

OZET**PİŞİRME TERTİBATI**

5 Buluş, pişirilmiş, tercihen yenilebilir ürünlerin imalatı için bir pişirme tertibatıyla ilgili olup, burada pişirme tertibatı, kendi içerisinde kapalı olan bir dönme hattı boyunca sürekli olarak dönen ve bir pişirme haznesi (1) boyunca hareket eden birden fazla pişirme maşasına (2) sahiptir, burada pişirme maşaları (2) açılabilir ve kapatılabilir, 10 özellikle de mafsal vasıtasıyla açılabilir ve kapatılabilir olarak yapılandırılmıştır, ve bu maşalardan her biri, birbirlerine göre döndürülebilen iki pişirme plakasını (3) kapsar, burada pişirme tertibatı bir üfleme düzeneğini (4) kapsar, burada üfleme düzeneği (4), pişirme tertibatı içerisinde düzenlenmiş en az bir nozülü (5) kapsar, 15 burada en az bir nozül (5), pişirme maşalarının dönme hattı boyunca devam eden bir bölgede düzenlenmiş olup, bu bölgede pişirme maşaları (2) en azından kısmen açılmıştır, ve burada gaz şeklinde bir vasat, hareket ettirilen ve en azından kısmen açılmış olan bir pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına nozül (5) vasıtasıyla 20 getirilmiştir veya getirilebilir, burada üfleme düzeneği (4), bir ön ısıtma düzeneğini (6) kapsar, ve burada vasat, ön ısıtma düzeneği (6) vasıtasıyla ısıtılır veya ısıtılabilir.

Şekil 1

İSTEMLER

1. Pişirilmiş, tercihen yenilebilir ürünlerin imalatı için pişirme tertibatı olup,

5

- burada pişirme tertibatı, kendi içerisinde kapalı olan bir dönme hattı boyunca sürekli olarak dönen ve bir pişirme haznesi (1) boyunca hareket eden birden fazla pişirme maşasına (2) sahiptir,

10

- burada açılabilir ve kapatılabilir, özellikle de mafsal vasıtasıyla açılabilir ve kapatılabilir olarak yapılandırılmış pişirme maşaları (2) mevcuttur, ve bu maşalardan her biri, birbirlerine göre döndürülebilen iki pişirme plakasını (3) kapsar,

15

- burada pişirme tertibatı, bir üfleme düzeneğini (4) kapsar,

- burada üfleme düzeneği (4), pişirme tertibatı içerisinde düzenlenmiş en az bir nozül (5) kapsar,

20

- burada pişirme maşalarının (2) dönme hattı boyunca devam eden, pişirme maşalarının (2) en azından kısmen açılmış olduğu bir bölgede düzenlenmiş en az bir nozül (5) mevcuttur,

- ve burada hareket ettirilen ve en azından kısmen açılmış olan bir pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına nozül (5) vasıtasıyla getirilmiş veya getirilebilen, gaz şeklinde bir vasat mevcuttur,

25

karakterize edici özelliği,

- üfleme düzeneğinin (4), bir ön ısıtma düzeneğini (6) kapsaması,

- ve ön ısıtma düzeneği (6) vasıtasıyla ısıtılan veya ısıtılabilen vasatın mevcut olmasıdır.

2. İstem 1'e uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,
5 ön ısıtma düzeneğinin (6), gaz şeklindeki vasatın ısıtılmasını veya ısıtılabilmesini sağlayan bir ısı eşanjörünü kapsamasıdır.

3. İstem 1'e veya 2'ye uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

10

- ön ısıtma düzeneğinin (6), en az bir basınçlı hattı (7) ve/veya en az bir basınçlı konteyneri (8) **kapsaması**,
- veya basınçlı hat (7) ve/veya basınçlı konteyner (8) olarak **yapılandırılmış** ön ısıtma düzeneğinin (6) mevcut olmasıdır.

15

4. Önceki istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

20

- pişirme haznesi (1) içerisinde düzenlenmiş ön ısıtma düzeneğini (6) veya ön ısıtma düzeneğinin (6) en azından ısı eşanjörünü içermesi,
- ve pişirme haznesi (1) ile gaz şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş ön ısıtma düzeneğini (6) veya en azından ısı eşanjörünü içermesidir.

25

5. Önceki istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

- pişirme tertibatının, bir dışarı çekme birimine sahip bir pişirme haznesini (1) kapsaması,
- dışarı çekme birimi içerisinde düzenlenmiş ön ısıtma düzeneğini (6) veya en azından ön ısıtma düzeneğinin (6) ısı eşanjörünü içermesi,
- ve dışarı çekme birimi ve gaz şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş ön ısıtma düzeneğini (6) veya en azından ısı eşanjörünü içermesidir.

10 **6.** Önceki istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği, dönme hattı boyunca her defasında arka arkaya:

- bir pişirme kütesinin açılmış bir pişirme maşasının (2) üzerine uygulanması için bir pişirme kütesi uygulama bölgesini (9),
- pişirme maşalarının (2) kapatılması için bir kapatma bölgesini (10),
- pişirme maşaları (2) içerisinde pişirme ürünlerinin pişirilmesi için pişirme haznesini (1),
- pişirme maşalarının (2) açılması için bir açma bölgesini (11),
- ve pişirilmiş ürünlerin açılmış pişirme maşalarından (2) dışarı alınması için bir pişirme ürünü dışarı alma bölgesini (12) dolaşan

25 pişirme maşalarının (2) mevcut olmasıdır.

7. İstem 6'ya uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

- bir açma bölgesinde (11) bulunan bir pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına doğrultulmuş nozülün (5) mevcut olması,

5 - ve/veya pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde (12) bulunan bir pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına doğrultulmuş nozülün (5) mevcut olması,

- ve/veya bir pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına doğrultulmuş nozülün (5) mevcut olması, burada pişirme maşasının (2), pişirme ürünü dışarı alma bölgesinden
10 (12) sonra, ancak pişirme kütlesi uygulama bölgesinden (9) önce bulunmasıdır.

8. Önceki istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

15

- pişirme maşasının (2) pişirme plakalarından (3) biri üzerine doğrultulmuş nozülün (5) mevcut olması,

- ve/veya pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) üzerine doğrultulmuş nozülün (5) mevcut olması,

20

- ve/veya bu nozüllerden (5) en az birinin, bir pişirme maşasının (2) bir pişirme plakası (3) üzerine doğrultulmuş olduğu, ve bu nozüllerden (5) en az bir diğerinin, bu pişirme maşasının (2) diğer pişirme plakası (3) üzerine doğrultulmuş olduğu en az iki nozülün (5) mevcut olmasıdır.

