

1. 事業細目：利用加工技術研究費	予 算 額 750千円
2. 研 究 名：子持ち鮎薫製の試作	予算区分 県 単
3. 研究期間：平2年度～ 年度	4. 担 当 者：鈴木
<p>5. 目的 鮎の用途拡大と、付加価値の向上を図るため、新製品の開発、検討を実施した。</p>	
<p>6. 方法</p> <p>(1)原料 実験用に購入、畜養していたものを使用した。</p> <p>(2)薫製法 熱薫法で、薫製の試作を行った。(概要を図1に示す。)</p> <p>(3)薫製器 ドラム缶を加工したものを使用した。(構造を図2に示す。)</p> <p>(4)薫材 進誠産業㈱のスモークウッド(ナラ)を使用した。</p>	
<p>7. 結果の概要</p> <p>(1)原料 子持ち鮎をラウンドのまま試作に供した。薫製に使用した鮎の魚体長が約12.0～15.0cm(平均：12.9cm)と小さく、できあがった試作品の見映え、食感に物足りなさを感じた。</p> <p>(2)調味液浸漬 魚臭抑制、及び味つけに白ワインなどを利用してみたが、でき上がった製品の風味に大きな違いが感じられなかったため、15%食塩水のみで浸漬、味付けを行った。</p> <p>(3)風乾 内蔵は除去しない(鮎寿しのつぼ抜き要領で試みたが不可能だった。)ので、乾燥が不完全だと薫煙過程で内蔵がはみ出し易かった。フキンなどで魚体を拭いてやると、風乾は早く効率良くできた。</p> <p>(4)薫煙 器内温度には非常に注意を要した。最初から60℃以上で処理すると、かならず内蔵が溶けて出て来た。従って、最初は乾燥を兼ねて約3時間程度40℃</p>	<p>で処理し、後の2時間程度を90～100℃で処理してやるが必要であった。</p> <p>しかし、90～100℃では卵はほとんど変性せず生に近い状態なので、食べるのには抵抗が感じられた。そのため、骨の軟化と併せて高圧処理が必要と思われた。</p> <p>(5)高圧処理 食べると骨が多少口の中に残った。そのため、高圧処理を行ったが、3分以上行くと薫煙の風味が損なわれ、だだがらく感じられた。2分以下だと骨の状態に変化があまりみられなかった。</p>

8. 主要成果の具体的データー

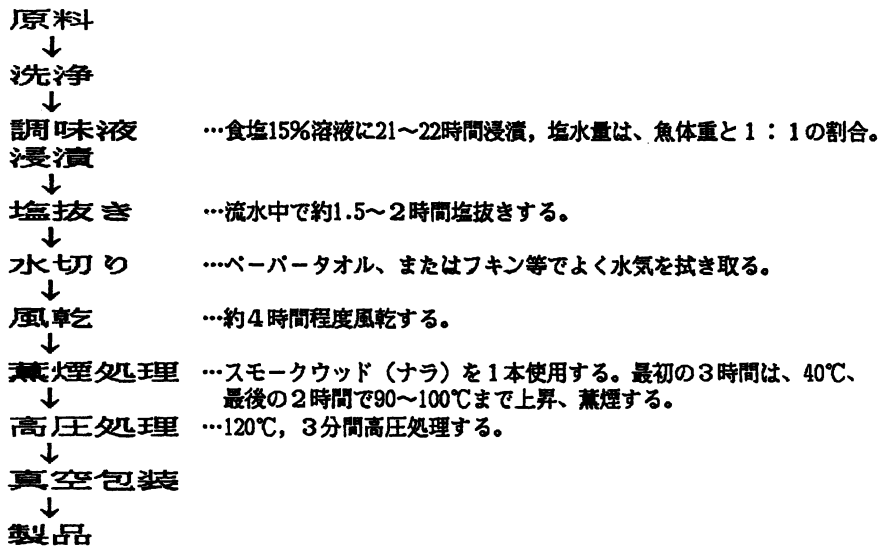


図1 子持ち鮎の薫製製法

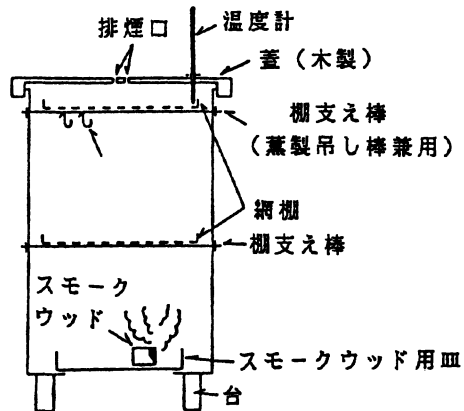


図2 薫製器

9. 今後の問題点

大アユを使用すれば、もっといいものができると思われる。

10. 次年度の具体的計画

加工業者等への製法紹介。