

8

AUG.  
2012  
No.518

第49巻 第8号NO・518  
平成24年8月5日発行  
(毎月1回5日発行)  
ISSN 0387-642X

働く環境、地球の環境、  
経営の環境、教育の環境、  
厨房を環境から考える。

# 厨房



平成24年度厨房設備士資格認定試験報告

第13回厨房設備機器展の出展募集開始

官庁関係  
飲食店の厨房設備に係る火災予防対策等について

一般社団法人 日本厨房工業会  
<http://www.jfea.or.jp>

# いま、躍進するチェーン店で活躍中の先進調理機器！

## お店の繁盛を支える独創製品のかずかず

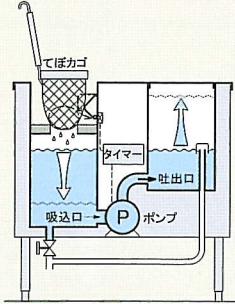
### 麺つゆウォーマーディスペンサ 15L×2タンク湯煎式

- 有効容量15Lの2本のスープタンクは密閉蓋つき、煮つまりゼロで風味を閉じこめ、残量は液面計で表示し湯煎保温します。
- 湯煎タンクの水位も液面計で表示。
- 注ぎ出し口は金属を使わない独創構造の直下注ぎ出し式、衛生的で耐久性も十分。
- 粘性のあるスープ用として攪拌パドルつきが用意されています。



### 初の水流ポンプ式 麺水切り機

ポンプが多量の水を吸い込むときの負圧を応用した前例のない構造(下図)そのため従来の真空掃除機の吸引方式と異なり水切り水がモーターや羽根車を汚すこともなく運転音はきわめて静か、耐久性も抜群。



超低騒音



### こだわりの「だしつゆ」を自動で造る 2タンク追いかけ式

だしかごに規定のだしパックをセットしておき、スタート鈕を押すとタンクに8Lの定量注水・加熱・だし煮出し・だしの引き上げ・だしつゆの湯煎保温までを全自動でプログラム制御します。

- 電源 ON
- だしかごにだしパックをセット
- 湯煎タンクの自動給水・加熱
- スタート鈕を押す
- ヒータとだしかごダウン
- だしつゆタンクへ定量注水
- ヒータON加熱
- 沸騰・煮出し5分(可変設定)
- だしかごリフトアップ
- かえし定量注入(手動)
- 95℃で湯煎保温

この間約20分の自動運転



### 無沸騰噴流

卓上型冷凍麺解凍調理機  
4リフト式/2リフト式

- 角かごに冷凍麺を投入しスタート鈕を押すと96℃熱湯槽にリフトダウン、同時に下から熱湯噴流を噴き上げ25秒(ラウメン・パスタ)または40秒(うどん)で解凍調理後リフトアップ。スチーム式に比べ軟水器など不要、熱湯式と比べ湯気が上がりがなく電気代半減の自動給水式。



4食  
25秒

### 無沸騰噴流 ゆで麺機(ガス式)

沸騰寸前の熱湯噴流技術で  
ガス代と水道費を半減

1984年に特許を取得した無沸騰方式の機構を搭載。沸騰式では水量の3分の1が蒸発によって失われるが、無沸騰方式では湯を98℃に保つことで、水の使用量を35%削減、湯槽の底部にはモーター式噴流発生装置を設置。テボに向かって噴流を噴き上げ、麺をほぐしながら茹であげる。



### 自動排水式 ぎょうざ焼き機

焼き鍋たっぷりの熱湯を  
自動で注水、自動で排水

蓋を閉めると焼き鍋に多量の水が自動で注がれ、厚さ9mmの厚鍋が持つ蓄熱容量によって瞬時に湯を沸騰させて餃子を茹であげる。余分な水を排出した後、蒸して焼きあげることで、耳まで柔かいジューシーなパリパリ餃子の焼きあがり。



## 省エネ・節水サニジェット食器洗浄機フルライン完成！

左開き形、正面形、右開き形を用意  
3タイプのバリエーション

左右運動ドアを装備し  
ドアタイプを凌ぐ高性能機

1ロータ/3アームノズル  
洗浄の標準機

11の独創技術を全搭載  
したハイレベル機

2ラック同時洗浄と超省エネを両立



## 日本洗浄機株式会社

本社ショールームで試用テストをお引受けしております。  
お気軽にお申しつけください。

www.n-sen.com

本 社 所 在 地  
大 阪 市 東 区 南 船 場 4-2-7  
名 古 屋 市 東 区 瑞 穂 1-13-24  
仙 台 市 太 白 区 泉 崎 1-19-1  
新 潟 市 東 区 牡 丹 山 4-8-3  
福 岡 県 大 野 城 市 大 城 5-21-24

東 京 都 大 田 区 鶴 の 木 2-43-14  
大 阪 市 城 東 区 永 田 4-2-7  
名 古 屋 市 名 東 区 猪 高 台 1-13-24  
仙 台 市 太 白 区 泉 崎 1-19-1  
新 潟 市 東 区 牡 丹 山 4-8-3  
福 岡 県 大 野 城 市 大 城 5-21-24

☎03(3750)4451  
☎06(6965)9600  
☎052(772)7255  
☎022(243)4660  
☎025(273)2331  
☎092(513)9622

「食べることは、  
すべての人を  
うれしくできる。」

お子さまも、お年寄りも、学生も、  
ビジネスマンも、お母さんも。

「食べることは、誰をも幸せにすることができず。

そんな素晴らしい毎日の出来事を、

私たちフクシマは、

温度技術でもっと豊かなものにできないかと考えています。

「美味しい」を「もっと美味しく」する温度は何だろう。

「新鮮」を「もっと新鮮」にする温度は何だろう。

「安心」を「もっと安心」にする温度は何だろう。

「うれしい」を「もっとうれしい」にする温度は何だろう。

フクシマがこだわる温度は、ただの数字ではありません。

誰かをしあわせにする温度です。

守る温度、育む温度、思いやる温度。

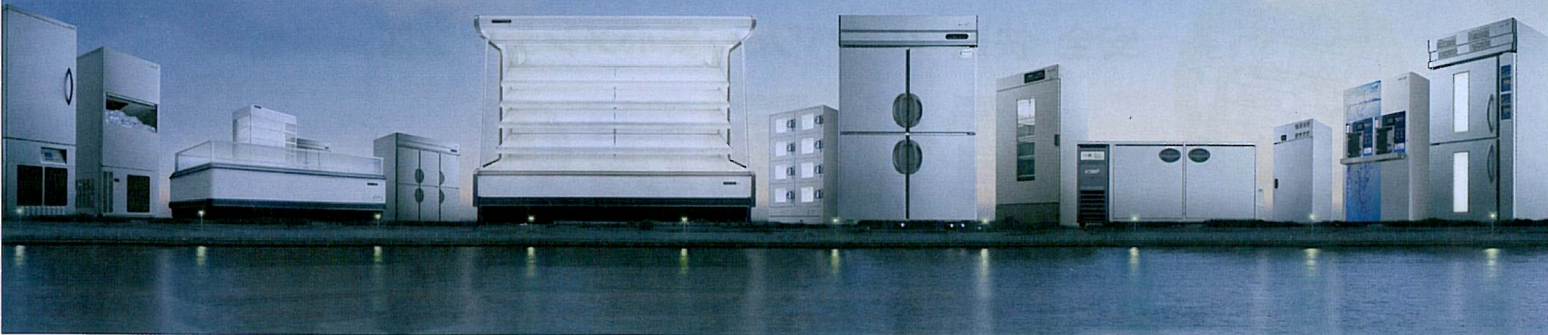
微妙な温度の中にたくさんの気持ちを入れていきます。

スーパーマーケットや百貨店のショーケース、

厨房の冷凍冷蔵庫や冷却調理システムをつくり続けて60年。

これからも、しあわせの温度をお届けすると決意して、

新しい一歩を踏み出します。



しあわせの温度をつくる。福島工業

Fukushima 

福島工業株式会社 [www.fukushima.co.jp](http://www.fukushima.co.jp) 本社：大阪市西淀川区御幣島3丁目16番11号 06-6477-2011(代)

【工場】滋賀・岡山【支社】東日本(東京)・中部(名古屋)・関西(大阪)・西日本(福岡)【支店】札幌・東北(仙台)・信越(新潟)・関東(さいたま)・横浜・西関東(立川)・北陸(富山)・京都・阪和・神戸・岡山・広島・四国(高松)・西九州(長崎)・南九州(熊本)・沖縄  
【営業所】旭川・青森・盛岡・秋田・郡山・山形・長野・松本・宇都宮・高崎・水戸・千葉・小田原・相模原・甲府・静岡・沼津・浜松・豊橋・金沢・福井・岐阜・高山・三重・滋賀・奈良・和歌山・難波・南大阪・北大阪・姫路・北近畿・鳥取・松江・福山・山口・徳島・松山・高知・北九州・大分・佐賀・佐世保・宮崎・鹿児島・石垣

# COOL CLEAN CONTROL PRODUCTIVITY

「3C+P」※の厨房環境に貢献します。

- 現在温度と設定温度を分かりやすいデジタルで表示。
- 出力調節は調理に合わせた無段階コントロールが出来ます。
- 釜底は半球形状のため攪拌作業が楽に出来ます。
- フタの開閉は中折れ式を採用し、清掃が楽になりました。(ERK-50を除く)
- 炎を使わないため、燃焼排熱なく厨房室を快適に保てます。

※3C(クール・クリーン・コントロール)、P(プロダクティビティ=生産性)

## 節電に効果的な 分割加熱方式

15%の電力デマンドを  
抑える節電

釜の出力調節をERK-80/100/  
150は上下に2分割、ERK-200/  
300は上中下に3分割し、少量調理  
時は下側のヒーターのみで加熱が  
でき、省エネに貢献。(ERK-50以外)

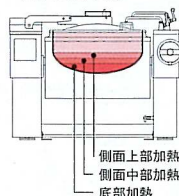


出力調節  
1系統(分割):  
ERK-50  
2系統(分割):  
ERK-80/100/150  
3系統(分割):  
ERK-200/300

### 2系統(分割)回路



### 3系統(分割)回路



電気回転釜 ERK-100P

1320×840×945 釜容量100ℓ  
3φ200V 14.3kW

## 充実のオプション装備

### 標準装備

- アジャスト脚
- 清掃用水栓
- 給水・給湯カラン
- 中折れ式フタ
- 出力調節  
(機種により異なる)

### オプション装備

- P/2P 注ぎ口
- H 両側ハンドル
- C 電源電線  
(アース含む)
- A 煮こぼれ防止  
エプロン
- D 排水ドローコック
- F 横型水栓
- M 攪拌機

オプション装備する場合は、標準タイ  
プのモデル名の後に上記の記号が  
付きます。  
※注ぎ口と煮こぼれ防止エプロンは  
同時に装備できません。  
※攪拌機を装備する場合は、給水、給  
湯、清掃用水栓は取付られません。



釜回転ハンドルで  
釜を前後に90度  
傾けることができます。



清掃性が良い中折れ式  
フタを採用(ERK-50を除く)

省エネ  
電気厨房機で  
節電!

