

AÑO 1.959

Expediente núm.



249130

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** INVENCIÓN **249130**

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

D. Delmiro Díaz Montenegro, de nacionalidad  
española domiciliado en Bortvedra  
calle de Avda. Buenos Aires 1000, núm. 87

por:

\*PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILETEADO DE ANCHOAS EN TI-  
RAS Y ROLLOS\*

Nº 14432

Agente Sr. Escrivá

249130



249130

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una Patente de Invención cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. Delmiro Díaz Montenegro, de nacionalidad española.

Residente en PORNIEVEDRA.-Avda. de Buenos Aires, 44

por :

“PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILETADO DE ANCHOSAS EN TIRAS Y ROLLOS”.

-----

249130



- La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención conforme a la legislación vigente en la materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un nuevo procedimiento de fabricación y fileteado de anchoas en el que se simplifican notablemente la labor de pelado o sobado del pescado.
- 5.-
- Los procedimientos seguidos hasta la fecha en las fábricas de conservas para la elaboración de anchoas partiendo del bocarte ya maduro, con ligeras variantes, se pueden resumir en las operaciones fundamentales que se indican a continuación.
- 10.-
- La primera operación consiste en el lavado en salmuera seguido de un escurrido y prensado de la misma.
- 15.-
- La segunda, que es precisamente la de mayor duración, es el pelado o sobado. Esta es una labor que por ser básica para la calidad del producto, ha de hacerse meticulosamente, consistiendo en esencia en dejar el pescado sin piel.
- 20.-
- En la actualidad se toma el bocarte uno a uno, limpiando primero una cara del pez y después la otra, empleando para ello trozos de estera de esparto o sacco, hasta dejarlo dispuesto para la operación siguiente, el lavado y rabichado.
- 25.-
- Una vez el pescado lavado y rabichado, es decir recortado, se le desespina y filetea, pasando acto seguido a realizar las operaciones de empaque, aceitado, cierre de los recipientes y almacenamiento.
- 30.-
- De siempre la fabricación de anchoa en la mayoría de las fábricas se limitaba a un mayor entretenimiento del personal de fabricación, para completar la jornada ordinaria (8 horas) cuando ésta no se podía lograr con las especies industrializables frescas, o bien en los días que igualmente el mal tiempo impedía las faenas de la pesca, y por consiguiente en lonja no

249130



35.- había cotizaciones. Todo ello se suplía con la fabricación de filateado de anchoas en aceite, si bien todo fabricante de conservas huía en lo posible de esta fabricación, dado el escasísimo rendimiento que ello supone, por ser el proceso lento y exento en su totalidad de mecanización absorbiendo por consiguiente excesiva mano de obra, con el índice más bajo de número de cajas de producción diaria, al compararle con todas las demás especies industrializables. Basta ello para dar idea de lo poco aconsejable que en el sentido económico resultaba.

40.- El nuevo procedimiento de elaboración de anchoas, reduce a un mínimo la operación de pelado o sobado, que es como se dijo anteriormente la más costosa por la cantidad de personas necesaria para realizarla así como la excesiva duración de la misma.

45.- La forma de efectuar el pelado en el nuevo método es a grandes rasgos la siguiente:

50.- Una vez recochado y lavado el bocarte, se le somete a una rápida inmersión en un recipiente conteniendo salmuera saturada en ebullición, acto seguido se introduce en otro recipiente conteniendo salmuera en un cierto grado de saturación a baja temperatura. Debido a este rápido cambio de temperatura se le desprende al bocarte la piel, que queda en el fondo del recipiente, dejándolo limpio hasta el punto de dar la sensación de no haberla tenido nunca. Después de una deshidratación por prensado la continuación del procedimiento es similar al corriente.

55.- Realizados los correspondientes estudios de tiempos y movimientos entre los procedimientos antiguos y nuevo, se ha podido apreciar en este último un aumento de un ciento ochenta por ciento de la producción. Esta significativa cifra, define por sí sola las ventajas del nuevo procedimiento, que abre amplias posibilidades en la industrialización del bocarte, elevándola a categoría preferente en la industria conservera.

60.-

249130



65.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

70.- En el plano adjunto se muestra gráficamente la realización de la primera parte del procedimiento, comprendiendo las operaciones de, pesado, lavado, cortado o rabichado, pelado y prensado.

75.- En el expresado plano, las referencias corresponden:

- (1).-Barriles conteniendo bocarte.
- (2).-báscula.
- (3).-Mesa de cortar o rabichar.
- (4).-Recipiente para el lavado en salmuera.

