



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1727517 A3

(51)5 A 22 C 11/00, A 23 P 1/12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ

1

(21) 4613179/13

(22) 23.12.88

(31) 8730125

(32) 24.12.87

(33) GB

(46) 15.04.92. Бюл. № 14

(71) Бернард Мэтьюз ПЛС (GB)

(72) Бернард Тревор Мэтьюз, Дэвид Джон
Ждолл, Хабиб Мохамед Зияуддин и Дэвид
Норман Уилсон (GB)

(53) 637.523 (088.8)

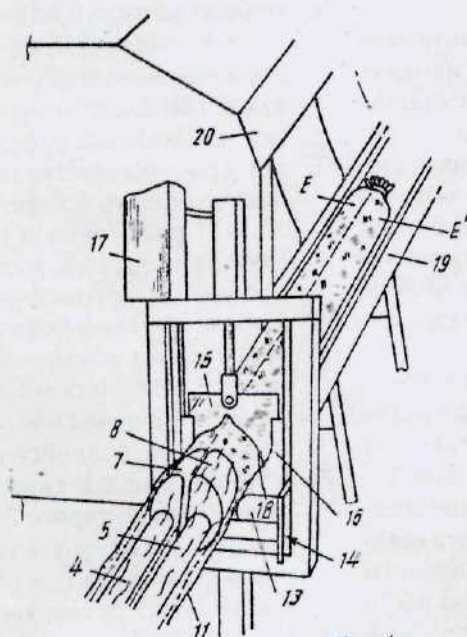
(56) Патент ЕПР № 0153024,
кл. А 23 Р 1/12, опублик. 1985.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОСТАВ-
НЫХ ФОРМОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ
МЯСА ИЛИ ДРУГИХ ПЛАСТИЧНЫХ МА-
ТЕРИАЛОВ

(57) Изобретение относится к производству
формованных изделий из мяса или других

2

пластичных материалов, а именно к спосо-
бам изготовления составных изделий в обо-
лочках посредством экструзии. Цель
изобретения - расширение технологиче-
ских возможностей. Через экструзионные
головки 7 и 8 отдельные экструдаты Е и Е'
подают в индивидуальные гибкие оболоч-
ки, размещенные внутри общей гибкой наруж-
ной оболочки. В процессе экструзии экструдаты
вместе с оболочками перемещаются по ро-
ликам 13 через проем 18 на ленточный кон-
вейер 19. Экструзию продолжают до тех
пор, пока не будет достигнута заданная дли-
на изделий, после чего опускают фасонное
лезвие 15 перекрывающего устройства, с
помощью которого задние концы оболочек
пережимают и запечатывают. Затем обо-
лочки разрезают и готовое изделие пере-
мещается ленточным конвейером 19 в
морозильный аппарат 20. 1 з.п. ф-лы, 7 ил.



фиг. 4

(19) SU (11) 1727517 A3

Изобретение относится к производству формованных изделий из мяса или других пластинчатых материалов, а именно к способам изготовления составных изделий в оболочках посредством экструзии.

Цель изобретения – расширение технологических возможностей.

Способ изготовления составных формованных изделий из мяса или других пластинчатых материалов может быть реализован с помощью установки, включающей блок экструдеров, перекрывающее устройство, ленточный конвейер и морозильный аппарат.

На фиг. 1 схематично показан блок экструдеров; на фиг. 2 – вид А на фиг. 1; на фиг. 3–5 – перекрывающее устройство, ленточный конвейер и морозильный аппарат соответственно в момент изготовления составных формованных изделий на различных стадиях процесса; на фиг. 6 – сформованное изделие, размещенное внутри общей наружной оболочки, поперечный разрез; на фиг. 7 – элемент изделия, заключенный в индивидуальную оболочку, поперечный разрез.

Установка для изготовления составных формованных изделий включает блок экструдеров, состоящий из корпусов 1 с загрузочными воронками 2, внутри которых установлены насосы (не показаны) для нагнетания исходного материала через трубки 3 и подсоединенные к ним цилиндрические оправки 4 и 5. Последние закреплены на опоре 6 и снабжены экструзионными головками 7 и 8 соответственно. На оправку 4 с экструзионной головкой 7 надета индивидуальная трубчатая гибкая оболочка 9, а на оправку 5 с экструзионной головкой 8 – оболочка 10.

