



(12) **PATENT**

(19) **NO**

(11) **332326**

(13) **B1**

NORGE

(51) **Int Cl.**

A23G 3/20 (2006.01)

A23G 3/02 (2006.01)

A23G 1/00 (2006.01)

A23G 1/20 (2006.01)

A23G 3/00 (2006.01)

Patentstyret

(21)	Søknadsnr	20071013(332326)	(86)	Int.inng.dag og søknadsnr	
(22)	Inng.dag	2007.02.22	(85)	Videreføringsdag	
(24)	Løpedag	2007.02.22	(30)	Prioritet	2006.02.23, EP, 06003684
(41)	Alm.tilgj	2007.08.24			
(45)	Meddelt	2012.08.27			
(73)	Innehaver	Kraft Foods R & D Inc, Bayerwaldstrasse 8, DE-81737 MÜNCHEN, Tyskland			
(72)	Oppfinner	Ralph T Schmidt, 4 Dean Close, GB-80807OX163W BANBURY, Storbritannia Christian W Jung, Auenstrasse 66, DE-80469 MÜNCHEN, Tyskland			
(74)	Fullmektig	Bryn Aarflot AS, Postboks 449 Sentrum, 0104 OSLO, Norge			

(54)	Benevnelse	Fremgangsmåte for modifisert produksjon av fylte enkeltskudds konfektprodukter
(56)	Anførte publikasjoner	EP 0931462 A1, US 5415534 A
(57)	Sammendrag	

Prosess for laging av et fylt konfektprodukt, særlig et fylt sjokoladeprodukt, ved bruk av en modifisert enkeltskuddsprosess for å tilsette et fyllingsmateriale og et tildekningsmateriale til et forut laget skallmateriale. Den modifiserte enkeltskuddsprosess avsetter en spiselig fylling og et spiselig materiale i et spiselig skall som er produsert på forhånd. Fyllingsmateriale kan omfatte vannbaserte fyllinger og fettbaserte fyllinger. Det spiselige skall og tildekningsmateriale kan omfatte sjokolade, kandis, karamell, toffee eller lignende spiselige materialer. Enkeltskudds avsettingsinnretningen avsetter den spiselige fylling og det spiselige materiale hovedsakelig samtidig i det spiselige skall. Den spiselige fylling blir innesluttet i det spiselige skall og det spiselige materiale danner en tildekning i den åpne ende av det spiselige skall for å danne det fylte konfektprodukt.

Denne oppfinnelsen vedrører generelt en prosess for fylling av et skall med en fylling, og mer bestemt en prosess for fremstilling av et fylt konfektprodukt hvor et spiselig skall fylles med en fylling og en spiselig tildekning hovedsakelig samtidig.

5 Det er kjent forskjellige metoder for produksjon for frembringelse av fylte produkter, så som sjokoladekonfekt. Sjokoladefylt konfekt består typisk av minst to forskjellige typer av sjokolade eller i det minste et sjokolademateriale og en matvarekomponent som fylling. En av de kjente metoder er å produsere hver del av den fylte sjokolade i et separat trinn. Det ytre skall av sjokoladen lages først.
10 Etter avkjøling blir det hule sjokoladeskall fylt med den ønskede fylling. Det siste trinn er avsetting av en sjokoladetildekning over det fylte sjokoladeskall. Produksjon av fylt sjokolade på denne måte innebærer flere prosesstrinn.

Produksjon av sjokoladekonfekt kan også skje samtidig via den såkalte "enkeltskudds"-prosessen, hvor det ytre sjokoladeskall og den indre fylling avsettes samtidig, hvilket kombinerer de flere prosesstrinn til ett. For det inneværende anvender enkeltskuddsprosessen en enkeltskuddsavsettingsinnretning som har to konsentriske dyser, en indre og en ytre dyse. Den ytre dyse er forbundet til sjokoladeforsyningen, og den indre dyse er forbundet til fyllingsforsyningen.
15 Under produksjonen av det fylte produkt utgir avsettingsinnretningen sjokoladeskallmaterialet og fyllingsmaterialet, det ene etter det andre i rask rekkefølge (det vil si hovedsakelig samtidig), inn i tomme fordypninger i en form. Enkeltskuddsprosessen begynner vanligvis med avsetting av sjokoladematerialet og fyllingsmaterialet inne i sjokoladematerialet, slik at sjokoladematerialet danner det ytre skall med fyllingsmaterialet finfordelt deri. Enkeltskuddsmetoden forenkler sterkt
20 produksjonen av de fylte sjokoladeprodukter. Sjokoladeskallet, dets fylling og sjokoladetildekningen blir således alle avsatt i det samme trinn, eller i "et enkeltskudd".
25

