

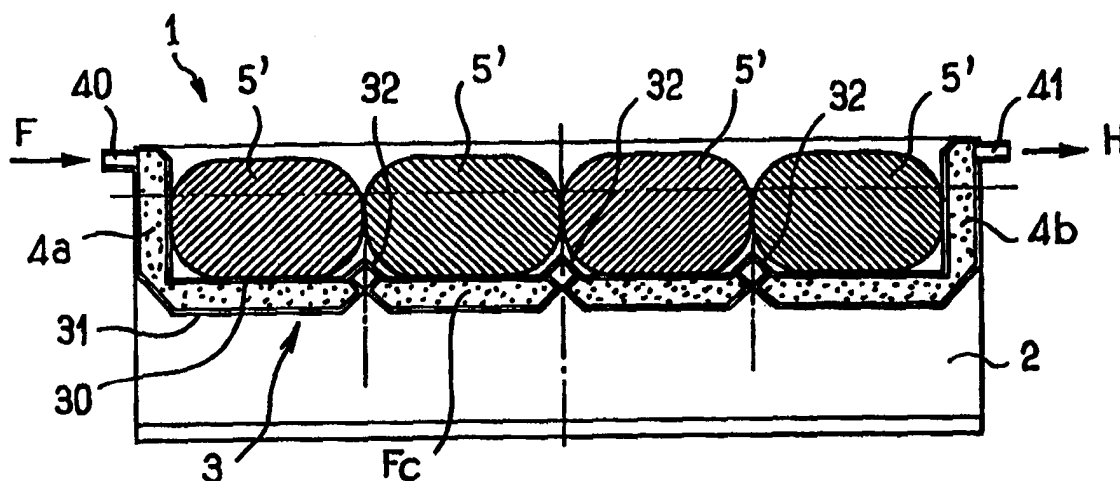


DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITE DE COOPERATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(51) Classification internationale des brevets ⁶ : A47J 27/20	A1	(11) Numéro de publication internationale: WO 98/31265 (43) Date de publication internationale: 23 juillet 1998 (23.07.98)
(21) Numéro de la demande internationale: PCT/FR98/00056 (22) Date de dépôt international: 14 janvier 1998 (14.01.98) (30) Données relatives à la priorité: 97/00647 17 janvier 1997 (17.01.97) FR (71) Déposant (pour tous les Etats désignés sauf US): KAUFLE [FR/FR]; Z.A. des Parpareux, F-22600 Loudéac (FR). (72) Inventeurs; et (75) Inventeurs/Déposants (US seulement): CHAMPALAUNE, Jean-Claude [FR/FR]; 74 bis, rue de Merdrignac, F-35290 Saint-Méen-le-Grand (FR). CORVELER, Yvon [FR/FR]; 13, rue de Ker Eostin, F-56300 Pontivy (FR). (74) Mandataire: LE FAOU, Daniel; Cabinet Regimbeau, 11, rue Franz-Heller, Boîte postale 19107, F-35019 Rennes Cedex 07 (FR).		(81) Etats désignés: AU, BG, BR, CA, CN, CZ, HU, IL, JP, KR, MX, NO, NZ, PL, RO, RU, SG, TR, UA, US, brevet européen (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Publiée Avec rapport de recherche internationale.

(54) Title: THERMAL TREATMENT UNIT FOR FOOD PRODUCTS

(54) Titre: UNITE DE TRAITEMENT THERMIQUE DE PRODUITS ALIMENTAIRES



(57) Abstract

The invention concerns a unit comprising a horizontal base plate (3) for bearing the products (5') to be treated, consisting of a sealed flat caisson, the upper wall of which (30) is at least thermally conductive, inside which it is possible to circulate a heat transferring fluid (FC), said base plate being integral with support elements (2) for stacking several units (1) on top of one another while maintaining their base plates (3) spaced from one another by a predetermined distance. The invention is useful for the thermal treatment of food products, in particular cold meats, particularly for cooking, cooling or refrigerating them.

(57) Abrégé

Cette unité comprend une plaque de fond horizontale (3), destinée à supporter les produits (5') à traiter, qui consiste en un caisson plat étanche, dont la paroi supérieure (30) au moins est thermiquement conductrice, à l'intérieur duquel il est possible de faire circuler un fluide caloporteur (FC), cette plaque de fond étant solidaire d'éléments d'appui (2) qui permettent d'empiler plusieurs unités (1) les unes sur les autres tout en maintenant leurs plaques de fond (3) écartées les unes des autres d'un espacement déterminé. Traitement thermique de produits alimentaires, en particulier de produits de charcuterie, notamment pour les cuire, les refroidir ou les congeler.

UNIQUEMENT A TITRE D'INFORMATION

Codes utilisés pour identifier les Etats parties au PCT, sur les pages de couverture des brochures publiant des demandes internationales en vertu du PCT.

AL	Albanie	ES	Espagne	LS	Lesotho	SI	Slovénie
AM	Arménie	FI	Finlande	LT	Lituanie	SK	Slovaquie
AT	Autriche	FR	France	LU	Luxembourg	SN	Sénégal
AU	Australie	GA	Gabon	LV	Lettonie	SZ	Swaziland
AZ	Azerbaïdjan	GB	Royaume-Uni	MC	Monaco	TD	Tchad
BA	Bosnie-Herzégovine	GE	Géorgie	MD	République de Moldova	TG	Togo
BB	Barbade	GH	Ghana	MG	Madagascar	TJ	Tadjikistan
BE	Belgique	GN	Guinée	MK	Ex-République yougoslave de Macédoine	TM	Turkménistan
BF	Burkina Faso	GR	Grèce	ML	Mali	TR	Turquie
BG	Bulgarie	HU	Hongrie	MN	Mongolie	TT	Trinité-et-Tobago
BJ	Bénin	IE	Irlande	MR	Mauritanie	UA	Ukraine
BR	Brésil	IL	Israël	MW	Malawi	UG	Ouganda
BY	Bélarus	IS	Islande	MX	Mexique	US	Etats-Unis d'Amérique
CA	Canada	IT	Italie	NE	Niger	UZ	Ouzbékistan
CF	République centrafricaine	JP	Japon	NL	Pays-Bas	VN	Viet Nam
CG	Congo	KE	Kenya	NO	Norvège	YU	Yougoslavie
CH	Suisse	KG	Kirghizistan	NZ	Nouvelle-Zélande	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	République populaire démocratique de Corée	PL	Pologne		
CM	Cameroun	KR	République de Corée	PT	Portugal		
CN	Chine	KZ	Kazakstan	RO	Roumanie		
CU	Cuba	LC	Sainte-Lucie	RU	Fédération de Russie		
CZ	République tchèque	LI	Liechtenstein	SD	Soudan		
DE	Allemagne	LK	Sri Lanka	SE	Suède		
DK	Danemark	LR	Libéria	SG	Singapour		
EE	Estonie						

UNITE DE TRAITEMENT THERMIQUE DE PRODUITS ALIMENTAIRES

La présente invention se rapporte à une unité de traitement thermique de produits alimentaires, particulièrement adaptée à des produits de charcuterie et salaisons tels que des jambons, viandes cuites, séchées, fumées, par exemple.

Elle concerne également une installation composée de plusieurs unités de
5 moulage de ce type.

On a déjà proposé des unités de moulage de produits alimentaires, en particulier pour la cuisson de jambons.

De manière typique, une unité de ce genre comprend un ensemble de moules en forme de goulottes disposées horizontalement, côte-à-côte et parallèlement les
10 unes aux autres, leur fond étant dirigé vers le bas et leur ouverture vers le haut. Cet ensemble de moules est fixé à des moyens de support qui autorisent l'empilage de plusieurs unités les unes sur les autres.

Le document FR-A-2 672 270, au nom de la demanderesse, se rapporte à une unité de ce genre.

15 Dans certaines formes de réalisation, chaque goulotte est solidaire d'une plaque formant double fond, qui s'étend sous son fond. Les plaques double-fonds jouent le rôle d'éléments de couvercle aptes à venir s'engager dans les ouvertures de goulotte d'une unité sous-jacente dans un empilage.

L'utilisation de couvercles est utile notamment pour la cuisson de
20 jambons, car la viande se trouve ainsi confinée à l'intérieur d'un volume bien défini dans lequel elle est maintenue sous une certaine pression qui va éliminer les manques de matière et déterminer sa forme définitive.

Pour procéder au traitement thermique des produits alimentaires, en l'occurrence à la cuisson des jambons, on utilise principalement jusqu'ici deux techni-
25 ques.

