

(12)

PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 2449/85

(51) Int.Cl.⁵ : **A21C 15/02**
A23G 3/20

(22) Anmeldetag: 22. 8.1985

(42) Beginn der Patentdauer: 15.11.1991

(45) Ausgabetag: 25. 5.1992

(30) Priorität:

11. 9.1984 US 649166 beansprucht.

(56) Entgegenhaltungen:

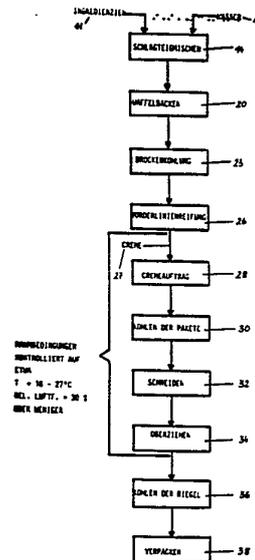
AT-PS 353207 AT-PS 375006 AT-PS 352042 AT-PS 226621

(73) Patentinhaber:

HERSHEY FOODS CORPORATION
17033 HERSHEY (US).

(54) VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON MIT SCHOKOLADE ÜBERZOGENEN, AUS MIT CREME GEFÜLLTEN WAFFELN BZW. OBLATEN BESTEHENDEN KONFEKTBLÖCKEN BZW.-SCHNITTEN UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER WAFFEL FÜR DIE VERWENDUNG IN EINEM SOLCHEN KONFEKTBLOCK

(57) Es wird ein Verfahren zur Herstellung von schokoladeüberzogenen, cremegefüllte Waffeln bzw. Oblaten enthaltenden Konfektblöcken bzw. -schnitten geoffenbart, bei welchen der Überzug während der normalen Lagerung nicht der Schichtablösung oder dem Springen unterworfen ist. Eine Cremeschicht mit einem Feuchtigkeitsgehalt geringer als jener des Waffelblattes wird auf die Waffelblätter aufgetragen und kleinere Einheiten von cremeschichteten Waffeln werden geformt und mit einer Masse überzogen um einen Konfektblock bzw. eine Konfektschnitte zu bilden.



AT 394 652 B

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von mit Schokolade überzogenen, aus mit Creme gefüllten Waffeln bzw. Oblaten bestehenden Konfektblöcken bzw. -schnitten umfassend folgende Schritte:

- 5 Herstellung von Blättern aus gebackenen Waffeln oder Oblaten;
 5 Kühlen der genannten Blätter;
 Befördern der genannten gekühlten Blätter durch einen in die Förderlinie integrierten Reifungstunnel, in welchem der Feuchtigkeitsgehalt der Blätter auf etwa 3,5 bis etwa 6,0 % erhöht wird.

10 Bei solchen Konfektblöcken bzw. -schnitten tritt das Problem auf, daß diese gegen Springen oder Schichtablösung durch Steuerung des Feuchtigkeitsgehaltes der gebackenen Waffel und der Creme geschützt werden müssen, wodurch die Übertragung von Feuchtigkeit aus der Creme auf die Waffel auf ein Minimum eingeschränkt wird, so daß die Waffel keine Schichtablösungsbeanspruchung auf die äußere Beschichtung aufgrund der Ausdehnung der Waffel bzw. Oblate infolge der Aufnahme von Feuchtigkeit in dieselbe ausübt.

