



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 301 053**

51 Int. Cl.:
A23L 1/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **05784138 .9**

86 Fecha de presentación : **07.09.2005**

87 Número de publicación de la solicitud: **1784086**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **16.05.2007**

54

Título: **Contenedor alimentario comestible y su procedimiento de fabricación.**

30

Prioridad: **07.09.2004 IT VI04A0210**

45

Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.06.2008

45

Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.06.2008

73

Titular/es: **Tiziano Vicentini**
Via Zandonai, 16
38061 Pilcante di Ala, IT

72

Inventor/es: **Vicentini, Tiziano**

74

Agente: **Curell Suñol, Marcelino**

ES 2 301 053 T3

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).

ES 2 301 053 T3

DESCRIPCIÓN

Contenedor alimentario comestible y su procedimiento de fabricación.

5 **Campo de la invención**

La presente invención se refiere en general al campo de la alimentación y de la restauración y se refiere en particular a un contenedor alimentario comestible tal como se define en el preámbulo de la reivindicación 1, y a un procedimiento de fabricación del mismo.

10

Estado de la técnica

15 En la técnica, son conocidos muchos contenedores comestibles, que presentan diferentes formas para sostener y contener alimentos de diversos tipos y consistencias.

20 Por ejemplo, los documentos EP-A-1044613, GB-A-327322, US-A-2508724, US-A-5916611 dan a conocer unos respectivos contenedores alimentarios conformados en bandeja o en vaso que presentan una pared lateral que contiene los alimentos cónica, troncocónica o cilíndrica, para contener fácilmente alimentos de baja consistencia, tales como helados y productos similares. El contenedor se fabrica mediante moldeo en caliente o doblando y horneando una lámina de pasta de tamaño apropiado obtenida a partir de una masa cuya base es la harina.

25 En estas soluciones de la técnica anterior, no siempre se proporciona una base de soporte plana y cuando sí se hace, la pared lateral presenta generalmente una extensión considerable cuando se compara con la base plana. Este aspecto hace que el contenedor sea adecuado para contener y permitir el consumo de productos de baja consistencia, tales como helado, pero no permite fácilmente el consumo de otros productos alimenticios sólidos. La forma de vaso permite consumir alimentos utilizando una cuchara o directamente colocando los labios en el borde de la pared lateral, pero dificulta la utilización de un tenedor y un cuchillo para cortar y comer productos sólidos.

30 Además, en este tipo de contenedores, únicamente pueden cortarse y comerse trozos del contenedor mordiendo directamente tales trozos con los dientes. Cuando se trata de cortar un trozo del contenedor con las manos o con un cuchillo y un tenedor, el contenedor puede romperse por una zona no deseada, provocando de ese modo posiblemente el derramamiento accidental de los alimentos y dificultando más la operación.

35 Los documentos EP-A-1219185, EP-A-752209, US-A-4065581 dan a conocer contenedores alimentarios comestibles que presentan una pared de fondo sustancialmente plana para apoyarse sobre una superficie generalmente plana y un borde periférico levantado para impedir cualquier derramamiento accidental de los alimentos. Estos contenedores se obtienen moldeando y horneando una lámina continua de pasta.

40 Estas soluciones permiten consumir fácilmente los alimentos contenidos en las mismas con cuchillo y tenedor, descansando la pared plana, por ejemplo, sobre una mesa, o sujetando el contenedor con las propias manos y mordiendo un trozo del alimento y un trozo del contenedor. No obstante, cortar un trozo del contenedor con las manos o con un cuchillo y un tenedor puede no resultar fácil, puesto que el contenedor puede romperse por zonas no deseadas, con los riesgos mencionados anteriormente. Esta dificultad aumenta adicionalmente por el hecho de que la pared de fondo y la pared lateral del contenedor están sometidas a las mismas etapas de procesamiento y presentan sustancialmente las mismas propiedades de flexibilidad y resistencia en el contenedor terminado. Por tanto, cuando va a cortarse sólo un trozo de la pared lateral, existe el riesgo de que la pared de fondo también se rompa, debido a que las fuerzas necesarias para romperlas son similares para ambas paredes.

50 El documento US-A-5 045 329 da a conocer un pan de pita que presenta una parte central y por lo menos una parte periférica, en el que ambas partes están fabricadas del mismo material comestible y en el que la parte periférica presenta una o más zonas desprendibles con una resistencia mecánica diferencial para facilitar la separación y el corte de tales una o más zonas desprendibles por parte de un usuario. Este producto conocido no puede utilizarse como contenedor y adicionalmente no puede evitar el riesgo de rotura de una de las zonas desprendibles o de la central tras la separación de las mismas.