La première fait usage de chambres, cellules ou tunnels de cuisson. Il s'agit d'enceintes de dimensions adaptées pour recevoir au moins un "chariot", ce terme désignant, dans le domaine d'activité concerné, un ensemble de plusieurs unités de moulage empilées et déplaçables sur une voie de roulement. Généralement, l'enceinte est
30 dimensionnée pour contenir de deux à douze chariots.

Pour procéder à la cuisson de jambons, on utilise généralement de la vapeur d'eau, qui est diffusée dans l'enceinte.

Une telle installation, qui suppose une bonne étanchéité et une bonne isolation thermique de l'enceinte, et met en oeuvre des ventilateurs pour le brassage de la vapeur servant à la cuisson, est coûteuse.

De plus, sa fonction se limite à la cuisson des produits, mais n'en assure pas le refroidissement.

Enfin, il se pose un problème lié au contact entre le fluide caloporteur - en l'occurrence la vapeur d'eau - et les produits à traiter, ce qui constitue un risque de contamination microbienne des produits.

La seconde technique utilise des cuves ou marmites de cuisson de forme généralement parallélépipédique et munies d'un couvercle. La cuisson se fait par de l'eau chaude. Celle-ci est chauffée soit à l'aide d'un dispositif annexe tel qu'une chaudière, soit dans la cuve elle-même, par échange thermique ou par injection de vapeur.

De telles cuves sont d'un usage peu commode car il est nécessaire d'y charger les unités de cuisson par le haut, par exemple en utilisant un palan ou un pont roulant.

De plus, le problème de contamination est encore plus critique avec ce procédé.

Dans sa demande de brevet français N° 96 03556 du 18 mars 1996, non encore publiée au moment du dépôt de la présente demande de brevet, la demanderesse a proposé une solution pour remédier aux inconvénients précités.

Pour cela, un premier objectif de l'invention qui fait l'objet de cette demande antérieure était de fournir une unité de moulage de produits alimentaires qui soit pourvue elle-même de moyens aptes à réaliser le traitement thermique des produits. Ce faisant, on diminue sensiblement le prix de revient de l'opération.

Un deuxième objectif était de pouvoir réaliser ce traitement sans qu'il y ait contact entre le fluide caloporteur et les produits alimentaires, de manière à éliminer pratiquement tout risque de contamination.

Ladite invention visait également à atteindre ces objectifs à l'aide de moyens simples, peu coûteux et faciles à utiliser.

Pour ce faire, la demanderesse a mis à profit l'espace "mort", c'est-à-dire non utilisé, qui est situé, dans les unités connues, entre le fond d'une goulotte et l'élément de couvercle (double-fond) disposé sous ce fond.

L'unité de moulage et de traitement thermique qui fait l'objet de la demande de brevet N° 96 03556 comprend, de manière connue, un ensemble de moules en forme de goulottes disposées horizontalement, côte-à-côte et parallèlement les unes aux autres, leur fond étant dirigé vers le bas et leur ouverture vers le haut, et à chaque goulotte est associé un élément de couvercle qui s'étend en-dessous de son fond, cet

ensemble de moules étant fixé à des moyens de support qui autorisent l'empilage des unités, les éléments de couvercle venant alors s'engager dans les ouvertures de goulotte d'une unité sous-jacente.

5 De plus, aussi bien les goulottes que les éléments de couvercle sont réalisés dans un matériau thermiquement bon conducteur.

La caractéristique nouvelle et remarquable de l'unité revendiquée dans cette demande de brevet antérieure consiste dans le fait que chaque goulotte est fixée à l'élément de couvercle associé de manière à délimiter un conduit étanche - dit élémentaire - apte à recevoir un fluide caloporteur pour le traitement, par échange
10 thermique, des produits alimentaires contenus dans lesdites goulottes.

Il est ainsi ménagé autour de chaque goulotte un espace étanche où on fait circuler un fluide caloporteur tel que de l'eau, de l'huile ou de la vapeur, par exemple.

Ainsi le traitement thermique, par exemple la cuisson des produits, se fait de manière efficace et homogène car une grande partie, voire la totalité des produits est
15 entourée par le fluide caloporteur.

Dans un mode de réalisation préféré, chacun de ces conduits élémentaires s'étend non seulement sous la goulotte associée, mais aussi le long de ses flancs latéraux, de sorte que c'est l'intégralité de la paroi de la goulotte (toute la périphérie de la section) qui est exposée à l'échange thermique avec le fluide caloporteur.

20 Chaque conduit élémentaire entoure ainsi complètement - ou à peu près complètement - la paroi de la goulotte correspondante.

Comme, par ailleurs, le couvercle de l'unité supérieure, qui constitue une portion de la paroi du conduit de cette unité, s'engage dans l'ouverture de la goulotte, c'est l'ensemble du produit contenu dans celle-ci qui est cerné par le fluide caloporteur.

25 Une variante de cette unité, qui est plus particulièrement adaptée au traitement de produits allongés dont la section a une forme courbe, symétrique par rapport à un plan longitudinal médian, notamment des produits de section circulaire et ovale, fait l'objet de la demande de brevet français N° 96 12857 du 17 octobre 1996, également au nom de la demanderesse.

30 Cette demande de brevet n'était pas publiée, non plus, à la date de dépôt de la présente demande.

Le principal inconvénient des dispositifs sus-mentionnés est qu'ils ne sont adaptés qu'à des produits de formes et de dimensions bien définies, correspondant à celles du canal obtenu par la superposition d'un couvercle et de la goulotte associée, ou
35 de deux demi-goulottes, lorsque les unités sont empilées.

Ceci limite le champ d'application de ce type de matériel. On notera en particulier s'agissant de la cuisson de jambons, qu'on ne peut pas en faire usage pour

traiter des produits contenus dans des moules individuels traditionnels de forme complexe.

C'est pourquoi un objectif de la présente invention est de proposer une unité de traitement polyvalente, susceptible de recevoir des produits alimentaires de formes et dimensions variées, et contenus ou non dans des moules, cette unité présentant sensiblement les mêmes avantages que ceux des unités faisant les objets des demandes antérieures N° 96 03556 et N° 96 12857 précitées.

On connaît par ailleurs, par le document DE-A-3 315 311, une presse pour des produits de charcuterie, adaptée pour mettre en forme et faire mûrir par traitement thermique des saucissons crus (en allemand "Rohwürste"). Les produits sont intercalés entre des plateaux superposés qui sont guidés dans un bâti et sont pressés les uns contre les autres par des vérins. Dans ces plateaux sont noyés des conduits en forme de serpent, parcourus par un fluide caloporteur, par exemple de l'eau chaude.

L'espace intérieur de chaque plateau, à l'extérieur du serpent, est occupé par un matériau réfractaire qui est censé emmagasiner la chaleur de manière à ce que celle-ci soit diffusée de manière homogène contre les produits ; en combinaison avec des cloisons internes (entretoises) ce matériau a aussi pour rôle de rigidifier le plateau.

Ce dispositif connu présente l'inconvénient majeur que les produits traités sont soumis à un écrasement non homogène, et mal contrôlé. En effet, la pression subie par les produits de la couche inférieure est nettement plus grande que celle subie par la couche supérieure, puisqu'elle est soumise - en plus de la poussée des vérins - au poids de la pile sus-jacente.

De plus, l'apport d'énergie thermique (calories ou frigories) aux produits, via le serpent, est forcément très limité. Cet apport est probablement suffisant lorsqu'il s'agit de faire mûrir des produits crus à une température modérée - en l'occurrence 16°C à coeur -. Il ne l'est pas pour des traitements à haute température, par exemple pour cuire des jambons lorsqu'une température à coeur de l'ordre de 65 à 70°C est requise, ou à très basse température, pour congeler des produits.

Enfin, les plateaux ne peuvent pas être dépilés, et défaits de leur assemblage, en vue de les amener un à un dans une position ergonomique pour un chargement ou un déchargement pratiques.

Un objectif de l'invention est de supprimer ces inconvénients.

A cet effet, l'unité de traitement thermique de produits alimentaires qui fait l'objet de l'invention, et qui comprend une plaque de fond horizontale (dans sa position normale d'utilisation), destinée à supporter les produits à traiter, est remarquable par le fait que ladite plaque de fond consiste en un caisson plat étanche, dont la paroi supérieure au moins - et de préférence les deux parois - est (sont) thermiquement conductrice(s), à

l'intérieur duquel il est possible de faire circuler un fluide caloporteur, cette plaque de fond étant solidaire d'éléments d'appui qui permettent d'empiler plusieurs unités les unes sur les autres tout en maintenant leurs plaques de fond mutuellement écartées, d'un espacement déterminé.

