

		乾燥後7時間	乾燥後7時間	備 考
I	歩 当	0.53%	0.51%	
	× 数	470 処	450 処	
II	歩 当	0.53%	0.51%	
	× 数	470 処	450 処	
III	歩 当	0.54%	0.48%	
	× 数	300 処	290 処	
IV	歩 当	0.54%	0.48%	
	× 数	300 処	280 処	

4日目より各2尾あてを選出し脂質の検査を行ったが5日後までは各々全くの変化もみられなかったが、その夜鼠の食害により試験を中止した。

立塩と糠塩は立塩の方が製品が良好であった。

### 削り節委託試験

志布志町向川原 北崎栄一より依頼があり試験を行った。

製造年月日 昭和30年6月13日～6月25日

原 料 サバ、イワシ着干 20貫

製品数量 13貫500処

歩 当 0.67

製造経過

製造日	原 料	数 量	製 品		歩 当	備 考
			上	ク ス		
6/13	サバ	7	13貫500	6貫500	0.67	
14	サバ	7				
15	イワシ	6				
計		20	13貫500	6貫500	0.67	

人、着干が小さいため頭部共に格柵に入れたか眼球が壊いため籠刃が相当こぼれた、以後は頭部は除去するように注意を要す。

### 佃煮製造試験

製造年月日 昭和30年9月21日

原 料 煮子 700処 昆布 140処

製品数量 2貫

歩 当 2.7

調味液及諸資材配合割合

品 名	数 量	備 考
	213	

砂	樽	2.5斤	
正	油	3.0升	
水	飴	500匁	
ズ	ルチン	4ㄱ	
ゴ	マ	10匁	
コ	シヨウ	10匁	
色	炭	少々	

## からす及委託試験

東甲良町北山商店より依頼があり試験を行った。

製造年月日 昭和30年10月16日～10月24日

原料 3貫600匁

製品数量 2貫700匁

歩価当 0.75

取売価格 27,000円 (100匁1000円宛)

製造工程 全通

日	天候	乾燥	製造工程	備考
10.16	晴		塩抜き(2×300匁)後加圧	塩戻3+
10.17	雨		(1×300匁)	雨のため前日の外は乾いた粉を 筒戻し取り返し加圧を行う
10.18	晴	日乾	9~12 日乾盤形 加圧	本日より加圧の際は濡布を使用
10.19	晴	〃	9~16	
10.20	晴	〃	〃	
10.21	〃	〃	日干 加圧	
10.22	〃	〃	〃	
10.23	〃	〃	日干	本日より加圧行はず
10.24	〃	〃	9~12 仕上	日干完了
10.25	〃		包装発送	

製品は大体良好であったが皿取が悪いため、値をたたかれた瓶に思はれる。この事については依頼者に注意をなす。