



ESPAÑA

MICROFILMADO

NUMERO	252779	(12) Y
FECHA DE PRESENTACION		

16 NOV. 1980

MODELO DE UTILIDAD

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A92C13/00

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
" ENVOLTURA PERFECCIONADA PARA EMBUTIDOS "

(71) SOLICITANTE (S)
PROVEEDORA HISPANO HOLANDESA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Autovía Castelldefels km, 8,6 - SAN BAUDILLO DE LLOBREGAT (Barcelona)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON

EC/ez Ref. 8.408

1 La presente memoria descriptiva tiene
como fin la delcaración del objeto sobre el cual ha de recaer
el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo-
en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo-
5 con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, que como
el enunciado indica se trata de "ENVOLTURA PERFECCIONADA PARA
EMBUTIDOS".

La presente invención se refiere a en-
volturas para embutidos.

10 La tripa natural que acostumbraba
volver los productos cárnicos del tipo embutidos, va siendo sus-
tituida por productos sintéticos o semisintéticos que aportan
una mejor apariencia al producto de relleno. Asimismo, estos
15 productos sintéticos y semisintéticos son susceptibles de somer-
darse al tipo de tratamiento de curado; en efecto: se dispone
de una gama de productos sintéticos y semisintéticos que permi-
ten que sus dimensiones, o bien se dilaten, o bien se encojan, o
bien permanezcan estables, despues de estar sometidos los cta-
20 dos productos a unas determinadas condiciones de temperatura,
humedad, etc, a lo largo de un determinado período de tratamien-
to. Esta capacidad de dilatación, contracción o estabilidad di-
mensional de uno u otro de los productos sintéticos y semisinte-
ticos permite la elección apropiada de uno de estos últimos pa-
25 ra satisfacer uno de los requisitos fundamentales que han de
cumplir los embutidos, a saber: que la adherencia del relleno a
la cara interna de la envoltura ha de ser óptima.

30 En algunos tipos de embutidos - en par-
ticular, las salchichas - se ha impuesto el uso de un tipo par-
ticular de material semisintético, el material celulósico, para
la confección de envolturas. Estas últimas se presentan bajo la

1 forma de los denominados "Sticks", que consisten en material ce-
lulosico fruncido y apretado a partir de un tubo continuo y li-
so de envoltura; con la citada operación de fruncido se consigue
5 reducir notablemente las dimensiones de las envolturas en el --
sentido longitudinal, y se facilita notablemente la fabricación
en serie.

Sin embargo hay embutidos en los que, -
su confección artesanal, las dimensiones de la sección recta, -
del embutido, o el deseo de dotar de una mejor apariencia a es-
10 tos productos, aconsejan la utilización de una disposición espe-
cial de la envoltura que permitá cumplir las siguientes condi-
ciones .

- una gran versatilidad de dimensiones
y formas de las envolturas.

15 - la aplicación de uno u otro de los -
materiales sintéticos y semisintéticos que actualmente se hallan
disponibles en el mercado, a fin de cumplir el importante requi-
sito citado más arriba.

20 - una apariencia estética que favorez-
ca su venta.

- una robustez de las líneas disconti-
nuas entre sí en la envoltura

25 - una disposición de enlace o unión de
las líneas discontinuas que sea relativamente simple y barata, -
al tiempo que permita cumplir las condiciones precedentes.

La presente invención se propone solu-
cionar el problema técnico así planteado; y, para ello, propone
la realización de envolturas para embutidos que están dotadas -
de cantos cosidos.

30 De acuerdo con una característica de -

1 la invención, los cantos cosidos se realizan con uno o más hilos
extendiéndose el cordón de costura a lo largo de las líneas de -
discontinuidad del producto constitutivo de la envoltura, a ex--
cepción de una línea de discontinuidad que permanece sin coser -
5 constituyendo así la boca de entrada del producto cárnico de re-
lleno.

Según otra característica de la inven-
ción, el cordón de costura comporta una banda de refuerzo textil
constituida por una banda o cinta de tejido, curvada sobre la lí-
10 nea de discontinuidad y cosida solidariamente a esta última.

De acuerdo con otra característica de
la invención, el cordón de costura se extiende a lo largo de am-
15 bos bordes laterales longitudinales de la envoltura.

Según otra disposición constructiva de
la invención, el cordón de costura se extiende a lo largo de un
solo borde longitudinal de la envoltura.

