



(10) **DE 10 2016 113 236 A1** 2018.01.25

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2016 113 236.5**

(22) Anmeldetag: **19.07.2016**

(43) Offenlegungstag: **25.01.2018**

(51) Int Cl.: **A47J 36/16 (2006.01)**

A47J 27/04 (2006.01)

A47J 37/04 (2006.01)

(71) Anmelder:

Fashion Style Arenal S.L., Massanassa, ES

(72) Erfinder:

Cechmann, Norbert, Javea, ES

(74) Vertreter:

**Hornig, Leonore, Dipl.-Phys. Dr.rer.nat., 79115
Freiburg, DE**

(56) Ermittelter Stand der Technik:

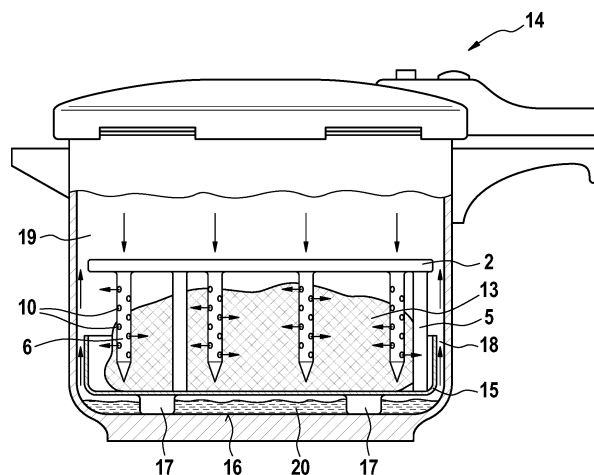
US	6 502 501	B1
US	2011 / 0 226 135	A1
US	3 908 532	A

Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen.

(54) Bezeichnung: **Einsatzelement, Garvorrichtung, Garelement und Verfahren zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Garvorrichtung 14, ein Einselelement 1 für eine Garvorrichtung 14 und ein Verfahren zum Garen eines Garguts 13 mittels eines Garmediums. Es wird ein schnelles Garen dadurch erzielt, dass mindestens ein rohrförmiges Garelement 6 mit Garöffnungen 10 in das Gargut 13 derart eingebracht wird, dass zumindest ein Teil der Garöffnungen 10 mit dem Gargut 13 belegt werden, und dass das Garelement 6 mit einem Garmedium derart befüllt wird, dass das Garmedium im Bereich der Garöffnungen 10 ein Garen des Garguts 13 bewirkt.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Einsetzelement für eine Garvorrichtung, ein Garelement und eine Garvorrichtung sowie ein Verfahren zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums.

[0002] Beispiele für Garvorrichtungen zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums aus dem Stand der Technik sind Kochtöpfe, Dampfkochtöpfe, Dampfgarer, Dampfüfen, Dampfbacköfen, Umluftbacköfen etc., die sowohl aus dem privaten Bereich als auch aus der Gastronomie bekannt sind. Als Garmedium können Wasser oder andere geeignete Flüssigkeiten, Luft oder andere geeignete gasförmige Medien, Dampf oder Kombinationen daraus verwendet werden.

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die herkömmlichen Garvorrichtungen und Garverfahren derart zu verbessern, dass ein schnelleres Garen des Garguts bewirkt wird.

[0004] Diese Aufgabe wird durch ein Einsetzelement für eine Garvorrichtung gelöst, welches wenigstens ein rohrförmiges Garelement und ein Halteelement umfasst, wobei das Garelement

- ein offenes Ende und ein geschlossenes Ende aufweist,
- entlang seiner Wandfläche Garöffnungen aufweist,
- derart mit dem Haltemittel verbindbar ist, dass nach dem Einsetzen des Einsetzelements in die Garvorrichtung, das Garmedium durch das offene Ende des Garelements in das Garelement gelangen kann,
- dass Länge, Querschnitt und Form des Garelements so gewählt sind, dass das Garelement in ein vorgegebenes Gargut derart einbringbar ist, dass es einen vorgegebenen Bereich des Garguts durchdringt,

und dass das Haltemittel derart ausgebildet ist, dass das Garelement mit dem Haltemittel in einer vorgegebenen Position in der Garvorrichtung gehalten werden kann.

[0005] Ferner wird die Aufgabe der Erfindung durch ein Verfahren zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums gelöst, bei dem mindestens ein rohrförmiges Garelement mit Garöffnungen in das Gargut derart eingebracht wird, dass zumindest ein Teil der Garöffnungen mit dem Gargut belegt werden, und bei dem das Garelement mit einem Garmedium derart befüllt wird, dass das Garmedium im Bereich der Garöffnungen ein Garen des Garguts bewirkt.

[0006] Bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Unteransprüchen offenbart.

[0007] Dadurch, dass das Garelement gemäß der Erfindung in den vorgegeben Bereich des Garguts eingebracht wird, werden die Garöffnungen in diesem Bereich des Garelements von dem Gargut belegt. Wenn das Garelement mit dem Garmedium befüllt wird, kommt das Garmedium mit dem Gargut im Bereich der Garöffnungen in Kontakt. Hierdurch wird an diesen Stellen ein Garen des Garguts bewirkt. Erfindungsgemäß erfolgt somit ein Garen im Innern des Garguts. Hierdurch kann ein besonders schnelles Garen des Garguts bewirkt werden. Der Garprozess des Garguts kann erfindungsgemäß weiter dadurch beschleunigt werden, dass das Garen im Innern des Garguts mit einem herkömmlichen Garen des Garguts von außen kombiniert wird.

[0008] Wenn der Garprozess gemäß der Erfindung in einer Garvorrichtung durchgeführt wird, werden das Garmedium, das Gargut und das Einsetzelement mit dem Garelement in die Garvorrichtung derart eingebracht, dass das Garelement in den vorgegeben Bereich des Garguts eingebracht ist, so dass in dem vorgegeben Bereich entsprechend die Garöffnungen in der Wandfläche des Garelements von dem Gargut belegt werden.

[0009] Gemäß der Erfindung wird erreicht, dass der Garprozess besonders schonend erfolgt. Daher werden bei dem Garprozess Nährstoffe, Mineralien, Vitamine und dergleichen erhalten. Geschmacksstoffe, wie Gewürze u.a. können durch das Garmedium dem Gargut mit Hilfe des Garelements direkter zugeführt werden und haben somit eine intensivere Wirkung. Nährstoffe, Garproduktflüssigkeiten und dergleichen, die aus während des Garprozesses aus dem Gargut austreten, können dem garenden Gargut während des Garprozesses mit dem Garmedium über die Garelemente immer wieder zugeführt werden, so dass sie während des Garprozesses nicht verloren gehen.

[0010] Mit dem Haltemittel kann das Garelement in einer vorgegeben Position gehalten werden. In dieser Position ist das offene Ende des Garelements derart angeordnet, dass das Garmedium durch das offene Ende des Garelements in das Garelement gelangen kann. Das Garelement befindet sich gegenüber dem Gargut in einer Position, die zum effektiven Garen geeignet ist. Wenn die Garvorrichtung geschlossen wird, kann der Garprozess wie bei den herkömmlichen Verfahren beginnen. Das Gargut wird mit dem Garmedium von außen gegart. Zusätzlich erfolgt erfindungsgemäß ein Garen des Garguts von Innen, an den mit dem Gargut belegten Garöffnungen des Garelements. Wesentlich ist, dass das Garmedium durch das offene Ende des Garelements in das Garelement gelangt und dass sich in dem Garelement ein Druck aufbauen kann, der dafür sorgt, dass im Bereich der Garöffnungen ein Garen des Garguts mittels des Garmediums erfolgt.

[0011] Gemäß der Erfindung kann ein Garelement verwendet werden, dass eine geeignete Form aufweist und derart angeordnet wird, dass ein möglichst großer Bereich im Innern des Garguts von dem Garelement und den sich in der Wandfläche befindenden Garöffnungen durchdrungen wird. Es können erfindungsgemäß auch mehrere Garelemente zum Garen des Garguts von Innen verwendet werden.

[0012] Voreilhafterweise ist die Querschnittsfläche des offenen Endes des Garelements so gewählt, dass sie ein Mehrfaches der Querschnittsfläche jeder der Garöffnungen beträgt. Hierdurch wird gewährleistet, dass sich in dem Garelement ein Druck aufbaut, der für ein zuverlässiges Garen des Garguts im Bereich der Garöffnungen sorgt. Es ist dabei vorteilhaft, wenn die Querschnittsfläche des offenen Endes des Garelements wenigstens etwa 2- bis 3-mal, bevorzugt etwa 4-mal so groß oder größer ist als die Querschnittsfläche der Garöffnungen.

[0013] Die Anzahl, Form, Anordnung und genaue Größe der Garöffnungen kann entsprechend der gewünschten Anwendung optimiert und gewählt werden. Hierbei ist das Garmedium, die Art des Garguts, die Menge des Garguts, die Größe der Garvorrichtung zu berücksichtigen. Diese Einzelheiten liegen im Ermessen des Fachmanns und können von diesem je nach Anwendung geeignet gewählt werden.

[0014] Das erfindungsgemäße Einsetzelement ist für eine Garvorrichtung geeignet, wie sie oben in Bezug auf den Stand der Technik beschrieben ist. Bei der Verwendung des Einsetzelements in einer derartigen Garvorrichtung, in der Garen eines Garguts mit einem Garmedium von außen erfolgt, wird das Garen des Garguts mittels der Garelemente von innen mit dem Garen von außen in der Garvorrichtung kombiniert. Es kann hier erfindungsgemäß das Garmedium, das der Garvorrichtung zum Garen des Garguts während des Garprozesses vorhanden ist, gleichzeitig den Garelementen zum Garen des Garguts von innen zugeführt werden. Im Rahmen der Erfindung ist es aber auch möglich, das Gargut nur mittels der Garelemente bzw. des Einsetzelements von innen zu garen. In diesem Fall kann das Garmedium auf eine beliebige für den Fachmann mögliche Art und Weise den Garelementen zugeführt werden. In einem solchen Fall muss die Garvorrichtung nicht geschlossen sein. Sie dient dann nur dazu, dass das/die Garelemente und das Gargut in einer zum Garen des Garguts geeigneter Position gehalten werden können.