安全・快適・ハイパワー・安心メンテナンス

# 電化厨房の 大量調理はおまかせ

ELECTRIC TILTING COOKING KETTLE [モデル]ERK-50/80/100/150/200/300



ニチワ電機株式会社

URL <http://www.nichiwadenki.co.jp/>

ISO 9001  
認証取得

ニチワの電気厨房機  
SC  
SAFETY&CLEAN

本社 / 〒669-1339 兵庫県三田市テクノパーク12-5 ☎(079)568-0581(代)  
大阪支店 / 〒532-0025 大阪府大阪市淀川区新北野1-14-2 ☎(06)6838-5001(代)

東京支店 / 〒103-0024 東京都中央区日本橋小舟町10-2 ☎(03)5645-2691(代)  
名古屋支店 / 〒465-0054 愛知県名古屋市中区東区高針台1-701 ☎(052)701-9851(代)

札幌営業所 ☎(011)856-7091(代)  
千葉営業所 ☎(043)290-1231(代)  
静岡営業所 ☎(054)254-0801(代)  
高松営業所 ☎(087)861-2531(代)  
鹿児島営業所 ☎(099)258-4721(代)

盛岡営業所 ☎(019)646-9851(代)  
新潟営業所 ☎(025)281-6181(代)  
京都営業所 ☎(075)605-4811(代)  
松山営業所 ☎(089)935-7341(代)

仙台営業所 ☎(022)717-3191(代)  
金沢営業所 ☎(076)249-7521(代)  
岡山営業所 ☎(086)246-3151(代)  
福岡営業所 ☎(092)621-9001(代)

埼玉営業所 ☎(049)248-7811(代)  
長野営業所 ☎(0263)48-2891(代)  
広島営業所 ☎(082)229-3391(代)  
熊本営業所 ☎(096)378-8661(代)

■ テストキッチン&ショールーム完備 ■ 東京支店・大阪支店・名古屋支店・札幌営業所・盛岡営業所・仙台営業所・千葉営業所・金沢営業所・広島営業所・福岡営業所・鹿児島営業所

仕様は品質向上のため予告なしに変更することがあります。

# 地球にも美味しいごはんを 食べさせたい

数百万年にもわたり私たち人類を育ててくれた地球。  
その地球に恩返し of 気持ちを込め“人にも環境にもやさしい  
製品づくり”をナカニシは目指します。

製造工程においてもお使いいただく際にも最大限の省エネ化を実現しながら  
どうすれば地球温暖化に歯止めをかける事が出来るのかを真剣に考えています。

「人にも地球にも美味しいご飯を食べさせたい」

これがわたしたちナカニシの願いです。



カゴごと食器類洗浄システム  
NAW-PATA(ナウパタ)



eco

eco01

eco02

eco03

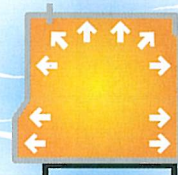
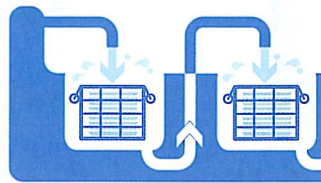
カゴごと食器洗浄で  
浸漬要らず！



食器をカゴから取り出さずに  
洗浄する省力型。  
浸漬せずに洗浄でき、その分の  
水やエネルギーを抑えます。

徹底した水の  
リサイクルで節水！

水を何度も再利用して、  
水の消費量を極限まで抑えます。



断熱機構で、空調負荷を軽減！

熱の損失を抑え、加熱エネルギーと  
空調負荷を軽減します。



株式  
會社

中西製作所

■ 本社：大阪市生野区巽南五丁目4番14号 〒544-0015  
■ TEL：大代表 (06) 6791-1111 FAX：(06) 6793-5151

中西製作所

検索

click  
click



奈良工場は品質マネジメントシステム  
ISO9001:2008認証取得工場です。

最高の洗浄力  
使いやすさ  
安心・安全・衛生を追求  
コンパクトボディの決定版

◆ 大きな開口

従来機開口寸法を大きく上回る、  
扉開口寸法360mm。  
今までのアンダーカウンタータイプでは、  
洗えなかった大皿やトレイ、  
ちょっとした調理器具も洗えます。

360mm



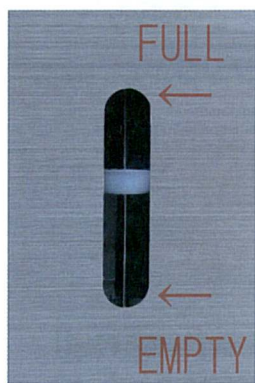
◆ 安全で使いやすく



洗浄時間切替と温度表示を標準装備。  
洗浄湯温・すすぎ湯温をいつでも確認できます。  
汚れに合わせて洗浄時間を選択できます。  
短(40秒)、標準(75秒)、長(90秒)  
※AC100V仕様にはすすぎ湯温度表示は付きません。

◆ 一目でわかる洗剤量

洗剤の残量表示機能を設けました。  
洗剤は純正液体洗剤(スマートクリーンC100)。  
専用ボトルで、補充も簡単にできます。



洗剤補充口



洗剤専用ボトル

注意! 洗剤を扱うときにはゴム手袋の着用を。  
製品の取扱説明書をご確認いただき正しくお使いください。

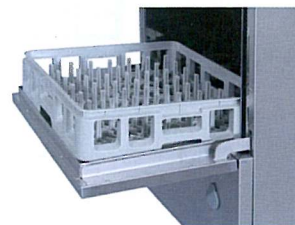
◆ 抜群の洗浄力

当社ドアタイプ洗浄機の洗浄性能をそのまま継承。  
コンパクトなボディながら最高の洗浄力を実現しました。



◆ 丈夫で長持ち

毎日、毎回扱う扉だから、スムーズで丈夫なものに。  
ラックの出しすぎを抑え、水たれを解消しました。





# 安全も万全



LPガス機器用



都市ガス機器用

## コンロのタチバナだから。

TSマークのガスコンロは、JIA認証を始めとする安全基準をクリアした高品質の業務用ガス機器です。またPS認定を受け、地球環境にもやさしく、機能性・安全性に優れた数々の製品をお届けしています。これからも「技術のタチバナ」をご利用ください。



TSマークのガスコンロ、ガス器具製造販売

株式会社 **タチバナ製作所**

〒511-0212 三重県いなべ市員弁町平古262

TEL(0594)74-5080(代)FAX(0594)74-5078

URL:<http://www.e-tachibana.co.jp>  
E-mail:[info@e-tachibana.co.jp](mailto:info@e-tachibana.co.jp)

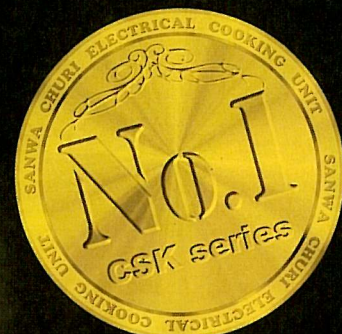
カタログご希望の方  
お気軽にご請求ください。



sanwa  
nouvelle cuisine

おかげさまで発売10周年!

納入実績 **No.1**



釜の側面や縁に触れても  
やけどの心配なし

電気モールドヒーター式  
焦げ難い均一加熱

火を使わなく排熱わずか  
衛生的な快適厨房



写真はCSK-300

電気クッキングケトル CSKシリーズ

CSK-50/80/100/150/200/300

煮物・炒め物・ボイル等マルチにこなす電気回転釜。  
茹で麺・おひたしなど強力沸騰調理にも最適です。

## 大量調理の電化厨房向けSANWA大型加熱機器シリーズ



電気ブレイジングパン BSK-12



電気万能煮炊き釜 USK-850



電気スープケトル SSK-75

電化厨房の未来をクリエイトする  
**三和厨理工業株式会社**  
SANWA CHURI INDUSTRY CO.,LTD.

本社工場 〒424-0037 静岡市清水区袖師町 737 番地  
Phone : 054-364-7178 (代) Facsimile : 054-364-3140  
[www.sanwachuri.co.jp](http://www.sanwachuri.co.jp)

※ステンレス製電気回転釜において(当社調べ)





# で、 貴社をアピール してみませんか。

月刊  
(毎月5日発行)  
A4判平綴じ  
定価420円(税込)

## 雑誌内容

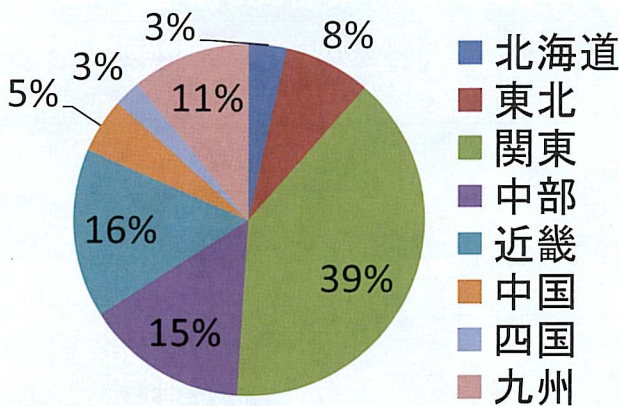
1964年創刊の、業務用厨房業界唯一の専門誌

一般社団法人日本厨房工業会の全国の会員企業および厨房設備士、官公庁、外食・中食など食産業に携わる方を対象に、工業会の活動、設備士試験・教育・セミナーの告知、食に関わる情報と読み物などを掲載。業務用厨房機器と食に関連する最新情報を紹介しています。

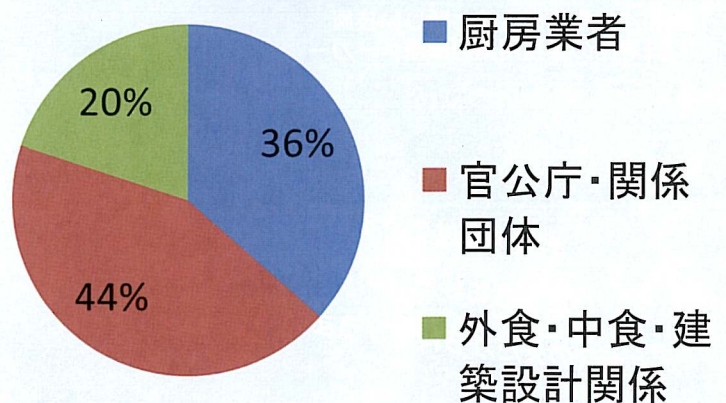
## セールスポイント

- 業務用厨房機器関連企業の全国的団体である日本厨房工業会の最新情報
- 業務用厨房機器メーカー、厨房設備設計・施工業者など会員企業の情報
- 厨房設計のエキスパート・厨房設備士の情報
- 全国の会員企業、官公庁、外食・中食・給食業者など食産業関係者が読者

### 地域別読者比率



### 業種別読者比率



### 広告掲載料金 (会員企業・税込価格)

	毎月	隔月・3カ月	単発	原稿サイズ
普通1頁 (A4/4色刷)	¥78,000	¥82,000	¥85,000	210×297mm
普通1頁 (A4/1色刷)	¥58,000	¥62,000	¥65,000	210×297mm
普通1/2頁 (A4/4色刷)	¥40,500	¥46,500	¥52,500	190×132mm
普通1/2頁 (A4/1色刷)	¥30,000	¥35,000	¥40,000	190×132mm



広告のお申込・  
お問い合わせは

一般社団法人日本厨房工業会  
〒106-0044 東京都港区東麻布1-27-8 厨房機器会館  
TEL 03-3585-7251 FAX 03-3585-0170

# 日本食の美味しさを世界へ



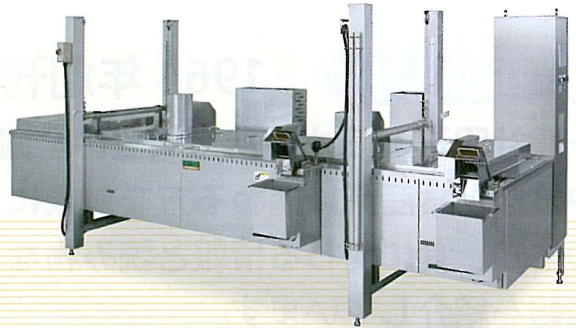
食べる人に安心を、使う人に安全を、  
周りの人に安穩を。

優れた熱効率

## DBC-B型 HI-COOK FRYER DBC

プラスト燃焼方式フライヤー

- 省エネルギー & CO<sub>2</sub> 削減
- 油の品質向上・廃油量削減
- 簡単に操作できるデジタル式タッチパネル
- コンベヤー内部の洗浄・点検補修も簡単
- 作業環境の改善



