

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 646 230**

21 Número de solicitud: 201630780

51 Int. Cl.:

B65D 43/02 (2006.01)

B65D 21/02 (2006.01)

A23B 4/12 (2006.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

08.06.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

12.12.2017

71 Solicitantes:

GRUPO GIL COMES S.L. (100.0%)
Partida Capsades, núm. 40
12500 VINAROS (Castellón) ES

72 Inventor/es:

FORNER TRONCHO, Roberto

74 Agente/Representante:

SALVA FERRER, Joan

54 Título: **Producto manufacturado y procedimiento para obtener dicho producto**

57 Resumen:

Producto manufacturado y procedimiento para obtener dicho producto.

El producto comprende un recipiente (2) que incluye material termoplástico, un producto (3) alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva dispuesto en el interior del recipiente (2), y un líquido (4) de cobertura de dicho producto (3) alimenticio, y se caracteriza por el hecho de que comprende una tapa (5) conformada de modo que define un entrante (6) adaptado para encajar en el extremo (7) superior de las paredes de dicho recipiente (2), incluyendo dicha misma tapa (5) un borde (8) perimetral adaptado para sellar el recipiente (2), y una solapa (9) que desciende desde dicho borde (8) perimetral sustancialmente en paralelo con una solapa (10) exterior del recipiente (2) para evitar la salida de líquido (4) de cobertura. El procedimiento comprende las etapa de: a) introducir un producto (3) alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva en el interior del recipiente, b) dosificar un líquido (4) de cobertura en el interior del recipiente (2), c) disponer la tapa (5) sobre el recipiente (2) encajando un entrante (6) de la tapa (5) en un extremo (7) superior del recipiente (2), c) sellar el recipiente (2) aplicando calor sobre un borde (8) perimetral de la tapa (5) que está en contacto con un borde (11) exterior del recipiente (2).

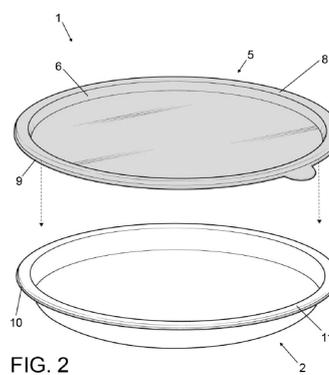


FIG. 2

DESCRIPCIÓN

PRODUCTO MANUFACTURADO Y PROCEDIMIENTO PARA OBTENER DICHO PRODUCTO

La presente invención se refiere a un producto manufacturado envasado y a un procedimiento para obtener dicho producto manufacturado. En particular, la presente invención se refiere a un producto manufacturado que incluye un producto alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva, y un líquido de cobertura de dicho producto alimenticio.

Antecedentes de la invención

En el mercado existen productos manufacturados que comprenden un recipiente que incluye al menos un material termoplástico, un producto alimenticio seleccionado entre una conserva y/o semiconserva en el interior de dicho recipiente, y un líquido de cobertura de dicho producto alimenticio.

Productos manufacturados de este tipo son por ejemplo aquellos que incluyen en el interior del recipiente conservas y/o semiconservas del tipo anchoas, boquerones, banderillas, que están cubiertos por aceite y/o vinagre, y sellados de forma hermética mediante un film protector que impide la salida del líquido de cobertura y garantiza la óptima conservación del producto alimenticio.

Los productos manufacturados descritos en el párrafo anterior presentan el inconveniente de que el film que sella herméticamente el recipiente resulta incómodo de retirar y, una vez abierto el producto, es necesario cubrir el recipiente mediante una tapa de plástico. Sin embargo, esta tapa no asegura de nuevo el cierre sustancialmente hermético del producto, una vez retirado el sellado original. Por otro lado, el proceso de obtención de estos productos manufacturados presenta también el inconveniente de que requiere una etapa profunda de lavado tras realizar el sellado con el film, al objeto de eliminar los restos de líquido de cobertura que se vierten siempre durante la manipulación del producto.

Descripción de la invención

El objetivo de la presente invención es el de proporcionar un producto manufacturado y un procedimiento de obtención de dicho producto que resuelve los inconveniente mencionados y presenta las ventajas que se describirán a continuación.

De acuerdo con este objetivo, según un primer aspecto, la presente invención proporciona un producto manufacturado que comprende un recipiente que incluye al menos un material termoplástico, un producto alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva dispuesto en el interior del recipiente, y un líquido de cobertura de dicho producto alimenticio, y se caracteriza por el hecho de que comprende una tapa conformada de modo que define un entrante adaptado para encajar en el extremo superior de las paredes de dicho recipiente, siendo susceptible dicho entrante de contactar con el líquido de cobertura cuando el recipiente está cerrado, incluyendo dicha misma tapa un borde perimetral adaptado para sellar el recipiente, y una solapa que desciende desde dicho borde perimetral sustancialmente en paralelo a una solapa exterior del recipiente para evitar la salida de líquido de cobertura al cerrar de nuevo el recipiente, una vez retirado el sellado.

El producto manufacturado de la presente invención presenta la ventaja de que prescinde del film protector del estado de la técnica, incluyendo una única tapa que asegura el sellado original y el cierre sustancialmente hermético del producto, una vez abierto o retirado el sellado original. Gracias a ello, el producto es fácil de manipular, proporcionando al usuario unas óptimas condiciones de conservación durante toda la vida útil del producto alimenticio.