25

9. Önceki istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

- pişirme maşalarının (2) dolaştığı dönme hattının arka arkaya:
- esasen yatay uzanan bir üst taşıma düzlemini (14),
- bir arka saptırma bölgesini (15),
- esasen yatay uzanan bir alt taşıma düzlemini (16),
- 5 - ve bir ön saptırma bölgesini (17) kapsaması,
- arka saptırma bölgesinde (15) 180°'lik bir saptırmayla üst taşıma düzleminde (14) alt taşıma düzlemi (16) üzerine götürülen pişirme maşalarının (2) mevcut olması,
- ve ön saptırma bölgesinde (17) 180°'lik bir saptırmayla alt
- 10 taşıma düzleminde (16) yine geriye üst taşıma düzlemi (14) üzerine götürülen pişirme maşalarının (2) mevcut olmasıdır.

10. 3'den 9'a kadar olan istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

15

- pişirme tertibatının, bir veya belirli bir dışarı çekme birimine sahip bir pişirme haznesini (1) kapsaması,
- ve özellikle de ısı eşanjörünün oluşturulması için, spiral şeklinde veya meander şeklinde dışarı çekme birimi içerisinde
- 20 veya üzerinde düzenlenmiş basınçlı hattın (7) mevcut olması,
- ve dışarı çekme birimi ile gaz şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş basınçlı hattın (7) mevcut olmasıdır.

25 **11.** İstem 9'a veya 10'a uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

- ısı eşanjörünün oluşturulması için, alt taşıma düzlemi (16) ve üst taşıma düzlemi (14) arasında, özellikle de doğrusal olarak düzenlenmiş basınçlı hattın (7) mevcut olması,
- ve dışarı çekme birimi ile gaz şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş basınçlı hattın (7) mevcut olmasıdır.

12. 3'den 11'e kadar olan istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

- pişirme haznesi (1) içerisinde düzenlenmiş basınçlı konteynerin (8) mevcut olması
- ve pişirme haznesi (1) ile gaz şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş basınçlı konteynerin (8) mevcut olmasıdır.

15

13. Önceki istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

- vasatın hava olması,
- ısıtılmış basınçlı havanın oluşturulması ve dışarı verilmesi için yapılandırılmış üfleme düzeneğinin (4) mevcut olmasıdır.

20

14. 6'dan 13'e kadar olan istemlerden birine uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği,

25

- pişirme haznesinden (1) esasen ayrılmış olan ve içerisinde pişirme kütlesi uygulama bölgesinin (9), kapatma bölgesinin

(10), açma bölgesinin (11) ve pişirme ürünü dışarı alma bölgesinin (12) düzenlenmiş olduğu bir ön kafanın (18) mevcut olması,

5 - ve ön kafa (18) içerisinde, pişirme maşaları (2) arasına doğrultulmuş nozülün (nozüllerin) (5) mevcut olmasıdır.

15. İstem 14'e uygun pişirme tertibatı olup, karakterize edici özelliği, ön kafanın (18) esasen ısıtılmamış olmasıdır.

10

15

20

25

TARİFNAME**PİŞİRME TERTİBATI**

5

Buluş, bağımsız istemin başlangıç kısmına uygun bir tertibatla ilgilidir.

10 Pişirilmiş, tercihen yenilebilir ürünlerin endüstriyel imalatı için pişirme tertibatları çeşitli uygulama şekillerinde bilinmektedir ve yayınlanmıştır.

Orneğin, pişirme ürünü dışarı alma tertibatlarının, dışarı alma elemanlarının yanı sıra, ayrıca pişirilmiş ürünlerin pişirme plakalarından dışarı alınması için basınçlı hava nozülleri de 15 kullandıkları pişirme tertibatları bilinmektedir. Bu pişirme tertibatlarında, gofret yapraklarının çözülmesi için, gofret yaprakları ile pişirme plakalarının arasına hava üflenir. Bu geleneksel pişirme tertibatlarında dezavantajlı olan, çözülme işlemi için kullanılan 20 basınçlı havanın, pişirme maşasının pişirme plakalarını yersel olarak sınırlı soğutmasıdır. Pişirme plakalarının daha sonra yeniden pişirme sıcaklığına ısıtılması gerekir, bundan dolayı pişirme tertibatının enerji tüketimi artar. Ayrıca, pişirme plakalarının düzensiz olarak soğutulması, bu yüzden termik gerilimlerin ortaya çıkması da bir 25 dezavantaj oluşturur. Bunun sonucunda, hem bu geleneksel pişirme tertibatının bir pişirme plakasının kullanım ömrü kısalır, hem de bununla imal edilebilen ürün kalitesi düşer.

Buluşun görevi, mevcut durumda, tekniğin durumunun dezavantajlarını gidermektir. Özellikle de, buluşun görevi, etkin maliyetle ve enerjiyle işletilebilen ve kalitatif açıdan yüksek değerli pişirilmiş ürünlerin imal edilebilmesini sağlayan bir pişirme tertibatının temin edilmesidir. Bu görev, ayrıca, özellikle de, bir üfleme düzeneği vasıtasıyla içeri beslenen vasatın pişirme tertibatının ısısından sinerjetik olarak yararlanma yoluyla ön ısıtma işlemine tabi tutulduğu bir pişirme tertibatının temin edilmesini kapsar.

10 Buluşa uygun görev, özellikle de, bağımsız istem 1'in özellikleri sayesinde yerine getirilir.

İsteğe bağlı olarak, buluş, pişirilmiş, tercihen yenilebilir ürünlerin imalatı için bir pişirme tertibatıyla ilgili olup, burada pişirme tertibatı, kendi içerisinde kapalı olan bir dönme hattı boyunca sürekli olarak dönen ve bir pişirme haznesi boyunca hareket eden birden fazla pişirme maşasına sahiptir, burada pişirme maşaları açılabilir ve kapatılabilir, özellikle de mafsal vasıtasıyla açılabilir ve kapatılabilir olarak yapılandırılmıştır, ve bu maşalardan her biri, birbirlerine göre döndürülebilen iki pişirme plakasını kapsar, burada pişirme tertibatı bir üfleme düzeneğini kapsar, burada üfleme düzeneği, pişirme tertibatı içerisinde düzenlenmiş en az bir nozülü kapsar, burada en az bir nozül, pişirme maşalarının dönme hattı boyunca devam eden bir bölgede düzenlenmiş olup, bu bölgede pişirme maşaları en azından kısmen açılmıştır, ve burada gaz şeklinde bir vasat, hareket ettirilen ve en azından kısmen açılmış olan bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına nozül vasıtasıyla getirilmiştir veya getirilebilir.

