



(19) Republik  
Österreich  
Patentamt

(11) Nummer:

390 871 B

(12)

# PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 193/85

(51) Int.Cl.<sup>5</sup> : A23L 1/10

(22) Anmelddatum: 24. 1.1985

(42) Beginn der Patentdauer: 15. 1.1990

(45) Ausgabedatum: 10. 7.1990

(30) Priorität:

28. 1.1984 DE 3402961 beansprucht.

(56) Entgegenhaltungen:

AT-PS NR. 248845 AT-PS NR. 357405  
US-PS NR. 3955001

(73) Patentinhaber:

CPC INTERNATIONAL INC.  
07632 ENGLEWOOD CLIFFS (US).

## (54) VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES BEUTELKNÖDELNS

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Beutelknödels, bei welchem eine in heißen, wässrigen Flüssigkeiten rekonstituierbare, rieselfähige, körnige Füllmasse, die zumindest aus einem unter Rekonstitutionsbedingungen aufquellenden Knödelteigtrockenprodukt auf Fleisch-, Knollen- und/oder Körnerfruchtbasis besteht, in einen als perforierter Schlauchbeutel ausgebildeten Beutel aus kochfester Kunststofffolie eingefüllt wird, der so druckfest und mit einer solchen Menge an Füllmasse befüllt ist, daß sich beim Aufquellen der Füllmasse ein Druck aufbaut, durch den die gequollenen Knödelteigtrockenproduktteilchen zu einem nach dem Entfernen des Beutels stand- und schnittfesten Knödel verpreßt werden, das darin besteht, daß ein Beutel eingesetzt wird, der aus einer Schrumpffolie mit so hoher Reiß- und Dehnungsfestigkeit besteht, daß sie bei den während der Zubereitung herrschenden Bedingungen unter dem sich aufbauenden Druck (Quelldruck) weder reißt noch sich wesentlich aufweitet und daß der Beutel auf die Füllmasse so aufgeschrumpft ist, daß er sie allseitig dicht anliegend so umspannt, daß sie ein Haufwerk aus gegeneinander und/oder an der Beutellinnenwand abgestützten und dadurch unter den bei üblicher Lagerung und Handhabung auftretenden Beanspruchungen in ihrer Lage im Verband im wesentlichen fixierten Teilchen bildet.

B  
871  
390  
AT

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Beutelknödels, bei welchem eine in heißen, wässrigen Flüssigkeiten rekonstituierbare, rieselfähige, körnige Füllmasse, die zumindest aus einem unter Rekonstitutionsbedingungen aufquellenden Knödelteigtrockenprodukt auf Fleisch-, Knollen- und/oder Körnerfruchtbasis besteht, in einen als perforierter Schlauchbeutel ausgebildeten Beutel aus kochfester Kunststofffolie eingefüllt wird, der so druckfest und mit einer solchen Menge an Füllmasse befüllt ist, daß sich beim Aufquellen der Füllmasse ein Druck aufbaut, durch den die gequollenen Knödelteigtrockenproduktteilchen zu einem nach dem Entfernen des Beutels stand- und schnittfesten Knödel verpreßt werden.

Knödel in den verschiedensten Variationen sind, vor allem in Süddeutschland und insbesondere in Österreich und der CSFR, seit langem als Hauptspeise, Beilage und/oder Suppeneinlage außerordentlich beliebte Gerichte. Ihre traditionelle küchenmäßige Zubereitung durch Anmengen eines Teiges aus den jeweiligen Zutaten, aus dem - gegebenenfalls nach einer gewissen Rastzeit - Knödel geformt werden, die man schließlich durch Einlegen in siedendes, vorzugsweise gesalzenes Wasser garkocht, ist ziemlich zeitraubend und erfordert eine beachtliche küchentechnische Erfahrung.

Die Lebensmittelindustrie hat das dadurch gegebene Problem, lagerungsfähige, industriell vorgefertigte Produkte zu schaffen, aus denen sich bei Bedarf rasch und sicher verzehrfertige Knödel zubereiten lassen, schon vor mehr als zwei Jahrzehnten aufgegriffen und - im Prinzip - durch Beutelknödel, deren Herstellung eingangs beschrieben ist, gelöst (DE-AS 10 49 685 und AT-PS 231 254 bzw. DE-AS 12 51 639).

