



contents

- **message**
環境の時代…今、私たちに出来ること
- **ハイブリッド研究会レポート**
薩摩の焼酎文化が文明に
- **ISO22000とHACCP (no.9)**
3.従業員のマニュアル
- **COLUMN**
ニッポン適量考 はしの長さ
- **情報BOX**
はじめまして！ / Topics

GS message

環境の時代…今、私たちに出来ること

Reduce・Reuse・Recycle…。

環境問題は人々の意識の中に入り込み、3R運動は社会現象にまで広がり、エコロジーという言葉の本当の意味はいつの間にか無意識のうちに染みとおり、私たちのライフスタイルをも変えつつあります。

包装容器の世界でも、曰く「リサイクル可能な素材への転換」また曰く「リサイクルの仕組みを作り上げよう」等の掛け声の下、変化のうねりは大きくなりつつあります。しかしほんの少し残念なことは、リサイクルという言葉が先頭にあること。

ゴミの増加は社会問題から環境問題へと大きく育ち、私たちの動きも変わってきました。そう、リサイクルという言葉の下に。しかし、本当の問題は、生活をより便利にしたいという終着駅のない道を走り続けた結果、私たちが産み落としてしまった環境問題はリサイクルでは片付きません。3R運動の始めには「リデュース」があります。まずはゴミを減らすこと、余分なものを使わないこと、そして「リユース」。使いまわせるものは何度でも使うこと。そしてそのどちらも不可能な場合、初めて「リサイクル可能な素材」を選ぼう、ということではないでしょうか。

私たちは、本格的に「Reduce」に取り組みます。

最新の容器設計思想、お客様に支持されるデザイン、そして何よりも美味しいものをそのまま皆様にお届けする機能素材の開発。それらから離れることなく、余分なものを削ぎ落とし最後に残るもの。それが本当の意味でのパッケージではないでしょうか。

薩摩の焼酎文化が文明に

講師●立山 雅夫

有限会社飲食文化研究所 代表取締役

薩摩の名が西郷さん以来、全国に周知されたのは焼酎のお蔭だといいます。それほど焼酎は名をあげ、食中酒として今では清酒を凌駕するに至った、ともいいます。とくに芋焼酎の人気は大変なものだそうです。今回は下戸が聞いた焼酎の話、下戸の立場で「へえ」といったことなどを、お伝えしましょう。

(2007年3月13日 第270回ハイブリッド研究会より)

焼酎が清酒を超えた

2003年、53年振りに焼酎が清酒の生産高を上回り、焼酎ブームが始まりました。本格焼酎、とくに芋焼酎の人気の高さは異常といえるほど大変なものでした。

その大きな要因は、TVなどマスコミで紹介された「血液サラサラ」効果。血栓症の予防に効果があるなど、健康志向の風潮に乗って、女性にも受け入れられたこと、といえます。

以来、居酒屋などの「食中酒」として定着し、現在ではほとんどの料理店における酒類メニューの空白域を埋めるに至りました。

その後、異常なブームは終焉したものの本格焼酎は着実に伸び、昨今は芋焼酎が主流になりつつあります。

本格焼酎とは

焼酎は酒税法上、甲類と乙類に分けられます。

●甲類焼酎

連続蒸留機で蒸留してアルコール分が36度未満のもの。何度も蒸留を繰り返すことで純度の高いアルコールにして、それを水で割ったもの。蒸留を繰り返すので素材の風味はほとんどなく、クセがなくすっきりしている。

●乙類焼酎

単式蒸留機で蒸留してアルコール分が45度以下のもの。素材の風味が生かされており、芋・麦・米・そば・黒糖等の焼酎がこれに当たり、これを「本格焼酎」という。

甲乙という表現では乙が劣っているようなイメージなので、それを払拭するため、1971年(昭和46年)から「本格焼酎」と呼称するようになりました。

また、500年余の歴史があり、伝統の製法を受け継いで造られてきた本格的な焼酎であるということから、この呼称になったともいいます。

本格焼酎と表示する場合は、水・酵母・米麹・主原料の他に、添加物を加えてはいけません。(立山先生は本格焼酎を日本のスピリッツといわれ、肴の味を生かすには最高といわれています。)

