

(19)



(11)

EP 2 050 675 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:

22.04.2009 Bulletin 2009/17

(51) Int Cl.:

B65B 29/08 (2006.01)

B65D 5/24 (2006.01)

B65D 5/36 (2006.01)

B65D 81/34 (2006.01)

B65B 47/06 (2006.01)

B65B 5/02 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **08166845.1**

(22) Date de dépôt: **16.10.2008**

(84) Etats contractants désignés:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**

Etats d'extension désignés:

AL BA MK RS

(72) Inventeurs:

- Landron, Thierry
59270, Godewaersvelde (FR)
- Deltombe, Guy
59670, Cassel (FR)

(74) Mandataire: **Becker, Philippe et al**

**Cabinet Becker & Associés
25, rue Louis Le Grand
75002 Paris (FR)**

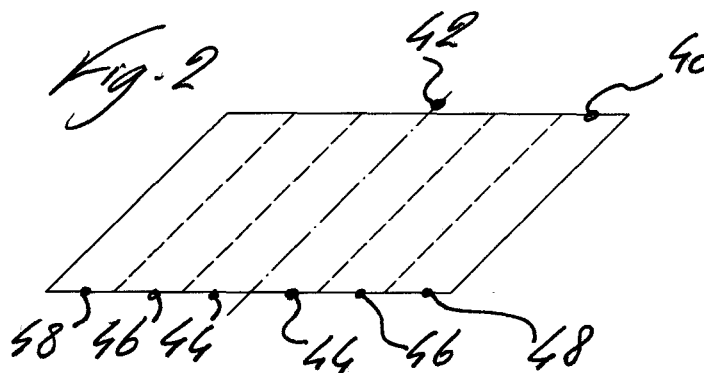
(30) Priorité: **19.10.2007 FR 0758436**

(71) Demandeur: **Terre des Lys
62120 Aire sur La Lys (FR)**

(54) **Procédé de réalisation de papillotes en papier pour la cuisson d'aliments**

(57) Procédé de fabrication de papillotes (28) pour la cuisson de préparations culinaires dans un emballage en papier, sur une ligne de fabrication en continu, **caractérisé en ce que** des préformes plates (20) réalisées par pliage d'une feuille de papier (40) de qualité alimentaire et résistant à une cuisson au four, sont déployées

pour obtenir des boîtiers parallélépipédique (22) ouverts sur le dessus et comportant un fond plat, ces boîtiers sont ensuite positionnés sur un convoyeur (2) comprenant des moyens de positionnement et des moyens de maintien du boîtier en forme, puis les boîtiers sont remplis par une préparation culinaire et refermés par un couvercle (26).



EP 2 050 675 A1

Description

[0001] La présente invention concerne des emballages réalisés en papier par pliage, pouvant recevoir des portions de préparations culinaires et permettant la cuisson, des papillotes réalisées avec ces emballages, ainsi qu'un procédé de mise en oeuvre de ces emballages et papillotes.

[0002] Il est connu de réaliser une cuisson d'aliments dans des emballages en feuilles, notamment des feuilles de papier ou d'aluminium, dans lesquelles on dépose une préparation culinaire avant de les refermer, pour ensuite les passer au four et cuire les aliments.

[0003] Cet emballage d'aliments dans une feuille pour la cuisson, appelé papillote, a de nombreux avantages. Il réalise notamment une cuisson dans le propre jus des aliments et dans une enceinte fermée, sans ajouter de graisse, ce qui permet à la préparation de développer tous les arômes des ingrédients disposés dedans, et de réaliser un plat avec de bonnes qualités nutritionnelles et diététiques.

[0004] L'emballage en feuille est généralement réalisé de manière artisanale, directement par le cuisinier, qui utilise une feuille posée à plat pour disposer dessus la préparation culinaire, et referme ensuite cette feuille en remontant les bords et en les rassemblant sur le dessus pour ensuite les nouer entre eux avec un lien, comme une ficelle ou des agrafes. On obtient ainsi un volume fermé contenant les aliments, de forme globalement sphérique, comprenant sur le dessus les bords de la feuille noués entre eux, qui peut être ensuite déposé directement sur une plaque de four pour la cuisson.

[0005] Or une production en série de papillotes permettrait de réaliser des produits suivant un procédé constant, en baissant les coûts de production par une réduction du temps de main d'oeuvre pour la fabrication, et de proposer des produits de qualité à des prix raisonnables.

[0006] Un inconvénient principal de type de papillote est que l'emballage n'ayant pas de forme définie et stable, il peut difficilement être manipulé avec des moyens de manutention industrielle. En effet une production industrielle en continu utilisant un système de convoyage pour la manutention, et réalisant le dosage et la dépose des préparations culinaires avec des outillages qui peuvent être au moins en partie automatisés, nécessite des emballages de forme constante et stable, qui doivent être positionnés rapidement et avec précision, et ensuite maintenus en place.

