



326220

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: DON ARTURO SERECIGNI ROSIÑOL

RESIDENCIA: MADRID- Gerónimo de la Quintana, 11

ENUNCIADO: PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA OBTENCION

Y CONSERVACION DE JUGOS Y CARNES DE FRUTAS,

PRODUCTOS VEGETALES, PESCADO Y CARNE, Y EN
GENERAL TODA CLASE DE PRODUCTOS ORGANICOS PE-
RECEDEROS

Prioridad: Patente n.º del

Inventor: El mismo señor solicitante, de nacionalidad
española

MC/.



326220

1 La invención a que se refiere la presente Memoria, cons-
tituye una novedad industrial, con características y ventajas que
la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por
ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigente Es-
5 tatuto sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929,
texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 Esta invención, se contrae como su enunciado indica, a
un procedimiento perfeccionado para la obtención y conservación
de jugos de carnes y frutas, productos vegetales, pescado y carne,
y en general toda clase de productos orgánicos perecederos.

15 Se caracteriza en primer lugar, porque los camiones por-
tadores de los productos pasaran por básculas, y en los tickets se
hará constancia del peso bruto, matricula, nombre del conductor,
nombre y firma del pesador y nombre y firma del entrador de fábrica,
quien consignara el % de depreciación por exceso e imposibilidad de
20 maduración en el camión que lo hubiere. El ticket será enviado por
tubo neumático a la administración.

25 Los camiones entrarán marcha atrás por la rampa de des-
carga (1) hasta el borde de la tolva, la cual posee paredes interio-
res forradas de goma espuma (2) para amortiguar los golpes en la cai-
da de los productos. Asimismo, se prevee una llave reguladora (3)
del ancho de salida por la tolva.

30 A continuación nos referiremos a los distintos elemen-
tos que intervienen en el proceso haciendo referencia a las indica-
ciones numericas que aparecen en los planos adjuntos.

El primer lavadero receptor de los productos recibidos
desde la tolva (4).

35 Dos bandejas de aluminio (5) situadas una a mayor altura
que la otra, entrecruzadas de rendijas de distintas dimensiones y
ambas situadas en planos inclinados contrarios para la fácil caída



1. 1306

326220

1

hasta el fondo de tierras, pequeñas ramas, hojas y cuerpos extraños a los productos en ablandamiento.

5

Noria vertedera donde el fondo del pozo del primer estanque, de los productos ya en primera limpieza, al segundo estanque (6).

Noria vertedera desde el fondo del pozo del segundo estanque al tercer estanque (7).

Noria vertedera desde el fondo del pozo del tercer estanque, al cuarto estanque (8).

10

Noria vertedera desde el fondo del pozo del cuarto estanque al quinto estanque (9).

15

Fondos en pendientes inclinados en dirección al vertedero de tierras y cuerpos extraños ya desprendidos de los productos en su limpieza (10), impulsados por los surtidores de agua a presión debajo de las cabeceras de las segundas bandejas, cuando la acumulación de tierras lo aconseje.

Registro de desatranque del vertedero de los estanques (11).

20

Tuberías y llaves de paso de aguas sucias hacia el filtro recuperador de aguas (12).

Alcantarilla colector al vertedero para convenientes extracciones (13).

Filtro de aguas sucias para su recuperación (14).

25

Puestos para trabajo del personal seleccionador de productos (15).

Cangilón vertedor de productos de buena calidad y de recuperado sobre mesa seleccionadora inclinada de rodillos circulares de velocidad regulable (16).

30

Tope circular de productos sobre mesa inclinada seleccionadora por las obreras (17).

326220



- 1 Puestos de trabajo para obreras seleccionadoras (18).
- Canal para desperdicios, para productos sacados por las obreras (19).
- Canal de separación de productos por exceso de mal estado e imposibilidad de saneamiento (20).
- 5 Canal de separación de productos por excesiva falta de madurez (21).
- Canal de separación de productos por defectos excesivos (22).
- 10 Canal de productos útiles aglomerados general (23).
- Canal colector de desperdicios (24).
- Estanque lavadero final de todos los productos útiles reunidos para su última limpieza (25).
- 15 La altura del agua desde los techos de las bandejas inferiores al fondo de los estanques es de 40 cm. (26).
- La altura del agua desde las bandejas superiores es también de 40 cm. (27).
- 20 Surtidores de agua a presión, en profusión en las cuatro paredes superiores de cada estanque, en direcciones contrapuestas aunque tendentes hacia los cangilones de cada estanque (28).
- Depósito enfriador de jarabe (29).
- Tubo elevador de jarabe (30), por la electrobomba (31) desde la caldera baño-maría (34).
- 25 Electrobomba impulsadora de jarabe a diversos depósitos (31).
- Tubo elevador de jarabe a los tres depósitos elevados (43) para adición de determinadas vitaminas en proyectada superalimentación (32).
- 30 Tubo conductor de jarabe (33) a la electrobomba desde el baño-maría.

326220



1 ductos a velocidad voluntaria (51).

Tubería conductora de cuerpos desde llave fondo del último depósito, por tubo evacuador a la tolva distribuidora de productos a las máquinas envasadoras (52).

5 Tolva receptora (53) y distribuidora de productos en pendiente inclinada a máquinas envasadoras.

Canal distribuidora de productos sobre máquinas envasadoras (54).

10 Máquina disponibles en el mercado, que en línea automática litografian cintas de un solo cuerpo y de dos caras, de celofán inimpregnable en la interior y polithyleno impermeable en la cara exterior (55), que centran el dibujo, forman las bolsas, dosifican y pesan el producto, envasan, cierran en doble termosoldadura y forman paquetes de "X" bolsas.

15 Tres grandes cámaras de atmósfera esteril (56).

Taller laboratorio de preparación de adiciones de vitaminas en los productos para su enriquecimiento vitamínico (57).

Columna de bolsones de polithyleno de la galga-mil, para "X" bolsas de determinados pesos (58).

20 Máquinas complementarias de líneas de envasado para diferentes pesos y cabidas (59).

Entrada de ajuste hermético al túnel de congelación (60).

Túnel de congelación (61).

25 Puertas de ajuste tipo frigorífico en el exterior de cada pared y lado del túnel, de un metro de ancho y 1,80 de altura, situadas cada 5 metros para reparación de posibles averias (62).

