

製 造 部

罐詰製造試験

本県に於ける水産製造業の発展に寄与する為、各種の加工試験を実施し罐詰関係に於いては特に貝類罐詰をして本県特産品宣揚を計り一方民間業者への技術指導に専念した。尚各種加工業品に依る乾燥促進及油虎防止法の研究には民間業者の現実に「マンケ」した操作を試験した。

◇ (一) 瑪珂貝味付並水煮罐詰製造試験

昨年度本県特産品として琉球市場を賑はした瑪珂貝の味付罐詰は寮員の棲息場所により各臭気をもっている為、これが脱臭試験の目的で鹿児島市、漁業協同組合及民間業者の協力のむじに刺身原料 30/5 斤 625 瓦を使用して 7号味付罐詰 10,784 罐と 7号水煮罐詰 48 罐を製造した。

試験場所 第1次工程 鹿児島市中央漁業協同組合
第2次工程 当指導所

製 法

第1次(刺身)工程は前々年度瑪珂貝味付罐詰製造試験報告書の製法に準じ煮刺身の技術指導をなした。

第2次(加工)工程は刺身原料を二重釜にて沸騰せる湯湯に(刺身原料の煮熟均等なさしめる為、)再度煮熟5分間なし別に準備せる湯湯中にて竹ガレに少量宛入れ軽く攪拌し汚物除去水切後7号罐に味付は固型量 235 及液量 65 瓦を注入総量 300 瓦とし水煮は固型量 190 瓦と精製塩 5 瓦と湯湯水を注入巻締め枚数 7 LBS (232°F) (111.3°C) 60分間枚晒した。

経過 瑪珂貝味付罐詰

製造年月日	原料刺身量	製品数	備 考 (7号罐)
28. 4. 10	70.000瓦	296罐	刺身原料
4. 13	174.750	636	。
4. 14	196.500	777	。
4. 15	174.750	636	。
4. 17	249.750	895	。
4. 21	173.250	603	。
4. 22	204.000	723	。
4. 23	217.125	813	。
4. 24	210.750	777	。
4. 25	233.250	862	。
4. 27	250.500	903	。

4.28	250.500	893	
5.1	198.000	725	
29 3.1	412.500	1440	
計	3.015.625	10.984	

瑪珂貝水蒸罐詰

製造日	原料別身量	製品数	摘要 (7号罐)
28.5.1	8号 250瓦	48罐	別身原料
計	8.250	48	

調味液割合

区	分量	重量	摘要
醬	油	1.8立	混合液煮拂打攪
砂	搗	375瓦	
水	飴	150瓦	
シロゲン		1錠	

開罐検査記録

	総重量	真空度	糖度	罐重量	固型量	液量	内容重量	固型粒数	摘要
瑪珂貝 味付	368 瓦	12 吋	18.5 度	69 瓦	227 瓦	72 瓦	299 瓦	84 粒	香味色 沢良好 製造月日 28.4.28 開罐月日 28.5.1
、	368	15	20.0	72	227	69	296	81	、
、	365	16	18.0	69	231	65	296	90	、 製造月日 28.4.21 開罐月日 28.4.22
、	372	15	19.0	69	231	72	303	93	、

	総重量	真空度	糖分 屈折度	罐重量	固型量	液量	内容重量	固型粒数	摘要
瑪珂貝 水蒸	360 瓦	20 吋	7.5 度	69 瓦	175 瓦	116 瓦	291 瓦	43 粒	液中砂混 入甚だし 製造月日 28.5.1 開罐月日 28.5.11
、	348	21	7.0	68	157	123	291	49	、
、	353	21	7.0	68	160	125	285	47	、
、	351	21	7.5	71	159	121	280	49	、

脱水試験比較

区分	操作方法	50粒宛重量	摘要
手絞法	温湯水洗後手にて剥身を少量宛攪り圧を加へる程度	144.6	
袋絞法	剥身原料を麻製袋に入れ「テコ」を用いて圧を加へる重圧10分間	143.5	
籠絞法	剥身原料をザルに入れ手にて軽く圧を加へる。	167.5	
自然法	セイロ上に広げ約60分間放置	139.0	
自然法	セイロ上に広げ約30分間放置	163.0	