De acuerdo con otra disposición cons--
tructiva de la invención, el cordón de costura se extiende a lo
20 largo del fondo de un material sintético tubular.

Según otra característica de la inven-
ción, el cordón de costura se extiende a lo largo del fondo, y -
simultáneamente, a lo largo de un borde lateral longitudinal de
la envoltura.

Según otra característica de la inven-
25 ción, el cordón de costura se extiende a lo largo del fondo y a
lo largo, asimismo, de los bordes laterales longitudinales de la
envoltura, pudiendo seguir este fondo y estos bordes laterales -
longitudinales, una trayectoria recta o curvada, indistintamente.

De acuerdo con otra característica de
30 la invención, el material sintético o semisintético constitutivo

1 de la envoltura se elige de entre el grupo formado por: materia-
les celulósicos colágenos, textiles, y plásticos; siendo entre
5 estos últimos particularmente apropiados el polietileno, el nai-
lón (poliamida 6,6), el cloruro de polivinilo (PVC) y el cloru-
ro de polivinilideno (PVDC), o similares, así como una combina-
ción de los mismos.

Según otra característica de la inven-
ción, los citados materiales celulósicos pueden estar impermea-
libilizados.

10 Para mayor comprensión del presente in-
vento en el plano adjunto hacemos una representación esquemáti-
ca de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y suscep-
tible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren-
las características esenciales.

15 La figura 1 representa una vista en
planta de una envoltura cosida para embutidos, en la que el cor-
dón de costura se extiende a lo largo del fondo (en este caso, -
rectilíneo) y a lo largo, asimismo de los bordes laterales lon-
gitudinales de la envoltura.

20 La figura 2 ilustra una vista de deta-
lle de una sección por A-A de la figura 1, mostrando la banda
o cinta de tejido de refuerzo.

25 En el ejemplo de ejecución de la figu-
ra 1, la envoltura se ha obtenido a partir de dos hojas de mate-
rial sintético superpuestas (en este caso, de perfil en planta-
rectangular) y cosidas la una a la otra por medio del cordón de
costura (CC), que se extiende tanto a lo largo de ambos bordes-
laterales longitudinales (BL1), (BL2) como a lo largo del fondo
30 (F) de la envoltura. La boca de entrada (BE) ha de quedar, evi-
dentemente, exenta de cualquier costura. Esta es la disposición

1 denominada con el nombre de perimetrada.

El proceso de fabricación normal sin-
que sea el único es a partir de material tubular hueco que practi-
camente es cortado en la forma y tamaño deseados, y cosido.

5 Hay que hacer observar que, en la dis-
posición denominada perimetrada aludida más arriba, las dos ~~hojas~~
de material sintético o semisintético (H1) y (H2) (véase figura 2)
no tienen que ser necesariamente de un perfil en planta rectangu-
lar; cada uno de los bordes laterales (BL1) y (BL2) de estas ho-
10 jas puede presentar, asimismo, un perfil curvo o discontinuo y -
el fondo puede, asimismo, presentar un canto, por ejemplo, en
forma sensiblemente de arco de circunferencia.

15 En la figura 2 se observa una varian-
te de ejecución del cordón de costura (CC). En esta variante, se
ha previsto una banda de refuerzo (BR) constituida por una cinta
de un tejido dispuesta plegada sobre una línea de discontinuidad
y solapando las dos caras externas de las zonas del borde de es-
ta línea de discontinuidad, de forma que el cordón de costura a-
traviesa, también, esta banda de refuerzo (ER) y la hace solida-
20 ria de la citada línea de discontinuidad.

El material sintético o semisintético
de que está hecha la envoltura se puede elegir de entre el grupo
formado por:

25 - Los derivados de la celulosa (como por
ejemplo, los acetatos de celulosa), pueden comportar un recubri-
miento impermeabilizante, pueden adoptar una estructura transpi-
rable, o pueden ser normales.

- El colágeno, una escleroproteína que-
se halla presente en los tejidos conjuntivo, cartilaginoso y óseo

30 - Los materiales textiles.

1 - Determinados altos polímeros sintéti-
cos, y en particular, el polietileno, el cloruro de polivinilo-
(PVC), el cloruro de polivinilideno (PVDC) o sus copolímeros, -
5 la poliamida 6,6 (Nylón); así como otros productos similares y
sus combinaciones.

Descrita suficientemente la naturaleza
del presente invento, así como su realización industrial, sí
cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posi-
ble introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto
tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.
10

El solicitante, al amparo de los Con-
venios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el
derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si
fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presente
15 solicitud.