[0015] Gemäß einem vorteilhaften Ausführungsbeispiel der Erfindung sind das Garelement und das Haltemittel miteinander verbunden und einstückig ausgebildet. Somit ist das Einsetzelement stabil und leicht handhabbar. Wenn es für bestimmte Anwendungen vorteilhaft ist, können das Garelement oder die Garelemente und das Haltemittel auch als sepa-

rate Teile ausgebildet werden oder lösbar miteinander verbunden sein. Günstigerweise ist das Garelement im Bereich des offenen Endes mit dem Haltemittel verbunden. So kann das Garelement mit dem geschlossenen Ende, leicht in das Gargut eingeführt werden. Das Einsetzelement kann dann auf der entgegengesetzten Seite des Garelements bzw. der Garelemente mit dem/den offenen Enden mit dem Haltemittel in der Garvorrichtung gehalten werden.

[0016] Auch ist es günstig, wenn das Garelement/die Garelemente stäbchenförmig mit jeweils einer Spitze an dem geschlossenen Ende ausgebildet sind. So können sie besonders leicht in ein Gargut eingebracht werden, insbesondere, wenn es sich um ein festes Gargut wie Fleisch oder Fisch handelt. Auch bei Reis oder Hülsenfrüchten als Gargut ist ein als Spitze ausgebildetes Ende vorteilhaft, da diese dann nicht von dem Garelement zerdrückt werden, wenn das Garelement auf einer Fläche aufstößt, auf der auch das Gargut auf- oder anliegt. Auch nicht stäbchenförmige Garelemente können am geschlossen Ende eine Spitze aufweisen, um das Eindringen in das Gargut zu erleichtern.

[0017] Gemäß einem vorteilhaften Ausführungsbeispiel der Erfindung umfasst das Haltemittel eine Platte, in der Garmediumsöffnungen vorgesehen sind, wobei mehrere Garelemente jeweils mit dem offenen Ende derart mit der Platte verbunden sind, dass das Garmedium durch die Garmediumsöffnungen und durch die offenen Enden der Garelemente in die Garelemente gelangen kann. Günstigerweise sind die Garelemente jeweils im Bereich einer Garmediumsöffnung an der Platte befestigt. Die Größe der Platte kann hier geeignet zum Einsetzen der Platte in die Garvorrichtung gewählt werden. Sie kann sowohl korrespondierend zu der speziellen Garvorrichtung ausgebildet sein oder so gewählt werden, dass sie für mehrere Garvorrichtungen unterschiedlicher Größe verwendet werden kann. Letzteres ist insbesondere bei der Verwendung in Dampfkochtöpfen oder Kochtöpfen für die private Anwendung vorteilhaft.

[0018] Es ist günstig, wenn die Garelemente über den Querschnitt der Platte gleichmäßig verteilt, von der Platte wegweisend und parallel zueinander angeordnet sind, da so ein gleichmäßiges Garen des Garguts von innen gewährleistet wird. Bevorzugt sind die Garelemente senkrecht zu der Platte angeordnet. Dann können die Garelemente besonders einfach mit der Platte in das Gargut eingebracht und in der Garvorrichtung in einer vorgegeben Lage gehalten werden. Es ist aber auch eine schräge Anordnung der Garelemente gegenüber der Platte im Rahmen der Erfindung möglich.

[0019] Voreilhafterweise kann die die Anzahl der Garelemente sowie der Abstand der Garelemente zueinander geeignet für ein vorgegebenes Gargut ge-

wählt werden. Diese Größen können auf die Art des Garguts, auf die Menge des Garguts und/oder auf die Größe der Garvorrichtung abgestimmt werden. Beispielsweise ist es vorteilhaft, wenn zum Garen von Fleisch oder Fisch ein größerer Abstand zwischen den Garelementen gewählt wird als zum Garen von Reis und Hülsenfrüchte. Ein günstiger Abstand der Garelemente voneinander zum Garen von Fleisch beträgt etwa zwischen 3 und 4 cm; ein günstiger Abstand der Garelemente voneinander zum Garen von Reis oder Hülsenfrüchte beträgt etwa zwischen 2 und 3 cm. Der Abstand der Garelemente voneinander kann günstigerweise auch abhängig von der Größe und dem Durchmesser oder dem Querschnitt der Garvorrichtung gewählt werden.

[0020] Ebenso kann die Länge der Garelemente für ein bestimmtes Gargut und/oder für eine bestimmte Anwendung, insbesondere für eine bestimmtes Garmedium und/oder eine bestimmte Garvorrichtung geeignet gewählt werden. Die Länge der Garelemente kann so gewählt sein, dass die Garelemente innerhalb eines vorgegebenen Garguts enden. Dies ist beispielsweise vorteilhaft, wenn Fleisch als Gargut mittels Dampf als Garmedium gegart wird. Da die Garelemente das Fleisch nicht durchstoßen, wird verhindert, dass beim Garen Fleischsaft aus dem Fleisch gelangen kann, sondern in dem Fleisch erhalten bleibt.

[0021] Auch kann die Länge der Garelemente so gewählt sein, dass einzelne Garöffnungen auf der Seite mit den geschlossenen Enden der Garelemente nicht mit Gargut bedeckt werden. Dies ist vorteilhaft, wenn als Garmedium Luft oder eine Flüssigkeit verwendet werden. Hier werden das Einsatzelement und das Gargut so angeordnet, dass die offenen Enden der Garelemente nach unten gerichtet sind, so dass sie das Garmedium von unten aufnehmen können und dass die geschlossenen Enden der Garelemente nach oben weisen und aus dem Gargut soweit herausragen, dass einzelne Garöffnungen sich außerhalb des Garguts befinden. Dies ist insbesondere zum Garen von Fleisch, Fisch und ähnlichem Gargut mit Luft in einem Umluftofen oder mit Wasser in einem Topf vorteilhaft. Das Garmedium kann aus den nicht mit dem Gargut belegten Öffnungen, die aus dem Gargut herausragen, herausströmen und in die Garvorrichtung gelangen. Das Garmedium gelangt somit in den Bewegungskreislauf des Garmittels. Das Garmittel kann durch die offenen Enden wieder in die Garelemente nachgeliefert werden. Durch diesen Kreislauf des Garmittels kann den Garelementen während des Garprozesses kontinuierlich Wärme zugeführt werden. Bei einem Topf mit Wasser oder einer Flüssigkeit ist zu beachten, dass das Gargut mit der Flüssigkeit bedeckt wird und die nicht belegten Garöffnungen aus der Flüssigkeit herausragen.

[0022] Gemäß einem vorteilhaften Ausführungsbeispiel der Erfindung können die Garelemente mit einem rechteckigen Querschnitt ausgebildet sein. Es können dann in den breiteren Seiten der Garelemente längliche Öffnungen vorgesehen sein, die horizontal angeordnet sind. Auf diese Weise lassen sich viele Öffnungen in den Garelementen unterbringen, so dass das Gargut während des Garprozesses gut mit dem Garmedium versorgt werden kann. Auch lassen auf der Längsseite von Garelementen mit einem rechteckigen Querschnitt Öffnungen mit einer relativ großen Querschnittsfläche anordnen. Wenn als Haltemittel eine Platte verwendet wird, an welcher mehrere Garelemente angeordnet werden bzw. sind, können bei diesem Ausführungsbeispiel sehr viele Garelemente verwendet werden, da sich die Garelemente flach bzw. dünn ausbilden lassen. Wenn die Garelemente parallel zueinander verlaufen, können jeweils eine Reihe von Garelementen mit den Längsseiten in einer Richtung angeordnet werden und die danebenliegende Reihe von Garelementen mit den Längsseiten in einer hierzu um 90° gedrehten Anordnung. Wenn auf den Längsseiten längliche horizontal angeordnete Öffnungen vorgesehen sind, lässt sich das Gargut mit einer sehr großen Menge des Garmediums von Innen versorgen, so dass ein sehr effektives Garen von innen erfolgen kann.

[0023] Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung ist eine erste Abstandseinrichtung vorgesehen, mit welcher ein vorgegebener Abstand zwischen den offenen Enden der Garelemente und einer vorgegebenen Fläche der Garvorrichtung gewährleistet ist. Auf diese Weise kann sichergestellt werden, dass das Garmedium während dem Garprozess durch die offenen Enden in die Garelemente gelangen kann.

[0024] Gemäß einem Ausführungsbeispiel der Erfindung kann eine zweite Abstandseinrichtung vorgesehen sein, mit welcher ein vorgegebener Abstand zwischen den geschlossenen Enden der Garelemente und einer vorgegebenen Fläche der Garvorrichtung gewährleistet ist. Dies ist insbesondere dann vorteilhaft, wenn die Garelemente in der Garvorrichtung so angeordnet werden, dass die geschlossenen Enden nach unten weisen und innerhalb des Garguts enden sollen. Das Gargut kann dann auf der vorgegebenen Fläche aufliegen. Bei der vorgegeben Fläche kann es sich je nach Ausführungsbeispiel der Erfindung um einen Einsatz in der Garvorrichtung handeln, oder um eine Boden- oder Wandfläche der Garvorrichtung selbst. Die erste und die zweite Abstandseinrichtung können auch identisch sein.

