

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2006-61132

(P2006-61132A)

(43) 公開日 平成18年3月9日(2006.3.9)

(51) Int. Cl.

A23L 1/315 (2006.01)

F I

A23L 1/315

テーマコード (参考)

4B042

審査請求 未請求 請求項の数 18 書面 (全 14 頁)

(21) 出願番号 特願2004-274173 (P2004-274173)  
(22) 出願日 平成16年8月25日 (2004.8.25)(71) 出願人 502144556  
株式会社アサヒプロイラー  
東京都墨田区緑1丁目26番11号  
(74) 代理人 100068629  
弁理士 工藤 誠司  
(72) 発明者 芝 健一郎  
東京都墨田区緑1丁目26番11号 株式  
会社アサヒプロイラー内  
(72) 発明者 中村 健  
東京都墨田区緑1丁目26番11号 株式  
会社アサヒプロイラー内  
Fターム(参考) 4B042 AC09 AD18 AD39 AE05 AG07  
AH01 AP03 AP05 AP18 AP19  
AP20 AP23

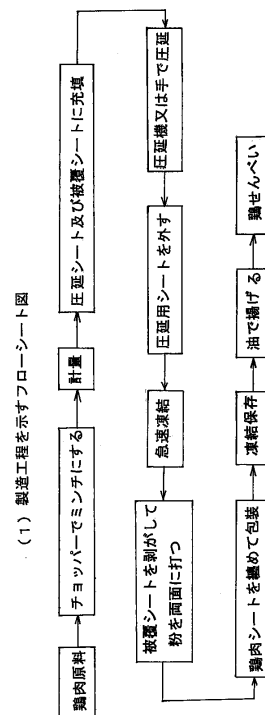
(54) 【発明の名称】 鶏肉加工品及びその製造法

(57) 【要約】

【課題】 鶏肉の新しい用途として、鶏肉を極薄くして、油で揚げて鶏せんべい及び食品の具材を包む皮を得ることを目的とした。

【解決手段】 圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結した鶏肉加工品である。

【選択図】 図1



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品。

## 【請求項 2】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0.2 ~ 3.0 mm の鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品。

10

## 【請求項 3】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品。

## 【請求項 4】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0.2 ~ 3.0 mm の鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品。

20

## 【請求項 5】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品。

## 【請求項 6】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0.2 ~ 3.0 mm の鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品。

30

## 【請求項 7】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品。

## 【請求項 8】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0.2 ~ 3.0 mm の鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品。

40

## 【請求項 9】

圧延手段は、圧延ローラー又は延べ棒による手作業とすることを特徴とする請求項 1 ~ 8 記載の鶏肉加工品。

## 【請求項 10】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、その後鶏肉シート

50

の両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

【請求項 1 1】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0 . 2 ~ 3 . 0 mm の鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

【請求項 1 2】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

10

【請求項 1 3】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0 . 2 ~ 3 . 0 mm の鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

【請求項 1 4】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

20

【請求項 1 5】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0 . 2 ~ 3 . 0 mm の鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

30

【請求項 1 6】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

【請求項 1 7】

圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチにしたものを挟んで圧延手段で圧延し、厚さ 0 . 2 ~ 3 . 0 mm の鶏肉シートに形成したものを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品の製造法。

40

【請求項 1 8】

圧延手段は、圧延ローラー又は延べ棒による手作業とすることを特徴とする請求項 1 0 ~ 1 8 記載の鶏肉加工品の製造法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0 0 0 1】

この発明は、鶏肉の加工品に関する。さらに詳しくは、鶏肉で形成した薄いシート状の鶏肉加工品で、鶏肉を原料とする鶏せんべい、食品具材を包む皮及びその製造法である。

50

## 【背景技術】

## 【0002】

従来、鶏肉を原料としこれを薄く加工したものは知られている。例えば、廃鶏肉を利用して、これを薄片にして調味料及び各種スパイスを用いて味付けをした後、加熱して半加工状態とし、更に狭幅のローラー間を通し圧延し又は手作業で延ばし、その後、高温の油で短時間揚げた後、調味液に浸漬する鶏肉の加工法が知られている（特許文献1参照）。

