

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11)

Numéro de publication :

0 090 742
B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPÉEN

(45) Date de publication du fascicule du brevet :
09.09.87

(51) Int. Cl.⁴ : **A 47 L 17/04**, **A 47 L 15/00**,
B 08 B 7/00

(21) Numéro de dépôt : **83400661.1**

(22) Date de dépôt : **30.03.83**

(54) **Procédé de récurage d'ustensiles de cuisine.**

(30) Priorité : **30.03.82 FR 8205386**

(43) Date de publication de la demande :
05.10.83 Bulletin 83/40

(45) Mention de la délivrance du brevet :
09.09.87 Bulletin 87/37

(84) Etats contractants désignés :
AT BE CH DE GB IT LI LU NL SE

(56) Documents cités :
US-A- 2 253 855
US-A- 3 163 134
US-A- 3 250 643

(73) Titulaire : **Andre, Pierre**
Uchizy
F-71700 Tournus (FR)

Chardigny, Simone
Uchizy
F-71700 Tournus (FR)

(72) Inventeur : **Andre, Pierre**
Uchizy
F-71700 Tournus (FR)
Inventeur : **Chardigny, Simone**
Uchizy
F-71700 Tournus (FR)

(74) Mandataire : **Bruder, Michel**
Cabinet Michel Bruder 10, rue de la Pépinière
F-75008 Paris (FR)

EP 0 090 742 B1

Il est rappelé que : Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

La présente invention concerne un procédé de récurage d'ustensiles de cuisine, tels que casseroles, plats, récipients et d'accessoires et pièces de fours et fourneaux, et d'une manière générale de toutes pièces devant être dégraissées.

Le récurage des ustensiles de cuisine dans les restaurants privés ou d'entreprises s'effectue jusqu'à ce jour manuellement, en utilisant des moyens mécaniques et/ou chimiques. La plupart du temps, on nettoie et récurer les casseroles, plats et récipients en les grattant avec des instruments divers ou avec un tampon métallique, en utilisant ou non conjointement des produits chimiques détergents. On comprend donc qu'une telle opération de récurage, surtout si elle concerne un grand nombre d'ustensiles de cuisine, est particulièrement fastidieuse, longue et corrélativement onéreuse.

Des tentatives ont déjà été faites pour nettoyer un corps en le débarrassant d'une couche extérieure d'un produit organique, ce corps étant mis en présence de matériau granuleux dans une enceinte chauffée, ainsi qu'il est décrit dans le brevet US-A-53 250 643. Toutefois un tel procédé ne permet pas d'obtenir un nettoyage parfait des ustensiles.

La présente invention vise à remédier à ces inconvénients en procurant un procédé permettant de réaliser un récurage parfait, automatiquement, c'est-à-dire sans intervention manuelle, sans avoir à utiliser des produits chimiques quelconques et d'un très faible coût.

A cet effet, ce procédé de récurage d'ustensiles de cuisine, tels que casseroles, plats, récipients et d'accessoires et pièces de fours et fourneaux, en vue de les débarrasser de traces de graisses et de produits alimentaires, est caractérisé en ce que l'on place les ustensiles et/ou accessoires à récurer dans une enceinte, conjointement avec une masse de grains siliceux, et on chauffe cette enceinte à une température de l'ordre de 300 à 350 °C et pendant une période de quatre à sept heures, au moyen d'un gaz combustible tel que le propane, la masse de grains siliceux étant placée dans un bac au-dessus duquel on dispose les ustensiles et/ou accessoires à récurer ou bien encore dans ou sur les ustensiles et/ou accessoires à récurer eux-mêmes.

La masse de grains siliceux est avantageusement constituée par du sable de rivière.

Le procédé de récurage suivant l'invention offre l'avantage qu'à la sortie de l'enceinte de chauffage, on obtient des ustensiles parfaitement récurés et qui n'exigent par conséquent aucun nettoyage additionnel. Tous les déchets alimentaires, les traces de graisse ont complètement disparu.