**アサヒ装設株式会社**  
www.hicook.com

カタログや価格・機能などのお問い合わせは

本社・工場  
東京営業所  
大阪営業所  
福岡営業所

076-275-8159  
03-3482-2245  
072-833-1178  
092-574-1802

**HI-COOK is  
GOOD-1 Partner**  
— 美味しさ開発創造集団 —

各都道府県商工会連合会・各都道府県食品・食料・飲食・中央・食料・公共・業員会の会費

# OZAKI

昭和4年創業の伝統と新しい技術  
ガス専門の業務用厨房機器メーカー

## オザキガス厨房機器389機種●業務用

ガスの火は生きている  
生き生きとした  
ガスの火だから料理がうまい

- |                 |            |               |
|-----------------|------------|---------------|
| コンベクションスチームオーブン | ガスレンジ      | 急速解凍めんあげ釜     |
| コンベクションオーブン     | 炊飯レンジ      | 排熱利用給湯システム    |
| オーブン            | オーブン       | 湯煎機           |
| グリル             | グリル        | はがまレンジ        |
| ホットスレート         | フライトッス     | チャースロイラー      |
| フライトッス          | ヒートトッス     | ハースグリラー       |
| 台付コンロ           | 台付コンロ      | 豆腐フライヤー       |
| 低放射型ガス台付コンロ     | キャビネット付    | フライヤー         |
| キャビネット付         | ローレンジ      | コーヒーサイフォンテーブル |
| テーブルコンロ         | 中華レンジ      | コーヒードリッステール   |
| 中華レンジ           | めんゆで機      | ハンバーガーレンジ     |
| めんゆで機           | そばかまど      | ピザオーブン        |
| そばかまど           | ふりかご付めんゆで機 | サラマダー         |
| ふりかご付めんゆで機      |            | ティルティングパン     |
|                 |            | ベキングタックフロイラー  |
|                 |            | 災害対策用スーパーかまど  |
|                 |            | レンジ用スーパーかまど   |
|                 |            | 特別ご注文品        |

私たちはガスが好きだ

東京ガス株式会社指定

## オザキ株式会社

業務用ガスレンジ・ガス機器・厨房機器・厨房設備 — 各種製造販売 創業 1929

本社	〒130-0025 東京都墨田区千歳1-3-7	☎(03)3633-1291(代表)	FAX(03)3632-1291
名古屋営業所	〒468-0011 名古屋市天白区平針2-804	☎(052)802-8861(代表)	FAX(052)802-8883
大阪営業所	〒533-0013 大阪市東淀川区豊里4-15-9	☎(06)6321-1205(代表)	FAX(06)6321-0699
福岡営業所	〒812-0014 福岡市博多区比恵町3-23 (スタジオYビル)	☎(092)474-0801(代表)	FAX(092)474-0805

業務用ガス厨房機器 約100機種を展示、  
機器の点火・料理実演ができます。  
ぜひ、本社ショールームをご活用下さい！

<http://www.ozaki-gasrange.co.jp>

# 今までこんな凄いのはなかった！ マイナス電位の威力！

交流電磁界マイナス電位による酸化油還元装置

**OIL-Watcher** オイル・ウォッチャー

PTC特許  
申請中



食用油は加熱や空気（酸素）と水に触れることによって酸化（プラス帯電化）してしまいます。オイル・ウォッチャーは還元電位を変動電磁場発生ユニットから広域に発信し、マイナス電位を失った油にマイナス電位を与えることにより、油の酸化を抑制防止する還元装置です。

## ■ 油の酸化防止（酸化させない）効果

- 新油からスタートの場合、酸化防止効果によりAV価の上昇を1.0前後に維持します。
- 油の寿命が、標準・平均的で約20日～30日間持続します。  
（当社測定）注）揚げ物・油等の種類により若干AV価が変わることがあります。

## ■ フライの油吸込みを抑制 / 炭化物等の付着抑制効果

- カラッと揚がる / 油切れが良い / 揚げムラがなくなる。
- 炭化物の付着を抑制し、色調変化を抑えます。

## ■ 油の温度を低く抑えられます。揚げ物の時間短縮

- 油温度を約10℃下げることが出来ます。（光熱費 / CO<sub>2</sub> 削減）
- 衣の水分を油中に分散、蒸発させることにより、フライはべとべと感がなくなり、カリカリ感がして美味しくなります。

## ■ 汚れが付かなくなり、毎日の清掃が楽に！

- 油槽内や油槽周辺に汚れ付着がなくなり、きれいになります。
- 金属面にこびりついた、しつこい汚れも簡単にきれいになります。

製造元 エスケーエイ株式会社 TEL.03-3846-3901

詳しくは <http://www.ska.co.jp>

# 厨房設備工学入門 第5版

2011年  
改訂新版

厨房工学監修委員会 監修

厨房設備工学入門 第5版  
— 関連設備 —

厨房工学監修委員会 監修

厨房設備工学入門 第5版  
— 厨房設計 —

[厨房機器と厨房計画・設計・施工]

工業会

社団法人 日本厨房工業会

■ A4判・[厨房設計編] [関連設備編] (2冊セット)

■ 価格:7,800円(税込)、会員価格:6,200円(税込)

厨房設備の設計と施工には、厨房機器や図面の描き方以外にも、さまざまな知識が要求されます。本書は厨房設備と機器、ガス・電気・排水・防災の知識、設計の段取り、施工の注意点など、多岐にわたる内容を収録。厨房業界のみならず、外食・中食産業など、厨房に携わるすべての方が必読の書籍です。

## 内 容

### ■ [厨房設計編]

第1章 厨房の概念 / 第2章 厨房機器と材料 / 第3章 厨房機器の保守管理 / 第4章 厨房計画と設計要領 / 第5章 厨房設備の施工

### ■ [関連設備編]

第1章 一般関連知識 / 第2章 関連設備 / 第3章 厨房施設などの保守管理 / 参考資料

最新・最強の厨房設計の為に。

料理をつくる仕事は、  
幸福をつくる仕事かもしれない。

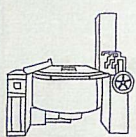
おいしいものを食べる。  
そして、心から満たされた気持ちになる。  
考えてみれば、温かい湯気の立ちのぼる料理は、  
人にとっていちばん身近な幸福かもしれません。

ただ、おいしい料理をつくりたい。  
そんなプロの料理人のひたむきな想いに応えるために、  
私たち東京ガスが出したひとつの答えが、  
厨房機器「涼厨」です。

火力や味に妥協することなく厨房を適温に保つことで、  
快適な調理環境を実現。  
また、空調負荷も軽減し、環境性はもちろん、  
経済性にも優れた厨房ができました。

新しい発想から生まれた新しい厨房が今日も、  
料理への情熱をお手伝いしています。

次のアイデアで、プロの料理人を支えたい。東京ガス



回転釜



立体炊飯器



フライヤ



ゆで燗機



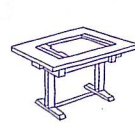
台付コンロ(スープ用)



そばかまど



丸型炊飯器



ホットプレート



食器洗浄機



商標「涼厨」は、大阪ガス(株)の登録商標です。

快適

快適だから働きやすい。

経済的

涼しいから空調コストも低減。

安心

熱くないからヤケドの心配なし。

簡単

導入や人替え工事が簡単。

東京ガスの涼しい厨房「涼厨」シリーズ

すずらゆう

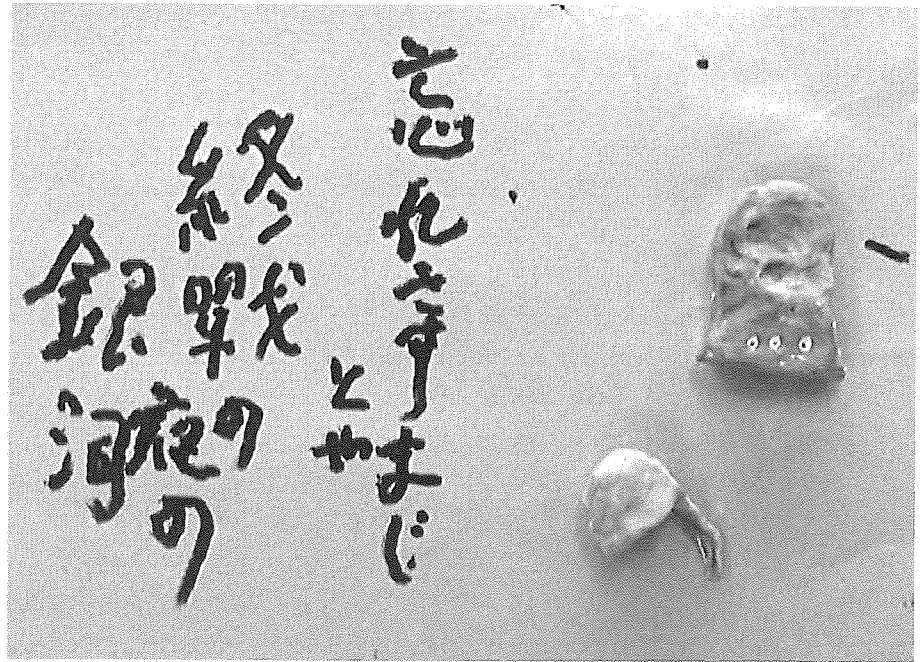
## CONTENTS

工業会関係	14	第13回厨房設備機器展の出展募集開始
	17	平成24年度厨房設備士資格認定試験報告
	18	平成24年度厨房設備施工技能検定受検概要
官庁関係	19	厨房設備に附属する排気ダクトの排気取入口に火炎伝送防止装置として設ける防火ダンパーに係る運用基準
	20	飲食店の厨房設備等に係る火災予防対策等について 東京消防庁予防部
厨房業界	22	厨房と飲食運営改革のすすめ(4) 給食業界における厨房作業の改革考察 株式会社CLJ 取締役 伊藤 芳規
食糧事情	28	日本の食の原点から(4) 長崎県平島・江島漁港と魚たち 有限会社フーズシステムクリエイター 佃 朋紀
企業訪問	32	会員企業が語る!(54) 株式会社ハイサーブウエノ
厨房業界関連情報	34	最新外食トレンド2012(8) 単身世帯の外食支出の動向~平成23年を中心に 財食の安全・安心財団 附属機関 外食産業総合調査研究センター 研究員 松崎 俊
	12	陶俳画 [終戦]
	13	巻頭によせて [水泳と姿勢] 株式会社明和製作所 下條 聡哉
	18	工業会だより
	36	INFORMATION [ガス石油機器PLセンターの情報]
	38	工業会認定グリスフィルター、エクストラクター、セパレーター基準適合ラベル
	40	会員一覧
一般社団法人日本厨房工業会	42	奥付 [広告掲載企業名]

# 陶俳画

春  
兆

【終  
戦】



忘れさすまじとや終戦の夜の銀河

一九四五年八月十五日。

『日本のいちばん長い日』。確かこのタイトルで、日本が余儀なく全面降伏したその日一日を追って、克明に描いた作品だが、そんな映画の存在さえ知る人も僅かになっていそうな、現在の日本の状況では、その日のことも、遠い昔の別世界のこととして、意識の外に置かれていると思えてならない。

もつとも自分の生まれる前の世界など、誰にとつても別世界に達しないから、この一文も、あやふやな私の追憶が生んだ勝手な創造作品として片付けられてしまうだろう。

そんな遠い昔に追いやられている、別世界の縁遠い話なのだが……。

最近、食卓を共にすることの多い三人。同年代なのに高齢で耳や発声に不自由も加わって、(旧人類の男同士とあって)ほとんど言葉も交わさずにいる。

その日常を破って、盛り上がる話に、思わず声を張っていた。

キッカケを作ってくれたのは、同席したまだ若い女性。八月十五日のその日をあなた方はどう迎えられたのですか、の問いかけだった。

各自それぞれに、一人は兵役猶予の病身をかこち、一人は衛生兵の新兵、一人は戦闘機工場に徴用されて兵役免除だった当時を熱く魅らせたのだ。三人三様ながら、空爆の恐怖からの解放感はもちろん、反面、玉音放送で知った母国敗戦の口惜しさ・脱力感も、見事に共有していたのだ。その忘れられぬ夜で浮かんだが、悠久を想わせる銀河。絵は放送を聴いたラジオと脱いだ鉄兜。

