

渋皮がむきやすいクリ「ぼろたん」の加工・利用法—むき方と食べ方—		
<p>[要約]</p> <p>クリ「ぼろたん」は加熱すると容易に鬼皮と渋皮をむくことができるが、お湯で2～3分ゆでることが最も簡単かつ確実である。得られた果肉は生である。鬼皮と渋皮に一周する傷を入れ、アルミホイルで包み160℃1時間加熱すると、鬼皮と渋皮をむいてすぐに食べることが出来る。</p>		
茨城県農業総合センター園芸研究所	成果区分	普及

### 1. 背景・ねらい

クリ「ぼろたん」は渋皮のむけやすい品種として注目を集めているが、そのむき方とむいた果肉の性状についてはほとんど知られていない。

「ぼろたん」のむき方とむいた果肉の利用に関する情報を明らかにし、「ぼろたん」の普及の一助とする。

### 2. 成果の内容・特徴

1) クリ「ぼろたん」の鬼皮と渋皮をむき、生果肉を得るにはゆでる方法がよい(表1)。手順は以下の通りである。

(ア) 鬼皮と渋皮に包丁の刃元などで果肉まで達する傷をつける。

果実長径方向にほぼ一周する傷を入れると(ウ)の作業が不要となり1果を数秒でむくことができる。また、図1左の様に数cm程度の傷入れでも1果を数十秒でむくことができる。

(イ) 沸騰したお湯で2～3分ゆでる。

(ウ) 傷口から包丁で鬼皮と渋皮を果肉の一部が見えるまではぐ(図1中)。(ア)で果実にほぼ一周する傷を入れた場合はこの作業は不要になる。

(エ) 渋皮の切れ目に指をかけ鬼皮と渋皮をむく(図1右)。

(オ) 渋皮の一部が残る時、あるいはむけにくい時は更に1～2分ゆでる。

むいた果肉は表層のみ火が通っているが内部は生であり、さらに加熱調理が必要である。米と炊き込み、クリご飯などに利用できる。ゆでて加熱調理すると果肉が崩れやすい。

2) 焼きグリのように鬼皮が付いたまま加熱調理する場合は、果実長径方向に一周傷を入れ、水分と香りを逃さないように果実をアルミホイルで包み160℃のオーブンで1時間焼くとよい(表2、図2)。

### 3. 成果の活用面・留意点

1) 「ぼろたん」生産者及び流通関係者に対して商品知識として周知する。

2) ゆでてむいた「ぼろたん」の果肉は放置すると茶色に変色することがある(図3)ため、水につけて置くか、速やかに加工・調理する。加熱調理等で変色することもあがるが、味には問題はない。販売では誤解を生じることがないように周知を徹底する。

3) 「ぼろたん」は果肉表面があらわになるため虫害や病害が目立ちやすく、栽培では特に病害虫防除等の管理を徹底する。

#### 4. 具体的データ

表1 クリ「ぼろたん」の生果肉を得るための加熱方法

加熱方法	加熱条件	鬼皮・渋皮への傷入れ	特徴	総合評価
ゆでる	沸騰したお湯に 2~3分	わずかに入っていればよい	むけにくい場合に再加熱できる。 水分を失わない。	◎
オーブン	220℃5分	少なくとも座全体に入れる	果実が冷めるとむき難くなるため、 数果ずつ処理する	△
レンジ	5果 800W90秒	少なくとも座全体に入れる	傷が小さいと破裂する。 果肉が裂けやすく、水分がとびやすい	×
揚げる	190℃30秒	少なくとも座全体に入れる	油が高温で取り扱いが危険。 果肉に油が付く	×
蒸す	2~3分	わずかに入っていればよい	“ゆでる”に準ずる。 蒸し器が必要。	○



図1 クリ「ぼろたん」のむき方

表2 クリ「ぼろたん」を鬼皮付きのまま調理する方法

加熱方法	加熱条件	特徴	むきやすさ	食味	総合評価
ゆでる	お湯で 50分	果肉まで火が通り柔らかくなっている。鬼皮と渋皮をむくときに果肉を押しつぶしてしまい、果肉のみ取り出せない。傷が短いと、よりむけにくくなる	×	△	×
オーブン	160℃ 60分	果肉が崩れるものもあるが大体むける。ホイルに包んで焼く。傷が短いとむきにくい。温度を上げるときは時間を短くする	○	◎	◎
揚げる	160℃ 10分	若干火の通りがあまい。イモのような食感でクリの香りが無い。190℃の油だと、果肉表面が焦げるが内部は生。果肉に油が付いている	◎	△	×
蒸す	圧力鍋 10分	果肉表面が渋皮に付着し、果肉の一部がはがれたり、割れたりするが、むけるものもある。クリの風味が失われやすい。	△	○	△

※ 全調理方法とも、長径方向に一周傷を入れた果実を使用



図2 オーブン調理による「ぼろたん」

※ オーブンで160℃1時間ホイル包み焼きした「ぼろたん」の果肉(中列)とむけた鬼皮・渋皮(左右列)



図3 むいた後に放置して変色した果肉

※ 左：むいた直後

右：むいてから水につけず一晩

#### 5. 試験課題名・試験期間・担当研究室

渋皮が剥けやすいニホングリ「ぼろたん」の生産・利用技術の確立・平成20~22年・流通加工研究室