On décrira ci-après, à titre d'exemple non limitatif, diverses formes d'exécution de la présente invention en référence au dessin annexé sur lequel :

la figure 1 est un schéma d'un four à gaz dans

lequel est mis en œuvre le procédé suivant l'invention.

La figure 2 est un schéma similaire illustrant une variante d'exécution du procédé.

5 Le procédé de récurage suivant l'invention fait appel à l'enceinte d'un four 1 chauffé au moyen d'un gaz combustible tel que le propane. Ce four 1 comporte, de la manière habituelle, des rampes de chauffage 2 situées à la partie inférieure et reliées à une canalisation 3 d'alimentation en gaz combustible. Au-dessus de ces rampes 3 on place, suivant une première forme d'exécution du procédé suivant l'invention, un bac 4 contenant une masse 5 de grains siliceux, constituée, par exemple, par du sable de rivière. Ce sable peut être plus ou moins humide, la teneur en eau n'étant pas particulièrement critique pour la mise en œuvre du procédé. Le bac 4 est supporté de la manière habituelle dans le four 1, par tout moyen approprié, au-dessus des rampes 2.

20 On place ensuite les ustensiles de cuisine, tels que casseroles, poêles, bacs etc, qui sont sales et auxquels sont notamment attachés des dépôts de graisse.

25 On ferme ensuite la porte du four 1 et on allume les rampes de chauffage 2.

Après plusieurs heures de chauffage, on coupe celui-ci et on ouvre la porte du four 1. On peut alors en extraire les ustensiles 6 qui apparaissent totalement débarrassés de toutes les traces de produits alimentaires ou de graisse qu'ils portaient au début de la mise en œuvre du procédé.

30 Les meilleurs résultats en ce qui concerne le récurage ont été obtenus en utilisant le propane comme gaz combustible.

35 Au cours d'essais de mise en œuvre du procédé suivant l'invention, on a constaté que l'on obtenait un récurage parfait, même dans le cas d'ustensiles notablement encrassés, au bout d'une période de chauffage allant de quatre à sept heures. Le récurage des ustensiles 6 est obtenu aussi bien sur leurs surfaces internes que sur leurs surfaces externes.

40 La température maximale atteinte dans le four au cours de ces essais, a été de l'ordre de 300 à 350°.

45 La figure 2 illustre une variante de mise en œuvre du procédé suivant l'invention, variante dans laquelle les ustensiles de cuisine 6 qui doivent être récurés sont placés simplement sur une tôle 7 disposée au-dessus des rampes de chauffage 2 et chacun de ces ustensiles 6 contient une certaine quantité de sable 5 régulièrement répartie. Là encore, à la suite de la période de chauffage de quelques heures, on obtient un récurage parfait aussi bien de l'intérieur que de l'extérieur de chacun des ustensiles.

50 Pour obtenir un récurage parfait il convient d'éliminer les résidus alimentaires solides, tels que viande attachée, restes de ragoût, de gratin de pommes de terre, avant de placer les ustensiles à récurer dans le four.

Revendications

1. Procédé de récurage d'ustensiles de cuisine, tels que casseroles, plats, récipients et d'accessoires et pièces de fourneaux, en vue de les débarrasser de traces de graisses et de produits alimentaires, caractérisé en ce que l'on place les ustensiles (6) et/ou accessoires à récurer dans une enceinte (1), conjointement avec une masse (5) de grains siliceux, et on chauffe cette enceinte, à une température de l'ordre de 300 à 350 °C et pendant une période de quatre à sept heures, au moyen d'un gaz combustible tel que le propane, la masse (5) de grains siliceux étant placée dans un bac (4) au-dessus duquel on dispose les ustensiles (6) et/ou accessoires à récurer ou bien encore dans ou sur les ustensiles et/ou accessoires à récurer eux-mêmes.