30 Entradas laterales de 1 metro de ancho, situadas sin interrupción cada metro de distancia, y de altura variable (63) de aire regenerado y enriquecido de mayor congelación por los compresores que, impulsando el aire por las partes altas del túnel, pasa

326220



1
5
10
15
20
25
30

por el anillo interior del mismo, envolviéndolo y aumentando las frigorías de los tubos serpentines en todo su alrededor y en ambas hileras intermedias de tubos congelantes; de manera que la gran cantidad de frigorías concentradas en cada mm³ del producto en congelación, sea igual al del inmediato en todos sus mm³; y no en posición estetica facilitadores de direcciones de penetración menos resistentes, y por ello de intensidades congeladoras distintas, sino a una masiva acción en todos los puntos, tan profunda, potente y rápida que en su recorrido entre la entrada y la salida del túnel, no tenga tiempo para la formación de cristales y aristas hasta su entrada en el almacén frigorífico, que por mantenerse regulado a la temperatura de menos 18 a menos 20°C (70), que el mayor grado extraído del túnel, es rápidamente absorbido por la temperatura reinante en el almacén frigorífico en constante control automático. La velocidad de marcha dentro del túnel, es automática según los productos y el espesor o grueso de los cuerpos. Toda clase de cuerpos a congelar en éstos túneles, van envasados en bolsones de galgas fuertes de celofán y polithyleno en doble cierre termosoldable, impidiéndose durante tan corto tiempo de recorrido la deshidratación y pérdida de peso por el vapor propio de los cuerpos y su autodestrucción por los cristales y aristas durante su lenta congelación en los procedimientos conocidos, así como el aguachinado interior en los cuerpos grandes y gruesos.

Salidas laterales de 1 metro de ancho, situadas cada metro de distancia, similares a las de las entradas y a conveniente baja altura del suelo para la absorción del aire del túnel empobrecido y regeneración congelante por los compresores (64).

Tres compresores para aire congelador de tipo y capacidad a elegir, disponibles en el mercado, según capacidad a desarrollar (65). Conviene su instalación en local exterior inmediato a



326220

1 donde se encuentra el túnel.

Caldera de vapor combinada para la del de baño-maría y de agua caliente a presión para la limpieza general de las instalaciones, en local inmediato al de los compresores (66).

5 Depósito carburante en local exterior inmediato a los anteriores (67).

Tubo conductor de las salidas de aire empobrecido para su regeneración a su correspondiente compresor (68).

10 Tubo conductor de aire congelador enriquecido por su correspondiente congelador, entre sus prefijadas entradas (69).

Unión hermética de la boca de salida del túnel con la entrada del almacén frigorífico (70).

Entradas por rodillos transportadores de marchas regulables al almacén frigorífico (71).

15 La casi infinita diversidad de productos a exponer sus principios de industrialización congeladora de distinta constitución, formación y conveniente preparación, hace limitar a lo que pudiéramos llamar "cabezas de especies" los productos de lo que se expone su principio de industrialización congelada.

20 Los potentes insecticidas actuales, adheridos y aún incrustados a las cortezas de los cuerpos, requieren una extremada limpieza antes de su manipulación y constituyen un grave peligro especialmente para los enfermos, niños y ancianos.

25 Los zumos de naranja y limón convienen sean adquiridos en las fábricas extractoras de aceites esenciales y preparación de pulpas y cortezas para piensos. Estos zumos separados de sus pipas y fibras largas, sin antifermentos ni preventivo alguno serán envasados en camiones cubas isoterms, que a 2° sobre 0 serán trasladados a las fábricas y elevados por apropiadas electrobombas al primer
30 depósito (49).

326220



OCT. 1966

1 El tomate llegado limpio y seco a (41), llegará a una
máquina prensadora destripadora situada en (44), que separadas las
pipas y pellejos, pasará en su estado natural y sin destrucción orgánica,
5 como sus clásicos "escaldados" previos sobre la piel, siendo
envasado (54), excepto los destinados a preparados y gustos extras
estimados y de moda en el mercado.

La uva moscatel, desprendida de sus ramas por las obreras
en las mesas de selección (18 a 24), seguirá el mismo procedimiento
que el tomate.

10 La chufa para horchata puesta dentro de grandes cilindros
giratorios sobre un eje con paredes de fuerte chapa de acero
inoxidable con la mayor cantidad de pequeños agujeros posibles, y
llenadas sus tres cuartas partes aproximadamente de chufa horchatera
y sumergidos en agua corriente para que en su girar lento, choque
15 y se restriegue entre sí. Al llegar la chufa a su plena hidratación,
se pone nuevamente en remojo a 2 grados sobre 0 durante 20 minutos,
para que al prensarse no se recaliente. Sacada del agua es molida
a la mayor potencia posible laminadora del molino horchatero de piedra,
y prensada en prensas hidráulicas horchateras disponibles en
20 el mercado. Puesta nuevamente en remojo en agua limpia, a 2 grados
sobre 0 durante 30 minutos, en una máquina amasadora de las que amasan
el pan, para el mayor estrujamiento posible de la chufa triturada
es nuevamente prensada al máximo y sus jugos elevados por electro-
bombas especiales del tipo aguas-sucias-fangosas al primer depósito
25 to (49). Según la cantidad media de jugo de horchata que se obtenga
por cada "X" Kg. de chufa, se adicionará en los depósitos (49) el
% correspondiente de jarabe simple y las vitaminas autorizadas y
preferidas en los países a que se destine. Se litografiará en el
polithyleno de las bolsas el precio de venta y la cantidad en % de
30 agua a adicionar para el consumo personal.

326220



OCT. 1968

1

Famosos científicos del frío como Rudolf Plank, Roger Ulrich y R.S. Comaroc coinciden en que la prolongada temperatura superior al punto de congelación, no es conveniente por determinadas reacciones que se producen.

5

Que a temperaturas prolongadas inferiores a menos 50°C se provoca el estallido de ciertas células de la epidermis e de los vasos.

Que los destrozos son mucho más graves cuanto más lento ha sido el enfriamiento.

10

Que al alcanzar el grado de congelación, por un lado del cuerpo antes que por el otro, se producen cristales y aristas cor-
tantes en las partes no congeladas todavía.

Que pueden producirse congelaciones rápidas a menos 60°C pero que prolongada esta temperatura se forman cristales y aristas.

15

Con el procedimiento que se describe en ésta Patente, se consigue impedir:

20

1ª) La pérdida de peso de los productos por el vapor deshidratado en los cuerpos desnudos durante la congelación, ya que se encuentran envasados en bolsones de celofán interior y de polityl-
lino impermeable con doble cierre termosoldable exterior.

25

2ª) Es importante hacer notar que la congelación se produce por la entrada subida del frío durante todo su recorrido y en todos los lados del anillo en progresión envolvente.

3ª) El grado de temperatura congeladora se controla en el interior del túnel y puede regularse desde fuera de él, según termómetros interiores indicadores cada 2 o 3 metros, según el termino medio de la penetrabilidad y grosor de los cuerpos y productos a congelar.

30

4ª) La velocidad de marcha en los cuerpos y productos de los balsones, encajados por pequeños muelles tensores de 6 a 7 cm.

