

O. 7624

20



PATENTE DE INVENCION

Grupo 1º, Clase 6ª

340272

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TRIPAS ARTIFICIALES
PARA EMBUTIDOS".

Solicitante: Don ALBERTO ROURA BATET,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Paseo de Colón, 3.



La presente invención se refiere a la fabricación sobre moldes cilíndricos, terminados en uno de sus extremos en una semiesfera o en forma plana con bordes redondeados, de tripas artificiales para embutidos, del tipo de las denominadas "acopladas grasas", que salen del molde ya terminadas y con el calibre deseado.

Es ya de práctica conocida y divulgada la fabricación de tripas artificiales a base de un tejido en forma de red de malla pequeña, o bien de tejido de trama separada, que se recubre de una capa de una materia proteínica de origen animal, reducida a un estado monomolecular con una sustancia curtierte incorporada, y secando después a temperatura adecuada.

También es conocido y divulgado el procedimiento para la fabricación de tripas pegadas o laminadas resultantes de extender, sobre moldes de forma adecuada, una o varias capas de tripas de las denominadas "delgadas", cortadas en tiras longitudinales de modo que se sobrepongan por sus bordes y constituyan una pieza de estructura continua de mayor calibre y resistencia.

También es conocido el recubrir las tripas laminadas así preparadas, sin sacarlas de los moldes, con una capa de tripa grasa de cerdo, como es la denominada "rizada", previamente separada de su tejido nervioso.

La presente invención abre un nuevo cauce en la fabricación de tripas artificiales moldeadas y se caracteriza, esencialmente, porque sobre un molde cilíndrico se dispone



una red que se recubre de una pasta espesa y maleable de colágeno, a la que facultativamente hayan sido adicionados productos colorantes, haciendo pasar al efecto el conjunto de molde y red por el interior de una boquilla anular por la que se inyecta sobre la red la citada pasta de colágeno de modo que ésta forma una película del grosor deseado, y porque a continuación se somete sucesivamente el conjunto de molde, red y pasta de colágeno a una primera operación de secado a temperatura entre 60° y 100° centígrados, a una operación de inmersión en un baño curtiente preparado a base de un aldehído, a una segunda operación de secado a temperatura entre 60° y 100° centígrados, a una operación de recubrimiento de una capa de tripa grasa, y a una tercera operación de secado a temperatura entre 25° y 30° centígrados, separándose finalmente la pieza terminada del molde.

Se basa pues esta invención en el empleo de una pasta no flúida y monomolecular, sino espesa y maleable de colágeno, a la que, si se desea, se habrá añadido materia colorante. Dicha pasta, que ha conservado sus características básicas, se incorpora a una red por medio de una boquilla, operación que se efectúa como a continuación se indica.

Primeramente se coloca una red, que puede ser de malla grande y que servirá únicamente de sostén de la pasta de colágeno, sobre un molde de forma cilíndrica y se desliza seguidamente dicho molde por el interior de una boquilla de forma anular. Al tiempo que se desplaza el molde por dicha boquilla, se inyecta la pasta espesa de colágeno, de

340272



manera que recubre la red con una película de pasta del
grosor deseado, procediéndose después a su secado a tempe-
ratura entre 60° y 100° centígrados.

La preparación de la pasta semidura de colágeno se
5 realiza por medio de procedimientos ya conocidos y que no
forman parte de la presente invención.

Una vez la pieza está recubierta con una película de
grosor uniforme y secada sobre la red dicha película, se
sumerge el conjunto en un baño curtiente preparado a base
10 de un aldehído. Retirada del baño, se procede a un nuevo
secado a temperatura entre 60° y 100° centígrados.

La pieza así obtenida y aún sobre el molde, se recu-
bre con una capa de tripa "rizada" de cerdo, la cual previa-
mente es preparada separándole el tejido nervioso y propor-
cionándole una forma cilíndrica.
15

Una vez terminada esta operación, se procede al seca-
do a temperatura entre 25° y 30° centígrados, temperatura
que es baja para evitar que la parte grasa de la tripa
"rizada" de cerdo se derrita por efecto del calor, finali-
20 zando el proceso con la extracción de la pieza del molde.

NOTA:

340272



N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constatar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de tripas artificiales para embutidos, del tipo de las denominadas "acopladas grasas", caracterizado porque sobre un molde cilíndrico se dispone una red que se recubre de una pasta espesa y maleable de colágeno, a la que facultativamente hayan sido adicionados productos colorantes, haciendo pasar al efecto el conjunto de molde y red por el interior de una boquilla anular por la que se inyecta sobre la red la citada pasta de colágeno de modo que ésta forma una película del grosor deseado, y porque a continuación se somete sucesivamente el conjunto de molde, red y pasta de colágeno a una primera operación de secado a temperatura entre 60° y 100° centígrados, a una operación de inmersión en un baño curtiente preparado a base de un aldehído, a una segunda operación de secado a temperatura entre 60° y 100° centígrados, a una operación de recubrimiento de una capa de tripa grasa, y a una tercera operación de secado a temperatura entre 25° y 30° centígrados, separándose finalmente la pieza terminada del molde.

340272



20

2ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TRIPAS ARTI-
FICIALES PARA EMBUTIDOS,
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente
memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una
5 sola cara.

BARCELONA, 20 de Abril de 1967.

ALBERTO ROURA BATET
P.P.

J. GOMEZ-ACEBO Y MODET
p. p. firmado: W. Stöckli Stener

340272