Fra EP 0931462 fremgår det en fremgangsmåte for fremstilling av et kjølt produkt med et fyll og et ytterlag. Fremgangsmåten omfatter blant annet å plassere fyll og ytterlag i hver sin trakt eller beholder og separat dosering av fyll og ytterlag hver av dem i separate stempelkamre.
30

Fra US 5415534 fremgår det en fremgangsmåte og anordning for fremstilling av en luftig dessertvare, spesielt en mousse eller en isdessert inneholdende sprø bestanddeler i sin masse.

Uheldigvis er det mange prosessbegrensninger som er forbundet med enkeltskuddsprosessen. En hovedbegrensning er at de fysiske egenskaper (eksempelvis temperatur, tetthet og viskositet) til sjokoladen og fyllingsmaterialet må stemme godt overens for å oppnå høykvalitetsprodukter. For eksempel, hvis 5 produksjonen av fylte produkter, så som sjokolader, involverer et ytre skallmateriale med en lavere tetthet enn fyllingsmaterialet, så vil fyllingsmaterialet være tilbøyelig til å synke ned i og/eller gjennom sjokoladeskallet. Synkevirkningen er tilbøyelig til i beste fall å resultere i uønskede variasjoner i skallets tykkelse (som vist på figur 1A), eller, i verste tilfelle, i at fyllingsmaterialet fullstendig trenger 10 gjennom skallet og således lekker ut, som vist på figur 1B. Videre må temperaturen i fyllingen være den samme eller lavere enn temperaturen i sjokoladeskallet, slik at den ikke skader tempereringen av, eller smelter, sjokoladeskallet.

Det er et kontinuerlig behov for en metode for fremstilling av fylte sjokoladeprodukter som er effektiv (det vil si hurtig, med få prosesstrinn) og som ikke er 15 begrenset av behovet for god overensstemmelse mellom fysiske parametere (det vil si temperatur, viskositet og tetthet) mellom sjokoladen og fyllingen. Mer fleksibilitet er ønskelig, slik at mange typer av fyllingsmaterialet kan brukes i sjokoladeskallet samtidig som man tilveiebringer prosesseffektivitet.

Den foreliggende oppfinnelsen vedrører en fremgangsmåte for fremstilling 20 av et fylt produkt, og omfatter trinn med tilveiebringelse av et forhåndslaget skall som har en fordypning og en åpning i én ende, hvor skallet dannes av et første materiale, og påføring av et fyll og et tildekningsmateriale hovedsakelig samtidig fra et dysearrangement som har konsentriske indre og ytre dyser, slik at tildekningsmaterialet strømmer gjennom den ytre dyse og fyllet strømmer gjennom 25 den indre dyse og påføres direkte, inn i fordypningen for å fylle opp fordypningen av det forhåndslagete spiselige skallet først, hvorved fyllet innesluttet i skallet og det tildekningsmateriale som påføres via den ytre dyse danner en tildekning på den åpne ende av skallet for å danne det fylte produktet.

Oppfinnelsen kan tilveiebringe en prosess for produksjon av fylte produkter 30 ved fylling av et forut laget ytre skallmateriale med en fylling og et tildekningsmateriale hovedsakelig samtidig. I denne prosessen utgir en enkeltskudds avsettingsinnretning både fyllingsmaterialet og et separat tildekningsmateriale hovedsakelig samtidig i det allerede lagde skallmateriale. Skallmaterialet lages før bruk av enkeltskuddsprosessen og avsetningen av fyllingsmaterialet. Siden

fyllingsmaterialet avsettes i det forut lagde skall, kan fyllingen ikke penetrere vesentlig inn i det på forhånd dannede skallmateriale. Dette tillater bruk av mange typer fyllinger, siden forskjeller i tettheter, viskositeter og/eller temperaturer ikke lenger er kritiske. Som et resultat av dette forårsaker avsetting av fyllingen i den foreliggende modifiserte prosess ikke defekter ved det fullførte produkt på grunn av forskjellene i disse fysiske parametere mellom skallet og fyllingen. Det ytre skallmateriale og tildekningsmaterialet er fortrinnsvis dannet av sjokolade.