5 Grâce à cette disposition, le fluide caloporteur a la forme d'une lame qui est en contact thermique avec la totalité de la paroi du caisson, ce qui permet d'obtenir un transfert thermique extrêmement efficace du fluide caloporteur au produit placé sur la paroi supérieure, ce transfert pouvant se faire à des températures très variées, pouvant être extrêmement basses ou au contraire très élevées.

10 Par ailleurs, du fait que des éléments d'appui sont prévus, qui permettent de calibrer l'espacement entre les plaques de fond, le degré d'écrasement des produits, si écrasement il y a, est parfaitement contrôlé, et ne dépend pas de l'emplacement de l'unité en question au sein de la pile, le poids d'une unité étant absorbé par l'unité sous-jacente, mais non par les produits qui la garnissent, contrairement à ce qui se passe avec la presse
15 du DE-A-3 315 311 cité plus haut.

Dans un mode de réalisation préféré de cette unité, la paroi supérieure du caisson est nervurée.

Cette mesure a pour intérêt de renforcer mécaniquement la plaque de fond, et en particulier sa paroi supérieure, sur laquelle vont reposer les produits à traiter.

20 Avantageusement, ce nervurage est constitué de plusieurs nervures parallèles formées dans la paroi supérieure du caisson, et dont la section a la forme d'un "V" renversé.

Par ailleurs, selon un certain nombre de caractéristiques additionnelles, non limitatives de l'invention :

25 - l'espace intérieur du caisson constitutif de la plaque de fond est compartimenté de manière à conférer au fluide caloporteur une trajectoire en chicane ;

- cet espace est compartimenté par des lignes de séparation situées en regard des nervures ;

30 - l'unité présente deux flancs latéraux opposés qui ont une double paroi, également (bonne) conductrice thermique, et qui constituent des caissons plats verticaux communicant avec le caisson constitutif de la plaque de fond ;

- lesdits caissons verticaux sont munis d'embouts (manchons) de connexion qui permettent de raccorder l'unité respectivement à des conduits d'amenée et d'évacuation du fluide caloporteur ;

35 - lesdits éléments d'appui consistent en une paire de flasques verticaux fixés aux deux bords opposés de la plaque de fond, et qui obturent les extrémités du

caisson constitutif de cette dernière ainsi que, le cas échéant, les extrémités desdits caissons verticaux ;

- l'unité consiste en un bac étanche apte à recevoir un liquide dans lequel on peut baigner les produits à traiter ;

- 5 - l'unité comporte un système de déversement, tel qu'un tube traversant la plaque de fond et assurant l'évacuation du trop plein de liquide lorsque celui-ci atteint un niveau prédéterminé.

10 L'installation pour le traitement thermique de produits alimentaires, et notamment de produits de charcuterie, qui fait également partie de la présente invention, est remarquable en ce qu'elle comporte plusieurs unités telles que décrites ci-dessus, qui sont empilées les unes sur les autres, et qu'elle est équipée de conduits d'amenée et d'évacuation du fluide caloporteur, auxquels chacune des unités de la pile est connectée.

15 Dans un mode de réalisation possible, l'installation est composée d'unité qui consistent en un bac étanche apte à recevoir un liquide dans lequel on peut baigner les produits à traiter, éventuellement muni d'un système de déversement tel que mentionné plus haut, l'installation comportant en outre un système de vidage à clapets de décharge apte à assurer le vidage de l'ensemble des bacs.

20 Dans un mode de réalisation possible, le fluide caloporteur consiste en un liquide chaud permettant de cuire lesdits produits alimentaires.

20 Dans un autre mode de réalisation possible, ce fluide consiste en un liquide froid permettant de refroidir ou de congeler lesdits produits alimentaires.

25 D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront de la description et des dessins annexés, qui en représentent, à simple titre d'exemples non limitatifs, des modes de réalisation préférés.

25 Sur ces dessins :

25 - la figure 1 est une vue en perspective d'une unité de traitement thermique pour produits alimentaires, conforme à l'invention ;

30 - les figures 2 et 3 sont des vues en coupe, respectivement transversale et longitudinale, selon les plans de coupe II et respectivement III de la figure 1, de cette même unité ;

30 - les figures 4 et 5 sont des vues en coupe transversale, à grande échelle, de détails de la plaque de fond de l'unité de la figure 1, au niveau d'une nervure, respectivement dans la zone centrale et dans une zone d'extrémité de la plaque de fond ;

35 - la figure 6 est une vue de dessus schématique de la plaque de fond en forme de caisson plat, dont la paroi supérieure est supposée enlevée, cette vue étant destinée à illustrer la trajectoire du fluide caloporteur à l'intérieur de la plaque de fond ;

- les figures 7 et 8 sont des vues, respectivement de face et de côté, d'une partie d'un empilement d'unités conformes à celle des figures 1 à 3 ;

5 - les figures 9 et 10 sont des sections transversales d'un produit alimentaire de forme allongée dont le traitement est obtenu à l'aide d'une installation de traitement thermique conforme à celle illustrée aux figures 7 et 8, cette installation réalisant également le moulage (mise en forme) du produit, ces figures 9 et 10 représentant respectivement le produit avant et après sa mise en forme ;

10 - la figure 11 est une vue similaire à celle de la figure 2, à plus grande échelle, d'une unité dans laquelle sont traités des produits similaires à celui des figures 9 et 10 ;

- la figure 12 est une vue schématique en coupe transversale, similaire à celle de la figure 11, qui représente une variante de l'unité de traitement, adaptée pour un traitement de cuisson au bain marie de produits alimentaires contenus dans un moule individuel ;

15 - la figure 13 représente schématiquement une installation de traitement composée d'un empilement d'unités telles que celle représentée à la figure 12.

L'unité de traitement thermique pour des produits alimentaires, par exemple pour la cuisson de produits de charcuterie, qui est illustrée sur les figures 1 à 3, porte la référence 1.

20 Cette unité, fabriquée en tôle d'acier inoxydable, thermiquement bon conducteur, comprend une plaque de fond 3, de forme générale rectangulaire, dont les petits côtés sont fixés à des éléments d'appui 2.

Quand l'unité repose au sol (ou tout autre support), ou sur une autre unité de traitement similaire, la plaque 3 est sensiblement horizontale.

25 La plaque de fond 3 consiste en un caisson plat étanche, dont les parois supérieure et inférieure sont référencées 30 et 31.

Les éléments d'appui 2 sont des flasques similaires à ceux des unités décrites dans le FR-A-2 672 270 et dans la demande antérieure 96 03556 précitée.

30 Chaque flasque 2 est une plaque en tôle à pliage multiple, dont la partie inférieure 23 s'étend vers le bas, bien en-dessous du niveau du fond 3, et est décalée vers l'extérieur.

La partie supérieure 22 des flasques est soudée à la plaque de fond 3, dont elle obture les extrémités.

35 L'extrémité basse des flasques (voir figure 3) est repliée vers l'intérieur pour former des faces d'appui horizontales 21 destinées à venir en appui sur des faces intermédiaires horizontales 20, lesquelles correspondent au décrochement vers l'extérieur de la zone médiane des flasques.

Ainsi, on peut poser l'unité sur le sol, ou tout autre support - tel que des rouleaux, par exemple -.

On peut également les empiler les unes sur les autres, les faces d'appui 21 d'une unité venant se positionner et prendre appui sur les faces 20 de l'unité sous-jacente.

5 Ce type d'agencement est bien connu, notamment par le FR-A-2 672 270, auquel on pourra se reporter au besoin.

Selon une caractéristique intéressante de l'invention, la paroi supérieure de la plaque de fond 3 est nervurée.

10 Les nervures, désignée 32, sont par exemple au nombre de quatre, régulièrement espacées sur toute la largeur du fond ; elles s'étendent longitudinalement, c'est-à-dire perpendiculairement aux flasques d'extrémité 2.

Le nervurage est obtenu par déformation (pliage/emboutissage) de la paroi 30, les nervures 32 ayant une section en forme de "V" renversé d'angle au sommet égal à 90°.

15 Ce nervurage améliore la rigidité de la paroi 30.

Dans le mode de réalisation illustré sur les figures 1 à 3, l'unité a la forme d'un bac étanche, la plaque de fond se prolongeant sur ses grands côtés par des caissons verticaux 4a, 4b, qui communiquent avec l'espace intérieur du caisson formant plaque de fond 3.

