

INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

DECLARACIÓN de protección de la Indicación Geográfica Cajeta de Celaya.

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- ECONOMÍA.- Secretaría de Economía.- Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.- Dirección Divisional de Marcas.

Con fundamento en los artículos 1, 5 fracción I, 6, 8, 9, 265, 266, 267, 284 y 288 de la *Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial*, en cumplimiento a lo ordenado en el Resolutivo V del oficio número **DGAPI.2022.027** de fecha 01 de junio de 2022 mediante el cual se resolvió otorgar la protección a la Indicación Geográfica “**Cajeta de Celaya**”, con base en los antecedentes y consideraciones vertidas en dicha resolución, en donde todas y cada una de las constancias presentadas en el expediente integrado para tal efecto, fueron desahogadas y valoradas, conforme y en estricto apego a lo establecido en la *Ley* antes citada, se publica la:

DECLARACIÓN DE PROTECCIÓN DE LA INDICACIÓN GEOGRÁFICA “CAJETA DE CELAYA”

PRIMERO.- Se declara la protección a la Indicación Geográfica “**Cajeta de Celaya**” y, atendiendo a lo dispuesto en el artículo 288 de la *Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial*, se determinan en definitiva sus elementos como Indicación Geográfica Protegida, detallándolos en los siguientes términos:

I.- La descripción del producto o los productos terminados, incluyendo sus características, componentes, forma de extracción y procesos de producción o elaboración.

El producto terminado consiste en dulce de leche de cabra, de consistencia líquida y muy espesa; preparado con azúcar y bicarbonato de sodio, conocida como cajeta. La denominación “**Cajeta de Celaya**” identifica cajeta producida en los municipios de Celaya, Guanajuato, así como los municipios de Apaseo el Grande, Juventino Rosas, Cortázar y Villagrán en el estado de Guanajuato.

En cuanto a la calidad, pueden variar en su proporción, dando lugar a la siguiente clasificación:

- Premium A, elaborada de leche de cabra y azúcar, en su composición tiene la proporción de 80% leche de cabra y 20% azúcar, por cada 4 o 5 litros de leche se obtiene 1 litro de cajeta, en el procesamiento la humedad de leche se elimina.
- Premium B, elaborada de leche de cabra y azúcares, en su composición tiene la proporción de 80% leche de cabra, 10% azúcar y 10% glucosa, por cada 4 o 5 litros de leche se obtiene 1 litro de cajeta, en el procesamiento la humedad se elimina.
- Típica, elaborada por la leche de cabra y azúcares, se compone 50% de leche y 50% de azúcares, incluyendo contenidos de glucosa, por cada 3 o 4 litros de leche, se obtienen 2 litros de cajeta.
- Comercial, también denominada económica, es elaborada con leche de cabra, azúcar y glucosa, se compone de 30% de leche y 70% de azúcares, por cada litro de leche se obtiene un litro de cajeta.

Establecido que la leche de cabra es la base esencial del producto es permisible que se combine con un máximo de hasta el 50% de leche de vaca, ello en la época de baja producción de leche de cabra, dicha temporalidad se presenta principalmente en los meses de noviembre y diciembre, lo anterior no aplica a las cajetas de calidad Premium A y B, las cuales necesariamente deben de ser elaboradas con leche de cabra.

Procesos de producción o elaboración

Etapas en el proceso de elaboración:

- 1.-Recepción y clasificación de la leche.
- 2.-Agregado de la leche.
- 3.-Calentamiento.
- 4.- Adición de azúcar.
- 5.-Cocimiento.
- 6.-Hervido de la mezcla.
- 7.-Ebullición de la mezcla.
- 8.-Inspección de las características del dulce.
- 9.-Filtrado de la mezcla.

- 10.-Esterilización de los vasos.
- 11.-Transporte al área de envasado.
- 12.-Área de envasado.
- 13.-Envasado.
- 14.-Transporte al área de reposo.
- 15.-Reposo.
- 16.-Transporte al área de etiquetado.
- 17.-Etiquetado y empacado.
- 18.-Transporte al almacén.
- 19.-Almacén de producto terminado.

Conocimientos tradicionales

El proceso de elaboración tradicional de la cajeta se basa en conocimientos que se heredan de generación en generación, y que son desarrollados en el proceso de elaboración por el/la Maestro(a) Cajetero. Necesariamente debe incorporar la parte manual, respaldado por algunos métodos mecánicos, siendo de tipo artesanal y empleando las materias primas necesarias para ello. Debe de cumplir con las siguientes especificaciones en las distintas fases:

Recepción de leche: al recibir la leche el/la Maestro(a) Cajetero(a) mide su densidad, temperatura y acidez, no debe provenir de cabras en el primer periodo de cría (15 días de nacido). Si la leche presenta impurezas, agua u otra anomalía perceptible por la vista y el olfato es rechazada.