所感

第1次工程に於ける剥身操作は水揚直後に処置することか絶対的であり、製了後の五感的優劣を著しく左右することか判つた、昨年度より遙かにすぐれた製品を得た

② 鯖味付罐詰製造試験

海外の大敷網及巾着網で豊漁され俗に南京鯖(平鯖)と謂はるる、この鯖は脂肪含有量が多き加工の方便なきため罐詰法によつて価値高揚を計る目的を以つて原料750斤000瓦を使用して平2号味付罐詰2.317罐の製品を得た。

試験場所 当指導所

製法 一般蒸煮法の工程に準ずる

生肉詰込量 230瓦

液量(差液) 60瓦(蒸煮液を排除してから)

殺菌 10LBS(239.4°F)(115.2°C) 60M

経過 鯖味付罐詰

製造月日	原料購置量	製品数	摘要(平2号缶)
28. 5. 26	750 ^斤 000瓦	2.317罐	一尾平均240瓦 脂肪多し
計	750,000	2.317	

調味液割合(差液)

区分	重量	摘要
醤油	1.8立	
砂糖	375瓦	19.7

用罐検査記録

宛重量	真空度	糖度	罐重量	固型量	液量	内容量	固型粒数	摘要
瓦 300	吋 12	度 21.5	瓦 70	瓦 170	瓦 60	瓦 230	個 3	罐内面の錫剥落甚だし 製造月日 28.5.26 開罐日 28.5.30

所 惑

香味優良であったが原料に幼魚が多かった為歩留電く遊離蛋白の凝固が多く外觀が
 頗る悪かった。

◆(三) 眞鯉味付罐詰製造試験

一般的に案外不味だと言はれる眞鯉罐詰を美味にする試験研究が目的である。即ち
 眞鯉固有の酸味を緩和し内の硬化防止法に重典をおいた。

併てライトミート罐詰の原料として不適な肉質のものに対してもこの味付罐詰法に
 移行して可及的に産肉の抑制を計った。

原料4658斤250尾を使用して平2号鯉味付罐詰6918缶とフレーク味付罐
 詰33罐の製品を得た。

試験場所 当指導所

製 法

煮詰法=調理(頭切り→内臓除去→洗滌→鹽立)→煮熟→放冷(20時間)→身割
 骨抜→細断→肉詰(圓形肉170g、調味液65g)→真空巻締→殺菌(7LBS
 111.3°60M)→冷却

煮煮法=調理(頭切り→内臓除去→身卸(脊骨除去)→)→細断→肉詰(肉精肉
 205g)→煮熟→液汁非除→調味液注加(65g)→真空巻締→殺菌(7LBS、
 111.3°60M)→2冷却

経 過 眞鯉味付罐詰

製造月日	原料 鯉量	製 品 数		備 考(平2号罐)
		味 付	味付フレーク	
28.5.27	1,650.000尾	1,227罐	罐	難度良好
5.28.	1,350.000	1,047		;
6.12	770.500	111		冷凍鯉 難度不良
6.13	174.375	2106		;
6.14	298.125	381		;
6.15	313.875	850		;
6.16	81.375	875	24	;
6.17	0	321	9	;
計	4,658.250	6,918	33	

調 味 液 割 合

区 分	重 量	備 考
醬 油	1.8立	
砂 糖	375尾	

所 感

蒸煮法と煮詰法とは加工操作上繁雑の相違は免れないが製品の五感的価値に於ては煮詰法が遙かに勝っていた。

◆(四) 惣田鯉並ほし鯉味付罐詰製造試験

鯉類のうちで最も濃厚な臭いの強い該魚に於て調味加工を目的として佐多漁協の協力を得て全町の定置網にて漁獲された原料惣田鯉455斤250及及ほし鯉877斤500及で平2号味付罐詰3.70/罐製造した。

試験場所 当指導所

製 法

惣田鯉は生切り(頭切→内蔵除去→水洗→腹部を下向け罐立)蒸籠にいれ70分蒸煮放冷ほし固型網170及を詰め準備せる調味液(別表参照)60及を注加、ほし鯉は頭切り内蔵除去、クソカーで蒸煮(100°C)60分なし20時間放冷、中骨及雜骨除去(手切り功断の際雜骨残存すると両切断面が粗悪となる嫌がある。内詰(固型網173及調味液60及)7LBS(232.4°F)(111.3°C)60分間殺菌した。

