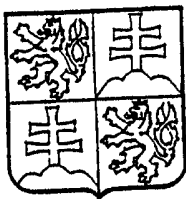


ČESKÁ A SLOVENSKÁ
FEDERATIVNÍ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

ZVEŘEJNĚNÁ PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

(12)

(21) 03445-91.C

(13) A3

5(51) A 23 P 1/08

(22) 13.11.91

(32) 13.11.90, 16.08.91

(31) 90/613249, 91/746657

(33) US, US

(40) 16.09.92

(71) Pizza Hut, Inc., Wichita, Kansas, US

(72) Mc Donald Jane M., Louisville, Kentucky, US; Bingham Lynn R., Sapulpa, Oklahoma, US; Higgins Lori B., Coralville, Iowa, US; Jennings Kathryn M., Brownston, Minnesota, US; Koeppe Susan, Omaha, Nebraska, US; O'Neill Edward, Fort Wayne, Indiana, US; Moshier Mark W., Wichita, Kansas, US; Behm Larry R., Wichita, Kansas, US; Jaax Susan L., Garden Plain, Kansas, US;

(54) Vrchní vrstva pizzy a způsob a zařízení k jejímu zhotovení

(57) Vrchní vrstva pizzy se zhotoví spojením dávky sýru a několika pizzových obloženími, které mohou obsahovat, ale neomezuji se na následující položky: maso nakrájené na plátky, mleté maso a zelenina a rovněž jejich kombinace. Dávka sýru a vybraná pizzová obložení se spojí do vrstvy, která je přibližně tvarovaná k uložení do pizzového korpusu. Sýr a vybraná pizzová obložení se spojí dohromady k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, která se může uskladnit pro následné použití ke spojení do pizzy. Zařízení obsahuje dopravník (140) k přepravě tvarovacích povrchů (135) a několik dávkovacích prostředků (150) k ukládání dávky sýru a několika pizzových obložení na tvarovací povrchy (135). Zařízení dále obsahuje spojovací prostředek (185) ke spojování dávky sýru a několika pizzových obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, která může být zmrazena k uložení a následné použití ve spojení do pizzy. Při zhotovování pizzy se vrchní vrstva pizzy umístí do nepečeného pizzového korpusu a vrchní vrstva pizzy a nepečený pizzový korpus se potom zapečou k vytvoření pečené pizzy.

3445-91

057618	10 XII 91	URAD PRŮMYŠLOVÝ A OBČEVY
--------	-----------	--------------------------------

8598

Způsob a zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy

Oblast techniky

Vynález se týká přípravy pizzy a obložení pizzy. Zejména se týká způsobu a zařízení ke spojování přísad do pizzy k vytvoření její vrchní vrstvy a použití vrchní vrstvy k pizze.

Dosavadní stav techniky

Příprava a pečení pizzy v potravinářském průmyslu vyžaduje velký počet náročných pracovních kroků. Pizzové těsto se například připravuje a tvaruje do korpusu. Do korpusu se také vkládá najednou sýr a obložení pizzy. Kromě toho se v pizzeriích, dodavatelských a výrobních podnicích, každá přísada přidávána jako obložení, obvykle měří a váží k zajištění jednotnosti konečného výrobku. Přirozeně, že tyto jednotlivé kroky zvyšují náklady a čas potřebný k přípravě výrobku. Zajištění jednotnosti pizzy zhotovované různými zaměstnanci také může být výzvou pro pizzerie, dodavatelské a/nebo výrobní podniky. Kromě toho nedostatek jednotnosti ovlivňuje regulaci nákladů. Dokonce i malé množství přísad přidané nad stanovenou dávku časem značně zvýší přídavné náklady v pizzeriích, dodavatelských a/nebo výrobních podnicích. Byly vyvinuty různé přípravky a způsoby jejich zhotovení k redukování nákladů a ke zvýšení rychlosti a jednotnosti přípravy pizzy. Například v patentovém spisu US č.4,159,349, autora Caiello, je uvedena pizza a způsob jejího zhotovení s použitím čtyř geometricky shodných plátek pizzového sýra s otvory. Plátky se urovnají tak, že tvoří jednu vrstvu k obložení korpusu pizzy. V patentovém spisu US č.4,066,769, autora McKee, je uveden přípravek k vytvoření povrchového povlaku pizzy obsahující algin rozpustný ve vodě, zejména k použití na zmrazenou pizzu. Algin rozpustný ve vodě se nanáší na povrch pizzového těsta, kde vytváří kůru, před přidáním obložení nebo rajského protlaku. V patentovém spisu US č.4,753,815, autora Kielsmaiera a kol., je uveden způsob přípravy a rychlého zmrazení sýru ve tvaru granulí k uchování jejich vlhkosti. Sý-

rové granule se potom zapékají v pizze ve zmrazeném nebo částečně zmrazeném stavu. V patentovém spisu US č. 4,283,431, autora, Giordano a kol., je uveden způsob zhotovení dvouvrstvé pizzy. Ve způsobu je uvedeno použití dvou vrstev pečivového těsta s obvyklým pizzovým obložením umístěným mezi tyto pečivové vrstvy před pečením pizzy.

Podstata vynálezu

Stručně řečeno, vynález se týká vrchní vrstvy pizzy a rovněž způsobu a zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy a použití vrchní vrstvy k pizze. Podle vynálezu se zhotovuje pizza spojením dávky sýra s více druhy pizzového obložení, které může obsahovat následující položky, ale nemusí se na ně omezovat: maso nakrájené na plátky, mleté maso nebo zeleninu nebo jejich kombinací. Dávka sýra a vybraná pizzová obložení se spojí do vrstvy, která je přibližně vytvarovaná pro umístění do korpusu. Sýr a vybraná obložení se spojí dohromady a vytvoří vrchní vrstvu pizzy, která se uskládí k následnému použití pro spojení do pizzy. Udělá se pizzový korpus a vytvoří se pizza za syrova spojením vrchní vrstvy pizzy s korpusem. Vrchní vrstva pizzy a korpus se potom zapečou a vytvoří se hotová pizza.

V přednostním provedení vynálezu se na tvarovém povrchu uspořádá dávka sýra k vytvoření sýrové vrstvy. Na tuto vrstvu se nanese vybrané množství obvykle vyžadovaného pizzového obložení. Sýrová vrstva a vybrané pizzové obložení se potom spojí a vytvoří vrchní vrstvu pizzy, která se uskládí k následnému použití pro spojení do pizzy.

V dalším přednostním provedení vynálezu se na první sýrovou vrstvu a vybrané pizzové obložení uspořádá druhá dávka sýra k vytvoření druhé sýrové vrstvy. Sýrové vrstvy a vybrané pizzové obložení se potom spojí dohromady a vytvoří vrchní vrstvu pizzy. Vrchní vrstva se potom může uskládnit pro následné použití.

V dalším přednostním provedení vynálezu se smíchá třetí dávka sýra s vybraným množstvím pizzového obložení k jeho nanesení na první sýrovou vrstvu.

Při výrobě pizzy podle vynálezu se vytvoří pizzový korpus. Spojením vrchní vrstvy pizzy a pizzového korpusu se vytvoří pizza za syrova. Vrchní vrstva pizzy a korpus se potom zapečou a vytvoří se hotová pizza.

V jedné z kategorií tohoto vynálezu je uvedeno zařízení, které dávkuje na tvarovací povrchy dávku sýru a více druhů pizzového obložení, které může obsahovat následující položky, ale nemusí se na ně omezovat: maso nakrájené na plátky, mleté maso nebo zeleninu nebo jejich kombinací. Dávka sýru a více druhů pizzového obložení se dávkuje na dopravník obsahující tvarovací povrchy. Dávka sýru a více druhů pizzového obložení se spojí spojovacím prostředkem a vytvoří se vrchní vrstva pizzy, která se uskladní k následnému použití pro spojení do pizzy.

V tomto přednostním provedení vynálezu se dopravníkem přepraví několik tvarovacích povrchů pod několik dávkovacích prostředků. Dávkovací prostředky dávkuje sýru a vybraná množství obvykle vyžadovaného pizzového obložení na tvarovací povrchy. Když se komponenty sýru a obvykle vyžadovaného pizzového obložení dávkuje na tvarovací povrchy z dávkovacích prostředků, propadávají kaskádovitě dávkovacím dopravníkem. Dávkovací dopravník je uspořádán tak, že když komponenty padají na tvarovací povrchy, vytvářejí specifické vzory. Komponenty se potom spojují dohromady a vytvářejí vrchní vrstvu pizzy, která se uskladní k následnému použití pro spojení do pizzy.

V jiném přednostním provedení vynálezu se uloží dávka sýru na tvarovací povrch k vytvoření sýrové vrstvy. Na tuto sýrovou vrstvu se dávkuje vybrané množství obvykle vyžadovaného pizzového obložení. Vrstva sýru a vybrané pizzové obložení propadávají dávkovacím dopravníkem a vytvářejí při svém ukládání na tvarovacím povrchu specifický vzor. Komponenty se potom spojují dohromady a vytvářejí vrchní vrstvu pizzy, která se zmrazí k uskladnění a následnému použití pro spojení do pizzy.

V dalším přednostním provedení vynálezu se uloží druhá dávka sýru na první sýrovou vrstvu a vybrané pizzové obložení k vytvoření druhé sýrové vrstvy. Vrstvy sýru a pizzových obložení se dávkuje dávkovacím prostředkem a dávkovacím dopravníkem a vytvářejí při svém ukládání na tvarovacím povrchu specifický

vzor. Komponenty se potom spojí dohromady a vytvoří vrchní vrstvu pizzy. Vrchní vrstva se zmrazí a uskladní se k následnému použití.

V dalším přednostním provedení vynálezu, dávkovací prostředek na maso nakrájené na plátky ukládá dávku tohoto masa na tvarovací povrch. Maso nakrájené na plátky se ukládá na tvarovací povrchy v předem určených vzorech.

Při výrobě pizzy podle vynálezu se vytvoří pizzový korpus. Spojením vrchní vrstvy pizzy a pizzového korpusu se vytvoří pizza za syrova. Vrchní vrstva pizzy a korpus se potom zapečou a vytvoří se hotová pizza.

Vynález přináší různé výhody pizzeriím, dodavatelským a/nebo výrobním podnikům. Mezi výhodami je lepší regulace nákladů, zvýšená úspora pracnosti, lepší pracovní podmínky, větší jednotnost pizzy zhotovené různými zaměstnanci a citlivější regulace konečného výrobku, protože vrchní vrstva pizzy může být zhotovena předtím, než se pizza objedná. Vrchní vrstvy pizzy se mohou vyrábět centrálně. Příprava vrchních vrstev pizzy v centrální výrobě může zmenšit přípravný prostor potřebný ke zhotovení spojené pizzy přímo na místě v pizzeriích, dodavatelských a/nebo výrobních podnicích.

Vynález může dodatečně redukovat množství času vyžadovaného k přípravě pizzy. Při zadání objednávky na pizzu se může pizza sestavit rychleji s využitím vrchní vrstvy připravené předem, než s použitím současných obvyklých způsobů k jejímu zhotovení.

Přehled obrázků na výkrese

Vynález bude blíže osvětlen podle dalšího podrobného popisu a přiloženého výkresu, kde na obr.1 je znázorněna v perspektivním pohledu vrchní vrstva pizzy zhotovená podle vynálezu, na obr. 2 je znázorněn v perspektivním pohledu přednostní způsob zhotovení vrchní vrstvy pizzy podle vynálezu, na obr.3 je znázorněno přednostní použití vrchní vrstvy pizzy podle vynálezu, na obr.4 je v perspektivním pohledu znázorněna zapečená pizza zhotovená podle vynálezu, na obr.5 je v perspektivním pohledu znázorněno přednostní provedení zařízení ke zhotovení

vrchní vrstvy pizzy, na obr.6 je v půdorysu znázorněno uvedené zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, na obr.7 je v perspektivním pohledu znázorněn dávkovací prostředek přednostního provedení zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy a na obr.8 je v řezu znázorněna horní část dávkovacího prostředku, kde řez je veden přímkou 8-8 z obr.7.

