

19



Octrooi Centrum
Nederland

11 1029962

12 C OCTROOI²⁰

21 Aanvraag om octrooi: 1029962

51 Int.Cl.:
A21C15/00 (2006.01) A23G3/28 (2006.01)

22 Ingediend: 15.09.2005

41 Ingeschreven:
16.03.2007 I.E. 2007/05

47 Dagtekening:
16.03.2007

45 Uitgegeven:
01.05.2007 I.E. 2007/05

73 Octrooihouder(s):
Reynards International Holding B.V. te
Breda.

72 Uitvinder(s):
Jan Cornelis van der Straaten te Breda.
Adriaan van der Wouden te Breda.

74 Gemachtigde:
Dr.Ir. H.W. Prins c.s. te 2502 EN Den Haag.

54 Spuitzak voor het aanbrengen van levensmiddelen op een substraat.

57 De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een spuitzak voor het op een substraat aanbrengen van levensmiddelen, welke spuitzak omvat een zak van kunststof foliemateriaal, welke zak is voorzien van een vulopening en een spuitopening en waarbij tenminste een gedeelte van het foliemateriaal aan de buitenkant van de zak is voorzien van een anti-sliplaag, op een werkwijze voor het vervaardigen van de spuitzak en op het gebruik ervan.

NL C 1029962

De inhoud van dit octrooi komt overeen met de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Octrooi Centrum Nederland is het Bureau voor de Industriële Eigendom, een agentschap van het ministerie van Economische Zaken

SPUITZAK VOOR HET AANBRENGEN VAN LEVENSMIDDELEN OP EEN SUBSTRAAT

De onderhavige uitvinding heeft betrekking op een
5 spuitzak voor het aanbrengen van levensmiddelen op een
substraat, welke spuitzak omvat een zak van kunststof
foliemateriaal.

Het gebruik van spuitzakken voor het aanbrengen van
levensmiddelen op een substraat is reeds sinds lange tijd
10 bekend. Vroeger werden vooral katoenen spuitzakken
gebruikt deze zakken waren echter moeilijk te reinigen.
Om dit probleem te vermijden wordt momenteel veelal
gebruik gemaakt van kunststofspuitzakken die na gebruik
weggegooid kunnen worden. Spuitzakken worden zeer veel
15 toegepast in bakkerijen voor bijvoorbeeld het aanbrengen
van slagroom op een taartbodem. Door het aanbrengen van
een spuitmond met een bepaalde vorm kan een esthetisch
aantrekkelijk product worden bereid.

Een nadeel van de kunststof spuitzakken die thans op
20 de markt zijn is dat zij een relatief glad
buitenoppervlak hebben. Door dit gladde buitenoppervlak
is het voor de gebruiker van de spuitzak relatief
moeilijk om de juiste hoeveelheid levensmiddelen te
doseran. Wanneer men namelijk in de zak knijpt om de het
25 levensmiddelen op een substraat aan te brengen zoals
bijvoorbeeld een taart of een ei dan schiet men snel door
waardoor te veel levensmiddel op het substraat wordt
gedoseerd. Dit gebeurt vooral als met relatief vette
levensmiddelen wordt gewerkt zoals bijvoorbeeld slagroom.
30 Verder loopt men het risico dat de zak volledig wegglijdt
waardoor het levensmiddel in de zak op de grond terecht
komt en onbruikbaar wordt.

De onderhavige uitvinding beoogt voor het hierboven
genoemde probleem een oplossing te verschaffen.

Een eerste aspect van de onderhavige uitvinding heeft betrekking op een spuitzak voor het op een substraat aanbrengen van levensmiddelen, welke spuitzak omvat een zak van kunststof foliemateriaal, welke zak is
5 voorzien van een vulopening en een spuitopening en waarbij tenminste een gedeelte van het foliemateriaal aan de buitenkant van de zak is voorzien van een anti-sliplaag.

