



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

202995

(11)

(B1)

/22/ Přihlášeno 12 09 79
/21/ /PV 6175-79/

(51) Int. Cl.³
A 23 C 19/14
A 01 J 25/12

(40) Zveřejněno 30 05 80

(45) Vydáno 15 10 82

(75)

Autor vynálezu

HUZA FRANTIŠEK, HRADEC KRÁLOVĚ

(54) Forma pro tvarování, předlisování a lisování bloků tvrdých sýrů

1

Vynález se týká formy pro tvarování, předlisování a lisování bloků tvrdých sýrů tvořící kompaktní celek, zjednodušující manipulaci a zkvalitňující proces lisování.

Většinou jsou známy formy pro výrobu tvrdých sýrů, kde je obvodový plášť i dno nerozebíratelně zabudován do zařízení, v němž probíhá tvarování a lisování sýrů. Dále se používá různých, zejména přenosných forem, které mají neměnný objem. Rovněž jsou známy typy jednotlivých forem samostatně plněných sýřeninou, které po vylisování sýrů nutno rozebrat a uvolnit plášť, víko i dno.

Nevýhodou zabudovaných forem je, že doprava sýrů od zařízení vyžaduje ruční manipulaci včetně odtrhávání perforovaného pláště, dna i víka od vylisovaného sýru. U forem s konstantním objemem vyžadujících přesné dávkování sýřeniny, což je v praxi obtížně zajistitelné, činí potíže uvolňování vylisovaných sýrů a okrajování přetoků na hranách sýrů, jakož i následná ruční manipulace při vkládání sýrů do dalších zařízení. Forma neumožňuje předlisování určité výšky sýřeniny. Fáze předlisování splývá s lisováním, což má nepříznivý vliv spolu s nestejným dávkováním sýřeniny na kvalitu sýrů. U samostatných forem je nevýhodou ruční manipulace s díly formy.

Uvedené nevýhody odstraňuje forma podle vynálezu tvořená obvodovým pláštěm a vertikálně posuvným děrovaným lisovacím dnem, které v dolní poloze spočívá na opěrkách upevněných na plášti, s nímž je volně spojeno výkyvnými závěsy, vymezujícími horní polohu posuvného lisovacího dna. Výška obvodového pláště nad posuvným lisovacím dnem v dolní jeho poloze je s výhodou 1,2- až 1,7krát větší, než je výška vylisovaného bloku sýra.

Výhodou formy podle vynálezu je, že jednotlivé části formy tvoří nerozebíratelný celek, čímž je vyloučeno ruční rozebírání a tím i možnost poškození dílů formy. Další podstatnou výhodou je možnost měnit objem. Forma má jednak konstantní objem umožňující předlisování sýřeniny, tak i výškově měnitelný objem při lisování bloku sýra, což nevyžaduje tak přesné dávkování sýřeniny do více forem a přitom zajišťuje kvalitní sýry. Forma umožňuje snadné vyklápění

bloků sýrů mechanizovaným otočením o 180° . Určitá velikost sýrů umožňuje mechanizovat další technologický postup, to je vkládání blokových sýrů do solčích klecí nebo solných lázní.

Příklad provedení vynálezu je znázorněn na připojených výkresech, kde představuje obr. 1 podélný řez formou se znázorněnou výškou předlisovaného a vylisovaného bloku sýrů, obr. 2 boční řez formou s vylisovaným blokem sýrů a obr. 3 podélný řez formou otočenou o 180° při vyklápení bloku sýrů.

Forma je tvořena obvodovým pláštěm 4, který se skládá z nosných stěn 6 s velkými otvory 7, na které z vnitřní strany je neodnímatelně napojena deska 9 s malými otvory 8. Na nosnou stěnu 6 jsou připojeny opěrky 2 se závěsy 3, z nichž každý zasahuje do podlouhlého oka 11 vertikálně posuvného lisovacího dna 1. Lisovací dno 1 se skládá z desky 12 s velkými otvory 7, opatřené výstupky 13, na nichž spočívá neodělitelná fólie 14 s malými otvory 8. Výška předlisovaného bloku sýrů 15 je 1,2- až 1,7krát vyšší, než je výška vylisovaného bloku sýrů 10. Na plášti 4 jsou protilehle zvenčí umístěny manipulační čepy 5.

