



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

264 738

(11) (B1)

(13)

(51) Int. Cl.⁴

A 23 L 1/317

(22) Prihlášené 13 11 87

(21) PV 8146-87.Z

(40) Zverejnené 15 11 88

(45) Vydané 15 12 89

(75)

Autor vynálezu

ČUKAN JOZEF, KOŠICE

(54) **Spôsob výroby hydinovej mozaikovej tlačienky**

(57) Riešenie sa týka dvojstupňového technologického postupu pri výrobe hydinovej tlačienky a spôsobu jej tepelného spracovania. Podstatou riešenia je vložka zostavená z časti komponentov podľa receptúry, ktorá sa po tepelnom spracovaní pri teplote 72 až 75 °C po dobu 8 až 10 minút a pokrájaná na kocky o hrane 0,8 až 2 cm, zmieša s varenými a pomletými bravčovými kožami s vývarom a kompletná zmes sa tepelne spracováva podľa známeho postupu.

Vynález sa týka spôsobu výroby hydinovej mozaikovej tlačienky, ktorý rieši dvojstupňové spracovanie komponentov podľa receptúry.

Doteraz sa hydinové tlačienky vyrábajú na jednozložkovej báze, to znamená, že všetky komponenty sa súčasne zmiešajú a v obaloch sa tepelne spracovávajú. Podstatou najbežnejšieho technologického postupu je, že predvarený mäsový obsah tlačienky spolu s ďalšími komponentami podľa receptúry naplnený do varných a zároveň spotrebiteľských obalov, sa varí prvých 10 až 15 minút pri teplote 85 °C a ďalších 50 až 60 minút pri teplote 70 až 75 °C, tak aby v hĺbke výrobku pôsobila teplota 70 °C najmenej 10 minút. Po uvarení sa tlačienka nechá vychladnúť a v dobe chladnutia sa formuje do požadovaného tvaru.

Najväčšou nevýhodou popísaného postupu výroby hydinovej tlačienky je, že pri prvom samostatnom varení mäsových komponentov dochádza k vysokým stratám na výťažnosti a k 30 až 50 % tepelným stratám podľa použitej mäsovej suroviny.

Vyššie uvedené nedostatky odstraňuje spôsob výroby hydinovej mozaikovej tlačienky podľa vynálezu, podstatou ktorého je, že z určených komponentov podľa receptúry sa pripraví zhomogenizovaná vložka, ktorá sa po tepelnom spracovaní pri 72 až 75 °C po dobu 8 až 10 minút a pokračovaná na kocky o hrane 0,8 až 2 cm zmieša s varenými a pomletými bravčovými kožami s vývarom, pričom kompletná zmes sa tepelne spracúva podľa už známeho postupu.

Výhodou nového spôsobu výroby hydinovej mozaikovej tlačienky je najmä zvýšená výťažnosť použitých komponentov až o 19 %, ktorá vyplýva z celkového technologického postupu, najmä použitím surového mäsového polotovaru v technologickom postupe. Samotná technológia taktiež umožňuje zvýšiť produkciu na jedného pracovníka o viac ako 100 % pri súčasnom znížení namáhavosti práce a hygieny na pracovisku. V neposlednom rade sú to i zlepšené chuťové a aromatické vlastnosti hotového výrobku a nižšie energetické náklady oproti predchádzajúcemu spôsobu výroby.

P r í k l a d 1

Receptúra na 100 kg tepelne spracovaného výrobku obsahuje:

pasta zo surového hydinového mäsa	59,05
ľadová vodná drť	1,50
bravčový výrez surový	9,30
zemiakový škrob	1,00
čierne korenie	0,50
čerstvý cesnak	0,50
soľ kuchynská	2,10
majorán drhnutá	0,05
bravčové kože varené	22,00
vývar z bravčových koží	17,00

z toho vložka obsahuje:

pasta zo surového hydinového mäsa	59,05
ľadová drť	1,50
bravčový výrez surový	9,30
zemiakový škrob	1,00
čierne korenie	0,15
cesnak čerstvý	0,15
soľ kuchynská	1,20
majorán drhnutá	0,02

Vložka so zložením podľa receptúry, zhomogenizovaná v rýchlokutry sa po naplnení do varných obalov z potravinárskeho polyetylénu o priemere 12 cm varí pri teplote 72 °C po dobu 9 minút, pričom po vychladnutí a zbavení obalu sa rozporcuje na kocky o hrane 1,5 cm. Týmto spôsobom spracovania vložka sa rozmieša s pomletými varenými bravčovými kožami a s ostatnými

komponentami podľa receptúry a po naplnení do spotrebiteľských obalov sa varí pri teplote 80 °C po dobu, kedy teplota v jadre dosiahne 68 °C najmenej počas 10 minút.

P r í k l a d 2

Vložka so zložením podľa receptúry zhomogenizovaná v rýchloukuty sa po naplnení do varných obalov z potravinárskeho polyetylénu o priemere 16 cm varí pri teplote 74 °C po dobu 10 minút, pričom po vychladnutí a zbavení obalu sa rozporcuje na kocky o hrane 1,8 cm. Týmto spôsobom spracovaná vložka sa rozmieša s pomletými bravčovými kožami a s ostatnými komponentami podľa receptúry a po naplnení do varných a zároveň spotrebiteľských obalov sa varí do doby, kedy teplota v jadre dosiahne 68 °C najmenej po dobu 10 minút.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Spôsob výroby hydínovej mozaikovej tlačienky, ktorá je zložená z odkosteného hydínového mäsa, ľadovej drte alebo vody bravčového vývaru, zemiakového škrobu, varených bravčových koží s vývarom a koreninovej zmesi, vyznačený tým, že z určených komponentov podľa receptúry sa pripraví zhomogenizovaná vložka, ktorá sa tepelne spracuje pri 72 až 75 °C po dobu 8 až 10 minút, pokrája na kocky o hrane 0,8 až 2 cm a zmieša s varenými a pomletými bravčovými kožami s vývarom, načež sa kompletná zmes ďalej tepelne spracováva.