

-2- 339825

25



Cuando concluye el proceso industrial de fabricación de la masa del turrón, y naturalmente, antes de su manipulado, aquella masa ha alcanzado una elevada temperatura, que puede estimarse entre 60 y los 90°C, y cuya temperatura puede variar entre dichos límites, en razón de las distintas clases y calidades de turrón, y también de la temperatura del medio ambiente según la época del año en que se produzca esta fabricación.

Evidentemente, a tan elevadas temperaturas, la masa no tiene la firmeza ni solidez que permita su cortado, envoltura, envasado y embalado, por lo que necesariamente hasta la fecha, debía procederse a su almacenamiento en locales dotados de medios naturales de aireación, para que se enfriase de forma natural, hasta que toda la masa alcanzase una temperatura ya homogénea en toda ella, que permitiese su normal manipulado.

Este almacenamiento durante un espacio de 40 a 70 horas y a veces más, suponía una interrupción en el proceso completo de la fabricación y envasado del producto, que se traducía en infinidad de inconvenientes que iban desde precisar grandes locales con numerosas estanterías y un extraordinario número de moldes donde ir colocando estas masas, hasta un demérito en la presentación y calidad de los turrónes, ya que en los apilamientos de bandejas, y por el exudado de aceites que se origina a causa de la misma elevada temperatura, se derramaba el aceite de unas bandejas a las inferiores, originándose en estas unas capas o pequeñas cortezas de grasa que al solidificar alteraban no solo el aspecto, sino incluso el sabor tradicional y peculiar en cada clase. Además se precisaba de una considerable mano de obra para el acarreo y apilamiento, amén de una complicada organización para no perder el control y sufrir equivocaciones, fáciles de producirse, confundiendo calidades. También mediante este anticuado sistema de enfria



miento por aireación natural acababan cubriéndose las masas de finas capas de polvo, o atraían insectos, contribuyendo al demérito de los fabricados.

45 Para abreviar estos inconvenientes, y convertirlos en positivas ventajas, la Firma titular ha llevado a cabo numerosas experiencias para conseguir un enfriado más rápido de la masa, pero que este enfriado fuera de tal naturaleza que la masa no experimentara alteraciones en cuanto a su sabor y apariencia o aspecto acostumbrado, estimando que con la instalación objeto de
50 esta Patente, se obtiene una notabilísima reducción en el tiempo de enfriado de la masa, que llega hasta el 90% del tiempo que ahora se emplea, de forma que en lugar de perderse días en esta operación, son tan solo unas horas, pues según sea la época del año o la naturaleza o calidad del turrón, el enfriado podrá conseguirse en un período que oscila entre 4 a 7 horas y con ello el
55 turrón fabricado podrá ser envasado y servido en el mismo día, objetivo este que jamás había podido alcanzarse en esta industria.

Para facilitar la descripción que seguidamente realizamos de la instalación ideada, hemos estimado oportuno acompañar
60 una lámina de dibujos en la que se representa aquella, con la natural advertencia de que estos gráficos por su carácter de ejemplo aclaratorio de la descripción deberán ser interpretados con el más amplio criterio.

La figura primera del plano nos muestra una vista en
65 alzado de la instalación según una sección C-D de la figura 2ª, que constituye una vista en planta superior de la misma, desprovista de la techumbre, siendo, por último la figura tercera una sección A-B. de la figura primera.

70 Refiriéndonos a las precitadas figuras, vemos que la instalación consta de dos túneles -A- y -B-, separados entre si



75

por el tabique divisor -1-, y de los cuales, el primero está destinado a la fase de pre-enfriamiento de la masa y el segundo a la fase de enfriamiento. Por dichos túneles, circula sucesivamente la masa de turrón, alojada en los moldes -2-, que se depositan en los estantes -3- de las vagonetas -4-. Estas van suspendidas de los medios de suspensión y deslizamiento -5-, a lo largo de un carril o guía -6-, que, sin solución de continuidad, recorre ambos túneles por su línea media longitudinal.

80

Hemos de hacer constar que en ambos túneles se disponen los medios para producir las acciones de pre-enfriamiento y enfriamiento a que antes nos hemos referido.

85

En el túnel -A-, donde se verifica el pre-enfriamiento, existe un solo tabique, -7-, vertical, junto al cual se deslizan las vagonetas cargadas, y en el que se encuentran abiertas unas ranuras verticales -8-, en número apropiado, cuya anchura varía disminuyendo a medida que se hallan más alejadas de las puertas o marco de entrada de las vagonetas en este túnel, como revela la figura segunda. Al final de la cámara constituida por los tabiques divisor -1- y ranurado -7-, se halla la entrada del conducto -9-,

90

por el que se hace penetrar una fuerte corriente de aire tomado del medio ambiente, el cual sale al túnel -A- a través de las ranuras -8- y ejerce su función refrigerante sobre el turrón alojado en los moldes contribuyendo a ello la aspiración que se ejerce en este túnel, a través del conducto -10- situado en el mismo, pero al extremo opuesto, como se observa en la figura segunda.