55

Sumario de la invención

60 Un objetivo principal de esta invención es obviar los inconvenientes anteriores, proporcionando un contenedor alimentario comestible que sea fácil de comer con los alimentos contenidos en el mismo.

Un objetivo particular es proporcionar un contenedor práctico y funcional, que se utilice tanto cuando el usuario está de pie y lo sujeta con las manos como sobre una mesa, utilizando un cuchillo y un tenedor.

65

Un objetivo adicional de esta invención es proporcionar un contenedor que presente un aspecto agradable.

Otro objetivo particular es proporcionar un procedimiento para fabricar el contenedor rápido y rentable.

ES 2 301 053 T3

Estos objetivos, así como otros objetivos que se pondrán más claramente de manifiesto posteriormente en la presente memoria, se alcanzan, según la reivindicación 1, mediante un contenedor alimentario comestible que comprende un cuerpo principal que presenta una parte central para sostener alimentos, por lo menos una parte periférica que se extiende desde de la misma para contener alimentos lateralmente, estando fabricadas tanto la parte central como la parte periférica del mismo material comestible, caracterizado porque la parte periférica presenta una o más zonas desprendibles que presentan una resistencia mecánica diferente de la de la parte central para facilitar la separación y el corte de tales una o más zonas desprendibles por parte de un usuario.

Gracias a esta disposición particular, puede obtenerse un contenedor comestible conveniente y agradable.

Breve descripción de los dibujos

Otras características y ventajas de la invención se pondrán más claramente de manifiesto a partir de la descripción detallada de algunas formas de realización preferidas, no exclusivas de un contenedor comestible según la invención, que se describen por medio de ejemplos no limitativos a partir de los dibujos adjuntos, en los que:

la figura 1 es una vista desde arriba de una primera forma de realización de un contenedor según la invención;

la figura 2 es una vista desde arriba de una segunda forma de realización de un contenedor según la invención.

Descripción detallada de una forma de realización preferida

Haciendo referencia en particular a las figuras anteriores, se describe un contenedor alimentario comestible según la invención, que se designa en general con el número 1. El contenedor 1 comprende un cuerpo 2 principal que presenta una parte central 3 para sostener alimentos, por lo menos una parte periférica 4 para contener lateralmente los alimentos y que se extiende desde la parte central 3.

La parte central 3 y la parte periférica 4 están fabricadas ambas del mismo material comestible. El cuerpo 2 puede presentar una estructura sustancialmente a modo de lámina o presentar zonas engrosadas localizadas (no representadas) para aumentar localmente la rigidez. Además, la parte central 3 puede presentar una forma cóncava o sustancialmente plana y la parte periférica 4 puede estar doblada hacia arriba una pequeña dimensión con respecto al plano de descanso de la parte central 3.

El contenedor 1 puede presentar diversas formas en planta y preferentemente la parte central 3 puede ser circular y la parte periférica 4 puede ser sustancialmente anular. Más en detalle, el contenedor 1 puede presentar un diámetro D global de 22 cm a 26 cm, y la parte periférica 4 puede presentar un ancho L de 2 cm y 4 cm, preferentemente de 3 cm.

Una característica peculiar de la invención consiste en que la parte periférica 4 presenta una o más zonas desprendibles 5 que presentan una resistencia mecánica diferencial con respecto a la parte central 3. Esto facilitará la separación y el corte de estas una o más zonas desprendibles por parte de un usuario.

Las zonas desprendibles 5 pueden diferenciarse de la parte central por una diferencia de densidad. En particular, la parte central 3 puede presentar una densidad superior a la de las zonas desprendibles 5 de la parte periférica 4. Como alternativa o además de la diferencia de densidad, las zonas desprendibles 5 pueden presentar espesores diferentes de la parte central 3 para facilitar el corte de las mismas. En determinadas formas de realización, la parte periférica 4 puede presentar un espesor medio superior a la parte central 3.

Tal como se muestra en los dibujos adjuntos, el cuerpo 2 puede presentar por lo menos una línea de rotura en el borde de unión entre la parte central 3 y una o más zonas desprendibles 5. Esta línea de rotura 6 puede presentar una forma sustancialmente circular y extenderse de manera continua en un ángulo de 360°.