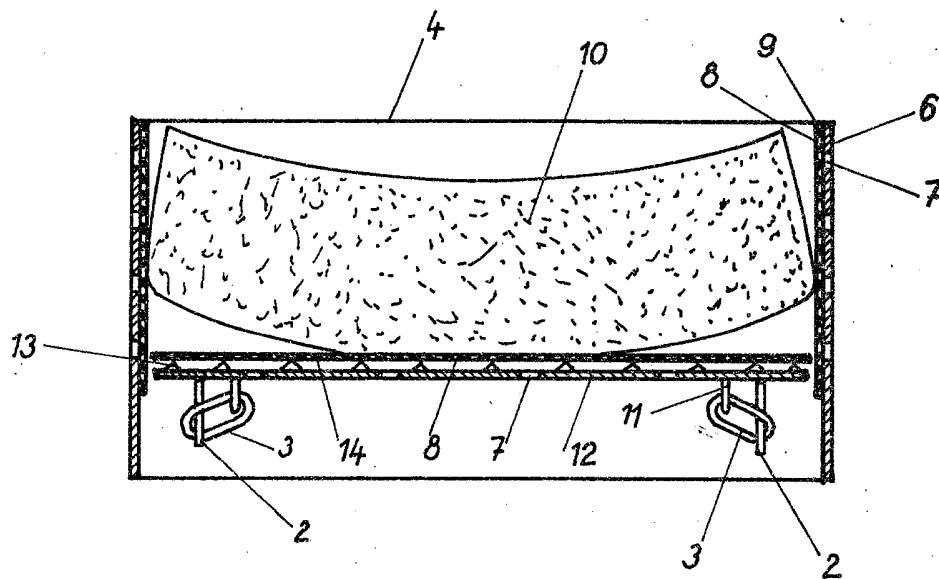
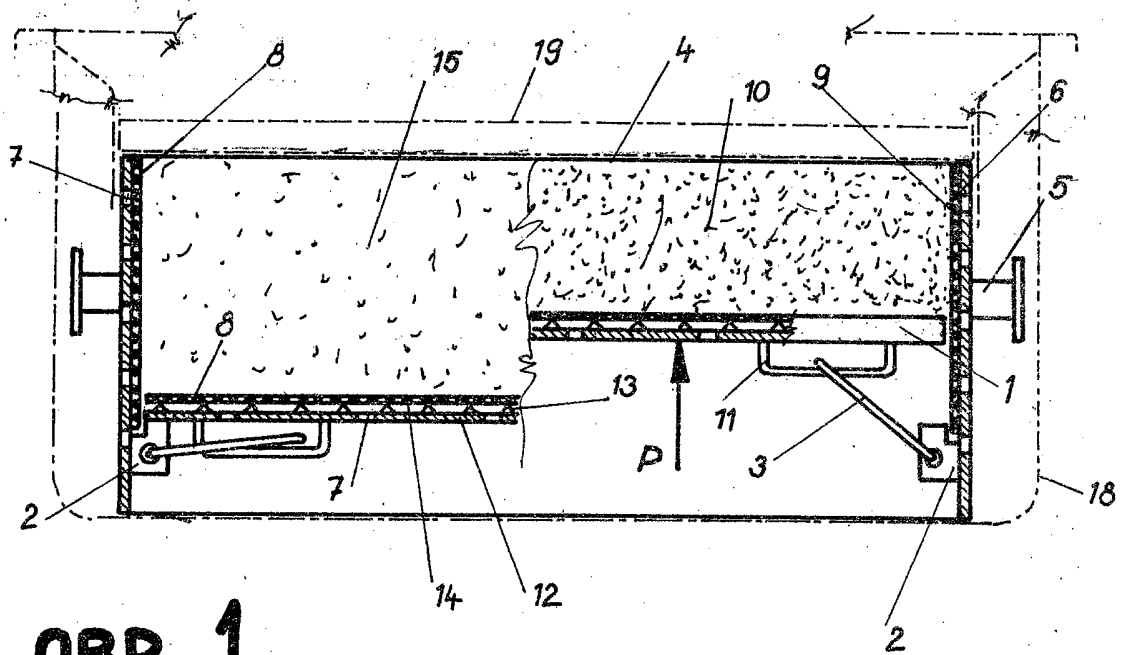
Závěsy umožňující vertikální pohyb lisovacího dna 1 mohou být vytvořeny i jiným vhodným způsobem, např. pásy. Forma může být znásobena a provedena tak, že je prostor vytvořený obvodovým pláštěm 4 přepážkami rozdělen na více dílů, které jsou opatřeny samostatnými lisovacími dny a jsou v podstatě vytvořeny jako dílčí formy.