[0007] De plus, l'emballage doit pouvoir être refermé facilement pour réaliser un volume sensiblement étanche.

[0008] La présente invention a notamment pour but d'éviter ces inconvénients de la technique antérieure, et de proposer une papillote ainsi qu'un procédé de mise en oeuvre qui soit simple, efficace et économique, permettant de réaliser facilement une production en série.

[0009] Elle propose à cet effet une papillote contenant dans un emballage en papier une préparation culinaire

et permettant la cuisson dans un four, caractérisée en ce qu'elle comporte un boîtier de forme géométrique, notamment de forme parallélépipédique, ouvert sur le dessus et comprenant un fond plat, et un couvercle séparé, le boîtier et le couvercle étant réalisés à partir de préformes plates préparées par pliage de feuilles de papier de qualité alimentaire et résistant à une cuisson au four, qui sont déployées pour obtenir des formes géométriques, notamment parallélépipédiques, s'emboîtant l'une dans l'autre.

[0010] L'invention propose en outre un procédé de fabrication de papillotes pour la cuisson de préparations culinaires dans un emballage en papier, sur une ligne de fabrication en continu, caractérisé en ce que des préformes plates réalisées par pliage d'une feuille de papier de qualité alimentaire et résistant à une cuisson au four, sont déployées pour obtenir des boîtiers parallélépipédiques ouverts sur le dessus et comportant un fond plat, ces boîtiers sont ensuite positionnés sur un convoyeur comprenant des moyens de positionnement et des moyens de maintien du boîtier en forme, puis les boîtiers sont remplis par une préparation culinaire et refermés par un couvercle.

[0011] Un avantage essentiel du procédé suivant l'invention est qu'il apporte à des récipients réalisés en papier de manière économique, une géométrie définie et des formes stables permettant d'utiliser des outils de mise en oeuvre pour les opérations ultérieures.

[0012] Le dispositif d'assistance selon l'invention peut en outre comporter une ou plusieurs des caractéristiques suivantes, qui peuvent être combinées entre elles.

[0013] Selon une caractéristique de l'invention, les moyens de maintien du boîtier en forme comportent un dispositif d'aspiration d'air réalisant une dépression sous le fond du boîtier pour le maintenir à plat.

[0014] Avantageusement, un système de pinces est descendu sur les boîtiers après leur dépose sur le convoyeur, pour écarter les bords de ces boîtiers et les maintenir en position.

[0015] Avantageusement, le convoyeur comporte des moyens de positionnement comprenant des rangées d'alvéoles disposées transversalement.

[0016] Suivant un mode de réalisation, on dépose successivement dans un boîtier plusieurs couches de préparations culinaires différentes.

[0017] Avantageusement le boîtier et le couvercle sont réalisés chacun à partir d'une feuille de papier de qualité alimentaire et résistante à une cuisson au four, qui est pliée pour fournir une préforme plate pouvant être facilement déployée pour obtenir une forme parallélépipédique ouverte sur le dessus, pour former un boîtier comprenant un fond pouvant être maintenu à plat par aspiration d'air, et un couvercle qui s'ajuste sur ce boîtier pour former un récipient sensiblement étanche.

[0018] Avantageusement, la préforme du couvercle comporte un pliage similaire à celui de la préforme du boîtier, et comprend des dimensions légèrement plus grandes pour s'ajuster sur le boîtier de manière sensi-

blement étanche.

[0019] En variante, on peut utiliser un pliage différent de la préforme du couvercle par rapport à celle du boîtier, permettant ainsi de toujours obtenir une forme parallélépipédique tout en facilitant le dépliage.

[0020] Le pliage des préformes peut comprendre les opérations suivantes, pour un pliage symétrique par rapport à un axe transversal d'une feuille rectangulaire, la feuille est divisée dans la longueur en six bandes transversales égales, nommées en partant de l'axe, bande centrale, bande intermédiaire et bande d'extrémité, la bande intermédiaire et la bande d'extrémité sont repliées en accordéon sur la bande centrale, la bande d'extrémité est dépliée, puis les quatre coins de la surface formée par la bande intermédiaire et la bande d'extrémité sont repliés vers l'intérieur et se rejoignent deux par deux, et enfin la bande d'extrémité est ensuite repliée à nouveau sur la bande intermédiaire.

[0021] Selon un mode de réalisation, plusieurs boîtiers sont juxtaposés dans un même couvercle inférieur, et un couvercle supérieur identique au couvercle inférieur est déposé sur l'ensemble.

[0022] Avantagusement, le boîtier et le couvercle sont formés avec du papier sulfurisé.

