

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 574 013**

51 Int. Cl.:

A22C 7/00 (2006.01)

A22C 25/18 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **04.02.2006** **E 06742509 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.04.2016** **EP 1865784**

54 Título: **Método para preparar porciones individuales**

30 Prioridad:

07.04.2005 DE 102005016159

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

14.06.2016

73 Titular/es:

**NIENSTEDT GMBH (100.0%)
An der Brinkwiese 11
45721 Haltern am See, DE**

72 Inventor/es:

GRONEBERG-NIENSTEDT, PETRA

74 Agente/Representante:

LAZCANO GAINZA, Jesús

ES 2 574 013 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 preparar porciones individuales

La invención se refiere a un método para preparar porciones individuales de carne, cada una con forma, tamaño y principalmente peso determinados de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1.

- 5 De la EP-A-1 319 343 se conoce el corte de un pedazo individual de carne congelada hasta que posea un peso deseado y una forma preliminar deseada con el fin de prensar luego en estado congelado hasta una forma final en un molde. Este método da lugar a pedazos residuales por el corte los cuales se utilizan para otros propósitos. Además, de la EP-A-1 470 754 se conoce colocar un pedazo de carne con un peso más grande que el del producto final entre las herramientas superiores e inferiores de una prensa, para posicionar siempre las dos herramientas a la misma distancia y para después troquelar la porción deseada de carne a partir de la capa resultante. En este caso también se generan pedazos residuales.

Otro método para moldear pedazos de carne se muestra en la GB 413 265 A. En este caso se moldean pedazos con forma de prisma los cuales se cortan después en pedazos triangulares. Pero esto siempre da lugar a formas básicas iguales y al cortar tiene que realizarse un control exacto de peso lo cual con frecuencia es difícil.

- 15 La GB 2 280 869 A muestra un método para prensar pedazos de carne en el cual, en una modalidad, éstos se troquelan simultáneamente en pedazos más pequeños. Esto hace posible, no obstante, troquelar estos pedazos de carne en partes más pequeñas con forma más uniforme pero tiene la desventaja de que el troquelado y el prensado se efectúan en un paso de operación de modo que es posible que luego en el molde se llene demasiado un molde parcial, mientras que por las paredes del troquel los pedazos de carne no pueden salirse lateralmente de modo que los otros sectores ya no pueden llenarse antes de que comience la operación de troquelado.

Por lo tanto, es objeto de la invención mejorar un método del tipo mencionado al principio de modo que con poco esfuerzo técnico y bajo desgaste de los pedazos de carne se produzcan porciones de carne con formas y tamaños predefinidos.

Este objeto se logra de acuerdo con la invención mediante un método según la reivindicación 1.

- 25 Mediante este método se logran porciones de carne con masa y formas predeterminadas de una manera económica de operación, sin que resulten pedazos residuales y/o desechos. La carne y las fibras se desgastan solamente un poco y por medio de recursos técnicos simples se logra una gran cantidad de ciclos de trabajo. En este caso es particularmente ventajoso que el borde de la cavidad del molde corresponda a las secciones marginales externas de las porciones de carne de modo que no ocurra un corte de las porciones de carne que se extienda más allá de la cavidad del molde.

De acuerdo con la invención se propone que se moldeen los pedazos de carne en el molde de prensa mediante un troquel para obtener un pedazo de carne. De esta manera, la superficie de prensado del troquel puede tener una forma que se desvía de la plana para moldear el lado superior del pedazo de carne.

- 35 Es particularmente ventajoso que el pedazo de carne se separe en porciones de carne mediante un troquel. Durante el troquelado también pueden moldearse las porciones de carne.

Una forma predefinida del lado inferior de la porción de carne se logra si el piso de la cavidad tiene una forma no plana. Es particularmente ventajoso si la separación, en particular el troquelado del pedazo de carne en porciones de carne, ocurre dentro del molde de prensa o dentro de la cavidad de troquelado por fuera del molde de prensa.

- 40 Principalmente es posible que por medio del método de la invención el pedazo de carne o los pedazos de carne estén cubiertos parcialmente por piel. Es ventajoso si los pedazos de carne tienen una temperatura de -5°C a -20°C.

De acuerdo con la invención se propone que la carne provenga de ave de corral, res, cerdo, oveja o pescado. Los pedazos de carne también pueden tratarse previamente antes del prensado y/o corte en masajeadores de carne y/o colocándolos en salsas o marinadas o especias o por medio de inyección.

Ejemplos de realización ventajosa del método de la invención se describen a continuación con mayor detalle.

