

(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3100934号
(U3100934)

(45) 発行日 平成16年6月3日(2004.6.3)

(24) 登録日 平成16年1月28日(2004.1.28)

(51) Int. Cl.⁷

A 4 7 J 36/02

A 4 7 J 27/00

A 4 7 J 27/212

A 4 7 J 36/06

F I

A 4 7 J 36/02 A

A 4 7 J 36/02 B

A 4 7 J 27/00 I O I B

A 4 7 J 27/212 A

A 4 7 J 36/06 A

評価書の請求 未請求 請求項の数 10 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 実願2003-271705 (U2003-271705)

(22) 出願日 平成15年10月9日(2003.10.9)

(73) 実用新案権者 397030835

ウルシヤマ金属工業株式会社

新潟県西蒲原郡巻町大字巻甲4 4 5 4 番地

(74) 代理人 100080089

弁理士 牛木 護

(72) 考案者 荒井 毅

新潟県西蒲原郡巻町大字巻甲4 4 5 4 番地

ウルシヤマ金属工業株式会社内

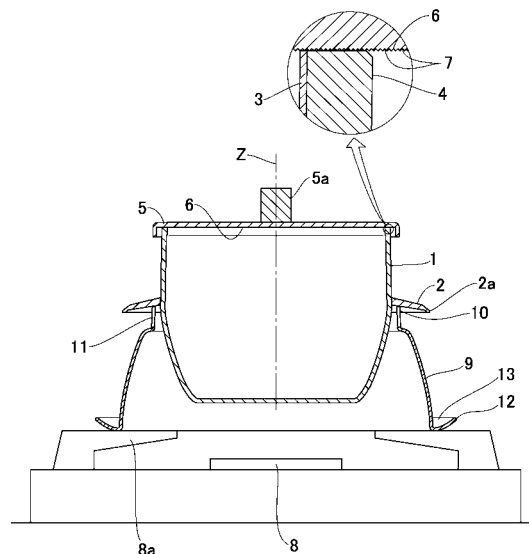
(54) 【考案の名称】 ガス煮炊き用の釜

(57) 【要約】

【課題】 飯をおいしく炊けるように釜内圧力を上昇できるようにした釜を提供する。

【解決手段】 釜本体1の蓋5を鉄系や銅系の金属により形成することにより、蓋5の単位面積当りの重量を木製などのものと比較して大きくでき、この結果炊飯時における釜本体1の内圧を高めて美味しく炊くことができる。蓋5の上面に木製の取手5aを設けたことにより、金属製の蓋5であっても、火傷のおそれがなく蓋5を扱うことができる。かまど8の下縁12を釜本体1の鰐2の外縁より外側に張出して凹状の収容部13を形成したことにより、炊飯時のおねば等を収容部13に回収でき、燃焼部8等を汚すことはない。

【選択図】 図1



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

釜本体と、前記釜本体の上部開口に設ける蓋とからなるガス煮炊き用の釜において、前記蓋を鉄系金属製または鉄系金属の比重より大きい金属製により形成すると共に、前記蓋の単位面積当りの重量を $1 \text{ g} / \text{cm}^2$ 以上に形成することを特徴とするガス煮炊き用の釜。

【請求項 2】

前記蓋の上面に木製またはプラスチック製の取手を設けたことを特徴とする請求項 1 記載のガス煮炊き用の釜。

【請求項 3】

前記釜本体の上部開口は平面を円形に形成され、平面が円形の前記蓋の平な下面に複数の微小凹部を軸芯を中心として同芯円状に形成したことを特徴とする請求項 1 又は 2 記載のガス煮炊き用の釜。

