

第2章 水産加工品

第1節 素干品

素干品は、原料魚介類を原形のままか、あるいは調理、整形したのち水洗、乾燥したもので、元来脂肪の少ないものが選ばれる。

本県ではアオリイカ（ミズイカ）、ケンサキイカ、フカヒレ（中華料理用）などを加工するが、高温多湿のため、北日本に比べその生産量は非常に少ない¹⁾。

1. ふかひれ

1) 沿革

(1) 加工技術の発祥

ふかひれはサメ類の鰭（ひれ）で作られた素干品で、鰭から取れる筋糸は中華料理の材料に用いられる。江戸時代（1603～1867年）は明飽、干しなまことともに俵物三品の一つとして取引され、古くから対中貿易品として製造、輸出されてきた。現在も神戸の商社を通じて香港、シンガポール等に輸出されるが、一部は国内の中華料理用に向けられる²⁾。

江戸時代に鮫屋清吉店が専業化、1887（明20）年岩手県釜石で講習会を開く³⁾。1893（明26）年本県ではツマグロ、ヤジブカ等の鰭を主原料として生産、中国向けに輸出⁴⁾。第二次大戦時、市来水産（谷山）、安藤商店（鹿児島）がふかひれと肝油を製造。1946（昭21）年寺田水産（鹿児島）製造、1975（昭50）年廃業。1997（平9）年現在、鹿児島中央卸売市場は水揚げ減少、取引はない。従来ねり製品原料としてシュモクザメ、ヨシキリザメをさつま揚げ、厚焼、はんぺんに利用していたが、現在では一部の業者が県外から搬入している。1954（昭29）年に2,500トも入荷したサメが、冷凍すり身の普及や社会環境による生原料処理の問題などから、水揚げが減少し、漁獲されても海上投棄している。当時の鰭の価格は魚種により上、中、下、等外に分け、kgあたり445円から48円と価格差が大きい。

製品は原料サメの種名で呼ばれ、さらに色、形、産地などによって数十種に区分され、その種類が多い。製品には白鰭と黒鰭があり、白鰭が高く評価されている。料理に用いられるのは、鰭の中の筋糸であるので、その多い背、胸、尾部の鰭が普通1組として製造される。

1尾のサメから背鰭1枚、胸鰭2枚、尾鰭1枚の計4枚を1組とするものが多いが、サメの種類によっては背鰭のみ、胸鰭のみ、または尾鰭のみのものや、背、胸、尾部のほか腹部の鰭も加えた8枚1組のものもある¹⁾。

2) 加工技術の現況^{2,5)}と今後の課題

日本近海に生息するサメは約80種といわれ、鰭の種類も多いが、白鰭はシュモクザメ、メジロザメ、シロザメ等で作られ、アオザメ、ヨシキリザメ、ネズミザメ等の鰭で作られた製品は黒鰭と称されている。

サメの種類ごとにそれぞれ大・中・小に分け、肉が付き過ぎないように鰭の付け根から切り取る。この時浅く切り取ると「たいしい」（製品名）にする時、筋糸が離れるので品質的に劣る。一方肉を付けすぎると乾燥が遅れ、腐ることがある。

切り取った鰭に対し10%の塩をふりかけ、大きい鰭を下にして1夜塩漬けする。塩漬けしたものをタワシでこすって表面の粘液、汚物を除去、さらに清水で洗浄して塩分を除き、1枚ずつひもで吊

り下げて天日乾燥する。乾燥は小さい鱈で約10日ぐらい、大きいものでは約1ヵ月を要する。なお長期間雨天などの時は濃塩水か石灰液に漬けておき、天気のリ復を待って塩分、石灰分を完全に洗い落として日乾する。

原料からの鱈の歩留まりは約5~8%、乾燥品の歩留まりは種類や時期によって違いますが約48%である。

3) 今後の課題

ふかひれの需要はかなり高いと考えられるが、前述したように簡便で品質の規格化された冷凍すり身が普及したこと、サメ類のねり製品への利用はますます少なくなることが予想され、今後これ以上の水揚げは期待できない現状から、製品の生産増も期待できない。

2. するめ

1) 沿革

(1) 加工技術の発祥

平安時代(794~1185年)に編集された『延喜式』に、「するめを朝廷に献上した」とある¹⁾。明治初期、長崎五島の剣先するめを中国に輸出⁶⁾。

本県への技術導入の時期、地域など明らかでないが、簡単に加工でき、設備も必要としないので、漁獲されたイカに漁業者が貯蔵性をあたえるため漁業者らが漁獲と加工を行い、自家用または土産物(西之表、アオリイカ)として加工している。

2) 加工技術の現況^{2)・5)}と今後の課題

(1) 原料

ケンサキイカ、スルメイカ、アオリイカ等で、新鮮な原料を使う。

(2) 調理

胴体腹側の中央部を頭部から鱈側に向け、内臓を傷付けないように鱈の先端まで開き、また頭脚部も切り開き、内臓、すみぶくろ、くちばし等を除く。この時軟骨は残す。調理したイカは、ざるに入れ、手早く水洗いする。付着した汚物を落とすため海水程度の塩水(2~3%)で洗うとよいが、その後さらに清水で洗う。塩分が残っていると乾燥後吸湿し、保存性がなく品質を落とし光沢が劣る。

