

經 節 製 造 試 験

担 当 前 川 喬

諸 言

1965年度においては施設改良の一端として煮熟を重油バーナーにより又焙乾は大鋸屑と薪を併用して実施したが今回は特に削りについて従来の工具による削りと削り機による削りの歩留及び能率について比較試験をしましたので報告する。尙本試験の実施にあたり側面的に協力して下さった本部町漁協照屋組合長及び職員各位に謝意を表します。

実施期間 自 1966年 8月11日
至 " 9月10日

実施場所 当所加工場及び本部町漁協

製 法

通常の方法により頭、腹肉及び内臓を除去し三枚に卸し四つ割り后龍立し煮熟、骨抜き、修繕、焙乾削り整形して製了した。

結果及び考察

製品歩留については第1表に示すとおりである。

第1表 製 品 歩 留

月	日	摘 要	重量	歩 留	備 考
8	11	原 料	60 kg	100 %	
	11	調 理 後	45.3	75.5	
	11	煮 熟 骨 抜 後	30	50	90℃で90分
	11	水 抜 き 焙 乾 后	28.1	46	85℃で120分
8	12	1 番 火 後	24.6	41	65℃~85℃4時間30分
	13	2 " "	21.7	36	60℃~80℃5時間
	14	3 " "	20	33	50℃~67℃3時間
	15	休 乾			
	16	4 番 火 後	19.5	32	40℃~70℃5時間
	17	5 " "	18.5	30.8	" 4時間
	18	6 " "	18	30	" "
	19	7 " "	17.2	28.6	50℃~60℃3時間30分
	20	休 乾			
	21	休 乾			
	22	8 番 火 後	16.5	27	50℃~60℃3時間
23	休 乾				
24	休 乾				
25	9 番 火 後	16	26	50℃~60℃3時間	

月	日	摘 要	重量	歩留	備 考
	26	10 番 火 後	15.1 kg	25 %	50℃～60℃ 3時間
	27	休 乾			
	28	休 乾			
	29	日 乾	14.7	24.5	30℃で6時間
	30	休 乾			
8	31	削 削 削 削 削 削 削 削 削 削 削 削	14.7 12.6	21	削り前後の比較85%

当所で製造した節は少量だったので削製について比較することは困難であったので本部町漁業協同組合の協力を得て第2表に示す結果を得た。

第2表 工員による削り歩留

種 別	項 目	削り前	削り後	歩留	所要時間	備 考
中	亀	12 kg	11. kg	91 %	1時間45分	女57才 40年経験
"	"	12.3	11.5	93	1時間48分	女53才 "
本	大	12.65	11.75	92	1時間27分	女57才 "
"	"	14.7	12.6	85.7	6時間	男60才 30年経験 ここ10年やっていない

第3表 削り機による削り歩留

種 別	項 目	削り前	削り後	歩留	所要時間	備 考
中	亀	12.8 kg	11.4 kg	89 %	1時間36分	男25才, 3ヶ年経験者
大	亀	11.8	10.67	90	1時間18分	" "
本	中	12.05	10.9	90.4	1時間15分	" "
本	大	12.355	11.2	90.6	1時間10分	" "

上記第1表で示すとおり製品歩留について21%となり通常値を示しているが削り前と削り後の歩留は85%となり通常より低い。この原因は第2表と比較すると明白である。第2表に示す工員は40年以上の経験者であり、しかも毎年時季的に削りの仕事に従事しているからであり、その反面那ハ近効に任んでいる工員は10年前に経験したが最近削りの仕事をしていないから長時間を要した。又その他に同一地域でも個人差のあることは確かである。

上記2表及び3表を比較した場合工員による削りは微かながら歩留については良い値を示しているが能率においては削り機の方が優っている。これを1日8時間労働として推計してみると従来女工による削りは種類(大小)にもよるが大体30kg前後であるが削り機の方は2.5倍の80kgを1日処理するものと推計される。又上記2、3表を鹿児島水試大島分場(昭和35年)の試験結果と比較すると大島分場に於いては女工による削りは1日大体20kgで歩留は87～88%であるが当所の調査(本部町漁協)では1日8時間として30～35kgの節を削り歩留も91～93%となっている。又削り機による歩留については当所では90%前後であるが大島分場では94%とよい結果をみている。