



(10) **DE 10 2012 209 159 A1** 2013.12.05

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2012 209 159.9**

(22) Anmeldetag: **31.05.2012**

(43) Offenlegungstag: **05.12.2013**

(51) Int Cl.: **A23G 3/54** (2012.01)

A23G 3/56 (2012.01)

A23G 3/38 (2012.01)

A23G 3/42 (2012.01)

(71) Anmelder:

Puca, Guiseppe, 47877, Willich, DE

(74) Vertreter:

Gille Hrabal, 40593, Düsseldorf, DE

(72) Erfinder:

gleich Anmelder

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

DE 102 49 831 A1

DE 10 2006 055 439 A1

DE 29 908 058 U1

DE 20 2009 000 893 U1

DE 698 21 115 T2

DE 698 24 572 T2

US 4 229 482 A

EP 1 425 976 A1

WO 2011/ 027 103 A1

**MEINERS, A.; KREITEN, K.; JOIKE, H.: Silesia
Confiserie Manual No. 3 - Das neue Handbuch
der Süßwarenindustrie - Band 2. Neuss 21 (Norf.)
: Silesia-Essenzenfabrik Gerhard Hanke K.G., Abt.
Fachbücherei, 1983, Seiten 269-274 und 603-610.
ISBN 3-9800691-0-9**

Rechercheantrag gemäß § 43 Abs. 1 Satz 1 PatG ist gestellt.

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Alkoholischer Formkörper**

(57) Zusammenfassung: Beschrieben wird eine Süßware,
umfassend einen Formkörper, wobei der Formkörper min-
destens eine Hülle und mindestens einen Kern aufweist.

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Süßware, umfassend einen Formkörper mit Kern-Hülle-Struktur, wie einen Lutscher. Des Weiteren betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Herstellung dieser erfindungsgemäßen Süßwaren.

[0002] Eine Süßware der vorgenannten Art ist aus der WO 2008/105908 A bekannt. Bei der darin beschriebenen Süßware handelt es sich um ein Kaugummi mit verschiedenen Bereichen, wobei der erste Bereich von einem zweiten Bereich umhüllt ist. Somit ergibt sich in der WO 2008/105908 A eine Süßware mit Kern-Hülle-Struktur. Der zweite Bereich (Hülle) enthält im Wesentlichen den Kaugummi-Grundstoff, während der erste Bereich (Kern) eine flüssige, sirupartige Füllung aufweist.

[0003] Eine weitere Süßware ist aus der US 2009/0074911 A bekannt. Die darin beschriebene Süßware umfasst mindestens einen gekapselten Inhaltsstoff, der von einem Hüllmaterial umgeben ist. Das Hüllmaterial kann dabei Polyole wie z. B. Maltit, Isomalt, Mannit und Kombinationen daraus als Süßstoffe enthalten und für die gekapselte Substanz, die Füllung, kann Ethanol zusätzlich als Erwärmungsmittel verwendet werden.

[0004] Eine weitere Süßware ist aus der EP 2 305 742 A bekannt. Die darin beschriebene Süßware weist eine harte Hülle und einen weichen Kern auf. In der Hülle beträgt der Süßstoffanteil gemäß den Ausführungsbeispielen 6% Demgemäß werden z. B. Isomalt, Sorbit oder Xylitol in der EP 2 305 742 A als Süßstoff verwendet. Ethanol wird als Aromastoff für die Hülle verwendet.

[0005] Eine weitere Süßware ist aus der AU 2010/210005 A bekannt. Die darin beschriebene Kaugummi-Zusammensetzung umfasst einen ersten Bereich, einen partikelförmigen Kern, der von einem zweiten Bereich, dem Kaugummi-Grundstoff, umgeben ist. Dabei ist als flüssiger Füllstoff unter anderem Alkohol offenbart. Zuckeralkohole (Polyole) wie z. B. Isomalt, Mannit, Xylitol oder Sorbit können dabei sowohl in der Füllung, z. B. als Süßstoffe, als auch in der Hülle verwendet werden. Der Polyol-Anteil in der Hülle beträgt dabei zwischen 30 und 80 Gew.-%.

[0006] Eine weitere Süßware ist aus der US 2009/0150231 A bekannt. Bei der darin beschriebenen Süßware handelt es sich um ein Kaugummi mit einem gefüllten Kern. Zucker wie z. B. Glucose oder Fructose und Zuckeraustauschstoffe wie Isomalt, Mannit oder Sorbit werden dabei für verschiedene Zwecke verwendet, z. B. als Füllstoffe, als Süßstoffe oder zur äußeren Beschichtung. Daneben werden bestimmte Polyole, wie z. B. Isomalt, Mannit oder Sorbit, insbesondere bei Kaugummis mit flüssigem Kern, in der Hülle verwendet, wobei der Polyol-Anteil in der Hülle zwischen 30 und 80 Gew.-% beträgt. Als flüssige Füllstoffe sind unter anderem alkoholische Zubereitungen offenbart.

[0007] Eine weitere Süßware ist aus der WO 98/47483 A bekannt. Bei der darin beschriebenen Süßware handelt es sich um ein Halsbonbon zur Linderung von Husten oder Erkältungssymptomen. Die Süßware hat dabei einen flüssigen Kern. Zuckeraustauschstoffe wie Isomalt, Maltit oder Sorbit werden zur Herstellung von zuckerfreien Grundstoffen beschrieben und Ethanol ist als Erwärmungsmittel zur Verwendung im flüssigen Kern offenbart.

