

for Chocolatier



テンパリング機能付き卓上式エンローバー「NEO」

Chocolate Tempering & Enrobing Machine

製品仕様

テンパリング機能付き卓上式エンローバー「NEO」

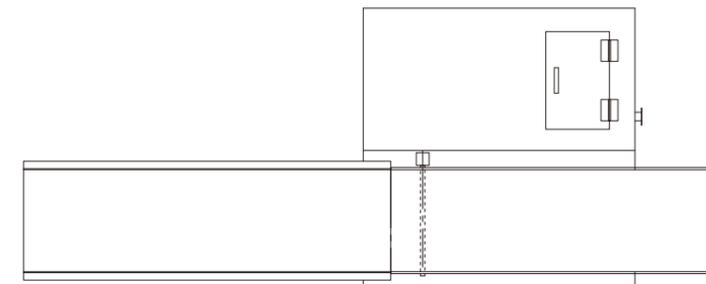
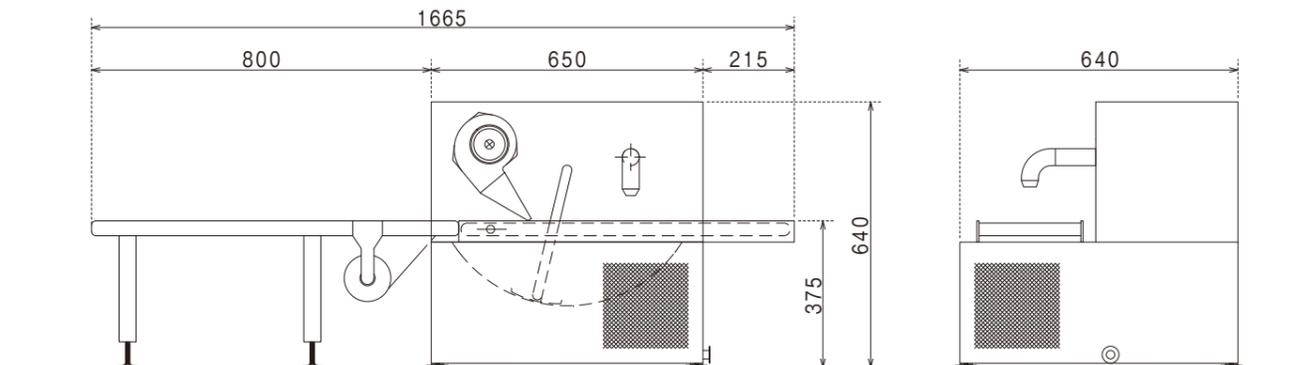
型式	NEO
サイズ	本体 W650mm×L640mm×H640mm (コンベア、操作パネルは含まず) コンベア1665mm (内ロール式コンベア890mm)
能力	チョコレート作業量 テンパリング 5~15kg エンローピング 7~15kg
タンク容量	15L
コンベア幅	180mm
冷却	空冷式
重量	120kg
電源	100V (消費電力1.6kW)

オプション

- 防虫対策用カバー typeA ○防虫対策用カバー typeB
- コンベア入口部のON/OFF機能
- ロール紙押さえ滑車 (標準装備は文鎮)
- ブロー内蔵type ○ブロー固定用ノブ
- パイプレーションテーブル ○庫内ヒーター
- ハーフコーティング専用キット ○防水タイプのコンベアボタン
- ロール式コンベアフットスイッチ ○ドレンキャップ (配管クロスtype)

消耗品

- ロール紙 (300m/1本)