En el producto reivindicado, la tapa termo-conformada define un entrante para encajar en el extremo superior de las paredes del recipiente. Este entrante contacta con el líquido de cobertura cuando el recipiente está cerrado, generando un efecto de succión de la tapa que asegura el cierre sustancialmente hermético del producto al cerrar de nuevo el recipiente, una vez retirado el sellado original. La solapa que desciende desde el borde perimetral de la tapa en paralelo con la solapa exterior del recipiente contribuye también al cierre sustancialmente hermético del producto, dificultando la entrada de aire e impidiendo la salida de líquido de cobertura, una vez retirado el sellado.

De acuerdo con un segundo aspecto, la presente invención proporciona un procedimiento para obtener el producto manufacturado reivindicado que comprende las etapas de;

- a) introducir un producto alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva en el interior del recipiente,
- b) verter un líquido de cobertura sobre el producto alimenticio,
- c) disponer la tapa sobre el recipiente encajando un entrante de la tapa en un extremo superior del recipiente hasta que dicho entrante contacta con el líquido de cobertura,
- d) sellar el recipiente aplicando calor sobre un borde perimetral de la tapa que está en contacto con un borde exterior del recipiente.

El procedimiento de obtención del producto manufacturado de la presente invención presenta la ventaja de que es fácil y rápido.

En efecto, en el procedimiento reivindicado, una vez dosificado el líquido de cobertura, la tapa termo-conformada encaja en el interior del recipiente, dificultando la salida del líquido, puesto que este líquido queda situado a un nivel inferior al del borde perimetral de la propia tapa sobre el que se realiza directamente el sellado. Gracias a ello, a diferencia de lo que ocurre en el estado de la técnica, el producto manufacturado resulta muy fácil y rápido de lavar antes de ser embalado para su transporte. Por otro lado, además, el sellado puede hacerse de forma automática en una línea de envasado, sin peligro de que el líquido de cobertura interfiera negativamente en el proceso.

Según una realización preferida, dicho producto alimenticio es un producto seleccionado entre una conserva y/o semiconserva de pescado, y dicho líquido de cobertura comprende aceite y/o vinagre.

Preferiblemente, dicha tapa termo-conformada incluye al menos un polímero o co-polímero termoplástico semi-rígido o rígido, por ejemplo, un polímero o co-polímero termoplástico seleccionado entre un polietileno (PE), un polipropileno (PP), un polietileno tereftalato (PET), un alcohol vinílico-etileno (EVOH), o una mezcla de ellos.

Según la misma realización preferida, dicha tapa termo-conformada incluye un material termoplástico de cuatro capas formado por una capa de polipropileno homopolímero (PP HOMO), una capa de polietileno tereftalato (PET), una capa de alcohol vinílico-etileno (EVOH) y una capa de polietileno (PE). Este material de cuatro capas presenta la ventaja de que actúa de barrera al paso del oxígeno y, además, es resistente al paso del aceite y/o vinagre, por lo que facilita el sellado. Además, el espesor del material que conforma la tapa puede ser inferior a 500 micras.

Ventajosamente, dicha tapa termo-conformada define un entrante de profundidad igual o superior a 4 mm adaptado para encajar en el extremo superior de las paredes del recipiente y, preferiblemente, dicho recipiente comprende una sección sustancialmente cónica para poder ser apilado sobre otro de dichos recipientes.

En la presente invención por conserva se entenderá, un producto alimenticio envasado herméticamente y sometido a un tratamiento térmico, que no se altera ni representa peligro

alguno para la salud del consumidor bajo condiciones habituales de almacenamiento, durante un tiempo prolongado.

Por semiconserva, se entenderá un producto alimenticio envasado y que ha sido sometido a un tratamiento de curado y/o secado que permite prolongar por un lapso limitado, inferior al de las conservas, las naturales condiciones de comestibilidad. El tratamiento de curado y/o secado puede ser, por ejemplo, un tratamiento con vinagre, sal, humo y/o aire.

El sellado al que se refiere la descripción será preferiblemente un sellado hermético por calor o termo-sellado.

Breve descripción de las figuras

10 Para mejor comprensión de cuanto se ha expuesto se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo no limitativo, se representa un caso práctico de realización.

La figura 1 muestra una vista en perspectiva explosionada de un producto manufacturado del estado de la técnica.

15 La figura 2 muestra una vista en perspectiva de un recipiente y una tapa del producto manufacturado de la presente invención.

La figura 3 muestra una sección del producto manufacturado de la figura 2.

La figura 4 muestra un detalle de la sección de la figura 3.

20 La figura 5 muestra una vista en perspectiva del producto manufacturado de la presente invención cerrado herméticamente por la tapa.

Descripción de una realización preferida

A continuación se describe una realización preferida del producto manufacturado de la presente invención haciendo referencia a las figuras 2 a 5. La figura 1 muestra un producto manufacturado del estado de la técnica.

25 El producto 1 manufacturado de la presente invención comprende un recipiente 2 de material termoplástico, un producto 3 alimenticio seleccionado entre una conserva y/o semiconserva y un líquido 4 de cobertura de dicho producto 3 alimenticio.

Según una realización preferida, dicho producto 3 alimenticio es una conserva y/o

semiconserva de pescado, tal como boquerones o anchoas, y dicho líquido 4 de cobertura comprende aceite y/o vinagre. No obstante, el mismo producto 3 alimenticio podría ser, por ejemplo, una conserva y/o semiconserva de vegetales o una mezcla de conservas y/o semiconservas de vegetales y pescado.

5 El producto se caracteriza por el hecho de que comprende una tapa 5 termo-conformada de modo que define un entrante 6 adaptado para encajar en el extremo 7 superior de las paredes del recipiente 2 de material termoplástico. También se caracteriza por el hecho de que dicha tapa 5 incluye un borde 8 perimetral adaptado para sellar el recipiente 2 y una solapa 9 que
10 desciende desde el borde 8 perimetral sustancialmente en paralelo a una solapa 10 exterior del recipiente 2 cuando el recipiente está cerrado.

