

367229



SECCION TECNICA
REGISTRACION I. P. C.
CLASE C II
SUBCLASE D

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de Doña ANA MARIA BLANCH DERCH, de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Ballester, 67, 1º, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PASTILLAS DE JABON DE BAÑO Y TOCADOR".

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de jabones de baño y tocador, que se caracteriza esencialmente por partir de un proceso de inyección que permite pasar directamente la masa de jabón caliente (en fusión), contenido en la caldera donde ha sido elaborado, a un envase-envoltorio, listo para su venta sin ulterior manipulación.
- 5.

- El procedimiento según la invención permite el llenado con jabón en fusión de estuches-envase por simples procesos de inyectado, decantación o presión con o
- 10.



sin vacío.

- El jabón podrá ser indistintamente perfectamente cristalino u opaco, alcohólico, de glicerina o de otros tipos convencionales, existentes en el mercado,
5. mientras que los estuches-envase empleados podrán asumir diversidad de materiales, formas, colores, tamaños y configuraciones o estructuras.
- Como fase previa a la realización del procedimiento, y en un ejemplo no limitativo de ejecución del
10. mismo, se procede ante todo a la elaboración del jabón, para lo cual los aceites y grasas se saponificarán por adición de lejías sódica y potásica, empleando adecuadas temperaturas y dispositivos agitadores, en calderas provistas de serpentín calefactor o de baño-María.
15. Una vez conseguido un buen empaste por la adición total de las lejías calculadas, se incorporará a la masa y a una temperatura de la misma no superior a los 60°C., una cantidad adecuada de alcohol que facilitará la total saponificación.
20. Después de un pequeño reposo, el jabón deberá tener un pH 7 á 8, y mantenida la temperatura de unos 60°C. se incorporará a la masa una mezcla de glicerina, jarabe de azúcar y alcohol en la cantidad necesaria para dar a la masa de jabón el punto de fluidez y licuación
25. precisos para poder ser sometida a la siguiente fase del procedimiento que se describe. Previamente se habrá proporcionado al jabón el color y la nota olfativa deseados.



La fase central del procedimiento consiste en el llenado con la masa obtenida en la fase anterior de los envases-estuche preparados de antemano, por procesos de inyección, decantación, etc., aunque para mayor claridad en la descripción, ésta se entenderá referida al

5. primeramente señalado.

Se emplean para el moldeo y envasado simultáneos de las pastillas del jabón elaborado según el proceso descrito, unos estuches tipo jabonera, compuestos de dos mitades provistas del correspondiente dispositivo de cierre y acoplamiento, con un pequeño orificio a través del que puede ser inyectado el jabón en estado de fusión, sin más intervención que un grifo o máquinas llenadoras de tipo convencional.

10.

Una vez el jabón inyectado cristalice y solidifique por simple enfriamiento, bastará abrir el estuche-jabonera para que aparezca en su interior, dispuesta para ser usada, una pastilla de jabón de forma igual a la del estuche en que ha sido moldeada. Estas pastillas llegarán normalmente al público consumidor provistas de su estuche-jabonera, con lo que queda resuelto el problema de una vistosa y práctica presentación del artículo, sin costos adicionales por tal concepto ni por mano de obra. El procedimiento prevé, sin embargo, que las pastillas sean

15.

20.

25.

ofrecidas al consumo desprovistas de la jabonera o molde en que ha tenido efecto su conformación, en cuyo caso podrán ser ulteriormente protegidas mediante una envoltura o estuche adecuados.



Resumiendo, en una sola operación de llenado por un simple proceso de inyección de la masa en estado de fusión, de los estuches-envase preparados a tal efecto, queda terminado totalmente el proceso de fabricación de una pastilla de jabón de tocador según las normas preconizadas por la presente invención.

Para darse cuenta de las ventajas que supone la adopción del procedimiento descrito, basta compararlo con el proceso clásico de fabricación de pastillas del tipo de jabón mencionado, que se compone de las siguientes fases:

- 1) Elaboración del jabón en caldera.
- 2) Paso del jabón en estado de fusión a moldes-cama para su enfriamiento y cristalización (permanencia de 48 a 72 horas).
- 3) Cortado del bloque en panes.
- 4) Cortado de los panes en barras.
- 5) Cortado de las barras en tacos.
- 6) Colocación de los tacos en bandejas para previo secaje, o bien paso de los mismos a través de túnel incrustador mecanizado (cuyo coste es de unas 500.000 Ptas.), siendo esta operación necesaria para poder estampillar las pastillas adecuadamente.
- 7) Estampillado de las pastillas por medio de una prensa adecuada, una a una.
- 8) Obtención del 12 al 20% de retales de jabón, que deberán ser recuperados, siendo incorporados a ulterior fabricación en caldera, para seguir nueva-

13 MAY



mente el anterior proceso. Esta recuperación supone la pérdida casi total del perfume que contuvieran los retales.

