

19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

11) N° de publication :

2 896 128

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

21) N° d'enregistrement national :

06 00435

51) Int Cl⁸ : A 23 L 3/10 (2006.01)

12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22) Date de dépôt : 18.01.06.

30) Priorité :

43) Date de mise à la disposition du public de la demande : 20.07.07 Bulletin 07/29.

56) Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

71) Demandeur(s) : LAGARDE Société par actions simplifiée — FR.

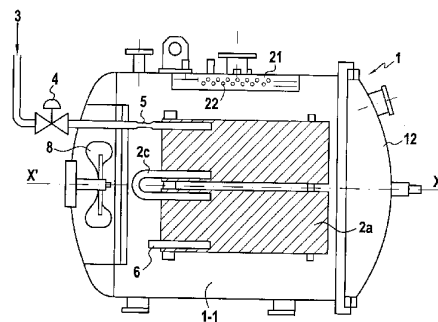
72) Inventeur(s) : LEYDIER JEAN MICHEL et RANCHON DENIS.

73) Titulaire(s) :

74) Mandataire(s) : BEAU DE LOMENIE.

54) PROCÉDE DE TRAITEMENT THERMIQUE DE PRODUIT ALIMENTAIRE SOUS EMBALLAGE.

57) La présente invention concerne un dispositif et procédé de traitement thermique de produit(s), notamment alimentaire(s), sous emballage(s) hermétique(s) notamment pour leur stérilisation, dans lequel on réalise une étape de chauffage suivie d'une étape de refroidissement, caractérisé en ce que, après l'étape de chauffage, il comporte au moins une étape de pré-refroidissement dans laquelle on réalise un abaissement de température de l'atmosphère ambiante à l'extérieur des emballages par circulation d'eau froide à l'intérieur de canalisations formant des radiateurs (2a, 2b, 2c) passant à proximité desdits emballages à l'intérieur dudit autoclave (1), sans mise en contact direct d'eau avec lesdits emballages.



FR 2 896 128 - A1



La présente invention concerne des procédé et dispositif de traitement thermique de produit(s) sous emballage(s), dans lequel on réalise une étape de chauffage suivie d'une étape de refroidissement.

Ce type de traitement thermique est plus particulièrement mis en œuvre
5 pour effectuer une stérilisation et/ou débactérisation desdits produits alimentaires sous emballages étanches impliquant de porter lesdits produits à une température à cœur d'environ au moins 90°C, pendant une certaine période de temps donné, plus particulièrement une température de 90 à 135°C avec un palier pendant 10 à 240 minutes, et plus particulièrement encore une
10 température d'environ 105-110°C pendant 10 à 20 minutes.

Pour ce type de traitement thermique, on met classiquement en œuvre un procédé dans lequel on introduit lesdits emballages ou récipients contenant les produits alimentaires à traiter dans un autoclave. Les emballages courants,
15 comme la conserve métallique, les bocaux de verre, les emballages en matière plastique telle que propylène peuvent être traités en autoclave en utilisant différents process de chauffage impliquant une forte pulvérisation d'eau chaude en continu sur les emballages, ou une immersion totale des emballages dans une eau chaude, ou encore l'injection de vapeur chaude sur lesdits emballages. On peut plus particulièrement mettre en œuvre un procédé tel que décrit dans
20 FR 2201900.

En général, les étapes de refroidissement comprennent l'humidification de l'enceinte et des emballages par injection ou pulvérisation d'eau à l'intérieur de l'enceinte et sur les emballages.

Ces traitements d'injection ou pulvérisation d'eau ne sont pas tolérés par
25 certains emballages fragiles, tels que notamment les emballages de type carton que l'on trouve notamment pour les conditionnements du lait, de diverses soupes de légumes, purées, crèmes et liquides de produits alimentaires divers sous forme de briques ou autres emballages à section rectangulaire ou circulaire.

Ces emballages sont constitués de complexes multi-couches de papier ou carton, lesdites couches étant collées entre elles par des adhésifs polymères.

Plus particulièrement, il a été découvert selon la présente invention, que le problème de ces emballages est que ceux-ci sont détériorés du fait de l'humidification excessive des emballages lorsque ceux-ci sont à une température élevée, notamment pour des cartons du type mentionné ci-dessus, à une température supérieure à 80°C. A cette température, les propriétés adhésives des liants entrant dans la composition desdits complexes multi-couches de type carton sont irrémédiablement dégradées ou affectées, de sorte que même après séchage, les propriétés mécaniques de l'emballage sont dégradées. Cette situation se produit dans la phase initiale du refroidissement ou dans les phases de pré refroidissement au cours desquelles de l'eau est injectée ou pulvérisée sous forme de gouttelettes sur les emballages à un moment où la température des parois de l'emballage est encore la plus élevée. Les études réalisées selon la présente invention ont démontré que c'est durant cette phase de refroidissement ou en phase initiale de refroidissement et donc juste avant le douchage complet des produits que les liants sont vulnérables, le refroidissement par pulvérisation sur les emballages n'ayant lui, plus aucun effet lorsque le liant retrouve des caractéristiques de tenue mécanique suite à un abaissement de sa température. En effet, lorsque le liant se trouve à une certaine température, si une humidification se produit à ce moment, il en résulte une pénétration telle que même après séchage le liant ne peut plus retrouver ses fonctions adhésives assurant les propriétés mécaniques de l'emballage.

Un but de la présente invention est donc de fournir un traitement thermique de produits alimentaires sous emballages et/ou récipients comprenant les étapes successives de chauffage et refroidissement, qui soient compatibles avec tout type d'emballage et/ou récipient et notamment les emballages et/ou récipients semi-rigides de type carton et autres emballages fragiles.

