

## OD POMYSŁU DO PRZEMYSŁU

**Technika** (z gr. *techne*, sztuka, umiejętność) to – w znaczeniu ogólnym – całokształt środków i czynności wchodzących w zakres działalności ludzkiej związanej z wytwarzaniem dóbr materialnych, a także reguły posługiwania się nimi.

Podziału techniki można dokonać biorąc pod uwagę dziedzinę zastosowania – na przykład technika budowy maszyn, górnicza, medyczna, rolnicza. Technika jest ściśle związana z produkcją. Wraz z rozwojem techniki oraz postępem nauki nastąpiło rozszerzenie pojęcia techniki na nauki techniczne (między innymi maszynoznawstwo, materiałoznawstwo). Wiedza o sposobach przetwarzania surowców i wytwarzania wyrobów jest nazywana technologią. Działalnością badawczą w dziedzinie techniki zajmują się nauki techniczne (na przykład fizyka techniczna). Tak zdefiniowana technika stanowi zasadniczy składnik cywilizacji i kultury.

### Etapy powstawania wynalazku

Powstanie wynalazku można podzielić na kilku etapów (nie wszystkie muszą nastąpić):

- ☒ powstanie potrzeby
- ☒ pomysł
- ☒ pierwsza realizacja (prototyp)
- ☒ wdrożenie
- ☒ dezaktualizacja

### Rys historyczny

*„Potrzeba jest matką wynalazków”* To przysłowie doskonale opisuje co jest najsilniejszym czynnikiem przyczyniającym się do powstawania wynalazków.

Początkowo chodziło o zaspokojenie podstawowych potrzeb ludzi pierwotnych. Zaowocowało to wynalezieniem narzędzi kamiennych, metod rozpalania ognia, metod wytwarzania ubrań, metod budowy schronienia. Człowiek jako łowca potrzebował skutecznych narzędzi do polowań oraz broni, powstał oszczep, łuk i nóż. Gdy plemiona zaczęły prowadzić osiadły tryb życia, do rolnictwa potrzebna była motyka, pług i lemiesz. Później, gdy gromady ludzkie zaczęły przekształcać się w państwa potrzebne okazały się pismo i arytmetyka.

Kiedy podstawowe potrzeby były już zapewnione człowiek mógł zająć się wytwarzaniem dóbr materialnych. Wymyślono pieniądze, alchemicy poszukując metod wytwarzania złota przyczynili się do powstania i rozwoju chemii, a ta do wynalezienia między innymi tworzyw sztucznych.

Stały rozwój technik i technologii wojennych przyczynia się do wielkiej ilości wynalazków, silnik rakietowy, bomba atomowa ale również konserwowanie żywności, rzepy oraz wiele wiele innych. Część z nich trafia później do zastosowań cywilnych.

Powstanie społeczeństwa konsumpcyjnego spowodowało, że równie silnym (jeśli nie silniejszym niż potrzeba) bodźcem rozwoju wynalazczości są pieniądze. Wynalazki są niemal produkowane

na zamówienie. Wielkie koncerny i korporacje dokonują odkryć i wynalazków realizując, długo-terminowe i zakrojone na szeroką skalę, programy badawcze.

Miniaturyzacja i informatyzacja życia codziennego, wymusza ciągłe doskonalenie istniejących wynalazków. Powstają układy scalone, płyty kompaktowe, algorytmy kompresji danych.

Historia pokazuje, że potrzeba i pomysł nie są gwarantem sukcesu wynalazku. Wiele z nich trafiło do historii jako chybione, śmieszne lub niepotrzebne. Wiele z nich zostało zastąpionych nowszymi i lepszymi wynalazkami zanim jeszcze trafiły do produkcji. Są również i takie jak ciekłe kryształy, które musiały 'poczekać' na potrzebę.

Aby zapewnić ochronę i ustalić właściciela wynalazku stosuje się patent. Ochrona patentowa przyznawana jest na skończony okres czasu (zwykle 25 lat). Po tym czasie wynalazek staje się dobrem wspólnym całej ludzkości.

Imiona wynalazców oraz daty wynalezienia wynalazków często giną w mrokach dziejów. Niektóre wynalazki takie jak radio mają wielu ojców Markoni, Popow, Tesla. Zdarza się również, że data powstania wynalazku jest umowna; samochód powstawał stopniowo, przekształcając się od pojazdu konnego po automobil. Jeszcze inne wynalazki zostały zapomniane i ponownie wynalezione – porcelana, stal Damasteńska, miecze damastenizowane, cement.

**Patent** – oficjalny dokument wydawany przez urzędy patentowe, które umożliwiają zastrzeżenie prawa do zarobkowego wykorzystania danego wynalazku przez osoby fizyczne lub prawne składające wniosek o jego zastrzeżenie. W języku codziennym patentem nazywa się także sam opatentowany wynalazek. Zastrzeżenie patentowe umożliwia prawne ściganie osób, które w celach zarobkowych wykorzystują bez zgody właściciela dany patent.

Zgodnie z międzynarodową umową o poszanowaniu dóbr niematerialnych, zasady składania i przyznawania patentów w każdym kraju są następujące:

- Osoba zainteresowana zastrzeżeniem jakiegoś wynalazku składa wniosek, na który składa się:
  - ☑ wstęp teoretyczny wyjaśniający naukowe podstawy oraz praktyczne znaczenie wynalazku,
  - ☑ treść samego zastrzeżenia – czyli słowna lub wsparta rysunkami precyzyjna, techniczna definicja wynalazku,
  - ☑ dokładne dane osoby składającej wniosek.
- Wniosek patentowy jest przez minimum 6 miesięcy a maksimum 18 miesięcy poddawany ocenie merytoryczno-prawnej i jeśli spełnia kryteria, jest publikowany w całości w ogólnodostępnych biuletynach.

