

Ma.

129192



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

a favor de

D. José ROQUÉ PARIADÉ - domiciliado en MANLLEU  
( B a r c e l o n a )

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de embutidos  
y fiambres"

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a

La presente invención se refiere a la fabricación de embutidos y fiambres, ya sean con funda de tripa o sin ella y tanto cocidos como curados al aire.

5

La invención tiene por objeto unos perfeccionamientos mediante los cuales se consigue tener los embutidos y fiambres con uno o mas huecos en su interior los cuales pueden rellenarse con otra masa o composición comestible, pudiendo estos rellenos ser relativamente de grandes dimensio-



10 nes y presentar las formas y contornos mas diversos.

Hasta el presente los embutidos o fiambres se vienen fabricando, acondicionando la carne picada o pasta, en tripas o en moldes y procediendo luego a su curación al natural o a su cocción según los casos, con lo cual se obtienen embutidos o fiambres de un solo gusto o sabor.

15

Los perfeccionamientos objeto de esta patente consisten esencialmente, en preparar los embutidos o fiambres de manera que se formen en el interior de la masa de los mismos uno o mas conductos o canales, que pueden quedar vacios si se desea, o pueden rellenarse con pastas de otra clase de embutidos, o de cualquier otra substancia alimenticia apropiada. De este modo se obtienen embutidos que no son de una sola pasta de carne o sabor, como se han venido fabricando hasta el presente, sinó que tienen dos o mas sabores, perfectamente distintos siendo esta combinación muy indicada para la preparación de sandwiches, emparedados o análogos.

20

25

Los perfeccionamientos citados, pueden aplicarse a la fabricación de embutidos y fiambres tanto con tripa como sin ella, empleando en ambos casos moldes apropiados provistos de uno o mas núcleos interiores que son los que en el moldeado producirán los huecos, que pueden permanecer en esta forma o pueden rellenarse con el relleno indicado.

30

Para fabricar embutidos sin tripa los moldes pueden estar compuestos de una envolvente exterior y de dos tapas extremas, pudiendo estos moldes tener la forma que se desee en cada caso, y ser por ejemplo de sección circular, cuadrada, ovalada, etc. En el interior del molde se ha dispuesto un alma o núcleo que puede tener asi mismo la forma que se desee. La pasta de carne se introduce en el espacio compren-

35



40           dido entre las paredes del molde y el núcleo interior com-  
primiendola en el grado que sea necesario, con lo cual se  
obtendrá un embutido provisto de uno o mas huecos o canales  
que atraviesan su masa y pueden conseguirse los efectos mas  
bonitos y variados pues tanto la forma exterior del embuti-  
do como la forma interior de los huecos o rellenos pueden  
45 ser muy diversas y caprichosas.

          Cuando se trata de embutidos enfundados en tripas se  
procede de un modo similar, colocando previamente en el mol-  
de, una tripa del tamaño que convenga y procediendo luego a  
rellenarla en la forma descrita.  
50

          La fabricación de estos embutidos o fiambres puede  
efectuarse con las máquinas empleadas usualmente en esta in-  
dustria convenientemente modificadas o simplemente por me-  
dio de un molde apropiado que se llena por medio de las má-  
quinas o utensilios usuales. En el plano adjunto se represen-  
ta como ejemplo en perspectiva y parcialmente en sección un  
molde de esta clase de forma cilíndrica.  
55

          Este molde está constituido por una base o platina  
-10- sobre la cual se dispone una envolvente cilíndrica -11-  
que puede ser de plancha lisa o perforada y que está preferi-  
blemente formada por dos o mas piezas articuladas para faci-  
litar el desmoldeado del embutido. En el centro del molde y  
fijado convenientemente a la platina inferior -10-, se dis-  
pone un tubo -12- que constituirá el núcleo interior del mol-  
de. El molde viene cerrado por el otro extremo por medio de  
una platina que encaja en el interior de la envolvente y que  
puede desplazarse, en una cierta longitud, para comprimir en  
mayor o menor grado la masa.  
65

          A este efecto la platina -15- puede tener unas prolon-



70 gaciones o brazos -16- y a su vez la envolvente puede presen-  
tar unas ranuras longitudinales de una cierta extensión -17-  
por las cuales salen al exterior del molde estas prolongacio-  
nes -16-. Para obtener el desplazamiento conveniente de esta  
75 platina pueden disponerse, por ejemplo, unas espigas rosca-  
das -18- fijadas convenientemente por un extremo a la base -10-  
y que por su otro extremo atraviesan los brazos o prolonga-  
ciones -16-, de modo que por medio de unas palomillas apro-  
piadas -19- que se roscan sobre las citadas espigas, se pue-  
de hacer descender la platina -15- para comprimir la masa  
80 contenida en el molde.