Оболочки 9 и 10 должны быть выполнены из нетоксичного материала во избежание вредного воздействия этого материала на продукт. Экструзионные головки 7 и 8 и индивидуальные оболочки 9 и 10 размещены внутри общей гибкой наружной оболочки 11, которая должна быть выполнена из материала, способного выдерживать значительные нагрузки при экструзии и низкие температуры при последующем замораживании.

Кроме того, установка включает перекрывающее устройство 12, содержащее транспортирующие ролики 13, укрепленные на направляющих 14, фасонное лезвие 15, смонтированное с возможностью возвратно-поступательного движения в вертикальной плоскости, размещенную под ним неподвижную фасонную наковальню 16, а также приводной механизм 17 для сообще-

ния возвратно-поступательного движения лезвию 15. Между последним и наковальней 16 образуется проем 18 для прохода формованных изделий. За перекрывающим устройством 12 по ходу перемещения изделий расположен ленточный конвейер 19 и установленный параллельно ему морозильный аппарат 20. В установке предусмотрено приспособление (не показано) для передачи изделий с конвейера 19 в морозильный аппарат 20.

Способ изготовления составных формованных изделий из мяса или других пластичных материалов осуществляют следующим образом.

Концы индивидуальных трубчатых гибких оболочек 9 и 10 и общей гибкой наружной оболочки 11 вытягивают и пережимают узлом, а затем проводят одновременную разделную экструзию веществ, составляющих изделие, после чего сформованное изделие охлаждают. При этом отдельные экструдаты Е и Е' подают в индивидуальные трубчатые гибкие оболочки 9 и 10, размещенные внутри общей гибкой наружной оболочки 11. В процессе экструзии экструдаты вместе с оболочками 9, 10 и 11 подают по роликам 13 через проем 18 на ленточный конвейер 19.

Изделие может быть составлено из двух экструдатов, при этом используют экструзионные головки 7 и 8 с полукруглым выходным сечением для образования изделия с поперечным сечением в виде круга.

Экструзию продолжают до тех пор, пока не будет достигнута заданная длина изделий, после чего опускают фасонное лезвие 15 перекрывающего устройства 12, с помощью которого задние концы оболочек 9, 10 и 11 пережимают и запечатывают. При этом указанные оболочки не рвутся, а образуются множественные перекрытия их концов, которые могут быть охвачены узлом для закрывания и герметизации переднего конца последующего изделия. Затем оболочки 9, 10 и 11 разрезают и готовое изделие отделяют от продуктов экструзии. В дальнейшем процесс изготовления составных формованных изделий повторяют. Скрепленное с обоих концов изделие перемещается ленточным конвейером 19 в морозильный аппарат 20. Наружная оболочка 11 предохраняет изделие от воздействия хлорида кальция, используемого в качестве охладителя в морозильном аппарате 20. После замораживания изделия до отвердевания с него удаляется наружная оболочка 11. Оболочки 9 и 10 могут оставаться на продукте в процессе варки.

