

シイタケ乾燥の実際

1 乾燥方法

(1) 自然乾燥（天日乾燥）

日光と風で乾燥する方法で天候に左右される。十分仕上がったと思っても15～20%の水分があり乾燥不十分である（農林規格13%以下）。

したがって保管中に乾燥が戻ったり、カビが発生したり、虫害にかかったりして長期間の保存は不可能である。商品価値も非常に低い。

(2) 人工乾燥

火力を用いて乾燥する方法で自然通風式と強制通風式がある。近年強制通風式が急激に進歩し普及した。しかし、使用目的によっては自然通風式のものも十分活用できるし活用すべきである（補助的乾燥機として）。

熱源として使用されるものに木炭・練炭・薪・重油・灯油・電気等がある。

乾燥機は熱の加え方によって直火方式と間熱方式とにわけられる。直火方式はシイタケに油が附着したり、油臭がついたりして商品価値が低いばかりでなく、その産地の信用まで失う結果になるので極力排除しなければならない。間熱方式はその点一応大丈夫と云えるが、乾燥場内で煙が循環した場合は油臭がつくことがあるので、設置方法を誤らないよう注意を要する。

いかに優秀な乾燥機でも使用方法を誤ると茸の形状・香気に影響し商品価値に直結するので、まず乾燥機を選び、つぎにその乾燥機になれる必要がある。

2 乾燥作業場

(1) 栽培規模と乾燥機の容量

1) 乾燥施設の規模は栽培規模と密接な関係がある他、品種の組合せ、その年の天候、ほだ場の環境、発茸操作の有無等によって変化するが、一応の目安として別表を作った（仮定の上にて計算上たてた目安であり、実際にはこの上に補助的乾燥機をもつ位にして欲しい）。

2) 栽培規模（用役ほだ木数）と乾燥施設の規模（えびら枚数）との関係を生産農家（経営日記帳記帳農家）63戸の実態から調べたのが別図である。

かなり個人差があることがわかる。

(2) 広さと構造

1) 広さは機種によって異なるが、雨の日でも作業が出来るよう十分な広さをとる。

2) 構造は乾燥初期に多量の水蒸気が発生するので、これを排除するため二重屋根・天窓・換

気扇などで換気出来る構造とする。

(3) 設置場所

- 1) 敷地.....日当りの良い, 水はけの良い, 乾燥した所が良い。
- 2) ほだ場との距離.....労力面, 製品の質の面から近い方が良い。
- 3) 住宅との距離.....管理面, 火災, 騒音公害の面から近すぎても遠すぎても良くない。

3 乾燥技術

乾燥機の発達した今日では乾燥技術即, 採取技術と云える位になった。つまり, 茸の発生から採取乾燥にかかるまでの技術が重要視されてきたのである。

(1) 商品価値の高い製品を作るための留意事項

- 1) ほだ場の方位, 地形, 通風 - 茸の生まれ, 育ちが影響する。
- 2) ほだ木の立て方 - ほだ木とほだ木との間隔, 角度が茸の形に影響する。
- 3) 採取時期 - この時点で選別しておくのが理想的である。
- 4) 採取容器, 運搬容器 - 浅いもの, 通風の良いものが良い。
- 5) 運搬方法と所要時間 - 振動の少ない方法, 短時間が良い。
- 6) 採取から乾燥にかかるまでの時間 - 短いほど良い。

(2) 乾燥機の使用順序

- 1) 茸をえびらに並べる - この時点で選別する。
 - a) 天日又は下風方式の乾燥機 - 茸の足が下。
 - b) 横風方式の乾燥機 - 茸の足は上でも下でも可。
 - c) 茸と茸との間隔 - 重ならないこと, 特に雨子のとき。
- 2) 送風
- 3) 点火
- 4) 温度調節 (機種, 茸の水分に合わせて)
- 5) えびらさし入れ
- 6) 温度調節 (機種, 茸の水分に合わせて)
- 7) 補助的 (仕上げ) 乾燥機の使用 - 7, 8 割の乾燥で移動さす。
- 8) 消火 (仕上り)
- 9) えびら取出し - 乾燥前選別の修正的選別をする。
- 10) 送風停止

別表

栽培規模と乾燥施設の規模との目安

用役ほだ木数 本	乾茸年間生産量 30kg / 1000本 と 仮 定 kg	生茸集中発生 量 シーズンの 20% , 年間の 10% , 歩どま り10%とする kg	乾 燥 機 の 容 量		
			S = S えびら 60cm × 90cm 生茸 3 kg のせると仮定 L = L えびら 60cm × 120cm " 4 kg "		
			えびら数に換算 枚	主力乾燥機	補 助 乾 燥 機
8,000	240	240	S 80 , L 60	S 30 , L 20	15 ~ 10枚入るもの
				S 40 , L 30	
12,000	360	360	S 120 , L 90	S 40 , L 30	20 ~ 15枚
				S 60 , L 45	
16,000	480	480	S 160 , L 120	S 50 , L 40	30 ~ 20枚
				S 80 , L 60	
20,000	600	600	S 200 , L 150	S 70 , L 50	30 ~ 20枚
				S 100 , L 80	
40,000	1,200	1,200	S 400 , L 300	S 130 , L 100	60 ~ 50枚
				S 200 , L 150	
80,000	2,400	2,400	S 800 , L 600	S 240 , L 200	100枚
				S 400 , L 300	

別図

栽培規模と乾燥施設との関係 (S えびら換算)

