

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 728 284**

51 Int. Cl.:

B65D 85/36 (2006.01)

B65D 33/16 (2006.01)

B65D 33/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.08.2016 E 16184580 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **27.02.2019 EP 3147236**

54 Título: **Embalaje reutilizable para transportar una o varias baguettes**

30 Prioridad:

25.09.2015 FR 1559039

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

23.10.2019

73 Titular/es:

**BUNTINX, MICHÈLE (100.0%)
Calle Periodista Julio Amado 2, Bloque 20, 15E
29620 Torremolinos, ES**

72 Inventor/es:

BUNTINX, MICHÈLE

74 Agente/Representante:

TOMAS GIL, Tesifonte Enrique

ES 2 728 284 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Embalaje reutilizable para transportar una o varias baguettes

5 Campo técnico

[0001] La invención está relacionada con el campo de las bolsas. Más particularmente, la invención está relacionada con el campo de los embalajes para el transporte de baguette(s), más particularmente aún de los embalajes reutilizables.

10

Antecedentes de la invención

[0002] El uso de bolsitas en papel o de plástico para transportar baguette(s) es conocido. Tales bolsitas habitualmente son bolsitas destinadas a desecharse después de un uso.

15

[0003] El documento de patente WO 01/17864 A2 divulga un embalaje de película termoplástica de plástico destinado al transporte de productos alimenticios como pan de tipo pan casero. El embalaje comprende una envoltura con una abertura, y comprende también un medio de cierre de cremallera. La invención es interesante por el hecho de que el embalaje es reutilizable y comprende un medio de cierre.

20

[0004] El documento de patente US 2005/0126951 A1 divulga una bolsa de plástico que se extiende en una dirección longitudinal para acondicionar pan. Comprende un cierre de tipo cremallera. La bolsa puede ser de poliuretano o celofán. La invención es interesante por el hecho de que el embalaje es reutilizable y comprende un medio de cierre.

25

[0005] El documento de patente WO 00/73162 A1 divulga un embalaje de plástico para transportar diversos productos alimenticios, particularmente pan. El embalaje comprende una envoltura con una abertura. El embalaje comprende también una cinta elástica fijada a la envoltura. La parte de la envoltura que comprende la abertura se destina a enrollarse sobre sí misma para cerrar el paso y la cinta elástica se destina a rodear la envoltura para mantener en su sitio la parte enrollada de la envoltura. La bolsa puede ser de PVC, polietileno, polipropileno u otros polímeros orgánicos. La cinta elástica puede ser de caucho natural. La invención es interesante por el hecho de que el embalaje es reutilizable y comprende un medio de cierre.

30

[0006] Los embalajes de las invenciones anteriormente mencionadas se destinan al transporte de diversos productos alimenticios, particularmente pan, y se diseñan especialmente para poder cerrarse de nuevo con objetivos de higiene y de conservación de dichos productos. Sin embargo estos embalajes no son indefinidamente reutilizables y además tienden, con el transcurso del tiempo y su uso, a liberar compuestos químicos en la comida que contienen.

35

[0007] El documento de patente US 2011/0038564 A1 divulga un embalaje reutilizable conforme al preámbulo de la reivindicación 1.

40

Resumen de la invención**45 Problema técnico**

[0008] La invención tiene como objetivo proponer una solución que palia al menos uno de los inconvenientes del estado de la técnica anterior, en particular del estado de la técnica anterior anteriormente mencionado. Más particularmente, la invención tiene como objetivo proponer una solución de embalaje reutilizable para transportar baguette(s) que sea eficaz y facilite su uso.

50

Solución técnica

[0009] La invención tiene como objeto un embalaje reutilizable para transportar producto(s) alimenticio(s), esta comprende una envoltura que se extiende según una dirección longitudinal y con una abertura, capaz de recibir, a través de dicha abertura, dicho o dichos productos alimenticios; cabe destacar que la envoltura está hecha de material de silicona y se extiende siguiendo la dirección longitudinal a lo largo de una longitud superior a tres veces, preferiblemente cinco veces, la anchura media de dicha envoltura, de manera que pueda contener una o varias baguettes, donde el embalaje comprende un primer sistema en la envoltura para cerrar la abertura, y un segundo sistema en la envoltura configurado para cooperar con el primer sistema para asegurar la envoltura en estado plegado y/o enrollado.

