



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 317 467**

51 Int. Cl.:
B65D 1/00 (2006.01)
B65D 81/34 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **06291074 .0**
96 Fecha de presentación : **29.06.2006**
97 Número de publicación de la solicitud: **1741634**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **10.01.2007**

54 Título: **Envase para producto alimenticio con elemento absorbente.**

30 Prioridad: **06.07.2005 FR 05 07221**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.04.2009

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.04.2009

73 Titular/es: **Société Industrielle Vitembal**
Usine Saint-André
30210 Remoulins, FR

72 Inventor/es: **Baldet, Philippe y**
Pastre, Muriel

74 Agente: **Carpintero López, Mario**

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

Envase para producto alimenticio con elemento absorbente.

La presente invención se refiere a un envase que incluye por lo menos un casco inferior rígido en el que está dispuesto un elemento de material absorbente y destinado a contener, por ejemplo, alimentos que produzcan exudados.

Se conocen envases para alimentos que producen exudados cuando están almacenados, especialmente la carne. Dichos envases son por ejemplo bandejas constituidas por un casco inferior de polímero moldeado o termoformado con cualidades alimentarias y que incluye en el fondo un elemento absorbente. Los elementos absorbentes están realizados en materiales relativamente blandos y se fijan en la cara inferior de la bandeja mediante puntos de adhesivo que deben cumplir cierto número de condiciones alimentarias.

Esta técnica presenta un inconveniente, especialmente debido a la necesidad de utilizar puntos de adhesivo que no siempre están bien controlados y cuyas propiedades alimentarias no son siempre totalmente satisfactorias.

El objeto de la presente invención es remediar dicho inconveniente proponiendo un medio para realizar un envase con cualidades alimentarias y que incluye un elemento absorbente para absorber los exudados que pueda colocarse de forma automática sin utilizar adhesivos tales como adhesivos que puedan presentar riesgos alimentarios.

Los documentos FR 2 860 499 A, EP 0 609 184 A y FR 2 749 567 A describen soluciones a dicho problema.

La presente invención tiene por objeto un envase que incluye por lo menos un casco inferior rígido en el que está dispuesto un elemento de material absorbente, cuyo fondo incluye por lo menos un tetón saliente hacia el interior del casco, que coopera con un orificio correspondiente previsto en el elemento absorbente, para mantener el elemento absorbente en el fondo del casco mediante enclipsado.

De preferencia, por lo menos un tetón incluye, en su parte superior, por lo menos un elemento saliente lateral que forma un gancho lateral. El elemento saliente lateral puede tener, por ejemplo, forma de hongo.

De preferencia, el fondo del casco inferior incluye además un receptáculo de forma complementaria a la del elemento absorbente, para recibir el elemento absorbente. El casco inferior puede incluir entonces por lo menos un canalón lateral previsto en la periferia del receptáculo, para drenar el líquido hacia el canto de la placa de elemento absorbente.

El elemento absorbente está constituido, por ejemplo, por una espuma de polistireno con celdas abiertas que incluyen un tensioactivo, y por lo menos una cara del elemento absorbente puede incluir perforaciones mecánicas destinadas a facilitar la absorción de un líquido.

De preferencia, la espuma de polistireno con celdas abiertas contiene más del 70% de celdas abiertas, y el contenido de tensioactivo es inferior al 1,5% en peso.

El envase está constituido, por ejemplo, de un material polímero. De preferencia, el material polímero es transparente y posee cualidades alimentarias.

El envase está constituido, por ejemplo, por una bandeja destinada a envasar un producto alimenticio que genera exudados.

La invención se refiere asimismo a un procedimiento de fabricación de un envase según el cual se fabrica el casco inferior mediante termoformado con la ayuda de un utillaje que incluye por lo menos un punzón con una pieza móvil para realizar un tetón con un elemento saliente lateral, se dispone un elemento absorbente dotado de por lo menos un orificio destinado a recibir un tetón en frente del casco inferior y se enclipsa el elemento absorbente en el casco inferior mediante presión.

A continuación, se describe la invención de manera más precisa, pero no limitativa, con relación a las figuras adjuntas, en las cuales:

- la figura 1 representa una vista en perspectiva de una bandeja para alimentos, que incluye un elemento absorbente para la absorción de exudados en el fondo,

- la figura 2 muestra una vista en corte de los medios de fijación del elemento absorbente en el fondo de la bandeja,

- la figura 3 muestra una vista en corte de una variante de los medios de fijación del elemento absorbente en el fondo de la bandeja.