Den spiselige fylling som brukes i den modifiserte enkeltskuddsprosess ifølge oppfinnelsen kan omfatte vannbaserte fyllinger og fettbaserte fyllinger. Det forut lagde ytre skall kan omfatte sjokolade, kandis (candy), karamell, toffee eller en annen egnet skalls substans. Det ytre skall produseres ved hjelp av en hvilken som helst kjent metode for produksjon som brukes innen teknikken, så som formstøping, stemping, pressing og lignende.

Kort beskrivelse av tegningene:

Figurene 1A og 1B illustrerer mulige defekter i konvensjonelle sjokoladefylte produkter som er fremstilt av den konvensjonelle enkeltskuddsprosessen.

Figur 2 er et generelt flytskjema som illustrerer den foreliggende oppfinnelse.

Figur 3 er et mer detaljert flytskjema som illustrerer den foreliggende oppfinnelse.

Figur 4 viser skjematisk (ikke i målestokk) den oppfinneriske prosess.

Fremgangsmåte og anordninger blir her offentliggjort og illustrert på figurene 2-4 for dannelse av fylte konfektprodukter, og særlig fylte sjokoladeprodukter, ved bruk av modifisert enkeltskuddsprosess ifølge den foreliggende oppfinnelse for å fylle det spiselige skall (eksempelvis sjokoladeskall). Sjokoladeskallet lages først i et separat trinn og blir deretter fylt i et annet, etterfølgende trinn. Under fyllingstrinnet tilsetter enkeltskudds avsettingsinnretningen både fyllingen og tildekningsmaterialet, særlig fylling og sjokoladematerialet, i sjokoladeskallet i et enkelt trinn. Tildekningsmaterialet fullfører eller lukker effektivt det spiselige skall, slik at det fullstendig inneholder fyllingsmaterialet i det ytre skall (det forut lagde skall og tildekningsmaterialet). Selv om denne oppfinnelse hovedsakelig vedrører spiselige produkter som er laget ved bruk av den modifiserte enkeltskuddsprosess, kan også ikke-spiselige produkter lages ved anvendelse av denne prosess.

Et flytskjema på figur 2 beskriver den generelle modifiserte enkeltskudds-
prosess ifølge oppfinnelsen for fylling av et spiselig skall. Som vist på figur 2 blir
det ytre skall dannet i trinn 10 og valgfritt forvarmet i trinn 12. Fyllingen og til-
dekningsmaterialet avsettes hovedsakelig samtidig i trinn 14. Det på denne måte
5 fylte produkt blir deretter avkjølt i trinn 16. Valgfri forvarming i trinn 12 tillater at
sidene av det ytre skall blir litt myknet, for bedre å "sammensveises" med til-
dekningsmaterialet. Det ytre sjokoladeskallmateriale kan produseres ved bruk av
typiske sjokoladeproduksjonsteknikker, så som formstøping, stempling, pressing
og lignende. I tillegg til et sjokolademateriale for skallet, kan skallmaterialet også
10 lages av kandis, karamell, toffee eller andre egnede skallmaterialer som er spise-
lige og som vil bli anvendt i konfektprodukter.

Et mer detaljert flytskjema er vist på figur 3, hvor det brukes formstøpings-
teknikker for å fremstille det forut lagde sjokoladeskall. Et flytende sjokoladeskall-
materiale helles eller plasseres i en fordypning i formen for å anta formen til for-
15 dybningen, som vist i trinn 18. Fordypningene som det ytre skall fremstilles i kan
være av en hvilken som helst av en rekke forskjellige former, så som rektangler,
kvadrater, avlange figurer, sirkler, stjerner, muslingskall og andre typiske sjoko-
ladeformstøpingsformer som for det inneværende i bruk innen teknikken. I tillegg
kan fordypningene inneholde design eller emblemer i bunnen av formen, slik at de
20 preges i den til slutt fylte sjokolade. Generelt, så snart det er tatt ut av formen eller
fjernet fra fordybningen, danner bunnen av det spiselige skall toppen av det til slutt
fylte sjokoladeprodukt, og tildekningsmaterialet danner bunnen av det til slutt fylte
sjokoladeprodukt.