326220



1 de alto y 2 a 3 de ancho, situados 10 cm. antes de cada uno de los
cuatro ángulos de cada bolsón y sobre los rodillos para impedir los
movimientos del fondo de los bolsones durante el trayecto del túnel,
debe acomodarse su velocidad a la llegada cinco o seis segundos des-
5 pués de haber alcanzado el grado de congelación.

5º) Al llegar los bolsones a la salida del túnel, cuyos
rodillos giran a una altura de 20 cm. sobre los inmediatos del alma-
cén frigorífico, al adentrarse los rodillos del túnel por debajo de
los situados arriba en regreso interior al punto de partida, y fal-
10 tarle ya a los bolsones sustentación, caen por su propio peso sobre
los rodillos de dicho almacén frigorífico en camino del mismo.

Todos los tubos del túnel serán de acero standard y las
conexiones por codos desmontables para limpieza de incrustaciones.

15 Describimos seguidamente las partes componentes represen-
tadas en la hoja de plano nº 2.

Puertas automáticas de cierre hermético tipo ascensor
de entrada al túnel (72).

Puertas laterales de cierre tipo frigorífico, cada 5
metros a cada lado exterior del túnel, para revisión de averías (73)

20 Estas puertas están situadas debajo de la línea de entrada y encima
de la línea de salida de aire procedente de los tubos hacia las en-
tradas y hacia los tubos procedentes de las salidas de los compres-
ores (62).

Entrada de aire congelador enriquecido (74).

25 Salidas de aire regenerador para regenerarse en el com-
presor (75).

Suelo, paredes y techo isoterms del túnel congelador
(76).

30 Cámara de aire congelador envolvente alrededor del ani-
llo interior del túnel (77).

326220



1 y desde el exterior o del interior del túnel, 2 puedan cambiarse los tubos y efectuar las reparaciones que se precisan (87).

Hileras tubos (88).

5 Carriles en pendiente, colgantes del techo, a lo largo de los 30 metros de longitud del túnel y regreso a la entrada del túnel a través del almacén frigorífico sin salida al exterior (89).

10 Ganchos colgantes de los carriles en pendiente sobre los que circulan los sujetadores que mantienen en pie los bolsones en marcha sobre los rodillos en pendiente dentro del túnel, con varillas metálicas roscadas en los extremos, enroscables a lo largo de la línea de bolsones para que se sujeten entre sí y se obliguen a proseguir la marcha y el regreso (90).

Dos hileras de tubos centrales (91).

15 Separación entre las dos hileras de tubos, entre 5 y 10 cm. (92).

Ganchos de cuatro brazos sujetadores, por tensores de los bolsones circulantes sobre los rodillos en pendiente del túnel, que al entrar en el almacén frigorífico retroceden al punto de partida, cayendo los bolsones por su peso sobre los rodillos propios del almacén frigorífico a 20 cm. de nivel más bajo que el de los del túnel (9).

Cierre hermético de las puertas de entrada al túnel (94).

25 Rodillos circulantes de 25 cm. de diámetro máximo, durante los 30 metros de longitud del túnel, de velocidad graduable al igual que cada una de las independientes automatizaciones (95).

Rodillos exteriores de voluntario recorrido hasta la puerta de entrada al túnel, dentro aún de las cámaras estériles, para colgar de los ganchos del carril los bolsones en marcha y dirección hacia el túnel (96).

30 Bolsones en marcha hacia el túnel (97).

326220



1

Túnel continuo congelador en forma de S de 30 metros de longitud (98).

5

Nave exterior adosada a la pared de la fábrica compuesta de varios departamentos para compresores, caldera de vapor, almacén de combustibles, almacén de polithyleno y otras diversas necesidades (99).

10

En el plano nº 3 se representan los siguientes elementos:

Rodillos, cintas o plaquetas de selección y saneamiento (100).

Selección de insuficiente buen estado para su transformación (101).

Selección de excesivo mal estado para su transformación (102).

15

Productos en curso de saneamiento (103).

Selección de las de en buen estado y base de todas las de transformación (104).

Selección de desperdicios para el colector (105).

Tope de entrada y bifurcación de productos (106).

20

Rodillos, cintas o plaquetas transportadoras (107).

Distribuidor de productos (108).

25

En el caso de verduras o legumbres, tras la separación manual de las partes en mal estado y unos lavados perfectos en agua templada, en local de cámara estéril, se encerrarán en bolsas de celofán por la parte interior y polithyleno por la cara exterior y cerrada por doble termosoldadura, se reunirán dentro de bolsones de hasta la galga de mil, de doble cierre termosoldado y serán congeladas en el túnel de congelación y conservadas en el almacén frigorífico el tiempo que se precise.

30

Tanto las verduras como las legumbre deben ser sometidas

326220



1966

1

das a una extremada limpieza antes de su congelación y seguidamente hervidas en calderas y después de escurridas 30 minutos se procederá a su congelación. Para los que prefieran su consumo integral, se suprimirá el hervido.

5

En el caso de animales recién muertos, se disponen en canal con varias resistentes varillas de plástico que sostengan interiormente abiertas las canales, y se introducen dentro de sus correspondientes bolsones del tamaño que se precise, que se cierran con doble termosoldadura para impedir la evaporación y deshidratación así como la pérdida de peso que se produce en las congelaciones actuales.

10

Este procedimiento de congelación en túnel continuo de marcha regulable controlada, según el espesor de los cuerpos, impide el habitual aguachinado del interior de los cuerpos gruesos.

15

Con éste procedimiento los cuerpos no efectúan nunca contacto alguno con los elementos congeladores impidiendo las quemaduras y carbonizaciones de los contactos.

20

En el caso de los pescados, lo mismo en las factorías de tierra que a bordo de los barcos congeladores, una vez el pescado destripado y las piezas grandes sin cabeza, con el ambiente de la atmósfera, del local en que se trabaja lo más aceptico posible, cada pieza de pescado o marisco será puesta dentro de una bolsa de celofán por la parte interior y de polithyleno impermeable por la exterior, con doble cierre de termosoldadura y a su vez, en posición contrapeada, superpuestos los cuerpos dentro de los bolsones de polithyleno de doble termosoldadura.

25

El pescado en rodajas en bolsas para cada una y a su vez dentro de los bolsones.

30

Los peces grandes, dentro de grandes bolsones, con igual doble cierre, y con varillas de plástico que mantengan hasta su



1 venta al público lo más abierto posible los cuerpos, para su mejor congelación.

Se consigue igual ventaja técnica de la no carbonización y quemadura, ya que se impide los contactos de congelación.

5 En la mayoría de los barcos congeladores, es fácil la instalación de los túneles continuos de congelación rápida, regulable y controlada.