En az bir nozülün düzenlenmesi sayesinde, gaz şeklindeki vasat, bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına getirilebilir, bu sayede, pişirme plakaları içerisinde bulunan, pişirilmiş pişirme ürünü isteğe bağlı olarak gevşetilebilir ve/veya çözülebilir. Bu şekilde, pişirme ürünü, ardından, kolaylıkla ve zarar görmeden, özellikle de kırılmadan, pişirme plakalarından ve/veya pişirme maşalarından dışarı alınabilir. Ayrıca, isteğe bağlı olarak, içeri beslenen vasatın, pişirme plakalarının temizlenmesi için kullanılması da öngörülmüştür. Bu şekilde, pişirme plakaları etkili ve koruyucu şekilde kirliliklerden arındırılabilirler. İsteğe bağlı olarak, pişirme plakalarının döndürülmesi, özellikle de pişirme maşasının kapatılması vasıtasıyla en az bir pişirme kalıbının oluşturulması öngörülmüştür.

Tercihen, üfleme düzeneğinin bir ön ısıtma düzeneğini kapsamaması, ve vasatın, ön ısıtma düzeneği vasıtasıyla ısıtılması veya ısıtılabilmesi öngörülmüştür.

Bu sayede, isteğe bağlı olarak, vasatın, önceden ısıtılmış olarak pişirme tertibatı içerisine getirilmesi mümkünleşir. Bu şekilde, bir yandan, pişirme tertibatının enerji verimi önemli ölçüde arttırılabilir. Diğer yandan, böylece, bu pişirme tertibatının pişirme plakalarının kullanım ömrü de arttırılabilir, çünkü hem pişirme plakaları, hem de bunların içerisinde bulunan pişirme ürünleri önceden ısıtılmış bir vasatla işleminden geçirilebilirler. Vasatın önceden ısıtılması sayesinde, bu vasat, tercihen esasen pişirme haznesi veya dışarı çekme sıcaklığına karşılık gelen bir ön ısıtma sıcaklığıyla pişirme plakaları arasına getirilebilir. Bununla, hem pişirme plakası, hem de pişirilmiş ürünler az veya çok soğutulur ve termik yük azaltılır. Pişirme

plakalarının soğutulmasının isteğe bağlı olarak azaltılması veya önlenmesi vasıtasıyla, bu pişirme plakaları daha sabit bir sıcaklık içerirler, bu sayede pişirme tertibatının enerji verimi daha da yükseltilebilir. Ayrıca, isteğe bağlı olarak, önceden ısıtılmış vasat vasıtasıyla pişirme plakalarının ısıtılması ya da önceden ısıtılması mümkündür.

Bunun dışında, pişirme tertibatıyla imal edilen, pişirilmiş ürünler, isteğe bağlı olarak önemli ölçüde daha yüksek bir ürün kalitesi içerirler, böylece ıskarta da önemli ölçüde azaltılabilir.

10

İsteğe bağlı olarak, ön ısıtma düzeneğinin, bir ısı eşanjörünü kapsamaması, bu eşanjör boyunca gaz şeklindeki vasatın ısıtılması veya ısıtılabilmesi öngörülmüştür.

15

İsteğe bağlı olarak, ön ısıtma düzeneğinin en az bir basınçlı hattı ve/veya en az bir basınçlı konteyneri kapsamaması, veya ön ısıtma düzeneğinin, basınçlı hat ve/veya basınçlı konteyner olarak yapılandırılmış olması öngörülmüştür.

20

İsteğe bağlı olarak, ön ısıtma düzeneğinin veya ön ısıtma düzeneğinin en azından ısı eşanjörünün pişirme haznesi içerisinde düzenlenmiş olması, ve ön ısıtma düzeneğinin veya en azından ısı eşanjörünün, pişirme haznesi ile gaz şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş olması öngörülmüştür.

25

Ön ısıtma düzeneğinin veya en azından ısı eşanjörünün pişirme haznesi içerisinde düzenlenmesi sayesinde, isteğe bağlı olarak, pişirme haznesi sıcaklığından ve/veya pişirme haznesi ısısından,

sinerjetik olarak vasatın ısıtılması ve ılıtılması için yararlanılması mümkündür. Gaz şeklindeki vasat, böylece, isteğe bağlı olarak esasen pişirme haznesi sıcaklığına karşılık gelen bir ön ısıtma sıcaklığıyla bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına getirilebilir. Bu 5 sinerjetik yararlanma ya da bu sinerjetik etki sayesinde, böylece, isteğe bağlı olarak, vasatın dış ısıtma olmaksızın pişirme plakalarıyla ve bunların içerisinde bulunan pişirme ürünleriyle esasen aynı sıcaklığı içermesi mümkündür. Hem pişirme plakalarının, hem de pişirme ürünlerinin önceden ısıtılmış vasatla işleminden geçirilmeleri 10 sayesinde, bunların özellikle de güçlü ve hızlı soğutulması önlenabilir veya en azından azaltılabilir. Bu şekilde, hem pişirme plakalarının, hem de pişirme ürünlerinin termik yükü azaltılabilir, böylece hem pişirme plakalarının kullanım ömrü uzatılabilir, hem de pişirme ürünlerinin ürün kalitesi yükseltilebilir. Vasatın önceden ısıtılması için 15 isteğe bağlı olarak dış ısıtma gerekmediği için ve pişirme plakaları sadece az ölçüde soğutulduğu veya hiç soğutulmadığı için, pişirme tertibatının enerji verimi de yükseltilebilir.

İsteğe bağlı olarak, pişirme tertibatının bir dışarı çekme birimine sahip 20 bir pişirme haznesini kapsaması, ön ısıtma düzeneğinin veya en azından ön ısıtma düzeneğinin ısı eşanjörünün dışarı çekme birimi içerisinde veya üzerinde düzenlenmiş olması, ve ön ısıtma düzeneğinin veya en azından ısı eşanjörünün, dışarı çekme birimi ve gaz şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş olması 25 öngörülmüştür.

Böylece, isteğe bağlı olarak, ön ısıtma düzeneğinin veya ön ısıtma düzeneğinin kısımlarının, pişirme tertibatının dışarı çekme birimi

içerisinde veya üzerinde düzenlenmesi mümkündür. Bu sayede, dışarı çekme birimi sıcaklığından ve/veya dışarı çekme birimi ısısından sinerjetik olarak vasatın ısıtılması veya ılıtılması için yararlanılabilir. Vasat, böylece, esasen dışarı çekme birimi sıcaklığına karşılık gelen bir ön ısıtma sıcaklığıyla bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına getirilebilir. Bu sayede, isteğe bağlı olarak, hem pişirme plakalarının, hem de bunların içerisinde bulunan pişirme ürünlerinin soğutulmasının azaltılması ve bununla hem pişirme tertibatının ürün kalitesinin, hem de enerji veriminin artırılması mümkündür. Ayrıca, bu şekilde, isteğe bağlı olarak, pişirme plakalarının ısıtılması da mümkün olur.