Diese bekannten Beutelknödel kamen - zunächst hauptsächlich als Kartoffelknödel - auch auf den Markt und fanden dort eine gute Aufnahme, obwohl sie sowohl hinsichtlich der Handhabung als auch bezüglich der Produktqualität eine Reihe von Mängeln aufwiesen.

Hinsichtlich der Handhabung erwies sich insbesondere das Entnehmen der fertig gekochten Knödel aus der Hülle als problematisch.

Zur Lösung dieses Problems wurde eine Reihe an sich grundsätzlich brauchbarer Vorschläge gemacht, die auf dem Prinzip beruhen, Schwachstellen in der Hülle anzugeben, die ein leichtes, gezieltes und - wie bei dem aus der AT-PS 248 845 bekannten Vorschlag, die Hülle als "Platzhülle" auszubilden sogar weitgehend selbsttätig - Aufreißen der Hüllen entlang vorgegebener Reißlinien und Entnehmen der rekonstituierten und gegarten Knödel ermöglichen.

Als bedeutsamer und bis heute teilweise noch unzureichend und/oder unwirtschaftlich gelöst sind dagegen die qualitativen Mängel der Beutelknödel anzusehen, wobei vor allem die glatte und einheitliche Rekonstitution und Garung der Füllmasse, die Entmischungsstabilität bei mindestens zwei Arten von hinsichtlich Form, Abmessungen, Struktur und/oder Zusammensetzung unterschiedlichen Komponenten aufweisenden Füllmassen, die stand- und schnittfeste sowie gleichzeitig lockere und saugfähige Struktur der tischfertig gegarten Knödel, deren Form und Oberflächenbeschaffenheit sowie die Möglichkeit wie bei küchenmäßiger Zubereitung aus frischem Knödelteig, im Kern geröstete Weißbrotwürfel, Fleisch- und/oder Dörrobststückchen und dergleichen anzugeben, Problempunkte darstellen, deren Lösung sich als außerordentlich schwierig erwies, so daß es trotz zahlreicher Vorschläge zur Verbesserung sowohl der Füllmassen (DE-AS 12 51 639, DE-PS 16 92 772, 19 36 465 und 20 15 136, DE-AS 24 24 832, und AT-PS 357 405), als auch der Knödelhüllen (DE-Gbm 69 49 704, DE-PS 22 57 459, DE-OS 31 42 762, AT-PS 248 845 und US-PS 3 955 001) bisher nicht gelungen ist, eine in jeder Hinsicht befriedigende Gesamtlösung für vorverpackte Knödel zu entwickeln.

Dies gilt insbesondere für Knödel mit Füllmassen, die wie Knödelteig - Trockenprodukte auf Weißbrotbasis unter relativ geringer Volumenzunahme quellen und/oder mehr als eine Art von Teilchen in bestimmter Verteilung bzw. gegenseitiger räumlicher Anordnung, z. B. einen von der Grundteigmasse umgebenen Kern aus Weißbrot-, Dörrobst- oder Fleischstückchen, aufweisen sollen.

Das letztgenannte Problem konnte bislang nur teilweise, nämlich für den Fall von Füllmassen, die zwei oder mehr an sich zur Entmischung neigende Komponenten in statistisch gleichmäßiger Verteilung enthalten, und zwar durch den Kunstgriff gelöst werden, daß man die Komponenten, z. B. nach einer der aus den DE-PS 16 92 772, 20 15 436 und 24 24 832 bekannten Methoden, zu zumindest hinsichtlich ihrer für das Entmischungsverhalten maßgeblichen Eigenschaften, vor allem also Form, Größe und Gewicht, einheitlichen Teilchen verarbeitet. Dies bedingt natürlich einerseits einen gewissen Aufwand und ermöglicht es anderseits dennoch nicht, eine Reihe klassischer Knödelsorten, deren typisches Merkmal ein vom eigentlichen Knödelteig umhüllter, stückiger Kern ist wie etwa rohe Kartoffelklöße, Marillen- oder Pflaumenknödel oder Knödel vom Typ der Speckknödel als Beutel-Trockenprodukte anzubieten.

