



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **137192** (13) **U**
(51) МПК (2019.01)
A22C 11/00
A23L 5/10 (2016.01)
A23L 5/30 (2016.01)

МІНІСТЕРСТВО РОЗВИТКУ
ЕКОНОМІКИ, ТОРГІВЛІ ТА
СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

<p>(21) Номер заявки: u 2019 03114</p> <p>(22) Дата подання заявки: 29.03.2019</p> <p>(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: 10.10.2019</p> <p>(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 10.10.2019, Бюл.№ 19</p>	<p>(72) Винахідник(и): Михайлов Валерій Михайлович (UA), Шевченко Андрій Олександрович (UA), Бабкіна Ірина Володимирівна (UA), Нестреляй Родіон Леонідович (UA), Горшенін Юрій Миколайович (UA)</p> <p>(73) Власник(и): ХАРКІВСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ХАРЧУВАННЯ ТА ТОРГІВЛІ, вул. Клочківська, 333, м. Харків, 61051 (UA)</p>
--	--

(54) СПОСІБ ВИРОБНИЦТВА ВАРЕНИХ КОВБАСНИХ ВИРОБІВ

(57) Реферат:

Спосіб виробництва варених ковбасних виробів, який передбачає теплову обробку фаршу, причому здійснюють варіння електроконтактним нагріванням розсолу, в якому розмішують напівфабрикати, при пропусканні змінного струму прямокутної форми частотою 50 Гц напругою 42 В.

UA 137192 U

Корисна модель належить до способів виробництва ковбасних виробів з використанням електроконтактного нагрівання та може використовуватися на підприємствах харчової промисловості для варення ковбас, сосисок, сардельок шпикачок тощо.

Відома технологія виробництва варених ковбасних виробів, що згідно [1] передбачає підготовку сировини, приготування фаршу, кутерування, теплової обробку (варіння) та охолодження. Недоліком виробництва є високі енерговитрати під час теплової обробки варінням.

Менш енерговитратною та швидкоплинною є тепла обробка електроконтактним нагріванням, що полягає у виділенні теплової енергії за рахунок безпосереднього проходження через напівфабрикат електричного струму. Такими відомими способами є [2] та [3], згідно до яких здійснюється тепла обробка фаршу, що транспортується через канали за рахунок штучно створеного тиску, електроконтактним нагріванням. Недоліком зазначених способів є складність апаратурної реалізації.

Найближчим аналогом є спосіб [4], який передбачає тепловою обробку фаршу в пароварильній камері. Недоліками способу є складність апаратурної реалізації, зважаючи на необхідність генерування пари та герметизації пароварильної камери; значна тривалість теплової обробки та високі витрати теплоти.

В основу корисної моделі поставлено задачу розробки способу виробництва варених ковбасних виробів зі спрощенням апаратурної реалізації, скороченням тривалості та енерговитрат шляхом використання для теплової обробки електроконтактного нагрівання змінним струмом прямокутної форми частотою 50 Гц напругою 42 В.

Поставлена задача досягається тим, що за відомим способом виробництва варених ковбасних виробів, який передбачає тепловою обробку фаршу, згідно винаходу, здійснюють варіння за електроконтактного нагрівання розсолу, в якому розміщують напівфабрикати, при пропусканні змінного струму прямокутної форми частотою 50 Гц напругою 42 В.

Відміна даного способу полягає у тому, що, з метою спрощення апаратурної реалізації, скорочення тривалості та енерговитрат, здійснюють варіння за електроконтактного нагрівання розсолу, в якому розміщують напівфабрикати, при пропусканні змінного струму прямокутної форми частотою 50 Гц напругою 42 В.

Спосіб здійснюють наступним чином. Готовий фарш з ковбасного шпичю подається до ковбасної оболонки. Оболонка з фаршем періодично передавлюється й отримуються напівфабрикати ковбас, які розміщують в ємність з розсолу. До ємності вставляють різнополярні електроди, до яких подається електричний струм прямокутної форми з частотою 50 Гц та напругою 42 В, що проходить через розсіл та здійснює його рівномірне нагрівання. Нагрітий розсіл передає теплоту та здійснює варіння напівфабрикатів до досягнення стану кулінарної готовності. Далі ковбасні вироби надходять у камеру охолодження та на пакування.

Технічним результатом, що досягається при використанні заявленого способу, є:

- спрощення апаратурної реалізації за рахунок використання ємності з розсолу замість пароварильної камери;
- скорочення тривалості та енерговитрат за рахунок електроконтактного нагрівання змінним струмом прямокутної форми частотою 50 Гц напругою 42 В.

Джерела інформації:

1. Лаврова Л.П. Технология колбасных изделий /Л.П. Лаврова, В.В. Крылова. - М.: Пищевая промышленность, 1975. - 344 с.
2. А.с. 1736391 СССР, МКИ А23L 1/025. Способ электроконтактной термообработки рыбного фарша /Л.Я. Дембо, В.И. Варцаба (СССР). - № 4824680/13; заявл. 14.05.90; опубл. 30.05.92, Бюл. № 20.
3. А.с. 1692378 СССР, МКИ А23L 1/025. Способ непрерывной тепловой обработки фарша электрическим током /В.И. Варцаба, З.А. Леденева (СССР). - № 4694148/13; заявл. 24.05.89; опубл. 23.11.91, Бюл. № 43.
4. Пат. на корисну модель 34910 Україна, МПК А22С 11/00. Спосіб отримання ковбасок без оболонки /О.І. Черевко, М.О. Янчева, О.П. Корж, Є.В. Святківська; заявник та патентовласник: Харк. держ. ун-т харч. та торг. - № u200804177; заявл 02.04.2008; опубл. 26.08.2008р., Бюл. № 16.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб виробництва варених ковбасних виробів, який передбачає тепловою обробку фаршу, який **відрізняється** тим, що здійснюють варіння електроконтактним нагріванням розсолу, в якому

розмішують напівфабрикати, при пропусканні змінного струму прямокутної форми частотою 50 Гц напругою 42 В.

Комп'ютерна верстка М. 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