İsteğe bağlı olarak, pişirme maşalarının dönme hattı boyunca her defasında arka arkaya bir pişirme kütesinin açılmış bir pişirme maşasının üzerine uygulanması için bir pişirme kütesi uygulama bölgesini, pişirme maşalarının kapatılması için bir kapatma bölgesini, pişirme maşaları içerisinde pişirme ürünlerinin pişirilmesi için pişirme haznesini, pişirme maşalarının açılması için bir açma bölgesini, ve pişirilmiş ürünlerin açılmış pişirme maşalarından dışarı alınması için bir pişirme ürünü dışarı alma bölgesini dolaşması öngörülmüştür.

İsteğe bağlı olarak, pişirme kütesi uygulama bölgesi, kapatma bölgesi, pişirme haznesi, açma bölgesi ve pişirme ürünü dışarı alma bölgesi tam da bu sırada birbirini takip edecek şekilde pişirme maşalarının dönme hattı boyunca düzenlenmiştir. İsteğe bağlı olarak, pişirme ürünü dışarı alma bölgesi ile pişirme kütesi uygulama bölgesi arasında bir temizleme bölgesinin bulunması öngörülmüştür. Bu temizleme bölgesinde, pişirme maşalarının pişirme plakaları, isteğe

bağlı olarak, en azından kısmen açılmıştır. İsteğe bağlı olarak, temizleme bölgesinde açılmış bir pişirme maşasının pişirme plakaları arasına en az bir nozülün doğrultulmuş olması, bu sayede kirliliklerin pişirme plakalarından uzaklaştırılabilmesi öngörülmüştür. Sıcaklıktan ve/veya ıstıdan sinerjetik yararlanma sayesinde, pişirme plakaları, 5 önceden ısıtılmış vasatla temizlenme yoluyla soğutulmaya karşı korunabilirler ve esasen pişirme haznesi sıcaklığında muhafaza edilebilirler. Bu şekilde, pişirme plakalarının ve böylece pişirme tertibatının kullanım ömrü arttırılabilir. Ayrıca, hem pişirme tertibatının enerji verimi, hem de ürün kalitesi arttırılabilir. İsteğe 10 bağlı olarak, pişirme maşalarının pişirme kütlesi uygulama bölgesinde ve/veya açma bölgesinde ve/veya pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde ve/veya temizleme bölgesinde ve/veya ayrıca kapatma bölgesinde en azından kısmen açılmış olmaları öngörülmüştür.

15

İsteğe bağlı olarak, nozülün, bir açma bölgesinde bulunan bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına doğrultulmuş olması, ve/veya nozülün, pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde bulunan bir pişirme maşasının her iki pişirme plakasının arasına doğrultulmuş 20 olması, ve/veya nozülün, bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına doğrultulmuş olması öngörülmüş olup, burada pişirme maşası, pişirme ürünü dışarı alma bölgesinden sonra, ancak pişirme kütlesi uygulama bölgesinden önce bulunur.

25

İsteğe bağlı olarak, en az bir nozülün, bir açma bölgesinde bulunan bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası üzerine doğrultulmuş olması öngörülmüştür. Bu sayede, isteğe bağlı olarak, açma bölgesinde pişirme plakaları içerisinde bulunan pişirme ürünlerinin içeri beslenen

vasat vasıtasıyla gevşetilmesi ve/veya çözülmesi mümkündür. Bu şekilde, pişirme ürünü, isteğe bağlı olarak, pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde kolaylıkla ve zarar görmeden, özellikle de kırılmadan, pişirme maşasından dışarı alınabilir. İsteğe bağlı olarak, pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde, bir nozül, pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde bulunan bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına doğrultulmuştur. Bu sayede, pişirme ürünü, pişirme tertibatının ve üfleme düzeneğinin yapılandırılmasına bağlı olarak, ilk defa veya daha da gevşetilebilir ve/veya çözülebilir. Böylece, pişirme ürününün zarar görmeden dışarı alınması mümkün olabilir. Ayrıca, en az bir nozül, pişirme ürünü dışarı alma bölgesinden sonra, ancak pişirme kütlesi uygulama bölgesinden önce, özellikle de bir temizleme bölgesinde bulunan bir pişirme maşasının her iki pişirme plakası arasına doğrultulmuş olabilir. Bu sayede, isteğe bağlı olarak, pişirme ürünü içermeyen pişirme plakalarından kirliliklerin uzaklaştırılması mümkündür. Daha sonra, pişirme kütlesi, böylelikle, bir temizlenmiş ve esasen pişirme haznesi sıcaklığına getirilmiş bir pişirme plakası üzerine uygulanabilir. Pişirme plakalarının içeri beslenmiş vasat önceden ısıtılarak isteğe bağlı olarak esasen hep aynı sıcaklığı içermeleri sayesinde, pişirme ürünlerinin iyileştirilmiş bir pişirilmesi mümkünleştirilebilir. İsteğe bağlı olarak, en az bir nozülün, açma bölgesinde ve/veya pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde ve/veya temizleme bölgesinde ve/veya pişirme kütlesi uygulama bölgesinde ve/veya kapatma bölgesinde düzenlenmiş olması veya olmaları öngörülmüştür.

İsteğe bağlı olarak, nozülün, pişirme maşasının pişirme plakalarından biri üzerine doğrultulmuş olması, ve/veya nozülün, pişirme maşasının

her iki pişirme plakası üzerine doğrultulmuş olması, ve/veya en az iki nozülün mevcut olması öngörülmüş olup, burada bu nozüllerden en az biri, bir pişirme maşasının bir pişirme plakası üzerine doğrultulmuştur ve bu nozüllerden en az bir diğeri, bu pişirme maşasının diğeri pişirme plakası üzerine doğrultulmuştur.

Böylece, bir nozülün, bir pişirme maşasının en az bir veya her iki pişirme plakası üzerine doğrultulmuş olması öngörülmüş olabilir. Bu sayede, isteğe bağlı olarak, pişirme plakaları içerisinde veya üzerinde bulunan pişirme ürününün ve/veya pişirme plakaları üzerinde bulunan kirliliklerin her iki pişirme plakasından sadece bir nozülle aynı anda çözülmesi ve/veya gevşetilmesi ve/veya uzaklaştırılması mümkündür. İsteğe bağlı olarak, en az iki nozülün mevcut olması öngörülmüştür. Nozüllerden en az biri, bir pişirme maşasının bir pişirme plakası üzerine doğrultulmuş olabilir ve bu nozüllerden en az bir diğeri, bu pişirme maşasının diğeri pişirme plakası üzerine doğrultulmuş olabilir. Bu en az iki nozül sayesinde, böylece, isteğe bağlı olarak, pişirme ürününün veya kirliliklerin pişirme plakasının birçok yerinde aynı anda çözülmesi ve/veya gevşetilmesi ve/veya uzaklaştırılması mümkündür.

