



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012149792/13, 26.04.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

23.04.2010 EP 10004318.1;

19.08.2010 EP 10008660.2;

31.08.2010 EP 10009039.8;

23.09.2010 EP 10010255.7;

04.10.2010 EP 10013264.6

(43) Дата публикации заявки: 27.05.2014 Бюл. № 15

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на национальной фазе: 23.11.2012

(86) Заявка РСТ:

EP 2011/002075 (26.04.2011)

(87) Публикация заявки РСТ:

WO 2011/131372 (27.10.2011)

Адрес для переписки:

105082, Москва, Спартаковский пер., д. 2, стр. 1,
секция 1, этаж 3, "Евромаркпат"

(71) Заявитель(и):

СИ-ЭФ-ЭС БАКЕЛ Б.В. (NL)

(72) Автор(ы):

Хендрикус-Петрус-Герардус ВАН-ГЕРВЕН
(NL),Георге-Ламбертус-Йозефус-Мария БОГЕРС
(NL),

Хендрик-Ян РИГХОЛТ (NL)

(54) ФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА И СПОСОБ ФОРМОВАНИЯ ОБЪЕМНОГО ПИЩЕВОГО ПРОДУКТА**(57) Формула изобретения**

1. Формовочная машина (3) для изготовления брикетов (22) пищевых продуктов, содержащая формовочный блок (1), включающий форму (11), в которой формируются брикеты, прилегающий к нажимному компоненту (13) и по меньшей мере частично выполненный из пористого материала, причем формы (11) выполнены с возможностью выталкивания из них брикетов с помощью газа, отличающаяся тем, что формовочный блок представляет собой вращающийся барабан, нажимной компонент имеет трехмерную структуру поверхности, и поверхность формовочного блока, взаимодействующая с нажимным компонентом, имеет трехмерную структуру, обеспечивая формирование продукта с переменной толщиной по всей его протяженности.

2. Формовочная машина (3) по п.1, отличающаяся тем, что она содержит предпочтительно регулируемый пружинный элемент (16, 18) между основанием (5) и нажимным компонентом (13).

3. Формовочная машина (3) по п.1, отличающаяся тем, что в ней используется режущий элемент (23), который по меньшей мере частично составляет одно целое с

нажимным компонентом (13).

4. Формовочная машина (3) по п.3, отличающаяся тем, что нажимной компонент (13) имеет отверстие (14), и режущий элемент (23) расположен по периметру этого отверстия (14).

5. Формовочная машина (3) по п.3 или 4, отличающаяся тем, что режущий элемент (23) выполнен в нажимном компоненте, предпочтительно с использованием гидроабразивной резки.

6. Формовочная машина (3) по п.3 или 4, отличающаяся тем, что режущий элемент (23) имеет пилообразную и/или волнистую, и/или прямолинейную кромку.

7. Формовочная машина (3) по п.1, отличающаяся тем, что формовочный блок выполнен с возможностью приложения вакуума для предотвращения самопроизвольного высвобождения брикета (22).

8. Формовочная машина (3) по п.1 или 7, отличающаяся тем, что формовочный блок (1) выполнен с возможностью подачи в него воды после выгрузки брикетов (22).

9. Формовочная машина (3) по п.1, отличающаяся тем, что обеспечивается одновременное формирование нескольких рядов брикетов.

10. Формовочная машина (3) по п.1, отличающаяся тем, что вставки соединены с окружающей атмосферой и/или с системой (25, 26, 28) со средой повышенного давления.

11. Формовочная машина (3) п.1, отличающаяся тем, что она содержит блок (34) введения палочек, который может перемещаться, предпочтительно по меньшей мере по части окружности.

12. Формовочная машина (3) по п.11, отличающаяся тем, что упомянутый блок расположен у переднего конца (36) барабана.

13. Формовочная машина (3) по п.11 или 12, отличающаяся тем, что она содержит кулачок, способный толкать палочку, вводя ее в брикет, в то время как формовочный блок осуществляет поступательное движение.

14. Формовочная машина (3) по п.11 или 12, отличающаяся тем, что имеется средство (30), представляющее собой щель.

15. Формовочная машина по п.1, отличающаяся тем, что она содержит разделительный элемент для разделения потока газа между несколькими полостями.