[0008] Eine weitere Süßware ist aus der US 7,641,926 B bekannt. Bei der darin beschriebenen Süßware handelt es sich um ein Kaugummi mit einem flüssigen Kern. Zuckeraustauschstoffe wie z. B. Isomalt, Xylitol, Mannit, Sorbit oder Kombinationen daraus werden dabei für verschiedene Zwecke verwendet, z. B. als Füllstoff oder zur äußeren Beschichtung. Daneben werden Zuckeraustauschstoffe (Polyole) wie z. B. Isomalt, Xylitol, Mannit oder Sorbit in der Hülle verwendet, wobei der Polyol-Anteil in der Hülle zwischen 30 und 80 Gew.-% beträgt. Ethanol ist Erwärmungsmittel zur Verwendung im flüssigen Kern offenbart.

[0009] Aus dem zuvor beschriebenen Stand der Technik ist keine Hartkaramelle bekannt, die einen alkoholischen Kern mit einem hohen Anteil an Alkohol enthält. Die bekannten Hartkaramellen enthalten nur einen geringen Alkoholanteil, der im Wesentlichen darauf zurückzuführen ist, dass der Alkohol in diesen bekannten Hartkaramellen als Erwärmungsmittel verwendet wird.

[0010] Ferner führen die für die Herstellung der Hüll- und Füllmaterialien benötigten Temperaturen in der Regel zum Sieden des Alkohols, wodurch der Alkoholgehalt in den resultierenden Zubereitungen für das Hüllmaterial und Kernmaterial stark reduziert wird.

[0011] Es ist daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Hartkaramell-Süßware bereitzustellen, welche die oben stehenden Nachteile nicht aufweist. Diese Hartkaramell-Süßware sollte einen Formkörper mit einer Hülle aus einem Hüllmaterial aufweisen, die in einer alkoholischen Zubereitung im Wesentlichen unlöslich ist, sodass dieser Formkörper mit einer alkoholischen oder alkoholhaltigen Füllung versehen werden kann.

[0012] Gelöst wird diese Aufgabe durch die Verwendung von speziellen Hüllmaterialien. Diese sind vorzugsweise in Alkohol praktisch unlöslich und kann daher bei geeigneter Zubereitung als Hüllmaterial von Formkörpern erfindungsgemäßer Süßwaren verwendet werden.

[0013] Die zugrundeliegende Aufgabe der vorliegenden Erfindung wird durch die Merkmale der unabhängigen Ansprüche 1 und 3 gelöst. Bevorzugte Ausgestaltungen sind in den Unteransprüchen angegeben.

[0014] In einer ersten Ausführungsform bezieht sich die Erfindung auf eine Süßware, umfassend einen Formkörper, der eine Polyol-Hülle, insbesondere eine Isomalt-Hülle und einen Kern umfasst. Beispiele geeigneter Süßwaren sind Bonbons, Lutscher oder Drops. Erfindungsgemäß ist der Formkörper dadurch gekennzeichnet, dass der Kern eine alkoholische Füllung enthält. Das erfindungsgemäß vorgesehene Hüllmaterial ist vorzugsweise beständig gegen Alkohol, alkoholische und alkoholhaltige Füllungen.

[0015] Erfindungsgemäß ist somit entdeckt worden, dass durch die Verwendung von speziellen Hüllmaterialien eine alkoholische oder alkoholhaltige Füllung in eine entsprechende Hartkaramell-Süßware eingebracht werden kann.

[0016] In einer zweiten Ausführungsform bezieht sich die Erfindung auf eine Süßware in der Form eines Lutschers, umfassend einen Formkörper, der eine Hülle und einen Kern umfasst. Erfindungsgemäß ist der Formkörper dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle des Formkörpers ein spezielles Hüllmaterial der Kern eine alkoholische Füllung enthält. Das erfindungsgemäß vorgesehene Hüllmaterial ist vorzugsweise beständig gegen Alkohol, alkoholische und alkoholhaltige Füllungen.

[0017] Das Hüllmaterial ist dabei ein Zucker oder Zuckeraustauschstoff, vorzugsweise ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus Glucose, Fructose, Sucralose, Sorbit, Xylitol, Maltit, Mannit, Isomalt und Mischungen davon. Als Hüllmaterial kann insbesondere Isomalt verwendet werden.

[0018] Der Begriff Süßware im Sinne der vorliegenden Erfindung gemäß Ausführungsform 1 umfasst im Allgemeinen Hartkaramellen, insbesondere Bonbons, Lutscher und Drops, nach Definition der BLL-Richtlinie für Zuckerwaren. Ausführungsform 2 bezieht sich ausschließlich auf Lutscher. Insbesondere wird im Rahmen der vorliegenden Erfindung unter einer Süßware kein Kaugummi verstanden.

[0019] Der Begriff Formkörper im Sinne der vorliegenden Erfindung umfasst alle dreidimensionalen Körper, insbesondere geometrische Körper wie kugelförmige, quaderförmige, würfelförmige, pyramidenförmige, prismaförmige, zylinderförmige, deltaederförmige, kegelförmige, torusförmige, paraboloid und hyperboloid Körper aber auch nicht-geometrische Körper wie ovoidförmige oder fraktale Körper.

