

P - 24,508

File no 1510-4 "D"ab

31 JUL 1963



287200

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

PATENTE DE INTRODUCCION

formulada el 19 de Abril de 1963, con el no 287,200

en

ESPAÑA

por DIEZ años

a nombre de **INDEPENDENT PRODUCTS CANADA LIMITED**, entidad canadiense, establecida en 40 Bates Road, Montreal, Quebec, Canadá, por:

"METODO DE ENVASAR TRIPAS DE SALCHICHAS"

Este invento se refiere a tripas de envasado, para almacenaje y tránsito y más particularmente a un envase de charcutería y a conjuntos de tripas adecuados para su uso en estos envases.

5

La esterilización de tripas de ovejas del tipo que se usa para tripas de charcutería es un problema. Han sido



propuestos varios métodos para lavar la tripa, esterilizarla, almacenarla y transportarla. Ninguno de estos métodos ha tenido mucho éxito. Así, la tripa se transporta aún en ovillos en los que se conserva la tripa por medio de grandes cantidades de sal con ella mezclada. Este es un envase sucio. El charcutero tiene también que coger los ovillos, lavar la sal, y desenredar los trozos individuales para su aplicación con el embudo.

Desarrollo por el solicitante

El invento del solicitante evita el envase sucio. La labor de desenredar los ovillos y lavar con un chorro de agua la tripa lista para su aplicación al embudo se evita también. Los trozos de tripa se proveen en una forma en la que están listos para su aplicación al embudo y la tripa se mantiene en condición estéril hasta que se necesita para su uso.

El invento provee un envase flexible para tripa tubular de charcutería, el cual incluye un recipiente flexible que contiene varias unidades de tripa. Cada unidad incluye un soporte o banda flexible alargada sobre la cual se frunce un trozo de tripa que cubre una porción mayor del trozo del apoyo. Esta banda flexible puede ser una cinta o tubo, preferentemente de material plástico flexible, por ejemplo de tubo de polietileno. En el recipiente hay dispuestas varias unidades preferentemente con suficiente humedad para mantener a la tripa blanda y flexible. Así, cada trozo de la tripa se mantiene sobre un apoyo separado lo cual impide que se mezcle con los otros trozos. Cada trozo puede sacarse fácilmente del recipiente sin que estropee aquél ni las otras tripas que quedan en el recipiente.



El paquete se elabora de acuerdo con un método desarrollado por el solicitante. Las operaciones en el método son como sigue. El apoyo flexible es ensartado en el interior de un mandril maestro de forma tubular. La tripa a ensartar sobre el apoyo se pone sobre el exterior del mandril maestro. La tripa y el apoyo se sacan del mandril juntos, saliendo uno desde el interior y la otra desde el exterior. Entonces se corta el apoyo justo por fuera del extremo del mandril.

Donde el apoyo es un tubo, cuando la tripa está sobre él, se hace pasar un chorro de agua a través del apoyo para evitar la adherencia de los lados del apoyo entre sí. Entonces se dispone la unidad en forma de bucle permaneciendo dentro algún agua y los extremos libres se aseguran, por ejemplo, con una pequeña banda elástica, o se obturan térmicamente. Si el apoyo es una cinta, entonces se le da la forma de rizo sin lavado con chorro de agua. La tripa se mantiene sobre el apoyo con ambos extremos asegurados de tal modo que no pueda deslizarse a lo largo del apoyo o ir alrededor del mismo.

Luego, se espolvorea usualmente sal sobre la tripa y se seca. Luego, de 6 a 15 unidades cuya cantidad comprende normalmente una madeja, se ponen dentro de un recipiente flexible, por ejemplo una bolsa de polietileno. Esto representa una madeja de tripas. La bolsa de polietileno se obtura entonces de la manera normal para formar un envase acabado.

El envase puede almacenarse en frío. Puede transportarse igual que con paquetes normales de tripa.

El material a partir del cual está hecha la banda



flexible puede estar coloreado para evitar el riesgo de dejarlo dentro de la carne como puede ocurrir con un tubo transparente.

5 Como se apreciará, el presente método de envasar tripas ahorra considerable tiempo y labor a los productores de tripas al poner las tripas en "madejas" y ahorra también considerables tiempo y labor al fabricante de charcutería al sacar las tripas individuales de las "madejas".