La bandeja representada en la figura 1 incluye un casco 1 inferior de material plástico polímero transparente, como por ejemplo PET, PLA, OPS o PP, conformado mediante, por ejemplo, termoformado. Este casco inferior incluye un borde periférico 2 conocido en sí, y un borde 3. En el interior del fondo 3, está previsto un alojamiento de forma

ES 2 317 467 T3

rectangular 4 con una profundidad de unos milímetros, destinado a recibir una placa del elemento absorbente 5. El borde periférico 2 del casco 1 incluye una pluralidad de nervaduras 6 salientes hacia el exterior del casco 1, que forman canalones que desembocan en la parte lateral 7 del alojamiento 4 destinado a recibir el elemento absorbente. El elemento absorbente 8 incluye en su centro un orificio 9 en el que penetra un tetón 10 saliente hacia el interior del casco inferior 1, incluyendo dicho tetón 10, en su parte superior 11, una cabeza que incluye elementos en saliente lateral 12 que aseguran un bloqueo de la placa de elemento absorbente 8 alrededor del tetón 10.

El tetón 10 se forma durante la fabricación del casco inferior 1 mediante termoformado con la ayuda de un utillaje que incluye un punzón con, en particular, dos piezas móviles lateralmente que pueden escamotearse en un primer momento y que pueden desplazarse para estar en saliente hacia el exterior en un segundo momento, y escamotearse de nuevo. Dicho punzón se clava en el interior de la cara inferior del casco inferior 1, para crear un tetón en saliente hacia el interior del casco y, cuando lo esencial del tetón está formado, las piezas móviles lateralmente se desplazan para separarse hacia el exterior para crear elementos en saliente hacia el exterior en la parte superior del tetón 10. Cuando están formados los elementos en saliente, se escamotean las piezas móviles para permitir la extracción del molde. La parte superior del tetón 10 puede incluir elementos en saliente que están simplemente en una parte de su periferia o, al contrario, en el conjunto de su periferia y formar así un hongo.

En una variante representada en la figura 3, el tetón 10 formado, como en el caso anterior, mediante termoformado en el fondo 3' de la bandeja incluye un cuerpo cilíndrico y una cabeza redondeada 11' que viene en la prolongación del cuerpo del tetón sin formar salientes laterales. El elemento absorbente 8' se coloca sobre el tetón 10' por medio de un orificio 9' de diámetro ligeramente menor que el del tetón. De este modo, se inmoviliza el elemento absorbente mediante apriete de los bordes del orificio 9' alrededor del tetón 10'.

La placa de elemento absorbente, de forma complementaria de la forma del alojamiento que la contiene, está constituida de un material denominado BUVAPLAC, constituido por una espuma de polistireno con celdas abiertas, que contiene más del 65% de celdas abiertas o mejor más del 70% de celdas abiertas, y de preferencia menos del 90% de celdas abiertas, o mejor aún alrededor del 80% de celdas abiertas, al que se puede añadir un tensioactivo en una proporción inferior al 1,5% en peso. De preferencia, la superficie de las celdas medida en corte está incluida entre 0,040 y 0,250 mm². El elemento absorbente posee un grosor de unos milímetros (inferior a 10 mm) y, de preferencia, del orden de 5 mm. Dicho elemento, tal como se fabrica, se elabora en forma de rollo y se recorta a la forma adecuada y agujerea para obtener un orificio. Dicho rollo posee caras relativamente lisas y una sección lateral porosa, lo que permite que penetre el líquido a absorber en el interior del elemento absorbente. En particular, el líquido es conducido hasta el receptáculo del fondo del casco por medio de canalones laterales. También con objeto de facilitar la absorción del líquido por el elemento absorbente, está previsto de preferencia, en la superficie del elemento absorbente, una pluralidad de orificios obtenidos mediante un efecto mecánico 13. Este tipo de elemento absorbente puede contener asimismo un colorante, para ser de un color uniforme con el de la bandeja que lo contiene y que puede ser bien blanco, azul, amarillo, negro o de otro color. Dicho material tiene la ventaja de que es capaz de absorber hasta 14 veces su peso en agua.

La fabricación de un envase de este tipo puede ser totalmente mecanizada y se lleva a cabo mediante un procedimiento según el cual se fabrican, mediante termoformado, como se ha indicado anteriormente, cascos inferiores que incluyen un tetón saliente hacia el interior. Paralelamente, se fabrican, recortando en rollos de materiales absorbentes, elementos absorbentes de forma generalmente rectangular de tamaño adecuado. Especialmente, los elementos absorbentes tienen las esquinas redondeadas para poder adaptarse perfectamente a la forma del receptáculo previsto en el fondo del casco. Se realiza un orificio en la posición adaptada en el elemento absorbente y, en una línea de fabricación, se enfrentan los elementos absorbentes al fondo de las bandejas y se fija cada elemento absorbente en el fondo de una bandeja, clipsando el elemento absorbente sobre el tetón saliente previsto en el fondo de la bandeja.