Un autre but de la présente invention est aussi de fournir des procédé et dispositif de traitement thermique qui soient compatibles et facilement adaptables à moindre coût, avec et respectivement sur les installations de

traitement thermique de ce type déjà en place, notamment avec les autoclaves existants, et qui de préférence, requièrent la mise en œuvre de ce type de matériel standard.

Pour ce faire, la présente invention fournit un procédé de traitement thermique de produit(s) sous emballage(s) hermétique(s) notamment de produit(s) alimentaire(s) pour leur stérilisation ou débactérisation, dans lequel on réalise une étape de chauffage suivie d'une étape de refroidissement, caractérisé en ce que après l'étape de chauffage, il comporte au moins une étape de pré-refroidissement dans laquelle on réalise un abaissement de température de l'atmosphère ambiante à l'extérieur des emballages par circulation d'eau froide à l'intérieur de canalisations formant des radiateurs passant à proximité desdits emballages à l'intérieur dudit autoclave, sans mise en contact direct d'eau avec lesdits emballages.

On entend ici par « eau froide » une eau non chauffée.

On entend ici par « radiateur » tout dispositif dont la forme permet une circulation de ladite eau froide et un échange thermique sans contact direct.

Le procédé selon la présente invention permet d'assécher l'ambiance de l'autoclave et notamment des emballages s'y trouvant, par échange thermique indirect sans humidification de l'atmosphère ambiante. Plus précisément, lorsqu'on a réalisé une étape de chauffage par injection de vapeur, ce qui représente le mode de réalisation le plus approprié pour ce type d'emballage fragile car apportant le moins d'humidité, l'abaissement de température de l'atmosphère ambiante par l'action desdits radiateurs provoque une vaporisation de l'humidité en surface des emballages, dont les parois se retrouvent plus chaudes que l'atmosphère ambiante, et une condensation de cette vapeur sur les parois refroidies des radiateurs. Cet abaissement de température par échange thermique indirect permet donc un séchage sans humidité qui solidifie les couches des complexes multi-couches constitutifs des emballages. Une fois la température ainsi abaissée, les liants ayant retrouvé leurs caractéristiques mécaniques et d'adhésivité acceptables, les emballages peuvent à nouveau supporter une humidification.

Compte tenu du fait qu'un refroidissement complet par échange thermique indirect selon l'invention pourrait être trop long, avantageusement, après ladite étape de pré refroidissement, on réalise une étape de refroidissement par injection ou pulvérisation d'eau directement en contact sur lesdits emballages.

5 Plus particulièrement selon la présente invention, on traite des produits sous emballage dont les propriétés mécaniques sont affectées par l'humidité lorsque lesdits emballages sont portés à une température donnée, et on effectue ladite étape de pré refroidissement pour abaisser la température jusqu'à atteindre une température de l'emballage inférieure ou égale à ladite
10 température donnée.

Le procédé selon la présente invention est applicable pour tout type d'emballage, mais comme explicité ci-dessus, il est particulièrement avantageux lorsque ledit emballage comprend du papier ou du carton.

Plus particulièrement encore, le procédé selon l'invention est avantageux
15 lorsque ledit emballage est constitué de complexe multi couches de papier et carton collées par des liants polymères et on effectue l'étape de pré refroidissement jusqu'à atteindre une température de l'atmosphère ambiante extérieure aux emballages de 80°C. La température de 80°C dans l'atmosphère ambiante autour desdits emballages permet de réduire la température des
20 emballages eux-mêmes à environ 95°C, cette température de 95°C correspondant à la température limite acceptable au-delà de laquelle les propriétés des polymères constitutifs des colles, sont irrémédiablement affectées et ne permettent plus que lesdites colles maintiennent les propriétés mécaniques desdits emballages même après séchage, lorsque lesdits emballages sont
25 soumis à un traitement humide ultérieur. Pour des emballages plus fins ou plus fragiles, cette température limite devrait être encore abaissée.

Avantageusement, on règle la température de pré refroidissement par réglage du débit d'alimentation en eau desdites canalisations formant radiateurs.

Plus particulièrement, on contrôle la température de pré-refroidissement
30 par une vanne d'introduction d'eau dans lesdits radiateurs, vanne gérée de façon

automatique par le contrôleur du procédé et dans les cas nécessaires, à l'aide d'un limiteur de débit.

Dans un mode préféré de réalisation du procédé de l'invention, on récupère l'eau s'écoulant en sortie desdites canalisations formant radiateurs, de
5 préférence au fond dudit autoclave, et pour ladite étape de refroidissement, on fait recirculer l'eau ainsi récupérée, de préférence en l'envoyant dans la partie supérieure dudit autoclave, pour l'injecter ou la pulvériser par-dessus lesdits emballages.

Selon la présente invention, on peut réaliser différents procédés de
10 chauffage, de préférence sans humidification des emballages pour des emballages fragiles, mais le procédé le plus approprié est le procédé par injection de vapeur bien que d'autres procédés à sec, tels que par radiation de micro ondes ou radiation de hautes fréquences soient envisageables, mais plus coûteux.

Dans un mode de réalisation de la présente invention, on réalise une dite
15 étape de chauffage par injection de vapeur dans l'autoclave entre lesdits emballages, de préférence par ventilation, et à l'étape de pré refroidissement, on récupère le condensat de vapeur au fond de l'autoclave en mélange à l'eau s'écoulant en sortie desdites canalisations formant radiateur. Ce mélange
20 permet d'obtenir le volume d'eau nécessaire au refroidissement ultérieur.