Så snart sjokoladeskallmaterialet er helt i fordybningen, kan konvensjonelle
25 formstøpingsteknikker brukes til å danne det ytre skall. For eksempel kan det
brukes en konvensjonell presse- eller stemplingsmaskin hvor en stang eller et
annet organ rager ned derfra og strekker seg mot formskålen som er plassert
under det, som i trinn 20 på figur 3, for å danne det ytre skall. Fortrinnsvis spres
en relativt jevn tykkelse av sjokolade rundt omkring over alle kantene av den indre
30 fordypning inne i formen. Endene av stengene er slik utformet at stangen passer
deri for å danne, sammen med fordybningen, det ytre skall, og den presses ned i
sjokoladen under fortrenking av sjokoladeskallmaterialet, slik at det tvinges til å
spres ut (fortrinnsvis jevnt) over kantene av den indre fordypning i formen, hvilket
danner et hult senter i sjokoladematerialet som fyllingsmaterialet senere avsettes i

(sammen med tildekningsmaterialet). De fortrinnsvis kalde stengene presses ned i sjokoladen inne i fordypningen for å danne det ytre skall. Annet konvensjonelt formstøpingsutstyr kan også brukes. De spiselige skall kan fremstilles rett før avsettingen av fyllingen og tildekningsmaterialet. De spiselige skall kan selvsagt fremstilles på et tidligere tidspunkt og deretter plasseres inne i de passende for-
5 fordypninger så snart det er ønskelig å fullføre de fylte sjokoladeprodukter.

Etter at sjokoladematerialet har blitt passende spredt ut over kantene inne i den indre fordypning i formen under formstøpingsprosessen, kan noe av sjokoladen (det vil si de vertikale ender som rager ut av formen) ha blitt spredt ut og opp
10 over de øvre kanter av fordypningene. Det overskytende sjokolademateriale kan, hvis det er ønskelig, fjernes fra rundt den åpne ende av fordypningen på en slik måte at det ikke er noen kontaminasjon eller kontakt med tilstøtende sjokoladeskall. Kantene av sjokoladen blir fortrinnsvis trimmet slik at de ikke strekker seg lenger enn de øverste kanter av fordypningen (trinn 22 på figur 3). Sjokoladeskallene blir deretter i trinn 24 avkjølt (typisk til ca 15 til ca 20°C) for å sørge for at det
15 ytre skall har blitt ordentlig hardt. Rett før sjokoladeskallene skal fylles, kan de imidlertid valgfritt forvarmes (typisk til en temperatur på ca 27 til ca 30°C og fortrinnsvis ca 27°C) i trinn 26. Fortrinnsvis blir kun de øvre sjokoladekanter av skallet varmet på denne måte. Dette valgfrie trinnet med forvarming tillater at de
20 øvre sjokoladekanter av skallet blir litt mykt, slik at når skallet fylles og dekkes med sjokoladetildekningen, vil de myknede forvarmede kanter av skallet virke som tetning, eller "sammensveises" med sjokoladetildekningsmaterialet, slik at det dannes en effektiv lukning eller tetning som ikke tillater lekkasje av fyllingen.

Så snart sjokoladeskallet er dannet (og forvarming hvis det valgfrie trinn
25 brukes), er det klart til å fylles med den ønskede fylling og dekkes med sjokoladetildekningen ved bruk av enkeltskudds avsetningsinnretning, trinn 28. En hvilken som helst type fylling som er forenlig med enkeltskuddsmaskinen kan brukes. Som påpekt ovenfor er det ikke noe behov for at tettheter, viskositeter eller temperaturer i fyllingsmaterialet stemmer overens med det som er for sjokoladeskallmaterialet, siden skallet allerede har blitt laget og er blitt hardt, og det blir
30 derfor ikke vesentlig påvirket av de fysiske parametere til den fylling som brukes. Temperaturen i fyllingsmaterialet bør selvsagt ikke være så høy at den forårsaker vesentlig smelting av sjokoladeskallet. Typiske fyllingsmaterialer som kan brukes er vannbaserte fyllinger og fettbaserte fyllinger (eksempelvis sukkerfyllinger, sjoko-

ladefyllinger, karamellfyllinger og lignende). Det spiselige tildekningsmateriale kan være valgt til å stemme overens med det som er i det spiselige skallmateriale som brukes, men, hvis det er ønskelig kan tildekningen være et materiale som er forskjellig fra det spiselige skallmateriale.

