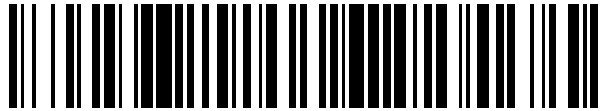


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 446 325**

51 Int. Cl.:

**A22C 25/00** (2006.01)

**A22C 25/22** (2006.01)

**A23L 1/325** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE REIVINDICACIONES DE SOLICITUD DE  
PATENTE EUROPEA

T1

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **18.02.2008 E 08101721 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la solicitud europea: **20.08.2008 EP 1958512**

30 Prioridad:

**16.02.2007 FR 0701159**

46 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de las reivindicaciones de la solicitud:  
**07.03.2014**

71 Solicitantes:

**FLEURY MICHON (100.0%)  
ROUTE DE LA GARE  
85700 POUZAUGES, FR**

72 Inventor/es:

**PINEAU, YOANN**

74 Agente/Representante:

**DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto**

54 Título: **Procedimiento de fabricación de productos alimentarios, producto obtenido y cadena de fabricación correspondiente**

ES 2 446 325 T1

**REIVINDICACIONES**

1. Procedimiento de fabricación de productos alimentarios a base de surimi, que comprende las siguientes etapas:
- obtención de una tira de surimi;
  - depósito de un producto de relleno en las proximidades de un borde de dicha tira de surimi;
- 5 - enrollado de dicha tira de surimi alrededor de dicho producto de relleno para formar un rollo de surimi relleno;
- envasado de dicho rollo de surimi relleno en una película de plástico formando una funda alrededor de dicho rollo;
  - corte de dicho rollo para formar palitos de surimi rellenos,
- caracterizado por que, durante dichas etapas de envasado y corte de dicho rollo de surimi relleno, dicho rollo es estirado de manera que su longitud aumenta aproximadamente un 10%.
- 10 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por que dicha etapa de envasado de dicho rollo de surimi relleno en una película de plástico comprende una etapa de disposición de una tira de película de plástico alrededor de dicho rollo y una etapa de soldadura de dicha película por encima de dicho rollo, llevándose a cabo dicha soldadura a una distancia de al menos 3 mm por encima de dicho rollo.
- 15 3. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que dicha etapa de corte de dicho rollo de surimi relleno es realizada por una cuchilla que forma un ángulo prácticamente perpendicular con su dirección de desplazamiento.
4. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por que dicha etapa de depósito de un producto de relleno sobre un borde de dicha tira de surimi se realiza gracias a una bomba de caudal constante.
- 20 5. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que comprende una etapa de pasteurización de dichos palitos rellenos.
6. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque dicho producto de relleno comprende queso.
7. Palito de surimi relleno obtenido por el procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes.
- 25 8. Cadena de fabricación de palitos de surimi rellenos, que comprende una cinta transportadora destinada a transportar una tira de surimi, una bomba de caudal constante que permite el depósito de relleno sobre el borde de dicha tira de surimi, un mecanismo de enrollado de dicha tira de surimi alrededor de dicho relleno, un mecanismo de envasado del rollo de surimi relleno en una película de plástico formando una funda alrededor de dicho rollo y un mecanismo de corte de dicho rollo de surimi relleno,
- 30 caracterizada por que comprende medios que permiten estirar dicho rollo de surimi relleno de manera que su longitud aumenta aproximadamente un 10% durante las etapas de envasado y de corte.