[0023] Selon une variante du procédé de fabrication, les préparations culinaires sont préalablement moulées et congelées à part, avant d'être déposées dans les boîtiers. L'invention sera mieux comprise et d'autres caractéristiques et avantages apparaîtront plus clairement à la lecture de la description ci-après donnée à titre d'exemple, en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 représente une ligne de fabrication suivant un procédé de fabrication selon l'invention ;
- les figures 2 à 7 représentent différentes étapes de réalisation d'un boîtier ou d'un couvercle ;
- la figure 8 représente l'assemblage d'un couvercle sur un boîtier déposé sur un convoyeur ; et
- la figure 9 représente en variante l'assemblage de deux boîtiers avec un même couvercle.

[0024] La figure 1 représente une ligne de fabrication 1 de papillotes 28, comprenant un convoyeur à bande 2 qui tourne en continu, et différents postes de travail disposés le long de ce convoyeur.

[0025] Le premier poste comporte un stockage de préformes plates 20 de boîtier, empilées dans un emballage. Un opérateur les saisit et les ouvre en soulevant des côtés repliés sur le fond, pour réaliser des boîtiers 22 parallélépipédiques, ouverts sur le dessus et comportant un fond plat.

[0026] Les boîtiers 22 sont déposés ensuite dans des alvéoles 4 liées à la bande continue du convoyeur 2, pour les positionner suivant des positions définies. Un système de dépression 6 réalise par aspiration d'air une légère dépression dans le système de convoyage, qui communique par des ouvertures 8 dans les alvéoles 4 de positionnement. De cette manière le fond des boîtiers 22 est

aspiré par la dépression, et est plaqué aussitôt sur la bande du convoyeur 2 pour être positionné bien à plat, et maintenu en position.

[0027] Un système de pinces 10 est descendu ensuite sur les boîtiers 22. Il comporte des bras qui pénètrent dans les boîtiers 22 et écartent les bords, pour les ouvrir et les maintenir ouverts. En particulier, il peut comprendre 4 bras s'appliquant chacun à un angle du boîtier 22, pour bien marquer la forme rectangulaire.

[0028] De cette manière, les pinces 10 en combinaison avec le système de dépression 6 contribuent à conformer la géométrie du boîtier 22, alors que après dépliage de la préforme 20, les plis ne prennent pas naturellement leur forme et le boîtier ne se maintient pas ouvert de lui-même.

[0029] On peut réaliser ainsi un volume géométrique bien défini et constant, à partir de feuilles de papier d'épaisseur réduite et de faible rigidité, et d'un simple pliage, ce qui est économique.

[0030] Une fois toutes les alvéoles transversales 4 du convoyeur 2 remplies, la bande avance pour déplacer les boîtiers 22 vers des postes de remplissage de préparations culinaires 12a, 12b. Pour l'alimentation de ces postes différents composants sont préparés et mélangés, pouvant contenir de la viande, du poisson, des légumes ou des épices, pour fournir des préparations culinaires. Les composants sont de préférence coupés en petits morceaux, pour après mélange fournir un produit pâteux qui peut être stocké dans un récipient, et versé à partir de systèmes de dosage.

[0031] Les systèmes de dosage peuvent comprendre des moyens mécanisés, comme des pistons, des vis sans fin ou des engrenages pour prélever la pâte dans le stockage, et délivrer des dosages précis de chaque préparation afin de les déposer dans les boîtiers 22. Les préparations peuvent venir se superposer en différentes couches, pour former des assemblages réunissant à la fois de bonnes qualités nutritives et gustatives. Pour finir, des produits comme des épices ou des éléments de décoration peuvent être déposés en dernier.

[0032] La bande du convoyeur 2 comporte transversalement des rangées d'alvéoles 4 alignées, pour pouvoir traiter simultanément lors du remplissage des rangées de boîtiers 22.

[0033] Une opération suivante, qui peut aussi se réaliser entre le dépôt des couches des étapes précédentes, consiste à mettre en forme la préparation culinaire si nécessaire, avec par exemple un tampon 14 qui descend pour appuyer sur la surface et presser la préparation dans le boîtier 22. Cette étape peut être nécessaire dans le cas où les préparations sont épaisses et remplissent difficilement d'elles-mêmes par gravité le boîtier 22.

[0034] Au poste suivant, un opérateur prend des préformes plates 24 empilées, similaires aux préformes 20 de boîtier 22 mais légèrement plus grandes, les ouvre en soulevant des côtés repliés sur le fond, et réalise des couvercles 26 qui viennent s'ajuster sur le boîtier 22 de manière sensiblement étanche, pour fermer les papillo-

tes 28.

[0035] Le couvercle 26 séparé du boîtier 22 permet de faciliter les manipulations et le remplissage de ce boîtier, sans être encombré par un couvercle qui lui serait lié ni risquer de le souiller.

[0036] De plus, les formes géométriques pour le boîtier 22 comme pour le couvercle 26, permettent sans utiliser de composant additionnel comme un lien par exemple, de réaliser une fermeture suffisamment étanche de la papillote, qui est rapidement mise en oeuvre par simple emboîtement.

