



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **139656** (13) **U**
(51) МПК (2019.01)
A21D 8/00

МІНІСТЕРСТВО РОЗВИТКУ
ЕКОНОМІКИ, ТОРГІВЛІ ТА
СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

<p>(21) Номер заявки: u 2019 07406</p> <p>(22) Дата подання заявки: 03.07.2019</p> <p>(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: 10.01.2020</p> <p>(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 10.01.2020, Бюл.№ 1</p>	<p>(72) Винахідник(и): Десик Микола Григорович (UA), Теличкун Володимир Іванович (UA), Теличкун Юлія Станіславівна (UA), Кобець Олена Сергіївна (UA), Доценко Віктор Федорович (UA), Арпуль Оксана Володимирівна (UA)</p> <p>(73) Власник(и): НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ХАРЧОВИХ ТЕХНОЛОГІЙ, вул. Володимирська, 68, м. Київ, 01601 (UA)</p>
---	---

(54) СПОСІБ ВИРОБНИЦТВА БІСКВІТНОГО НАПІВФАБРИКАТУ

(57) Реферат:

Спосіб виробництва бісквітного напівфабрикату включає етапи підготовки компонентів, приготування тіста, формування, випікання, охолодження та вистоювання. Процеси охолодження та вистоювання здійснюють в умовах вакууму при зниженні тиску від атмосферного до 2-5 кПа.

UA 139656 U

Корисна модель належить до харчової промисловості, а саме до кондитерського виробництва.

5 На сучасному етапі розвитку закладів ресторанного господарства пріоритетним питанням є створення харчової продукції з покращеними показниками якості. Серед широкого асортименту харчових продуктів закладів ресторанного господарства вагому частку складають борошняні кондитерські вироби, а саме бісквітні напівфабрикати. При цьому вони мають тривалий процес виробництва, який включає обов'язкові стадії охолодження та вистоювання, що необхідні для зміцнення структури готових виробів та забезпечення необхідної вологості.

10 Найбільш близьким до заявленого є спосіб виробництва бісквітного напівфабрикату, який передбачає підготовку компонентів, приготування тіста, формування, випікання, охолодження та вистоювання [Павлов А.В., Сборник рецептур мучных кондитерских и булочных изделий для предприятий общественного питания [Текст] /Павлов А.В. //СПб: Гидрометеиздат. - 1998. - С. 232.].

15 Недоліком даного способу виробництва є тривалий процес охолодження та вистоювання готових бісквітних напівфабрикатів, внаслідок чого відбувається погіршення структурно-механічних характеристик готових виробів. Охолодження бісквітних напівфабрикатів здійснюється конвекційним способом на громіздкому обладнанні і відзначається значною тривалістю процесу.

20 В основу корисної моделі поставлена задача скорочення тривалості технологічного процесу виробництва бісквітного напівфабрикату, виключення з технологічного процесу етапу вистоювання та підвищення якості готових виробів за рахунок покращення його структурно-механічних характеристик, зі збереженням високих органолептичних показників.

25 Поставлена задача вирішується тим, що спосіб виробництва бісквітного напівфабрикату включає етапи підготовки компонентів, приготування тіста, формування, випікання, охолодження та вистоювання виробів. Згідно з корисною моделлю, процес охолодження бісквітного напівфабрикату відбувається в умовах вакууму при зниженні абсолютного тиску від атмосферного до 2-5 кПа.

30 Причинно-наслідковий зв'язок між запропонованими ознаками та очікуваним технічним результатом полягає в наступному: використання вакуумно-випарного охолодження дозволяє скоротити тривалість охолодження та вистоювання бісквітних напівфабрикатів від 8-10 год. до 2-5 хв. повністю виключивши з нього етап вистоювання.

Зниження тиску до 2-5 кПа супроводжується зниженням вологості виробів до значень, що відповідають встановленим вимогам рецептури. При цьому також досягається необхідна температура для подальшого оброблення бісквітних напівфабрикатів - 18-33 °С.

35 При тиску нижче 2 кПа спостерігається переохолодження виробів і надмірної втрати ними вологи. При значеннях тиску 5 кПа і вище бісквітні напівфабрикати мають невідповідні структурно-механічні характеристики, високу вологість і температуру.

40 Цей спосіб виробництва забезпечує отримання бісквіту з високими органолептичними, структурно-механічними показниками, за рахунок швидкого охолодження відбувається зменшення зараження бісквітного напівфабрикату мікроорганізмами, за рахунок чого подовжується його термін зберігання.

Спосіб здійснюється наступним чином.

45 Спосіб виробництва бісквітного напівфабрикату включає етапи підготовки компонентів, приготування тіста, формування, випікання, охолодження в умовах вакууму при зниженні тиску від атмосферного до 2-5кПа.

Приклади виконання способу наведені в Таблиці.

Приклади виконання способу виробництва бісквітного напівфабрикату

№ п/п	Тиск, кПа	Пористість, %	Вологість, %	Висновок
1.	10	72,5	27,8	Бісквітні напівфабрикати мають невідповідні структурно-механічні характеристики, високу вологість і температуру
2.	5	73,7	25,3	Бісквітні напівфабрикати мають задовільні структурно-механічні характеристики, вологість і температуру
3.	3	74,2	23,6	Бісквітні напівфабрикати мають відмінні структурно-механічні характеристики та вологість, яка відповідає розрахунковим показникам та температуру, необхідну для подальшої обробки
4.	2	74,3	21,4	Бісквітні напівфабрикати мають задовільні структурно-механічні характеристики вологість і температуру
5.	1	74,3	17,8	Бісквітні напівфабрикати мають невідповідні структурно-механічні характеристики та низьку вологість, спостерігається переохолодження зразка

Загальні висновки:

5 Спосіб виробництва масляного бісквітного напівфабрикату за прикладом 3 відповідає характеристикам, що висувалися до нього, а за іншими прикладами - не відповідає висунутим характеристикам.

10 Технічний результат полягає в скороченні тривалості технологічного процесу виробництва бісквітного напівфабрикату, виключенні з технологічного процесу етапу вистоювання та підвищення якості готових виробів за рахунок покращення його структурно-механічних характеристик, зі збереженням високих органолептичних показників.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

15 Спосіб виробництва бісквітного напівфабрикату, що включає етапи підготовки компонентів, приготування тіста, формування, випікання, охолодження та вистоювання, який **відрізняється** тим, що процеси охолодження та вистоювання здійснюють в умовах вакууму при зниженні тиску від атмосферного до 2-5 кПа.

Комп'ютерна верстка В. Мацело

Міністерство розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України,
вул. М. Грушевського, 12/2, м. Київ, 01008, Україна

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601