5 Et skjematisk riss av en utførelse av den modifiserte enkeltskuddsprosess er vist på figur 4. De individuelle formåpninger eller fordypninger 48 befinner seg typisk i en skål eller en form 46, for, i det minste initialt, å holde de forut lagde skall 40; de individuelle fordypninger 48 kan være av lignende eller forskjellige former, størrelser, dybder og lignende. Fordypningen 48 omfatter en hul fordypning med 10 en åpning ved den øvre ende og en indre fordypning som er dannet av en bunn 48A og kanter 48B; kantene 48B strekker seg oppover fra bunnen 48A og avsluttes ved den øvre ende av de individuelle fordypninger eller skål; det øvre parti avgrenses av en åpen ende. De forut lagde skall 40, som har en bunn 44 og kanter 42, passer inn i fordypningene 48. Formen 46 hviler på et transportbånd 66 15 (som går fremover langs pilens retning) eller andre midler som tillater at de individuelle forut lagde skall 40 går fremover, slik at fyllingsmaterialet 52 og tildekningsmaterialet 50 kan avsettes deri. Enkeltskudds avsettingsinnretningen omfatter en manifold (ikke vist) til hvilken i det minste en dysesammenstilling 54 er forbundet. Det brukes fortrinnsvis en flerhet av dysesammenstillinger 54 til å fremstille en flerhet av fylte konfektprodukter 60 samtidig. Dysesammenstillingen omfatter et dyse- 20 arrangement som har minst to konsentriske dyser: en indre dyse 56 og en ytre dyse 58. Den indre dyse 56 brukes til å dispensere fyllingsmaterialet 52 (som er fremskaffet via ledningen 52A). Den ytre dyse 58 brukes til å dispensere tildekningsmaterialet 50 (som er fremskaffet via ledningen 50A). Dysesammenstillingen 54 dispenserer fyllingsmaterialet 52 og tildekningsmaterialet 50 hovedsakelig samtidig inn i det forut lagde skall 40. "Hovedsakelig samtidig" betyr at både fyllingsmaterialet 52 og tildekningsmaterialet 50 dispensereres gjennom den samme dyse- 25 sammenstilling 54; fyllingsmaterialet 52 dispensereres først gjennom den indre dyse 58, fulgt nesten umiddelbart av tildekningsmaterialet 50 gjennom den ytre dyse 56, slik at det tillates at fyllingsmaterialet 64A først fyller opp fordypningen inne i det 30 forut lagde skall 40, fulgt av den umiddelbare dispensering av tildekningsmaterialet 62A som legges over toppen av fyllingsmaterialet og som danner en tetning med kantene 42 av det (valgfritt forvarmede) forut lagde skall 40. Fyllingen 64 eller 64A innesluttet i det spiselige skall (som består av det forut lagde skall 40 og tildekn-

ingsmaterialet 62 eller 62A) når den avsettes i fordypningen. Det spiselige tildekningsmateriale 50 danner en tildekning 62 eller 62A på den åpne ende av det spiselige forut lagde skall 40 som inneslutter fyllingen 64 eller 64A på innsiden, hvilket danner det fylte sjokoladeprodukt 60. Etter at fyllingen og tildekningen har blitt

5 avsatt, får det fylte sjokoladeprodukt deretter avkjøle seg (typisk til mindre enn 20°C) og det er klart for pakking. Hvis det er ønskelig kan flere enn to konsentriske dyser brukes til å fremstille for eksempel konfektprodukter med mer enn én type fylling.

114181/JH

Patentkrav

5 1. Fremgangsmåte for fremstilling av et fylt produkt (60), hvor trinnene omfatter:

tilveiebringelse av et forhåndslaget skall (40) som har en fordypning (48) og en åpning i én ende, hvor skallet (40) dannes av et første materiale; og påføring av et fyll (52) og et tildekningsmateriale (50) hovedsakelig samtidig fra et
10 dysearrangement (54) som har konsentriske indre og ytre dyser (56, 58), slik at tildekningsmaterialet (50) strømmer gjennom den ytre dyse (58) og fyllet (52) strømmer gjennom den indre dyse (56) og påføres direkte, inn i fordypningen (48) for å fylle opp fordypningen (48) av det forhåndslagete spiselige skallet (40) først, hvorved fyllet (52) innesluttet i skallet (40) og det tildekningsmateriale (50) som
15 påføres via den ytre dyse (58) danner en tildekning på den åpne ende av skallet (40) for å danne det fylte produktet (60).