55

60

[0010] Según una forma ventajosa de la invención, el primer sistema se sitúa a la altura de la abertura en un extremo de la envoltura y el segundo sistema se sitúa longitudinalmente a distancia de dicho primer sistema.

65

[0011] Según una forma ventajosa de la invención, la envoltura tiene una anchura en una dirección transversal comprendida entre el 5 % y el 30 % de su longitud en dirección longitudinal, preferiblemente entre el 10 % y el 25 % de dicha longitud, más preferiblemente aún entre el 15 % y el 20 % de dicha longitud.

5 [0012] Según una forma ventajosa de la invención, la envoltura comprende una primera pared con una parte que comienza en la abertura destinada a formar una pared periférica de dicha envoltura en estado plegado y/o enrollado, donde el primer sistema comprende un primer subsistema situado sobre dicha parte a la altura de la abertura, el segundo sistema está sobre dicha parte y situado longitudinalmente a distancia de dicho primer subsistema. Por pared periférica se entiende la pared exterior de la envoltura en estado plegado y/o enrollado.

10 [0013] Según una forma ventajosa de la invención, el primer subsistema comprende uno o varios primeros elementos de unión fijados a la parte de la primera pared, donde el segundo sistema comprende uno o varios segundos elementos de unión fijados a dicha parte y aptos para estar unidos con el o los primeros elementos de unión. Por elementos de unión se entiende elementos de unión puntual.

15 [0014] Según una forma ventajosa de la invención, el segundo sistema comprende una o varias lengüetas fijadas a la parte de la primera pared, donde dicha o cada una de dichas lengüetas comprenden un segundo elemento de unión.

20 [0015] Según una forma ventajosa de la invención, la envoltura comprende una segunda pared en frente a la primera pared y unida a dicha pared, donde el primer sistema comprende un segundo subsistema sobre dicha segunda pared a la altura de la abertura.

25 [0016] Según una forma ventajosa de la invención, la segunda pared comprende una pata destinada a plegarse sobre la primera pared para cerrar la abertura.

[0017] Según una forma ventajosa de la invención, el segundo subsistema comprende uno o terceros elementos de unión fijados a la segunda pared y aptos para estar unidos al o a los primeros elementos de unión.

30 [0018] Según una forma ventajosa de la invención, el o los primeros elementos de unión comprenden al menos un botón y/o al menos un ojal, donde dicho o dichos botones y/o dicho o dichos ojales forman preferiblemente parte integrante de la envoltura de material de silicona.

35 [0019] Según una forma ventajosa de la invención, la envoltura es de sección transversal curvilínea, preferiblemente circular, capaz de aplanarse en la configuración de la envoltura en estado plegado y/o enrollado.

[0020] Según una forma ventajosa de la invención, la envoltura comprende paredes de un grosor comprendido entre 0,2 mm y 1,5 mm, preferiblemente entre 0,3 mm y 1 mm, más preferiblemente todavía entre 0,4 mm y 0,7 mm.

40 [0021] Según una forma ventajosa de la invención, el o los primeros elementos de unión comprenden partes «macho» o partes «hembra» de botones del tipo botón de presión deformables elásticamente, donde el o los segundos elementos de fijación y el o los terceros elementos de fijación son las partes de botón correspondientes.

45 [0022] Según una forma ventajosa de la invención, la envoltura tiene una longitud total comprendida entre 45 cm y 75 cm, preferiblemente comprendida entre 55 cm y 65 cm.

50 [0023] Según una forma ventajosa de la invención, la envoltura comprende paredes de un grosor comprendido entre 0,2mm y 1,5 mm, preferiblemente entre 0,3 mm y 1 mm, más preferiblemente todavía entre 0,4 mm y 0,7 mm.

[0024] Según una forma ventajosa de la invención, la primera pared de la envoltura y la segunda pared de la envoltura se fabrican por moldeado y se sueldan juntas en los lados.