Bei vorverpackten Semmelknödeln, deren Füllmassen, wie bereits erwähnt, nur unter relativ geringer Volumenzunahme quellen, konnte ein wenigstens bezüglich der Struktur der tischfertigen Knödel akzeptables und damit marktfähiges Produkt bislang nur unter Verwendung von Hüllen der im DE-Gbm 69 49 704 vorgeschlagenen Art erhalten werden, die aus einem zu Becher ausgeformten (tiefgezogenen) Unterteil und einem flach aufgeschweißten Deckelteil bestehen. Diese Verpackung kann jedoch deswegen nicht befriedigen, weil sie einerseits relativ aufwendig ist und anderseits die vorstehenden Probleme hinsichtlich der Entmischung der Füllmassen, der Struktur und insbesondere der Form der tischfertig zubereiteten und aus der Hülle entnommenen Knödel nicht lösen.

Der Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, Beutelknödel nach dem Oberbegriff des Hauptanspruchs zur Verfügung zu stellen, die die Nachteile des Standes der Technik vermeiden und insbesondere - trotz relativ

unaufwendiger Verpackung - eine weitgehende Entmischungsstabilität der Füllung gewährleisten sowie auch bei verhältnismäßig schwach quellenden Füllmassen die problemlose Zubereitung servierfertiger Knödel ermöglichen, die hinsichtlich Struktur und Form auch gehobenen Ansprüchen genügen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß ein Beutel eingesetzt wird, der aus einer Schrumpffolie mit so hoher Reiß- und Dehnungsfestigkeit besteht, daß sie bei den während der Zubereitung herrschenden Bedingungen unter dem sich aufbauenden Druck (Quelldruck) weder reißt noch sich wesentlich aufweitet und daß der Beutel auf die Füllmasse so aufgeschrumpft ist, daß er sie allseitig dicht anliegend so umspannt, daß sie ein Haufwerk aus gegeneinander und/oder an der Beutellinnenwand abgestützten und dadurch unter den bei üblicher Lagerung und Handhabung auftretenden Beanspruchungen in ihrer Lage im Verband im wesentlichen fixierten Teilchen bildet.

Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren lassen sich die Beutelknödel sehr rationell herstellen, indem man zunächst in für die Herstellung herkömmlicher Schlauchbeutel an sich bekannter Weise eine mit zweckentsprechender Perforation versehene Schrumpffolienbahn zu einem Schlauch zusammenführt und verschweißt, der dann in insoweit ebenfalls herkömmlicher Weise taktmäßig am unteren Ende gerafft und abgeschweißt, mit Füllmasseportionen gefüllt, oberhalb der losen Füllmassenschüttung gerafft und abgeschweißt sowie gegebenenfalls - zweckmäßig in einem Abstand unter Ausbildung einer Griffahne - über dem oberen Polnaht abgelängt wird, wobei zweckmäßigerweise im gleichen Arbeitstakt das Raffen und Abschweißen des unteren Endes bzw. Pols des nächsten Schlauchbeutels erfolgt, und den so erhaltenen, locker gefüllten Schlauchbeutel - zweckmäßig hängend - durch Erhitzen schrumpft, bis er die Füllmasse allseitig dicht anliegend so fest umspannt, daß diese ein Haufwerk aus dichtgepackten, gegeneinander und/oder die Beutellinnenwand abgestützten und dadurch unter den bei üblicher Lagerung und Handhabung auftretenden Beanspruchungen in ihrer Lage im Verband im wesentlichen fixierten Teilchen bildet, dessen Raumform jeweils dem geometrischen Körper weitestgehend gleicht, der das unter Berücksichtigung des jeweils gegebenen Verhältnisses des Schlauchbeuteldurchmessers zum Schüttvolumen der Füllmasse kleinstmögliche Oberflächen/Volumen-Verhältnis aufweist; dies ist in der Regel die für die meisten Knödelarten charakteristische Kugelform, kann aber - bei entsprechender Wahl der (des) Verhältnisse(s) von Beuteldurchmesser zu Beutelhöhe vor dem Schrumpfen, Beuteldurchmesser zu eingebrachtem Füllmassevolumen und/oder der Schrumpfbarkeit der Schlauchbeutelfolie in Polachsenrichtung zu ihrer Schrumpfbarkeit quer zur Polachsenrichtung - gewünschtenfalls auch ein mehr oder weniger langgestrecktes Ellipsoid sein.

Dabei treten - entgegen den ursprünglichen Befürchtungen einschlägig erfahrener Verpackungstechniker und damit überraschenderweise - weder beim Herstellen, Befüllen und Absiegeln von Schlauchbeuteln aus perforierter Schrumpffolie noch bei der anschließenden Schrumpfung Probleme, wie etwa ein Einreißen der Folie an den Perforationslöchern beim Schrumpfen auf.

