

(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3148512号
(U3148512)

(45) 発行日 平成21年2月19日(2009.2.19)

(24) 登録日 平成21年1月28日(2009.1.28)

(51) Int.Cl. F I
A 2 3 L 3/00 (2006.01) A 2 3 L 3/00 I O 1 A
B 6 5 B 55/14 (2006.01) B 6 5 B 55/14

評価書の請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 実願2008-8459 (U2008-8459)
 (22) 出願日 平成20年12月3日(2008.12.3)
 出願変更の表示 特願2006-13431 (P2006-13431)
 の変更
 原出願日 平成18年1月23日(2006.1.23)

(73) 実用新案権者 000119520
 一正蒲鉾株式会社
 新潟県新潟市東区津島屋7丁目77番地
 (74) 代理人 100084102
 弁理士 近藤 彰
 (72) 考案者 中村 好和
 新潟市東区津島屋7丁目77番地 一正蒲
 鉾株式会社内
 (72) 考案者 粉川 光世
 新潟市東区津島屋7丁目77番地 一正蒲
 鉾株式会社内
 (72) 考案者 柘澤 明子
 新潟市東区津島屋7丁目77番地 一正蒲
 鉾株式会社内

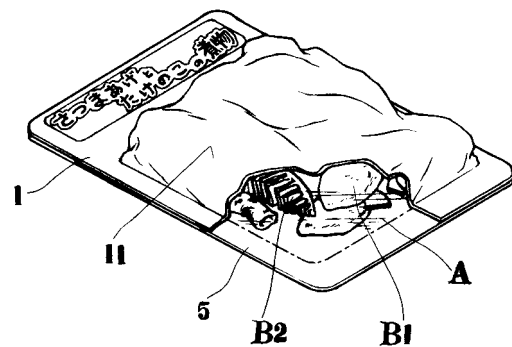
(54) 【考案の名称】 調理済み包装食品

(57) 【要約】

【課題】調理済み包装食品を、食品の風味を低下させてしまう日持ち効果を高めるための再加熱殺菌処理を行うことなく、十分に日持ちして流通市場に適応する新規な調理済み包装食品を提供する。

【解決手段】所定のプラスチックフィルムからなる下部ボトム材フィルム1に形成した収納凹部内11に、所定の加熱処理を施した調味液と、所定の加熱調理を施した固形物食品とを、凹部内雰囲気高温蒸気で充たした状態で、蓋材フィルムで密封してなることを特徴とするものであり、所定の加熱処理を施した調味液Aと、所定の加熱調理を施した固形物食品B1、B2を、成形した収納凹部内に充填した後、高温蒸気Cを当該収納凹部に向けて噴射させるなどして、凹部内雰囲気を高温蒸気で満たした状態で、蓋材フィルム5で密封してなる。

【選択図】 図2



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

所定のプラスチックフィルムからなる下部ボトム材フィルムに形成した収納凹部内に、所定の加熱処理を施した調味液と、所定の加熱調理を施した固形物食品とを、凹部内雰囲気高温蒸気で充たした状態で、蓋材フィルムで密封してなることを特徴とする調理済み包装食品。

【請求項 2】

収納凹部内に被包装物を充填してから蓋材フィルムを上から被せて熱シールして密封する深絞り包装機を使用し、所定温度以上とした被包装物を収納凹部内に充填し、直ちに高温蒸気を噴射して蓋材フィルムで密封してなる請求項 1 記載の調理済み包装食品。

10

【請求項 3】

請求項 1 又は 2 記載の調理済み包装食品を、所定のボイル加熱処理を施してなる調理済み包装食品。

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本考案は、液体と固形物食品（具材）と一緒に包装されている調理済み包装食品に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

スーパーマーケット等で販売されている各種惣菜は、バックヤードで調理したり、調理済み食品を仕入れ、これをトレーパッケージして販売しているが、当該調理済み食品は、日持ちが良くない。

20

【0003】

そこで日持ちを維持して、市場に流通させることのできる調理済み包装食品としてレトルト食品が知られている。これは、調理済みの食品をアルミ箔・ポリエステル等の耐熱・耐圧性の袋に密封し、高圧高温で殺菌したものである。しかし「調理済みおでん」「野菜の煮物」のような調味液と固形物が混在する食品は、前記のレトルト食品化はコスト高となるので、従前は、固形物の食品と調味液からなる調理済み食品を、耐熱フィルム製の袋に充填し、ガスパックや真空パックシールを施した後、加熱殺菌処理を行って流通させている。また特に固形物食品（具材）と調味液を分離して袋詰めや容器詰めを行なうことも提案されている（特許文献 1）。