10 Todas las medidas, cantidades, distancias y figuras de los planos de la solicitud de ésta Patente, son variables según los Productos a tratar y transformar, pues aún cuando se describe extensamente solo Jugos y Carnes de Frutas se reivindica las modalidades de éstos procedimientos y congelación, a todos los productos orgánicos perecederos, verduras y legumbres, carnes, pescados y mariscos.

15 Entre la derecha de la noria cangilon y la izquierda de la gran nave, una pared i-sothermos, separará ámbas partes.

En la gran nave, se atemperará una moderada atmósfera microbiciada.

20 Dentro del tunel y en el almacén-frigorífico funcionaran thermostáticos deshidratadores hidrométricos para mantener la atmósfera a 50 grados de humedad atmosférica.

25 En el lado interior de cada uno de los cuatro brazos sujetadores de los bolsones circulantes (Fig. 93) de la 2ª hoja del plano en el lado del contacto entre brazos y bolsones, se ajustaran séndos thermómetros desde abajo hasta arriba, construidos a medida y expresamente, el grado de temperatura se señalará en una ventana de 20 centímetros de altura y uno y medio de ancho iluminada con bombilla de pila. Esta ventana se abrira en la parte del frente a la pared de cada lateral del túnel, en lo alto de los brazos sujetadores. En las paredes del túnel y a la altura de la señalización de los termómetros se abrira en la pared de cada lado del túnel un agujero en

30

326220



1 el que se ajustara un pequeño telescópico de los de mano, para que
al pasar las señalizaciones de temperatura iluminadas, pueda leerse
desde fuera del túnel la temperatura en aquel instante de dentro
de los bolsones. Estos telescopios podrian situarse a los 20 metros
5 de recorrido del tunel, puesto que en el instante de la salida podria
leerse a simple vista. Los cristales de la ventana del termometro
como los de los telescopios, podria protegerse con preparadps del
Mercado para impedir el empañado acuoso de los cristales. ...

10 Las disposiciones de los tres planos adjuntos, serán
asimismo variables, según las conveniencias de cada sector y de cada
instalación.

15 Hecha la descripción precedente, hemos de añadir que
los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin
que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se
desprende de los parrafos que anteceden, y la que se reivindica a
continuación en la siguiente.

N O T A

En resumen, la Patente de Invención que se solicita,
recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

20 1º.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA OBTENCION Y
CONSERVACION DE JUGOS Y CARNES DE FRUTAS, PRODUCTOS VEGETALES, PES-
CADO Y CARNE, Y EN GENERAL TODA CLASE DE PRODUCTOS ORGANICOS PERE-
CEDEROS, caracterizado porque primeramente pasa la fruta a una tolva
elástica por la que entra en un primer y amplio lavadero, que en
25 direcciones contrapuestas proyecta a conveniente presión agua a tem-
peratura también en múltiples chorros, siendo empujadas las frutas
por las dirigidas proyecciones de agua y tras cálculos de tiempo
previos a éste objeto de progresivas limpiezas, hasta un canjálon
que vierte en un segundo lavadero y con los mismos procedimientos
30 a un tercero, y de éste a un cuarto y por fin, de éste último a una

326220



OCT. 1966

1

5

10

15

20

25

30

gran mesa de múltiples canales de selección en donde un número previsto de operarios apartan las frutas o productos maduros y verdes con exceso y con uñas de acero inoxidable son extraídas las partes enfermas dañadas o sucias, de las de en buen estado; cayendo después al quinto lavadero y siempre a temperatura normal, en el cual hélices contrapuestas agitan el agua y los cuerpos en remojo, a velocidades convenientes; habiéndose previsto que al final del último lavadero y por un elevador a manera de canjilón o noria, llenos de agujeros escurridores de agua, vierta los cuerpos en un canal de rodillos transportadores regulables, cuyas paredes laterales interiores tendrán múltiples boquillas de aire a temperatura normal y a presión para secar los cuerpos durante el recorrido, y a marcha regulable vierta dichos cuerpos sobre diferentes tolvas de diferentes máquinas, según la especie de frutos o cuerpos en transformación, como deshuesadoras, descorazonadoras, separadores de rabos, de ramas, etc, habiendo previsto también que para la proyección de agua apresión en sus diversos sectores así como de aire, ambos a temperatura normal así como vapor de agua, se instalará una caldera para los lavaderos el canal de aire y una caldera tipo "baño-maría" de capacidad adecuada y descapotable que al llegar a los 90° C, será destapada para poder espumar hasta la máxima depuración durante su ebullición el jarabe de azúcar, el cual a los 32, 5° Beaume, o sea una hora después será traspasado por una bomba a un depósito capaz para dos calderas sobradas del tipo "baño-maría", para su pronto enfriado con la calderada en retén ya fabricada, con lo que dicho jarabe pasará de 35° que es la máxima densidad sin cristalizar.

2º.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA OBTENCION Y CONSERVACION DE JUGOS Y CARNES DE FRUTAS, PRODUCTOS VEGETALES, PESCADO Y CARNE, Y EN GENERAL TODA CLASE DE PRODUCTOS ORGANICOS PERECEDEROS, caracterizado por la reivindicación anterior y porque

326220



CT. 1966

1
5
10
15
20
25
30

los jugos y carnes y cuerpos obtenidos de las diversas máquinas, verterán sobre grandes estanques de acero inoxidable, al igual que todas las calderas, depósitos y utensilios en contacto con los jugos, carnes y cuerpos en transformación, de tal manera que se adicionará al jarabe que vaya mezclándose con los jugos y carnes, determinados tipos de vitaminas para que se diluyan antes de su mezcla en dichos estanques, que tendrán pintadas varias mediciones de abajo a arriba, con la ascendente capacidad de cada estanque; habiéndose previsto que en sitio estratégico y a medio metro de la orilla, un ancho tubo de tela metálica inoxidable de anchos agujeros hasta el borde del estanque, dentro del cual flotará un acidímetro para regular la proporción de jarabe simple a adicionar y varios motores en cada estanque tipo "fuera-borda", que con sus hélices agitarán sin violencia las mezclas que con canchilones a noria de velocidad regulable las verterán sobre anchas tolvas, cuyos tubos de descarga entrarán en paso ajustado dentro de amplios locales con regulable atmósfera microbicida y estéril vertiendo en cantidades regulables dentro de las tolvas de máquinas que automáticamente y con cintas de un solo cuerpo pero de dos caras, la interior de celofán sin sabor ni olor propio e inimpregnable y en la exterior de polithyleno impermeable, confeccionarán las bolsas que mantendrán abiertas por aire estéril encuadrarán foto-electricamente, pasaran los productos a envasar y cerraran finalmente por doble soldadura termoplástica en cada lateral; seguidamente u por otra máquina las bolsas serán controladas y en cantidades fijas importantes introducidas en grandes bolsones de polithyleno doble, que automáticamente se cerrarán por doble soldadura termoplásticas, las cuales por cintas de rodillo entrarán en el túnel que se precisan, de congelación conectados en su salida con los almacenes frigoríficos.