NOTA

El Modelo de Utilidad que se solicita
como nuevo en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente
Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "EN-
20 VOLTURA PERFECCIONADA PARA EMBUTIDOS", en todo de acuerdo con -
las siguientes:

REIVINDICACIONES

25 1.- Envoltura perfeccionada para embuti-
dos, donde la envoltura comporta unos cantos, entre los que se
distinguen dos bordes, un fondo y una boca de entrada del pro-
ducto cárnico de relleno de la envoltura, caracterizada porque
uno o todos de los citados bordes laterales y del citado fondo
están cerrados por medio de un cordón de costura.

30 2.- Envoltura perfeccionada para embuti-
dos, en todo de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada -

1 porque los cantos cosidos se realizan con uno o mas hilos, ex-
tendiéndose el cordón de costura a lo largo de las líneas de -
discontinuidad del producto constitutivo de la envoltura, a ex-
5 cepción de una línea de discontinuidad que permanece sin coser
constituyendo esta última, así, la boca de entrada del producto
cárnico de relleno.

3.- Envoltura perfeccionada para embu-
tidos, en todo de acuerdo con una de las reivindicaciones pri-
mera o segunda, caracterizada porque el cordón de costura compo-
10 ta una banda de refuerzo textil constituida por una cinta o ban-
da de tejido, plegada sobre la línea de discontinuidad del mate-
rial de la envoltura y cosida solidariamente a esta línea.

4.- Envoltura perfeccionada para embu-
tidos, en todo de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3,
15 caracterizada porque el citado cordón de costura se extiende a
lo largo de ambos bordes laterales longitudinales de la envol-
tura.

5.- Envoltura perfeccionada para embu-
tidos, en todo de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3
20 caracterizada porque el cordón de costura se extiende a lo lar-
go de un solo borde lateral longitudinal de la envoltura.

6.- Envoltura perfeccionada para embu-
tidos, en todo de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3
25 caracterizada porque el cordón de costura se extiende a lo largo
del fondo de un material de envoltura, de configuración sensi-
blemente tubular.

7.- Envoltura perfeccionada para embu-
tidos, en todo de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3
30 caracterizada porque el cordón de costura se extiende a lo largo
del fondo y, simultáneamente, a lo largo de un borde lateral lon-

1 gitudinal de la envoltura.

5 8.- Envoltura perfeccionada para embuti-
dos, en todo de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3, -
caracterizada porque el cordón de costura se extiende a lo largo
del fondo y a lo largo, asimismo, de los bordes laterales longi-
tudinales de la envoltura, pudiendo seguir este fondo y estos
bordes laterales longitudinales, una trayectoria recta o curvada,
indistintamente.

10 9.- Envoltura perfeccionada para embuti-
dos, en todo de acuerdo con una de las reivindicaciones preceden-
tes, caracterizada porque el material de la envoltura es un mate-
rial sintético o semisintético, que se elige de entre el grupo -
formado por: determinados altos polímeros sintéticos, y entre -
15 estos últimos, en particular, el polietileno, el cloruro de poli-
vinilo (PVC), el cloruro de polivinilideno (PVDC) o sus copolíme-
ros, así como otros altos polímeros sintéticos similares y sus -
combinaciones y colágenos textiles y celulónicos.

20 10.- Envoltura perfeccionada para embuti-
dos, en todo de acuerdo con la reivindicación 9, caracterizada por
que los citados derivados comportan una capa impermeabilizante.

11.- Envoltura perfeccionada para embuti-
dos, en todo de acuerdo con la reivindicación 9, caracterizada -
porque los citados derivados pueden ser traspirables.

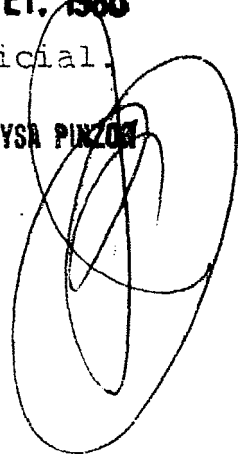
25 12.- "ENVOLTURA PERFECCIONADA PARA EMBU-
TIDOS"

Según queda sustancialmente descrito en
la presente memoria descriptiva que consta de diez hojas mecano-
grafiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes -
dibujos.

Madrid, - 3 SET. 1980

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.

A large, complex handwritten scribble or signature in black ink, overlapping the typed name 'MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON'.

