



15 21 48

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE 152148
PATENTE DE INTRODUCCION
EN
ESPAÑA

por diez años,

a favor de D. Ricardo Tarantini Verdinas

con domicilio en Palencia, Mayor Principal 71.

de nacionalidad Italiana.

por "Procedimiento de fabricación de quesos.

y que tiene por origen La práctica de esta industria en Italia.

15 2148 . 152148



La patente de introduccion que se solicita se refiere a un procedimiento de fabricacion de un queso, procedimiento que no se ha practicado ni es conocido en España, pero que si es conocido y está practicado en el extranjero, particularmente en Italia.

El procedimiento se refiere tanto a las materias primas que se utilizan, como a los elementos que se emplean en él y a las distintas manipulaciones que es necesario llevar a cabo para lograr el nuevo resultado industrial a que dá lugar el procedimiento que son quesos que frescos son muy aptos para el postre, y para la condimentacion cuando están curados, despues de 8 ó 10 meses de fabricados.

Este queso puede lograrse merced al procedimiento siguiente:

Puede emplearse leche de oveja o de vaca, o una de las tres mezclas siguientes: Leche de oveja y de vaca; leche de vaca y cabra; o leche de vaca, oveja y cabra.

Para obtener la coagulacion, puede utilizarse cuajo en polvo, cuajo liquido, o cuajo natural de cabrito o de carne ro, segun la mezcla que se emplee y segun la temporada de la elaboracion sea fria o de calor. Puede añadirse al cuajo que se emplee, el cuajo Flor (*Cynara cardunculus*) de la familia de las compostas.

Durante la coagulacion debe mantenerse la temperatura entre los 28 y los 35 grados centigrados, y el tiempo de coagulacion es en principio de 15 a 45 minutos.

Los moldes empleados pueden ser cuadrados para un peso de masa de 1 a 3 Kg, o redondos, segun las caracteristicas de la masa.



Las operaciones que caracterizan el procedimiento son las siguientes:

Obtenida la coagulación, se dá a la masa un corte en grueso con una cuchara colocando la porción que estaba en la parte inferior sobre la que estaba en la parte superior, dejándola descansar en esta posición unos diez minutos aproximadamente. Después se dá otro corte, con la lira o es pino, para reducir el troceado aproximadamente a dos c/m, y se la deja descansar de nuevo, abrigando siempre la cuajada.

A continuación se colocan las piezas en un paño o tela y cuando cada paño está lleno, se pone a desuerar en toneles, cuidando de que el paño apoye en el fondo del tonel.

Cuando se observa que la masa suelta ya poco suero, se coloca con la tela en los moldes que están dispuestos sobre una mesa inclinada apoyados sobre una capa de paja de centeno ó de otra clase cualquiera; se le da vuelta dos veces en los primeros veinte minutos y a continuación se el paño o tela por otro seco, volviéndolo cada media hora hasta cuatro veces y pasadas estas dos horas, se cambia otra vez el paño, cambiando al propio tiempo la paja de la mesa que está mojada.

Si la temperatura del taller es inferior a 15 grados centg. se deben poner sobre los quesos mantas o procurar por otros medios que el local esté a temperatura de 15 grados centg. por lo menos.

Pasadas veinticuatro horas aproximadamente se quitan mantas y paños y se disponen los quesos en estantes, dándoles vuelta dos veces al día.

15. 18

4



Transcurridas otras veinticuatro horas, se empieza la salazon de ellas, que puede hacerse en sacco o salmuera. Para la salazon en seco, siempre dentro del molde, se sala primero la cara superior y pasadas 24 horas se saca la
5 pieza del molde y se sala la cara opuesta y las laterales. Para la salazon en salmuera, que puede hacerse del modo corriente, la salmuera que se emplee deba tener una concentracion de 6 por ciento.

Terminada la salazon se trasladan las piezas a un
10 lugar fresco que tenga una humedad ambiente de 65 a 85 de un higrometro corriente. Colocadas las piezas en estantes se vuelven una vez al dia trasladandose siempre de abajo a arriba. Cuando han llegado de nuevo al estante mas bajo se llevan a un lugar de temperatura de 15 a 18 grados cen-
15 tigrados, donde permanecen hasta que se forme en su superficie un moho blanquecino y se reblandezcan, lo que es señal de que pueden ponerse a la venta. las piezas se envuelven en papel parafinado ó papel pergamino, quedando asi listos para la venta.

20

N O T A

Se reivindicacion, no como propios ni nuevos, sino como no practicados en España, para que sean objeto de patente de introduccion, por diez años, los puntos siguientes:

1.-Procedimiento de fabricacion de queso, caracteri-
25 zado por el empleo de leche de oveja, o leche de vaca, o una de las mezclas siguientes leches de oveja y vaca, leches de vaca y cabra, ó leches de vaca, oveja y cabra.

2.-Procedimiento de fabricacion de queso, segun la reivindicacion 1, caracterizado por el uso de cuajo en polvo
30 ó cuajo liquido ó cuajo natural de cabrito ó de cordero,



15-18
 para obtener la cuajada, y el uso eventual de cuajo FLOR
 (*Cynara cardunculus*).

5 3.-Procedimiento de fabricación de quesos, según las
 reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que la coagula-
 ción debe mantenerse a temperatura entre los 28 y los
 35 grados centígrados, y por que el tiempo de coagulación
 en principio oscila entre los 15 y los 45 minutos.

10 4.-Procedimiento de fabricación de quesos, según las
 reivindicaciones 1, 2, y 3, caracterizado por el uso de mol-
 des cuadrados ó circulares de un peso de contenido de 1
 a 3 Kilogramos.

15 5.-Procedimiento de fabricación de queso, según las
 reivindicaciones 1, 2, 3 y 4, caracterizado por la operación
 de corte o rotura de la cuajada invirtiendo la colocación
 de ambas mitades pasando a la parte superior la que esta-
 ba en la parte inferior y eventualmente los nuevos cor-
 tes en capas de unos dos centímetros de espesor.

20 6.-Procedimiento de fabricación de queso, según las
 reivindicaciones 1 a 5, caracterizado por las operaciones
 de desuerar en toneles con la masa en paños y estos en
 contacto con el fondo del tonel, secado en mesas inclina-
 das, sobre lecho de paja, remivido de las piezas para com-
 pletarlo, cambio de paños por otros secos y de la paja ya
 mojada y finalmente por el reposo en locales de 15 a 18
 25 grados de temperatura en que se termina.

7.-Procedimiento de fabricación de queso.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede
 y se reivindica en su nota. Esta memoria consta de cinco
 hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid -----

15 2748 6
a 14 de Marzo 1.941.



Ricardo Tarantini Verdinas.

p. A.

ESTADO

[Handwritten signature]