[0037] Les couvercles 26 comprenant des pliages similaires à ceux des boîtiers 22, permettent de prévoir des procédés de fabrication identiques à partir d'un même matériau et avec des outillages similaires.

[0038] Ensuite, les papillotes 28 passent dans un tunnel de congélation pour en sortir congelées. Les papillotes représentent alors des éléments compacts et durs, avec des formes régulières, qui sont facilement manipulés par des opérateurs ou des machines pour les conditionner dans des emballages 30.

[0039] En variante, les préparations culinaires des papillotes peuvent être disposées dans des moules défilant sur un convoyeur, pour être ensuite congelées puis dé-moulées et déposées dans les boîtiers 22 préalablement ouverts. le couvercle est enfin déposé.

[0040] En variante, les boîtiers 22 peuvent être déposés sur des plateaux comportant des rangées d'alvéoles, ces plateaux étant déplacés par un convoyeur.

[0041] Les papillotes ainsi formées sont économiques, la matière première de l'emballage étant peu chère, et les préformes empilées occupant un très faible volume. Les papillotes réalisées dans un papier de qualité alimentaire pouvant passer au four, un papier sulfurisé notamment qui a des bonnes qualités pour cela, peuvent être ensuite misent directement dans un four pour le chauffage ou la cuisson des aliments. Les papillotes fermées de manière suffisamment étanche, gardent le jus de cuisson ainsi que tous les arômes qui se dégagent pendant la cuisson.

[0042] La qualité nutritionnelle est très bonne. Le récipent lors de la cuisson représentant une masse thermique négligeable, la chaleur est directement en contact avec les aliments, la cuisson est rapide ce qui limite la dégradation d'éléments comme la vitamine C résistant mal à la chaleur.

[0043] De plus, la papillote ainsi formée se tient et est très présentable. Elle peut après cuisson être mise directement dans l'assiette, le couvercle pouvant rester pour garder les aliments au chaud.

[0044] Cette papillote est aussi écologique, le papier utilisé pour l'emballage apportant des avantages importants. Il présente des avantages réels par rapport notamment aux emballages en matière plastique ou métallique, comprenant un poids et un volume plus élevé, et nécessitant une consommation de matière et d'énergie plus importante. De plus, le papier étant biodégradable, il peut après le repas être jeté avec les déchets alimentaires qui

se dégraderont avec l'emballage, sans nécessiter de tri des matières.

[0045] Les figures 2 à 7 présentent un exemple de pliage d'une feuille de papier 40 rectangulaire, pour obtenir un boîtier 22 ou un couvercle 26. Le pliage est symétrique par rapport à un axe transversal 42 de la feuille 40.

[0046] La feuille 40 est divisée dans la longueur en 6 bandes transversales égales, nommées en partant de l'axe 42 vers chaque côté, bande centrale 44, bande intermédiaire 46 et bande d'extrémité 48. La bande intermédiaire 46 et le bande d'extrémité 48 sont repliées en accordéon sur la bande centrale 44, comme présenté figure 3.

[0047] La bande d'extrémité 48 étant dépliée comme présenté figure 4, les quatre coins de la surface formée par la bande intermédiaire 46 et la bande d'extrémité 48, sont repliés vers l'intérieur et se rejoignent deux par deux, comme présenté figure 5. La bande d'extrémité 48 est ensuite repliée à nouveau sur la bande intermédiaire 46, comme présenté figure 6. En réalisant la même chose sur les trois autres bandes de l'autre côté de l'axe 42, la préforme 20 est terminée comme présenté figure 7.

[0048] On peut en complément pour préparer le déploiement du boîtier 22, marquer un pli suivant la base des pointes formées à chaque extrémité de la préforme 20, cette base étant indiquée par un trait pointillé sur la figure 7.

[0049] Pour le déploiement complet présenté figure 7, l'opérateur soulève les côtés 50 de la préforme 20, et forme ainsi un boîtier 22 ou un couvercle 26. D'une manière générale, les boîtiers 22 ou les couvercles 26 peuvent avoir une forme carrée ou rectangulaire.

[0050] La figure 8 présente le montage d'un couvercle 26 sur un boîtier 22 qui a reçu les préparations culinaires. Le convoyeur 2 comprend des alvéoles 4 entourées de chaque côté par des rebords 60, dans lesquelles s'ajustent les boîtiers 22, ces rebords comportant des chanfreins d'entrée pour faciliter la mise en place d'un boîtier. Un perçage central 8 dans chaque alvéole réalise l'aspiration d'air, ce qui en combinaison avec les rebords 60, assure une bonne disposition du boîtier 22 dont le fond est bien mis à plat. Le remplissage du boîtier 22 ainsi que l'assemblage du couvercle 26 sont facilités, et peuvent se faire rapidement.