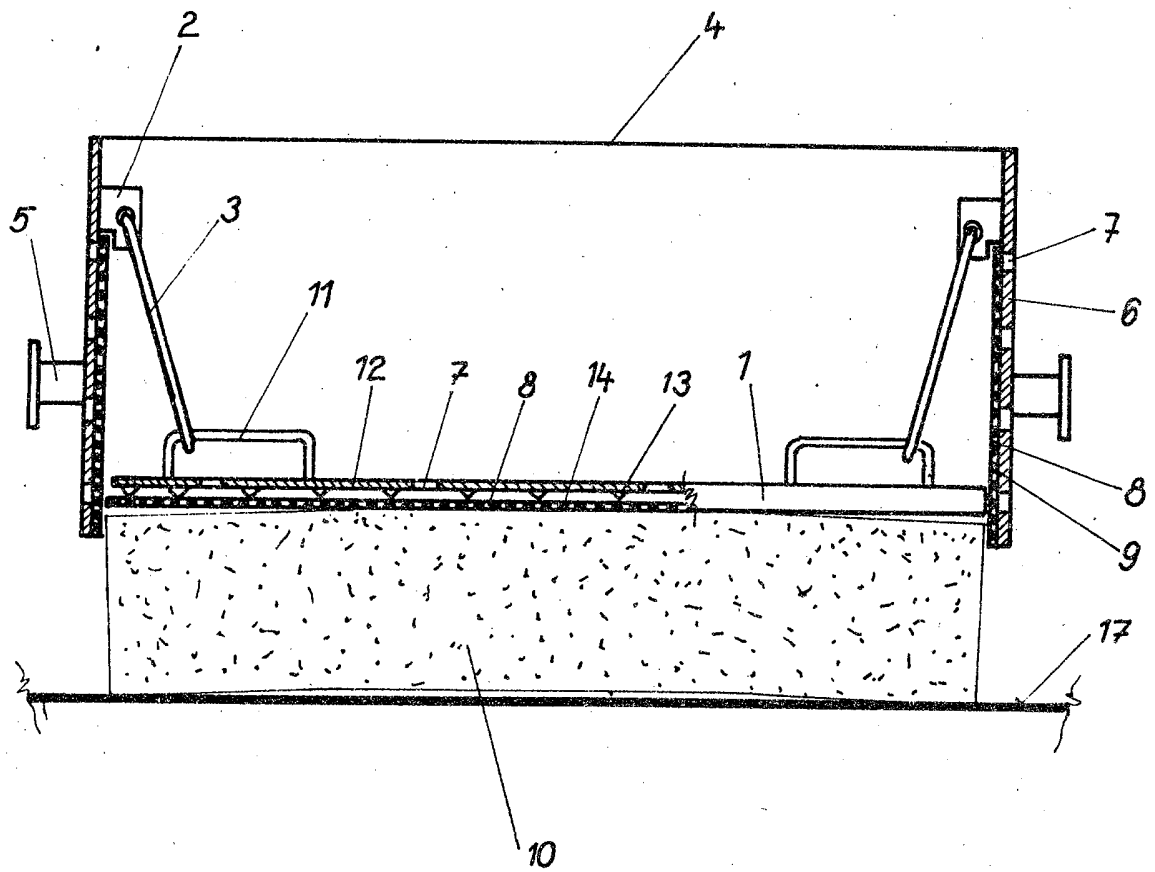
Při používání formy podle vynálezu se zpravidla více forem kladkostrojem se závěsem, jehož háky nesou formu za čepy 5, uloží na dno vany 18 těsně vedle sebe. Do vany 18 a tím i do forem se napustí sýřenina, která se lisovací deskou 19 vtlačí do forem, jejichž lisovací dna spočívají v dolní poloze na opěrkách 2, čímž se získá předlisovaný blok sýra 15, u něhož se v další fázi pracovního postupu nemění jeho půdorysný rozměr, mění se pouze výška. Vylisování bloku sýru 10 se provádí lisovacím dnem 1 zavedením tlaku P. Lisovací dno se tak dostane do horní polohy. Po zrušení tlaku P klesne lisovací dno 1 zpět na opěrky 2 do dolní polohy, přičemž nastane prohnutí bloku sýru 10. Svislé boky bloku sýra 10 se pozvolna odlepují od děrované desky 9, přičemž zalisovaná hmota sýra se vytahuje z otvorů 8. Kovněž u lisovacího dna 1 dochází k prohnutí sýra 10 /obr. 2/, čímž je usnadněno jeho vyjímání z formy. To se provádí tak, že forma zavěšená za čepy 5 na zdvihacím zařízení se otočí o 180° /obr. 3/. Blok sýra 10 spočine na přistavené podložce 17. Lisovací dno 1 zůstane zavěšeno na závěsech 3 a nevypadne z prostoru vytvořeného obvodovým pláštěm 4. Při lisování je usnadněn odtok syrovátky z hmoty sýra prostřednictvím velkých otvorů 7 a výstupků 13.

P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Forma pro tvarování, předlisování a lisování bloků tvrdých sýrů vytvořená obvodovým pláštěm se dnem, vyznačená tím, že vertikálně posuvné děrované lisovací dno /1/ spočívá v dolní poloze na opěrkách /2/ upevněných na plášti /4/ a je k plášti volně připojeno výkyvnými závěsy /3/ vymezujícími horní polohu lisovacího dna /1/.
2. Forma podle bodu 1, vyznačená tím, že výška obvodového pláště /4/ nad posuvným lisovacím dnem /1/ v dolní poloze je 1,2- až 1,7krát větší, než je výška vylisovaného bloku sýra /10/.

2 listy výkresů



**OBR. 3**