テストコーティング

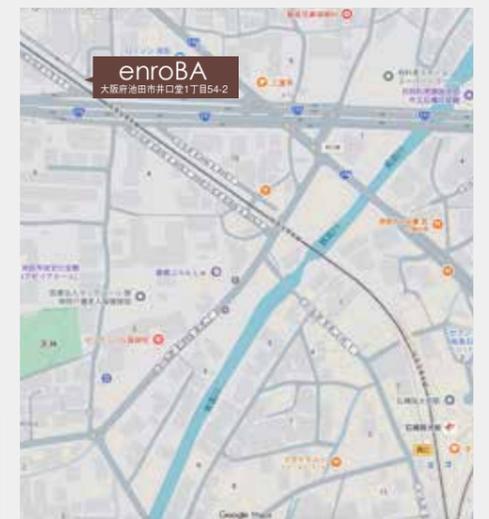
ショールームではテストコーティングを実施いただけます。ぜひ、弊社製品の性能をご確認ください。ショールームへのご来場前には必ずお電話にてご予約ください。



ショールーム

大阪府池田市井口堂1丁目54-2
tel.072-736-9001
受付時間：平日 9:00~17:00

ご来場前に電話にて必ずご予約ください



製品サイト www.enroba.co.jp

Facebook www.facebook.com/enroba/

エンロバ

検索

 enroBA

製造元：株式会社エンロバ 〒563-0023 大阪府池田市井口堂1丁目54-2 tel.072-736-9001 fax.072-736-9002

仕様、その他は改善のため、予告なく変更する場合がございます。ご了承ください。

テンパリング機能付き 卓上式エンローバー 「NEO」

エンローバーを卓上サイズに小型化、
高機能を維持し、低価格化を実現。
待望の「卓上型オートテンパリング機能付
エンローバー」誕生



テンパリング
所要時間
約**25分**※

テンパリング機能

tempering

簡単な操作でラクラクテンパリング

冷却コンプレッサーを使い、設定温度に自動でテンパリング。
温度設定はタンクヒーターとチョコレート冷却の2種類の温度
設定のみ。0.1℃単位の温度コン
トロールを行います。
また、テンパリング完了後も、チョコ
レートの温度管理を機械がコン
トロールするため、連続作業も安心
して行うことができます。
重くなったチョコレートの流動性を
復活させるリフレッシュメント機能も
標準装備されています。



モールドイング機能

molding

コンベアを取り外して、モールド作業

テンパリングしたチョコレートが常にノズルから出てくるため、
タンクの上でモールド作業を行うことができます。



モールド作業の様子

1時間あたり
約**1,000**個
※詳細は欄外

エンロービング機能

enrobing

コスト削減、作業時間の短縮、生産性の向上

全面掛け、底面掛け、ハーフコー
ティング(オプション対応)が可能。
ネット幅180mmで製造能力は高く、
コスト削減、作業時間の短縮、
生産性の向上に繋がります。
プロが求めるたくさんの調整可能
な機能が付与されており、コーテ
ィングされたチョコレートは均一で美
しい仕上がりとなります。

※21mm×28mmのガナッシュをコンベアSP50
(分速1m)でコーティングした場合



▲全面掛け



▲底面掛け



▲ハーフコーティング
(オプション対応)

溶解(ウォーマー)機能

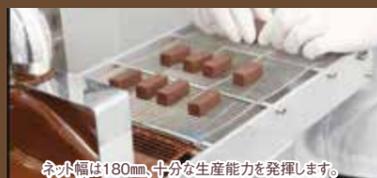
warmer

カレット状(粒状)や
固形状のチョコレート
の溶解も機械内部で
行います。



タンク内でカレットを溶解している様子

調整可能な機能について (標準装備されています)



ネット幅は180mm、十分な生産能力を発揮します。

コンベア スピード

コンベアスピードはMAX2.3m/分でスピード調整が可能です。
[1時間当たりの生産(コーティング)能力の計算方法]
180mm(ネット幅)×1mの中にいくつコーティングしたい商品が置けるかを想定します。その数字
にコンベアスピードを掛けることにより、大まかな生産(コーティング)能力が計算されます(注)。
(注)仕上げ作業の有無、作業人員体制などにより上記能力は変わります。



ブローで商品にコーティングされたチョコレートを滑く均一にします。

ブロー(風)