55 [0025] Según una forma ventajosa de la invención, el o los primeros elementos de unión son los botones del tipo botón de «alar».

60 [0026] Según una forma ventajosa de la invención, el primer sistema y/o el segundo sistema comprenden uno o varios botones del tipo «botón de presión».

[0027] Según una forma ventajosa de la invención, el o los primeros elementos de unión son botones con un perfil en zigzag que siguen una dirección perpendicular a la primera pared.

[0028] Según una forma ventajosa de la invención, la parte de la primera pared destinada a formar la pared periférica de la envoltura en la configuración enrollada tiene una longitud en dirección longitudinal comprendida entre 5 cm y 20 cm, preferiblemente entre 10 cm y 15 cm.

5 [0029] Según una forma ventajosa de la invención, el o los primeros elementos de unión están situados longitudinalmente entre la abertura y el o los segundos elementos de unión o longitudinalmente enfrente de la abertura.

10 [0030] Según una forma ventajosa de la invención, el o los primeros elementos de unión sobre la primera pared están a una distancia del borde de la abertura de dicha pared inferior a 5 cm, preferiblemente inferior a 3 cm, más preferiblemente todavía inferior a 1,5 cm.

Ventajas de la invención

15 [0031] Las medidas de la invención son interesantes por el hecho de que el embalaje reutilizable es apto para transportar baguette(s), es eficaz y facilita su uso. De tal forma, el embalaje es de material de silicona y, por su longitud, se adapta al transporte de baguette(s). El material de silicona es muy interesante porque permite que el embalaje sea reutilizable a largo plazo. En particular, el embalaje comprende un primer sistema de cierre para el transporte y un segundo sistema destinado a asegurar la envoltura del embalaje en estado plegado y/o enrollado fuera de las fases de transporte. El embalaje se puede almacenar fácilmente, por ejemplo en un bolso cuando no se está utilizando para transportar baguette(s).

Breve descripción de los dibujos

25 [0032]

- la figura 1 es una vista en perspectiva de un embalaje reutilizable para transportar baguette(s) conforme a la invención y en una primera forma de realización, donde el embalaje está abierto;
- 30 - la figura 2 es una vista en perspectiva del embalaje de la figura 1, con el embalaje cerrado;
- la figura 3 es una vista en perspectiva del embalaje de las figuras 1 y 2, donde la envoltura está en formato plegado y/o enrollado;
- 35 - la figura 4 es una vista en perspectiva de un embalaje reutilizable para transportar baguette(s) conforme a la invención y en una segunda forma de realización;
- la figura 5 es una vista en perspectiva del embalaje de la figura 4, donde el embalaje está cerrado;
- 40 - la figura 6 es una vista en perspectiva del embalaje de las figuras 4 y 5, donde la envoltura está en formato plegado y/o enrollado.

Descripción de una forma de realización

45 [0033] La figura 1 es una vista en perspectiva de un embalaje reutilizable 2 para transportar producto(s) alimenticio(s), particularmente baguette(s) 4. El embalaje es conforme a la invención y en una primera forma de realización, donde el embalaje se presenta abierto. El embalaje comprende una envoltura 6 con una abertura 8 en un extremo que es capaz de alojar una o varias baguettes. En este caso, la envoltura se configura para el alojamiento de dos baguettes una al lado de la otra. La envoltura está hecha de material de silicona y se extiende siguiendo una dirección longitudinal «K» a lo largo de una longitud superior a tres veces, preferiblemente cinco veces, la anchura media de dicha envoltura.

55 [0034] Por la abertura situada en un extremo se pueden introducir la o las baguette(s) siguiendo la dirección longitudinal de la envoltura. El embalaje comprende un primer sistema 10 sobre la envoltura para cerrar la abertura. La envoltura se configura para que pueda plegarse y/o enrollarse y el embalaje 2 comprende, además del primer sistema, un segundo sistema 12 sobre la envoltura configurado para cooperar con el primer sistema 10 con el objetivo de asegurar la envoltura en estado plegado y/o enrollado. En particular, el primer sistema está situado a la altura de la abertura de la envoltura y el segundo sistema está situado longitudinalmente a distancia del primer sistema.