鯉 通 惣田鯉味付罐詰

製造月日	原料鯉量	製品数	摘 要 (平2号罐)
28. 6. 25	210斤000及	613罐	鮮度優良 脂肪多
7. 22	245.250	766	” ”
計	455.250	1379	

ほし鯉味付罐詰

製造月日	原料鯉量	製品数	摘 要 (平2号罐)
28. 6. 25	765斤000及	2022罐	鮮度優良 脂肪多
8. 17	112.500	300	” ”
計	877.500	2322	

調味液割合

区 分	重 量	摘 要
醬 油	1.8立	
砂 糖	375及	

原料処理歩留比較

種 別	原 料	頭内蔵	調理網	熟 煮		放冷時間	蒸釜内	中骨及骨	精 肉	摘要
				方 法	時間					
惣田鯉	219斤37及 100%	60斤550及 27.7%	158斤62及 72.3%	常圧釜煮	70分	時間 28	127斤125及 58.0%	17斤800及 90%	107斤22及 88.7%	

惣田鯉	249,488 100%	84,175 27.7%	175,337 70.2%	常圧釜 で煮	30×40	28	144,345 57.8%	14,737 5.9%	129,607 51.9%	
ほし鯉	807,950 100%	196,050 24.4%	611,700 75.6%	7→ホ で80℃	120	5	428,437 53.1%	51,637 6.3%	376,800 46.6%	
、	114,000 100%	30,187 26.2%	84,412 74.0%	常圧釜 で煮	90	5	64,012 56.1%	8,250 7.2%	54,637 47.9%	

附 随 検 査 記 録

種 別	総重量	真空度	糖 度	糖重量	固型固	液 量	内容重量	固型粒数	摘 要
惣田鯉味付	瓦 299	吋 9	度 21.2	瓦 63	瓦 182	瓦 54	瓦 236	粒 4	製造月日 28. 6. 25 開罐月日 7 8
、	295	12	19.0	63	156	76	232	3	、 28. 7. 23 8. 4
ほし鯉味付	297	10	21.2	68	177	52	229	5	、 28. 6. 26 7. 18
、	293	13	20.0	65	176	52	228	4	、 28. 8. 18 8. 20

所 感

すべて煮詰法の操作をばした甲斐があつて製品の香味には嫌は臭気が薄くなった。この効果を助長したのは菱の細片を片づつ入れたのも区分別が明瞭であつた。ほし鯉(ヤイト)は調理の場合脱血を充分に行つたものは外観に於ても真鯉に酷似した産香を得た。

◆(五)とこぶし水煮並味付罐詰製造試験

外貨獲得(中国向輸出用)として本県特産品の高揚が最極の目的である。過去2ヶ年の試験の結果、これを民間業者が創業する事にはつたのに伴ひ誘導的技術指導を成しつゝ、刺身原料1834斤400瓦を使用して4号水煮3.40%罐及7号串刺罐詰1,169罐製造した。

試験場所 熊毛郡徳浦水産工場(除数→塩漬→輸送作業)

当 指 導 所

製 法

(A) 水煮罐詰製造は前年度とこぶし罐詰製造試験に準じた。

殺菌 6.LBS(229.8°F)(109.9°C)70分間

固詰量

	記 号	固型粒数	固 詰 量	摘 要 (4号罐)
水 煮	BAN	1粒 - 5粒	295瓦	汽温 水沓、水切後
、	BAN. L	6 ~ 12	300	
、	BAN. M	13 ~ 20	315	

(B) 串 刺

船舶輸送で蓄積した原料(塩漬刺身)は直ちに次の作業をばす。

粘着せる汚物及び粘膜除去、脱塩をばした精肉（20粒以下の小粒のみ選別）を軽くボイルし、別容器で軽く味付（味付液別表）し、冷却後、竹串に連繫、7号罐に串共固型量143及調味液（別表参照）30及を注加真空巻帛、8LBS（234.8°F）（112.7°C 60分間殺菌した。