## 【0003】

また、鶏肉を2mm程度の厚さに圧延し又はミンチ状にしたものを薄肉状にして、油で揚げた揚げ菓子が提案されている（特許文献2参照）。

さらに、肉、上新粉等を原材料とした肉煎餅及びその製造法が提案されている（特許文献3参照）。 10

## 【0004】

然しながら、前記特許文献3記載のものは、薄いハンバーグ状のものであり、鶏せんべい乃至は、薄いしなやかなシート状の具材を包む皮に関するものではない。

## 【0005】

【特許文献1】 特開平5-268910号公報（第2頁）

【特許文献2】 特開平6-277004号公報（第2頁）

【特許文献3】 特開11-32685号公報（第2頁）

## 【発明の開示】

## 【発明が解決しようとする課題】 20

## 【0006】

鶏肉は、牛肉、豚肉と並んで消費者に好まれていて、大量に消費されている。また、近年、鶏肉は、牛肉、豚肉と比較して、脂肪分が少ないため健康に良い肉類とされ、健康上の見地から見直されて来ている。

## 【0007】

他方、鶏肉は、消費者がもも肉、手羽先肉などの特定部位に嗜好が偏っているので、これら特定部位の需要が多く、鶏肉の部位別の需給関係がアンバランスとなっている。その結果、天然物である動物が原料であることから、特定部位に消費が偏ると、卸業者の在庫は、必然的にその他の部位が在庫が増えて、余剰となるのは避けられない。

## 【0008】 30

とりわけ、脂肪分の少ない胸肉等が常時余剰となってしまう問題点があった。

## 【0009】

そこで、この余剰となりがちの部位を利用して、新たな商品を開発して、新しい食品原料または素材として、その利用範囲を拡大して、需要のアンバランスを解消することが望まれている課題である。

## 【0010】

従来、鶏肉を薄く加工したものは知られているが、これらは薄いハンバーグ状のものであって、しなやかで具材を包む皮の機能を持つことが出来ない厚さと性質のものであった。

また、単に生鶏肉をシート状に薄く延ばし、これを凍結保存した後、解凍すると、鶏肉のシートはボロボロと崩れてしまい、保存性に欠けるものであった。 40

## 【0011】

そこで、この発明は、余剰となった鶏肉を使用して、鶏せんべい及びしなやかで具材を包み調理する皮の機能を有する薄い0.2～3.0mmの鶏肉のシート状の加工品を提供するものである。

## 【課題を解決するための手段】

## 【0012】

そこで、前記の事情を背景として発明者等は、この余剰となり勝ちの鶏肉の部位を使用する、新しい商品を開発して、需給のアンバランスを解消することを目的として、鋭意研究した結果、鶏肉の新たな加工調理方法を開発し、鶏肉使用の用途を拡大することが可能 50

となった。

【0013】

この発明の過程で、生鶏肉の胸肉又はノ及びささ身を原料とし、これを圧延用シートと、鶏肉シートを被覆する被覆用シートとを使用し、これを圧延して極薄く延ばし、厚さ0.2～3.0mmのシート状にしたもの（以下「鶏肉シート」という。）を得た。

【0014】

この被覆用シートで鶏肉シートを包むことにより、鶏肉シートの折れ、欠けを防止して、以降の凍結、蒸し処理加工等の処理を容易にし、歩留まりを著しく向上させることが可能となった。

【0015】

この発明で得られる鶏肉の加工品は以下のものである。

【0016】

I この発明の内、圧延後、急速凍結した後、鶏肉シートの両面に打ち粉をし、被覆用シートで被覆した鶏肉シートを、急速凍結し、これを解凍しないで、被覆用シートを除去し、そのまま油で揚げると、パリパリとした食感の鶏せんべい得られる。また、油で揚げるまでの間、凍結状態で長期保存することも可能である。

【0017】

II また、圧延後、被覆用シートで被覆した鶏肉シートを蒸して、急速凍結した後、鶏肉シートの両面に打ち粉をして、新しい被覆用シートで再被覆し、これを急速凍結したものを、自然解凍すると、鶏肉の味がするしなやかな柔軟性のある鶏肉シートとなり、これが食品具材を包む皮となるものが得られる。