風量の強弱及びブローの位置の調整が可能です。
ブローはネットコンベアが動いている時だけ稼働し、コンベアが動き始めて〇〇秒後に
ブローを稼働させるという時間設定が可能です。これは、センター(コーティングする商品)が
ブローの下を通過する時から、ブローを自動的に稼働させることにより、ブローの稼働
時間をできる限り短くし、タンク内のテンパリングされたチョコレートにブローによるストレスが
かからないように考えられた機能です。



しり切り棒の調整により、同一の商品の仕上りを均一にします。

しり切り

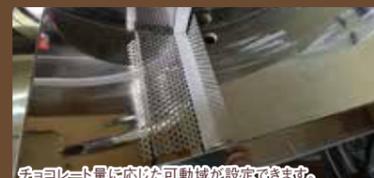
しり切りは、チョコレート製品の仕上りを良くする重要な機能です。
しり切り機能が上手く働かないと、いわゆる「しり」をナイフで切り落とす追加作業が発生し、
チョコレート製品にナイフで切った痕が残ってしまいます。
NEOは、美しい仕上がりを実現する為、しり切り棒の上下に可動域があり、微妙な調整を
可能にします。
また、しり切り棒の正転、逆転のコントロールはタッチパネル上で変更操作が可能です。



タッピングを無しにする事で
ブローで商品に波目模様を付けることができます。

タッピング

タッピングの有無の調整が可能です。
タッピングには、ネットコンベアを振動させて側面の余分なチョコレートを落としたり、
ブローでできた波模様を消す効果があります。
また、タッピングを無しにすることで、波模様を付けることができます。



チョコレート量に応じた可動域が設定できます。

攪拌羽根 (タンク内)

攪拌の可動域と攪拌スピードのコントロールが可能です。
チョコレート量に応じた可動域を設定することで気泡混入防止の効果があります。



ネットテンション

ネットの張り具合調整が可能です。

スクリーポンプ

スクリーポンプの量(チョコレート吐出量)の調整及び正転、逆転が可能です。
チョコレートの種類及びチョコレートの状態によって、吐出量をコントロールすることができます。
流動性が高いチョコレートを扱う場合でも、吐出量を増やし、チョコレートのカーテンをしっかりと
作ります。

NEOを導入することで、チョコレート製品の「品質」「品質維持レベル」「生産量」「作業効率」が向上します。

品質

手作業では難しいチョコレートの均一定量のコーティングですが、NEOを使うことで薄く均一な定量コーティングが可能となります。

品質維持レベル

オートテンパリング機能によって、高品質なテンパリングを行います。テンパリングされたチョコレートの温度管理を行い品質を維持します。

生産量

コーティング作業、テンパリング作業と維持が行えるため、短時間に大量のコーティングが可能になり、生産量は格段にUPします。

作業効率

溶解機(ウォーマー)としても使えます。テンパリングはもちろん、テンパリングしたチョコレートを維持することで、チョコレートという素材をいろいろな場面で活用する小規模洋菓子店にとっては、非常に便利です。パティシエの手数が減り、作業効率の向上が図れます。

場所を取らない卓上型



本体は、「幅650mm×奥行640mm×高さ640mm(コンベア、操作パネル含まず)」の超コンパクト設計。少ないスペースでチョコレート専用の作業場を作ることが可能となります。

簡単な操作性と衛生性



操作性のよい小型のタッチパネルで基本操作。温度管理はタンク温度とチョコレート温度のみなど、操作プログラムは非常にシンプルで絵文字などを入れて解り易く、操作ミスが起きないようにプログラムされています。



洗浄部品は簡単に分解、お手入れが可能で衛生的。機械内部もお湯と中性洗剤を使い簡単に洗浄可能で、ホワイトチョコレートへの色替えが可能です。

ワールドチョコレートマスターズ 日本代表の2人が監修したプロ仕様



水野直己シェフ



垣本晃宏シェフ



京都府福知山市生まれ。都内の洋菓子店、レストラン勤務の後、渡仏し、「Le Grenier a Pain PARIS」、「Le Trianon ANGERS」等で修業。2009年に京都・福知山市の「洋菓子マウンテン」のシェフ・パティシエに就任。ワールド・チョコレート・マスターズ(2007年)に日本代表として出場し優勝するなど、受賞歴多数。