## 水泳と姿勢

(株)明和製作所 下條 聡哉

ダイエット・体力作りのため、10年前から水泳を始めました。

まったくクロールができなかった私は、理由をつけては休憩、25m泳いでは休憩と、あまりの疲労感に自分の体に負荷がかからない範囲で泳いでいました。おかげで若干の運動不足は解消されますが、ダイエットとしてはほとんど役に立たず、泳いで体重が減ることはまったくありませんでした。

それが、今年に入ってからゆっくりによいくらい長く、休憩なしに泳ごうと思い、それを続けて約2ヵ月で、体重が減り始めました。初めて体重に変化が現れ、これは面白いと感じていると、いつの間にか1kmの距離が1.2km、1.5kmと、徐々に距離が伸び、それと共にスピードも上がり始めました。

今まで、水泳に関して技術的な部分はまったく気にせず、ひたすら筋肉とスタミナだけで泳いでいたのですが、長い距離を泳ぐにあたり、技術的な部分の重要性を感じ、最近、動画や本で勉強を始め、一つのポイントが分かりました。

まず、姿勢。これが一番大事です。とにかく水の抵抗を受けずに体をまっすぐ伸ばし、さらに姿勢を崩さず、腕のストローク・足のキックを行うこと。これが基本なのですが、重要で一番難しいと思います。

次に腕の使い方。これも力任せではなく、とにかく前方の水を後ろへ押し出すことが大事。私の場合、水を後ろへ押し出すというイメージはなく、とにかく水の抵抗を感じ、腕の疲労感を感じることで水がかけていると勘違いしておりました。腕の疲労が姿勢を崩し水の抵抗を生み、さらに泳ぎが疲れるという悪循環です。

キックの方法も目からウロコでした。上級者の中でも、綺麗で正しいキックができている人は少ないらしく、正しいキックはそれだけ難しいようです。正しいキックをやると、足ではなくお尻に筋肉痛が来るそうです。

上級者は、長い距離を泳いで体が疲れていても、姿勢（スタイル）がまったく乱れません。これが見ていても綺麗で早く、楽な泳ぎ方だと思います。

私の娘がバレエを7年間やっているのですが、水泳はまったく習っていませんでした。ところが、一緒にプールへ行き少し教えると、上手とはいえませんが25mをあっさり泳ぎ、しかもスピードもそこそこあるのです。やはり、バレエの姿勢の正しさから水の抵抗を受けずにスムーズに進むことでスピードが出るのでしょう。

水泳に限らず、どのスポーツの上級者も、疲れていても姿勢がまったく崩れません。まさに、無駄がまったくない最小限の力で最大限の効果を発揮していると思います。水泳に限らず、いろいろな物事に対しても、正しくぶれない姿勢で向き合い、地道にコツコツ、継続は力なりを信じてこれからも続けていこうと思います。

アジア最大規模の厨房設備機器展示会

第13回厨房設備機器展の出展募集が開始されます



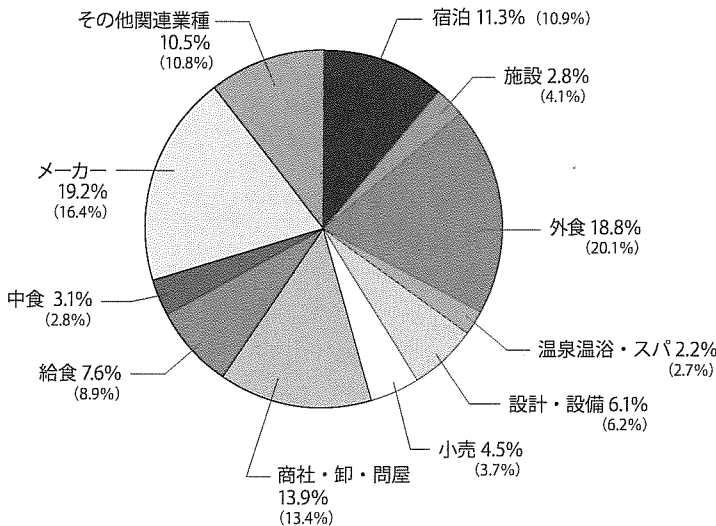
第12回厨房設備機器展を振り返る

第13回厨房設備機器展の出展募集が開始されました。概略は以下の通りで、詳細については今後本誌でお知らせしていきますが、出展を予定・検討されている方のために、第12回厨房設備機器展を簡単に振り返りたいと思います。

今年2月21日(火)～24日(金)に開催された第12回厨房設備機器展は、三展合同で8万7,886人の入場者(来場登録者4万9,188人)が訪れました。海外からも、中国・韓国といった隣国のみならず、欧米、アジア、ロシア、中東など21ヵ国・地域から入場者が訪れています。

国内各地方からの来場者は北海道0.8%、東北3.0%、関東25.0%&東京49.9%、中部・北陸8.7%、近畿4.8%、中国1.2%、四国0.5%、九州・沖縄1.7

●来場者の業種

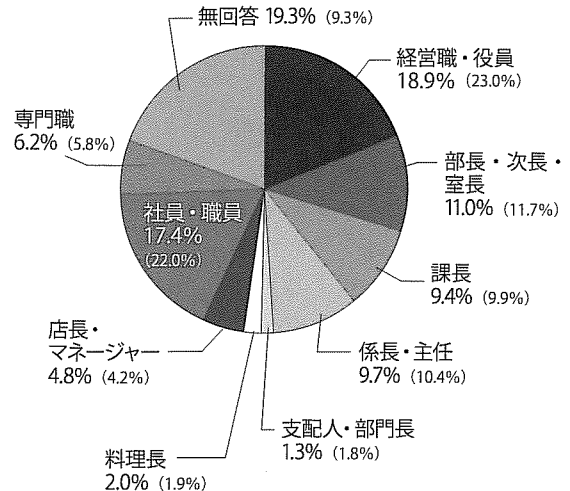


%という内訳となっており(無回答3.3%)と、東京以外の関東からの来場者が増加しています。

来場者の業種は「メーカー」19.2%がトップとなり、「外食」18.8%、「商社・卸・問屋」13.9%、「宿泊」11.3%、「給食」7.6%、「設計・設備」6.1%、「小売」4.5%、「中食」3.1%、「施設」2.8%、「温泉温浴・スパ」2.2%となっており、実際の厨房機器を導入・購入される外食・中食店、給食業者や宿泊施設業者に加え、各種B to Bビジネスのチャンスが増えていることもうかがわれます。

来場者の役職を見ますと、「経営職・役員」18.9%、「部長・次長・室長」11.0%、「課長」9.4%、「係長・主任」9.7%、「料理長」2.0%、「支配人・部門長」1.3%、「店長・マネージャー」4.8%と、管理職の方々が半数近くを占めており、実際に製品や機器購入については「自分が決定する」13.4%、「導入する

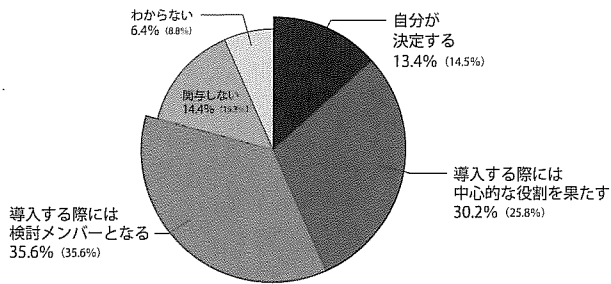
●来場者の役職



※図の( )内は第12回厨房設備機器展集の結果



## ●製品や機器購入についてどのように関与するか



際には中心的な役割を果たす」30.2%、「導入する際には検討メンバーとなる」35.6%と、4分の3以上の方が商機につながる立場にあり、経営職・役員など、厨房設備機器の選定・購入に深く関係した層が多い点が特徴となっています。

実際、「本展示会場に来場された目的は何ですか?」(複数回答)という質問には、「新製品を探すため」50.7%、「関連業界・製品の動向を知るため」49.2%、「製品購入のための資料収集」35.7%、「取引のある出展者との交流のため」31.2%、「製品を購入(検討)するため」26.7%、「新しい提携先・取引先を探すため」24.7%となっており、特に「製品を購入(検討)するため」「新しい提携先・取引先を探すため」と回答する来場者の伸びが著しく、厨房設備機器展の来場者が新製品とその導入・購入への意識が高く、商機に直結する可能性の高い展示会であることがうかがわれます。

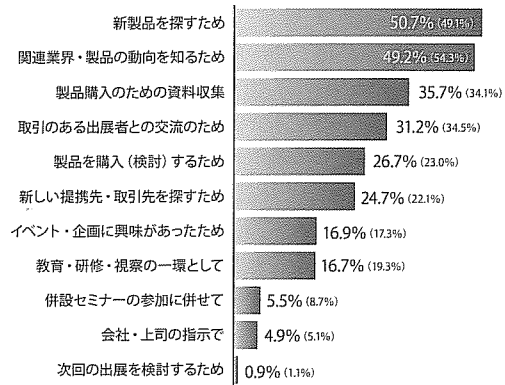
## 出展者に寄せられる期待

それでは、来場者が出展者に対して期待しているものは何でしょうか。「実演やデモンストレーションがあり説明がわかりやすいこと」48.8%、「しっかりと資料やカタログがあること」44.1%、「製品について十分な説明があること」40.1%、「製品説明や商談のできる説明員・社員が常駐していること」26.8%、「新製品が展示されていること」25.6%など、実演やデモンストレーションに加え、その検討用の資料が用意されていることが重視され、商品購入に臨む意識が高い来場者が増加していることをうかがわせています。

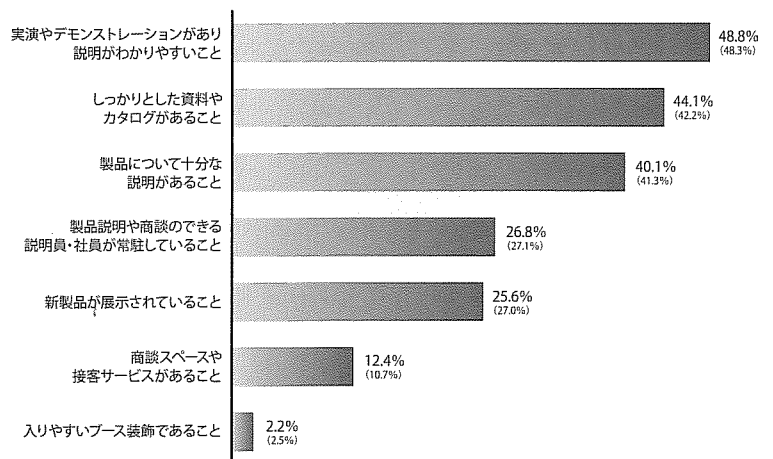
## 来場者からの要望

その他来場された方々の77.3%が「厨房設備・機器ゾーン」を目当てに来場し、来場者の多くの方が厨房設備と機器に興味を持ち、8割近くの方が

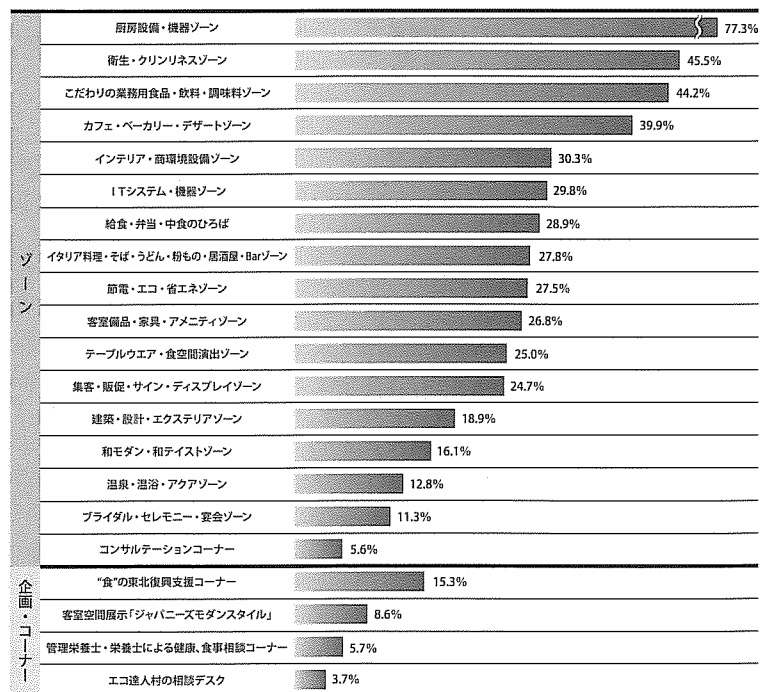
## ●来場の目的



## ●展示会で出展者の対応で重視すること



## ●今回ご覧になったゾーン、企画、セミナー、イベントをお選びください。(複数回答可)



展示内容に「満足」「ほぼ満足」と回答され、満足度の高い展示会となっています。

その他にも、以下のような意見が寄せられています。

## 【出展者アンケートからのご意見（抜粋）】

### ●来場者について

- ・4日間とも、まんべんなく来場している。
- ・個店関係者が多かった。
- ・今年は東南アジアの方々が多かった。
- ・商社が多い。
- ・もっとホテル関係が多いと良い。