Proceso de elaboración: la leche se vierte al cazo de cobre, se agregan azúcares y bicarbonato disolviéndose. Se aplica a fuego directo para la ebullición que en tiempo oscila entre una hora y media y cuatro horas, es indispensable usar una pala de madera de pino, de 1.70 mts., de largo (aproximadamente), que en todo momento se encuentra inmersa en el cazo. La experiencia del Maestro(a) Cajetero(a) ha confirmado que el uso del cazo de cobre, en conjunto con la pala de madera de pino, son elementos que tienen un efecto directo en la consistencia y sabor del producto final. La movilidad es un factor esencial en la preparación, debiendo ser ésta rítmica y suave, toda vez que movimientos bruscos o demasiados rápidos pueden agregar aire a la mezcla y modificar sus características, particularmente su consistencia. Estas condiciones son en todo momento verificadas por el/la Maestro(a) Cajetero(a), para medir la consistencia, una vez transcurrido el tiempo de ebullición, la mezcla pierde la gran mayoría de su humedad, dando lugar a un líquido más espeso, al llegar a este punto adopta la caramelización típica; color ámbar tenue siendo éste su color característico, lo que se le ha denominado “punto de cajeta”. En este punto, la experiencia del maestro del Maestro(a) Cajetero(a) es fundamental, quien analizará la “hebra” que genera la mezcla al colocar la pala de forma horizontal, recargada sobre una de las paredes del cazo, permitiendo que la mezcla resbale por una cara de la pala de madera de pino. Este punto se repite en diversas ocasiones por el/la Maestro(a) Cajetero(a) durante el proceso de cocción, hasta lograr el denominado “punto de cajeta”.

Cultura caprina

De la cultura caprina en Celaya, cabe mencionar que las razas de cabras lecheras que habitan son Saanen, seguida de Toggenburg, Anglo Nubian, y Alpina. Sin embargo, la raza caprina Saanen es la predominante en los rebaños. Es originaria del Valle de Saanen en Suiza, es de color blanco, su pelaje es corto, espeso y fino, con cuerpo grande y longilíneo, cabeza grande y proporcionada, ubres implantadas, uniformemente desarrollada y de forma globular, una característica particular de esta raza es poseer un rendimiento alto en producción de leche que va desde 1-3 kg/día pudiendo alcanzar en regiones templadas hasta 1500 kg en 300 días. La caprinología en la región de Celaya tiene una gran importancia no solo desde el punto de vista económico sino también desde el punto de vista social y tradicional, siendo una actividad que se practica en la región desde la época colonial y que ayuda a llevar recursos a las familias del medio rural. La cabra encontró un clima y una alimentación ideal para su desarrollo en la región de Celaya, anteriormente abundaban los bosques de mezquite y huizachales leguminosas difíciles de aprovechar por otras especies pero que la cabra aprovecha a la perfección. El desarrollo agrícola de la región contribuyó también al desarrollo de la especie ya que uno de los mejores alimentos para producir leche de cabra es la alfalfa llegando a ser la región de Celaya la mayor productora, siendo la alfalfa junto con el maíz la principal fuente de alimentación de las cabras explotadas en sistemas intensivos y semintensivos de la región usándose también diversos esquilmos agrícolas y el pastoreo en bordos, baldíos y agostaderos naturales. Es común la suplementación en los tres sistemas utilizando a menudo concentrados balanceados comerciales y granos producidos en la región.

II.- Normas Oficiales Mexicanas o los criterios a los que deberá sujetarse el producto, su forma de extracción, sus procesos de elaboración o producción y sus modos de empaque, embalaje o envasamiento, en su caso.

El origen, calidad y características de la Indicación Geográfica “**Cajeta de Celaya**” determinadas y detalladas en la presente Declaración, estarán garantizadas en los términos fijados por los siguientes criterios:

Criterios en el proceso de elaboración

Tipo de proceso	Descripción
Recepción y clasificación de la leche	La leche es el principal ingrediente para verificar e iniciar la receta se debe formular de modo que la cajeta contenga el 26% de sólidos de leche. La leche se conserva refrigerada (2-8°C) hasta el momento de procesarla. Es aconsejable que la leche no tenga más de 24 hrs. posterior al ordeño y que contenga los siguientes observables: • Control visual: Observar si presenta impurezas o color anormal. • Control aroma: Verificar si emana olores extraños. • Controlar la temperatura de entrega, (T<8°C). • Realizar la prueba del alcohol 70°. • Evaluar la acidez Dornic, pH.
Agregado de la leche	En un cazo de cobre de boca ancha y paredes inclinadas.
Calentamiento	Se calienta a través del uso de quemadores de alta presión (puede ser estufa) hasta 93°C.
Adición de azúcar	Se añade el azúcar, la proporción de azúcar debe ser por cada litro de leche el 20% para el tipo de cajeta Premium. Considerar las proporciones acordes al tipo de cajeta artesanal (Premium A, Premium B, típica, comercial) señaladas.
Cocimiento	La mezcla debe de estar en constante pero suave movimiento y cocción, evitando que la temperatura se eleve con rapidez.
Hervido de la mezcla	Se permite hervir la mezcla en constante movimiento hasta que se reduzca a 1/3 parte del volumen original.
Ebullición de la mezcla	Para mejorar la uniformidad de la mezcla, se disminuye la temperatura de cocción en ese momento, sin embargo, se continúa mezclando activamente.
Inspección de las características del dulce	El tiempo de cocción puede durar de 2 a 3 horas y es posible medir la consistencia deseada a través de un fráctometro, debiéndose obtener de 65° a 69° brix ³ al terminar la cocción. En la forma de cocción tradicional el/la Maestro(a) Cajetero(a) verifica constantemente las características de la mezcla, utilizando la pala de madera para medir la “hebra” que genera la mezcla.
Filtrado de la mezcla	Antes de envasar se tamiza la mezcla. En este punto, si se desea se puede agregar saborizantes.
Esterilización de los vasos	Los recipientes que contendrán la mezcla pasan a ser esterilizados.
Transporte al área de envasado	Se llevan los vasos esterilizados al área de envasado consistente en mesas de acero inoxidable a temperatura ambiente.
Área de envasado	Se permite el reposo de la mezcla hasta los 60°C fuera de cocción.