Dans ce mode de réalisation, de préférence, on fait recirculer l'eau provenant des condensats de la vapeur récupérée au fond de l'autoclave en mélange avec l'eau s'écoulant en sortie desdites canalisations formant radiateurs.

Les canalisations formant radiateurs selon la présente invention, peuvent
25 présenter diverses formes notamment tubulaires. Mais, toutefois de préférence, lesdites canalisations formant radiateurs se présentent sous forme de plaques rectangulaires reliées entre elles par des conduites tubulaires. Plus précisément, lesdites plaques formant radiateur se présentent sous forme de réservoirs plats
30 constitués de deux tôles embouties et assemblées entre elles par soudure, de

façon à composer un circuit de fluide, rigide et étanche, appelé aussi « radiaplaque ». Le nombre et la forme de ces radiateurs sont fonction du diamètre et de la longueur de l'autoclave.

Dans un mode de réalisation avantageux, lesdites plaques sont disposées
5 autour desdits emballages et forment un canal de ventilation. Ceci facilite l'échange thermique entre les emballages et les radiateurs.

Ce mode de réalisation est particulièrement avantageux lorsque pendant ladite étape de pré refroidissement, on effectue une ventilation forcée d'air à l'intérieur dudit autoclave.

10 Dans ce cas, pour former le canal de ventilation, lesdites plaques sont disposées verticalement, latéralement aux dits emballages et dans la direction longitudinale de l'autoclave. Le montage desdits radiateurs verticalement sur les côtés des emballages vient en lieu et place des tôles latérales des canaux de ventilation traditionnels que l'on trouve dans les autoclaves.

15 Cette disposition permet d'injecter ou pulvériser l'eau de refroidissement depuis la partie supérieure de l'autoclave et de récupérer les eaux de condensats et l'eau pulvérisée lors de l'étape de refroidissement par ruissellement sur les emballages, au fond de l'autoclave .

20 De préférence, pendant l'étape de pré-refroidissement, on maintient la pression dans l'autoclave, par injection d'air comprimé, au même niveau que celle atteinte à l'étape de chauffage.

25 On entend ici par « emballage » tout type de conditionnement et notamment des récipients rigides ou semi-rigides dans lesquels sont contenus et enfermés lesdits produits alimentaires ou des enveloppes d'une feuille, plaque ou film plié(e) et lié(e) autour dudit produit alimentaire.

La présente invention a également pour objet un dispositif de traitement thermique de produit(s) sous emballage(s) utile dans un procédé selon l'invention, comprenant un dit autoclave apte au traitement thermique de produit sous emballage, caractérisé en ce que ledit autoclave comprend des moyens

d'abaissement de la température à l'extérieur desdits emballages par circulation d'eau froide à l'intérieur de canalisations formant des radiateurs à proximité de l'emplacement destiné à recevoir lesdits emballages tels que définis ci-dessus.

Un dispositif de traitement thermique selon l'invention comprend également de préférence des moyens pour récupérer l'eau en fond dudit autoclave et la recycler jusque dans la partie supérieure dudit autoclave, et des moyens d'injection et/ou pulvérisation d'eau dans ladite partie supérieure de l'autoclave pour injecter et/ou pulvériser de l'eau par-dessus les emballages contenus dans ledit autoclave.

D'autres caractéristiques et avantages de la présente invention apparaîtront à la lumière de la description détaillée qui va suivre.

La figure 1 représente un autoclave permettant la mise en œuvre d'un procédé de traitement thermique selon la technique antérieure.

Les figures 2 à 4 représentent des vues en coupes transversale (fig.2) et longitudinale (fig.3 et 4) d'un dispositif de traitement thermique selon la présente invention.

La figure 5 représente les variations de température (T) en °C et pression (P) en bars au cours d'un cycle de traitement thermique de stérilisation (t= heure : minute) sachant que ces variables sont fonction des produits autoclavés et du type de traitement thermique (stérilisation ou pasteurisation).

Sur la figure 5, A= étape du chauffage

B = étape de palier de stérilisation

C = étape de pré-refroidissement

D = étape de refroidissement

Sur la figure 1, on a représenté une installation de traitement thermique par technologie vapeur /air dans un autoclave 1 selon la technique antérieure. Les emballages sont disposés verticalement dans des paniers sur le fond desquels ils reposent ou sur des plateaux-tiroirs 9 à l'intérieur d'une ossature (figure 3) et ils sont introduits dans l'autoclave par l'extrémité 12. Dans une

première phase de montée en température, on injecte de la vapeur 14 directement dans l'autoclave dans des tuyaux inférieurs et à travers des gicleurs 15 entre les emballages. Une turbine de ventilation 8 crée une circulation forcée de la vapeur permettant ainsi une parfaite homogénéité de la température en tous points de l'autoclave. On régule la pression par injection d'air comprimé en 5 16 ou évacuation d'air comprimé en 17, l'air comprimé est canalisé par des tôles latérales 18 formant un canal de ventilation constituant un circuit fermé.

Pour refroidir les produits, on réalise un apport d'eau 19 dans le fond 1-1 de l'autoclave et on établit une circulation à l'aide d'une pompe 20 pour alimenter 10 des tuyaux supérieurs 21 munis de gicleurs 22 qui servent à pulvériser de l'eau sur les emballages, les gouttelettes d'eau au contact de la surface des emballages créant un refroidissement de ceux-ci et des produits alimentaires qu'ils contiennent. En circulation, cette eau de refroidissement peut être refroidie elle-même, soit par apport direct d'eau fraîche 19, soit par l'intermédiaire d'un 15 échangeur de chaleur externe 23.

