

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 560 083**

51 Int. Cl.:

A22C 7/00 (2006.01)

A22C 17/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.09.2005 E 05786108 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **23.12.2015 EP 1811850**

54 Título: **Método para producir porciones de carne**

30 Prioridad:

16.11.2004 DE 102004055345

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

17.02.2016

73 Titular/es:

**NIENSTEDT GMBH (100.0%)
RECKLINGHÄUSER STRASSE 90-92
45721 HALTERN, DE**

72 Inventor/es:

**GRONEBERG-NIENSTEDT, PETRA y
ROSENBERGER, JÖRG**

74 Agente/Representante:

LAZCANO GAINZA, Jesús

ES 2 560 083 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Método para producir porciones de carne.

5 La invención se refiere a un método para producir porciones de carne, que tienen la misma forma y la misma masa de acuerdo con el concepto general de la reivindicación 1.

10 Un método de este tipo se conoce de la patente europea EP 1 319 343 A2. En ese caso, se cortan trozos de carne de músculo, y después, con un peso normalizado, se les coloca en un molde que tiene la forma y se prensan en un trozo redondeado de carne de músculo. La desventaja de este método radica en que hay que cortar una carne de músculo relativamente cara, donde los pedazos de carne de músculo tienen que ser procesados posteriormente en la industria cárnica, que por lo general utiliza productos cárnicos menos valiosos. De esa forma, una carne magra valiosa, en forma de trozos, se desvaloriza mediante la transformación en líneas de procesamiento con mayor trituración del producto inicial, por ejemplo, en la producción de picadillo.

15 Aquí el término "carne" incluye no solo cualquier tipo de carne animal como pollo, res, cerdo o cordero, sino también carne de pescado. La industria alimentaria desea obtener carne en trozos enteros homogéneos, que además de la misma masa también se identifiquen por su forma. De esa manera, esos trozos tienen igual grosor y secciones transversales, que permiten la cocción automática con tiempos de cocción idénticos. A la vez, resulta ventajoso darle una forma tal que los trozos de carne parezcan grandes en el momento de servirlos, es decir, que muestren una sección transversal lo más grande posible.

20 De la patente inglesa GB 2 280 869 A se conoce el troceado, a partir de bloques congelados, de pedazos de carne rectangulares, en particular carne de pescado, y su colocación en un molde en estado congelado y allí prensarlos. Debido a la forma rectangular, en el momento del prensado es necesario llevar a cabo una gran transformación para obtener un trozo final redondeado, que se asemeje a un trozo de carne natural.

30 En relación con la carne de músculo, en cualquier caso tiene lugar un desplazamiento tan fuerte de las fibras musculares, que no se conserva de manera suficiente la estructura de las fibras. Más bien, el cambio de forma resulta problemático si el producto de partida tiene dimensiones tan grandes, que al cortarlo se obtienen grandes cantidades de desechos.

35 El objeto de la invención consiste en transformar porciones de carne de igual masa y diferentes formas y tamaños de partida en trozos de carne que pesen lo mismo y tengan una forma idéntica y estable, manteniendo las estructuras fibrosas, donde las cantidades de desechos se reduzcan al mínimo.

Este objetivo se logra de acuerdo con la invención mediante el método descrito en la reivindicación 1.

40 En particular, de acuerdo con la invención, un solo trozo de carne en su forma natural, al que no está adherido ningún otro trozo de carne, en estado congelado o no congelado, se divide en dos, tres o más porciones de carne, que tienen el mismo peso y/o el peso deseado, cada porción de carne se sigue cortando hasta lograrse un peso deseado y, preferentemente, una forma tubular (forma preliminar) y después, en estado congelado, se coloca en el molde y se prensa en el molde para obtener la forma definitiva.

45 El método permite obtener porciones de carne, independientemente del tamaño del trozo de carne de partida y con ello también, en el caso de trozos de carne de tamaño y masa considerablemente mayores, en particular a partir de tamaños y masas dos o más veces mayores que la forma definitiva, que poseen siempre la misma masa y el mismo tamaño e igual peso. Se conservan las estructuras del músculo, de manera que la mordida en tales trozos de carne se corresponde con la de trozos de carne natural. Debido a que siempre se mantiene el mismo grosor y las mismas secciones transversales, los tiempos de cocción se mantienen siempre iguales y, además, se pueden seleccionar formas tales que las porciones de carne parezcan grandes en el momento de servir las, es decir, que muestren una sección transversal relativamente grande. En principio, la forma se puede seleccionar previamente de manera arbitraria.