95

En este túnel -A-, y durante su recorrido por las vagonetas -4-, la masa de turrón llega a perder de 15 a 35°C, e incluso a veces más grados dependiendo ello de la longitud de este túnel y de la velocidad de avance de las vagonetas, circunstancias ellas que naturalmente estarán previstas en razón de la clase o

100



calidad del turrón y de la época del año, en que se trabaje, puesto que no hay que olvidar que este pre-enfriamiento se obtiene mediante la provocación de una fuerte corriente de aire tomado del medio ambiente.

105 Al término del túnel -A-, las vagonetas salen al exterior de la instalación, para penetrar a los pocos instantes en el túnel -B- el cual ofrece en su techumbre los cortos tabiques -11- y -12-, paralelos, que descienden tan solo hasta enrasar su canto inferior, aproximadamente con el techo o placa superior de las
110 vagonetas (vease la figura 3ª), con el fin de que al paso por este segundo túnel de las vagonetas, queden estas sometidas a la acción de enfriamiento producido por los evaporadores -13-, que se hallan en número adecuado regularmente distribuidos a lo largo de este túnel, sin que esta acción refrigerante se desplace por
115 la parte superior central del túnel.

La masa de turrón queda sometida en este túnel a temperaturas que pueden oscilar entre 0 y 15°C, con el fin de que el enfriamiento alcance el corazón de la masa, y durante este paso pierda aquella el exceso de temperatura que aún poseía, para
120 que al término de su recorrido, el turrón quede a una temperatura comprendida entre los 10 y 35°C, considerando como óptima la de 20°C. esto es a una temperatura adecuada que permita proceder con la masa a las siguientes operaciones de su manipulado, corte envoltura, envasado y embalado, por cuanto la temperatura de la masa
125 se ha homogeneizado y el turrón ofrece la compacidad y resistencia para que aquellas operaciones se puedan llevar a cabo sin dificultad alguna.

Al comienzo del túnel -A- existe un espacio lateral abierto -14-, al igual que al término del túnel -B-, con el objeto de que los operarios puedan realizar comodamente las operacio-
130



135

nes de carga y descarga de moldes de las vagonetas cuya velocidad de avance será siempre uniforme, aún cuando este régimen de velocidad de avance puede ser variado en función de las circunstancias de clase o calidad de turrón y temperatura del medio ambiente, que vendrá lógicamente determinada por la época del año en que se trabaje.

140

Suficientemente descritos los elementos componentes de esta instalación, solo nos resta manifestar que podrán ser variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de los elementos descritos, así como longitud de los túneles, siempre y cuando estas variaciones no llegen a desvirtuar su esencialidad, que queda resumida en la siguiente

NOTA

145

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Invención, son:

150

1ª.- Instalación para el enfriado de masas de turrón, que se caracteriza por constar de dos túneles, abiertos por sus extremos, con una pared divisoria, el primero de los cuales, ofrece al inicio un espacio lateral abierto para facilitar la labor de los operarios, y cuyos túneles se encuentran recorridos por un carril suspendido del techo, sin solución de continuidad, para el deslizamiento de unas vagonetas, portadoras de los moldes que contienen las masas de turrón a enfriar, hallándose en éste túnel un tabique vertical a todo lo largo del mismo, que forma una cámara con la pared divisoria, y junto a cuyo tabique se deslizan las vagonetas, hallándose al término de dicha cámara el orificio de entrada de un conducto por el que se hace penetrar una fuerte corriente de aire tomado del medio ambiente, que sale de dicha cámara por ranuras verticales, cuya anchura va aumentando a medida que se hallen más distantes de aquel orificio de entrada, hallán-

160



dose en el lado opuesto, y junto a la boca de entrada en este túnel otro orificio, por el que se produce una fuerte succión extractora de aquella corriente de aire.

165

2º.- Instalación para el enfriado de masas de turrón, según la precedente reivindicación, que se caracteriza porque en el segundo túnel, se hallan dos tabiques paralelos que descenden verticalmente desde el techo un pequeño trecho, hasta enrasar con la placa que cubre a las vagonetas, que vienen a deslizarse de forma casi tangente a los cantos inferiores de aquellos tabiques, hallándose en el suelo del túnel, regularmente distribuidos los evaporadores que ejercen la acción refrigerante en este segundo túnel. Y

170

175

3º.-"INSTALACION PARA EL ENFRIADO DE MASAS DE TURRON", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y Graficamente representado en el plano adjunto para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 176 líneas.

Valencia, 24 de Abril de 1967

Por autorización de la interesada.

