# 数の子加工品の常温流通化

常温流通可能な数の子加工品の開発支援
吉川　修司

○常温流通可能な数の子加工品の開発を支援しました。
○この成果は、岩内町の企業による常温流通可能な干し数の子の製品化に活用されました。

## 背景と目的

北海道は、数の子加工品の産地として知られており、塩数の子や味付け数の子が生産されていますが、新たな製品開発による消費拡大が求められています。

岩内町の企業が新たな数の子製品として常温流通可能な味付け数の子の開発に取り組んでいましたが、常温流通における変敗や品質劣化が課題となり、技術支援を行いました。

## 成　果

本製品は常温流通させることを目標に開発が進められていましたが、当初、数の子が日持ちしないことが課題となっていました。そこで、製品の微生物による変敗と化学的な品質劣化の要因に対応した防止策を提案しました。

### (1)微生物による変敗要因

試作品の水分活性は十分低く、微生物対策はカビに絞り込みました。

### (2)化学的な品質劣化の要因

数の子は脂質が多いため酸化による風味の劣化が考えられました。また、紫外線による数の子の退色、乾燥度合いが高い製品であるため吸湿も要因としました。

### (3)変敗・品質劣化の防止策

カビ防止と脂質酸化の抑制には、包装材料をガスバリア性の素材とし、脱酸素剤を併用が有効です。脱酸素剤にはいくつか種類がありますが、鉄分の滲出により、鉄-チロシン反応による褐変を避けること、および製品密封後に金属探知機による検査を可能とするために、鉄系のものを使用しないよう提案しました。また、退色と吸湿を防ぐために紫外線カット機能と透湿性が無い包装材料の使用を提案しました。

### (4)成果の活用

この技術支援の成果は、「珍味数の子　煌（きらめき）」（株式会社　まるりょう野澤商店、岩内町）の製品化に活用されました（図）。

図　商品化された製品の外観

研究担当部
食品開発部　食品開発グループ
011－387－4120