

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE A 23
SUBCLASE G

302085

EXPEDIENTE: PATENTE DE INTRODUCCION

Titular: Rock Española S. A.

Nacionalidad: Española

Domicilio: Calle Toniente Oyaga nº 35-PALMA DE MALLORCA

Objeto: "PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE CARAMELOS"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 En el cuerpo de la presente Memoria Descriptiva se contiene la exposición de las características de un procedimiento para fabricación de caramelos, por el que se solicita a favor de la entidad titular del expediente, el privilegio de exclusividad, concedido para casos como el presente, por la vigente Ley de la Propiedad Industrial, para su explotación en España.

10 El proceso de fabricación que seguidamente describimos, es conocido en Inglaterra, pero no ha sido hasta la fecha ni conocido ni puesto en explotación en España, por lo que reúne las condiciones necesarias exigidas por la Ley.

BAD ORIGINAL

15 El procedimiento de fabricación comprende todas las operaciones encaminadas a obtener unos caramelos, generalmente cilíndricos, en los que forjando parte de su misma masa, se ha incorporado una frase, un motivo gráfico, constituido por signos o letras de la misma naturaleza que el resto del caramelo, aunque dotados de un colorante diferente, con objeto de diferenciarlos claramente.

20 Esta particularidad de presentación entraña un proceso distinto del natural para la fabricación de caramelos, y cuyo proceso se detalla a lo largo de la Memoria que nos ocupa.

25 El motivo o frase a que hemos hecho referencia anteriormente, puede consistir en el nombre de la casa fabricante, en un slogan publicitario, en una expresión de recuerdo de una ciudad, de una región, etc., no teniendo más limitación que la impuesta por el tamaño del caramelo. Hemos de manifestar que este motivo o frase se halla a todo lo largo del caramelo, de forma que siempre se observa o lee, aunque se vaya consumiendo el caramelo por un extremo, hasta su total consumo, o se corte a trozos.

30

35 El procedimiento se inicia con el mezclado en una caldera de cobre, de las utilizadas en confitería, de partes proporcionales de agua, azúcar de caña y glucosa en estado líquido. A título informativo citaremos que para la obtención de unos 450 caramelos de 4 onzas de peso, la cantidad de agua es de 4 litros y medio, la de azúcar de unos 40 kilos y la de glucosa en estado líquido se establece en 20 kilos, aproximadamente.

40

La mezcla así preparada se coloca al fuego (generalmente de gas, por su uniforme combustión), durante 20 mi-

45 minutos, aproximadamente, alcanzando una temperatura de 205° F. Llegados a este punto de temperatura, se retira la mezcla del fuego y se vierte en bandejas de acero que presentan una altura de 25 mm. y se mantienen a baja temperatura por inmersión parcial en agua fría. Provisamente ha sido separada una pequeña parte de mezcla, manteniéndola caliente y añadiéndole esencia para conseguir un determinado sabor, y colorante apropiado.

55 La mezcla sometida a enfriamiento, permanece en esta situación durante un espacio de tiempo aproximado de 5 minutos, pasado el cual adquiere una consistencia pastosa y se vierte en la amasadora horizontal o máquina estiradora, donde por este procedimiento se creada, añadiéndose al mismo tiempo una pequeña cantidad de esencia saborizante. Transcurridos otros cinco minutos, se retira la mezcla y se amasa manualmente durante 7 ó 10 minutos, hasta proporcionar la consistencia deseada, en cuyo momento se vierte de nuevo en la amasadora horizontal, para su creación de nuevo, durante otros 5 minutos.

65 Durante el transcurso de estas operaciones, ha sido trabajada la parte de mezcla que se separó al principio y ha sido mantenida caliente, de forma que ha podido ser moldeada con facilidad. Este molde se subdivide en dos operaciones distintas: la primera consiste en configurar independientemente los signos o letras que constituyen el motivo o frase incorporada al caramelo, rellorando sus huecos con mezcla de la amasadora, a la sazón blanca, y con la longitud apropiada; la segunda operación consiste en aplomar y estirar el resto de la

70

mezcla con la simple colaboración de un rodillo, al objeto de conseguir una capa que envuelva exteriormente al caramelo.