En la sección de la figura 3, se aprecia una sección del producto manufacturado que muestra el entrante 6 de la tapa 5 en contacto con el líquido 4 de cobertura que cubre el producto 3 alimenticio. En el detalle de la figura 4 se aprecia el borde 8 perimetral que ha sido termo-sellado sobre un borde 11 exterior del recipiente 2, así como la solapa 9 de la tapa 5 que
15 desciende en paralelo con la solapa 10 exterior del mismo recipiente 2.

Tal y como se ha comentado en la descripción de la invención, el entrante 6 en contacto con el líquido 4 de cobertura genera un efecto de succión sobre el cuerpo de la tapa 5 que asegura el cierre sustancialmente hermético del producto 1 al cerrar de nuevo el recipiente 2, una vez retirado el sellado original. Las solapas 9 y 10 dificultan la entrada de aire e impiden la salida
20 de líquido 4 de cobertura, por lo que contribuyen también a la obtención del cierre sustancialmente hermético del producto 1.

En la realización que se describe, la sección del recipiente 2 es sustancialmente cónica para permitir el apilado del producto 1 manufacturado encajando la base del recipiente 2 en la cavidad de la tapa 5 que define el entrante 6 por su cara opuesta..

25 Según una realización preferida, la tapa 5 termo-conformada comprende un material termoplástico semi-rígido con propiedades de barrera al paso del oxígeno que incluye cuatro capas de distinto material. Una primera capa de polipropileno homopolímero (PP HOMO), una segunda capa de polietileno tereftalato (PET), una tercera capa de alcohol vinílico-etileno (EVOH) y una cuarta capa de polietileno (PE). Este material de cuatro capas también es
30 resistente al paso del aceite y/o vinagre, por lo que facilita la operación de sellado.

Por lo que se refiere al proceso de obtención del producto 1 manufacturado, éste incluye una primera etapa manual en la que el producto 3 alimenticio se introduce en el recipiente 2, y

unas etapas posteriores de dosificación del líquido 4 de cobertura, colocación de la tapa 5 y sellado de la tapa 5, que pueden llevarse a cabo todas ellas de forma automática mediante una máquina (no representada).

5 El proceso de obtención del producto 1 manufacturado reivindicado presenta la ventaja de que al colocar la tapa 5, el entrante 6 de dicha tapa 5 contacta el líquido 4 de cobertura en el interior del recipiente 2, por debajo del borde 8 perimetral sobre el que se realiza el sellado. Gracias a ello, es difícil de que el líquido 4 de cobertura vierta o interfiera en el sellado y, además, una vez sellado, el producto 1 manufacturado puede ser embalado con un simple lavado para eliminar los restos de aceite y/o vinagre.

10 La figura 1 muestra una vista en perspectiva explosionada de un producto manufacturado del estado de la técnica que está sellado mediante un film 12 flexible. En este caso, una vez el usuario retira el film 12 para su consumo, el recipiente debe ser cerrado de nuevo empleando para ello una tapa 13 de plástico. Sin embargo, tal y como se ha comentado, esta tapa 13 no asegura de nuevo el cierre sustancialmente hermético del producto, una vez retirado el sellado
15 original.

A pesar de que se ha hecho referencia a una realización concreta de la invención, es evidente para un experto en la materia que el producto 1 manufacturado descrito es susceptible de numerosas variaciones y modificaciones, y que todos los detalles mencionados pueden ser substituidos por otros técnicamente equivalentes, sin apartarse del ámbito de protección
20 definido por las reivindicaciones adjuntas.

REIVINDICACIONES

1. Producto (1) manufacturado que comprende un recipiente (2) que incluye material termoplástico, un producto (3) alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva dispuesto en el interior del recipiente (2), y un líquido (4) de cobertura de dicho producto (3) alimenticio, **caracterizado** por el hecho de que comprende una tapa (5) conformada de modo que define un entrante (6) adaptado para encajar en el extremo (7) superior de las paredes de dicho recipiente (2), siendo susceptible dicho entrante (6) de contactar con el líquido (4) de cobertura cuando el recipiente (2) está cerrado, incluyendo dicha misma tapa (5) un borde (8) perimetral adaptado para sellar el recipiente (2), y una solapa (9) que desciende desde dicho borde (8) perimetral sustancialmente en paralelo con una solapa (10) exterior del recipiente (2) para evitar la salida de líquido (4) de cobertura al cerrar de nuevo el recipiente (2), una vez retirado el sellado original.
2. Producto (1) manufacturado según la reivindicación 1, en el que dicha tapa (5) termo-conformada incluye al menos un polímero o co-polímero termoplástico semi-rígido o rígido.
3. Producto (1) manufacturado según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, en el que dicha tapa (5) termo-conformada incluye al menos un polímero o co-polímero termoplástico seleccionado entre un polipropileno (PP), un polietileno tereftalato (PET), un polietileno (PE), un alcohol vinílico-etileno (EVOH), o una mezcla de ellos.
4. Producto (1) manufacturado según la reivindicación 3, en el que dicha tapa (5) termo-conformada incluye un material termo-plástico de cuatro capas formado por una capa de polipropileno homopolímero (PP HOMO), una capa de polietileno tereftalato (PET), una capa de alcohol vinílico-etileno (EVOH) y una capa de polietileno (PE).
5. Producto (1) manufacturado según la reivindicación 1, en el que dicha tapa (5) termo-conformada define un entrante (6) de profundidad igual o superior a 4 mm adaptado para encajar en el borde (7) superior de las paredes del recipiente (2).
6. Producto (1) manufacturado según la reivindicación 1, en el que dicho recipiente (2) comprende una sección sustancialmente cónica para poder ser apilado sobre otro de dichos recipientes (2) provisto o desprovisto de tapa (5).
7. Producto (1) manufacturado según la reivindicación 1, en el que dicho producto (3) alimenticio es un producto seleccionado entre una conserva y/o conserva de pescado y dicho líquido de cobertura comprende aceite y/o vinagre.

