

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 登録実用新案公報 (U)

(11) 実用新案登録番号
実用新案登録第3142947号
(U3142947)

(45) 発行日 平成20年7月3日 (2008.7.3)

(24) 登録日 平成20年6月11日 (2008.6.11)

(51) Int.Cl. F 1
A 2 3 L 1/325 (2006.01) A 2 3 L 1/325 1 O 1 A

評価書の請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 実願2008-2510 (U2008-2510)
(22) 出願日 平成20年4月18日 (2008.4.18)(73) 実用新案権者 000117799
安野 茂雄
長野県上水内郡飯綱町大字牟礼2 7 2 9 -
2
(74) 代理人 100081558
弁理士 斎藤 晴男
(72) 考案者 安野 茂雄
長野県上水内郡飯綱町大字牟礼2 7 2 9 -
2

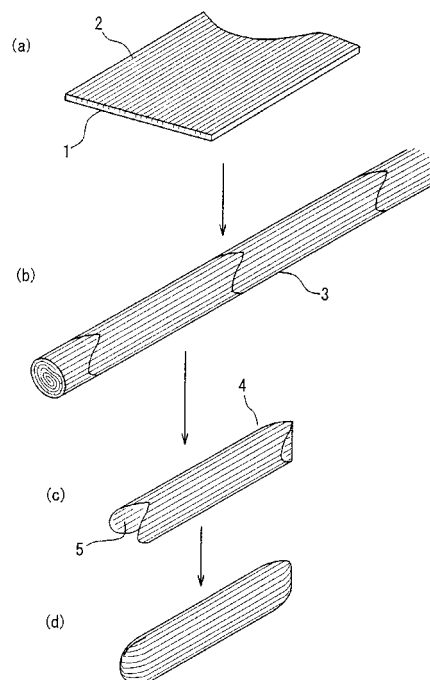
(54) 【考案の名称】 カニ足肉様練製品

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 本物のカニ足肉にかなり近い食感並びに外観の製品を、少ない工程で容易且つ低コストにて製造し得るカニ足肉様練製品を提供する。

【解決手段】 狭間隔置きに切り溝2を刻設したすり身シート1を、前記切り溝2形成面を外側にして丸めて成る長尺巻装体3から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体4が、袋詰めされて製品形状に成形されて成り、あるいは、狭間隔置きに切り溝2を刻設したすり身シート1を適宜数積層した積層体を、適宜幅に裁断して成る長尺積層体6から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体4が、袋詰めされて製品形状に成形されて成る。

【選択図】 図1



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

狭間隔置きに切り溝を刻設したすり身シートを、前記切り溝形成面を外側にして丸めて成る長尺巻装体から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体が、袋詰めされて製品形状に成形されて成るカニ足肉様練製品。

【請求項 2】

狭間隔置きに切り溝を刻設したすり身シートを適宜数積層した積層体を、適宜幅に裁断して成る長尺積層体から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体が、袋詰めされて製品形状に成形されて成るカニ足肉様練製品。

【考案の詳細な説明】

10

【技術分野】**【0001】**

本考案は、魚肉のすり身等を主原料とした練製品であって、多数の切れ目を備えることにより、カニ足肉の如き食感が得られる切れ目入り練製品に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

上記類の製品並びにその製造方法として種々のものが提唱されているが、更に、本物に近い食感並びに外観の製品であって、容易且つ低コストにて製造し得る練製品が求められている。

【0003】

20

【特許文献 1】特許第 3 0 5 6 6 8 6 号公報

【特許文献 2】特許第 3 3 3 4 5 3 5 号公報

【特許文献 3】特許第 2 8 4 3 9 9 9 号公報

【考案の開示】**【考案が解決しようとする課題】****【0004】**

本考案は上記要望に応えるためになされたものであって、本物のカニ足肉にかなり近い食感並びに外観の製品を、少ない工程で容易且つ低コストにて製造し得るカニ足肉様練製品を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

30

【0005】

上記課題を解決するための請求項 1 に係る考案は、狭間隔置きに切り溝を刻設したすり身シートを、前記切り溝形成面を外側にして丸めて成る長尺巻装体から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体が、袋詰めされて製品形状に成形されて成るカニ足肉様練製品である。

【0006】

上記課題を解決するための請求項 2 に係る考案は、狭間隔置きに切り溝を刻設したすり身シートを、前記切り溝形成面を外側にして丸めて成る長尺巻装体から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体が、袋詰めされて製品形状に成形されて成るカニ足肉様練製品である。