Příklady provedení vynálezu

Podle přednostního provedení vynálezu se vrchní vrstva 10 pizzy podle obr.1 zhotoví spojením jedné nebo více dávek sýru s několika pizzovými obloženími, která mohou obsahovat jednu nebo více následujících vybraných položek: maso nakrájené na plátky, mleté maso nebo zeleninu nebo jejich kombinací. Všeobecně platí, že jakýkoliv typ sýru vhodný k přípravě pizzy se může použít ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy podle vynálezu. Přednostně se používá sýrů, které se taví rovnoměrně a nerozpojují se při ohřívání, k vytváření vrchní vrstvy. Nejvýhodnější je použití sýru mozzarella s nízkou vlhkostí a vyrobeného z částečně odstředěného mléka. Sýry používané ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy jsou přednostně ve formě strouhaného nebo plátkového sýru. Použité strouhané sýry mohou být ve formě prášku. K sýrům se může přidat koření k vytvoření vrchní vrstvy pizzy. Koření může obsahovat následující druhy, ale nemusí se na ně omezovat: oregano, italské koření, česnek, bazalku, sůl nebo pepř nebo jejich kombinace. Množství celkově určených dávek sýru a množství vybraných pizzových obložení, kterých má být použito kolísá podle rozměru a typu požadované vrchní vrstvy pizzy. Celkové množství sýru se pohybuje přibližně mezi 30 až 90% celkové hmotnosti vrchní vrstvy pizzy.

V přednostním způsobu zhotovení vrchní vrstvy pizzy se sýr kombinuje s vybraným množstvím obvykle vyžadovaných obložení pizzy a rozděluje se jako vrstva na tvarovací povrch. Tato vrstva je přibližně vytvarována k umístění na vrchní stěnu pizzového korpusu. Vrstva se může tvarovat dávkováním sýru kombinovaného s vybraným pizzovým obložení na tvarovacím povrchu majícím požadovaný průměr hotové vrchní vrstvy pizzy.

Tvarovací povrch může být všeobecně jakýkoliv plochý povrch, jako je povrch dopravního pásu nebo pracovního stolu. Použitý tvarovací povrch může být obvykle tvořen jednou z následujících položek: miska, papír, kroužek, forma nebo pod. Tvarovací povrch je zejména vytvořen z pergamenového papíru.

Obložení pizzy podle vynálezu může obsahovat následující položky, ale nemusí se na ně omezovat: maso nakrájené na plátky, mleté maso nebo zeleninu nebo jejich kombinaci. Vybraná obložení mohou být, podle výběru, předvařena před vytvořením vrchní vrstvy. Zejména množství vybraného obložení pizzy se předem změří pro požadovanou velikost vrchní vrstvy a rozdělí se rovnoměrně po ploše povrchu vrchní vrstvy. Množství obložení pizzy kombinované s celkově určeným množstvím sýru může kolísat podle velikosti a typu požadované vrchní vrstvy pizzy. Podle přání může být vrchní vrstva pizzy individuálně upravena na určité typy spojením individuálního obložení pizzy nebo kombinací pizzových obložení s celkově určenou dávkou sýra. Dodatečně se může použít kombinace kombinace jedné nebo několika vrchních vrstev pro spojení do jediné pizzy.

V jedné z kategorií tohoto vynálezu je uveden způsob vytvoření různých provedení vrchní vrstvy pizzy. Tato provedení všeobecně obsahují rozdělení jedné nebo více dávek sýra na tvarovací povrch a vytváření těchto dávek do jedné nebo více sýrových vrstev. Vybraná obložení pizzy se také rozdělují jako vrstvy. Komponenty se potom spojují dohromady k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, která se uskladí k následnému použití ke spojení do pizzy. Další kategorie tohoto vynálezu obsahuje několik provedení automatizace způsobu zhotovování vrchní vrstvy pizzy. Zařízení obsahuje zejména dopravníky, alespoň jeden dávkovací prostředek a spojovací prostředek, kde komponenty vrchní vrstvy pizzy se dávkují alespoň jedním dávkovacím prostředkem na tvarovací povrch, když se tvarovací povrch pohybuje po dopravníku ke spojovacímu prostředku, kde se komponenty spojí dohromady k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, která se uskladí k následnému použití pro spojení do pizzy.

V přednostním provedení vynálezu se dávka sýru rozdělí na tvarovací povrch k vytvoření sýrové vrstvy. Na tuto sýrovou

vrstvu se nanáší vybrané množství obvykle vyžadovaných pizzových obložení.

V jiném přednostním provedení vynálezu vytvoří první dávka sýru první sýrovou vrstvu na tvarovacím povrchu. Podle tohoto přednostního provedení se rozdělí přibližně 20 až 80% celkově stanoveného množství sýru vrchní vrstvy na vytvoření první sýrové vrstvy. Na tuto sýrovou vrstvu se nanese vybrané množství všeobecně vyžadovaných obložení pizzy. Na tuto první sýrovou vrstvu a vybraná obložení se rovnoměrně dávkuje druhá dávka sýru pro vytvoření druhé sýrové vrstvy. Druhá sýrová vrstva se obvykle skládá přibližně ze 20 až 80% celkově stanoveného množství sýru vrchní vrstvy.

V dalším přednostním provedení vynálezu, jak je znázorněno na obr.2, vytvoří první dávka sýru první sýrovou vrstvu 14 na tvarovacím povrchu 16. K vytvoření této první sýrové vrstvy 14 se v nejvýhodnějším provedení rozdělí na tvarovací povrch 16 obvykle 35 až 45% celkově stanoveného množství sýru. Dříve než se nanese vybrané množství obvykle vyžadovaných pizzových obložení, spojí se tato obložení s částí celkově stanoveného množství sýru. Tato kombinace sýra a vybraných obložení pizzy je popsána na obr.2 vztahovou značkou 18. Kombinace 18 sýra a vybraných obložení pizzy se dávkuje na první sýrovou vrstvu 14. V nejvýhodnějším provedení je v kombinaci 18 sýru a pizzových obložení obsaženo přibližně 10 až 20% celkově stanoveného množství sýru. Podle tohoto nejvýhodnějšího provedení se na první vrstvu sýru 14 a na kombinaci 18 sýra a vybraných obložení nanese rovnoměrně druhá dávka sýru. Druhá dávka sýru se dávkuje k vytvoření druhé sýrové vrstvy 20. V tomto nejvýhodnějším provedení obsahuje druhá sýrová vrstva 20 přibližně 35 až 45% celkově stanoveného množství sýru pro vrchní vrstvu pizzy.

Podle tohoto vynálezu se spojí dohromady celkově stanovené množství sýru a vybraná obložení pizzy a vytvoří vrchní vrstvu pizzy, která se může uskladnit pro následné použití. Úplné množství sýru a vybraná obložení pizzy se mohou spojit dohromady jedním z následujících způsobů: chemicky, mechanicky nebo tepelně. Příklady těchto způsobů zahrnují, ale neomezuji

se na částečné tavení sýru, s použitím podtlaku, s použitím tlaku jako tlak válečků, s použitím potravinářských pojiv, jako jsou gumy, pektiny, želatiny nebo jedlé fólie nebo s použitím smršťovacích nebo nastříknutých obalů na ochranu potravin.

Úplné množství sýru a vybraných obložení pizzy se zejména spojuje dohromady ohřevem. Podle tohoto způsobu jsou komponenty vystaveny částečnému minimálnímu tavení. Nutná teplota k provedení tohoto minimálního tavení může kolísat v závislosti na typu sýru a na typu použitého topného článku. Když se použije přednostně vybraného sýru, mozzarella s nízkou vlhkostí a vyrobeného z částečně odstředěného mléka, je teplota, při níž se dosáhne částečného minimálního tavení, přibližně 425°F / 204°C /. Čas vyžadovaný k dosažení částečného minimálního tavení kolísá podle následujících faktorů: zvolená teplota ohřevu, individuální výběr obkladu pizzy a celkový rozměr požadovaný pro vrchní vrstvu. Při použití tohoto přednostního způsobu spojování se může zvětšit rozměr vrchní vrstvy pizzy nanesením netaveného sýru ve tvaru soustředného kruhu na stávající spojenou vrchní vrstvu a opakováním částečného minimálního tavení, pokud je třeba.

Po spojení se může vrchní vrstva pizzy podle vynálezu uskladnit pro následovné spojení k vytvoření pizzy. Vrchní vrstva pizzy se zejména uskládňuje v chladírně, aniž by se zmrazila před spojením pro vytvoření pizzy. Vrchní vrstva pizzy se podle výběru může zmrazit k delšímu uskladnění před spojením pro vytvoření pizzy.

Podle obr.3 se může vrchní vrstva pizzy 10 nejvýhodněji použít ke spojení pro vytvoření pizzy. Podle výběru se vrchní vrstva pizzy podle vynálezu může umístit do syrového korpusu jakékoliv velikosti nebo typu pizzy. Příklady takových korpusů mohou zahrnovat, ale nemusí se omezovat na pizzové korpusy pro tradiční pizzu přehnutou v ruce, pizzu na pánvičce, pizzu s tenkou kůrkou nebo pizzu se dvěma kůrkami. Tyto typy pizzy jsou dobře známy. Podle vynálezu se pod pojem syrový/nepečený/korpus zahrnuje i částečně pečený korpus-"par baked", zcela syrový/nepečený/korpus nabo jakýkoliv zmrazený korpus.

Podle výběru se může použít pro spojení do pizzy zcela upečeného korpusu nebo zcela upečeného korpusu, který byl předem zmrazen.

Jak je znázorněno na obr.3, vrchní vrstva 10 se odebere ze skladu a umístí se na syrový /nepečený/ korpus 26 pizzy. Vrchní vrstva 10 pizzy a syrový pizzový korpus 26 se potom zapečou a vytvoří se hotová, upečená pizza 28, jak je znázorněno na obr.4. K výrobě hotové pizzy 28 se může k pečení použít mikrovlnné trouby. Mezi vrchní vrstvou a pizzovým korpus se nanese zejména rajský protlak nebo obvyklé pizzové koření.

Výrobní postup podle vynálezu se může zautomatizovat. Automatizace výrobního postupu snižuje pracnost a režijní náklady a výsledkem je lepší regulace nákladů. Zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, podle vynálezu, všeobecně obsahuje dopravník, alespoň jeden tvarovací povrch, alespoň jeden dávkovací prostředek, spojovací prostředek a mrazicí prostředek, kde se komponenty vrchní vrstvy pizzy dávkují na tvarovací povrch, když se tvarovací povrch pohybuje po dopravníku nebo na automatickém dopravním zařízení ke spojovacímu prostředku, kde se komponenty spojí dohromady k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, která se uskládá k následnému použití pro spojení do pizzy.

Vrchní vrstva 10 pizzy z obr.3 se obvykle používá pro spojení do pizzy. Podle výběru⁸⁸ může vrchní vrstva pizzy, podle vynálezu, umístit do syrového korpusu jakékoliv velikosti nebo typu pizzy, včetně, ale bez omezení na typy korpusu popsané v předchozí části. Jak je znázorněno na obr.3, vrchní vrstva 10, zhotovená podle vynálezu, se odebere ze skladu a umístí se na syrový /nepečený/ korpus 26 pizzy. Vrchní vrstva 10 pizzy a syrový pizzový korpus se potom zapečou a vytvoří se hotová, upečená pizza, jak je znázorněno na obr.4. K výrobě hotové pizzy 28 se může k pečení použít mikrovlnné trouby. Mezi vrchní vrstvou a pizzovým korpus se nanese zejména rajský protlak nebo obvyklé pizzové koření.