8. Procedimiento para obtener un producto (1) manufacturado según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7 que comprende las etapas de;

a) introducir un producto (3) alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva en el interior del recipiente,

5 b) dosificar un líquido (4) de cobertura en el interior del recipiente (2),

c) disponer la tapa (5) sobre el recipiente (2) encajando un entrante (6) de la tapa (5) en un extremo (7) superior del recipiente (2) hasta que dicho entrante (6) contacta con el líquido (4) de cobertura,

10 d) sellar el recipiente (2) aplicando calor sobre un borde (8) perimetral de la tapa (5) que está en contacto con un borde (11) exterior del recipiente (2).

9. Procedimiento según la reivindicación 8, donde en la etapa a) dicho producto (3) alimenticio es seleccionado entre una conserva y/o semiconserva de pescado y en la etapa b) dicho líquido (4) de cobertura comprende aceite y/o vinagre.

15

10. Procedimiento según la reivindicación 8 o 9, donde las etapas b) a d) se llevan a cabo de forma automática mediante una máquina de envasar productos manufacturados.

20

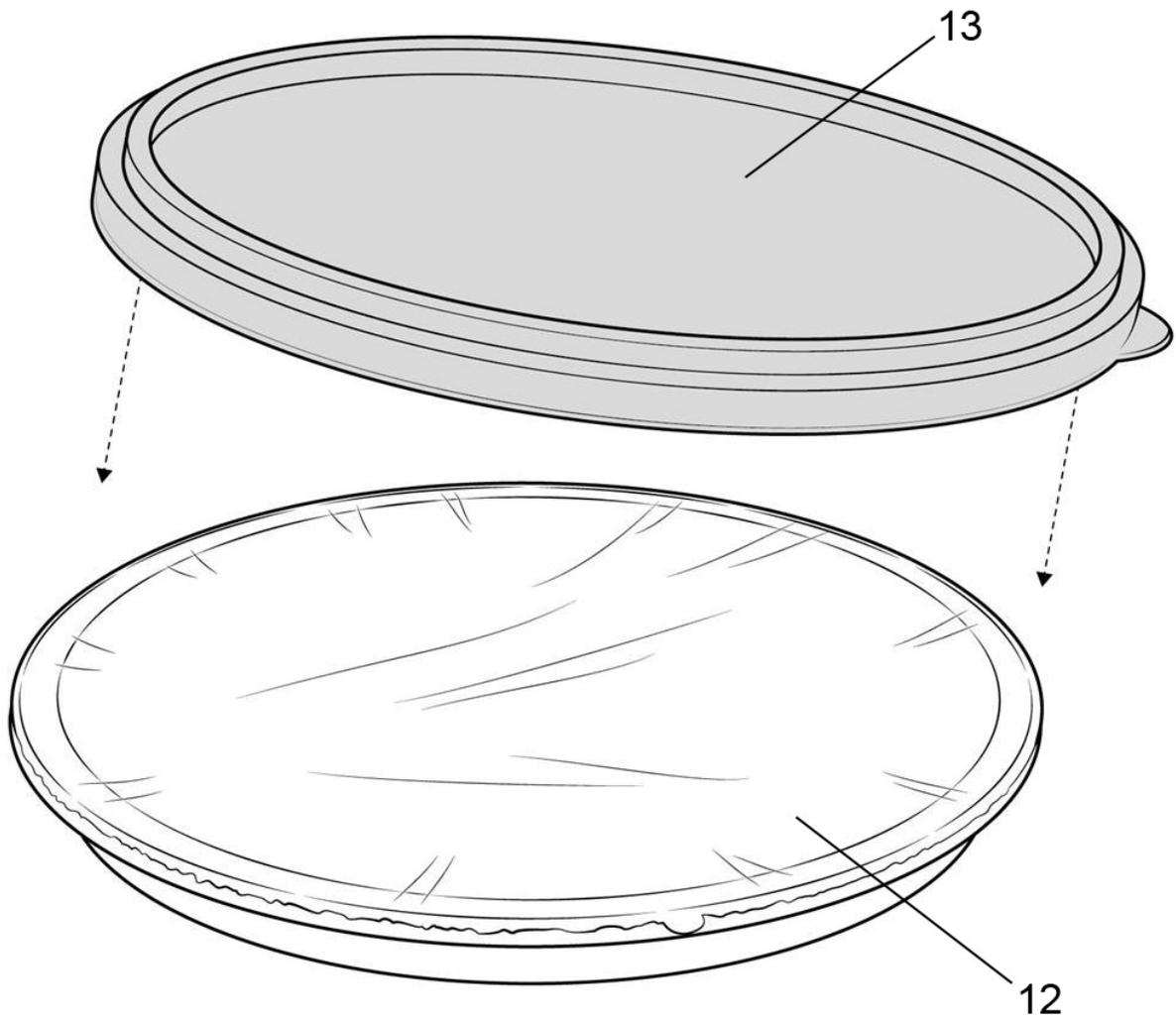


FIG. 1

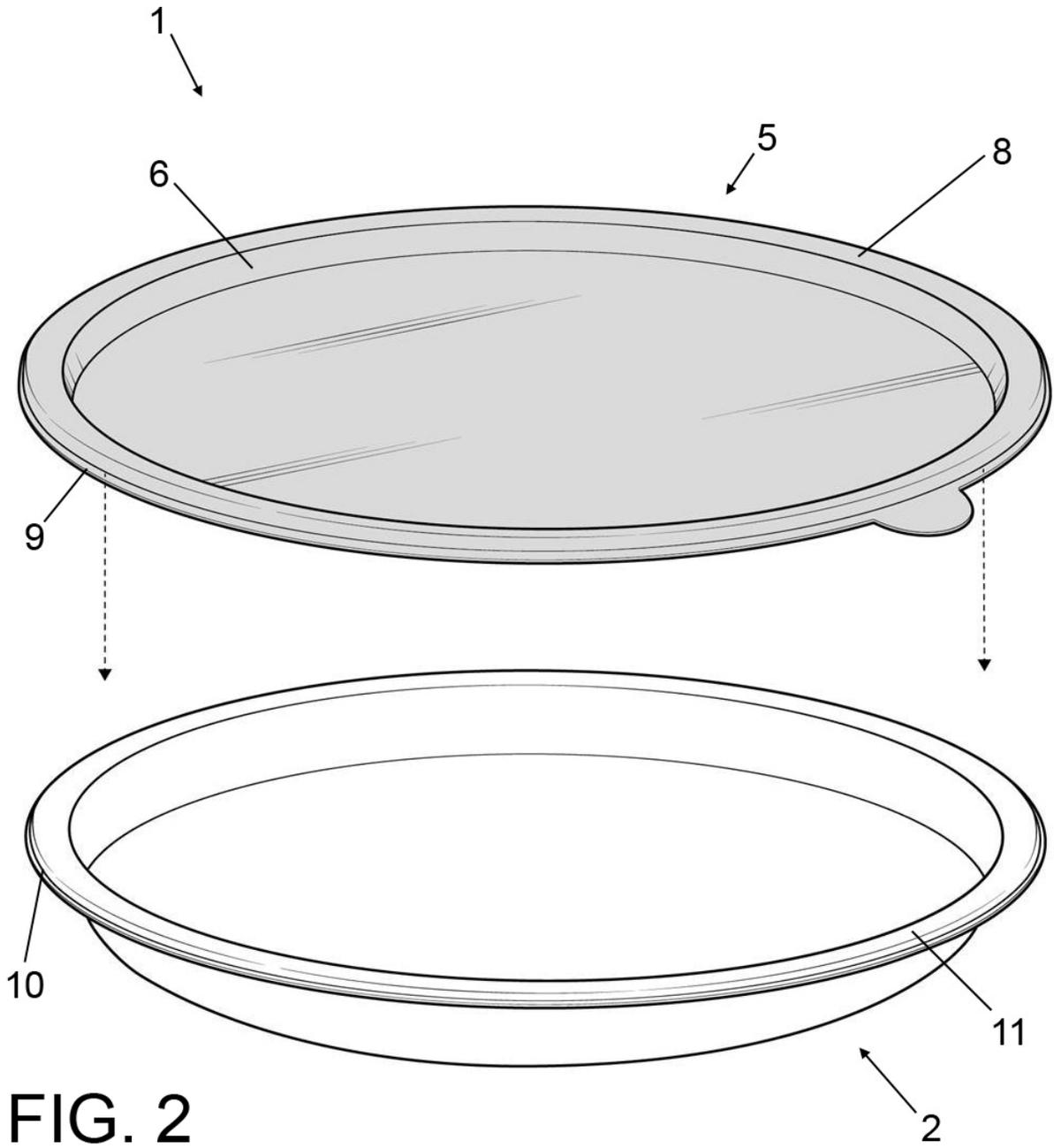


FIG. 2

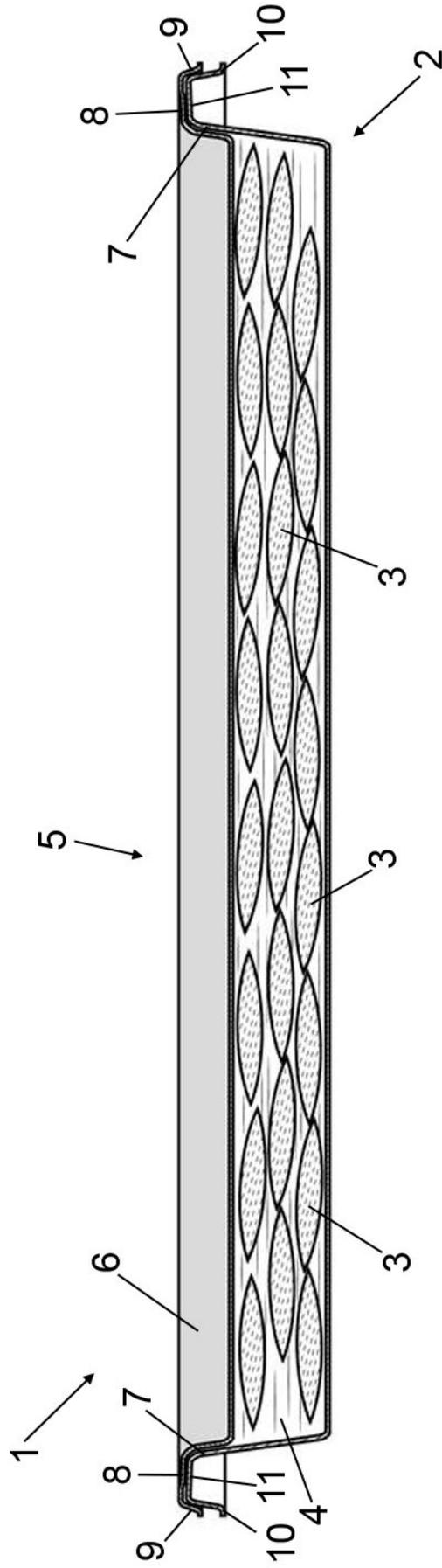


FIG. 3

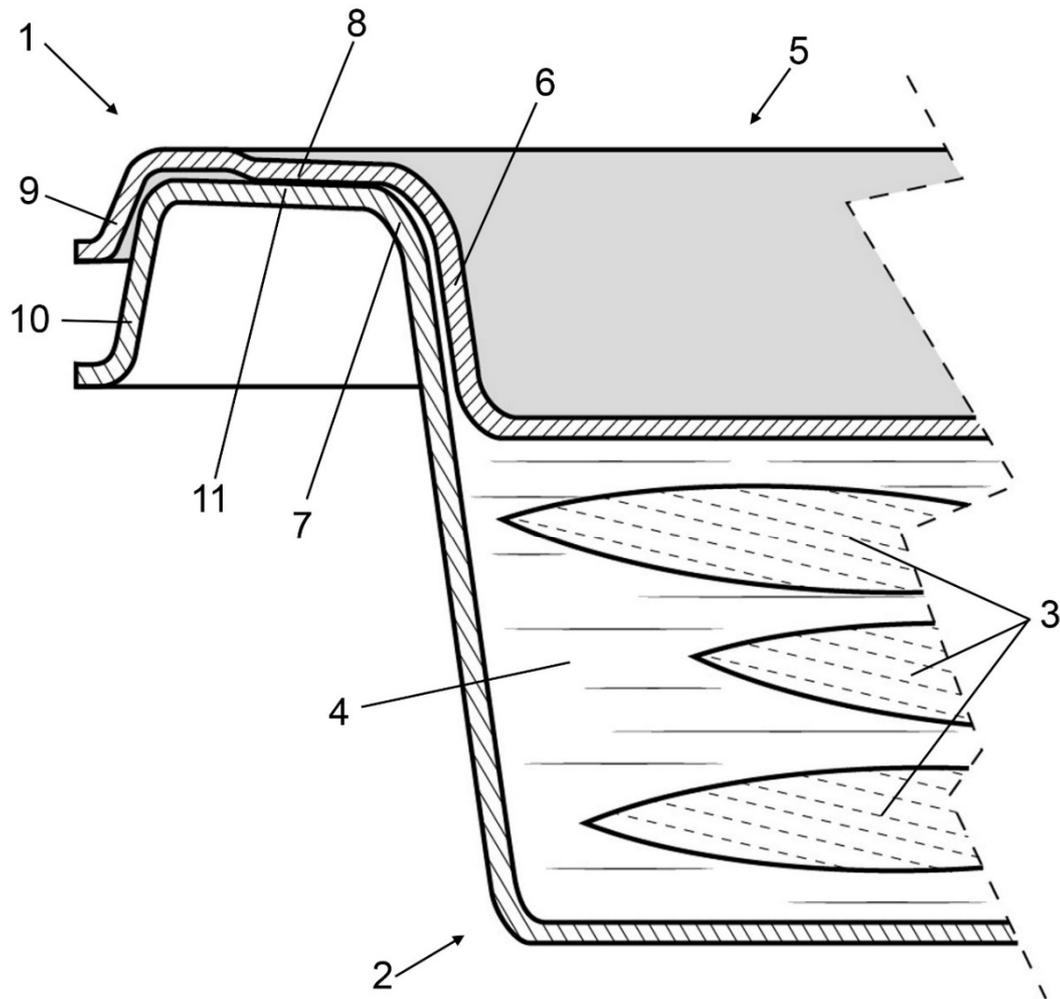
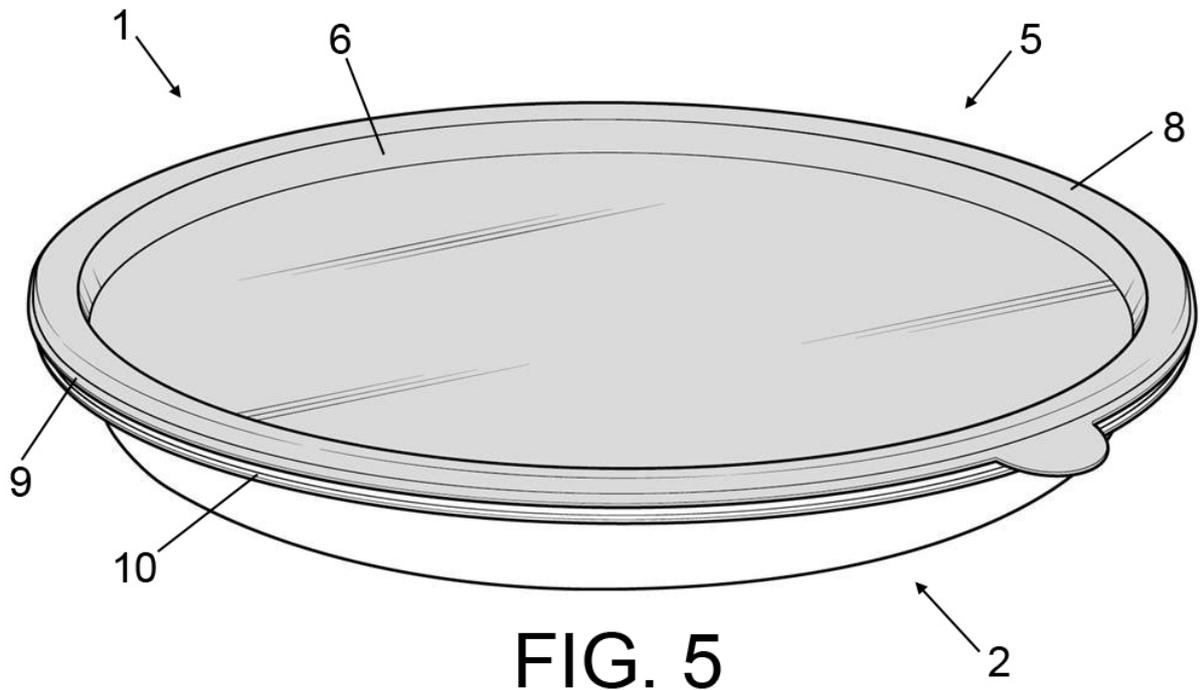