【請求項 4】

前記鉄系金属の比重より大きい金属製蓋を銅系金属製蓋により形成することを特徴とする請求項 1～3 のいずれか 1 項に記載のガス煮炊き用の釜。

【請求項 5】

前記釜本体の内面にフッ素樹脂層を設けたことを特徴とする請求項 1～4 のいずれか 1 項に記載のガス煮炊き用の釜。

【請求項 6】

前記釜本体の容量が最大で米 720 cc を炊くことができる程度の大きさであることを特徴とする請求項 1～5 のいずれか 1 項に記載のガス煮炊き用の釜。

【請求項 7】

外周に鰐を設けた釜本体と、前記鰐を支持して前記釜本体を燃焼部上に保持するかまどと、前記釜本体の上部開口に設ける蓋とからなる釜において、前記かまどを筒体により形成し、該かまどの下縁に前記鰐の外縁より外側に張出して凹状の汁の収容部を形成したことを特徴とするガス煮炊き用の釜。

【請求項 8】

前記収容部は前記かまどの下縁を上方に折り返して形成したことを特徴とする請求項 7 記載のガス煮炊き用の釜。

【請求項 9】

前記蓋に蒸気吹き鳴らし通路を形成すると共に、該通路を開閉する開閉体を前記蓋に設けることを特徴とする請求項 1 記載のガス煮炊き用の釜。

【請求項 10】

前記蒸気吹き鳴らし通路及び前記開閉体を前記蓋に設けた取手と一体的に設けたことを特徴とする請求項 9 記載のガス煮炊き用の釜。

【考案の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本考案は、ガス煮炊き用の釜に関するものである。

【背景技術】

【0002】

鰐を設けたアルミニウム製釜と、下部が上部より末広がりの中空四角台形のかまどと、釜の蓋からなり、前記かまどの上方開口部にその全周縁に沿って適当間隔により複数の切欠部が設け、鰐を介してかまどが釜を受け支持すると、切欠部により釜とかまどとの間に適度のすき間が設けられ、ここより燃焼ガスの排気が支障なく行なわれるようにしたものが公知である。

【特許文献 1】 実開平 7-33227 号公報

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

10

20

30

40

50

【0003】

前記従来技術においては、釜に蓋を備え、そして釜に米と水を収容して飯を炊くものであるが、おいしく炊くには釜内圧力をやや上げたほうがおいしく炊けることが周知である。ところで、一般的に釜の蓋は木製であるのでその蓋の全体重量は小さく、蓋による釜内圧力の上昇を図ることはできなかった。

【0004】

また、従来の釜においては燃焼部の熱により飯を炊くものであるもので、釜底に飯がこびり付いてしまい、すくい取りにくいという問題があった。

【0005】

さらに、かまどに釜本体を載置すると共に、釜本体に米と水を収容した後に蓋により閉じ、そして釜を燃焼部により加熱して飯を炊く途中に、水が沸騰していわゆるおねば等と称する汁が吹き出て、かまど、ひいては燃焼部を汚してしまうという問題がある。 10

【0006】

解決しようとする問題点は、飯をおいしく炊けるように釜内圧力を上昇できるようにした点である。また、炊飯途中でおねばが吹き出ても燃焼部等を汚すことのないガス煮炊き用の釜を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0007】

請求項1の考案は、釜本体と、前記釜本体の上部開口に設ける蓋とからなるガス煮炊き用の釜において、前記蓋を鉄系金属製または鉄系金属の比重より大きい金属製により形成すると共に、前記蓋の単位面積当りの重量を $1 \text{ g} / \text{cm}^2$ 以上に形成することを特徴とするガス煮炊き用の釜である。 20

【0008】

請求項2の考案は、前記蓋の上面に木製の取手を設けたことを特徴とする請求項1記載のガス煮炊き用の釜である。

【0009】

請求項3の考案は、前記釜本体の上部開口は平面を円形に形成され、平面が円形の前記蓋の平な下面に複数の微小凹部を軸芯を中心として同芯円状に形成したことを特徴とする請求項1又は2記載のガス煮炊き用の釜である。

【0010】

請求項4の考案は、前記鉄系金属の比重より大きい金属製蓋を銅系金属製蓋により形成することを特徴とする請求項1～3のいずれか1項に記載のガス煮炊き用の釜である。 30