V přednostním provedení vynálezu, zařízení k automatizaci výrobního postupu ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy obsahuje dopravník, který přepravuje tvarovací povrchy, dávkovací prostředky, z nichž se automaticky dávkují sýr a vybraná obložení pizzy na tvarovací povrchy, když se pohybují na doprav-

níku, spojovací prostředek, který spojuje komponenty pro vytvoření vrchní vrstvy a zmrazovací prostředek pro zmrazení vrchní vrstvy k uskladnění a následnému použití pro spojení do pizzy.

V přednostním provedení obsahuje zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy dopravník, který průběžně přepravuje tvarovací povrchy. Dávkovací prostředek dávkuje v předem určených intervalech dávky sýra na tvarovací povrch pro vytvoření první sýrové vrstvy. Tvarovací povrch prochází na dopravníku nebo jiném automatizovaném dopravním zařízení k druhému dávkovacímu prostředku, kde se dávkuje vybrané množství obvykle vyžadovaných pizzových obložení na sýrovou vrstvu a tvarovací povrch. Tvarovací povrch s první sýrovou vrstvou a vrstvou vyhraných pizzových obložení prochází na dopravníku ke spojovacímu prostředku, kde se spojí dohromady dávka sýru a vybraná pizzová obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy. Zmrazovací prostředek zmrazí spojenou vrchní vrstvu pizzy, která potom může být uskladněna k následnému použití pro spojení do pizzy.

V dalším přednostním provedení se tvarovací povrch umístí na dopravník nebo jiný automatizovaný dopravní prostředek. Tvarovací povrch má zejména tvar profilu a průměr požadované konečné vrchní vrstvy. Tvarovací povrch umístěný na dopravníku může být všeobecně jakýkoliv plochý povrch jako: miska, papír, kroužek, forma, plastový nebo kovový materiál nebo pod. Podle výběru se může použít i dopravního pásu jako tvarovacího povrchu. Tvarovací povrch se přednostně vyrábí z pergamenového papíru s vysokou pevností v tahu a vysokým bodem vzplanutí, který je vyšší než 500°F /246°C/. Ve výhodnějším provedení se na tvarovací povrch nanese povlak směsi rostlinného oleje a silikonu. Tato směs napomáhá k lepšímu oddělování různých kombinací hotových vrchních vrstev pizzy od tvarovacích povrchů. Podle výběru se může použít i jiných materiálů s hladkým povrchem jako tvarovacího povrchu. Tvarovací povrchy se mohou dodávat na dopravník nebo jiná automatizovaná dopravní zařízení na standardních papírových podložkách, jako je typ vyráběný společností The James River Co. z Virginie. Tvarovací povrchy jsou uspořádány na dopravníku v jediné řadě v předem stanovených roztečích.

V přednostním provedení jsou tvarovací povrchy přepravovány na dopravníku nebo jiném automatizovaném dopravním zařízení pod dávkovací prostředek, kde se dávkuje dávka sýru nebo vybraná dávka obvykle vyžadovaného pizzového obložení na tvarovací povrch ve tvaru v podstatě shodným s tvarem tvarovacího povrchu. Komponenty se zejména dávkují na tvarovací povrch tak, že padají na tvarovací povrch a vytvářejí na něm specifický tvar. Ve výhodnějším provedení se používá dávky sýru jako první komponenty k uložení na tvarovacím povrchu a vytvoření první sýrové vrstvy na tvarovacím povrchu při dávkování.

Všeobecně se používá všech sýrů vhodných pro pizzu ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, podle vynálezu. Zejména se používá sýrů, které se taví rovnoměrně a neoddělují se při ohřevu, k vytvoření vrchní vrstvy. Ve výhodnějším provedení se používá sýru mozzareilly s nízkou vlhkostí a vyrobeného z částečně odstředěného mléka. Sýry používané ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, podle vynálezu, jsou ve formě strouhaného nebo plátkového sýru. Strouhané sýry mohou být ve formě prášku. K sýrům používaných k vytvoření vrchní vrstvy pizzy se může přidávat koření. Taková koření mohou obsahovat, ale nemusí se omezovat na: oregano, italské koření, česnek, bazalku, sůl nebo pepř a rovněž jejich kombinace. Množství celkové určené dávky sýrů a množství vybraných pizzových obložení, kterých má být použito, kolísá podle velikosti a typu požadované vrchní vrstvy pizzy. Obvykle celková dávka použitého sýra dosahuje přibližně 30 až 90% celkové hmotnosti vrchní vrstvy pizzy. Podle výběru může dosahovat celková dávka sýru přibližně až 100% celkové hmotnosti vrchní vrstvy pizzy, když se požaduje "pouze sýrová" vrchní vrstva pizzy.

Při ukládání první komponenty na tvarovací povrch, podle vynálezu, se tvarovací povrch přepravuje několika dávkovacími prostředky, kde se dávkuje dávka sýra nebo dalšího jedlého pojiva a obvykle vyžadovaných pizzových obložení na tuto první komponentu. Pizzová obložení, která se dávkují, mohou obsahovat následující položky, ale nemusí se na ně omezovat: maso nakrájené na plátky, mleté maso nebo zeleninu nebo jejich kombinace.

Pizzová obložení, podle vynálezu, mohou obsahovat ~~až~~ nemusí se omezovat na výběr z následujících skupin položek: maso nakrájené na plátky, mleté maso nebo zeleninu nebo jejich kombinace. Podle výběru mohou být vybraná obložení předvařena před vytvářením vrchní vrstvy. Množství vybraného pizzového obložení se zejména předem změní pro požadovanou velikost vrchní vrstvy a rovnoměrně se rozdělí na povrchovou plochu vrchní vrstvy pizzy. Množství pizzových obložení spojených s celkovou určenou dávkou sýru může kolísat podle velikosti a typu vrchní vrstvy pizzy. Podle výběru může být vrchní vrstvy individuálně upravena podle určitých typů obložení spojením s jednotlivým pizzovým obložением nebo kombinací pizzových obložení s celkově stanovenou dávkou sýru. Dodatečně se může použít kombinace jedné nebo několika vrchních vrstev pro spojení do pizzy. Zejména dávka sýru nebo dalšího jedlého pojiva se ukládá jako první komponenta na tvarovací povrch k vytvoření první sýrové vrstvy. Zejména jedna nebo více obvykle vyžadovaných pizzových obložení se dávkuje na tuto první dávku sýru, v závislosti na požadované konečné vrchní vrstvě pizzy. Při dávkování vybraných pizzových obložení se na tato obložení dávkuje dodatečná dávka sýru nebo jiného pojiva.

Ve výhodnějším provedení, podle vynálezu, se dávkuje první dávka sýru jako první sýrová vrstva na tvarovací povrch. Podle tohoto výhodnějšího provedení se dávkuje přibližně 20 až 80% celkově stanovené dávky sýru z vrchní vrstvy na tvarovací povrch k vytvoření první sýrové vrstvy. Na tuto sýrovou vrstvu se uloží vybrané množství obvykle vyžadovaných pizzových obložení. Druhá dávka sýru se rovnoměrně uloží na první sýrovou vrstvu a vybraná pizzová obložení k vytvoření druhé sýrové vrstvy. Tato druhá sýrová vrstva obvykle obsahuje 20 až 80% celkové dávky sýru pro vrchní vrstvu.

V dalším výhodnějším provedení, podle vynálezu, se dávkuje první dávka sýra jako první sýrová vrstva na tvarovací povrch. Na tvarovací povrch se obvykle uloží přibližně 35 až 45% celkově stanovené dávky sýru, podle tohoto výhodnějšího provedení, k vytvoření první sýrové vrstvy. Před nanesením vybraného množství obvykle vyžadovaných pizzových obložení se spojí část

celkově stanovené dávky sýru s těmito vybranými pizzovými obloženými. Kombinace sýru a vybraných pizzových obložení se uloží na první sýrovou vrstvu. V tomto výhodnějším provedení obsahuje kombinace sýru a pizzových obložení přibližně 10 až 20% celkově stanovené dávky sýru. Podle tohoto výhodnějšího provedení se druhá dávka sýra rovnoměrně dávkuje na první sýrovou vrstvu a kombinaci sýru a vybraných obložení. Druhá dávka sýru se dávkuje k vytvoření druhé sýrové vrstvy. V tomto výhodnějším provedení druhá sýrová dávka obsahuje přibližně 35 až 45% celkově stanovené dávky sýru pro vrchní vrstvu.

Přednostní prostředek k dávkování komponent vrchní vrstvy je kaskádovitý dávkovací prostředek. Kaskádovitý dávkovací prostředek, podle vynálezu, zahrnuje unákladní dávkovací dopravník. Dávkovací dopravník umožňuje dávkování komponent vrchní vrstvy na tvarovací povrch ve specifickém tvaru, zatímco přebytečné množství se vrací zpět. Dávkovací dopravník odstraňuje přebytky nahromaděného množství pojiva a předává je na recirkulační dopravní systém, který opětně zásobuje kaskádovitý dávkovací prostředek. Dávkovací dopravník je zejména uspořádán a tvarován k uložení požadované dávky komponenty na tvarovací povrch v předem stanoveném profilu. Dávkovací dopravník je zejména uspořádán a tvarován tak, že ukládaná komponenta padá na tvarovací povrch a vytváří specifický tvar na tvarovacím povrchu, který přitom vyloučí přebytečné množství k recyklování. Dávkovací dopravník je zejména uspořádán tak, že tvoří uzavřený obvod se sérií dávkovacích šablon, který obklopuje automatizované dopravní zařízení, na němž se přepravují tvarovací povrchy. Dávkovací dopravník dále obsahuje hnací prostředek, který zajišťuje synchronizaci každé jednotlivé dávkovací šablony s tvarovacím povrchem tak, že dávkovací šablona se pohybuje v předem stanovené vzdálenosti nad tvarovacím povrchem a je s ním v synchronizovaném vztahu.

Další přednostní prostředek pro dávkování komponent je odvažovací pás. Tento přednostní dávkovací prostředek je také určen a uspořádán k připojení k dávkovacímu dopravníku, který je v podstatě stejný jako již popsany dávkovací dopravník. Odvažovací pás a dávkovací dopravník bude podrobněji popsán podle obr. 7 a 8.

Když byly všechny komponenty uloženy na tvarovacím povrchu, přepraví se na dopravníku nebo automatizovaném dopravním zařízení ke spojovacímu prostředku. Spojovací prostředek spojí komponenty dohromady a tak se vytvoří vrchní vrstva pizzy. Celková dávka sýra a vybraného pizzového obložení se může spojit dohromady jedním z následujících způsobů: chemicky, mechanicky nebo tepelně. Příklady těchto způsobů zahrnují, ale nejsou omezeny na částečné tavení sýru, s použitím ~~pad~~tlaku, s použitím ~~třáku~~ tlaku válečků, s použitím potravinářských pojiv, jako je guma, pektiny, želatiny nebo jedlé fólie, nebo s použitím ochranných obalů na potraviny, jako jsou smršťovací obaly nebo nastříknuté obaly.

Celková dávka sýru a vybraných pizzových obložení se zejména spojuje dohromady ohřevem a působením proudu páry. Podle tohoto způsobu jsou komponenty vystaveny částečnému minimálnímu tavení. Teplota a stupeň vlhkosti potřebné k provedení tohoto minimálního tavení mohou kolísat v závislosti na typu použitého sýru a na typu topného článku. Množství času vyžadovaného k dosažení částečného minimálního tavení kolísá podle následujících faktorů: vybraná teplota ohřevu, procento vlhkosti, jednotlivá zvolená obložení pizzy a konečný rozměr požadovaný pro povrchovou vrstvu. Když byla povrchová vrstva spojena dohromady, přepraví se ke zmrazovacímu prostředku, kde se teplota vrchní vrstvy snižuje, dokud se vrstva nezmrází. Vrchní vrstva se zejména zmrazuje pro použití v následném období ke spojení do pizzy. Podle výběru se vrchní vrstva pizzy uskládá v chladírně, aniž by se zmrazila před použitím pro spojení do pizzy.