- Przez 6 miesięcy po publikacji osoby zainteresowane mogą składać protesty, jeśli uważają, że wniosek patentowy dotyczy już wcześniej opatentowanego wynalazku, jest niepoprawny merytorycznie, lub jeśli mają dowód, że zgłaszany patent "nie działa".
- Po rozpatrzeniu ew. zastrzeżeń urząd wniosek przydziela lub nie. Jeśli przydziela to rozsyła do wszystkich innych urzędów patentowych na świecie informację o jego przyjęciu.
- Przez 12 miesięcy od daty zgłoszenia właściciele rozwiązania mają czas na złożenie wniosków patentowych do wszystkich urzędów na całym świecie i każdy kto tym czasie zgłosi taki sam lub bardzo podobny wynalazek nie uzyska na niego patentu.

Wynalazek zgłaszany jako patent musi spełniać kilka wymagań:

- ☒ Musi być merytorycznie poprawny – tzn. musi "działać".
- ☒ W jego "idei" musi być zawarty element "całkowitej nowości" – uniemożliwia to zastrzeganie drobnych racjonalizacji jako patentów.
- ☒ Musi dawać się jasno i klarownie opisać oraz mieć ściśle określony zakres zastosowań.
- ☒ Musi mieć pełną dokumentację techniczną.
- ☒ Właściciel wynalazku musi przedstawić jego w pełni funkcjonalny prototyp lub w przypadku dużych obiektów (jak np. śruba okrętowa) przedstawić jego model w mniejszej skali. W przypadku patentowania procedur czy struktur organizacyjno-technicznych, musi istnieć choć jedno udokumentowane skuteczne zastosowanie tychże.
- ☒ Wynalazek nie może być trywialny – tzn. nie może to być coś, co jest już od dawna w powszechnym użyciu – uniemożliwia to opatentowanie np. koła czy guzika.

RZECZPOSPOLITA  
POLSKA



Urząd Patentowy  
Rzeczypospolitej Polskiej

(12) **OPIS PATENTOWY** (19) **PL** (11) **182703**

(13) **B1**

(21) Numer zgłoszenia: **316231**

(22) Data zgłoszenia: **20.09.1996**

(51) IntCl<sup>7</sup>  
**A47C 3/36**  
**A47C 7/50**

(54) **Krzesło stosowane, zwłaszcza do obsługi komputera lub pisania na maszynie**

(43) Zgłoszenie ogłoszono:  
**30.03.1998 BUP 07/98**

(45) O udzieleniu patentu ogłoszono:  
**28.02.2002 WUP 02/02**

(73) Uprawniony z patentu:  
Zespół Szkół Mechanicznych, Żnin, PL

(72) Twórcy wynalazku:  
Karol Osuch, Dąbrowa Mogileńska, PL

(74) Pełnomocnik:  
Kołodziejczyk Zenon,  
Kancelaria Patentowa WKTiR

- (57) 1. Krzesło stosowane zwłaszcza do obsługi komputera lub pisania na maszynie wyposażone w siłownik z pokrętkiem, koła jezdne obrotowe, **znamiennie tym**, że składa się z elementów nośnych (1) i (2) zamocowanych w kształcie rozwartych nożyc, połączonych ze sobą obrotowo za pomocą śrub (10), przy czym na elemencie nośnym (1) jest zamocowane na wsporniku (5) tapicerowane siedzisko (7), zaś na elemencie nośnym (2) jest zamocowany na podkładce (6) tapicerowany podkolannik (8).

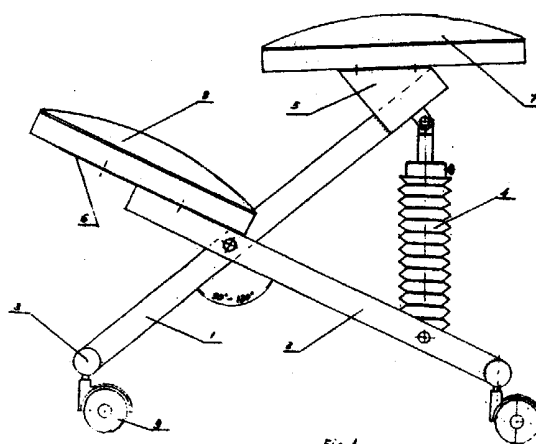


Fig. 1

## Krzesło stosowane zwłaszcza do obsługi komputera lub pisania na maszynie

### Zastrzeżenia patentowe

1. Krzesło stosowane zwłaszcza do obsługi komputera lub pisania na maszynie wyposażone w siłownik z pokrętle, koła jezdne obrotowe, **znamiennie tym**, że składa się z elementów nośnych (1) i (2) zamocowanych w kształcie rozwartych nożyc, połączonych ze sobą obrotowo za pomocą śrub (10), przy czym na elemencie nośnym (1) jest zamocowane na wsporniku (5) tapicerowane siedzisko (7), zaś na elemencie nośnym (2) jest zamocowany na podkładce (6) tapicerowany podkolannik (8).

2. Krzesło według zastrz.1, **znamiennie tym**, że posiada regulację kąta pochylenia elementów nośnych (1) i (2) od 90°-120°.

\* \* \*

Przedmiotem wynalazku jest krzesło stosowane zwłaszcza do obsługi komputera lub pisania na maszynie.

Znane są krzesła do obsługi komputera wyposażone w siłownik do regulacji wysokości siedziska, oparcie tylne oraz dwustronne oparcia boczne. W praktyce oparcie tylne w trakcie pracy z komputerem jest rzadko używane, gdyż wygodniejsza jest pozycja gdy kręgosłup jest pochylony i nie opiera się o oparcie. Powoduje to znaczne zmęczenie kręgosłupa z uwagi na jego duże i długotrwałe obciążenie.

