

ヤマトシジミの高品質流通技術開発

協力機関：さけます・内水面水産試験場 内水面資源部 道東内水面G、西網走漁業協同組合、
網走漁業協同組合、網走地方卸売市場買受人組合

成果の要約

ヤマトシジミの高品質化のため、蓄養（砂出し）条件と流通条件を検討しました。水温20℃、塩分10psuで24時間砂出し後、水から出して5℃以下で干出保存することにより、「活力維持」、「呈味性向上」、「砂出しの効率化」という3つのメリットを得られることが明らかとなりました。

研究の背景

- ヤマトシジミの高品質化にあたっては、砂出しのための出荷前蓄養技術の開発が必要不可欠とされていますが、現状では砂出しによる活力の低下が生産者や加工流通業者などから指摘されています。
- ヤマトシジミのブランド力強化を図るため、砂出し条件と流通条件を合わせた高品質流通技術の開発が早急に求められています。

研究の目的

ヤマトシジミの高品質流通を図るため、活力維持、呈味性向上、砂出しの効率化に最適な蓄養技術を開発します。また、生産地から消費者まで品質保持可能な流通技術を開発します。

研究の成果

- 砂出しの効率化には水温が重要であることが分かりました。水温20℃では、5℃よりも効率化の指標である糞粒排出量が明確に増加しました（図1）。
- 口（殻）が開いていると貝が弱って見えます。塩分10psuの人工海水で砂出しをすることにより、砂出し無しや真水（0psu）で砂出したものより開口率を低く抑えることが出来ました（図2）。
- 人工海水による砂出しで、可食部の遊離アミノ酸が増加しました。そこで、人工海水と真水で砂出した貝の煮汁を官能検査で比較すると、人工海水試験区はうま味などの項目で好まれました。
- 干出保存温度10℃では、保存期間1週間で約半数の貝が衰弱し、2週間でほぼ全ての貝が衰弱しました。一方、5℃以下では2週間経っても衰弱率の急激な上昇はみられませんでした（図3）。

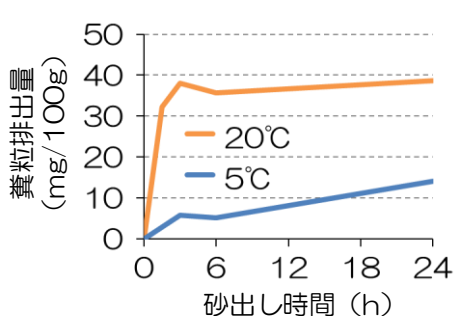


図1 水温と糞粒排出量

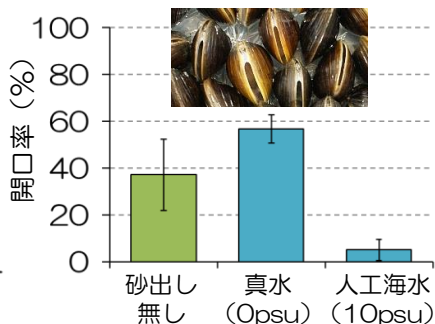


図2 塩分と開口率

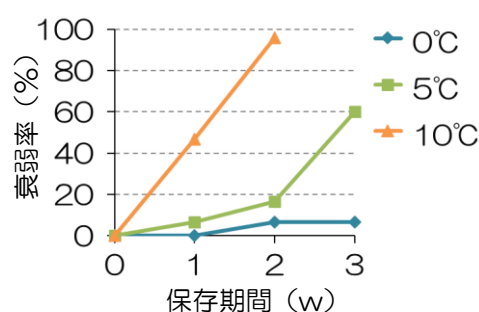


図3 保存温度と衰弱率

成果の活用策

本成果が利活用されヤマトシジミが高品質化することにより、北海道の重要な内水面資源であるヤマトシジミのブランド力向上が図られるとともに、協力機関のPR資料への活用が期待されます。