

有限会社マルヨ

長野県中野市 エノキタケ栽培

長野県でエノキタケの生産をされているマルヨ様。中野市と長野市に工場があり、今回取材させていただいた長野市の豊野工場は、年間生産本数756万本、生産量約3,000tを誇る地域1番の大型栽培施設です。今回は特別に、普段は入ることのできない工場内をご案内いただきました。貴重な工場内の様子とFFC活用方法をご紹介します。



豊野工場 (長野県長野市)

生産者のお話



専務取締役
田中 正喜 様

平成10年から父が行っていたエノキタケの製造に携わり、平成20年からこの豊野工場を任せられるようになりました。FFCテクノロジーの導入は、父がパイロゲンの実験を通して効果を実感し、きのこへ活かしたらと活用し始めたのがきっかけです。

工場を任せられた当初はとにかくたくさん作り売らなければと、収量を重視し、品質はある程度で良いと考えていました。しかし任されて2年目に、品質を大きく落としてしまう大きな失敗をしてしまいました。その時から考え方が大きく変わり、現在の「品質を求める工場」へと生まれ変わりました。今後も安全・安心で、美味しいエノキタケを製造していけるように努力していきたいと思っています。

エノキタケの栽培工程

①培地作り

おからやコーンコブ*などを独自にブレンドした培地を使用。こちらに**FFCウォーター**を加え、**攪拌**させます。

★コーンコブ
トウモロコシの
芯。きのこの培
地としてよく使
用されます。



②詰め

ピンに培地を詰めていきます。



③殺菌

100℃以上の高温で、ピンを培地ごと丸一日かけて殺菌します。



④接種

エノキタケの種菌を培地に植えつけます。接種する当日まで雑菌がないかどうか厳密に検査してから接種されています。ここでも品質管理への徹底さが伺えます。



使用する水を FFCウォーターに改質



FFCセラミックシステムを8kg設置されています。
FFCセラミックシステム2kg用

⑤培養

約1ヵ月ねかせます。ここで菌の繁殖を促します。培養中には120台の加湿器でFFCウォーターのミストをたっぷり使用します。



⑥芽だし・抑制

生育棟へ移動し、床面が乾かないように十分に加湿します。5℃まで低温にし、しっかりと抑制することで良いものができるそうです。**しっかりしたものを作るためにゆっくりと育てます!**

⑦紙巻き

エノキタケを真っ直ぐ、長さを均等に育てるために紙を巻き、ここでも低温でじっくりと育てます。この過程の温度と湿度の最終調整が一番難しく、専務が担当されています。



⑧収穫・袋詰め



収穫の様子

独自の刈り取り機械の導入により、効率化。手作業で行わないため、異物混入などのクレームはほとんどありません。



袋詰めの様子

真っ白で甘みのあるエノキタケ。歯ごたえもシャキシャキとして、「他のエノキタケと全然違う!」と大好評です!

完成!



FFC活用の効果

日持ちが1ヵ月以上に!

エノキタケの日持ちは通常1週間程度ですが、マルヨ様のエノキタケは、冷蔵庫で1ヵ月以上経ってもきれいなままです。傘も軸もしっかりしており、新品と見間違えそうなほど!「嬉しい効果ですが、日持ちがいいためなかなか追加注文がないのは困りますね(笑)。ただ、様々なスーパーから選ばれています!」



1ヵ月以上経ったエノキタケの様子

床がとてもきれい

培養室の床は、ぬめりもなくとてもきれいな状態でした。培養室の空気もFFCウォーターのミストでとても爽やかです。



第37回信州きのこと祭り品評会 最高賞「農林水産大臣賞」受賞!!

長野県で一番のきのこを決める祭典のエノキタケ部門にて、見事最高賞を受賞されたマルヨ様。喜びのお声を伺いました!

「品評会には、大きな失敗を経験してから、少しでも良い賞に入って『マルヨさん頑張っているな』と皆さんに証明できるようにと参加し始めました。他のエノキタケもとても良い出来でしたので、皆さんから『だんとつだったよ』と声を掛けられても受賞の実感がありませんでした。ただ、次の日に家族を連れて見に行った時に、**48時間以上常温で置かれていたため、他のエノキタケはしなびてしまっていたのに対し、自分のところのエノキタケだけは全くしなびてなく、しっかりとしていたのを見て『これだ!』**と農林水産大臣賞を実感しました。」

