



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	102008901605650
Data Deposito	05/03/2008
Data Pubblicazione	05/09/2009

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	23	C		

Titolo

PROCEDIMENTO DI MARCHIATURA DI UNA FORMA DI FORMAGGIO A PASTA DURA TIPO GRANA.

c.b.

Ing. Fabrizio Dallaglio

Albo N. 325 BM

DESCRIZIONE

annessa a domanda di brevetto per INVENZIONE INDUSTRIALE avente per titolo: PROCEDIMENTO DI MARCHIATURA DI UNA FORMA DI FORMAGGIO A PASTA DURA TIPO GRANA

5 A nome: CASEIFICIO LA TRAVERSETOLESE Soc. Agr. Coop., di nazionalità italiana, con sede a TRAVERSETOLO (PR) località MAMIANO in via Pedemontana, 13

Inventore designato: MARTINI Antonio

I Mandatari: Ing. Fabrizio DALLAGLIO (Albo n. 325 BM) e Cristian
10 BENELLI (ALBO n. 1193 BM) domiciliati presso la società ING. DALLAGLIO S.R.L. con sede in Parma, Viale Mentana, 92/C.

Depositata il al N.

* * * * *

Forma oggetto del presente trovato un procedimento per la
15 marchiatura di una forma di formaggio a pasta dura tipo grana.

Oltre alla tradizionale marchiatura delle forme secondo le modalità imposte da un consorzio di appartenenza e dalle direttive D.O.P. o I.G.P., la tendenza attuale è quella di permettere al consumatore finale di individuare il caseificio, appartenente ad un determinato consorzio, che
20 effettivamente ha prodotto il pezzo di formaggio.

Prendendo ad esempio una forma di parmigiano reggiano, questa viene marchiata secondo i dettami del relativo consorzio, in tutta la fascia laterale sulla quale viene inoltre marchiato il numero del caseificio dato dal Consorzio stesso.

25 Questo numero di identificazione è leggibile solo a forma intera ed è

interpretabile solo dagli esperti del settore come grossisti, commercianti catene di distribuzione.

Inoltre, una volta che la forma viene sezionata in spicchi, detto numero non è più leggibile.

- 5 Per rendere maggiormente evidente il caseificio di provenienza si provvede, attualmente, alla marchiatura a fuoco o ad inchiostro sulle due facce piane della forma nella zona centrale delle stesse.

Entrambe le citate tecniche di marchiatura presentano diversi inconvenienti:

- 10 la marchiatura a fuoco richiede la ripresa delle forme dallo scaffale di stagionatura con notevole perdita di tempo, non è possibile inoltre effettuare la marchiatura estesa su tutta la superficie delle due facce parallele;
la marchiatura avviene solo in una determinata zona, di solito al centro della forma per cui una volta tagliata la forma a spicchi, il marchio sarà visibile
15 solo in uno o due spicchi;
il marchio viene apposto su una faccia in quanto la marchiatura dell'altra richiede il ribaltamento della forma con notevole perdita di tempo.

- La marchiatura a fuoco di tutta la faccia richiederebbe stampi troppo grandi, non uniformemente riscaldabili, e non pressabili uniformemente
20 tenendo conto che le due superfici circolari non sono piane ma in genere leggermente bombate

La marchiatura ad inchiostro presenta gli stessi inconvenienti della marchiatura a fuoco oltre a imprimere immagini o scritte con sbavature che rendono il marchio poco chiaro.

- 25 In poche parole. entrambe le soluzioni non sono in grado di fornire al

consumatore finale l'indicazione del caseificio produttore

Uno scopo del presente trovato è quello di fornire al consumatore finale una indicazione perfettamente leggibile del caseificio produttore della forma, tramite eventualmente un suo marchio di identificazione .

- 5 Ulteriore scopo è quello di fornire detta indicazione in modo indelebile e conservativo senza dover perdere tempo durante la stagionatura del prodotto.

- Il tempo del ciclo produttivo viene minimamente influenzato da una fase aggiuntiva del processo di marchiatura in quanto quest' ultimo segue i tempi
10 di marchiatura imposto dal Consorzio di appartenenza.

Detti scopi e vantaggi sono tutti raggiunti dal procedimento di marchiatura di una forma di formaggio a pasta dura tipo grana, oggetto del presente trovato, che si caratterizza per quanto previsto nelle sotto riportate rivendicazioni.