2. Fremgangsmåte som angitt i krav 1 videre omfattende:

tilveiebringelse av et forhåndslaget spiselig skall (40) som har en fordypning
20 (48) og en åpning i én ende, hvori det spiselige skallet (40) dannes av et spiselig materiale; hvori det spiselige materiale er valgt fra gruppen bestående av sjokolade, kandis, karamell og toffee; og påføring av et spiselig fyll (52) og et spiselig tildekningsmateriale (50) hovedsakelig samtidig fra et dysearrangement (54) med konsentriske indre og ytre dyser (56, 58), hvori det spiselige
25 tildekningsmaterialet (50) også er dannet av det spiselige materialet, slik at det spiselige tildekningsmaterialet (50) strømmer gjennom den ytre dysen (58) og det spiselige fyllmaterialet (52) strømmer gjennom den indre dyse (56) og påføres direkte inn i fordypningen (48) for å fylle opp fordypningen (48) av det
forhåndslagete spiselige skallet (40) først, hvorved fyllet (52) innesluttet i det
30 spiselige skallet (40) og det spiselige tildekningsmaterialet (50) som påføres via den ytre dyse (58) danner en tildekning på den åpne ende av skallet (40) for å danne et fylt konfektprodukt (60).

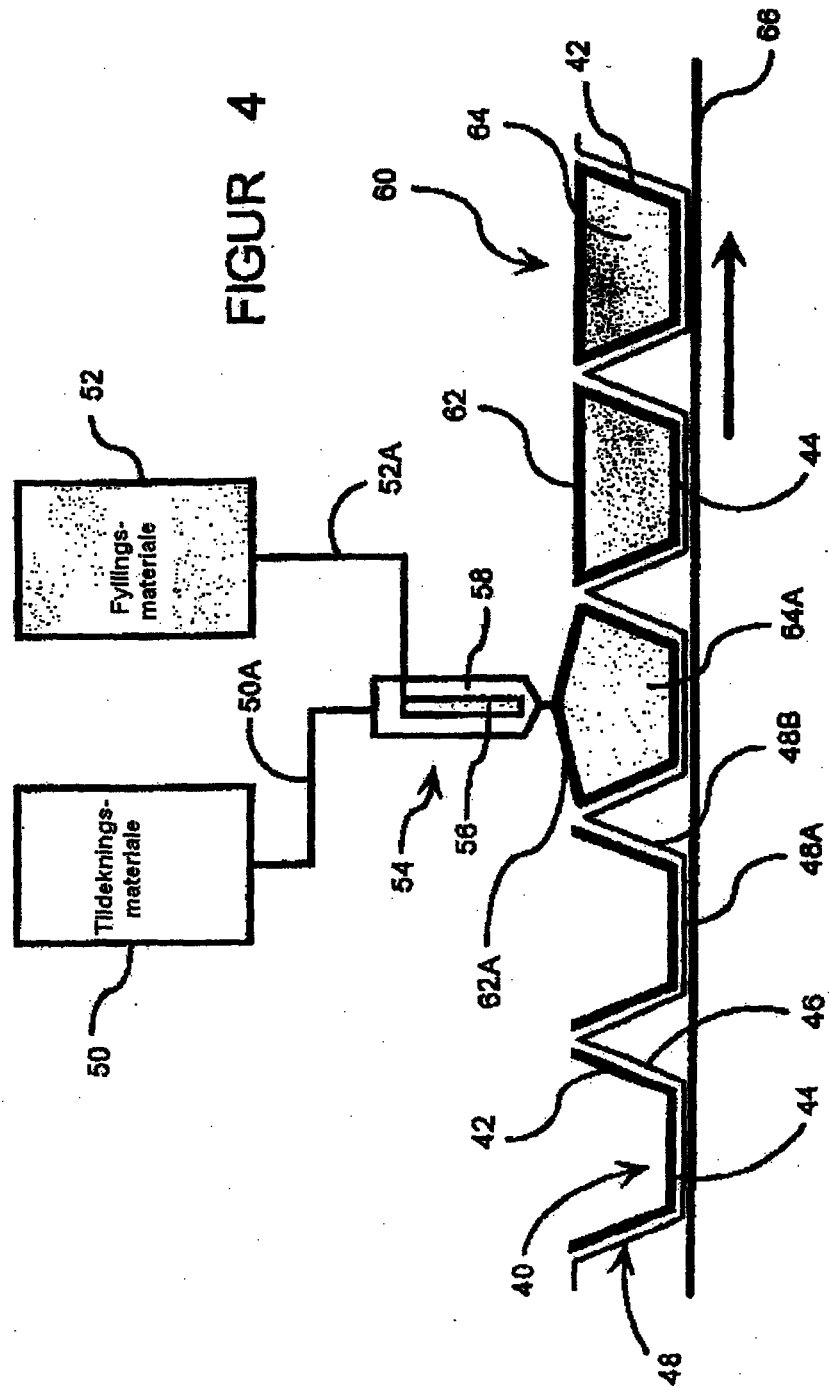
3. Fremgangsmåte som angitt i krav 1, videre omfattende forvarming av det spiselige skall (40) til en temperatur for å mykne det spiselige materiale før påføring av fyllet (52) og det spiselige tildekningsmateriale (50).
- 5 4. Fremgangsmåte som angitt i krav 2 eller 3, hvor fyllet (52) er valgt fra gruppen bestående av vannbaserte fyllinger og fettbaserte fyllinger.
5. Fremgangsmåte som angitt i et av kravene 2 til 4, hvor det spiselige materiale og det spiselige tildekningsmateriale (50) er valgt uavhengig fra gruppen
10 bestående av sjokolade, kandis, karamell og toffee.
6. Fremgangsmåte som angitt i et av kravene 2 til 5, hvor det spiselige skall (40) dannes ved formstøping, stempling eller pressing.
- 15 7. Fremgangsmåte som angitt i et av kravene 2 til 6, hvor det fylte konfektprodukt (60) avkjøles til en temperatur under omtrent 20°C.
8. Fremgangsmåte som angitt i et av kravene 2 til 7, hvor det spiselige skall (40) dannes ved formstøping, stempling eller pressing, og det spiselige skall (40)
20 behandles før fylling for å fjerne eventuelt overskytende materiale rundt den åpne ende.