Istota rozwiązania według wynalazku polega na tym, że krzesło składa się z elementów nośnych w kształcie rozwartych nożyc, połączonych ze sobą obrotowo za pomocą śrub. Na jednym elemencie nośnym jest zamocowane tapicerowane siedzisko za pomocą wspornika, zaś na drugim elemencie nośnym zamocowany jest na podkładce tapicerowany podkolannik. W zależności od wzrostu osoby obsługującej komputer lub maszynę do pisania krzesło posiada regulację kąta pochylenia elementów nośnych od 90° - 120°, dzięki obrotowo połączonym elementom nośnym oraz obrotowo zamocowanemu siłownikowi do elementów nośnych.

Zaletą techniczną rozwiązania według wynalazku jest prosta konstrukcja krzesła, zmniejszenie uciążliwości pracy dzięki eliminacji naprężeń kręgosłupa w czasie obsługi komputera lub maszyny do pisania na skutek jednoczesnego oparcia na podkolanniku jak i na siedzisku.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia krzesło w widoku z boku, fig. 2 - połączenie elementów nośnych w przekroju. Krzesło składa się z elementów nośnych 1 i 2 mocowanych w kształcie rozwartych nożyc, połączonych ze sobą obrotowo za pomocą śrub 10. Na elemencie nośnym 1 jest zamocowane na wsporniku 5 tapicerowane siedzisko 7. Drugi element nośny 2 posiada zamocowany na podkładce 6 tapicerowany podkolannik 8. Elementy nośne 1 i 2 posiadają obrotowe koła jezdne 9 osadzone w poziomej ramie 3. Krzesło posiada siłownik 4 z pokrętle mocowany z dwóch stron do elementów nośnych 1 i 2. Obsługa komputera lub maszyny do pisania odbywa się w ten sposób, że klękając kolanami na podkolanniku 8 jednocześnie siada się na siedzisku 7, uwalniając kręgosłup od powstających naprężeń dzięki dwóm punktom podparcia.