A handwritten signature in dark ink, written in a cursive style. The signature is positioned below the typed text and is written over a horizontal line that extends across the width of the signature.

FIG.1

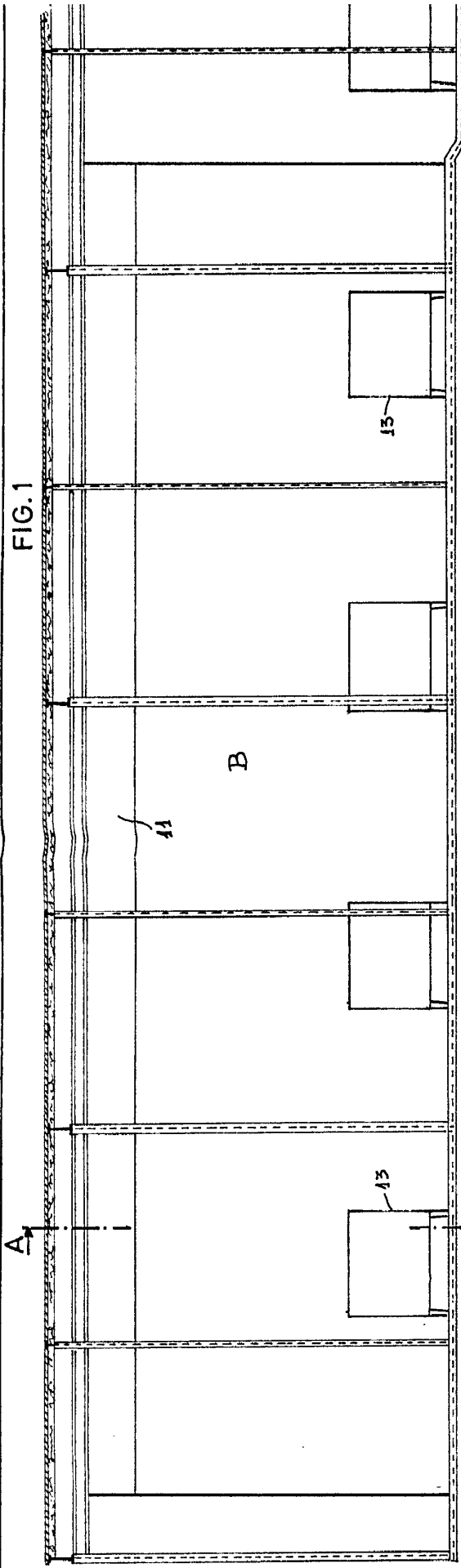
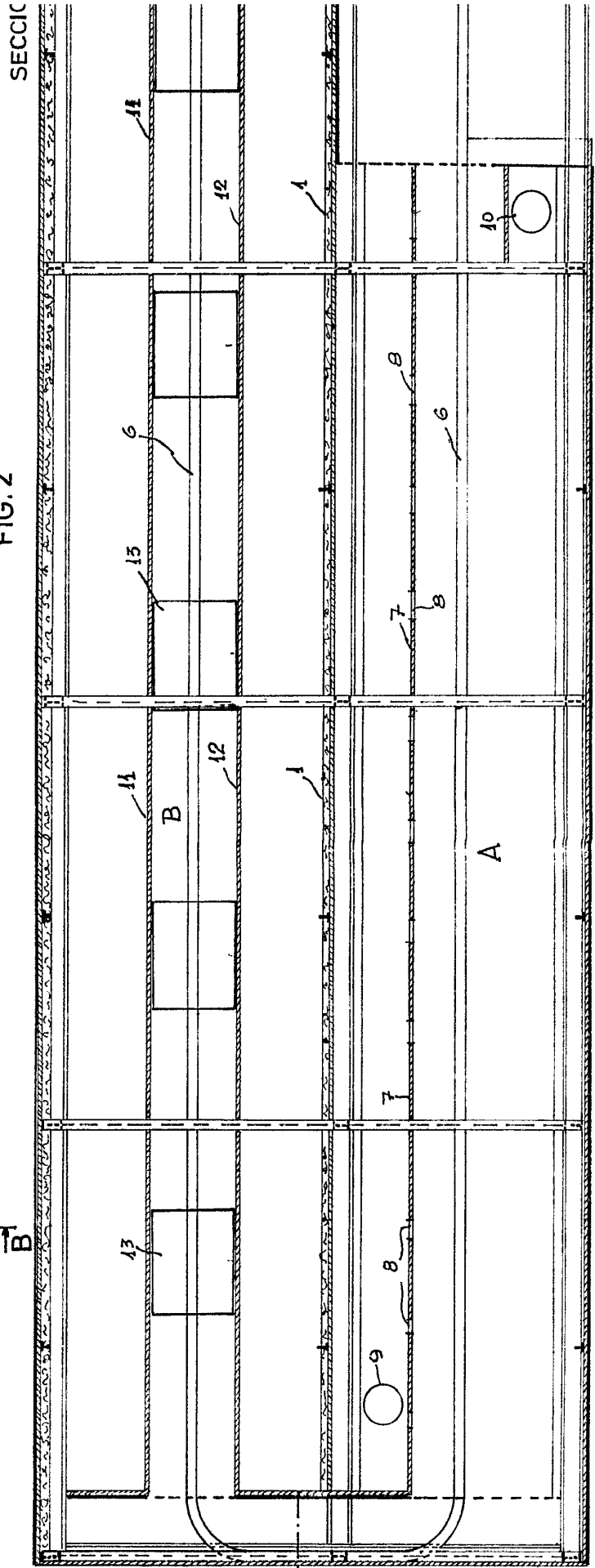
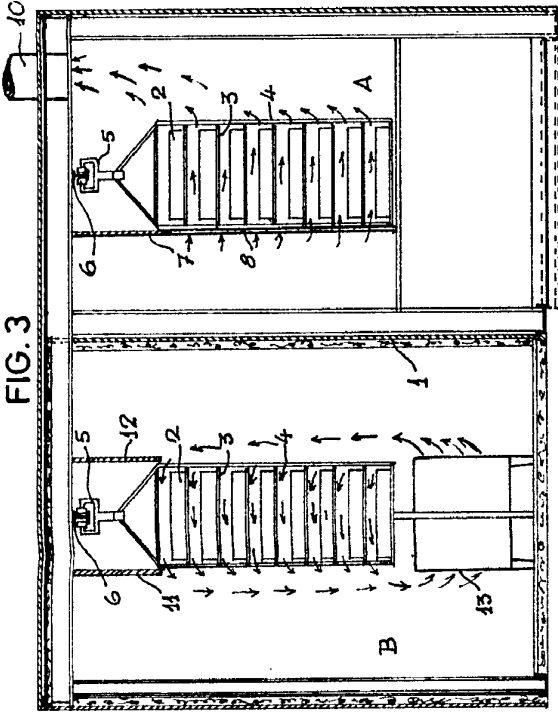
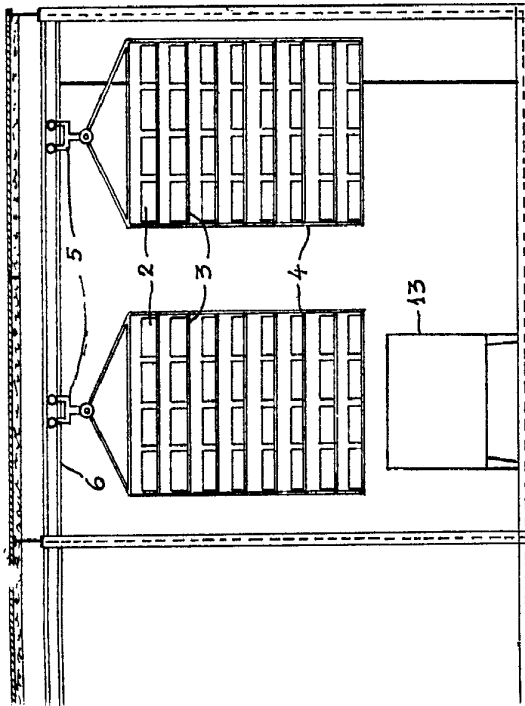