【0011】

請求項5の考案は、前記釜本体の内面にフッ素樹脂層を設けたことを特徴とする請求項1～4のいずれか1項に記載のガス煮炊き用の釜である。

【0012】

請求項6の考案は、前記釜本体の容量が最大で米720ccを炊くことができる程度の大きさであることを特徴とする請求項1～5のいずれか1項に記載のガス煮炊き用の釜である。

【0013】

請求項7の考案は、外周に鰐を設けた釜本体と、前記鰐を支持して前記釜本体を燃焼部上に保持するかまどと、前記釜本体の上部開口に設ける蓋とからなる釜において、前記かまどを筒体により形成し、該かまどの下縁に前記鰐の外縁より外側に張出して凹状の収容部を形成したことを特徴とするガス煮炊き用の釜である。 40

【0014】

請求項8の考案では、前記収容部は前記かまどの下縁を上方に折り返して形成したことを特徴とする請求項7記載のガス煮炊き用の釜である。

【0015】

請求項9の考案では、前記蓋に蒸気吹き鳴らし通路を形成すると共に、該通路を開閉する開閉体を前記蓋に設けることを特徴とする請求項1記載のガス煮炊き用の釜である。 50

【0016】

請求項10の考案では、前記蒸気吹き鳴らし通路及び前記開閉体を前記蓋に設けた取手と一体的に設けたことを特徴とする請求項9記載のガス煮炊き用の釜である。

【考案の効果】

【0017】

請求項1の考案によれば、蓋の重量を大きくして炊飯時の釜内圧力を大気圧より上昇することができる。

【0018】

請求項2の考案によれば、鉄系又は銅系金属からなる蓋を直接手で持つと火傷のおそれがあるが、取手を木製としたことにより、蓋を木製の取手を介して手で持つことにより火傷のおそれはなくなる。 10

【0019】

請求項3の考案によれば、釜本体の上部開口と平面が円形の微小凹部とがほぼ密着するようになって、釜内の密閉度を向上することができる。

【0020】

請求項4の考案によれば、比重の大きい金属を利用することにより、釜本体内圧力を確実に上昇することができる。

【0021】

請求項5の考案によれば、飯が釜本体の内面にこびり付いてもフッ素樹脂層によって比較的容易にすくい取ることができる。 20

【0022】

請求項6の考案によれば、ほぼ5人以下程度の一家族用の飯を一度にかまど炊きにより炊くことができる。

【0023】

請求項7の考案によれば、飯をたくときにおねば等汁が吹き出ても、おねば等汁は釜本体やかまどを伝わったり、鏝より落下して収容部に収容され、周囲を汚すことはない。

【0024】

請求項8の考案によれば、収容部をかまどの下縁を折り曲げることにより比較的容易に形成することができる。

【0025】

請求項9の考案によれば、蒸気吹き鳴らし通路を開閉体により開くことにより蒸気を排出し、一方蒸気吹き鳴らし通路を開閉体により閉じることにより釜内を密閉して内圧を上昇することができる。 30

【0026】

請求項10の考案によれば、取手は蒸気吹き鳴らし通路及び開閉体と共に蓋に設けられているので、操作性などを向上することができる。

【考案を実施するための最良の形態】

【0027】

本考案における好適な実施の形態について、添付図面を参照して説明する。尚、以下に説明する実施の形態は、実用新案登録請求の範囲に記載された本考案の内容を限定するものではない。また、以下に説明される構成の全てが、本考案の必須要件であるとは限らない。例えば、実施例では蓋を鉄系金属により形成したが、銅或いは銅合金により形成してもよい。 40

【実施例1】

【0028】

図1～図3は実施例1を示しており、釜本体1は比較的深底なアルミニウム製であって、外周に鏝2が形成されている。釜本体1はその内面にフッ素樹脂層3が設けられ、さらに上部開口縁4が軸芯Zを中心に円形に形成されており、この釜本体1の容量が最大で図示しない米720ccを収容して炊くことができる程度の大きさに形成されている。