### ●その他・全般について

- ・一般客デーを設けて欲しい。
- ・休憩、カフェスペースを何ヶ所か設けてほしい。
- ・フリーの商談スペースがもう少し欲しかった。

## 【来場者アンケートからのご意見（抜粋）】

### ●出展者、企画・イベントについて

- ・博物館を観るような楽しみがあるので、業種にこだわらずに何でもいろいろあった方がいい。
- ・出展ブースのパンフレットも充実していた、説明者の熱心さが良かった。
- ・各厨房メーカーが、お客様を確実に招待され、機器の見積、折衝をされていて、感心した。

- ・会場内天井からゾーン案内の垂れ幕などがあるとよりわかり易くなるのではないか。
- ・全部見るには時間が足りない、17時終了は早い。

毎年厨房設備機器展に出展されている企業はもちろん、これから初めて出展をご予定されています企業にもご参考になると思います。

数多くのユーザーと接し、商談の機会を広げる厨房設備機器展は、以上のような来場者のご意見を参考に、来年は以下のような要領で開催の予定となっており、出展者の募集を開始しております。是非出展をご検討くださるよう、お願い申し上げます。



## ●13回 厨房設備機器展

- 会 期：2013年2月19日(火)～22日(金)
- 会 場：東京ビッグサイト（有明・東京国際展示場） 東展示棟
- 主 催：(一社)日本厨房工業会、(一社)日本能率協会
- 展示予定規模：800社／1,800小間（三展同時開催規模）
- 予定来場登録者数：50,000名（三展同時開催規模）
- 出 展 料 金：当工業会会員は、会員料金となります。  
¥325,500（税込・会員料金 ※会員外料金は¥346,500）  
※1小間当たり（小間サイズ：間口2.97m×奥行2.97m×高さ2.0m）
- 出展申込期限：2012年10月12日（金）
- 一般社団法人日本厨房工業会 担当：事務局 水野 TEL：03-3585-7251 FAX：03-3585-0170

### 【出展申込・問い合わせ先】

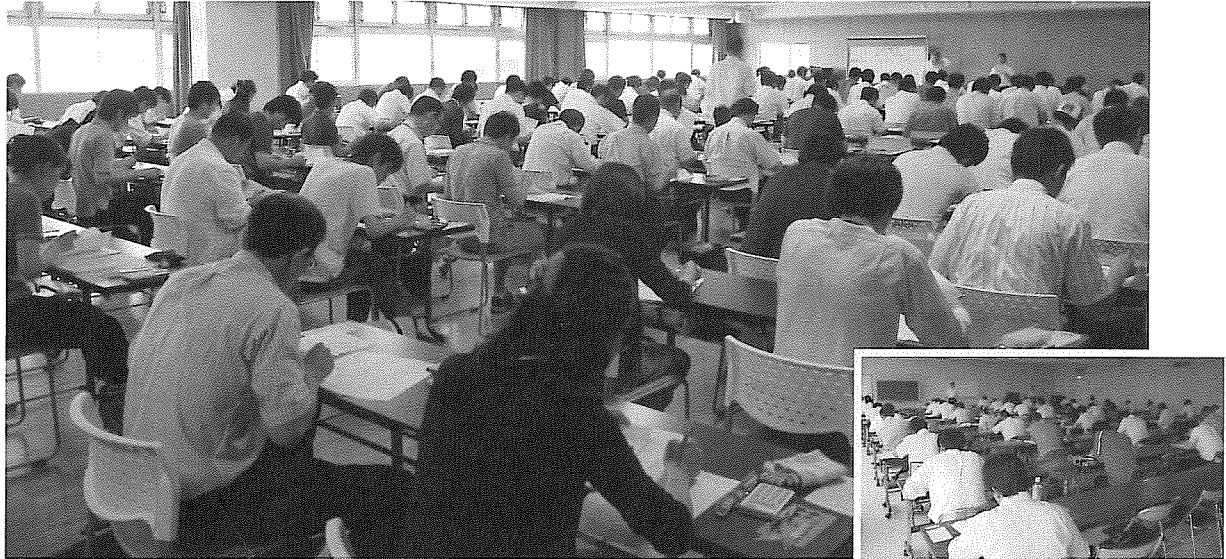
三展合同事務局 一般社団法人日本能率協会 産業振興第1ユニット内 担当：小坂橋、笠嶋、堀内、小原  
〒105-8522 東京都港区芝公園3-1-22 TEL：03-3434-1377 FAX：03-3434-8076

E-mail：hcj@convention.jma.or.jp

詳しくはホームページをご覧ください <http://www.jfea.or.jp/> <http://www.jma.or.jp/hcj>

# 全国で496名が受験

## 平成24年度 厨房設備士資格認定試験



右下が1級、中央が2級受験者（東京会場）

平成24年度厨房設備士資格認定試験が、7月13日（金）に実施された。

この試験は、業務用厨房機器の生産と厨房設備設計施工に関する高等の専門的応用能力を必要とする事項について、企画、研究、設計、評価、施工またはこれらに関する管理および監督などの業務を行う厨房設備士を認定するために例年行われているもので、受験者は6月中旬に全国で開催された受験講習会（必修）を受講した後でのチャレンジとなる。

今年の受験申込者は、1級119名・2級377名の、

計496名となった。

東京会場では、試験開始に先立ち注意事項の説明と試験管理者の紹介があり、13時より試験が開始され、一般受験者が1級4時間、2級2時間、科目受験免除者が1級学科免除3時間30分、2級学科免除および設計実技免除とも1時間30分の試験に各受験生が真剣な面持ちで臨んでいた。

なお、合格者の発表は、8月8日（水）付け書面にて行われるほか、当工業会ホームページに受験番号のみ掲載することとなっている。

実施地区	実施会場	受験申込者		合計
		1級	2級	
札幌	札幌市産業振興センター	7	10	17
仙台	仙台市ガス局「ガスサロン」	4	22	26
東京	台東区民会館	66	129	195
名古屋	東邦ガス(株)業務用ガス機器ショールーム	3	27	30
大阪	エル・おおさか	12	118	130
広島	RCC文化センター	3	11	14
高松	高松テルサ	8	19	27
福岡	福岡センタービル	16	41	57
合計		119	377	496

# 平成24年度 厨房設備施工技能検定受検概要

申請受付は10月1日(月)から10月12日(金)まで

平成24年度・厨房設備施工技能検定の実施日程が決まりました。

お申し込み、お問い合わせ等は、各都道府県職業能力開発協会へご連絡ください。

◆実施日程

- 受検申請 平成24年10月1日(月)～10月12日(金)

●実技試験

- 問題公表 平成24年11月22日(木)
- 実施期間 平成24年12月3日(月)～平成25年2月17日(日)

●学科試験

- 平成25年1月27日(日)

●合格発表

- 平成25年3月15日(金)

各都道府県職業能力開発協会問い合わせ先

北海道	011-825-2386	石川県	076-262-9020	岡山県	086-225-1547
青森県	017-738-5561	福井県	0776-27-6360	広島県	082-245-4020
岩手県	019-654-5427	山梨県	055-243-4916	山口県	083-922-8646
宮城県	022-271-9917	長野県	026-234-9050	徳島県	088-663-2316
秋田県	018-862-3510	岐阜県	058-233-4777	香川県	087-882-2854
山形県	023-644-8562	静岡県	054-345-9377	愛媛県	089-941-5885
福島県	024-525-8681	愛知県	052-524-2034	高知県	088-846-2300
茨城県	029-221-8647	三重県	059-228-2732	福岡県	092-671-1238
栃木県	028-643-7002	滋賀県	077-533-0850	佐賀県	0952-24-6408
群馬県	0270-23-7761	京都府	075-431-6644	長崎県	095-882-1616
埼玉県	048-829-2802	大阪府	06-6946-2621	熊本県	096-384-1711
千葉県	043-296-1150	兵庫県	078-371-2091	大分県	097-542-3651
東京都	03-5211-2353	奈良県	0742-24-4127	宮崎県	0985-58-1570
神奈川県	045-633-5419	和歌山県	073-425-4555	鹿児島県	099-226-3240
新潟県	025-283-2155	鳥取県	0857-22-3494	沖縄県	098-862-4278
富山県	076-432-9887	島根県	0852-23-1755		

工業会だより

6月21日～7月20日

- 平成24年度第二回グリス除去装置評定委員会。倉淵委員長、植木、河西各は委員、瀬尾代理(中村委員)、椎名オブザーバー、若杉専務理事、由利事務局次長、吉野職員。(厨房機器会館6階会議室)
- 業務用厨房のあり方を考える研究会。寺内事務局長、由利事務局次長。(今池ガスビル7階B会議室)
- 「黒本」検討WG(第12-01回)。由利事務局次長。(日本ガス機器検査協会3階・大会議室)
- JIS C 9335-1原案作成分科会。由利事務局次長。(電気安全環境研究所東京本部・4A会議室)
- 平成24年度第1回展示会実行委員会。渡辺副会長、古口委員長、小枝副委員長、尾崎、阿久澤、清水、精松、岩崎各委員、井川代理(加藤委員)、若杉専務理事、水野職員。(厨房機器会館6階会議室)
- 平成24年度第1回広報編集委員会。渡辺副会長、中川委員長、細山各副委員長、寺部、浜野、精松、岩崎、戸田各委員、中島代理(浅場委員)、

若杉専務理事、寺内事務局長、花田職員。(厨房機器会館6階会議室)

- 電気製品認証協議会212年度定時総会・懇親会。寺内事務局長。(お茶の水ホテルジュラク・コンベンションホール孔雀)

■本会に対する代表者の変更

アサヒ装設(株)(東海北陸支部)

[本会に対する代表者] 山本 洋志 代表取締役

■住所・連絡先等の変更

(株)ウィンターハルター・ジャパン(関東支部)

[住所] 〒179-0084 東京都練馬区水川台3-7-6

[TEL] 03-6906-6061 [FAX] 03-6906-6880

(株)フジマック 近畿事業部(関西支部)

[住所]

〒564-0062 大阪府吹田市垂水町1丁目41番2号

(株)JFE商事住宅資材株(関東支部)

[住所] 〒279-0025 千葉県浦安市鉄鋼通り2-3-3

## 厨房設備に附属する排気ダクトの排気取入口に 火炎伝送防止装置として設ける防火ダンパーに係る運用基準

### 1 趣旨

火災予防条例（昭和37年東京都条例第65号。以下「条例」という。）第3条の2第1項第3号ハに規定する火炎伝送防止装置として厨房設備に附属する排気ダクトの排気取入口に設ける防火ダンパー（以下「防火ダンパー」という。）については、調理の過程で発生する油脂等が付着、堆積した場合、これらが火炎等の温度の上昇を感知するための温度センサーの作動性能を低下させ、排気ダクトへの火炎の伝送の防止に大きく影響する場合がある。