Sur les figures 2 et 3, on a représenté un autoclave 1 dont l'équipement intérieur a été adapté pour mettre en œuvre un procédé de traitement thermique selon la présente invention. On a seulement représenté les éléments caractéristiques du procédé selon l'invention étant entendu que les différents 20 autres équipements de chauffage par injection de vapeur et régulation de pression par injection et évacuation d'air comprimé de la technique antérieure (figure 1) sont inchangés ainsi que la turbine de ventilation et les circuits de circulation d'eau entre le fond de l'autoclave et sa partie supérieure en vue d'une étape de refroidissement par ruissellement d'eau sur les emballages, lesquels 25 ne sont pas représentés sur les figures 2 et 3.

Les caractéristiques originales du dispositif selon l'invention comprennent donc un système de radiateurs 2a, 2b, 2c constitués de plaques rectangulaires 2a disposées verticalement latéralement de part et d'autre d'une zone centrale dans laquelle sont disposés les emballages, lesdites plaques s'étendant donc 30 dans la direction longitudinale XX' de l'autoclave. Les plaques rectangulaires 2a sont reliées entre elles par une tuyauterie 2b et des éléments de raccordement

flexibles en inox 2c. Ces différentes plaques 2a sont montées en série et sont donc alimentées par une arrivée d'eau 3 à travers une vanne pneumatique 4 qui assure une injection d'eau à travers lesdits radiateurs, des tuyaux 2b, 2c assurant la jonction et la circulation de l'eau entre les différentes plaques 2a.

5 Le débit de l'eau à l'entrée des radiateurs est calibré au moyen d'un restricteur ou limiteur 5. Et, en sortie libre 6 des radiateurs, on peut récupérer l'eau en fond 1-1 de l'autoclave 1.

La vanne pneumatique 4, disposée à l'extérieur de l'autoclave, est correctement dimensionnée en fonction de la taille des radiateurs internes. Et le
10 contrôleur automatique du procédé prend en charge la gestion de la régulation de l'introduction d'eau dans les radiateurs en liaison avec une régulation de la température à l'intérieur de l'autoclave.

Le montage des plaques 2a des radiateurs, verticalement sur les côtés de part et d'autre des emballages, forme un canal de ventilation nécessaire à la
15 circulation du mélange air/vapeur dans l'autoclave traditionnel lorsque la turbine 8 est mise en action. Ces plaques 2a viennent donc en lieu et place des tôles latérales du canal de ventilation mis en œuvre dans les réalisations antérieures.

Les tuyaux de liaison 2b entre les plaques sont disposés dans la partie supérieure de l'autoclave mais ne font pas obstacle à la pulvérisation d'eau dans
20 la phase ultérieure de refroidissement. Ces tuyauteries 2b permettent la liaison transversale entre les jeux de plaques de radiateur 2a, étant donné qu'il n'y a qu'une seule alimentation en eau 3, les liaisons verticales étant assurées par les flexibles 2c ou tout autre raccordement souple ou rigide.

Les caractéristiques originales du procédé de traitement thermique selon
25 l'invention comprennent donc, après l'étape de chauffage par injection de vapeur, une phase de pré refroidissement. Dans la technique antérieure, une pulvérisation d'eau, de plus ventilée, assurait un contact direct de l'eau sur les emballages, provoquant irrémédiablement une détérioration des colles comprises dans les emballages du type complexe multi couches en carton, et de
30 ce fait une pénétration accrue de l'humidité.

Selon la présente invention, après l'étape de chauffage, on fait circuler de l'eau froide dans lesdits radiateurs entourant lesdits emballages, ce qui provoque une condensation de la vapeur sur les radiateurs eux-mêmes, l'eau de condensat étant récupérée au fond de l'autoclave 1-1. Puis, sans apport d'eau additionnel mais simplement en récupérant l'eau qui s'est écoulée en sortie 6
5 des radiateurs et qui a été récupérée au fond de l'autoclave, on peut faire recirculer l'eau du condensat et l'eau écoulée des radiateurs pendant la phase de pré refroidissement en l'envoyant dans le système de gicleurs 22 pulvérisation dans la partie supérieure 21 de l'autoclave pour effectuer une
10 injection ou pulvérisation d'eau directement sur les emballages, une fois que le pré refroidissement par l'échange thermique indirect à l'aide desdits radiateurs a permis de baisser la température, notamment dans l'air ambiant à moins de 80°C, ce qui correspond pour des emballages multi-couches en carton de type des briques de lait du commerce, à une température des parois de l'emballage
15 de 95°C.

Pendant la phase de pré refroidissement, on peut effectuer une ventilation à l'aide de la turbine de ventilation 8, ce qui contribue à améliorer l'échange thermique indirect et l'abaissement de la température. Le canal de ventilation étant ouvert à ses extrémités longitudinales, on crée une circulation d'air à
20 l'intérieur de l'autoclave dans l'espace entre les plaques et dans l'espace à l'extérieur des plaques, comme représenté sur la figure 4.

D'autre part, comme représenté sur le schéma de la figure 5, la pression est maintenue pendant la phase de pré refroidissement, au même niveau que pendant le palier de chauffage par injection d'air comprimé pour éviter
25 l'établissement d'un gradient de pression dommageable entre l'intérieur des emballages et l'atmosphère ambiante à l'extérieur des emballages.

Le maintien de la pression n'est pas indispensable mais contribue au maintien en forme de l'emballage, du fait que la température à cœur du produit n'a pas encore baissé de façon significative et engendre donc une pression
30 encore élevée dans l'emballage. Ce maintien de pression est fonction du type de

produit autoclavé et ne constitue pas un critère constant de la présente invention.