【0029】

前記釜本体 1 の上部開口は平面を円形に形成したものであって、その上部開口縁 4 に着脱自在に設ける蓋 5 は、該上部開口縁 4 の直径よりやや大きい直径を有する円板状である。蓋 5 は木やアルミニウムにより形成した場合よりも重くなるように鉄、ステンレス鋼等鉄合金のような鉄系金属又は銅、銅合金のような銅系金属により形成されている。そして、蓋 5 の単位面積当りの重量を $1 \text{ g} / \text{cm}^2$ 以上となるように形成している。したがって、例えば蓋 5 を鉄（比重ほぼ 7.8）製とし直径が 18 cm で、厚みが 0.2 cm、0.3 cm の場合には、蓋 5 の単位面積当りの重量はほぼ $1.56 \text{ g} / \text{cm}^2$ 、 $2.34 \text{ g} / \text{cm}^2$ なり、全体重量はほぼ 397 g、596 g となる。さらに、蓋 5 の平らな下面 6 には軸芯 z を中心として複数の微小凹部 7 が同心円状に形成されている。この微小凹部 7 は、ヘアーライン形状等と称する細長い筋状であって軸芯 z を中心として円形に形成されている。さらに蓋 5 の上面には木製の取手 5 a が固定して設けられる。

10

【0030】

釜本体 1 をガスコンロ等のガスの燃焼部 8 上におくためのかまど 9 は、ほぼ裁頭円錐形の鉄やアルミニウム等金属製の筒体により形成されるものであって、その上縁 10 により鰐 2 を支持して釜本体 1 を燃焼部 8 上に保持するようになっている。そして、上縁 10 には内側と外側を連通する連通部 11 が形成されている。さらに、燃焼部 8 に載置されるかまど 9 の下縁 12 は前記鰐 2 の外縁 2 a より外側に張出しており、この下縁 12 は上方へ向けて折り曲げておねば等汁の上方を開口するように凹状の収容部 13 を下縁 12 の全周に形成している。

【0031】

20

次に前記構成についてその作用を説明する。例えば燃焼部 8 であるガスコンロ（ガスレンジ）の五徳上 8 a にかまど 9 を載せる。次に上縁 10 により米と水を収容した釜本体 1 の鰐 2 を支持し、そして蓋 5 により上部開口縁 4 を塞ぐ。そして燃焼することにより米を炊くものである。この炊飯時において水が沸騰する際、蓋 5 が $1 \text{ g} / \text{cm}^2$ 以上となっているので、釜本体 1 内圧力が大気圧より上昇し、この結果沸騰点がやや高くなって炊くことができる。また、同心円状に配置された微小凹部 7 が上部開口縁 4 を塞ぐようになっているので、上部開口縁 4 に当接した微小凹部 7 に蒸気が溜まり該箇所がシール部となって釜本体 1 内を密閉状態とすることができる。さらに沸騰時には汁としてのおねばが溢れるようになるが、このおねばは釜本体 1、かまど 9 を伝わったり、鰐 2 の外縁 2 a より落下して収容部 13 に収容される。尚、燃焼ガスは外にもれることなくかまど 9 内を通過して連通部 11 より排出される。

30

【0032】

このようにして炊き終った後に、取手 5 a を摘んで上部開口を開き、しゃもじで飯を茶碗などに取り出すものである。この際、飯は釜本体 1 の内面にこびり付いてもフッ素樹脂層 3 によって比較的容易にすくい取ることができる。

【0033】

以上のように、前記実施例では請求項 1 に対応して前記蓋 5 の単位面積当りの重量を $1.56 \text{ g} / \text{cm}^2$ のように $1 \text{ g} / \text{cm}^2$ 以上とすることにより、釜本体 1 内圧力を確実に大気圧より上昇することができる。

【0034】

40

また、前記実施例では請求項 2 に対応して前記蓋 5 の上面に木製の取手 5 a を設けたことにより、鉄系金属製の蓋 5 であっても、火傷のおそれがなく蓋 5 を扱うことができる。