60 [0035] La envoltura comprende una primera pared 14 y una segunda pared 14' enfrente de la primera pared y unida a la primera pared. Cabe destacar que la primera pared 14 de la envoltura 6 comprende una parte 16 que comienza en la abertura destinada a formar una pared periférica de la envoltura en estado plegado y/o enrollado. El primer sistema 10 comprende, en este caso, un primer subsistema 18 situado sobre la parte 16 de la primera pared 14 a la altura de la abertura; este primer subsistema 18 comprende dos primeros elementos de unión 20 fijados a esta parte 16; estos primeros elementos de unión son botones que en la imagen son de tipo botón de

«alamar » de forma ovalada. Este tipo de botón de forma ovalada es un ejemplo entre otros de la variedad de botones que pueden corresponder a los primeros elementos de unión. El primer sistema 10 comprende también un segundo subsistema 18' situado sobre la segunda pared 14' a la altura de la abertura; este segundo subsistema comprende dos terceros elementos de unión 20' fijados a la segunda pared. Estos terceros elementos de unión pueden ser ojales que en la imagen forman pasos en la segunda pared. Como alternativa, los ojales pueden elaborarse mediante cordones. Los primeros elementos de unión 20, en este caso los botones de forma ovalada, son aptos para unirse a los terceros elementos de unión 20', en este caso los ojales, para cerrar la abertura de la envoltura.

[0036] Asimismo, se puede observar el segundo sistema 12 sobre la parte 16 de la primera pared y situado longitudinalmente a distancia del primer subsistema. El segundo sistema comprende, en este caso, dos segundos elementos 26 de unión destinados a estar unidos con los primeros elementos de unión para asegurar la envoltura en estado plegado y/o enrollado. Estos segundos elementos de unión 26 son en este caso ojales destinados a cooperar con los botones que forman los primeros elementos de unión 20. El modo de unión mediante botón y ojal es interesante porque corresponde a un modo de unión eficaz. La elección del tipo de botón puede además proporcionar un estilo particular al embalaje. Los ojales se elaboran en este caso mediante cordones fijados sobre la parte 16 de la primera pared 14. Un experto en la materia especializado en costura puede comprender fácilmente el término técnica de ojal y también puede comprender el término ojete como sinónimo en el contexto de la invención. Como alternativa, los botones y los ojales pueden estar invertidos, los primeros elementos de unión pudiendo llevarse a cabo mediante ojales y los segundos elementos y los terceros elementos de unión pudiendo llevarse a cabo mediante botones. Como otra alternativa de realización, los primeros elementos de unión pueden ser las partes «macho» o «hembra» de botón y los segundos elementos pueden ser partes complementarias de botón; un botón de presión puede corresponderse en general con este último tipo de botón que incluye las partes macho y hembra.

[0037] La envoltura 6 puede ser de sección transversal curvilínea, por ejemplo de sección elíptica. Esta medida es interesante porque la envoltura abierta puede facilitar la introducción o la extracción de las baguettes mientras que es apta para aplanarse en estado plegado y/o enrollado. La envoltura de material de silicona se puede fabricar por ejemplo mediante moldeado. Cabe señalar que el moldeado puede ser conveniente para la dar a la envoltura forma de sección elíptica o circular. A modo de ejemplo, la primera y la segunda pared 14 y 14' se pueden moldear por separado y, a continuación, soldarse en los lados. Esta forma de fabricación puede ser conveniente para el coste de la envoltura, en particular para una producción en grandes cantidades. La envoltura puede comprender paredes de un grosor comprendido entre 0,2 mm y 1,5 mm, preferiblemente entre 0,3 mm y 1 mm, más preferiblemente todavía entre 0,4 mm y 0,7 mm. En una forma particular de la invención, la envoltura de material de silicona se puede elaborar de manera que haya que ejercer un ligero esfuerzo de introducción de la baguette y que la envoltura se acople a la baguette. De este modo, se puede adaptar una envoltura de pared considerablemente fina. Por el contrario, una envoltura de pared considerablemente más gruesa puede generar una rigidez deseada, por ejemplo para introducir muchas baguettes.