326220



1. 1966

1

5

10

15

20

25

30

3º.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA OBTENCION Y CONSERVACION DE JUGOS Y CARNES DE FRUTAS, PRODUCTOS VEGETALES, PESCADO Y CARNE, Y EN GENERAL TODA CLASE DE PRODUCTOS ORGANICOS PERECEDEROS, caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque en el caso de verduras y legumbres, tras la separación manual de las partes en mal estado y unos lavados perfectos en agua templada, en local de cámara estéril, se cerrarán en bolsas análogas a las ya reivindicadas las cuales se reuniran dentro de bolsos ya descritos, y serán congelados en el túnel de congelación y conservadas en el almacén frigorífico el tiempo que se precise; mientras que en el caso de animales recién sacrificados, se disponen en canal con varias resistentes varillas de plástico que mantengan interiormente abiertas las canales, y se introducen dentro de sus correspondientes bolsos del tamaño que se precisen; asimismo en el caso de los pescados, una vez destripados y las piezas grandes sin cabeza, cada pieza de pescado o marisco será puesta dentro de una bolsa análoga a las ya descritas y de ésta forma pasarían el túnel de congelación.

4º.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, por PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA OBTENCION Y CONSERVACION JUGOS Y CARNES DE FRUTAS, PRODUCTOS VEGETALES, PESCADO Y CARNE, Y EN GENERAL TODA CLASE DE PRODUCTOS ORGANICOS PERECEDEROS.

326220



OCT. 1966

1
Todo tal y como aparece descrito y reivindicado en
la presente Memoria, que consta de veintiuna pagina mecanografiadas
por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

5
Madrid, 30 de Abril 1.966

BERNARDO UNGRIA

P.P.

10



10

15

20

25

30

ESCALA VARIABLE
MADRID, 30 DE ABRIL DE 1956.
BERNARDO UNQUER
P.B.



FIG-1

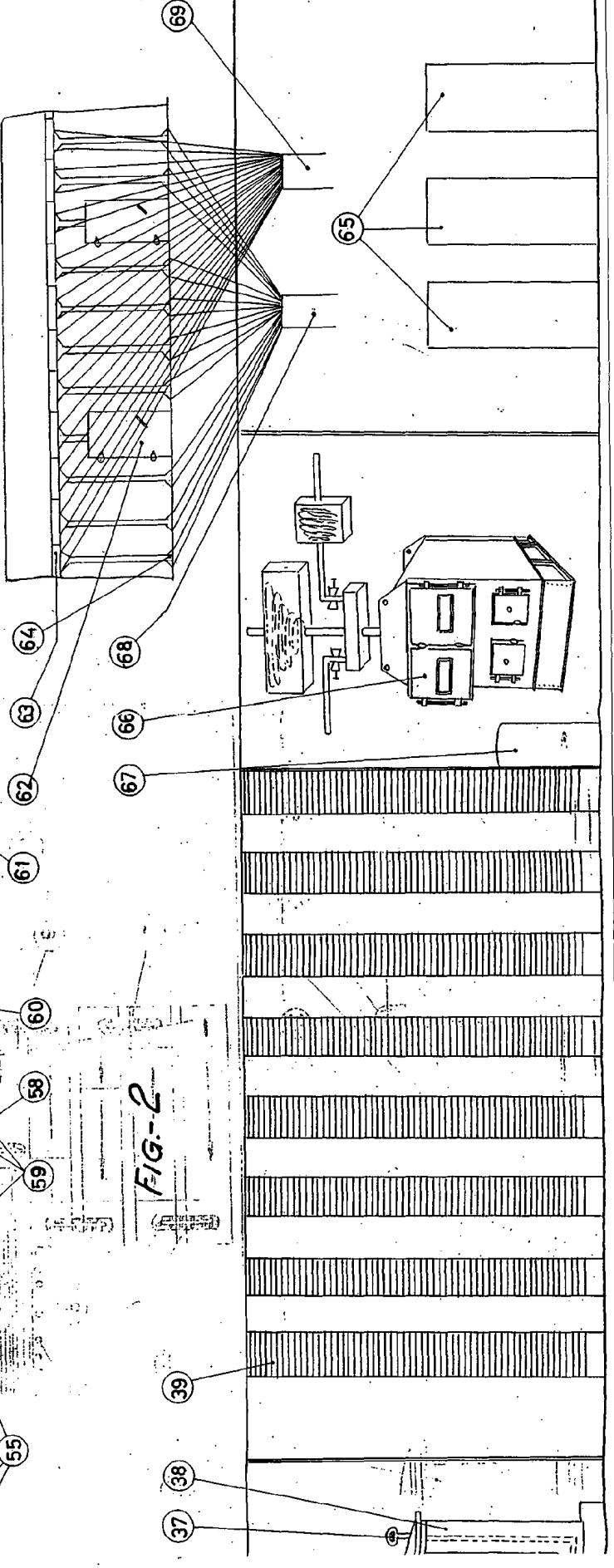
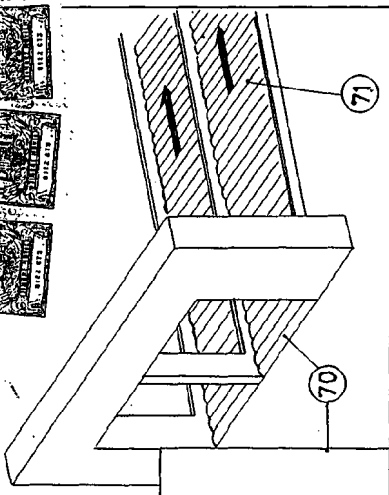
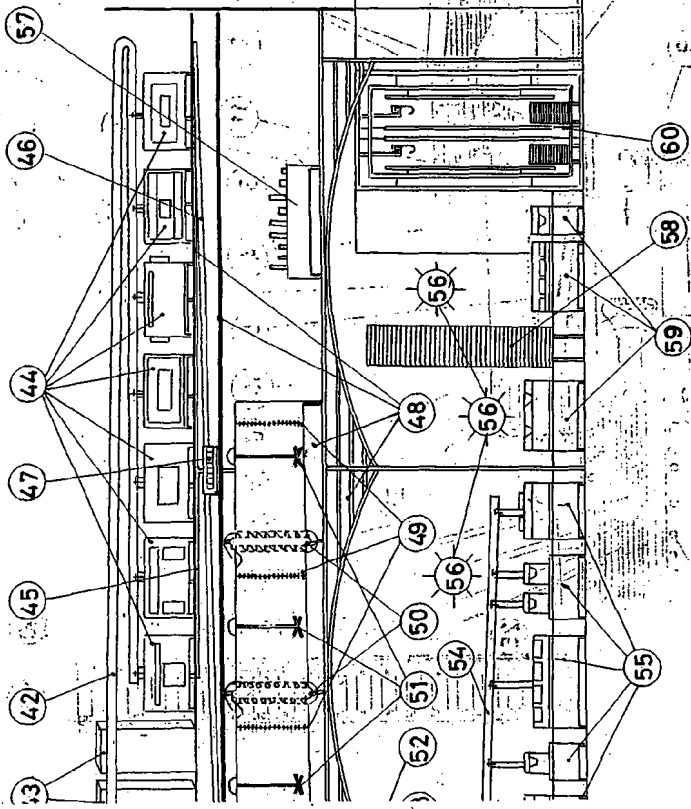
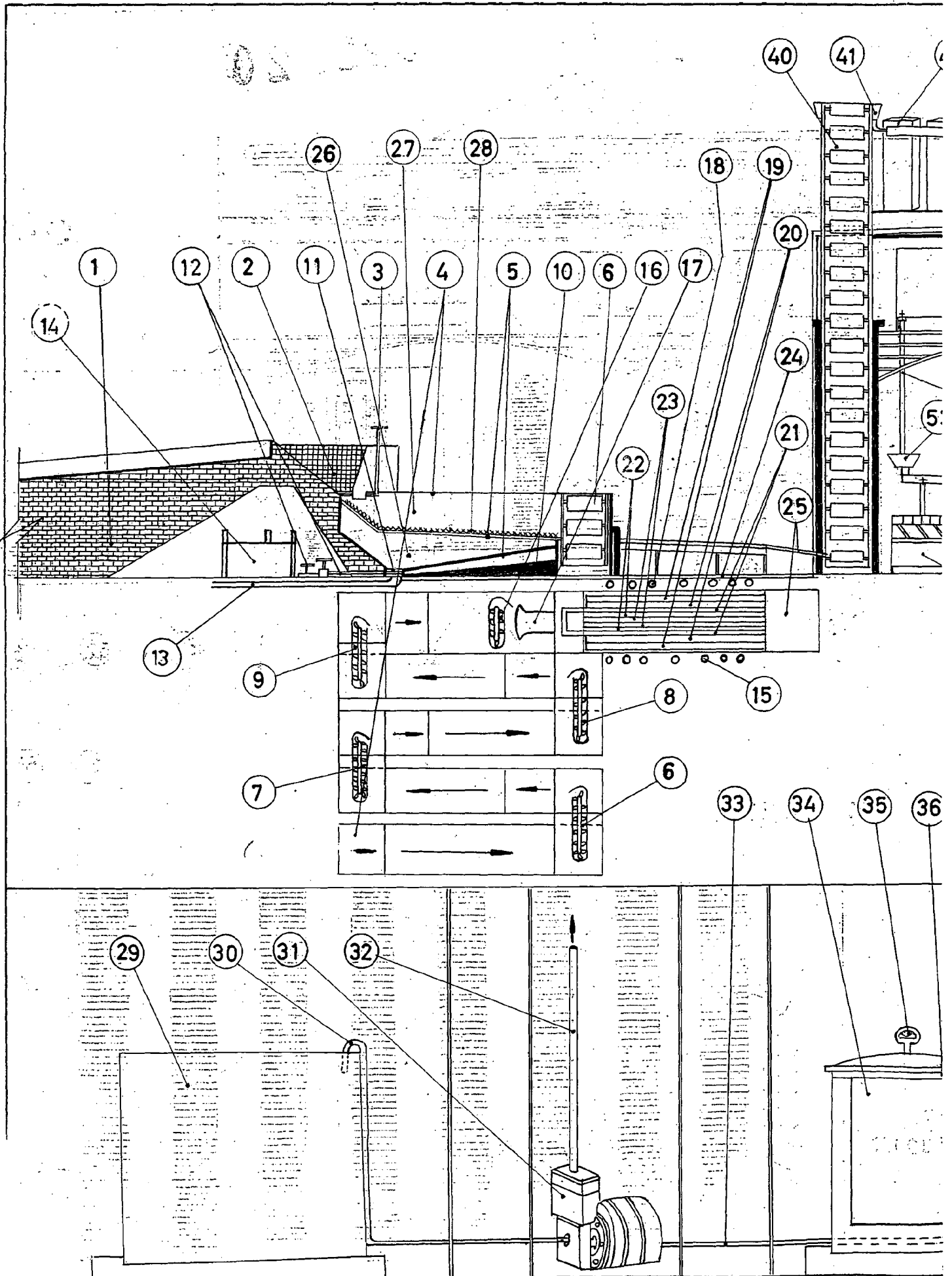