- 15 Questa ed altre caratteristiche risulteranno maggiormente evidenziate dalla descrizione seguente di una forma illustrata, a puro titolo esemplificativo e non limitativo nelle unite tavole di disegno in cui:

- la figura 1 illustra in una vista prospettica una forma di grana sulla cui superficie piana è riportata la marchiatura eseguita con il processo
20 oggetto del presente trovato;

- la figura 2 illustra la forma in una vista in pianta;

- la figura 3 illustra la forma fresca in una vista prospettica durante la fase di marchiatura

- la figura 4 illustra la medesima forma in una vista frontale

- 25 Con riferimento alle figure ,con 1 è stata indicata una forma di

formaggio grana, ad esempio di Parmigiano Reggiano..

Il procedimento produttivo tradizionale prevede di immettere la pasta appena realizzata tra una fascia dritta che porta all'interno delle sporgenze o punte disposte secondo la marchiatura del Parmigiano Reggiano, detta
5 fascia dritta stabilisce anche la dimensione della forma.

Dopo circa un giorno alla forma viene tolta la fascia dritta e viene avvolta da una fascia bombata che rimane per circa tre giorni.

Al quarto giorno, dopo aver tolto la fascia bombata, la forma viene immersa in salamoia e vi rimane per circa venti giorni

10 Secondo il presente trovato, dopo circa 9 – 12 ore dall'inserimento della pasta nella fascia dritta, viene posta una piastra o tagliere 2 su una delle due facce piane 1a o 1b della forma

Detta piastra 2, in genere in teflon, riporta in rilievo diversi marchi 3 del caseificio.

15 I marchi del caseificio sono disposti, nell'esempio illustrato, a raggiera sulla piastra.

Al termine del periodo di circa dodici ore, su una delle facce 1a o 1b rimarranno incisi i marchi 4 secondo la disposizione presente sulle piastre.

L'operazione di marchiatura potrà vantaggiosamente essere ripetuta
20 anche sull'altra faccia piana.

Si è riscontrato che disponendo i marchi in spicchi di 15° si riesce a mantenere ben visibile il marchio per pezzature di formaggio dai circa 750 grammi. In su.

Secondo una possibile variante di realizzazione non illustrata nelle
25 figure, si possono disporre i marchi secondo circonferenze concentriche

c.b.

Ing. Fabrizio Dallaglio

Albo N. 325 BM

oppure in un modo qualsiasi, purchè uniformemente distribuiti su tutta la superficie 1a e/o 1b.

Naturalmente nel descrivere il procedimento si è fatto specifico riferimento al processo di marchiatura di Parmigiano Reggiano ma è
5 evidente che il procedimento può essere applicato a qualsiasi tipo di formaggio che preveda l'indurimento graduale della superficie laterale e di poter applicare su di una superficie estesa una piastra riportante in rilievo il marchio del caseificio.

I formaggi che si potranno prestare ad un processo di marchiatura
10 sono inoltre il Grana Padano, Il Grana Trentino, l'asiago stagionato

RIVENDICAZIONI

1. Procedimento di marchiatura di una forma di formaggio a pasta dura caratterizzata dal fatto che durante la fase di marchiatura imposta dal relativo consorzio o comunque prima della fase di salatura in salamoia, viene applicata ad almeno una delle due facce (1a, 1b).
5 una piastra o tagliere (2) portante una pluralità di rilievi (3) che riproducono marchi o riferimenti (4) che riconduco il consumatore al caseificio che ha prodotto la forma, detti rilievi (3) che riproducono i marchi o riferimenti (4) essendo uniformemente distribuiti sulla
10 piastra in modo da incidere la superficie superiore e / o inferiore della forma di formaggio.
2. Procedimento di marchiatura secondo la rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto che vengono applicate in successione due
15 piastre entrambe riportanti i rilievi (3) per avere la marchiatura su entrambe le facce piane della forma
3. Procedimento di marchiatura secondo la rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto che i marchi sono riportati a raggiera sulle
piastre e quindi vengono incisi i marchi a raggiera sulle superfici (1a)
(1b) della forma.
- 20 4. Procedimento di marchiatura secondo la rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto che i rilievi riproducenti i marchi o i segni distintivi vengono disposti lungo cerchi concentrici sulle piastre e quindi vengono incisi in tal senso sulle superfici (1a) e (1b) della
forma.