[0038] Además, los primeros elementos 20 así como los segundos elementos 26 y los terceros elementos 20' pueden formar parte integrante de la envoltura de material de silicona. Por ejemplo, estos elementos de unión pueden estar soldados a la envoltura. Estos elementos de unión pueden comprender materiales de carga mezclados con la base de silicona para aumentar su resistencia mecánica.

[0039] Cabe señalar que cada uno los subsistemas 18 y 18' del primer sistema 10 y el segundo sistema 12 comprende en este caso un par de elementos de unión. Esta medida es interesante por el hecho de que el embalaje tal y como se representa se destina al transporte de dos baguettes, incluso de más de dos baguettes. El embalaje puede, no obstante, comprender más de un par de elementos de unión para el transporte de varias baguettes. Sin embargo, con el objetivo de hacer que el embalaje sea eficaz, el número de elementos de unión por sistema no está correlacionado con el número de baguettes destinadas a ser transportadas, sin embargo sí podría estarlo por motivos estéticos.

[0040] La envoltura puede tener una longitud total particular adaptada a un tipo de baguette particular. Cabe señalar que las baguettes tienen habitualmente la misma masa pero pueden variar en longitud; así el embalaje se puede modificar según las distintas variedades de baguette. La envoltura puede tener una longitud total comprendida entre 45 cm y 75 cm, preferiblemente comprendida entre 55 cm y 65 cm. Esta medida es conveniente para adaptar el embalaje al transporte de diferentes tipos de baguette. Sin embargo se puede desear correlacionar la longitud total de la envoltura con una longitud típica de una variedad de baguette. En una forma de realización particular (no representada), la envoltura puede comprender un primer tramo longitudinal que comprende la parte de la pared con los sistemas, y al menos un segundo tramo con un perfil en zigzag que se extiende a lo largo de la dirección longitudinal y forma un muelle destinado a funcionar en extensión. Así, se puede adaptar la longitud del o de los segundos tramos en dirección longitudinal según la longitud de las baguettes alojadas en la envoltura. Esta medida se puede buscar en particular en vista de la diversidad de modelos de baguette de manera que el embalaje reutilizable se adapte.

[0041] Se puede ver en referencia con la figura 2 la configuración del embalaje 2 conforme a la invención y en una primera forma de realización, con la abertura de la envoltura cerrada. La envoltura 6 está hecha de material de silicona y tiene una longitud «L» superior a tres veces, preferiblemente cinco veces, la anchura media «l» de la envoltura. La anchura «l» se mide aquí en la abertura del embalaje en estado aplanado y en dirección transversal y la longitud se mide en dirección longitudinal «K». La anchura «l» puede estar comprendida entre el 5 % y 30 % de la longitud «L», preferiblemente entre el 10 % y el 25 %, más preferiblemente aún entre el 15 % y el 20 % de la longitud en dirección longitudinal.

[0042] Se puede ver que el primer sistema 10 de la envoltura 6 para cerrar la abertura del embalaje está activo y que el segundo sistema 12 de la envoltura configurado para cooperar con el primer sistema con el objetivo de asegurar la envoltura en estado plegado y/o enrollado no está activo. El primer subsistema 18 que comprende los dos primeros elementos, en este caso los botones, y el segundo sistema se encuentran sobre la parte 16 que comienza en la abertura, que en este caso está cerrada, de la primera pared 14 de la envoltura (en la parte superior de la imagen) destinada a formar una pared periférica de la envoltura en la configuración plegada y/o enrollada.