FIG-2

Don Arturo Serecigni Rosiñol



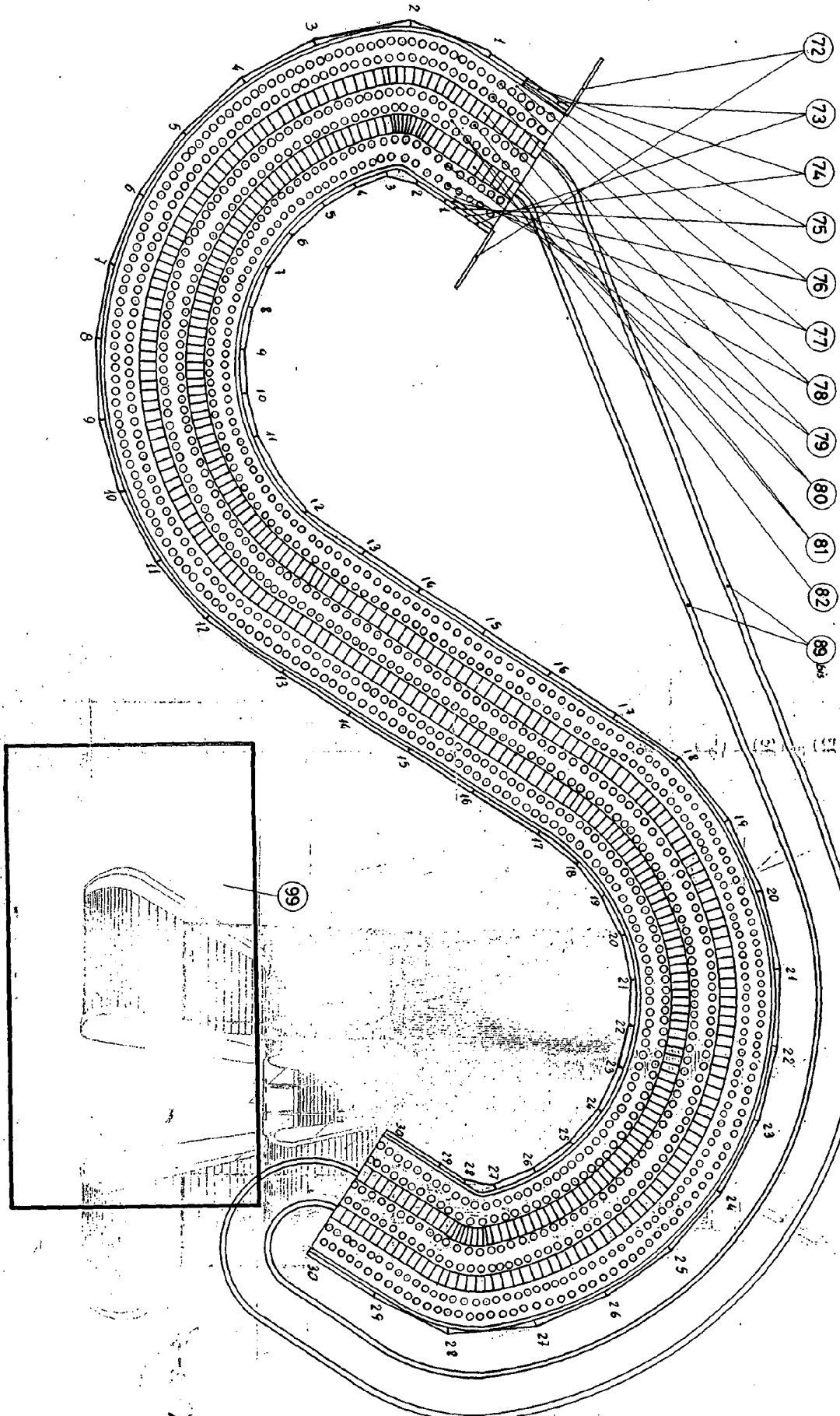
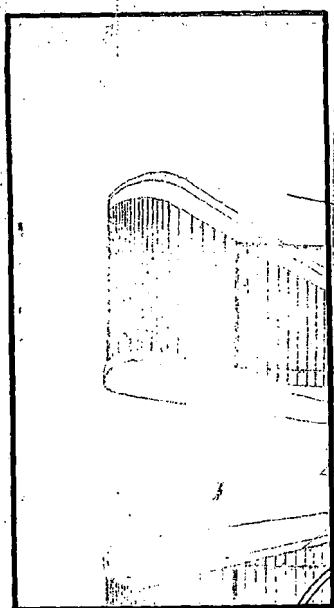


FIG-3





3 Hojas / 2

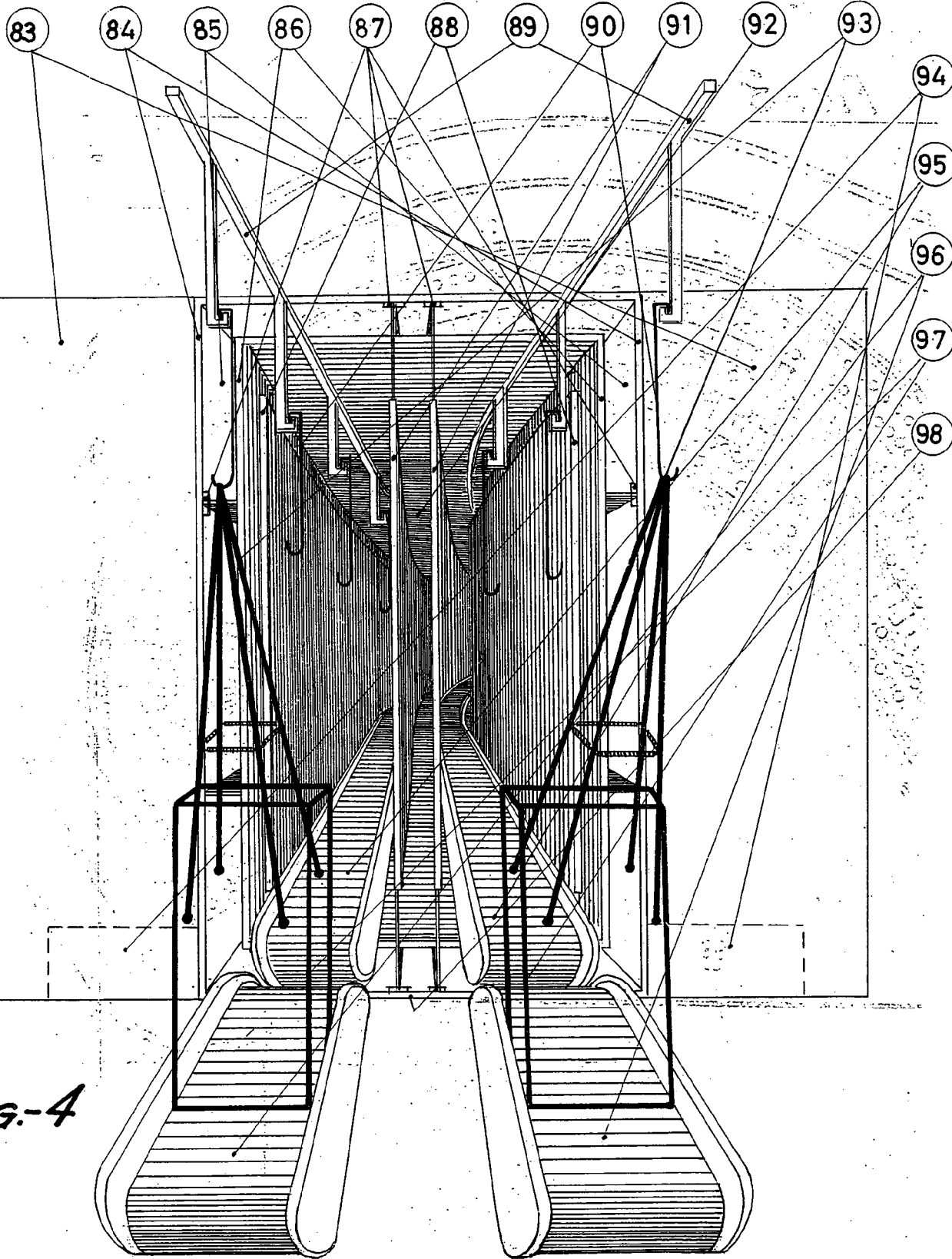


FIG-4

ESCALA VARIABLE
MADRID, 30 DE Abril DE 1966
BERNARDO UNGRÍA
P. P.

