

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第3553269号
(P3553269)

(45) 発行日 平成16年8月11日(2004.8.11)

(24) 登録日 平成16年5月14日(2004.5.14)

(51) Int. Cl. ⁷	F 1		
A 2 3 L 1/325	A 2 3 L 1/325	1 O 2 Z	
// A 2 3 P 1/08	A 2 3 L 1/325	1 O 1 A	
	A 2 3 P 1/08		

請求項の数 6 (全 5 頁)

(21) 出願番号	特願平8-139148	(73) 特許権者	000141509
(22) 出願日	平成8年5月31日(1996.5.31)		株式会社紀文食品
(65) 公開番号	特開平9-322739		東京都中央区銀座7丁目14番13号
(43) 公開日	平成9年12月16日(1997.12.16)	(74) 代理人	100083895
審査請求日	平成15年5月26日(2003.5.26)		弁理士 伊藤 茂
		(72) 発明者	板垣 広敏
			東京都中央区銀座7丁目14番13号 株
			式会社紀文食品内
		(72) 発明者	大概 要司
			東京都中央区銀座7丁目14番13号 株
			式会社紀文食品内
		(72) 発明者	鈴木 秀一
			東京都中央区銀座7丁目14番13号 株
			式会社紀文食品内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 かに肉風かまぼこの製造方法及び装置

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

かに肉風かまぼこを製造する方法において、魚肉食材を棒状に細長く成型するとともに、細長くされた魚肉食材の上面に、当該魚肉食材の長さ方向に沿って、着色した着色すりみとその供給量が連続的に変化する状態で供給し、供給された着色すりみを、その上にローラを転がすことにより上記上面に押し付けて広げ、該面の着色を行うようにしたことを特徴とする、かに肉風かまぼこを製造する方法。

【請求項 2】

軸線方向の中央部分の径が小さく、両端の径が大きい、全体として鼓型のローラを、その軸線が上記細長くされた魚肉食材と直交するように設定して着色すりみの押し付けを行うようにしたことを特徴とする、請求項 1 に記載のかに肉風かまぼこを製造する方法。

10

【請求項 3】

上記ローラの表面に水を供給して濡らし、上記着色すりみの押し付けを行うようにしたことを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載のかに肉風かまぼこを製造する方法。

【請求項 4】

かに肉風かまぼこを製造する装置において、魚肉食材を棒状に細長く成型する装置と、細長くされた魚肉食材をその長さ方向に搬送する装置と、搬送される魚肉食材の上面に当該魚肉食材の長さ方向に沿って、着色すりみをその供給量が連続的に変化する状態で供給する装置と、供給された着色すりみを上記上面に押し付けて広げ該面の着色を行うためのローラとを有することを特徴とする、かに肉風かまぼこを製造する装置。

20

【請求項 5】

上記ローラが、その軸線方向の中央部分で径が小さく、両端で径が大きい、全体として鼓型のローラとしたことを特徴とする、請求項 4 に記載のかに肉風かまぼこを製造する装置。

【請求項 6】

上記ローラの表面に水滴を供給して濡らす水滴供給装置を有することを特徴とする、請求項 5 に記載のかに肉風かまぼこを製造する装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、かに肉風かまぼこの製造方法及び装置に関する。

【0002】

【従来技術及び発明が解消しようとする課題】

かに脚肉かまぼこまたはかに肉風かまぼこは、繊維状にしたかまぼこを棒状に束ね、または、繊維状かまぼこを魚肉すりみとを混ぜ合わせて棒状に成型し、その上面に赤色に着色した魚肉すりみをシート状にしたものを被せて押圧し、かに肉様にした後、これを加熱処理して作る。

【0003】

このような方法で作られてたかに肉風かまぼこは、通常食茹でて食されるかに肉風のものであり、概ね満足の行くものである。しかし、上記の通り、かに肉風の色をだすために、シート状着色魚肉を被せるようにしているので、当該かに肉風かまぼこの色は全体的に均一であり、実際のかに肉の色とは多分に異なったものとなっている。このため、この着色をより実際のものに近づけることが望まれる。

【0004】

本発明は、斯様な点に鑑みなされたものであり、より実際のかに肉の色に近い色を有するかに肉風かまぼこを製造することをできる方法及び装置を提供することを目的とするものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】

すなわち、本発明に係るかに肉風かまぼこの製造方法は、魚肉食材を棒状に細長く成型するとともに、細長くされた魚肉食材の上面に、当該魚肉食材の長さ方向に沿って、着色した着色すりみをその供給量が連続的に変化する状態で供給し、供給された着色すりみを、その上にローラを転がすことにより上記上面に押し付けて広げ、該面の着色を行うようにしたことを特徴としている。

【0006】

上記ローラとしては、軸線方向の中央部分の径が小さく、両端の径が大きい、全体として鼓型のローラを用いるのが好ましい。

【0007】

着色すりみの押し付けを行う際に、ローラの表面に水を供給して濡らし、着色すりみが付着しないようにすることが好ましい。

【0008】

本発明にかかる装置は、魚肉食材を棒状に細長く成型する装置と、細長くされた魚肉食材をその長さ方向に搬送する装置と、搬送される魚肉食材の上面に当該魚肉食材の長さ方向に沿って、着色すりみをその供給量が連続的に変化する状態で供給する装置と、供給された着色すりみを上記上面に押し付けて広げ該面の着色を行うためのローラとを有する。