İsteğe bağlı olarak, pişirme maşalarının dolaştığı dönme hattının arka arkaya esasen yatay uzanan bir üst taşıma düzlemini, bir arka saptırma bölgesini, esasen yatay uzanan bir alt taşıma düzlemini, ve bir ön saptırma bölgesini kapsamaması, pişirme maşalarının, arka saptırma bölgesinde 180°'lik bir saptırma ile üst taşıma düzleminde alt taşıma düzlemi üzerine götürülmesi, ve pişirme maşalarının, ön saptırma

bölgesinde 180°'lik bir saptırmayla alt taşıma düzleminden yine geriye üst taşıma düzlemi üzerine götürülmesi öngörülmüştür.

İsteğe bağlı olarak, pişirme tertibatının, bir veya belirli bir dışarı
5 çekme birimine sahip bir pişirme haznesini kapsaması, ve basınçlı
hattın, özellikle de ısı eşanjörünün oluşturulması için, spiral şeklinde
veya meander şeklinde dışarı çekme birimi içerisinde veya üzerinde
düzenlenmiş olması, ve basınçlı hattın, dışarı çekme birimi ile gaz
10 şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş olması
öngörülmüştür.

Basınçlı hattın spiral şeklinde veya meander şeklinde dışarı çekme
birimi içerisinde veya üzerinde düzenlenmesi sayesinde, isteğe bağlı
olarak, dışarı çekme birimi ile gaz şeklindeki vasat arasında iyi bir ısı
15 alışverişi mümkündür. İsteğe bağlı olarak, basınçlı hatların, ayrıca,
dışarı çekme birimi içerisinde veya üzerinde düzenlenmesi de
mümkündür.

İsteğe bağlı olarak, basınçlı hattın, ısı eşanjörünün oluşturulması için,
20 alt ve üst taşıma düzlemi arasında, özellikle de doğrusal olarak
düzenlenmiş olması ve basınçlı hattın, dışarı çekme birimi ile gaz
şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş olması
öngörülmüştür.

İsteğe bağlı olarak, basınçlı konteynerin pişirme haznesi içerisinde
25 düzenlenmiş olması ve basınçlı konteynerin, pişirme haznesi ile gaz
şeklindeki vasat arasında ısı alışverişi için tesis edilmiş olması
öngörülmüştür.

Basınçlı konteynerin pişirme haznesi içerisinde düzenlenmesi sayesinde, isteğe bağlı olarak, vasatın büyük bir hacminin esasen pişirme haznesi sıcaklığına karşılık gelen bir ön ısıtma sıcaklığına getirilmesi ve bu sıcaklıkta tutulması mümkündür. Basınçlı konteyner, 5 böylece, isteğe bağlı olarak, tampon depolayıcı olarak işlev görür. Bu tampon depolayıcı sayesinde, isteğe bağlı olarak, vasat sürekli olarak esasen sabit bir ön ısıtma sıcaklığıyla pişirme tertibatı içerisine getirilebilir, çünkü arkadan gelen vasat, tampon depolayıcının büyük hacmi sayesinde, bunun sıcaklığını esasen değiştirmeden ön ısıtma 10 sıcaklığına getirilebilir.

Tüm uygulama şekillerinde, ısı eşanjörünün, kısmen veya tamamen, vasatla doldurulmuş bir hat vasıtasıyla ve/veya vasatla doldurulmuş bir konteyner vasıtasıyla oluşturulmuş olması öngörülmüş olabilir. Hat 15 ve/veya konteyner, burada, beslenen ısı, vasat üzerine aktarılacak şekilde yapılandırılmıştır. Özellikle de, hat, basınçlı hattır ve konteyner, basınçlı konteynerdir.

Tüm uygulama şekillerinde, üfleme düzeneğinin, bir körüğü veya bir 20 kompresörü kapsamaları öngörülmüş olabilir. İsteğe bağlı olarak, körüğün veya kompresörün, pişirme tertibatının içinde veya dışında, özellikle de pişirme haznesinin içinde veya dışında düzenlenmiş olması öngörülmüştür. İsteğe bağlı olarak, vasat körük veya kompresör içerisinden akmadan önce veya vasat körük veya 25 kompresör içerisinden aktıktan sonra, vasatın ısıtılması öngörülmüştür.

Tüm uygulama şekillerinde, ısı eşanjörünün, basınçlı hatlar ve/veya basınçlı konteyner vasıtasıyla oluşturulmuş olması öngörülmüş olabilir. İsteğe bağlı olarak, ısı eşanjörünün, özellikle de basınçlı hattın, dışarı çekme birimi içerisinde ve/veya üzerinde düzenlenmiş
5 olması ve bu birimin etrafını sarması öngörülmüştür. Tüm uygulama şekillerinde, basınçlı hattın spiral şeklinde dışarı çekme birimi bölgesinde ve/veya dışarı çekme birimi üzerinde ve/veya pişirme haznesi içerisinde düzenlenmiş olması öngörülmüş olabilir.

10 Tüm uygulama şekillerinde, basınçlı hattın meander şeklinde dışarı çekme birimi bölgesinde ve/veya dışarı çekme birimi üzerinde ve/veya pişirme haznesi içerisinde düzenlenmiş olması öngörülmüş olabilir.

İsteğe bağlı olarak, körüğün veya kompresörün, pişirme haznesinin
15 dışında düzenlenmiş olması ve ısı eşanjörü olarak yapılandırılmış basınçlı hattın, dışarı çekme birimi içerisinde spiral şeklinde veya meander şeklinde düzenlenmiş olması öngörülmüştür.

İsteğe bağlı olarak, körüğün veya kompresörün, pişirme haznesinin
20 içinde düzenlenmiş olması ve ısı eşanjörü olarak yapılandırılmış basınçlı hattın, pişirme haznesi içerisinde spiral şeklinde veya meander şeklinde düzenlenmiş olması öngörülmüştür.

İsteğe bağlı olarak, ısı eşanjörü olarak yapılandırılmış basınçlı
25 konteynerin, pişirme haznesi içerisinde düzenlenmiş olması öngörülmüştür.

İsteğe bağlı olarak, körüğün veya kompresörün, n kafa içerisinde düzenlenmiş olması ngrlmştir.

İsteğe bağlı olarak, basınçlı hattın ve/veya basınçlı konteynerin
5 ve/veya nozülün metalden, özellikle de değerli çelikten yapılmış
olması veya olmaları ngrlmştir.