【0035】

さらに、前記実施例では請求項 3 に対応して前記釜本体 1 の上部開口は平面を円形に形成され、平面が円形の前記蓋 5 の平な下面 6 に複数の微小凹部 7 を軸芯 z を中心として同心円状に形成したことにより、上部開口縁 4 がいずれかの微小凹部 7 とほぼ一致して配置され、炊飯時に上部開口縁 4 に当接した微小凹部 7 に蒸気がたまって該複数の微小凹部 7 がシール（密封）面となって、釜本体 1 内を気密に保つことができる。

【0036】

また、前記実施例では請求項 4 に対応して前記蓋 5 を鉄系金属により形成することによ

50

り、蓋 5 の単位面積当りの重量を木製などのものと比較して大きくでき、この結果炊飯時における釜本体 1 の内圧を高めて美味しく炊くことができる。

【0037】

さらに、前記実施例では請求項 5 に対応してフッ素樹脂層 3 により飯が釜本体 1 の内面にこびり付いても比較的容易にすくい取ることができる。

【0038】

また、前記実施例では請求項 6 に対応して前記釜本体 1 の容量が最大で米 720cc を炊くことができる程度の大きさであるので、ほぼ一家族分の炊飯を行うことができ、家庭などにおいてかまど炊きを行うことができる。

【0039】

さらに、前記実施例では請求項 7 に対応してかまど 9 をほぼ裁頭円錐形の筒体により形成し、該かまど 8 の下縁 12 を前記鏝 2 の外縁 2a より外側に張出して凹状の収容部 13 を形成したことにより、炊飯時のおねば等を収容部 13 に回収でき、燃焼部 8 等を汚すことはない。

【0040】

また、前記実施例では請求項 8 に対応してかまど 9 の下縁 12 を上方に折り返して収容部 13 を比較的容易に形成したものである。

【実施例 2】

【0041】

図 4～図 6 は実施例 2 を示しており、前記実施例 1 と同一部分には同一符号を付し、その詳細な説明を省略する。釜本体 1 の上部開口を覆う蓋 21 の中央に立設する取手 22 と一体的に蒸気吹き鳴らし通路 23 を設けると共に、この蒸気吹き鳴らし通路 23 を開閉する開閉体 24 を設ける。蓋 21 と一体的に蓋 21 の軸芯 z よりやや隔てて設けられた蒸気吹き鳴らし室 24 の下部の貫通孔 25 を蒸気吹き鳴らし通路 23 の入口とし、蒸気吹き鳴らし室 24 の上部の貫通孔 26 を蒸気吹き鳴らし通路 23 の中間出口として、該貫通孔 26 は蒸気吹き鳴らし室 24 の上部に設けられた合成樹脂製取り付け台 27 に上下方向に形成した連通孔 28 に連通して、この連通孔 28 を蒸気吹き鳴らし通路 23 の最終出口とし、大気開放可能としている。取り付け台 27 上にさらに合成樹脂製取手本体 29 を設ける。そして、合成樹脂製取り付け台 27、合成樹脂製取手本体 29 は、軸芯 z の上方から螺子 30 を貫通すると共に、螺子 30 を蓋 21 上面の中央に設けた雌螺子 31 に螺着することにより、蓋 21 に合成樹脂製取り付け台 27、合成樹脂製取手本体 29 を固定できるようになっている。そして、前記連通孔 28 を開閉する板状の開閉体 32 は、取り付け台 27 の上面を水平方向にスライドして連通孔 28 を開閉するものであり、その端に摘み 33 が立設され、この摘み 33 は取手本体 29 の上面側に設けられた窓孔 34 に挿入して、指で摘み 33 をスライド操作できるようになっている。さらに、開閉体 32 は、その上面と取手本体 29 との間にバネ 35 が介在して、該バネ 35 により開閉体 32 を取り付け台 27 の上面、ひいては連通孔 28 の上面に常時付勢している。尚、36 は取手本体 29 の上面に設けた開閉をあらわした表示板である。