(3) 乾燥・整形

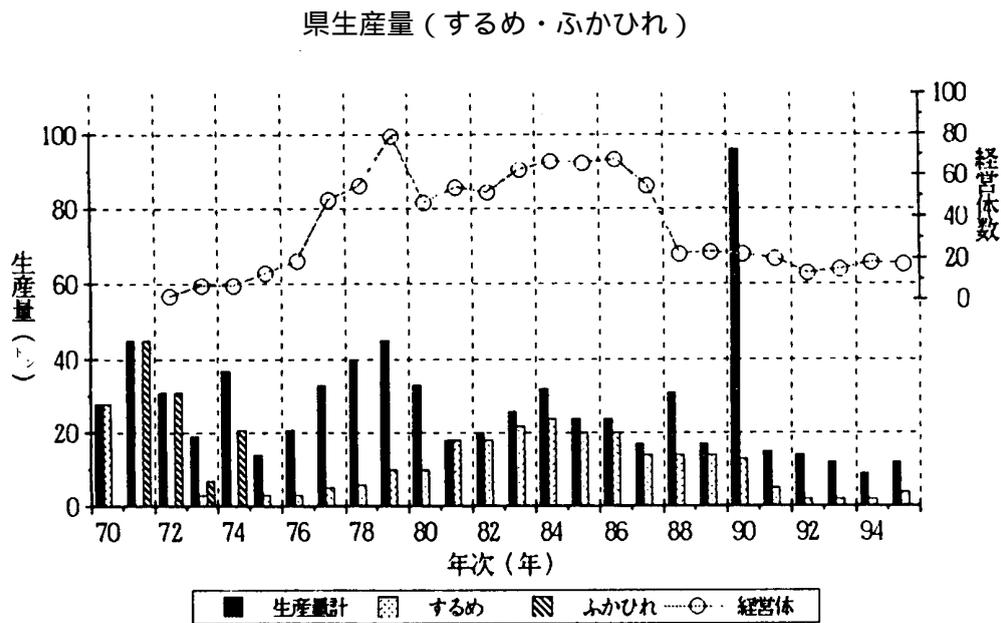
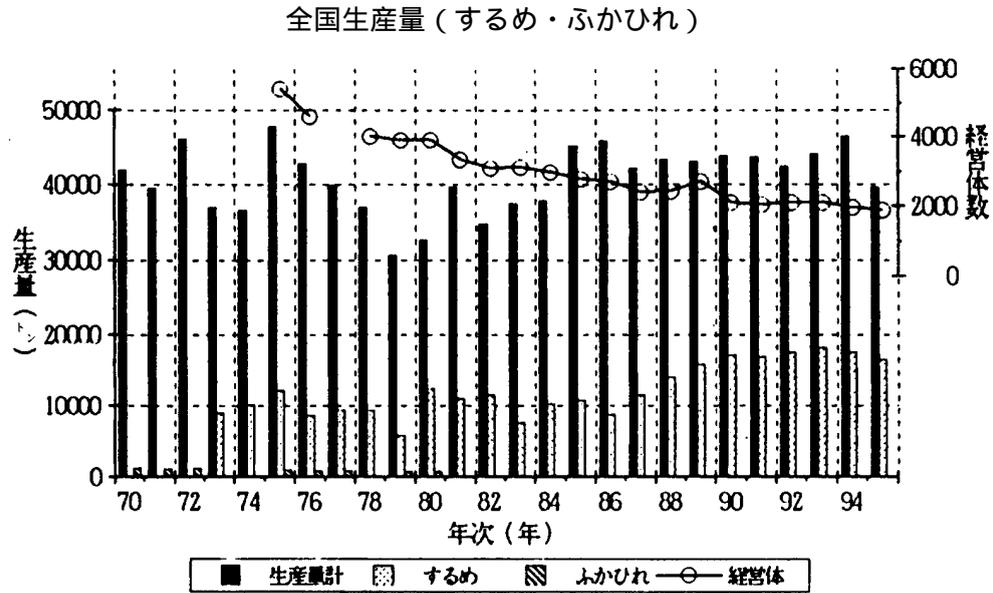
乾燥方法として縄がけ、のれんがけ、みす干し等があり、天日乾燥が主体である。縄がけ法は干し場に張り渡した縄にイカの腹面を上にして2つ折りにし掛ける。脚はからまないようにして前に垂らし、2本の長い脚は左右に開き、胴部の両側に掛けて乾燥する。乾燥が進むにつれ掛け直しをしながら乾燥する。乾燥後半には夜間取り入れて「むしろ」等をかけ、あん蒸しながら乾燥する。8分乾燥程度で形を整え、さらに仕上げ乾燥を「みす干し」でする。

歩留まりは二番するめで20~23%、一番磨きするめで18~20%である。

3) 今後の課題

近年漁獲量の減少、価格の高騰などにより生産量は低下の傾向にあるが、需要は期待できるので漁獲努力をするとともに販路の拡大を図る必要がある。

4) 生産量の推移



3. 参考文献

- 1) 南日本水産加工開発協同組合(1988): かがしま海の幸. 淵上印刷 KK. 44.
- 2) 三輪 勝利(1984): 水産加工品総覧. 光琳. 37-39.
- 3) 佐藤 文雄(1983): 日本水産製品誌. 岩崎美術社. 64-90.
- 4) 鹿水試事報(1903): 鹿児島県水産試験場事業報告書以下「水試」と称する. 157-180.
- 5) 水産庁研究部研究課(1983): 未利用魚食用化技術開発研究成果の概要. 51-58.
- 6) 鹿水試(1988): 水産加工のしおり. 85.

(是枝 登)