また、黒麹菌を用いた米麹(全麹)と水を原料とする沖縄特産の「泡盛」も本格焼酎に含まれますが、通常「本格焼酎・泡盛」と並べて呼称されています。

焼酎造りの大筋

まず麹に水と酵母を加え、発酵させる(1次仕込み)。6~7日発酵を進めた1次醪(もろみ)に主原料(芋・米・麦・黒糖など)と水を加え、さらに糖化・発酵を8~10日間進める(2次仕込み)。黒糖焼酎はさらにもう1回溶かしこみ(3次仕込み)ます。この醪を1回だけ蒸留したものが、素材の風味を生かした本格焼酎です。(なお、黒糖焼酎の製造は、奄美大島諸島でしか認められていません。)これらに対し、繰返し連続して蒸留するのが甲類焼酎です。

●麹(こうじ)

麹菌とは糸状菌の1種で、黒・白・黄の3種類あります。本格焼酎の場合、麹原料になるのは主に米と麦です。蒸した米や麦に粉または粒状の種麹(麹菌)をまんべんなくまぶし攪拌したもので、米を原料にしたものが米麹、麦の場合は麦麹。芋やそばを使う場合もあります。

黒…甘さとコクがあり、個性的
白…黒麹の突然変異株。1918年に河内源一郎氏によって発見された。黒麹に比べ工場も人も黒く汚れず、

味もまろやかな甘味を持ち、飲み飽きない。

黄…主に清酒造り用。黒や白との差別化を図るために使われはじめた。黄麹で造られた芋焼酎は、フルーティーさが際立つものが多い。

焼酎事始め

鹿児島県大口市にある郡山八幡神社の1954年(昭和29年)の改築の際、大工が棟木札に「一度も焼酎ヲ不被下候」と、「神社のケチな座主が一度も焼酎を飲ませてくれなかった」と恨み言を落書きしたものが発見されました。札が書かれたのが1559年(永禄2年)、ここで歴史上始めて「焼酎」という文字が登場しました。このことから、16世紀中盤にはすでに南九州で焼酎が広がっていたことが推察されます。

一方、芋焼酎については、18世紀中頃、琉球から伝えられた蒸留技術と、中国から伝来したさつまいもを使って誕生したと考えられているといえます。

文化の酒「焼酎」が文明の酒に

芋焼酎は薩摩という国の人々が何百年も共有してきた文化そのものといえます。それが今や地方特産物ではなく、大手ビールメーカーが競ってその生産に参入するほど日本の酒の代表的なもののひとつになりました。

司馬遼太郎氏が自著『アメリカ素描』で「文化とは、集団が共有している慣習のことである」と述べました。こうした観点から見れば、まさに焼酎はいまや文明にまで昇華した、といえるのではないのでしょうか。



3 従業員のマニュアル（前号の続き）

(2) 衛生教育

1) 個人の衛生管理 I. 「入室マニュアル」

- ① 髪は清潔にしてブラッシングすること。毛髪混入防止対策
- ② 清潔なマスク、毛髪ネット、帽子、作業衣、前掛け、作業靴（長靴、短靴）を着用すること。手順に注意すること。毛髪混入防止対策
- ③ 下足室で外履きの靴を収納し、外履きと区別して収納されている清潔な作業靴を着用して入室すること。2次汚染防止対策
- ④ 作業衣は清潔なものを着用すること。2次汚染防止対策
- ⑤ 爪は短く切り揃え清潔に保ち、マニキュアをつけないこと。2次汚染防止対策
- ⑥ 腕時計、腕輪、指輪、イヤリング、ネックレス、ヘアピン等の装飾品は身につけないこと。異物混入防止対策
- ⑦ 作業内にタバコ、食べ物、飲み物、カッターナイフ、鉛筆等は持ち込まないこと。異物混入防止対策
- ⑧ 粘着ローラ掛けを実施し、作業衣についた髪の毛、糸くず、ゴミ等を除去すること。異物混入防止対策
- ⑨ 髪の毛のはみ出しに注意すること。異物混入防止対策

