

塩もづく加工試験（オ一次）（趣旨試験経過30年度事業報告参照）

昨年度（30年度）からの継続試験として実施即ち31年3月27日製造した塩もづくの保蔵並びに輸送について試験する。

保蔵試験

期 間 昭和31年3月28日～7月16日

実施要領

施塩量（2等塩）1.5割 2.0割 2.5割（重量比）並びに市販品の塩もづくを夫々100匁づつ、ポリエチレンの袋に詰め両端をゴム輪で結束し更に市販品を1斗樽入として比較的暖い周囲戸締完全な小室（7.5坪）と加工場（35坪）の1隅に放置し5日目毎に五官観察した。

経過並びに諸条件

観測時 12時

月日	天候	気 温		小 室 (7.5坪)						加 工 場						
		最高	最低	気温	湿度	施塩量 1.5割	2.0割	2.5割	市販品	気温	湿度	施塩量 1.5割	2.0割	2.5割	市販品	市販樽入
3. 8	b	21.7	19.7	21.0	70	—	—	—	—	20.5	70					
4. 3	bc	22.7	12.7	18.0	50	—	—	—	—	17.5	50					上部表面 黒変
7	bc	22.6	8.8	21.4	71	—	—	—	—	21.0	70					〃
12	k	21.0	11.0	20.3	70	—	—	—	—	19.7	70					〃
17	o	23.7	15.1	23.4	70	—	—	—	—	22.9	70					〃
22	o	22.5	14.3	22.5	77	—	—	—	—	22.3	76					〃
27	o	24.3	22.1	24.3	87	—	—	—	—	24.0	86					〃
5. 2	o	23.5	19.5	19.5	94	—	—	—	—	19.1	94					〃

7	bc	24.7	14.6	24.6	72	—	—	—	—	24.1	72					〃
12	r	28.9	19.0	22.5	85	—	—	—	液上部 白濁	22.0	84	—	—	—	液上部 白濁	〃
17	r	22.9	19.4	22.0	80	液上部 白濁	—	—	上部表 面白かび	21.5	80	液上部 白濁	—	液上部 白濁	上部表面 白かび	〃
22	k	26.4	17.6	25.5	70	上部表面 白かび	液上部 白濁	液上部 白濁	〃	25.1	69	〃	液上部 白濁	上部表面 白かび	〃	〃
29	bc	28.3	24.0	25.5	91	〃	〃	上部表 面白かび	濁なし	26.9	90	〃	〃	〃	濁なし	〃
6. 1	k	27.8	18.6	30.0	82	濁なし	濁なし	濁なし	〃	29.0	82	濁なし	濁なし	濁なし	〃	〃
9	bc	31.7	24.5	30.6	83	〃	〃	〃	〃	30.0	83	〃	〃	〃	〃	〃
11	bc	29.5	22.1	28.5	87	〃	〃	〃	〃	28.0	82	〃	〃	〃	〃	〃
16	o	27.5	22.8	27.5	91	〃	〃	〃	液上部 白濁	27.3	86	〃	〃	〃	〃	〃
21	bc	30.0	24.5	29.0	78	液上部 白濁	液上部 白濁	液上部 白濁	〃	29.0	75	〃	〃	〃	液上部 白濁	〃
26	bc	32.8	26.2	32.0	91	〃	〃	〃	〃	31.5	86	液上部 白濁	液上部 白濁	液上部 白濁	〃	〃
7. 1	bc	30.1	25.2	31.0	79	〃	〃	〃	〃	30.0	79	〃	〃	〃	〃	〃

7月1日ポリエチレン袋の結束を解き観察の結果は貯蔵場所による差違は殆んど（気温差0.4℃～0.6℃湿度變らず）みられなかつたが市販品は全部腐敗臭があり施塩量2.5割のもので量の $\frac{1}{2}$ は表面から黒色に變化し2.0割1.5割と施塩量の少くなるに従つて黒變した量が多かつた。

考 察

1. 今回の試験品のうち市販品は施塩量加工処理方法と判然しないが加工処理の面即ち当初の塩漬の際攪拌がなされていない為に腐敗したものと思われる
2. 冷蔵庫を利用しない最需要期（6月～8月）までの保蔵には2.5割以上の施塩量が必要なものと思われる。

輸 送 試 験

実 施 要 領

包装荷造輸送費の軽減をはかるため塩もづく 100匁ポリエチレンの袋詰とし両端をゴム輪で結束し36個を2つに仕切った箱詰とし鹿児島に出荷従来の樽詰輸送と比較検討した。

発 送 4月27日高千穂丸（1.070屯）大島～鹿児島間定期船着荷時の状態（本場調査）

1. 受領月日 4月30日
1. 着荷時の外装 良好
1. 破 損 2 個
1. 液の浸出したもの 破損品以外なし
1. 破損の原因と思われる点 5 段詰としたため相互の圧力によりゴム輪結束部が破損したものと思われる。

鹿児島渡販売までの諸経費比較

区 分 品 名	1 斗樽詰出荷			ポリエチレン詰出荷			備 考
	数量	@	金額	数 量	@	金額	
塩もづく	4,500	51	229	3,600	51	183	
樽	1	150	150			—	
ポリエチレン			—	9m		48	
箱			—			10	空箱購入
荷造雑費			30			30	縄代
運 賃			160			160	
計			569			431	
1匁当り			127			119	
包装荷造輸送量の占める率			61%			57%	

考 察

1. ポリエチレン袋のゴム輪による結束部を熱接着したらポリエチレン袋の節約とともに破損品もなく外観が良くなるのではないか。
2. 箱詰輸送の場合 2立方尺（リンゴ箱）が運賃（容積運賃）の最低限度による最大容積であるから今回の荷造箱の3倍位までは中仕切を多くしたら1箱に詰められ輸送費の軽減ができる。
3. 以上のことからポリエチレン袋に1個1個詰める手数はあつても樽詰輸送に比し更に有利となる。

塩もづく加工試験（第2次）

趣 旨

宣伝販売による需要増をはかることにより未だ全面的に採集されていない本郡特産もづくの活用にあつて前年度に引続き次のように製造試験を行つた。

1. 加工処理並びに適施塩量について検討する。
2. 包装荷造輸送費を更に軽減する。
3. 消費者の買い易いための包装。
4. 販売あつ旋

試験経過

製造年月日	昭和32年3月20日
製造場所	大島分場加工場
原料数量	もづく 152メ
施塩量	2等白塩 41メ（152kg）原料もづくに対し 2.7割
製品	178メ
原料採集地	瀬戸内町嘉鉄

製法概要

洗滌しながら爽雑物を除いた原薬は20分～30分間氷切りし桶に移し攪拌しつゝ原料に対する2.7割（重量比）塩を施した（この試験は32年に引続き行う）

うに塩辛加工試験

趣 旨 本群島沿岸にはしらひげうに がんがせ等多数生棲しているが殆んど未利用のまま僅に自家消費の程度に過ぎないのでこれが全面的活用を計るために加工試験を実施した。

- (1) 最も有望と思はれるしらひげうにの生態調査と相俟つて製品としての適