



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 280 187**

51 Int. Cl.:

A21D 8/02 (2006.01)

A21D 13/08 (2006.01)

A23P 1/16 (2006.01)

A21D 10/00 (2006.01)

A21D 2/26 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **00403451 .8**

86 Fecha de presentación : **08.12.2000**

87 Número de publicación de la solicitud: **1106069**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **13.06.2001**

54

Título: **Procedimiento de fabricación de un producto alimenticio cocido alveolar.**

30

Prioridad: **08.12.1999 FR 99 15463**

45

Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.09.2007

45

Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.09.2007

73

Titular/es: **LU France**
3, rue Saarinen, Bâtiment Saarinen
94150 Rungis, FR

72

Inventor/es: **Pillard, Laurent y**
Notardonato, Lélia

74

Agente: **Esteban Pérez-Serrano, María Isabel**

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

Procedimiento de fabricación de un producto alimenticio cocido alveolar.

5 La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación por expansión de un producto alimenticio que presenta al menos una zona que presenta una técnica alveolar.

10 Se conoce perfectamente la fabricación industrial de pastas tales como las pastas a la genovesa, esponjando los ingredientes y utilizando, si es necesario, sustancias tales como los emulsionantes para favorecer la expansión. Dado que las materias grasas presentan un efecto inhibidor de la estabilidad de las cremas batidas, estos procedimientos sólo permiten obtener difícilmente pastas de baja densidad cuando los productos presentan un alto contenido en materia grasa.

15 La solicitud de Patente Europea EP 0 930 014 (GRUPO DANONE) se refiere a un procedimiento para fabricar una pasta para galletas expandida, por ejemplo, una pasta a la genovesa. Este procedimiento pretende evitar el fraccionamiento de la materia grasa en glóbulos de muy pequeño tamaño (del orden de un micrón) que son demasiado pequeñas para liberar de la materia grasa en la boca del consumidor, con la consecuencia de una pérdida de fundente.

20 Este procedimiento que interviene en el momento de la expansión, la técnica que se propone en esta solicitud consiste en adaptar el procedimiento conocido poniendo en práctica una incorporación diferida de las materias grasas. Esta incorporación en forma líquida o cremosa se realiza después de la expansión, lo que favorece la expansión y evita la división de las materias grasas.

25 Según este procedimiento, el conjunto de los ingredientes de la pasta, salvo las materias grasas añadidas, es expandido.

Esta técnica deja que subsistan notables limitaciones en lo que se refiere al nivel de expansión que puede obtenerse. Esto se traduce en particular por una densidad de pasta expandida del orden de 600 g/l. Este procedimiento no invita, pues, a la obtención de pastas de baja densidad.

30 Por otro lado, se ha sugerido en la Solicitud de Patente Europea EP 680698 (SOPARIND) realizar un producto esponjado, por ejemplo, una tarta de queso preparando, por una parte, una crema batida con claras de huevos montados a punto de nieve (huevos, sal, azúcar) y una base no expandida con base de queso blanco, azúcar y yemas de huevo.

35 El producto obtenido después de cocción presenta, a la vez, un alto contenido en agua, una actividad acuosa AW elevada y un contenido en materia grasa limitado (aproximadamente un 7% en peso de extracto seco).

40 El procedimiento descrito necesita, por otro lado, la puesta en práctica de precalentado "a fondo" con la ayuda de microondas que permita obtener una elevación de productos sin volver a caer en el momento de la cocción, así como una buena cocción de los productos.

Este procedimiento presenta, por tanto, notables limitaciones ya que a las limitaciones anteriores se añade la necesidad de realizar una cocción en dos etapas para que el producto reúna las características buscadas.

45 La Patente de Estados Unidos US 3 970 763 (LEVER BROTHERS) se refiere a una preparación de galletas, realizada a partir de la mezcla de una base expandida y una base no expandida y que puede guardarse en crudo en un frigorífico, lo que implica una pasteurización previa de los ingredientes.

50 Con el fin de asegurar esta pasteurización, la base expandida presenta huevos enteros (clara + yema), lo que, en combinación con un contenido elevado de azúcar, permite al huevo soportar la temperatura de pasteurización. El azúcar añadido y la materia grasa contenida en la yema del huevo retardan, en efecto, la desnaturalización de las proteínas contenidas esencialmente en la clara de huevo. Por el contrario, es conocido que la presencia de materia grasa (en este caso, procedente de la yema del huevo) perturba la expansión de la clara de huevo. Para alcanzar las bajas densidades buscadas para las bases expandidas, es entonces necesario añadir un emulsionante, que permita rebajar la tensión superficial y un gelificante y/o espesante, que puedan también poseer propiedades tensioactivas como la gelatina, a fin de crear y mantener una interfase estable alrededor de las células de la base expandida.