15 Das Verfahren zur Herstellung von Konfektblöcken, die aus mit Creme gefüllten Waffeln bestehen, die dann mit einem endgültigen Überzug, wie z. B. Schokolade, versehen werden, ist wegen der Veränderungen kompliziert, die in der Struktur der Waffeln bzw. Oblaten nach dem Überziehen der Waffeln bzw. Oblaten eintreten können. Aus dem Stand der Technik sind verschiedene Versuche bekannt, um das Abspringen oder die Schichtablösung des endgültigen Überzuges durch Herstellung eines Stoßes bzw. Stapels von Waffeln zu verhindern, der mit einer geeigneten Creme beschichtet wird, wenn die Waffeln bzw. Oblaten einen verhältnismäßig geringen
 20 Feuchtigkeitsgehalt aufweisen, wenn sie aus den Öfen kommen, in denen sie hergestellt werden. Ein solches Verfahren umfaßt die Bereitstellung eines verhältnismäßig großen Raumes mit kontrollierten Umweltbedingungen, in dem die Stöße bzw. Stapel von Waffeln bzw. Oblaten für verhältnismäßig lange Zeiträume, wie mehrere Tage lang, gelagert und durch den Raum bewegt werden, der allgemein als Reifungsraum bezeichnet wird. Am Ende dieses Zeitraums werden die gereiften Stöße bzw. Stapel aus dem Reifungsraum hinausbewegt und einer Beschichtungsmaschine zugeführt, die die gereiften Waffel- bzw. Oblatenstöße bzw. -stapel mit einem Überzug
 25 bedeckt, der häufig aus einem Schokoladegemisch besteht. Der genaue Mechanismus einer solchen Reifung ist nicht genau bekannt. Die im Reifungsraum erforderliche Zeitspanne stellt einen echten Nachteil dar, da große Mengen solcher Waffelstapel in solchen Reifungsräumen über lange Zeitspannen gehalten werden müssen, und es nicht immer leicht ist, genau festzulegen, wie lang diese Zeitspanne dauern soll.

30 Ein aus dem Stand der Technik bekannter Vorschlag zur Vermeidung dieser Schwierigkeiten besteht darin, einen Reifungstunnel für die Waffeln zu schaffen, die dann mit einer Creme überzogen, auf die Abmessungen für Konfektschnitten zugeschnitten und darauf umhüllt wurden. Frühere Versuche mit Verwendung solcher Reifungstunnel waren jedoch nicht erfolgreich aufgrund der Tatsache, daß das endgültige Konfektschnitten- bzw. -riegelprodukt nach dem Beschichten oder Umhüllen dem Abspringen oder der Schichtablösung des endgültigen Überzugs unterworfen war, wenn die so hergestellten Konfektriegel bzw. -schnitten längere Zeit gelagert wurden. Es
 35 ist bezeichnend, daß die kürzere Zeit, die durch die Verwendung solcher bekannter Reifungstunnel erzielt wird, durch die verkürzte Lagerfähigkeit des Endproduktes mehr als aufgewogen wird.

Ziel der Erfindung ist es daher, das eingangs näher bezeichnete Verfahren dahingehend zu verbessern, daß der Schokoladeüberzug der Konfektblöcke bzw. -schnitten während der normalen Lagerung nicht der Schichtablösung
 40 oder dem Springen unterworfen ist. Dieses Ziel wird bei dem eingangs näher bezeichneten Verfahren erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß es folgende weitere Schritte umfaßt:

45 Befördern der genannten Blätter aus dem genannten Tunnel in einen Raum mit kontrollierten Umweltbedingungen, in dem die Temperatur innerhalb eines Bereiches von etwa 18 °C bis etwa 27 °C und die relative Luftfeuchtigkeit auf oder unter etwa 30 % gehalten wird;

Auftragen einer Creme mit einem Feuchtigkeitsgehalt von weniger als etwa 3,5 % und weniger als dem Feuchtigkeitsgehalt der genannten Waffeln auf die genannten Waffelblätter, während sie sich innerhalb des genannten Raumes befinden und Bildung von Stapeln der genannten beschichteten Waffelblätter, während sie sich innerhalb des genannten Raumes befinden;

50 Zerschneiden der genannten Stapel in Einheiten von Riegelabmessungen; und Auftragen eines Schokoladeüberzugs auf die genannten Einheiten von Riegelabmessungen;

gegebenenfalls Kühlen der genannten überzogenen Einheiten in einem Kühltunnel, der außerhalb des genannten Raumes gelegen ist; und gegebenenfalls Verpacken der genannten überzogenen Einheiten, um die inhärenten Qualitäten von Geschmack, Geruch, Beschaffenheit (Konsistenz), Form und Frische zu erhalten.