30

【0004】

また食品の自動包装手段として深絞り包装機が知られている。これは、伸びのある熱成形に優れ、且つガスバリア性に優れたプラスチックフィルムを使用し、下部ボトム材フィルムを、金型を使用して真空成形し、被包装物を充填してから蓋材を上から被せて熱シールして密封するものである。

【0005】

前記の深絞り包装機は、食品関係においては、通常固形物の包装に使用し、真空ボックス内でのヒートシールを行なう真空パックとしたり、ガス置換機構を付設してガス置換包装を実現しているものである（特許文献 2）。

40

【0006】

【特許文献 1】特開平 11 - 171138 号公報。

【特許文献 2】特開平 5 - 199857 号公報。

【考案の開示】**【考案が解決しようとする課題】****【0007】**

ところで、調理済み食品を、日持ちさせる手段としてフィルム包装後に再度の 100 ~ 120 での長時間高温処理を施した場合には、風味や食感が損なわれてしまう。例えば練り製品においてはプリプリ感が喪失してしまう。

50

【 0 0 0 8 】

また高温処理に代えて食品の塩分濃度を高めておくこともあるが、塩分濃度を高めることは、当然塩辛くなり食味を低下させる。

【 0 0 0 9 】

そこで本考案は、深絞り包装機を利用して、調理直後に備える風味を損なうことなく、十分に日持ちして流通市場に適應する新規な調理済み食品を提案したものである。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 1 0 】

本考案（請求項1）に係る調理済み包装食品は、所定のプラスチックフィルムからなる下部ボトム材フィルムに形成した収納凹部内に、所定の加熱処理を施した調味液と、所定の加熱調理を施した固形物食品とを、凹部内雰囲気高温蒸気で充たした状態で、蓋材フィルムで密封してなることを特徴とするものである。

10

【 0 0 1 1 】

従って前記包装食品は、高温蒸気雰囲気を含んで密封されるもので、冷却後には前記蒸気は調味液の水分となり、真空包装と同様の状態となり、日持ち効果を備えさせることができる。

【 0 0 1 2 】

また本考案（請求項2）に係る調理済み包装食品は、特に収納凹部内に被包装物を充填してから蓋材フィルムを上から被せて熱シールして密封する深絞り包装機を使用し、所定温度以上とした被包装物を収納凹部内に充填し、直ちに高温蒸気を噴射して蓋材フィルムで密封してなることを特徴とするものである。

20

【 0 0 1 3 】

従って被包装物（調理済み食品）が加温状態（殺菌状態）で高温蒸気の噴射を受けることになるので、高温蒸気の温度低下を抑えての密封となり、より真空殺菌包装と同様の効果を得ることができる。

【 0 0 1 4 】

更に本考案（請求項3）は、蓋材フィルムで密封した後に、所定のボイル加熱処理を施して製出するものである。

【 0 0 1 5 】

従って完全な殺菌処理が必要な場合や、包装後の長時間加熱に適する食品の調製に効果を奏するものである。

30

【考案の効果】

【 0 0 1 6 】

本考案は上記構成のとおりであり、調味液と固形物食品が混在する調理済み食品を、深絞り包装機を使用して包装する際に、スチームフラッシュを実施することで、真空包装と殺菌処理を同時に実施することになり、且つ風味や味付けが最適な状態での日持ち維持を実現してなるものである。

【考案を実施するための最良の形態】

【 0 0 1 7 】

次に本考案の実施の形態について説明する。本考案は既存の深絞り包装機に、本考案の特徴点であるスチームフラッシュ機構を付設し、所定の状態とした被包装物を包装するようにしたものである。

40

【 0 0 1 8 】

一般の深絞り包装機は、包装資材となる所定の包装フィルム1を成形機構2で収納凹部11を形成し、供給機構3で被包装物を収納凹部11内に供給し、シール機構4で、収納凹部11の開口部を、蓋材フィルム5を使用して熱シールするものである。尚前記の熱シールに際して従前においては真空室で行ったり、窒素ガス室で行い、真空包装やガス包装を行なっているものである。

