

REIVINDICACIONES

- 5 **1.** Un proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales y preservar la calidad nutricional y obtención de bebida y masa, caracterizado porque el proceso comprende las siguientes etapas:

 - a)** PRIMER LAVADO del cereal o leguminosa;
 - b)** HIDRATACIÓN que se realiza a una temperatura entre 20°C y 35°C.
 - 10 **c)** ESCALDADO en agua a una temperatura entre: 45 y 79.9 °C.
 - d)** ESCURRIDO del cereal o leguminosa a la temperatura de salida del escaldado;
 - e)** MOLIENDA EN HÚMEDO a una temperatura de 80°C y una proporción cereal/leguminosa seca: agua: 1:5 – 1:10, con un tiempo de molienda de
 - 15 entre 5 a 10 minutos y con recirculación de entre 10 y 20 minutos;
 - f)** COCCIÓN a una temperatura de 80 °C durante un tiempo de 30 minutos;
 - g)** FILTRADO de la mezcla obtenida de masa y bebida de cereal o leguminosa.

- 20 **2.** El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque comprende además las etapas de:

 - h)** DESCREMADO de la bebida obtenida hasta reducir la cantidad presente de grasa, se realiza a través del proceso de centrifugación; y
 - i)** EMPACADO Y ALMACENAMIENTO de la bebida de soya se empaca y
 - 25 almacena a temperatura de refrigeración: 4 °C – 8°C.

- 3.** El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque comprende además las etapas de:

- j) CENTRIFUGADO de la masa obtenida con el fin de reducir el exceso de bebida presente y de esta manera reducir el tiempo de secado, se centrifuga a una velocidad entre 1200 y 1800 R.P.M, por un tiempo entre 3 y 8 minutos.
- k) SECADO de la masa a Temperatura: entre 40 y 80 °C, hasta lograr una humedad del 12%.
- l) ENFRIADO Y EMPACADO. La masa de soya se deja reposar hasta que se enfríe, se empaca y se almacena a Temperatura ambiente, y un lugar libre de la exposición al sol y la humedad.

4. El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la etapa b), la hidratación se lleva a cabo durante un tiempo entre 6 a 12 horas y la proporción de agua a: cereal / leguminosa seca esta entre 3:1 a 5:1

5. El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la etapa c), el tiempo de escaldado está entre 3 y 6 minutos.

6. El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la etapa d), el tamaño de partícula se encuentra entre 700 y 500 micras (0,5 mm).

7. El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la etapa g), el tamaño de la malla es de 500 micras.

8. El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los cereales que participan en el proceso son seleccionados del grupo que consiste de arroz, trigo, escanda, cebada, avena, soya, maíz, amaranto, alforfón, triticales (cruce de trigo y centeno) o mezclas de los mismos.

9. El proceso para la transformación de cereales y leguminosas para la inactivación de factores anti-nutricionales de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las leguminosas que participan en el proceso son seleccionados del grupo que consiste de frijol, garbanzo, habas, almendras, cacahuates, maní y lentejas o mezclas de los mismos.