10 Por ejemplo, cuando el envase del solicitante se usa para hacer embutidos, el procedimiento es como sigue:

Se rompe el envase y se saca el número de unidades de tripas deseadas cuando se necesiten. No es necesario que se vacíe todo el contenido del envase y el resto puede mantenerse en almacenaje en frío.

15 Las unidades sacadas son empapadas, se quitan luego los medios de sujeción que retienen los dos extremos del apoyo. La tripa está entonces lista para la transferencia directa sobre el embudo o para un procedimiento de frunciendo para transferir la tripa sobre el embudo según sea el equipo del fabricante de charcutería particular. Este
20 procedimiento contrasta con el método normal de la técnica anterior el cual es como sigue.

25 Anteriormente las tripas naturales para charcutería han sido dispuestas en unidades de venta tales como madejas, ovillos, haces, etc. Generalmente, una madeja, ovillo, haz, etc., consiste en seis a treinta cabos de tripas de varias longitudes hasta un total de desde noventa y uno a
30 ciento ochenta y dos metros de tripas en total. Estas unidades son envasadas en sal seca y envasadas adicionalmente en barriles estancos o tercerolas en una masa compacta.



Cuando se entregan estas unidades a fabricantes de charcutería se hallan en una masa sustancialmente sólida y el fabricante debe separar los cabos a mano, tratarlos por medio de agua para ablandarlos y lavar la salmuera y luego fruncir las tripas sobre un embudo. Esta última operación se hace usualmente a mano y es una operación extremadamente cara y tediosa. La madeja, si no se maneja cuidadosamente por operarios competentes y experimentados, se enreda muy fácilmente al separarse o acordonarse. El resultado es que, además de ser largo y por lo tanto costoso desde un punto de vista de trabajo, se encuentra un porcentaje muy alto de desperdicio de las tripas.

Habiendo así descrito generalmente la naturaleza del invento se hará referencia particular a los dibujos adjuntos en los cuales se muestra a modo de ilustración una forma preferida de envase construida de acuerdo con el invento y en los cuales:

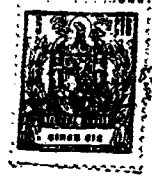
La figura 1 es una vista diagramática que muestra un envase completo de tripas de charcutería montadas según el invento.

La figura 2 es una vista diagramática de una de las unidades de tripa según el invento.

La figura 3 es una sección transversal de la estructura mostrada en la figura 2 para ilustrar con más detalle el uso de un apoyo flexible tubular con líquido dentro del apoyo flexible.

La figura 4 es una vista diagramática de una tripa de charcutería como aparecería sobre un apoyo antes de unir los extremos del apoyo para formar la unidad completa.

La figura 5 es una vista diagramática que ilustra el



método y aparato preferidos empleados para colocar las tri-
pas de charcutería sobre el apoyo flexible.

5 La figura 6 es una vista en detalle aumentada de una
porción del aparato representado en la figura 5 para ilus-
trar con más detalle el acoplamiento flexible del mandril
maestro.

10 La figura 7 es una vista en sección por la línea 7-7
de la figura 5, que muestra el mandril, la tripa, y apoyo
flexible como aparecería al pasar entre los rodillos tron-
cocónicos de sacado de la tripa.

La figura 8 es una vista en sección del extremo exter-
no del mandril y de los rodillos de sacado de la tripa con
la tripa, mandril, y apoyo flexible mostrados en sección.

15 Con referencia particular a los dibujos el método pre-
ferido de reunir un envase de tripa de charcutería tubular
según el presente invento se lleva a cabo mediante el uso
de un aparato tal como se muestra diagramáticamente en la
figura 5.

20 Con este aparato, se llevan a cabo las siguientes ope-
raciones.

25 La banda flexible, en este caso un tubo o tira flexi-
ble de polietileno como se indica en 20, se alimenta por el
interior de un mandril hueco 22, montado horizontalmente
sobre un soporte 24 que se extiende desde un apoyo 26. El
mandril 22, por medio del montaje 24 que es preferentemen-
te de material elástico, está destinado a ser hecho girar
en un plano horizontal para su acoplamiento y desacopla-
miento con un par de rodillos impulsados de sacado 28, 30,
los cuales se extienden desde el lado de montaje adecuado
30 de bastidor 32.

287400



Los rodillos 28 y 30, son impulsados en direcciones opuestas por una disposición de transmisión adecuada por medio de una correa o cadena desde un motor de impulsión adecuado como se indica por líneas de puntos en la figura 5.

