

マイワシ削り節の試作について

日 野 佳 明
岩 本 宗 昭

1. 目 的

近年、全国的にイワシ類が多獲されているが、当県においても6万t(属人)を越える水揚があり、西日本屈指のイワシ生産県となっている。

一方、イワシ類は利用度が低いため魚価の維持が難しく大漁貧乏になり易いので、その需要開発が課題となっている。

しかし、イワシ類の利用加工に当っては、その肉質の特性から問題点が多いので、商業ベースに乗る加工品の開発は遅れている。

石川水試の山瀬らは、サバ節の製造工程に加圧蒸煮をとり入れ、脱脂効果をあげているが、この試験ではこの加圧蒸煮法を用いてマイワシの削り節を試作し、その効果を検討してみた。

2. 方 法

(1) 原 料：浜田魚市場に水揚(和巾)されたマイワシを使用した。なお、性状は表1のとおりである。

表1 原 料 の 性 状

項 区 分	原 料 (kg)	体 長 (cm)	体 重 (g)	pH	水 分 (%)	粗脂肪 (%)	粗蛋白 (%)	備 考
試 験 I	9.0	17 ~20	80~120	5.77	67.5	13.50	18.40	5月10日 水揚
試 験 II	11.0	17.5~23	60~115	5.88	66.0	7.69	17.50	6月2日 水揚

(2) 製 法：製法は次の2区分で実施した。

試験I：-

調理(頭、内臓除去)→蒸煮(40分間)→乾燥(8分乾燥)→焙乾(30~70℃, 4時間)
→加圧蒸煮(レトルト1気圧120℃, 30分間)→圧搾(手動式, 30分間)→仕上乾燥(天日,
数日間)。

試験Ⅱ：一

調理→蒸煮→乾燥→加圧蒸煮→圧搾→焙乾（2時間）→仕上乾燥。（但し、試験Ⅰとは一部製法工程が異なる）

3. 結 果

(1) 製品の仕上り状態は第2表に示すとおり、試験Ⅰ、Ⅱの製品ともに大半が粉末状となったことは、初めての試作で機械の調整が不十分であったためと、乾燥が過度であったものと考えられる。

(2) この試験では対照品を試作しなかったため、*従来製法による市販のサバ削り節品を対照として比較したところ、味はサバ節品よりも良好であったが、色は逆に試作品の方が劣った。

(3) 試験ⅠとⅡの脱脂率を比較（無水物換算）してみると、圧搾時間は同じであるにもかかわらず試験Ⅰでは72.3%でかなり良好であったが、試験Ⅱは41.6%と著しく低い値であった。これは製造工程、乾燥度の相違によるものと思われる。

(4) 製品を包装（窒素ガス封入）した後、比較的暗所へ放置し貯蔵性を観察したところ、試験Ⅰの製品は約3ヶ月、試験Ⅱの製品は約2ヶ月経過後に褐色度が進み製品価値を失なった。

（*従来製法：煮釜により煮熟後、乾燥したもの）

表2 製品の仕上り状態

項目 区分	形 態		歩 留 (%)	色	味	臭	水 分 (%)	粗脂肪 (%)	POV	AV
	花	粉 末								
試験Ⅰ	14.3	85.7	15.6	淡褐色	微かに くん煙 味あり	腥 臭 なし	15.0	9.8	13.1	8.3
試験Ⅱ	40.0	60.0	14.5	〃	良好	〃	9.5	12.0	41.5	18.2

* 第11回水産物利用加工試験研究，全国連絡会議資料（昭和52年5月）