経過としてボシ水煮並串刺罐詰

製造 月日	第1次加工		第2次加工工程初後		製品数 4号水煮	第2次加工工程後			製品数 7号串刺	高要
	生割身量	大粒	中粒	小粒		湯煮後	味付後	7号串刺		
28.7.15	112,500	21,337	33,000	143罐	21,937	18,375	7	74罐		
7.25	144,900	33,412	63,750	307	13,875	11,437	10,200	66		
7.27	449,125	67,125	207,900	871	46,687	37,275	32,262	213		
7.29	149,900	32,062	51,197	268	30,375	26,250	20,625	132		
8.6	127,500	22,687	46,342	220	18,487	14,737	13,500	88		
8.10	225,000	40,875	106,875	461	42,187	30,262	27,937	176		
8.12	240,000	69,000	84,062	190	22,312	17,437	15,750	97		
8.22	58,125	6,562	20,250	90	12,362	8,437	7,500	47		
8.27	82,500	24,375	29,437	182	9,562	7,687	6,450	39		
8.30	78,750	10,237	27,375	121	7,500	5,625	5,062	34		
9.11	53,250	9,562	12,737	69	12,750	10,387	8,582	48		
9.18	141,950	10,687	43,187	182	26,062	20,400	16,875	135		
計	1,834,400	347,921	732,372	3,404	269,296	208,309	169,693	1,169		

調味液割合

串刺罐詰（罐外にて味付加工する液）

区	分	量	備	要
醬	油	1.8立	屈折度48度の濃縮液を使用した。	
砂	糖	750瓦		
水	飴	188瓦		
	水	0.9立		

罐内に註加する調味液割合

区	分	量	備	要
醬	油	1.8立	屈折度52度の濃縮液を使用した	
砂	糖	750瓦		
水	飴	188瓦		
塩	岩	750瓦		

開罐検査記録

	重量	真空度	糖度	糖量	固型量	液量	内容量	固型率	備	要
申利	及 293	吋 16	度 34	及 68	及 172	及 53	及 225	固 密 4×4	7号罐	製造日 28.7.15 開罐日 7.16
	267	15.5	34.5	66	133	68	201	4×5		28.7.25 7.29

所 感

原料の産地が離島であるため第1次工程（除殻、塩漬、輸送）をなすのに地元熊本水産指導所の指導と輸送に協力を得、技術面には歩成りの抑制法液汁の混濁防止法の試験にはその目的を達成したが、塩漬された原料が離島から輸送されるので塩漬時間と甚だしい差異を生ずる。輸送状況が悪く塩漬時間が極度に延長されたものは貝肉の硬化が激しく自然製品の拙劣（柔軟性がなく硬化してしまう）は免れなかった

◆ (六) 調味付罐詰製造試験

琉球向罐詰品質のグレード高揚に資し前年度に引続き、キーポイントとなつている（ナキヨラルオイル）の爲と思はれる、剥皮防止及抑制法の研究を目的とした。南薩方面にて濃縮される脂肪の多い原料2486斤70%をこ使用して精円1号味付罐詰778罐と精円3号味付罐詰6672罐製造した。

試験場所 当指導所

製 法

- (1) 蒸煮法に依る製造工程は前年度事業報告 調味付罐詰製造試験に準ず
- (2) 焙乾法、調理後5時間生原料を焙乾放冷後精円3号罐に固型量165 及液量60 及を注加し8LBS(234.8°F)(112.7°C)60分殺菌した。

経過 調味付罐詰

製造日	原料重量	製 造 数			備	要
		蒸 煮 法		焙 乾 法		
		精円1号罐詰	精円3号罐詰	精円3号罐詰		
28.9.4	斤 及 96.825	罐	罐 232	罐 60	眞鱈 鮮度良好	375 及当 17尾 全長 140 托
9.8	118.500		407		眞鱈及片口鱈 鮮度良好	
9.9	30.000		101		片口鱈 鮮度普通	
9.10	130.000	52	309		眞鱈	375 及当 20尾 全長 115 托
9.30	133.875	180			"	"
10.2	131.250	184			" 鮮度良好	375 及当 16尾 全長 132 托
10.5	243.750	362			"	"

10.6	288.750		800		眞經 鮮度普通	
10.7	206.250		598			375瓦当 16尾 全長 127耗
10.8	268.125		806		鮮度良好	375瓦当 13尾 全長 133耗
10.9	144.750		464		鮮度不良	375瓦当 14尾 全長 128耗
10.14	416.250				鮮度普通	375瓦当 14尾 全長 135耗
10.15	278.250					375瓦当 14尾 全長 128耗
計	2,486.700	778	6,012	60		

