



УКРАЇНА

(19) UA (11) 14374 (13) U  
(51) МПК (2006)  
A23C 9/00  
A23C 23/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під  
відповідальність  
власника  
патенту

(54) СПОСІБ ВИРОБНИЦТВА СИРКА ГЛАЗУРОВАНОГО АЕРОВАНОГО "ТВОРОШОК"

1

(21) u200510692  
(22) 11.11.2005  
(24) 15.05.2006  
(46) 15.05.2006, Бюл. № 5, 2006 р.  
(72) Факторович Михайло Григорович  
(73) ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДА-  
ЛЬНІСТЮ ФІРМА "МУШКЕТЕР"  
(57) Спосіб виробництва сирка глазуrowаного ае-  
рованого, що включає підготовку сировини, заміс  
та аерування сирної маси, формування, глазуру-  
вання, загартування та пакування сирків, який ві-  
дрізняється тим що підготовлену до виробництва  
сировину завантажують у котел універсальний для  
теплової обробки продукції, перемішування сиро-  
вини в котлі здійснюють протягом 10 хв. при швид-  
кості обертання мішалки 1500 об/хв., після підви-  
щення температури суміші від 50 °C до 60 °C у  
котел вносять желатин, суміш нагрівають в котлі з

2

мішалкою до температури 78 - 80 °C і аерують її  
протягом 15 хв. при швидкості 3000 об/хв., після  
чого суміш охолоджують до температури від 20 °C  
до 25 °C, вносять наповнювач та негайно подають  
насосом на фризера, із фризера масу при темпера-  
турі не вище 6 °C крізь циліндричну насадку пода-  
ють на заздалегідь сформовану за допомогою ме-  
талічного жолоба фольгу, одночасно з цим із  
фризера для збивання і охолодження глазури на  
поверхню сиркової маси подають збиту та охоло-  
джену глазуру при температурі не вище 20 °C, сфо-  
рмовані у вигляді циліндра сирки глазуrowані роз-  
різають на батони, що автоматично подаються на  
конвеєр морозильного апарата, та загартовують  
при температурі від мінус 25 °C до 35 °C протягом  
15-20 хв., після морозильного апарата батони на-  
правляють на пакування.

Корисна модель відноситься до харчової про-  
мисловості, а саме до молочного виробництва.

Відома технологія виробництва сирків [Техно-  
логическая инструкция по производству изделий  
творожных Утвержденная Зам. Начальником Гла-  
вного управления государственных продовольст-  
венных ресурсов при Государственной комиссии  
Совета Министров СССР по продовольствию и  
закупкам В.И. Деминым 18 декабря 1989 с. 31], які  
виробляються наступним чином:

Приготовані к виробництву всі види сировини  
передбаченні рецептурою зважують та починають  
приготування замісу. В місильну машину загруза-  
ють сир температурою від 9°C до 15°C, вмикають  
мішалку і вносять цукор-пісок змішаний з іншими  
інгредієнтами. Після часткового перемішування до  
суміші додають сливки та перемішують на протязі  
5-10хв. При виробництві на поточних лініях охоло-  
джена від 5°C до 7°C маса поступає у бункер до-  
зувально-формуальної машини та виходить з неї  
в вигляді сформованих потоків, які розрізаються  
на частини. Отримані сирки по транспортеру пос-  
тапають в апарат для глазурування, де вони пок-  
риваються шоколадною глазуру'ю. Сирки глазуру-

ють при температурі глазури від 33°C до 39°C.  
Надлишкова глазуру з сирків прибирається потоком  
теплого повітря, яке подається вентилятором че-  
рез повітряне сопло апарату для глазурування  
машини. Нижня частина сирків вкривається глазу-  
ру'ю за допомогою обертальних валиків апарату  
для глазурування машини. Після глазурування  
сирки по транспортеру поступають в повітряний  
охолоджувач, де при температурі від -1°C до 1°C  
глазуру застигає на сирках у потоку. Після виходу з  
холодильної шафи сирки поступають на пакуваль-  
ний півавтомат, після чого їх складають в ящики.

За вказаною рецептурою одержують сирок з  
наступними характеристиками: форма циліндрич-  
на; консистенція однорідна; смак та запах чистий,  
кисломолочний с присмаком введенного наповню-  
вача, колір білий або обумовлений кольором вве-  
деного наповнювача, глазуру рівномірна по всій  
поверхні.

Недоліком приготованого вказаною технологій  
сирку є густа консистенція сирної маси та глазури.

Таким чином названий сирок не відрізняється  
оригінальністю щодо органолептичних показників.

В основу корисної моделі поставлено задачу

(13) U  
(11) 14374  
(19) UA

створити новий вид аерованого, глазурованого сирка шляхом насичення повітрям сирної маси та глазури забезпечити виробництво сирку з наступними характеристиками: форма циліндрична; консистенція однорідна, ніжна, кремова; смак та запах чистий, кисломолочний; колір білий або обумовлений кольором введеного наповнювача; глазур ніжна, м'яка, насичена повітрям.

Завдяки удосконаленню технологій виробництва, можливо забезпечити створення оригінального сирка, з ніжною м'якою глазуру, тонким кисломолочним ароматом та приємним смаком.

Поставлена задача вирішується тим, що підготовлені до виробництва всі види сировини завантажують у котел універсальний для теплової обробки продукції (марки ПС-170 або іншої подібної конструкції). Перемішування сировини в котлі здійснюють протягом 10 хвилин при швидкості обертання мішалки 1500об/хв. При перемішуванні контролюють значення рН суміші, яке повинно складати 4,3-4,4. При необхідності рН регулюють розчином лимонної кислоти. Після підвищення температури суміші від 50 до 60°C у котел вносять желатин згідно з рецептурою у сухому вигляді або у вигляді розчину. Суміш нагрівають в котлі з мішалкою до температури від 78 до 80°C і витримують 15 хвилин, при цьому мішалка повинна працювати зі швидкістю 3000об/хв. Потім суміш охолоджують до температури від 20 до 25°C, вносять наповнювач та негайно подають насосом на фрезерування. Виготовлення сирків глазурованих аерованих відбувається на поточних лініях ОМР та

ФАМ. Із фризера маса при температури не вище 6°C крізь циліндричну насадку подається на заздалегідь сформовану за допомогою металічного жолоба фольгу. Одночасно з цим із фризера для збивання і охолодження глазури на поверхню сиркової маси подається збита та охолоджена глазур при температурі не вище 20°C. Після глазуровання краї фольги закриваються за допомогою спеціальної притискувальної лапки. Сформовані у вигляді циліндра сирки глазуровані розрізаються на батони, що автоматично подаються на конвеєр морозильного апарата, гартування здійснюється при температурі від мінус 25 до 35°C протягом 15-20 хвилин. Після морозильного апарату батони потрапляють на стіл, де розрізаються автоматичними ножами на порції. Сирки пакуються в плівку поліетиленову.

За вказаною рецептурою одержують глазуровані аеровані сирки, насичені повітрям, з наступними характеристиками: форма циліндрична; консистенція однорідна, ніжна, кремова; смак та запах чистий, кисломолочний з присмаком, обумовленим наповнювачем; колір білий або обумовлений кольором введеного наповнювача; глазур ніжна, м'яка, насичена повітрям. Новизна корисної моделі в способі отримання аерованого глазурованого сирку з ніжною, однорідною консистенцією та приємним смаком. Корисна модель дозволяє отримати новий тип національного глазурованого аерованого сирку, підвищити біологічну цінність, якість та вихід сирків в порівнянні з найбільш близьким аналогом.