

### 3 「もち大豆みそ」の品質安定への取組

#### 1 はじめに

上月町では、昔から栽培されていた「もち大豆」を地域特産と位置づけ、栽培から加工、販売へと展開している。現在、町内の栽培面積は32.6haで約37tの収穫量があり、その全量を「(有)ふれあいの里上月」で、もち大豆みそやもち大豆豆腐等に加工している。

もち大豆を活かした加工品は11種類あり、もち大豆製品の販売高は年間4,500万円、その中でも、主力商品は、もち大豆みそである。

みそ商品化に向けて、大豆は「もち大豆」、米は「地元産日本晴の一等米」、塩は「赤穂の塩」と品質にこだわった商品開発を進めてきたが、加工量が増えるに従い均質な製品が得難くなった。品質安定に向けての取組を紹介する。

#### 2 製品が一定しない主な問題点

##### (1) 均一な麴ができない。

発酵機を使えば、麴は簡単にできると思われがちであるが、温度や湿度等の影響を受けやすく、菌付けや切り返しの温度管理が難しい。

##### (2) 大豆が同じように炊けない。

圧力釜で大豆を炊いているが、外温によって浸水時間が影響を受けやすく、炊きあがった時の硬さや色に差が出る。

##### (3) みその熟成期間に差がある。

樽詰めしたみそは、温度管理ができる貯蔵庫に10か月近く熟成させているが、樽積みの位置や仕込む時期により熟成の度合いや色調に違いが生じる。また、貯蔵中のみその表面にカビが発生しやすい。

#### 3 品質安定への取組

##### (1) 専門家の指導を受ける

麴菌の製造業者や研究機関等の専門家の指導を受け、問題箇所の再検討を行った。

##### (2) 作業工程の見直し

大豆や米の浸水時間、水切り、圧力のかけ方、蒸し時間等、作業工程の検討を行った。

##### (3) 作業記録の徹底

菌付けや切り返し温度等、加工作業時の記録の徹底をはかり、問題点をチェックした。

##### (4) 衛生管理の徹底

容器、機材、みそ詰め後の樽を消毒用アルコールで消毒する等の衛生的な管理によりカビ等の発生を防ぐことができた。

(5) 味噌貯蔵庫の温度、湿度管理の徹底と貯蔵中の樽の位置を入れ替えることにより熟成の均一化を図った。

##### (6) 製品出荷前の検査・確認

パック詰め段階で、色調等問題がありそうな時は試飲等、味や香りのチェックを行い商品の均一化を図った。

このような取組により、商品の品質は安定し、もち大豆みその評価は高まった。

そして、同じ名前の類似商品が出回りはじめるなかで、1999年商標登録を行うことができ、上月町のもち大豆みそとしての名声を高め、2000年度は年間販売額を前年比114%と伸ばしている。

#### 4 今後の取組

もち大豆みそだけでなく、「絹ごし豆腐」や菓子類等もち大豆を活かした新商品の開発に力を注ぎ、地域農業の活性化をはかっていきたい。

遠藤 邦子（佐用普及センター）

表 もち大豆みその生産量の推移 (単位: t)

年度	1992	1994	1996	1998	1999	2000
みそ生産量	16.4	18.8	34.5	53.0	54.5	52.6
もち大豆使用量	3.3	3.8	6.9	10.6	10.9	10.5