

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 80 25289

(54) Installation et procédé de panification.

(51) Classification internationale (Int. Cl. ³). A 21 C 13/02; A 21 B 7/00; A 21 C 11/00.

(22) Date de dépôt..... 28 novembre 1980.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 22 du 4-6-1982.

(71) Déposant : JAOUEN Jean, résidant en France.

(72) Invention de : Jean Jaouen.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Pierre Loyer,
18, rue de Mogador, 75009 Paris.

La présente invention se rapporte à une installation de panification et au procédé de panification correspondant.

Pour assurer la préparation du pain après le pétrissage, on débite la pâte en pâtons ou cubes de pâte non encore fermentée, puis on manie les pâtons dans une bouleuse pour les former en boules. On place ces boules dans des balancelles qui sont déplacées lentement par une chaîne dans une chambre de repos pour faire lever la pâte. Ce passage en chambre de repos dure environ 1 heure. On met ensuite les boules dans une façonneuse qui leur donne la forme de pains et enfin, on met les pains au four de cuisson.

Pratiquement toutes les installations connues utilisent ce processus et ces appareils pour la panification, et elles présentent certains inconvénients.

Tout d'abord, pour peser les pâtons, on utilise une peseuse volumétrique qui fonctionne très bien si la pâte est débitée tout de suite. Si la pâte doit attendre et fermenter, les bulles qui apparaissent dans la pâte entraînent une variation de volume, et donc une variation de poids des pâtons puisque la peseuse volumétrique mesure des volumes et non des poids.

Par ailleurs, au cours de leur passage d'une heure dans la chambre de repos, les boules ont le temps de bien lever et deviennent fragiles : lorsqu'on les allonge en forme de pain, il arrive que la pâte retombe et qu'elle manque de vigueur, ce qui est défavorable pour la forme et la qualité du pain.

La présente invention a pour but de remédier à ces inconvénients en fournissant une installation de panification dans laquelle la pâte ne risque pas de manquer de vigueur à la sortie de la chambre de repos, et donne un pain de qualité.

La présente invention a pour objet une installation de panification du type comportant une peseuse volumétrique, une bouleuse, une chambre de repos dans laquelle se déplacent des balancelles, et une façonneuse, caractérisée en ce qu'elle comporte deux chaînes de déplacement des balancelles dans la

chambre de repos, et en ce que, à la sortie de la peseuse, les pâtons sont placés dans des premières balancelles portées par la première chaîne dans la chambre de repos, ensuite, à la sortie de la chambre de repos, les pâtons levés sont maniés
5 dans la bouleuse, puis, à la sortie de la bouleuse, les boules sont placées dans des deuxièmes balancelles portées par la deuxième chaîne dans la chambre de repos, et enfin, à la deuxième sortie de la chambre de repos, les boules levées sont allongées dans la façonneuse avant de passer au four de cuisson.

10 L'invention a également pour objet un procédé de panification à l'aide d'une installation artisanale ou industrielle, caractérisé en ce que les pâtons sortant de la peseuse volumétrique sont placés dans les balancelles d'une première chaîne en chambre de repos, puis maniés et transformés
15 en boules dans une bouleuse, et les boules sont à leur tour placées dans les balancelles d'une deuxième chaîne en chambre de repos avant d'être allongées dans la façonneuse et de passer au four.

A titre d'exemple, on a représenté au dessin un
20 schéma symbolique simplifié d'une installation selon l'invention.

La peseuse volumétrique est symbolisée en 1, les pâtons en 2, les premières balancelles en 3 portées par la première chaîne 4 à l'intérieur de la chambre de repos 5. Les pâtons levés 6 sont maniés dans la bouleuse 7 qui donne les boules
25 8 remises dans la chambre de repos 5 dans les deuxièmes balancelles 9 portées par la deuxième chaîne 10. Les boules levées 11 sont enfin mises dans la façonneuse 12 qui les allonge en pains 13 à cuire après un repos plus ou moins long pour fermentation dans un matériel approprié selon les normes traditionnelles.
30

En utilisant le procédé selon l'invention, la pâte est travaillée à la bouleuse après avoir déjà levé en partie en chambre de repos. Elle prend ainsi de la vigueur et donne un pain de qualité.

35 Sur le plan économique, le seul investissement à faire est celui d'une deuxième chaîne, car le dispositif d'entraînement peut être commun aux deux chaînes. Le temps de passage des pâtons et des boules dans la chambre de repos est déterminé pour avoir le meilleur résultat sur le plan de la qualité du produit fini c'est-à-dire du pain.

RE V E N D I C A T I O N S

1.- Installation de panification du type comportant une peseuse volumétrique, une bouleuse, une chambre de repos dans laquelle se déplacent des balancelles, et une façon-
neuse, caractérisée en ce qu'elle comporte deux chaînes
5 (4, 10) de déplacement des balancelles (3, 9) dans la chambre de repos (5), et en ce que, à la sortie de la peseuse (1), les pâtons (2) sont placés dans des premières balancelles (3) portées par la première chaîne (4) dans la chambre de repos (5), ensuite, à la sortie de la chambre de repos, les pâtons
10 levés (6) sont maniés dans la bouleuse (7), puis, à la sortie de la bouleuse, les boules (8) sont placées dans des deuxièmes balancelles (9) portées par la deuxième chaîne (10) dans la chambre de repos (5), et enfin, à la deuxième sortie de la chambre de repos, les boules levées (11) sont allongées
15 dans la façonneuse (12).

2.- Procédé de panification à l'aide d'une installation artisanale ou industrielle, caractérisé en ce que les pâtons (2) sortant de la peseuse volumétrique (1) sont placés dans les balancelles (3) d'une première chaîne (4)
20 en chambre de repos (5) puis maniés et transformés en boules dans une bouleuse (7), et les boules (8) sont à leur tour placées dans les balancelles (9) d'une deuxième chaîne (10) en chambre de repos (5) avant d'être allongées dans la façonneuse (12) et de passer au four.