[0025] Günstigerweise kann die zweite Abstandseinrichtung Abstandsstäbe aufweisen, die fest und von der Platte wegweisend mit der Platte des Einsatzelements verbunden sind und deren Anordnung an der Platte und Länge so gewählt sind, dass ih-

re von der Platte wegweisenden Enden über die geschlossenen Enden der Garelemente hinausragen. Die Abstandsstäbe sorgen auf einfache Weise dafür, dass das Gargut, z.B. Fleisch oder Fisch sowohl beim Einbringen der Garelemente als auch beim Garprozess nicht durchgestochen wird und dass es auf einer Fläche aufliegen kann. Bevorzugt weisen die Abstandsstäbe von der Platte senkrecht nach unten. Es sind aber auch schräge Anordnungen möglich. Die Abstandsstäbe können aus einem massiven Material gebildet sein, so dass eine gute Stabilität und Standfestigkeit gewährleistet ist. Je nach Ausführungsart und Material können die Abstandsstäbe auch röhrenförmig ausgebildet sein und entweder an beiden Enden offen, so dass das Garmedium durch sie an das andere Ende geleitet werden kann oder an beiden Enden geschlossen ausgebildet sein. Dies kann der Fachmann je nach Anforderungen an Stabilität und Wärmeverhalten geeignet wählen.

[0026] Vorteilhafterweise sind die Abstandsstäbe derart angeordnet, dass sie beim Aufstellen des Einsetzelements auf einer Fläche der Garvorrichtung eine vorgegebene Stabilität gewährleisten. Dabei ist es günstig, wenn die Abstandselemente im Randbereich der Platte gleichmäßig verteilt angeordnet sind.

[0027] Auch ist es vorteilhaft, wenn das Einsetzelement aus Metall und/oder aus hitzebeständigem Kunststoff und/oder einem anderen hitzebeständigen Material gebildet ist. Wenn das Einsetzelement für einen Umluftofen mit Luft als Garmedium verwendet wird, ist es vorteilhaft, wenn das Einsetzelement aus Metall gebildet ist, da so eine sehr gute Wärmeleitung erzielt werden kann.

[0028] Die Aufgabe der Erfindung wird auch durch eine Garvorrichtung gelöst, welche ein Einsetzelement mit den oben beschriebenen erfindungsgemäßen Merkmalen umfasst. Als Garvorrichtung können Garvorrichtungen aller Art verwendet werden, bei denen das Garen eines Garguts mittels eines Garmediums erfolgen kann, wie dies auch oben beschrieben wurde. Günstigerweise ist die Garvorrichtung so ausgebildet, dass das Garmedium während des Garprozesses im Wesentlichen in der Garvorrichtung erhalten bleibt.

[0029] Zudem wird die Aufgabe der Erfindung durch ein Garelement gelöst, welches zur Verwendung in einem erfindungsgemäßen Einsetzelement geeignet ist.

[0030] Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele unter Bezugnahme auf die Zeichnung.

[0031] Es zeigen:

[0032] Fig. 1 Eine schematische Darstellung eines Ausführungsbeispiels eines erfindungsgemäßen Einsetzelements in Draufsicht,

[0033] Fig. 2 eine schematische Darstellung des Ausführungsbeispiels des erfindungsgemäßen Einsetzelements aus Fig. 1 im Querschnitt,

[0034] Fig. 3 eine schematische Darstellung des Ausführungsbeispiels des erfindungsgemäßen Einsetzelements aus Fig. 1 in perspektivischer Darstellung,

[0035] Fig. 4 eine schematische Darstellung einer erfindungsgemäßen Garvorrichtung mit dem Einsetzelement aus Fig. 1 bis Fig. 3 im Querschnitt,

[0036] Fig. 5 eine schematische Darstellung eines anderen Ausführungsbeispiels des erfindungsgemäßen Einsetzelements in Draufsicht,

[0037] Fig. 6 eine schematische Darstellung des Ausführungsbeispiels des erfindungsgemäßen Einsetzelements aus Fig. 5 in perspektivischer Darstellung,

[0038] Fig. 7 eine schematische Darstellung eines weiteren Ausführungsbeispiels des erfindungsgemäßen Einsetzelements in einer Garvorrichtung im Querschnitt und

[0039] Fig. 8 eine schematische Darstellung des weiteren Ausführungsbeispiels des erfindungsgemäßen Einsetzelements in einer anderen Garvorrichtung im Querschnitt.

[0040] Fig. 1 zeigt ein erstes Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäßen Einsetzelements **1** in einer Draufsicht. Das Einsetzelement **1** weist eine Platte **2** auf, in welcher Garmediumsöffnungen **3** vorgesehen sind, die in gleichmäßigen Abständen voneinander über den Querschnitt der Platte **2** verteilt sind. Im Bereich der Garmediumsöffnungen **3** sind Garelemente **6** vorgesehen, die in der Abbildung nach oben weisen und geschlossene Enden **8** aufweisen, die als Spitzen **12** ausgebildet sind. Zudem sind Abstandstabbefestigungen **4** vorgesehen, die gleichmäßig entlang des Randbereichs der Platte **2** verteilt angeordnet sind.

[0041] In Fig. 2 ist das Einsetzelement **1** aus Fig. 1 im Querschnitt nach der Schnittlinie II in Fig. 1 gezeigt und so angeordnet, dass die Platte **2** nach unten weist. In dieser Darstellung kann das Einsetzelement **1** auf eine Unterlage aufgestellt werden. An der Platte **2** sind röhrenförmige Garelemente **6** befestigt, die jeweils ein offenes Ende **7** und ein geschlossenes Ende **8** aufweisen. Die Garelemente **6** sind jeweils mit dem offenen Ende **7** im Bereich einer Garmediumsöffnung **3** mit der Platte **2** verbunden, so dass die Gar-

mediumsöffnungen **3** mit den offenen Enden **7** der Garelemente **6** zueinander korrespondierend angeordnet sind. Die Garelemente **6** weisen entlang ihrer Wandfläche **9** jeweils Garöffnungen **10** auf. Die Querschnittsfläche der offenen Enden **7** der Garelemente **6** ist dabei jeweils so gewählt, sie ein Mehrfaches der Querschnittsfläche jeder der Garöffnungen **10** in den Garelementen **6** beträgt. Die geschlossenen Enden **8** der Garelemente **6** sind jeweils als Spitze **12** ausgebildet.

[0042] An der Platte **2** sind im Bereich von den Abstandsstabfestigungen **4** Abstandsstäbe **5** vorgesehen, die massiv mit zwei Enden **11a**, **11b** ausgebildet sind. Die Abstandsstäbe **5** sind derart mit der Platte **2** verbunden, dass jeweils eines der Enden **11a** korrespondierend zu einer der Abstandsstabfestigungen **4** angeordnet ist. Sowohl die Garelemente **6** also auch die Abstandsstäbe **5** sind fest mit der Platte **2** verbunden, parallel zueinander und senkrecht zu der Platte **2** angeordnet. Die Länge der Abstandsstäbe **5** ist so gewählt, dass ihre von der Platte **2** wegweisenden Enden **11b** über die geschlossenen Enden **8** der Garelemente **6** hinausragen. Die Anordnung der Abstandsstäbe **5** auf der Platte **2** ist so gewählt, dass ein stabiles Aufstehen des Einsatzelements **1** auf den von der Platte **2** wegweisenden Enden **11b** der Abstandsstäbe **5** gewährleistet ist, wenn das Einsatzelement **1** mit den von der Platte **2** wegweisenden Enden **11b** der Abstandsstäbe **5** auf eine Unterlage aufgestellt wird. Hierzu würde das Einsatzelement gegenüber der Darstellung in der **Fig. 2** umgedreht werden.

[0043] **Fig. 3** zeigt das Ausführungsbeispiel des Einsatzelements **1** der **Fig. 1** und **Fig. 2** in perspektivischer Darstellung. Die Garelemente **6** sind gleichmäßig über die Fläche der Platte **2** verteilt. Die Abstandsstäbe **5** sind gleichmäßig entlang des Randbereichs der Platte **2** verteilt. Der Abstand zwischen den Garelementen **6** ist so gewählt, dass er für ein vorgegebenes Gargut, wie hier beispielsweise Fleisch, geeignet oder optimiert ist.

[0044] Auf das hier gezeigte Einsatzelement **1** kann ein geeignetes Gargut **13** (**Fig. 4**) auf die Garelemente **6** aufgebracht werden. Bei diesem Ausführungsbeispiel des Einsatzelements **1** ist als Gargut Fleisch oder Fisch oder ein anderes festes stückartiges Gargut besonders geeignet. Die Länge der Garelemente **6** ist in diesem Ausführungsbeispiel so gewählt, dass die geschlossenen Enden **8** bzw. die Spitzen **12** der Garelemente **6** in dem Gargut **13** enden, so dass das Gargut **13** nicht durchstoßen wird. Hierdurch wird erreicht, dass keine Flüssigkeit des Garguts **13** aus dem Gargut **13** herauslaufen kann, wenn das Einsatzelement **1** in umgedrehter Position zum Garen des Garguts **13** in eine Garvorrichtung **14** eingebracht wird, wie dies in **Fig. 4** dargestellt ist.