2) 個人の衛生管理 II. 「手洗いマニュアル」

- ① 工場内入室時に両手を水洗い又は湯洗い（10秒以上）後、石鹸で洗い（10秒以上）、爪ブラシ（5秒以上）、紙タオルなどで拭き乾かした後、食品工業用アルコール（65～70%）水溶液を噴霧殺菌消毒する（5秒以上）こと。2次汚染防止対策
- ② 作業開始前、中断後再開時、手の汚染時（トイレに行った時、廃棄物に触る、テーブル、計量器、スイッチなど器具に触る、顔や毛髪に触れるなど）、必ず、手洗い、アルコール殺菌消毒をすること。2次汚染防止対策

(3) 作業者のレベルアップ

作業者はいつまでも同じ人が従事できるとは思いません。変わります。従って、従来からいる人と、新人、中途入社の人に対しての教育は、異なっています。よく言われるスキルアップをどうするか、新人への教育をどうするか。これらの人へのカリキュラムが大切であり重要です。ここでは文面の関係でどう対応するかキーワードで示します。

1. 組織体制の確立、指示命令システムの徹底
社長—工場長—工程別幹部—作業者
2. 工程別責任体制とチームワーク
3. 工程別のリーダー、サブリーダー制による工程別チームワークの推進
4. 工程別チームのQC活動の推進
5. 幹部教育
 - ① 作業の目的、進め方
 - ② 衛生管理教育
 - ③ 技術教育
6. 作業者教育
 - ① 作業の目的、進め方
 - ② 衛生管理教育
 - ③ 技術教育の基礎指導
7. 定例幹部会議

8. 朝礼、昼礼など全体集合教育
9. OJT、やってみせる、やらせる、やったことの確認
10. 報告、情報の連絡確認作業（報・連・相の実行）
11. トラブル発生時のマニュアル対応
12. 自己研鑽、自己管理目標の徹底

「ISO22000とHACCP」についてこれまで回を重ねてきましたが、今回で終了します。ISO22000は、衛生管理マネジメントとしてHACCPシステム（食品が産地から食卓に上がるまで、それぞれの処理工程毎に危害を分析し、危害を除去する手法）を導入した危害予防管理システムです。従って、ISO22000とHACCPシステムは違うものではなく、同様のアクションをとることになり、HACCPシステムを学習し、実践することにより、企業としては品質・衛生保証体制を整えることが出来ます。

ISO22000は食品関連企業全般を対象にしています。そのため民間の認証登録機関も（審査員次第ですが）数多くあります。これからは民間の登録認証を受ける食品関連企業が増加するでしょうが、審査は厳しいものと思います。従って、認証登録された企業はそれだけに消費者の評価は得られるでしょう。

- 参考文献：①第15期HACCP実務者養成講座テキスト
HACCP実践研究会（2006.9）
②山本ひろし・大田静行・土井由良・一瀬太良共著
「食品産業におけるトラベルシューティング」（1997）幸書房
③食品衛生研究 2003 Vol.53

COLUMN（ジースコラム）



ニッポン適量考

はしの長さ 指の長さ関係、21センチ前後

日本人の食事には欠かすことのできない箸（はし）。使いやすいのは、どのくらいの長さなのだろうか。

飲食店や弁当の割りばし四十八膳を集めて測ってみたところ、最も短いものは駅弁に付いている十六・五センチ。逆に長いのは二十四センチのものだった。平均の長さは二十・八センチで、全体の約七割が二十・五センチから二十一・五センチだった。

様々な長さの商品を取りそろえるはし専門店「銀座夏野」（東京・中央）を経営する高橋隆介さんによると「売れ筋は男性用が二十三センチ前後、女性用が二十一センチ前後」だという。

この長さの適切さを裏付けるのが食文化を研究する青山学院女子短期大学の橋本慶子名誉教授らによる実験。丸から三十三センチまでのものを二から四センチ刻みで十種類用意し、百二十八人を対象に大豆や豆腐を使い作業量を測定した。被験者の手の大きさと性別は考量していないが、成人に限ると二十一センチの長さが使いやすいことが示されている。