De manera conveniente, la parte periférica 4 puede presentar líneas de rotura adicionales 6', posiblemente con diferentes formas y orientaciones.

En particular, estas líneas de rotura adicionales 6' pueden extenderse radialmente y/o a lo largo de arcos circulares, tal como se muestra en la figura 2, o definir diversas formas 7 poligonales. Tal como se muestra en la figura 1, las figuras poligonales 7 pueden presentar sustancialmente la forma de triángulos escalenos.

Para facilitar la acción de contención de alimentos e impedir que los alimentos se derramen desde la cara superior a la cara inferior de la parte central 3, ésta última puede tratarse adecuadamente para ser sustancialmente impermeable a los líquidos. En particular, la parte central 3 puede hacerse sustancialmente impermeable a los líquidos mediante la aplicación de combinaciones de presión y temperatura adecuadas durante el proceso de fabricación o mediante la aplicación de una capa sustancialmente impermeable a los líquidos (no representada) a la cara superior.

El contenedor 1 según se ha descrito anteriormente en la presente memoria puede fabricarse mediante un procedimiento que comprende las etapas siguientes.

ES 2 301 053 T3

En una primera etapa a), se prepara una masa de un producto comestible, que puede contener varios ingredientes diferentes y particularmente tener harina de cereales o de origen vegetal como componente básico.

5 En una segunda etapa b) se estira una cantidad predeterminada de masa para formar por lo menos un disco sustancialmente a modo de lámina, para fabricar un contenedor 1. La cantidad predeterminada de masa puede seleccionarse para fabricar un único disco a modo de lámina o una pluralidad de discos a modo de lámina, por ejemplo, cortados a partir de una banda sustancialmente plana. Asimismo, las etapas que se describen a continuación haciendo referencia a un único disco a modo de lámina pueden implementarse sobre un disco cada vez o simultáneamente sobre una pluralidad de discos a modo de lámina, lo que puede hacer el procedimiento más rápido y más rentable.

10 A continuación, en una etapa c), se conforma el disco por lo menos una vez para obtener un producto semielaborado.

15 Esta etapa de conformado c) define una parte central 3 y una parte periférica 4 dispuesta en la periferia de la parte central 3. Se proporcionan además una o más zonas desprendibles 5 que pueden cortarse, que presentan una resistencia mecánica diferencial con respecto a la de la parte central 3. Esto facilitará la separación y el corte de estas una o más zonas desprendibles 5 por parte de un usuario.

20 El procedimiento de la invención proporciona además, en una etapa d), la cocción del producto semielaborado por lo menos una vez. La selección apropiada de los componentes de la masa y del tipo de cocción de la misma dotará al contenedor 1 de diversas propiedades de consistencia y dureza. Más en detalle, el contenedor 1 puede ser relativamente blando, a modo de “*piadina*” (pan típico italiano horneado a la piedra) o relativamente duro como una *pizza*.

25 La etapa de conformado c) puede incluir por lo menos una operación de prensado, que sólo se lleva a cabo en la parte central 3, para que ésta última presente propiedades mecánicas diferentes de la parte periférica 4.

La etapa de conformado y prensado c) y la etapa de cocción d) pueden llevarse a cabo en diferentes momentos o simultáneamente, tal como se describe con mayor detalle a continuación.

30 En una primera forma de realización, la operación de prensado puede llevarse a cabo antes de la cocción. En este caso, después de la cocción, puede llevarse a cabo un prensado adicional únicamente en la parte central.

35 En una segunda forma de realización, el prensado puede seguir a una cocción parcial. La cocción del producto semielaborado puede completarse después del prensado.

En una tercera forma de realización, el prensado puede llevarse a cabo al mismo tiempo que la cocción. En particular, puede producirse la cocción de la parte central 3 por calentamiento por contacto contra placas calientes (no representadas) y mediante calentamiento por aire de la parte periférica 4.

40 A partir de la descripción anterior, se constata que el contenedor de la invención alcanza los objetivos propuestos y es particularmente conveniente y práctico en su utilización, así como rentable.

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

5 1. Contenedor alimentario comestible que comprende un cuerpo (2) principal que presenta una parte central (3) para sostener alimentos, por lo menos una parte periférica (4) para la contención lateral de los alimentos que se extiende desde la misma, estando fabricadas dicha parte central (3) y dicha parte periférica (4) a partir del mismo material comestible, en el que dicha parte periférica (4) presenta una o más zonas desprendibles (5) con una resistencia mecánica diferencial para facilitar la separación y la extracción de tales una o más zonas desprendibles (5) por parte de un usuario, **caracterizado** porque dichas una o más zonas desprendibles (5) presentan diferentes densidades con respecto a la de dicha parte central (3).