Tipo de proceso	Descripción
Envasado	El producto se envasa en frascos de vidrio con tapa de hojalata, el envasado se realiza generalmente con el dulce todavía a unos 50-55°C para permitir un fácil flujo y deslizamiento. Envasar a mayor temperatura tendría el inconveniente de que continuarían produciéndose vapores dentro del envase que condensando en la tapa podrían facilitar la aparición de hongos. Para proceder a la esterilización a 120°C durante 15 min.
Transporte al área de reposo	Se lleva la mezcla al área de reposo consistente en mesas de acero inoxidable a temperatura ambiente.
Reposo	El reposo tiene lugar para que se enfríe la mezcla antes de su almacenamiento. Para sellar el empaque se sigue una de las dos técnicas: esterilización por rayos UV o sellado al vacío en caliente.
Transporte al área de etiquetado	Se transporta y etiqueta el producto con la información correspondiente al tipo de dulce.
Etiquetado y empackado	Se etiqueta el producto con la información correspondiente y se empacka en cajas.
Transporte al almacén	Las cajas con producto son llevadas al almacén.
Almacén de producto terminado	Se acomoda y almacenan las cajas con el producto.

Criterios de empaque o embalaje

Se colocan 20 frascos con cajeta de ½ litro por caja, esta cantidad varía dependiendo del gramaje de los frascos, los cuales pueden ser de ¼ (310 gr), ½ (530 gr aproximadamente) o ¾ (750 gr) o 1 litro (1,250 gr).

Criterios de comercialización

Las cajas se transportan en pequeñas aplicaciones en palets para evitar el maltrato de las cajetas y éstas puedan llegar en óptimas condiciones. Aproximadamente por palet se manejan 8 cajas (dos pisos de 4 cajas cada uno) que en total son 160 frascos de ½ litro por palet aproximadamente.

El palet es fabricado combinando fibra de madera y resinas sintéticas a alta temperatura garantizando una total esterilización contra microorganismos (hongos, plagas, parásitos) por lo que no precisan ningún tratamiento de fumigación y cumple los requisitos de entrada a países como China, Australia, EEUU, Canadá, México, Nueva Zelanda, Chile, Brasil, Argentina, Sudáfrica y otros recientes en proceso de homologación.

III.- Territorio o zona geográfica protegida.

El territorio o zona geográfica protegida corresponde a la superficie que ocupa el municipio de Celaya, Guanajuato, con las siguientes coordenadas: 20°31' 44" N 100°48'54"O, así como los municipios de Apaseo el Grande, Juventino Rosas, Cortázar y Villagrán del estado de Guanajuato.

SEGUNDO.- La Indicación Geográfica "**Cajeta de Celaya**" sólo podrá usarse mediante la autorización que expida el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, de conformidad con las disposiciones legales aplicables.

TERCERO.- La presente Declaración surtirá sus efectos el día hábil siguiente al de su publicación en el Diario Oficial de la Federación.

CUARTO.- La vigencia de la presente Declaración de Protección de la Indicación Geográfica "**Cajeta de Celaya**" estará determinada por la subsistencia de las condiciones que la motivaron.

La presente se signa con fundamento en los artículos 1, 5 fracción I, 6, 8, 9, 265, 266, 267, 284 y 288 de la *Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial*; 1o., 2o., 3o. fracción III, inciso a), 4o., 5o. y 7o. fracción III del *Reglamento del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*; 1o., 2o., 5o. fracción III, inciso a), 11 fracción III y 25 de su *Estatuto Orgánico* y 3, relacionado con el artículo 1 y 6 fracciones I, II y XXI del *Acuerdo delegatorio de facultades del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*.

Ciudad de México, a 1 de junio de 2022.- El Director General Adjunto de Propiedad Industrial, **Aldo Arturo Fragoso Pastrana**.- Rúbrica.

(R.- 522576)