【0018】

この皮は例えば、春巻きの皮、ぎょうざの皮、餡を包む皮、その他食品具在を包む皮に利用ができる。

【0019】

この皮を使用して食品具材を包装すると、従来にない新しい食感、風味を持つ、春巻き、ぎょうざ、中華饅頭、その他食品具在を包んだ食品が得られることを見出し、この発明を完成させた。また、自然解凍するまでの間、凍結状態で長期保存することも可能である。

【0020】

III またさらに、前記IIの蒸した後、急速凍結した鶏肉シートを、解凍しないでこれをそのまま油で揚げると、パリパリとした食感の鶏せんべい得られる。また、油で揚げるまでの間、凍結状態で長期保存することも可能である。

【0021】

即ち、物の発明は、圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品であり、圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、厚さ0.2～3.0mmの鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したことを特徴とする鶏肉加工品である。また、圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品であり、圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、ミンチにした鶏肉を挟んで圧延手段で圧延し、厚さ0.2～3.0mmの鶏肉シートに形成したものを、急速凍結し、鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、鶏肉シートを被覆用シートで全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品である。さらに、圧延用シートに同形の鶏肉の被覆用シートを重ねて谷折りした間に、鶏肉をミンチに

10

20

30

40

50

10

## 20

30

40

50

のを、蒸気で加熱処理し、急速凍結し、被覆用シートを外し、その後鶏肉シートの両面に打ち粉をすると共に、新しい被覆用シートで鶏肉シート全体を包み、これを急速凍結したものを、油で揚げたことを特徴とする鶏肉加工品の製造法でもある。さらに、圧延手段は、圧延ローラー又は延べ棒による手作業とする前記記載の鶏肉加工品の製造法である。

【発明の効果】

【0023】

この鶏肉シートを被覆用シートで包むことにより、薄い鶏肉シートの折れ、欠けを防いで、以降の凍結、蒸し処理等の処理作業を容易にし、鶏肉シートの折れ、欠け等が防止でき歩留まりを著しく向上させることが可能となった。

【0024】

この発明によれば、従来にない新規な食感と味のする春巻きの皮、餃子の皮、シューマイの皮、餡を包む皮等、種々の食品具材を包む皮が得られる。これを凍結状態で保存できるから長期保存ができる。

【0025】

余剰となる部位を使用した新たな加工方法により、鶏肉の新しい用途を開拓できる効果がある。

【0026】

また、これを急速凍結したもの又は蒸し処理して凍結したものを、解凍しないで油で揚げると、スナック風の鶏せんべい that 得られる。

【発明を実施するための最良形態】

【0027】

従来、食品具材を包む皮は、澱粉、小麦粉等を原料に、これに水を加えて混練した生地から作られていて、鶏肉を原料とした食品具材を包む皮は、知られていない。

【0028】

また、鶏肉を使用し、これを薄く加工したものは知られているが、いわば薄くしたハンバーグ状のものであり、これを薄く0.2~3.0mmにし、しなやかな食品具材を包む皮となるものは知られていない。

【0029】

原料を薄い鶏肉シート状にする加工方法について説明する。

【0030】

この発明は、圧延用のシートと、鶏肉シート全体を覆う被覆用シートを併用することにより、前記諸課題を解決したものである。

【0031】

この発明の原料は生鶏肉を使用するが、むね肉、ささ身、又はこれらを適宜混合したものが使用できる。

【0032】

この発明の原料は、鶏肉をミンチにしたものを使用する。しょうが、ガーリック、胡椒などの香辛料、調味料等で予め味付けしても良い。

【0033】

合成樹脂製の圧延用シートの上に、前記圧延用シートと同じ寸法の極薄い合成樹脂製の鶏肉シートを被覆する被覆用シートを重ねて置き、これを谷折に2つ折りにし、前記被覆用シートの間にミンチにした鶏肉を球状にしたものを挟む。

