

海外では包装の変化を小売業者が牽引
—第18回 中食・コンビニ容器包装研究会—

中食・コンビニ容器包装研究会は、9月27日、東京・神田佐久間町の東京都中小企業振興公社で、講師にパッケージング・ストラテジーUSA日本代表の有田俊雄氏(技術士・包装管理士)を招き、「これからの包装はどう変わるか～小売業主導で変化する海外の包装事情～」という題で第18回勉強会を開催しました。

有田氏によれば、米国など海外の小売流通業では、経営陣のトップクラス自らが包装仕様の変更や改善の打ち合わせに積極的に関わるといいます。勉強会の前半では、包装が「国際化時代」を迎えている認識に立ち、包装先進国の企業が包装を変える要員や、各社の包装部門に求められる役割の変化、包材供給者と需要家で高まる双方向の協力関係、小売店定時定観測の重要性、新しい経営理念として注目される「サステナビリティ」などの概論を解説。

後半では、有田氏が米国で撮影した大型小売店の商品陳列風景の写真などを参考に、「3メートル先から客にアピールするデザイン」や「店舗イメージをダイレクトに伝えるPB商品パッケージ」の事例を紹介されました。

また、海外で製作された数社の商品CM(アイスクリーム、ツナフレーク、家庭用ペンキなど)も上映。有田氏は「日本ではあくまで中身商品がCMの主役だが、米国などでは中身と同等か、それ以上にパッケージの存在を強調する場合もある」と解説し、パッケージの重要性の認識に対する国境の違いを指摘されました。



●中食・コンビニ容器包装研究会
URL: <http://www.foodscore.com/naka-cvs/>

COLUMN (ジーズコラム)

予算は5362円
部下・後輩との「ちょっと一杯」
50代、一回あたり

「おい、ちょっとやっついていくか?」
「いいですね。」
こんな時の予算はいくら?
キリンビールが「世代間のお酒に関する意識」という調査で出した日数と金額は下記の通りです。

- 「職場の人」と飲みに行く日数
50代が平均2.7日
20代が平均2.3日
 - 「部下や後輩」と一緒に飲みに行く際、1回1人あたりの平均予算
50代が5362円
20代が5120円
- 年齢差ほど金額に差がありません。年輩者も若年者も部下や後輩には気を使ってるんですね。



- また、結構、家庭サービスも考えているようです。
- 「配偶者」と一緒に飲む日数は(家庭での晩酌を含む)
50代が月間11.9日
20代が月間 8.9日

この調査は今年(2006)6月インターネットを利用して実施。全国の20歳以上でふだん酒を飲む男女10254人が回答したものです。

(出典:平成18年9月14日/日本経済新聞(朝))

ギンポーパック通信



ジーズ
Vol.25

contents

- Information
蓋をするということ 蓋ってなに?
- ハイブリッド研究会レポート
「日本茶の歴史と変遷」～お茶(リーフ)と飲料(ペットボトル)の今後の展開～より
- ISO22000とHACCP (no.6)
2.食品の安心・安全
- 情報BOX
Topics
- COLUMN
予算は5362円 部下・後輩との「ちょっと一杯」
50代、一回あたり

GS Information



どおりで鍋や釜には蓋がつき物です。



そう、すぐに食べてしまうのですが、丼物などは蓋がされて運ばれてきますね。少しでも温かいままで食べてもらうために。



ビールや酒。こぼれてしまつてはとにかく困ります。



子供の頃、落ちたり落としたり、いたづらをしたりされたり。

中身をしっかりとガード

やはり蓋はしっかりとしましょう。

ということで、食べ物の入れ物にも。蓋はカチッとしっかりと。

中身がこぼれないように、安心して持ち運べるために。温かさや、鮮度を保持するために…。蓋の機能と目的を考えた時、その形状、仕組み、素材など、こだわるべきは数多くあります。

中身がこぼれにくいのではなく、水も漏らさぬカチッと蓋。温めた後に変形などしないしっかり蓋。中身をしっかりとガード。温かさも鮮度もしっかりと守る頼もしい蓋。

プラスチックの可能性、未来はますます膨らみます。

「日本茶の歴史と変遷」～お茶(リーフ)と飲料(ペットボトル)の今後の展開～より

講師 ●西俣 正一 宇治の露製茶株式会社 執行役員 首都圏事業部長

今回のお話は「お茶」。伊右衛門でお馴染み福寿園グループの西俣先生に、皆さんの知っているようで本当はよく知らないお茶についてのお話をいろいろしていただきました。お茶といえば、昨今話題はカテキンなどお茶のもつ「効用」についてですが、ここでは日頃あまり聞かないお話を、いくつかご紹介しましょう。