55 Ahora bien, la utilización de un espesante y/o gelificante, tales como los mencionados en la patente antes citada, sobre todo la gelatina, constituye una limitación que conviene evitar.

60 La invención da a conocer un procedimiento que permite obtener productos esponjados dulces susceptibles de presentar una baja densidad y un contenido elevado de materias grasas (10% y más) y presentando, en estado crudo, una firmeza a la expansión mejorada, lo que permite limitar, incluso evitar, el recurso a sustancias tales como los espesantes y/o los gelificantes y/o los emulsionantes exógenos.

65 Se entiende por emulsionante exógeno cualquier producto añadido en la fórmula como aditivo en el sentido de las Directivas 89/197 CEE del 231 de diciembre de 1988 y de la Directiva CEE 95/2 del 20 de febrero de 1995, y presentando una función de emulsionante.

ES 2 280 187 T3

La invención se refiere, así, a un procedimiento de fabricación por expansión de un producto alimenticio del que, al menos una zona, presenta una textura alveolar, caracterizado por que comprende:

a) una preparación de una base expandida exenta de gelatina y que incluye agua, con al menos un 40% en peso de azúcar, entre un 1% y un 15% en peso de clara de huevo (extracto seco), entre 0,1% y 8% en peso de proteínas de leche y/o de proteínas vegetales, de las cuales el 0,1% presenta un 3% en peso de proteínas lácteas modificadas y una base no expandida que incluya al menos una materia grasa y al menos una harina, siendo el contenido en materias grasas apto para aportar a los productos cocidos un contenido ponderado de materias grasas superior o igual al 10% y en particular, comprendido entre el 10% y el 40%.

b) una mezcla de dos bases para obtener una pasta cruda.

c) una cocción de la pasta cruda para obtener dichos productos cocidos.

Esta base expandida que incluye al menos un 40% en peso de azúcar, así como las proteínas antes mencionadas que permiten obtener alvéolos cuya interfase es estabilizada por las proteínas, estando esta base expandida desprovista de ingredientes tal como la harina, las materias grasas y la yema de huevo, permite mejorar la expansión y aumentar la textura de la base expandida en el momento de su incorporación a la otra base, en presencia de una tasa incluso elevada de materias grasas en la base no expandida, y por tanto, en el producto crudo, sin tener que recurrir a espesantes y/o gelificantes tales como la gelatina (y eventualmente los aditivos que son gomas), que se utilizan en la Patente US 3 970 763 precitada, y eventualmente sin tener que recurrir más a emulsionantes exógenos.

Es particularmente ventajoso disponer a la vez en la base expandida un contenido elevado en azúcares y un índice de humedad moderado (25% - 45%).

La base expandida puede presentar (en peso) entre un 40% y un 80% en peso de azúcar, entre el 1% y el 15%, y con preferencia, entre un 2% y un 10% de claras de huevo (medida en extracto seco), entre el 0% y el 10% y con preferencia entre el 1% y el 10% de leche desnatada (medida en extracto seco), entre el 0,1% y el 3% de proteínas lácteas y/o proteínas vegetales (gluten natural o hidrolizado, y/o proteínas de soja y/o proteínas de guisantes), y entre el 15% y el 45% de agua.

Después de expansión, la base expandida presenta ventajosamente una densidad comprendida entre 100 g/l y 400 g/l.

La otra base, no expandida, puede presentar un peso entre el 5% y el 38% de materia grasa, entre el 15% y el 45% de harina, entre el 0% y el 20%, y preferentemente, entre el 1% y el 20% de yema de huevo (medida en extracto seco), entre el 0% y el 15% y en particular entre el 1% y el 15% de azúcar, entre el 0% y el 10% y en particular entre el 1% y el 10% de cacao, entre el 0% y el 15% y en particular entre el 1% y el 15% de glicerol y/o sorbitol y entre el 0% y otros porcentajes de otros ingredientes.

La base no expandida puede presentar entre un 2% y un 35% de agua añadida.

La proporción ponderal de la mezcla entre la base expandida y la base no expandida puede estar comprendida entre el 10%/90% y el 35%/65%.