調味液割合

区	分	量	摘	要
醬	油	18立		
砂	糖	375瓦		

註、蒸煮法

区	分	量	摘	要
醬	油	18立	屈折度	34度
砂	糖	375瓦		
水	船	95瓦		
糊	釜	375瓦		
水		0.32立		

罎罐検査記録

総重量	真空度	糖度	罐重量	固型率	液量	内容量	固型粒数	摘	要
瓦 265	吋 9	度 17	瓦 65	瓦 162	瓦 38	瓦 200	尾 15	樽田3号缶	製造月日 28.9.5 開缶月日 9.8
278	8	16	65	166	47	213	15	〃	製造月日 28.10.8 開缶月日 10.16
511	3	16	106	347	58	405	36	樽田1号缶	製造月日 28.9.11 開缶月日 9.30
542	3	15	106	391	42	433	29	〃	製造月日 28.10.2 開缶月日 10.3

所感

剥反防止は如上の蒸煮法では充分な目的は達せられなかった。軽度の日乾を施してから詰めたるものは全剥皮しないか内容に鮮味を失ひ且乾燥臭が現れて食味価値は

劣悪である。

◆(七) 赤貝味付罐詰製造試験

本県だけの珍産である、指宿産しさつま赤貝⁷は今迄加工生産がなされておらず現地の指宿市漁協の要望に依り該種の味付缶詰を製造することになった。

しさつま赤貝は他の貝類の肉に比し形態を保ちがたい嫌があるのでこれを操作上の重貝とした。

原料として殼付750匁並削身原料13,959匁823反を以つて7号串刺446缶味付缶詰7号缶44,763缶6号缶9,434缶を製造した。

試験場所 第1次工程(煮熟→除殻→放冷→輸送)指宿市漁業協同組合

第2次工程(着荷した削身を原料として以後缶詰する全工程)当指導所)

製法 第1次加工)工程として該赤貝の煮熟除殻(殼付原料を遠距離輸送すると比較的長時間煮ても殻離れが悪く殊に活貝でも弱つたものゝ殻の割れたものになると、その貝柱の肉離れがよくない。除殻は煮場けてから篩式選別をなすと肉は足、外套膜、貝柱等、個々に離れるから一個づつ殻外しをせねばならない)を現地にてなし削身原料となし放冷後鮮魚箱に詰め車便(小型三輪車)を以つて直ちに当所へ輸送した。

着荷せる削身原料は二重釜にて再度沸騰湯にて(削身煮熟均等を目的として)煮熟5分間程度なし別に準備せる温湯中にて竹製のザルに少量充入れ軽く攪拌し汚物除去水切後串刺は缶外にて軽く味付(別表参照)なし放冷後竹串に運替、味付は缶内味付として肉詰(別表参照)め殺菌した。

肉詰量

区 分	罐 型	肉 詰 量	液 量	摘 要
串 刺	7号罐	120反	20反	罐外にて軽く味付後肉詰量は串尖
味 付	6号罐	162	55	罐内味付
味 付	7号罐	225	75	〃

殺菌 味付罐詰 7号罐及6号罐 7LBS(232.8°F)(113°C)60分間

串刺 〃 7号罐 8LBS(234.8°F)(112.7°C)60分間

経過 赤貝味付並串刺罐詰

製造月日	原料貝量	製 品 数		摘 要
		味 付	串 刺	
28.10.21	750 ^斤 000反	75缶	446缶	殼付原料 (7号缶)
計	750.000	75	446	

赤貝味付缶詰

製造月日	原料貝量	製品数	摘	要 (7号缶)
28. 11. 8	955 斤162匁	3,584 罐	剥身原料	
11. 9	615 152	2,188	、	
11. 13	779 250	2,840	、	
11. 14	851 512	3,138	、	
11. 15	888 500	3,274	、	
11. 18	844 725	3,248	、	四粒肥満のもの
11. 19	756 375	2,890	、	
11. 21	864 750	3,217	、	四粒小粒のもの
11. 24	885 375	3,283	、	
11. 25	933 375	3,459	、	
11. 26	1,147 875	4,252	、	
11. 28	781 125	2,896	、	
11. 29	787 875	2,933	、	
11. 30	865 500	3,193	、	大粒肥満せるもの
12. 24	75 000	293	、	
計	12,631,586	44,688		