[0043] Se puede observar en referencia con la figura 3 la configuración del embalaje 2 conforme a la invención, en la primera forma de realización, donde la envoltura 6 está enrollada. Se puede observar que el primer sistema de la envoltura para cerrar la abertura del embalaje está inactivo. Esta medida es implícita por el hecho de que la envoltura no contiene baguettes. El segundo sistema 12, por el contrario, está activo con el primer subsistema 18 del primer sistema para proteger la envoltura enrollada. La envoltura se representa enrollada, también puede plegarse, asimismo, puede plegarse y enrollarse. Esta medida se destina a guardar el embalaje reutilizable. La envoltura se configura en particular de manera que la envoltura se enrolle a partir del extremo opuesto a la abertura. Esta medida está implícita, permite que la parte 16 que empieza en la abertura 8 de la primera pared y comprende el segundo sistema 12 sea accesible por el usuario una vez que la envoltura esté enrollada. Se puede observar que la parte de la primera pared forma la pared periférica 16 de la envoltura. En particular el grosor de las paredes de la envoltura puede ser realizarse convenientemente en correlación con la longitud de la envoltura de manera que la longitud de la parte de la primera pared en dirección longitudinal se corresponda considerablemente justo con la longitud periférica de la envoltura enrollada. Por longitud periférica se entiende la longitud de la parte frente al exterior de la pared de la envoltura en estado plegado y/o enrollado y medida en el sentido del embobinado. Cabe señalar, aunque esté implícito, que el usuario se asegurará de ceñir lo suficiente la envoltura en el momento del enrollado de manera que los primeros elementos de unión 20 del primer sistema puedan estar unidos a los segundos elementos de unión 26 del segundo sistema situados a distancia de los primeros elementos sobre la pared periférica y que deben poder unirse una vez que la envoltura esté enrollada. En este caso, los segundos elementos 26 se fijan a distancia de los primeros elementos, pero esta medida no limita la invención. Se puede desear repartir en dirección transversal «J» los primeros elementos 20 de unión así como los segundos elementos de unión 26, para equilibrar el esfuerzo sobre la pared periférica 16 generada cuando se aseguró la envoltura enrollada 6.

[0044] La segunda forma de realización de la invención se describirá en referencia a las figuras 4 a 6. Los números de referencia de la primera forma de realización de las figuras 1 a 3 se utilizan para designar los elementos idénticos o correspondientes, donde estos números se aumentan de 100 con el fin de distinguir correctamente las formas de realización.

[0045] La figura 4 es una vista en perspectiva de un embalaje 102 reutilizable para transportar baguette(s) 104 conforme a la invención y en una segunda forma de realización, donde el embalaje se presenta abierto. El embalaje comprende una envoltura 106 con una abertura 108 en un extremo capaz de recibir una o varias baguettes. En este caso, la envoltura se configura para alojar una baguette. La envoltura está hecha de material de silicona y se extiende siguiendo una dirección longitudinal «K» a lo largo de una longitud superior a tres veces, preferiblemente cinco veces, la anchura media de dicha envoltura. Por la abertura de un extremo se puede introducir la baguette según la dirección longitudinal de la envoltura. El embalaje comprende un primer sistema 110 sobre la envoltura para cerrar la abertura. La envoltura se configura para poder plegarse y/o enrollarse, y el embalaje comprende, además del primer sistema, un segundo sistema 112 sobre la envoltura configurado para cooperar con el primer sistema 110 con el objetivo de asegurar la envoltura en estado plegado y/o enrollado. En particular, el primer sistema 110 se sitúa a la altura de la abertura de la envoltura y el segundo sistema se sitúa longitudinalmente a distancia del primer sistema. La envoltura comprende una primera pared 114 con una parte 116 que empieza en la abertura 108 y es capaz de formar una pared periférica de la envoltura en estado plegado y/o enrollado. El primer sistema comprende en este caso un único primer elemento de unión 120 sobre la primera pared a la altura de la abertura y un único tercer elemento de unión 120' sobre la segunda pared 114' a la altura de la abertura. El segundo sistema 112 comprende igualmente un único segundo elemento 126. Cabe señalar que, en esta segunda forma de realización, la segunda pared 114' comprende una pestaña 130 a la altura de la abertura y que se destina a formar una solapa de la envoltura en el momento del cierre de la abertura. El tercer elemento 120' de cierre de la abertura es en este caso un ojal realizado en dicha pestaña. Esta medida de la invención se puede llevar a cabo mediante el modo de unión del primer y el tercer elemento de unión 120 y 126. Cabe asimismo mencionar que el segundo sistema 112, en particular situado longitudinalmente a distancia del primer sistema, puede comprender un segundo elemento de unión 126 situado