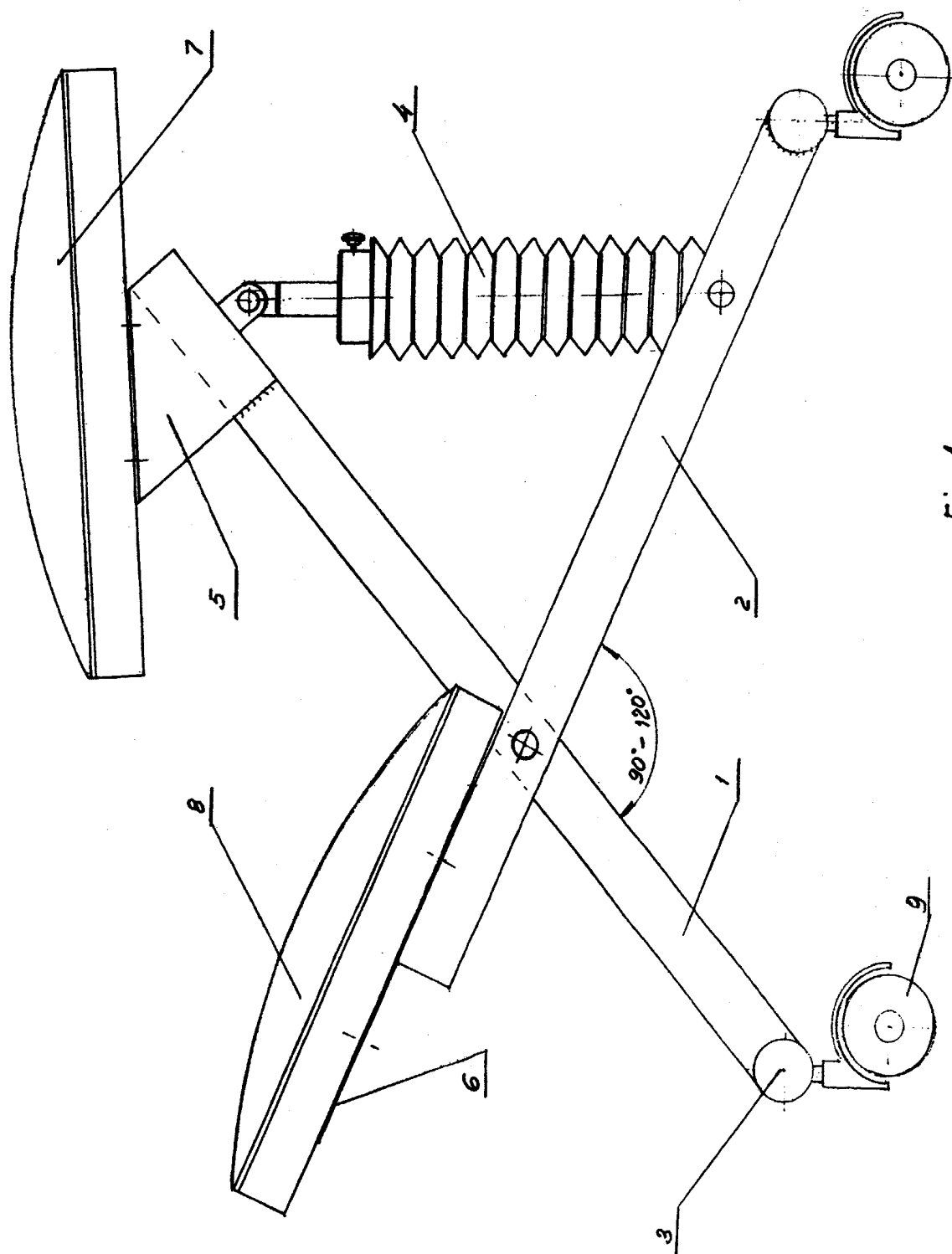


Fig. 1

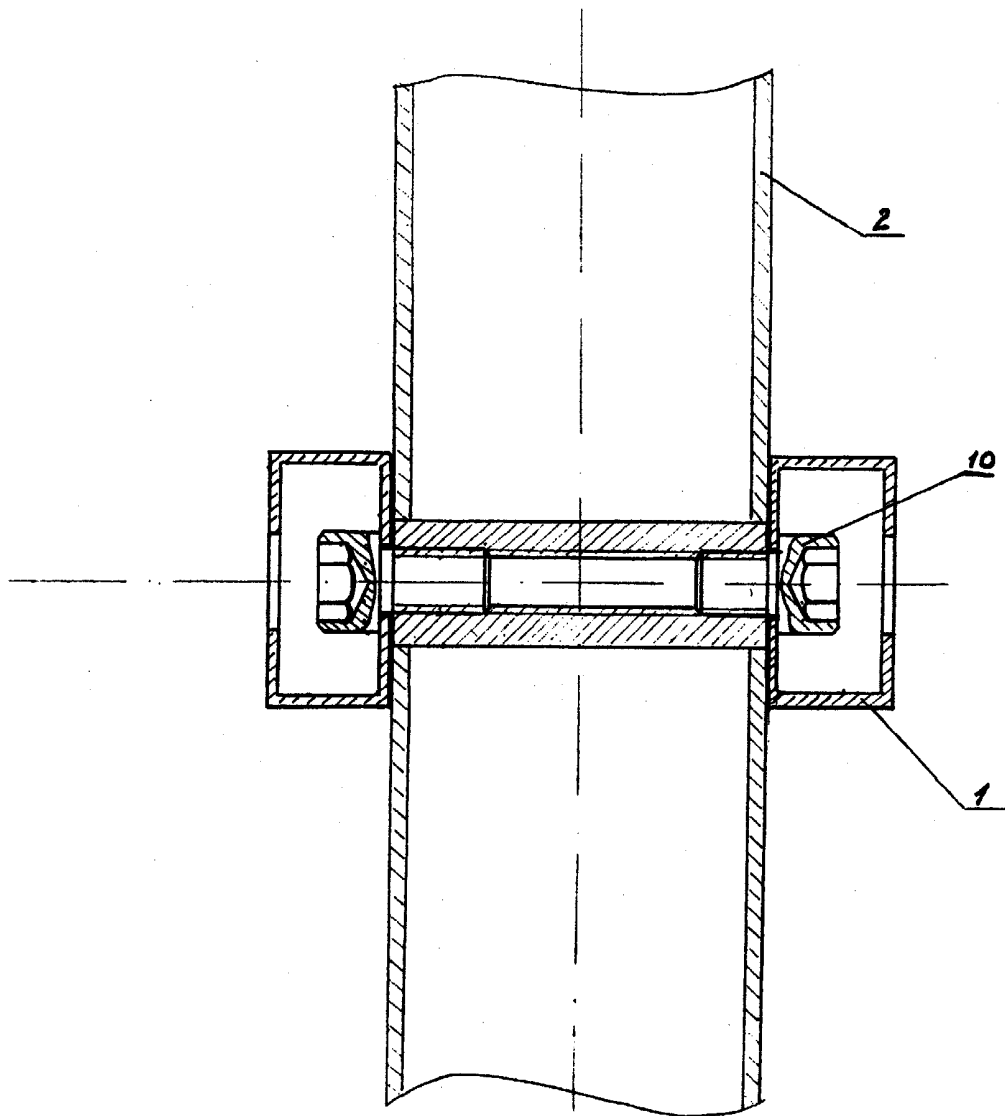


Fig. 2



Urząd Patentowy  
Rzeczypospolitej Polskiej

(21) Numer zgłoszenia: 316108

(51) IntCl<sup>7</sup>  
A23L 1/317

(22) Data zgłoszenia: 16.09.1996

(54) Kielbasa wędzona-pieczona i sposób wytwarzania kielbasy wędzonej-pieczonej

(43) Zgłoszenie ogłoszono:  
30.03.1998 BUP 07/98

(45) O udzieleniu patentu ogłoszono:  
28.02.2002 WUP 02/02

(73) Uprawniony z patentu:  
STASTNIK POLSKA Sp. z o.o.,  
Niepołomice, PL

(72) Twórcy wynalazku:  
Walter Zibusch, Igołomia, PL

(74) Pełnomocnik:  
Cichocka Maria, PATMAR Biuro Usług  
Patentowych, Prawnych i Technicznych

(57) 1. Kielbasa wędzona-pieczona składająca się z rozdrobnionego mięsa wieprzowego klasy I i II, wołowego klasy II, słoniny i dodatków niemięsnych, **znamienna tym**, że stanowi mieszaninę zawierającą 30,9% wagowych łopatki wieprzowej bez kości; 29,3% wagowych wieprzowiny II klasy; 21,6% wagowych podgardla wieprzowego; 7,7% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych; 4,6% wagowych zimnej wody; 3,1% wagowych słoniny; 1,7% wagowych soli peklowej; 0,9% wagowych mieszanki przypraw; 0,2% wagowych płynnego czosnku.

4. Kielbasa wędzona-pieczona składająca się z rozdrobnionego mięsa wieprzowego klasy I i II, wołowego klasy II, słoniny i dodatków niemięsnych, **znamienna tym**, że stanowi mieszaninę zawierającą 30,9% wagowych łopatki wieprzowej bez kości; 20% wagowych wieprzowiny II klasy; 9,3% wagowych wołowiny II klasy; 21,6% wagowych podgardla wieprzowego; 7,7% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych; 4,6% wagowych zimnej wody; 3,1% wagowych słoniny; 1,7% wagowych soli peklowej; 0,9% wagowych mieszanki przypraw; 0,2% wagowych płynnego czosnku.

