

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

1. Una formulación para la fabricación de utensilios comestibles tipo cuchara que comprende:

- a. harina de trigo entre 5 y 85%;
- b. salvado de trigo entre 2 y 30%;
- c. semita de trigo entre 2 y 40%;
- d. un componente graso entre 1 y 20%;
- e. agua entre 25 y 40%;

en donde el componente graso puede ser margarina o aceite vegetal.

2. La formulación para la fabricación de utensilios comestibles tipo cuchara de la Reivindicación 1, que comprende un componente adicional preparado a partir de harina de cereal entre 0 y 80%.

3. La formulación para la fabricación de utensilios comestibles tipo cuchara de la Reivindicación 2, en donde el componente adicional se selecciona entre pastas alimenticias, galletas, barquillos, conos enrollados o combinaciones de los mismos.

4. La formulación para la fabricación de utensilios comestibles tipo cuchara de acuerdo con la Reivindicación 1 que comprende:

- a. harina de trigo entre 10 y 30%;
- b. salvado de trigo entre 2 y 15%;
- c. semita de trigo entre 5 y 20%;
- d. al menos un producto fabricado/terminado a partir de harina de cereales

que corresponde a una mezcla de pastas alimenticias y galletas entre 15 y 55%.

5. Un método para obtener una formulación para la fabricación de utensilios comestibles que comprende:

- a. obtener una masa húmeda de harina de trigo entre 5 y 85%, salvado de trigo 2 y 30%, semita de trigo 2 y 40%, un componente graso 1 y 20% y agua entre 25 y 40%, de acuerdo con la Reivindicación 1;

- b. extruir la masa húmeda de la etapa (a) hasta obtener una mezcla húmeda, homogénea y compacta; y
 - c. moldear por compresión la mezcla húmeda homogénea y compacta de la etapa anterior en un molde a una temperatura entre 120°C y 190°C hasta su cocción.
6. El método de acuerdo con la Reivindicación 1, en donde en la etapa a) se mezclan primero los componentes sólidos y luego se adicionan los componentes líquidos.
7. El método de acuerdo con la Reivindicación 1, en donde en la etapa b) la mezcla húmeda, homogénea y compacta se obtiene en forma de cordón con un diámetro entre 14 y 16 mm.
8. El método de acuerdo con la Reivindicación 7, en donde en el moldeo por compresión de la etapa c) se procesa el cordón sobre un molde por un tiempo entre 3 y 10 minutos hasta obtener la forma deseada.