Dichos envases pueden utilizarse para envasar cualquier tipo de producto alimenticio que genere exudado, ya sea carne, pescado, fruta u hortalizas. Dichos envases pueden ser bandejas, como se acaba de describir, pero pueden ser asimismo cualquier tipo de envase que incluya un casco inferior que debe contener un elemento absorbente de un exudado. Finalmente, se pueden incluso realizar envases que incluyan dos cascos complementarios, uno superior y uno inferior, ambos cascos estando equipados con elementos absorbentes.

De manera general, el especialista en la materia sabrá realizar envases equipados con elementos absorbentes con cualidades alimenticias y fijados al fondo de un envase por medio de un pinzado del elemento absorbente sobre un tetón adaptado previsto en un fondo del envase o mediante introducción con apriete del elemento absorbente sobre un tetón.

Una bandeja como la que se acaba de describir presenta además la ventaja, por una parte, de no requerir la presencia de papel y, por otra, de poseer un elemento absorbente rígido. El interés del elemento absorbente rígido es permitir el almacenamiento vertical de las bandejas. La ausencia de papel posee la ventaja de facilitar el reciclaje de las bandejas.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Envase que incluye por lo menos un casco inferior rígido (1) en el que está dispuesto un elemento absorbente (8, 8') de material absorbente, **caracterizado** porque el fondo (3, 3') del casco incluye por lo menos un tetón (10, 10') saliente hacia el interior del casco, que coopera con un orificio (9, 9') correspondiente previsto en el elemento absorbente (8, 8'), para mantener el elemento absorbente en el fondo del casco mediante pinzado.
- 10 2. Envase según la reivindicación 1, **caracterizado** porque por lo menos un tetón (10) incluye en su parte superior (11) por lo menos un elemento (12) en saliente lateral, que forma un gancho lateral.
3. Envase según la reivindicación 2, **caracterizado** porque por lo menos un tetón (10) que incluye en su parte superior (11) por lo menos un elemento (12) en saliente lateral tiene forma de champiñón.
- 15 4. Envase según la reivindicación 1, **caracterizado** porque por lo menos un tetón (10') tiene una cabeza (11') redondeada y porque el orificio (9') del elemento absorbente posee un diámetro inferior al diámetro del tetón (10'), de manera que el elemento absorbente se sujeta mediante apriete.
- 20 5. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado** porque el fondo (3) del casco inferior (1) incluye, además, un receptáculo (4) de forma complementaria de la del elemento absorbente (8), para recibir el elemento absorbente.
- 25 6. Envase según la reivindicación 5, **caracterizado** porque el casco inferior (1) incluye por lo menos un canalón lateral (6) previsto en la periferia (2) del receptáculo, para drenar un líquido hacia el canto de la placa de elemento absorbente.
- 30 7. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado** porque el elemento absorbente (8, 8') está constituido por una espuma de polistireno con celdas abiertas que incluye un tensioactivo, y del que por lo menos una cara incluye perforaciones mecánicas (13) destinadas a facilitar la absorción de un líquido.
- 35 8. Envase según la reivindicación 7, **caracterizado** porque la espuma de polistireno con celdas abiertas contiene más del 70% de celdas abiertas y porque el contenido de tensioactivo es inferior al 1,5% en peso.
9. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, **caracterizado** porque está constituido de un material polímero.
- 40 10. Envase según la reivindicación 9, **caracterizado** porque el material polímero es transparente y posee cualidades alimentarias.
11. Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10, **caracterizado** porque constituye una bandeja destinada a envasar un producto alimenticio que genera exudados.
- 45 12. Procedimiento de fabricación de un envase, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 11, **caracterizado** porque se fabrica el casco inferior (1) mediante termoformado con la ayuda de un utillaje que incluye por lo menos un punzón para realizar un tetón (10, 10'), se dispone un elemento absorbente (8, 8') dotado de por lo menos un orificio (9, 9') destinado a recibir un tetón (10, 10') en frente del casco inferior, y se fija el elemento absorbente sobre el casco inferior mediante presión.
- 50 13. Procedimiento según la reivindicación 12, **caracterizado** porque el punzón para realizar un tetón incluye un elemento móvil para realizar un tetón (10) con un elemento en saliente lateral (12), y porque el elemento absorbente (8) se fija mediante pinzado sobre el caso inferior.