Door het aanbrengen van een anti-sliplaag op het
10 foliemateriaal wordt voorkomen dat men tijdens gebruik van de spuitzak doorschiet waardoor niet de gewenste hoeveelheid wordt gedoseerd. Aldus kan men zeer precies een hoeveelheid levensmiddel op een substraat aan brengen wat het uiterlijk van de bereidde levensmiddelen
15 aanzienlijk ten goede komt. Ook wordt vermeden dat de spuitzak volledig uit de handen van de gebruiker schiet.

Bij voorkeur omvat de anti-sliplaag een kunststoflaag welke vast is verbonden met het foliemateriaal van de zak. Hierbij wordt onder vast
20 begrepen dat tijdens gebruik van de zak de anti-sliplaag niet loslaat van het foliemateriaal. Dit is vooral van belang bij het bereiden van levensmiddelen aangezien in het kader van de volksgezondheid vermeden moet worden dat vreemde stoffen, zoals een deel van de anti-sliplaag, in
25 het levensmiddel terechtkomt.

Voorts geniet het de voorkeur wanneer de spuitzak een eerste foliemateriaal-deel en een tweede foliemateriaal-deel omvat, welke delen door middel van een smeltverbinding met elkaar zijn verbonden. Het
30 voordeel hiervan is dat op een kostenefficiënte wijze een spuitzak kan worden verkregen. Verder is de zak zeer lek dicht.

Bij een uitvoeringsvorm die de voorkeur geniet is tenminste een gedeelte van het eerste foliemateriaal-deel

voorzien van de anti-sliplaag. Het voordeel van het
aanbrengen van de anti-sliplaag op alleen het eerste
foliemateriaal-deel is dat men op een kosten efficiënte
manier een spuitzak verkrijgt waarbij de hoeveelheid te
5 doseren levensmiddel nauwkeurig kan worden ingesteld. Men
hoeft immers slechts aan een zijde van de zak een anti-
sliplaag aan te brengen.

Het geniet in het bijzonder de voorkeur wanneer de
anti-sliplaag een puntenpatroon omvat van punten
10 kunststofmateriaal die op het foliemateriaal is
aangebracht. Een dergelijk puntenpatroon geeft een zeer
goede grip voor de gebruiker van de spuitzak. Verder kan
een puntenpatroon relatief eenvoudig op het
foliemateriaal worden aangebracht dit heeft een gunstig
15 effect op de productiekosten van de spuitzak.

Het puntenpatroon kan willekeurig zijn of een
repetierend patroon hebben. Verder kan de vorm van de
punten elke geometrische vorm hebben, een en ander
afhankelijk van de gebruiker.

20 Het geniet in het bijzonder de voorkeur wanneer de
punten kunststofmateriaal een diameter hebben van 0,1 mm
tot 2 mm, bij voorkeur van 0,5 mm tot 1,0 mm. Verder is
de hoogte van de punten bij voorkeur 0,01 mm tot 2,0 mm,
meer bij voorkeur 0,1 mm tot 0,5 mm.

25 De punten van kunststofmateriaal zijn bij voorkeur
op het foliemateriaal vastgesmolten. Een voordeel van het
vastsmelten, zoals bijvoorbeeld met behulp van een
zogenaamde "hot-melt inrichting", is dat met grote
snelheid het puntenpatroon op het folie (dat bijvoorbeeld
30 is vervaardigd met behulp van blaasfolie-extrusie) kan
worden aangebracht, dit heeft een gunstig effect op de
productiekosten. Ook hoeft geen hechtmiddel te worden
gebruikt. Een ander voordeel van het op het
foliemateriaal smelten van de punten van

kunststofmateriaal is dat een goede verbinding tussen het foliemateriaal en de kunststof-punten wordt verkregen. Hierdoor zullen de punten niet los komen van de zak en niet in het levensmiddel terecht komen.

5 Bij voorkeur is rond de spuitopening een kunststofband aangebracht voor het vormen van een spuitmond. Deze kunststofband kan door de gebruiker in een bepaalde vorm worden geknipt zodanig dat een gewenste spuitmond wordt gevormd waardoor een bepaald esthetisch
10 effect van het levensmiddel op het substraat kan worden bereikt. De kunststofband is bij voorkeur op de kunststofzak vastgesmolten bij voorbeeld door middel van een "holt melt inrichting".