2. Procédé suivant la revendication, caractérisé en ce que la masse (5) de grains siliceux est constituée par du sable de rivière.

Claims

1. A process for scouring kitchen utensils such as saucepans, dishes, recipients and accessories and components of stoves and cookers, characterized in that the utensils (6) and/or accessories to be scoured are placed in an enclosure (1), together with a mass (5) of siliceous grains, and this enclosure is heated at a temperature of the order of 300 to 350 °C and during a period from four to seven hours, by means of a combustible

gas such as propane, the mass (5) of siliceous grains being placed in a tray (4) on which are placed the utensils (6) and/or accessories to be scoured or in or on the utensils and/or accessories to be scoured.

2. A process according to claim 1, wherein the mass (5) of siliceous grains is constituted by river sand.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Reinigung von Küchengeräten, wie zum Beispiel Schmorpfannen, Schüsseln, Behältern und Zubehör und Teilen von Küchenherden, um sie von Fett- und Lebensmittelresten zu befreien, dadurch gekennzeichnet, daß man die zu reinigenden Gerätschaften (6) und/oder Zubehöerteile zusammen mit einer Masse siliciumhaltiger Körner in einen Behälter einbringt und diesen Behälter mittels eines brennbaren Gases, wie zum Beispiel Propan, während einer Zeitspanne von vier bis sieben Stunden auf eine Temperatur in der Größenordnung von 300-350 °C erhitzt, wobei die Masse (5) aus siliciumhaltigen Körnern in einen Trog (4) eingebracht wird, über welchem man die zu reinigenden Gerätschaften (6) und/oder Zubehöerteile anordnet, oder in oder auf die zu reinigenden Gerätschaften und/oder Zubehöerteile verbracht wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, bei welchem die Masse (5) aus siliciumhaltigen Körnern durch Flußsand gebildet wird.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

3

Fig. 1

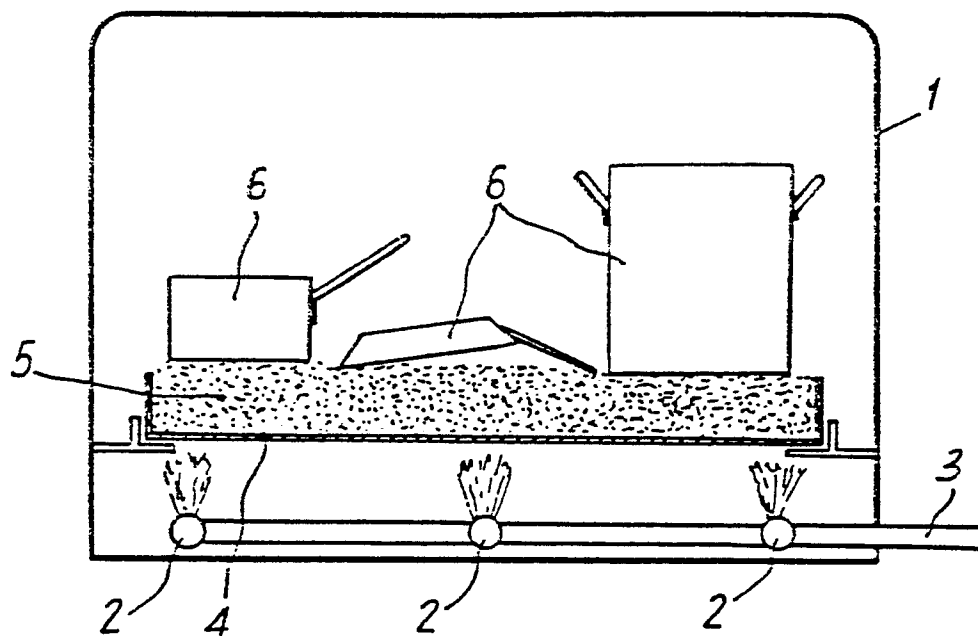


Fig. 2