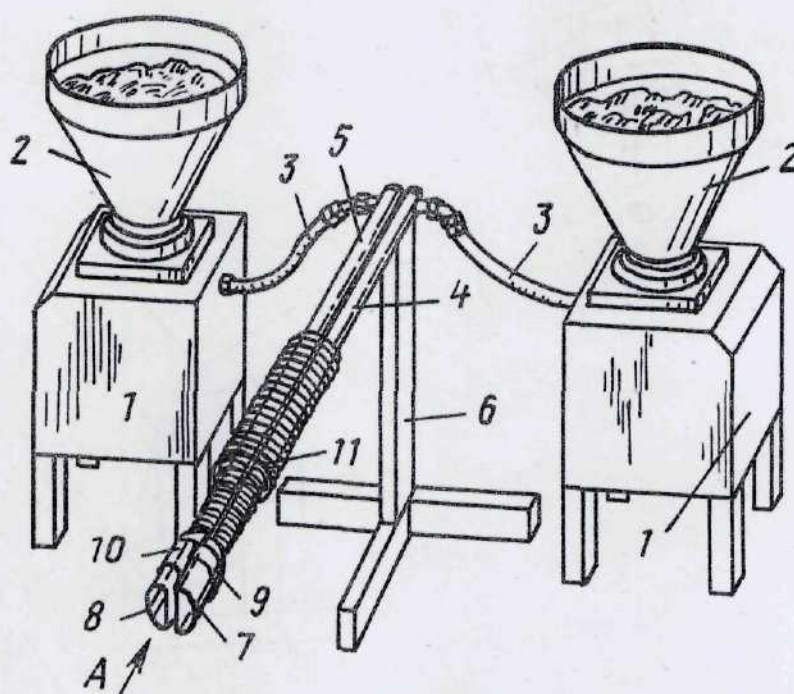
При неодинаковой подаче исходного материала двумя насосами профили продуктов экструзии могут быть различными. Профиль продуктов экструзии при реализации данного способа определяется конфигурацией и количеством экструзионных головок, а также размерами наружной оболочки.

Таким образом, предлагаемый способ позволяет обеспечить профилирование изделий путем использования различных экструзионных головок и взаимодействия один с другим продуктов одновременной экструзии в общей наружной оболочке, что приводит к расширению технологических возможностей способа изготовления составных формованных изделий из мяса или других пластичных материалов.

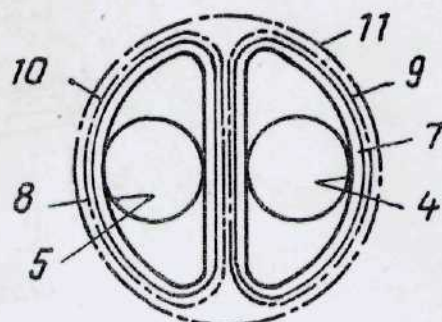
Формула изобретения

1. Способ изготовления составных формованных изделий из мяса или других пластичных материалов, предусматривающий одновременную раздельную экструзию веществ, составляющих изделие, и охлаждение сформованного изделия, отличающийся тем, что, с целью расширения технологических возможностей, отдельные экструдаты подают в индивидуальные трубчатые гибкие оболочки, размещенные в общей гибкой наружной оболочке, причем в процессе экструзии наружную оболочку пережимают и запечатывают для получения изделий заданной длины.