7. Sposób wytwarzania kielbasy wędzonej-pieczonej polegający na rozdrabnianiu i mieszaniu przygotowanego surowca mięsnego z dodatkami niemięsnymi w urządzeniach rozdrabniających, a następnie napełnianiu nim osłonek, pieczeniu i owędzaniu, **znamienny tym**, że w pierwszym etapie mieszaninę, którą tworzą: 31% wagowych łopatki wieprzowej bez kości, 23,3% wagowych .....

8. Sposób wytwarzania kielbasy wędzonej-pieczonej polegający na rozdrabnianiu i mieszaniu przygotowanego surowca mięsnego z dodatkami niemięsnymi w urządzeniach rozdrabniających, a następnie napełnianiu nim osłonek, pieczeniu i owędzaniu, **znamienny tym**, że w pierwszym etapie mieszaninę, którą tworzą: 40,4% wagowych łopatki wieprzowej bez kości, 25,3% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych, 15,6% wagowych zimnej wody, 10,1% wagowych słoniny, 5,6% wagowych soli peklowej, 3% wagowych mieszanki przypraw oraz 0,6% wagowych płynnego czosnku, poddaje się procesowi rozdrabniania w temperaturze 8°C, w drugim etapie mieszaninę, którą tworzą: 41,4% wagowych podgardla wieprzowego i 58,6% wagowych uzyskanej w pierwszym etapie mieszaniny .....



## Kiełbasa wędzona-pieczona i sposób wytwarzania kiełbasy wędzonej-pieczonej

### Zastrzeżenia patentowe

1. Kiełbasa wędzona-pieczona składająca się z rozdrobnionego mięsa wieprzowego klasy I i II, wołowego klasy II, słoniny i dodatków niemięsnych, **znamienna tym**, że stanowi mieszaninę zawierającą 30,9% wagowych łopatki wieprzowej bez kości; 29,3% wagowych wieprzowiny II klasy; 21,6% wagowych podgardla wieprzowego; 7,7% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych; 4,6% wagowych zimnej wody; 3,1% wagowych słoniny; 1,7% wagowych soli peklowej; 0,9% wagowych mieszanki przypraw; 0,2% wagowych płynnego czosnku.

2. Kiełbasa wędzona-pieczona według zastrz. 1, **znamienna tym**, że emulsję ze skórek wieprzowych tworzą rozdrobnione skórki wieprzowe i lód, będące najkorzystniej w stosunku do siebie jak 1:1.

3. Kiełbasa wędzona-pieczona według zastrz. 1, **znamienna tym**, że mieszankę przypraw tworzą przyprawy naturalne w ilości od 34% wagowych do 37,2% wagowych; glukoza, cytrynian sodowy i kwas L-ascorbinowy w łącznej ilości 52% wagowych oraz glutaminian sodu w ilości od 10,8% wagowych do 14% wagowych.

4. Kiełbasa wędzona-pieczona składająca się z rozdrobnionego mięsa wieprzowego klasy I i II, wołowego klasy II, słoniny i dodatków niemięsnych, **znamienna tym**, że stanowi mieszaninę zawierającą 30,9% wagowych łopatki wieprzowej bez kości; 20% wagowych wieprzowiny II klasy; 9,3% wagowych wołowiny II klasy; 21,6% wagowych podgardla wieprzowego; 7,7% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych; 4,6% wagowych zimnej wody; 3,1% wagowych słoniny; 1,7% wagowych soli peklowej; 0,9% wagowych mieszanki przypraw; 0,2% wagowych płynnego czosnku.

5. Kiełbasa wędzona-pieczona według zastrz. 4, **znamienna tym**, że emulsję ze skórek wieprzowych tworzą rozdrobnione skórki wieprzowe i lód, będące najkorzystniej w stosunku do siebie jak 1:1.

6. Kiełbasa wędzona-pieczona według zastrz. 4, **znamienna tym**, że mieszankę przypraw tworzą przyprawy naturalne w ilości od 34% wagowych do 37,2% wagowych; glukoza, cytrynian sodowy i kwas L-ascorbinowy w łącznej ilości 52% wagowych oraz glutaminian sodu w ilości od 10,8% wagowych do 14% wagowych.

7. Sposób wytwarzania kiełbasy wędzonej-pieczonej polegający na rozdrabnianiu i mieszananiu przygotowanego surowca mięsnego z dodatkami niemięsnymi w urządzeniach rozdrabniających, a następnie napełnianiu nim osłonek, pieczeniu i owędzaniu, **znamienny tym**, że w pierwszym etapie mieszaninę, którą tworzą: 31% wagowych łopatki wieprzowej bez kości, 23,3% wagowych wieprzowiny II klasy, 19,4% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych, 11,6% wagowych zimnej wody, 7,7% wagowych słoniny, 4,2% wagowych soli peklowej, 2,3% wagowych mieszanki przypraw oraz 0,5% wagowych płynnego czosnku, poddaje się procesowi rozdrabniania w temperaturze 8°C, w drugim etapie mieszaninę, którą tworzą: 35,2% wagowych podgardla wieprzowego i 64,8% wagowych uzyskanej w pierwszym etapie mieszaniny rozdrabnia się do osiągnięcia przekroju kawałków podgardla 8 mm, w trzecim etapie mieszaninę, którą tworzą: 20,1% wagowych wieprzowiny II klasy, 18,5% wagowych łopatki wieprzowej bez kości oraz 61,4% wagowych uzyskanej w drugim etapie mieszaniny, rozdrabnia się tak, aby kawałki mięsa osiągnęły przekrój 20 mm, przy czym wszystkie etapy rozdrabniania dokonywane są w jednym urządzeniu kutrującym, po czym tak przygotowaną mieszaninę mięsa i przypraw mieli się w maszynie do mielenia z otworami o średnicy 4 mm, następnie umieszcza w jelitach o przekroju 60 mm do 90 mm, a następnie klipsuje na odcinki o wadze 0,20 kG do 1,50 kG, po czym pojedynczo rozwieszono kiełbasy poddaje się działaniu ciepłego powietrza przez okres 90 minut w temperaturze 70°C w urządzeniu wędzarniczym, po czym wędzi się je przez 60 minut w gorącym dymie o temperaturze 78°C, a następnie, opieka gorącym powietrzem o temperaturze 80°C przez okres 80 minut; po czym przez

okres 14 dni kielbasy suszy się, co dwa dni przez 60 minut owiewając je zimnym dymem w urządzeniu wędzarniczym.