Nyní podle obr.5 a 6 je znázorněno výhodnější provedení 100 zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy. V tomto výhodnějším provedení 100 se dopravují tvarovací povrchy 135 na automatizovaném dopravním pásu 140 poháněném odvíjecím bubnem 130. Tvarovací povrchy se zejména konstruují z papíru 132 s vysokou pevností v tahu a bodem vzplanutí vyšším než přibližně $300^{\circ}\text{F} / 135^{\circ}\text{C}$ /. Ve výhodnějším provedení mají tvarovací povrchy 135 bod vzplanutí vyšší než přibližně $500^{\circ}\text{F} / 246^{\circ}\text{C}$ /. Papír 132 je veden v roli od odvíjecího bubnu 130 k dopravnímu

pásu 140, který se pohybuje rychlostí přibližně 45 stop/min /14 m/min/ až 110 stop/min /34 m/min/. Když se papír 132 přivede k dopravnímu pásu 140 je rozstříhán do jednotlivých segmentů nebo tvarovacích povrchů 135. Tvarovací povrchy 135 jsou zejména opatřeny povlakem ze směsi rostlinného oleje a silikonu. Povlak pomáhá při oddělování různých hotových vrchních vrstev od tvarovacího povrchu. Tvarovací povrchy 135 jsou zejména uspořádány v jediné řadě v předem stanovených roztečích na dopravním pásu 140. Podle výběru může být použito, namísto papíru, plastických, kovových nebo jiných materiálů, jako tvarovacích povrchů. Dopravní pás 140 může být dále uspořádán se zabudovanými vnitřními tvarovacími povrchy, které jsou součástí dopravního zařízení.

Tvarovací povrch 135 se přepraví na dopravníku 140 k prvnímu dávkovacímu prostředku 150. První dávkovací prostředek 150 ukládá vrstvu vybrané komponenty na tvarovací povrch 135 a vytvoří základní vrstvu, na kterou se ukládají další komponenty vrchní vrstvy pizzy. První dávkovací prostředek 150 je zejména uspořádán k dávkování přesně určených komponent, co se týká tvaru, objemu a hustoty, vrchní vrstvy pizzy, včetně předem daného prostorového profilu, kontinuálním způsobem. První dávkovací prostředek 150 se zejména používá ve spojení s dávkovacím dopravníkem 160, který je synchronizován k ukládání komponent vrchní vrstvy pizzy na tvarovací povrchy 135 v předem stanovených profilových tvarech. První dávkovací prostředek 150 a dávkovací dopravník 160 bude podrobněji popsán podle obr. 7 a 8.

V přednostním provedení vynálezu je základní vrstva, na níž se ukládají další komponenty obložení pizzy, vytvořena ze sýra nebo z jiného jedlého podobného pojiva. Sýr se ukládá zejména kontinuálním proudem na tvarovací povrch 135 k vytvoření základní vrstvy. Ve výhodnějším provedení se použije předem nastrouhané zmražené mozzareilly nebo jiného obvyklého pizzového sýru.

Po uložení základní vrstvy vybrané komponenty se tvarovací povrch 135 potom přesune na dopravníku 140 ke kontrolnímu odvažovacímu prostředku 170. Kontrolní odvažovací prostředek 170

zejména zkontroluje množství první komponenty uložené prvním dávkovacím prostředkem 150. Kontrolní odvažovací prostředek 170 pomáhá regulovat výkon prvního dávkovacího prostředku 150. Kontrolní odvažovací prostředek 170 dále umožňuje vypustit a recyklovat množství dávkované komponenty, které není v rozsahu požadované specifikace pro konečnou vrchní vrstvu. Tvarovací povrchy 135 se zejména dopravují ke kontrolnímu odvažovacímu prostředku 170 v jediné řadě. Kontrolní odvažovací prostředek 170 je zejména standardní řadový vysoko rychlostní kontrolní odvažovací prostředek typu vyráběného společností Hi-Check Weigher Company of Ithaca, New York.

Od kontrolního odvažovacího prostředku 170 se přepravuje tvarovací povrch 135 a první uložená komponenta ke druhému dávkovacímu prostředku 180 určenému k dávkování masa nakrájeného na plátky, ve specifických předem stanovených vzorech. Druhý dávkovací prostředek 180 dávkuje komponenty vrchní vrstvy pizzy, jako pepperoni v předem stanoveném vzoru, který odpovídá velikosti a tvaru první komponenty uložené na tvarovacím povrchu 135. Tvarovací povrchy 135 jsou uspořádány u druhého dávkovacího prostředku 180 zejména v jedné řadě. K dávkování masa nakrájeného na plátky se zejména používá standardního kráječe výrobce pizzy, jako je Pepp-o -matic, vyrobeného podnikem Brote, Inc. of Ohio.

Po uložení masa nakrájeného na plátky na tvarovací povrch 135 a po uložení první uložené komponenty se přesune tvarovací povrch 135 k několika dávkovacím prostředkům, které jsou v podstatě shodné s prvním dávkovacím prostředkem 150, který byl již popsán. Když je tvarovací povrch veden těmito dávkovacími prostředky, ukládá^{ji} se na něj další komponenty pizzového obložení. Na maso nakrájené na plátky se zejména ukládají obvykle vyžadované položky pizzového obložení, jako zelenina a mleté maso, a to jednotlivě nebo ve směsi.

Jak je znázorněno na obr.5 a 6, přepravuje se tvarovací povrch 135 několika dávkovacími prostředky 150, po průchodu druhým dávkovacím prostředkem 180 na maso nakrájené na plátky. V přednostním provedení znázorněném na obr.5 a 6 jsou uspořádány oddělené dávkovací prostředky 150 k uložení

zbyvajících komponentů vrchní vrstvy pizzy na tvarovací povrch 135. Tvarovací povrch prochází přednostně prvním dávkovacím prostředkem 150 k ukládání zeleniny a dalším dávkovacím prostředkem k ukládání mletého masa. Podle výběru může být použito jediného dávkovacího prostředku 150 k ukládání předmíchané kombinace mletého masa a zeleniny. Dalšího dávkovacího prostředku 150 se zejména používá k uložení další vrstvy sýru nebo dalšího pojiva. Ve výhodnějším provedení se uloží další vrstva sýra jako konečná komponenta vrchní vrstvy pizzy na tvarovací povrch 135.

Podle výběru se po uložení různých komponent vrchní vrstvy pizzy vede tvarovací povrch 135 obsahující tyto komponenty liniovým detektorem na kovy 175. Detektor na kovy 175 indikuje, jestli jednotlivý tvarovací povrch 135 obsahuje nadměrné množství kovu. Když k tomu dojde, je kontaminovaný tvarovací povrch uložen stranou před dalším pokračováním na dopravním pásu 140. Zejména se používá liniového standardního detektoru kovů známého typu, který je schopen detektovat částice většího rozměru, než připouští bezpečnostní norma pro různé typy vrchní vrstvy pizzy.

Zejména když tvarovací povrchy 135 projdou detektorem kovů 175, rozdělí se z jedné podávací řady dopravované dopravním pásem 140 do třech řad před vstupem do spojovacího prostředku 185. Trojnásobná podávací řada vytváří účinnější předpoklad tvarování povrchů při vstupu do spojovacího prostředku 185. Používá se zde zejména štěrbimového rozdělovače 178 známého typu. Po opětovném uspořádání štěrbimovým rozdělovačem 178 vcházejí tvarovací povrchy 135 obsahující spojené komponenty vrchní vrstvy pizzy do spojovacího prostředku 185. Spojovací prostředek 185 spojí dohromady vybraná pizzová obložení a sýry a vytvoří vrchní vrstvu pizzy. Komponenty se spojí dohromady zejména tak, že jsou vystaveny částečnému minimálnímu tavení kombinovanému působením proudu páry. Působení páry je dostatečné zejména proto, že na povrchu vrchní vrstvy zůstane nominální množství volně stojící vody, když vrchní vrstva vyjede ze spojovacího prostředku 185. Tato volně stojící voda zabrání dehydrataci komponent vrchní vrstvy během

chlazení a zmrazování. Ve výhodnějším provedení se vystaví tvarovací povrchy 135 a spojené komponenty teplotě přibližně 100°F / 24°C / až 450°F / 218°C / působením páry mající přibližně 2 až 50% vlhkosti po dobu přibližně od 15 do 60 sekund. Ve výhodnějším provedení se vystaví tvarovací povrchy 135 a spojené komponenty teplotě přibližně od 200°F / 79°C / do 350°F / 162°C / působením páry mající přibližně 4 až 10% vlhkosti, po dobu přibližně od 25 do 40 sekund. V přednostním provedení znázorněném na obr.5 a 6 je spojovací prostředek 185 modulové konstrukce a má nezávislé řízení teploty, vlhkosti a proudu páry. Moduly spojovacích prostředků jsou konstruovány tak, že vyhovují požadavkům Departmentu Spojených států pro zemědělství. Spojovací prostředky 185 mohou být zejména tvořeny jedním nebo několika modely vysokorychlostních konvertorových pecí, jako jsou pece vyráběné firmou Stein Inc., of Sandusky, Ohio.

Podle výběru se tvarovací povrchy 135 a spojené vrchní vrstvy 110 po výstupu ze spojovacího prostředku 185 přepravují chladicím prostředkem 190. Chladicí prostředek 190 sníží teplotu spojených vrchních vrstev 110 a ustálí povrch spojených vrchních vrstev před zmrazením. Chladicím prostředkem se používá zejména před zmrazením spojených vrchních vrstev k zabránění převodu vlhkosti během procesu zmrazování. Dále zchlazení spojených vrchních vrstev 110 před zmrazením pomáhá k zabránění povrchové deformace. Spojené vrchní vrstvy se vystaví vlivu proudu vzduchu obsahující oxid uhličitý. Ve výhodnějším provedení se spojené vrchní vrstvy vystaví vlivu oxidu uhličitého po dobu přibližně od 5 do 25 sekund, během přepravy spojených vrchních vrstev 110. Množství vynaloženého času závisí na typu spojené vrchní vrstvy a na rychlosti proudu oxidu uhličitého. Jako chladicího prostředku se může zejména použít zmrazovacího dmyhadla nebo kryogenního zmrazovače. Podle výběru se může použít alternativních chladicích prostředků nebo předmrazicích chladicích prostředků. Může se použít chladicí komory, kde se přepravují tvarovací povrchy 135 a spojené komponenty po délce tělesa komory, kterou prochází okolní vzduch.

Po výstupu z chladicího prostředku 190, nebo když nebylo použito chladicího prostředku, po opětovém uspořádání šterbinovým rozdělovačem 178, se spojené vrchní vrstvy zmrazí. Před zabalením procházejí spojené vrchní vrstvy zmrazovacím prostředkem 195. Zmrazovacím prostředkem 195 se spojené vrchní vrstvy zmrazí pro umožnění dalšího skladování a zabránění růstu bakterií. Používá se zejména rychlozmrazovače nebo zmrazovacího prostředku, který zmrazuje rychle k zabránění dehydratace spojených komponent. Ve výhodnějším provedení se používá standardního spirálového zmrazovače. Spojené vrchní vrstvy pizzy 110 jsou zejména vystaveny teplotám přibližně od -40°F / -54°C / do -10°F / -36°C / po dobu přibližně pět až deset minut. Používá se zejména spirálového zmrazovače typu vyráběného společností Frigoscandia Company, švédská. Může se použít i jiných zmrazovacích prostředků, které mohou měnit parametry času a teploty nutné ke zmrazení spojené vrchní vrstvy zhotovené podle vynálezu. Podle výběru, po výstupu z chladicího prostředku, nebo když nebylo použito chladicího prostředku, po opětovém uspořádání šterbinovým rozdělovačem 178, mohou být spojené vrchní vrstvy zchlazeny. Předtím, než jsou zchlazeny, zabalí se vrchní vrstvy do obalu s ochrannou atmosférou k zabránění růstu bakterií.

