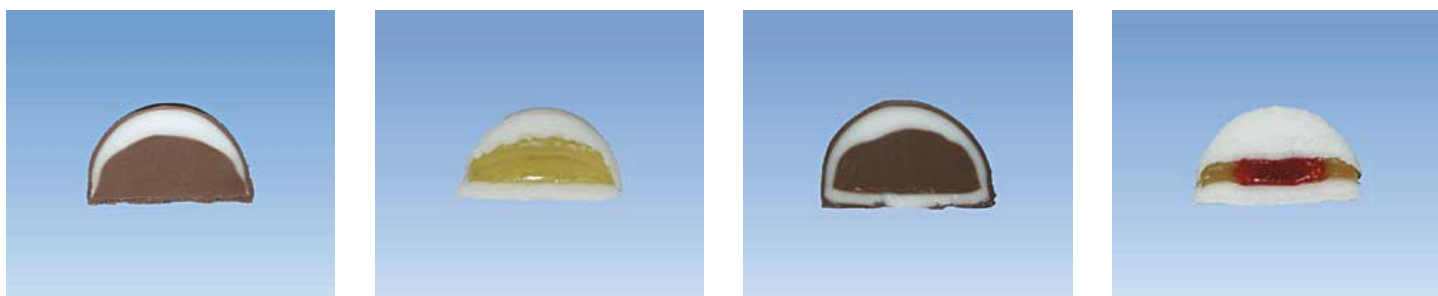


Vom Candymaster zum neuen Shellmaster

Feinste Zuckerschalen dick gefüllt

Eine universelle puderlose Gießanlage zum Herstellen von Weich- oder Hartbonbons in einer oder mehreren Farben, die im One Shot-Verfahren arbeiten kann und gleichzeitig sehr dünne Zuckermassen-Hohlkörper fertigt, die üppig gefüllt werden können, ist der neue Shellmaster.



Produktvielfalt: der Shellmaster macht es möglich. Fotos (6): Werk

Basis des Shellmasters ist die Anlagenreihe des Candymasters, die erprobte Art des puderlosen Gießens von Hart- oder Weichbonbons. Dem breiten Spektrum des Candymasters wird durch den Shellmaster eine neue Variante hinzugefügt. Diese setzt sich über die verfahrensbedingten Einschränkungen des One-Shot-Verfahrens hinweg.

Außerdem bietet die neue Anlage die Möglichkeit, sehr dünne Zucker- oder Karamelschalen bis zu 50 % zu füllen. Ebenfalls neu ist die Möglichkeit, zwei bislang nicht kompatible Massen in einem Produkt einzuschließen. Im Klartext bedeutet das: Bisherige Beschränkungen, die durch Temperatur und Fließverhalten der Füllmasse zur Schalenmasse entstanden sind, entfallen durch die neue Verfahrenstechnik. Jetzt können Produkte in einem ganz breiten Spektrum produziert werden.

DIE ANLAGE

Der Shellmaster wird in den Standardbreiten 400, 600 und 800 mm angeboten. Die Anlagen werden in zwei Leistungsgrößen eingeteilt: bis maximal 20 Hub/min im intermittierenden Antrieb und bis 30 Hub/min im kontinuierlichen Antrieb mit entsprechender Mitlaufbewegung der Gießmaschinen.

Die Produktleistungen reichen von ca. 400 bis 1200 kg/h, abhängig vom Schalengewicht und vom Endgewicht.

Die Anlage ist modular aufgebaut und lässt sich mit 2, 3, 4 oder mehr Stationen aufbauen – abhängig von den Anforderungen in der Produktion.



Blick auf die Gießmaschine.

DAS VERFAHREN

Die neue Gießanlage besitzt flexible Formen aus Silikon zum puderlosen Gießen von niedrig gekochten Zuckermassen wie Fondant, Karamel, Toffee, Fudge, Nougat etc.