5. 9) Envolvimiento o estuchado de las pastillas así obtenidas.

A las desventajas que se deducen de la comparación efectuada, debe todavía cargarse a la cuenta del proceso tradicional:

10. A) Necesidad de disponer de moldes-cama, máquina barradora y troceadora, bastidores o túnel incrustador, estampilladora y máquina envolvedora o sección femenina de acabado.

B) Empleo de mayor capital y necesidad de disponer de un mayor espacio; mayor stock de jabón.

15. C) Partiendo de jabón terminado en fusión en caldera, por el sistema clásico se precisarían no menos de cinco días para tener disponibles pastillas para la venta, mientras que mediante el procedimiento preconizado por inyección bastarían dos horas para conseguir igual resultado.

20. Una de las características más descollantes del procedimiento de la invención la constituye el hecho de permitir la obtención de pastillas de uno, dos o más colores, formando pluralidad de dibujos geométricos, para lo cual se intercala entre la caldera que contiene el jabón en fusión y la boquilla para la inyección del mismo a los estuches-jabonera, un depósito provisto de baño-María al que se pasa una canti-

25.



- dad arbitraria del jabón-base, que será mantenido igualmente a una temperatura de unos 60°C. Esta parte de jabón se colorea según cualquier tono que se desee, por ejemplo de amarillo. A continuación se procede a inyectar en las jaboneras una cantidad equivalente, por ejemplo, al 50% de su volumen, después de lo cual, y cuando esta dosis de jabón amarillo principie a solidificar por enfriamiento, se procede a pasar otra cantidad equivalente de jabón base al depósito intercalado, coloreándolo, por ejemplo, de color rojo, hecho lo cual es inyectado por segunda vez a los estuches-jabonera hasta completar su llenado. La temperatura del segundo jabón inyectado es suficiente para efectuar una perfecta soldadura con el primero, que se encuentra en forma de cristalización suficiente para no permitir, no obstante, la mezcla de ambos colores debido a su diferencia de densidad.
- 5.
- 10.
- 15.

Evidentemente, procediendo a diversas dosis de inyectado y con diversidad a cada dosis de colorido, se pueden obtener pastillas con múltiples coloraciones, perfectamente definidas y formando figuras distintas, las cuales, en cuanto a su dibujo, dependerán del ángulo en que se sitúen los estuches-jabonera con respecto a su base y su variante, para cada inyección.

20.

Si, por ejemplo, se dispone de un estuche-jabonera cuya forma reproduzca la silueta de un muñeco en sentido perpendicular a su base, puede primeramente inyectarse un jabón coloreado de azul hasta el nivel de

25.

13 MAY



su cintura, y posteriormente completar el llenado del espacio correspondiente al busto y cabeza con un jabón coloreado de color rosa-carne. Las combinaciones decorativas son, por tanto, ilimitadas.

5. También permite el procedimiento dotar a las pastillas así obtenidas de distintas notas olfativas. Como es obvio, puede darse a cada jabón de color distinto una nota de perfume también distinto y conseguir así efectos olfativos de conjunto por separado, como ocurre, por ejemplo, con un ramillete de flores.

10. Ningún sistema convencional de fabricación de pastillas de jabón del tipo indicado permite evitar, como ocurre con el que constituye el objeto de la invención, la más mínima pérdida del perfume incorporado al jabón, toda vez que en este sistema por inyección, decantación, etc., en moldes-jabonera, el jabón, ni en su fase de cristalización, ni en las de acabado y moldeado, entra en contacto con el ambiente.

15. Por último, otra enorme ventaja del procedimiento descrito estriba en el hecho de que hasta llegado el momento de su uso, la pastilla de jabón, artículo representativo de la higiene, no ha sido tocada en absoluto por mano alguna ni ha sido expuesta al ambiente, lo cual le confiere la indiscutible condición de perfectamente higienizada.