FIG.2

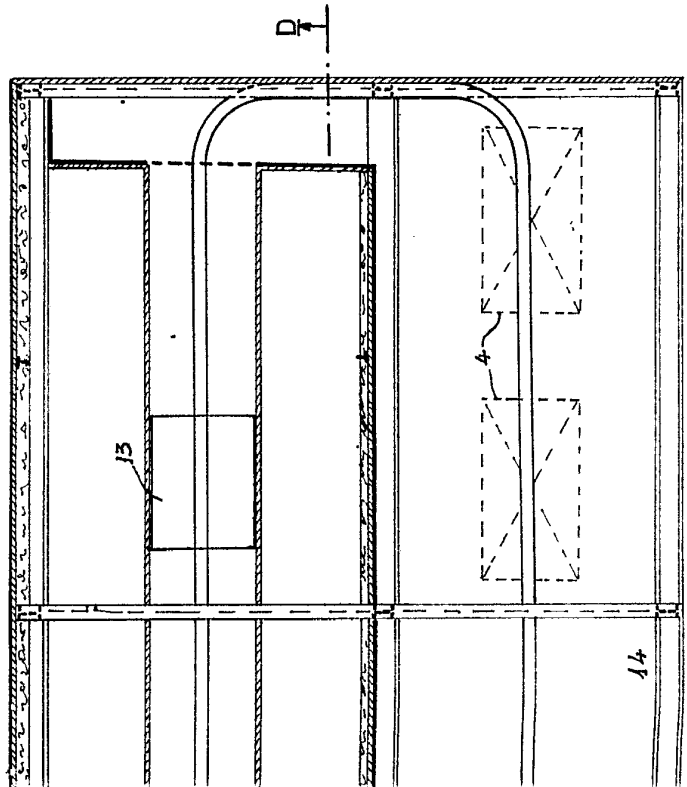




SECCION · A-B



C-D



escala variable

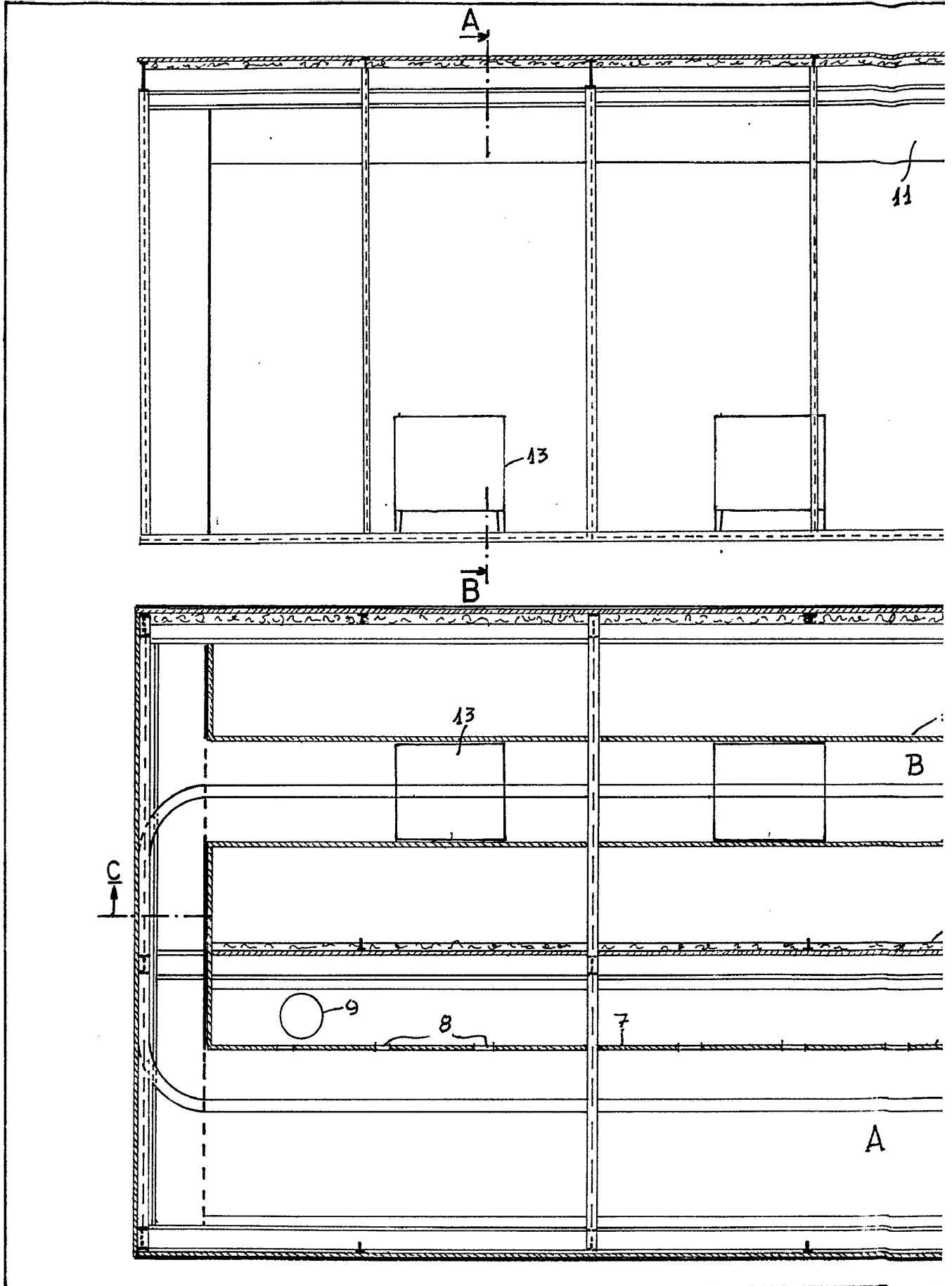
VALENCIA ABRIL 1967

P.A.

Escalera

33 0826

Monerris Planelles S.A.