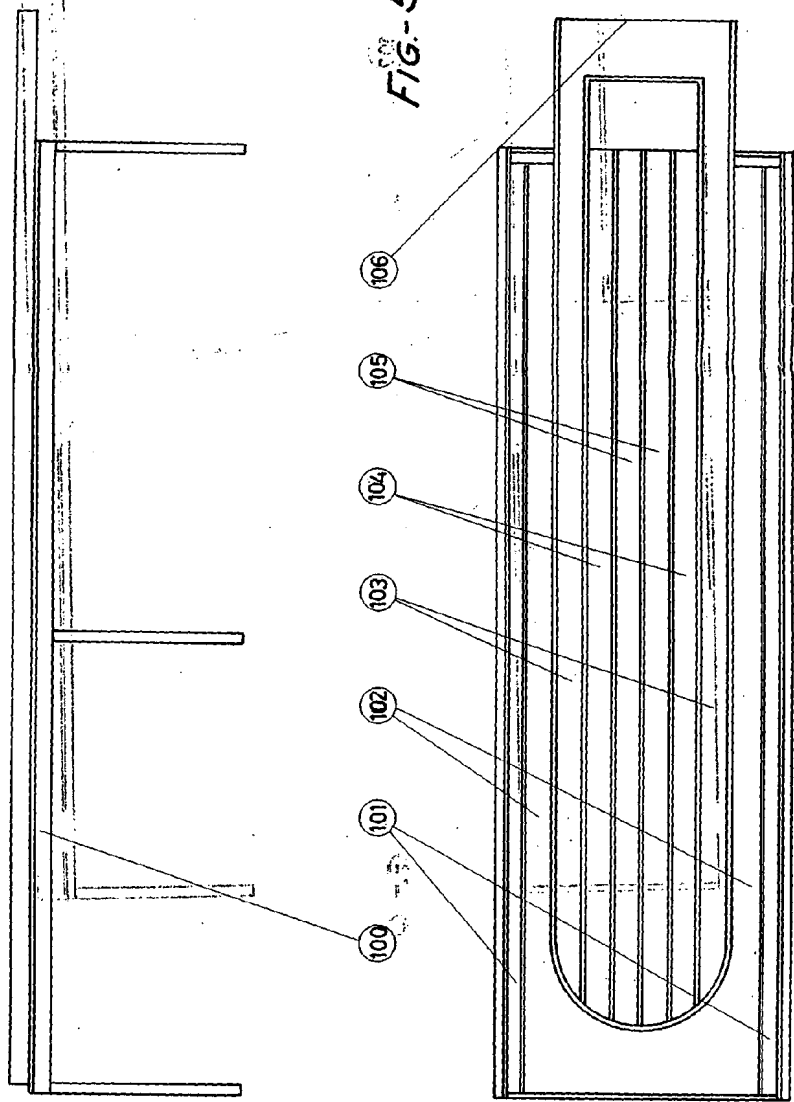


FIG.-5

3 Hojas 7-3

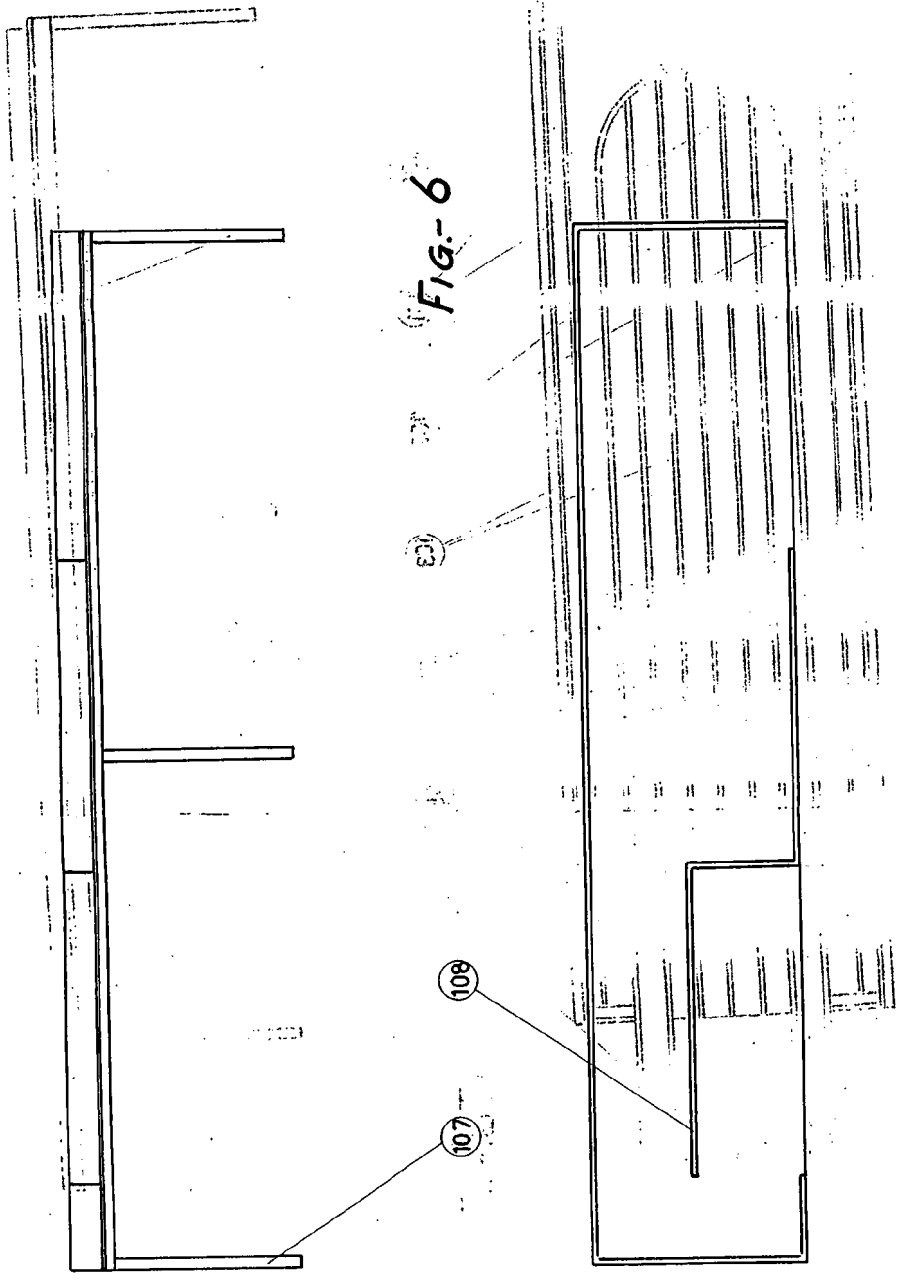
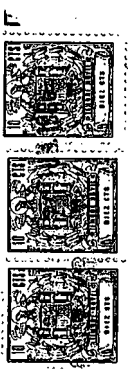


Fig.- 6

ESCALA VARIABLE
 MADRID, 30 DE ABRIL DE 1966
 BERNARDO UNGRIA
 P. 2.