longitudinalmente a distancia del primer sistema, mientras que al mismo tiempo está fijado sobre la parte 116 de la primera pared y próximo del primer elemento de fijación 120. Este caso particular está en la presente representado en la imagen. El segundo elemento de unión, aquí un ojal, se realiza en el extremo de un cordón 132 o una lengüeta que se fija a la primera pared próxima del primer elemento de unión. Esta característica del embalaje se puede desear para favorecer el aspecto práctico del plegado y/o del enrollado de la envoltura, en particular en la fase final del enrollado y en el contexto de un segundo elemento de unión que es único. Por ejemplo, el cordón se puede asir en la fase final de enrollado.

[0046] La envoltura 106 puede presentar una sección transversal circular. Esta medida es interesante para introducir la baguette, en particular en caso de que la envoltura esté configurada para transportar una única baguette. Así, una baguette tiene habitualmente una sección media oval e introducirla en una envoltura de sección habitualmente circular no requiere una rotación preliminar en torno a la dirección «K». La envoltura, gracias al uso del material de silicona, es capaz de resistir las asperezas, a veces cortantes, que forman muescas en la baguette después de su cocción.

[0047] Se puede observar, en referencia a la figura 5, la configuración del embalaje 102 conforme a la invención y en la segunda forma de realización, con la abertura 108 de la envoltura 106 cerrada. En la imagen se pueden observar los elementos de unión primero y tercero 120 y 120' del primer sistema, que están unidos el uno al otro para cerrar la abertura del embalaje. El primer elemento de unión 120 es, en este caso, un botón con un perfil en zigzag a lo largo de una dirección perpendicular a la primera pared 114. El botón 120 es deformable elásticamente y puede formar parte integrante de la envoltura de material de silicona, puede estar soldado y también, de forma alternativa, puede formar parte la primera pared 114 de la envoltura. Estas medidas se pueden desear para facilitar la fabricación o reducir el coste del embalaje. El tercer elemento 120', tal y como se introduce en relación con la figura 4, es un ojal sobre la segunda pared 114' que coopera con el botón 120 sobre la primera pared 114. El ojal en cuestión se realiza en la pestaña 130 de la segunda pared formando una solapa de la envoltura. El tercer elemento comprende en este caso en términos genéricos una parte «hembra» de la unión del primer sistema, este tercer elemento, puede comprender de forma alternativa una parte «macho» de la unión en cuestión. En particular, las partes macho y hembra de los elementos primero y tercero respectivamente, de forma alternativa, pueden realizarse a la inversa.

