



376070

A 23 B 4/00

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C
CLASE <u>A 23</u>
SUBCLASE <u>b</u>

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de Don GONZALO ALONSO-LAMBERTI PRIETO, de nacionalidad española, domiciliado en LAS PALMAS DE GRAN CANARIA, calle Jovellanos, número 9, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION Y ENLATADO DE CONSERVAS DE PESCADO".- - - - -

Memoria descriptiva

La invención trata fundamentalmente de un procedimiento para la preparación de conservas de pescado, que abarca desde su primera fase, la de troceado del pescado de que se trate, hasta la final, de enlatado de dicho pescado.

5 . La invención trata asimismo de los medios auxiliares que se utilizan en el procedimiento.

El procedimiento de la invención aporta en esta importante operación como es la de preparación y envasado de las conservas, unas muy adecuadas ventajas sobre los procedimientos que son actualmente conocidos y utilizados en la industria conservera, destacando como más importantes los siguientes:

10 a). El pescado no sufre los inconvenientes de oxidación, manoseo y repaso a tijera, que lo dañan sensiblemente perjudicando a su calidad y presentación.



15           b). Evita que la serie de substancias orgánicas desprendidas a causa de los cortes pasen a quedar en suspensión en el líquido de cobertura, perjudicando la condición y aspecto del aceite.

20           c). Se evita con este procedimiento la utilización de las parrillas, tipo ratonera, que tantas dificultades producen a la industria.

            d). Reduce en más de la mitad la mano de obra empleada, - así como el consumo de aceite por quedar el pescado mejor estibado.

25           e). El pescado resulta fácilmente despegable, siendo idónea su presentación al abrirse el envase.

            Teniendo en cuenta todas estas ventajas que mejoran los procesos conocidos en España y demás países conserveros hasta la fecha, se solicita para el que es objeto de la invención el -  
30           privilegio de explotación industrial en exclusiva, de conformidad en un todo con el que se reconoce en el artículo 46 del vigente Estatuto Ley de Propiedad Industrial.

            El procedimiento de preparación del pescado, comienza en -  
35           su primera fase con las operaciones de cortado, eviscerado y toma de salmuera, durante el tiempo necesario a su tamaño y grasa, operaciones que son llevadas a efecto en forma conocida.

            A continuación, los troncos de pescado son empacados crudos en unos moldes especiales, en el interior de los cuales -  
40           van a ser sometidos a todas las restantes fases de preparación hasta llegar al enlatado.

            Teniendo en cuenta que el pescado toma exactamente la forma del molde, dado el encogimiento que sufre al ser deshidratado, el proceso de la invención puede ser realizado con todo tipo  
45           de moldes, sean de la forma que fueren, de acuerdo, natural-



mente, con los formatos autorizados en la normalización de envases.

No obstante, uno de los más idóneamente utilizados es el constituido por un aro superior de varilla de acero y otro aro inferior del mismo material que servirá de base a un fondo desmontable, cualidad muy importante y básica en fases operatorias del proceso.

Ambos aros ocupan posiciones paralelas entre sí, estando unidos por medio de varillas de acero, solidarias desde la parte interna del aro superior a la externa del aro inferior, conformándose de esta manera el recipiente molde.

El fondo del mismo, desplazable como ya se ha indicado, es de plancha de acero y está cubierto por su parte superior por un papel celofán que evita que el pescado pueda pegarse al referido fondo.

Una vez empacados los troncos de pescado en los moldes, son éstos colocados sobre parrillas y sometidos a la acción de un lavado por medio de un sistema de duchas de agua en todas direcciones.

A continuación el pescado -siempre en el interior de los moldes, sufre el proceso de deshidratación que se lleva a cabo por medio de cocción a vapor en autoclaves o en cocedores continuos, a una temperatura aproximada de 105°C. y un tiempo de cocción de unos 90/100 minutos, siempre dependiente del tamaño del envase, es decir, del volumen del molde y del tipo de pescado de que se trate. Para ello, los diferentes moldes son introducidos en los autoclaves o cocedores continuos colocados sobre carros-estantes.

Una vez transcurrido el tiempo indicado, son extraídos de los autoclaves los carros-estantes y dejados los moldes en reposo hasta completar el proceso de deshidratación y el de enfriamiento par



cial, siendo aprovechable el calor residual como precalentado antes del cierre o sertido.