La mezcla entre las dos bases se realiza con preferencia en un mezclador estático.

Según un modo de realización preferido, la base no expandida es, antes de la mezcla, llevada a una temperatura comprendida entre 35°C y 50°C, en particular entre 27°C y 45°C, y más en particular entre 37°C y 42°C.

Esto permite limitar, incluso evitar, cualquier caída de la crema batida en el momento de la mezcla de las dos bases. La sociedad Solicitante es de la opinión de que esto se debe al aumento de las interacciones hidrófobas. Esto permite obtener productos cremosos a una densidad más baja, sin el recurso necesario a emulsionantes exógenos.

La cocción de los productos puede realizarse, por ejemplo, entre prácticamente 170°C y 200°C.

La base no expandida está igualmente, con preferencia, exenta de aditivos constituidos por las gomas (por ejemplo carragenano, guar, algarroba, alginato) en particular las que se citan en la Patente US 3 970 763.

La invención se refiere igualmente a un producto alimenticio de tipo blando y cremoso cocido y producido por el procedimiento anteriormente descrito. Presenta, al menos una zona una zona de textura alveolar caracterizado porque la citada zona está exenta de gelatina y eventualmente de gomas y presenta:

- una actividad acuosa AW comprendida entre 0,65 y 0,9 y en particular entre 0,75 y 0,85;

- un índice de materia grasa que representa entre el 10% y el 50% en peso, en particular entre el 10% y el 40% y en particular entre el 15% y el 30%;

ES 2 280 187 T3

- una densidad comprendida entre 150 g/l y 350 g/l.

El índice de materias grasas puede estar comprendido entre el 15% y el 30% en peso.

- 5 El producto es ventajosamente del tipo almacenable en estantes, en posición a un producto fresco que debe guardarse en un medio refrigerado.

De manera preferencial, el producto está esencialmente desprovisto de emulsionante exógeno.

- 10 La invención se comprenderá mejor con la lectura de la descripción que sigue, facilitada a título de ejemplo no limitativo, en relación con la única Figura que ilustra una instalación para la iniciación del procedimiento según la invención.

El procedimiento según la invención pone en práctica una base expandida y una base no expandida, en particular:

15 A) *Base expandida (en contenido ponderal)*

- | | | |
|----|--|------------|
| 20 | ■ Azúcar(es) (extracto seco) | 40% - 80% |
| | ■ Clara de huevo | 1% - 15% |
| | (extracto seco de clara de huevo añadida o en polvo) y prefer. | 2% - 10% |
| | ■ Leche desnatada | 0% - 10% |
| | (extracto seco de clara de huevo añadida o en polvo) y prefer. | 1% - 10% |
| 25 | ■ Agua | 15% - 45% |
| | (contenido total en agua añadida, y contenido en agua de la clara de huevo y/o de leche y/o de azúcares) | |
| | ■ Otros ingredientes (aromas, etc. ...) | 0% - 5% |
| 30 | ■ Proteínas lácteas y/o proteínas vegetales (por ejemplo gluten natural o hidrolizado, y/o proteínas de soja, y/o proteínas de guisante) de las que proteínas lácteas modificadas 0,1% - 3% por ejemplo, proteínas salidas del fraccionamiento de la leche (por ejemplo, caseinatos, caseinatos hidrolizados, y/o proteínas séricas hidrolizadas). | 0,1% - 8%. |

Los ingredientes se mezclan en una artesa, después de base se esponja sobre un dispositivo de expansión continua.

35 B) *Base no expandida (en contenido ponderal)*

- | | | |
|----|---|---------------------------|
| 40 | ■ Materia grasa | (5% - 38%) |
| | | en particular (10% - 35%) |
| | ■ Harina | 15% - 45% |
| | ■ Yema de huevo | 0% - 20% |
| | (extracto seco o en polvo) y preferentemente entre | 1% y 20% |
| 45 | ■ Azúcar(es) (extracto seco) | 0% - 15% |
| | | en particular 1% - 15% |
| | ■ Agua | 2% - 35% |
| | (añadida y/o contenido en agua de yema de huevo o azúcares) | |
| 50 | ■ Cacao | 0% - 10% |
| | | en particular 1% - 15% |
| | ■ Glicerol y/o sorbitol | 0% - 15% |
| | | en particular 1% - 15% |
| 55 | ■ Otros ingredientes | 0% y algunos %. |

Los ingredientes de la base no expandida se mezclan en una artesa. Eventualmente es recalentada a través de un dispositivo de calentamiento hasta aproximadamente 37° - 42°C.