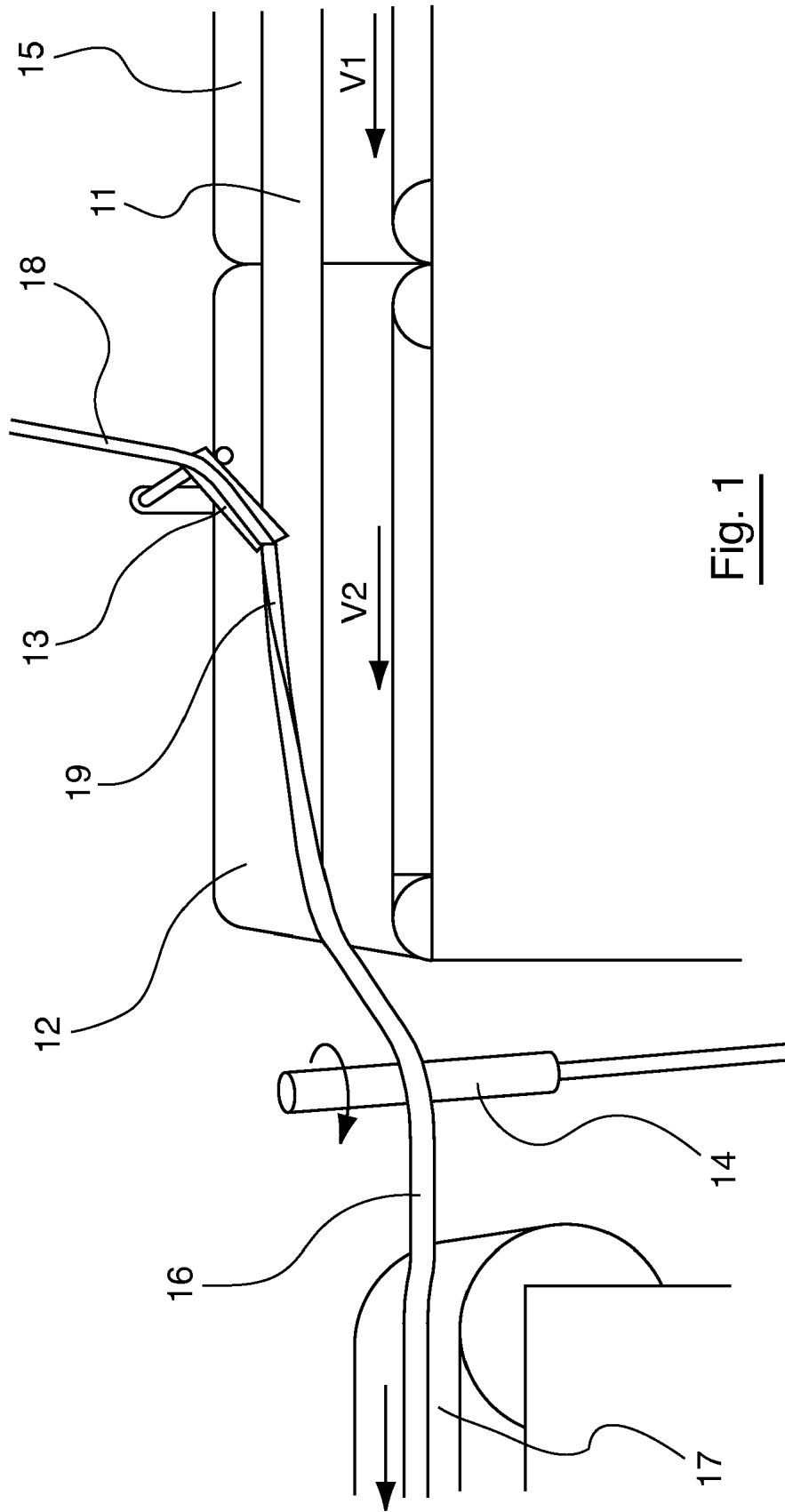


Fig. 1

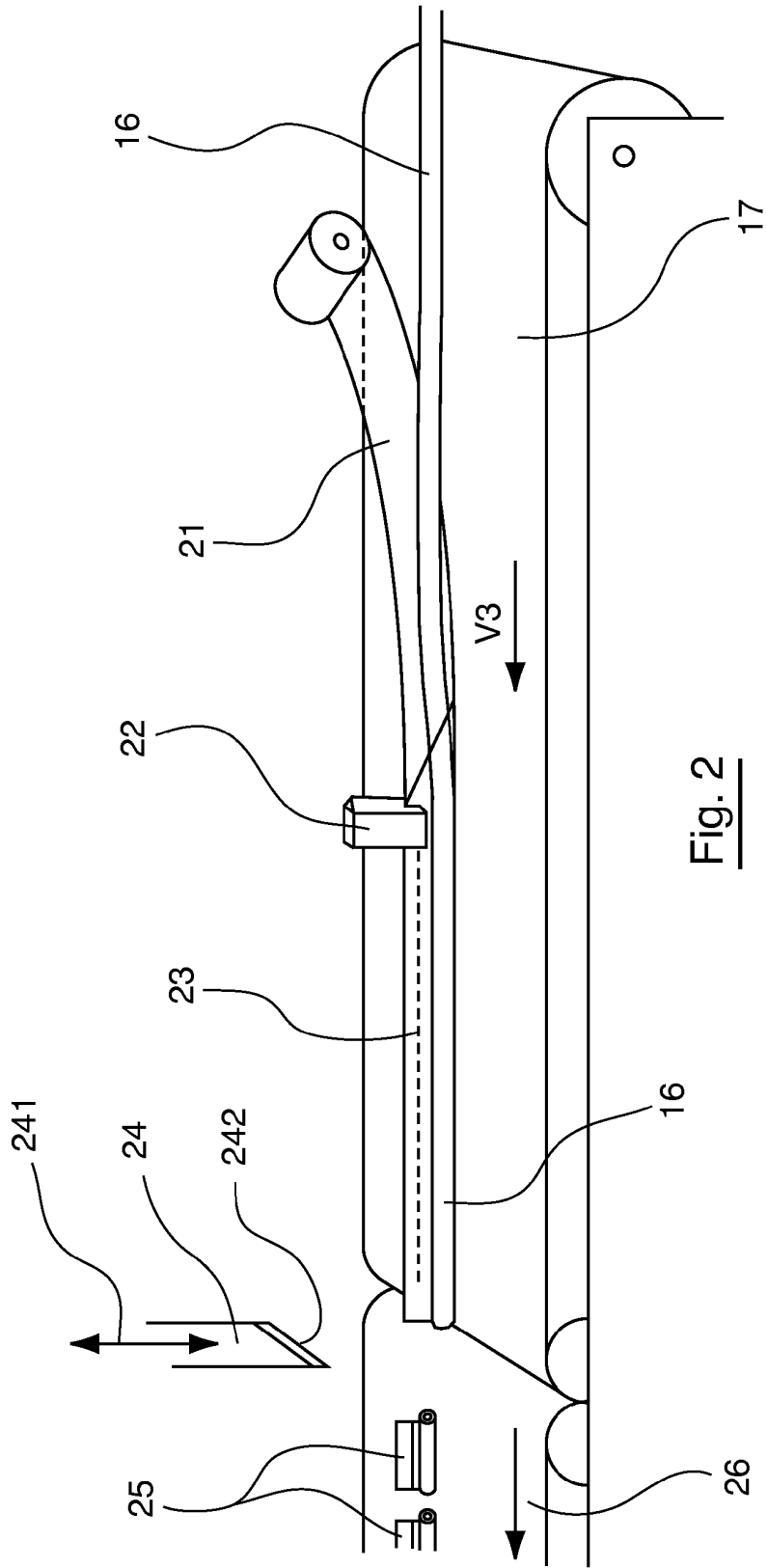


Fig. 2

