

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 1 部門第 1 区分
 【発行日】平成 18 年 6 月 15 日 (2006.6.15)

【公表番号】特表 2006-506956 (P2006-506956A)
 【公表日】平成 18 年 3 月 2 日 (2006.3.2)
 【年通号数】公開・登録公報 2006-009
 【出願番号】特願 2004-502709 (P2004-502709)
 【国際特許分類】

A 2 3 P 1/12 (2006.01)

A 2 3 C 19/08 (2006.01)

A 2 3 L 1/00 (2006.01)

【F I】

A 2 3 P 1/12

A 2 3 C 19/08

A 2 3 L 1/00 B

【手続補正書】
 【提出日】平成 18 年 4 月 25 日 (2006.4.25)
 【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

食品を押し出して、所定の寸法を有するシートとして成形するための成形装置であって

、
 前記食品のための冷却された移動支持体表面と、
 前記食品を前記移動支持体表面上に溶けた状態で堆積させるための手段と、
 前記食品を前記支持体表面に沿って所定の幅に分配するための手段と、
 支持体表面の長手方向周縁部の少なくとも一部に近接した対向する調節可能なサイドレールとを有し、

該対向する調節可能なサイドレールは、食品が所定の幅に保持されるように、前記支持体表面上に延びており、また、少なくとも 1 つの前記対向する調節可能なサイドレールは、前記食品が前記所定の幅を保持するように、前記支持体表面の面に対して調節可能である、ことを特徴とする成形装置。

【請求項 2】

前記対向する調節可能なサイドレールは、前記支持体表面の長手方向の周縁部に隣接して、前記分配するための手段から少なくとも 1.2 m の距離にわたって延びている、ことを特徴とする、請求項 1 に記載の成形装置。

【請求項 3】

前記対向する調節可能なサイドレールは、該サイドレールに取付けられたブラケットを有し、該ブラケットは、対向するサイドレールの間の距離が調節可能になるようにスライド可能に設けられている、ことを特徴とする、請求項 2 に記載の成形装置。

【請求項 4】

前記サイドレールの一方または両方と前記支持体表面の面との間の角度が調節可能であることを特徴とする、請求項 2 に記載の成形装置。

【請求項 5】

前記支持体表面が成形ベルトからなることを特徴とする、請求項 1 に記載の成形装置。

【請求項 6】

前記分配手段が加圧マニホールドを備えることを特徴とする、請求項 5 に記載の成形装置。

【請求項 7】

前記加圧マニホールドが上部成形マニホールドからなることを特徴とする、請求項 6 に記載の成形装置。

【請求項 8】

前記加圧マニホールドが斜め成形マニホールドからなることを特徴とする、請求項 6 に記載の成形装置。

【請求項 9】

前記支持体表面がチルロールの表面からなることを特徴とする、請求項 1 に記載の成形装置。

【請求項 10】

前記分配手段がゲージローラおよびチルロールを備えることを特徴とする、請求項 9 に記載の成形装置。

【請求項 11】

前記食品がプロセスチーズからなることを特徴とする、請求項 1 に記載の成形装置。

【請求項 12】

前記食品がゼラチン系のものであることを特徴とする、請求項 1 に記載の成形装置。

【請求項 13】

食品を所定の厚さを有するシートに成形するための処理方法であって、
移動支持体表面を設け、

前記食品を前記支持体表面上に所定の幅にわたって堆積させ、

前記食品の前記シートの幅を、前記支持体表面の長手方向の周縁部の少なくとも一部に近接した対向する調節可能なサイドレールを用いて制御し、

また、調節可能なサイドレールは、前記食品が所定の幅を保持するのに十分な距離にわたって、前記支持体表面の長手方向周縁部に近接して延びる、ことを特徴とする処理方法。

【請求項 14】

前記対向する調節可能なサイドレールの間の距離を調節するステップをさらに含む、ことを特徴とする請求項 13 に記載の処理方法。

【請求項 15】

前記支持体表面の面に対する前記調節可能なサイドレールの一方または両方の角度を調節するステップをさらに含む、ことを特徴とする請求項 13 に記載の処理方法。

【請求項 16】

前記対向する調節可能なサイドレールを使用しての前記食品のシートの幅の制御は、前記支持体表面に堆積させる箇所から少なくとも 1 . 2 m の距離にわたって、前記支持体表面の長手方向周縁部に近接して延びる前記対向する調節可能なサイドレールを設ける工程をゆする、ことを特徴とする請求項 13 に記載の処理方法。

【請求項 17】

食品を押出して、所定の寸法を有するシートに成形するための成形装置であって、
冷却された成形ベルトと、

低粘性食品を溶けた状態で前記成形ベルトの上に所定の幅に分配するように構成されたマニホールドと、

前記成形ベルトの各即部に近接した対向する調節可能なサイドレールとを有し、

前記対向する調節可能なサイドレールは、前記食品が所定の幅を保持するのに十分な距離にわたって前記成形ベルトに沿って延び、また、前記対向する調節可能なサイドレールは、前記食品が前記所定の距離を保持するように、成形ベルトの面に対して調節可能である、ことを特徴とする成形装置。

【請求項 18】

前記対向する調節可能なサイドレールは、前記マニホールドから少なくとも 1.2 m の距離にわたって前記成形ベルトに沿って延びている、ことを特徴とする請求項 17 に記載の成形装置。

【請求項 19】

前記対向する調節可能なサイドレールは、更に、該サイドレールに取付けられた調節可能なブラケットを有し、該ブラケットは、前記サイドレールの角度が前記成形ベルトの面に対して調節可能であるようにスライド可能に設けられている、ことを特徴とする請求項 17 に記載の成形装置。

【請求項 20】

前記冷却された成形ベルトは、前記食品が成形ベルトの上で進むとき冷却されるように、冷却剤によって下面が冷却される、ことを特徴とする請求項 17 に記載の成形装置。