55 Preferentemente, se propone que los trozos de carne, en el momento de colocarlos en el molde, tengan una temperatura de -5 °C a -20 °C. Resulta particularmente ventajoso que, antes de prensarlo y/o cortarlo, el trozo de carne sea pretratado en recipientes y/o colocado en salsas o marinado o en especias o mediante inyección.

A continuación se describirán más detalladamente modalidades del método de acuerdo con la invención.

60 La imagen muestra,
Fig. 1 como producto de partida un trozo de carne grande,
Fig. 2 el trozo de carne dividido en porciones de carne y
Fig. 3 las porciones de carne luego de prensadas en su forma definitiva.

65 Un trozo grande de carne de músculo de un animal, en particular de ave, res, cerdo, cordero o pescado, que tiene al menos dos o más veces mayor tamaño y peso que la porción de carne posterior, se congela en su forma natural. Por

forma natural se entiende, que el trozo de carne no se ha cambiado mediante prensado, corte o troceado de manera que la forma que le otorga el músculo ya no sea reconocible. Una forma no reconocible de ese tipo se obtiene, por ejemplo, cuando se trocean pedazos rectangulares a partir de un bloque de carne congelado.

5 Según el tamaño y el peso, el trozo de carne grande se divide en dos, tres o más porciones que pesan lo mismo, y que se corresponden con el peso objetivo. La división se realiza mediante el corte en estado no congelado. Sin embargo, preferentemente el trozo de carne se congela (-5 a -20 °C) y se trocea en las porciones de carne.

10 Después, a la porción de carne muy congelada se le da forma mediante prensado en un molde, que es más largo que ancho y menos alto que ancho, donde las esquinas son redondeadas y un extremo de la forma longitudinal tiene una forma redondeada diferente a la del extremo opuesto. De esa manera, el molde tiene aproximadamente la forma de un trozo de carne de músculo con las partes superior e inferior ligeramente arqueadas.

15 Una vez que las porciones de carne se colocan en los moldes, se presiona desde arriba un sello en el molde y con ello se ejerce una presión sobre la carne, que prensa el material cárnico en su estado congelado hasta que el material cárnico llene todo el molde y con ello se desplacen las fibras musculares una con respecto a la otra. De esa manera, el producto final mantiene una forma estable.

20 La temperatura inicial de las porciones de carne es, preferentemente, de -5 °C a -20 °C. El método en el que se basa el proceso de transformación mediante el uso de presión se conoce como tal de las solicitudes de patente alemanas DE 19806391 A1 y DE 19732206 C1. El llenado de los moldes se realiza manual o automáticamente. El método no depende de la geometría especial del material de partida, como ocurre, por ejemplo, en el caso de las piezas troceadas a partir de los bloques congelados. En particular, no se necesita un paso especial de preformado en una forma que se asemeje a la forma definitiva. Solo es necesario, que las porciones de carne quepan, de la manera apropiada para el proceso, en el molde que sirve para darles forma; es decir, que particularmente su sección transversal no sea mayor que la del molde. Ello puede lograrse preferentemente, mediante la congelación apropiada de las porciones de carne con restricciones geométricas (como, por ejemplo, en recipientes adecuados), donde no es necesario ejercer presión. O sea, el producto de partida se puede congelar a presión atmosférica.

30 Las porciones de carne a las que se les debe dar forma son, preferentemente, trozos enteros o grupos de carne fraccionada. Pueden estar sin tratamiento previo o sazonados (por ejemplo condimentados, marinados, o con aditivos para alimentos) y/o pretratados (por ejemplo, mediante inyección, elaboración en batanes).