[0051] Ce type de boîtier comprenant une forme parallélépipédique est particulièrement adapté à un procédé de fabrication suivant l'invention, contrairement aux papillotes suivant l'art antérieur, car son fond plat permet de le maintenir facilement sur la bande continue d'un convoyeur, qui présente une surface plane. Les côtés du boîtier comprenant des formes géométriques, facilite un positionnement précis avec un dispositif simple de rebords sur la bande.

[0052] On peut notamment créer une gamme de papillotes de différentes tailles pouvant contenir des plats variés, comprenant par exemple deux largeurs qui peuvent être de 5 et de 8 cm.

[0053] La figure 9 présente un autre exemple de réa-

lisation de deux portions individuelles, assemblées dans deux boîtiers 70 juxtaposés dans un même couvercle inférieur 72. Chaque élément de l'emballage est réalisé suivant le même principe, et l'ensemble est aussi maintenu dans des alvéoles d'un convoyeur par un dispositif d'aspiration d'air. Après remplissage des boîtiers 70, un couvercle supérieur 74 identique au couvercle inférieur 72, est déposé. Puis l'ensemble est congelé, puis emballé. On peut de la même manière assembler plus que deux boîtiers.

Revendications

1. - Procédé de fabrication de papillotes (28) pour la cuisson de préparations culinaires dans un emballage en papier, sur une ligne de fabrication en continu, **caractérisé en ce que** des préformes plates (20) réalisées par pliage d'une feuille de papier (40) de qualité alimentaire et résistant à une cuisson au four, sont déployées pour obtenir des boîtiers parallélépipédique (22) ouverts sur le dessus et comportant un fond plat, ces boîtiers sont ensuite positionnés sur un convoyeur (2) comprenant des moyens de positionnement et des moyens de maintien du boîtier en forme, puis les boîtiers sont remplis par une préparation culinaire et refermés par un couvercle (26).
2. - Procédé de fabrication de papillotes suivant la revendication 1, **caractérisé en ce que** les moyens de maintien du boîtier en forme (22), comportent un dispositif d'aspiration d'air (6) réalisant une dépression sous le fond du boîtier, pour le maintenir à plat.
3. - Procédé de fabrication de papillotes suivant la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** un système de pinces (10) est descendu sur les boîtiers (22) après leur dépose sur le convoyeur (2), pour écarter les bords de ces boîtiers et les maintenir en position.
4. - Procédé de fabrication de papillotes suivant l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le convoyeur (2) comporte des moyens de positionnement comprenant des rangées d'alvéoles (4) disposées transversalement.
5. - Procédé de fabrication de papillotes suivant l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'on** dépose successivement dans un boîtier (22) plusieurs couches de préparations culinaires différentes.
6. - Emballage comprenant un boîtier et un couvercle réalisés chacun à partir d'une feuille de papier de qualité alimentaire, **caractérisé en ce que** les feuilles de papier (40) choisies sont résistantes à

une cuisson au four, et **en ce que** chaque feuille est pliée pour fournir une préforme plate (20, 26) pouvant être facilement déployée pour obtenir une forme parallélépipédique ouverte sur le dessus, pour former un boîtier (22) comprenant un fond pouvant être maintenu à plat par aspiration d'air, et un couvercle (26) qui s'ajuste sur ce boîtier pour former un récipient sensiblement étanche.

7. - Emballage comprenant un boîtier et un couvercle suivant la revendication 6, **caractérisé en ce que** la préforme (24) du couvercle (26) comporte un pliage similaire à celui de la préforme (20) du boîtier (22), et comprend des dimensions légèrement plus grandes pour s'ajuster sur le boîtier de manière sensiblement étanche.
8. - Emballage comprenant un boîtier et un couvercle suivant la revendication 6 ou 7, **caractérisé en ce que** le pliage des préformes (20, 24) comprend les opérations suivantes, pour un pliage symétrique par rapport à un axe transversal (42) d'une feuille (40) rectangulaire, la feuille est divisée dans la longueur en six bandes transversales égales, nommées en partant de l'axe (42), bande centrale (44), bande intermédiaire (46) et bande d'extrémité (48), la bande intermédiaire et la bande d'extrémité sont repliées en accordéon sur la bande centrale, la bande d'extrémité est dépliée, puis les quatre coins de la surface formée par la bande intermédiaire et la bande d'extrémité sont repliés vers l'intérieur et se rejoignent deux par deux, et enfin la bande d'extrémité est ensuite repliée à nouveau sur la bande intermédiaire.
9. - Emballage comprenant un boîtier et un couvercle suivant l'une quelconque des revendications 6 à 8, **caractérisé en ce que** plusieurs boîtiers (70) sont juxtaposés dans un même couvercle inférieur (72), et **en ce que** un couvercle supérieur (74) identique au couvercle inférieur, est déposé sur l'ensemble.
10. - Emballage comprenant un boîtier et un couvercle suivant l'une quelconque des revendications 6 à 9, **caractérisé en ce qu'il** est formé avec du papier sulfurisé.
11. - Papillote (28) contenant dans un emballage en papier une préparation culinaire et permettant une cuisson dans un four, **caractérisée en ce qu'elle** comporte un boîtier de forme géométrique (22) ouvert sur le dessus et comprenant un fond plat, et un couvercle séparé (26) réalisés à partir de préformes (24, 26) préparées par pliage de feuilles de papier (40) de qualité alimentaire et résistant à une cuisson au four, qui sont déployées pour obtenir des formes géométriques s'emboîtant l'une dans l'autre.