55 Das erfindungsgemäße Verfahren läßt die Ausschaltung der langen Haltezeiten zu, die bei Verwendung der aus dem Stand der Technik bekannten Reifungsräume erforderlich waren, und vermeidet gleichzeitig das Springen und die Schichtablösung, das (die) mit der Verwendung der aus dem Stand der Technik bekannten Reifungstunnel verbunden ist.

60 Eine Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß es folgende Schritte umfaßt:

Abkühlung der genannten Stapel der genannten beschichteten Waffelblätter während sie sich innerhalb des genannten Raumes mit den kontrollierten Umweltbedingungen befinden;
 Schneiden der Stapel der genannten beschichteten Waffelblätter in kleinere Einheiten von beschichteten Waffelblättern während sie sich innerhalb des genannten Raumes mit den kontrollierten Umweltbedingungen befinden; und
 Überziehen der kleineren Einheiten mit einer Schokolademasse unmittelbar nachdem sie geschnitten worden sind.

Eine andere Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist gekennzeichnet durch die Schritte der Bildung eines Waffelblattes, Steigern des Feuchtigkeitsgehaltes des genannten Blattes und Aufbringen einer Cremebeschichtung auf das genannte Blatt, worin der Feuchtigkeitsgehalt der Creme geringer ist als jener des Waffelblattes. Gemäß einer weiteren Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens kann der Partialdruck des Wasserdampfes der Creme geringer sein als der Partialdruck des Wasserdampfes der Waffel. Dadurch wird die Übertragung von Feuchtigkeit von den Waffeln auf die Creme gefördert.

Gegenstand der Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung einer Waffel bzw. Oblate für die Verwendung in Konfektblöcken bzw. -schnitten, das gekennzeichnet ist durch die folgenden Schritte:

Herstellung einer Waffelmischung durch Mischen vorgegebener Mengen an Zucker, Wasser, Natriumbicarbonat, Weichweizenmehl, raffiniertem Palmkernöl und Lecithin innerhalb von etwa 4 min;
 Backen des genannten Waffelgemisches zu Waffelblättern von vorgegebenen Abmessungen in einem Backofen bei einer Temperatur von etwa 163 °C bis etwa 177 °C innerhalb von etwa 2 min;
 Kühlen der genannten Blätter für etwa 5 min;
 Aufrechterhalten eines Raumes mit kontrollierten Umweltbedingungen, in welchem die Temperatur innerhalb eines Bereiches von etwa 18 °C bis etwa 27 °C und die relative Luftfeuchtigkeit auf oder unter etwa 30 % gehalten wird;
 Befördern der genannten gekühlten Waffel- bzw. Oblatenblätter in und durch einen in die Förderlinie integrierten Reifungstunnel und in den genannten Raum für die weitere Verarbeitung, wobei die Temperatur im genannten Reifungstunnel auf einem zweiten Wert gehalten wird, der höher ist als der Wert der Temperatur in dem genannten Raum; und
 Aufbringen einer Schicht von Creme auf die genannten Waffelblätter, worin der Feuchtigkeitsgehalt der Creme geringer ist als jener der Waffeln bzw. Oblaten und worin der Partialdruck des Wasserdampfes der Creme geringer ist als der Partialdruck des Wasserdampfes der Waffeln.