[0020] Der Begriff Isomalt im Sinne der vorliegenden Erfindung umfasst einen Zuckeraustauschstoff. Isomalt wird durch katalytische Hydrierung von Isomaltose (Palatinose) gewonnen und ist eine Mischung aus α -d-Glucopyranosido-1,6-sorbit und α -d-Glucopyranosido-1,6-mannit. Isomalt wird kommerziell auch unter der Markenbezeichnung Palatinit[®] vertrieben.

[0021] Der Begriff alkoholische Füllung im Sinne der vorliegenden Erfindung umfasst alle Füllungen, insbesondere flüssige, sirupartige, gelartige und partikelförmige Füllungen, die Alkohol in Form von Ethanol enthalten.

[0022] Die Hülle des Formkörpers kann neben dem Hüllmaterial mindestens einen weiteren Lebensmittelzusatzstoff umfassen.

[0023] Die Anzahl und Auswahl der Lebensmittelzusatzstoffe ergibt sich unter anderem aus der zu erzeugenden Geschmacksrichtung des Endprodukts sowie der gewünschten Form und Stabilität der Süßware und kann in weiten Bereichen variiert werden.

[0024] Im Rahmen der vorliegenden Erfindung kann der Lebensmittelzusatzstoff des Hüllmaterials ausgewählt werden aus der Gruppe, bestehend aus Aromastoff, Farbstoff, Süßstoff, Säuerungsmittel, Schlagsahne, färbendes Lebensmittel und Mischungen davon.

[0025] Das Säuerungsmittel ist dabei vorzugsweise ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus Apfelsäure, Citronensäure und Milchsäure, insbesondere Milchsäure.

[0026] Ein weiterer Bestandteil des Hüllmaterials des erfindungsgemäßen Formkörpers ist vorzugsweise Wasser. Das Wasser wird im Allgemeinen zur Herstellung der Hüllmasse benötigt und kann produktionsbedingt in der Hülle verbleiben, wobei der Wasser-Anteil maximal 3 Gew.-% bezogen auf das Hüllmaterial beträgt. Bei der Herstellung ist der Wassergehalt höher und wird durch das Einkochen reduziert, um die gewünschte Zähigkeit einzustellen.

[0027] Der Anteil des Zuckers oder des Zuckeraustauschstoffes in dem Hüllmaterial des Formkörpers beträgt vorzugsweise 75 bis 99 Gew.-%, insbesondere von 90 bis 98 Gew.-%, jeweils bezogen auf das vollständige Hüllmaterial, um insbesondere die Beständigkeit der Hülle gegenüber Alkohol, alkoholischen und alkoholhaltigen Füllungen zu erreichen.

[0028] Die alkoholische Füllung des erfindungsgemäßen Formkörpers enthält vorzugsweise Glukosesirup, das der Füllung einen süßen Geschmack verleiht. Der Glukosesirup-Anteil in der alkoholischen Füllung beträgt vorzugsweise 55 bis 99 Gew.-%, insbesondere 61 bis 96 Gew.-%, jeweils bezogen auf das vollständige Füllmaterial.

[0029] Die alkoholische Füllung enthält neben Glukosesirup Alkohol. Der Alkoholgehalt in der alkoholischen Füllung beträgt vorzugsweise 2 bis 15 Gew.-%, insbesondere 4 bis 11 Gew.-%, jeweils bezogen auf das vollständige Füllmaterial.

[0030] Die alkoholische Füllung kann darüber hinaus mindestens einen Lebensmittelzusatzstoff enthalten. Die Anzahl und Auswahl der Lebensmittelzusatzstoffe ergibt sich aus der zu erzeugenden Geschmacksrichtung des Endprodukts und kann in weiten Bereichen variieren.

[0031] Im Rahmen der vorliegenden Erfindung kann der Lebensmittelzusatzstoff des Füllmaterials insbesondere ausgewählt werden aus der Gruppe, bestehend aus Aromastoff, Farbstoff, insbesondere Titandioxid, Säuerungsmittel, Schlagsahne, Süßstoff und Mischungen davon.

[0032] Das Säuerungsmittel ist dabei vorzugsweise ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus Apfelsäure, Citronensäure und Milchsäure, insbesondere Milchsäure.

[0033] Der Süßstoff ist dabei vorzugsweise ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus Aspartam und Acesulfam.

[0034] Falls in der erfindungsgemäßen Füllung Schlagsahne enthalten ist, beträgt der Anteil vorzugsweise 0,1 bis 15 Gew.-%, jeweils bezogen auf das vollständige Füllmaterial.

[0035] Falls in der erfindungsgemäßen Füllung ein Säuerungsmittel enthalten ist, beträgt der Anteil vorzugsweise 0,1 bis 5 Gew.-%, insbesondere 0,5 bis 3 Gew.-%, jeweils bezogen auf das vollständige Füllmaterial.