20 On observera sur les figures que les bords de la paroi inférieure 31 sont biseautés, présentant des faces obliques 42 par lesquelles s'opère la jonction avec la paroi externe de chacun des caissons 4. Ces faces assurent le centrage mutuel de deux unités superposées lors de leur empilage.

25 Les faces 22 des éléments d'appui 2 obturent également les extrémités de caissons verticaux 4.

Dans les caissons 4a et 4b sont montés des manchons connecteurs, ou embouts, 40, respectivement 41, pour le branchement de l'unité à des conduits d'amenée et, respectivement, d'évacuation d'un fluide caloporteur (par exemple de l'eau chaude).

30 Dans le mode de réalisation illustré, les embouts 40 et 41 sont situés en des emplacements diagonalement opposés de l'unité.

Le caisson 3, qui forme plaque de fond, est compartimenté intérieurement, de telle sorte que le fluide caloporteur va s'écouler suivant une lame, avec une trajectoire en chicane illustrée à la figure 6.

35 Pour cela, comme cela est visible à la figure 4, la paroi inférieure 31 est composée de plusieurs éléments dont les bords présentent, en vis-à-vis de chaque nervure 32, un double pliage à 45° 310, 311.

La liaison des deux parties est réalisée par une ligne de soudure 301 qui assure la séparation des espaces situés de chaque côté de cette ligne, à l'intérieur du caisson.

Une autre ligne de soudure assure la liaison de l'une des deux parties repliées 311 avec la paroi supérieure 30.

Toutefois, cette ligne de fermeture 301 ne s'étend pas sur toute la longueur de la plaque de fond ; au contraire, elle est interrompue à l'une de ses extrémités, comme illustré à la figure 5, pour autoriser le contournement du fluide caloporteur et lui donner la trajectoire en chicane (ou en serpent).

Sur les figures 4 et 5, on a désigné par **FC** le fluide caloporteur.

Comme symbolisé par les flèches vues en bout **A** et **B** sur la figure 4, le fluide s'écoule en sens inverse d'un côté à l'autre de la ligne de soudure.

Comme illustré par la flèche **C** sur la figure 5, le fluide **FC** peut s'écouler d'un côté à l'autre à une extrémité de la ligne de fermeture.

Les parties repliées 311 délimitent, avec les faces de la nervure 32, un espace "mort" 300, de section carrée, dans lequel peut pénétrer le fluide **FC**, mais où il n'est normalement pas en mouvement, cet espace étant borgne.

A la figure 6 on a désigné par les flèches **F** et **H** respectivement l'entrée et la sortie du fluide caloporteur dans la plaque de fond, et par les flèches **G** la circulation de ce fluide tout d'abord du caisson vertical 4a dans le caisson horizontal 3, où il va décrire la trajectoire en chicane, puis dans le caisson 4b, d'où il va s'échapper.

L'installation illustrée sur les figures 7 et 8 est composée d'un empilage d'unités telle que celle qui vient d'être décrite, partiellement représentée.

La pile est placée sur un support **S**, par exemple sur le sol ou tout autre support tel que des rouleaux de transport.

Sur la figure 7 on a désigné par la référence **h** l'écartement mutuel des fonds dans l'empilage.

Cet écartement **h** est parfaitement défini ; il est fonction de la hauteur des parties 23 des éléments d'appui 2.

Comme le montre la figure 8, l'installation comprend une canalisation d'amenée de liquide caloporteur, référencée 70, qui est branchée - de préférence par un montage en parallèle - sur les embouts d'entrée 40 de l'ensemble des unités.

De la même manière, les embouts de sortie 41 sont branchés en parallèle à une canalisation d'évacuation 71.

L'arrivée et l'évacuation du fluide caloporteur sont symbolisés respectivement par les flèches **F** et **H**. Dans l'exemple illustré, on a affaire à des produits de

charcuterie déformables, par exemple de viande contenue dans une enveloppe (boyau) relativement malléable, qui doivent subir un traitement de cuisson.

Il s'agit de produits allongés, de forme initiale cylindrique, référencés 5, dont le diamètre - désigné h_0 à la figure 9 - est un peu plus grand que l'espacement h mentionné plus haut.

La plaque de fond est conformée et dimensionnée pour recevoir côte-à-côte quatre de ces produits.

Chaque produit 5 est placé sur la paroi supérieure 30 de la plaque de fond, longitudinalement, entre un caisson de bordure 4 et une nervure 32 ou entre deux nervures 32.

On commence bien entendu à garnir de produits 5 l'unité inférieure, placée sur le support S, après quoi on garnit l'unité suivante que l'on place sur l'unité inférieure, et ainsi de suite, jusqu'à constitution complète de la pile.

Au cours de cet empilement, les produits vont être déformés sous l'effet de la pression de la plaque de fond sus-jacente, et se trouver ovalisés, pour prendre la section illustrée sur les figures 10 et 11, référencée 5'.

C'est dans cet état que va s'opérer la cuisson des produits 5', par circulation du fluide caloporteur, en l'occurrence de l'eau chaude à l'intérieur des unités.

La face aplatie inférieure du produit reçoit des calories de la paroi supérieure de la plaque de fond qui le supporte. Sa face aplatie supérieure reçoit des calories de la paroi inférieure de la plaque de fond de l'unité sus-jacente.

A titre indicatif, la température de l'eau sera de l'ordre de 70°C, et le temps de traitement de l'ordre de 6 à 12 heures (en fonction de la nature et des dimensions des produits auxquels on a affaire).

Comme on le note à l'observation de la figure 11, l'unité est de préférence dimensionnée de telle sorte que dans leur état ovalisé, les produits 5' soient en contact les uns avec les autres, et avec la paroi interne des caissons latéraux 4a et 4b (également bonne conductrice thermique).

Le contact thermique avec les caissons inférieurs, supérieurs et latéraux d'un groupe de produits 5' est donc convenable ; comme de plus les produits sont en contact mutuel, la cuisson peut se faire dans de bonnes conditions, même si le transfert thermique est un peu moins bon qu'avec des unités à goulottes telles que mentionnées dans le préambule de la présente demande.

Une fois terminée la cuisson, l'installation peut être également utilisée pour refroidir les produits cuits, en y faisant circuler un fluide froid, par exemple de l'eau froide.

Dans la variante illustrée sur les figures 12 et 13, l'unité est équipée d'un dispositif de déversement de trop plein.

5 Ce dispositif consiste tout simplement en un tube 8 qui traverse une ouverture de la plaque de fond 3, et y est fixé de manière étanche, par exemple par soudage.

Ce tube se dresse sur une certaine hauteur, de valeur prédéterminée, à l'intérieur de l'unité en forme de bac.

Dans une variante, cette hauteur peut être réglable (tube en deux parties vissables l'une dans l'autre, de longueur variable).

10 Comme on le comprend aisément à l'observation de la figure 12, si on verse un liquide **E**, par exemple de l'eau, à l'intérieur d'une unité, le trop plein va s'écouler par ce tube 8 et être évacué vers le bas - comme symbolisé par les flèches **i** -. Le niveau **N** du liquide est donc constant. Il correspond à la hauteur du tube 8 à l'intérieur du bac.

15 Si on considère un empilement tel que celui illustré à la figure 13, on comprend donc qu'en faisant couler l'eau, à l'aide d'un robinet **R**, dans l'unité supérieure de la pile, le trop plein se déverse dans l'unité sous-jacente, et ainsi de suite du haut vers le bas. Chaque unité reçoit le même volume d'eau.

20 Quand le niveau requis a été atteint dans l'unité inférieure, on arrête l'alimentation en eau. Bien entendu cet arrêt pourrait être commandé de manière automatique, par une temporisation de l'alimentation d'eau réglée de telle façon que le bac inférieur reçoive au moins la quantité suffisante.

25 Une telle installation peut notamment servir à recevoir plusieurs moules à jambon individuel. Dans l'exemple illustré il s'agit de moules 6 de type traditionnel couramment utilisés dans les charcuteries industrielles, dont la fermeture du couvercle est assurée par des crémaillères. Ce couvercle est sollicité par des ressorts, de manière à exercer une pression sur le jambon.

Les éléments d'appui 2 ont une hauteur suffisante, pour empêcher que la plaque de fond de l'unité ne vienne en contact avec les moules 6 de l'unité sous-jacente.

30 Le niveau d'eau est choisi pour que pratiquement toute la hauteur de paroi des moules baigne dans l'eau, voire que les moules soient totalement immergés.

Pour la cuisson des jambons, on fait circuler de l'eau chaude dans l'ensemble des unités, de la même manière que cela a été décrit plus haut en référence à la figure 8.