339826

PATENTE DE INVENCION

FIG. 1

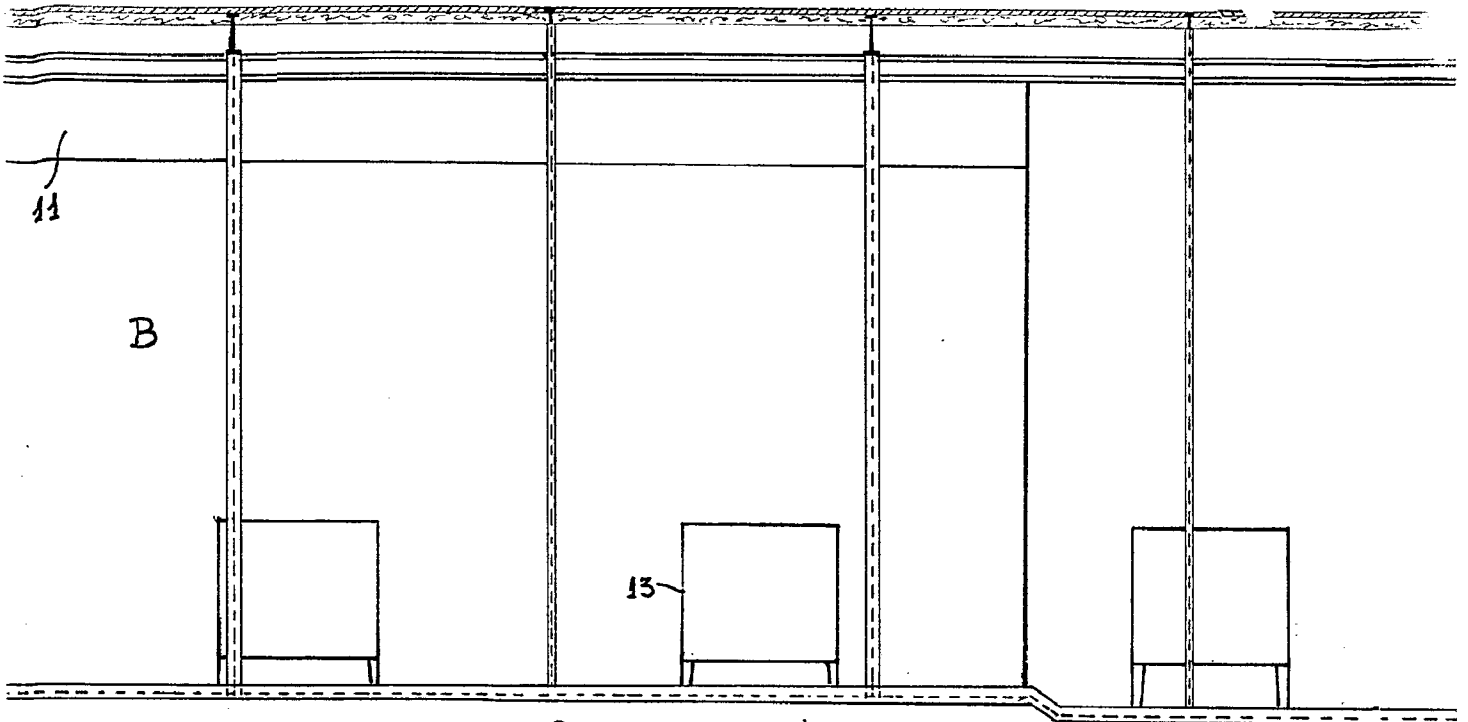
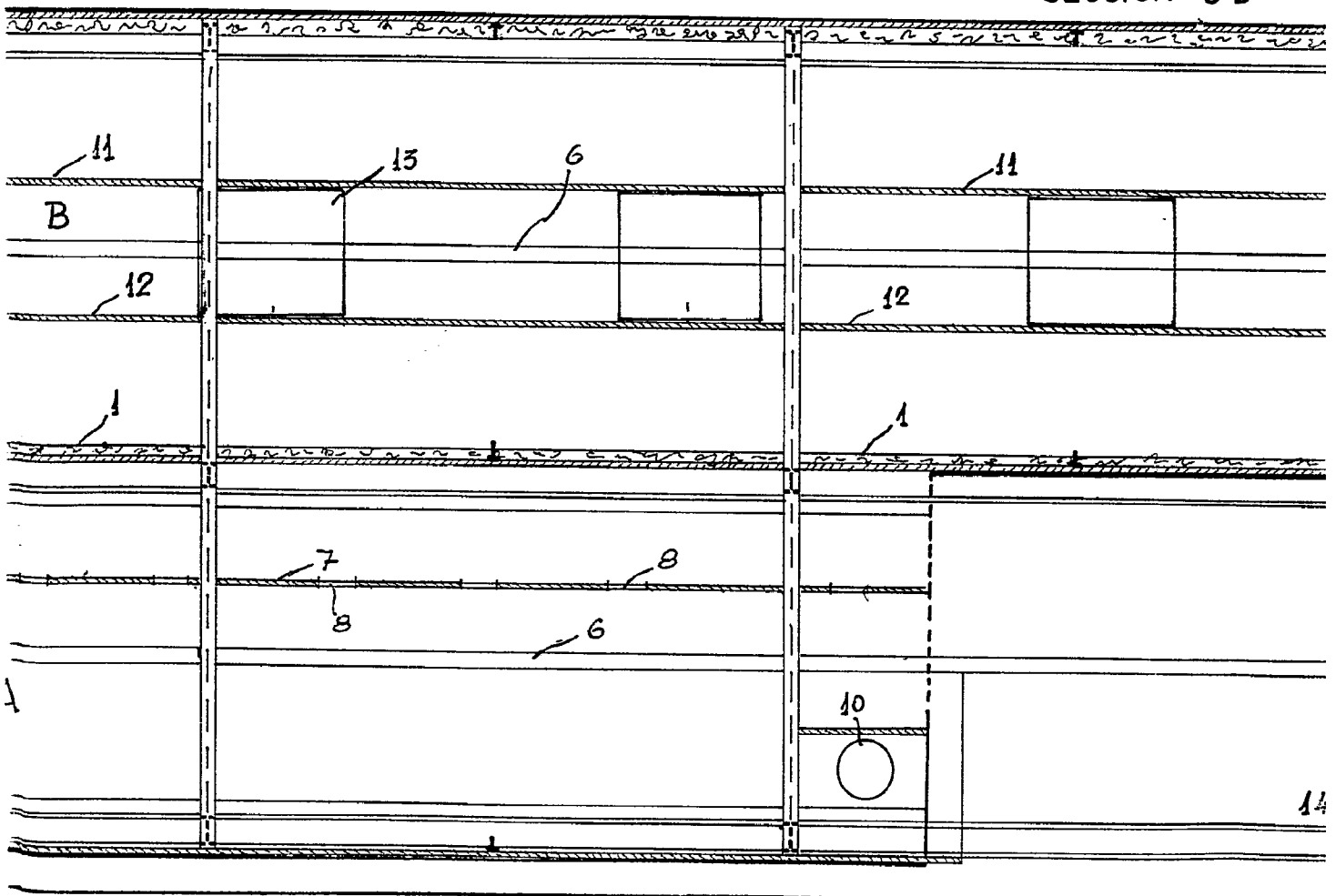