[0045] **Fig. 4** zeigt ein Ausführungsbeispiel einer Garvorrichtung **14** gemäß der Erfindung im Betrieb, also während eines erfindungsgemäßen Garprozesses. Als Garvorrichtung **14** wird hier ein Schnellkochtopf verwendet. In dem Schnellkochtopf ist ein Auflageelement **15** angeordnet, bei welchem es sich um einen einsetzbare Element handeln kann. Das Auflageelement **15** ist zu der inneren Bodenfläche **16** der Garvorrichtung **14** beabstandet angeordnet, so dass eine Garflüssigkeit **20** in den unteren Bereich der Garvorrichtung **14** zwischen der inneren Bodenfläche **16** der Garvorrichtung **14** und dem Auflageelement **15** eingebracht werden kann. Zur Erzeugung des gewünschten Abstands zwischen dem Auflageelement **15** und der inneren Bodenfläche **16** der Garvorrichtung **14** sind hier Fußelemente **17** vorgesehen. Das Auflageelement **15** weist einen Querschnitt auf, der kleiner ist als der innere Querschnitt der Garvorrichtung **14**, so dass ein Zwischenbereich **18** zwischen der Garvorrichtung **14** und dem Auflageelement **15** gewährleistet ist, durch welchen bei dem Garprozess Dampf nach oben, in den oberen Bereich der Garvorrichtung **14** steigen kann.

[0046] Das Einsatzelement **1** ist derart ausgebildet, dass es mit den Abstandsstäben **5** auf das Auflageelement **15** aufgestellt werden kann und dass ein geeigneter Abstand von der Platte **2** zu dem oberen Ende der Garvorrichtung **14** gegeben ist, so dass sich in dem oberen Bereich **19** der Garvorrichtung **14** ausreichend Dampf zum Garen des Garguts **13** ansammeln kann. Der Querschnitt der Platte **2** ist so gewählt, dass er kleiner als der innere Querschnitt der Garvorrichtung **14** ist, so dass das Einsatzelement **1** so in die Garvorrichtung **14** eingesetzt werden kann, dass seitlich während des Garprozesses Dampf nach oben steigen kann. Beispielsweise ist für Dampfgartöpfe von einem Durchmesser zwischen **28** und **30** cm ein Einsatzelement **1** mit einem Durchmesser von etwa **25** cm geeignet. Alternativ oder zusätzlich können auch Öffnungen in der Platte vorgesehen sein, z.B. Garmediumsöffnungen **3**, die nicht mit Garelementen **6** verbunden sind. In dem gezeigten Ausführungsbeispiel liegt das Gargut **13** auf der Auflagefläche des Auflageelements **15** auf. Mit den Abstandsstäben **5** wird zum einen die Stabilität des Einsatzelements **1** in der Garvorrichtung **14** gewährleistet. Zum anderen sorgen die Abstandsstäbe **5** dafür, dass die geschlossenen Enden **8** der Garelemente **6** zu dem Auflageelement **15** beabstandet sind und nicht auf diesem aufstehen. Hierdurch wird sichergestellt, dass das Gargut **13** von den Garelementen **6** nicht durchstoßen werden kann, so dass die gesamte Flüssigkeit oder der gesamte Saft des Garguts **13** während des gesamten Garprozesses in dem Gargut **13** erhalten bleibt.

[0047] Wenn das Gargut **13** auf das Einsatzelement **1** aufgebracht ist bzw. die Garelemente des Einsatzelements **1** in das Gargut **13** eingebracht sind, wer-

den Garöffnungen **10** der Garelemente **6** mit dem Gargut **13** belegt. Es müssen dabei nicht alle der Garöffnungen **10** mit dem Gargut **13** belegt sein.

[0048] Wenn die Garvorrichtung **14** geschlossen ist, kann der Garprozess ausgeführt werden. Durch Erhitzen der Garvorrichtung **14** entsteht aus der Garflüssigkeit **20** Dampf, der als Garmedium in den oberen Bereich **19** der Garvorrichtung **14** gelangt, wie dies durch Pfeile angedeutet ist. Von dort gelangt Dampf durch die Garmediumsöffnungen **3** der Platte **2** und durch die offenen Enden **7** der Garelemente **6** in die Garelemente **6**, wie dies ebenfalls durch Pfeile angedeutet ist. Da die Garelemente **6** auf der von der Platte **2** wegweisenden Seite geschlossene Enden **8** aufweisen, baut sich in den Garelementen **6** durch den Dampf ein Druck auf. An den nicht belegten Garöffnungen **10** der Garelemente **6** findet ein Druckausgleich mit dem Dampfdruck außerhalb der Garelemente **6** statt, so dass diese keine Auswirkungen auf den Garprozess haben. An den Garöffnungen **10** der Garelemente **6**, die mit dem Gargut **13** belegt sind, entsteht aufgrund des dampfförmigen Garmediums ein höherer Druck auf das Gargut **13** an diesen Stellen. Hierdurch erfolgt in den Bereichen des Garguts **13** in der Umgebung der Garöffnungen **10** ein Garen des Garguts **13**. Das Gargut **13** wird also ausgehend von den Garöffnungen **10** der Garelemente **6** von innen gegart. In dem hier gezeigten Ausführungsbeispiel erfolgt dieser Garprozess im Innern des Garguts **13** zusätzlich zu dem Garprozess, der durch das herkömmliche Dampfgaren in der Dampfgarvorrichtung erzielt wird. Es kann somit ein deutlich schnelleres Garen des Garguts **13** erzielt werden. Sowohl Anzahl, Anordnung, Form, Größe und andere Parameter der Garelemente und der Garöffnungen **10** in den Garelementen **6** können so gewählt werden, wie sie für eine spezielle Anwendung, insbesondere ein vorgegebenes Gargut und eine vorgegebene Garvorrichtung oder für vorgegebene Kombinationen daraus optimal geeignet sind.

[0049] In den **Fig. 5** und **Fig. 6** ist ein weiteres Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäßen Einsatzelements **1** gezeigt. Hier ist eine Platte **2** mit einer rechteckigen Form gewählt, welche für entsprechend rechteckförmige Dampfgarvorrichtungen geeignet ist. Derartige Dampfgarvorrichtungen sind insbesondere in der Gastronomie verbreitet, wie Dampföfen oder Dampfgarer. Das Prinzip und die Funktionsweise entsprechen dem oben beschriebenen Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Einsatzelements **1**. **Fig. 5** zeigt eine Draufsicht auf das Einsatzelement **1**. In der Platte **2** sind Garmediumsöffnungen **3** vorgesehen, welche gleichmäßig über die Fläche der Platte **2** verteilt sind. Wie in **Fig. 6** dargestellt, sind im Bereich der Garmediumsöffnungen **3** Garelemente **6** fest mit der Platte **2** verbunden. Dabei befindet sich jeweils das offene Ende **7** der Garelemente **6** in dem Bereich der Garmediumsöffnungen **3**

der Platte **2** und die geschlossenen Enden **8** der Garelemente **6** weisen von der Platte **2** weg. Die Garelemente **6** weisen entlang ihrer Wandfläche **9** jeweils Garöffnungen **10** auf.

[0050] In diesem gezeigten Ausführungsbeispiel der Erfindung sind keine Abstandsstäbe oder andere Abstandselemente vorgesehen, durch welche ein Abstand der geschlossenen Enden der Garelemente **6** zu einer Fläche der Garvorrichtung bewirkt würde. Ein derartiges erfindungsgemäßes Einsatzelement **1** ist insbesondere zum Garen von Reis, Hülsenfrüchten und ähnlichem, insbesondere körnigem Gargut geeignet, das aus einzelnen Teilchen besteht, in die die Garelemente nicht eingeführt werden sollen. Bei derartigen Gargut kann beispielsweise zunächst das Gargut in die Garvorrichtung **14** auf ein Auflageelement, wie eine Schale, ein Tablett oder ähnliches, eingebracht werden, und dann das Einsatzelement **1** in die Garvorrichtung **14** eingesetzt werden. Danach wird das Einsatzelement **14** gemäß der Darstellung der **Fig. 6** umgedreht in die Dampfgarvorrichtung eingebracht, so dass die geschlossenen Enden der Garelemente **6** nach unten weisen. Hierbei werden die Garelemente **6** in das Gargut eingeführt bis die Garelemente **6** auf den Spitzen **12** aufstehen. Bei einem körnigen Gargut wird durch die Spitzen **12** an den geschlossenen Enden **8** der Garelemente **6** verhindert, dass die einzelnen Teile oder Körner des Garguts während des Garprozesses zerdrückt werden.

[0051] Abstandselemente sind bei dieser Anwendung nicht erforderlich, da es vorteilhaft ist, wenn die Garelemente **6** des Einsatzelements **1** bis auf die Unterlage für das Gargut reichen. So kann das Gargut über seine gesamte Höhe in der Garvorrichtung während des Garprozesses gleichmäßig von innen gegart werden. Wie in dem oben beschriebenen Ausführungsbeispiel der Erfindung erfolgt dieser erfindungsgemäße Garprozess im Innern des Garguts zusätzlich zu dem herkömmlichen Garprozess von außen. Entsprechend wird eine Flüssigkeit zum Garen des Garguts unterhalb des Tablett oder eines anderen Auflageelements für das Gargut in die Garvorrichtung eingebracht und zum Kochen gebracht, so dass Dampf aufsteigt und das Gargut sowohl von außen als auch durch die Garöffnungen der Garelemente gart.

