

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012133352/13, 25.07.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
25.07.2011 АТ А1086/2011

(43) Дата публикации заявки: 27.01.2014 Бюл. № 3

Адрес для переписки:

197046, Санкт-Петербург, Каменноостровский
пр., 1-3, офис 30, ООО "Юридическая фирма
Городисский и Партнеры", Капустиной Ю.В.

(71) Заявитель(и):

Хаас Фуд Экуипмент ГмбХ (АТ)

(72) Автор(ы):

ХААС Йоханнес (АТ),
ХААС Йозев (АТ),
ЙИРАШЕК Штефан (АТ),
ОБЕРМАЙЕР Фритц (АТ)

(54) СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПУСТОТЕЛОГО ВЫПЕЧНОГО ИЗДЕЛИЯ

(57) Формула изобретения

1. Способ производства пустотелых выпечных изделий из съедобной выпечной вафельной лепешки, которую в горячем, подлежащем формовке состоянии подвергают формовке и во время и/или после процесса формовки охлаждают и таким образом отверждают, отличающийся тем, что вафельную лепешку в горячем, подлежащем формовке состоянии:

- подают к вытяжному отверстию,
- подвергают предварительной формовке на участках складок посредством устройства предварительной формовки,
- и подвергают глубокой вытяжке посредством пуансона в вытяжном отверстии, причем под влиянием предварительной формовки участки складок каждой отдельной вафельной лепешки в процессе глубокой вытяжки многослойно укладываются друг на друга.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что

- вафельную лепешку размещают над вытяжным отверстием и
- посредством устройства предварительной формовки из по существу плоской формы приводят в выгнутую на участках складок предварительно отформованную форму.

3. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что предварительно отформованную вафельную лепешку в процессе глубокой вытяжки из выгнутой на участках складок формы приводят в по существу чашеобразную форму.

4. Способ по п.2, отличающийся тем, что в процессе глубокой вытяжки выгнутые участки складок сначала принимают Ω -образную форму, а затем многослойно укладываются друг на друга.

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что вафельная лепешка имеет круглую, овальную, прямоугольную, многоугольную, квадратную, звездообразную форму или соответствует любой другой форме, при которой длина многократно превышает ее

толщину.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что при предварительной формовке вафельной лепешке придают форму с обеспечением возможности регулировки положения участков складок.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что

- вафельную лепешку подают к вытяжному отверстию вдоль передаточной поверхности,
- центруют над вытяжным отверстием посредством центровочных выступов,
- подвергают предварительной формовке посредством устройства предварительной формовки и
- подвергают глубокой вытяжке в вытяжном отверстии посредством пуансона устройства глубокой вытяжки,
- при этом и/или после этого охлаждают и отверждают и
- затем выталкивают из вытяжного отверстия посредством выталкивающего устройства.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что

- вафельную лепешку сначала плоско размещают над вытяжным отверстием на протяжном кольце,
- удерживают там за счет удерживающей силы,
- затем посредством выгибных элементов устройства предварительной формовки изгибают на участках складок против удерживающей силы и
- затем подвергают глубокой вытяжке в вытяжном отверстии посредством пуансона устройства глубокой вытяжки.

9. Способ по п.1, отличающийся тем, что пуансон из положения вне вытяжного отверстия по меньшей мере частично по существу линейно вводят в вытяжное отверстие, и при этом он тянет вафельную лепешку за собой в вытяжное отверстие.

10. Способ по п.1, отличающийся тем, что вафельная лепешка состоит из теста или массы для выпечки, которые содержат пластификатор, в частности температурозависимый пластификатор, такой как, например, сахар, эритрит и/или ксилит.

11. Пустотелое выпечное изделие, которое по меньшей мере частично состоит из съедобной выпеченной вафельной лепешки, которая в горячем состоянии подлежит формовке и в процессе и/или после процесса формовки имеет чашеобразную форму, отличающееся тем, что изделие содержит многослойно выполненные участки складок, которые расположены с симметричным, вращательно симметричным и/или регулярным распределением по окружности.

12. Пустотелое выпечное изделие по п.11, отличающееся тем, что направления основной длины участков складок проходят в направлении дна чаши по существу по нормали к краю чаши.

13. Пустотелое выпечное изделие по одному из пп.11 или 12, отличающееся тем, что участки складок выполнены по меньшей мере двухслойными, предпочтительно трехслойными.

14. Пустотелое выпечное изделие по одному из пп.11 или 12, отличающееся тем, что участки складок выполнены по существу прилегающими, повторяющими форму чаши.

15. Устройство для производства пустотелого выпечного изделия, содержащее:

- устройство глубокой вытяжки
- с вытяжным отверстием, над которым может быть размещена выпеченная, подлежащая формовке и отверждаемая вафельная лепешка, и
- с пуансоном, который выполнен с возможностью по меньшей мере частичного введения из положения вне вытяжного отверстия в вытяжное отверстие посредством

устройства привода пуансона,

отличающееся тем, что в области вытяжного отверстия предусмотрено устройство предварительной формовки для предварительной формовки вафельной лепешки.

16. Устройство по п.15, отличающееся тем, что устройство предварительной формовки содержит элементы предварительной формовки, которые размещены в области участков складок вафельной лепешки и предпочтительно являются выдвижными в направлении вафельной лепешки.

17. Устройство по одному из пп.15 или 16, отличающееся тем, что предусмотрено по существу окружающее вытяжное отверстие протяжное кольцо, на котором за счет удерживающей силы удерживается вафельная лепешка.

18. Устройство по п.17, отличающееся тем, что протяжное кольцо расположено параллельно передаточной поверхности или в ней.

19. Устройство по п.15, отличающееся тем, что предусмотрен по меньшей мере один центровочный выступ для центровки и/или размещения вафельной лепешки над вытяжным отверстием.

20. Устройство по п.19, отличающееся тем, что центровочные выступы выступают над протяжным кольцом против удерживающей силы.

21. Устройство по п.15, отличающееся тем, что выгибные элементы выполнены с возможностью приведения из отведенного назад положения, в котором они по существу утоплены в передаточную поверхность, в выпущенное положение, в котором они выступают над протяжным кольцом.

22. Устройство по п.21, отличающееся тем, что для перемещения выгибных элементов предусмотрен привод.