12. - Papillote (28) selon la revendication 11, **caracté-
risée en ce que** le couvercle (26) comporte un pliage
similaire à celui du boîtier (22), et comprend des di-
mensions légèrement plus grandes pour s'ajuster
sur le boîtier de manière sensiblement étanche. 5
13. - Papillote (28) suivant la revendication 11 ou 12,
caractérisé en ce que le pliage des préformes (20,
24) comprend les opérations suivantes, pour un pli-
ge symétrique par rapport à un axe transversal (42) 10
d'une feuille (40) rectangulaire, la feuille est divisée
dans la longueur en six bandes transversales éga-
les, nommées en partant de l'axe (42), bande cen-
trale (44), bande intermédiaire (46) et bande d'ex-
trémité (48), la bande intermédiaire et la bande d'ex- 15
trémité sont repliées en accordéon sur la bande cen-
trale, la bande d'extrémité est dépliée, puis les qua-
tre coins de la surface formée par la bande intermé-
diaire et la bande d'extrémité sont repliés vers l'in-
térieur et se rejoignent deux par deux, et enfin la 20
bande d'extrémité est ensuite repliée à nouveau sur
la bande intermédiaire.
14. - Papillote (28) suivant l'une quelconque des reven-
dication 11 à 13, **caractérisé en ce que** le boîtier 25
(22) et le couvercle (26) sont formés avec du papier
sulfuré.
15. - Papillote (28) suivant l'une quelconque des reven-
dication 11 à 14, **caractérisée en ce que** les pré- 30
parations culinaires sont préalablement moulées et
congelées à part, avant d'être déposées dans les
boîtiers (22).

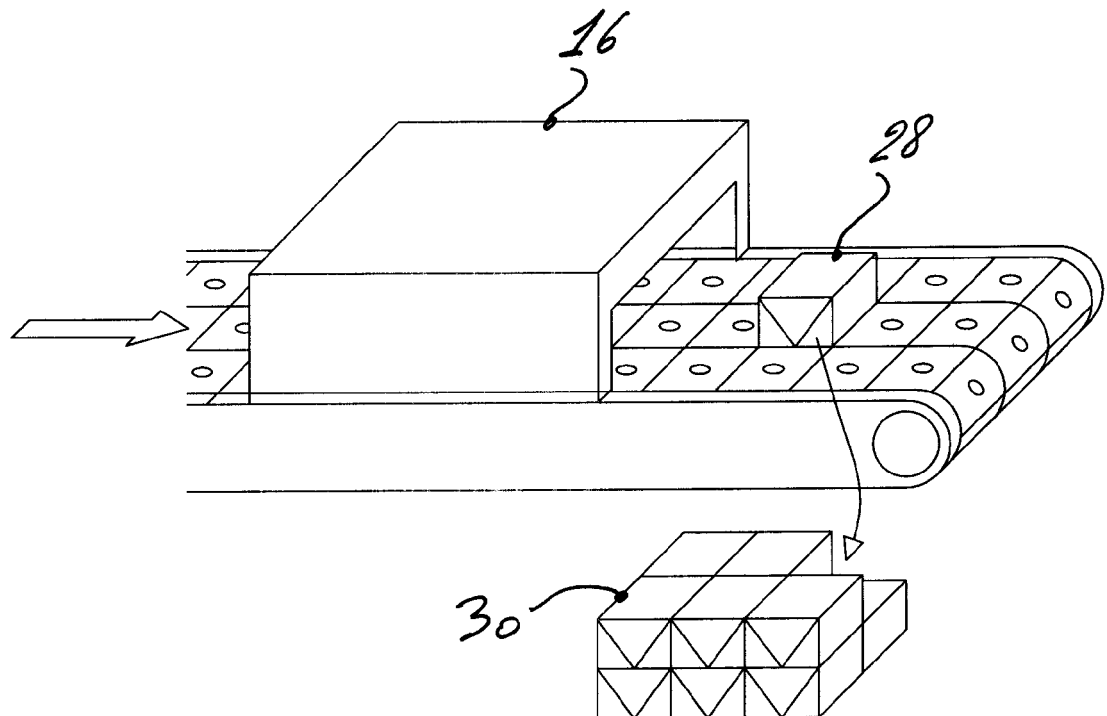
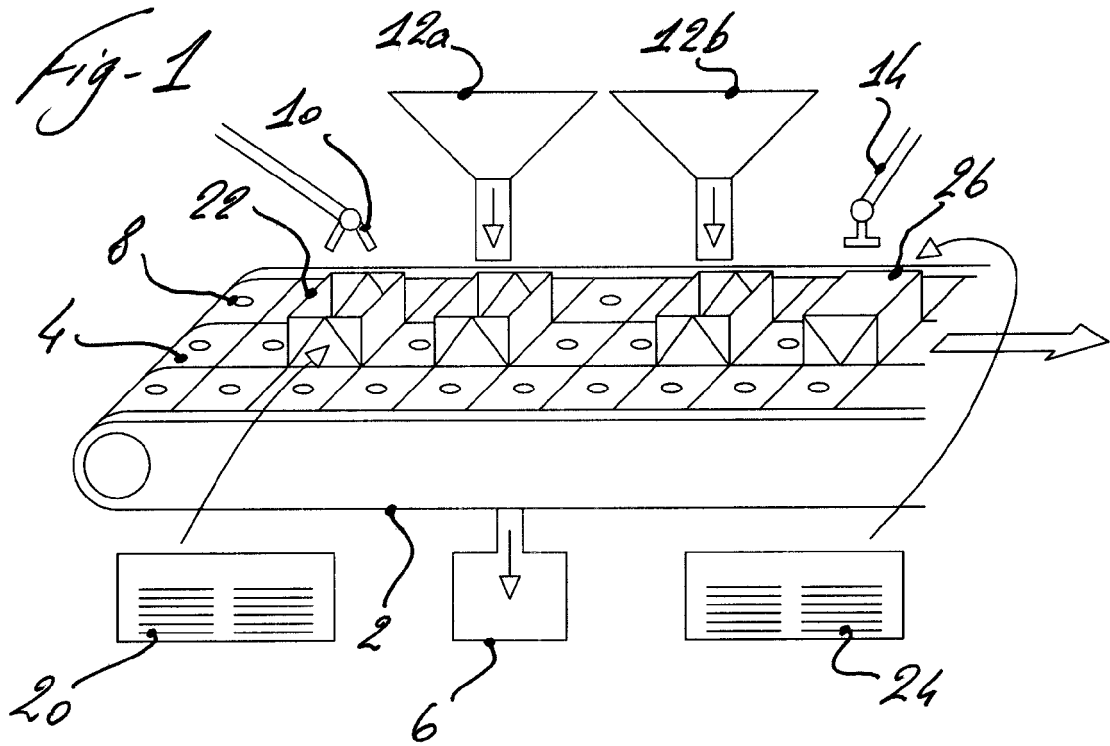
35