Die Schritte des erfindungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung von mit Schokolade überzogenen, aus mit Creme gefüllten Waffeln bzw. Oblaten bestehenden Konfektblöcken bzw. -schnitten sind in der einzigen Figur der Zeichnung dargestellt, die ein Blockdiagramm des erfindungsgemäßen Verfahrens zeigt. Das Verfahren beginnt mit dem Mischen verschiedener Schlagteigingredientien (11) mit Wasser (12). Dieses Mischen wird, als Schlagteigmischschritt (14) bezeichnet und beginnt damit, daß Zucker und Wasser 30 s lang gemischt werden. Diese Maßnahme soll gewährleisten, daß der Großteil des Zuckers im Wasser gelöst ist. Dann werden eine bestimmte Menge Natriumbicarbonat, Weichweizenmehl, raffiniertes Palmkernöl und Lecithin (ein Trennmittel) in den im nachstehenden Beispiel angeführten Mengenverhältnissen zugegeben. Das Mischen (14) des Schlagteigs wird in einem genormten handelsüblichen Mixer, wie z. B. dem Schlagteigmixer des Typs TM 120 vorgenommen, der von der Franz Haas Waffelmaschinen Industriegesellschaft mbH vertrieben wird, die in der Folge als Franz Haas Co. bezeichnet wird, worin diese Ingredientien zusätzlich 3,5 min lang gemischt werden. Die Viskosität des Schlagteigs sollte dann 1500-3000 cP gemäß Messung mit einem genormten Viskositätsmeßinstrument betragen. Während des Mischschrittes soll die Temperatur des Schlagteigs etwa 24 °C (± 3 °C) betragen.

Es kann beispielsweise folgende Teigformel für die Herstellung des Schlagteigs im Verfahrensschritt (14) für die Waffeln verwendet werden:

1. Weichweizenmehl (nicht angereichert)	30,00 %
2. Raffiniertes Palmkernöl	0,25 %
3. Lecithin (Öl)	1,50 %
4. Natriumbicarbonat	0,06 %
	<hr/>
	31,81 %
5. H ₂ O*	50 Liter

* Das Verhältnis Mehl/Wasser wird eingestellt, um die richtige Viskosität für die Verarbeitung zu erzielen.

Nach gründlichem Mischen des Schlagteigs wird ein Waffel- bzw. Oblatenblatt hergestellt. Der Teig wird in eine automatische Waffel- bzw. Oblatenbackmaschine wie z. B. jene des von der Franz Haas Co. vertriebenen

Typs SWAK 32G eingebracht. Diese Maschine besteht aus einer Reihe von waffelartigen Platten, die an einer sich bewegenden Fördereinrichtung befestigt sind, welche die Platten durch einen geheizten Backofen befördert. Für jedes Waffelblatt werden etwa 145 g Teig bei Temperaturen von etwa 163-177 °C etwa 2 min lang gebacken. Dies ergibt eine Dicke der Waffelblätter von etwa 2,2-2,3 mm bei einem Gewicht von 57-59 g. Die Abmessungen dieser Waffelblätter sind 445,5 mm Länge x 317 mm Breite. Der Feuchtigkeitsgehalt der Waffeln beim Austreten aus dem Backofen beträgt etwa 1,5 % - etwa 1,8 %.