25

FIG. 2

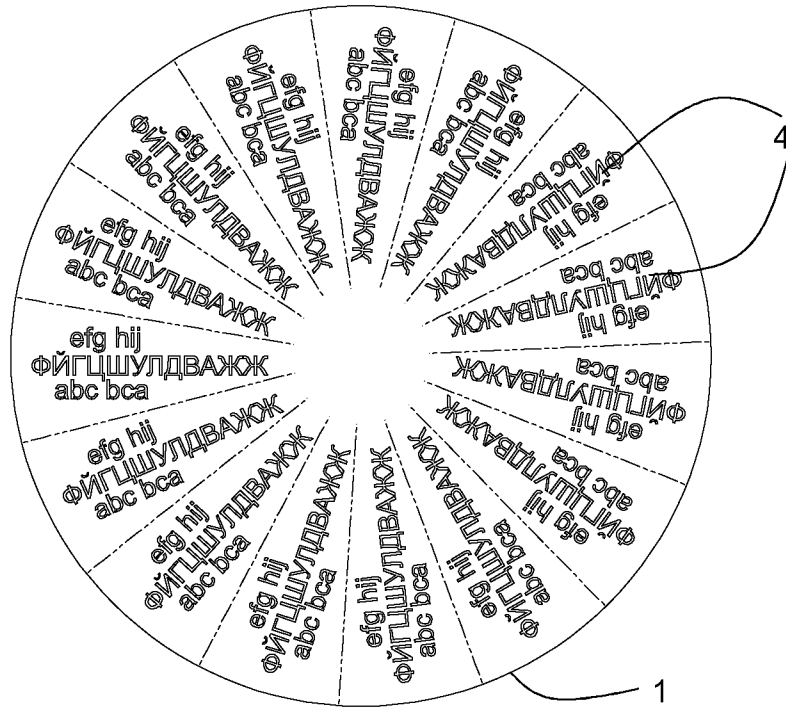


FIG. 1

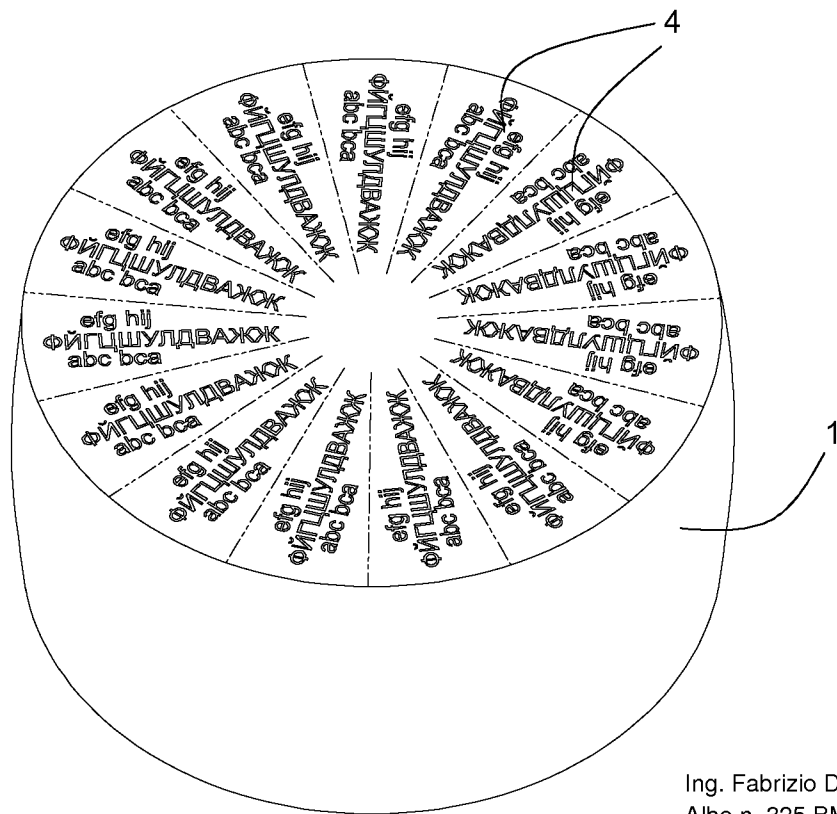


FIG. 3