İsteğe bağlı olarak, ön ısıtma düzeneğinin, özellikle de basınçlı hattın
ve/veya basınçlı konteynerin, vasatı çevreye, özellikle de pişirme
10 haznesine ve dışarı çekme birimine karşı sınırlaması veya
sınırlamaları ve sadece vasat ve pişirme haznesi ve/veya dışarı çekme
birimi arasında ısı alışverişini mümkün kılması veya kılmaları
ngrlmştir.

İsteğe bağlı olarak, vasatın hava olması ve üfleme düzeneğinin,
15 ısıtılmış basınçlı havanın oluşturulması ve dışarı verilmesi için
yapılandırılmış olması ngrlmştir.

Tercihen, pişirme haznesinden esasen ayrılmış bir n kafanın mevcut
20 olması, bu ön kafa içerisinde pişirme kütlesi uygulama bölgesinin,
kapatma bölgesinin, açma bölgesinin ve pişirme ürünü dışarı alma
bölgesinin düzenlenmiş olması, ve n kafa içerisindeki nozülün
(nozüllerin), pişirme maşaları arasına doğrultulmuş olması
ngrlmştir.

25

İsteğe bağlı olarak, n kafanın esasen ısıtılmamış olması
ngrlmştir.

Buluşa uygun diğer özellikler, istemlerden, uygulama örneklerinin tarifinden ve şekillerden anlaşılır.

5 Buluş, artık, örneksel olan, ancak münhasır olmayan uygulama örneklerinden örnek alınarak daha yakından açıklanacaktır.

Şekil 1, bir pişirme tertibatının bir birinci uygulama şeklinin bir şematik görünüşünü bir kesitsel görünümde gösterir.

10 Şekil 2, bir pişirme tertibatının bir ikinci uygulama şeklinin bir şematik görünüşünü bir kesitsel görünümde gösterir.

Başka türlü ifade edilmediği sürece, referans işaretler aşağıdaki komponentlere karşılık gelirler: pişirme haznesi 1, pişirme maşaları 2, 15 pişirme plakaları 3, üfleme düzeneği 4, nozüller 5, ön ısıtma düzeneği 6, basınçlı hatlar 7, basınçlı konteyner 8, pişirme kütlesi uygulama bölgesi 9, kapatma bölgesi 10, açma bölgesi 11, pişirme ürünü dışarı alma bölgesi 12, temizleme bölgesi 13, üst taşıma düzlemi 14, arka saptırma bölgesi 15, alt taşıma düzlemi 16, ön saptırma bölgesi 17, ön 20 kafa 18, pişirme ürünü dışarı alma tertibatı 19.

Şekil 1, bir pişirme tertibatının bir birinci uygulama şeklini gösterir. Pişirme tertibatı, pişirilmiş, tercihen yenilebilir ürünlerin imalatı için tesis edilmiştir. Pişirme tertibatı, kendi içinde kapalı bir dönme hattı 25 boyunca sürekli olarak dolaşan ve pişirme haznesi (1) boyunca hareket eden birden fazla pişirme maşasını (2) kapsar. Pişirme maşaları (2) açılabilir ve kapatılabilir, özellikle de mafsal vasıtasıyla açılabilir ve kapatılabilir olarak yapılandırılmıştır. Pişirme

maşalarından (2) her biri, birbirlerine göre döndürülebilir iki pişirme plakasını (3) kapsar. Pişirme tertibatı, bir üfleme düzeneğini (4) kapsar.

5 Ufleme düzeneği (4), mevcut uygulama şeklinde, yedi nozülü (5) kapsamakta olup, burada Şekil 1'deki kesitsel görünümde bu nozüllerden sadece dördü görülebilir. Nozüller (5), pişirme maşaları (2) en azından kısmen açılmış olarak, pişirme maşalarının (2) dönme hattı üzerindeki bir bölgede düzenlenmiştir. Gaz şeklinde bir vasat,
10 nozüllerden (5) geçirilerek, bir hareket ettirilen, ve en azından kısmen açılmış olan pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına getirilebilir.

Ufleme düzeneği (4), ayrıca, bir ön ısıtma düzeneğini (6) de kapsar.
15 Bu uygulama şeklinde, üfleme düzeneği (4), ısıtılmış basınçlı havanın oluşturulması ve dışarı verilmesi için yapılandırılmıştır. Ön ısıtma düzeneği (6) sayesinde, bu uygulama şeklinde hava olan, içeri getirilecek vasat ısıtılabilir. Havanın ısıtılması yoluyla, böylece, hem pişirme plakalarının (3), hem de pişirme ürünlerinin soğutulmasının,
20 özellikle de güçlü ve hızlı soğutulmasının azaltılması, ve bu şekilde, hem pişirme tertibatının enerji veriminin, hem de bu tertibatla üretilen pişirme ürünlerinin kalitesinin artırılması mümkündür. Bunun dışında, havanın önceden ısıtılması yoluyla, ayrıca, pişirme plakaları (3) üzerine aksi takdirde soğutmadan ötürü binen termik yük de
25 azaltılır, bu şekilde pişirme plakalarının (3) kullanım ömrü ve bununla birlikte pişirme tertibatının kullanım ömrü artırılabilir. Bu uygulama şeklinde, ön ısıtma düzeneği (6), birden fazla basınçlı hattı (7) ve bir basınçlı konteyneri (8) kapsar. Basınçlı hatlar (7), bu uygulama

şeklinde, basınçlı hava hatları olarak ve basınçlı konteyner (8), basınçlı hava konteyneri olarak yapılandırılmıştır. Ufleme düzeneğinin (4) ön ısıtma düzeneği (6), özellikle de basınçlı hatlar (7) ve basınçlı konteyner (8), pişirme tertibatının pişirme haznesi (1) 5 içerisinde düzenlenmiştir ve böylece ısı eşanjörleri olarak etki ederler. Hem basınçlı hatlar (7), hem de basınçlı konteyner (8), pişirme haznesi (1) ile hava arasında ısının aktarılması için tesis edilmiştir. Bu sayede, pişirme haznesinin (1) ısısından sinerjetik olarak yararlanılabilir ve havanın ısıtılması için ilave ısıtma tertibatı gerekli 10 değildir.

Bu uygulama şeklinde, pişirme maşalarından (2) her birinin dönme hattı boyunca arka arkaya bir pişirme kütlesi uygulama bölgesini (9), bir kapatma bölgesini (10), pişirme haznesini (1), bir açma bölgesini 15 (11), bir pişirme ürünü dışarı alma bölgesini (12) ve bir temizleme bölgesini (13) dolaşması öngörülmüştür. Pişirme kütlesi uygulama bölgesi (9), bir pişirme kütesinin bir açılmış pişirme maşası (2) üzerine uygulanmasına yarar. Kapatma bölgesinde (10), zaten pişirme kütesinin uygulandığı pişirme maşası (2) kapatılır. Pişirme haznesi 20 (1), kapatılmış pişirme maşaları (2) içerisinde pişirme ürünlerinin pişirilmesine yarar. Açma bölgesinde (11) pişirme maşası (2) açılır. Pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde (12), pişirilmiş ürün, açılmış pişirme maşalarından (2) dışarı alınır. Temizleme bölgesinde (13), pişirme maşasının (2) pişirme plakalarından (3) kirlilikler 25 uzaklaştırılır.