- 60 El procedimiento pone, por ejemplo, en práctica, una expansión de la base expandida, hasta la obtención de una densidad de 300 g/l a 15°C. La presencia de las proteínas lácteas y/o de dichas proteínas vegetales y más en particular de proteínas lácteas modificadas, permite obtener unos alvéolos cuya interfase está totalmente estabilizada por las proteínas y que sigue mientras tanto estable con el contenido elevado en azúcar que se pone en práctica. No tiene utilidad, utilizar aditivos constituidos por las gomas (carraghenanos, guar, algarroba, alginato), ya que no contribuyen a la formación de una interfase proteica estable. No obstante, sigue siendo posible utilizarlas en el marco de la invención, a condición de que su contenido sea suficientemente débil para no afectar esta interfase proteica, en particular para evitar crear una interfase de tipo mixto.

ES 2 280 187 T3

En la base expandida está mezclada en continuo una proporción dada (por ejemplo, 75% en peso) de la base no expandida previamente llevada a 37° - 42°C. La mezcla realizada, por ejemplo, en un mezclador estático presenta entonces una densidad del orden de 500 a 600 g/l. Se deposita en un molde, después se cuece.

- 5 La proporción ponderal (BB/BJ) entre la base expandida BB y la base no expandida BJ está en particular incluida entre 10/90 y 35/65.

Ejemplo de procedimiento de fabricación

10 *Fabricación de la base expandida*

1. Mezcla de todos los ingredientes de esta base gracias a una artesa tipo Hobart, provista de una herramienta tipo hoja. Temperatura de la mezcla final: 15°C.
- 15 2. Expansión de la base sobre un dispositivo expandidor continuo, por ejemplo de la marca: Mondomix; la densidad de la base aireada es igual a 200 g/l, siendo su temperatura igual a 15°C.

Fabricación de la base no expandida

- 20 1. Mezcla de todos los ingredientes de esta base gracias a una artesa tipo Hobart, con hoja, para obtener una pasta cruda. Temperatura final = 25°C.
2. Se bombea la base a través de una canalización.
- 25 3. Se recalienta la pasta a través de un dispositivo de calentamiento que puede ser una superficie raspada o un intercambiados de calor adaptado. Se eleva así la temperatura de la pasta a 37°C. Esta pasta es mezclada entonces con la base expandida.

Mezcla de las dos bases

- 30 Las dos bases se mezclan con la ayuda de un mezclador estático de tipo SMX de la marca Sulzer. Se dosifica la proporción regulando las bombas de manera que se obtenga un caudal de la masa del 20% para la base expandida y del 80% para la base no expandida.
- 35 Para un caudal total de 20 kg/h el mezclador estático posee las características siguientes: mezclador estático tipo SMX de la sociedad Sulzer, diámetro: 20 mm, longitud de la mezcla: 25 cm, cizallamiento del orden de 70 s⁻¹. En estas condiciones, la densidad final de la mezcla de la mezcla de las dos bases es de 550 g/l ± 20 g/l y la temperatura es de 30°C.

40 *Producto final*

La pasta se deposita en un molde y se cuece 35 minutos a 185°C. El producto final se parece a una pasta genovesa. Se facilita aquí en adelante, a título de ejemplo, la fabricación de una pasta genovesa de chocolate (Ejemplo I) y de una pasta genovesa natural (Ejemplo II), fabricadas según el ejemplo de procedimiento antes descrito.

45 La composición de las dos bases se facilita a continuación (los porcentajes se dan en peso).

	MP	Ejemplo I:Chocolate		Ejemplo II:Natural	
		% Base	% Total	% Base	% total
Base Expandida	Azúcar en polvo	53,5	10,7	53,5	10,7
	Caseinatos hidroliz.	2,1	0,4	2,1	0,4
	Sal	1,6	0,3	1,6	0,3
	Polvo leche desnat.	10,7	2,1	10,7	2,1

