

【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25年9月12日(2013.9.12)

【公表番号】特表2013-500023(P2013-500023A)
【公表日】平成25年1月7日(2013.1.7)
【年通号数】公開・登録公報2013-001
【出願番号】特願2012-521914(P2012-521914)
【国際特許分類】
A 2 3 L 1/164 (2006.01)
【F I】
A 2 3 L 1/164

【手続補正書】
【提出日】平成25年7月29日(2013.7.29)
【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】

澱粉系結合マトリックス中に固定された(set)未加熱調理粒状シリアルを特徴とする、食物凝集体。

【請求項2】

澱粉系結合マトリックスが、凝集体の5から20重量%までを構成する、請求項1に記載の食物凝集体。

【請求項3】

澱粉系結合マトリックスが、凝集体の5から15重量%までを構成する、請求項2に記載の食物凝集体。

【請求項4】

最大寸法で2から12mmまでの大きさ、 0.3 から 0.5 cm^3 までのかさ密度、および3から8重量%までの含水率を有する、請求項1~3の何れかに記載の食物凝集体。

【請求項5】

耐摩耗性、クランチ性および破碎性のテクスチャー特性を有する、請求項1~3の何れかに記載の食物凝集体。

【請求項6】

12.5mmのアクリル製円筒プローブを装備したStable Microsystems Texture Analyzer XT2iで計測した場合、10から20kgまでの力の、圧縮に対するピーク抵抗値を示し、全抵抗値が5から10kgまでである、請求項5に記載の食物凝集体。

【請求項7】

以下の成分の混合物から形成される、請求項1~6の何れかに記載の食物凝集体。

【表 1】

成分	重量%
シリアルフレーク	60から70まで
砂糖	10から20まで
含有物（種子、液果など）	5から10まで
結合マトリックス	6から9まで
油	3から5まで
香味料	< 5
食塩	< 1

【請求項 8】

以下の成分の混合物から形成される、請求項 1 ~ 6 の何れかに記載の食物凝集体。

【表 2】

成分	重量%
シリアルフレーク	50から60まで
結合マトリックス	10から18まで
含有物（種子、液果など）	5から10まで
油	3から5まで
砂糖	1から5まで
香味料	1から5まで
膨張剤	< 3
食塩	< 1

【請求項 9】

前記澱粉系マトリックスが、デキストリン、タンパク質およびガムのうちの1種または複数と共に澱粉を含む、請求項 1 ~ 8 の何れかに記載の食物凝集体。

【請求項 10】

前記デキストリン、タンパク質および/またはガムが、結合マトリックスの最大40重量%の量で存在する、請求項 9 に記載の食物凝集体。

【請求項 11】

食物凝集体を調製する方法であって、
粒状シリアルと澱粉系結合マトリックスの混合物をドライブレンドするステップ、
該結合マトリックスが水和するのに十分な量の水を該ブレンドに添加するステップ、
マトリックス材料が粒状シリアルを結合させるのに十分であるが、粒状シリアルを加熱調理するまたはトーストするのに不十分である熱を発生させながら、得られた混合物を出口へ押し出すステップ、
押し出した凝集体を所望の大きさの小片に切断するステップ、および
凝集体小片を乾燥させるステップ
を特徴とする方法。

【請求項 12】

前記水が、押出機に対するプレコンディショナー中で、もしくは押出機のパレル中で、またはプレコンディショナーとパレルに分割されて、該ブレンドに添加される、請求項 11 に記載の方法。

【請求項 13】

前記プレコンディショナーおよび押出機が、以下の条件およびパラメータの下で運転される、請求項 11 または 12 に記載の方法。

【表 3】

パラメータ	説明／範囲
ダイ 大きさ×孔数	開口形；3／8” (0.95cm)×64；1／2” (1.27cm)×84
水 (プレコンディショナー／押出機)	乾燥原料供給量の15～20%
押出機RPM	200～300
押出温度	40～70℃
圧力	100～1200kPa
ナイフ設定	ブレード1～2本×500～1000RPM
乾燥	150～160℃で5～8分

【請求項 14】

前記プレコンディショナーおよび押出機が、以下の条件およびパラメータの下で運転される、請求項 11 または 12 に記載の方法。

【表 4】

パラメータ	説明／範囲
ダイ 大きさ×孔数	1／2” (1.27cm)×9；3／8” (0.95cm)×9
水 (押出機バレル)	乾燥原料供給量の13～19%
押出機RPM	70
押出温度	30～50℃
ナイフ設定	ブレード2本×300～750RPM
乾燥	150～165℃で8～10分