Bu uygulama şeklinde, açma bölgesinde (11) bulunan bir pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına bir nozül (5)

doğrultulmuştur. Pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde (12), bu uygulama şeklinde, iki nozül (5) öngörülmüş olup, burada bir nozül (5), bir pişirme maşasının (2) bir pişirme plakası (3) üzerine ve diğer nozül (5), bu pişirme maşasının (2) diğer pişirme plakası (3) üzerine 5 doğrultulmuştur. Bu nozüller (5), pişirme ürünlerini pişirme plakalarından (3) gevşetirler ve çözerler. Hem açma bölgesinde (11), hem de pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde (12) bulunan pişirme plakaları (3) üzerine doğrultulmuş nozüller (5) sayesinde, bu uygulama şeklinde, pişirilmiş ürünlerin zarar görmeden, özellikle de 10 kırılmadan pişirme maşalarından (2) dışarı alınması mümkündür. Bu uygulama şeklinde bir pişirme ürünü dışarı alma tertibatı (19) öngörülmüştür. Çözülen pişirme ürünleri, bununla, ziyan olmadan, basınçlı hava uygulanarak ve yerçekimi vasıtasıyla, pişirme maşalarının (2) pişirme plakalarından (3) pişirme ürünü dışarı alma tertibatının (19) dışarı alma elemanları üzerine kayarlar. Bu uygulama 15 şeklinde, temizleme bölgesinde (13) toplamda dört nozül (5) düzenlenmiş olup, bu nozüller, iki pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3) arasına doğrultulmuştur. Bu uygulama şeklinde, dört nozülden (5) her defasında ikisi, temizleme bölgesinde (13) iki farklı konumda düzenlenmiştir. Bir nozül düzeneğinin her defasında 20 bir nozülü (5), bir pişirme maşasının (2) bir pişirme plakası (3) üzerine doğrultulmuştur ve bu nozül düzeneğinin diğer nozülü (5), bu pişirme maşasının (2) diğer pişirme plakası (3) üzerine doğrultulmuştur. Bu sayede, en azından kısmen açılmış pişirme maşalarının (2) pişirme 25 plakalarının (3) verimli ve esaslı olarak kirliliklerden arındırılması mümkündür. Pişirme haznesinin (1) sıcaklığından sinerjetik yararlanma yoluyla, önceden ısıtılmış basınçlı hava vasıtasıyla pişirme plakalarının (3) soğutulması azaltılır. Bu uygulama şeklinde, basınçlı

havanın ön ısıtma sıcaklığı esasen pişirme haznesi sıcaklığına karşılık gelir, bu sayede pişirme plakaları (3) ısıtılır. Bu şekilde, bir yandan, pişirme tertibatının enerji verimi arttırılabilir. Diğer yandan, hem pişirme tertibatının kullanım ömrünün uzatılması, hem de pişirme ürünlerinin kalitesinin arttırılması mümkündür.

Bu uygulama şeklinde, pişirme maşalarının (2) dolaştığı dönme hattının arka arkaya esasen yatay uzanan bir üst taşıma düzlemini (14), bir arka saptırma bölgesini (15), esasen yatay uzanan bir alt taşıma düzlemini (16), ve bir ön saptırma bölgesini (17) kapsamaları öngörülmüştür. Bu uygulama şeklinde, pişirme maşalarının (2), arka saptırma bölgesinde (15) 180°'lik bir saptırma ile üst taşıma düzleminde (14) alt taşıma düzlemi (16) üzerine götürülmesi öngörülmüştür. Ayrıca, pişirme maşalarının (2), ön saptırma bölgesinde (17) 180°'lik bir saptırma ile alt taşıma düzleminde (16) yine geriye üst taşıma düzlemi (14) üzerine götürülmesi öngörülmüştür.

Bu uygulama şeklinde, ön ısıtma düzeneğinin (6) basınçlı hatlarının (7), ısı eşanjörünün oluşturulması için, alt taşıma düzlemi (16) ile üst taşıma düzlemi (14) arasında düzenlenmesi öngörülmüştür.

Bu uygulama şeklinde, pişirme haznesinden (1) esasen ayrılmış bir ön kafa (18) öngörülmüştür. Ön kafa (18) esasen ısıtılmamıştır ve açma bölgesini (11), pişirme ürünü dışarı alma bölgesini (12), temizleme bölgesini (13), pişirme kütlesi uygulama bölgesini (9), ve kapatma bölgesini (10) kapsar. Bu uygulama şeklinin nozüllerinin (5) hepsi, ön

kafa (18) içerisinde düzenlenmiştir ve ön kafa (18) içerisinde bulunan pişirme maşalarının (2) pişirme plakaları (3) üzerine doğrultulmuştur.

Şekil 2, bir pişirme tertibatının bir ikinci uygulama şeklini gösterir.

5 Pişirme tertibatı esasen, Şekil 1’de gösterilen, pişirme tertibatının birinci uygulama şekline karşılık gelir. Ancak, birinci uygulama şekline farkı, bir diğer pişirme ürünü dışarı alma tertibatının (19) öngörülmüş olmasıdır. Bu pişirme ürünü dışarı alma tertibatı (19), pişirme ürünü dışarı alma bölgesinde (12) en azından kısmen açılmış

10 pişirme maşaları (2) içerisine kavrayan ve pişirme ürünlerini dışarı alan dışarı alma elemanlarını kapsar. Bu sayede, ayrıca, açma bölgesi (11), pişirme ürünü dışarı alma bölgesi (12), bu uygulama şeklinde de öngörülmüş olan temizleme bölgesi (13), pişirme kütlesi uygulama bölgesi (9) ve ayrıca kapatma bölgesi (10), pişirme tertibatında, birinci

15 uygulama şekline farklı olarak düzenlenmiştir. Bu uygulama şeklinde de, bir ön ısıtma düzeneğini (6) kapsayan bir üfleme düzeneği (4) öngörülmüştür. Üfleme düzeneği (4), ısıtılabilir basınçlı havanın oluşturulması ve dışarı verilmesi için tesis edilmiştir. Ön ısıtma düzeneğinin (6) basınçlı hatları (7) ve basınçlı konteyneri (8),

20 pişirme haznesi (1) içerisinde düzenlenmiştir. Bu uygulama şeklinde, altı nozül (5) öngörülmüş olup, burada kesitsel görünümde bu nozüllerden (5) sadece dördü Şekil 2’de görülebilir. Altı nozül (5) vasıtasıyla, basınçlı hava, bir hareket ettirilen, en azından kısmen açılmış olan bir pişirme maşasının (2) her iki pişirme plakası (3)

25 arasına getirilir. Üfleme düzeneğinin (4) ön ısıtma düzeneği (6) sayesinde, basınçlı havanın ısıtılmış olarak pişirme tertibatı içerisine getirilmesi mümkündür.