[0052] In **Fig. 7** ist ein Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Garvorrichtung **14** mit einem erfindungsgemäßen Einsatzelement **1** gezeigt, bei dem als Garmedium eine Garflüssigkeit **20** verwendet wird. Das Einsatzelement **1** ist so ausgebildet, dass die Garelemente eine Länge aufweisen, die so gewählt ist, dass einzelne Garöffnungen **10** der Garelemente **6** nicht mit dem vorgegebenen Gargut bedeckt werden, wenn das Gargut **13** auf das Einsatzelement **1** aufgebracht wird bzw. wenn die Garelemente des Einsatzelements **1** in das Gargut **13** einge-

bracht werden. Erfindungsgemäß wird an dem Einsetzelement **1** oder in der Garvorrichtung **14** eine erste Abstandseinrichtung vorgesehen, die im gezeigten Ausführungsbeispiel durch Abstandsfüße **21** gebildet ist. Die Abstandsfüße **21** können vorzugsweise an der Platte **2** des Einsetzelements **1** befestigt sein. Es ist aber auch möglich eine separate erste Abstandseinrichtung zu verwenden. In dem gezeigten Ausführungsbeispiel der Erfindung wird als Gargut **13** Fleisch oder ein anderes stückartiges Gargut verwendet, welches auf die Garelemente **6** des Einsetzelements **1** so aufgebracht ist, dass es auf der Platte **2** aufliegt und dass nicht alle Garöffnungen **10** der Garelemente **6** mit dem Gargut **13** belegt sind. Die Belegung der Garöffnungen **10** ist so gewählt, dass pro Garelement **6** ein bis zwei Garöffnungen frei bleiben und aus dem Gargut **13** herausragen.

[0053] Das Einsetzelement **1** wird mit dem so darauf aufgetragenen Gargut **13** derart in die Garvorrichtung **14** eingebracht, dass die Platte **2** mit den Abstandsfüßen **21** auf einer Bodenfläche der Garvorrichtung **14** aufsteht. Als Bodenfläche ist hier die Fläche eines Auflageelements **15** gewählt, das mit Fußelementen **17** auf dem Boden der Garvorrichtung **14** aufsteht.

[0054] Als Garvorrichtung **24** wird hier ein Topf verwendet, welcher für den Garprozess verschließbar ist. Der Topf wird für den Garprozess soweit mit der Garflüssigkeit **20** gefüllt, dass alle Garöffnungen **10** der Garelemente **6**, also auch die nicht mit dem Gargut **13** belegten Garöffnungen **10**, mit der Garflüssigkeit bedeckt sind. Es kann sich sowohl um einen Dampfkochtopf als auch um einen normalen Kochtopf handeln. Das Einsetzelement **1** kann auch mit den Abstandsfüßen **21** direkt auf den Boden der Garvorrichtung **14** gestellt werden. Wesentlich ist, dass der Abstand der Platte **2** bzw. der offenen Enden **7** der Garelemente **6** so groß ist, dass die Garflüssigkeit **20** durch die offenen Enden **7** der Garelemente **6** in die Garelemente **6** gelangen kann. Entsprechend muss die Fläche des Auflageelements **15** mit ausreichend vielen Löchern versehen sein oder gitterartig ausgebildet sein, so dass die Garflüssigkeit **20** gut in die Garelemente **6** gelangen kann.

[0055] Wenn das Einsetzelement **1**, das Gargut **13** und die Garflüssigkeit **20** in der Garvorrichtung **14** angeordnet sind, füllt die Garflüssigkeit **20** die Garelemente **6** bis zu einem Niveau aus, wie es dem Flüssigkeitsniveau **22** der Garflüssigkeit **20** in der Garvorrichtung **14** entspricht. Wenn die Garflüssigkeit **20** erhitzt wird, steigt die Garflüssigkeit **20** in den Garelementen **6** nach oben und kann aus den freien, nicht mit Gargut belegten Garöffnungen **10** der Garelemente **6** aus den Garelementen **6** nach außen und zurück in die Garflüssigkeit **20**, die sich in der Garvorrichtung **14** befindet, gelangen. Dies ist vorteilhaft, da sich die in den Garelementen **6** austretende Garflüssigkeit **20** während des Garprozesses normalerweise

innerhalb der Garelemente **6** abkühlen würde, da das Gargut **13** im Innern und kälter ist. Somit sind auch die Garelemente **6** in dem Gargut **13** kälter als die Garflüssigkeit **20** in der Garvorrichtung **13**. Wenn die Garflüssigkeit **20** im oberen Bereich der Garelemente **6** wieder in die Garflüssigkeit **20** in der Garvorrichtung **14** gelangt, kann neue warme Garflüssigkeit **20** von unten in die Garelemente **6** nachgeliefert werden. Es entsteht so ein Kreislauf, bei dem Wärme kontinuierlich in die Garelemente **6** nachgeliefert wird. Auch bei diesem Ausführungsbeispiel der Erfindung kann der Garprozess des Garguts **13** gleichzeitig von innen und von außen erfolgen.

[0056] Fig. 8 zeigt ein weiteres Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Garvorrichtung **14**, in der ein Einsetzelement **1** gemäß der Erfindung vorgesehen ist. Die Garvorrichtung **14** ist als Umluftofen ausgebildet, in dem als Garmedium Luft verwendet wird, die mittels eines Ventilators **23** in der Garvorrichtung **14** zirkuliert. Es entsteht hierdurch ein Druckgefälle, aufgrund dessen die in der Garvorrichtung **14** unten erwärmte Luft nach oben steigt. Das Einsetzelement **1** entspricht im Prinzip dem Ausführungsbeispiel des Einsetzelements **1** aus dem der Fig. 7. Es kann in der als Umluftofen ausgebildeten Garvorrichtung **14** auch in vergleichbarer Weise angeordnet werden. Die Platte **2** ist mittels Abstandsfüßen **21** auf einem Auflageelement **15** angeordnet. Das Auflageelement **15** ist auf Fußelementen **17** angeordnet. Das Auflageelement **15** ist siebartig ausgebildet oder weist so viele Löcher auf, dass die als Garmedium verwendete Luft im Wesentlichen ungehindert in der Garvorrichtung zirkulieren kann. Wesentlich ist, dass die offenen Enden **7** der Garelemente **6** so weit von der inneren Bodenfläche **16** der Garvorrichtung **14** beabstandet sind, und dass evtl. dazwischenliegende Auflageflächen so durchlässig sind, dass die Luft ungehindert zirkulieren kann und durch das Auflageelement **15** in die nach unten weisenden offenen Enden **7** der Garelemente **6** gelangen kann.

[0057] Auch in diesem Ausführungsbeispiel der Erfindung sind Garöffnungen **10** vorgesehen, die nicht mit dem Gargut **13** belegt werden, entsprechend der Anordnung der Fig. 7. An den nicht mit Gargut belegten Garöffnungen **10** der Garelemente **6** kann die als Garmedium verwendete Luft wieder nach außen in die Garvorrichtung **14** gelangen. Der Abstand von der inneren Bodenfläche **16** der Garvorrichtung **14** zu den offenen Enden **7** der Garelemente **6** muss so groß sein, dass unten in der Garvorrichtung **14** angewärmte Luft ungehindert in die Garöffnungen **7** gelangen kann. In den Garelementen **6** wird während des Garprozesses die unten einströmende warme Luft abgekühlt, solange die Garelemente **6** eine niedrigere Temperatur als die Luft aufweisen. Solange das Gargut **13** von innen noch nicht ausreichend erwärmt ist kühlt das Gargut **13** die Garelemente **7** ab. Daher ist es für einen effektiven Garprozess wichtig, dass die

in den Garelementen **7** nach oben strömende Luft aus den Garelementen **7** austreten kann und sich mit der übrigen sich in der Garvorrichtung befindenden Luft mischt und wieder erwärmt wird. Es wird bei diesem Ausführungsbeispiel der Erfindung ein ähnlicher Wärmekreislauf des Garmediums erreicht wie bei dem Ausführungsbeispiel der **Fig. 7**. Im Falle des Erwärmens mittels Luft ist es vorteilhaft, wenn das Einsetzelement aus einem gut wärmeleitenden Material, insbesondere aus Metall gebildet ist. Das Einsetzelement kann aber auch aus einem hitzebeständigen Kunststoff, einem anderen hitzebeständigen Material oder aus einer Mischung aus verschiedenen hitzebeständigen Materialien gebildet sein. Für welche Anwendung und Ausführungsform ein bestimmtes Material vorteilhaft ist, kann der Fachmann im Einzelfall entscheiden.

[0058] Es sei darauf hingewiesen, dass die gezeigten Ausführungsbeispiele keine Einschränkung der Erfindung darstellen. Es sind alle Kombinationen oder Abwandlungen der Garvorrichtung, des Einsetzelements und des Garverfahrens, die der Fachmann für spezielle Anwendungen anfertigen oder durchführen kann, im Rahmen der Erfindung enthalten. So können unterschiedliche Formen und Größen von Einsetzelementen bzw. Garvorrichtungen verwendet werden. Es können für unterschiedliche Anwendungen Einsetzelemente mit oder ohne Abstandselemente verwendet werden. Der Abstand zwischen den Garelementen kann je nach Bedarf an das Gargut angepasst und variiert werden. So wird beispielsweise zum Garen von Fleisch ein größerer Abstand zwischen den Garelementen gewählt als zum Garen von Reis und Hülsenfrüchten, oder es werden unterschiedliche Abstände zwischen den Garelementen für unterschiedliche Garvorrichtungen oder unterschiedlich Größen von Garvorrichtungen verwendet. Es können auch längenverstellbare Abstandselemente verwendet werden, so dass dasselbe Einsetzelement für verschiedene Anwendungen verwendet werden kann. Auch die Garelemente können längenverstellbar ausgeführt werden, so dass sie auf unterschiedliches Gargut und/oder auf unterschiedliche Mengen des Garguts angepasst werden können. Die Garelemente können auch lösbar mit der Platte bzw. dem Haltemittel verbunden sein, sie sei bei Bedarf gewechselt, in ihrer Anzahl, ihrem Abstand oder auf andere Weise variiert werden können. Auch können gemäß der Erfindung alle denkbaren Garvorrichtungen verwendet werden. Das Einsetzelement muss nur geeignet ausgebildet sein, um für ein gewünschtes Gargut in einer gewählten Garvorrichtung für eine gewählte Garart einsetzbar zu sein.