はし製造や販売を手がける会社などに使いやすい長さを聞くと、民俗学研究家の本田総一郎さんの著書「箸の本」（日本実業出版社）を参考にしているとの回答があった。

この本には「日常の箸の長さは、手指の大きさから割り出すと、一・五咫（あた）がもっとも使いやすい「手ごろな寸法」とある。同書によると一咫とは手の親指と人さし指を大きく開き、つけ根部分が直角になるようにしたときの二本の指先を結んだ長さ。

なぜ咫が基準になるのかは明確でないが、実際に握って使いやすい長さは、指の長さとの関係があるのは間違いないだろう。

（出典：日本経済新聞／平成19年3月10日（朝））



はじめまして！

営業二部二課 和久井征男(わくい・ゆきお)

パッケージは食品を伝える晴れ着



初めまして、ギンポーパック入社3年目の和久井です。入社の際の動機は、自分が提案したものが市場に流れ、多くの人の生活に役立つことができると感じたことが一番。実際、商品の企画段階から携わり、初めて作り上げた商品を店舗の棚で見つけたときの感動は非常に大きいものであり、今でも鮮明に覚えています。その点では非常にやりがいがある仕事ではありますが、まだまだ実力不足を感じます。提案する上で商品知識は最も重要ですが、ここギンポーパックでは、プラスチックの専門知識より食品の加工に関する知識、食べることへの興味や疑問などを持つことを教えられます。

パッケージは食品を包み伝える晴れの着物。中身を知らずして着物を語れるか、ということでしょうか。おかげで、このところちょっと太ってきたような気がします。

一步一步の積み重ねというのは何事でも重要なことなのです。環境問題など容器包装が抱えている問題も、小さなことから一步一步見つめなおしていくことが大切だとつくづく思います。

Topics

環境配慮包材採用の経緯など紹介

—第21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3月28日、東京・神田佐久間町の東京都中小企業振興公社で、モスフードサービス・CSR推進室・社会貢献グループリーダーの中山卓三氏を講師に招き、「モスバーガーチェーンにおける環境保全に向けた取り組み」と題する第21回の勉強会を開催した。

同社は「モスバーガー」など各種ファスト・フードのイートインやテイクアウト事業を行っており、昨年12月末日現在で直営店32店、加盟店は1398店という規模。グループ全体で省エネや資源有効利用を進めるなど、環境保全活動にも意欲的だ。昨年9月12日には環境省と「環境保全に向けた取組に関する協定(自主協定)」を国内民間企業として初めて締結したほか(同日にコンビニのローソンも締結)、経済産業省の平成18年度委託調査事業としてバイオインダストリー協会が行った「バイオマス・プラスチックの3Rシステム化の可能性調査事業」に、バイオ

マス飲料カップの店頭回収などで大きく関わっている。

中山氏は勉強会で、前述3Rシステム化事業の概要や実際の回収結果、システムの可能性などに言及。また「自主協定」については、06年度中に前年度比でプラ製容器包装の50%を非石油系へ転換するとしており、待ち帰り用ポリ袋を紙袋へ切り替える計画や、コールドドリンク用カップでのポリ乳酸製品導入の進捗状況を説明した。

当日の参加者からは、やはりポリ乳酸容器採用に伴うコストアップへ対応について質問が寄せられたが、中山氏は「各店舗に包材を納める立場として、総合的な視点でコストダウンを進めてる」と語った。



●中食・コンビニ容器包装研究会

URL:<http://www.foodscore.com/naka-cvs/>

編集後記

環境負荷、ひいては地球温暖化といった大問題。一人ひとりが意識し、行動することが、解決への第一歩。ギンポーパックは、そのお手伝いが、できるようにがんばっていきます。(和久井)

ギンポーパック通信 (ジース) Vol.28

- 発行：株式会社ギンポーパック
TEL.03-3866-1101(代) URL:<http://www.ginpack.co.jp>
- 編集・制作：株式会社アスパックス
TEL.03-3663-6621
- 発行年月日：2007年4月15日