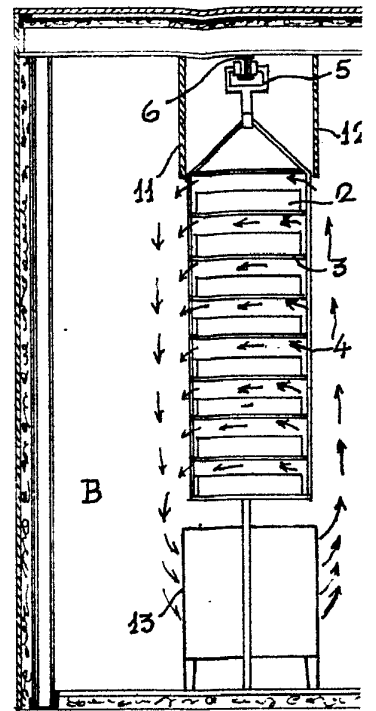
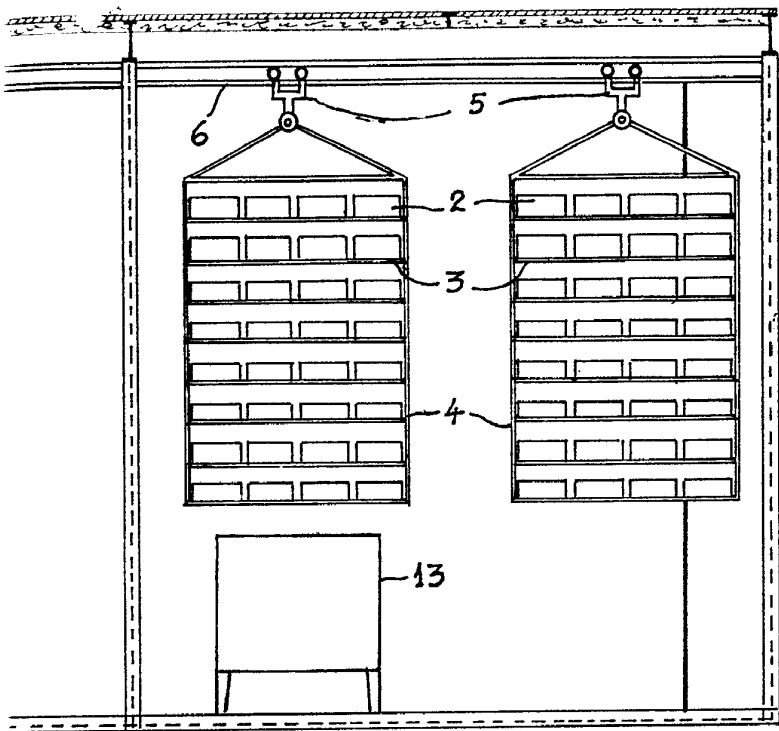