- 80.-
- (5).-Mesa de escurrido previo.
  - (6).-Cestos de transporte para el pelado.
  - (7).-Balsa con salmuera en ebullición.
  - (8).-Primer recipiente de salmuera fría.
  - (9).-Segundo recipiente de salmuera fría.

- 85.-
- (10).-Parrilla escurridor.
  - (11).-Mesa de escurrido.
  - (12).-Prensa.
  - (13).-Mesa de empaque.
  - (14).-Depósito de salmuera.

- 90.-
- (15).-Distribuidor de salmuera.
  - (16).-Calentador.

95.- El bocarte almacenado en los recipientes (1) es pesado en la báscula (2) y trasladado a la mesa (3) donde se corta o rabicha, es decir, se le corta la cabeza y la cola. De aquí pasa al depósito (4) que contiene salmuera, realizándose en el mismo un lavado, pasando inmediatamente a la mesa (5) donde realiza

249130



el escurrido previo para dejarlo en disposición de empezar el pelado.

- 100.- Por medio de los cestos (6) contruados con rejilla metálica, el bocarte es introducido en la balsa (7) durante un tiempo de siete segundos. La balsa (7) contiene salmuera saturada mantenida en el estado de ebullición por medio del calentador (16). De aquí es transportado en el mismo cesto de rejilla y vaciado el bocarte en el recipiente (8) que contiene salmuera a veinticuatro grados de saturación, totalmente fría a la temperatura ambiente de catorce o quince grados centígrados. En este recipiente hay una parrilla intermedia que impide el que llegue el pescado al fondo y sí la delgada película de piel que se desprende del bocarte en el momento de someterle a este cambio de temperatura; el aprovechamiento de este fenómeno es lo que da la máxima originalidad al presente procedimiento de fabricación.

- 110.- Del recipiente (8), el pescado pasa al recipiente (9) que contiene salmuera a veinte grados de saturación, también a baja temperatura y a la que se ha mezclado con medio por ciento de vinagre para aromatizar la pesca.

- 115.- El simple movimiento que se precisa para hacer el traslado del recipiente (8) al (9) ayuda al desprendimiento de la piel, de forma que al introducir la pesca en el recipiente (9), con un ligero vaivén, sale completamente limpio.

- 120.- Después se sitúa sobre la parrilla de escurrido (10) donde se le desprende la mayor parte de agua. De aquí se traslada a la mesa de escurrido (5) donde se efectúa un secado a mano con paños complementado con un prensado en la prensa (12).

- 125.- De aquí es transportado a las mesas de empaque (13) donde es fileteado y desespinado. Se vuelve a prensar para la extracción de la última humedad del filete, y es acto colocado en los correspondientes envases.

249130

2 MAY



130.- Después del pesado y controlado los envases son llenados con aceite y cerrados con lo que se da fin al procedimiento.

135.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúen el fundamento esencial del mismo.

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

140.- 1a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILETADO DE ANCHOAS EN TIRAS Y ROLLOS" que se caracteriza porque el bocarte es sometido a un rápido cambio de temperatura realizamos al pasarle de un baño de salmuera saturada en ebullición a un baño de salmuera parcialmente saturada a baja temperatura, con lo que se consigue el pelado perfecto y la reducción del tiempo normalmente empleado por los procedimientos conocidos a un mínimo.

145.- 2a) 1.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILETADO DE ANCHOAS EN TIRAS Y ROLLOS" que se caracteriza porque el bocarte, después de ser rabichado, cortado, lavado y escurrido, es introducido con la ayuda de cestos de rejilla en un recipiente que contiene salmuera saturada en ebullición, manteniendo la inmersión durante siete segundos aproximadamente.

150.- 3a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILETADO DE ANCHOAS EN TIRAS Y ROLLOS" que se caracteriza porque después del baño caliente objeto de la anterior reivindicación, el bocarte es introducido, con la ayuda del mismo cesto de rejilla, en otro recipiente que contiene salmuera fría a veinticuatro grados de saturación, dispuesto con una rejilla intermedia para que el pescado no llegue al fondo, pasando sin embargo la película exterior de la misma.



160.- 4a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILTRADO DE ANCHOAS EN BARRAS Y ROLLOS" que se caracteriza porque después de la operación objeto de la anterior reivindicación el bocarte es introducido en un nuevo recipiente conteniendo salmuera también fría pero a veinte grados de saturación, con un suplemento de un medio por ciento de vinagre para aromatizar, desprendiéndose en este recipiente completamente la piel con lo que el bocarte queda completamente limpio.

170.- 5a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILTRADO DE ANCHOAS EN BARRAS Y ROLLOS" que se caracteriza porque después de la operación objeto de la reivindicación anterior el bocarte es escurredo en una parrilla, seguido de un secado a mano con paños y un prensado para reducir su humedad.