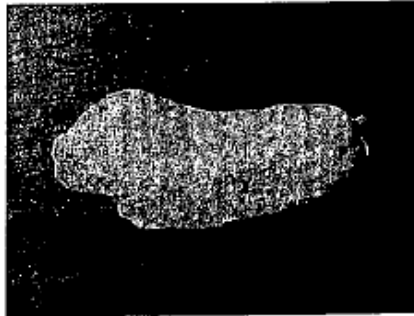
35 Antes de colocar las porciones de carne en el molde, se pueden cortar para lograr el peso o el volumen deseado, necesarios para la forma en cuestión. Sin embargo, por lo general se trata solo de pequeños cortes en los bordes de la porción de carne. Por lo demás, la porción de carne conserva su forma natural de músculo.

40

REIVINDICACIONES

1. Método para producir porciones de carne, que tienen la misma forma y la misma masa mediante el prensado de una porción de carne de músculo congelada en un molde que tiene una forma para lograr una forma definitiva redondeada, donde un trozo de carne en su forma natural, al que no está adherido ningún otro trozo de carne, en estado congelado o no congelado, con un peso deseado y, preferentemente, una forma tubular (forma preliminar) y después se coloca en estado congelado en el molde y se prensa en el molde para obtener la forma definitiva, caracterizado porque para obtener la porción de carne se usa un trozo de carne de músculo en estado natural, que no se ha cambiado mediante prensado, corte o troceado de manera que la forma que le otorga el músculo ya no sea reconocible, con un peso, que es al menos dos veces mayor que el de la porción de carne, donde el trozo de carne de músculo se divide en porciones de carne que tienen el mismo peso y/o el peso meta con el peso deseado, que antes de ser colocadas en el molde están transformadas o se transforman de manera que su sección transversal no sea mayor que la sección transversal del molde.
2. Método para producir porciones de carne de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque las porciones de carne tienen una temperatura de -5 °C a -20 °C en el momento de colocarlas en el molde.
3. Método para producir porciones de carne de acuerdo con una de las dos reivindicaciones precedentes, caracterizado porque antes de prensarlo y/o cortarlo, el trozo de carne o las porciones de carne son pretratados en batanes y/o colocados en salsas o marinados o en especias o mediante inyección.
4. Método para producir porciones de carne de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el trozo de carne en estado no congelado se divide mediante corte y finalmente se congela.
5. Método para producir porciones de carne de acuerdo con una de las reivindicaciones 1, 2 o 3, caracterizado porque el trozo de carne en estado congelado se divide mediante troceado.

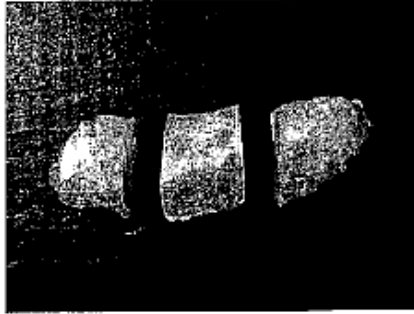
Ejemplo 150g



Producto de partida

Figura 1

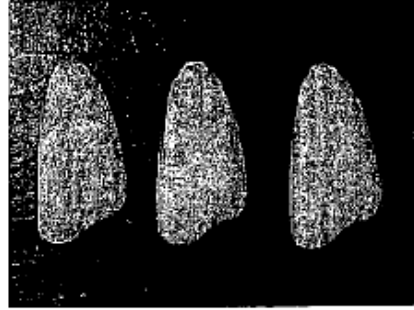
3 x 50g o
1 x 60g y 2 x 45g



Dividido en porciones que tienen el mismo peso o el mismo peso objetivo

Figura 2

3 x 50g

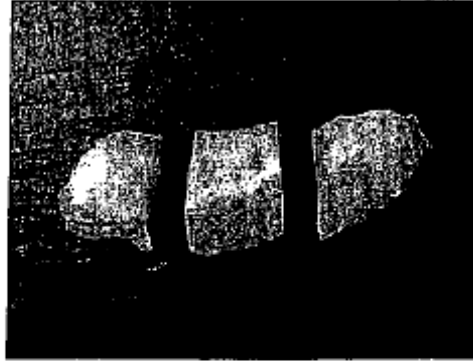


Prensadas en la forma definitiva

Figura 3

3 x 50g o

1 x 60g y 2 x 45g



Dividido en porciones que tienen
el mismo peso o el mismo
peso objetivo

Figura 2