

三社干柿加工手順

干柿加工目標

- ◎やわらかくておいしい
- ◎きれいな色に揃っている
- ◎衛生的で十分乾燥している

	あんぽ柿	干柿（コ口柿）
1 目標サイズと製品重量	L 60～74 g 2 L 75～89 g	2 L 45～61 g 3 L 62～82 g
2 原料柿の重量（皮むき前）	L 200～230 g 2 L 240～280 g	2 L 200～240 g 3 L 250～310 g
3 収穫時期（平年での暦日）	11月 1 日～10日	11月 5 日～20日
4 収穫の目安 （ヘタ部カラーチャート指数）	3.0～4.0	4.0
5 1 台車あたり乾燥個数	1,000～1,500個	1,500～2,000個
6 イオウ使用量 （1 台車あたり）	5 ～ 6 g 10～15分くん蒸	3 ～ 5 g 10～15分くん蒸
7 予備乾燥（電気乾燥機）	温度30℃ 湿度40～60％で48～72時間 乾燥歩留45％くらいまで	温度28～30℃ 湿度40～60％で72時間 乾燥歩留45％くらいまで
8 仕上げ乾燥	遠赤外線乾燥機 30℃で48～72時間 乾燥歩留35％まで	レンタン（火力）乾燥 25～30℃で 乾燥歩留30％まで（別表）
9 包 装	シール機 300個／hr	自動包装機

あんぽ柿の注意点	干柿加工の注意点
1）あんぽ柿加工では休乾を24時間以上取らないよう予備乾燥から仕上げまで一気に乾燥をすすめる。 2）あんぽ柿加工では遠赤外線乾燥機の能力にあわせて1 台車あたりの乾燥個数を予備乾燥の段階から少なめとして十分乾燥する。 遠赤外線乾燥機の能力以上の個数では柿が黒くなりやすい。 3）乾燥完了後からシール作業は柿が変色しないようできるだけ短時間でおこなう。脱酸素剤は開封後30分以内に包装を終了し、24時間以上静置し、異常発酵など袋のふくれるものがないことを確認し出荷する。	1）適熟果の収穫が高品質な干柿に仕上げる第一歩なので、未熟な果実を収穫した場合は果実を暖かい室内で2～3 日追熟させてから加工する。適熟果の収穫量が多く、加工しきれない場合は冷蔵（5℃で10日、2℃で20日保存できる）して順次加工する。 2）硫黄くん蒸は柿の表面が乾かないうちに行う。 3）予備乾燥（電気乾燥）では柿の表皮が乾きすぎで厚くならないよう湿度40％以下での長時間の乾燥を避ける。乾きすぎで柿が硬くなることが多いので特に注意する。 （あんぽ柿共通） 4）仕上げ乾燥ではレンタンの火が直接干柿にあたらないようレンタンの上に鉄板等を置く。また、レンタンの火と柿との距離を離すようサオをかけかえる。 5）休乾する場所は気温を10℃くらいに保ち、表面に水分が出てくるまで待つてから再び乾燥を繰り返す。 6）柿の手もみは脱渋完了後（脱渋に必要な積算温度は2,500～3,000℃）に行う。また、休乾時に表面に水分がある時には柿が傷むので手もみしない。果実の肩（ヘタとり機で果肉を取った縁回り）と果頂部は硬くなりやすいので指先でもむ。 7）仕上げ乾燥基準 別表参照



衛生管理対策（あんぽ柿、干柿共通）

- 1）**気温15℃、湿度80％以上の条件ではカビが発生しやすい**ので、作業場や機械の内部に温湿度計を設置して危険な状態が予想されるときは遅れずに対応する。

対策として

- ①乾燥機の点検（除湿、温度調節が確実に動いているか日頃からチェックしておく）

- ②柿の表面の除湿

- ・煉炭乾燥 12時間くらい
- ・ジェットヒーターの利用
- ・熱風が直接柿にあたらないよう扇風機を利用して熱風を拡散させながら乾かす。

- ③作業場の除湿

- ・乾燥場の換気、除湿につとめる。
- ・休乾中の柿と生柿を近づけないよう台車管理に注意する。
- ・カビが発生した柿は見つけ次第捨てる。

- ④消毒用エタノール（濃度70～80％）でサオや台車、乾燥機内部を消毒しておく。

- 2）作業前の手洗いや作業中の帽子の着用など、衛生管理対策を徹底する。また、作業場内での飲食は行なわない。

- 3）柿の皮やヘタスキ果等はショウジョウバエの発生源となるので、作業場から離れた場所へ処分する。

- 4）出荷する前にヘタ割れ、ヘタスキ等の不良果、髪の毛等の異物混入がないことを十分に確認する。

- 5）台車ごとに記録板をつけて、乾燥時間と回数を記録して品質管理を行う。

※別表

仕上げ乾燥基準

乾燥回数	乾燥時間	煉 炭 乾 燥		休乾時間
		温 度	湿 度	
1	12～20hr	25～30℃	50～60％	10～20hr
2				
（手もみ）				
3	8～12hr	25～30℃	50～60％	10～20hr
4	4 ～ 8 hr	23～25℃	40～50％	12～24hr
5				
6				
（型なおし）				
7	2 ～ 4 hr	20～23℃	40～50％	12～24hr
8				

注意：柿の表面に水分が出ていない状態で乾燥すると硬い柿になるので乾燥は柿の状態を見て繰り返すこと。

煉炭乾燥室基準

幅	奥行	高さ	煉炭量
1.3m	2.2m	2.0m	2 個