Po zmrazení vrchních vrstev pizzy se vrchní vrstvy 110 oddělí od tvarovacích povrchů 135. Může se použít různých způsobů oddělování, které neovlivní celistvost vrchní vrstvy 110. Zejména se používá podtlakového pásu 198, který účinně přitahuje tvarovací povrch k povrchu pásu a způsobí automatické odloupení vrchní zmrazené vrstvy. Zejména se používá standardního podtlakového pásu známého v tomto oboru. Když se vrchní vrstvy pizzy oddělí od tvarovacích povrchů, mohou se uskladnit k následnému použití ke spojení do pizzy.

Na obr. 7 a 8 je znázorněn dávkovací prostředek 150 s odvažovacím pásem a dávkovací dopravník 160. Dávkovacího prostředku 150 se může použít, jak již bylo dříve popsáno, k dávkování různých komponent vrchní vrstvy pizzy na tvarovací povrchy. Dávkovacího dopravníku 160 se používá k rozprostření komponent v předem určeném tvaru, jak byly dávkovány. Obvykle, když se používá dávkovacího prostředku s odvažovacím pásem

jako dávkovacího prostředku 150, dopravují se komponenty k dávkování do násypky 151. S násypkou 151 je spojena míchací tyč 152, která pomáhá rovnoměrnému dávkování komponent. Násypka 151 dále obsahuje otvor nebo okénko 153, které se může nastavit ke změně rychlosti proudu komponenty, které se dávkuje. Komponenta se potom dopravuje do odvažovací komory 155. Odvažovací komora 155 je podepřena řadou dynamometrů 157. Dávkovací prostředek 150 je uspořádán zejména tak, že dynamometry jsou spojeny s okénkem 153 k zajištění správného množství dávkované komponenty. V odvažovací komoře 155 je umístěn odvažovací pás 156, který odvažuje množství komponenty k dávkování. Když se komponenta odváží, projde otvorem na vibrační desku 158. Vibrační deska 158 umožňuje, že dávkovaná komponenta se kontinuálně uloží na tvarovací povrchy 135 bez nutnosti zastavení dopravního pásu 140. Dávkovací prostředek 150 s odvažovacím pásem je vyroben jako konstrukce z nerezové oceli a je úředně schválen Departmentem Spojených států pro zemědělství.

Když se komponenta skládá z vibrační desky 158 na tvarovací povrchy 135, prochází dávkovacím dopravníkem 160. Dávkovací dopravník 160 rozprostře komponentu na tvarovací povrchy 135 v předem stanoveném tvaru. Dávkovací dopravník je tvarován a uspořádán tak, že veškeré množství komponenty k uložení se rozprostře na tvarovací povrch ve specifickém tvaru bez přebytkového množství k recyklování. Dávkovací dopravník odstraní přebytkové nahromaděné množství komponenty na recyklovací dopravní systém, který znovu zásobuje kaskádovitý dávkovací prostředek nebo prostředek s odvažovacím pásem 150. Dávkovací dopravník 160 je s výhodou nezávislý na dopravním pásu 140 a dávkovací prostředek je umístěn tak, že obklopuje dopravní pás 140 v blízkosti dávkovacího prostředku. Dávkovací dopravník 160 je zejména uspořádán v uzavřeném okruhu se sérií dávkovacích šablon 162, kde tento okruh obklopuje automatizované dopravní zařízení nebo dopravní pás 140, na němž se přepravují tvarovací povrchy 135.

Uzavřený okruh mající sérii dávkovacích šablon 162 je připevněn zejména tak, že dávkovací šablony jsou polohově vedeny

v pevné zámkové dráze. Každá dávkovací šablona 162 je zejména připevněna k uzavřenému okruhu samostatně a má kloubově zavěšenou podpěrnou konzolu. Kloubově zavěšená podpěrná konzola umožňuje nastavení dávkovací šablony k přejíždění rovnoběžně s tvarovacími povrchy. Dávkovací dopravník 160 dále obsahuje hnací prostředek 164, který umožňuje přejezd každé jednotlivé dávkovací šablony 162 přes tvarovací povrch 135, takže dávkovací šablona 162 přejíždí v předem stanovené vzdálenosti nad tvarovacím povrchem 135. Podle výběru mohou být dávkovací šablony 162 synchronizovány tak, že jsou vyrovnány s tvarovacím povrchem 135 tak, že dávkovací šablona 162 přejíždí v předem stanovené vzdálenosti nad tvarovacím povrchem 135 a v synchronizovaném spojení s tímto povrchem. Podle výběru může být dávkovací dopravník 160 uspořádán tak, že obsahuje jedinou dávkovací šablonu 162, která obklopuje automatizované dopravní zařízení nebo dopravní pás 140.

Podle výběru, může být vrchní vrstva pizzy, podle vynálezu, připravena na centrálním místě a potom dopravena do jednotlivých pizzerií, dodavatelských a/nebo výrobních podniků. Zhotovování vrchních vrstev pizzy, podle vynálezu, v centrálních místech může snížit režijní náklady.

Příklady

Následující příklady a tabulky dále uvedené pro účely osvětlení a popisu dále popisují a osvětlují různé druhy vrchních vrstev pizzy zhotovených podle vynálezu. Tyto příklady a tabulky nevyčerpávají ani neomezuji rozsah vynálezu v jeho přesných patentových nárocích.

Tabulka I vysvětluje pomocí příkladu množství sýru a vybraných pizzových obložení potřebných různých druhů vrchních vrstev pizzy.

Tabulka I

Druh vrchní vrstvy pizzy	Celkové množství sýru /v uncích/	Vybraná obložení a množství/v uncích/
SUPREME	7-8 oz./198-227 g/ mozzareilly s nízkou vlhkostí, z částečně odstředěného mléka	plátky masa 1-2 oz. /28,35-56,7 g/ mleté maso 2-4 oz. /56,7-113,4 g/ zelenina 1-3 oz. /28,35-85 g/
PEPPERONI	3,5-4,5 oz. mozzareilly s nízkou vlhkostí, z částečně odstředě- ného mléka	plátky masa 2-3 oz. /56,7-85 g/
VEGETABLE	3,5-4,5 oz. mozzareilly s nízkou vlhkostí, z částečně odstředěného mléka/3,5-4,5 oz.=99 -128 g/	zelenina 4-9 oz. /113-255 g/

Tabulka IA vysvětluje pomocí příkladu množství sýru a vybraných pizzových obložení potřebných k různým druhům vrchních částí pizzy zhotovených podle vynálezu nyní vybraných zařízení.

Tabulka IA

Druh automatizovaně zhotovené vrchní vrstvy pizzy

Druh vrchní vrstvy pizzy 6''	Celkové množství sýru /v uncích/	Vybraná obložení a množství /v uncích/
SUPREME	2-2,5 oz./56-7-70,8 g/ mozzareilly s nízkou vlhkostí, z částečně odstředěného mléka	plátky masa 0,25-1 oz. /7-28,35 g/ mleté maso 0,75-1 oz. /21-28,35 g/ zelenina 1-2 oz. /28,35-56,7 g/

PEPPERONI	2-2,5 oz.mozzareilly /56,7-70,8 g/ s nízkou vlhkostí, z částečně odstř.mléka	plátky masa 0,50-1 oz. /14-28,35 g/
CHEESE-LOW COUNT PEPPERONI	1-2 oz. mozzareilly /28,35-56,7 g/ s nízkou vlhkostí, z částečně odstř. mléka	plátky masa 0,25-1 oz. /7-28,35 g/
CHEESE /sýrová/	3-3,5 oz.mozzareilly /85-99 g/ s nízkou vlhkostí, z částečně odstř. mléka	žádné
MEAT LOVERS ^R	2-2,5 oz.mozzareilly /milovníci masa/ /56,7-70,8 g/ s nízkou vlhkostí...	pepperoni 0,25-1 oz. /7-28,35 g/
Druh vrchní vrstvy pizzy 12"	Celkové množství sýru /v uncích/	Vybraná obložení a množství /v uncích/
SUPREME	3,5-4 oz. mozzareilly /99-113/ s nízkou vlhkostí	plátky masa 1-2 oz. /28,35-56,7 g/ mleté maso 6-7 oz. /170-198,45/ zelenina 3-4 oz. /85-113/
PEPPERONI	7-8 oz. mozzareilly /198,45-227 g/ s nízkou vlhkostí..	plátky masa 2-3 oz. /56,7-85 g/
CHEESE-LOW COUNT PEPPERONI	3,5-4 oz. mozzareilly /99-113 g/ s nízkou vlhkostí	plátky masa 1-2 oz. /28,35-56,7 g/
CHEESE	10,5-11 oz.mozzareilly /297-312 g/ s nízkou vlhkostí	žádné

MEAT LOVERS ^R	7-8 oz.mozzareilly /198-227 g/ s nízkou vlhkostí	pepperoni 1-2 oz. /28,35-56,7 g/ mleté maso 7-11 oz. /198-312 g/
Druh vrchní vrstvy pizzy	Celkové množství sýru /v uncích/	Vybraná obložení a množství/v uncích/
15		
SUPREME	10-11 oz.mozzareilly /283-312 g/ s nízkou vlhkostí..	plátky masa 1,5-2 oz. /42,5-56,7 g/ mleté maso 9-10 oz. /255-283 g/ zelenina 4,5-5 oz. /127,5-142 g/
PEPPERONI	10,5-11 oz.mozza- relly /298-312 g/ s nízkou vlhkostí..	plátky masa 3 - 4 oz. /85-113 g/
CHEESE-LOW COUNT PEPPERONI	5,25-6 oz.mozzareilly /149-170 g/ s nízkou vlhkostí..	plátky masa 1,5-2,5 oz. /42,5-70,8 g/
CHEESE	15,75-16 oz.mozza- relly /446,5-454 g/ s nízkou vlhkostí..	žádné /42,5-56,7 g/
MEAT LOVERS ^R	10-11 oz.mozzareilly /283-312 g/ s nízkou vlhkostí..	pepperoni 1,5 - 2 oz. mleté maso 10 - 13 oz. /283-369 g/

Pizza SUPREME se skládá z několika pizzových obložení. Typická pizzová obložení vložená do pizzy SUPREME obsahují plátky masa, jako pepperoni, mleté maso jako párek a různé druhy zeleniny. Při spojování vrchní vrstvy pizzy SUPREME podle nejvýhodnějšího provedení vynálezu se rovnoměrně rozdělí 35 až 45% celkového množství určeného sýru na tvarovací povrch mající požadovaný průměr konečné vrchní vrstvy. První dávka sýra vytváří první sýrovou vrstvu. Na tuto vrstvu ..

se uloží plátky masa. 10 až 20% celkové dávky sýru se smíchá se zeleninou a mletým masem a uloží se na první sýrovou vrstvu. Druhá dávka sýru obsahuje 35 až 45% celkového množství sýru použitého v pizze SUPREME a uloží se dále na předchozí sýrovou vrstvu a vrstvu vybraných pizzových obložení k vytvoření druhé sýrové vrstvy. Komponenty se potom spojí a vytvoří vrchní vrstvu pizzy.

Další příklady různých druhů pizzy uvedené v tabulce I a IA se zhotoví stejným způsobem, jak bylo popsáno. Ale celková množství sýru použitá pro pizzu a množství pizzových obložení se mění podle množství uvedených v tabulce I a IA.

V tabulce II⁸⁰⁴ jsou dále uvedeny odpovídající přednostní podmínky pro minimální tavení při způsobu spojování různých druhů vrchních vrstev uvedených v tabulce I.