35 La cuisson ici s'effectue en bain marie, le liquide caloporteur transférant sa chaleur à l'eau **E** qui entoure les moules 6.

Avantageusement, comme illustré, certains moules sont placés sur des nervures 32, ce qui ménage sous le fond du moule un espace dans lequel peut circuler l'eau du bain marie, favorisant ainsi l'échange thermique et l'homogénéité de la cuisson.

Après cuisson, et éventuellement refroidissement, on évacue le liquide **E**.

- 5 Dans l'exemple illustré à la figure 13, on branche pour cela l'ensemble des bacs sur un système de vidage 9 à clapets multiples. A chaque unité est associé un clapet, l'ensemble étant porté par une tige 900 pouvant coulisser dans un tube vertical 90, et dont le déplacement est commandé par un vérin 91.

- 10 Une pompe de reprise 92 assure le rejet du liquide **E**, ou son recyclage en vue d'une opération suivante.

On comprend que grâce à l'invention, il est possible de traiter des produits de formes et de dimensions variées, contenus ou non dans des moules individuels ou dans d'autres récipients (par exemple dans des bocaux).

- 15 Elle s'applique aussi à des produits non confinés dans une enveloppe ni contenus dans des récipients, par exemple des poitrines ou des pieds de porcs.

Comme déjà dit, le traitement peut être un traitement impliquant un apport de calories - notamment pour la cuisson des produits - ou, au contraire, un traitement avec apport de frigories, notamment pour le refroidissement ou la congélation des produits.

REVENDICATIONS

1 . Unité de traitement thermique de produits alimentaires, qui comprend une plaque de fond horizontale destinée à supporter les produits à traiter (5, 6), caractérisée par le fait que ladite plaque de fond (3) consiste en un caisson plat étanche, dont la paroi supérieure (30) au moins - et de préférence les deux parois (30, 31) - est (sont) thermiquement conductrice(s), à l'intérieur duquel il est possible de faire circuler un fluide caloporteur (FC), cette plaque de fond (3) étant solidaire d'éléments d'appui (2) qui permettent d'empiler plusieurs unités (1) les unes sur les autres tout en maintenant leurs plaques de fond (3) écartées d'un espacement déterminé.

2 . Unité selon la revendication 1, caractérisée par le fait que ladite paroi supérieure (30) est nervurée.

3 . Unité selon la revendication 2, caractérisée par le fait que ladite paroi supérieure présente plusieurs nervures parallèles (32), dont la section a la forme d'un "V" renversé.

4 . Unité selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée par le fait que l'espace intérieur du caisson constitutif de la plaque de fond (3) est compartimenté de manière à conférer au fluide caloporteur (FC) une trajectoire en chicane.

5 . Unité selon les revendications 3 et 4 prises en combinaison, caractérisée par le fait que l'espace est compartimenté par des lignes de séparation (301) situées en regard des nervures (32).

6 . Unité selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisée par le fait qu'elle présente deux flancs latéraux opposés qui ont une double paroi, également conductrice thermique, et qui constituent des caissons plats verticaux (4a, 4b) communiquant avec le caisson constitutif de la plaque de fond (3).

7 . Unité selon la revendication 6, caractérisée par le fait que lesdits caissons verticaux (4a, 4b) sont munis d'embouts de connexion (40, 41) qui permettent de raccorder l'unité (1) respectivement à des conduits d'amenée et d'évacuation du fluide caloporteur (FC).

8 . Unité selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisée par le fait que lesdits éléments d'appui (2) consistent en une paire de flasques verticaux fixés aux deux bords opposés de la plaque de fond (3), et qui obturent les extrémités du caisson constitutif de cette dernière ainsi que, le cas échéant, les extrémités desdits caissons verticaux (4a, 4b).

9 . Unité selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisée par le fait qu'elle consiste en un bac étanche apte à recevoir un liquide (E) dans lequel on peut baigner les produits à traiter (6).

10. Unité selon la revendication 9, caractérisée par le fait qu'elle comporte un système de déversement, tel qu'un tube (8) traversant la plaque de fond (3) et assurant l'évacuation du trop plein de liquide (E) lorsque celui-ci atteint un niveau (N) prédéterminé.

5 **11.** Installation pour le traitement thermique de produits alimentaires, et notamment de produits de charcuterie, caractérisée par le fait qu'elle comporte plusieurs unités (1) conformes à l'une des revendications précédentes, qui sont empilées les unes sur les autres, et qu'elle est équipée de conduits d'amenée (70) et d'évacuation (71) du fluide caloporteur, auxquels chacune des unités de la pile est connectée.

10 **12.** Installation selon la revendication 11, caractérisée par le fait qu'elle est composée d'unités conformes à la revendication 9 ou 10, et qu'elle comporte un système de vidage à clapets (9) apte à assurer le vidage de l'ensemble des bacs.

15 **13.** Installation selon la revendication 11 ou 12, caractérisée par le fait que le fluide caloporteur (FC) consiste en un liquide chaud permettant de cuire lesdits produits alimentaires.

14. Installation selon la revendication 11 ou 12, caractérisée par le fait que le fluide caloporteur (FC) consiste en un liquide froid permettant de refroidir ou de congeler lesdits produits alimentaires.