8. Sposób wytwarzania kielbasy wędzonej-pieczonej polegający na rozdrabnianiu i mieszaniu przygotowanego surowca mięsnego z dodatkami niemięsnymi w urządzeniach rozdrabniających, a następnie napełnianiu nim osłonek, pieczeniu i owędzaniu, **znamienny tym**, że w pierwszym etapie mieszaninę, którą tworzą: 40,4% wagowych łopatki wieprzowej bez kości, 25,3% wagowych emulsji ze skór wieprzowych, 15,6% wagowych zimnej wody, 10,1% wagowych słoniny, 5,6% wagowych soli peklowej, 3% wagowych mieszanki przypraw oraz 0,6% wagowych płynnego czosnku, poddaje się procesowi rozdrabniania w temperaturze 8°C, w drugim etapie mieszaninę, którą tworzą: 41,4% wagowych podgardla wieprzowego i 58,6% wagowych uzyskanej w pierwszym etapie mieszaniny rozdrabnia się do osiągnięcia przekroju kawałków podgardla 8 mm, w trzecim etapie mieszaninę, którą tworzą: 20,1% wagowych wieprzowiny II klasy, 18,5% wagowych łopatki wieprzowej bez kości i 9,3% wagowych wołowiny II klasy oraz 52,1% wagowych uzyskanej w drugim etapie mieszaniny, rozdrabnia się tak, aby kawałki mięsa osiągnęły przekrój od 20 do 30 mm, przy czym wszystkie etapy rozdrabniania dokonywane są w jednym urządzeniu kutrującym, po czym tak przygotowaną mieszaninę mięsa i przypraw mieli się w maszynie do mielenia z otworami o średnicy 13 mm, następnie umieszcza w jelitach o przekroju 60 mm do 90 mm, a następnie klipsuje na odcinki o wadze 0,20 kG do 1,50 kG, po czym pojedynczo rozwieszone kielbasy poddaje się działaniu ciepłego powietrza przez okres 90 minut w temperaturze 70°C w urządzeniu wędzarniczym, po czym wędzi się je przez 60 minut w gorącym dymie o temperaturze 78°C, a następnie opieka gorącym powietrzem o temperaturze 80°C przez okres 80 minut; po czym przez okres 14 dni kielbasy suszy się, co dwa dni przez 60 minut owiewając je zimnym dymem w urządzeniu wędzarniczym.

\* \* \*

Przedmiotem wynalazku jest kielbasa wędzona-pieczona i sposób wytwarzania kielbasy wędzonej-pieczonej.

Znane rodzaje kielbas trwałych stanowią mieszaninę rozdrobnionego mięsa i tłuszczu, solonego, z ewentualnym dodatkiem surowców niemięsnych. Mogą być one wędzone lub niewędzone, surowe, parzone lub pieczone. Norma branżowa BN-84 8014-05 (Wędliny) opracowana przez Instytut Przemysłu Mięsnego i Tłuszczowego w zał. Nr 16 zawiera opis kielbasy krakowskiej suchej, zbliżonej do kielbasy stanowiącej przedmiot wynalazku. Jest to kielbasa wieprzowa wędzona, parzona lub pieczona, suszona, grubo rozdrobniona, którą tworzą w: 65% wagowych mięso wieprzowe klasy I, 15% wagowych mięso wieprzowe klasy II, 10% wagowych mięso wołowe ścięgnięte klasy I lub klasy II, 10% wagowych słonina lub tłuszcz drobnny.

Znane sposoby wytwarzania kielbas trwałych polegają na rozdrabnianiu masy mięsnej w urządzeniach rozdrabniających, które odbywa się początkowo na wilku, gdzie mięso jest miażdżone a następnie cięte na kawałki, w fazie kolejnej na emulgowaniu mięsa, tłuszczu i wody w urządzeniu kutrującym, a następnie na mieszaniu składników mięsnych uprzednio rozdrobnionych na wilku i kutrze. W fazie kutrowania lub mieszania dodaje się dodatki niemięsne. Mieszaniną taką napełnia się osłonki i poddaje procesom wędzenia, pieczenia lub parzenia.

Celem wynalazku jest opracowanie składu kielbasy o wyjątkowych walorach smakowych poprzez odpowiednio dobrane składniki mięsne wzbogacone mieszankami przypraw, a także takiego sposobu wytwarzania, który wyeliminuje fazę miażdżenia mięsa, przez co zapewni wytworzonej wędlinie niepowtarzalny wygląd poprzez zamierzony i identyczny przekrój składników mięsnych użytych do produkcji.

Kielbasa wędzona-pieczona według wynalazku jest otrzymana z mieszaniny zawierającej 30,9% wagowych łopatki wieprzowej bez kości; 29,3% wagowych wieprzowiny II klasy; 21,6% wagowych podgardla wieprzowego; 7,7% wagowych emulsji ze skór wieprzowych;

4,6% wagowych zimnej wody; 3,1% wagowych słoniny; 1,7% wagowych soli peklowej; 0,9% wagowych mieszanki przypraw; 0,2% wagowych płynnego czosnku.