赤貝味付罐詰

製造月日	原料剥身量	製品数	摘	要 (6号缶)
28. 12. 1	965 斤737匁	4,996 罐	剥身原料大粒	肥満のもの
12. 23	862 500	4,435	、	、
計	1828 237	9,431		

味付液割合

区	介	重	量	摘	要
醬	油		1.8 立		
砂	糖		375 匁		

註 串刺、缶外にて味付する際使用割合

区	介	重	量	摘	要
醬	油		1.8 立		
砂	糖		750 匁		
水	飴		750 匁		
糖	芴		750 匁		
味	之	素	7 匁		

註 串刺 缶内注加液割合

区 分	重 量	摘 要
醬 油	1.8 立	
砂 糖	375 瓦	
水 飴	150 瓦	
水	0.18 立	

註 罐内味付用注加液割合

示貝殼付原料処理歩留比較

	殼付原料	煮上剝身量	水洗水切後	味付後	摘 要
蒸 煮 法	91 斤 637 瓦 100%	9 斤 637 瓦 10.5%	7 斤 198 瓦 100%	7 斤 462 瓦 8.15%	
湯 煮 法	16 500 100%	1. 950 11.8%	1. 863 11.2%	1. 508 91%	

註 本歩留試験は串刺缶詰に際し短行せるに付、味付後には缶外にて味付せる意味

開罐検査記録

	総重量	真空度	糖度	罐重量	回型内	液量	内容量	固型粒数	摘 要
甲 刺	瓦 231	吋 15	度 3%	瓦 70	瓦 62.5	瓦 32.5	瓦 161	率 9	7号罐 製造月日 28.10.21 開罐月日 10.24
'	228	1%	35	68	127.5	32.5	160	10	" " 10.21 " " 10.25
味 付	356	15	16	69	226.0	62.0	288	粒 95	" 製造月日 28.11.8. 開罐月日 11.10
'	366	12	19	66	246.0	54.0	300	粒 103	" " 11.9 " " 11.15
'	274	9.5	17	60	144.0	70.0	214	粒 45	6号罐 製造月日 28.12.23 開罐月日 29.5.24
'	264	8.5	15	60	140.0	69.0	209	粒 43	" " 28.12.23 " " 29.5.24

生産原価

区 分	原 料	空 罐	醬 油	砂 糖	水 飴	燃 料	電 力	水 道	其 他	計
味 付	1135.587瓦 923,516.000	444,100瓦 853,928.000	1843.2斤 56,340.000	384,850.000瓦 45,773.000	150斤 975瓦 11,273.000	1,743 吨 13,973.000	925 KW 9250.000	925 M ³ 13,875.000	23,154.000	56 当 2,107.000
計	923,596.000	853,928.000	56,340.000	45,773.000	11,273.000	13,073.000	9250.000	13,875.000	23,154.000	1754,267.000

註 本資料は7号味付罐詰 製造期間 昭和28年至11月30日迄14日 剝身原料 使用

附 意 目的は概ね達成する事か出来た、採獲時期早々で醬油は香味は得られず、

歩留り悪く、肉質が固くなる嫌があったが県外産のみに依存した貝類罐詰の移入価格を左右し本県業界に貢献した。

各種試験研究

関係者の要望により貝類、鮭、鯉等の加工法につき試験研究を実施した結果を現地業者に指導をなした。

◆(一) 鮭ブライン漬(ライトミート)罐詰試験

本県多年の宿願であつた該罐詰製造が実現したので全般に亘る試験研究をなした。鮭加工の重大性に立脚して関係業者は勿論江湖に普及宣伝を計った。

試験場所 当指導所

製法 前年度鮭ブライン漬罐詰試験に準じた。

所感 量約に試験程度に止つたが民間業者に有給な資料を提供すると共に当所に於ては、尚ぞの使命上前途遠慮なるものが多々ある手を痛感した。

◆(二) 瑪珂貝時雨煮試験

多額の資本と施設を受けない該製造事業の振興のため安価な生産コストにて長期貯蔵のきくものを第1条件として零細加工業者及農漁村婦女子が容易になし得る技術指針の目的を以つて瑪珂貝殻付原料1/2斤500瓦にて時雨煮、1/斤250瓦の製品を得た。

