

# MDAレポート

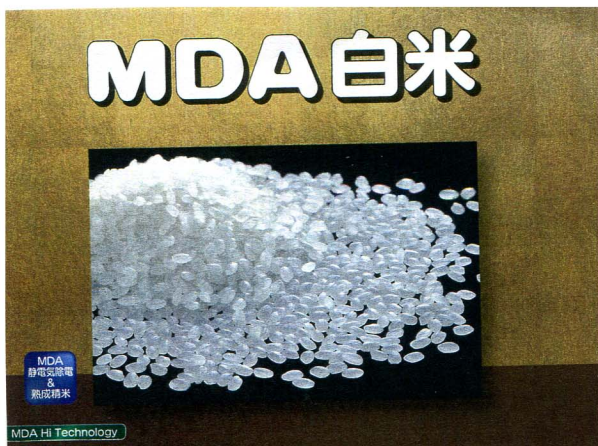
No.87号

2017年4月19日

大量炊飯の技術と最適米選定（3）

## 最適米飯に“加減”を 米質確認，試し炊きも必要

（株）アイホー炊飯総合研究所・平田孝一 所長講演要旨



▷炊飯ラインの中で最も重視すべき検査項目は白米の品質だが、玄米品質のうち硬度と含水率、白度、粒厚のどれが欠けても白米の品質に影響する。硬度に関しては、千粒重によって精米負荷加重が違ってくる。整粒率は穀温と静電気発生量に影響し、含水率は精米時間を左右する。

▷熱摩擦による水分蒸発量には、白米含水率が影響してくる。精米するとき、湿度があっではいけない。湿度があればあるほど糠切れは悪く、熱摩擦が起きて歩留りが低下してしまう。

白度は、冷下による痩せた黒っぽい玄米、高温障害による乳白粒や青米・未熟粒が精米品質のツヤロスに影響する。粒厚は、温暖化によって2.0~2.1ミリまで縮小している。

▷通常は玄米から精米加工することで100%から110~125%近くに品質向上するが、中には思わぬアクシデントがある。それは、低乾燥や過乾燥による品質の劣化が原因。玄米の整粒率が基準内であれば良いということでもない。精米歩留り主体での精米加工は危険といえる。

▷大切な第1の要素は、むかしから言われている「玄米の品質をみてコメを搗く」こと（精米品質）。第2は「白米の品質をみてコメを炊く」こと（試し炊き）で、第3が「ご飯の品質をみてコメを知る」（本番炊飯）ということだ。当社はこの3要素からなる34項目を検査・測定分析している。さらにそのあとに総合観察を行う。

▷食材の中でも繁雑整の高いコメを、いかに不安定要因を制御して安定させるかが大事で、それには試し炊きの記録を取っておくことが重要だ。前処理チェック項目として玄米（白米）の入荷日、品質検査日、白度や良質米率、硬度、

千粒重を測定する品質検査がある。続いて水浸割率や浸漬時間、加水量、炊き上がり重量などについても記録していく。

▷最適なご飯を炊こうとしても、原料米が変われば品質が変わる。あらゆる“加減”を駆使することが必要になる。ここでいう加減とは、コメ加減・浸漬加減・水加減・炊飯機の選択・火加減・水質の選択・精米加減・ブレンド加減だ。

▷水は、ミネラルが多いほどコメへの吸水率が高くなる。また初期の温度上昇が早いか緩やかによっても、吸水率は違ってくる。米質の硬いコメほど、緩やかに温度を上げた方がよい。精米加減は、精米機器の選択と負荷の設定などが重要になる。自分たちの米飯商品のためには、どのような精米機が最も良いかを考えなければ、完全な米飯商品はできない。

▷ブレンド加減は非常に難しい。加工米飯の場合はブレンドが多く使用されていると思うが、均一なブレンドになっているかどうかは千粒重で判断するといふ。食味だけを基本にするのは危険がある（つづく）

商経アドバイス新聞記事より

※MDAレポートは皆様のミニコミです。

MDAレポートに関するご批判、ご意見（工業用）あるいはご質問など何でも結構です。書欄にて当社までお寄せください。

〒921-8831

石川県野々市市下林4-499-2

丸子電子株式会社

TEL<076>246-6806

FAX<076>248-0103

MDA特性総合研究所

TEL<076>246-6863