Tabulka II

Druh vrchní vrstvy pizzy	Teplota pro částečné tavení /F/	Doba pro částečné tavení v min.
SUPREME	425°F /204°C/	3.20 min.
PEPPERONI	425°F /204°C/	2.50 min.
VEGETABLE	425°F /204°C/	2.50 min.

V tabulce IIA jsou dále uvedeny odpovídající přednostní podmínky pro částečné tavení přednostními spojovacími prostředky působením páry pro různé vrchní vrstvy pizzy uvedené v tabulce IA.

Tabulka IIA

Druh vrchní vrstvy pizzy	Teplota pro částečné tavení /F/	Doba pro částečné tavení v min.sec.
SUPREME	280°F /124°C/	25 sec.
PEPPERONI	280°F /124°C/	25 sec.
CHEESE-LOW COUNT		
PEPPERONI	280°F /124°C/	20 sec.
CHEESE	280°F /124°C/	20 sec.
MEAT LOVERS	280 F /124 C	25 sec.

Popsané vrchní vrstvy byly použity pro spojení do nepečené/syrové/pizzy následovně: Vrchní vrstvy pizzy byly umístěny na nepečený pizzový korpus a mezi vrchní vrstvy a pizzový korpus byl nanesen pizzový protlak. Vrchní vrstvy pizzy a nepečené korpusy se potom zapekly k vytvoření pečené pizzy. Vzhled a struktura pečené pizzy byly tytéž jako u pizzy připravené obvyklými způsoby.

Předešlé popisy přednostních provedení vynálezu byly uvedeny k účelům objasnění a popisu. Úmyslem nebylo vyčerpat nebo omezovat rozsah vynálezu v jeho přesných patentových nárocích a v rámci uvedeného výkladu je možno mnoho modifikací a variací. Tato provedení byla vybrána a popsána za účelem nejlepšího vysvětlení principu vynálezu a různých provedení a různých ~~praxe~~ modifikací vhodných pro jednotlivá zamýšlená užití. Předmět vynálezu bude definován následujícími patentovými nároky se zahrnutím všech ekvivalentů.

057618	10. XII 91	URAD PRO VYHLEDÁVÁNÍ A OBJEVY	PŘÍL.
--------	------------	-------------------------------------	-------

P A T E N T O V É N Á R O K Y

1. Způsob zhotovení pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že se spojí dávka sýru s několika pizzovými obloženími vybraných ze skupiny sestávající z masa nakrájeného na plátky, mletého masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinace do vrstvy na povrchu, kde tato vrstva má přibližný tvar k umístění do pizzového korpusu, dále se spojí tento sýr a pizzová obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, kde tato vrchní vrstva se uloží k následnému použití, dále se vytvoří pizzový korpus, dále se spojí uvedená vrchní vrstva pizzy a uvedený pizzový korpus k vytvoření nepečené pizzy, která se dále zapeče.
2. Způsob podle bodu 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je strouhaný sýr.
3. Způsob podle bodu 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je plátkový sýr.
4. Způsob podle bodu 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýra a uvedená pizzová obložení se spojí dohromady změkčením sýru a jeho následným opětným ztuhnutím.
5. Způsob podle bodu 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýra a uvedená pizzová obložení se spojí dohromady potravinářským pojivem

6. Způsob podle bodu 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva pizzy se zchladí bez zmrazení během skladování.
7. Způsob podle bodu 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva pizzy se zmrazí během skladování.
8. Způsob podle bodu 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že mezi vrchní vrstvu pizzy a korpus se nanese pizzový protlak.
9. Způsob výroby pizzy v y z n a č u j í c í s e t í m, že se vytvoří první dávka sýru do sýrové vrstvy na povrchu, kde tato vrstva se přibližně vytvaruje k uložení do pizzového korpusu, že se na první sýrovou vrstvu nanese pizzová obložení vybraná ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, mletého masa a zeleniny a z jejich kombinací, dále že se nanese druhá dávka sýra na první dávku sýra a pizzová obložení, dále že se spojí sýr a pizzová obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, dále že se vrchní vrstva pizzy uloží, vytvoří se pizzový korpus, spojí se vrchní vrstva pizzy a pizzový korpus k vytvoření nepečené pizzy a že se tato nepečená pizza zapeče.
10. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že se spojí třetí dávka sýru s uvedenými několika pizzovými obloženími před nanesením těchto pizzových obložení na první vrstvu sýru.
11. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je strouhaný sýr.
12. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je plátkový sýr.
13. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávky sýru a pizzová obložení se spojí dohromady změkčením sýru a jeho následným opětným ztuhnutím.

14. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávky sýru a pizzová obložení se spojí dohromady potravinářským pojívem.
15. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zchladí bez zmrazení během skladování.
16. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zmrazí během skladování.
17. Způsob podle bodu 9, v y z n a č u j í c í s e t í m, že mezi vrchní vrstvou a pizzový korpus se nanese pizzový protlak.
18. Způsob spojení sýru a pizzových obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že se spojí dávka sýru s několika pizzovými obloženími vybranými ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a zeleniny a z jejich kombinací do sýrové vrstvy na povrchu, kde tato vrstva se přibližně tvaruje k umístění do pizzového korpusu, dále se spojí sýr a pizzová obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy a tato vrchní vrstva se uloží k následnému použití.
19. Způsob podle bodu 18, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je strouhaný sýr.
20. Způsob podle bodu 18, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je plátkový sýr.
21. Způsob podle bodu 18, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýru a pizzová obložení se spojí dohromady změkčením sýru a jeho opětným ztuhnutím.
22. Způsob podle bodu 18, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýru a pizzová obložení se spojí dohromady potravinářským pojívem.

23. Způsob podle bodu 18, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zchladí bez zmrazení během skladování.
24. Způsob podle bodu 18, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zmrazí během skladování.
25. Způsob spojení sýru a pizzových obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že první dávka sýru vytvoří sýrovou vrstvu na povrchu, že tato vrstva se přibližně vytvaruje k umístění do pizzového korpusu, kde na první sýrovou vrstvu se nanese několik pizzových obložení vybraných ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a ze zeleniny a z jejich kombinací, kde se spojí sýr a pizzová obložení k vytvoření vrchní vrstvy k uskladnění a následnému spojení do pizzy.
26. Způsob podle bodu 25, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je strouhaný sýr.
27. Způsob podle bodu 25, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je plátkový sýr.
28. Způsob podle bodu 25, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýru a pizzová obložení se spojí dohromady změkčením sýru a jeho následným ztuhnutím.
29. Způsob podle bodu 25, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýru a pizzová obložení se spojí dohromady potravinářským pojivem.
30. Způsob podle bodu 25, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zchladí bez zmrazení během skladování.
31. Způsob podle bodu 25, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zmrazí během skladování.

32. Způsob spojování sýru a pizzových obložení do vrchní vrstvy pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že první dávka sýru vytvoří sýrovou vrstvu na povrchu, kde tato sýrová vrstva^{se} vytvaruje přibližně k uložení do pizzového korpusu, kde se na první sýrovou vrstvu nanese několik pizzových obložení vybraných ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, mletého masa a zeleniny a z jejich kombinací, dále že se nanese druhá dávka sýra na první dávku sýra a pizzová obložení, dále že se spojí sýr a pizzová obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy k uskladnění pro následné spojení do pizzy.
33. Způsob podle bodu 32, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je strouhaný sýr.
34. Způsob podle bodu 32, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sýr je plátkový sýr.
35. Způsob podle bodu 32, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávky sýru a pizzových obložení se spojí dohromady změkčením sýru a jeho následným opětným ztuhnutím.
36. Způsob podle bodu 32, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávky sýru a pizzových obložení se spojí dohromady potravinářským pojivem.
37. Způsob podle bodu 32, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zchladí bez zmrazení během skladování.
38. Způsob podle bodu 32, v y z n a č u j í c í s e t í m, že vrchní vrstva se zmrazí během skladování.
39. Způsob podle bodu 32, v y z n a č u j í c í s e t í m, že se spojí třetí dávka sýru s několika pizzovými obloženími před nanesením nanesením těchto obložení na první sýrovou vrstvu.

40. Vrchní vrstva pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje dávku sýru přibližně vytvarovanou k uložení do pizzového korpusu a několik pizzových obložení vybraných ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, ze sekaného masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinací, přičemž sýr a pizzová obložení se spojí dohromady k vytvoření vrchní vrstvy k uskladnění pro následné spojení do pizzy.
41. Vrchní vrstva pizzy podle bodu 40, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýra a pizzová obložení se spojí dohromady změkčením sýru a jeho následným opětným ztuhnutím.
42. Vrchní vrstva pizzy podle bodu 40, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávka sýru a pizzová obložení se spojí dohromady potravinářským pojívem.
43. Vrchní vrstva pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje spojenou maticí vytvořenou ze spodní vrstvy první dávky sýru přibližně vytvarovanou k uložení pizzového korpusu, několik pizzových obložení vybraných ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinací rozprostřených na spodní sýrové vrstvě a dále ze druhé dávky sýru rozprostřené na první dávce sýru a na pizzových obloženích, přičemž spojená matrice je uzpůsobena k uskladnění pro následné použití.
44. Vrchní vrstva pizzy podle bodu 43, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávky sýra a pizzových obložení se spojí dohromady změkčením sýru a jeho následným opětným ztuhnutím.
45. Vrchní vrstva pizzy podle bodu 43, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávky sýra a pizzových obložení se spojí dohromady potravinářským pojívem.
46. Vrchní vrstva pizzy podle bodu 43, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dále obsahuje třetí dávku sýru smíchanou s několika pizzovými obloženími vybranými ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinací před jejich rozprostřením na uvedenou spodní sýrovou vrstvě.

47. Zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje automatizovaný prostředek pro přepravu tvarovacího povrchu, dávkovací prostředek na sýr pro ukládání sýrové vrstvy na tvarovací povrch, dávkovací prostředek na obložení pizzy pro ukládání několika pizzových obložení na tvarovací povrch, kde pizzová obložení jsou vybrána ze skupiny skládající se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinací, dále obsahuje spojovací prostředek pro spojování sýrové vrstvy a pizzových obložení k vytvoření vrchní vrstvy pizzy.
48. Zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje dopravník pro přepravu tvarovacího povrchu, dávkovací prostředek na sýr pro ukládání dávky sýra na tvarovací povrch, kde dávkovací prostředek na sýr vytváří z dávky sýra sýrovou vrstvu, kde tato sýrová vrstva se přibližně tvaruje k uložení do pizzového korpusu, dále obsahuje dávkovací prostředek na obložení pizzy k ukládání několika pizzových obložení na tvarovací povrch, kde tato pizzová obložení jsou vybrána ze skupin skládajících se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinací, dále obsahuje druhý dávkovací prostředek na sýr pro ukládání druhé dávky sýru na uvedenou sýrovou vrstvu a pizzová obložení a dále obsahuje spojovací prostředek pro spojování dávek sýru a pizzových obložení dohromady k vytvoření vrchní vrstvy pizzy.
49. Zařízení podle bodu 48, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dále obsahuje zmrazovací prostředek ke zmrazení vrchní vrstvy k jejímu uskladnění pro následné použití.
50. Zařízení podle bodu 48, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dále obsahuje chladicí prostředek k ochlazení a ztuhnutí povrchu vrchní vrstvy před jeho zmrazením.

51. Zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje dopravník k přepravě tvarovacího povrchu, několik dávkovacích prostředků k ukládání několika komponent vrchní vrstvy pizzy na tvarovací povrch, kde komponenty vrchní vrstvy pizzy obsahují sýr a několik pizzových obložení vybraných ze skupin skládajících se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinací, přičemž tyto komponenty se ukládají na tvarovací povrch v předem stanoveném tvaru a dále obsahuje spojovací prostředek ke spojování komponent vrchní vrstvy pizzy dohromady k vytvoření vrchní vrstvy.
52. Zařízení podle bodu 51, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dále obsahuje chladicí prostředek ke zchlazení a ztuhnutí povrchu vrchní vrstvy pizzy.
53. Zařízení podle bodu 51, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dále obsahuje zmrazovací prostředek ke zmrazení vrchní vrstvy pizzy k jejímu uskladnění pro následné použití.
54. Zařízení k ukládání jednotlivých položek v předem určeném tvaru na pohybující se povrch, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje dopravník s hnacím prostředkem, alespoň jednu dávkovací šablonu, s otvorem předem stanoveného tvaru, kterým může procházet položka k ukládání a může být uložena na tvarovací povrch v uspořádání podle uvedeného předem stanoveného tvaru, přičemž tato dávkovací šablona je upevněna k uvedenému dopravníku a přejíždí v synchronizovaném směru a rychlosti ve vzdálenosti nad uvedeným tvarovacím povrchem.
55. Zařízení k ukládání jednotlivých položek v předem určeném tvaru na pohybující se povrch, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje dopravník s hnacím prostředkem a několik dávkovacích šablon, s otvory předem stanoveného tvaru k ukládání položek v uspořádání podle uvedeného předem stanoveného tvaru.

56. Zařízení podle bodu 55, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dále obsahuje dávkovací dopravník k přesouvání dávkovacích šablon, k jejich synchronizovanému přejíždění ve stejném směru a stejné rychlosti jako povrch, na nějž se ukládají jednotlivé položky.
57. Zařízení podle bodu 55, v y z n a č u j í c í s e t í m, že dávkovací dopravník obsahuje zámkovou dráhu k vyrovnání polohy dávkovacích šablon a jejich dráhy v uzavřeném okruhu.
58. Zařízení ke zhotovení vrchní vrstvy pizzy, v y z n a č u j í c í s e t í m, že obsahuje dopravník k přepravě tvarovacího povrchu, několik dávkovacích prostředků k ukládání několika komponent vrchní vrstvy pizzy na tvarovací povrch, kde uvedené komponenty vrchní vrstvy pizzy obsahují sýr a několik pizzových obložení vybraných ze skupin skládajících se z masa nakrájeného na plátky, z mletého masa a zeleniny a rovněž z jejich kombinací a dále disperzní prostředek k rozprostření uvedených komponent vrchní vrstvy pizzy na tvarovací povrch v předem stanoveném tvaru, přičemž tento disperzní prostředek obsahuje alespoň jednu dávkovací šablonu s otvorem předem stanoveného tvaru k ukládání jednotlivých položek v uspořádání podle otvoru této dávkovací šablony.

Obrázek pro anotaci (obr. 5)

0 1 5 8 5 3
0 7 3 1 3
2 3 . III 9 2
ÚŘAD PRO VYNÁLEZY A OBJEVY
PŘÍL

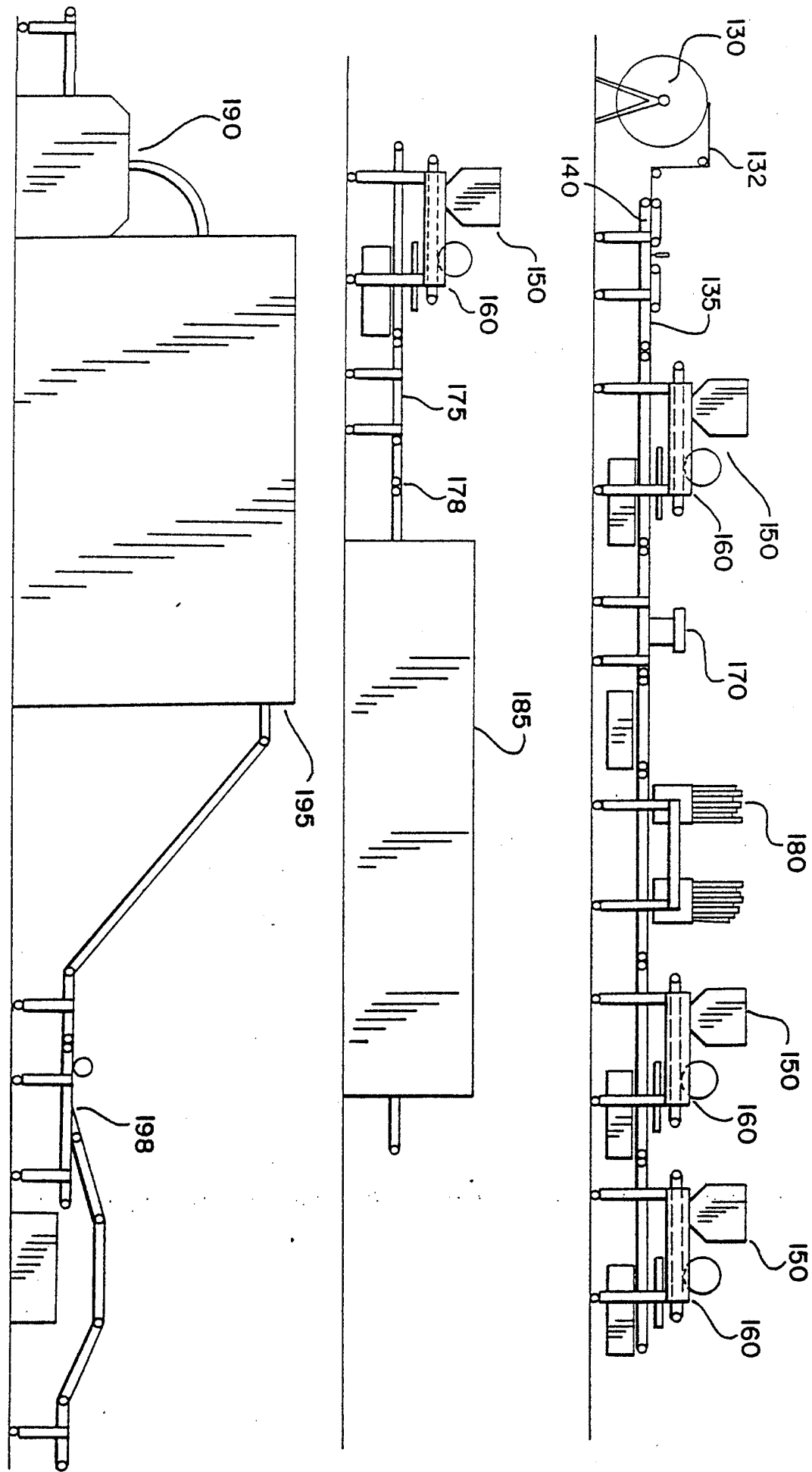


FIG. 1

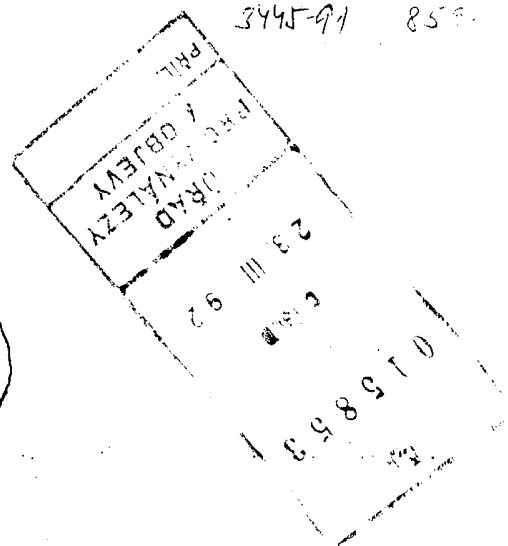
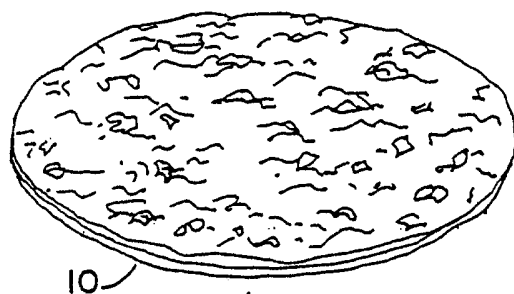


