ホッキガイ飯寿司の製造方法について

○はじめに

ホッキガイ（写真１）の漁獲量は，全国約 8,000 トン/年に対して，北海道が 5,000～6,000 トン/年と全国の６割以上を占めていますが，その単価は 1992 年の７00 円/kg から下落し，現在は 400 円/kg 前後で推移しています（図１）。その流通形態は，殻付き出荷が主体であり，低迷する魚価を下支えするには，付加価値の高い加工製品を開発することが求められています。しかし，加工原料としては，可食部の歩留まりが低いことや加熱すると硬くなるなどの問題があり，その製品アイテムは多くありません。このような状況のなか，全国有数の漁獲量を誇る苫小牧漁業協同組合（以下，苫小牧漁協）から，原料価格に見合った付加価値の高い製品として，ホッキガイの飯寿司を製品化したいとう研究要望が当場に寄せられ，その製造方法を検討することになりました。

写真１　ホッキガイ

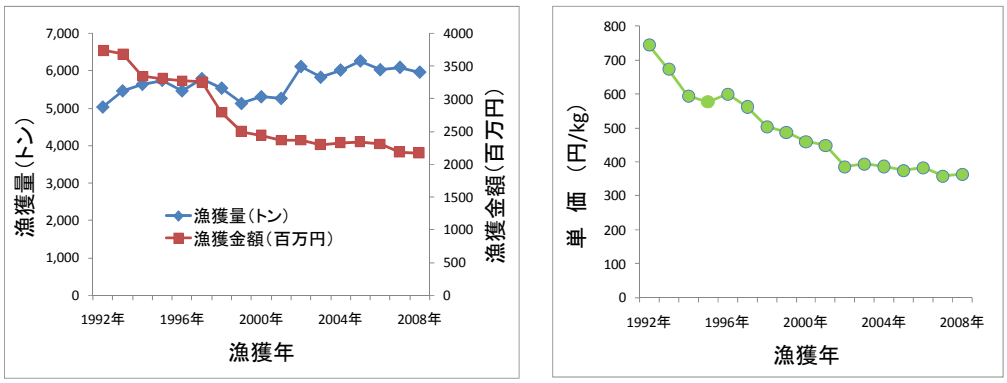

図１　北海道のホッキガイ漁獲量，漁獲金額及び単価

○開発の経過

（１）基本製法の検討

まず，飯寿司の製品品質について，苫小牧漁協からは，①主役の斧足部の色調は生鮮時の黒色から赤紫色にすること，②食感があまり硬くならないことが主な開発要望としてあげられました。斧足部の色調はブランチング（加熱）により，赤紫色に色着け（写真２）できますが，加熱温度と時間によっては食感が硬くなります。そこで，70℃で２分間及び沸騰水で 30 秒間でそれぞれ加熱した後，同じ条件で飯寿司を試作し，官能的に比較したところ，70℃で２分間処理することにより，斧足部の食感を柔らかく仕上げられることが分かりました。なお，飯寿司の漬け込み条件は，これまでに網走水試がホタテガイ貝柱の飯寿司で試作検討を行った方法を参考にしました。70℃で２分間処理した斧足部を原料として試作品を調製し，苫小牧漁協及び道漁連室蘭支店の職員と第１回目の試食会を行いました。その結果，斧足部の赤紫色，食感，風味とも概ね良好という評価が得られましたが，検討課題として，ブランチングした斧足部をいったん冷凍保存し，それを解凍してから製品化した場合，品質へどのような影響があるのかを確認してほしいという意見が出されました。

写真２　斧足部のブランチング処理

（２）斧足部の冷凍の影響

そこで，斧足部を 70℃で２分間ブランチング処理後に冷凍しないで飯寿司を製造したものと，いったん冷凍保存し，解凍してから飯寿司を製造したものの品質を比較しました。中央水試職員により，食感，味，臭いについて３点比較法による官能評価を行った結果，パネラー25 名のうち両者を識別できたのは 11 名で，統計的には両者に有意な差がないことが分かりました。これら試作品について，苫小牧漁協及び漁連室蘭支店の職員と第２回目の試食会を行いました。品質については，冷凍の有無による著しい差が無く，飯寿司原料として，斧足部のブランチング冷凍品が使用できることが明らかになりました。これにより，原料貝の価格が安いときに，ブランチング品を大量に製造し，冷凍保存することで，斧足部を安定的に供給できる可能性が示されました。

○むすび

今回，ホッキガイ飯寿司の基本製法を確立することができました（図２）。その製造原価（原料代及び製品歩留まりから試算）は，およそ 2,700 円/kg 程度と試算され，その市販価格は紅鮭飯寿司程度（約6,000～8,000 円/kg）と予想されます（道漁連）。今後は，道漁連室蘭支店の協力を得て，道内飯寿司製造メーカーに製品化の打診を行う予定です。ホッキガイの飯寿司は，斧足部の赤紫色と柔らかい食感がセールスポイントで，年末の新たな飯寿司商材として期待されます。将来的に，ホッキガイの魚価安定の一助となるよう，製品化に向けた技術支援を行っていきたいと思います。

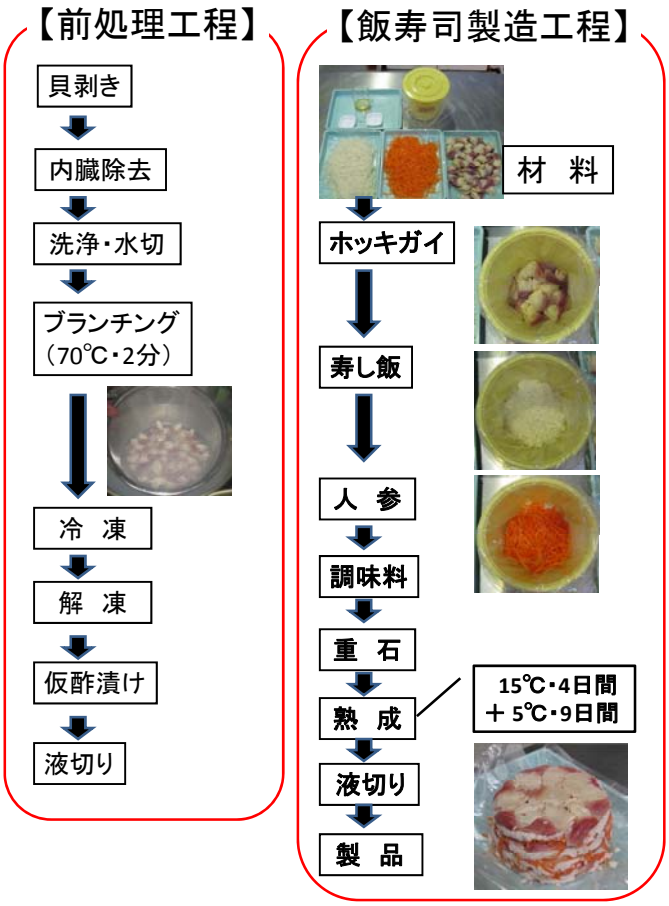

図２　ホッキガイ飯寿司の基本製法