

224802

28



224802

Dn. Carlos Caparrós Muñóz, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Rosellón, 259, solicita registrar un Certificado de Adición, por Mejoras en el objeto de la patente principal nº 217.150, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PASTAS PARA SOPA".-

-----

En la patente principal nº 217.150, fué descrito un procedimiento de fabricación de pastas para sopa, cuya particularidad esencial, consiste en someter la pasta a la acción de fuerte calor y presión, en un molde que consta de tres secciones, la primera de las cuales o superior, se halla a temperatura normal, la segunda fría y húmeda y la tercera y última con calor que puede oscilar entre 40 y 60º y sometida a una presión, de modo que durante el recorrido de la pasta por el molde así dispuesto, se produzca, simultáneamente, la polarización del gluten y la dextrinación del almidón, que equivalen a una cocción de la pasta y le confiere la resistencia suficiente para su manipulación, permitiendo además su ulterior consumo sin ebullición, bastando la humidificación de la pasta con agua, salsas y condimentos, para que pueda ser servida.-

En la práctica, se ha observado que el proceso descrito, al ser realizado en un molde de las características citadas, obliga a trabajar con cierta lentitud, pues el tiempo necesario para que se produzcan sobre la pasta los efec-

224802<sup>8</sup> OCT. 19



20       tos necesarios, no permite una extrusión rápida de la pasta.-

      Otros inconvenientes observados, radica en el hecho de que por sus peculiares características, dicho procedimiento obliga a notables modificaciones en la maquinaria existente  
25       en esta clase de industrias, todo lo cual dificulta una explotación eficaz.-

      En la patente principal y al referirse a la fabricación de pastas para sopa de formato pequeño, ya se hizo constatar que para lograr la polarización y dextrinación de las  
30       capas cortadas por las cuchillas dispuestas a la salida del molde, la pasta pasaba por un horno torrefactor, sometido a calor y presión, para completar el proceso realizado en el molde.-

      La práctica ha demostrado que este modo de realizar  
35       el proceso de polarización del gluten y dextrinación del almidón resulta muy eficaz, no solo para las pastas de tipo pequeño, sino para las pastas de todo tipo y forma, e incluso adoptando un régimen de temperaturas y presión adecuados, en el interior del horno, puede realizarse en éste  
40       todo el proceso de polarización y dextrinación de la masa, sin necesidad de someterla previamente al tipo de molde - descrito en la patente principal.-

      Por todo lo expuesto, se han modificado las operaciones previstas en la patente principal, las cuales, sin  
45       apartarse de la esencialidad del invento, suponen una mejora en cuanto al rendimiento y coste de la producción, permitiendo adaptar el procedimiento a la maquinaria ya existente, sin realizar sensibles modificaciones en la misma, por todo lo cual y al amparo de la legislación vigente, se  
50       solicita el presente Certificado de Adición, cuyas princi-

224802<sup>28</sup> OCT.



pales características se describen a continuación.-

En esencia, las mejoras que constituyen el objeto de la presente Adición, consisten en independizar el proceso de polarización del gluten y dextrinación del almidón constitutivos de la pasta, de la fase de moldeo propiamente dicha, o sea que las mezclas de componentes, su amasado, prensado y moldeo, se realizan según es común y corriente en la fabricación de pastas para sopa de cualquier tipo, realizándose después de moldeada y cortada la pasta y mediante un horno adecuado, el tratamiento térmico que produce la polarización del gluten y la dextrinación del almidón.-

Dicho tratamiento se realiza en proceso continuo, sometiendo la pasta ya moldeada y cortada, a la acción del calor, haciéndola pasar por un horno túnel en el que la temperatura se regula y puede oscilar entre los 70 y 230º C, según el tipo de pasta, dada sus variedades en formatos, tamaños y gruesos.-

En el interior del horno y conjuntamente con la temperatura necesaria para que se produzca la polarización del gluten y la dextrinación del almidón. se ha previsto regular la presión en forma e intensidad adecuadas a cada tipo de pasta, para que por la acción combinada del calor y la presión, se produzca el efecto deseado, que es polarizar el gluten y dextrinar el almidón, regulando la expansión de la pasta durante el proceso de cocción y secado que dentro del horno se realiza.-