Genoemde en andere kenmerken van de spuitzak volgens
15 de uitvinding zullen hierna verder verduidelijkt worden aan de hand van een aantal uitvoeringsvoorbeelden die slechts bij wijze van voorbeeld worden gegeven zonder dat daardoor de uitvinding wordt geacht beperkt te zijn. Hierbij wordt verwezen naar de bijgevoegde tekeningen
20 waarin:

Figuur 1 een zijaanzicht toont van een spuitzak volgens de uitvinding;

25 Figuur 2 een zijaanzicht toont van een spuitzak volgens de uitvinding voorzien van een speciale spuitmond.

Figuur 1 toont een spuitzak 1 volgens de uitvinding voor het op een substraat 2, bij voorbeeld een
30 taartbodem, spuiten van een levensmiddel 3 (niet weergegeven). De spuitzak 1 omvat een vulopening 4 en een spuitopening 5. Alvorens de spuitzak 1 te vullen met levensmiddel word een spuitmond 6 in de spuitopening 5 aangebracht. Door middel van een dergelijke spuitmond 6

is het mogelijk om een gewenst esthetisch effect van het levensmiddel 3 op het substraat 2 te verkrijgen. Hierbij kunnen zeer veel verschillende spuitmonden worden gebruikt die reeds bekend zijn in de stand van de techniek. Nadat de spuitmond 6 in de spuitopening 5 is geplaatst wordt de spuitzak 1 gevuld met het levensmiddel 3. Vervolgens knijpt de gebruiker de vulopening 4 dicht en knijpt hij in de zak zodanig dat het levensmiddel via de spuitopening 5 door de spuitmond 6 op het substraat 2 terecht komt. Doordat de spuitzak 1 is voorzien van een anti-sliplaag 7 die bestaat uit een puntenpatroon van op de spuitzak aangebrachte kunststofpunten 8 zal de gebruiker niet snel uitschieten. Hierdoor kan zeer precies de hoeveelheid levensmiddel 3 dat op het substraat 2 moet komen gedoseerd worden.

Figuur 2 toont een spuitzak 10 welke spuitzak 11 kan worden gevuld met levensmiddel 13 (niet weergegeven) dat op een substraat 12 zoals bijvoorbeeld een taartbodem kan worden aangebracht. De spuitzak 11 omvat een vulopening 14 voor het in de spuitzak 1 brengen van het levensmiddel 13. Verder omvat de spuitzak 11 een spuitopening 15. Deze spuitopening 15 wordt echter langs zijn omtrek omsloten door een kunststofband 19 die op de spuitzak 11 is opgesmolten. Door het in een gewenste vorm knippen van deze kunststofband 19 kan een gewenste vorm van een spuitmond 16 worden gecreëerd. Door gebruik van een dergelijke kunststofband 19 is het niet langer noodzakelijk om een spuitmond 16 voor het vullen in de spuitzak 11 aan te brengen. Men kan immers ook eerst de spuitzak vullen met levensmiddel 13 en daarna de kunststofband 19 in een gewenste vorm knippen zodat een gewenste spuitmond 16 wordt gevormd. De spuitzak 11 is verder voorzien van anti-sliplaag 17 die bestaat uit een puntenpatroon van op de spuitzak aangebrachte

kunststofpunten 18. De gebruiker van de spuitzak zal hierdoor niet snel uitschieten.