このことから、防火ダンパーに係る運用基準を改正するものである。

### 2 用語の定義

防火ダンパーに係る運用基準における用語の定義は次のとおりとする。

- (1) 防火ダンパーとは、温度センサー、連動閉鎖装置及びこれらの取付部分を備えたもので、温度センサーと連動し自動的に閉鎖する構造を有し、排気ダクトへの火炎の伝送を防止するためのものをいう。
- (2) 温度センサーとは、温度ヒューズ等で火炎等の温度の上昇を感知するためのものをいう。

### 3 防火ダンパーに係る運用基準

防火ダンパーに係る運用基準については、下記によること。

#### (1) 材料

ア 防火ダンパーの羽根は、1.5mm以上のステンレス鋼板又は2.3mm以上の亜鉛鉄板若しくはこれと同等以上の強度及び耐熱性、耐食性を有する特定不燃材料（建築基準法（昭和25年法律第201号）第2条第9号に規定する不燃材料のうち、コンクリート、れんが、鉄鋼、アルミニウム、モルタル、しつくいその他これらに類する不燃性の材料。以下同じ。）を使用すること。

イ 防火ダンパーのケーシングは、1.5mm以上の鋼板（JIS G 3141によるもの。）又はこれと同等以上の強度及び耐熱性、耐食性を有する特定不燃材料を使用すること。

#### (2) 位置

防火ダンパーは、グリス除去装置に近接する部分の排気ダクトに堅固に取り付けること。

#### (3) 温度センサー等

ア 温度センサーの作動温度設定値は、概ね120℃から180℃までの範囲内のもので、周囲温度を配慮し、誤作動しない当該範囲内のできる限り低い値とすること。

イ 温度センサーのうち、温度ヒューズを使用するものにあつては、「防火区画に用いる防火設備等の構造方法を定める件」（昭和48年建設省告示第2563号）第2、2、ハ、(1)に規定する試験に合格したものが使用されていること。

ウ 温度センサーの取り換えは容易に行えること。

#### (4) 点検口等

天井・壁等に保守点検が行える点検口（概ね450mm×450mm）及び排気ダクトに防火ダンパーの開閉、作動状態の確認及び点検、清掃（以下「確認等」という。）に必要な検査口（容易に保守点検及び確認等ができる構造のものを除く。）が設けられていること。

#### (5) 構造

作動した場合、自動的に排気ファンが停止する構造とすること。ただし、当該厨房設備から歩行距離5m以内にファン停止用スイッチを設け、かつ、その旨表示されている場合はこの限りでない。

#### (6) その他

ア 調理を目的として使用される器具に対しては、条例に防火ダンパーについての定めはないが、自主的に設置される場合には、本運用基準に準じた設置を行うこと。

イ 運用開始日（平成24年7月1日）前に既に設置されている防火ダンパーのうち、本運用基準に適合しなくなるものにあつては、改修・交換の機会を捉え、計画的な改修を行うこと。

ウ 条例第57条に規定する火気使用設備等の設置の届出時には前(3)、イの試験の結果を確認できる図書も添付すること。

## 飲食店の厨房設備等に係る火災予防対策等について

### 第1 はじめに

当庁管内における火災件数は、全体として減少傾向にあるなかで、近年の飲食店火災は300件前後と増加傾向で推移しており、約半数は厨房設備等から出火している。

その背景には、調理手法の多様化に対応するため、厨房設備等の複合化等が進んでいること、店舗営業時間が長時間化しメンテナンス等に要する時間が短くなってきていること、非正規雇用従業員の依存率が高まって調理人等の専門家の取扱いの機会が減少していることなど、厨房設備等を取り巻く環境の変化が考えられる。

こうしたことから、当庁では「飲食店の厨房設備等に係る火災予防対策等検討部会（部会長：倉淵隆 東京理科大学工学部建築学科教授）」を設置し、厨房設備等の安全対策並びに附属設備の清掃の容易性を図るため検討や実証実験を行った。本稿では、検討結果の概要等について紹介する。

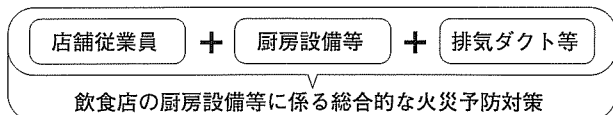
#### 検討部会の構成員

部会長	倉淵 隆	東京理科大学工学部建築学科教授
副部会長	森山修治	(株)日建設計環境・設備技術部技術長
部会員	椎名大介	総務省消防庁予防課国際規格対策官(併)課長補佐
	川端清志	東京都都市整備局市街地建築部建築企画課建築係設備担当係長
	山本行志	(一社)日本ガス協会業務部係長
	奥田 篤	(一社)日本ガス協会業務用技術サブワーキング委員
	由利 剛	(一社)日本厨房工業会事務局次長
	和中清人	(一社)日本厨房工業会機器安全委員
	茨木孝典	(一社)日本厨房工業会機器安全委員
	河西孝信	(一社)日本空調システムクリーニング協会
	田村清敏	(社)日本フードサービス協会業務部課長
	東京消防庁9名	
オブザーバー	・経済産業省原子力安全・保安院ガス安全課 ・(一社)全国ダクト工業団体連合会	

### 第2 検討結果の概要

飲食店の厨房設備等に係る火災は、様々な要因が複雑に絡み合っており、統一的に解決するこ

とのできる対策を講じることが難しい。そのため、①店舗従業員、②厨房設備等、③排気ダクト等の三つの観点から実現可能で、総合的な火災予防対策が提言された。



#### (1) 「店舗従業員」対策について

##### ① 防火意識向上シートの掲示

飲食店の従業員は、大半が短期間の入れ替わりが予想される非正規雇用であり、防火教育機会等を確保することは難しい。そこで、厨房設備等の危険性や維持管理の重要性を認識させるために、出火・延焼拡大原因から火災時の行動等を簡単にまとめた防火意識向上シートを作成し、厨房室等に掲示することにより、常時防火意識を高揚していく必要が

防火意識向上シートの例

ある。

### ② 附属設備の点検

排気ダクト等の附属設備は、その設置位置等から日常的に従業員が清掃を実施することは難しいが、延焼拡大防止の観点から、清掃の必要な時期を判断するための点検の実施が必要となる。

その際の参考として、点検基準を提示する必要がある。

#### 点検基準（天蓋部分の例）

点検方法	点検の要点
目視により確認する。	ア 内面にワックス状の油塵等の付着がないこと。 イ 変形、損傷、腐食等がないこと。 ウ 樋に油脂分等の溜まりがないこと。 エ オイル抜きプラグからの油漏れがないこと。

### (2) 「厨房設備等」対策について

業務用厨房設備等については、通常の点検・整備に加え、調理油過熱防止装置や立ち消え安全装置の設置が望まれるが、技術的な困難性が高く早期の実現が難しい。よって、これらの装置の研究・開発に加え、天蓋内の異常温度上昇を感知する温度センサー及び当該センサーとインターロック機能を有する厨房設備等への燃料供給を遮断する装置等の開発について、関係業界に働きかけを行う必要がある。

### (3) 「排気ダクト等」対策について

#### ① 附属設備の清掃の必要性

排気ダクト等の附属設備は適切な清掃がなされておらず、清掃要領も認知されていないため、清掃基準を提示し、本基準による清掃の実施が必要である。

#### 清掃基準（排気ダクト部分の例）

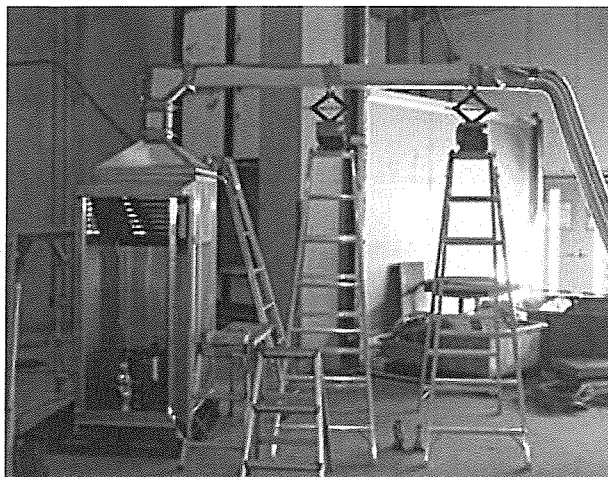
清掃要領	
ア	スクレーパー等による清掃 (汚れが少ない場合は、洗剤を噴霧しナイロンタワシ、ステンスタワシ等により清掃し、雑巾ウエスで仕上げ拭き)
イ	汚れに応じて、洗剤等を使用した清掃を実施

#### ② 附属設備の清掃の容易性確保

排気ダクト等の附属設備は、清掃の容易性が確保されていないため、設計者が主に参考とする建築設備設計基準等に適切な点検口の設置位置等の基準を盛り込むよう、建築関係部局に対して働きかけを実施する必要がある。

#### ③ 防火ダンパーについて

防火ダンパーへの油塵の堆積の影響について確認するため、東京理科大学に依頼して実証実験を行っ



実験装置の外観

た。

#### ア 防火ダンパーの性能確保

実験の結果、温度ヒューズに油塵が堆積した場合、作動性能に影響が生じるため、下表の性能等を確保する必要がある。

防火ダンパーに求められる主な性能等
温度ヒューズの作動温度設定値は、概ね120℃から180℃までの範囲内のものとする。
温度ヒューズを使用するものにあつては、「防火区画に用いる防火設備等の構造方法を定める件」（昭和48年建設省告示第2563号）第2、2、ハ、（一）に規定する試験に合格したものをを使用すること。
天井・壁等に保守点検が行える点検口（概ね450mm×450mm）及び排気ダクトに防火ダンパーの開閉、作動状態の確認及び点検、清掃（以下「確認等」という）に必要な検査口（容易に保守点検及び確認等ができる構造のものを除く）を設けること。

#### イ 温度ヒューズ方式以外の防火ダンパーの開発

防火ダンパーは、温度ヒューズ以外にもバイメタル等を使用したものがあり、油塵の堆積の影響が少ない可能性があるため、安全性が高いものの研究開発を関係業界に働きかけを行う必要がある。

### 第3 今後の予定等

今後、当庁では、指導基準の整備及び関係業界への働きかけなど、検討結果を具体的な行政施策に反映していく予定である。また、引き続き排気ダクト内の風量の火災予防上の適正範囲等について、検討を実施する予定である。

なお、本検討部会の報告書は、当庁ホームページ (<http://www.tfd.metro.tokyo.jp/>) に掲載しているので、参照願いたい。

厨房と飲食運営改革のすすめ

第4回

給食業界における厨房作業の改革考察

伊藤 芳規

(株)CLJ 取締役

フードサービスコンサルタント

博士(工学)

	テーマ	範疇
1	飲食の売上を左右する厨房設計とデザイン	設計編
2	厨房設計者が知るべき調理オペレーションと厨房計画	
3	厨房メーカーに求められる厨房機器の情報構築	
4	今、ホテル厨房に求められている作業改革と厨房のあり方	経営編
5	厨房設計者が知るべき飲食業の売上分析と厨房計画	
6	飲食の業種業態と厨房のあり方	
7	調理技術者に求められる運営改革	
8	今、求められている社員食堂と厨房作業のあり方	給食編
9	今後求められる厨房の環境制御シナリオ	環境編
10	Vessel Sanitization Programsに見る厨房衛生の維持と考え方	
11	厨房環境におけるICTの制御と効果予測	システム系
12	飲食の運営改革となる調理のデジタルレシピ活用	

■ ■ ■ 初めに

給食という言葉には、一般に学校施設や工場、事業所、病院施設内の患者給食など多くの人へ食事を提供するイメージがあります。調理に関しては、献立やメニューの種類や食材の選定などは調理の運営者が主体となり、食べる人の意見がなかなか反映されない状況です。給食とは「Mass Feed」という言葉とそれを忠実に運営する調理スタイルが根底にあり、施設の考えや調理作業の方針も無機質な路線から逸脱しない給食施設が数多く存在している状況だと思います。