Die Waffelblätter fallen automatisch aus ihren waffeleisenartigen Backplatten auf ein Förderband, das sie unmittelbar einem Brückenkühler (23) wie z. B. dem von der Franz Haas Co. vertriebenen Waffelblattkühler des Typs TBK 2.0 zuführt. Das Passieren der Waffelblätter auf die und über die Brücke und auf der anderen Seite derselben nach unten nimmt etwa 5 min in Anspruch. Die Waffelblätter werden jetzt unmittelbar einem innerhalb der Förderlinie vorgesehenen Reifungstunnel (26) wie dem von der Franz Haas Co. vertriebenen Modell KT160 zugeführt. Im Verfahrensschritt (26) werden die Bedingungen sorgfältig kontrolliert, um die Temperatur auf etwa 57 °C und den Taupunkt auf etwa 43 °C zu halten. Zu diesem Zeitpunkt beträgt das Gewicht des Waffelblattes 59,8-61,3 g bei einem Feuchtigkeitsgehalt von etwa 3-6 %. Die Abmessungen Länge mal Breite sind jetzt 450 x 320 mm und die Krümmung bzw. Wölbung beträgt 12-14 mm. Der Zeitraum, den die Blätter im Reifungstunnel verbringen, ist auf etwa 21,5 min eingestellt. Beim Austreten aus dem Reifungstunnel (26) werden die Waffeln unmittelbar in einen Raum mit kontrollierten Umweltbedingungen eingebracht, in dem die Temperatur auf 18-27 °C und die relative Luftfeuchtigkeit auf etwa 30 % oder weniger gehalten wird. Der Raum mit kontrollierten Umweltbedingungen ist ein abgeschlossener Bereich, der ausreichend groß ist, um alle Vorrichtungen vom Auslaß aus dem in der Förderlinie angeordneten Reifungstunnel bis zum in die Überzugs- bzw. Umhüllungsvorrichtung führenden Auslaß zu enthalten und auch die Überzugsvorrichtung selbst enthalten zu können.

In diesem Stadium des Verfahrens wird die Creme (27), z. B. eine Creme mit Erdnußgeschmack, im Verfahrensschritt (28) zugegeben. Die Creme sollte in einer relativ trockenen Umgebung (relative Luftfeuchtigkeit unter 30 %) hergestellt und aufgebracht werden. Die Waffelblätter werden mit einer Cremeschicht aus einer von der Firma Franz Haas & Co. vertriebenen Cremeauftragmaschine des Typs FSTM 5 versehen. Im Falle einer mit Geschmacksstoffen versehenen Creme beträgt das Verhältnis von Creme zu Waffel etwa 72 : 28. Die Temperatur der mit Geschmacksstoffen versetzten Creme beträgt etwa 27,3-29 °C. Es wurde gefunden, daß das Verhältnis zwischen dem Wassergehalt der Waffeln und dem Wassergehalt der Creme von großer Bedeutung für die Vermeidung einer darauffolgenden Schichtablösung des endgültigen Überzugs ist. Offensichtlich verursacht von den Waffellagen-Schichteinheiten bzw. -Paketen nach dem endgültigen Beschichten absorbiertes Wasser Ausdehnungskräfte, die auf den endgültigen Überzug Beanspruchungen ausüben, die schließlich zu Sprüngen bzw. Rissen und Schichtablösung im endgültigen Überzug führen. Es gibt zwei Hauptquellen von Feuchtigkeit für die Wasserabsorption in die im überzogenen Konfektblock enthaltenen Waffeln. Erstens die in der Raumluft enthaltene Luftfeuchtigkeit, die durch die Verpackung und durch den endgültigen Überzug eindringen kann. Zweitens die in der Creme enthaltene Feuchtigkeit. Die Wasserdampfpartialdrücke der Creme und der Waffeln bzw. Oblaten stehen in einer Beziehung zu den Feuchtigkeitsgehalten der Creme und der Waffeln. Es wurde gefunden, daß es wichtig ist, den Wasserdampfpartialdruck der Creme unter dem Wasserdampfpartialdruck der Waffeln bzw. Oblaten zu halten. Dies wird dadurch erreicht, daß der Feuchtigkeitsgehalt der Creme zum Zeitpunkt des Auftragens der Creme auf die Waffeln unter etwa 2 % gehalten wird und der Feuchtigkeitsgehalt der Waffeln zum Zeitpunkt des Auftragens der Creme auf dieselben auf mehr als etwa 3,0 % gehalten wird. Dies ergibt einen Wasserdampfpartialdruck der Creme und der Waffeln, der die Übertragung von Feuchtigkeit von den Waffeln auf die Creme unterstützt. Nach dem Auftragen der Creme auf die Waffelblätter werden Pakete oder Lagenschichten aus Waffeln bzw. Oblaten und Creme geformt und diese Pakete werden dann auf eine Temperatur von etwa 12,7 °C gekühlt, indem sie als Verfahrensschritt (30) innerhalb eines Zeitraums von etwa 20 min durch eine von der Firma Franz Haas Co. vertriebene Waffelkühlpresse des Typs WK60 geführt werden.