CONCLUSIES

1. Spuitzak voor het op een substraat aanbrengen van levensmiddelen, welke spuitzak omvat een zak van
5 kunststof foliemateriaal, welke zak is voorzien van een vulopening en een spuitopening en waarbij tenminste een gedeelte van het foliemateriaal aan de buitenkant van de zak is voorzien van een anti-sliplaag.
- 10 2. Spuitzak volgens conclusie 1, waarbij de anti-sliplaag een kunststof-laag omvat welke vast is verbonden met het foliemateriaal van de zak.
- 15 3. Spuitzak volgens conclusie 1 of 2, waarbij de zak omvat een eerste foliemateriaal-deel en een tweede foliemateriaal-deel, welke delen door middel van een smeltverbinding met elkaar zijn verbonden.
- 20 4. Spuitzak volgens conclusies 3, waarbij tenminste een gedeelte van het eerste foliemateriaal-deel is voorzien van de anti-sliplaag
- 25 5. Spuitzak volgens een van de conclusies 1-4, waarbij de anti-sliplaag een puntenpatroon omvat van punten kunststofmateriaal die op het foliemateriaal is
aangebracht.
- 30 6. Spuitzak volgens conclusie 5 waarbij de punten kunststofmateriaal een diameter hebben van 0,1 mm tot 2 mm, bij voorkeur van 0,5 mm tot 1,0 mm.
7. Spuitzak volgens conclusie 5 of 6, waarbij de punten kunststofmateriaal op het foliemateriaal zijn vast-gesmolten.

8. Spuitzak volgens een van de conclusies 1-7, waarbij rond de spuitopening een kunststofband is aangebracht voor het vormen van een spuitmond.

5

9. Spuitzak volgens conclusie 8, waarbij de kunststofband rond de spuitopening op de zak is vastgesmolten.

10 Spuitzak volgens een van de conclusies 1-9, waarbij de spuitzak in hoofdzaak de vorm heeft van een afgeknotte driehoeksvorm.

11. Werkwijze voor het vervaardigen van een spuitzak volgens een van de conclusies 1-10, omvattende het vervaardigen van een spuitzak en het aan de buitenkant van de spuitzak aanbrengen van een anti-sliplaag.