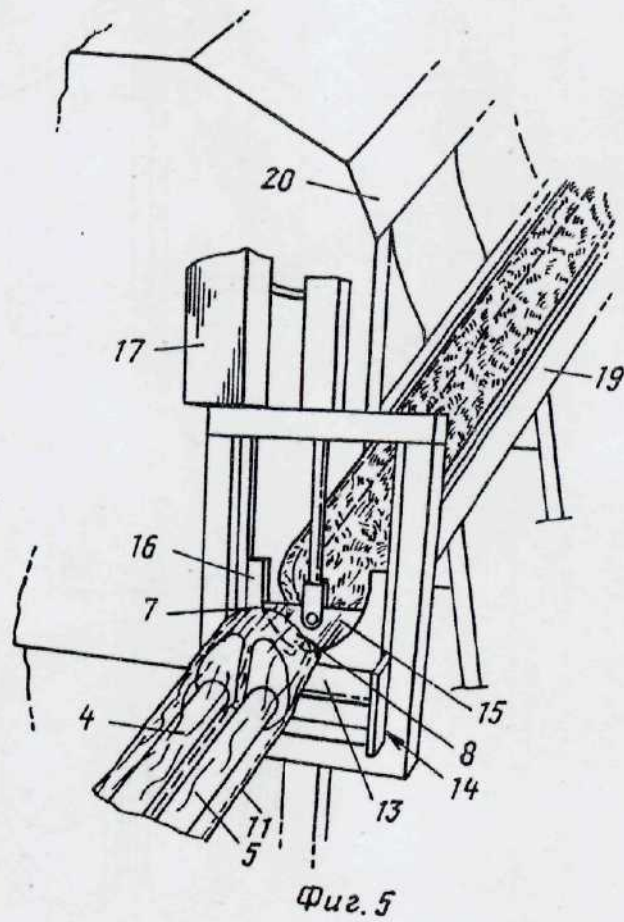
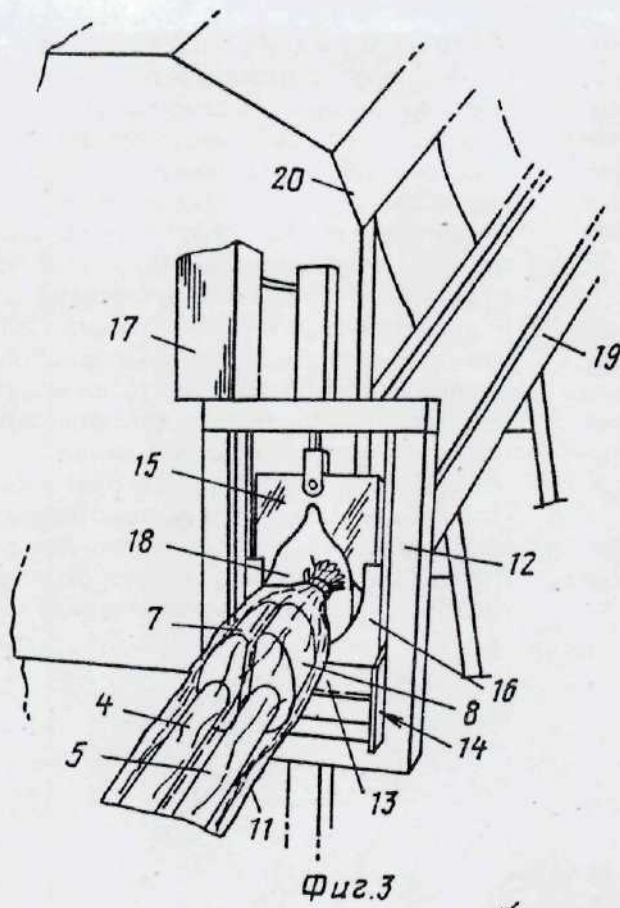
2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что изделие составляют из двух экструдатов, при этом используют экструзионные головки с полукруглым выходным сечением для образования изделия с поперечным сечением в виде круга.

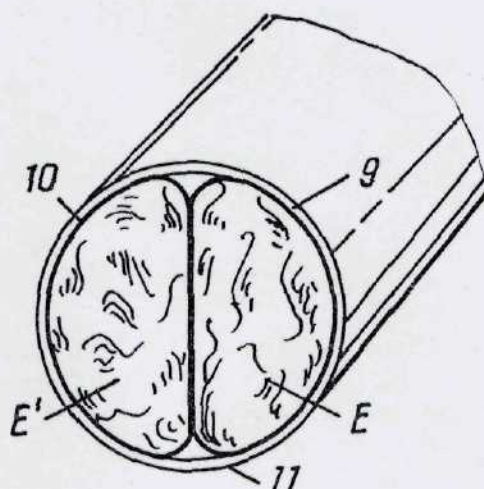


Фиг. 1
Вид А

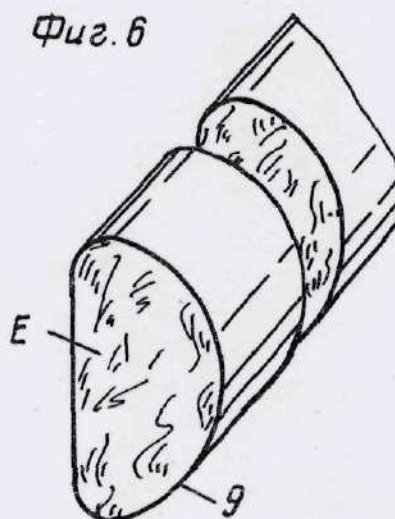


Фиг. 2





Фиг. 6



Фиг. 7

45

50

Редактор М. Петрова

Составитель Н. Коровяковская

Техред М. Моргентал

Корректор М. Демчик

Заказ 1284

Тираж

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