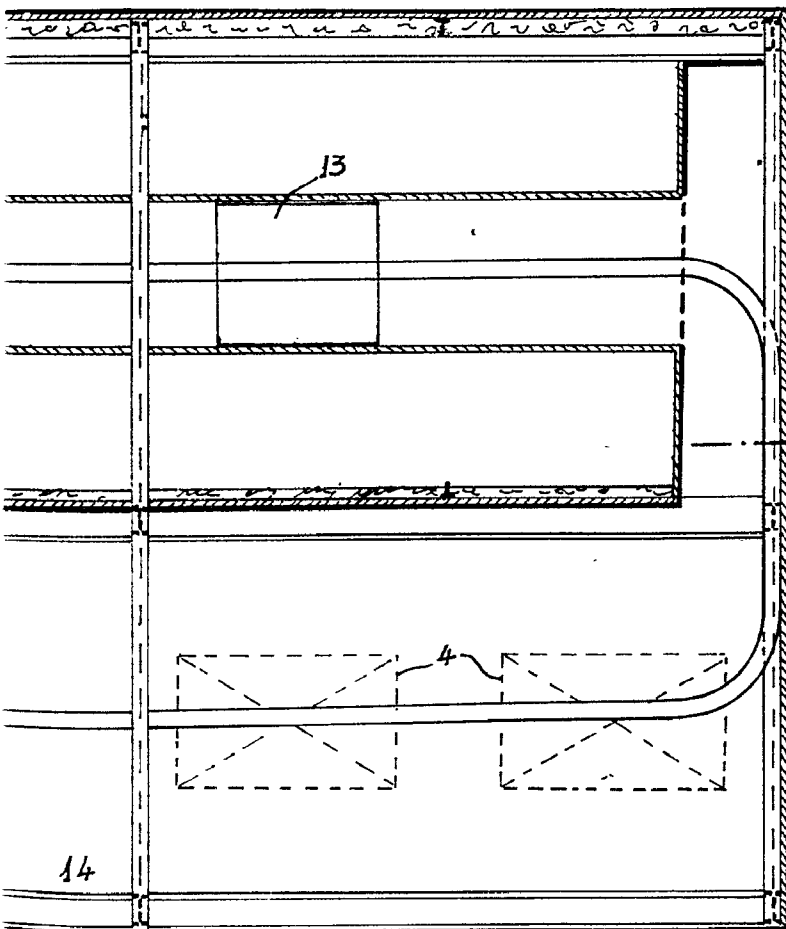
FIG. 2

SECCION C-D

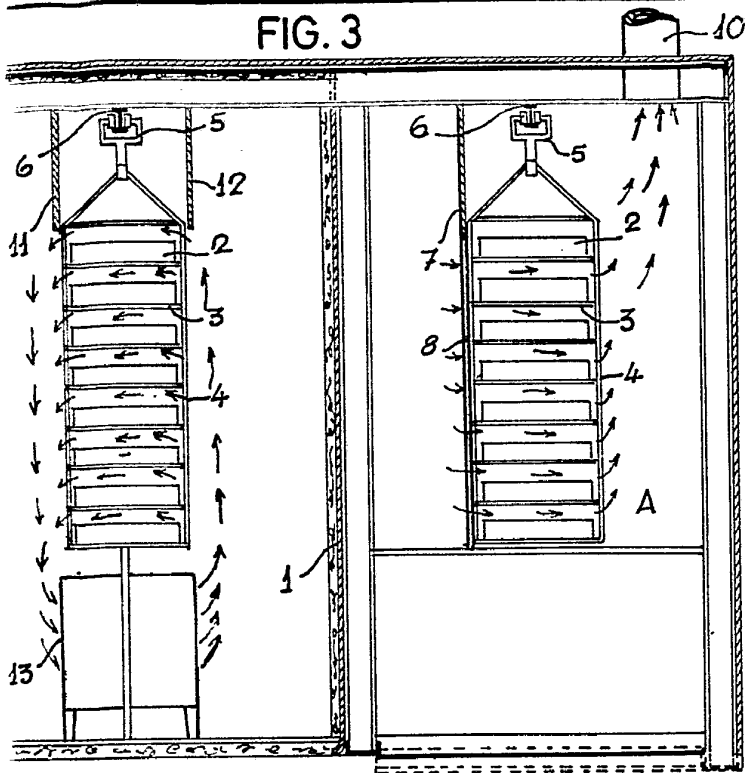




SECC



33 3326



SECCION · A-B



escala variable

VALENCIA ABRIL 1967

P. A.

Juan López