75 Consumadas estas operaciones, se entra en la fase final del procedimiento. Para ello se toma, aproximadamente el 80% de la mezcla arcada, con la que se forma un cilindro de gran tamaño, a continuación se toman los signos o letras confeccionadas anteriormente y se colocan, 80 ordenadas convenientemente, a lo largo del cilindro, ocupando una o dos líneas, según su extensión; seguidamente se cubre el cilindro longitudinalmente y rollando hacia adentro, con el 20% restante de la mezcla arcada, para 85 terminar cubriendo el conjunto con la capa de mezcla coloreada, mencionada anteriormente.

 Por último, se manipula el cilindro obtenido sobre una larga mesa, apretándolo y estirándolo, hasta reducirlo al tamaño deseado, manteniéndose intacta la expresión o motivo que se le ha aplicado, ya que se encuentra totalmente rodeado por la masa blanca del cilindro. 90 Conseguido el espesor o diámetro apropiado, se corta el cilindro en pequeños trozos, que después de enfriados serán envueltos y envasados.

 El procedimiento de fabricación descrito podrá realizarse con las máquinas más apropiadas y utilizando los 95 medios manuales o mecánicos más idóneos, siendo posible también variar las cantidades que intervienen de materia prima, aunque manteniendo las mismas proporciones indicadas en la precedente descripción y respetando su esencia. 100 Lidad, detallada en la siguiente

N O T A

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

- 105 18.- Procedimiento para fabricación de caramelos, que se caracteriza por comprender una mezcla proporcional de agua, azúcar de caña y glucosa en estado líquido, en unas cantidades aproximadas de 4 litros y medio de agua, unos 40 kilos de azúcar de caña y unos 20 kilos aproximadamente de glucosa en estado líquido, y cuya mezcla se calienta en recipiente de cobre adecuado durante unos 20
- 110 minutos y hasta alcanzar una temperatura de 285° F, vertiendo seguidamente la mezcla en bandejas de acero de una altura aproximada de 25 mm. parcialmente sumergidas en agua fría para su refrigeración, no sin antes haber separado previamente una parte de la mezcla que se mantendrá caliente añadiéndole esencia para conseguir determinado sabor y un colorante apropiado, mientras que el resto de la mezcla, tras 5 minutos de estancia en las bandejas, donde adquiere una consistencia pastosa, se vierte en la amasadora horizontal o máquina estiradora, donde es creada agregándole al mismo tiempo una pequeña cantidad
- 120 de esencia saborizante, y tras otros 5 minutos, se amasa manualmente durante 7 a 10 minutos para que adquiera determinada consistencia y vuelve a la amasadora de nuevo durante 5 minutos para un nuevo orzo de la mezcla.
- 125 29.- Procedimiento para fabricación de caramelos, que se caracteriza porque durante el transcurso de las operaciones de la precedente reivindicación, la parte de mezcla que se separó al principio y se ha mantenido

130

caliente verificándose su moldeo en dos operaciones distintas; una en la que se configuran el signo o letras que constituyan el motivo incorporado, mediante su moldeo, relleno de sus huecos con mezcla de la amadora, a la sazón blanca y con la debida longitud; en la otra operación

135

se aplana y estira el resto de la mezcla mediante aplicación de un rodillo para conseguir la capa que envuelva exteriormente al caramelo, el cual quedará constituido con el 80% aproximadamente de la masa inicial, en cuyo cilindro se incorporan longitudinalmente las letras o signos, debidamente ordenados, relleno de los huecos entre letra y letra con masa blanca y cubriéndose luego

140

con el 20% restante, y aplicando por último la precitada capa coloreada, manipulándose el cilindro constituido para proporcionarle la necesaria longitud y ser cortado posteriormente en trozos de longitud apropiada. Y

145

32.- PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE CARAMELOS.-
De conformidad en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de SEIS hojas, mecanografiadas a doble espacio, en 147 líneas.

Valencia, a 17 de Agosto de 1970

Por autorización de la interesada