2. Contenedor según la reivindicación 1, **caracterizado** porque dicha parte central (3) presenta una densidad superior a la de dichas una o más zonas desprendibles (5).

15 3. Contenedor según la reivindicación 1, **caracterizado** porque dichas una o más zonas desprendibles (5) presentan espesores diferentes de dicha parte central (3).

4. Contenedor según la reivindicación 1, **caracterizado** porque dicho cuerpo (2) presenta por lo menos una línea de rotura (6) en el borde de unión entre dicha parte central (3) y dichas una o más zonas desprendibles (5).

20 5. Contenedor según la reivindicación 4, **caracterizado** porque dicha parte central (3) presenta una forma sustancialmente plana y circular y dicha parte periférica (4) presenta una forma sustancialmente anular.

25 6. Contenedor según la reivindicación 4, **caracterizado** porque dicha parte periférica (4) presenta unas líneas de rotura adicionales (6').

7. Contenedor según la reivindicación 6, **caracterizado** porque dichas líneas de rotura adicionales (6') se extienden radialmente.

30 8. Contenedor según la reivindicación 6, **caracterizado** porque dichas líneas de rotura adicionales (6') se extienden a lo largo de arcos circulares.

9. Contenedor según la reivindicación 6, **caracterizado** porque dichas líneas de rotura adicionales (6') definen unas figuras poligonales (7).

35 10. Contenedor según la reivindicación 9, **caracterizado** porque dichas figuras poligonales (7) son triángulos.

11. Contenedor según la reivindicación 3, **caracterizado** porque dicha parte periférica (4) presenta un espesor medio superior a dicha parte central (3).

40 12. Contenedor según una o más de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicha parte central (3) presenta una capa sustancialmente impermeable a los líquidos sobre una cara superior.

45 13. Procedimiento de fabricación de un contenedor alimentario comestible según una o más de las reivindicaciones anteriores que incluye las etapas siguientes:

a) preparar una masa de un producto comestible;

b) estirar una cantidad predeterminada de dicha masa y formar por lo menos un disco a modo de lámina;

50 c) conformar dicho disco por lo menos una vez para obtener un producto semielaborado que presenta una parte central (3) y una parte periférica (4), dispuesta en la periferia de dicha parte central (3), proporcionándose una o más zonas desprendibles (5), que presentan una resistencia mecánica diferencial con respecto a la de dicha parte central (3), para facilitar la separación y la extracción de dichas zonas desprendibles (5) por parte de un usuario;

55 d) cocer dicho producto semielaborado por lo menos una vez;

60 **caracterizado** porque dichas una o más zonas desprendibles (5) están conformadas de tal modo que presentan diferentes densidades con respecto a la de dicha parte central (3).

14. Procedimiento según la reivindicación 13, **caracterizado** porque dicha etapa de conformado c) incluye por lo menos una operación de prensado, que sólo se lleva a cabo en dicha parte central (3), antes de dicha por lo menos una etapa de cocción d).

65 15. Procedimiento según la reivindicación 14, **caracterizado** porque incluye una operación de prensado adicional, que sólo se lleva a cabo en dicha parte central (3), después de dicha etapa de cocción d).

ES 2 301 053 T3

16. Procedimiento según la reivindicación 13, **caracterizado** porque dicha etapa de conformado c) incluye por lo menos una operación de prensado, que sólo se lleva a cabo en dicha parte central (3), después de dicha por lo menos una etapa de cocción d), siendo ésta última una etapa de cocción parcial.

5 17. Procedimiento según la reivindicación 16, **caracterizado** porque incluye cocción completa de dicho producto semielaborado, después de dicha operación de prensado.

18. Procedimiento según la reivindicación 14, **caracterizado** porque dicha por lo menos una operación de prensado se lleva a cabo al mismo tiempo que dicha por lo menos una etapa de cocción d).

10 19. Procedimiento según la reivindicación 18, **caracterizado** porque dicha etapa de cocción d) incluye calentamiento por contacto de dicha parte central (3) contra unas placas calientes y calentamiento por aire de dicha parte periférica (4).