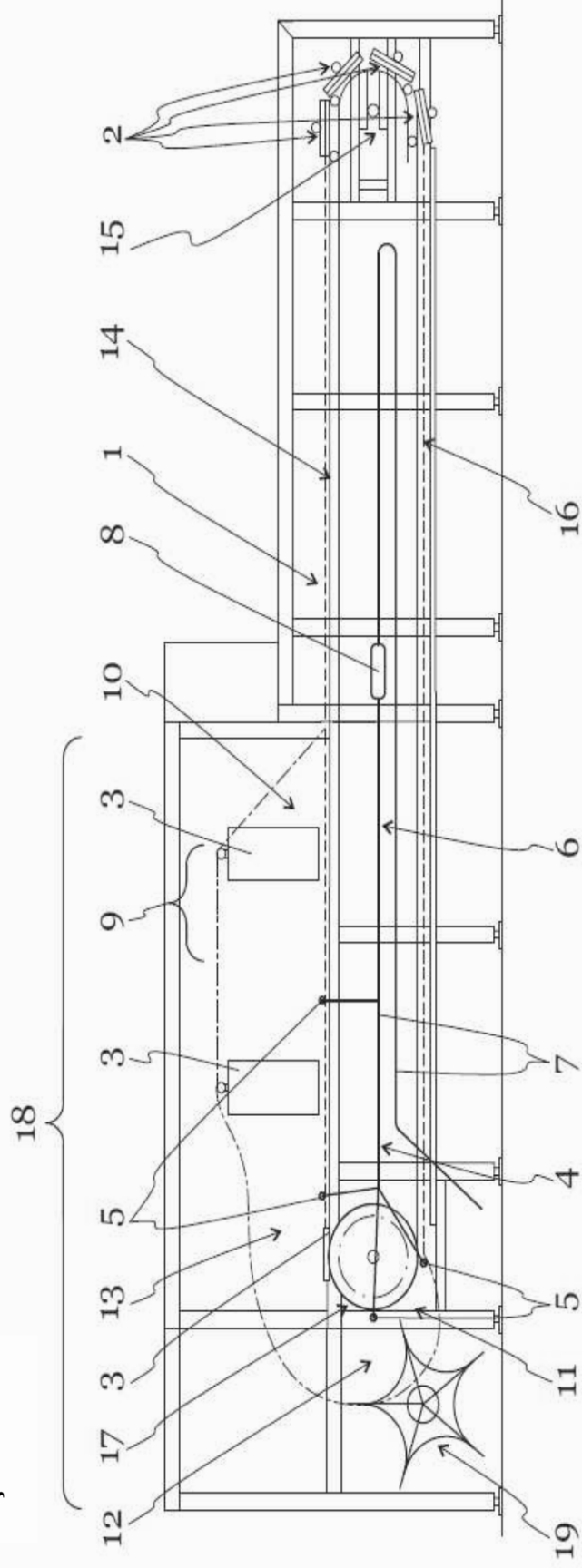
Piştirme haznesinin (1) ısısından sinerjetik olarak yararlanma yoluyla, böylece, piştirme tertibatının etkin maliyetle işletilebilmesi ve piştirme ürünlerinin ürün kalitesinin arttırılması mümkündür. Nozüllerden (5) ikisi, açma bölgesi (11) üzerine doğrultulmuş olup, burada bu nozüller farklı konumlarda düzenlenmiştir. Bu nozüller (5), açma bölgesinde 5 (11) bulunan iki piştirme maşasının (2) piştirme plakaları (3) arasına havayı üflerler. Havanın önceden ısıtılmış olması sayesinde, böylece, piştirme ürünü, kendini veya piştirme plakasını (3) güçlü soğutmaksızın, açma bölgesinde (11) gevşetilebilir ve/veya 10 çözülebilir. Piştirme ürünü dışarı alma bölgesinde (12) iki nozül (5) düzenlenmiştir. Bu nozüllerden (5) biri, piştirme ürünü dışarı alma bölgesi (12) boyunca hareket eden bir piştirme maşasının (2) piştirme plakasının (3) bir tarafı üzerine doğrultulmuştur. Bu nozüllerden (5) ikincisi, bu piştirme maşasının (2) piştirme plakasının (3) diğer tarafı 15 üzerine doğrultulmuştur. Böylece, piştirme ürününün iki yerde aynı anda gevşetilmesi ve bunun, piştirme ürünü dışarı alma tertibatının (19) dışarı alma elemanlarıyla, ziyan olmadan, özellikle de kırılmadan piştirme maşasının (2) piştirme plakalarından (3) dışarı alınması mümkündür.

20

Bu uygulama şeklinde, piştirme ürünü dışarı alma bölgesi (12) ile piştirme kütlesi uygulama bölgesi (9) arasında bir temizleme bölgesi (13) öngörülmüştür. Bu temizleme bölgesinde (13) iki nozül (5) bulunur. Bu nozüllerden (5) biri, her defasında, orada bulunan bir piştirme maşasının (2) piştirme plakalarının (3) bir tarafı üzerine 25 doğrultulmuştur. Diğer nozül (5), bu piştirme maşasının (2) piştirme plakalarının (3) diğer tarafı üzerine doğrultulmuştur. Nozüllerin (5) bu düzeneği sayesinde, piştirme plakalarının (3) kirliliklerden

arındırılması mümkündür. Havanın önceden ısıtılmış olması sayesinde, pişirme plakaları (3), bu bölgelerden hiçbirinde, önceden ısıtılmış, içeri getirilen hava vasıtasıyla soğutulmaz. Bu şekilde, ileride, pişirme kütlesi uygulama bölgesinde (9) pişirme kütesinin, zaten esasen pişirme sıcaklığında olan bir pişirme plakası (3) üzerine uygulanması mümkündür. Böylece, ayrıca, pişirme ürünlerinin kalitesi de esasen yükseltilir. Birinci uygulama şeklinde de olduğu gibi, açma bölgesi (11), pişirme ürünü dışarı alma bölgesi (12), temizleme bölgesi (13), pişirme kütlesi uygulama bölgesi (9) ve kapatma bölgesi (10), esasen ısıtılmamış olan ön kafa (18) içerisinde düzenlenmiştir.

ŞEKİL 1



ŞEKİL 2

