



## ソウルで 個食文化は 育つのか？

大統領選挙当日、ソウルの街に入りました。殆どの企業が休日になったおかげで街中の混雑を避けることが出来ましたが、夜の人出もそれなりであり何件もの閑散としたコンビニエンスストアに入る事になりました。

このところ取り組んでいる「個食」や「中食」をキーワードにこの国の食文化を見てみよう。勇んで飛び込んだものの、どうも様子がおかしい…。

ラーメン屋さんは無い。パチンコ店も全く目にする事が無い。聞くところによると吉野家も数年前に撤退したそう…。ひょっとしてこの国の人は「一人で遊んだり、一人で食べたり、この一杯で満足！」みたいなことをしないのかも？ もしそうなら「個食」なんて追いかけても無駄ではないか！

なんて思いながらコンビニに入ってみれば、なんとおにぎりが並んでいるではないか。文字が読めないのといった何が入っているか解らないけど、とにかく並んでいる。みんな辛そうな色だけど。

滞在中、朝食は全てコンビニのおにぎりでした。何が入っているか結局判らなかつたけれど、とにかく辛い思いをしました。

日本のコンビニも最初はお弁当どころか、おにぎりも置いてはなかったように記憶しています。デバ地下だって今日のようになったのはごく最近ではないでしょうか？食文化は生活スタイルの変化と同じ速度で変わっていきます。

おにぎりやお弁当、そしてパスタなどをコンビニで大量に売って包材というゴミを出し続けることが良い事とは決して思いません。しかし人々の「食」のお手伝いはしていきたい。彼の地の状況を参考に、私たちはいったい何をすればよいのか？ 改めて考え込んでみましょう。



## Topics

### BP実用化の現状と課題

—第26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1月28日、東京・神田佐久間町の東京都中小企業振興公社で、バイオインダストリー協会（JBA）・事業推進部部長の大島一史氏を講師に招き、「バイオマス・プラスチック（BP）の実用化に向けて～現状と課題、そして将来性～」と題する第26回目の勉強会を開催した。

大島氏は冒頭、インターネット検索エンジンのヒット数推移に見るバイオマスへの関心の高まりについて言及。続いて、「実用化されているBP系資材の現状」について、製造スキーム別分類に基づき個々の特徴や最近の開発事例（バイオマス系コンテナボックス、耐熱性向上食器、PLAなど）を紹介した。

次に「国と自治体、民間による取り組み」では、関連省庁（経産省、農水省）や自治体（岡山県、岐阜市、上越市、京都市など）の事例を踏まえ、小売流通業界や外食産業で進められる取り組みについても何点かピックアップした。

海外の動向については、米国での「BM系製品優先調達

プログラム」や民間認証制度（BMA）を解説。また同製品で世界最大手となる米・ネイチャーワークス社の近況についてもコメントした。

最後に「今後の普及に向けた課題」では、バイオプラの厳密な定義化と識別表示制度の整理、コストの追求、品質向上などの重要性を示唆。また行政的な側面では、①優先調達の仕組みが存在しないこと、②廃棄・リサイクル関連法上の扱い基準が未制定、③3Rシステム化が未整備・などの点を指摘した。



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



ジーズ  
Vol.33

- message  
「偽」から学んだこと
- ハイブリッド研究会レポート  
日本酒の話
- 包装食品のものさし〈No.4〉  
1. クレームの内容と因果関係
- 情報BOX  
海外情報/Topics

## message

### 「偽」から学んだこと

毎年、暮れになるとその年の世相を表わす一文字が、京都・清水寺貫主の揮毫<sup>きこう</sup>で披露されます。昨年えらばれた文字は「偽」。なんと読めないものでした。

おもえば'07年は初頭から「偽」の付く文字がマスコミを賑わしました。こんなところがなぜ？ ○○お前もか、というように、さながら日替わり弁当のごとく私たちの目に耳に飛び込んできました。元来、日本人の誠実さは、世界に認められてきたのに「なぜ？」。

「偽」という漢字の成り立ちや正確な意味を調べてみました。「偽とは為に人を増し加えて、為と区別し、人為、ひいて「いつわる」意を表わす」といい、第一義は「わざとずる。人為。作為。つくりごと」（新字源＝角川書店）とありました。人為とは人が為すこと。ということは、善かれと思ってしたこと「偽」になりうることもある、ということです。こう考えてみると、昨年の「偽」という文字は、私たちに大きな警告を暗示しているといえます。人の為、会社の為と思ったことが、実は「偽」になるかもしれない。自分自身が自らの行いを見つめ直すことが大切ではないでしょうか。

