



262949

PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" UN SISTEMA DE PREPARACION DE PRODUCTOS CARNICOS, ESPECIAL-  
MENTE JAMONES Y PERNILES ".

-----  
Solicitante: Don Julian GASTAÑAGA SALEGUI, de nacionalidad  
española, domiciliado en Madrid, calle Valle-  
hermoso nº 61.

Inventor: El solicitante.  
-----

La presente invención se refiere a un nuevo siste-  
ma de preparación de productos cárnicos, especialmente jamo-  
nes, con el objeto de lograr que el producto se presente en  
el mercado totalmente limpio y dispuesto para su consumición  
5. sin desaprovechamiento alguno de residuos y con la mayor fa-

262949



cilidad por parte del consumidor para el trinchado sucesivo.

- La presentación normal del jamón para su aprovechamiento mediante el trinchado en lonchas, se dificulta extraordinariamente por la existencia del hueso central, que es necesario extraer para proceder posteriormente al trinchado, especialmente si éste trinchado ha de ser realizado en máquina ya que de otra forma, además de que las lonchas obtenidas son de diferente dimensión, lo que hace desmerecer estéticamente al producto a expender, el rendimiento de aprovechamiento es muy limitado. Mediante la extracción del hueso central, según queda indicado, se facilita el corte de la pieza, pero siempre con la característica de que el orificio ocupado anteriormente por la caña queda abierto y por tanto la loncha presenta una perforación central. Además es de tener en cuenta que la estructura del jamón no es uniforme, principalmente en razón de la anatomía animal, y por ello, las lonchas difieren notablemente de aspecto según el corte se realice al comienzo o al final de la pieza, siendo de destacar especialmente que es necesario que la persona encargada de éste corte sea verdaderamente especializada para llegar a un aprovechamiento máximo de la misma pieza.
- 10.
  - 15.
  - 20.
  - 25.

La esencialidad de la invención es precisamente el llegar a la obtención de una pieza de forma totalmente uniforme y según unas medidas normalizadas aplicables a diferentes tipos de piezas que se presentan especialmente dispuestas para su introducción en una máquina de cortar de cualquier tipo para la obtención de unas lonchas totalmente uniformes desde el comienzo del corte hasta el final en que

30.

262949



35. se apura totalmente una pieza preparada, complementándose ésta preparación con un posterior tratamiento en vacío, para recubrimiento de un saco o bolsa de material plástico impermeable que se suelda herméticamente en la misma operación.

40. El procedimiento se explica a continuación detalladamente y haciendo referencia a las marcas de los dibujos que se acompañan en los que se ilustra esquemáticamente diferentes fases del proceso necesario para llegar al resultado propuesto.

45. La figura primera representa una sección central del alzado principal de un molde en el momento de la introducción de un bloque cárnico a tratar.

50. La figura segunda ilustra diagramáticamente una sección en planta del proceso del preconformado en una fase primera y que se continua según los representado diagramáticamente en la figura tercera, también esquemática y en la misma representación de la anterior.

55. Las figuras cuarta y quinta muestran al proceso anterior según la realización de prensado que es necesario evitar para la obtención de un bloque en perfectas condiciones de presentación y uso.

Finalmente, en la figura sexta se ilustran gráficamente y según una representación análoga a la de la figura primera, los procesos finales para alcanzar el resultado que se preconiza.

60. En todas las figuras, las marcas numéricas indican diferentes piezas, en tanto que las expresadas con le-

262949



tras mayúsculas, se refieren a fuerzas aplicadas y sus componentes.

Según queda representado, un molde 1 de forma paralelepípedica tiene una de sus caras, la superior 2, abierta, en tanto que el costado lateral 3 es deslizante de manera que su desplazamiento resulta paralelo a los ejes de la figura.

En el molde según queda descrito, se dispone un bloque elástico y resistente 4 que presenta una boveda rehundida de la misma forma general que presenta la extremidad 5 de la pieza a tratar y que como es sabido, presenta la extremidad opuesta, denominada generalmente babilla y marcada como 6 de forma sensiblemente angular y que se hace coincidir en su angulación extrema, con la profundidad máxima de otro bloque elástico y resistente 7 de análogo material que el 4, apoyado por la parte externa en la cara del tabique deslizante 3 que recibe una presión de un mecanismo adecuado. Esta colocación se marca en la figura segunda en la que la flecha A indica la resistencia a la deformación impuesta por la rigidez del molde, en tanto que B es representativa de la presión transmitida por la pared deslizante 3 hasta el bloque elástico 7, por su forma angular, descompone a B en las direcciones C y D de manera tal que la extremidad 6 correspondiente a la babilla experimenta una reacción traducida en las flechas F de descomposición de la resistencia E, por lo que la deformación es uniforme hasta que las paredes de la pieza correspondientes a la citada babilla se presionan uniformemente contra las paredes internas de la cufa 7.