175.- 6a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILTRADO DE ANCHOAS EN BARRAS Y ROLLOS" que se caracteriza porque después de la operación objeto de la reivindicación anterior el bocarte es desespinado y filtrado, realizándose un prensado de los filetes para lograr el total desprendimiento de humedad, pasando al empaque o introducción en los envases, con lo que queda listo para su aceitado y cerrado de dichos envases.

180.- 7a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y FILTRADO DE ANCHOAS EN BARRAS Y ROLLOS".

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento ochenta y tres líneas, incluidas éstas.

Madrid, 2 de Mayo de 1.919.-

Antonio López de Letona  
E. E.

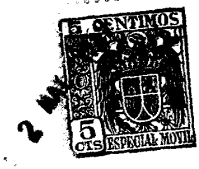
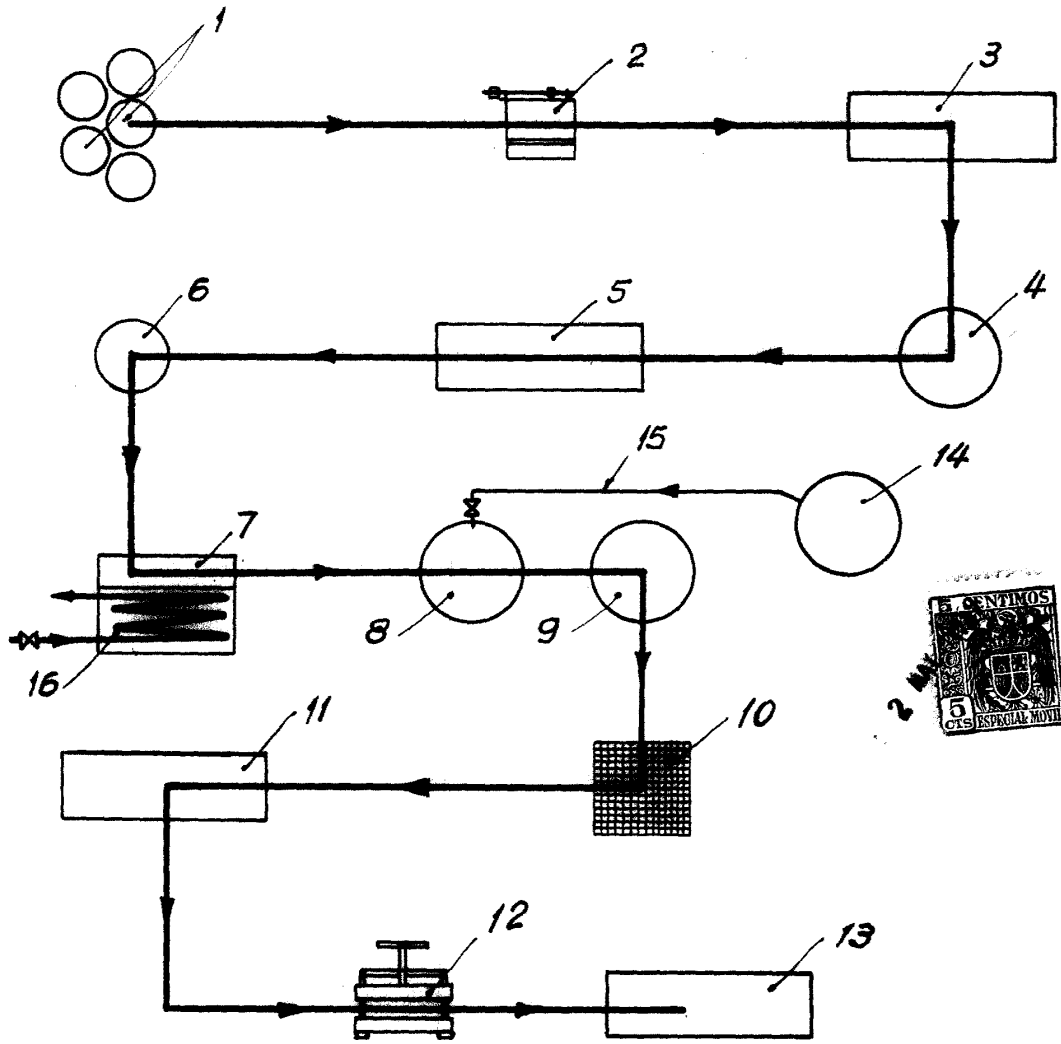


Fig.1

Madrid, 2 de Mayo de 1.959

*[Handwritten signature]*

Escala variable