1.一本釣り 2.水揚げ後冷凍のまま成形加工 3.下の段に藁、上の段にカツオをのせる 4.冷凍のまま表面を高温で藁焼き 5.釣り上げたときの鮮度を保つ冷凍船 6.自社で米作りをして良質な藁を確保する

産地・メーカー をたずねて

明神水産
株式会社
高知県

釣りたての鮮度を食卓に

一本釣りのカツオのみを使った「わら焼きかつおタタキ」。「食べてみたらおいしかった！」と食わず嫌いからリピーターになる人も多い人気の商品です。カツオ漁から製造、加工、販売までを手掛けるのが明神水産株式会社。漁船も所有する水産会社で、米作りや飲食店の経営も。営業部の涌井流さんにお話を伺いました。

明神水産株式会社
営業部課長 涌井 流さん

わら焼きかつおタタキ（南方かつお） 180g、タレ20㎖×2
〈次回5月3回〉ゆとろぎ+ 754円（税込）

炭焼きかつおタタキ 180g、タレ20㎖×2
〈次回5月4回〉前回5月2回 754円（税込）

episode 1 漁業から農業まで

一本釣りカツオ漁の会社として昭和32年に創業。高知の藁焼きカツオのタタキのおいしさを広めたいという思いから、昭和61年に水産物の加工販売も始めました。「高知では昔からカツオのタタキは藁焼きが主流です。炭火焼きはじっくりと焼くので身が白っぽくなりますが、藁焼きは表面だけを焼き、身はほとんど生の状態なのでおいしいのです」と涌井さん。藁焼きに適した藁を確保するために自社で農業事業を立ち上げ、米作りをすることで良質な藁の確保にも取り組んでいます。また、収穫したお米は自社の飲食店で提供。藁焼き後の灰は田畑の肥料として使っています。

episode 2 釣り上げたままの姿で瞬間凍結

カツオの漁獲時期は10月から5月頃。南方カツオを追って赤道付近まで漁に出ます。一本釣りのカツオは、文字通り一匹ずつ釣り上げるため、魚体の傷みが少なくきれいなのが特徴です。釣り上げられたカツオは頭上高く跳ね上げられると針が外れ、そのまま船上のベルトコンベアにのって筒状になった凍結槽に送られます。「中は－20℃の冷凍溶液で、カツオはヒレがぴんと立ち、口を大きく開けたまま瞬間凍結されます」と涌井さん。水揚げ後は凍結したまま－50℃の冷凍庫で保存。1年間変わらない鮮度を保つことができます。加工時も凍結した状態で切り分けられ、そのまま専用の藁焼き機へ。

episode 3 冷凍のまま藁焼き

藁焼き機の中の下の段には長い藁が燃え上がり、上の段には冷凍カツオが流れます。藁は中が空洞になっているので炎は一瞬で800℃の高温になり、カツオの表面だけを瞬時に焼き、旨みを閉じ込めるのです。焼いた後も中の身は凍ったまま。真空パックの後、瞬間凍結で再び－50℃で保管されます。「カツオは鮮度の劣化が早く、血液が多いことが生臭さの原因になりがちです。冷凍で鮮度を保ちつつ、藁で焼くことで皮には燻製されたような良い香りと焦げ目が付き、カツオが苦手な方でもおいしく食べていただけます」と涌井さん。そのためには解凍の仕方も大切です。「必ず流水解凍で！少し中が硬い状態で切ってください。お皿に並べて食べるときも釣り上げたときと同じ鮮度です。冷凍でお届けできる宅配の商品だからこそ味わえるおいしさなんですよ」と、さわやかな笑顔で話しました。

Memo

MEL認証商品

日本発の世界に認められる水産エコラベルです。一本釣りの原料にのみ使用され、どの船で釣って、いつ加工されたのかというトレーサビリティが可能になります。昔からの一本釣り漁法を維持することは、群れを根こそぎ一網打尽にすることなく一定の節度を持って漁をすることにつながり、海洋資源の持続可能性を維持します。

www.melj.jp
マリン・エコラベル・ジャパン®

おいしく！ おしゃれに！ 明神水産おすすめレシピ

カツオには、コレステロール値を抑えるのに有効とされるタウリンの他、鉄分、カルシウム、EPA、DHAなど美容や健康に良いとされる栄養素が豊富に含まれています。

冷製パスタ

カツオのタタキは3mmの薄切りにし、湯むきしたトマトと一緒にお好みのドレッシングに漬けておく。ゆでたパスタを水洗いし、水気をしっかり切って和える。

カツオのポキ丼

カツオのタタキは1.5cm角に切り、しょうゆ大さじ3、みりん大さじ1、ごま油小さじ1に漬けておく。汁を切りアボカドと合わせて、お好みの薬味と一緒にご飯にのせる。

明神水産直伝！おいしく食べるワザ！

必ず流水解凍で！

釣りたての鮮度を味わうためにも短時間で流水解凍してください。ゆっくり解凍すると鮮度が落ちて旨みが逃げます。また、中心部が凍っているくらいがきれいに切れます。

切るといつもボロボロに…どうしたらいいの？ きれいに切る方法

① まな板の手前にサクの低い方、奥に高い方を置きます。
② 刃を平面に当て、包丁を少し前後させながら火が通った表面に刃を入れ、引きながら切る。5～8mmの厚さがおすすめ。

※商品の取り扱い状況、パッケージデザイン、次回企画、価格は、変更になる場合もありますのでご了承ください。