Die erfindungsgemäß hergestellten Beutelknödel zeichnen sich gegenüber den bekannten Schlauchbeutelknödeln durch eine Reihe - zumindest teilweise überraschender - Vorteile aus, ohne daß dafür irgendwelche und insbesondere die Nachteile in Kauf genommen zu werden brauchen, die vorgepackten Knödeln mit einer Hülle aus einem tiefgezogenen, becherförmigen Unterteil und einem darauf flach aufgeschweißten Deckel im Vergleich zu Schlauchbeutelknödeln bekanntlich selbst dann anhaften, wenn man Deckel- und/oder Unterteil, wie im DE-Gbm 69 49 704 vorgeschlagen, aus einem schrumpfbaren Folienmaterial ausbildet, also vor allem eine unbefriedigende, insbesondere auf der Deckelseite stark abgeplattete Form der gegarten und aus der Hülle entnommenen Knödel (DE-PS 22 57 459) und erheblich höhere Herstellungskosten.

Als wichtigste Vorteile der erfindungsgemäß hergestellten gegenüber den bekannten Schlauchbeutelknödeln sind folgende zu nennen:

Schlauchbeutelknödel weisen definitionsgemäß flexible Hüllen und rieselfähige Füllmassen auf und müssen aus fertigungstechnischen Gründen unter Belassung eines gewissen Kopfraumes abgefüllt und -gesiegelt werden, so daß die herkömmlichen Schlauchbeutelknödel, bis sie gegart werden, quasi plastische amorphe Körper sind, während die erfindungsgemäß hergestellten Beutelknödel (nach dem Schrumpfen) "feste Körper" darstellen, deren äußere Form und Abmessungen ebenso wie Anordnung der Füllmasse bezüglich deren Struktur und der gegenseitigen Lage der Füllmassenteilchen - sachgemäße Behandlung vorausgesetzt - bis zum bestimmungsgemäßen Zubereiten und Verbrauch weitestgehend eindeutig festgelegt sind; außerdem schmiegt sich die Hülle in der Endphase der Schrumpfung der Oberfläche der in erster Schrumpfungsphase zu einem starten in der Regel kugeligen Haufwerk zusammengepreßten Füllmasse an, wobei unter anderem auch Raffalten weitestgehend "ausschrumpfen".

Erfindungsgemäß hergestellte Beutelknödel sind daher herkömmlichen Schlauchbeutelknödeln, bei denen die endgültige Form erst bei der Zubereitung durch das Aufquellen der - in diesem Stadium naturgemäß weichen - Füllmasse ausgebildet wird hinsichtlich Maß- und Formhaltigkeit klar überlegen.

Ein weiter beachtlicher Vorteil der erfindungsgemäß hergestellten Beutelknödel ist es, daß bei ihnen nur "innerer Quellraum" vorhanden ist, der einerseits im Vergleich zu herkömmlichen Schlauchbeutelknödeln klein gehalten werden und damit dem Quellvermögen der Füllmasse problemlos angepaßt werden kann und praktisch nur von der Sperrigkeit der Füllmassenteilchen abhängt, so daß sich die Struktur bzw. der Lockerungsgrad der tischfertigen Knödel sowie der beim Erreichen eines bestimmten Garungs- bzw. Rekonstitutionsgrades herrschende Quelldruck bei erfindungsgemäß hergestellten erheblich einfacher und genauer als bei herkömmlichen

Beutelknödels - durch entsprechende Wahl der Sperrigkeit und Quellungseigenschaften der Füllmasse - einstellen und konstant halten läßt.

Ferner sind erfundungsgemäß hergestellte herkömmlichen Beutelknödels auch dadurch erheblich überlegen, daß in ihnen die gegenseitige Lage der Füllmassenteilchen - sachgemäße Handhabung und Lagerung vorausgesetzt - dauerhaft fixiert ist, so daß auch Füllmassen verwendet werden können, die zwei oder mehr Arten unterschiedlicher Teilchen enthalten und sich daher, lose abgepackt, entmischen würden.

Erfundungsgemäß können somit vorteilhafterweise erstmals Beutelknödel mit einer Füllmasse aus mindestens zwei Arten von hinsichtlich Form, Abmessungen, Struktur und/oder Zusammensetzung unterschiedlichen Teilchen, die in vorgegebener Verteilung angeordnet sind, zur Verfügung gestellt werden.