(2006年9月20日 第264回ハイブリッド研究会より)

それは鎌倉時代に始まった。

お茶が日本の歴史に登場するのは、今から約1200年も前、奈良時代にまで遡ります。薬として日本に伝えられました。しかし、日本茶としての歴史が始まったのは鎌倉時代、1191年に栄西禅師が中国から種子を持ち帰り、京都高山寺に茶の木を植えました。以来、禅宗と共に武士、公家など支配階級に広がり、今日まで連続と生き続けてきました。一般市民に普及しはじめたのは江戸時代の中期(元文3年=1738)、永谷宗円が蒸してもみ乾かす「煎茶」の製法を創案してからです。天保6年(1835)には「玉露」が創製されています。

生産北限は新潟～茨城ライン

お茶を生産する気候条件は、●気温：最低-6℃、平均18~12℃ ●降水量：1500mm以上が必須といえます。

この条件を満たす地域が、新潟県と茨城県(大子)を結ぶラインより西側で、いわゆる関東以西ということです。現在は、北海道を除く全地域で栽培されていますが、ビジネス上ではここからが経済的産地といわれています。

日本での生産量は約10万トン

現在世界で生産されているお茶の量は約300万トン。インド、中国、ケニア、インドネシア、トルコ、ブラジル、ロシア、アメリカ、ポルトガルな

どで生産されています。

我が国はそのうち約10万トン。静岡県(43%)、鹿児島県(25%)、三重県(7%)が主生産地です。お茶といえは歴史に後押しされて「宇治茶」が有名ですが、生産量からみるとわずかなものです。関東でお馴染みの狭山茶などは、約790トンにすぎません。

今後、生産地として伸びそうなところは南九州、鹿児島、福岡、佐賀があげられています。

緑茶の生産量は20%

先に述べたように、お茶は世界各国で生産され加工されています。

その主な国別生産量内訳は、

- インド=72万トン
●中国=61万トン
●ケニア=26万トン
●インドネシア=17万トン
●トルコ=13万トン
●日本=10万トン

その他となっています。そのうち

- 約77%=紅茶 ●約20%=緑茶
●約3%=ウーロン茶・その他

に大別され、お茶のペットボトルなどは、このその他に含まれています。

茶系ドリンクは1人46本/年

現在、お茶の主流はボトル系。1年に1人当たり約46本(500ml)も飲まれています。これは1981年発売のウーロン茶のペットボトルが市民権を得、以来1990年代に緑茶系が売り出され、お茶が手軽なものになって若者にも抵抗なく飲まれるようになったからです。

そして今や、ボトル系が日本茶の消費の半分近くを占めるに至っています。今後は急須などで入れるお茶(リーフ)は、ティーパックになるだろう、といわれています。

お茶の種類

「西洋の紅茶、中国の半発酵茶、日本の煎茶」といわれ、国や人や文化に関わりながら深い歴史を刻んできたお茶は、それぞれ製法によって分類されます。

- ①緑茶(不発酵茶)
●煎茶
日常的に用いられるお茶。茶の新芽が伸びて4~5葉開いた時に摘み取り、その生葉を蒸し、手あるいは機械で揉んだ後、火で乾燥させたものが荒茶。これを形状によって選り分けて出来上がったもの。
●番茶とほうじ茶
煎茶から選り分けた大型の平たいもの。あるいは煎茶を摘んだ後の葉を刈って軽く揉んだもので、風味は淡白。ほうじ茶は番茶を高温で焦げるまで炒ったもの。
●玉露と抹茶(碾茶=てん茶)
覆下栽培(お茶の木に覆いをして栽培する)の新芽からつくる高級茶。摘み取った葉を蒸して揉んで乾燥させたものが玉露。揉まずに乾燥させて挽いて粉末にしたものが抹茶。
②紅茶(発酵茶)
酸化酵素を利用して作る。茶葉を室内に薄く広げて萎せさせる。これを揉んで葉の組織を壊すと発酵が始まる。さらに発酵室に移して十分に発酵させ、ふるい分けをして形を整え、高温で酸化酵素の働きを止めると共に、十分乾燥させる。こうして作られた紅茶は、茶褐色しており、固く締まって手触りが重く、光沢のあるものが良いとされる。
③ウーロン茶(半発酵茶)
発酵の途中で炒ることにより、酸化酵素の働きを止めて乾燥させたもの。



