



204518

204518

PATENTE DE INVENCION

por veinte años, a favor de don ENRIQUE CARASUSÁN SALDAÑA,
de nacionalidad y residencia españolas, domiciliado en Bar-
celona, calle Bailén nº 132, 3º, por UN NUEVO PROCEDIMIENTO
5 DE FABRICACIÓN DE PASTAS PARA SOPA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Tal como es normal en la industria de pasta para sopa,
la fabricación empieza con un amasado mecánico de la harina
de trigo mediante la mezcla con agua a punto de ebullición,
10 efectuado en una máquina vertical u horizontal denominada
"amasadora".

Una vez conseguida la ligazón que se persigue con el
amasado, se traslada la pasta resultante a otra máquina de-
nominada "giratoria" en la cual por medio de uno o dos co-
15 rrones se hace sobre la misma una presión uniforme que aca-
ba de homogeneizar la mezcla, dándole una mayor consistencia
y finura a medida que más se trabaja.

De esta máquina pasa a unos rodillos laminadores y pos-
teriormente a otros cortadores, si se trata de pasta lamina-
20 da para obtener canelonis, raviolis, cintas y la denominada
"tipo Bolonia", o bien se introduce en una prensa provista



204518

de los moldes pertinentes a su salida, en la que por medio de presión se obtienen las demás clases de pasta y que son las más conocidas, o sean, macarrones, fideos, cintas, paillos, y toda clase de pasta cortada.

5 A partir de estas fases es cuando se introduce la novedad de fabricación cuya patente se solicita y que es la siguiente: -

10 Una vez obtenidas las clases de pasta anteriormente citadas según conveniencia del fabricante, aquéllas en lugar de ponerlas en secaderos para después proceder a su envasado y venta, se someten a un tratamiento de cocción sumergiéndolas en agua hirviente o vapor, lo que produce una expansión del glutén y almidón contenidos en la harina integrante que asegura una cohesión perfecta, podríamos
15 decir molecular de la pasta amasada. Este tratamiento térmico se prolonga o limita según las clases o formatos de pasta obtenida y utilidad posterior de la misma.

20 Asimismo, según la clase o formato de la pasta, o su utilidad posterior, pasa a un baño de agua fría con el fin de afinar la pasta resultante, aumentar su grosor y proceder a su selección, o bien, prescindiendo de ésta operación, es sometida a secaje una vez efectuado el procedimiento térmico.

25 Para las clases de pasta que se expenden al público rellenas de una mezcla de carnes y condimentos (tal como los raviolis, capellettis, etc.) el tratamiento térmico citado se hace anterior a su relleno y prescindiendo del baño frío se procede a su secaje una vez efectuado dicho relleno; no obstante, también se efectúa posteriormente a su relleno;
30 llenado con el fin de conseguir una esterilización conjunta del continente y contenido en las clases cuyo relleno no



204518

pierde sabor.

El secaje se efectúa por medio de un túnel o cuarto de secaje en el que por medio de electricidad o vapor, y provisto de ventilación caliente y deshidratadores, se procede a la extracción de la humedad que contiene. Dicho túnel, con un sistema de traslación sinfín, simplifica extraordinariamente las operaciones previas y posteriores de secado.

Las ventajas que con este invento se consiguen son notorias, limitándonos a señalar las principales en sus dos aspectos: producción y consumo.

En el primero, es de notar que las operaciones descritas obligan a una selección rigurosa de todos sus componentes y fases de elaboración, o sea, una mayor responsabilidad y cuidado del fabricante. La pasta obtenida sufre una asepsia "antes de salir al mercado consumidor" no conocida hasta la fecha; la cohesión lograda evita cualquier riesgo de "rajaduras" que es el peor enemigo y el más frecuente en las clases de pasta de forma tubular y laminada; la cocción del almidón que contiene la harina integrante inmuniza la pasta al "apolillamiento"; la misma cohesión citada permite un ahorro de tiempo en el secaje enormemente superior al obligado normalmente, puesto que consiente someter la pasta a una temperatura masiva en lugar de tener que proceder a su secado en tiempos alternos o paulatinamente y que raramente es inferior a 24 horas, consiguiéndose en cambio con el procedimiento secajes que no llegan a 60 minutos en algunas de las clases aludidas.

En cuanto al usuario, además de las ventajas que le reporta consumir una pasta para sopa inmunizada al "apolillamiento" y a las "rajaduras" ya citadas, y que ha sufrido



2045 3

do una "asepsia" real en su fabricación, para determina-
 das clases de pasta, en particular aquellas que se consu-
 men gratinadas al horno, puede, si quiere, prescindir de
 su ebullición previa, puesto que sumergiéndolas en agua
 5 fría reabsorben el agua de que han sido privadas por el
 secaje y a partir de un tiempo que no llega a una hora
 hasta un máximo de diez horas, puede utilizarlas a su con-
 veniencia.

A los efectos legales de la patente que se solicita
 10 serán variables todos cuantos detalles no afecten, alte-
 ren, cambien o modifiquen la esencia del nuevo procedi-
 miento de fabricación de pastas para sopa descrito, que
 queda concretado en las siguientes reivindicaciones: -

N O T A

15 Se reivindica como objeto de esta patente de inven-
 ción: -

1.- Un nuevo procedimiento de fabricación de pastas
 para sopa, caracterizado por el hecho de que una vez ob-
 tenida la pasta para sopa en la forma técnicamente normal,
 20 éste en lugar de ponerla en secaderos para después proce-
 der a su envasado y venta, se somete a un tratamiento de
 cocción sumergiéndola en agua hirviente o vapor, lo que
 produce una expansión del gluten y almidón contenidos en
 la harina integrante que asegura una cohesión perfecta, po-
 25 dríamos decir molecular de la pasta amasada. Este trata-
 miento térmico se prolonga o limita según las clases o for-
 matos de pasta obtenidas y la utilidad posterior de las mis-
 mas. Asimismo, según la clase o formatos de la pasta, o su
 utilidad posterior, pasa a un baño de agua fría con el fin
 30 de afinar la pasta resultante, aumentar su grosor y proce-
 der a su selección, o bien, prescindiendo de esta operación,



204518

es sometida a secaje una vez efectuado el procedimiento
 térmico. El secaje se efectúa por medio de un túnel o
 cuarto de secaje en el que por electricidad o vapor y pro-
 visto de ventilación caliente y deshidratadores se pro-
 5 cede a la extracción de la humedad que contiene. Dicho
 túnel con un sistema de traslación sinfín simplifica ex-
 traordinariamente las operaciones previas y posteriores
 de secado.

2.- Un nuevo procedimiento de fabricación de pastas
 10 para sopa, caracterizado por el hecho de que para las cla-
 ses de pasta que se expendan al público _____
 rellenas de una mezcla de carnes y condimentos, el trata-
 miento térmico citado se hace anterior a su relleno, y
 prescindiendo del baño frío se procede a su secaje una vez
 15 efectuado dicho relleno.

3.- Un nuevo procedimiento de fabricación de pastas
 para sopa, caracterizado por el hecho de que el tratamien-
 to térmico referido en la reivindicación 1 se efectúe se-
 gún la reivindicación 2 pero en lugar de antes del rille-
 20 nado, posterior a éste, con el fin de conseguir una este-
 rilización conjunta del continente y contenido en las cla-
 ses cuyo relleno no pierde sabor.

4.- Un nuevo procedimiento de fabricación de pastas
 para sopa.

25 Todo según consta en la presente memoria descriptiva
 que consta de cinco hojas escritas por una cara.

Madrid, a _____

IGNACIO DE OTO TORRA
 P. P.