Dabei ist nicht nur eine statistisch gleichmäßige Verteilung, wie bei Speckknödels oder Semmelknödels mit Kräutern oder Leberknödels, möglich, die, wenn auch mit erheblichem Mehraufwand, im Prinzip auch schon mit Hilfe des weiter oben geschilderten Kunstgriffes (DE-PS 20 15 436) hergestellt werden könnten, sondern auch eine Anordnung bei einer sich von den übrigen Füllmassenbestandteilen erheblich unterscheidenden Art von Teilchen in der Füllmasse ungleichmäßig und insbesondere kernartig angeordnet ist, wie etwa geröstete Weißbrotsstückchen in klassischen rohen Kartoffelknödels oder gedörnte Marillen oder Pflaumen in Marillen- bzw. Pflaumenknödels.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung besteht der Beutel aus anisotrop, vorzugsweise in Richtung der Polachse wesentlich stärker als quer dazu schrumpfbarer und insbesondere aus in Richtung der Polachse monoaxial verstrecker Schrumpffolie. Die Stärke der erfundungsgemäß eingesetzten Schrumpffolien kann an sich innerhalb ziemlich weiter Grenzen schwanken, jedoch haben sich 20 bis 90, vorzugsweise 25 bis 60 und insbesondere 30 bis 45 µm starke Schrumpffolien als besonders brauchbar erwiesen.

Da die Vorteile der Erfindung, wie bereits erwähnt, vor allem bei relativ schwach quellenden Füllmassen wie Knödelteigtrockenprodukten auf Brot-, insbesondere Weißbrotbasis zum Tragen kommen, stellen Beutelknödel mit derartigen Füllmassen eine bevorzugte Ausführungsform der Erfindung dar.

Eine zweckmäßige, insbesondere die Handhabung erleichternde Ausgestaltung der Erfindung besteht im Einsatz eines Beutels, der an mindestens einem seiner Pole eine - vorzugsweise mit dem Beutel einstückige - Griffahne aufweist, die vorzugsweise in Richtung der Polachse - in etwa mittig - zweigeteilt oder mit einer Reißlinie ausgebildet ist. Diese Teilung oder Reißlinie erleichtert das Aufreißen des Beutels und das Herausnehmen des Knödels nach dem Garen. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, die Teilung als Kerbe auszubilden, die (mit ihrer Spitze) bis in den Bereich der Polnaht, vorzugsweise in diese hinein und insbesondere durch diese hindurch sich erstreckt.

Um ein besonders leichtes und sicheres Aufreißen und Abziehen des Beutels nach dem Garen des Knödels zu ermöglichen, hat es sich bewährt, am Beutel mindestens eine sich in Längengradrichtung von einem Pol bis mindestens über den Äquator hinaus, vorzugsweise mindestens bis zum gegenüberliegenden Pol und insbesondere durch beide Pole erstreckende, vorzugsweise mit der (den) Aufreißkerbe(n) fluchtende Reißlinie vorzusehen, die zweckmäßigerweise als Schweißpunkt- oder Perforationsreihe(n) ausgebildet wird (werden), wobei sich Reihen aus in Reißlinienrichtung oblongen, vorzugsweise schlitz-, lanzett-, rauten- oder keilförmigen Perforationen besonders bewährt haben.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird ein Beutel eingesetzt, der in - beispielsweise aus der DE-AS 12 51 639 - an sich bekannter Weise als durch den Quelldruck der Füllmasse bei oder kurz vor dem Garwerden des Knödels längs der Reißlinie(n) aufreibende Platzhülle ausgebildet ist.

Die einzige Figur der beiliegenden Zeichnung zeigt eine schematische Ansicht einer bevorzugten Ausführungsform eines erfundungsgemäß hergestellten Beutelknödels (1), dessen Beutel (2) eine damit einstückige Griffahne (3) mit einer Aufreißkerbe (4), eine mit der Aufreißkerbe (4) fluchtende, von rautenförmigen Perforationen gebildete Reißlinie (6) und unregelmäßig über seine Oberfläche verteilte Wassereinlaßperforationen (7) aufweist. Die Füllmasse besteht aus Semmelknödelteigtrockenproduktstückchen (5) und einem kernartig in der Mitte der Füllmasse angeordneten Dörrmarillenstück (8).

