



207897

207897

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de invención que por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Felipe CORCHERO JIMENEZ, de nacionalidad española, residente en Coria del Rio (Sevilla), calle de Cervantes número 4, -----

P O R

" PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION INDUSTRIAL DE ACEITUNAS ADEREZADAS "

-----55-----
La preparación y aderezo de aceitunas de verdeo se viene haciendo según procedimientos empíricos, totalmente rutinarios y carentes de carácter científico, que, fruto de la experiencia secular, son llevados de la esfera doméstica a un más amplio campo, pero manteniéndose en su primitiva condición empírica.

Las etapas seguidas por estos procedimientos son en sus líneas generales las siguientes: La aceituna es llevada a granal a los almacenes sin una previa selección; después se somete la aceituna al tratamiento por lejía, para quitarles el sabor amargo, efectuándose este proceso, denominado "cocido", en tanques de ladrillo revocado o cemento, durante un tiempo variable, dependiente de la concentración de la lejía y de las características del fruto; tras él, se lava con agua corrien-

207897



1958

15 te, para arrastrar la lejía de sosa, en número y duración va
riables, según las condiciones de trabajo; y, por último, es
llevada la aceituna a bocoyes de unos 700 litros de capacidad,
donde se cubre de salmuera y tiene lugar la fase más importan-
te del proceso, la fermentación, que se verifica al aire libre
20 y lentamente, en un plazo variable, que depende de la clase de
la aceituna y de las condiciones exteriores, pero superior, en
general, a cuatro o cinco meses.

Estos procedimientos presentan numerosos inconvenientes,
como son el picado, magullado, etc., que se produce durante el
25 transporte en malas condiciones a la fábrica, lo que repercute
en la calidad del aderezo; la larga duración de las operacio-
nes, durante las cuales, especialmente durante la fermentación,
la aceituna está expuesta a contaminaciones, averías y altera-
ciones, que se traducen en las correspondientes pérdidas; a --
30 causa de lo empírico del método, los productos obtenidos tienen
características de gran irregularidad e incertidumbre y su cali-
dad es muchas veces inferior; y su tratamiento en condiciones
relativamente reducidas es de inferiores resultados al trata-
miento en grandes masas, comprobado como más perfecto; y, por
35 último, todo el proceso y cada una de sus etapas son absoluta-
mente incontrolables.

Para evitar estos inconvenientes y lograr una producción de
caracter industrial, regular, perfectamente controlable cientifi-
camente, evitando averías, malas calidades y logrando resultados
40 regulares ya altamente satisfactorios, se ha estudiado la cues-
tión detenidamente, sometándose los resultados teóricos a nume-
rosas experiencias, con normas científicamente rigurosas, que
transforman el proceso de aderezo de aceitunas, sobre todo en
su aspecto fundamental: la fermentación, en un sistema ordenado
45 y científicamente controlable, que produce un rendimiento de



700.000 a 800.000 kilos de aceituna aderezada en un plazo tres veces menor que el ordinario, al menos, y con resultados absolutamente constantes.

50 La primera etapa del procedimiento que se reivindica, la del transporte, se modifica en el sentido de que el fruto no llega a granel a los almacenes, lo que produce el nocivo efecto de la masa gravitando sobre las capas inferiores durante todo el transporte, sino que se empaqueta en cajas de madera, de modelo especial y una capacidad aproximada de 36 kilos, las 55 cuales pueden superponerse, encajándose unas en otras, y presentan amplias ranuras de ventilación que impiden su recalentamiento, lo que facilita el transporte, impide que el fruto sea dañado y permite su almacenamiento en buenas condiciones.

60 La segunda operación, el "cocido", se efectua en forma análoga a la conocida, pero en tanque de material plástico u otro adecuado, cuya capacidad es la adecuada para el tratamiento en grandes masas, que es el más perfecto.

65 Tras la operación de "cocido", el fruto pasa, según el procedimiento, a los grandes depósitos de fermentación, de una capacidad de 10 á 20 veces mayor que la de los bocoyes ordinariamente utilizados, en los que tiene lugar el proceso de fermentación, estando la aceituna sumergida en una solución salina. Estos depósitos se sitúan en una cámara de temperatura constante, fija mediante un sistema termostático adecuado, según las 70 variables químicas y bacteriológicas del proceso de fermentación, lo que tienen lugar en un periodo extraordinariamente más corto y completamente regular, con resultados más perfectos que si, como sucede en la actualidad, se abandona el fruto al aire libre dentro de un bocoy.