Lorsque la température de 80°C est atteinte, on effectue un refroidissement par ruissellement d'eau et la chute de température s'effectue de manière beaucoup plus rapide : on passe de 80°C à la température ambiante d'environ 30°C en quelques minutes. Une fois la température abaissée à 80°C, le liant constitutif de l'emballage en carton multi couches avait retrouvé des caractéristiques mécaniques et d'adhésivité acceptables et les emballages ont toléré le ruissellement d'eau mis en œuvre dans la phase de refroidissement ultérieur.

Ce montage peut venir compléter un équipement de pré refroidissement classique par pulvérisation de gouttelettes d'eau afin de laisser la faculté d'utiliser le pré refroidissement adéquat aux produits auto autoclavés dans le cadre d'une production multi emballages par exemple.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de traitement thermique de produit(s) sous emballage(s) hermétique(s) notamment de produit(s) alimentaire(s) pour leur stérilisation ou débactérisation, dans lequel on réalise une étape de chauffage suivie d'une
5 étape de refroidissement, caractérisé en ce que, après l'étape de chauffage, il comporte au moins une étape de pré-refroidissement dans laquelle on réalise un abaissement de température de l'atmosphère ambiante à l'extérieur des emballages par circulation d'eau froide à l'intérieur de canalisations formant des radiateurs (2a, 2b, 2c) passant à proximité desdits emballages à l'intérieur dudit
10 autoclave (1), sans mise en contact direct d'eau avec lesdits emballages.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'après ladite étape de pré refroidissement, on réalise une étape de refroidissement par injection ou pulvérisation d'eau directement en contact sur lesdits emballages.

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'on récupère
15 l'eau s'écoulant en sortie desdites canalisations formant radiateurs (2a, 2b, 2c), de préférence au fond (1-1) dudit autoclave, et pour ladite étape de refroidissement, on fait recirculer l'eau ainsi récupérée, de préférence en l'envoyant dans la partie supérieure (21) dudit autoclave, pour l'injecter ou la pulvériser par-dessus lesdits emballages.

4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce
20 qu'on réalise une dite étape de chauffage par injection de vapeur dans l'autoclave entre lesdits emballages, et à l'étape de pré refroidissement, on récupère le condensat au fond (1-1) de l'autoclave (1).

5. Procédé selon les revendications 3 et 4, caractérisé en ce qu'on fait
25 recirculer l'eau provenant des condensats de la vapeur récupérée au fond de l'autoclave en mélange avec l'eau s'écoulant en sortie desdites canalisations formant radiateurs (2a, 2b, 2c).

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce
30 qu'on traite des produits sous emballage dont les propriétés mécaniques sont affectées par l'humidité lorsque lesdits emballages sont portés à une température donnée, et on effectue ladite étape de pré refroidissement pour

abaisser la température jusqu'à atteindre une température de l'emballage inférieure ou égale à ladite température donnée.

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que ledit emballage comprend du papier ou du carton.

5 8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce que ledit emballage est constitué de complexe multi couches de papier et carton collées par des liants polymères et on effectue l'étape de pré refroidissement jusqu'à atteindre une température de l'atmosphère ambiante extérieure aux emballages de 80°C.

10 9. Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que lesdites canalisations formant radiateurs (2) se présentent sous forme de plaques rectangulaires (2a) reliées entre elles par des conduites tubulaires (2b).

15 10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que pendant ladite étape de pré refroidissement, on effectue une ventilation forcée d'air (8) à l'intérieur dudit autoclave, et de préférence, on maintient la pression par injection d'air comprimé, au même niveau que celui atteint à l'étape de chauffage.

20 11. Procédé selon l'une des revendications 9 ou 10, caractérisé en ce que lesdites plaques (2a) sont disposées latéralement aux dits emballages et dans la direction longitudinale de l'autoclave et forment un canal de ventilation.

12. Procédé selon l'une des revendications 1 à 11 caractérisé en ce qu'on règle la température de pré refroidissement par réglage du débit d'alimentation en eau desdites canalisations formant radiateurs (2a, 2b, 2c).

25 13. Dispositif de traitement thermique de produit(s) sous emballage(s) utile dans un procédé selon l'une des revendications 1 à 12, comprenant un dit autoclave (1) apte au traitement thermique de produit sous emballage, caractérisé en ce que ledit autoclave (1) comprend des moyens d'abaissement de la température à l'extérieur desdits emballages par circulation d'eau froide à l'intérieur de canalisations formant des radiateurs (2a, 2b, 2c) à proximité de
30 l'emplacement destiné à recevoir lesdits emballages tels que définis dans l'une des revendications 1, 3, 5, 9, 11 ou 12.