FIG. 4





- ②① N.º solicitud: 201630780
②② Fecha de presentación de la solicitud: 08.06.2016
③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: Ver Hoja Adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X Y	GB 2236099 A (CMB PACKAGING) 27/03/1991, Todo el documento	1-6, 8-10 7
Y	Captura de Pantalla, (Conservas Vilamar – Rouremar) 23/10/2013 Recuperado de Internet el 06/11/2017 en la dirección: http://web.archive.org/web/20131023103450/www.rouremar.com/vilamar	7
Y	EP 0453573 A1 (SEKISUI KAGAKU KOGYO) 30/05/1991, Columna 5, línea 51 - columna 7, línea 45; figuras 2-6	1-7
Y	GB 1191961 A (VANGUARD PLASTICS) 13/05/1970, Figuras; resumen de la base de datos EPODOC extraído de EPOQUE	1-5
Y	GB 2175282 A (CROWN DECORATIVE PRODUCTS) 26/11/1986, Figuras; resumen de la base de datos EPODOC extraído de EPOQUE	6
Y	Captura de Pantalla (Conservas Fonseca) 02/11/2015 Recuperado de Internet el 06/11/2017 en la dirección: http://web.archive.org/web/20151102034106/www.jlfonseca.com/p-31-tarrina-boqueron-aceitevinagre	7
X	FR 2409202 A1 (HAUSTRUP PLASTIC) 15/06/1979, Todo el documento	1-5

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
08.11.2017

Examinador
F. Monge Zamorano

Página
1/5

CLASIFICACIÓN OBJETO DE LA SOLICITUD

B65D43/02 (2006.01)

B65D21/02 (2006.01)

A23B4/12 (2006.01)

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

B65D, A23B

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 08.11.2017

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 3-10	SI
	Reivindicaciones 1,2	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones	SI
	Reivindicaciones 1-10	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	GB 2236099 A (CMB PACKAGING)	27.03.1991
D02	Conservas Vilamar - Rouremar. Captura de Pantalla [en línea][recuperado el 06/11/2017]. Recuperado de Internet <URL: http://web.archive.org/web/20131023103450/www.rouremar.com/vilamar.php >	23.10.2013
D03	EP 0453573 A1 (SEKISUI KAGAKU KOGYO)	30.05.1991
D04	GB 1191961 A (VANGUARD PLASTICS)	13.05.1970
D05	GB 2175282 A (CROWN DECORATIVE PRODUCTS)	26.11.1986
D06	Conservas Fonseca. CAPTURA DE PANTALLA. [en línea][recuperado el 06/11/2017]. Recuperado de Internet <URL: http://web.archive.org/web/20151102034106/www.jlfonseca.com/p-31-tarrina-boqueron-aceitevinagre >	02.11.2015
D07	FR 2409202 A1 (HAUSTRUP PLASTIC)	15.06.1979

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

La solicitud se refiere a un producto manufacturado y al procedimiento para su obtención, y contiene 10 reivindicaciones. Son independientes la reivindicación 1, relativa al producto y de la que dependen las reivindicaciones 2 a 7; y la reivindicación 8, relativa al procedimiento y de la que dependen las reivindicaciones 9 y 10.

Reivindicación 1

La reivindicación 1, independiente, se refiere a un producto manufacturado compuesto por un recipiente de material termoplástico, un producto alimenticio y un líquido de cobertura del producto y caracteriza este producto manufacturado porque comprende:

una tapa (5) conformada de modo que define un entrante (6) adaptado para encajar en el extremo (7) superior de las paredes de dicho recipiente (2), siendo susceptible dicho entrante (6) de contactar con el líquido (4) de cobertura cuando el recipiente (2) está cerrado, incluyendo dicha misma tapa (5) un borde (8) perimetral adaptado para sellar el recipiente (2), y una solapa (9) que desciende desde dicho borde (8) perimetral sustancialmente en paralelo con una solapa (10) exterior del recipiente (2) para evitar la salida de líquido (4) de cobertura al cerrar de nuevo el recipiente (2), una vez retirado el sellado original.

Tras la búsqueda realizada se han encontrado anticipados en el estado de la técnica todos los elementos caracterizadores de la invención en esta reivindicación 1. Así puede verse en **D01 (CMB) (ver figura 1, referencias 9, 11); D03 (Sekisui) (fig. 3, refs. 21, 22, 23, 3, 4) y D07 (Hastrup) (figs. 1-6)**

Reivindicaciones 2 a 5

Las reivindicaciones 2 a 5 caracterizan la invención mediante elementos técnicos adicionales a los de la reivindicación 1. Estos elementos técnicos consisten en la designación de los materiales del recipiente (reivindicaciones 2 a 4) y en las dimensiones de la tapa (reivindicación 5).