Kiełbasa wędzona-pieczona według wynalazku jest otrzymana z mieszaniny zawierającej 30,9% wagowych łopatki wieprzowej bez kości; 20% wagowych wieprzowiny II klasy; 9,3% wagowych wołowiny II klasy, 21,6% wagowych podgardla wieprzowego; 7,7% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych; 4,6% wagowych zimnej wody; 3,1% wagowych słoniny; 1,7% wagowych soli peklowej; 0,9% wagowych mieszanki przypraw; 0,2% wagowych płynnego czosnku.

Kiełbasa wędzona-pieczona według wynalazku charakteryzuje się tym, że emulsję ze skórek wieprzowych tworzą rozdrobnione skórki wieprzowe i lód, będące najkorzystniej w stosunku do siebie jak 1:1. Kiełbasa wędzona-pieczona według wynalazku charakteryzuje się tym, że mieszankę przypraw tworzą przyprawy naturalne w ilości od 34% wagowych do 37,2% wagowych; glukoza, cytrynian sodowy i kwas L-ascorbinowy w łącznej ilości 52% wagowych oraz glutaminian sodu w ilości od 10,8% wagowych do 14% wagowych.

Sposób wytwarzania kiełbasy wędzonej-pieczonej według wynalazku polegający na rozdrabnianiu i mieszaniu przygotowanego surowca mięsnego z dodatkami niemięsnymi w urządzeniach rozdrabniających, a następnie napełnianiu nim osłonek, pieczeniu i owędzaniu, charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie mieszaninę, którą tworzą: 31% wagowych łopatki wieprzowej bez kości, 23,3% wagowych wieprzowiny II klasy, 19,4% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych, 11,6% wagowych zimnej wody, 7,7% wagowych słoniny, 4,2% wagowych soli peklowej, 2,3% wagowych mieszanki przypraw oraz 0,5% wagowych płynnego czosnku, poddaje się procesowi rozdrabniania w temperaturze 8°C, w drugim etapie mieszaninę, którą tworzą: 35,2% wagowych podgardla wieprzowego i 64,8% wagowych uzyskanej w pierwszym etapie mieszaniny rozdrabnia się do osiągnięcia przekroju kawałków podgardla 8 mm, w trzecim etapie mieszaninę, którą tworzą: 20,1% wagowych wieprzowiny II klasy, 18,5% wagowych łopatki wieprzowej bez kości oraz 61,4% wagowych uzyskanej w drugim etapie mieszaniny, rozdrabnia się tak, aby kawałki mięsa osiągnęły przekrój 20 mm, przy czym wszystkie etapy rozdrabniania dokonywane są w jednym urządzeniu kutrującym, po czym tak przygotowaną mieszaninę mięsa i przypraw mieli się w maszynie do mielenia z otworami o średnicy 4 mm, następnie umieszcza w jelitach o przekroju 60 mm do 90 mm, a następnie klipsuje na odcinki o wadze 0,20 kg do 1,50 kg, po czym pojedynczo rozwieszone kiełbasy poddaje się działaniu ciepłego powietrza przez okres 90 minut w temperaturze 70°C w urządzeniu wędzarniczym, po czym wędzi się je przez 60 minut w gorącym dymie o temperaturze 78°C, a następnie, opieka gorącym powietrzem o temperaturze 80°C przez okres 80 minut; po czym przez okres 14 dni kiełbasy suszy się, co dwa dni przez 60 minut owiewając je zimnym dymem w urządzeniu wędzarniczym.

Sposób wytwarzania kiełbasy wędzonej-pieczonej według wynalazku polegający na rozdrabnianiu i mieszaniu przygotowanego surowca mięsnego z dodatkami niemięsnymi w urządzeniach rozdrabniających, a następnie napełnianiu nim osłonek, pieczeniu i owędzaniu, charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie mieszaninę, którą tworzą: 40,4% wagowych łopatki wieprzowej bez kości, 25,3% wagowych emulsji ze skórek wieprzowych, 15,6% wagowych zimnej wody, 10,1% wagowych słoniny, 5,6% wagowych soli peklowej, 3% wagowych mieszanki przypraw oraz 0,6% wagowych płynnego czosnku, poddaje się procesowi rozdrabniania w temperaturze 8°C, w drugim etapie mieszaninę, którą tworzą: 41,4% wagowych podgardla wieprzowego i 58,6% wagowych uzyskanej w pierwszym etapie mieszaniny rozdrabnia się do osiągnięcia przekroju kawałków podgardla 8 mm, w trzecim etapie mieszaninę, którą tworzą: 20,1% wagowych wieprzowiny II klasy, 18,5% wagowych łopatki wieprzowej bez kości i 9,3% wagowych wołowiny II klasy oraz 52,1% wagowych uzyskanej w drugim etapie mieszaniny, rozdrabnia się tak, aby kawałki mięsa osiągnęły przekrój od 20 do 30 mm, przy czym wszystkie etapy rozdrabniania dokonywane są w jednym urządzeniu kutrującym, po czym tak przygotowaną mieszaninę mięsa i przypraw mieli się w maszynie do mielenia z otworami o średnicy 13 mm, następnie umieszcza w jelitach o przekroju 60 mm do 90 mm, a następnie klipsuje na odcinki o wadze 0,20 kg do 1,50 kg, po czym pojedynczo rozwieszone kiełbasy poddaje się działaniu ciepłego powietrza przez okres

90 minut w temperaturze 70°C w urządzeniu wędzarniczym, po czym wędzi się je przez 60 minut w gorącym dymie o temperaturze 78°C, a następnie opieka gorącym powietrzem o temperaturze 80°C przez okres 80 minut; po czym przez okres 14 dni kielbasy suszy się, co dwa dni przez 60 minut owiewając je zimnym dymem w urządzeniu wędzarniczym.