【0034】

これを圧延機で数段階に分けて、順次圧延して行き、最終的に0.2~3.0mmの厚さの長方形の鶏肉シートにする。

【0035】

圧延用シートは、ビニール又はポリエチレン製で、厚さ0.2mm~0.5mm程度のものが良い。厚さが0.2mmに満たないものは柔らか過ぎ、また0.5mmを超えるものは硬すぎて圧延加工に支障が生ずるので、避けた方が良い。

【0036】

10

20

30

40

50

また、圧延用シートは、事務用品として使用されるいわゆるクリアーシートを使用してもよい。

【 0 0 3 7 】

被覆用シートは、ビニール又はポリエチレン製で、厚さ 0 . 0 1 m m ~ 0 . 1 0 m m 程度のものが良い。厚さ 0 . 2 m m に満たない鶏肉シートは、薄くて折れたり又は破れやすく、薄すぎて具材を包むのに適しない。

【 0 0 3 8 】

また、厚さ 3 . 0 0 m m を超える鶏肉シートは、しなやかさに欠けていて、具材を包むのに好ましくなく、且つ、鶏肉シートの鶏肉の味が強く出るので、具材を包む皮として好ましくない。

【 0 0 3 9 】

また、厚さが 0 . 2 0 m m ~ 3 . 0 0 m m の鶏肉シートは、圧延ローラーを使用しないで、圧延用シートと被覆用シートとを用い、延し棒を使用して手で加工して薄く延ばすこともできる。

【 0 0 4 0 】

また、薄く加工する方法は、上記の方法の他、上方向から、段階的に加圧プレスして、薄く延ばすこともできる。

【 0 0 4 1 】

また、この被覆用シートは、鶏肉シート全体を被覆しているので、鶏肉シートの折れ又は欠けを防止する効果があり、さらに加工作業中の取り扱いを容易にする。

【 0 0 4 2 】

圧延用シートと被覆用シートを使用して薄く圧延し、被覆用シートで被覆した状態の鶏肉シートを、次の加工処理を行うことにより、I ~ I I I の用途の加工品が得られる。

【 0 0 4 3 】

I 鶏せんべい

次の製造工程で行う。

【 0 0 4 4 】

( i ) 圧延

圧延用シートと被覆用シートを使用して薄く圧延したものから、圧延用シートを外し、被覆用シートで被覆された鶏肉シートにする。

【 0 0 4 5 】

( i i ) 一旦急速凍結する。

圧延されたままの薄い鶏肉シートは柔らかくて、ハンドリングが難しく、無理に作業をすると折れ、破れ、欠け及び曲がりの原因となるので、そのまま急速凍結する。鶏肉シートが急速凍結により固い状態になるまで行う。この急速凍結は、鶏肉シートがハンドリングできる状態になる程度でよい。

【 0 0 4 6 】

( i i i ) 被覆用シートを剥がす。

二つ折りにした被覆用シートに挟まれた状態の鶏肉シートから、被覆用シートを剥がす。鶏肉シートは、凍結された状態で固く成っているので、この状態のまま、次の打ち粉作業を行う。

【 0 0 4 7 】

( i v ) 打粉をする。

被覆用シートを取り外した鶏肉シートの両面に、打粉をし、鶏肉シートの両面に澱粉で万遍なく打ち粉をする。打ち粉は、鶏肉シートに馬鈴薯澱粉、小麦粉等で表面及び裏面が白くなる程度にする。この打ち粉は、油で揚げの場合は、衣の役割をする。また、打粉をしないと、油で揚げた場合、鶏肉シートが小さく収縮して仕舞う。

【 0 0 4 8 】

( v ) 被覆用シートで、鶏肉シートを被覆する。

外してあった被覆用シート四辺の端部を折り重ね、鶏肉シート全体を露出部が発生しな

10

20

30

40

50



いように被覆用シートを密着させて被覆する。この被覆用シートは、急速凍結する際、セパレーターの役割を果し、鶏肉シートが相互にくっつくのを防止する役割も果たす。

【 0 0 4 9 】

( v i ) 包装材で外装包装する。

再度被覆用シートで被覆した鶏肉シートを、所定枚数を纏めて耐寒性のある包装材で外装包装する。

【 0 0 5 0 】

( v i i ) これを急速凍結し、保存する。

この被覆用シートは、急速凍結する際、セパレーターの役割を果し、鶏肉シートが相互にくっつくのを防止する役割も果たす。この凍結した状態で流通させて、鶏せんべいの商品とする。 10