50

## PATENTANSPRÜCHE

55

60 1. Verfahren zur Herstellung eines Beutelknödels, bei welchem eine in heißen, wäßrigen Flüssigkeiten rekonstituierbare, rieselfähige, körnige Füllmasse, die zumindest aus einem unter Rekonstitutionsbedingungen aufquellenden Knödelteigtrockenprodukt auf Fleisch-, Knollen- und/oder Körnerfruchtbasis besteht, in einen als perforierter Schlauchbeutel ausgebildeten Beutel aus kochfester Kunststoffolie eingefüllt wird, der so druckfest

- und mit einer solchen Menge an Füllmasse befüllt ist, daß sich beim Aufquellen der Füllmasse ein Druck aufbaut, durch den die gequollenen Knödelteigtrockenproduktteilchen zu einem nach dem Entfernen des Beutels stand- und schnittfesten Knödel verpreßt werden, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Beutel eingesetzt wird, der aus einer Schrumpffolie mit so hoher Reiß- und Dehnungsfestigkeit besteht, daß sie bei den während der Zubereitung herrschenden Bedingungen unter dem sich aufbauenden Druck (Quelldruck) weder reißt noch sich wesentlich aufweitet und daß der Beutel auf die Füllmasse so aufgeschrumpft ist, daß er sie allseitig dicht anliegend so umspannt, daß sie ein Haufwerk aus gegeneinander und/oder an der Beutelinnenwand abgestützten und dadurch unter den bei üblicher Lagerung und Handhabung auftretenden Beanspruchungen in ihrer Lage im Verband im wesentlichen fixierten Teilchen bildet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Beutel aus anisotrop, vorzugsweise in Richtung der Polachse wesentlich stärker als quer dazu schrumpfbarer und insbesondere in Richtung der Polachse monoaxial verstreckter Schrumpffolie eingesetzt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Beutel aus 20 bis 90, vorzugsweise 25 bis 60 und insbesondere 30 bis 45 µm starker Schrumpffolie eingesetzt wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine Füllmasse eingefüllt wird, die aus mindestens zwei Arten von hinsichtlich Form, Abmessungen, Struktur und/oder Zusammensetzung unterschiedlichen Teilchen besteht, die darin in vorgegebener Verteilung angeordnet sind.
5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß in der Füllmasse mindestens zwei Arten statistisch gleichmäßig verteilt angeordneter Teilchen vorhanden sind.
6. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß mindestens eine Art von Teilchen in der Füllmasse ungleichmäßig verteilt, insbesondere kernartig angeordnet ist.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Füllmasse zumindest teilweise aus einem Knödelteigtrockenprodukt auf Brot-, insbesondere Weißbrotbasis besteht.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Beutel eingesetzt wird, der an mindestens einem der Pole eine - vorzugsweise mit dem Beutel einstückige - Griffahne aufweist, die vorzugsweise in Richtung der Polachse in etwa mittig zweigeteilt oder mit einer Reißlinie ausgebildet ist.
9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Griffahne(n) mit einer sich zumindest an die Schweißnaht des zugehörigen Pols heran, vorzugsweise in diese hinein und insbesondere durch diese hindurch erstreckenden Aufreißkerbe ausgebildet ist (sind).
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Beutel eingesetzt wird, der mindestens eine sich in Längengradrichtung von einem Pol bis mindestens über den Äquator hinaus, vorzugsweise mindestens bis zum gegenüberliegenden Pol und insbesondere durch beide Pole erstreckende, vorzugsweise mit der (den) Aufreißkerbe(n) fluchtende Reißlinie(n) aufweist.
11. Verfahren nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Reißlinie(n) als Schweißpunkt- oder Perforationsreihe(n) ausgebildet ist (sind).
12. Verfahren nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Reißlinie(n) aus in Richtung der Reißlinie(n) ovalen, vorzugsweise schlitz-, lanzett-, rauten- oder keilförmigen Perforationen gebildet ist (sind).
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Beutel eingesetzt wird, der als durch den Quelldruck der Füllmasse bei oder kurz vor dem Garwerden des Knödels längs der Reißlinie(n) aufreißende Platzhülle ausgebildet ist.

55

Hiezu 1 Blatt Zeichnung

Ausgegeben

10. 7.1990

Int. Cl.<sup>5</sup>: A23L 1/10

Blatt 1

