



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 1154

(13) U

(51) 6 A21C9/06

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬВИДАЄТЬСЯ ПІД
ВІДПОВІДАЛЬНІСТЬ
ВЛАСНИКА
ПАТЕНТУ

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ПЕЛЬМЕНІВ

1

(21) 2001063843

(22) 06 08 2001

(24) 15 02 2002

(46) 15 02 2002, Бюл. № 2, 2002 р.

(72) Лисковський Михайло Дмитрович, Костигін
Володимир Олександрович(73) Лисковський Михайло Дмитрович, Костигін
Володимир Олександрович(57) 1 Пристрій для виготовлення пельменів, що
складається з пластини з комірками, виконаної з
матеріалу, що має малу адгезію до тіста, який
відрізняється тим, що комірки виконані у вигляді
заглиблень, що складаються з верхньої циліндрич-
ної частини і нижньої напівсферичної частини

2

меншого діаметра, зв'язаних між собою по пери-
метру кільцеподібною полицкою, причому краї за-
глиблень виконані у вигляді гострих різальних кра-
йок, при цьому пристрій додатково оснащений
прес-печаткою, один з кінців якої виконаний у фо-
рмі, ідентичній формі вищезгаданих заглиблень2 Пристрій за п. 1, який відрізняється тим, що
периферійні краї прес-печатки і полицок заглиб-
лень в комірках пластини мають концентричні ви-
ступи, комплементарні один з одним3 Пристрій за п. 1 або 2, який відрізняється тим,
що прес-печатка виконана багатопанковою і осма-
лена приводом

Корисна модель відноситься до харчового
устаткування, а точніше до пристроїв для виготов-
лення пельменів

Для одержання високоякісних пельменів крім
високоякісних вихідних продуктів необхідно забез-
печити якісне виконання ряду технологічних опе-
рацій, особливо важливо забезпечити герметич-
ність порожнини в тесті, у яку поміщають м'ясний
фарш і якщо ця умова не забезпечується, то при
варінні м'ясний бульйон виходить з пельменя у
водяний розчин і пельмені виходять не смачними,
сухими

Відомі численні пристрої виготовлення пель-
менів, що представляють собою складні дороп
агрегати, потребуючі великого часу по обслугову-
ванню, налагодженню і т.п. витрат

Основними недоліками цих пристроїв є їхня
висока вартість і складність виготовлення, практи-
чна неможливість їхнього використання в побуті і
невеликих ідальнях і кафе

За прототип прийнятий пристрій для виготов-
лення пельменів, що представляє собою ажурну
конструкцію, виконану з металу чи пластику, у
якому кожна комірка виконана у вигляді наскрізно-
го шестикутника. Корж тіста накладається зверху
пристрою, вручну посередині комірок видавлю-
ються заглиблення, у які поміщаються кульки фа-
ршу, потім зверху накладається інший корж тісту,
після чого обидва коржі прокочуються зверху ка-

чалкою. Округлі краї шестикутників продавлюють
обидва коржі, при цьому відбувається часткове
зліпання коржів (ТУ 27-002-86)

Недоліком пристрою, прийнятого за прототип є
те, що в силу неможливості виготовлення коржів
однакової товщини по всій поверхні і нерівномір-
ності руху качалки, при виконанні ріжучих країв
комірок округлими імовірність повного заклеюван-
ня кожного пельменя не перевищує 60%. Крім то-
го, за рахунок виконання комірок наскрізними, пе-
льмень може випасти з комірки раніше, ніж
закінчиться процес проходження качалкою

В основу корисної моделі поставлена задача
створити такий пристрій для виготовлення пель-
менів, у якому шляхом оснащення його додатко-
вим елементом з одночасною зміною форми вико-
нання комірок досягається можливість при
формуванні пельменя створювати додатковий
рівномірний тиск на його краї по всій з'єднувальній
крайці, що приводить до підвищення надійності
склеювання країв пельменя

Поставлена задача вирішується тим, що за-
пропоновано пристрій для виготовлення пельме-
нів, що складається з пластини з комірками, вико-
наної з матеріалу, який має малу адгезію до тіста,
у якому, новим є те, що комірки виконані у вигляді
заглиблень, які складаються з верхньої циліндрич-
ної частини і нижньої напівсферичної частини ме-
ншого діаметра, зв'язаних між собою по периметру

(13) U
(11) 1154
(19) UA

кільцеподібною полицкою, причому краї заглиблень виконані у вигляді гострих різальних крайок, при цьому пристрій додатково оснащений прес печаткою, один з кінців якої виконаний у формі, ідентичній формі вищезгаданих заглиблень

Для випадків застосування тісту з низьким змістом клейковини для досягнення необхідної якості периферійні краї прес печатки і полицок заглиблень у комірках пластини мають концентричні виступи, комплементарні один з одним

Для збільшення продуктивності прес печатка може бути виконана багатоланковою приводиться в дію за допомогою підйомного механізму з ручним (нижнім), електроприводом, пневмоприводом

На фіг. 1 зображений пристрій для виготовлення пельменів (вертикальний переріз)

На фіг. 2 показаний вигляд пристрою зверху

На фіг. 3 представлений варіант виконання пристрою з крайками, розташованими на полицках комірки, що сполучаються, і прес печатки