ES 2 280 187 T3

5		Clara huevo	*32,1	6,5	*32,1	6,5
		líquida				
		Total	100.0		100,0	
10		% base		20,0		20,0
		expandida				
15	Base no expandida	Yema huevo	**22,4	17,9	24,5	19,5
		líquida				
		Glicerol	2,5	2	2,4	2
20		Sorbitol	3,7	3	3,7	2,9
		Glucosa	5	4	7,3	5,9
		Polvo de cacao	3,1	2,5	0,0	0,0
25		Agua	10	8	7,3	5,9
30		Harina	24,9	20	29,5	23,5
		Bicarbonato Sódico	0,4	0,3	0,4	0,3
35		Polifosfato ácido Na	0,5	0,4	0,5	0,4
40		Mantequilla	27,5	21,9	24,4	19,6
		Total	100,0		100,0	
45		%base sin esponjar		80,0		80,0
50	* del que 9,3% de extracto seco y 22,8 de agua, o sea, en total 32,1%					
	** del que 11,2% de extracto seco y 11,2 % de agua, o sea en total 22,4%					

La densidad de la base expandida puede estar comprendida entre 100 g/l y 400 g/l aproximadamente, lo que es posible para un alto contenido en azúcar y un contenido en agua relativamente bajo, que favorece la expansión, así como el contenido de la crema en el momento de su incorporación a la pasta (base no expandida).

A título de ejemplo:

- la base expandida presenta, antes de su expansión, una viscosidad aparente de 200 poises (20°C) y después de expansión una viscosidad aparente de 2000 poises (15°C) presentando la crema una densidad de 300 g/l;
- la base no expandida presenta, antes de su calentamiento en un mezclador estático, una viscosidad aparente de 700 poises (a 30°C)
- después de mezclar las dos bases, la pasta cruda presenta una viscosidad aparente de 400 poises a 30°C y una densidad de 550 g/l.

ES 2 280 187 T3

Estas viscosidades han sido medidas con ayuda de un viscosímetro de la marca *Brookfield*, módulo 93, *velocidad 5*.

Se obtiene después de cocción de los productos blandos y fundentes que presenten al menos una zona de estructura alveolar de las características siguientes:

- actividad acuosa AW 0,7 a 0,9
y más en particular: 0,75 a 0,85
- Índice de materias grasas: 10% a 50%
y más en particular: 10% a 40%
- Densidad 150 g a 350 g/l.

El producto puede ser relleno. Este puede ser, por ejemplo, una genovesa rellena.

En el marco del procedimiento según la invención, las proteínas pueden ser aportadas en la base expandida por proteínas de leche posiblemente hidrolizadas y/o proteínas vegetales.

Las proteínas pueden presentar las proporciones siguientes (en peso de la base expandida):

0,1% a 8% de proteínas lácteas y/o proteínas vegetales, de las que 0,1% a 3% son proteínas lácteas modificadas.

Las proteínas que provienen de la clara de huevo pueden constituir, por ejemplo, de un 5% a un 25% de la base expandida.

La base no expandida 1 se añade a un mezclador estático 2, rodeado por una doble envolvente mantenida a 50°C, en donde se somete a un cizallamiento débil para calentarla a una temperatura del orden de 37°C.