1 / 4

FIG. 1

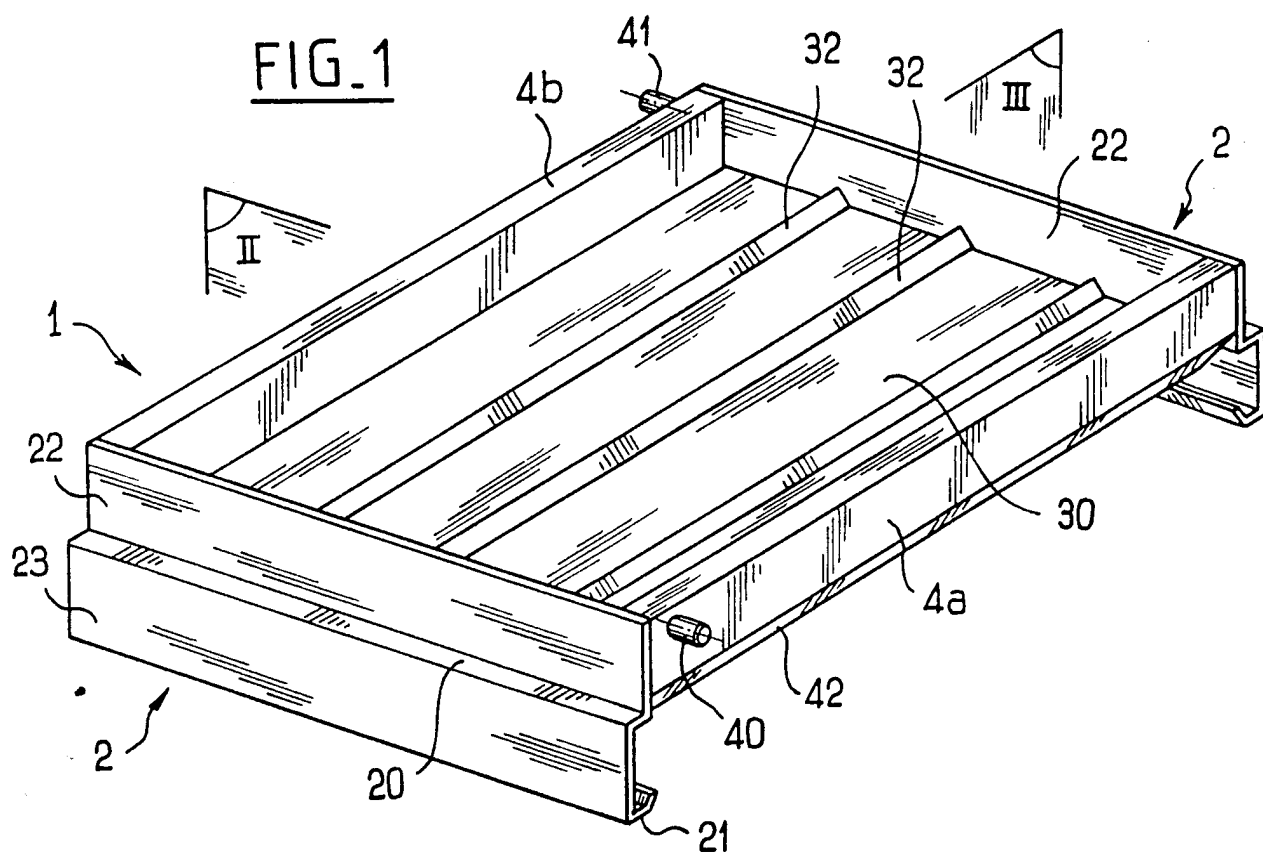


FIG. 2

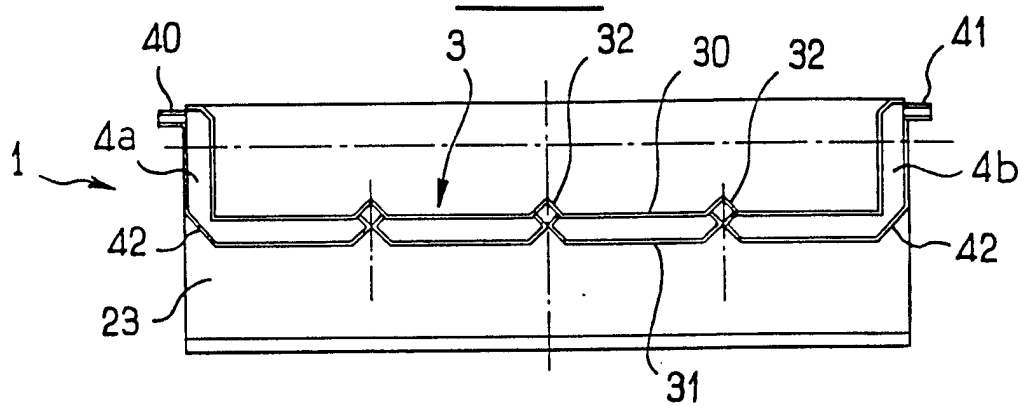


FIG. 3

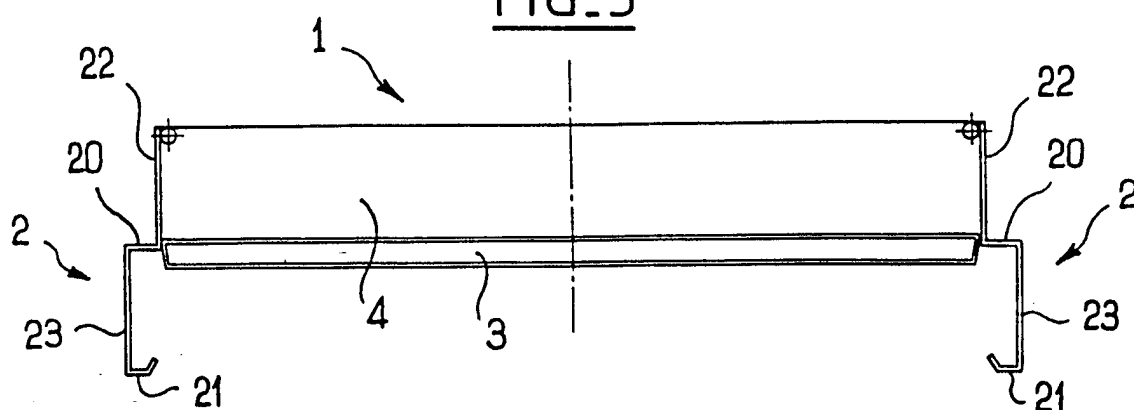
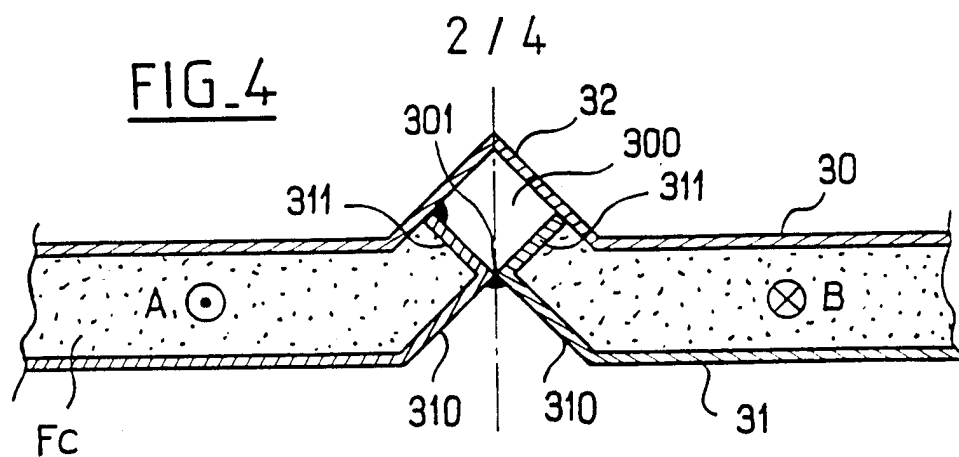
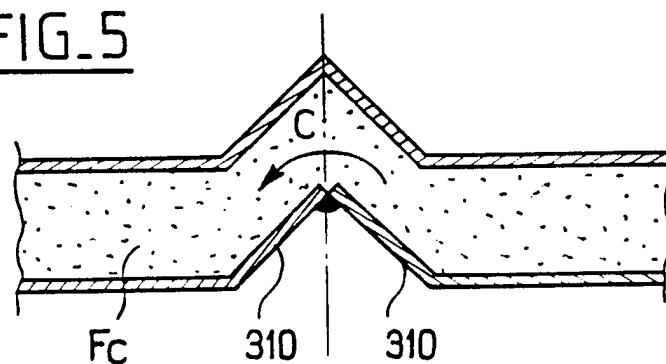
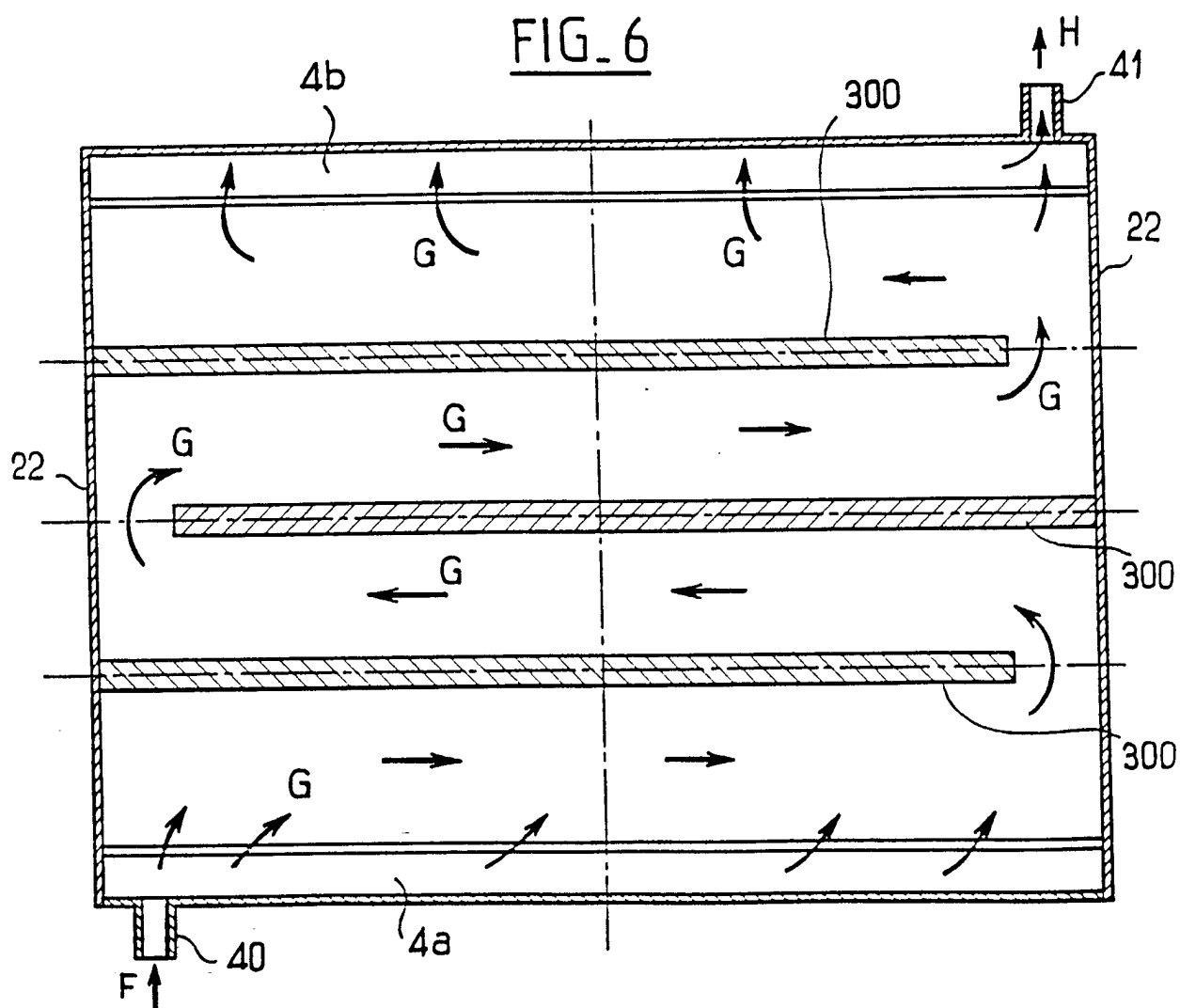