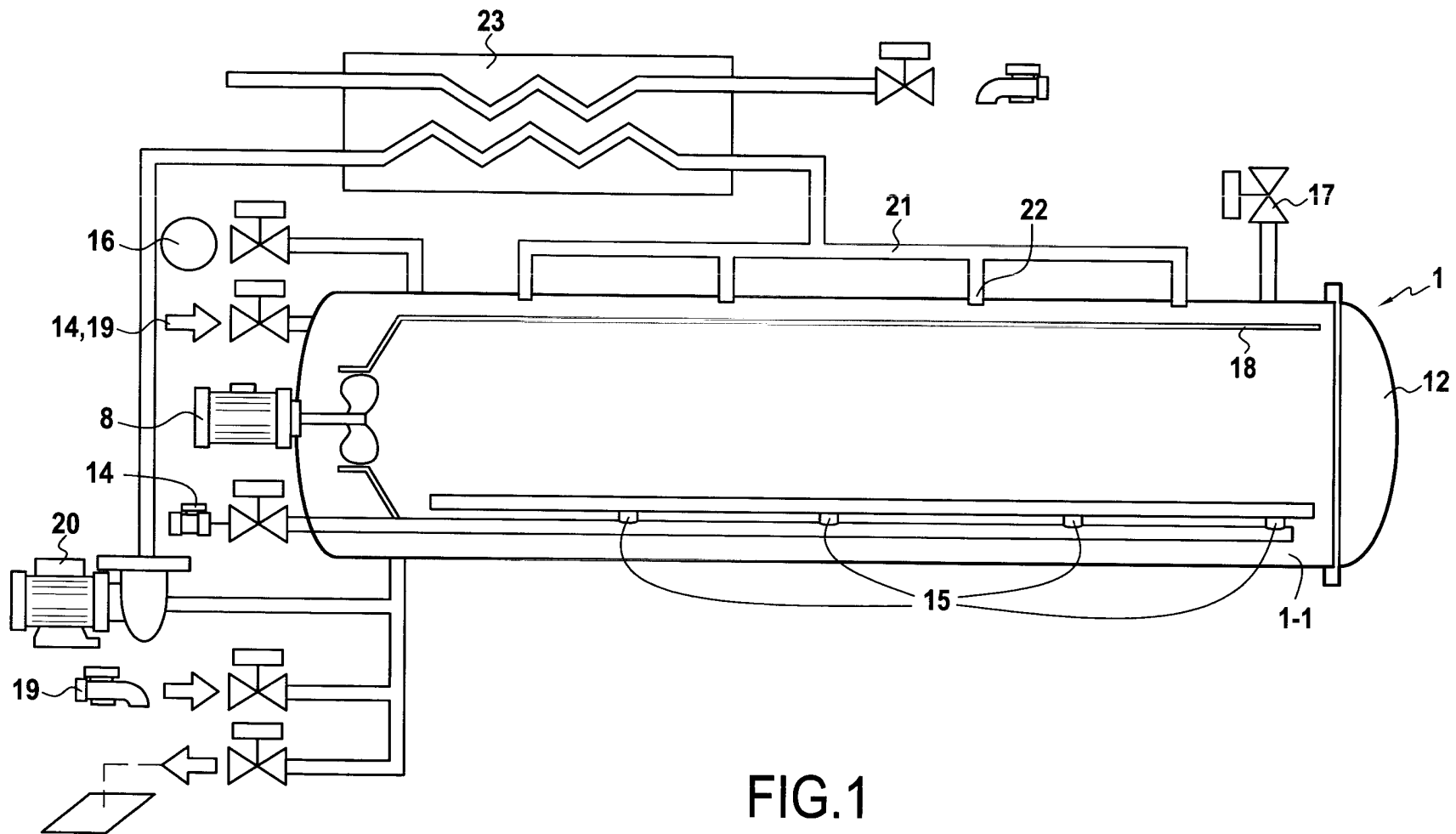


FIG. 1

1/4

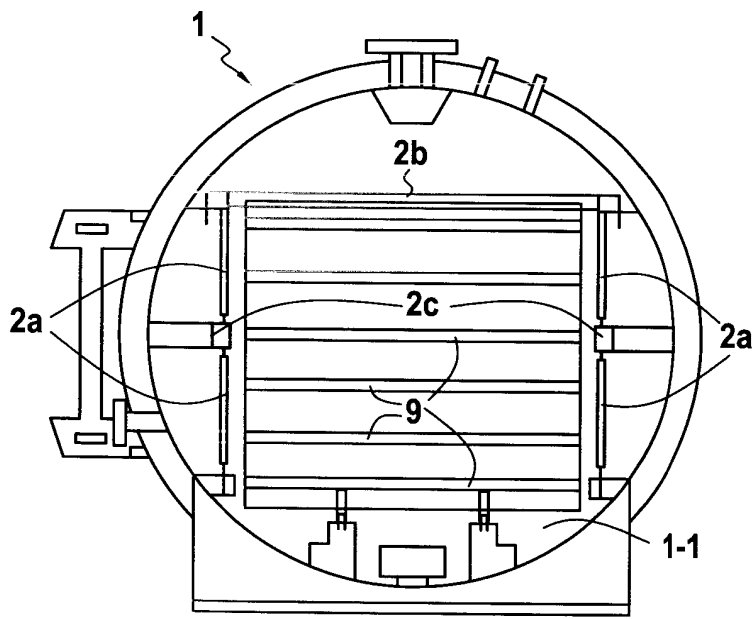


FIG. 2

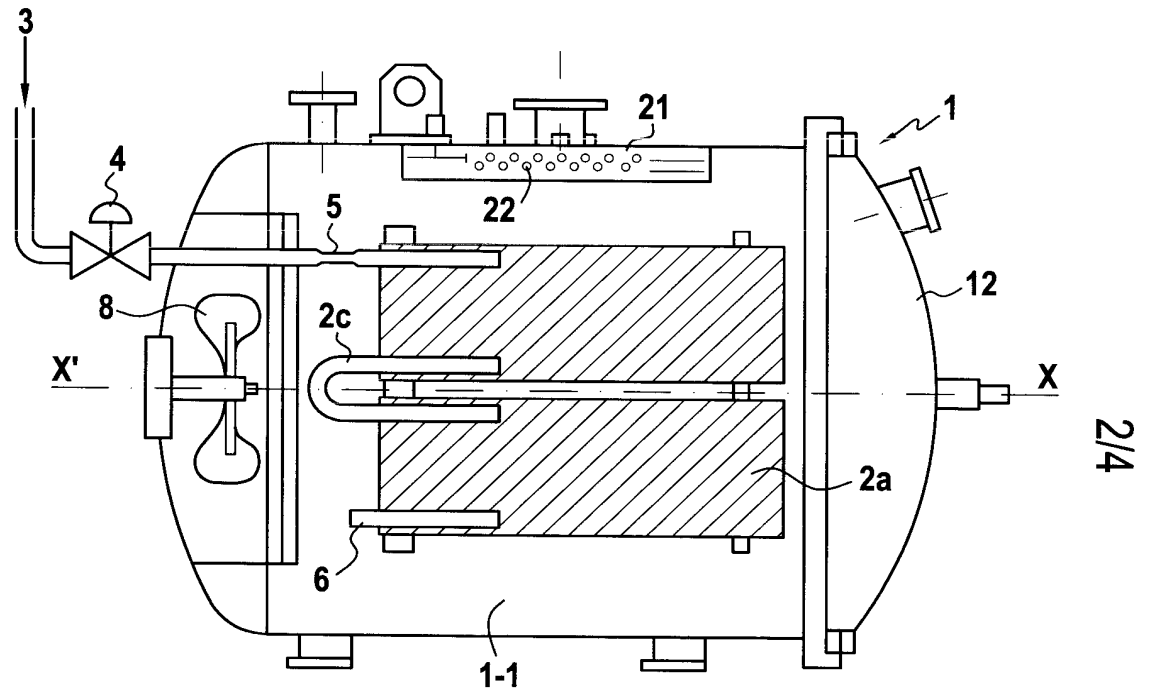


FIG. 3

2/4

3/4

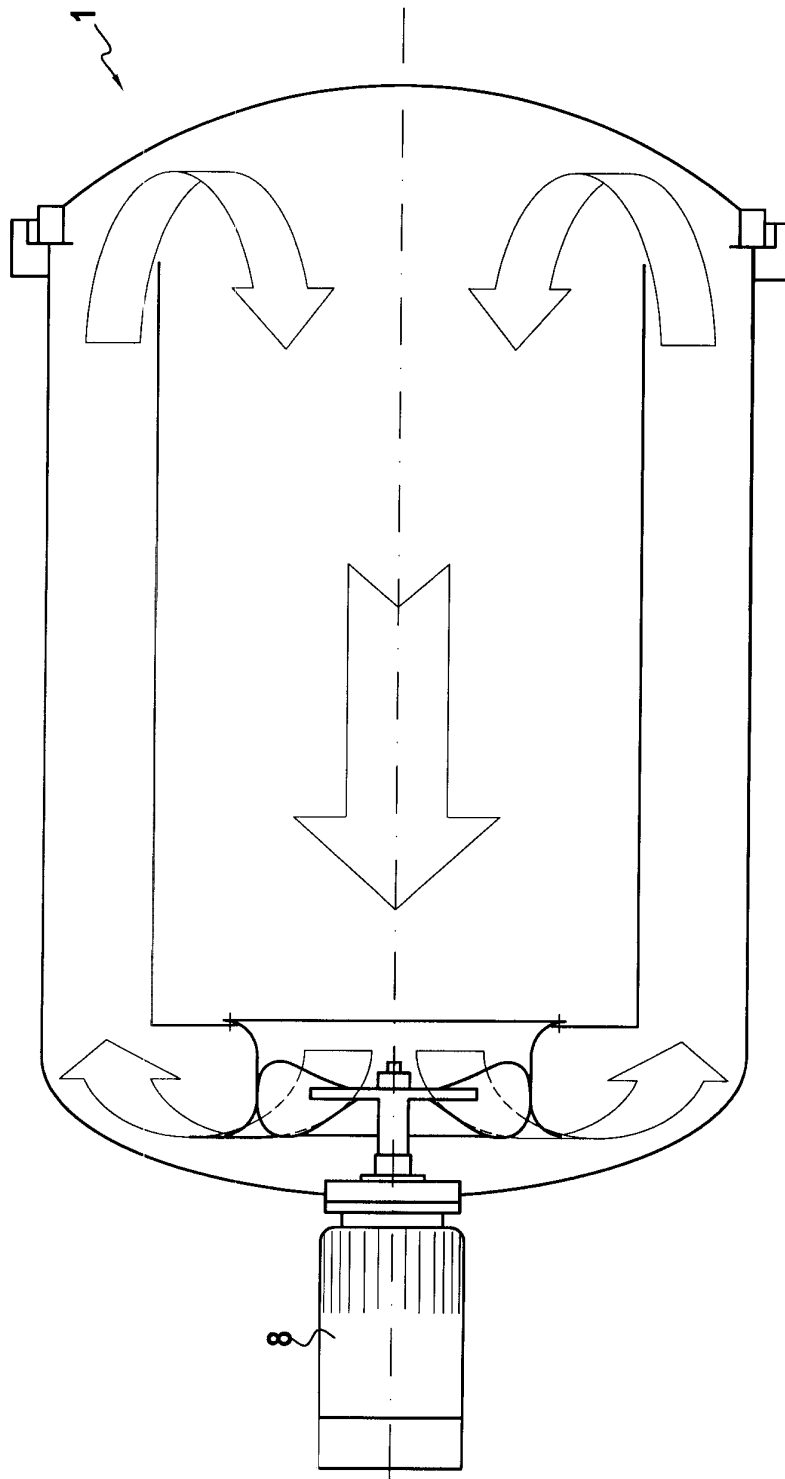


FIG.4

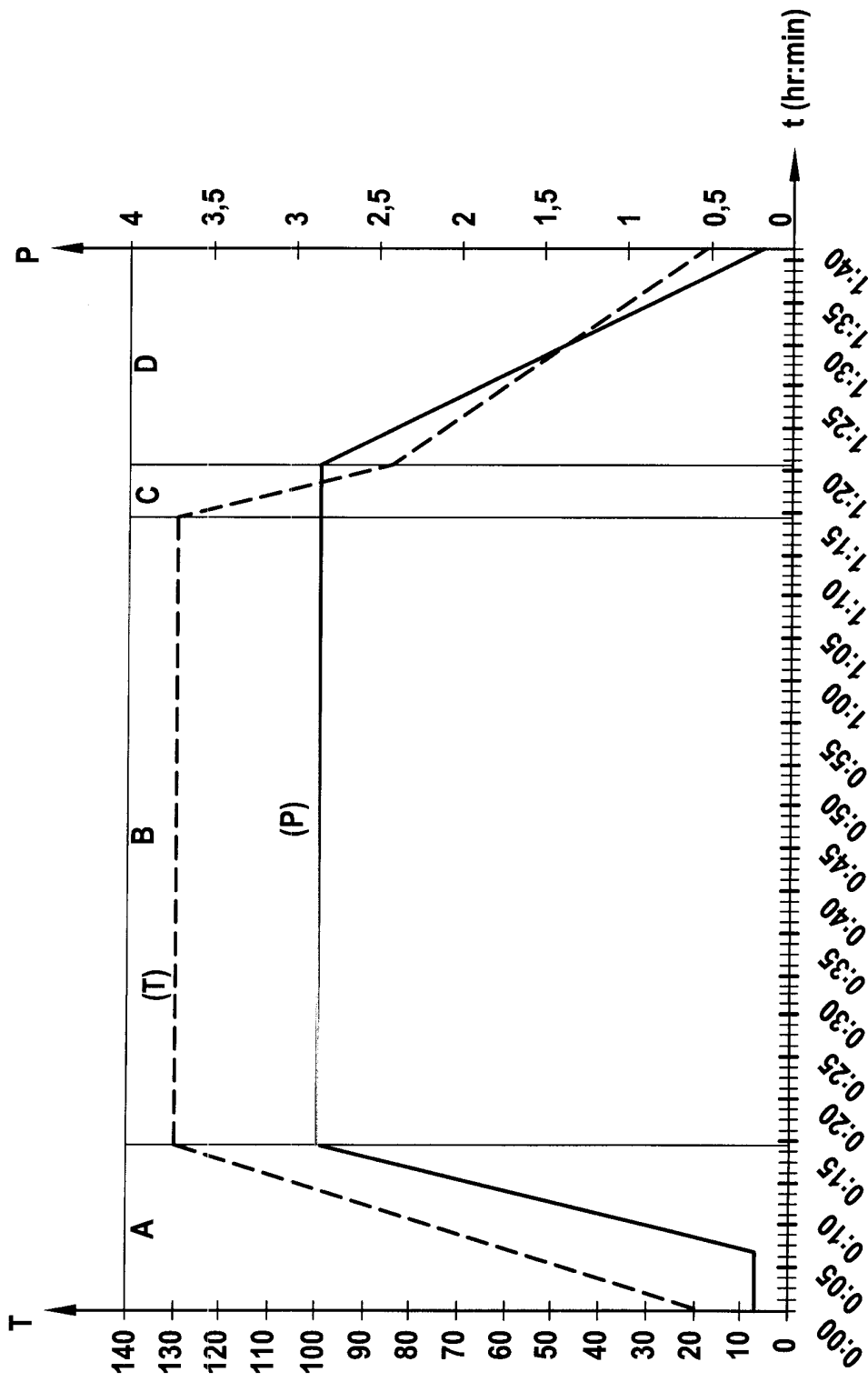


FIG.5



**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 676205
FR 0600435

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	US 3 897 818 A (CHAMPEL ET AL) 5 août 1975 (1975-08-05) * revendications 3,4,8,9,12,15,17-19 * * colonne 6, ligne 51-68; figures 4,5 * -----	1-13	A23L3/10
X	GB 2 147 823 A (ASTELL DATAFORM LIMITED) 22 mai 1985 (1985-05-22) * le document en entier * -----	1,9-13	
