

15日夏期において2日～3日程度のものであり包装方法、包装袋については今後の研究を俟たねばならない。

(2) トビ魚加工改良試験

主旨、熊毛海区に量産するトビ魚の多面加工化を目的として煮干トビ魚及び燻製トビ魚の試作試験を実施した。

A. 煮干トビ魚製造試験

実施期間 6月25日～7月10日

使用原料及び製品出来高

原料 トビ魚 200尾 (10×300匁) 製品 煮干 1,580匁

実施要領

1. 原料処理

試料を腹部割裁頭切となし、血抜、水洗をなす。

2. 煮熟及び焙乾

試料をA、Bの2区分とし煮熟なす、即ち試料Aを88℃～30M 試料Bを 75℃～50Mそれぞれ煮熟す。

3. 焙乾及び日乾

㊶ 焙 乾

区 分	水切焙乾 (6月25日)	二 番 火 (26日)	三 番 火 (27日)	四 番 火 (28日)
温度及び時間	85℃～50分	80℃～60分	80℃～60分	75℃～60分

㊷ 日 乾

区 分	6月28日	29日	30日
所要時間	5時間	5時間	5時間

試験結果

イ、歩 留

試 料	頭切内臓除去后		日 乾 后	
200尾 10×300匁	7,750匁	75%	1,580匁	65.3%

ロ、煮熟によつてA、B共身割が生じたが AはBに比し特に身割の度合が大きかつた。

ハ、製品については削節原料として甫加工の場合A、B共に粉末他の度合が大きく約40%の比率を占した。然し乍ら調味品として、淡白を味を有し一流品として従来の苑鯉以上の批評を受けた。

B. 燻製トビ魚製造試験

実施期間 6月25日～7月3日

使用原料及び製品出来高

原料 トビ魚 40尾 製品 17尾

実施要領

1. 原料処理

試料は腹腔を切らずエラ蓋よりエラと内臓を抜取り水洗をなした后飽和塩水に約3時間浸漬す。

2. 焙 乾

塩漬終了後の試料を針金にて目刺となし火山に懸垂し二番火、三番火は目刺とせず焙乾セイロに試料を配別して燻乾す、燻乾温度時間は下記の通り

記

区 分	一 次	二 次	三 次
温度及び時間	90℃～40M	80℃～60M	80℃～60M

試 験 結 果

- イ、歩留はオ一次試験の節40尾中23尾の頭崩れによる落下があり算出し得なかつた。
- ロ、製品については外観悪し（光沢なし）内質堅く且つ又魚臭強く良好とは云えなかつた。

考 察

1. 煮干トビ魚について

結果の如く製品については好評を受け製品他について希望が持たれるに至つた煮熟については今次試験の結果から見て煮熟温度は70℃～75℃が最適と思われ身割防止の見地から煮熟前脊部に庖丁を極残に入る事が望ましい。

2. 燻製トビ魚について

燻製トビ魚は一応失敗に終つたが今後の燻液の使用等再度試験を実施したい

(3) 萬割節製造試験

本場の照南丸で漁獲した南方まぐろで屑物(鯨喰や嫌な魚肉臭をもつたもの)とされる黄肌筋肉の利用方途として本試験を実施した。

試験回数 2回

実施期間 7月2日～7月15日

試料及び製品出来高

試 料 冷凍鮪 5×850匁 製品 1,196匁

実施要領

1. 原料処理 (一、二次共全じ)