[0036] Weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung der erfindungsgemäßen Formkörper, welches die folgenden Verfahrensschritte umfasst:

- (1) Herstellung der Hüllmasse;
- (2) Formgebung der Hüllmasse zu einem Formkörper unter Erhalt eines Hüllenformkörpers mit Öffnung;
- (3) Herstellung der Füllmasse;
- (4) Verfüllen der Füllmasse in den Hüllenformkörper mit Öffnung; und
- (5) Verschließen der Öffnung des Hüllenformkörpers.
- (6) gegebenenfalls Einbringen eines Stiels

[0037] Im ersten Schritt (1) werden zur Herstellung der Hüllmasse zunächst der Zucker oder der Zuckeraustauschstoff und Wasser im Gew.-%-Verhältnis von im Allgemeinen 75/25 (Zucker oder Zuckeraustauschstoff/Wasser) bis 99/1, insbesondere im Gew.-%-Verhältnis von 90/10 bis 98/2, in einem Satzkocher oder in einem Koch-Rührwerk bei Temperaturen zwischen 150°C und 170°C, beispielsweise bei 170°C, für maximal 15 bis 20 Minuten gekocht. Parallel oder im Anschluss wird ein Vakuum zur Herabsetzung des Siedepunkts angelegt.

[0038] Danach wird das Vakuum belüftet und zur Herstellung der Hüllmasse werden zusätzlich die für das jeweilige Endprodukt benötigten Lebensmittelzusatzstoffe hinzugegeben und in einem Aromamischgerät, z. B. von Ruffinatti® vermischt.

[0039] Die fertige Hüllmasse wird im zweiten Schritt (2) zur Formgebung des Formkörpers in eine geeignete, gekühlte, teflonisierte Kugel-Gießform gefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet und die restliche Hüllmasse ausgeschüttet. Zum Aushärten des Hüllenformkörpers wird die Kugel-Gießform stengelassen. Dabei wird ein Hüllenformkörper erhalten, der eine Öffnung, zur späteren Befüllung mit der alkoholischen Füllmasse, aufweist. Der aus Verfahrensschritt (2) resultierende Formkörper ist somit noch nicht vollständig geschlossen.

[0040] Im dritten Schritt (3) wird zur Herstellung der Füllmasse der Glukosesirup zunächst bei Temperaturen zwischen 100°C und 130°C, beispielsweise bei 120°C in einem Satzkocher oder einem Koch-Rührwerk gekocht. Dadurch wird der Wasser-Anteil der Füllmasse reguliert und die Zähigkeit der Füllmasse eingestellt. Je geringer der Wasser-Anteil ist, desto zäher ist die Füllmasse, desto weniger Alkohol verdampft im Herstellungsprozess.

[0041] Danach wird, wenn die Füllmasse des Endprodukts Schlagsahne enthält, zur Herstellung der Füllmasse zusätzlich Schlagsahne hinzugegeben und mit dem Glukosesirup bei Temperaturen zwischen 100°C und 130°C, beispielsweise bei 110°C gekocht.

[0042] Danach wird die Füllmasse auf Temperaturen kleiner als 78°C abgekühlt und die für das jeweilige Endprodukt benötigten Lebensmittelzusatzstoffe hinzugegeben und vermischt.

[0043] Als letztes wird zur Füllmasse zusätzlich Alkohol hinzugegeben. Die Temperatur ist weiterhin geringer als 78°C, um das Sieden des Alkohols zu verhindern.

[0044] Im vierten Verfahrensschritt (4) wird der beschriebene Hüllenformkörper mit Öffnung mit der Füllmasse gefüllt. Die Füllmasse hat beim Einfüllen eine Temperatur kleiner als 78°C und wird, wenn die Füllmasse in den Hüllenformkörper eingefüllt wurde, auf 20 bis 40°C abgekühlt.

[0045] Die Öffnung des Hüllenformkörpers wird im fünften Verfahrensschritt (5) durch Aufbringen von Hüllmasse auf die Öffnung verschlossen. Die aufgebrauchte Hüllmasse hat dabei eine Temperatur von 60 bis 80°C und ist noch nicht fest.

[0046] Ein Stiel zur Herstellung eines Lutschers gemäß der Ausführungsform 2 wird im sechsten Verfahrensschritt (6) dann in die noch zähe Hüllmasse in der Öffnung eingedrückt.

[0047] Danach wird das fertige Produkt abgekühlt.

[0048] Die vorliegende Erfindung wird anhand der nachfolgenden Beispiele näher erläutert, welche die vorliegende Erfindung jedoch nicht beschränken.

Beispiele

[0049] Die folgenden Beispiele beziehen sich auf erfindungsgemäße Süßwaren umfassend einen Formkörper, der einen Hülle, umfassend Isomalt, und einen Kern mit alkoholischer Füllung enthält.

Beispiel 1: Lutscher „Vodka Lemon“

[0050] Lutscher in Kugelform mit einem gefüllten Kern der Geschmacksrichtung Vodka Lemon wurden mit den in Tabelle 1 und 2 angegebenen Zusammensetzungen hergestellt.