Con esta disposición una tripa de charcutería A es ensartada sobre la porción exterior 23 del mandril 22, y el apoyo flexible 20 es alimentado desde un rollo de suministro 25 a través del interior del mandril 22 para salir en el extremo lejano, como se indica en 27. La tripa de charcutería A se coloca sobre el mandril mientras el mandril está desconectado con los rodillos de sacado 28 y 30 y cuando se libera el mandril el montaje elástico 24 junto con un resorte 31,, pone al mandril en posición de modo que la superficie exterior de los rodillos 28, 30 se aplica con la tripa A y la quita de la superficie exterior del mandril. Según se arranca la tripa del mandril es alimentada sobre el apoyo flexible 20 lográndose ésto inicialmente al sacarse el soporte flexible del interior del mandril según se alimenta hacia fuera la tripa.

El mandril tubular o tubo 22 está provisto de una abertura 22A cerca de la base, es decir, cerca del miembro flexible 24. Es a través de esta abertura que la base 20 entra en el mandril.

Cuando se ha quitado toda la tripa del mandril, por la acción de los rodillos 28 y 30, el apoyo 20 se corta justo más allá de la tripa y a un extremo del apoyo de la tripa, cuando se emplea un apoyo tubular, se le aplica un suministro de agua y se lava con agua a través del soporte para evitar la adherencia de los lados del soporte entre



5 sí. Entonces toda la unidad incluyendo el apoyo y la tri-
pa montada sobre el mismo se dobla sobre sí misma, como
se muestra en la figura 2, y los extremos del apoyo fle-
xible se aseguran juntos por medios adecuados de afianza-
10 miento, por ejemplo una banda elástica 50 o una pieza de
cinta adhesiva, o se obturan. Esta sujeción coge los ex-
tremos de la tripa para evitar su resbalamiento en derre-
dor del apoyo. Los extremos del apoyo flexible son asegu-
rados de este modo permaneciendo una cierta cantidad de
15 agua dentro del apoyo flexible como se muestra en la fi-
gura 3, de modo que se mantiene el apoyo en una condición
algo extendida dentro del interior de la tripa. La tripa
A se mantiene así sobre el apoyo estando ambos extremos
asegurados de modo que no puede deslizarse a lo largo del
20 apoyo o desplazarse del mismo.

Según el invento, la siguiente operación es poner
sal sobre las tripas y drenarlas. Luego se ponen de 6 a
15 unidades (tripa montada y apoyo) en un recipiente fle-
xible. Este puede ser una bolsa de polietileno como se
20 indica en 40 en la figura 1. La bolsa 40 es entonces pre-
ferentemente obturada térmicamente de la manera normal pa-
ra proporcionar una obturación 53 la cual hace a la bolsa
estanca al agua para formar un envase acabado. El envase
puede almacenarse en frío o puede transportarse de la ma-
25 nera usual al fabricante de charcutería.

Quando el envase tiene que usarse se rompe el cierre
42 y puede sacarse cualquier número de tripas A cuando se
necesitan. No es necesario vaciar todo el contenido del
envase 40 y el resto puede guardarse en almacenaje en
30 frío.

287200



5 Durante el uso, se sacan las tripas A y se empapan y luego se quita la banda o cinta que sujeta los dos extremos del apoyo flexible. La tripa A está entonces lista para la transferencia directa a un embudo de charcutería o para un procedimiento de fruncido para transferir la tripa sobre el embudo de charcutería según el equipo empleado.

10 El recipiente 40 es preferentemente una bolsa y está hecho preferentemente de película de polietileno, pero puede hacerse de otras películas flexibles impermeables que tenga características equivalentes o similares para los fines de este invento. Preferentemente las paredes del recipiente son transparentes de modo que pueden inspeccionarse las unidades de tripa A sin abrir el recipiente.

15 Del mismo modo la banda 20 es preferentemente de polietileno. Sin embargo, esta banda puede estar hecha de otros materiales flexibles de formación de películas que tenga características equivalentes o similares para los fines de este invento.

20 Una de las características principales del envase es que es una bolsa flexible, en contraste por ejemplo con envases anteriores en latas u otros recipientes no flexibles. La banda es flexible y relativamente lacia en contraste por ejemplo con los sujetadores rígidos que se han usado.

