

即載工人到田間割取豆株，然後運回分散到各村莊請村民採莢，每公斤4元，隨著外銷量增加，栽培面積逐年擴大，採莢方式改為田間直接採莢，採收工資逐漸漲至8元，此不但提高生產成本，採收工也日益缺乏，嚴重影響產業的發展與競爭力，至此在因應產業的需求下，政府投入龐大資金引進國外採收機辦理試作，同時業者不斷赴國外觀摩，而奠定了機械化採收的基楚。目前國內各型採收機約40餘台，機械化採收普及率達95%以上，對降低毛豆生產成本與保持鮮度貢獻至鉅。

(6)毛豆加工

毛豆產品有鮮莢毛豆、毛豆仁、冷凍毛豆等，其中鮮莢毛豆經風選、清洗、篩選，再用冰水預冷後選別包裝為成品，由冷藏貨櫃輸出至日本新鮮市場，由於不需殺青與急速冷凍，在設備上比較簡單，每年2月下旬至6月上旬為輸出期，年銷售量約5千餘公噸。毛豆仁有鮮莢與冷凍毛豆仁，前者以國內高級餐館為消費，後者則以次級餐館或外銷為主，由於價位較低，每年亦有數百公噸銷售量。冷凍毛豆年外銷量3萬餘公噸，為外銷日本的主要產品，各產品其生流程如圖 1。

毛豆原料→風選→清洗→篩選→
殺青→急速冷凍→成品選別→包裝外銷
預冷→選別→包裝→冷藏貨櫃→外銷
剝仁→包裝→銷售

圖 1.毛豆加工流程

(7)種子採收

毛豆為採收鮮莢，但採收種子必需使莢果完全成熟，因此原料用與種子用之豆園必須分開，尤其種子用豆園需保持純度

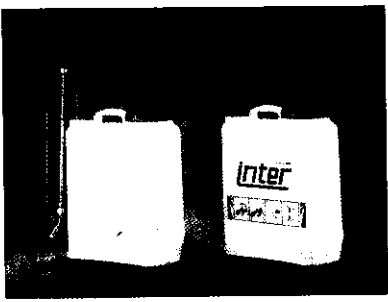
，以維護下一期原料品質與產量，目前種子採收已完全用豆類聯合收穫機採收，省時又省工，普及率達95%以上。

結語

毛豆開發迄今已有20餘年，在農政單位與業者之努力下，品種改良與栽培技術均有顯著進步，尤其近五、六年來由於新品種之育成推廣，栽培技術邁向機械化，使單位面積產量及品質提高，生產成本降低，增強了台灣毛豆在日本市場競爭力，然而並不能就此滿足，尚有許多值得更加改進的地方如三粒仁莢果比例增加，農政單位輔導業者擴大經營規模，並鼓勵農民參與大面積集團栽培。一方面提高機械作業效率，同時降低代耕費用，農工利潤均有保障，形成雙贏局面，如此若能一一實現，毛豆產業才有美好遠景。 ■

INTEL-16 世界的領先者

世界最大專業廠



精製最佳噴霧器

(一)下壓式把手設計,左、右手皆可操作,最順手。

(二)材質輕,比不鏽鋼更耐用數倍壽命,長時間操作,不易疲勞,五步一押,最省力。

(三)新型手動換裝系統,可自行組裝拆卸,保養容易,最便利。

竹下農機股份有限公司
台北市武昌街2段118號之1
服務專線:02-3893896 FAX:02-3614134
台中市東山路一段55號之10
服務專線:04-4360780 FAX:04-4371325