9. Fremgangsmåte som angitt i krav 2, videre omfattende:
tilveiebringe et forhåndslaget sjokoladeskall (40) som har en fordypning
25 (48) og en åpning i én ende, hvor sjokoladeskallet (40) dannes fra et sjokolademateriale; og påføring av et fyll (52) og et sjokoladetildekningsmateriale (50) hovedsakelig samtidig fra et dysearrangement (54) som har konsentriske indre og ytre dyser (56, 58), slik at sjokoladetildekningsmaterialet (50) strømmer gjennom den ytre dyse og fyllet (52) strømmer gjennom den indre dyse, inn i
30 fordypningen (48), hvorved fyllet (52) hovedsakelig innesluttet i sjokoladeskallet (40) og sjokoladetildekningsmaterialet (50) som påføres via den ytre dyse danner en tildekning i den åpne ende av sjokoladeskallet (40) for å danne det sjokoladefylte konfektprodukt (60).

10. Fremgangsmåte som angitt i krav 9, videre omfattende forvarming av sjokoladeskallet (40) til en temperatur for å mykne sjokoladematerialet før påføring av fyllet (52) og sjokoladetildeckningsmaterialet (50).
- 5 11. Fremgangsmåte som angitt i krav 9 eller 10, hvor fyllet (52) er valgt fra gruppen bestående av vannbaserte fyllinger og fettbaserte fyllinger.
12. Fremgangsmåte som angitt i krav 3 hvori det spiselige skallet (40) og det spiselige tildeckningsmaterialet (50) er sjokolade og det spiselige skallet (40)
10 forvarmes til 25°C til omtrent 30°C.
13. Fremgangsmåte som angitt i et av kravene 9 til 11, hvor sjokoladeskallet (40) dannes ved formstøping, fulgt av pressing av sjokoladematerialet i en formfordypning (48) ved bruk av et organ for passende å finfordele sjokoladematerialet
15 over indre kanter av formfordypningen (48) under dannelse av en sjokoladefordypning (48), og deretter avkjøling av sjokoladematerialet inne i formen, for å fremskaffe sjokoladeskallet (40).
14. Fremgangsmåte som angitt i et av kravene 9 til 11 og 13, hvor
20 sjokoladeskallet (40) dannes ved formstøping, stempling eller pressing.
15. Fremgangsmåte som angitt i et av kravene 9 til 11 og 13 til 14, hvor sjokoladeskallet (40) dannes ved formstøping, stempling eller pressing, og sjokoladeskallet (40) behandles før fylling for å fjerne eventuelt overskytende
25 materiale rundt den åpne ende.
16. Fremgangsmåte som angitt i krav 10, hvor den temperatur som sjokoladeskallet (40) forvarmes til er ca 25 til ca 30°C.