【 0 0 1 9 】

本考案は、前記の被包装品の供給機構3における被包装物と、熱シール直前に実施する

50

スチームフラッシュ機構 6 を組み込んだことに特徴がある。

【 0 0 2 0 】

製品供給機構 3 における被包装物は、調味液（タレ、ソース、あん等）A と各種の固形物食品（具材となる肉製品・加工水産物・野菜等）B 1 , B 2 である。

【 0 0 2 1 】

この調味液 A は、調理済み食品が所定の味付けとなるように調合され、且つゆっくりと加熱処理され、保温機構を備えた供給機構 3 における調味液供給部 3 1 に溜められ、所定温度以上（例えば 7 5 以上）で、設定量を収納凹部 1 1 に供給されるものである。

【 0 0 2 2 】

固形物（具材）B 1 , B 2 は、調理済み食品の具材で、舞茸、人参、玉葱などの野菜類や、さつま揚げ、ハンペン、つみれ等の加工製品で、前者は洗浄し、所定の大きさに切断するなどの具材下処理を行なった後、所定の加熱処理（野菜の場合には、9 0 1 0 分の蒸し加熱を行い、練製品等もその材質に応じて加熱を施す）を施し、保温機構を付設した固形物定量供給部 3 2 によって所定温度（7 5 以上）以上に保持した状態で、収納凹部 1 1 に供給されるものである。

【 0 0 2 3 】

スチームフラッシュ機構 6 は、ボイラ（調味液や固形物の加熱処理並びに保温にも使用される）7 からの高温蒸気を収納凹部 1 1 に向けて噴射させる機構である。

【 0 0 2 4 】

而して調味液 A と固形物 B 1 , B 2 が混在する調理済み包装食品を、その製造手順に基づいて説明すると、包装フィルム（下部ボトム材フィルム）1 を成形機構 2 で収納凹部 1 1 を形成し、次の供給機構 3 で、所定の加熱処理がなされ且つ一定温度以上に保温された調味液 A、固形物 B 1 , B 2 が順次収納凹部 1 1 内に供給され、そして収納凹部 1 1 内に向けてスチームフラッシュ機構 6 によって、高温蒸気 C を噴射させて、収納凹部 1 1 内の雰囲気高温蒸気 C で満たした状態で、フィルム製蓋材 5 で密封し、密封後または密封と同時に包装毎切断分割する。

【 0 0 2 5 】

前記の包装密封後には、そのまま所定の温度まで冷却して、箱詰め出荷しても良いし、再度のボイル加熱（例えば 9 0 3 0 分）を施して、完全殺菌を実現し、所定の温度まで冷却して、箱詰め出荷しても良い。

【 0 0 2 6 】

特にイモ類のように再度のボイル加熱によって中まで柔らかくなる具材を使用した食品や、前記のボイル加熱によって最適調製がなされる食品は、包装前の具材調整を生煮えの状態とすることもでき、総合的な省エネを考慮して製造ラインを組上げることができる。

【 0 0 2 7 】

以上のとおり本考案に係る調理済み包装食品は、所定の温度以上に保持された状態（殺菌状態で且つ具材は暖められている状態）で収納凹部 1 1 に供給され、高温蒸気も含めて密封されることになるので、真空殺菌包装と同様の効果を得ることができ、殺菌処理（日持ち効果を高めるための処理）のために包装後の再度の加熱処理を必要としないので、出来立て同様の調理済み食品を流通させることができるものである。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 2 8 】

【 図 1 】本考案に係る包装済み食品の製造工程を示す深絞り包装機の使用形態の説明図。

【 図 2 】本考案に係る調理済み包装食品の説明図。

【 符号の説明 】

【 0 0 2 9 】

- 1 包装フィルム
- 1 1 収納凹部
- 2 成形機構
- 3 供給機構

10

20

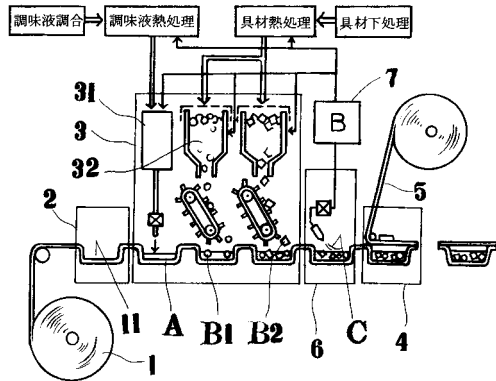
30

40

50

- 3 1 調味液供給部
- 3 2 固形物定量供給部
- 4 シール機構
- 5 蓋材フィルム
- 6 スチームフラッシュ機構
- 7 ボイラ
- A 調味液
- B 1 , B 2 固形物食品 (具材)
- C 高温蒸気

【 図 1 】



【 図 2 】