「京都府宇治市出身 アサンプラー・ジュ / カキモト(京都府京都市)オーナーパティシエ。2008年:ジャパンケーキショー チョコレート工芸金賞。2009年:内海会主催第17回内海杯技術コンクール銀賞受賞。2011年:「クープ・デュ・モンド・ドゥ・ラ・パティスリー」水彫刻部門個人優勝。2013年:「ワールドチョコレートマスターズ2013 in Paris」総合第4位。2018年:「ワールドチョコレートマスターズ2018」総合第4位。など、受賞歴多数。

Made in Japan / メンテナンス



メンテナンスや消耗品の供給など不測の事態にクイックに対応する為、設計から部品調達、製造まで一貫として日本製にこだわっています。弊社では、定期的なメンテナンス(任意/有償)のご案内を実施し、機械をできる限り、良い状態で長く使っていただくよう努めております。



その他機能

Others

標準装備

NEOには細部に渡り、使い手目線の使いやすさが標準装備されています。

カス受ドレンパン



入り口コンベアの下部にドレンパンを装着。クッキーなどのカスを回収します。

モニターアーム



操作画面のモニターアームは簡単に角度、向きを変えることができます。作業される方の身長や、作業体制に応じて調整できるよう考えられています。

コンベア起動スイッチ



NEOのコンベア起動スイッチはタッチパネル上はもちろんのこと、本体左右にもスイッチボタンが付いています。作業人数や作業体制に応じて使い分けが可能になります。

テンパリング完了ブザー



テンパリングを行う際、チョコレートが最低点設定温度に到達するとブザーが鳴ります。

Customize options



防虫対策用カバー TypeA

SUS(ステンレス)製のカバー。作業終了後や一定時間作業を中断する際に防虫対策、ほこり対策として一定の効果を発揮します。



防虫対策用カバー TypeB

ポリカーボネート製の透明カバー。作業終了後だけでなく、作業中もカバーすることが可能となります。外気温について、一定の遮断効果があります。



コンベア入口部のON/OFF機能

ネットコンベアが起動している状態で入り口サイドのネットコンベアだけを止めたり動かししたりすることができる機能で、作業効率UPにつながります。



ロール紙押さえ滑車

ロール式コンベアに駆動滑車を取り付けることにより文鎮を動かす手間が省けます。標準タイプは文鎮でロール紙を駆動させます。



ブロワー内蔵Type

ブロワーを本体内部に収納したタイプで標準(外付け)と比較して風量が大幅に増量しています。防虫対策用カバー TypeBを付与する場合には、本オプションを選択していただく必要があります。



ブロワー固定用ノブ

ブロワー位置の調整をするボルトを固定ノブに変えることで工具レス化。ブロワーの位置調整を行う際に、工具を使う手間がなくなります。



バイブレーションテーブル

モールド専用のバイブレーションテーブル。コンベアを取り外し、写真のようにNEO本体に取付けモールド作業を行います。テーブルは取り外し洗浄可能です。



庫内ヒーター

防虫対策用カバー typeBと合わせることで、カバー内の温度をコントロールすることが可能になります。



ハーフコーティングキット

オレンジピール、オレンジトランシュ、クッキーなどのハーフコーティングが可能なコンベアキット。



防水タイプのコンベアボタン

コンベアボタン部を防水タイプに変更が可能です。



ロール式コンベアフットスイッチ

ロール式コンベアの起動スイッチにフットスイッチを追加することが可能です。



ドレンキャップ(配管クローズtype)

本ドレンを付けることによりチョコレート取り出し出口配管のチョコレートの無駄を無くすことができます。