

## 製菓用品の使い方と特長

### ●天板・食パンケース・デコ缶について

- 天板などは急激な温度変化を与えると反りやすくなります。  
酸化防止用のサビ止め油を軽く拭き取り、オープンが冷えている時に250℃位まで徐々に温度を与え、20分程度カラ焼きをします。この作業を数回繰り返すことにより熱がなじみ反りにくくなります。
- シリコン・フッ素樹脂加工などの製品は離型油を十分に塗りなじませて下さい。  
糖分や卵黄の含有率が多い食材は離型性が落ちます。
- 表面にフッ素樹脂加工等が施されている製菓器具はオープン専用です。直火では絶対に使用しないで下さい。
- 焼き型は、型を台の上に並べて上から生地をのせ、その上からメン棒をころがすと生地が簡単に切れるように切り口が鋭くなっている製品がありますので、取り扱いには十分注意してご使用ください。

### ●表面加工について

	シリコン加工	フッ素樹脂
加工温度	240℃～290℃	400℃
長 所	加工コストが低く、素材質を選ばない。	離型性は抜群で長持ちする。
短 所	加工の寿命が割と短期である。直火使用不可。	加工コストが割高である。直火使用不可。
適合材質	鉄、ブリキ、アルミ、アルタイト、ステン etc	ブリキは加工温度が高すぎるので不可。 硬質アルミ(#3000)、アルタイト、ステン
備 考	金属ヘラや金タワシは表面に傷をつけ、焼付きやサビの原因となります。	基本的にアルミと適合性が高い。金属ヘラや金タワシは表面を傷つけ、焼付きやサビの原因となります。

### ●製菓器具に使われる材質について

#### ブリキ

鉄にスズメッキをした鋼板。  
素材が低コストで熱伝導もよいがサビやすい。

#### アルタイト(アルスター)

鉄にアルミメッキをした鋼板。  
素材が低コストで熱伝導もよいが、重く、手入れが悪いとサビてくる。

#### アルミ

加熱に適した硬質な「#3000系」と焼き型に使われる「#1000系」に分かれる。  
熱伝導が抜群でサビにくい。  
軽くて作業能率が良い。

#### ステンレス

普及タイプの「18-0ステンレス」、腐食に強い「18-8ステンレス」、耐酸性抜群の「モリブデン」の3つに大別される。

### ●スミフロンについて

スミフロン®は、住友電工が独自のエッチング技術により、フッ素樹脂をアルミ板に木の根のように食い込ませて接着させた製品です。優れた非粘着性により物がこびりつかず、汚れが簡単にとれ、また抜群の耐食性を持つ為、非常に長持ちします。

本体材質:アルミニウム  
表面加工:四弗化エチレン樹脂加工  
耐熱温度:260℃

### ●製造加工について

	スポット溶接	かみ合せ方式	アルゴン溶接
長 所	割合に短期間でできる。しかも加工コストが低い。	スポット跡が製品につかず、加工コストも比較的低い。	スポット跡も、継ぎ目もつかず、美しい製品ができる。板厚も、厚くできるので耐久性も抜群である。
短 所	製品に継目やスポット跡が残ることがある。	継ぎ目に製品のカスや油脂分などが、たまる可能性がある。	コストが高く、納期がかかる。 溶接箇所の上下1m/m位加工ができない。
適合材質	ステンレス・アルタイト	ステンレス・ブリキ・アルタイト etc	ステンレス
備 考	焼き型などには良いが、流し型や冷し型には適さない		
よく使われる商品	パウンド・ケーキ、セルクルリング(小径)、焼き型各種		テリーヌ・パウンド角枠、セルクルリング(大径)