Der nächste Schritt nach dem Abkühlen besteht darin, die Pakete in kleinere Einheiten zu zerschneiden. Die Pakete werden im Verfahrensschritt (32) mittels einer von der Firma Franz Haas Co. vertriebenen Waffelschneidmaschine des Typs AWD-2 in Dimensionen von 102 mm Länge x 36 mm Breite x 14,5 mm Höhe zerschnitten, was ein Gewicht pro Einheit von etwa 26,8 g ergibt. Nach dem Zerschneiden der Pakete in Konfektblöcke bzw. -schnitten wird ein Überzugsvorgang als Verfahrensschritt (34) vorgenommen. Bei diesem Vorgang wird eine Schokolademasse über jede Paketeinheit verteilt bzw. aufgetragen. Das Verhältnis Paketeinheit - Schokolade beträgt etwa 65 : 35.

Dies ist das Ende des Zeitraums, während dessen die Waffeln und anderen Ingredienzien im Raum mit den kontrollierten Umweltbedingungen von Schritt (23-34) verweilen, und es sind inzwischen nur etwa 46 min vergangen. Alternativ kann der Überzugsvorgang außerhalb des Raumes mit den kontrollierten Umweltbedingungen vorgenommen werden, mit der Maßgabe, daß dies rasch geschieht, innerhalb sehr weniger Minuten nach dem Austreten aus diesem Raum und mit der weiteren Maßgabe, daß der Feuchtigkeitsgehalt der Creme und der Waffeln auf die vorstehend beschriebene Weise sorgfältig kontrolliert wird. Es wurde gefunden, daß, wenn diese Bedingungen eingehalten werden, die als Endprodukt erhaltene, überzogene und aus mit Creme gefüllten Waffelschichten bestehende Konfektschnitte für lange Zeiträume nach dem Verpackungsschritt (38) keine Schichtablösung zeigt.

Die überzogenen Waffelschnitten bzw. -blöcke werden auf einer Fördereinrichtung einem Kühltunnel mit drei Zonen als Verfahrensschritt (36) zugeführt. In der Zone (1) beträgt die Temperatur etwa 12,7 °C, in der Zone (2) etwa 12,7 °C und in der Zone (3) etwa 18 °C. Die überzogenen Konfektschnitten bzw. -blöcke verbringen in jeder Zone etwa 5 min. Das Gewicht der Konfektschnitten beträgt jetzt etwa 42,3 g und die Dimensionen betragen 106,9 mm Länge x 40,6 mm Breite x 17,2 mm Höhe.

Nach dem Austreten der Konfektblöcke bzw. -schnitten aus den Kühltunnels werden sie in eine Packzone befördert und sofort im Verfahrensschritt (38) eingewickelt und verpackt. Vorzugsweise wird eine Folienumwicklung verwendet, um die Absorption von Feuchtigkeit in die Waffeln noch weiter zu minimieren.

PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zur Herstellung von mit Schokolade überzogenen, aus mit Creme gefüllten Waffeln bzw. Oblaten bestehenden Konfektblöcken bzw. -schnitten umfassend folgende Schritte:

Herstellung von Blättern aus gebackenen Waffeln oder Oblaten;

Kühlen der genannten Blätter;

Befördern der genannten gekühlten Blätter durch einen in die Förderlinie integrierten Reifungstunnel, in welchem der Feuchtigkeitsgehalt der Blätter auf etwa 3,5 bis etwa 6,0 % erhöht wird;

dadurch gekennzeichnet, daß es folgende weitere Schritte umfaßt:

