

UŽITNÝ VZOR

(11) Číslo dokumentu:

27 477

(13) Druh dokumentu: **U1**

(51) Int. Cl.:

C12C 1/18

(2006.01)

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **2013-28841**

(22) Přihlášeno: **27.11.2013**

(47) Zapsáno: **18.11.2014**

(73) Majitel:
Výzkumný ústav pivovarský a sladařský, a. s.,
Praha 2- Nové Město, CZ

(72) Původce:
Ing. Ivo Hartman, Ph.D., Brno, CZ

(54) Název užitého vzoru:
Žitný slad

CZ 27477 U1

Žitný sladOblast techniky

Technické řešení se týká složení a způsobu přípravy žitného sladu.

Dosavadní stav techniky

- 5 V potravinářství se žito využívá při výrobě některých druhů chleba, lihu a kávové náhražky. V posledních letech roste zájem o využití žita i pro výrobu speciálních piv, ale jeho podíl v sypaní na várku je omezen enzymatickou aktivitou ječného sladu.

Podstata technického řešení

- 10 Uvedené nedostatky odstraňuje žitný slad, podle technického řešení, jehož podstata spočívá v tom, že je vyroben z žita setého */Secale cereale L./*, přičemž žitný slad obsahuje minimálně 80 % extraktu, diastatická mohutnost vykazuje min. 300 jednotek WK a Kolbachovo číslo vykazuje hodnotu min. 40.

- 15 Jako surovina pro žitný slad se používá žito seté */Secale cereale L./*, s minimální klíčivostí 94 %. Máčení se provádí dvoudenní s dvěma vodami. V době máčení je vhodné provádět míchání tlakovým vzduchem. Doporučený poměr vody a zrna je 3:1, teplota máčecí vody 14 °C, teplota klíčení také 14 °C. Při klíčení se jednou denně provádí obrácení díla. Celková doba máčení a klíčení je 72 h. Po ukončení klíčení následuje standardní sladařské hvozdní.

Následující příklad provedení žitného sladu podle technického řešení pouze dokládá, ale nijak neomezuje.

20 Příklad provedení

Pro přípravu žitného sladu bylo použito 100 kg žita setého a bylo namočeno do 300 litrů vody s provzdušňováním. Délka namáček byla 1. den 4 hodiny, 2. den 6 hodin. Třetí den byl obsah vody ve vymáčeném žitě upraven dokropením tak, aby žito obsahovalo 45 % vody. Teplota vody a teplota vzduchu v průběhu vzdušných přestávek byla 14 °C.

- 25 Klíčení probíhalo po dobu tří dnů při teplotě 14 °C, celkový čas máčení a klíčení byl 6 dní.

Hvozdní probíhalo na jednolískovém, elektricky vyhřívaném hvozdní 1 x 22 hodin, při teplotě předsoušení 55 °C po dobu 12 hodin a při dotahovací teplotě 80 °C po dobu 4 hodin.

Tabulka 1

Kvalitativní sladařské ukazatele žitného sladu

Parametr	Jednotka	Žitný slad
Obsah vody ve sladu	%	4,5
Extrakt sladu v sušině sladu	%	89,7
Diastatická mohutnost	j. WK	352
Kolbachovo číslo	%	66,0

Průmyslová využitelnost

Žitný slad je použitelný zejména při výrobě různorodých výrobků, jako je mouka, chléb nebo pivo či jiné.

N Á R O K Y N A O C H R A N U

- 5 **1.** Žitný slad, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že je vyroben z žita setého /*Secale cereale* L./, přičemž obsahuje minimálně 80 % extraktu, diastatická mohutnost vykazuje min. 300 jednotek WK a Kolbachovo číslo vykazuje hodnotu min. 40.

Konec dokumentu