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

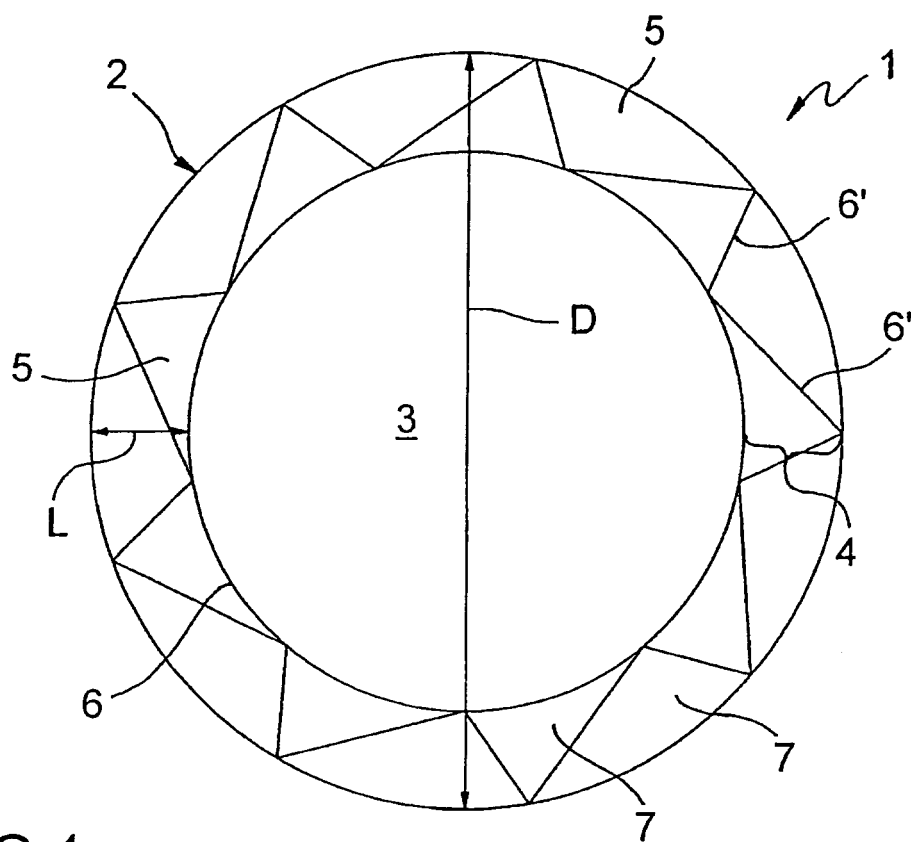


FIG. 1

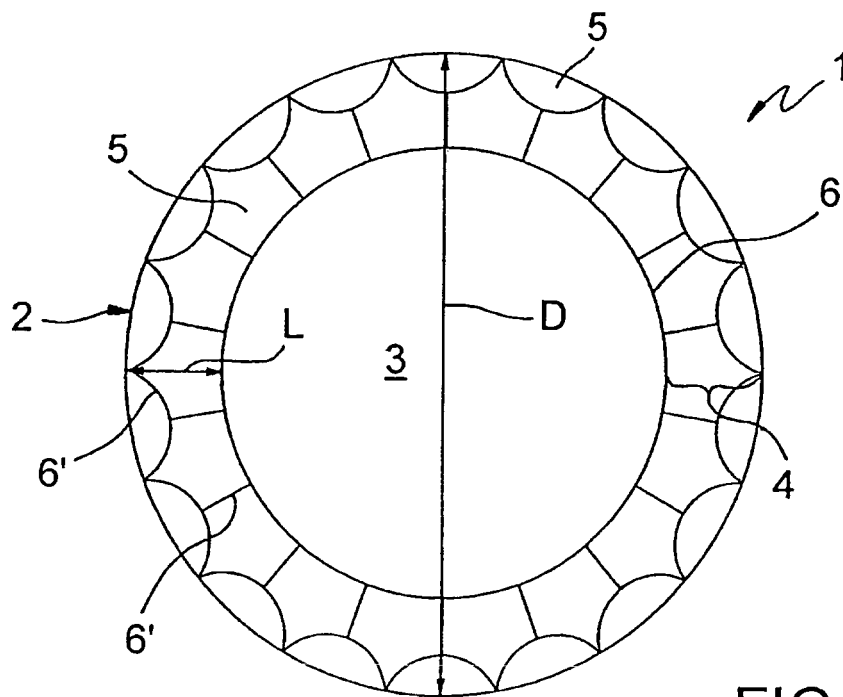


FIG. 2