Befördern der genannten Blätter aus dem genannten Tunnel in einen Raum mit kontrollierten Umweltbedingungen, in dem die Temperatur innerhalb eines Bereiches von etwa 18 °C bis etwa 27 °C und die relative Luftfeuchtigkeit auf oder unter etwa 30 % gehalten wird;

Auftragen einer Creme mit einem Feuchtigkeitsgehalt von weniger als etwa 3,5 % und weniger als dem Feuchtigkeitsgehalt der genannten Waffeln auf die genannten Waffelblätter, während sie sich innerhalb des genannten Raumes befinden und Bildung von Stapeln der genannten beschichteten Waffelblätter, während sie sich innerhalb des genannten Raumes befinden;

Zerschneiden der genannten Stapel in Einheiten von Riegelabmessungen; und

Auftragen eines Schokoladeüberzugs auf die genannten Einheiten von Riegelabmessungen;

gegebenenfalls Kühlen der genannten überzogenen Einheiten in einem Kühltunnel, der außerhalb des genannten Raumes gelegen ist; und gegebenenfalls Verpacken der genannten überzogenen Einheiten, um die inhärenten Qualitäten von Geschmack, Geruch, Beschaffenheit (Konsistenz), Form und Frische zu erhalten.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß es folgende Schritte umfaßt:**

Abkühlen der genannten Stapel der genannten beschichteten Waffelblätter während sie sich innerhalb des genannten Raumes mit den kontrollierten Umweltbedingungen befinden;

Schneiden der Stapel der genannten beschichteten Waffelblätter in kleinere Einheiten von beschichteten Waffelblättern während sie sich innerhalb des genannten Raumes mit den kontrollierten Umweltbedingungen befinden; und

Überziehen der kleineren Einheiten mit einer Schokolademasse unmittelbar nachdem sie geschnitten worden sind.

3. Verfahren zur Herstellung einer Waffel bzw. Oblate für die Verwendung in Konfektblöcken bzw. -schnitten, **gekennzeichnet durch die folgenden Schritte:**

Herstellung einer Waffelmischung durch Mischen vorgegebener Mengen an Zucker, Wasser, Natriumbicarbonat, Weichweizenmehl, raffiniertem Palmkernöl und Lecithin innerhalb von etwa 4 min;

Backen des genannten Waffelgemisches zu Waffelblättern von vorgegebenen Abmessungen in einem Backofen bei einer Temperatur von etwa 163 °C bis etwa 177 °C innerhalb von etwa 2 min;

Kühlen der genannten Blätter für etwa 5 min;

Aufrechterhalten eines Raumes mit kontrollierten Umweltbedingungen, in welchem die Temperatur innerhalb eines Bereiches von etwa 18 °C bis etwa 27 °C und die relative Luftfeuchtigkeit auf oder unter etwa 30 % gehalten wird;

Befördern der genannten gekühlten Waffel- bzw. Oblatenblätter in und durch einen in die Förderlinie integrierten Reifungstunnel und in den genannten Raum für die weitere Verarbeitung, wobei die Temperatur im genannten

Reifungstunnel auf einem zweiten Wert gehalten wird, der höher ist als der Wert der Temperatur in dem genannten Raum; und

5 Aufbringen einer Schicht von Creme auf die genannten Waffelblätter, worin der Feuchtigkeitsgehalt der Creme geringer ist als jener der Waffeln bzw. Oblaten und worin der Partialdruck des Wasserdampfes der Creme geringer ist als der Partialdruck des Wasserdampfes der Waffeln.

10 4. Verfahren nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** die Schritte der Bildung eines Waffelblattes, Steigern des Feuchtigkeitsgehaltes des genannten Blattes und Aufbringen einer Cremebeschichtung auf das genannte Blatt, worin der Feuchtigkeitsgehalt der Creme geringer ist als jener des Waffelblattes.

15 5. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Partialdruck des Wasserdampfes der Creme geringer ist als der Partialdruck des Wasserdampfes der Waffel.

Hiezu 1 Blatt Zeichnung