給食サービスを行う側も食べる側やゲストの要望に対応したメニューや提供の方法、関連するサービスを提供し、お客さまの笑顔を見たい気持ちはもちろんあります。しかし、与えられた施設や厨房施設、オーナーサイドとの契約条件の影響により、料理提供と共に必要であるホスピタリティー精神を維持させる余裕が容易に生まれにくい状況ではないかと思えます。

特に調理作業では与えられた厨房環境により、厨房作業や提供サービスの運営面で大きく影響が出る状況となります。以降では給食調理場で求められる環境とサービスや運営面やスタッフの育成で有利となる施設作りを検討したいと思います。

■ ■ ■ 厨房施設設計と弊害要因

厨房施設を含め、建築や設備計画ではどうしても建築設計者や設備設計者、あるいは内装デザイン業者が主体となり、計画は進められます。特に学生食堂や従業員食堂では運営会社が決まらないまま、食堂施設は計画されます。とりわけ各種初期設計では、厨房と排熱エネルギーと給排気、温調計画、そして床、排水側溝、壁、天井関連マテリアル計画など、今まで行ってきた食堂凡例を基本に設計計画が行われています。

運営主体がオーナーサイドの場合では、初期計画より作業の運用に則した建築や内装計画の打ち合わせができます。しかし、建築事業主と飲食運営者が多くの場合異なる給食業界では、運用者の意見は、建築設計者へは反映されていないのが現状です。

学校給食等では、ある程度の調理ガイドラインがあるため、その範例に従えば、厨房設計や必要となる関連設備の計画は行えます。学校給食の場合、効率的運用の試みができる環境ではないので、従来の凡例と調整で大きな障害はないと思います。しかし社員食堂、学生食堂、商業カフェテリアなど、サービス方針や運営方針に伴い設備スタイルが異なる場合では、建築、設備設計者、それに関連する厨房設備業者の技能や能力次第で大きく厨房環境



は変わります。

## 調理場環境と弊害事例

数多くの調理場施設で、作業時に障害となっている項目を下記に記載してみます。

- ①給排気と温熱環境設備の不備。ほとんどの調理場施設では、調理中の排気は十分に排出できていない状況。調理時に出ている熱気、油煙、蒸気、臭気は不十分な排気設備のため、調理場中に漂い、作業者の衣服、床、壁、天井面、料理品へと付着している状況。ビルイン施設では、排気ダクトルート制限により、給排気量も影響されますが、新築のケースでも上記弊害は随所に発生している状況です。
- ②掃除性が悪い排水側溝の施工と、急勾配な床面の仕上げ。食品工場を除く国内厨房での側溝施工はコストや工期面での影響により、厨房内に設置するグリーストラップへ流すための側溝打設工法が標準となっています。側溝の蓋は重く、目地スリット部や側溝内部は食品の塵や食品沈殿物の残骸が付着している状況です。床は塗り床、磨耗する箇所へは水が溜まる。側溝の影響により、床は急勾配となり、調理作業面で作業の障害となっています。
- ③壁面と床の交接部は円滑な清掃ができない施工であり、食品の屑や塵溜まりの温床となっています。
- ④厨房レイアウト配置と作業障害。厨房施工が建築会社や設備企業の下で請け負う場合、多くのケースでは施設運用者と打ち合わせがないまま、厨房設計と施工は進められます。特に大きい障害としては、調理作業と厨房設備の不備、掃除ができない厨房設置計画や調理機器の構造体。また作業面では食品や什器、備品の保管場所不足や動線交錯等が発生します。

## 調理場環境と弊害を阻止する対策

上記に記載した弊害の改善や、初期段階より作業環境に対応した調理場計画の意見などは、実運用者が直接提言することはなかなか難しい面があります。しかし設計の前段、施工方針や工事に関するガ

イドラインの作成時では、運営者や関連する厨房業者の方々が主張できる範囲もあると思います。

### ①給排気や温熱環境設備の不備への対応策

調理と使用する調理機器や時間別調理作業の情報を、書面で提出します。これで調理の種類や、1日の調理シナリオや作業工程予測などを明記して、調理時に発生する発熱カロリーを設備担当者へ検討してもらいます。要求事項では、作業場環境は室温(例25℃)以下、湿度(例75%)以下を保てる調理作業場の検討の要請が重要です。

しかし、その要求を満足できる施設は稀であり、建築設計の契約書面内では、運営後に発生する弊害項目を想定したクレーム対策はされていると考えられます。だからこそ、施設のオーナーや関連運営企業、厨房施工者は、可能な限り、施工時や施工後の項目に対しては、設計、施工内容を常にチェックすることが重要だと思います。特に厨房の給排気施工に対する基準は理論値から導き出した値が基本とされています。しかし厨房運用時では、調理中に発生する排気中の臭気、油煙、湿気等はパワー不足のため、各種調理排気を捕集できない厨房施設が数多くあると思います。例えば運業者の方が日々注意深く努力しても、厨房の衛生環境を維持することはできません。筆者も国内の厨房給排気に対する思想の低さにあきらめを感じていました。

十数年前になりますが、ドイツ国内で標準となっていた天井換気のシステムが、何となくいいなと感じていました。しかし当時はそれが日本国内に紹介されていない状況であり、どうしても日本の厨房施設で試してみたいと強く感じたことを覚えています。狭い厨房の中、箱型キャノピーフードが何個も設置されている厨房排気だったら、天井全体がフードであれば、捕集できず天井面に漂っている調理排気を排出できると考え、日本国内の厨房に適している施工方法だと強く思いました。天井換気システムを国内へ導入した経緯がある私自身、今では国内における天井換気システムが認知され、各所で施工される状況を見ると、その時の考えは間違いなかったと安堵する次第です [資料1-1、1-2]。

### ②掃除障害となる側溝施工と厨房床

運用者や厨房施工会社が設計施工前に主張すべきことは、作業者が掃除を行いやすい床施工と側溝

計画にしてくれと、強く主張することが重要だと思います。主張するだけでなく、設計と施工方針に関係する書面の提出も求めることが重要です。その書面内容では施工方針と共に、厨房設置時における清掃方針の考え方も含めて。設計者や建築施工会社がどこまで内容を考慮して、提出されるのかは不透明な部分があります。しかし、施工方針への要求は、今まで設計や施工者の思想に基づき行う一方的な施工よりも、何らかの改善対策は施される状況となります。

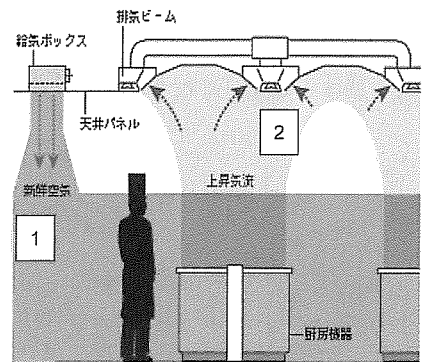
米国厨房の厨房施工では標準的に応用されているのがUDS [Utility/Energy Distribution System] 配管分配装置です。清掃時や機器の入れ換え時、従来の固定機器から移動できる状況となり、容易な清掃作業が行える装置の応用です [資料2]。

### ③厨房配置と作業障害

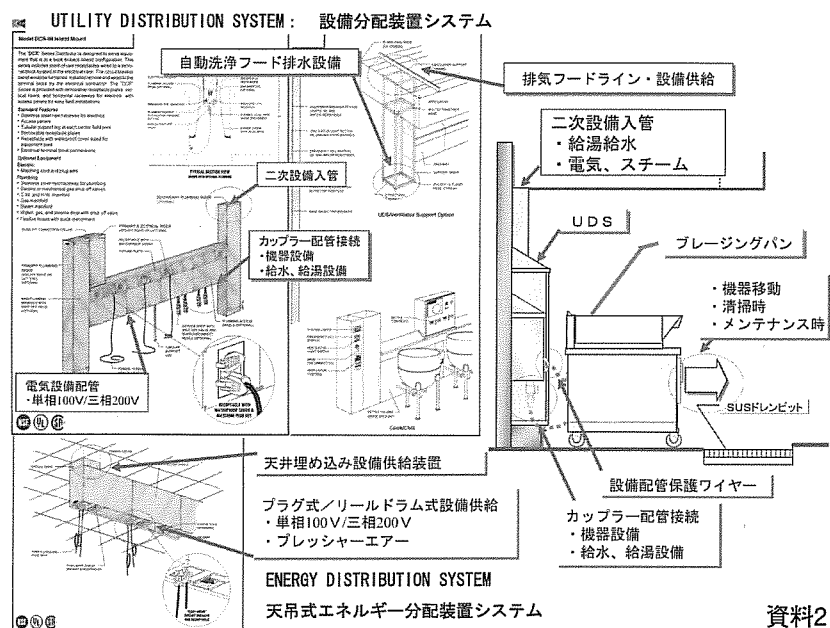
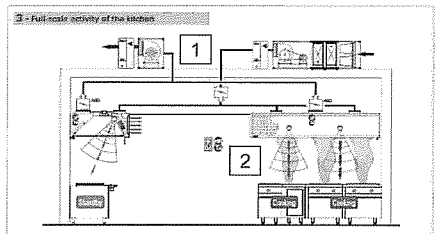
設備も含め、初期段階での建築設計では、その施設で計画される調理ボリュームや、調理サイクル、それに付随する食材や備品ストレージ必要量は明確ではありません。しかし、食堂や飲食施設が想定されるスペースでは厨房に必要となる面積配分や、設備与件を検討する必要があります。よく見られるケースでは厨房施設に必要なインフラ予見の確定のため、設計事務所は厨房メーカーへ暫定的な厨房レイアウトプランの作成の協力要請を行い、暫定的な検討資料を作成するケースがあります。

初期検討資料の厨房計画では、設計者より与えられた厨房地面積内に厨房配置計画を行うことが優先されます。設計者は面積配分で残された厨房地面積でも、厨房レイアウトは暫定的に配置するため、初期の厨房検討と最低限度の設備的与件は終了となり、そのまま実施施工として了承される場合があります。厨房メーカー側も営業的なサービス業務であるが故に、サービスコンセプトや提供ボリューム、調理シナリオの資料作成までの作成は無理であると思いま

**資料1-1 「換気天井システムの機能」**  
室温25℃を維持できる冷気 [1: 給気] を流入、厨房温熱排気を天井面に上昇させ、排気するシステム。調理排気から出る蒸気、油脂、その他排熱空気 [2] は厨房内で混合することなく、空気質の維持に貢献するシステム。換気効率は一般フード比較で35%程度改善する。



**資料1-2 「M.R.A.V.E.L動作例」**  
天井裏ダンパーとファン装置 [1] は、赤外線放射指数センサー [2] 連動して、調理機器の稼働状況を検地。調理パワーに合せ、給排気風速制御を行う。一般のフード排気風量で1週間換気量の約64%削減できるシステム。



資料2

す。しかし何かの厨房設計コンセプトの資料は、その施設が完成した後に運営する企業にとっては必要となります。当初より運営条件の仕様書内に各種制限された条件面の記載があれば、その条件で行う最大のサービス提案はできるものです。特に食堂運営業者の選定RFP (request For Proposal) 資料の作成時では、運営やサービス方針の検討材料となるからです。

調理機器や付随の鍋釜の形状は、昔からあまり変化はありません。しかし調理手法や作業シナリオは、日々変化しています。厨房計画でも利用者や運営者にとって施設改善となるプランニングの提案は必要と考えます。改善とは調理スタイルの変化に応じた

厨房プランの概念を改革することです。いまや冷却保存調理や真空パッキング調理方式の活用、下処理済み食材、半加工食材などの応用は標準となっています。

厨房設計に携わる企業は、各種の調理手法や食材と、サービス業態の調理シナリオを想像して無駄のない厨房配置計画をすることが求められています。もちろん調理配置計画だけではなく、床、壁や空調設備を含む天井素材や設備インフラなど、快適な調理場を計画してもらうための素材提案も含まれると思います。