1
5
10
15
20
25
30

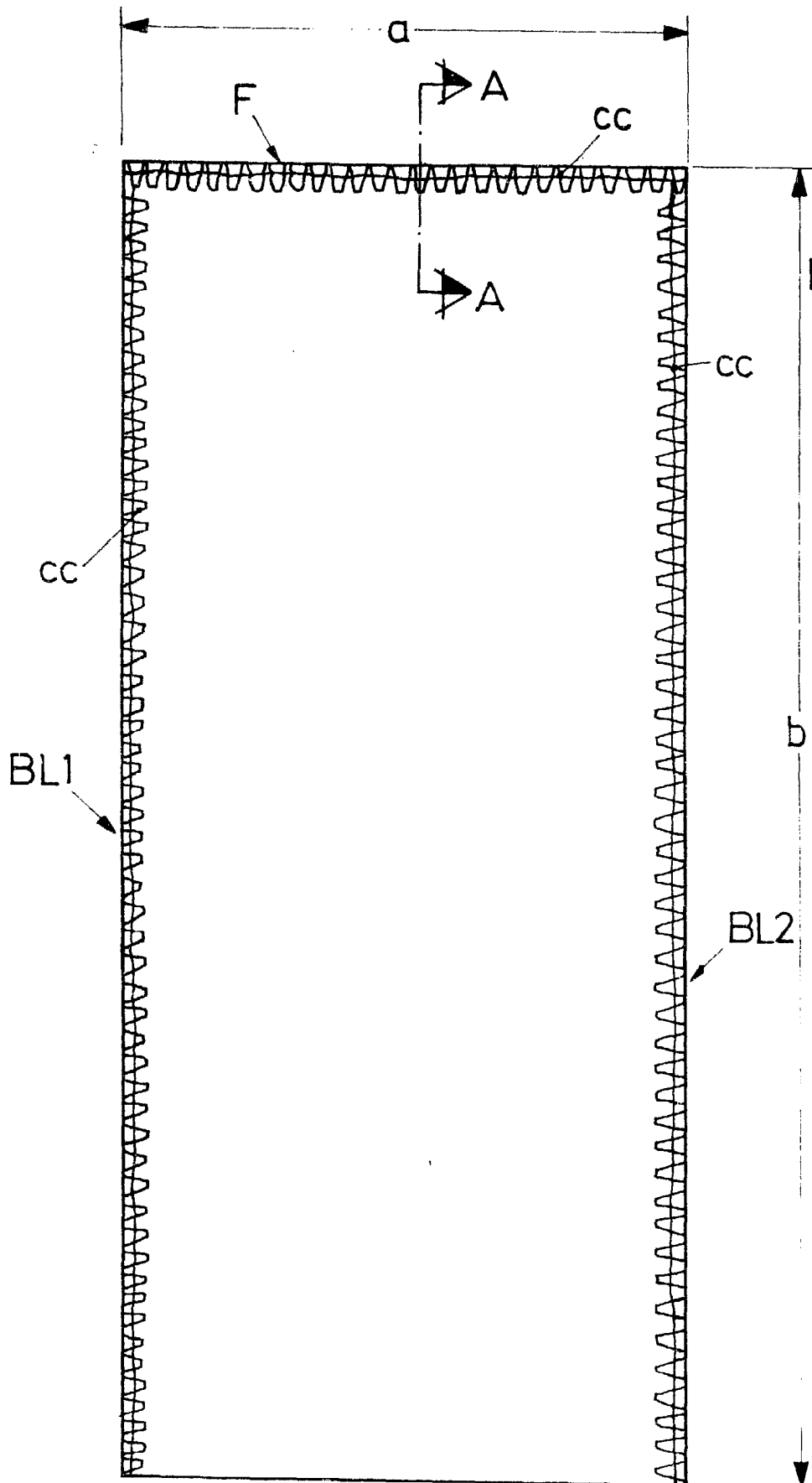


Fig.1

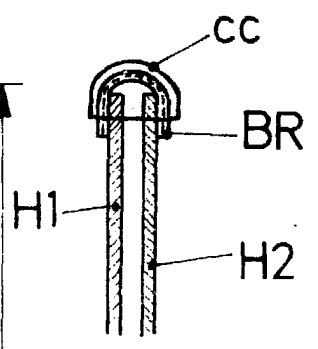


Fig.2

Escala variable
Madrid - 3 SET. 1980
El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.