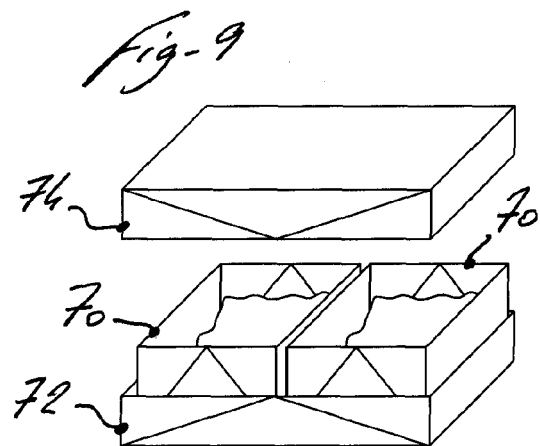
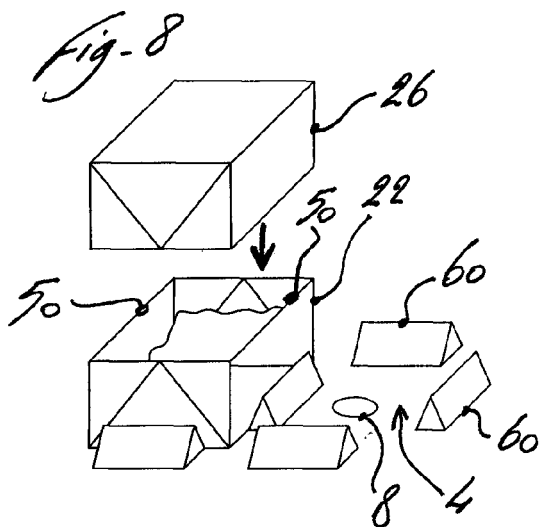
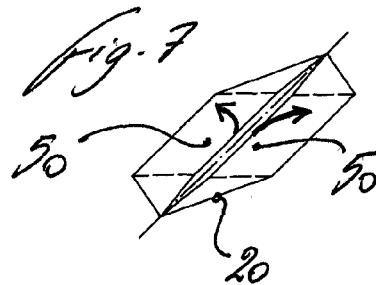
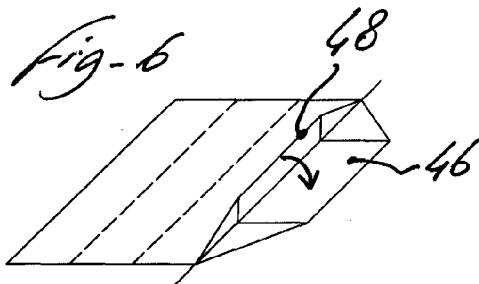
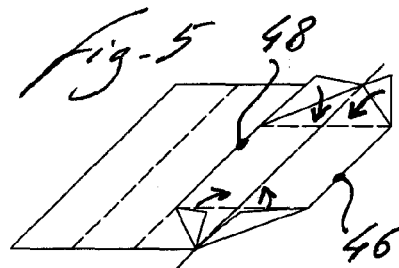
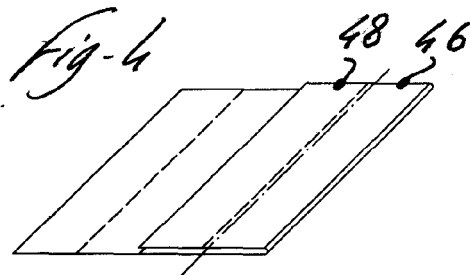
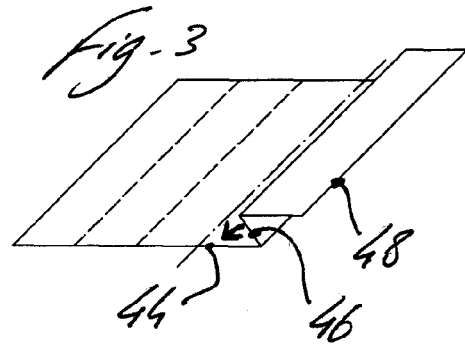
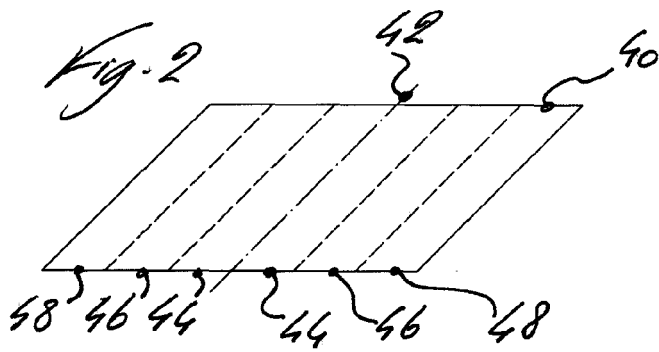
40