A	FR 2 369 866 A (LAGARDE ETS JOSEPH) 2 juin 1978 (1978-06-02) * le document en entier * -----	1-13	
A	FR 2 587 591 A (SETAC) 27 mars 1987 (1987-03-27) * le document en entier * -----	1-13	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 015, no. 377 (C-0870), 24 septembre 1991 (1991-09-24) & JP 03 151862 A (TOYO SEIKAN KAISHA LTD), 28 juin 1991 (1991-06-28) * abrégé *	1-13	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 016, no. 106 (C-0919), 16 mars 1992 (1992-03-16) & JP 03 280871 A (HISAKA WORKS LTD), 11 décembre 1991 (1991-12-11) * abrégé * -----	1-13	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			A23L B65B B01J
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
27 juillet 2006		Heirbaut, M	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0600435 FA 676205**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du 27-07-2006

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 3897818	A	05-08-1975	CH 588051 A5	31-05-1977
			DE 2403913 A1	08-08-1974
			ES 422676 A1	01-08-1976
			GB 1461279 A	13-01-1977
			IT 1007058 B	30-10-1976
			JP 50063151 A	29-05-1975
			NL 7401139 A	31-07-1974

GB 2147823	A	22-05-1985	AUCUN	

FR 2369866	A	02-06-1978	AUCUN	

FR 2587591	A	27-03-1987	AUCUN	

JP 03151862	A	28-06-1991	JP 2062639 C	24-06-1996
			JP 7095935 B	18-10-1995

JP 03280871	A	11-12-1991	JP 2869571 B2	10-03-1999