262949

3 DIC 5



- En las figuras cuarta y quinta se ilustra el ejemplo de realizar éste prensado mediante una pieza 10 en sustitución de la indicada 7 de forma angular y que precisamente por presentarse recta, origina que la resistencia E se descom
95. ga según los vectores  $F_a$  y  $F_b$  de manera tal que la extremidad de la babilla 6 se repliega sobre sí misma formando posteriormente un bucle que se acusa en el bloque obtenido y asimismo, en las lonchas del mismo en el corte y cuyas lonchas se desmenuzan en la extremidad correspondiente.
100. El prensado de preconformación anteriormente indicado y representado en las figuras segunda y tercera, se prolonga hasta que el orificio 8 originado por la extracción de la caña de la pieza, se cierra completamente, según se indica con la marca 19 de las figuras, en cuyo momento y median
105. te un cese momentaneo de la tensión de aprieto B, se sustituye el bloque 7 por otro 11 de las mismas características y forma semejante a 4, posteriormente a lo cual se prolonga la tensión de aprieto hasta lograr una aproximación predeterminada del tabique deslizante 3 en cuyo momento se inicia
110. otra tensión representada por el vector H que primeramente conforma elásticamente a los fondos de la pieza a tratar y que posteriormente, por apertura del fondo del mismo molde expulsa a la misma según la dirección indicada con la flecha I, quedando el bloque preparado para su tratamiento en la
115. máquina empaquetadora de vacío y cuyo procedimiento no se describe detalladamente por ser anteriormente conocido, y en cuyo procedimiento, queda la pieza moldeada introducida en una bolsa plástica e impermeable, perfectamente soldada por la embocadura de entrada de la pieza y que precisamente
120. por el vacío reinante durante la operación, se adhiere perfectamente a las superficies de la pieza, eliminando totalmente



262949

305

las bolsas de aire que pudieran ocasionar una descomposición prematura de la carne tratada.

185. Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, así como la forma en que la misma puede ser llevada a la práctica, se hace constar que los bloques cárnicos pueden ser diferentes procedencias y que la forma alcanzada es indiferente pero siempre con la característica de que el corte que se presente sea dispuesto de manera tal que se logra una perfecta uniformidad en las lonchas en el momento en que ésta pieza es cortada.
- 190.

N O T A

- La Patente de Invención que se solicita en España por veinte años según la legislación vigente, deberá recaer sobre: "UN SISTEMA DE PREPARACION DE PRODUCTOS CARNICOS, ESPECIALMENTE JAMONES Y PERNILES", de acuerdo con las características esenciales de las siguientes:
- 195.

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

- 1ª.- Un sistema de preparación de productos cárnicos, especialmente jamones y pernilles, esencialmente caracterizado por el sometimiento de la pieza limpia a una serie de prensados, en los cuales el primero se concreta a un preformado de la pieza según la dirección del eje transversal de la misma, destinada a una deformación lateral de las fibras correspondientes a la babilla y que posteriormente está totalmente comprimida hasta la total eliminación de huecos, comprendido el residual formado por la previa eliminación de la caña, siendo posteriormente comprimido el producto obtenido según una dirección perpendicular a la de compresión en las anteriores operaciones y encaminada a la conformación plástica de las caras extremas de la pieza obtenida.
- 200.
- 205.
- 210.



262949

155. 2ª.- Un sistema de preparación de productos cárnicos, especialmente jamones y perniles, según reivindicación 1ª y caracterizado porque los prensados indicados se realizan preferentemente en un molde paralelepípedo abierto superiormente y con uno de los costados laterales de menor dimensión variable en cuanto a la aproximación al eje de la figura, que dispone de su cara inferior amovible por basculación y dotado de medios de compresión en la cara superior y abierta y en la frontal deslizante.

165. 3ª.- Un sistema de preparación de productos cárnicos, especialmente jamones y perniles, según reivindicación 1ª, porque la preconformación del bloque cárnico se realiza con la interposición en el lado del prensado lateral de un bloque resistente y elástico de forma de cuña que origina una descomposición de fuerzas en el bloque a tratar según el eje transversal del mismo.

170. 4ª.- Un sistema de preparación de productos cárnicos, especialmente jamones y perniles, según reivindicaciones 1ª y 3ª y caracterizado por la sustitución del bloque de conformación de sección en cuña una vez alcanzado el grado necesario de deformabilidad del bloque cárnico en el sentido transversal que asegura totalmente la imposibilidad física de posteriores deformaciones laterales de las fibras extremas de la babilla, mediante un segundo bloque de prensado de forma interior correspondiente a la que en definitiva ha de alcanzar el bloque y preferentemente semejante a la que presenta el lateral de la pieza en su estado original, opuesta al de la babilla.

180. 5ª.- Un sistema de preparación de productos cárnicos

262949



185. cos, especialmente jamones y perniles, según reivindicaciones anteriores y caracterizado porque una vez que la compresión de la pieza alcanza una magnitud previamente determinada por las características, dimensiones y paso de elemento a tratar sufre otra operación de prensado según una dirección perpendicular a las anteriores y precisamente desde la cara superior y abierta del molde que se traduce en una conformación paralela y regularizante de las caras de corte dispuestas.

