



256207

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

por "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PRODUCTOS ALIMEN-
TICIOS DESECADOS", a favor de DON FEDERICO CARASUSAN SALDAÑA,
de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle Trafal-
gar, nº 11 - 1º.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedi-
miento de fabricación de productos alimenticios desecados.

Son conocidos los condimentos para sopa constituídos
por láminas de pasta de harina que encierran en su interior
5. un condimento de carne, o vegetales, y unido por los bordes
las láminas, de forma que el elemento interior que constitu-
ye el verdadero condimento queda perfectamente encerrado en-
tre las láminas durante la cocción. Dichos condimentos se
fabrican de forma húmeda sin llegar a secarse, debido a lo
10. cual se estropean rápidamente, siendo lo máximo almacenables



256207

para un tiempo no superior a los cuatro días, debido a ello su fabricación industrial es desconocida, fabricándose exclusivamente de forma manual y por encargo.

5. Para evitar este inconveniente y poder conservar más tiempo estos condimentos se ideó secarlos, para lo cual una vez fabricados se introducían en estufas adecuadas, sobre bandejas de forma que se originaba un ligero tostado. Dicha forma de actuación permitía guardar el condimento durante un período de tiempo de hasta treinta días o más sin que se estropeará, sin embargo presentaba serios inconvenientes, el
10. primero de ellos debido a la propia cocción, pues la lámina se secaba demasiado rápidamente endureciendo y no dejando salir la humedad interior, de forma que el condimento quedaba húmedo, lo cual provocaba el deterioro por cuarteo de
15. la lámina con lo que entraba el aire exterior hasta el condimento estropeándolo; esto presentaba el inconveniente además de una muy mala presentación de la pasta, resultando por ello no aptos para el consumo.

20. El proceso de fabricación de los condimentos rellenos llamados también RAVIOLIS, en las industrias de pastas alimenticias, se efectúa a base de mezclar harina de trigo y agua casi a ebullición en un aparato llamado "amasadora" la cual accionada con palas interiores, liga la harina formando una pasta compacta.

25. Conseguido el amasado que se pretende, se pasa la "masa" a otra máquina denominada "giratoria" la cual a su vez por medio de unos cilindros de gran peso presionan fuertemente la máquina dándole elasticidad, fuerza y más finura.

30. Seguidamente la masa así trabajada, es cortada a trozos



pasando a otro aparato "laminador" el cual lleva dos cilindros o rodillos, generalmente de acero que se unen o separan a voluntad por medio de un volante. Los trozos pasados por los rodillos llegan a convertirse en una pasta finísima al tacto y al igual que una tela o lámina se va enrollando en un cilindro de madera para ser desdoblado nuevamente al pasar a otro aparato llamado "calibrador" el cual como fase final le dá el grosor que el fabricante desea para que la "pasta" envolvente del relleno tenga la máxima finura a la cocción del producto preparado.

En operación aparte y al propio tiempo, se prepara el relleno necesario condimentado en recipientes adecuados y similares a los de cocina casera, a base de productos picados derivados del cerdo, carnes, hígados de hallina, huevos y otros.

A continuación y en forma manual, se esparce en pequeñas cantidades el relleno preparado sobre la "pasta" previamente preparada y con un pequeño aparato troquelador en formatos ya sea cuadrados, romboidales, circulares, semicirculares, triangulares u otros queda el condimento preparado e igual a un envase cerrado. En forma parecida puede fabricarse asimismo en una máquina troqueladora de parecidos formatos la cual automáticamente va intercalando las pequeñas porciones de relleno condimentado en medio de la "pasta" quedando este hermeticamente cerrado.

Posteriormente es puesto el preparado en bandejas pasando el producto a una armario secador.

Antes de secaje, es cuando empieza el procedimiento cuya patente se solicita y cuyo sistema asegura una duración de conservación indefinida a la par que le dá más realce al paladar por su rápida desecación.

256207



5. Los condimentos así obtenidos son puestos como se dice anteriormente en bandejas pasando a un armerio de vacío a presión atmosférica entre 67 a 73 m/m el cual le extrae el aire interior estabilizando su consistencia. A continuación y de modo mecánico sin tocarlos de las mismas bandejas es pasado el condimento a un aparato autoclave a presión aproximada de casi una atmósfera permaneciendo en el mismo unos minutos y logrando así una esterilización apropiada.

10. Acto seguido se pesan estas bandejas a una estufa con circulación de aire caliente hasta 70° aproximadamente combinando con ráfagas de aire frío, logrando a los pocos minutos de su permanencia en el interior de dicha estufa un desecado perfecto y exento el producto de la totalidad de humedad hasta la deshidratación del mismo, teniendo ya el condimento preparado para su envasado y asegurado indefinidamente la conservación interior y exterior del mismo.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzar=a igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma o tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

25. Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:



256207

1. Nuevo procedimiento de fabricación de productos alimenticios desecados de los que comprenden su fabricación a partir de láminas de masa entre las que se interpone un condimento relleno, en carne picada, cerdo u otro, constituyendo un condimento húmedo, que se caracteriza por procederse a continuación al secado de las burbujas de aire y deshidratado de los condimentos, sometiéndolos sobre bandejas adecuadas a la acción de la temperatura suficiente para ello en el interior de una cámara de vacío en la que se ha determinado una presión de 67 a 72 m/m., procediéndose a continuación a someterlo a la acción de un autoclave donde se le somete a la compresión aproximada de una atmósfera, y sometiendo finalmente el producto a la acción de una estufa secador con circulación de aire caliente de hasta una temperatura de 70°C aproximadamente, combinado con ráfagas de aire frío, quedando el producto deshidratado y seco para su ulterior envasado, en estado de conservación indefinida.
- 5.
- 10.
- 15.

2. Nuevo procedimiento de fabricación de productos alimenticios desecados.

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

Madrid a 2 de Marzo de 1960.

FEDERICO CARASUSAN SALDAÑA.

p. a.

ALM. DE SAN MARCEL
7 7