75 Esta cámara de "fermentación", es un gran departamento, de forma cuadrada por ser la de mínima superficie radiante a igualdad de espacio aprovechable, cuyo techo, suelo y paredes están



100 provistos del correspondiente medio aislante para que la temperatura de régimen se mantenga practicamente invariable, siendo fijada tecnicamente según la clase del fruto y el tratamiento en sus fases anteriores, entre 19°C y 32°C.

85 La fermentación se acelera en caso necesario mediante agentes vivos, iniciadores bacterianos, y azúcares, según el grado de acidez y los sucesivos valores del pH durante el proceso fermentativo en cada depósito, con lo que se regula y favorece el proceso.

90 Se deduce de lo expuesto que la marcha de la fermentación queda sujeta a una regulación y control de caracter físico (temperaturas), químicos (medida de los valores del pH y acidez en los fermentadores y subsiguientes intervenciones en los mismos, para sujetarlos a constantes determinadas) y bacteriológico (para la adición de agentes bacterianos adecuados), verificándose además todo el proceso de fermentación en masa, que resulta el sistema industrial de máxima perfección.

95 Claro está que el proceso descrito podrá ser alterado en detalle, especialmente en cuanto a duración, alteraciones por agentes adicionados y tiempo de aplicación, según las clases del fruto, así como en cuanto a la capacidad de los depósitos, siempre que la misma sea tal que pueda considerarse como tratamiento en masa, y disposición de los mismos, sin que tales alteraciones -
100 puedan ser consideradas como variaciones esenciales del procedimiento.

N O T A

105 EN RESUMEN: La presente patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, he de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª:- PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION INDUSTRIAL DE ACEITUNAS ADEREZADAS, que se caracteriza porque los procesos de "cocido" y lavado se efectuan en grandes masas dentro de recipientes

207897



110 de material adecuado, preferentemente plástico, pasando seguida-
mente a la etapa de fermentación, en depósitos de capacidad 10 ó
20 veces superior a la ordinaria, los cuales no están al aire li-
bre, sino dentro de cámaras, cuadradas por su mínima superficie
115 radiante, cuyo suelo, techo y paredes disponen de un medio termo-
aislante que mantiene practicamente invariable la temperatura de
régimen, fijada técnicamente entre los 19°C y los 32°C, según la
calidad del fruto, empleándose a tal fin un dispositivo termostá-
tico, permaneciendo en este periodo de fermentación un tiempo que
variará con la calidad del fruto pero que, en todo caso, resulta
120 unas tres veces inferior al ordinario.

2*:- PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION INDUSTRIAL DE ACEITU-
NAS ADEREZADAS, según reivindicación 1ª, que se caracteriza por-
que el proceso de fermentación es completado, sobre la acción tér-
mica (física), por la química, sujetando a constantes determina-
125 das los sucesivos valores del pH, por adición de azucar, y la bio-
lógica, mediante el empleo de bacterias iniciadoras, lo que da -
por resultado un perfecto control de la fermentación y la obten-
ción de calidades constantes.

3*:- PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION INDUSTRIAL DE ACEITU-
130 NAS ADEREZADAS, según reivindicaciones anteriores, que se carac-
teriza porque para evitar que el producto se encuentre alterado
al iniciarse el proceso de preparación, su transporte se efectua
en cajas de madera, de tamaño reducido y superponibles, encajan-
do unas en otras, y provistas de amplias ranuras para hacer posi-
135 ble la ventilación e impedir el recalentamiento, lo que elimina
la pérdida de fruto por magullamiento y recalentamiento, como su-
cede por los métodos ordinarios.

4*:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha
de recaer la presente patente de invención que, por veinte años,
140 se solicita para España y sus Colonias, -----

207897



p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION INDUSTRIAL DE ACEITUNAS ADE-
REZADAS ".

145 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria des-
criptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una
sola cara.

Madrid, 18 de Mayo de 1.953.

P. A.,

PEDRO FELIX MARA
R.R.