【0042】

したがって、釜本体 1 に豆等を収容して煮る場合は、蓋 21 を釜本体 1 に載せてガスによる強火にかける。この際、図 6 の一点鎖線で示すように開閉体 24 により連通孔 28 を開いておく。そして釜本体 1 内が沸騰すると、蒸気が蒸気吹き鳴らし通路 23、すなわち貫通孔 25、蒸気吹き鳴らし室 24、貫通孔 26、連通孔 28 を通って排出されると共に、ピーなどと吹き鳴らしする。その後、摘み 33 を摘んで開閉体 24 をスライドして図 6 の実線で示すように連通孔 28 を塞ぎ、蒸気吹き鳴らし通路 23 を閉じると共に、弱火とする。これにより、蓋 21 に閉じられた釜 1 内圧力が大気圧より上昇する。さらに例えば 10 分後に火を止めて釜 1 内圧力が上昇した状態で蒸して高圧高温の調理を行なうものである。

【0043】

以上のように、前記実施例では請求項 9 に対応して、蒸気吹き鳴らし通路 23 を開閉体 32 により開くことにより蒸気を排出し、一方蒸気吹き鳴らし通路 23 を開閉体 32 により閉じることにより釜本体 1 内を密閉して内圧を上昇して、沸騰状態を知り、煮炊きを調整するこ

