



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **2 319 245**

⑫ Número de solicitud: 200601780

⑬ Int. Cl.:
A21D 2/38 (2006.01)

⑭

SOLICITUD DE PATENTE

A1

⑮ Fecha de presentación: **30.06.2006**

⑯ Fecha de publicación de la solicitud: **05.05.2009**

⑰ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
05.05.2009

⑱ Solicitante/s: **Confederación de Organizaciones de
Panadería y Pastelería de la Comunidad
Valenciana**
c/ Landerer, 1
46003 Valencia, ES

⑲ Inventor/es: **Muñoz Rodríguez, Trinitario;
Cortés Cerdá, José Antonio;
Cortés Tarazona, Cipriano;
Blasco Sancho, Francisco Javier;
Molins Ruiz, Jesús y
Baixauli Martí, Vicente**

⑳ Agente: **Carvajal y Urquijo, Isabel**

㉑ Título: **Procedimiento de fabricación de pan especial y pan especial.**

㉒ Resumen:

Procedimiento de fabricación de pan especial y pan especial.

Procedimiento de fabricación de un pan especial que comprende obtener una mezcla formada por harina, agua, sal, una masa madre, mejorante panario y levadura; añadir a la mezcla anterior un complemento cerealítico natural y, a continuación, amasar la mezcla y el complemento hasta obtener una masa fina y elástica con una temperatura en bloque de 22 a 26°; dejar reposar dicha masa a una temperatura ambiente; dividirla en porciones y dejarlas en reposo, darles forma a las porciones y dejarlas en reposo, formar las barras y someterlas a fermentación final; realizar los cortes a las barras fermentadas, sellarlas manualmente con distintivo de calidad, y finalmente, hornear por completo las barras sin interrupción y pan especial logrado con dicho procedimiento con un color dorado y una textura crujiente.

ES 2 319 245 A1

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de fabricación de pan especial y pan especial.

5 Campo de la invención

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de un pan especial y un pan especial obtenido mediante dicho procedimiento, el cual será descrito más adelante.

10 Antecedentes de la invención

En general, el consumidor de pan ha encontrado una mayor comodidad para adquirir el pan en grandes superficies comerciales, dándose cuenta que en la actualidad se están utilizando harinas de muy baja calidad y procesos de elaboración no adecuados que ofrece un pan de baja calidad, tanto desde el punto de vista nutritivo como organoléptico.

15 Descripción de la invención

De acuerdo con lo anterior, hay necesidad de suministrar un pan especial, de alta calidad, a partir de una harina rigurosamente seleccionada y a través de un procedimiento de fabricación que reúna una etapa de amasado y un proceso de fermentación adecuados.

Según un primer aspecto, la presente invención proporciona un procedimiento de fabricación de un pan especial, en el que las cantidades de los ingredientes se expresan en porcentaje en peso, tomando como base el peso en kilogramos de harina, el cual comprende las etapas que se describen a continuación.

Una etapa inicial de obtener una mezcla a partir de una harina panificable de alta calidad una fuerza (W) de entre 110 y 160; agua; sal; una masa madre; mejorante panario y levadura.

Posteriormente, se procede a añadir a dicha mezcla un complemento cerealítico natural y, a continuación, llevar a cabo la etapa de amasar hasta obtener una masa en bloque a una temperatura que oscila entre 22 y 26°C, la cual se deja reposar a temperatura ambiente;

Tras el reposo de dicha masa en bloque, se procede a dividir la masa anterior en porciones y dejarlas en reposo, al menos 10 minutos. Las piezas o porciones corresponden a dos pesos distintos: uno, entre 180 y 220 gramos y, el otro, entre 50 y 100 gramos.

Seguidamente, se procede a dar forma esférica a las porciones mediante el empleo de una máquina boleadora o, preferiblemente, mediante el heñido y boleado manual dejando reposar entre 10 y 20 minutos. A continuación, se procede a dar formato, tipo barra, y, luego, se somete a una fermentación final de al menos 2 horas.

Después de la fermentación final, se realizan los cortes de forma manual, de tal manera que para las piezas grandes serán de 3 ó 4 cortes y los pequeños 2 cortes. Por último, se marcará un distintivo de calidad sobre las piezas y se introducirán en el horno para la etapa de hornear. El proceso de horneado o cocción se realiza de forma ininterrumpida.

La cantidad de levadura que se emplea en el procedimiento depende de la temperatura ambiente. A su vez, el complemento cerealítico natural está compuesto por otros cereales, tales como, centeno cebada y germen de trigo. Por otro lado, el mejorante panario está en relación directa con el efecto que se pretende conseguir en el producto final y su contenido será el permitido por el Reglamento Técnico Sanitario.

Según una realización preferente, en la etapa inicial se emplean 60 a 75% de agua; 0,2 a 1,8% de sal; 15 a 20% de masa madre y 1 a 3% de levadura, porcentajes expresados en peso por kg de harina.

Según otra realización preferente, una vez obtenida la masa en la etapa inicial se añaden ente 0,9 y 1,5% en peso de complejo cerealítico natural por kg de harina. En esta etapa, lo que se pretende es lograr la fermentación en bloque, la cual tiene que ser controlada por el propio operario del amasado.

El pan obtenido según el procedimiento descrito anteriormente presenta unas cualidades organolépticas muy definidas, tales como, olor ligeramente ácido y exento del aroma característico de la levadura prensada, color de la miga ligeramente pardo, óptimas condiciones de consumo al menos tras 24 h de conservación.