【 0 0 5 1 】

( v i i i ) 鶏せんべいが得られる。

この凍結した状態のものを、直接油で揚げると、鶏せんべい得られる。この購入者は、凍結した鶏肉シートを解凍しないで、被覆用シートを取り外して、凍結したままの状態の鶏肉シートを油で揚げると、パリパリとした鶏せんべい得られる。酒のつまみ又はおやつとして利用できるものである。

【 0 0 5 2 】

I I 食品具材を包む皮

次の製造工程で行う。 20

【 0 0 5 3 】

( i ) 圧延

先ず、圧延用シートと被覆用シートを使用して薄く圧延したものから、圧延用シートを外す。

【 0 0 5 4 】

( i i ) 蒸し加工する。

蒸し時間は、30秒～10分間であるが、鶏肉シートの厚さ、枚数等を考慮して、皮の用途に応じて、最適な蒸し時間が異なるから、試験を行い、蒸し加熱時間を設定する必要がある。鶏肉シートの厚さ、蒸す枚数等を考慮して、皮の用途に応じて、最適な蒸し時間が異なるから、試験を行い、蒸し加熱時間を設定する必要がある。 30

【 0 0 5 5 】

また、蒸しの程度は、蒸しすぎると鶏肉シートが固くなり、破れやすくなるから、蒸し過ぎは回避されるべきである。また、鶏肉シートは、蒸し加熱しても、被覆用シートで被覆されているので鶏肉シート同士が相互に接着することがない。

【 0 0 5 6 】

また、被覆用シートによる鶏肉シートの被覆方法は、これを密封しないで、露出部ができないように、鶏肉シート全体を包み、被覆用シートを密着させて包み、鶏肉シートを蒸し加熱する際、鶏肉シートに水蒸気が急激に且つ、直接接触することを防止する。鶏肉シートに急激に過剰な水蒸気が接触して、水蒸気中の水分が鶏肉シートに急激に移行することを防止する目的を持つ。 40

【 0 0 5 7 】

( i i i ) 急速凍結する。

圧延されたままの薄い鶏肉シートは柔らかくて、ハンドリングが難しく、無理に作業をすると折れ、破れ、欠け及び曲がりの原因となるので、そのまま急速凍結する。鶏肉シートが急速凍結により固い状態になるまで行う。この急速凍結は、鶏肉シートがハンドリングできる状態になる程度でよい。

【 0 0 5 8 】

( i v ) 被覆用シートを除去する。

蒸し加工した後、急速凍結して、被覆してある被覆用シート除去する。

【 0 0 5 9 】

(v) 打ち粉をする。

鶏肉シートの両面に馬鈴薯澱粉で万遍なく打ち粉をする。打ち粉は、馬鈴薯澱粉、小麦粉等を使用する。この打ち粉は、油で揚げの場合は、衣の役割をする。この打粉をしないと、油で揚げた場合、鶏肉シートが収縮して仕舞う。また、油で揚げない場合は、作業をする際に、鶏肉シート同士がくっ付かないようにする役割をする。

【0060】

蒸し加熱した後、被覆用シートを新しいものと取り替える目的は、蒸し加熱した際、被覆用シートの内側に多数の水滴が溜まり、これをそのまま使用すると、打ち粉に水分が過剰に移行するのを防止する目的で、被覆用シートの更新を行う。

【0061】

(vi) 新しい被覆用シートで鶏肉シートを被覆する。

新しい被覆用シートと交換し、鶏肉シートに露出箇所ができないように、全面を再被覆する。

【0062】

(vii) 包装材で外装包装する。

再度被覆用シートの更新が終了したものを、所定枚数を纏めて耐寒性のある包装材で外装包装する。

【0063】

(viii) 急速凍結

これを急速凍結し、保存する。急速凍結・保存、流通は、冷凍 - 18 ~ - 25 で行う。

(ix) 食品具材を包む皮が得られる。前記の外装包装して急速凍結したものを、自然解凍すると、しなやかで柔らかな性状を持つ食品具材を包む皮が得られる。

【0064】

自然解凍は、室内の常温に放置するなどして、自然解凍して使用する。

【0065】

この蒸し処理し、急速凍結した後、自然解凍した鶏肉シートは、しなやかで弾力性があり、容易に破れない性状を持つから、食品の具材を包む皮として使用でき、食品の調理に広く利用出来るものである。