190. 6ª.- Un sistema de preparación de productos cárnicos, especialmente jamones y perniles, según cualquiera de las anteriores y caracterizado porque la pieza tratada y expulsada del molde según se ha descrito, sufre un tratamiento en una cámara de vacío, previamente introducida en una bolsa de material elástico, impermeable y soldable cuya última operación se realiza precisamente a la terminación de la operación de vacío anterior y precisamente en el momento anterior a la apertura de la citada cámara de vacío.

195. 7ª.- UN SISTEMA DE PREPARACION DE PRODUCTOS CARNICOS, ESPECIALMENTE JAMONES Y PERNILES.

200. Según queda sustancialmente descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 3 de Diciembre de 1960

Don JULIAN GASTAÑAGA SALEGUI

P. P. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

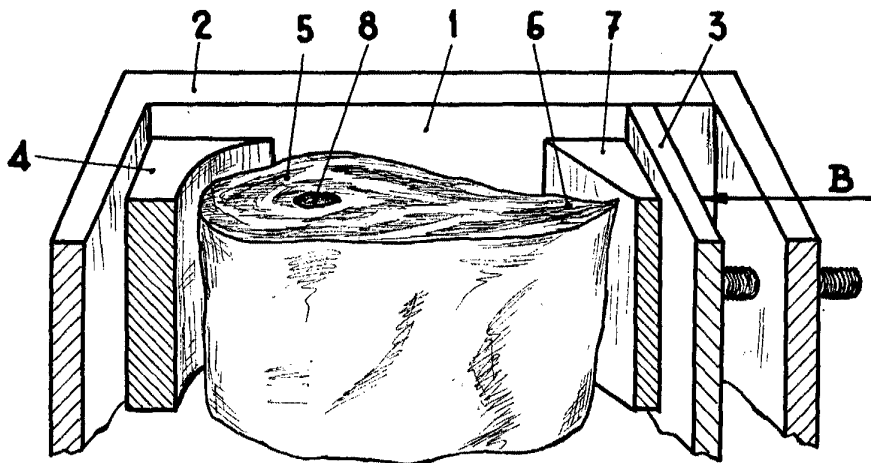


Fig. 1

262949

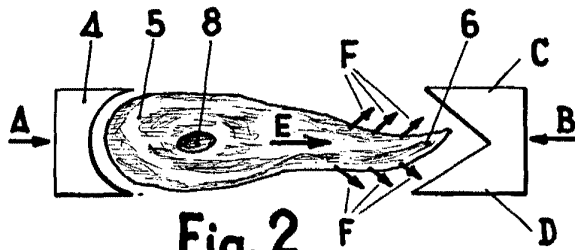


Fig. 2

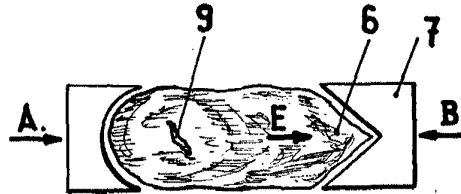


Fig. 3

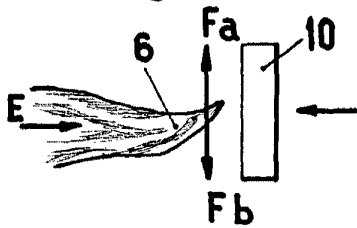


Fig. 4

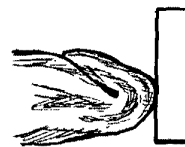


Fig. 5

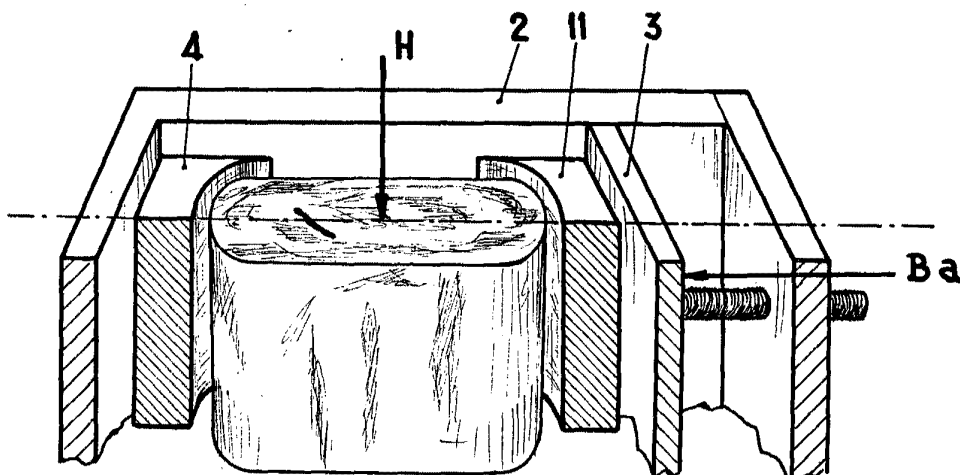
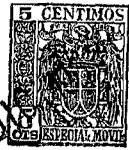


Fig. 6  
I



Madrid, 13 DIC. 1960  
 JULIAN GASTAÑAGA SALEGUI  
 P. P. FRANCISCO BARCIA CABRERIZO  
 O. P.

ESCALA VARIABLE

*(Handwritten signature)*