

Title (en)
PROCESS FOR THE PRODUCTION OF CONVENTIONAL DOUGH PRODUCTS, THE DOUGH PRODUCTS OBTAINABLE THEREBY AND A DEVICE FOR IMPLEMENTING THE PROCESS.

Title (de)
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON KLASSISCHEN TEIGWAREN, DIE DANACH ERHÄLTlichen TEIGWAREN SOWIE EINE VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG EINES SOLCHEN VERFAHRENS.

Title (fr)
PROCEDE POUR LA FABRICATION DE PRODUITS ALIMENTAIRES CLASSIQUES A BASE DE PATE, LES PRODUITS POUVANT AINSI ETRE OBTENUS ET UN DISPOSITIF POUR LA MISE EN OEUVRE DU PROCEDE.

Publication
EP 0205612 A1 19861230 (DE)

Application
EP 86900995 A 19851224

Priority
DE 3447308 A 19841224

Abstract (en)
[origin: WO8603654A1] A process for the production of dough products whereby the soft products which emerge from a pressing head are fed through differentially-heated climatic zones until dry, and are cooled and/or stabilized in respect of their shape on completion of the drying process. The dough products are heated in an initial climatic zone to a temperature of 80 to 100<0>C accompanied by at least slight drying, and then exposed for about 30 seconds to 20 minutes to freshly-depressurized superheated steam. Finally, the dough product is dried in a controlled drying climate. Furthermore, a description is given of the dough products which can be thus obtained and a particularly well-suited device for the implementation of this process. The device comprises a drier, steam oven, a second drier and means for controlling the climatic conditions.

Abstract (fr)
Procédé de fabrication de pâtes alimentaires, où on fait passer jusqu'à ce qu'ils soient secs par des zones climatiques à chauffage différent les produits malléables qui sortent d'une tête de presse, puis on les fait refroidir et/ou stabiliser en ce qui concerne leur forme à la fin du processus de séchage. Les produits sont chauffés dans une première zone climatique à une température de 80 à 100o avec au moins un léger séchage, puis exposés pendant environ 30 secondes à 20 minutes à de la vapeur surchauffée fraîchement dépressurisée. Enfin, les produits sont séchés dans un climat de séchage contrôlé. Sont également décrits les produits pouvant être obtenus de cette façon et un dispositif convenant particulièrement bien pour appliquer ce procédé. Le dispositif comporte un séchoir, un four à vapeur, un deuxième séchoir et des moyens pour contrôler les conditions climatiques.

IPC 1-7
A23L 1/16; **F26B 3/04**

IPC 8 full level
A21C 9/02 (2006.01); **A23L 1/16** (2006.01); **A23L 7/109** (2016.01); **F26B 21/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)
A23L 7/109 (2016.07 - EP US); **F26B 21/06** (2013.01 - EP US); **F26B 2210/06** (2013.01 - EP US); **F26B 2210/08** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
See references of WO 8603654A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
WO 8603654 A1 19860703; DE 3546066 A1 19860703; DE 3546066 C2 19890427; EP 0205612 A1 19861230; JP H0544257 B2 19930705; JP S62501190 A 19870514; SU 1582971 A3 19900730; US 4830866 A 19890516

DOCDB simple family (application)
EP 8500739 W 19851224; DE 3546066 A 19851224; EP 86900995 A 19851224; JP 50089386 A 19851224; SU 4028017 A 19860822; US 90245486 A 19860825