

3	2.21	100	1.87	84.7	0.34	15.3	0	0
4	4.9	100	3.9	79.5	0.94	19.2	-0.06	-1.3
5	3.8	100	3.22	84.5	0.72	18.5	+0.14	+3.0
6	5.35	100	3.9	73.0	1.42	26.5	-0.03	-0.5
7	5.9	100	4.5	76.5	1.34	22.8	-0.06	-0.7

考察

可溶性蛋白質の溶出量は塩量 (Be) により、塩量の大なる程、溶出量は大きくなり、塩種には大差はないようである。

No.2の表、参照 Be5° において記号ノ.2.3 を見るに反対の数字が出ているが、之は試料個々の鮮度差もある事から結果的な数字とは云えない。

次に表3の塩干品の塩量を見るにいずれも精製塩程魚体に含まれる塩量は大きくなっている。之は脱水が早く魚体の鮮度を保つものと思う。又之を替れば精製塩程使用塩を小量にとどめることが出来るし、且つ又塩漬効果が大くなる。

表4の脱塩効果を見るに精製塩程脱塩が早くなっており、二次加工品 (カラスミ) 等、精製塩を使用する方が生産能率から見ても、又製品から見ても良好と云う事になる。

※うしお煮製造試験

自昭和31年3月1日 至昭和31年3月29日

趣 旨 国民保健食品製造の見地から安価にしてしかも魚類の全成分を活用した新製品を製造すべく製造試験を実施した。

原 料 さ ば 44.250 尾 352 尾

実施要領

原料には鮮さば及び冷凍さばを使用し、塩漬時間及び蒸煮方法並びに抗酸化剤の使用割合について6回に亘り試験をなす。

1. 原料処理

原料魚の内臓及び鰓の除去をなし血抜きをなす。

2. 塩 漬

Be 18°~23°食塩水にて40分~60分塩漬す。

3. 蒸 煮

塩漬終了後の魚体を軽く水流しセロファン紙にて巻き蒸籠に並列 100°C にて50分~/時間蒸煮す。

4. 殺菌及び包装

殺菌はレトルト中にて10封度60分~70分間実施し殺菌終了と同時に円筒状のポリエチレンフィルムに挿入両端を結束、密封状となし製了す。

5. 歩留

各回毎の歩留（原料魚に対する製品%を示す）

No. 1	54.5%	No. 2	52.9%	No. 3	59.34%
No. 4	54%	No. 5	51.72%	No. 6	59.4%

察

今次試験においては原料魚にさばのみを使用し、歩留・生産コスト・商品価値・その他国民栄養食として具備すべきあらゆる面について究明すべく県下栄養師を初め関係者に試作品を提供、批判を求めし結果、味覚性状については概ね好評を得、新製品として今後の成果が期待されるに至つた。

然し乍ら、本うしお煮自体未だ完全製品とは云い難く下記の点が、今後の研究課題として残されている。

1. 原料魚について

さば以外の大鰯魚即ち、鰯、鰯、トビ魚等の利用可否

2. 貯蔵力について

貯蔵力は室内放置及び高温の両試験を実施の結果、冬期（8°C~19°C）において約1/2日、夏期において3日（推定）前後しかなく製品としての使命が半減される状態にある。

3. 包装方法について

現在の方法では、殺菌直後直ちにポリエチレンにて包装密封しており、此の密封操作途次における細菌の附着防止について完璧とは云えない。

4. 油焼の防止について

貯蔵期間中の酸化防止について抗酸化剤の効果は判然とはしないが、或る程度抑制されており今後の研究如何によつては、充分目的を達成し得ると思われる。

※ 惣田鰹の生化学試験

目的 南海区水産研究所の委託によるもので本県大隅、南薩海区に来遊する惣田鰹の生態調査をなすことから、まぐろの生化学的モデルケースとして考察すると同時に原料学的な資料を求める。

測定概要

1. 体長及び重量

体長測定は、測定器に依り吻端より尾叉長さの *fork length* の測定をなす。重量は、全重量を測定。

2. 雌雄の判別及び内臓の抽出

体長及び体重測定をせしものを腹部を切開 合子の判別をなし内臓と共に抽出す。

3. 内臓秤量及び試料採取