



Wie werden Gummibärchen hergestellt?

Die Gummibärchen, so bekannt wie der Osterhase oder der Weihnachtsmann. Jeder isst sie gerne - doch wie werden unsere kleinen Gummifreunde eigentlich hergestellt? Woraus bestehen Sie? Wir möchten Ihnen diese Frage beantworten...

Gummibärchen gehören zu der Spezies der Fruchtgummis. F R U C H T, weil Sie meist fruchtig schmecken und G U M M I, weil Sie gummiartige, elastische Kaeueigenschaften haben.

Diese netten Zeitgenossen finden wir in den leckersten Geschmacksrichtungen, den lustigsten oder gruseligsten Formen und schönsten Farben... von Bären über Kirschen bis hin zu Ingwer-Teufeln und scharfen Red-Hot-Chili-Peppers! Um diese Geschmacks- und Formenvielfalt zu erreichen braucht man zur Herstellung von Fruchtgummi diverse Grundstoffe, nämlich Glukosesirup, Zucker, Wasser, Geliermittel meist Gelatine, Fruchtsäuren, Farb- und Aromastoffe sowie Stärke. Je nach Gewichtung entstehen so die verschiedensten Produkte.

Doch nicht nur Geschmack und die Farbe müssen stimmen, auch die Form, denn z.B. unter einer Banane stellt man sich auch eine gekrümmte Frucht vor und nicht ein Rechteck! Die Form soll also der Geschmacksrichtung entsprechen oder eine lustige Variante sein.

Als erstes wird eine Form des Fruchtgummis aus Gipskeramik angefertigt. Dann wird ein Kasten mit nativer Mais- und Weizenstärke befüllt. Nun drücken wir den Gipsstempel in diesen Formpuder... es entsteht eine Negativform. In diese Aushöhlung gießen wir nun die flüssige warme Gießmasse, bestehend aus Glukosesirup und Zucker, gelöster Gelatine, Säure und den richtigen Aromen und Farben... natürlich alles nach unserer ganz individuellen Rezeptur genau abgewogen.

Diesen Kasten lassen wir einige Tage lang stehen und warten ab, bis die Gießmasse erstarrt, also fest geworden ist. Dies geschieht durch das eingesetzte Geliermittel, meist Gelatine, das durch seine Vernetzung eine Art Gerüst bildet und durch den Feuchtigkeitsverlust. Zum einen entzieht die Luft in den so genannten Trockenräumen dem Produkt Nässe, zum anderen nimmt auch die puderartige Stärke, in die die Gummis gegossen wurden, Feuchtigkeit auf.

Nun werden in Deutschland aber pro Jahr nicht drei bis vier Gummibärchen, sondern an die 200.000 Tonnen verzehrt. Also machen wir nicht einen Stempel, sondern eine Platte mit 700 - 800 kleinen Stempeln und natürlich füllen wir die Masse nicht von Hand ein... wir verwenden auch nicht nur einen Kasten mit Puderfüllung, sondern Tausende. Dementsprechend wurde das ursprünglich im Handwerk entwickelte, manuelle Verfahren in eine einzige Maschinenanlage integriert, die so genannte Mogulanlage.

Die Maschine drückt das Stempelbrett in den Formpuder, transportiert den Kasten mit den



vielen Negativformen zur Düsenplatte, aus der die Gießmasse exakt in die Formen gegossen wird. Der mit Gießmasse gefüllte Kasten wird weiter transportiert und aufgestapelt.

Wenn genügend Kästen aufeinander stehen, werden sie in den Trockenraum gefahren. Hier bleiben sie solange stehen, bis die Fruchtgummi-Stückchen fest geworden sind, d. h. geliert und getrocknet sind. Das dauert ca. 40 Stunden! Sobald dies der Fall ist, wird solch ein Stapel wieder zur Mogulanlage zurückgefahren, die sich von dem einfahrenden Stapel Kasten für Kasten in die Maschine zieht. Darin werden sie einmal um 180° Grad gedreht. Dabei fällt das am Vortag gegessene inzwischen erstarrte Produkt zusammen mit dem Formpuder aus dem Puderkasten. In der Maschine werden die Fruchtgummi-Stücke durch Siebe vom Formpuder getrennt, mittels Bürsten und Luft vom anhaftenden Formpuder befreit und aus der Maschine zum Zwecke der Nachbehandlung abtransportiert. Um eine glänzende Oberfläche zu sichern und zu verhindern, dass die Produkte zusammenkleben, werden sie in eine Beölungstrommel befördert. Dort wird eine Mischung aus pflanzlichen Ölen und Bienenwachs zudosiert. Diese Mischung wird gleichmäßig auf dem in der Trommel rotierenden Fruchtgummi verteilt und so in die Produktoberfläche einmassiert. Um die Produkte zu bezuckern werden sie auf einem Gitterband kurzzeitig mit Dampf behandelt, um ihre Oberfläche zu befeuchten und klebrig zu machen. Eine Wurfrolle schleudert sie anschließend in eine rotierende Trommel, in der sich Kristallzucker bzw. eine Zucker/Säure-Mischung befindetet. Darin werden die Produkte gewälzt, damit der Zucker auf deren klebriger Oberfläche anhaftet.

Zum Verpacken werden die Produkte zu einer Abfüllwaage befördert. Hier wird in einem aufwendigen Wiegeverfahren die Beutelfüllmenge festgelegt. Die abgewogenen Fruchtgummis fallen über einen Sammeltrichter in das unter der Waage befindlichen Füllrohr einer Schlauchbeutelanlage. In dieser Schlauchbeutelanlage wird die abgewogene Menge von Fruchtgummibonbons in einen auf der Maschine vorgefertigten Beutelschlauch abgeworfen und durch Quersiegelung verschweißt. Gleichzeitig trennen Messer die Beutel an der Siegelnaht. Die fertigen Beutel werden über eine Rutsche auf ein Transportband geleitet. Bevor sie in Kartons gezählt werden, passieren sie noch zur Kontrolle ein Metallsuchgerät. Und so kennen wir unsere Fruchtgummis... na dann guten Appetit

© 2004 Bärenland GmbH