Tabelle 1: Hüllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Kochmasse	Isomalt	Isomalt ST-M/Palatinin ST-M	800	90,91
	Wasser		80	9,09

Aromatisierung Hüllmasse	Kochmasse		800	97,44
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	3	0,37
	Aroma Lemon	Curt Georgi 2158 AV	3	0,37
	Milchsäure		15	1,83

Tabelle 2: Füllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Füllmasse	Glukosesirup 40 S	C*Sweet 01155	500	89,06
	Ethanol	96% Vol	50	8,91
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	2,5	0,45
	Milchsäure		8	1,43
	Aroma Lemon	Curt Georgi 2158 AV	0,5	0,09
	Gelber Lebensmittelfarbstoff	1:10 gelöst in Wasser	0,4	0,07

[0051] Die Hüllmasse wurde nach der in Tabelle 1 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurden Wasser und Isomalt (Kochmasse) vermischt und bei 160°C in einem Satzkocher gekocht. Danach wurden die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma Vodka, Aroma Lemon und Milchsäure hinzugegeben und mit der Kochmasse in einem Aromamischgerät verrührt.

[0052] Aus der Hüllmasse wurde ein Hüllenformkörper unter Erhalt einer Öffnung geformt. Dazu wurde die Hüllmasse in eine teflonisierte Kugel-Gießform eingefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet. Dadurch wurde die restliche Hüllmasse ausgeschüttet.

[0053] Die Füllmasse wurde dann nach der in Tabelle 2 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurde das Glukosesirup bei 120°C in einem Satzkocher gekocht. Danach wurde die Füllmasse auf Temperaturen unter 78°C abgekühlt und die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma Vodka, Aroma Lemon, Milchsäure und gelber Lebensmittelfarbstoff wurden hinzugegeben und in einem Aromamischgerät verrührt. Erst danach wurde Ethanol hinzugegeben und mit der Füllmasse vermischt.

[0054] Die Füllmasse wurde durch die Öffnung in den Hüllenformkörper gefüllt und abgekühlt. Danach wurde die Öffnung mit Hüllmasse verschlossen, indem die warme Hüllmasse in die Öffnung gefüllt wurde. In die noch warme und zähe Hüllmasse wurde der Stiel eingedrückt.

Beispiel 2a: Lutscher „Bacardi® Cola“

[0055] Es wurden Lutscher in Kugelform mit einem gefüllten Kern der Geschmacksrichtung Bacardi® Cola mit den in Tabelle 3 und 4 angegebenen Zusammensetzungen hergestellt.

Tabelle 3: Hüllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Kochmasse	Isomalt	Isomalt ST-M/Palatinin ST-M	500	90,91
	Wasser		50	9,09

Aromatisierung Hüllmasse	Kochmasse		500	97,75
	Milchsäure	Purac BF	8	1,56
	Aroma Cola	Curt Georgi 07137 AV	1,2	0,23
	Aroma Rum Typ Bacardi®	Curt Georgi 8236 AV	0,8	0,16
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	1,5	0,29

Tabelle 4: Füllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Füllmasse	Glukosesirup 40 S	DE 40 S	500	89,63
	Ethanol	96% Vol	45	8,07
	Milchsäure	Purac BF	6	1,08
	Aroma Cola	Curt Georgi 07137 AV	1,3	0,23
	Cooling Aroma	Curt Georgi	0,1	0,02
	Aroma Rum Typ Bacardi®	Curt Georgi 8236 AV	0,6	0,11
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	1,8	0,32
	Sucralose Pulver	Tate & Lyte	0,05	0,01
	Zuckercoulör	Multicol 03	3	0,54

[0056] Die Hüllmasse wurde nach der in Tabelle 3 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurden Wasser und Isomalt (Kochmasse) vermischt und bei 160°C in einem Satzkocher gekocht. Danach wurden die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma Vodka, Aroma Cola, Aroma Rum Typ Bacardi® und Milchsäure hinzugegeben und mit der Kochmasse in einem Aromamischgerät verrührt.

[0057] Aus der Hüllmasse wurde ein Hüllenformkörper unter Erhalt einer Öffnung geformt. Dazu wurde die Hüllmasse in eine teflonisierte Kugel-Gießform eingefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet. Dadurch wurde die restliche Hüllmasse ausgeschüttet.

[0058] Die Füllmasse wurde dann nach der in Tabelle 4 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurde das Glukosesirup bei 120°C in einem Satzkocher gekocht. Danach wurde die Füllmasse auf Temperaturen unter 78°C abgekühlt und die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma Vodka, Aroma Cola, Aroma Rum Typ Bacardi®, Milchsäure, Sucralose Pulver und Zuckercoulör wurden hinzugegeben und in einem Aromamischgerät verrührt. Erst danach wurde Ethanol hinzugegeben und mit der Füllmasse vermischt.

[0059] Die Füllmasse wurde durch die Öffnung in den Hüllenformkörper gefüllt und abgekühlt. Danach wurde die Öffnung mit Hüllmasse verschlossen, indem die warme Hüllmasse in die Öffnung gefüllt wurde. In die noch warme und zähe Hüllmasse wurde der Stiel eingedrückt.

Beispiel 2b: Lutscher „Bacardi® Cola“

[0060] Es wurden Lutscher in Kugelform mit einem gefüllten Kern der Geschmacksrichtung Bacardi® Cola mit den in Tabelle 5 und 6 angegebenen Zusammensetzungen hergestellt.