【0066】

例えば、これを春巻きの皮、ぎょうざの皮、シュウマイの皮、餡、その他の具在等を包む皮として利用出来る。従来になかった鶏肉の味のする新しい食感の具材を包む皮が得られた。

【0067】

また、この皮の厚さ、形状及び寸法等は、調理対象に応じて、自由に設計することができる。これで、具材等を包む皮として利用出来る。

【0068】

この発明の実施例では、春巻きの皮、ぎょうざの皮、シュウマイの皮、中華饅頭の皮に使用したが、これ以外に、その他の具材を包む皮として、広く利用出来ることは言うまでもない。

【0069】

また、蒸し加熱をした鶏肉シートを急速凍結した後、これを自然解凍すると、しなやかな皮が得られた。

【0070】

III 鶏せんべい

【0071】

(i) 油で揚げる

前記IIで得られた凍結保存した鶏肉シートを、被覆用シートを取り外して、凍結した状態のまま、これを油で揚げる。

【0072】

10

20

30

40

50

( i i ) 鶏せんべい が 得 ら れ る

油で揚げたものは、パリパリとした鶏せんべい が 得 ら れ る。揚げたてを食する。酒のつまみ又はおやつとして利用できるものである。

【 0 0 7 3 】

次に、図 1 ~ 図 2 に 基 づ き 実 施 例 を 説 明 す る。

【 実 施 例 1 】

【 0 0 7 4 】

この発明で使用する極薄の鶏肉シートの製造方法を説明する。 0

【 0 0 7 5 】

実施例 1 では、 1 . 0 0 m m の 鶏 肉 シ ー ト を 製 造 し た。

10

【 0 0 7 6 】

原料は、鶏の生胸肉 3 0 0 g を、チョッパーで挽き目 3 m m のミンチにしたものを使用する。

【 0 0 7 7 】

ポリエチレン製の圧延用シート（厚さ 0 . 0 5 m m 、 5 0 0 × 6 0 0 m m ）の上に、前記圧延用シートと同じ寸法の極薄の 0 . 0 1 2 m m のポリエチレン製の鶏肉シートを被覆する被覆用シート（三栄化成株式会社製、商品名 H D P E シート）を重ねて置き、これを谷折に 2 つ折りにし、ミンチした鶏肉 4 0 g を前記被覆用シートの間の中心位置に球状にしたものを挟む。

【 0 0 7 8 】

20

これを圧延用シートで上下から挟み付け、最初は折目を先頭にして圧延し、第二段階からは、圧延された状態をみて、適宜方向を変えてローラーの間に圧延シートを挿入し、これを圧延ローラーの隙間を段階的（ 5 段階 ）に徐々に狭くなるように設定した圧延ロール機（竹内機械製、商品名 ササミ圧延機）に掛け、前記圧延用シートをローラー間を通して、圧延用シート全体の厚さが、圧延工程の最終段階の出口では、 0 . 5 m m となるように加工する。

【 0 0 7 9 】

圧延の第一段階では、ローラー間の隙間を 8 m m 、第 2 段階では 4 m m 、第 3 段階では 3 m m 、第 4 段階では 2 m m 、第 5 段階（最終段階）では 1 . 0 0 m m に設定した。

得られたシートは、圧延用シート内に収まる大きさで略円形（直径約 1 8 0 m m ）、厚さが 1 . 0 0 m m のシート状に薄く加工された。

30

【 0 0 8 0 】

次いで、圧延用シートを外し、鶏肉シートを急速凍結する。急速凍結は、凍結室で - 2 5 から - 3 0 で、 3 0 分間急速凍結した。

【 0 0 8 1 】

次いで、鶏肉シートの被覆用シートを一旦剥がして、鶏肉シートの両面に澱粉で万遍なく打ち粉をする。打ち粉は、鶏肉シートの両面に馬鈴薯澱粉で、表面及び裏面が白くなる程度に万遍なく行う。

