



248506

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

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TRIPAS PARA EMBUTIDOS" a favor de DON MIGUEL SANCHEZ GRANADOS, residente en BARCELONA, Via Layetana, núm. 37, y de nacionalidad española.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de tripas para embutidos.

- Son conocidos ya desde años diversos, procedimientos para el aprovechamiento, utilización y reconstrucción de tripas para embutidos, siempre con la idea de obtener tripas con mayor cuerpo o espesor, o con diámetros diversos apropiados para cada clase particular de embutidos o conservas. Sin embargo, los métodos conocidos hasta ahora se caracterizan principalmente por el aprovechamiento de la gomosidad natural de la tripa, que la práctica ha demostrado ser insuficiente, ya
- 5.
- 10.

248506



- que las tripas pegadas entre sí por su propia gomosidad no adquieren resistencia suficiente para poderlas embutir a presión con las modernas máquinas de embutir empleadas en la industria chacinera y, en la cocción de los embutidos, también a veces quedan despegadas las láminas de tripa, quedando inútiles para su aprovechamiento. También los sistemas generales empleados de secaje a altas temperaturas se han demostrado asimismo ocasionalmente inadecuados, ya que un exceso de calor al secar puede endurecer el tejido de la tripa de
5. forma que se quiebre fácilmente con la presión de la carne o pasta embutida y, en otros casos, ese exceso de calor produce también como una suerte de ampollas de aire entre las láminas de tripa pegadas, con lo cual la resistencia de conjunto queda, naturalmente, debilitada y en situación propicia de
10. reventones y desgajamientos en el tubo de tripa producido.
- 15.

- El nuevo procedimiento a que la presente invención se refiere se caracteriza esencialmente porque las tripas de cerdo, vacuno, cordero o cabrío y, en general, todas las tripas de origen animal, son previamente mantenidas en un baño de
20. agua tibia, para conseguir su total limpieza y reblandamiento, y a continuación, cortadas en placas de diversas medidas. Estas placas son, a continuación sumergidas durante un tiempo dado, en un baño mantenido a una temperatura ambiente no inferior a 15/20°C al cual se ha incorporado un pegamento o compuesto
25. adhesivo elaborado en las proporciones y por los métodos adecuados, con uno o varios de los elementos Caseína, Alginatos, Agar-agar, resinas y celulosas adhesivas, de tal modo que se consiga una perfecta penetración en todos los poros o tejidos de la tripa, del dicho pegamento o material adhesivo, para después conseguir en el secaje un encolamiento, o adhesión per-
- 30.

248506



fecta y total de todas las placas de las tripas entre sí.

- A continuación, y para proceder al secaje que se menciona más arriba, las placas o trozos de tripa cortados y preparados como arriba descrito, se van superponiendo sobre moldes cilíndricos, cuadrangulares o esféricos, según se destinen a embutidos, fiambres, conservas, etc., cerrados o no por alguno de sus extremos, poniendo dichos moldes así preparados, a secar directamente al aire libre, cuando la temperatura y humedad ambiente así lo permita, o en secaderos apropiados a una temperatura regular y constante de alrededor de 20°C o, cuando la humedad ambiente así lo requiera, una temperatura algo superior que, no obstante, nunca debe sobrepasar los 37/40°C. Con este sistema de secaje se consigue, como explicado anteriormente, evitar la formación de ampollas en la nueva tripa fabricada y, asimismo, no llegar a endurecerla hasta hacerla quebradiza.
- 5.
- 10.
- 15.

- Los moldes utilizados pueden ser de cualquiera de los múltiples tipos ya conocidos y de dominio público, en una o más piezas, de madera, cristal, plástico, u otros elementos, combinados o no entre sí, aunque se preconizan como preferentes los de dos o más piezas provistas de un muelle interior que permita contraerlos para facilitar el despegue de las piezas de tripa fabricadas.
- 20.

- La invención dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica en otras formas que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo para la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán pues fabricarse tripas para embutidos, con los medios mas adecuados en cada caso, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 25.
- 30.



248506

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de tripas para embutidos, caracterizado esencialmente porque las tripas de cerdo, vacuno, cordero o cabrío y en general, todas las tripas de origen animal, son previamente mantenidas en un baño de agua tibia, para obtener su total limpieza y reblandamiento, siendo a continuación, cortadas en placas de diversas medidas, las cuales son seguidamente sumergidas durante un tiempo dado, en un baño mantenido a una temperatura ambiente no inferior a 15/20°C, al cual se ha incorporado un pegamento o compuesto adhesivo a base de Caseína, Alginatos, Agaragar, resinas y celulosas adhesivas, a fin de conseguir una perfecta penetración en todos los poros de la tripa, del referido material adhesivo, para después obtener, en el secaje, un encolamiento perfecto y total de las placas de tripas entre sí.
- 10.
- 15.
20. 2. Procedimiento para la fabricación de tripas para embutidos, según la anterior reivindicación, caracterizado por efectuarse la operación de secaje, mediante unos moldes cilíndricos, cuadrangulares, o esféricos, según se destinen a embutidos, fiambres, conservas y similares, cerrados o no, por alguno de sus extremos, sobre cuyos moldes se superponen las placas de tripa cortadas y preparadas en la forma indicada anteriormente, para seguidamente con sus moldes así preparados ponerlas a secar al aire libre, cuando la temperatura y humedad
- 25.



ambiente así lo permita, o en secaderos apropiados a una temperatura regular y constante de alrededor 20°C o cuando la humedad ambiente así lo requiera, a una temperatura algo superior que en ningún momento sobrepasará los 37/40°C.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de tripas para embutidos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

10. Madrid, a 8 de Abril de 1959
MIGUEL SANCHEZ GRANADOS
p. a.

S/rs.