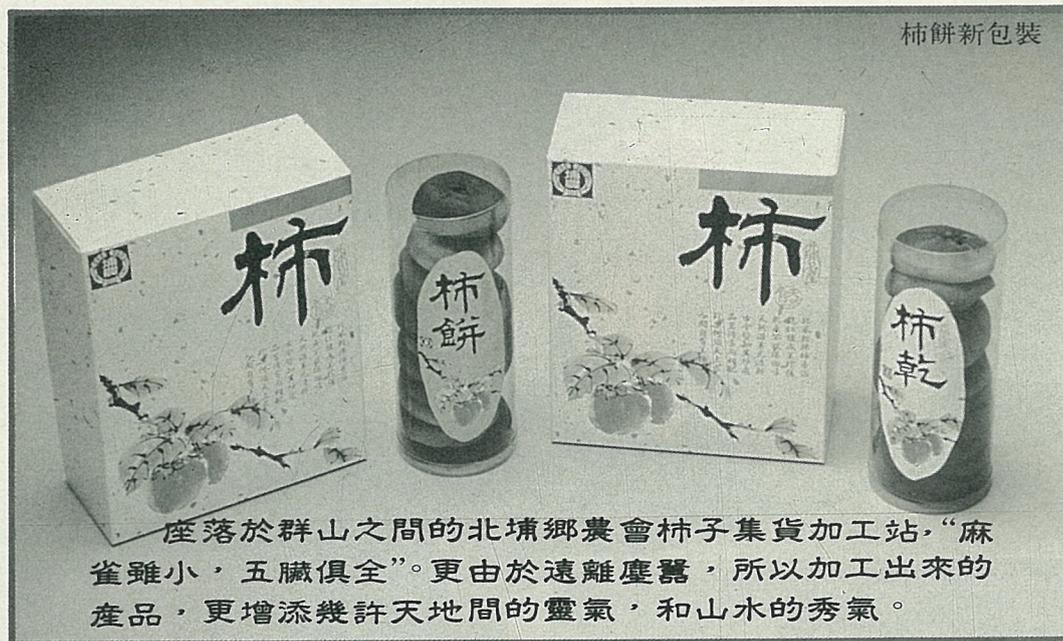


柿餅柿乾

茶餘飯後的高級甜點

食品工業發展研究所/趙傳銘



本省

的柿子栽培面積約 1.078 公頃（依據 72 年台灣農業年報）其中苗栗縣最多，新竹縣次之，合計約佔全省一半。95% 都屬於台灣澀柿品種，現有品種有牛心柿、四周柿、黃美柿、枝垂柿、朱紅柿... 等 20 餘種，其中牛心柿佔大部份。

對於這些柿子的處理，目前有數種加工的產品：(1) 紅柿又名軟柿。(2) 脆柿又名水柿或浸柿。(3) 柿餅及柿乾。就中紅柿果肉軟化，不耐貯放。脆柿果肉保持脆硬，糖度高，貯放時間約 6、7 天，較受消費者喜愛。柿餅、柿乾雖然加工費時費工、成品稀少，但適合國人茶餘飯後的高級甜點，故年年消費量激增，有供不應求的現象。

柿餅柿乾 不太一樣

柿餅和柿乾雖然都是柿子的乾燥加工品，但嚴格說起來仍有些不同，柿餅含水量高（水分 45~52%），甜度較低（45~50°），色澤乃橙黃色，半透明

軟質。而柿乾的含水量低（水分 31~38%），甜度較高（55~60°），色澤呈紫黑、不透明、硬質，如放在陰冷（7~13℃）處 3 周，即在柿果表面滲出質白色的粉狀物結晶（含有葡萄糖）據說可治高血壓、咳嗽等。

牛心柿加工 剝工高技巧

柿餅加工時原料柿的良否，與製品有密切的關係，較其他作物更重要，因此要加工優良品質柿餅，必須自栽培生產良好的柿子開始，同時在適時分期採收同一熟度的原料。

柿餅加工的原料品種，過去採用四周柿、石柿。從民國 66 年，新埔柿農採用粒大，含水份多的牛心柿做柿餅成功後，對於柿餅的品質有顯著的改善，故目前柿餅的原料乃以牛心柿為大宗。

在原料柿子的盛產期間，農會以保障價格向農民收購適合加工的原料柿，並依期大小選果後，再作成熟度不同的分別，選除過熟果，而熟度不足者必須



柿子削皮深度要平均



削好皮的柿子將蒂朝下，均勻排置於竹匾上風乾



捏壓需要真功夫，使柿果肉內的水分均勻分散開來，促進乾燥

加以追熟。

去皮時，刨刀應避免在同一處重覆刨2次，而且刨的深度要平均，以免造成柿餅外皮破傷糖份外流，或自破損處腐爛，不能製成品質優良的柿餅。

同時去皮用的刨刀及與柿子接觸的器具，應避免與鐵質接觸，致使柿果中的單寧引起化學作用而導致褐變。

風乾與燻硫 處理有竅門

削皮後的柿子，將柿蒂朝下，均勻排置於竹匾上，經日晒、風吹來進行乾燥。

須注意的是，柿餅的乾燥，主要乃

是利用風乾而非日光乾燥，故對於日光的強弱，須適時的調整。必要時，可將柿子移入通風的室內進行乾燥。

對於加工中柿子的燻硫處理，亦是不可忽略的一環；因為燻硫中所產生的二氧化硫（ SO_2 ）被柿果表面的水分吸收而形成亞硫酸（ H_2SO_3 ）時，可防止果肉的氧化，又能防止果肉表面的褐變，及維生素C的氧化消耗。同時，又抑制微生物繁殖，促進柿果水分蒸發，增加組織透明度，更能延長製品的貯存壽命。

但燻硫過度時，會造成果肉脫水過劇，致使果肉糖化作用慢下來，不能完全脫澀，影響成品的風味，同時橙黃色的外皮又會變成黃帶褐黑色，對品質的影響甚大。

捏壓真功夫 老師父夠格

對於捏壓的操作，更是一門高深的學問，它不是一般人隨便可即的功夫。

因為柿果在乾燥期間，水分的滲透不易，往往內外的水分相差甚大，故捏壓的功夫乃在於師父們運用靈巧的雙手，將果肉內的水分均勻的分散開來，以促進乾燥脫水的進行。

如果未得訣竅而胡亂捏壓時，不是徒費功夫，便可能將柿果壓破。故而一般均請經驗老道的師父來進行。

無防腐劑 低溫保存

柿子乾燥的時間約需7~9天左右，才能將柿餅的水分降至所須的目標（45%左右）。乾燥後的成品分裝於塑膠籃（內覆一層白紙），並保存於冷凍庫中（約 $-5^{\circ}C$ ）。這是因為柿餅的含水量仍不能完全抑制微生物的生長，特別是青黴菌最易在柿餅表面繁殖，故須在低溫下貯存。

待出售時，再將柿餅取出、包裝。由於本產品採用古法並配合現代的知識生產，故產品中不添加防腐劑，因此在室溫中不易保存，購買後應保存於低溫中，以防止微敗。 ■