【 0 0 8 2 】

外してあった被覆用シートを用いて、鶏肉シートの露出部がないように全面を密着するように再被覆し、鶏肉シートを耐寒性のある包装材（三栄化成株式会社製、商品名 H D P E シート）で 1 0 枚を纏めて外装包装し、これを急速凍結し、保存する。

40

これをそのまま、急速凍結室に搬入して急速凍結する。

【 0 0 8 3 】

急速凍結は、凍結室で - 2 5 から - 3 0 で、 3 0 分間急速凍結した。

これを商品の単位とする。

【 0 0 8 4 】

鶏肉シートが急速凍結により固い状態になった所で、この凍結した鶏肉シートを解凍しないで、被覆用シートを取り外して、そのまま鶏肉シートを 1 8 0 のサラダ油で揚げると、パリパリとした鶏せんべい状のものが得られ、酒のつまみ又はおやつとして利用でき

50

るものである。

【 0 0 8 5 】

これを凍結保存しておけば、好みの時に油で揚げれば鶏せんべいが得られる。

【 実施例 2 】

【 0 0 8 6 】

鶏の生胸肉 3 0 0 g を、チョッパーで挽き目 3 m m のミンチにしたものを、実施例 1 記載の圧延用シートと、被覆用シートを使用して、圧延ローラーを使用しないで、延し棒を使用して手作業で延ばし、厚さ 1 . 5 m m の鶏肉シートを製造した。

【 0 0 8 7 】

次いで、圧延用シートを外し、鶏肉シートを急速凍結する。急速凍結は、凍結室で - 2 5 から - 3 0 で、3 0 分間急速凍結した。 10

【 0 0 8 8 】

次いで、鶏肉シートの被覆用シートを一旦剥がして、鶏肉シートの両面に澱粉で万遍なく打ち粉をする。打ち粉は、鶏肉シートの両面に馬鈴薯澱粉で、表面及び裏面が白くなる程度に万遍なく行う。

【 0 0 8 9 】

外してあった被覆用シートを用いて、鶏肉シートの露出部がないように全面を密着する様に再被覆し、鶏肉シートを耐寒性のある包装材で 1 0 枚を纏めて外装包装し、これを急速凍結し、保存する。

【 0 0 9 0 】

これをそのまま、急速凍結室に搬入して急速凍結する。急速凍結は、凍結室で - 2 5 から - 3 0 で、3 0 分間急速凍結した。 20

【 0 0 9 1 】

これを商品の単位とする。

【 0 0 9 2 】

鶏肉シートが急速凍結により固い状態になった処で、この凍結した鶏肉シートを解凍しないで、被覆用シートを取り外して、そのまま鶏肉シートを 1 8 0 のサラダ油で揚げると、パリパリとした鶏せんべい状のものが得られ、酒のつまみ又はおやつとして利用できるものである。

【 0 0 9 3 】

これを凍結保存しておいて、食する時に油で揚げれば鶏せんべいが得られる。 30

【 実施例 3 】

【 0 0 9 4 】

実施例 1 の方法で、圧延したものを、圧延用シートを外し、鶏肉シートを被覆用シートで、露出部がないように全面を被覆する。

【 0 0 9 5 】

次いで、これを蒸し器で 1 0 0 の温度で、3 分間蒸し加熱した後、急速凍結する。この凍結したものの被覆シートを剥ぎ取る。

【 0 0 9 6 】

次いで、鶏肉シートの両面に馬鈴薯澱粉で万遍なく打ち粉をする。打ち粉は、鶏肉シートの表面及び裏面が白くなる程度に万遍なく行う。 40

【 0 0 9 7 】

その後、新しい被覆用シートと交換し、鶏肉シートに露出部がないように全面を被覆用シートを密着させるようにして再被覆する。

【 0 0 9 8 】

再被覆された鶏肉シートを 1 0 枚を纏めて耐寒性のある包装材で外装包装し、これを急速凍結し、保存する。急速凍結は - 2 5 ~ - 3 0 で 1 時間、急速凍結した。