2 食品の安全・安心

2-1 HACCPシステム導入方法 (4) 管理基準(CL)の設定

HACCPシステムで重要なことは、工程別に危害分析を必要十分に行うことです。次に製品を作るにはどの工程も大事ですが、原材料から最終製品までの一連の工程において最終製品の安全性を確保する上で必須の工程すなわち重要管理点(CCP)を設定して、そこで集中的かつ計画的にモニタリングすることにより、危害の防止をさらに排除することで、消費者に危害を与えないように生産・品質・衛生管理をします。

以下、冷凍天ぷらの例を基に説明します。フローチャートは例3に示します。冷凍天ぷらの原材料は、例えば水産物では、いか、えび、きす、いわしなど、農産物では、サツマイモ、なす、アスパラガス、しそなどが良く使われます。これら材料について、原材料履歴をチェックすること、危害分析を行い、危害分析リストを作成し、危害を防止するための原料処理条件を決めること、誰が、どこで、何を、何時までに、どこへ、どのような条件で行うか、すなわち、5W1Hで目的、方針を決めて処理します。このことは各工程について言えることであり、工程別に危害分析し、危害を防止し、前工程から後工程へ不良品を送らないように管理することです。これがHACCPの基本です。

各工程を作業するのは作業員です。従って、食品工場の作業管理面で大事なことは、作業員の教育です。作業員が作業の内容をよく理解し、衛生管理に努め、自らが責任をもって作業するという姿勢が求められます。

食品工場は、作業員に対して守るべきことを決めています。例えば、作業場に入る時、作業員は外履きから内履きに履き替え、私服から作業衣に着替える。その際に、マスク、ヘアネットをし、帽子(縁付き)をかぶり、作業衣を着る。そして、姿見で髪の毛の毛はみ出しをチェックする。これらの手順は、異物(髪の毛、糸屑など)を除去するためです。次に、手を洗う。手洗は、水または湯洗いし石鹸で洗ってから、また、水または湯洗いし、紙タオルか、温風で手を乾かした後、アルコール消毒を行います。これは、作業員からの細菌の二次汚染を防止するためです。さらに、作業員は粘着ローラ掛けというを行い、異物(毛髪、糸屑など)の混入防止に努めています。異物の混入で多いのは、毛髪(髪の毛)の混入です。毛髪も食品に入っていると、消費者は不愉快な思いをします。毛髪は1日に50~60本位抜けるということで

すから、作業員由来の髪の毛の落下を防止する努力が大切です。このように作業員は、衛生管理に注意するように教育を受けると同時に、製品の作業基準の指導を受け、管理基準を守って作業を行います。

また、作業員は、5S活動、すなわち、整理・整頓・清掃・清掃・躰についてわかってもらい、実践する活動を行っています。この活動は安全な食品を提供する仕組みでは重要なことです。

冷凍天ぷらを食べて健康を害ったという事件は、最近、発生していませんが、油調するとき使う油の管理が悪く、油

が酸化したものを食べて健康を害することはあり得ることです。それで発生に備えて、原料の履歴として原料受入れ基準と原料受入れ資料(産地、収穫・漁獲時期、鮮度、細菌検査、官能検査など)、各工程管理記録(特に、温度・時間記録(加熱・冷却、室温、冷蔵庫)、作業員管理記録など)、製品品質管理記録(AV:油の酸化度、細菌検査、官能検査など)、物流時の温度管理記録、販売時の温度管理記録など管理記録の確認と保存が重要となります。これらはトレーサビリティの基礎資料となります。

(次号へ続く)

例3: 冷凍てんぷら製造フローチャート

Table with 7 columns: 製造工程, 危害分析管理事項, 防止措置, 管理基準, モニタリング方法, 頻度, 検証方法. It details HACCP measures for frozen tempura production, including steps like raw material intake, storage, freezing, selection, and packaging.

「ハイブリッド研究会」21世紀の食品産業の変化・進展を展望しようということで、食品産業に関心のある異業種の仲間が集まっています。食品関係の話題、メンバー各自が抱えている問題点などを切り口にして、それぞれ違った角度から研究・討論しようというものです。ハイブリッド研究会の案内および過去の講演テーマについては、フーズコアのホームページ(URL:http://www.foodscore.com/hybrid/)をご覧ください。