20. 25. Entra dentro del ámbito del procedimiento descrito el hecho de que la inyección y moldeo de la masa en fusión se efectúe en vez de en los estuches descritos



en moldes de madera, yeso, metálicos, etc., refrigerados o no, por cualquier sistema mecánico, industrial o manual, cumpliéndose en dichos moldes los mismos principios funcionales ya especificados.

5. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de cuantos elementos intervienen en la realización del procedimiento, operaciones del mismo y su orden y sucesión, características de las pastillas obtenidas y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique su esencialidad.
- 10.

- . -

#### N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la fabricación de pastillas de jabón de baño y tocador, que se caracteriza por el hecho de que una vez obtenida la saponificación de los aceites y grasas e incorporada a la masa una mezcla de glicerina, jarabe de azúcar y alcohol en la cantidad necesaria para dar a la misma el punto de fluidez y licuación precisos, así como el color y nota olfativa deseados, se somete a un proceso de inyección, decantación o presión, con o sin vacío, a fin de llenar con ella unos envases-estuche tipo jabonera, compuestos preferentemente de dos
- 15.
- 20.



- mitades provistas del correspondiente dispositivo de cierre y acoplamiento, con un pequeño orificio a través del cual puede inyectarse el jabón en estado de fusión, quedando la pastilla así formada, una vez cristalizado y solidificado por simple enfriamiento el contenido del estuche-jabonera, dispuesta para su uso, debidamente acondicionada en esta última, ya que no es necesaria remoción alguna una vez conseguido el moldeo de la pastilla en su interior.
- 5.
10.                   2. Procedimiento para la fabricación de pastillas de jabón de baño y tocador, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que para la obtención de pastillas de uno, dos o más colores, formando dibujos geométricos, se intercala entre la caldera que contiene el jabón en fusión y la boquilla para la inyección del mismo a los estuches-jabonera, un depósito provisto de baño-María al que se pasa una cantidad determinada del jabón-base, que se mantiene a la temperatura adecuada y se colorea según el color y tono deseados, y se procede a inyectarla en las jaboneras en la proporción prevista de antemano, después de lo cual, y cuando la dosis inyectada o distribuida a las jaboneras por cualquier otro sistema adecuado principie a solidificar por enfriamiento, se procede a pasar otra cantidad de jabón base al depósito intermedio indicado, con coloración distinta, para ser a su vez distribuida a los estuches-jabonera, y así sucesivamente hasta el llenado total de éstas, previéndose
- 15.
- 20.
- 25.



13

- el mantenimiento de las diferentes dosis a la temperatura adecuada para lograr una perfecta soldadura con las ya depositadas en el estuche-jabonera, que se hallarán en forma de cristalización suficiente para no permitir, no obstante, la mezcla de colores por diferencia de densidad.
- 5.
3. Procedimiento para la fabricación de pastillas de jabón de baño y tocador, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la disposición y nivel de las diferentes dosis inyectadas de jabón en fusión a un mismo estuche-jabonera, dependerá del ángulo en que se sitúe ésta con relación a su base y a su variante para cada inyección o suministro parcial, pudiendo ser distinta no sólo la coloración, sino también la nota olfativa de cada dosis en un mismo estuche-jabonera, manteniéndose aquélla íntegra por no existir contacto alguno del jabón con el ambiente ni en su fase de cristalización ni en las de acabado y moldeado, motivo por el cual permanece también en las máximas condiciones de higiene hasta su uso la pastilla elaborada.
- 10.
- 15.
- 20.
4. Procedimiento para la fabricación de pastillas de jabón de baño y tocador, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza por el hecho de que las pastillas pueden ser liberadas del estuche-jabonera en que ha tenido lugar su moldeo para ser ofrecidas al consumo directamente o con la envoltura o embalaje que se estime conveniente, pudiendo asimismo tener lugar la operación de moldeo prescindiendo de los estuches-jabonera y llenando con la masa
- 25.



en fusión unos moldes adecuados de tipo convencional, en los que se produce la conformación de la pastilla y su coloración de acuerdo con las normas de las reivindicaciones precedentes.

5. 5. Procedimiento para la fabricación de pastillas de jabón de baño y tocador.

La presente memoria consta de once hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Madrid, a 13 de mayo de 1969.

ANA MARIA BLANCH DERCH

p.a.

J. TORTRAS  
P.F.