【 0 0 9 9 】

これを商品の単位とする。

【 0 1 0 0 】

これを自然解凍すると、食品具材を包む皮が得られる。

【0101】

これを凍結保存しておいて、必要な時に自然解凍すれば、食品の具材を包む皮が得られる。得られた皮は、柔らかくしなやかな物性のものである。具材を包む皮として十分使用できるものである。

【0102】

これを食すると、鶏肉の味のする柔らかくしなやかな食感で、従来にない新しい風味を有する皮が得られた。種々な食品具材を包む皮として利用できる。

【実施例4】

【0103】

実施例3で得られた鶏肉シートを、急速凍結室に搬入して、急速凍結した。急速凍結は - 25 ~ - 30 で1時間、急速凍結した。

【0104】

これをそのまま1ヶ月凍結保存した後、これを20の室温で自然解凍した。得られた皮は、柔らかくしなやかな物性のものである。これを食すると、鶏肉の味のする柔らかくしなやかな食感で、従来にない新しい風味を有する皮が得られた。種々な具材を包む皮として利用できる。

【0105】

このシートを使用して春巻きを製造した。春巻きの具材は、通常用いられている周知の配合のものを用い、常法により調理した。これを食したが、その皮は凍結前と同じ食感が得られた。

【実施例5】

【0106】

実施例3で得られた凍結した鶏肉シートを、解凍しないで凍結したままの状態、180に加熱したサラダ油で1分間揚げた。パリパリした煎餅のような鶏せんべいが得られた。

【実施例6】

【0107】

実施例3で得られた皮の凍結品を自然解凍して、食品具材を包む皮が得られた。

これを使用して春巻きを製造した。

【0108】

春巻きの具材は、通常用いられている周知の配合のものを用い、常法により調理した。皮は油で揚げたので、パリパリとした食感のものが得られた。

【実施例7】

【0109】

実施例3で得られた皮で、ぎょうざを製造した。ぎょうざの具材は、通常用いられている周知の配合のものを用い、常法により調理した。

【0110】

得られたぎょうざは、鶏肉の味とぎょうざの具材の味とがミックスして、従来にない新しい食感、風味のものが得られた。

【実施例8】

【0111】

実施例3で得られた皮で、中華饅頭を製造した。中華饅頭の具材は、通常用いられている周知の配合のものを用い、常法により調理した。得られた中華饅頭は、皮がしなやかなものが得られた。

【実施例9】

【0112】

実施例3で得られた皮で、シューマイの具材を包んで、シューマイを製造した。シューマイの具材は、通常用いられている周知の配合のものを用い、常法により調理した。得られたシューマイは、皮がしなやかなものが得られた。

10

20

30

40

50

## 【実施例 10】

## 【0113】

実施例 3 で得られた皮で、シューマイの具材を包んで、これを油で揚げた。シューマイの具材は、通常用いられている周知の配合のものを用い、常法により調理した。得られた揚げシューマイは、皮がパリパリしたものが得られた。

## 【図面の簡単な説明】

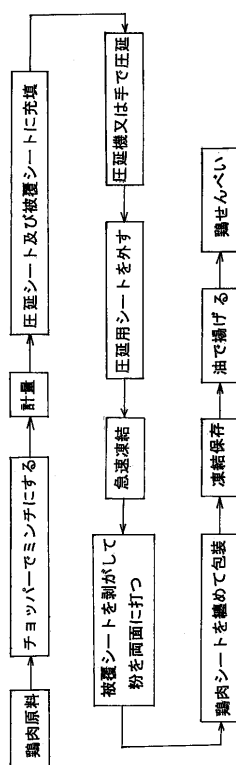
## 【0114】

【図 1】 この発明の製造工程を示すフローシート図。

【図 2】 この発明の製造工程を示すフローシート図。

【図 1】

(1) 製造工程を示すフローシート図



【図 2】

(2) 製造工程を示すフローシート図