Para conseguir un mejor acabado, aumentar la resistencia de la pasta y abreviar el tiempo necesario para un enfriamiento natural, se ha previsto que, inmediatamente después de la salida del horno, la pasta ya elaborada, sea cualquiera su tipo y forma, pase por una cámara en la que rige una muy

224802

28 CC



baja temperatura, para producir un enfriamiento brusco.-  
A la salida de la cámara de enfriamiento brusco, la pasta  
está lista para su envasado.--

85 Se comprende que el proceso descrito en esta Adición  
es perfectamente realizable en cadena, pues las máquinas que  
producen la pasta en forma continua, la depositan sobre  
cintas transportadoras que la pasan al horno y de éste a  
la cámara de refrigeración, consiguiéndose de este modo una  
90 gran capacidad de producción, que no está sujeta a las limi-  
taciones impuestas a la realización descrita en la patente  
principal.-

Se sobreentiende que la temperatura, intensidad de la  
presión y tiempos del tratamiento térmico, se ajustarán a  
95 las exigencias requeridas para cada tipo, clase y forma de  
pasta de las diferentes variedades conocidas bajo la deno-  
minación genérica de pastas para sopa, pudiendo introducirse,  
dentro de la esencialidad de la invención, aquellas varian-  
tes que cada caso aconseje, siempre que las mismas no des-  
virtuen o alteren lo fundamental del ciclo de operaciones  
100 que se ha descrito.-

El Certificado de Adición, por Mejoras en el objeto  
de la patente principal nº 217.150, que se refiere a "PRO-  
CEDIMIENTO DE FABRICACION DE PASTAS PARA SOPA", cuyo privi-  
105 legio de explotación en España, sus Colonias y Protectora-  
do, se solicita por un periodo de duración igual al de la  
patente principal, deberá recaer sobre las particularida-  
des que se concretan en las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

110 1ª.- "Mejoras en el objeto de la patente principal  
nº 217.150, que se refiere a "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION

224802<sup>28</sup> DC



115 DE PASTAS PARA SOPA", caracterizadas por el hecho de que  
el proceso de polarización del gluten y dextrinación del  
almidón constitutivos de la pasta, es independiente de -  
la fase de amasado, laminado o moldeo, operándose sobre  
la pasta ya moldeada o laminada y cortada, que se somete  
a la acción del calor, haciéndola pasar por un horno en  
el que la temperatura y la presión se regulan en forma  
adecuada a cada tipo de pasta, para que por la acción -  
120 del calor, que puede oscilar entre los 70 y 130° C, para  
pastas de paredes finas y pequeñas, hasta 130 a 230° C,  
para pastas de paredes y formatos gruesos y grandes, com-  
binada con la presión conveniente, se produzca la polari-  
zación del gluten y la dextrinación del almidón y se re-  
125 gule la expansión de la pasta durante el proceso de coc-  
ción y secado que dentro del horno se realiza.

2ª.- "Mejorase en el objeto de la patente princi-  
pal nº 217.150, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FA-  
BRICACION DE PASTAS PARA SOPA", según la reivindicación  
1ª, caracterizadas por el hecho de que inmediatamente  
130 después de su paso por el horno, la pasta ya elabora-  
da, de cualquier tipo y forma, pase por una cámara en  
la que rige muy baja temperatura, para producir un en-  
friamiento súbito, contribuyendo el brusco cambio de tem-  
135 peraturas a aumentar la resistencia de la pasta elabo-  
rada.

3ª. Mejoras en el objeto de la patente principal  
nº 217.150, que se refiere a "PROCEDIMIENTO DE FABRICA-  
CION DE PASTAS PARA SOPA".- Tal como se ha descrito en  
140 la presente memoria.-

224802<sup>28 0</sup>



Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas  
por una sola cara.-

Barcelona a 28 de Octubre de 1955.-

P.A. de Dn. Carlos Caparrós Muñoz.-

JUAN B. RENTER RIDAURA

*C. Rentería*