

普及項目	流通、その他
漁業種類等	採貝漁業
対象魚類	アサリ
対象海域	有明海、八代海

熊本県産あさりブランド復活のための活力保持試験

水産研究センター企画情報室・宗 達郎

【背景・目的・目標（指標）】

本県産あさりの流通においては、夏場のあさりの活力低下やへい死が課題となっている。そこで、本試験において、漁獲後から輸送・流通過程にかけての温度変化及びあさりの活力に与える影響を調べることにした。

また、将来的に現場におけるあさりの活力保持の取組みに繋げることで、熊本県産あさりの品質・ブランドを復活させることを目的とした。

【普及の内容・特徴】

1 トラック積み込みから搬出までの温度変化試験

令和6年(2024年)6月19日に鏡町漁業協同組合が八代市鏡町地先で漁獲したあさりを用いて、荷揚場から砂抜き・選別する工場へトラックにて輸送するにあたり、温度条件の異なる4つの試験区を設定し、試験を行った。

- ・試験区①：寒冷紗なしの上段（あさが氷に接触区）
- ・試験区②：寒冷紗なしの下段（あさは氷に非接触区）
- ・試験区③：寒冷紗を被せた上段（あさが氷に非接触区）
- ・試験区④：対象区

また、試験区①～③についてはあさをネットに入れ、ネット内に自動記録式温度計を取り付け、トラック積み込みから工場からの搬出までの温度を計測した。

2 工場到着直後及び搬出時の口開け試験

輸送後のあさりの活力を調べるために、口開け*試験を工場到着直後及び工場からの搬出時に実施した。口開け試験は、試験区①～③ごとにあさり20個をトレーに並べ、5分おきに口を開けているあさを計数し、40分経過時にはあさに刺激を与えて口開けが変化するかを確認した。

※「口開け」とは、貝の活力が弱り殻を開いた状態のこと。

【成果・活用】

あさは、令和6年(2024年)6月19日11時に荷揚場でトラックに積み込まれ、福岡県柳川市で関東方面への別トラックに転載された後、翌日9時30分に関東の工場に到着した。工場到着後は、約1日間水槽で砂抜き後、21日9時に選別、出荷作業が行われた。

各試験区の温度は、試験区①と試験区③では、トラック積み込み直後から0～1℃前後まで急激に低下した。一方、試験区②では、温度の低下は緩やかで、トラックの庫内温度とほぼ同じであった。

口開け試験では、いずれの試験区でも工場到着直後に比べ、工場搬出時の口開け率が低下した。これは、工場到着後、砂抜きのため水槽に入れられたことで活力が回復したものと推察された。また、工場搬出時の口開け試験では、試験区②の口開け率が最も低くなった。これは、輸送時の温度変化が最も小さかったため、工場搬出時の活力低下を防ぐには、輸送時の急激な温度変化を避けることがあさりの品質を維持するための有効手段の一つだと推察された。

【達成度自己評価】

4 目標（指標）はほぼ達成できた（76～100%）

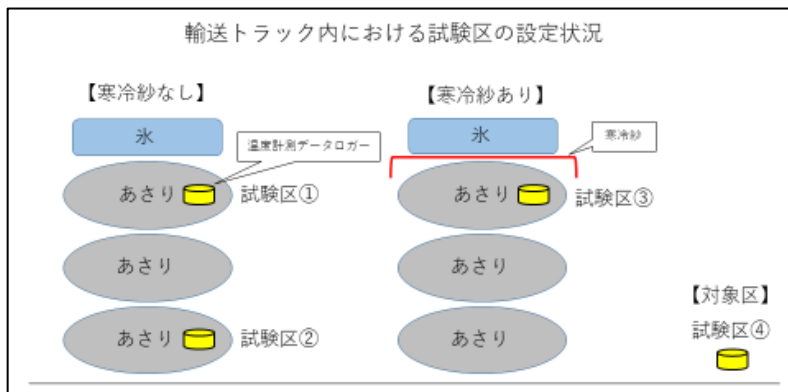


図1 試験区の設定状況



図2 温度計測データロガー設置状況

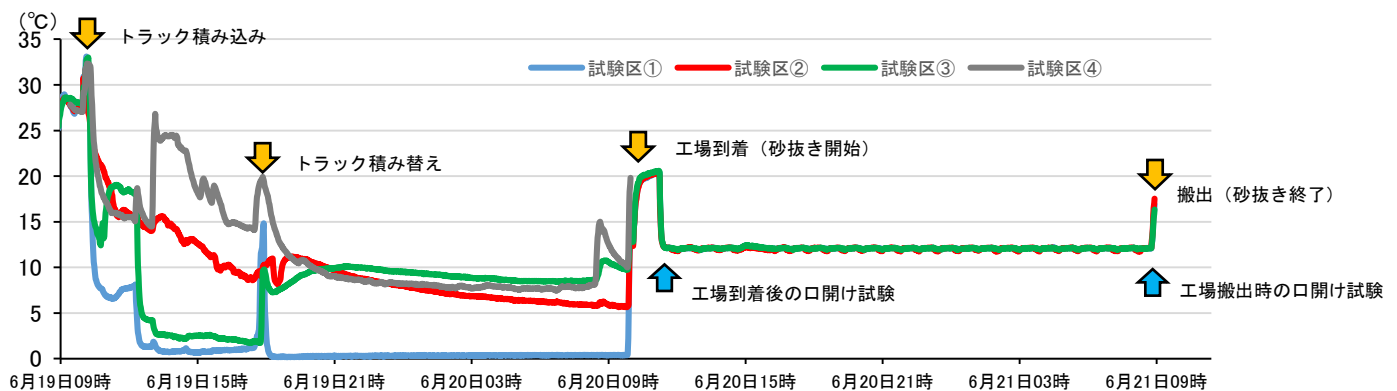


図3 試験区毎の温度変化

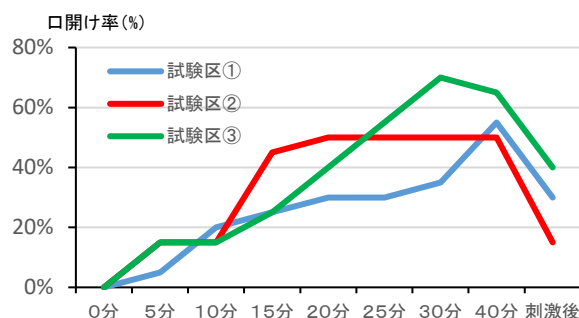


図4 工場到着直後の口開け率

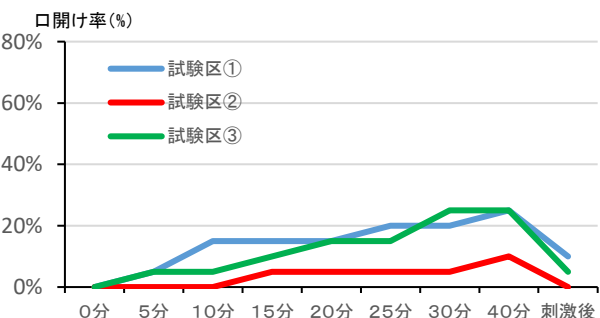


図5 工場搬出時の口開け率



図6 口開け試験の状況 (↓が口開け個体)