La fase siguiente comprende la operación de desmoldeo para introducción del pescado en el envase normalizado.

80 Esta operación se realiza preferentemente sobre una mesa de empaque y en ella los respectivos moldes son depositados sobre columnas de menor diámetro que los fondos. De esta forma, el fondo de cada molde con el paquete de pescado depositado en él o sobre él, queda en lo alto de la columna y el cuerpo del molde se  
85 desliza a la parte inferior o baja de la columna.

El paquete de pescado, que ha quedado libre y reducido por su deshidratación a la medida de los envases normalizados, se introduce en éstos inversamente, es decir, colocando hacia abajo la boca abierta de los mismos, en tal forma que los troncos de pescado, que ocupan en el paquete situado en el fondo del molde una  
90 posición superior, pasarán a ocupar en el envase normalizado su fondo.

A continuación, se vuelve a posición normal el envase ya empacado y se extrae el fondo del molde, quedando el producto enlatado dispuesto para su operación de aceitado, que se realiza de modo conocido, por medio de una máquina aceitadora y una sertidora de las típicamente usadas en la industria conservera.  
95

El procedimiento queda concluso una vez se ha procedido al esterilizado normal, preparación final y cierre del envase, todo ello realizado por medios usuales.  
100

Descrito suficientemente el objeto de la invención, sólo resta añadir que en su realización podrán introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren su esencialidad, que es lo que se desprende de cuanto antecede, debiendo quedar comprendidas en la protección que se recaba todas estas posibles variaciones.  
105



Reivindicaciones

110 1). PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION Y ENLATADO DE CONSERVAS DE  
PESCADO, caracterizado porque realizadas en forma usual las opera-  
ciones de cortado del pescado, eviscerado y toma de salmuera, duran-  
te un tiempo proporcionado a su tamaño y grasa, los troncos obteni-  
dos son empacados crudos sobre un molde de varilla metálica, con -  
fondo desplazable revestido de papel celofán o impermeabilizado y  
transportados hasta ser situados sobre parrillas donde son sometidos  
115 a un intenso lavado por medio de duchas orientadas en todas di-  
recciones.

120 2). PROCEDIMIENTO, de conformidad con la 1) reivindicación, caracte-  
rizado porque en la fase siguiente el pescado, siempre contenido en  
el interior de los moldes, es sometido a un proceso de deshidrata-  
ción por medio de cocción a vapor, a cuyo efecto, los moldes, colo-  
cados en carros estantes, son introducidos en el interior de auto-  
claves o en cocedores continuos, donde se mantienen a una temperatu-  
ra aproximada de 105°C. y un tiempo de cocción de 90/100 minutos, -  
siempre dependiente del tamaño del envase, es decir, del volumen del  
molde y del tipo de pescado de que se trate, transcurrido cuyo tiem-  
125 po son extraídos y dejados en reposo hasta que se complete el proce-  
so de deshidratación y parcial enfriamiento, siendo aprovechable el  
calor residual como precalentado antes del cierre o sellado.

130 3). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1) y 2),  
caracterizado porque la fase siguiente comprende la operación de -  
desmoldeo, previa a la introducción del pescado en el envase norma-  
lizado, la que se realiza sobre una mesa de empaque, situando los -  
moldes sobre columnas de menor diámetro que el fondo del molde, con  
lo cual se consigue que éste quede situado en lo alto de cada colum-  
na con el paquete de pescado sobre el mismo, mientras el cuerpo del  
135 molde desciende hasta la parte inferior o baja de dicha columna.

4). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1) a 3)

376070



140 caracterizado porque el paquete de pescado, que ha quedado libre y reducido por su deshidratación a las medidas del envase normalizado, es introducido en éste, invirtiendo la boca de carga en su posición, en tal manera, que el pescado situado en la parte superior del paquete quedará alojado en el fondo del envase.

145 5). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1) a 4), caracterizado porque la fase siguiente consiste en volver el envase ya empacado a su posición normal, realizar la operación de aceitado, esterilización normal, preparación final y cierre del envase, todas ellas por medios conocidos.

6). "PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION Y ENLATADO DE CONSERVAS DE PESCADO".-----

Consta la presente Memoria descriptiva de seis hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara.

Madrid, 30 ENE. 1970