FIG. 4FIG. 5FIG. 6

3 / 4

FIG. 7

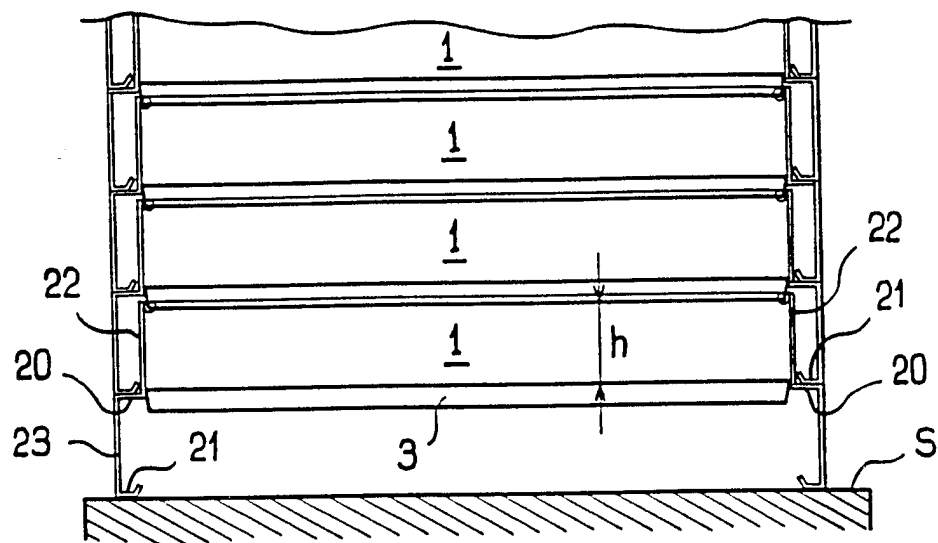


FIG. 8

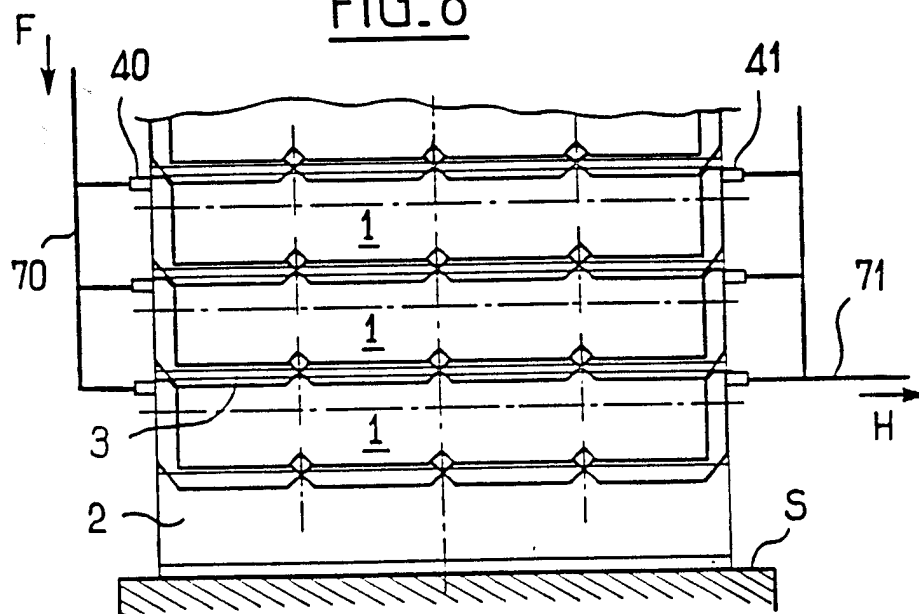


FIG. 9

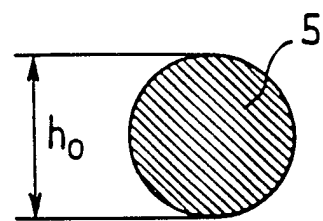


FIG. 10

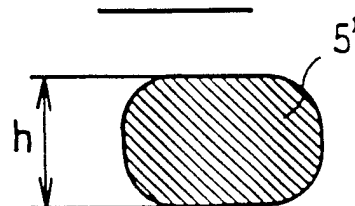
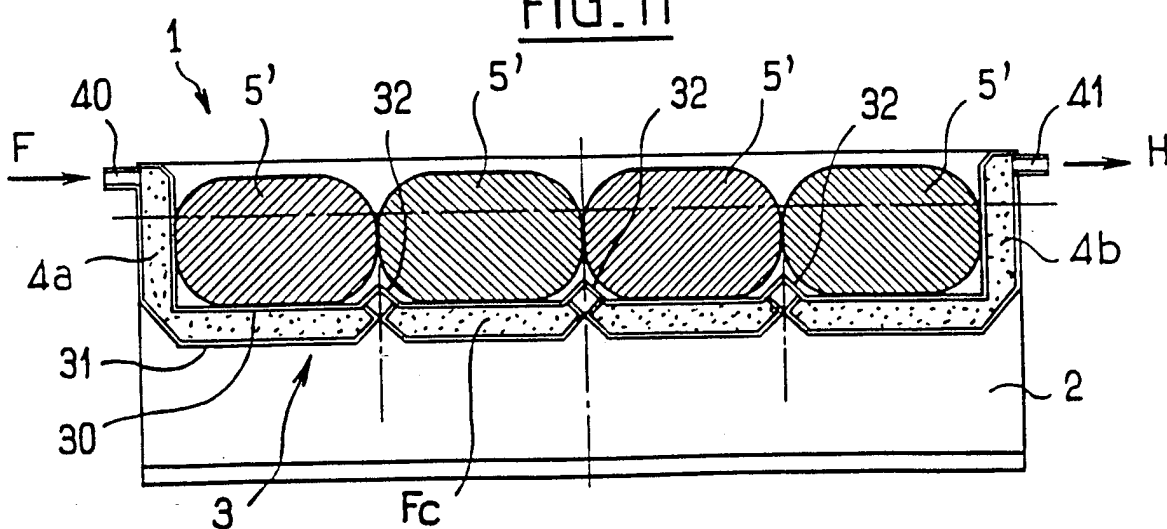