45

50

55







RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 08 16 6845

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS				
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)	
X	EP 1 495 972 A (BENZ & HILGERS GMBH [DE]) 12 janvier 2005 (2005-01-12) * revendication 1; figures *	1,5,6	INV. B65B29/08 B65D5/24 B65D5/36 B65D81/34 B65B47/06 B65B5/02	
X	LU 52 342 A1 (BARILLA SPA) 11 janvier 1967 (1967-01-11) * le document en entier *	6,7,10		
Y	-----	14		
X	FR 2 796 618 A (PRIMEL GASTRONOMIE [FR]) 26 janvier 2001 (2001-01-26) * page 1, ligne 25 - page 3, ligne 2; figures *	1,3,5,6,10		
X	US 4 804 137 A (HARBY COLIN F [US]) 14 février 1989 (1989-02-14) * colonne 5, ligne 14 - colonne 6, ligne 57; figures *	11,12,15		
Y	-----	14		
X	DE 85 29 796 U1 (GRAPHIA HANS GUNDLACH GMBH, 4800 BIELEFELD, DE) 5 décembre 1985 (1985-12-05) * revendication 1; figures *	11,12		
A	GB 2 383 319 A (RYE DEV LTD [IE]) 25 juin 2003 (2003-06-25) * le document en entier *	1-10		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
A	EP 1 493 667 A (SASIB SPA [IT]) 5 janvier 2005 (2005-01-05) * le document en entier *	1-10		B65B B65D A23L

Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications				
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur	
La Haye		3 novembre 2008	Vigilante, Marco	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES 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 antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant				

10

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 08 16 6845

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

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

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

03-11-2008

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 1495972 A	12-01-2005	DE 10330725 A1	27-01-2005
LU 52342 A1	11-01-1967	BE 688809 A	31-03-1967
		CH 444089 A	30-09-1967
		DE 1957467 U	23-03-1967
		GB 1094667 A	13-12-1967
FR 2796618 A	26-01-2001	AUCUN	
US 4804137 A	14-02-1989	AUCUN	
DE 8529796 U1	05-12-1985	AUCUN	
GB 2383319 A	25-06-2003	IE 20011079 A1	25-06-2003
EP 1493667 A	05-01-2005	AUCUN	

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82