


# Формование мучных кондитерских изделий

Производится различными способами:  
Штампованием, резанием, отливкой, отсадкой.

- 
- \* Способ формования зависит от структурно-механических свойств теста, от его пластично-вязких свойств.

# Штамповально-режущие агрегаты

- \* **Штамп тяжелого типа** – применяется для формования сахарных сортов печенья и состоит из матрицы, вырезающей заготовку и пуансона, который выталкивает вырезанную заготовку и наносит рисунок на поверхность изделий.
- \* **Штамп легкого типа** - применяется для затяжных сортов печенья и отличается наличием шпилек для прокалывания заготовок и устройства для нанесения несложного рисунка

# Ротационный способ формования

- \* Печенья, галеты, крекеры.
- \* В виду пластичности сахарное тесто формуется из куска теста, а затяжное, галетное и крекерное тесто из-за упругих свойств формуется из тестовой ленты.
- \* Тесто из загрузочной воронки попадает между вращающимися навстречу друг другу рифлеными валками и формирующим ротором. В зависимости от сорта изделий и свойств теста зазор между ними регулируется за счет подшипника, укрепленного на валу. Это дает возможность регулировать величину выдавливания теста в выгравированные формы (ячейки) ротора.

- \* Нож расположен в щели между рифленным валом и формирующим ротором. Прижимаясь к поверхности ротора с помощью винта, нож очищает поверхность формирующего ротора от излишков теста так, что тесто остается только в выгравированных формах. Правильно расположенный нож гарантирует качество получаемых изделий.

# Методом отсадки

- \* Формуются изделия, полученные из вязкого пластичного и жидкого теста (пряничное, отдельные сорта сдобного, пирожного типа Эклер).
- \* Формование отсадкой состоит в том, что в рабочей камере создается давление вращающимися валками, шнеками или поршнями и в результате этого определенная по массе и форме порция теста выдавливается через насадки.


# ОТЛИВКОЙ


- \* Формуется вафельное тесто, так как оно имеет жидкую консистенцию и легко распределяется по поверхности вафельниц. Бисквитное тесто формуется отливкой в формы или на транспортерную ленту.

# Производственный инвентарь

- \* Для обработки теста в кондитерском цехе используют:
- \* -деревянные скалки без ручек и с ручками;
- \* Металлическая скалка для раскатки и прокатки теста;
- \* -металлическая рифленая скалка для нанесения узора;
- \* -дисковый резак для нарезки теста определенной ширины



- 
- \* Для переключивания теста, крема, начинок, сиропа, других полуфабрикатов используются ковши, черпаки, мерники, изготовленные из оргстекла или других полимерных материалов.

- 
- \* Тесто для мучных кондитерских изделий при периодическом способе производства выпекается в противнях, или в формах.
  - \* Противень для выпечки бисквитного полуфабриката изготавливается прямоугольной формы с высокими бортами (40-50 мм) с четырех сторон.

- \* Для бисквитного полуфабриката применяются формы: квадратная, в виде сердца, круглые, раздвижные.
- \* Для кексов используются удлиненные формы с гладкой или ребристой поверхностью дна, а также круглые конусообразные формы с ребристой боковой поверхностью различного диаметра.
- \* Для уваривания сиропов, помады, заваривания теста применяют электрические плиты.



- Отсадку заварного теста и других полужидких масс осуществляют с помощью отсадных мешков с набором наконечников самой разнообразной конфигурации.
- \* Мешки изготавливают из мягкого, но плотного, не пропускающего полуфабрикат материала, и имеют коническую форму. Мешки кондитерские вырабатывают длиной 28-75 см. Фирма «Делер НФ и БИ» вырабатывают и одноразовые кондитерские мешки.