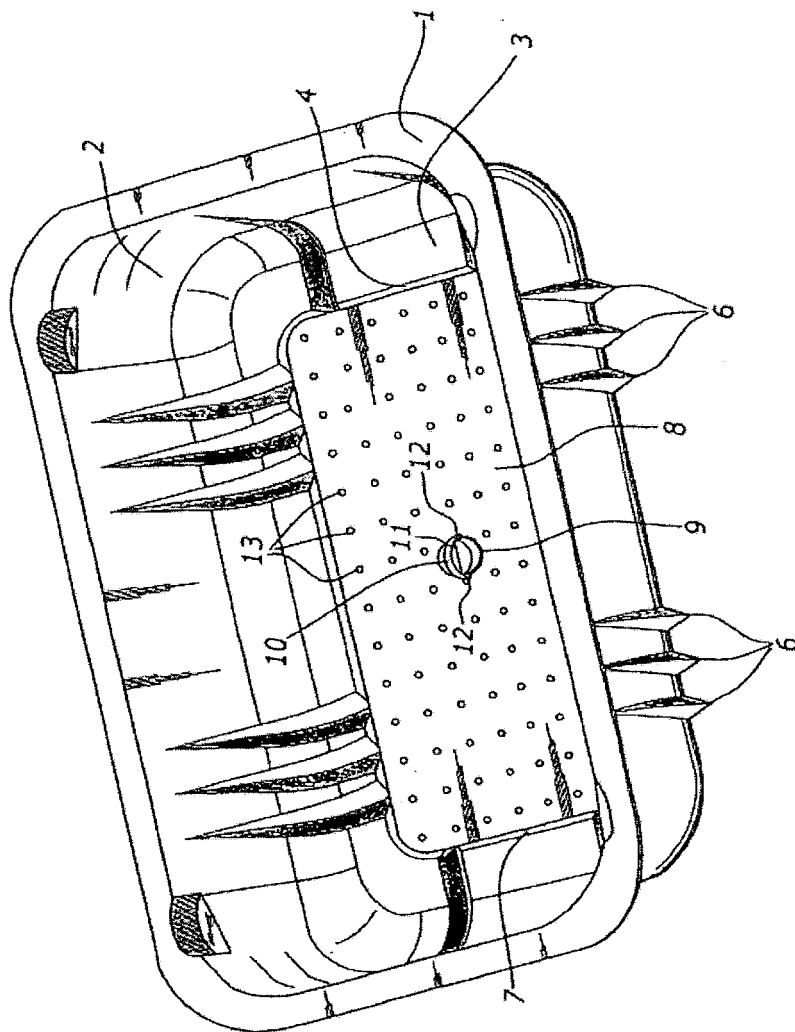


FIG.1

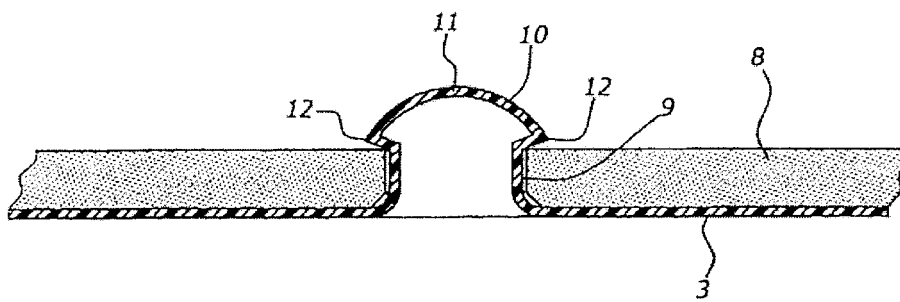


FIG.2

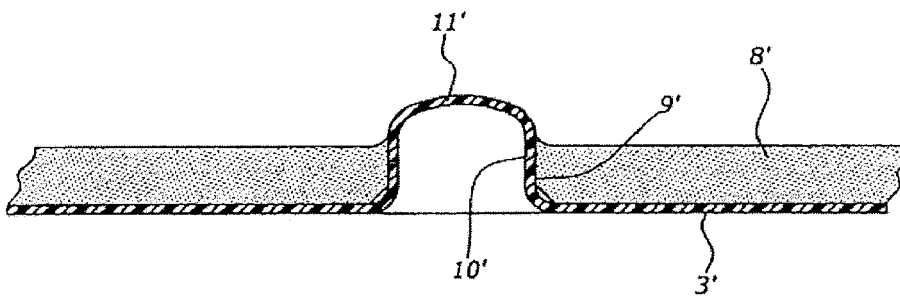


FIG.3