Se trata en todos los casos de materiales conocidos, de los que, según la descripción no se utiliza ninguna propiedad distinta de las conocidas ni se produce ningún efecto distinto del esperable en cada uno de esos materiales, como también ocurre con las dimensiones de la tapa, que se caracteriza, entre otras cosas porque el entrante de la misma está adaptado para encajar en el borde superior de las paredes del recipiente.

Es criterio general de las oficinas de propiedad industrial que la mera elección de materiales o dimensiones, no justificada por un efecto distinto del esperable no lleva consigo la actividad inventiva necesaria como requisito para la concesión de la patente. Así se declara en las páginas 166-167 de las **Directrices de Examen de Solicitudes de Patente V-2.0 (OEPM-Julio 2016)**, que pueden consultarse libre y gratuitamente en la dirección de internet:

http://www.oepm.es/export/sites/oepm/comun/documentos_relacionados/Invenciones/DirExPat_DIRECTRICES_Version_2_0.pdf

De acuerdo con este criterio no parece que se pueda reconocer dicha actividad inventiva a las reivindicaciones 2 a 5 de la solicitud

Reivindicación 6

La reivindicación 6 caracteriza la invención porque el recipiente *“comprende una sección sustancialmente cónica para poder ser apilado sobre otro de dichos recipientes, provisto o desprovisto de tapa”*

La configuración de envases con base superior más amplia que la base inferior o viceversa, tanto troncocónicos como prismáticos, como forma de asegurar su apilamiento, también pertenece al estado de la técnica, como puede comprobarse entre otros en **D01 (CMB) (figs. 1,2); D03 (Sekisui) (fig. 3) y D05 (Crown)**.

Frente al problema técnico de formar una pila estable, hacer objetos con base y tapa de diferentes dimensiones es, en todo caso, una solución muy conocida aunque no única (también son conocidos los envases con proyecciones y depresiones conjugadas; los materiales antideslizantes en los apoyos y otras soluciones). Si se citan estos tres documentos es simplemente como ejemplo de una técnica que bien podría decirse que forma parte del conocimiento común en el sector del envase y el embalaje.

Reivindicación 7

La reivindicación 7 caracteriza la invención porque el producto alimenticio es una conserva y el líquido contiene aceite y/o vinagre

Este tipo de productos no sólo forman parte del estado de la técnica, sino que como ocurría con la solución para el apilamiento de la reivindicación 6, son tan conocidos que basta entrar en el supermercado más cercano para encontrarlos. Con un propósito principalmente ilustrativo, pues, se han citado las capturas de pantalla de las páginas de internet de dos marcas de conservas alimenticias **D02 (Vilamar) y D06 (Fonseca)** que ofrecen entre otros productos, boquerones en vinagre, una preparación de pescado en la que intervienen el vinagre y el aceite además de otros ingredientes.

Reivindicación 8

La reivindicación 8 caracteriza el procedimiento de obtención del producto al que se refiere la reivindicación 1 porque comprende las siguientes etapas:

- a) introducir un producto (3) alimenticio seleccionado entre una conserva y/o una semiconserva en el interior del recipiente,*
- b) dosificar un líquido (4) de cobertura en el interior del recipiente (2),*
- c) disponer la tapa (5) sobre el recipiente (2) encajando un entrante (6) de la tapa (5) en un extremo (7) superior del recipiente (2) hasta que dicho entrante (6) contacta con el líquido (4) de cobertura,*
- d) sellar el recipiente (2) aplicando calor sobre un borde (8) perimetral de la tapa (5) que está en contacto con un borde (11) exterior del recipiente (2).*

Las etapas a) b) y c) son obvias: se trata de llenar el envase con los objetos sólidos, el líquido de cobertura y cerrarlo con la tapa. No es obvio el sellado del cierre mediante calor. Sin embargo, este termosellado también pertenece al estado de la técnica, como puede comprobarse en el resumen de **D01 (CMB)** que divulga expresamente el cierre mediante presión y calor.

Reivindicación 9

La reivindicación 9 caracteriza la invención porque el producto alimenticio es una conserva o semiconserva de pescado y el líquido de cobertura contiene aceite y vinagre. Estos elementos pueden caracterizar el objeto, pero ni de la descripción ni de las figuras se desprende que tengan un efecto técnico sobre el procedimiento. El procedimiento de obtención es esencialmente el mismo si en lugar de aceite y vinagre se utiliza otro líquido de cobertura (ácido cítrico y salmuera o cualquier otro líquido) y si en lugar de pescado se envasan pepinillos, por poner sólo un ejemplo. El objeto envasado no parece que pueda caracterizar el procedimiento de envasado del objeto. A mayor abundamiento, tanto **D02 (Vilamar)** como **D06 (Fonseca)** divulgan este mismo tipo de productos alimenticios

Reivindicación 10

La reivindicación 10 caracteriza el procedimiento porque las etapas b) a d) se llevan a cabo de forma automática. La mera enunciación de que el procedimiento es automático carece de contenido técnico y, por ende, de efecto caracterizador y constituye más bien una reivindicación de deseo. Lo que puede caracterizar el proceso son los elementos que forman el automatismo y que no se encuentran ni en la descripción ni en las figuras.

Conclusión

Así pues, teniendo en cuenta las consideraciones precedentes y en opinión del examinador, cabría reconocer el atributo de novedad, en el sentido del artículo 6 de la Ley 11/1986, de Patentes, a las reivindicaciones 3 a 10 de la solicitud, pero no cabría reconocérselo a las reivindicaciones 1 ni 2. Análogamente, no cabría reconocer el atributo de actividad inventiva, en el sentido del artículo 8 de la mencionada Ley 11/1986, a ninguna de las reivindicaciones 1 a 10 de la solicitud.