An der ersten Station wird die Schale gegossen, d. h. die Schalenmasse wird in die Form eingegeben, um dann in der zweiten Station die Schale zu bilden. Die noch flüssige Masse wird durch einen Stempel in der flexiblen Form nach oben geformt, um die gesamte Formhöhe mit der Schalenmasse zu benetzen. Die Temperatur und Verweilzeit spielen die Hauptrolle bei der Bildung der Außenschale.

Vor der nächsten Station wird die Schale ausreichend gekühlt, damit sie stabil ist und der Füllmasse eine entsprechende Temperatur als Grundlage bietet. Vor der Dosierung der Füllmasse kann eine Trockensubstanz eingegeben werden, z. B. Crispies oder Nüsse oder auch ganze Kirschen, die dann von der Füllmasse in der Schale komplett eingeschlossen wird.

Zusätzlich kann an weiteren Stationen die Schale gedeckelt werden oder weitere Komponenten können hinzugefügt werden. Die Länge der Anlage ist abhängig von der Anzahl der einzelnen Stationen und der Gieß- bzw. Dosiertemperaturen, die für die verschiedenen Massen erforderlich sind.



Die Schalenformvorrichtung: Der obere Teil zeigt die Form nach dem Füllen, der mittleren Teil den Vorgang beim Ausbilden der Schalen und der untere Teil zeigt, wie die Schale ausgebildet wird.

Anschließend wird der gesamte Körper in der Form abgekühlt, um die Temperatur zu erreichen, bei der das Produkt aus der Form herausgedrückt werden kann. Die herausge-

drückte Form wird über ein Transportband in geordneten Reihen an eine Überziehanlage – empfohlen wird eine Anlage der Enromat-Reihe – weiter transportiert und dann weiter veredelt, etwa durch einen Schokoladenvollüberzug und einer Kombination aus Dekoration bzw. Bestreuung.

TECHNIK ZUM VEREDELN

Das Unternehmen Sollich bietet für das Veredeln der Einlagen aus dem Shellmaster eine breite Palette von Produktionsmaschinen an zum Überziehen, Dekorieren, Temperieren der Schokolade und Kühlen auf Verpackungstemperatur. In Zusammenarbeit mit dem Schwesterunternehmen Chocotech, das unter anderem Kochanlagen herstellt, kann somit das gesamte Anlagenspektrum zur Herstellung von diesen neuartigen Produkten aus einer Hand bezogen werden. Das bietet dem Anwender den Vorteil, dass die Feinabstimmung aller Komponenten von der

Rohmasse bis zur Herstellung des Endproduktes aus einem Hause kommt.

Damit die Produktentwicklung der Anwenderfirmen in der Süßwarenindustrie die Möglichkeiten der neuen Herstellungsmethode voll ausnutzen kann, wurde auch eine Mini-Anlage entwickelt, die es ermöglicht, in geeigneter Chargengröße Produktentwicklungen prozess- und maßstabsgerecht durchzuführen.

DER MINI-SHELLMASTER

Der Shellmaster als Labormaschine wurde auf der Interpack vorgestellt. Die Technik basiert auf dem neuesten Entwicklungsstand: Servotechnik, gepaart mit bewährter Mechanik und ausgestattet mit modernster Computertechnik. Dies ermöglicht, alle Produktparameter rezeptgebunden abzuspeichern und so die Produktvielfalt voll auszuschöpfen, ohne dass längere Rüstzeiten den

Produktwechsel erschweren. Der schnelle Formenwechsel ohne Werkzeug ist heute in der Anlagentechnik Standard. Die Gesamtanlage ist für den 24-Stunden-Dauerbetrieb ausgelegt.

SUMMARY

A universal starchless moulding plant to produce soft and hard candies in one or different colours that can use the One Shot-technology and is also capable to produce thin sugar mass shells. The shells can be filled with up to 50 % of a different mass.

Autor: Peter Koch,
Area Sales Manager USA / Canada,
Sollich KG,
Siemensstraße 17-23,
D-32105 Bad Salzuflen,
Telefon: 05222-950148, Fax: 05222-950300,
E-Mail: peter.koch@sollich.com