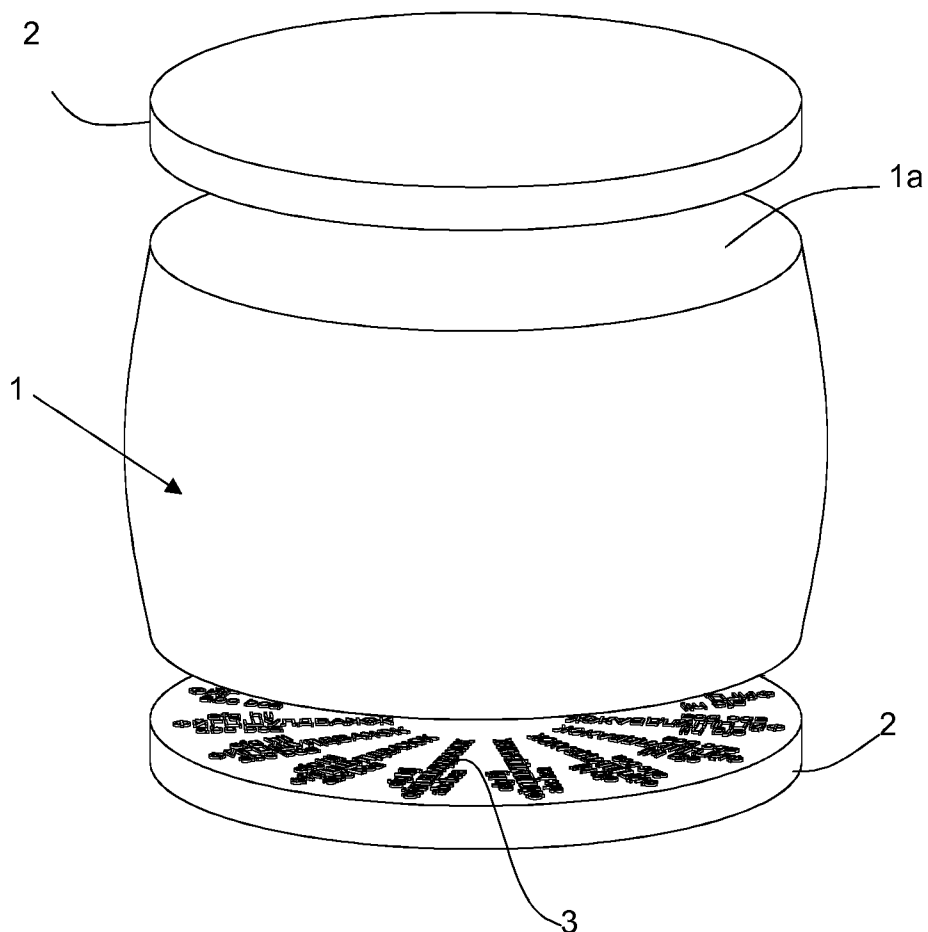
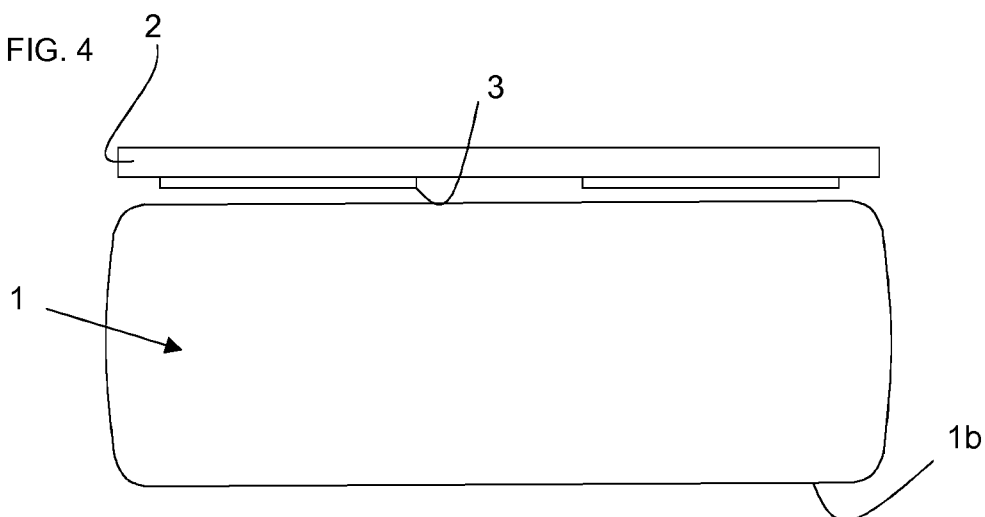


FIG. 4



Ing. Fabrizio Dallaglio
Albo n. 325 BM

Fabrizio Dallaglio