[0059] Wesentlich für die Erfindung ist, dass ein oder mehrere Garelemente derart in einem Gargut angeordnet werden, dass ein Garprozess im Innern des Garguts erfolgen kann, indem ein Garmedium durch das/die erfindungsgemäße Garelement/e ge-

leitet wird und durch Garöffnungen in dem/den Garelementen mit dem Gargut im dessen Innern in Kontakt kommt. Dieser Garprozess von Innen kann auch ohne ein Garen von außen erfolgen. Er kann aber auch mit einem herkömmlichen Garprozess von außen in beliebiger geeigneter Weise kombiniert werden.

Bezugszeichenliste

1	Einsetzelement
2	Platte
3	Garmediumsöffnung
4	Abstandsstabbefestigung
5	Abstandsstab
6	Garelemente
7	Offenes Ende der Garelemente
8	Geschlossenes Ende der Garelemente
9	Wandfläche der Garelemente
10	Garöffnungen in den Garelementen
11, 11a, 11b	Enden der Abstandsstäbe
12	Spitze der Garelemente
13	Gargut
14	Garvorrichtung
15	Auflageelement
16	Innere Bodenfläche der Garvorrichtung
17	Fußelemente
18	Zwischenbereich (Garvorrichtung, Auflageelement)
19	Oberer Bereich der Garvorrichtung
20	Garflüssigkeit
21	Abstandsfüße
22	Flüssigkeitsniveau
23	Ventilator

Patentansprüche

- Einsetzelement für eine Garvorrichtung zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums, mit wenigstens einem rohrförmigen Garelement (**6**) und mit einem Halteelement, wobei das Garelement (**6**)
 - ein offenes Ende (**7**) und ein geschlossenes Ende (**8**) aufweist,
 - entlang seiner Wandfläche (**9**) Garöffnungen (**10**) aufweist,
 - derart mit dem Haltemittel verbindbar ist, dass nach dem Einsetzen des Einsetzelements (**1**) in die Garvorrichtung (**14**), das Garmedium durch das offene Ende (**7**) des Garelements (**6**) in das Garelement (**6**) gelangen kann,
 - dass Länge, Querschnitt und Form des Garelements (**6**) so gewählt sind, dass das Garelement (**6**) in ein vorgegebenes Gargut (**13**) derart einbringbar ist, dass es einen vorgegebenen Bereich des Garguts (**13**) durchdringt,

und dass das Haltemittel derart ausgebildet ist, dass das Garelement (6) mit dem Haltemittel in einer vorgegebenen Position in der Garvorrichtung (13) gehalten werden kann.

2. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Querschnittsfläche des offenen Endes des Garelements (1) so gewählt ist, dass sie ein Mehrfaches der Querschnittsfläche jeder der Garöffnungen (10) beträgt.

3. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Garelement (6) und das Haltemittel miteinander verbunden und einstückig ausgebildet sind.

4. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Garelement (6) stäbchenförmig mit einer Spitze (2) an dem geschlossenen Ende (8) ausgebildet ist.

5. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Haltemittel eine Platte (2) umfasst, in der Garmediumsöffnungen (3) vorgesehen sind, und dass mehrere Garelemente (6) jeweils mit dem offenen Ende (7) derart mit der Platte (2) verbunden sind, dass das Garmedium durch die Garmediumsöffnungen (3) und durch die offenen Enden (7) der Garelemente (6) in die Garelemente (6) gelangen kann.

6. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach einem der Ansprüche 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Garelemente (6) über den Querschnitt der Platten (2) gleichmäßig verteilt, von der Platte (2) wegweisend und parallel zueinander angeordnet sind.

7. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Anzahl der Garelemente (6) sowie der Abstand der Garelemente (6) zueinander geeignet für ein vorgegebenes Gargut (13) gewählt ist.

8. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine erste Abstandseinrichtung vorgesehen ist, mit welcher ein vorgegebener Abstand zwischen den offenen Enden (7) der Garelemente (6) und einer vorgegebenen Fläche der Garvorrichtung (14) gewährleistet ist.

9. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine zweite Abstandseinrichtung vorgesehen ist, mit welcher ein vorgegebener

Abstand zwischen den geschlossenen Enden (8) der Garelemente (6) und einer vorgegebenen Fläche der Garvorrichtung (14) gewährleistet ist.

10. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach Anspruch 5 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die zweite Abstandseinrichtung Abstandsstäbe (5) aufweist, die fest und von der Platte (2) wegweisend mit der Platte (2) des Einsatzelements (1) verbunden sind und deren Anordnung an der Platte (2) und Länge so gewählt sind, dass ihre von der Platte (2) wegweisenden Enden über die geschlossenen Enden (8) der Garelemente (6) hinausragen.

11. Einsatzelement für eine Garvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Einsatzelement (1) aus Metall und/oder aus hitzebeständigem Kunststoff und/oder einem anderen hitzebeständigen Materialgebildet ist.

12. Garvorrichtung zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Garvorrichtung (14) ein Einsatzelement (1) gemäß einem der Ansprüche 1 bis 10 umfasst.

13. Garelement, **dadurch gekennzeichnet**, dass es zur Verwendung in einem Einsatzelement gemäß den Ansprüchen 1 bis 11 geeignet ist.

14. Verfahren zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums, bei dem mindestens ein rohrförmiges Garelement (6) mit Garöffnungen (10) in das Gargut (13) derart eingebracht wird, dass zumindest ein Teil der Garöffnungen (10) mit dem Gargut (13) belegt werden, und bei dem das Garelement (6) mit einem Garmedium derart befüllt wird, dass das Garmedium im Bereich der Garöffnungen (10) ein Garen des Garguts (13) bewirkt.

15. Verfahren zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Garelement (6), das Gargut (13) und das Garmedium in eine Garvorrichtung (14) eingebracht werden.

16. Verfahren zum Garen eines Garguts mittels eines Garmediums, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Garvorrichtung (14) nach dem Einbringen des Garelements (6), des Garguts (13) und des Garmediums verschlossen wird, so dass das Garmedium während des Garprozesses im Wesentlichen in der Garvorrichtung (14) erhalten bleibt.