Пристрій складається з пластини 1, виконаної з харчового матеріалу, що має малу адгезію до тіста (наприклад, фторопласт, нержавіюча сталь, поліпропілен), у якій виготовлені заглиблення 2, то складаються з верхньої циліндричної частини 3 і нижньої напівсферичної частини 4 меншого діаметра, зв'язаних між собою по периметру плоскою кільцеподібною полицкою 5, причому краї заглиблень 2 виконані у вигляді гострих різальних крайок 6 (у вигляді клець), що мають висоту рівну подвоєній товщині коржа тіста. Ріжучі крайки 6 виконані з нержавіючої сталі і прикріплені до металевої пластинки 7, що кріпиться до пластинки 1, болтом 8, спеціальна прес печатка 9, виконана з харчового матеріалу, що має малу адгезію до тіста (наприклад, поліпропілен, нержавіюча сталь), що має в нижній частині заглиблення 10. Для зручності роботи пластини 1 має ручки 11, виконані у вигляді

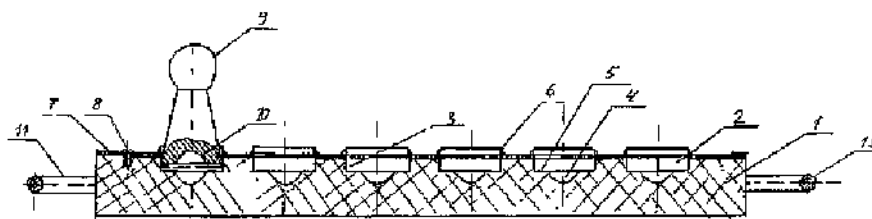
скоб

Виготовлення пельменів за допомогою названого пристрою виробляється в такий спосіб

Розкатаний до потрібної товщини корж тіста розташовують на пластині 1, кульки начинки пельменів (наприклад, м'ясний фарш), розкладають у заглиблення 2 пластини 1, потім накладають зверху інший корж тіста і прокочують качалкою. При цьому гострі краї 6 заглиблень 2 ріжуть обидва шари коржів, відходи коржів віддаляються. Прес печатку 9 накладають на заглиблення 2, спираючись на полицку 5. При цьому створюється рівномірний тиск по периметрі заготовки пельменя, чому також сприяє наявність напівсферичної частини 4 меншого діаметра в заглибленні 2. Завдяки перерахованим вище особливостям пропонованого пристрою, усі заготовки пельменів запечатуються однаково герметично і надійно. За допомогою ручок 11 пластини 1 перевертається і за допомогою легкого постукування готові пельмені випадають з комірок.

Іспити показали, що пельмені виготовлені за допомогою даного пристрою мають якість заклеювання тесту навіть більш високу ніж у пельменів, виготовлених традиційним ручним методом, при варінні пельмені не розварюються, сік залишається усередині пельменя, а швидкість виготовлення пельменів за допомогою пропонованого пристрою в порівнянні з ручним більше в 3 - 4 рази.

Так в умовах невеликого кафе, один працівник за зміну (при наявності фаршу і готового тіста) вручну може зробити до 5 - 6 кг пельменів (діаметр пельменя 30 мм), при використанні названого пристрою він за тих самих умов може виготовити до 20 - 30 кг. При використанні пристрою з багатоланковим пресом продуктивність зростає до 60 - 70 кг за зміну на одного працюючого.



Фіг. 1

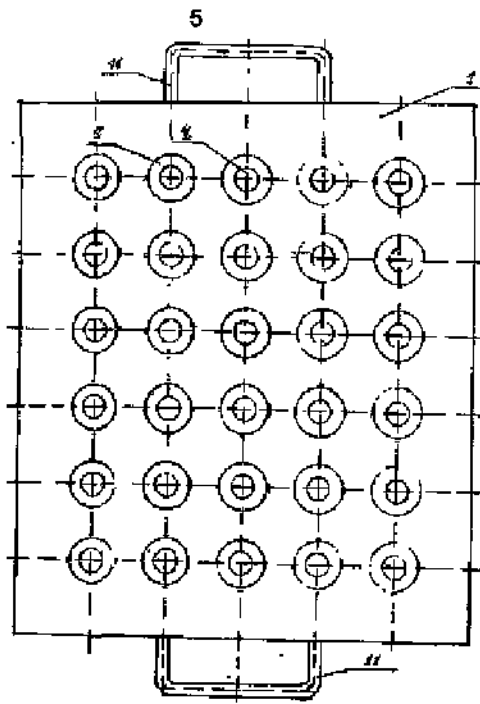


Fig. 2

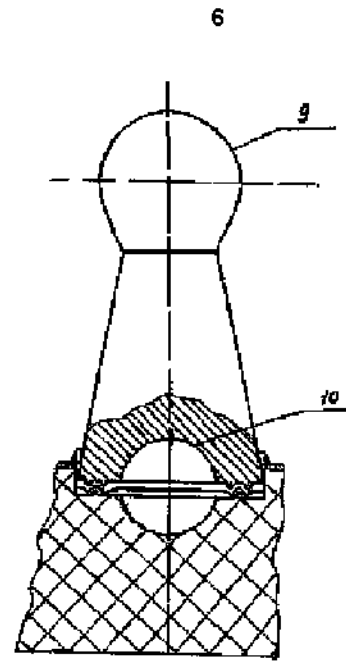


Fig. 3