試験場所 当指導所

製法

A. 剥身工程は前年度事業報告書参照

B. 洗滌を終りたる剥身原料を再度湯煮を行ふに際し煮熱液汁(湯水は如何なる条件下にても貯蔵期間を左右するから使用せざる事)を沸騰せしめ剥身原料を投入この際少量の酒石酸を添加し^{剥身}は沸騰後50分~90分にて炒み出して放冷する。調味は鍋中より剥身を炒み出したる後の残汁液1/8立に對し調味液(別表参照)を混入凝固防止の目的にて合糖ペプシンを適量に添加せる調味液を約1/2に濃縮して溜を作り是に湯煮放冷したる剥身を攪じ色次香味を損せざる様時々炒み出して之を検し乍ら30分~40分間煮熱(岸煮式)調味し急速に圧載を以つて冷却した。

調味液割合

区 分	重 量	備 考
醬 油	1.8立	
水 給	1斤500瓦	
砂 糖	1.250	
ス ル 子 ン	10粒	
生 姜	300瓦	

註 湯煮残汁液1/8立に對し以上の割合混合液を1/2に濃縮した、液を経過に於け

る区分のAとし以上の調味液汁液に水給375及を生身75及を再追加した液を区分に於けるBとした。

経過

収付原料	混入物 (石及破れ貝)	精選原料	煮熱剥身 水洗	水洗剥身 後剥身量	区分	剥身量	製品	摘要
斤及 112.500	斤及 7.500	斤及 105.000	斤及 15.750	斤及 14.625	A	12斤750及	9斤375及	
					B	1.875	1.875	

所感 前期の目的を達成出来得又市販品に比し数倍の優良品との好評を得た。調味液に長時間煮ると醤油及び水給のため固くなるので薬品の使用量の如何にては凝固止めは出来得ても酸味になる嫌いがある。又貝類に於ける時雨差全般に適用される製法であつたので佃煮業者の益する事が認められた。

④(三) 鹽漬蔵試験

保鮮プラスチックを使用するにあたり、塩漬中の退化と製品の過鹹を緩和する為用塩量を軽減して立塩法と蔵塩法の比較試験を実施した。

試験場所 当指導所

製法

(A) 立塩法 Be 20°(用塩量2斤625及)の塩水液を作製原料真鹽15斤687及を24時間四斗樽にて浸漬した。(液体プラスチック塩液の $\frac{1}{3000}$ を使用)

(B) 蔵塩法 真鹽15斤687及を食鹽2斤250及を用塩量として四斗樽にて20時間浸漬した。(液体プラスチックは用塩の $\frac{1}{1000}$ を混和す)

経過 比較歩留

区分	原料重量	用塩量	塩漬時間	浸漬後残液濃度	水洗後剥身	1日同天日乾燥重量	原料に生留する歩留	摘要
立塩法	15.687及	Be 20°	24時間	Be 12°	15.6879	9.0008	63%	
蔵塩法	15.687	2斤250及	20時間	Be 19°	12.375	9.250	60%	

所感 蔵塩法の製品に於て外観に差異のある箇分が生じた。これは当初の用塩にプラスチックを混和するのに長く混和されなかつた原因によると思はれる。全般に鹹味は不足である。製品の貯蔵有効期間は四週間であつたこと、歩留不良は用塩量の不足に起因する事が判る。

④(四) 瑪珂貝味付罐詰委託製造

本県特産品として瑪珂貝の味付罐詰は前年度以来外貨獲得(琉球市場向)として尹価と其の意義を深めて未だのを契期に鹿児島市商工課泉達連の要望のもとに市場協の依頼として1,000箱を製造指導した。

製造場所 第1次工程 市漁業協同組合 第2次工程 当指導所

製法 四詰量、殺菌 前年度及本年度瑪珂貝味付罐詰製造に準じた。

所感 幼貝及破れ貝の混入する場合は砂濾しは不能である為当初からこれを除外したので砂の混在する悪評は免れた。該種の缶詰製造の要訣は除殻を目的とする煮熱は適度になる位に操作すると洗殻、歩留に役立つことが大きい。

依頼者及市場協は罐詰加工の意義と第1次加工の技術を組合員に伝達した。