

## REIVINDICACIONES

### 1. Producto lácteo en polvo que comprende los siguientes ingredientes:

- 5
  - leche en polvo, en una proporción comprendida entre 28,00% y 42,00%,
  - proteína láctea en polvo, en una proporción comprendida entre 29,40% y 42,60%, seleccionada entre MPC (Concentrado de Proteína de Leche), WPC (Concentrado de Proteína de Suero de Leche),
  - 10 caseínas, caseinatos y sus mezclas, donde el ratio proteína sérica/caseína es 50/50,
  - un probiótico, en una proporción comprendida entre 0,03% y 0,07%
  - un complejo de vitaminas y minerales, en una proporción comprendida entre 0,09% y 0,19% que comprende vitamina E, B5, B6, B1 A, D y
  - 15 B12, zinc y selenio,
  - almidón, en una proporción comprendida entre 15,00% y 28,00%,
  - un acidulante microencapsulado, en una proporción comprendida entre 2,10% y 4,20%, seleccionado de entre ácido cítrico, ácido láctico y sus mezclas, e
  - 20 - ingredientes adicionales, en una proporción comprendida entre 1,80% y 4,40 %, seleccionados de entre:
    - un aditivo, que comprende maltodextrina,
    - un componente lácteo seleccionado de entre suero lácteo, sólidos lácteos, permeato de leche, permeato de suero y sus
    - 25 mezclas,
    - al menos un colorante,
    - al menos un aroma,
    - un endulzante, seleccionado de entre azúcar, edulcorante, o su combinación,
    - 30 - y sus combinaciones.

### 2. Producto lácteo, según la reivindicación 1, donde el aditivo además comprende uno seleccionado de entre celulosa microcristalina, carboximetilcelulosa, alginatos, gomas y sus combinaciones.

- 5 3. Producto lácteo, según la reivindicación 1 donde los ingredientes adicionales comprenden entre 1,20% y 2,80% de maltodextrina, entre 0,58% y 1,32% de aromas, entre 0,008% y 0,050% de colorantes y entre 0,05% y 0,21% de edulcorantes.
- 10 4. Procedimiento para la obtención de un producto lácteo en polvo, según las reivindicaciones 1-3, que comprende las siguientes etapas:
- a) Selección de los ingredientes y pesado de los mismos, donde los ingredientes se seleccionan de entre:
- o leche en polvo, en una proporción comprendida entre 28,00% y 42,00%,
  - 15 o proteína láctea en polvo, en una proporción comprendida entre 29,40% y 42,60% seleccionada entre MPC, WPC, caseínas, caseinatos y sus mezclas, donde el ratio proteína sérica/caseína es 50/50,
  - o un probiótico, en una proporción comprendida entre 0,03 % y 0,07 %, 20
  - o un complejo de vitaminas y minerales, en una proporción comprendida entre 0,09% y 0,19% que comprende vitamina E, B5, B6, B1 A, D y B12, zinc y selenio,
  - o almidón, en una proporción comprendida entre 15,00% y 28,00%; 25
  - o un acidulante microencapsulado, en una proporción comprendida entre 2,10% y 4,20% seleccionado de entre ácido cítrico, ácido láctico y sus mezclas,
  - o e ingredientes adicionales, en una proporción comprendida entre 1,80% y 4,40%, seleccionados de entre: 30
    - un aditivo, que comprende maltodextrina,
    - un componente lácteo seleccionado de entre suero lácteo, sólidos lácteos, permeato de leche, permeato de suero y sus mezclas,

- al menos un colorante,
    - al menos un aroma,
    - un endulzante, seleccionado de entre azúcar, edulcorante, o su combinación,
    - y sus combinaciones,
  - 5 b) Pre-Mezcla de todos los ingredientes seleccionados en a), excepto los ingredientes lácteos y el almidón, en un mezclador, durante 5-30 minutos, a una velocidad de 5-100 rpm,
  - 10 c) Mezcla de los ingredientes lácteos y el almidón con la pre-mezcla obtenida en b), durante 5-30 minutos a una velocidad de 5-100 rpm,
  - d) Transporte de la mezcla obtenida en c) desde la zona de mezclado hacia la zona de envasado, y
  - 15 e) Envasado de la mezcla obtenida en c) en un envase protector en una máquina envasadora, en condiciones de atmósfera de gas inerte, a unos niveles residuales de oxígeno inferiores a 5%,
- donde todas las etapas del procedimiento se realizan a temperatura de entre 15 y 25°C, y bajo unas condiciones de humedad relativa ambiental óptima del 35-65%, y donde se lleva a cabo una inyección de gases, seleccionados entre
- 20 N<sub>2</sub> y/o CO<sub>2</sub>, durante la etapa de mezclado, transporte y/o envasado, para garantizar la atmósfera de gas inerte en la etapa e).
5. Procedimiento, según la reivindicación 4, donde tras la etapa c) se lleva a cabo una etapa de filtración de la mezcla obtenida empleando un filtro de
- 25 malla a la salida del mezclador.
6. Procedimiento, según cualquiera de las reivindicaciones 4 y 5, donde el envase protector utilizado en la etapa e) es un film de aluminio formado por un complejo tricapa que comprende:
- 30
- a. PET transparente de 10-12 micras,
  - b. Aluminio de 6 a 9 micras, y
  - c. PE transparente de 70-100 micras.
7. Procedimiento para la obtención de una bebida láctea que comprende:

- i) reconstituir un producto lácteo en polvo, según las reivindicaciones 1-3, con agua fría en una proporción comprendida entre 1:4 y 1:8, y
- ii) mezclar mediante agitación manual hasta la completa disolución de los sólidos.

5

8. Bebida láctea obtenida por el procedimiento de la reivindicación 7.