Tabelle 5: Hüllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Kochmasse	Isomalt	Isomalt ST-M/Palatinit ST-M	500	90,91
	Wasser		50	9,09
Aromatisierung Hüllmasse	Kochmasse		500	97,75
	Milchsäure	Purac BF	9	1,76
	Aroma Cola	Curt Georgi 07137 AV	1,2	0,23
	Aroma Rum Typ Bacardi®	Curt Georgi 8236 AV	1,5	0,29
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	1	0,2

Tabelle 6: Füllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Füllmasse	Glukosesirup 40 S	DE 40 S	500	91,76
	Ethanol	96% Vol	28	5,14
	Milchsäure	Purac BF	10	1,84
	Aroma Cola	Curt Georgi 07137 AV	1,3	0,24
	Cooling Aroma	Curt Georgi	0,1	0,02
	Aroma Rum Typ Bacardi®	Curt Georgi 8236 AV	1,0	0,18
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	1,5	0,28
	Zuckercoulör	Multicol 03	3	0,55

[0061] Die Hüllmasse wurde nach der in Tabelle 5 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurden Wasser und Isomalt (Kochmasse) vermischt und bei 160°C in einem Satzkoher gekocht. Danach wurden die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma Vodka, Aroma Cola, Aroma Rum Typ Bacardi® und Milchsäure hinzugegeben und mit der Kochmasse in einem Aromamischgerät verrührt.

[0062] Aus der Hüllmasse wurde ein Hüllenformkörper unter Erhalt einer Öffnung geformt. Dazu wurde die Hüllmasse in eine teflonisierte Kugel-Gießform eingefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet. Dadurch wurde die restliche Hüllmasse ausgeschüttet.

[0063] Die Füllmasse wurde dann nach der in Tabelle 4 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurde das Glukosesirup bei 120°C in einem Satzkoher gekocht. Danach wurde die Füllmasse auf Temperaturen unter 78°C abgekühlt und die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma Vodka, Aroma Cola, Aroma Rum Typ Bacardi®, Milchsäure und Zuckercoulör wurden hinzugegeben und in einem Aromamischgerät verrührt. Erst danach wurde Ethanol hinzugegeben und mit der Füllmasse vermischt.

[0064] Die Füllmasse wurde durch die Öffnung in den Hüllenformkörper gefüllt und abgekühlt. Danach wurde die Öffnung mit Hüllmasse verschlossen, indem die warme Hüllmasse in die Öffnung gefüllt wurde. In die noch warme und zähe Hüllmasse wurde der Stiel eingedrückt.

Beispiel 3a: Lutscher „Bailys“

[0065] Es wurden Lutscher in Kugelform mit einem gefüllten Kern der Geschmacksrichtung Bailys® mit den in Tabelle 7 und 8 angegebenen Zusammensetzungen hergestellt.

Tabelle 7: Hüllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Kochmasse	Isomalt	Isomalt ST-M/Palatinin ST-M	800	90,91
	Wasser		80	9,09
Aromatisierung Hüllmasse	Kochmasse		800	94,65
	Sahne		42	4,97
	Aromatisierung Hüllmasse		3,2	0,38

Tabelle 8: Füllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Füllmasse	Glukosesirup 40 S	DE 40 S	400	63,2
	Sahne	Schlagsahne 30% Fett	80	12,64
	Ethanol	96% Vol	50	7,9
	Zuckercoulör	Multicol 03	0,4	0,06
	Titandioxid	gelöst 1:1 in Wasser	0,3	0,05
	Zuckerlösung		100	15,8
	Aroma Irish Cream		2,2	0,35

[0066] Die Hüllmasse wurde nach der in Tabelle 7 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurden Wasser und Isomalt (Kochmasse) vermischt und bei 160°C in einem Satzkoher gekocht. Danach wurden die Schlagsahne und der Lebensmittelzusatzstoff Aroma Irish Cream hinzugegeben und mit der Kochmasse in einem Aromamischgerät verrührt.

[0067] Aus der Hüllmasse wurde ein Hüllenformkörper unter Erhalt einer Öffnung geformt. Dazu wurde die Hüllmasse in eine teflonisierte Kugel-Gießform eingefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet. Dadurch wurde die restliche Hüllmasse ausgeschüttet.

[0068] Die Füllmasse wurde dann nach der in Tabelle 8 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurde das Glukosesirup bei 120°C in einem Satzkoher gekocht. Dazu wurde die Sahne hinzugegeben und bei 110°C gekocht. Danach wurde die Füllmasse auf Temperaturen unter 78°C abgekühlt und die Lebensmittelzusatzstoffe Zuckercoulör, Titandioxid, Zuckerlösung und Aroma Irish Cream wurden hinzugegeben und in einem Aromamischgerät verrührt. Erst danach wurde Ethanol hinzugegeben und mit der Füllmasse vermischt.

[0069] Die Füllmasse wurde durch die Öffnung in den Hüllenformkörper gefüllt und abgekühlt. Danach wurde die Öffnung mit Hüllmasse verschlossen, indem die warme Hüllmasse in die Öffnung gefüllt wurde. In die noch warme und zähe Hüllmasse wurde der Stiel eingedrückt.

Beispiel 3b: Lutscher „Bailys“

[0070] Es wurden Lutscher in Kugelform mit einem gefüllten Kern der Geschmacksrichtung Bailys® mit den in Tabelle 9 und 10 angegebenen Zusammensetzungen hergestellt.