【0009】

【実施の形態】

図 1 は、本発明に係るかに肉風かまぼこ製造装置 10 の概要を示す。

【0010】

すなわち、この装置は、多数の繊維状食材すなわち繊維状かまぼこ、それをつなぐ魚肉

10

20

30

40

50

すりみとを混ぜ合わせた混合食材を攪拌供給するための第1のポンプ12と、該ポンプにより圧送された混合食材を細長く成型するためのノズル14と、該ノズルから押し出された細長い混合食材Mをその長さ方向に移送するためのベルトコンベア16と、該ベルトコンベアによって移送される上記細長い混合食材の上に着色（赤色）すりみM'をノズル18から供給して載せるための第2のポンプ20と、載せられた着色すりみM'を上記細長い混合食材の上に押し付けるためのプレスローラーと22、該プレスローラーが着色すりみに付着するのを防止するために該プレスローラーに水滴を供給するための水滴供給装置24と、着色すりみの載せられた細長い混合食材にその長さ方向で所定間隔をあけて破断しやすい部分を形成するための破断部形成装置26とを有する。

【0011】

ノズル14の材料排出口は半円形とされており、押し出される材料は底面が平坦とされた半円形に成型される。

【0012】

図2に示す如く、プレスローラー22は索車（シーブ）状または鼓状にされ、着色すりみM'を半円形状の混合食材Mに押し付けるのに適した凹状断面を有する周面を備える。

【0013】

第2のポンプ20は、着色すりみM'を、その混合食材Mの上に供給される量が連続的に変化するように、ノズル18を通して排出するようになされている。例えば、混合食材を移送するベルトコンベアの単位時間当たりの速度に比べて、当該ノズルから排出される着色すりみの単位時間当たりの供給長さ（供給速度）を小さくすれば、混合食材の上に供給される着色すりみは途切れ途切れに供給されることになる。

【0014】

破断部形成装置26は、図2に示す如く、細長い混合食材Mを横断する方向で所定間隔あけて下方に突出するように設けられた数枚の刃を有するフォーク状の破断部形成用刃28と、該刃をベルトコンベア16に向けて降ろしたり同ベルトコンベアから離すように持ち上げたりするためのシリンダピストン式の昇降装置30（図1）とを有している。破断形成用刃のフォーク状の刃の高さは、ベルトコンベアによって移送される上記細長い混合食材Mの高さよりも高くされており、当該刃が図2に示すようにベルトコンベア16に接する程度まで差し込まれることによって、当該混合食材の横断方向で間隔をおいて該混合食材を上下方向でほぼ貫通したミシン目状の切断しやすい部分が形成されるようになっている。

【0015】

本発明においては、多数の繊維状食材及びそれらをつなぐつなぎ材を含む混合食材Mを細長く成型し、細長にされた混合食材に対してその長さ方向で着色すりみをその供給量が連続的に変化する状態で供給し、供給された着色すりみを、その上にローラーを転がすことによって該着色すりみを拡散しながら当該混合食材に押し付け着色するものであり、従来のもののように、着色すりみをシート状にして、それを混合食材に押し付けて均一な着色を行うのとは異なり、適度にむらがあり、本物のかに肉の色に近いものを提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明に係る装置の基本的構成を示す一部断面側面図。

【図2】 同装置で用いられているローラーの使用状態を示す斜視図。

【図3】 細長くされた混合食材に、破断部形成用刃を用いて破断しやすい部分を形成している状態を示す図。

【符号の説明】

- 12、14 --- 成型装置（実施例においては、ポンプ12及びノズル14により構成）；
 16 --- 移送装置（ベルトコンベア16として実施化）；
 22 --- ローラー；
 18、20 --- 着色すりみを供給する装置（ノズル18及びポンプ20により構成）；

10

20

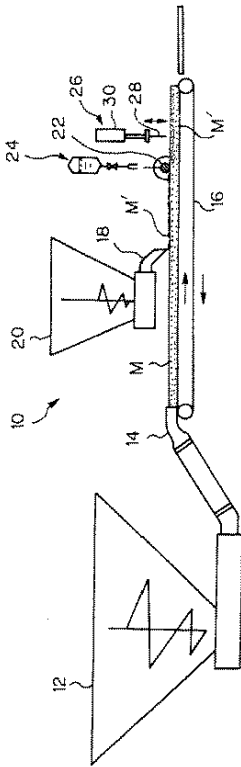
30

40

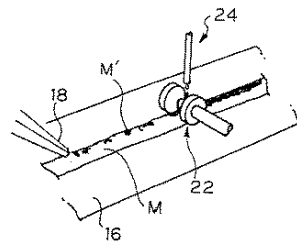
50

2 6 --- 水滴供給装置；

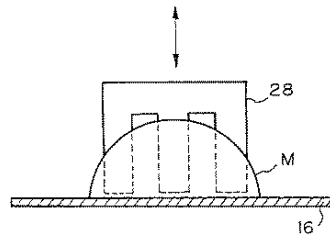
【図 1】



【図 2】



【図 3】



フロントページの続き

審査官 鈴木 恵理子

(58)調査した分野(Int.Cl.⁷, DB名)

A23L 1/325

A23P 1/08