10

20

30

40

50

とができる。

【0044】

また、請求項10に対応して、取手22は蒸気吹き鳴らし通路23及び開閉体32と共に一体に蓋21に設けられているので、操作性などを向上することができる。

【産業上の利用可能性】

【0045】

以上のように本考案にかかる釜は、家庭用の他に旅館やホテルなどの業務用などの用途にも適用できる。

【図面の簡単な説明】

【0046】

10

【図1】本考案の実施例1を示す断面図である。

【図2】本考案の実施例1を示す分解斜視図である。

【図3】本考案の実施例1を示す蓋の底面図である。

【図4】本考案の実施例2を示す分解斜視図である。

【図5】本考案の実施例2を示す斜視図である。

【図6】本考案の実施例2を示す断面図である。

【符号の説明】

【0047】

1 釜本体

2 鏑

20

2 a 外縁

3 フッ素樹脂層

4 上部開口縁

5 21 蓋

5 a 取手

6 下面

7 微小凹部

8 燃焼部

9 かまど

10 上縁

30

12 下縁

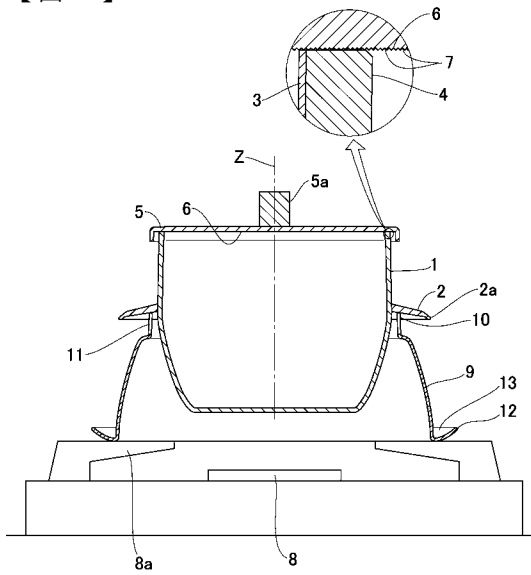
13 収容部

23 蒸気吹き鳴らし通路

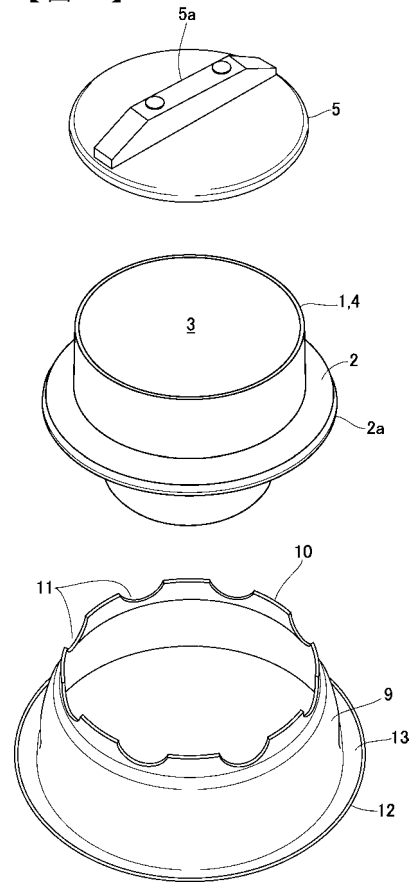
32 開閉体

z 軸芯

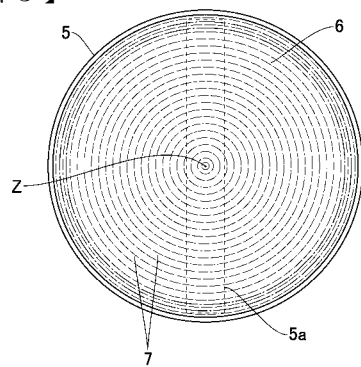
【図 1】



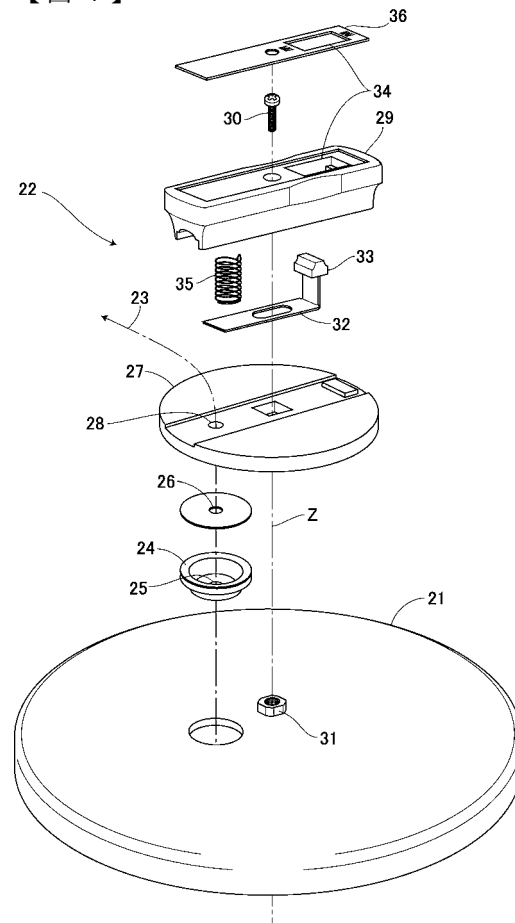
【図 2】



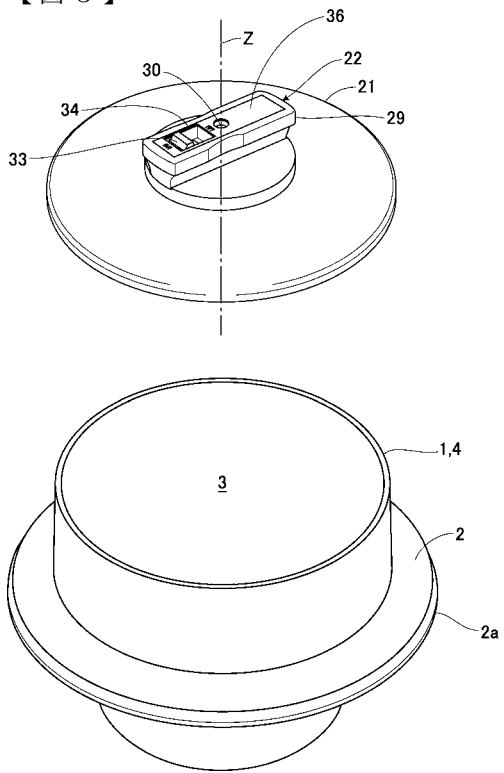
【図 3】



【図 4】



【図 5】



【図 6】