FIG. 2

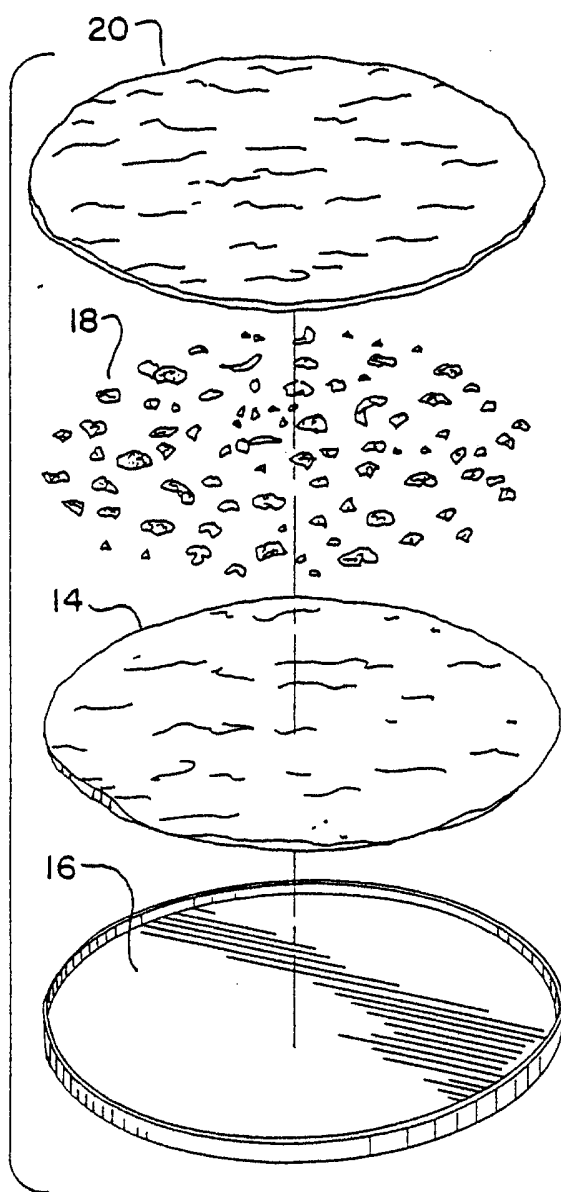


FIG. 3

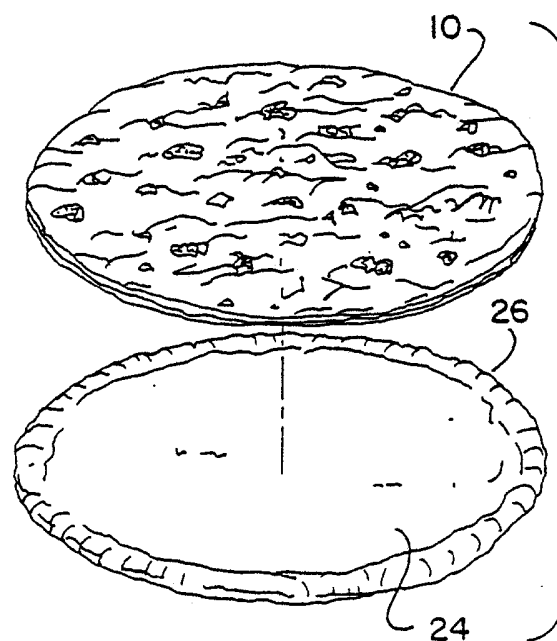
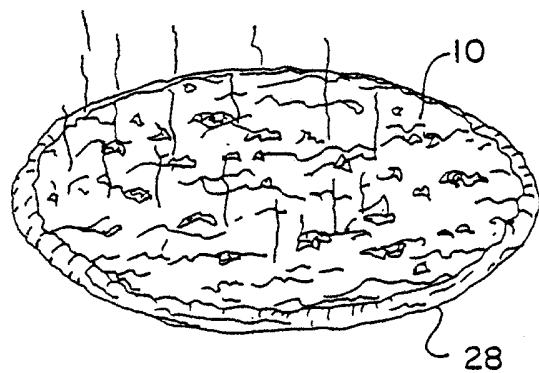
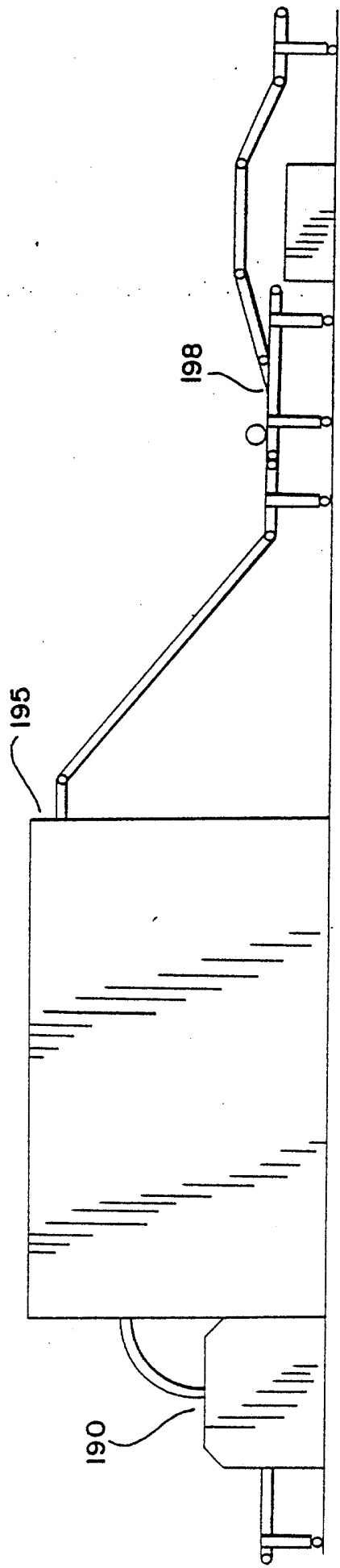
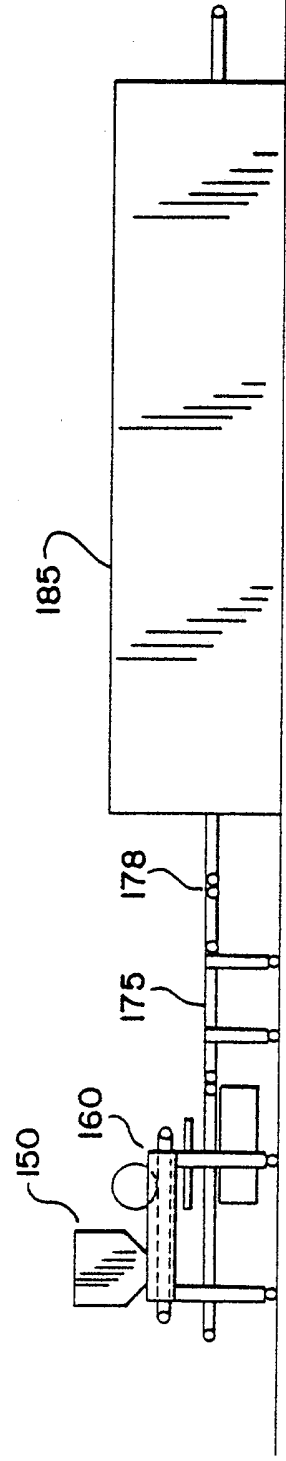
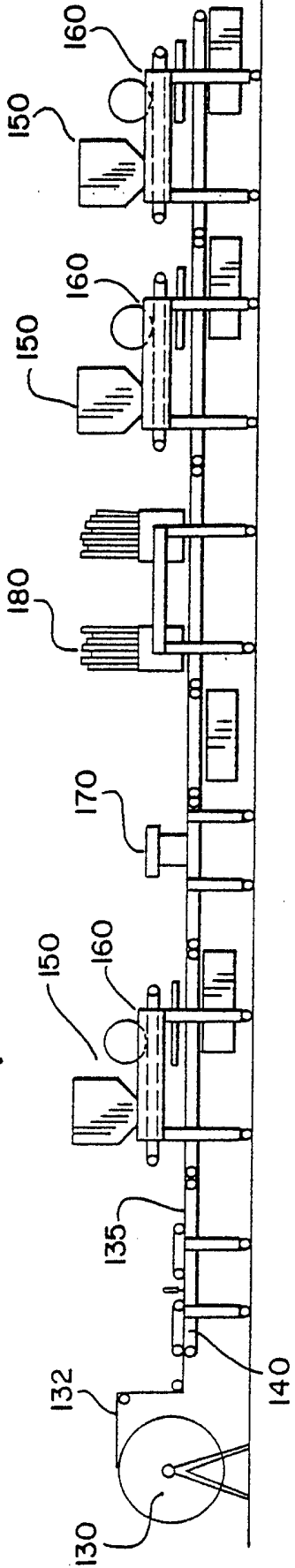


FIG. 4



015853
23. III 92
URAD
PRO VYNALEZY
A OBJEVY

FIG. 5



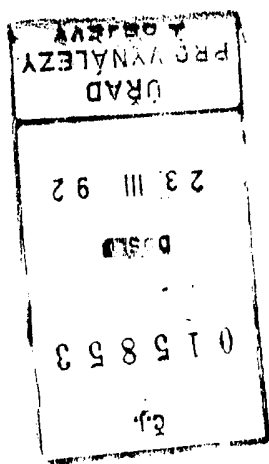


FIG. 6

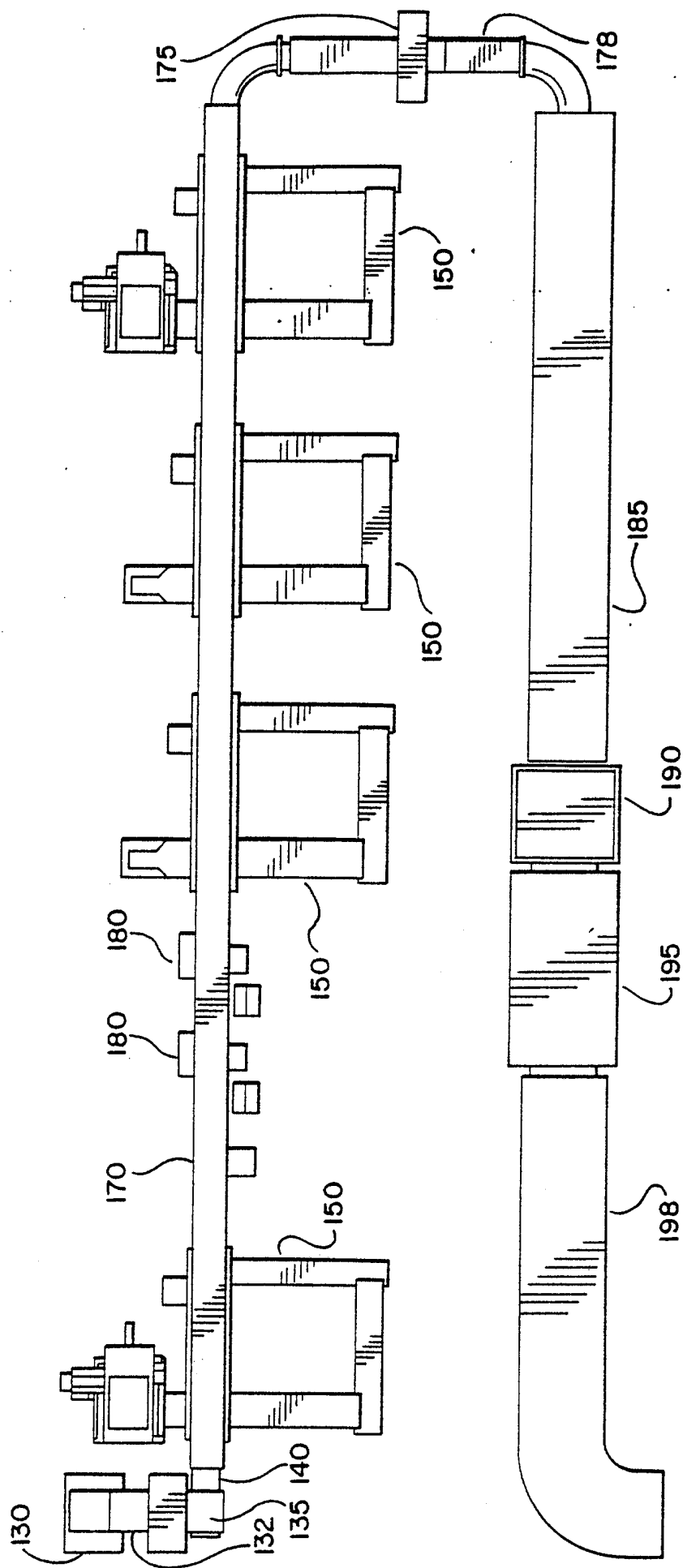


FIG. 7

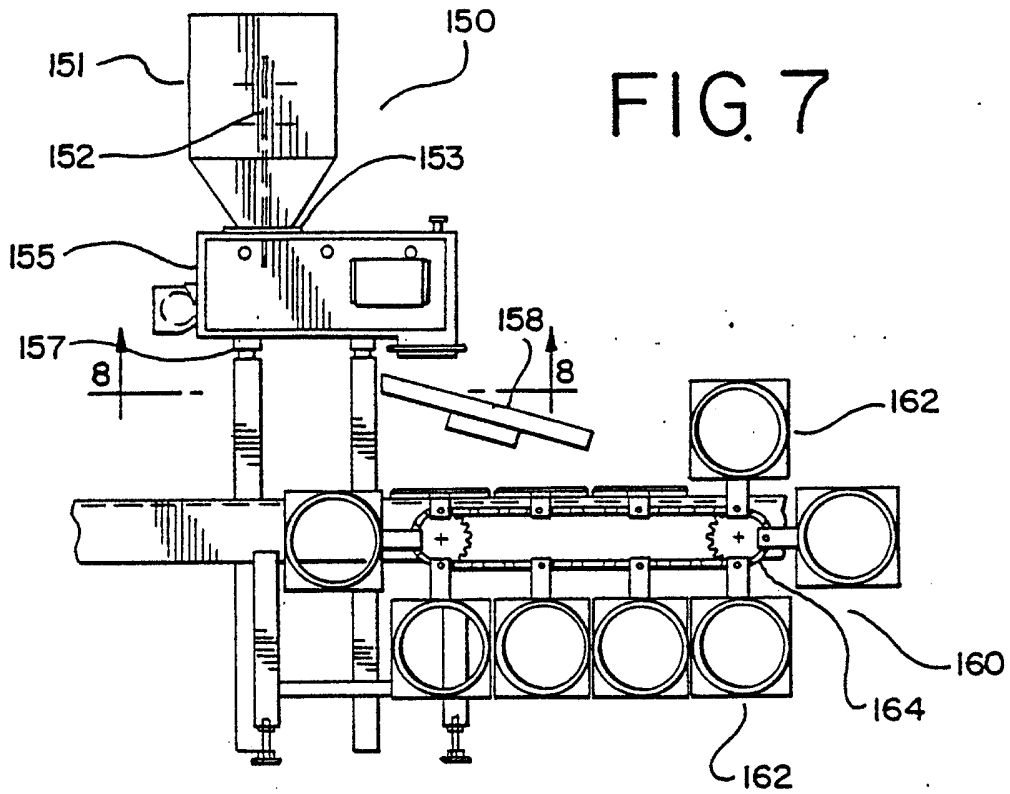


FIG. 8