Tabelle 9: Hüllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Kochmasse	Isomalt	Isomalt ST-M/Palatinin ST-M	400	90,91
	Wasser		40	9,09
Aromatisierung Hüllmasse	Kochmasse		400	95,12
	Sahne		20	4,76
	Aroma Irish Cream		0,5	0,12

Tabelle 10: Füllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Füllmasse	Glukosesirup 40 S	DE 40 S	425	84,53
	Sahne	Schlagsahne 30% Fett	50	9,95
	Ethanol	96% Vol	25	4,97
	Zuckercoulör	Multicol 03	0,38	0,07
	Titandioxid	gelöst 1:1	0,38	0,08
	Aroma Irish Cream		2,0	0,4

[0071] Die Hüllmasse wurde nach der in Tabelle 9 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurden Wasser und Isomalt (Kochmasse) vermischt und bei 160°C in einem Satzkoher gekocht. Danach wurden die Schlagsahne und der Lebensmittelzusatzstoff Aroma Irish Cream hinzugegeben und mit der Kochmasse in einem Aromamischgerät verrührt.

[0072] Aus der Hüllmasse wurde ein Hüllenformkörper unter Erhalt einer Öffnung geformt. Dazu wurde die Hüllmasse in eine teflonisierte Kugel-Gießform eingefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet. Dadurch wurde die restliche Hüllmasse ausgeschüttet.

[0073] Die Füllmasse wurde dann nach der in Tabelle 10 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurde das Glukosesirup bei 120°C in einem Satzkoher gekocht. Dazu wurde die Sahne hinzugegeben und bei 110°C gekocht. Danach wurde die Füllmasse auf Temperaturen unter 78°C abgekühlt und die Lebensmittelzusatzstoffe Zuckercoulör, Titandioxid, Zuckerlösung und Aroma Irish Cream wurden hinzugegeben und in einem Aromamischgerät verrührt. Erst danach wurde Ethanol hinzugegeben und mit der Füllmasse vermischt.

[0074] Die Füllmasse wurde durch die Öffnung in den Hüllenformkörper gefüllt und abgekühlt. Danach wurde die Öffnung mit Hüllmasse verschlossen, indem die warme Hüllmasse in die Öffnung gefüllt wurde. In die noch warme und zähe Hüllmasse wurde der Stiel eingedrückt.

Beispiel 4: Lutscher „Vodka RedBull®“

[0075] Es wurden Lutscher in Kugelform mit einem gefüllten Kern der Geschmacksrichtung Vodka RedBull® wurden mit den in Tabelle 11 und 12 angegebenen Zusammensetzungen hergestellt.

Tabelle 11: Hüllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Kochmasse	Isomalt	Isomalt ST-M/Palatinin ST-M	1650	97,06

	Wasser		50	2,94
Aromatisierung Hüllmasse	Kochmasse		1500	97,51
	Aroma RedBull®	Curt Georgi 05342 AV	7	0,46
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	3,1	0,2
	Milchsäure	Purac BF	28	1,82
	Aroma Cool for Fruit	Firmenich 5060710T	0,2	0,01

Tabelle 12: Füllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Füllmasse	Glukosesirup 40 S	DE 40 S	450	90
	Ethanol	96% Vol	25	10
Aromatisierung Füllmasse	Füllmasse		500	99,54
	Aroma RedBull®	Curt Georgi 05342 AV	1,25	0,25
	Aroma Vodka	Silesia 1109903156	1,0	0,2
	Aroma Cool for Fruit	Firmenich 5060710T	0,04	0,01

[0076] Die Hüllmasse wurde nach der in Tabelle 11 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurden Wasser und Isomalt (Kochmasse) vermischt und bei 160°C in einem Satzkocher gekocht. Danach wurden die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma RedBull®, Aroma Vodka, Milchsäure und Aroma Cool for Fruit hinzugegeben und mit der Kochmasse in einem Aromamischgerät verrührt.

[0077] Aus der Hüllmasse wurde ein Hüllenformkörper unter Erhalt einer Öffnung geformt. Dazu wurde die Hüllmasse in eine teflonisierte Kugel-Gießform eingefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet. Dadurch wurde die restliche Hüllmasse ausgeschüttet.

[0078] Die Füllmasse wurde dann nach der in Tabelle 12 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurde das Glukosesirup bei 120°C in einem Satzkocher gekocht. Danach wurde die Füllmasse auf Temperaturen unter 78°C abgekühlt und die Lebensmittelzusatzstoffe Aroma RedBull®, Aroma Vodka und Aroma Cool for Fruit wurden hinzugegeben und in einem Aromamischgerät verrührt. Erst danach wurde Ethanol hinzugegeben und mit der Füllmasse vermischt.

[0079] Die Füllmasse wurde durch die Öffnung in den Hüllenformkörper gefüllt und abgekühlt. Danach wurde die Öffnung mit Hüllmasse verschlossen, indem die warme Hüllmasse in die Öffnung gefüllt wurde. In die noch warme und zähe Hüllmasse wurde der Stiel eingedrückt.

Beispiel 5: Lutscher „Sambucca“

[0080] Es wurden Lutscher in Kugelform mit einem gefüllten Kern der Geschmacksrichtung Sambucca® wurden mit den in Tabelle 13 und 14 angegebenen Zusammensetzungen hergestellt.

