

(5) むき身かきの鮮度保持技術の生産現場への技術移転について

技術支援部 若野 真

技術移転状況

呉市のかき養殖業者の方の協力を得て、平成24年11月27日に実際の生産現場で、開発した鮮度保持技術を用いて実証試験を実施しました。

試験では最適な温度管理および包装条件を付与したもの（最適区）と通常行われている包装方法（対照区）とで比較しました。鮮度の判定は、保存日数1, 3, 6, 9日におけるTF生成量、性状（臭い）および浸け水のpH変化で行いました。その結果、試験期間を通して、TF生成量は最適区の方が対照区よりも平均で100 μ g/g以上高い状態が保たれました（図5-1）。性状（臭い）は、対照区では6日目以降で不快臭が発生しましたが、最適区では9日目まで不快臭の発生はありませんでした（表5-1）。pHも最適区が対照区よりも良い結果となりました。このように、開発技術の現場での再現性が認められたことから、現在、協力業者では包装時に用いる塩分濃度を変更し、包装後の低温保存に取り組んでいます。

ここでは、この時の試験状況を中心に紹介します。

今後の展開

この方法を現場で実現するためには、冷却材の安定供給が不可欠となります。冷却材の供給方法としては、漁業組合単位で製氷機を導入、各生産者で導入、仲買い業者が大型の製氷機を導入して集荷の際に生産者に供給するなどが考えられます。

生産者の方は、何れかの方法によって供給された冷却材を使って、剥いた直後から速やかに均一冷却を開始し、十分に冷えた状態（0℃付近）でむき身を集荷まで保管し、加工業者に引き渡します。加工業者の方は、集荷後速やかに冷海水による洗浄、選別を行い、パック詰めすることで、高鮮度の製品を安定して作る事ができます。

これらのことを具現化するために、H25年度は生産者と加工業者がタイアップした現地実証試験を行い、技術導入を進めます。

また、より幅広く技術普及を行うため、かき養殖業者や加工業者などで作る「広島かき協議会」や「広島かき生産対策協議会」などにおいて、研究員の派遣や生産現場に赴いての直接的な技術指導などを実施します。

併せて、「冷凍むき身かき」についても、本技術を応用することで、鮮度の高い「冷凍むき身かき」ができることをかき加工業者に理解いただき、広範囲な技術導入を促します。

このような、生産から流通まで一貫した品質管理強化の取り組みにより、広島かきを牽引するトップブランドの育成に寄与し、徹底した品質管理で全体のブランド力を強化することで、こだわりブランドから加工用原料まで、幅広いニーズに対応した産地の再構築に対して、技術的な側面より応えていきます。

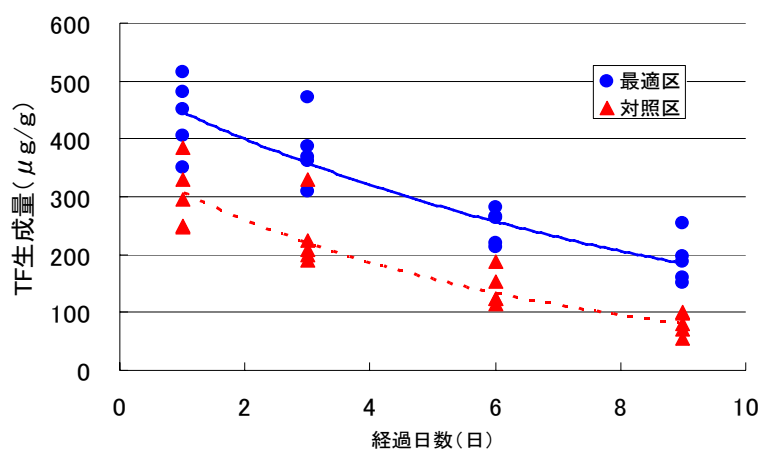


図 5-1 現地実証試験結果

表 5-1 現地実証試験結果〔臭いおよびpH〕

経過日数		0日	3日	6日	9日
最適区	臭い	正常	正常	正常	正常
	pH	6.75	6.46	6.12	6.02
対照区	臭い	正常	正常	異常	異常
	pH	6.48	6.18	5.77	5.75

【ポスター発表】

- (1) かきの身入り促進技術
- (2) 一粒かきの新しい養殖技術
- (3) 漁獲した魚の延命・回復による出荷調整技術
- (4) 冷水病に強い新規交配系アユの開発

【問い合わせ先】

広島県立総合技術研究所 水産海洋技術センター 技術支援部
 TEL : 0823-51-2173 FAX : 0823-52-2683
 Mail : skygijutsu@pref.hiroshima.lg.jp