12. Gebruik van een spuitzak volgens een van de conclusies 1-10 bij het bereiden van voedingsmiddelen.

20

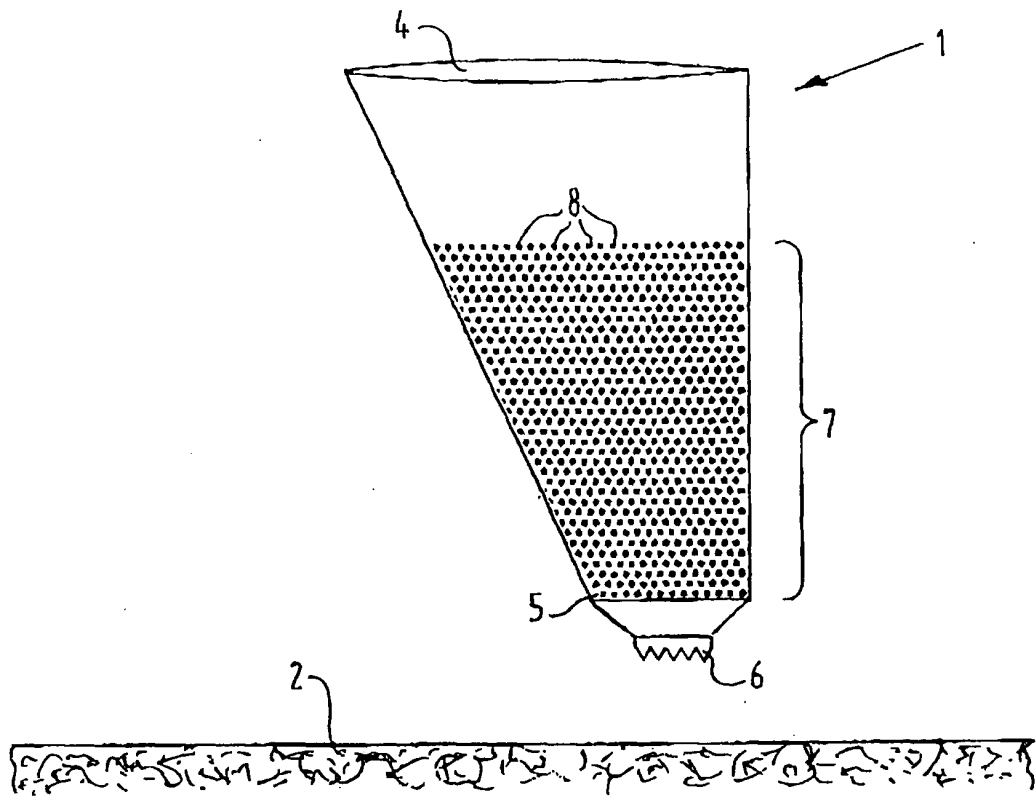


FIG. 1

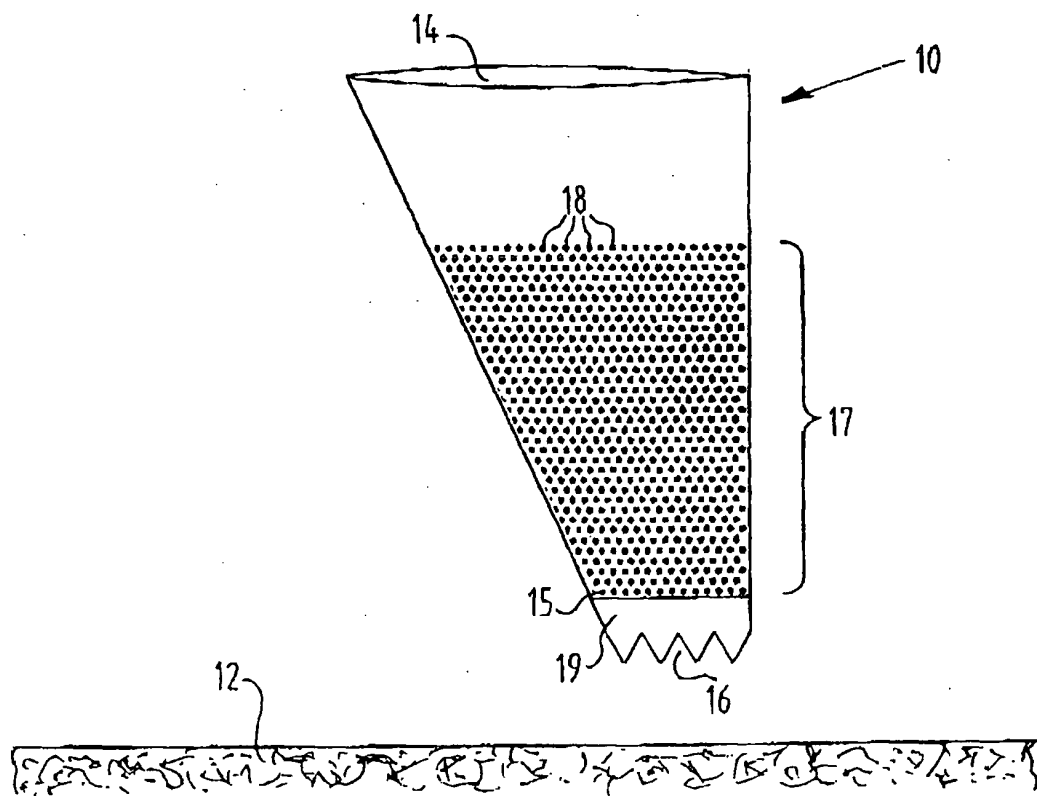


FIG. 2

SAMENWERKINGSVERDRAG (PCT)

RAPPORT BETREFFENDE NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAAL TYPE

IDENTIFICATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE		KENMERK VAN DE AANVRAGER OF VAN DE GEMACHTIGDE 2K/2CJ10/MJ/1	
Nederlands aanvraag nr. 1029962		Indieningsdatum 15 september 2005	
		Ingeroepen voorrangsdatum	
Aanvrager (Naam) Reynards International Holding B.V.			
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type		Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 45747 NL	
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)			
Volgens de internationale classificatie (IPC) Int.Cl.8: A21C15/00 A23G3/28			
II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK			
Onderzochte minimum documentatie			
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen		
Int.Cl.8:	A21C A23G		
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen			
III. ☐ GEEN ONDERZOEK MOGELIJK VOOR BEPAALDE CONCLUSIES (opmerkingen op aanvullingsblad)			
IV. ☐ GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING (opmerkingen op aanvullingsblad)			

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1029962

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP
INV. A21C15/00 A23G3/28

Volgens de Internationale Classificatie van octrooien (IPC) of zowel volgens de nationale classificatie als volgens de IPC.

B. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK

Onderzochte minimum documentatie (classificatie gevolgd door classificatiesymbolen)
A21C A23G

Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor dergelijke documenten, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen

Tijdens het internationaal nieuwheidsonderzoek geraadpleegde elektronische gegevensbestanden (naam van de gegevensbestanden en, waar uitvoerbaar, gebruikte trefwoorden)
EPO-Internal, WPI Data

C. VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie °	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
X	SE 525 629 C2 (KEE PLASTICS AB) 22 maart 2005 (2005-03-22)	1-7, 10-12
Y	het gehele document & EP 1 598 281 A (KEE PLASTICS AB) 23 november 2005 (2005-11-23)	8,9
Y	DE 102 06 058 C1 (THERMOHAUSER ERWIN BUSCH GMBH) 21 augustus 2003 (2003-08-21)	8,9
A	het gehele document	1,10-12
A	US 4 205 765 A (MAY, KAREN M) 3 juni 1980 (1980-06-03) het gehele document	3,8-10
	----- -/-	

☒ Verdere documenten worden vermeld in het vervolg van vak C.

☒ Leden van dezelfde octrooifamilie zijn vermeld in een bijlage

° Speciale categorieën van aangehaalde documenten

"A" document dat de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang

"E" eerder document, maar gepubliceerd op de datum van indiening of daarna

"L" document dat het beroep op een recht van voorrang aan twijfel onderhevig maakt of dat aangehaald wordt om de publikatiedatum van een andere aanhaling vast te stellen of om een andere reden zoals aangegeven

"O" document dat betrekking heeft op een mondelinge uiteenzetting, een gebruik, een tentoonstelling of een ander middel

"P" document gepubliceerd voor de datum van indiening maar na de ingeroepen datum van voorrang

"T" later document, gepubliceerd na de datum van indiening of datum van voorrang en niet in strijd met de aanvraag, maar aangehaald ter verduidelijking van het principe of de theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt

"X" document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet als nieuw worden beschouwd of kan niet worden beschouwd op inventiviteit te berusten

"Y" document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet worden beschouwd als inventief wanneer het document beschouwd wordt in combinatie met één of meerdere soortgelijke documenten, en deze combinatie voor een deskundige voor de hand ligt

"&" document dat deel uitmaakt van dezelfde octrooifamilie

Datum waarop het nieuwheidsonderzoek van internationaal type werd voltooid

8 Mei 2006

Verzenddatum van het rapport van het nieuwheidsonderzoek van internationaal type

Naam en adres van de instantie

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

De bevoegde ambtenaar

Silvis, H

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1029962

C.(Vervolg). VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie *	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
A	DATABASE WPI Section Ch, week 200330 Derwent Publications Ltd., London, GB; jaar A92, AN 2003-301822 XP002379912 & CN 1 388 046 A (HONGTOU PACKAGE HANGZHOU CO LTD) 1 januari 2003 (2003-01-01) samenvatting	
A	US 6 179 165 B1 (KNIGHT DAVID ET AL) 30 januari 2001 (2001-01-30)	

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Informatie over leden van dezelfde octrooifamilie

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1029962

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
SE 525629	C2	22-03-2005	EP 1598281 A1 23-11-2005
			SE 0401356 A 22-03-2005
EP 1598281	A	23-11-2005	SE 525629 C2 22-03-2005
			SE 0401356 A 22-03-2005
DE 10206058	C1	21-08-2003	GEEN
US 4205765	A	03-06-1980	GEEN
CN 1388046	A	01-01-2003	GEEN
US 6179165	B1	30-01-2001	GEEN