Desde el punto de vista nutritivo, el pan obtenido constituye una importante fuente de hidratos de carbono, principalmente el almidón, el cual al poseer una estructura compleja, se le considera como una buena fuente de energía. El aporte proteico es de aproximadamente un 8%. En cuanto al contenido de grasas, éste se encuentra en proporciones muy bajas, siendo de tipo insaturado, aumentando así su ventaja desde el punto de vista nutricional. El contenido de fibra, ideal para el tratamiento del sobrepeso o exceso del colesterol sanguíneo, es apreciable. Respecto de minerales, es significativo el contenido de hierro, fósforo, selenio; magnesio y zinc. En cuanto a vitaminas, destaca el contenido de las del complejo B, las cuales intervienen en el metabolismo de los hidratos de carbono, especialmente B1, B6, niacina y también vitamina E.

ES 2 319 245 A1

Según un segundo aspecto de la invención, por el procedimiento descrito se obtiene un pan con la siguiente composición nutricional, el cual comprende: 8,9 g de proteínas, 58,60 g de hidratos de carbono, 0,87 g de grasa, 3,51 g de fibra, 2,64 g de minerales, 31,84 mg magnesio, 17,81 mg de calcio, 0,92 mg de hierro, 98 mg de fósforo, 0,58 mg de zinc, 549,5 mg de sodio, 156 mg de potasio.

Ejemplo de un modo de realización de la invención

El procedimiento se inicia con la etapa de mezclar 1 kg de harina; 0,6 Lt. de agua, 18 g de sal; 0,20 kg de masa madre; mejorante panario y levadura. La harina empleada presenta una fuerza (W) de 110.

Se añade a la mezcla anterior 1,2% en peso de un complemento cerealítico por 100 kg de harina y, a continuación, amasar hasta obtener una masa en bloque a una temperatura de entre 22 y 26°C, a la cual se deja en reposo a temperatura ambiente. Posteriormente, se procede a dividir la masa en porciones o piezas que corresponden a un modelo de barra de entre 180 y 220 gramos y otro de entre 50 y 100 gramos. Se les da una forma esférica mediante un ñeido y boleado manual y son dejadas en reposo, al menos 10 minutos. Luego, se procede a darles la forma alargada.

Por último, se les deja en reposo al menos 2 horas, para su fermentación final. Antes de la etapa final de horneado, se cortan las piezas, en 3 ó 4 cortes las grandes y en 2 las pequeñas y se sellan manualmente con distintivo de calidad. La etapa de hornear se realiza de manera ininterrumpida.

Así, se obtiene un pan especial con un color dorado, textura crujiente, olor ligeramente ácido y exento del aroma característico a levadura. Tras someterlo a un análisis de calidad, el contenido de dicho pan comprendió: proteínas de 8,9 g; 0,87 g de grasa; 58,6 g de hidratos de carbono; de fibra, 2,64 g; minerales; 31,84 mg de magnesio, entre otros.

ES 2 319 245 A1

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de pan especial, **caracterizado** porque comprende las etapas de:

5 a) obtener una mezcla a partir de una harina panificable de alta calidad con una fuerza (W) entre 110 a 160, agua; sal; una masa madre; un mejorante panario y levadura;

10 b) añadir a la mezcla anterior un complemento cerealítico natural y, a continuación, amasar hasta obtener una masa en bloque a una temperatura de 22 a 26°C, dejándola reposar a temperatura ambiente;

c) dividir la masa anterior en porciones y dejarlas en reposo, al menos 10 minutos;

15 d) dar forma a las porciones, dejarlas reposar entre 10 y 20 minutos y, a continuación, someterlas a una fermentación final de al menos 2 horas;

e) cortar en piezas y sellarlas manualmente con distintivo de calidad y

f) finalmente, hornear ininterrumpidamente.

20 2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado** porque en la etapa a) se emplean 60 a 75% de agua; 0,2 a 1,8% de sal; 15 a 20% de masa madre y 1 a 3% de levadura.

25 3. Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, **caracterizado** porque en la etapa b) se añade entre 0,9 y 1,5% en peso de complemento cerealítico natural.

30 4. Pan obtenible mediante un procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado** porque comprende 8,9 g de proteínas; 58,60 g de hidratos de carbono; 0,87 g de grasa; 3,51 g de fibra; 2,64 g de minerales; 31,84 mg magnesio; 17,81 mg de calcio; 0,92 mg de hierro; 98 mg de fósforo; 0,58 mg de zinc; 549,5 mg de sodio; 156 mg de potasio, por 100 g de pan obtenido.



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ ES 2 319 245

⑫ Nº de solicitud: 200601780

⑬ Fecha de presentación de la solicitud: 30.06.2006

⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑮ Int. Cl.: A21D 2/38 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	EP 0152943 A1 (NEXUS APS) 28.08.1985, todo el documento.	1-4
A	FR 2845866 A1 (TISSEUR, R.) 23.04.2004, todo el documento.	1-4
A	ES 2209653 A1 (NURY, C.) 16.06.2004, todo el documento.	1-4
A	WO 9608973 A1 (KANSAS STATE UNIVERSITY) 28.03.1996, todo el documento.	1-4
A	EP 0141653 A2 (JAMESTOWN HOLDINGS PTY. LTD.) 15.05.1985, todo el documento.	1-4

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe

22.04.2009

Examinador

J.L. Vizán Arroyo

Página

1/1