Es folgen 4 Seiten Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

Fig. 1

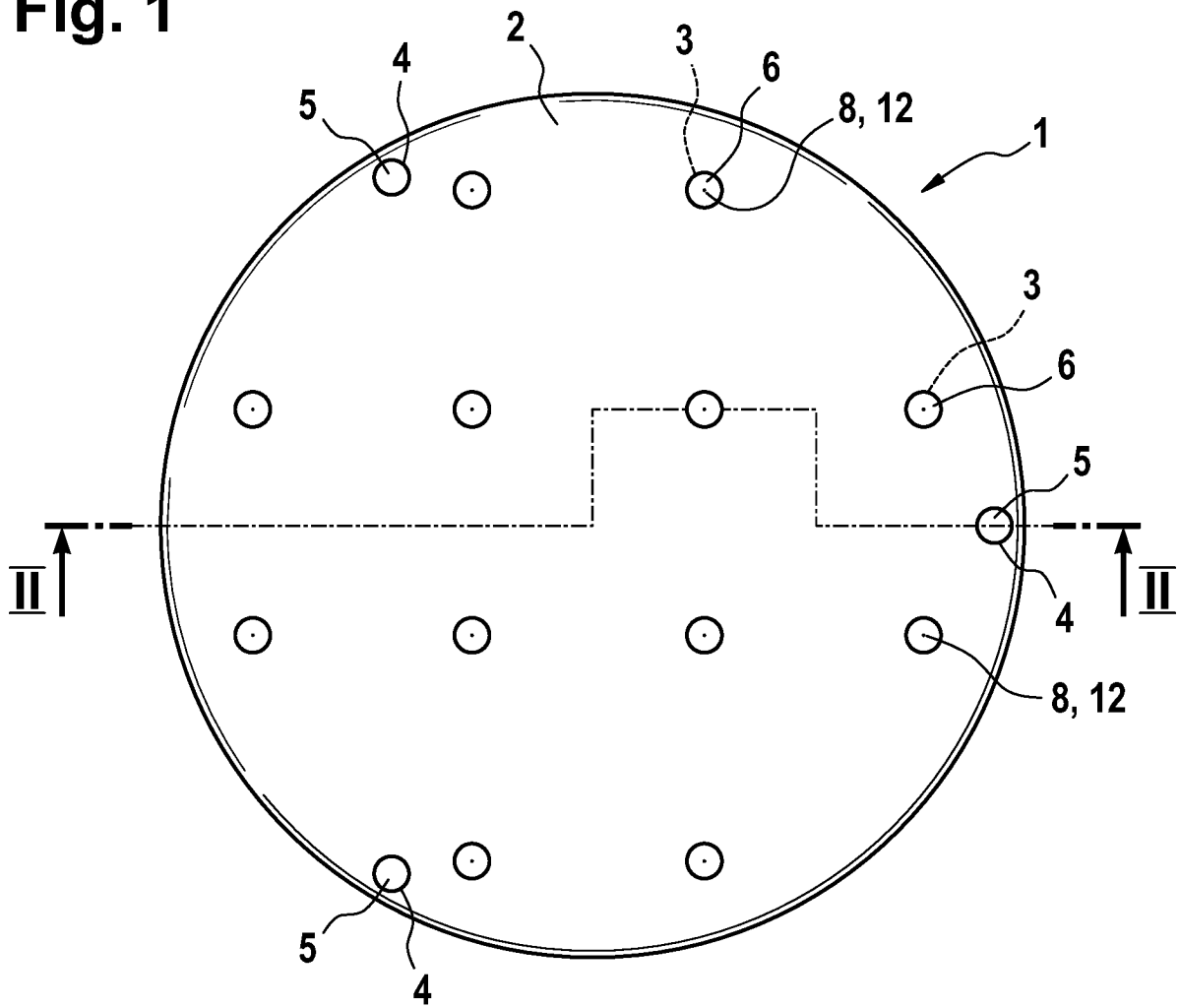


Fig. 2

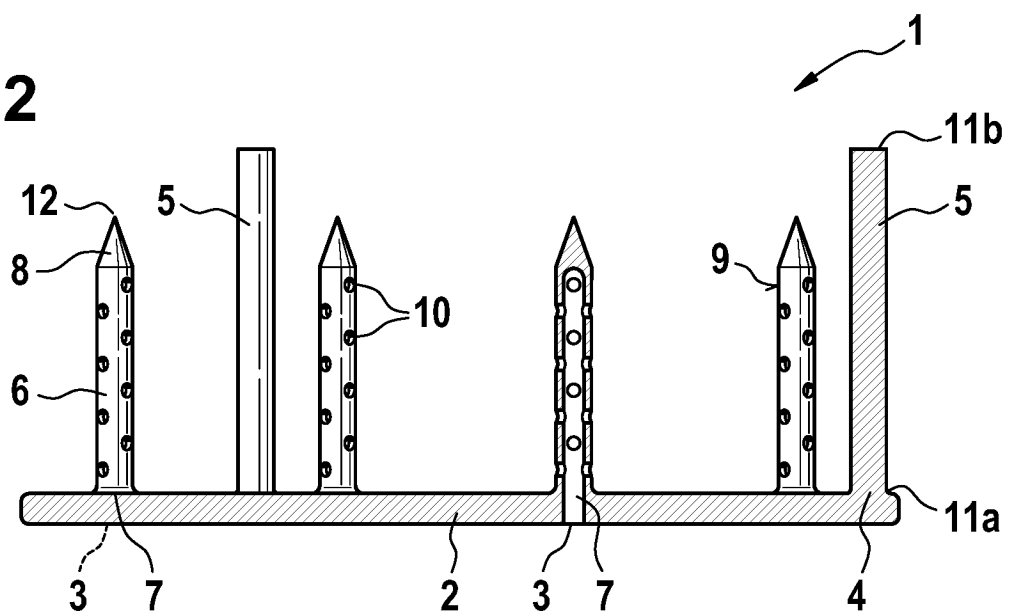


Fig. 3

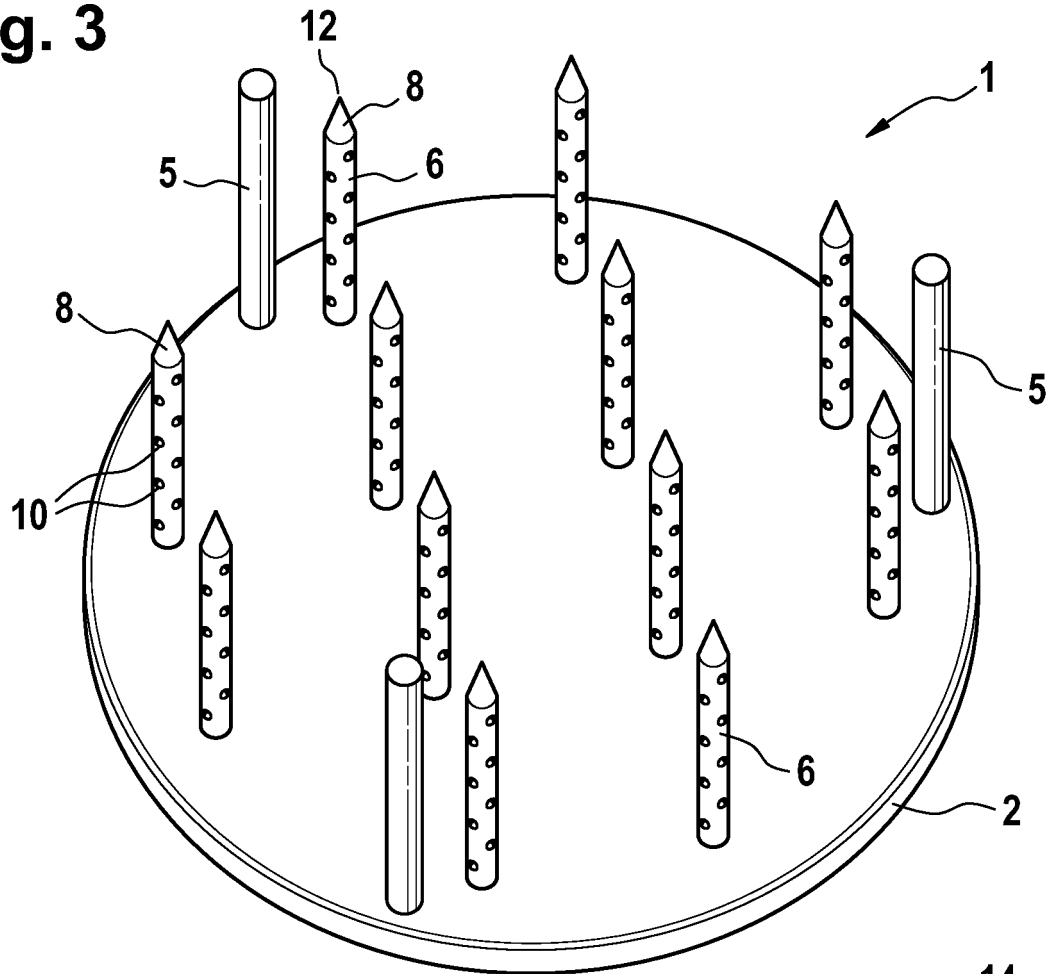