FIG. 11



4 / 4

FIG. 12

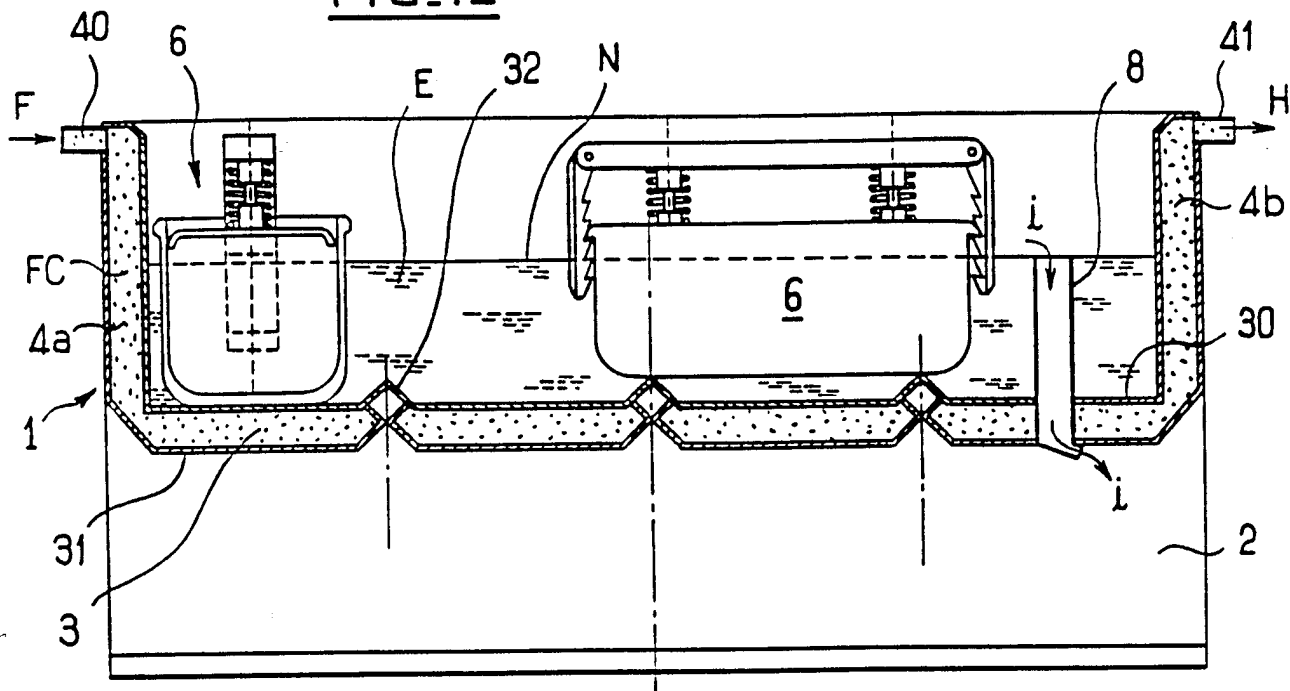
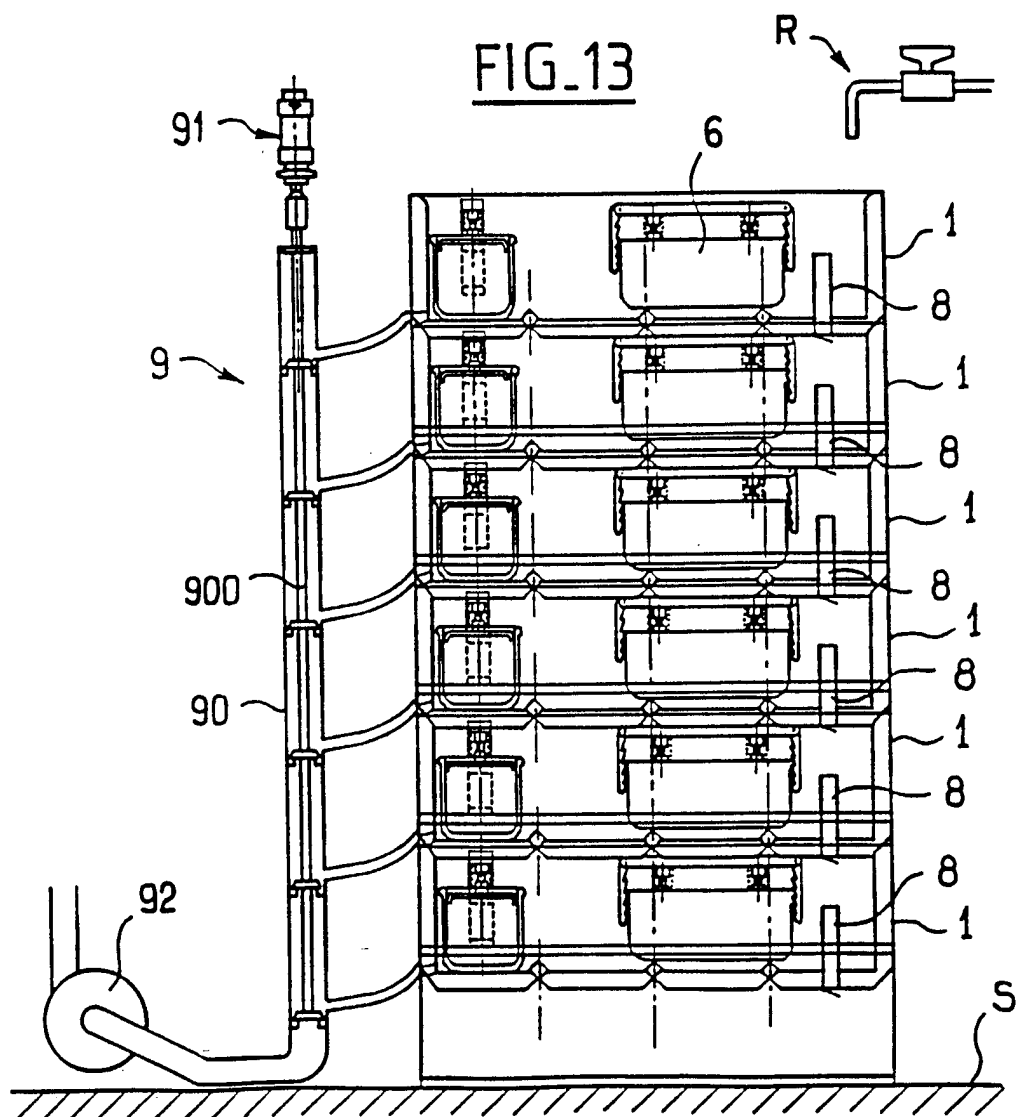


FIG. 13



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/FR 98/00056

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 6 A47J27/20

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 6 A47J A22C A23B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 33 15 311 A (A. REISEGGER) 29 December 1983 cited in the application see claim; figures 1-3 ---	1
A	EP 0 057 478 A (MACCHINE SONCINI ALBERTO SPA) 11 August 1982 see abstract; figures 1-4 ---	1,4,6,7, 9,14
A	FR 2 672 270 A (KAUFLER SA) 7 August 1992 cited in the application see abstract; figures 2,3 ---	1,8,9
A	WO 94 13184 A (BELTEC INTERNATIONAL) 23 June 1994 see abstract; figures 1,7-10 ---	1,4,11, 13,14
-/--		

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

23 April 1998

Date of mailing of the international search report

29/04/1998

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Schmitt, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/FR 98/00056

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 466 168 C (A. GUTERMANN) 2 October 1928 see page 1, line 7 - line 22; figure 1 ----	2,3
A	US 3 796 144 A (R.M. FOLDENAUER, W.H. NEUBECK JR.) 12 March 1974 -----	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Inter. Application No

PCT/FR 98/00056

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 3315311 A	29-12-83	AT 377680 A	25-04-85
EP 57478 A	11-08-82	NONE	
FR 2672270 A	07-08-92	NONE	
WO 9413184 A	23-06-94	US 5404935 A	11-04-95
		AU 5591894 A	04-07-94
		DE 4396581 T	23-11-95
		GB 2289533 A,B	22-11-95
		HU 72182 A	28-03-96
		JP 2614987 B	28-05-97
		JP 8502915 T	02-04-96
DE 466168 C		NONE	
US 3796144 A	12-03-74	NONE	

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Der. e Internationale No

PCT/FR 98/00056

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE

CIB 6 A47J27/20

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)

CIB 6 A47J A22C A23B

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés)

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	DE 33 15 311 A (A. REISEGGER) 29 décembre 1983 cité dans la demande voir revendication; figures 1-3 ---	1
A	EP 0 057 478 A (MACCHINE SONCINI ALBERTO SPA) 11 août 1982 voir abrégé; figures 1-4 ---	1,4,6,7, 9,14
A	FR 2 672 270 A (KAUFLER SA) 7 août 1992 cité dans la demande voir abrégé; figures 2,3 ---	1,8,9
A	WO 94 13184 A (BELTEC INTERNATIONAL) 23 juin 1994 voir abrégé; figures 1,7-10 ---	1,4,11, 13,14
	--- -/--	

☒ Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents

☒ Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

3 Catégories spéciales de documents cités:

"A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent

"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date

"L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)

"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens

"P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

23 avril 1998

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

29/04/1998

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale

Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Schmitt, J

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

De l'Organisation Internationale No

PCT/FR 98/00056

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	DE 466 168 C (A. GUTERMANN) 2 octobre 1928 voir page 1, ligne 7 - ligne 22; figure 1 ---	2,3
A	US 3 796 144 A (R.M. FOLDENAUER, W.H. NEUBECK JR.) 12 mars 1974 -----	

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Den e Internationale No

PCT/FR 98/00056

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
DE 3315311 A	29-12-83	AT 377680 A	25-04-85
EP 57478 A	11-08-82	AUCUN	
FR 2672270 A	07-08-92	AUCUN	
WO 9413184 A	23-06-94	US 5404935 A	11-04-95
		AU 5591894 A	04-07-94
		DE 4396581 T	23-11-95
		GB 2289533 A,B	22-11-95
		HU 72182 A	28-03-96
		JP 2614987 B	28-05-97
		JP 8502915 T	02-04-96
DE 466168 C		AUCUN	
US 3796144 A	12-03-74	AUCUN	