[0048] Se puede observar, en referencia a la figura 6, la configuración del embalaje 102 conforme a la invención, en la segunda forma de realización, donde la envoltura 106 está enrollada. Se puede observar, en esta configuración del embalaje, el segundo sistema 112 que coopera con el primer subsistema 118 del primer sistema para asegurar la envoltura enrollada. La parte que comienza en la abertura de la primera pared, que comprende el primer subsistema 118 y el segundo sistema 112, forma la pared periférica 116 de la envoltura 106 en configuración enrollada. Se puede observar el segundo elemento de unión 126, en el borde de la lengüeta 132, unido al botón que forma el primer elemento 120. Se puede observar que el botón 120 en cuestión, capaz de recibir la solapa 130 de la envoltura para el cierre de la envoltura, está ligeramente retirado hacia atrás longitudinalmente del borde de la primera pared. Se puede desear, principalmente por razones estilísticas del embalaje reutilizable, que la pestaña de la solapa 130 sea de mayores dimensiones, lo que puede generar una distancia entre primer elemento de unión y el borde de la abertura. La envoltura 106 en estado plegado y/o enrollado se destina a ocupar un volumen que se procurará que sea limitado de manera que el embalaje 102 se pueda transportar con facilidad, por ejemplo en un bolso o en el extremo de un llavero.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Embalaje reutilizable (2, 102) para transportar producto(s) alimenticio(s) (4, 104), que comprende una envoltura (6, 106) que se extiende siguiendo una dirección longitudinal (K) y con una abertura (8, 108), capaz de recibir, a través de dicha abertura, dicho o dichos producto(s) alimenticio(s), donde dicha envoltura (6, 106) es de material de silicona; y un primer sistema (10, 110) sobre la envoltura (6, 106) para cerrar la abertura (8, 108); **caracterizado por el hecho de que**
- 10 la envoltura (6, 106) se extiende siguiendo la dirección longitudinal (K) sobre una longitud superior a tres veces, preferiblemente cinco veces, la anchura media de dicha envoltura, de manera que pueda contener una o varias baguettes; y el embalaje comprende un segundo sistema (12, 112) sobre la envoltura (6, 106) configurado para cooperar con el primer sistema (10, 110) con el objetivo de asegurar la envoltura en estado plegado y/o enrollado.
- 15 2. Embalaje (2, 102) según la reivindicación 1, **caracterizado por el hecho de que** el primer sistema (10, 110) se sitúa a la altura de la abertura (8, 108) en un extremo de la envoltura (6, 106) y el segundo sistema (12, 112) se sitúa longitudinalmente a distancia de dicho primer sistema (10, 110).
- 20 3. Embalaje (2, 102) según una de las reivindicaciones 1 y 2, **caracterizado por el hecho de que** la envoltura (6, 106) comprende una primera pared (14, 114) con una parte (16, 116) que comienza en la abertura (8, 108) destinada a formar una pared periférica de dicha envoltura (6, 106) en estado plegado y/o enrollado, donde el primer sistema (10, 110) comprende un primer subsistema (18, 118) situado sobre dicha parte (16, 116) a la altura de la abertura (8, 108), donde el segundo sistema (12, 112) está sobre dicha parte (16, 116) y situado longitudinalmente a distancia de dicho primer subsistema (18, 118).
- 25 4. Embalaje (2, 102) según la reivindicación 3, **caracterizado por el hecho de que** el primer subsistema (18, 118) comprende uno o varios primeros elementos de unión (20, 120) fijados a la parte (16, 116) de la primera pared (14, 114), donde el segundo sistema (12, 112) comprende uno o varios segundos elementos de unión (26, 126) fijados a dicha parte (16, 116) y aptos para estar unidos con el o los primeros elementos de unión (20, 120).
- 30 5. Embalaje (2, 102) según una de las reivindicaciones 3 y 4, **caracterizado por el hecho de que** la envoltura (6, 106) comprende una segunda pared (14', 114') enfrente de la primera pared (14, 114) y unida a dicha pared (14, 114), donde el primer sistema (10, 110) comprende un segundo subsistema (18', 118') sobre dicha segunda pared (14', 114') a la altura de la abertura (8, 108).
- 35 6. Embalaje (2, 102) según las reivindicaciones 4 y 5, **caracterizado por el hecho de que** el segundo subsistema (18', 118') comprende uno o unos terceros elementos de unión (20', 120') fijados a la segunda pared (14', 114') y aptos para estar unidos con el o los primeros elementos de unión (20, 120).
- 40 7. Embalaje (2, 102) según las reivindicaciones 4 y 5, **caracterizado por el hecho de que** el o los primeros elementos de unión (20, 20') comprenden al menos un botón y/o al menos un ojal, donde dicho o dichos botones y/o dicho o dichos ojales preferiblemente forman parte integrante de la envoltura (6, 106) de material de silicona.
- 45 8. Embalaje (2, 102) según una de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado por el hecho de que** la envoltura (6, 106) es de sección transversal curvilínea, preferiblemente circular, capaz de estar aplanada en la configuración de la envoltura (6, 106) en estado plegado y/o enrollado.
- 50 9. Embalaje (2, 102) según una de las reivindicaciones 1 y 8, **caracterizado por el hecho de que** la envoltura (6, 106) comprende paredes (14, 14', 114, 114') de un grosor comprendido entre 0,2 mm y 1,5 mm, preferiblemente entre 0,3 mm y 1 mm, más preferiblemente todavía entre 0,4 mm y 0,7 mm.