Kielbasa wytworzona sposobem według wynalazku posiada niepowtarzalny smak dzięki użytym składnikom oraz wygląd na przekroju poprzez zamierzony trzyetapowy proces rozdrabniania surowców mięsnych użytych do produkcji. Rozdrabnianie jest dokonywane wyłącznie przy użyciu noży tnących umieszczonych w kutrze, nie zaś jak w wilku poprzez miażdżenie masy mięsnej. Proces długotrwałego pieczenia, owędzania i suszenia sprawia, że kielbasa wytworzona sposobem według wynalazku posiada charakterystycznie pomarszczoną powierzchnię zewnętrzną różniącą ją znacznie od wyglądu innych kielbas trwałych. Ponadto tak długie wysuszenie sprawia, że kielbasa ma w porównaniu z wędlinami podobnego rodzaju znacznie dłuższy okres trwałości, a tym samym przydatności do spożycia.

Przedmiot wynalazku został przedstawiony w przykładach wykonania.

#### P r z y k ł a d I

##### Receptura:

Łopátka wieprzowa bez kości	100 kg
Wieprzowina II klasy	95 kg
Podgardle wieprzowe	70 kg
Emulsja ze skórek wieprzowych	25 kg
Zimna woda	15 kg
Słonina	10 kg
Sól pekłowa	5,4 kg
Mieszanek przypraw	3 kg
Płynny czosnek	0,6 kg
Razem	324 kg

W urządzeniu kutrującym w temperaturze 8°C poddaje się procesowi rozdrabniania 40 kg łopatki wieprzowej bez kości, 10 kg słoniny, 30 kg II klasy wieprzowiny, 25 kg emulsji ze skórek wieprzowych, 15 kg zimnej wody, 5,4 kg soli pekłowej, 3 kg mieszanki przypraw ARLBERGER COMBI firmy ALMI, którą tworzą: w 37,2% wagowych przyprawy naturalne takie jak pieprz, tymianek, majeranek, gałka muszkatołowa, w 52% wagowych glukoza i emulgatory E300 i E331 oraz w 10,8% wagowych emulgator E621; oraz 0,6 kg płynnego czosnku. Po wstępnym rozdrobnieniu do kutra dorzuca się 70 kg podgardla wieprzowego i rozdrabnia je za pomocą noży tnących pracujących z szybkością 4000 obrotów na minutę, tak aby podgardle wieprzowe osiągnęło stan rozdrobnienia na kawałki o przekroju 8 mm. W trzecim etapie do kutra dokłada się 65 kg wieprzowiny II klasy i 60 kg łopatki wieprzowej bez kości i ponownie rozdrabnia za pomocą noży tnących pracujących z prędkością 700 obrotów na minutę aż do uzyskania przekroju kawałków dołożonego mięsa 20 mm. Rozdrobnioną masę przekłada się do maszyny do mielenia z otworami o średnicy 4 mm i mieli. Zmieloną masą napełnia się jelita gotowe firmy VISKASE o przekroju 75 mm i klipsuje dwustronnie na odcinki o wadze 1,10 kg. Pojedyncze batony kielbasy rozwiesza się na drążkach wędzarniczych i umieszcza w urządzeniu wędzarniczym ATMOS, gdzie przez okres 90 minut poddaje się je działaniu ciepłego powietrza o temperaturze 70°C, a potem wędzi w gorącym dymie o temperaturze 78°C przez okres 60 minut. Po usunięciu dymu i wywietrzeniu urządzenia, kielbasy przez 80 minut są opiekane gorącym powietrzem o temperaturze 80°C. Następnie uwędzone kielbasy umieszcza się w suszarni gdzie dojrzewają przez okres 14 dni. Co dwa dni na 60 minut wstawia się je do urządzenia wędzarniczego i owiewa zimnym dymem.

## Przykład II

## Receptura:

Łopatka wieprzowa bez kości	100 kg
Podgardle wieprzowe	70 kg
Wieprzowina II klasy	65 kg
Wołowina II klasy	30 kg
Emulsja ze skórek wieprzowych	25 kg
Zimna woda	15 kg
Słonina	10 kg
Sól peklowa	5,4 kg
Mieszanka przypraw	3 kg
Płynny czosnek	0,6 kg
<hr/>	
Razem	324 kg

W urządzeniu kuterującym w temperaturze 8°C poddaje się procesowi rozdrabniania 40 kg łopatki wieprzowej bez kości, 10 kg słoniny, 25 kg emulsji ze skórek wieprzowych, 15 kg zimnej wody, 5,4 kg soli peklowej, 3 kg przyprawy POLNISCHE COMBI firmy ALMI, którą tworzą: w 34% wagowych przyprawy naturalne takie jak pieprz, tymianek, majeranek, gałka muszkatołowa, w 52% wagowych glukoza i emulgatory E300 i E331 oraz w 10,8% wagowych emulgator E621; oraz 0,6 kg płynnego czosnku. Po wstępnym rozdrobnieniu do kutra dorzuca się 70 kg podgardla wieprzowego i rozdrabnia je za pomocą noży tnących pracujących z szybkością 4000 obrotów na minutę, tak aby podgardle wieprzowe osiągnęło stan rozdrobnienia na kawałki o przekroju 8 mm. W trzecim etapie do kutra dokłada się 30 kg wołowiny II klasy, 65 kg wieprzowiny II klasy i 60 kg łopatki wieprzowej bez kości i ponownie rozdrabnia za pomocą noży tnących pracujących z prędkością 700 obrotów na minutę aż do uzyskania przekroju kawałków dołożonego mięsa 20 do 30 mm. Rozdrobnioną masę przekłada się do maszyny do mielenia z otworami o średnicy 13 mm i mieli. Zmieloną masą napełnia się jelita gotowe firmy VISKASE o przekroju 60 mm i klipsuje dwustronnie na odcinki o wadze 0,25 kg. Dalszy ciąg produkcji jak w przykładzie I. Kiełbasa wytworzona sposobem opisanym w przykładzie II posiada odmienną nutę smakową dzięki zastosowaniu w końcowej fazie kutowania mięsa wołowego.