私たちは「偽」から改めて学ばなければなりません。常に自らの行いに目を向け、律し、お客さまを偽ることのないよう、誠実に努めて行きたいと思えます。

より食の安全と安心を追求して。

# 日本酒の話

講師●有山 幸男 北の釀酒造株式会社 常務取締役 生産部長

「酒は百薬の長」この言葉を聞いて、どんなお酒を想像されますか？多分、ほとんどの人が頭に浮かべるのは「日本酒」ではないでしょうか。昨今、日本酒の人気は下降気味といわれていますが、それはそれ、寒い時季にはこれに限ると言うファンが多いことも事実のようです。「熱燗や 雪はますます 積もるのみ」(高浜 虚子) 冬の夜、こたつに入って窓の外の冬景色をめでながら一献。なんとも味のある情景を想像させる秀句ですね。今回はこの「日本酒」のお話。有山講師には、わざわざ北海道から足を運んでいただき、知っているようで知らない話、効用などを伺いました。その中から、いくつかをご紹介します。

(2007年11月20日 第277回ハイブリッド研究会より)

## 日本酒の起源

日本酒はその名のごとく、日本を代表するお酒。いつ頃からお米を原料にした酒を造るようになったかは定かではありません。しかし稲作、とりわけ水稲の耕作が定着し、安定した米の収穫ができるようになってからと思われる。

日本に酒が存在したことを示す最古の記録は、3世紀に成立した「三国志」東夷伝倭人条(魏志倭人伝)で、「人性嗜酒」(酒をたしなむ)とあるそうです。しかし、この酒が具体的に何を原料とし、どのような方法で醸造したものかは記されていません。

因みに、酒と宗教が深くかかわっていたことは確かかなようです。

## お酒の定義と免許制

酒税法第2条に「酒類とは、アルコール分1度以上の飲料」と定められています。しかも造るにも売るにも免許が必要です。製造免許はお酒の種類(清酒、ビール、ウイスキーなど)毎に必要であり、たとえ自家用といえどもブドウ酒・ドブクなど造れば違反となります。

ただ例外もあり、農業学校(高校・大学)で造られるものは量産しない「醸造試験所」として製造が認められています。また、唯一黙認されているところが青ヶ島。伊豆七島の最南端に位置する日本でもっとも人口が少ない自治体(210人)で造られる焼酎(青酎=あおちゅう)がそれで、自家製が観光客に供されています。販売免許は卸売と小売は別々で、小売業同士の売買は違反になります。因みにお酒を売るレ

ストランなど飲食業は、消費者扱いで小売業でない、ということです。

## 造り方による分類

●吟醸酒…精米歩合60%以下。低温長期発酵(1カ月以上、10℃以下)、香り(吟醸香)高い。醗沢な作り。大吟醸は50%以下。30%もあるが、この場合、100kgの米から15kgしか酒にならない。

●純米酒…日本酒の原点。原材料は米と米麹。コク(旨味)がある。

●本醸造酒…原材料は米と米麹に、アルコールを少量加える。軽快な味。昔からあった手法で、薩摩焼酎などを使った。

●普通酒…上記以外の酒。アルコール添加酒。一般的な酒で通常はこの名の酒はない。

## お酒の品質

いうまでもなくお酒は嗜好性の強い飲料で、好き嫌いが激しいものです。よく聞く「きき酒」はいわゆる官能評価で、味覚や嗅覚などの感覚で酒質を評価します。

●味…甘・酸・辛・渋・旨み・軽い・キレ・やわらかい他

●香り…華やか・上品・ヒネ香・麴臭・ムレ香・木香様臭・異臭他

●甘口と辛口…甘味と酸味のバランス

●旨み…米の溶け具合、アミノ酸の生成量(多い方が旨みが多い、しかし多すぎるとクドくなる)

## 燗酒の目安

●冷や…常温(室温)

※冷蔵庫で冷やしたものと勘違いする

人がいる。

●日向燗…33℃前後(あまり聞かない)

●人肌燗…37℃前後(ぬるいと感じる)

●ぬる燗…40℃前後(お酒の味がわかりやすい)

●上燗…45℃前後(一般的な燗の温度)

●熱燗…50℃前後

●飛切燗…55℃前後(熱くて飲めない)

いずれもひと口目の熱さであり、通に言わせると、暖かい料理には「暖かい酒」、冷たい料理には「冷たい酒」といいます。

## 日本酒の消費量と効用

日本酒の消費量は約72万kℓ(2005年度)。1升瓶で約4億本。成人1人当たりで見ると、酒どころ新潟(18.2ℓ)、秋田(12.8ℓ)とつづき、日本酒の蔵元がない焼酎の国鹿児島は、わずかに1.0ℓ(46位)に過ぎません。

日本酒の人気はいまいち、と言うのが現状のようです。その理由は、食生活の変化(和から洋へ)とか大勢で飲む機会が減ったとか、なじみの深い年層が高齢化してしまったとか、いろいろ取りざたされています。