- 45 Uno o más pedazos de carne congelada de diferentes tamaños, formas y masas se colocan en la cavidad de un molde de prensa que tiene una superficie base predefinida. La superficie base resulta de la forma, tamaño y peso de las porciones de carne deseadas que van a resultar. La superficie base puede ser plana o también puede comprender curvaturas de acuerdo con las formas deseadas de las porciones resultantes de carne.

- 50 La cavidad del molde tiene un borde externo que se proyecta hacia arriba y sobre el cual se presiona un punzón moldeado de modo complementario desde arriba con el fin de prensar el pedazo o los pedazos de carne en la

5 cavidad hasta que llenan completamente la cavidad y con esto también cubren todo el piso de la cavidad. Tanto el borde exterior sobresaliente de la cavidad como también la cantidad exactamente predeterminada o medida del pedazo o los pedazos de carne aseguran que debido al proceso de compresión dentro de la cavidad se crea un pedazo continuo de carne a partir del pedazo o los pedazos de carne que tienen una forma, tamaño y peso exactamente predefinidos. Por consiguiente, debido al pesaje exacto anterior del pedazo o los pedazos de carne, la porción de carne creada por medio de compresión dentro de la cavidad siempre tiene el mismo tamaño, forma y el mismo peso. Por lo tanto, el grosor de esta pieza de carne siempre es igual al grosor deseado.

El punzón puede ser plano en el fondo o puede tener una determinada topografía definida, de acuerdo con la forma deseada del lado superior del pedazo de carne.

10 Después de retirar el punzón, el pedazo de carne profundamente congelado, creado de esta manera, se separa luego, se troquea particularmente en porciones individuales de carne, de forma y tamaño predefinidos dentro del molde. Para este propósito, el pedazo de carne se coloca por debajo del troquel. Puede repetirse la deformación durante el troquelado. En este proceso las áreas de la carne no sobresalen de la cavidad y por lo tanto no ocurre la formación de pedazos residuales. Asimismo, no es necesario recortar los pedazos de carne que se insertaron en el

15 molde al principio de la operación.

La carne de los pedazos de carne puede provenir en particular de ave de corral, de res, de cerdo, de oveja o de pescado. Al introducirse en el molde, los pedazos de carne tienen preferiblemente una temperatura de -5°C a -20°C. Los pedazos de carne también pueden tratarse previamente antes del prensado y/o del corte en masajeadores de carne y/o colocándose en salsas o marinadas o especias, o mediante inyección.

20

Reivindicaciones

- 5 1. Método para preparar una cantidad de porciones individuales de carne con un peso total deseado y con una forma y un tamaño respectivamente predeterminados de uno, dos o más pedazos de carne congelados, exactamente pesados, de cualquier forma de ave de corral, res, cerdo, oveja o pescado, cuyo peso total corresponde al peso total de las porciones deseadas de carne, en cuyo caso los pedazos de carne se introducen en una cavidad de un molde de prensa con un borde externo sobresaliente y luego se empuja desde arriba hacia la cavidad un punzón moldeado en correspondencia con el borde externo de la cavidad, hasta que se moldea un pedazo continuo de carne que llena toda la cavidad y con esto cubre todo el piso de la cavidad, caracterizado porque el borde de la cavidad del molde corresponde a las secciones del borde externo de las porciones de carne y el pedazo de carne congelado continuo que cubre la cavidad se divide en las porciones de carne mediante troquelado, en cuyo caso, para este propósito, se retira el troquel y las porciones individuales de carne de tamaño y forma predeterminados se troquelean del pedazo de carne en el molde de prensa o una cavidad de troquelado afuera del molde de prensa.
- 10 2. Método según la reivindicación 1, caracterizado porque la superficie de prensa del troquel tiene una forma que se desvía del plano para deformar el lado superior del pedazo de carne.
- 15 3. Método según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el pedazo de carne se divide por un troquel en las porciones de carne, en cuyo caso durante el troquelado las porciones de carne se deforman una vez más.
4. Método según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el piso de la cavidad tiene una forma que se desvía de la plana.
- 20 5. Método según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el pedazo o los pedazos de carne están cubiertos parcialmente por piel.
6. Método según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque al introducirse en el molde los pedazos de carne tienen una temperatura de -5°C a -20°C .
- 25 7. Método según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque los pedazos de carne antes del prensado y/o del corte son tratados previamente en masajeadores de carne y/o introduciéndolos en salsas o marinadas o especias o mediante inyección.