A la base expandida 4 se le añade gas en 5, y se expande en un expandidor 6 a una temperatura que puede estar comprendida entre 10°C y 30°C, por ejemplo, entre 10°C y 25°C, y preferentemente comprendida entre 12°C y 20°C. Las salidas del mezclador estático 2 y del expandidor 6 se aplican a la entrada de un mezclador estático 7, en cuya salida se efectúa la colocación de los pedazos de pasta crudos. Estos pedazos se cuecen en un horno a la manera clásica.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación por expansión de un producto alimenticio del que al menos una zona presenta una
5 textura alveolar, **caracterizado** porque comprende:
 - a) una preparación de una base expandida exenta de gelatina y que incluye agua y al menos un 40% en peso
10 de azúcar, entre un 1% y un 15% en peso de clara de huevo (extracto seco), entre un 0,1% y un 8% en peso
de proteínas lácteas y/o de proteínas vegetales, de las cuales entre un 0,1% y un 3% son de proteínas lácteas
modificadas y de una base no expandida que comprende al menos una materia grasa y al menos una harina,
siendo el contenido en materias grasas apto para conferir a los productos cocidos un contenido ponderal en
materias grasas superior o igual al 10% y en particular, comprendido entre un 10 y 40%;
 - b) una mezcla de las dos bases para obtener una pasta cruda;
 - 15 c) la cocción de la pasta cruda para obtener dichos productos cocidos.
2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado** porque la base expandida presenta (en peso) entre un
40% y un 80% en peso de azúcar, entre un 0% y un 10%, y en particular entre un 1% y un 10%, de leche (medida en
20 extracto seco) y entre un 15% y un 45% de agua.
3. Procedimiento según las reivindicaciones 1 ó 2, **caracterizado** porque la base expandida presenta una densidad
comprendida entre 100 g/l y 400 g/l.
4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado** porque la base no expandida presenta (en
25 peso) entre un 5% y un 38% de materia grasa, entre un 15% y un 45% de harina, entre un 0% y un 20% de yema de
huevo (medida en extracto seco), entre un 0% y un 15% de azúcar, entre un 0% y un 10% de cacao, entre un 0% y un
15% de glicerol y/o sorbitol y entre un 0% y algunos porcentajes de otros ingredientes.
5. Procedimiento según la reivindicación 4, **caracterizado** porque la base no expandida presenta, en peso, entre un
30 2% y un 35% de agua añadida.
6. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la proporción ponderal de la
mezcla entre la base expandida y la base no expandida está comprendida entre 10%/90% y 35%/65%.
- 35 7. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la mezcla de las dos bases se
realiza en un mezclador estático.
8. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la base no expandida se lleva
40 a una temperatura comprendida entre 35°C y 50°C, en particular entre 37°C y 45°C y preferentemente entre 37°C y
42°C.
9. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la densidad de los productos
cocidos está comprendida entre 150 g/l y 350 g/l.
- 45 10. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la cocción se realiza entre,
prácticamente, 170°C y 200°C.
11. Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la base expandida está
50 igualmente exenta del emulsionante exógeno y/o de gomas.
12. Producto alimenticio de tipo blando y fundente cocido y que presenta al menos una zona de textura alveolar,
caracterizado porque dicha zona de textura alveolar está exenta de gelatina y de emulsionante exógeno y presenta:
 - 55 - una actividad acuosa AW comprendida entre 0,65 y 0,9;
 - un índice de materia grasa que representa entre un 15% y un 50% en peso y más concretamente entre un
15% y un 40% en peso
 - 60 - una densidad comprendida entre 150 g/l y 350 g/l, y elaborado por el procedimiento según las reivindica-
ciones 1 a 11.
13. Producto alimenticio según la reivindicación 12, **caracterizado** porque el índice de materia grasa está com-
prendido entre el 15% y el 30%.
- 65 14. Producto alimenticio según una de las reivindicaciones 12 ó 13, **caracterizado** porque la actividad acuosa AW
está comprendida entre 0,75 y 0,85.

ES 2 280 187 T3

15. Producto alimenticio según una de las reivindicaciones 12 a 14, **caracterizado** porque es del tipo almacenable en estantes.

5 16. Producto alimenticio según una de las reivindicaciones 12 a 15, **caracterizado** porque está esencialmente desprovisto de gomas.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

EJEMPLOS I y II:

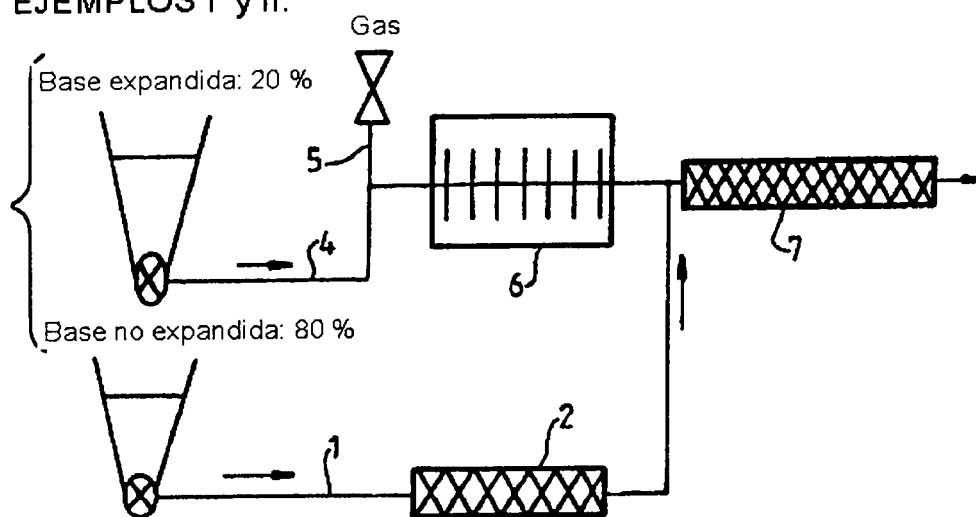


FIG.1