しかし最近、日本酒が見直されてきたといえます。その主な理由は、食欲が増進する、美肌効果があるというほか、年配方には動脈硬化防止、骨粗鬆症防止、ボケ防止、血圧を抑制する効果など身体に良いことが認められてきたからです。また、温度管理の徹底やバイオテクノロジーなど技術の進歩によって、安定した品質の多彩な日本酒が出始めました。永い伝統に培われた日本酒。歴史を感じながら、一献を愉しみたいものです。

ほろ酔いの あしもと軽し 春の風



# 1. クレームの内容と因果関係

## (3) 事例1

これから、惣菜冷凍食品「オクラときのこの和風和え」をテーマにしてHACCPシステムの導入について述べます。まず、注意事項を確認します。

- ①惣菜「オクラときのこの和風和え」とは何か。
- ②「オクラときのこの和風和え」の効能は何か。
- ③「オクラときのこの和風和え」の作り方(フローチャート)
- ④「オクラときのこの和風和え」を作るときどのような注意をしているか。
- ⑤作業者はどのような注意をしているか。(品質・衛生管理、作業手順、管理事項等)
- ⑥原料から製品までの工程別に、どのような危害が考えられるか。(危害分析)
- ⑦それぞれの危害をどのように防ぐか。(管理基準、モニタリング、改善措置、確認検証)
- ⑧工程別管理記録はあるか。(記録保存)

次に、フローチャート(フローダイアグラムとも言う)作成し、フローチャートが現場に合ったものかどうかを確認し、フローチャートを基に危害分析を行います。(表3に示す)表3に示すように、当該製品を工程別に注意事項を分析すると当該製品の管理事項④と⑤が産まれます。この中には消費者に危害を与える事項も含まれます。次に、これら管理事項の管理

基準を定め、危害を防止する措置をとります。⑥と⑦。消費者に与える危害には、3つの危害がありますが、特に食中毒菌、金属片やガラス片など異物には重要管理事項として重点的に管理します。表3で微生物を殺す加熱(殺菌)・冷却工程、並びに異物を除去する金属探知検査工程(金属探知機、X線検査機など)に重篤度大の○印をつけてあります。一般的に惣菜の材料については、微生物の汚染、異物の混入が予想されますので原材料履歴を調査し、受け入れ基準を徹底し管理する必要があります。惣菜食品でメーカーを悩ますのは、加熱・冷却条件です。その条件は、美味しさの味との兼ね合いで決められるのですが、原料由来、工程由来、作業員由来の微生物汚染を微生物基準内になるように管理することです。容易ではありませんが微生物汚染防止対策上重要です。

表示については、原材料、添加物、アレルギー物質、保存条件(本例は冷凍食品の規制)、期限表示、包材の材質表示など注意し、法律のモノサシに照らして間違いのないようにチェックし、確認作業をすることです。期限表示には賞味期限(期限までは美味しく食べられる、食品の安全性余裕をみて決める)、消費期限(期限を過ぎると食べられない)の表示規制があります。本例では冷凍保存なので表示は賞味期限になります。

表3 「オクラときのこの和風和え」のフローチャート

分野記号	カテゴリー	主要な危害				主要な法令・規則
		生物学的	物理的	化学的	重篤度	
E (ISO22000設定分野記号)	食品加工・製造	惣菜(「オクラときのこの和風和え」)				
適用する認定分野に関する典型的な工程及び危害等に関する分析 ※特に重要な工程・危害・法令は太字(太字+アンダーライン)。重篤度:大○、中△、小無印						
1.原料履歴		①原料受け入れ オクラ、きのこ、菊花		微生物	異物	食品衛生法 農薬取締法
2.製造・加工履歴		①加熱(オクラ、菊花)		微生物残存 2次汚染	異物	消費薬品 消毒薬品 消費薬品 消費薬品 消費薬品 消費薬品 消費薬品
3.包装履歴		①計量		2次汚染	異物	計量法 食品衛生法
4.保存履歴		①冷蔵保管		微生物増殖		食品衛生法JAS法;品質表示基準、 容器リサイクル法、公認規、景品表示法

(生物学的危害) 微生物 腸炎ビブリオ、病原性大腸菌、黄色ブドウ球菌、サルモネラ属菌、クロストリジウム属菌、セレウス菌、ノロウイルス、カビなど  
(物理的危険) 金属片 (ワイヤー、ホッチキス、ビス、ワッシャー、カッター、機械破損品、塗料など)  
ガラス片、プラスチック硬片、骨、木片、入れ歯、虫、毛髪など  
(化学的危険) 農薬、抗生物質、抗菌性物質など薬品、添加物、ダイオキシンなど