25 Como se ha mencionado anteriormente, la presente disposición ahorra tiempo y labor considerables al productor de tripas y al fabricante de charcutería. El presente método de preparar las tripas para su envase elimina la necesidad de intentar poner cordones de tripas de varios animales para formar madejas, como es usual en el fabrican-

30



te de charcutería ahorra tiempo y labor considerables al
quitar las tripas individuales del presente recipiente 40
en lugar de tener que separar individualmente dichas tri-
pas de las madejas normales.

5

N O T A

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no
establecida, practicada ni divulgada en España, que se
presentan para que sean objeto de esta Patente de Intro-
ducción, por DIEZ años, son los siguientes:

12. - Método de envasar tripas de salchichas que
comprende las etapas de: fruncir las tripas colocadas ca-
da una en una banda flexible; conectar los extremos libres
de la banda reteniendo en ella las tripas; encerrar en un
recipiente los conjuntos unitarios así formados; y cerrar
herméticamente el recipiente.

22. - El método del punto 1, en el cual la banda
flexible es un tubo de plástico, a través del cual se ha-
ce pasar agua antes de fijar sus extremos libres, ponién-
dose salmuera en el recipiente junto con el tubo.

32. - El método del punto 1, en el cual el recipien-
te es una bolsa impermeable.

42. - Método de envasar tripas de salchichas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antece-
de y con los fines que se han especificado.



Esta Memoria consta de once hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 31 JUL 1933
P.A.

287200

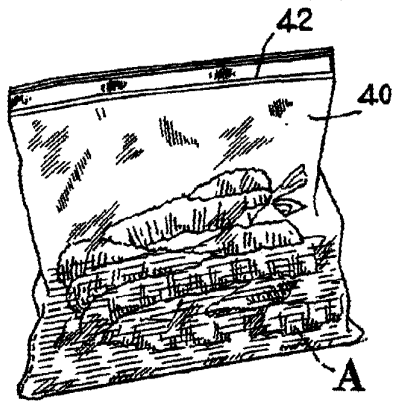


Fig:1

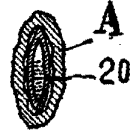


Fig:3

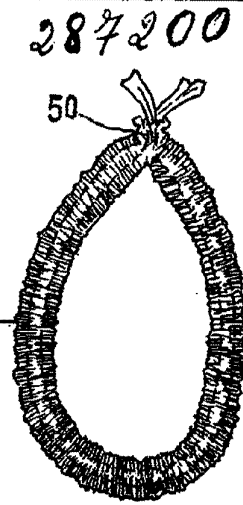


Fig:2

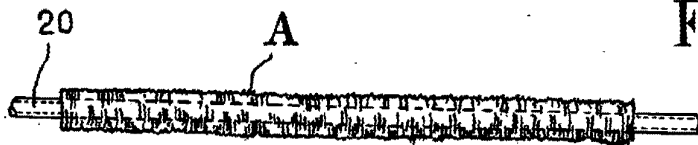


Fig:4

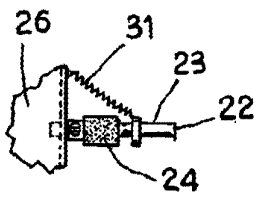


Fig:6

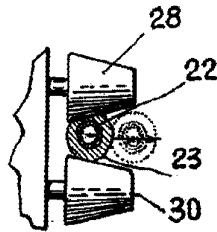


Fig:7

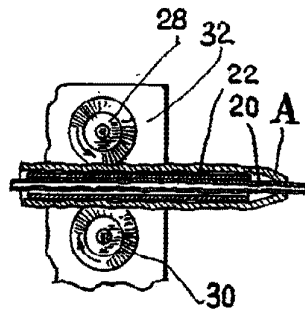


Fig:8

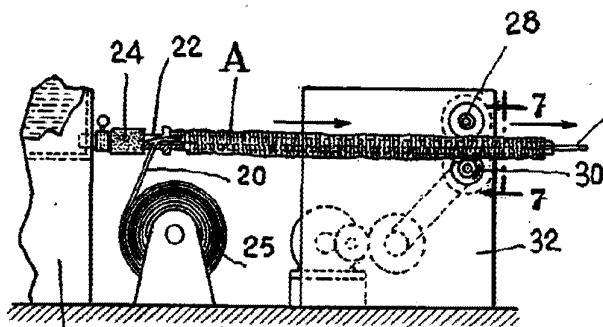


Fig:5

287200