Fig. 4

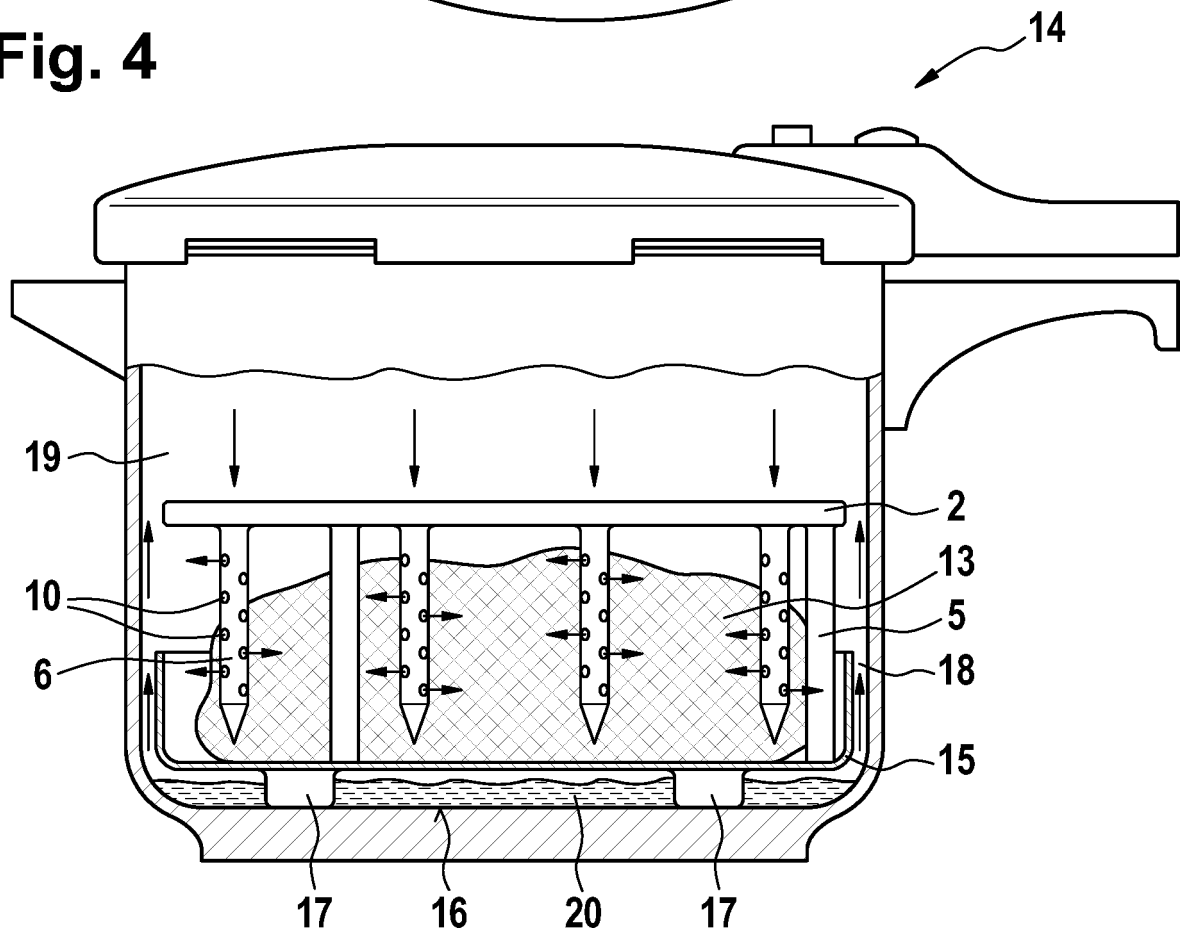


Fig. 5

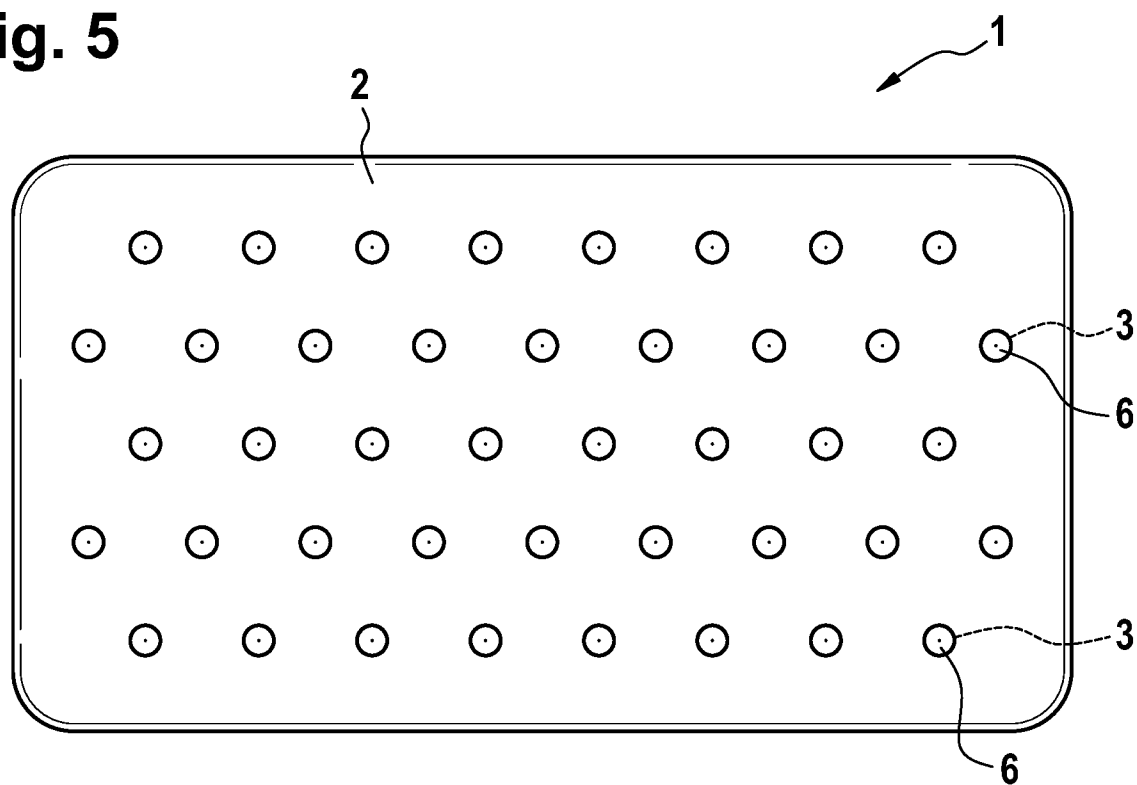


Fig. 6

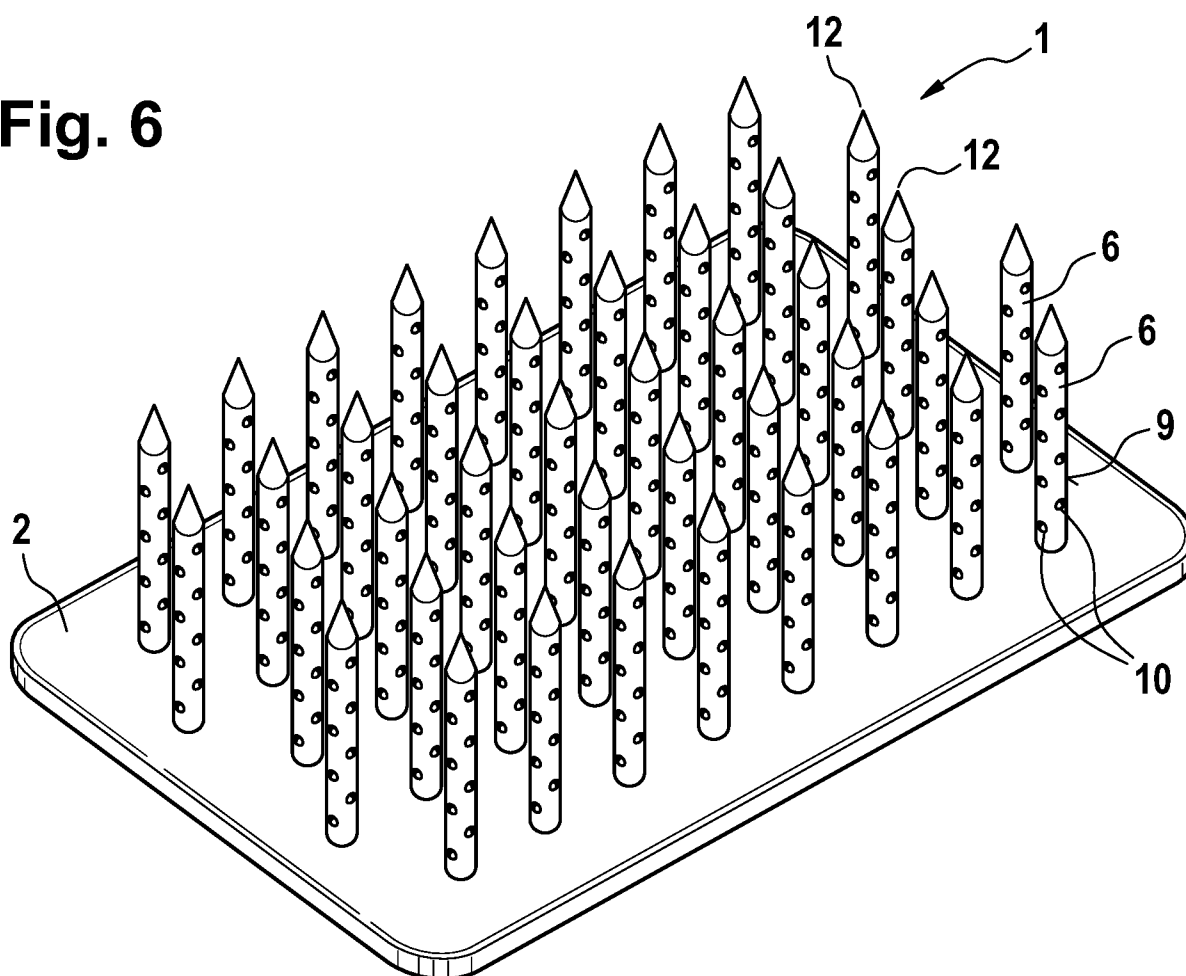


Fig. 7

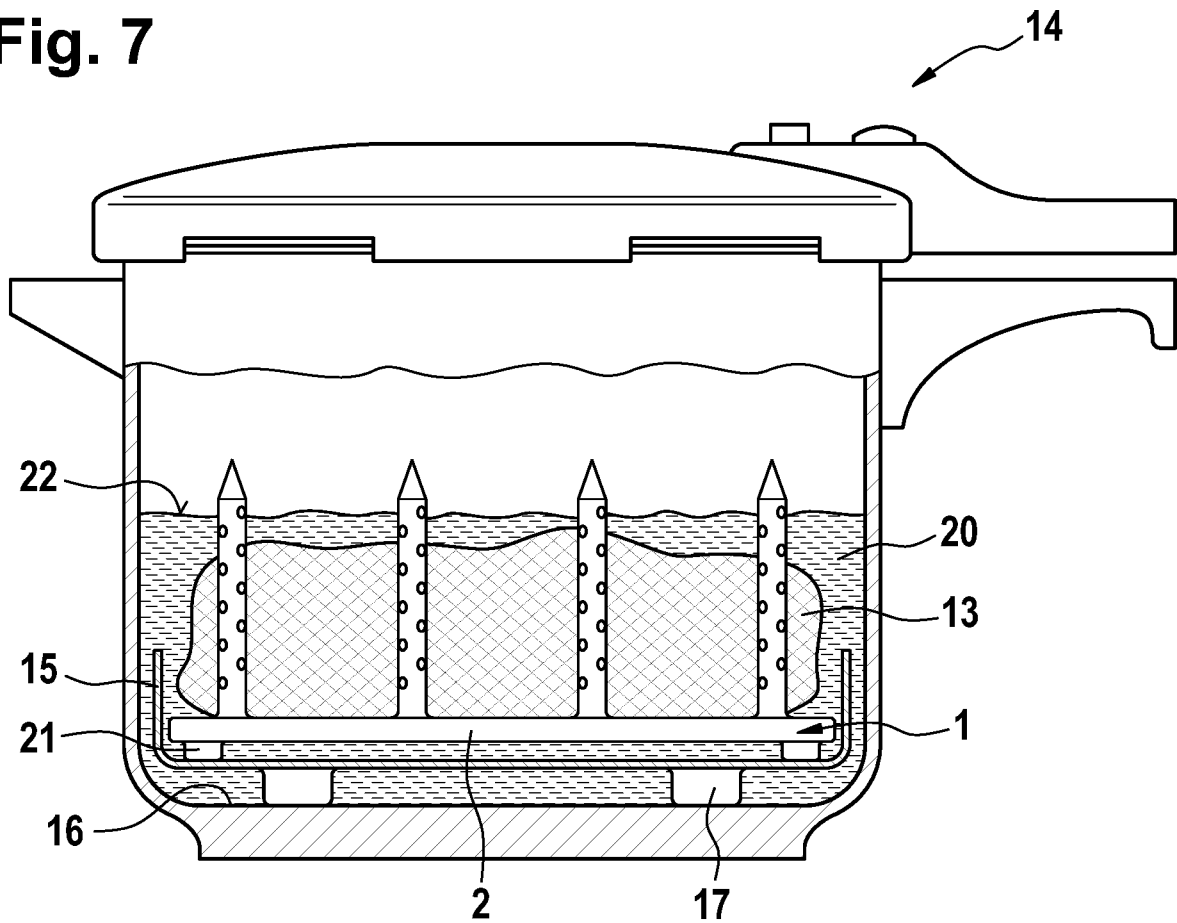


Fig. 8