1/2



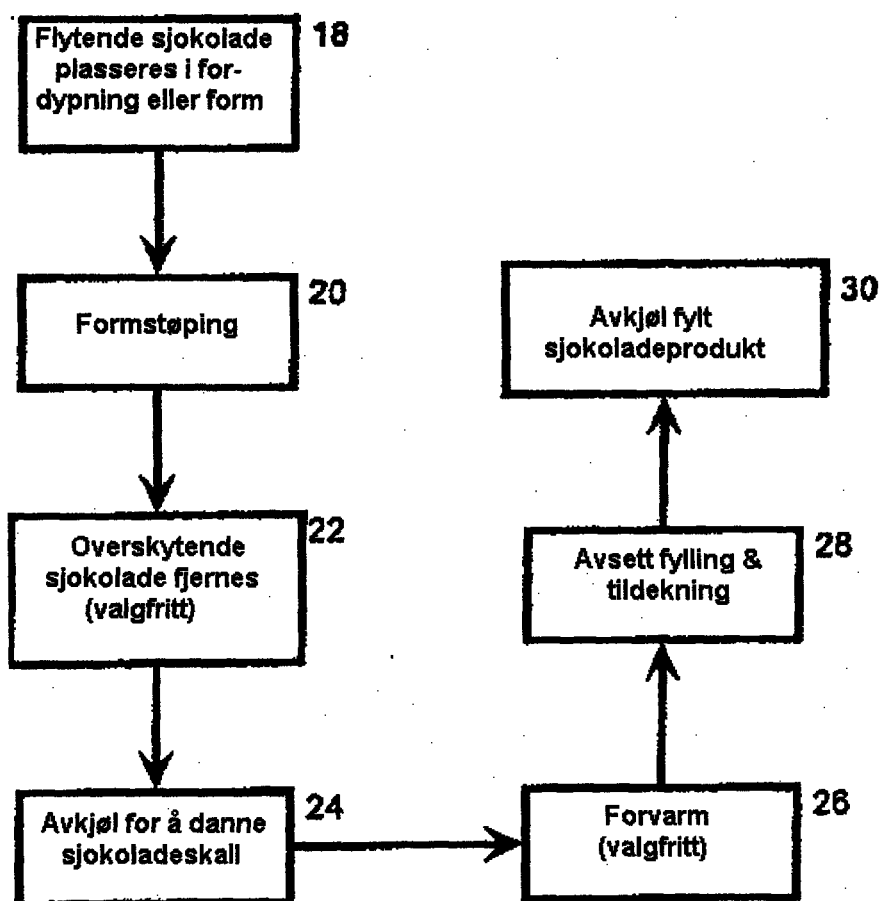
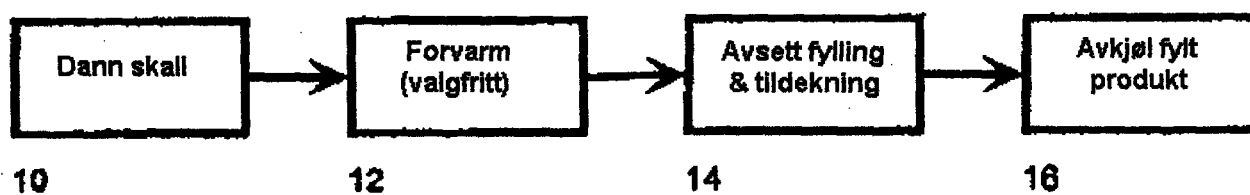
Figur 1



FIGUR 4

Figur 2

2/2



Figur 3