40

【考案の効果】**【0007】**

本考案は上述した通りであって、本考案に係る練製品は、狭間隔置きに切り溝を刻設したすり身シートを、前記切り溝形成面を外側にして丸めて成る長尺巻装体から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体が、袋詰めされて製品形状に成形され、あるいは、狭間隔置きに切り溝を刻設したすり身シートを、前記切り溝形成面を外側にして丸めて成る長尺巻装体から、所望長さ前後をV型にカットして切り出された矢羽根形状体が、袋詰めされて製品形状に成形されて成るものであるもので、本物に近い外観及び食感の製品が、少ない工程で容易且つ低コストにて得られる効果がある。

【考案を実施するための最良の形態】

50

【0008】

本考案を実施するための最良の形態を添付図面に依拠して説明する。図1は本考案に係る第1の形態の練製品の製造方法を示すもので、この方法においては、先ず厚さ1～1.5mm程度のすり身シート1を製造し、これに狭間隔（例えば1mm）置きに切り溝2を刻設する（図1（a））。切り溝2の深さは任意であるが、通例、すり身シート1の厚さの2分の1乃至3分の2程度とする。

【0009】

すり身シート1は、例えばスケトウタラ等の魚肉に適宜澱粉、食塩、調味料、卵白等を加えてすり潰したすり身を主原料とする。これをカニ風味に仕上げるには、すり身にかに等の甲殻等の屑肉をフレーク状にして混入したり、その甲殻をペースト状にすり潰して3～5%程度すり身に混ぜ合わせたりすればよい。また、カニのフレーバーやカルシウム等をすり身に添加することとしてもよい。実際には、冷凍すり身を擂潰機にかけ、擂潰塩摺りして調理されることが多い。すり身シート1は生のまま用いることもあるし（後に加熱する。）、加熱したものをを用いることもある。

【0010】

このすり身シート1を、切り溝2を形成した面を外側にして丸め、直径2～3cm程度のロール巻きにして長尺の巻装体3を形成する（図1（b））。次いで、この長尺巻装体3を、所望長さ、即ち製品長づつ、前後をV型にカットして、短尺の矢羽根形状体4を形成する（図1（c））。この矢羽根形状体4は、その後適宜フィルム包装されて再加熱されるが、その間に包装材内において成形される。即ち、燕尾状に開いた後部5が自ら粘着して閉じ、前部と同様の丸みを帯びた三角形状となって本考案に係る製品となる。

【0011】

図2に示す本考案の第2の形態の練製品の製造方法においては、上記第1の製造方法における切り溝2を設けたすり身シート1を適宜枚数積層し（図2（a））、これを適宜幅に裁断して形成した長尺積層体6を（図2（b））、所望長さ、即ち製品長づつ、前後をV型にカットして、短尺の矢羽根形状体4を得（図2（d））、この矢羽根形状体4を袋詰めして上記同様に成形して本考案に係る製品を得る。

【0012】

上記いずれの形態の場合においても、本物に近い外観及び食感の製品が、少ない工程で容易且つ低コストにて得られるという効果のあるものである。

【0013】

この考案をある程度詳細にその最も好ましい実施形態について説明してきたが、この考案の精神と範囲に反することなしに広範に異なる実施形態を構成することができることは明白なので、この考案は添付請求の範囲において限定した以外はその特定の実施形態に制約されるものではない。

【図面の簡単な説明】

【0014】

【図1】本考案に係る練製品の一実施形態の加工工程を示す図である。

【図2】本考案に係る練製品の他の実施形態の加工工程を示す図である。

【符号の説明】

【0015】

- 1 すり身シート
- 2 切り溝
- 3 巻装体
- 4 矢羽根形状体
- 5 燕尾状後部
- 6 長尺積層体

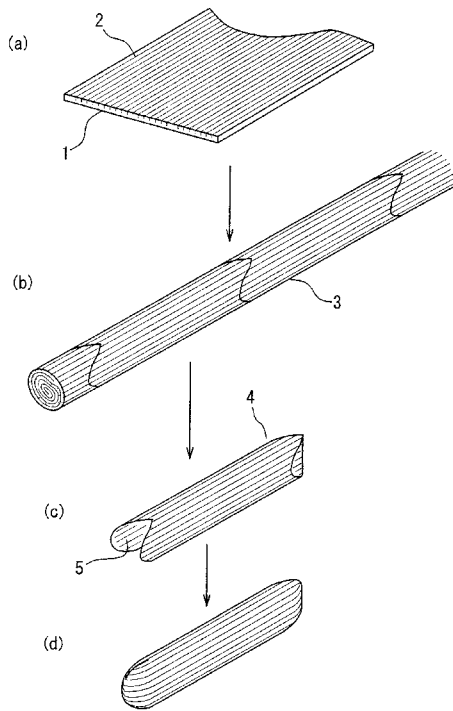
10

20

30

40

【図 1】



【図 2】

