

Корисна модель відноситься до харчової промисловості, а саме до ліній для виробництва виробів з тіста з начинкою, таких як пельмені, пиріжки, чебуреки, вареники та може бути використаний на підприємствах м'ясної промисловості та громадського харчування.

Відома лінія для виготовлення виробів з тіста з начинкою (див. патент США №3354842, кл. 107-1, 1967р.), яка містить робочий стіл, на якому змонтований стрічковий конвеєр, вздовж якого у напрямку його руху послідовно встановлені перший пристрій для розкачування листа з тіста, виконаний у вигляді спрямовуючих та натискних роликів, механізм для дозованого подання на лист начинки, другий пристрій для розкачування листа з тіста, обтискуючий барабан та відрізний механізм, що надає виробам потрібну форму.

Недоліком цього технічного рішення, яке обране в якості найближчого аналога, є те, що отримувані згідно з ним вироби з тіста не можуть зберігатися довгий час і мають бути одразу застосовані, так як в іншому випадку вони злипаються один з одним та втрачають з часом смакові властивості та привабливий зовнішній вигляд.

В основу корисної моделі поставлена задача забезпечити завдяки вдосконаленню конструкції лінії для виготовлення виробів з тіста з начинкою можливість довгого зберігання отримуваних виробів з тіста із збереженням їх смакових властивостей та зовнішнього вигляду.

Для вирішення поставленої задачі лінія для виготовлення виробів з тіста з начинкою, яка складається з змонтованого на робочому столі стрічкового конвеєра, вздовж якого у напрямку його руху послідовно встановлені перший пристрій для розкачування листа з тіста механізм для подання начинки, другий пристрій для розкачування листа з тіста, обтискуючий барабан та формуючий відрізний механізм, постачена вузлом обдування виробів, змонтованим за другим пристроєм для розкачування листа з тіста в місці встановлення обтискуючого барабана, та швидкозаморожувальним апаратом, розміщеним далі за рухом конвеєра після формуючого відрізного механізму.

Крім того, вузол обдування виробів складається щонайменше з двох вентиляторів.

Забезпечення лінії на етапі обтискання заготовки з двох шарів тіста та прошарку начинки вузлом обдування дозволяє здійснити, по-перше, надійне склеювання шарів тіста в місцях обтискання з утворенням герметичної порожнини з начинкою, а, по-друге, виключити у подальшому склеювання виробів один з одним.

Встановлення після формуючого відрізного механізму швидкозаморожувального апарату забезпечує заморожування виробів та можливість їх довгострокового зберігання із збереженням їх смакових властивостей та привабливого зовнішнього вигляду.

Суть корисної моделі пояснюється кресленням, на якому схематично зображена лінія для виготовлення виробів з тіста з начинкою.

Лінія складається з робочого столу (на кресленні не показаний), на якому змонтовано стрічковий конвеєр 1, вздовж якого у напрямку його руху послідовно встановлені перший пристрій для розкачування листа А з тіста, виконаний у вигляді вальців 2 меншого діаметру та вальців 3 більшого діаметру, механізм для подання начинки В, який складається з роторного насоса (на кресленні не показаний) та ємності 4 для розміщення начинки, другий пристрій для розкачування листа С з тіста, конструкція якого аналогічна конструкції першого пристрою. Далі за рухом конвеєра встановлені обтискуючий барабан 5, який має відповідні виступи, вузол обдування шаруватої заготовки, який представляє собою щонайменше два осьових вентилятора 6, формуючий відрізний механізм, виконаний у вигляді барабана 7 з чарунками 8 для встановлення різноманітних форм та опорного барабана 9, розміщеного під стрічкою конвеєра 1 навпроти барабана 7. Останнім в лінії розміщений швидкозаморожувальний апарат 10.

Лінія працює наступним чином.

Попередньо приготовлене тісто завантажують у обидва пристрої для його розкачування, а начинку В подають роторним насосом в ємність 4. Вмикають стрічковий конвеєр 1 та приводять у дію вальці 2 та 3 першого пристрою і розкачують лист з тіста А, який лягає на стрічку конвеєра 1 та пересувається до ємності 4 з начинкою В, яка вкладається шаром на лист А, який продовжує рухатися далі до другого пристрою для розкачування, вальці 2 та 3 якого розкачують другий лист С з тіста.

Отримана шарувата заготовка, що переміщується далі зі стрічкою, піддається обтисканню за допомогою барабана 5 та обдуванню вентиляторами 6, що забезпечує надійне склеювання шарів тіста в місцях обтискання з утворенням герметичної порожнини з начинкою та підсушує листи з тіста, запобігаючи їх склеюванню. Коли стрічка конвеєра 1 разом з заготовкою досягає формуючого відрізного механізму, барабан 7, в чарунках 8 якого встановлені потрібні форми, взаємодіє з опорним барабаном 9 формуючи та відрізаючи з заготовки окремі вироби, які потрапляють у швидкозаморожувальний апарат та заморожуються.

Таким чином заявлена лінія для виготовлення виробів з тіста з начинкою забезпечує виготовлення виробів з тіста з начинкою, які можуть довго зберігатися із збереженням їх смакових властивостей та зовнішнього вигляду.