Se comprende por lo tanto que una vez preparado el  
molde y antes de colocar la platina -15- se rellena con la  
carne citada o masa que se desee el hueco comprendido entre  
la envolvente y el núcleo interior, y luego se monta la pla-  
85 tina -15- comprimiendo la masa hasta el grado necesario.

Una vez prensada la masa, se cuece dentro del mismo  
molde, suponiendo que se trata de un producto que tenga que  
sufrir una coción tal como la mortadela, por ejemplo, Si se  
desea obtener el embutido con relleno, se puede quitar el  
90 tubo central -12- y rellenar el hueco que ha quedado en el  
embutido con la masa que haya de constituir el relleno, o  
bien se puede rellenar con esta masa el interior del tubo  
-12- y retirar después este tubo. Para evitar que la masa  
que forma el embutido o fiambre se desplace o deforme, con-  
viene retirar el tubo -12- mientras la masa está todavía re-  
95 tenida por la platina -15- y si el interior del tubo está  
relleno, conviene disponer un émbolo que al salir el tubo  
retenga el relleno en su sitio.

Las carnes que se emplean para la fabricación de em



32

100 butidos, llevan consigo una gran parte de materias grasas,  
y como son de composiciones diferentes, necesitan también  
una cocción distinta una de otra y mas o menos prolongada,  
sucediendo lo mismo si son embutidos curados al aire, pues  
mientras algunos de ellos requieren meses para su completa  
105 curación otros en pocos dias u horas están preparados para  
su consumo. Se comprende por lo tanto que según sea el tipo  
de embutido que se fabrica y según sea la combinación del re-  
lleno escogido, este relleno deberá efectuarse en un momento  
o en otro de la fabricación del embutido. Asi por ejemplo si  
110 el relleno tiene el mismo punto de cocción o de curación que  
el cuerpo del embutido, puede efectuarse el relleno antes de  
la cocción y cocer el conjunto en una sola operación. Sin  
embargo esto no siempre es conveniente según sea la compo-  
sición del relleno pues en muchas ocasiones las materias  
115 grasas se funden y luego el embutido presenta mal aspecto.

El relleno puede también, efectuarse con carne cocida  
totalmente o solo en parte para completar su cocción jun-  
tamente con el embutido o fiambre o viceversa.

Como se comprenderá pueden fabricarse embutidos y  
120 fiambres de las formas exteriores mas diversas, por ejemplo,  
cuadrados, triangulares, ovalados, etc. y asi mismo el relle-  
no puede también presentar cualquier configuración, tal como  
cilindrica, en estrella, etc., y estar dispuesto no solo en  
el centro del embutido sinó en otro punto cualquiera y tam-  
125. bién presentar dos o mas rellenos en el mismo embutido.

Asi mismo, como se ha dicho el relleno puede hacer-  
se no solamente de la pasta o composición empleada usualmen-  
te para un determinado fiambre sinó también de pastas prepa-  
radas a base de queso, productos vegetales o de cualquier  
otra



10. 1932

130 otra materia comestible apropiada.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

135 1) Perfeccionamientos en la fabricación de embutidos y fiambres, que consisten en preparar dichos embutidos y fiambres de manera que se formen en el interior de la masa de los mismos uno o mas conductos o canales que pueden quedar vacios o pueden rellenarse con pastas de embutidos de otra clase o con cualquier otra substancia alimenticia apropiada.

140 2) En la fabricación de embutidos y fiambres según lo consignado en la reivindicación 1, el empleo de un molde que comprende una envolvente exterior, y un núcleo interior, preferiblemente tubular, combinados de manera que pueda rellenarse con la masa que ha de formar el embutido o fiambre  
145 el espacio comprendido entre la envolvente y el núcleo y luego retirar este núcleo antes de desmoldear el embutido o fiambre.

150 3) En la fabricación de embutidos y fiambres según las reivindicaciones anteriores, el relleno del hueco interior del embutido con la masa de relleno, antes o despues de retirar del molde el núcleo interior.

4) Perfeccionamientos en la fabricación de embutidos y fiambres.

Barcelona 21 diciembre 1932.

P. A.