Tabelle 13: Hüllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Kochmasse	Isomalt	Isomalt ST-M/Palatinin ST-M	1650	97,06

	Wasser		50	2,94
Aromatisierung Hüllmasse	Kochmasse		1500	99,5
	Anisaroma	Silesia 1320008153	7	0,46
	Aroma Hot Flavour	IFF 10.83.4952	0,5	0,03

Tabelle 14: Füllmasse

Beschreibung	Rohstoff	Spezifikation (Rohstoff)	Einwaage/g	Gew.-%
Füllmasse	Glukosesirup 40 S	DE 40 S	475	95
	Ethanol	96% Vol	25	5
Aromatisierung Füllmasse	Füllmasse		500	99,69
	Anisaroma	Silesia 1320008153	1,5	0,3
	Aroma Hot Flavour	IFF 10.83.4952	0,05	0,01

[0081] Die Hüllmasse wurde nach der in Tabelle 13 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurden Wasser und Isomalt (Kochmasse) vermischt und bei 160°C in einem Satzkoher gekocht. Danach wurden die Lebensmittelzusatzstoffe Anisaroma, Aroma Hot Flavour hinzugegeben und mit der Kochmasse in einem Aromamischgerät verrührt.

[0082] Aus der Hüllmasse wurde ein Hüllenformkörper unter Erhalt einer Öffnung geformt. Dazu wurde die Hüllmasse in eine teflonisierte Kugel-Gießform eingefüllt und nach kurzer Verweilzeit gewendet. Dadurch wurde die restliche Hüllmasse ausgeschüttet.

[0083] Die Füllmasse wurde dann nach der in Tabelle 14 beschriebenen Zusammensetzung hergestellt. Dazu wurde das Glukosesirup bei 120°C in einem Satzkoher gekocht. Danach wurde die Füllmasse auf Temperaturen unter 78°C abgekühlt und die Lebensmittelzusatzstoffe Anisaroma und Aroma Hot Flavour wurden hinzugegeben und in einem Aromamischgerät verrührt. Erst danach wurde Ethanol hinzugegeben und mit der Füllmasse vermischt.

[0084] Die Füllmasse wurde durch die Öffnung in den Hüllenformkörper gefüllt und abgekühlt. Danach wurde die Öffnung mit Hüllmasse verschlossen, indem die warme Hüllmasse in die Öffnung gefüllt wurde. In die noch warme und zähe Hüllmasse wurde der Stiel eingedrückt.

ZITATE ENTHALTEN IN DER BESCHREIBUNG

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

Zitierte Patentliteratur

- WO 2008/105908 A [[0002](#), [0002](#)]
- US 2009/0074911 A [[0003](#)]
- EP 2305742 A [[0004](#), [0004](#)]
- AU 2010/210005 A [[0005](#)]
- US 2009/0150231 A [[0006](#)]
- WO 98/47483 A [[0007](#)]
- US 7641926 B [[0008](#)]

Patentansprüche

1. Süßware, umfassend einen Formkörper, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Formkörper mindestens eine Hülle und mindestens einen Kern aufweist, wobei die Hülle ein Polyol und der Kern eine alkoholische Füllung enthält.
2. Süßware nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Polyol ausgewählt ist aus der Gruppe, bestehend aus Sorbit, Xylitol, Maltit, Mannit, Isomalt und Mischungen davon, insbesondere Isomalt.
3. Süßware in der Form eines Lutschers, umfassend einen Formkörper, dadurch gekennzeichnet, dass der Formkörper mindestens eine Hülle und mindestens einen Kern aufweist, wobei die Hülle ein Hüllmaterial und der Kern eine alkoholische Füllung enthält.
4. Süßware nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Hüllmaterial ein Zucker oder Zuckeraustauschstoff ist, insbesondere ausgewählt ist aus der Gruppe, bestehend aus Glucose, Fructose, Sucralose, Sorbit, Xylitol, Maltit, Mannit, Isomalt und Mischungen davon.
5. Süßware nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Polyol-, Zucker- oder Zuckeraustauschstoff-Anteil in der Hülle von 75 bis 99 Gew.-%, bezogen auf die Hülle, beträgt.
6. Süßware nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die alkoholische Füllung einen Alkoholgehalt von 2 bis 15 Gew.-%, bezogen auf die Füllung, aufweist.
7. Verfahren zur Herstellung einer Süßware nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Verfahren die folgenden Verfahrensschritte umfasst:
 - (1) Herstellung der Hüllmasse;
 - (2) Formgebung der Hüllmasse zu einem Formkörper unter Erhalt eines Hüllenformkörpers mit Öffnung;
 - (3) Herstellung der Füllmasse;
 - (4) Verfüllen der Füllmasse in den Hüllenformkörper mit Öffnung; und
 - (5) Verschließen der Öffnung des Hüllenformkörpers;
 - (6) gegebenenfalls Einbringen eines Stiels.
8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass zur Herstellung der Hüllmasse das Polyol, der Zucker oder der Zuckeraustauschstoff und Wasser bei Temperaturen zwischen 150 und 170°C gekocht werden.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass zur Herstellung der Füllmasse Glukosesirup bei 120°C gekocht wird.

Es folgt kein Blatt Zeichnungen