確かに図面作業はサービスの範疇で行われているので、それ以外の提案調整は業務的に難しいと思います。しかし、設計事務所や設備設計は、お客さまに対してサービスで設計をしていません。図面作成フィーを含めた契約後、各種のシナリオ検討作業を行っています。もちろん飲食業であれば厨房検討も含めてです。厨房設計は厨房メーカーが行うならば、業務契約を結び作業を行うことが重要ではないかと思います。設計契約の中では確実に厨房検討の予算は含まれているからです。

## 給食環境とオペレーション改革

前項で述べた内容は施設環境への改善提案の一部です。実際の運用時においては、快適な厨房環境でも、作業者のモラルの低下次第では、安全でおいしい調理品は提供できません。社食や学食などの調理場では、限られた時間の調理場で、制限された作業者が早朝の仕込みから昼の提供時まで、余裕なく働いている状況です。そこには個々の調理に対する品質の維持や、味覚の向上を検討する施設は稀ではないでしょうか。

給食業の調理の内容では、食材取り出し、開封作業、解凍、洗浄、カット、浸漬、保管、調味作成、調

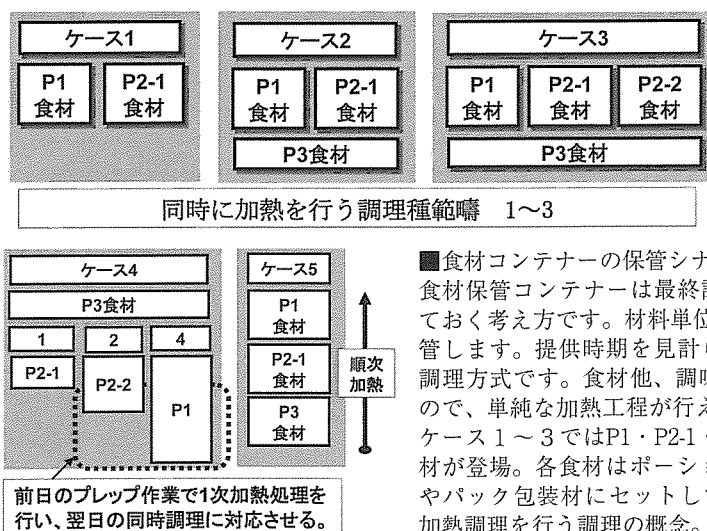
味、「煮る、炒め、揚げ、焼き、蒸し（第一次加熱）」、保管、具材添加、「煮る、炒め、揚げ、焼き、蒸し（第二次加熱）」、保管、保温、盛り付けと、さまざまな作業内容が日々行われています。食材加工品の多様化で調理の短縮が可能となりますが、給食現場の条件により、加工品の応用を制限している場合もあります。

デパ地下の総菜ショップなどの中食業態では一般化される調理の手法ですが、一般飲食業でも最終調理前段階のポーションング食材の応用事例も増えてきています。この食材応用は、下処理や1次加熱をして必要量の各種材料を最終調理前段階までポーション化する手法です。

この食材応用は最終熱工程と盛り付け作業のみ傾注できるため、作業の簡素化とコンパクトな厨房計画で作業が行えるメリットがあります。

社員食堂などでは、日々変化するメニューでは作業の適合が難しいと思われませんが、下処理工程では、ある程度の共通化された下処理工程のグループ化はできます。その作業工程を作業分解して、各調理に必要な調理前食材を必要量ごとにパーツ分類して準備を行えば、十分に食堂厨房でもポーション食材の調理対応は可能になります [資料3]。

複雑な調理工程を必要としないポーションング食材の応用は、最終加熱調理も単純な工程となります。調理機器関連では、加熱時の温度や芯温温度と調理時間、作業ステップなども含めてパソコンなど記録



資料3  
調理前食材ポーションングと準備

### ■食材コンテナの保管シナリオ

食材保管コンテナは最終調理前の食材を種類毎に保管しておく考え方です。材料単位では10～15人分の各材料を保管します。提供時期を見計らい、最終加熱調理を繰り返す調理方式です。食材他、調味や香辛料も定量保管しているので、単純な加熱工程が行える調理シナリオとなります。・ケース1～3ではP1・P2-1・P2・P3（⇒香辛料）という食材が登場。各食材はポーション単位の分量を予め保管容器やバック包装材にセットしておき、調理時であれば、同時加熱調理を行う調理の概念。

### ■セットの方法

・(P1+P2-1) (P1+P2-1+P3) (P1+P-1+P2+P) の3種のタイプ。・ケース4では通常P2-1食材より長い加熱調理を要するP2-2とP1の食材を、P2-1食材の加熱と同じ時間で加熱調理準備（前日調理冷却）。・ケース5ではP1→P2-1→P2-2と順番毎に各種食材の調理を行う場合。食材ごとに加熱温度が異なるので、長い時間を要するものから加熱する方式。

媒体に登録することにより、同様な他の食堂施設以外へも、調理情報を伝達できることとなり、調理ノウハウの共有化ができる状況になります。

[資料4]

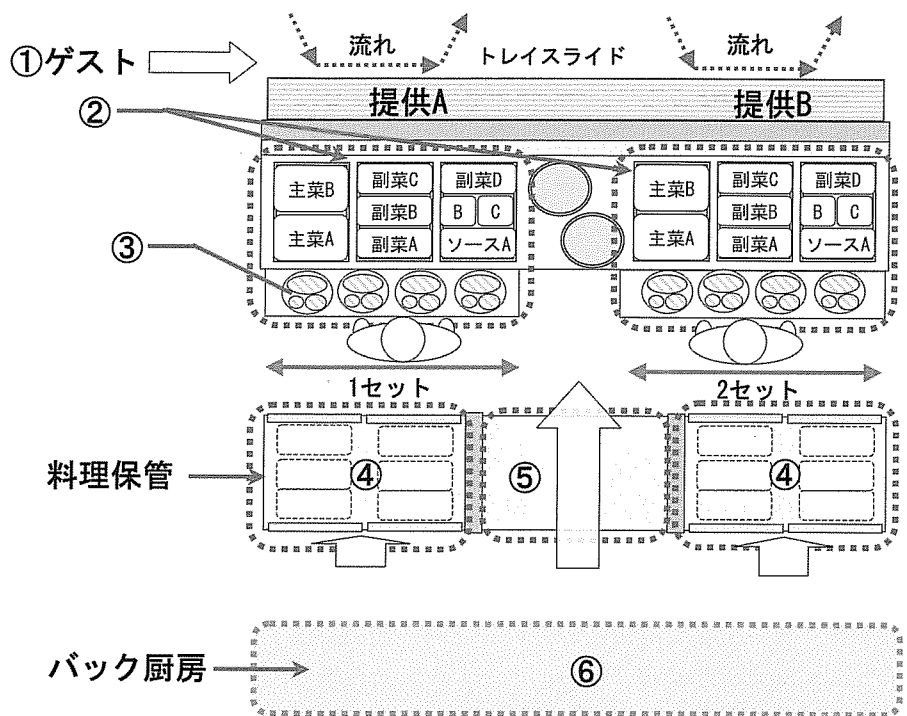
この配置は、社食や商業カフェテリアで見られるサービスレーンカウンターラインの参考配置です。

①ではゲストの流れ時間で一人に要する時間換算では、料理の注文（定食A・Bや単品食材のチョイス）で5秒+サービススタッフの皿盛付（主菜、副菜A・B、ソースかけ）で10秒=15秒とします。10人であれば150秒（2.5分）、20人では300秒（5分）、40人では600秒（10分）の時間を要します。提供ラインA、Bとあり、単純計算だと、10分間では80人の提供サービスが行えるラインとなります。

しかし、ストレートラインであり、列の飛び越えや人の交差では、計算値のようには行きません。ストレートラインではロープなどを使い、動線交差を避ける工夫が必要となります。レーン配置に関しても、厨房設計者がスムーズな流れや、円滑なサービスを行えるシナリオを検討する役目があると思います。

②は提供ラインにおける提供食材保管を示します。通常食材収納ではホテルパン（1分の1）が収納容器として使用されます。しかし、フルサイズパン（330mm×525mm）に入れたまま食材提供をしているケースは稀です。深さ65mmであれば約8リットルで8kgの重量があり、容積率や食材比重から検討しても5kg前後の重さとなり、食材補充時では労務負荷となります。よって、主采（メインアントレー）では2分の1や3分の1サイズパン。副菜（ガルニ類）では3分の1、ソースやドレッシング類では6分の1サイズの収納パンが多く使用されています。

1ラインの提供能力目安では、主菜に何人分の調理ポジションが収納できるかで決まります。考え方例では、深さ25mmフルサイズパンに小ポジション



資料4

の魚のフィレが部分重ねで15尾として、65mmでは2段重ねで30尾、2分の1パンとなりますので、容積率の縮小もあり、12尾（重ねで24尾）×2で24尾（48尾）、つまり、食材の補充なしで1ライン24人分（48人分）の提供能力があるといえます。ただし重ね置きでは、食材の形状品質に影響が出ますので、避けるケースがあります。

③ではプレートの盛付スペースとなります。各種の盛付プレート収納はテーブル下面や移動カートで収納している状況です。繁忙時に必要となる枚数は、周辺に保管することが重要です。

④は、補充用の調理食材を保管する温蔵庫や冷蔵庫です。本来ならば社員食堂であっても作り立ての提供が理想ですが、繁忙時では50人単位のサイクルで料理提供を行うこととなり、どうしても事前に調理した商品を保管して提供することがマニュアルとなってしまいます。また料理品の欠損を恐れて、提供見込み調理数量を施設営業前にすべて保管している施設もあります。

最後の提供時間を13時30分と検討した場合、最終加熱時より3時間近くも経過した料理を提供することとなり、品質面や衛生面でも非常に芳しくない提供サービスになります。

⑤では、⑥の加熱ラインで調理された料理を提供する、開口カウンターのイメージです。食堂利用者はできるだけ、出来立ての料理を食したいと思いま

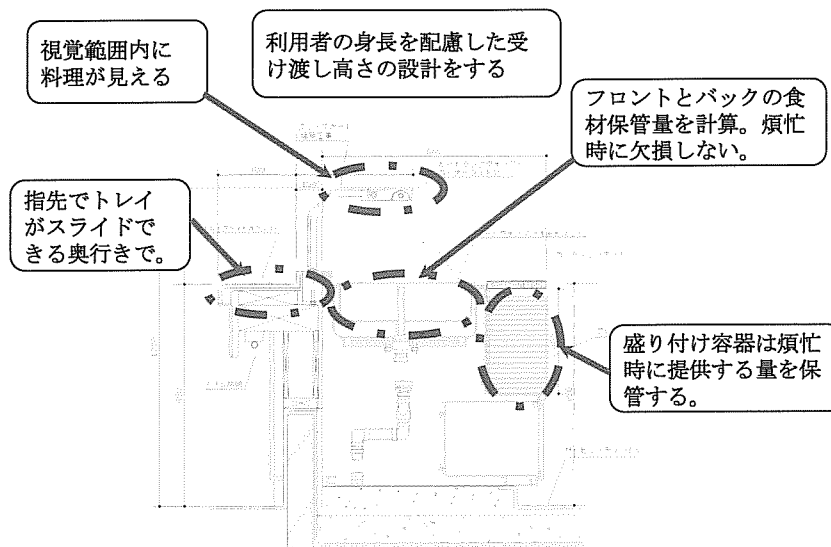
す。この配置パターンでは、揚げ物類や炒め物を順次提供している状況です。

社員食堂や営業ベースの商業カフェテリアは、出来立ての料理は食べられない業態と利用者は認識しています。しかし、前途に記載したポーション食材を調理加熱サイクルへ移行した場合、小ロットではありますが、短時間調理で料理を提供できるサイクルができます。同様に小ロット調理では、厨房の必要面積や採用機器の選定にも大きく影響します。このように厨房配置計画の考え次第で、施設を利用するゲストの満足度や運営企業の作業工程に大きく影響する重要な役目を担っていることは間違いありません [資料5-1、5-2]。

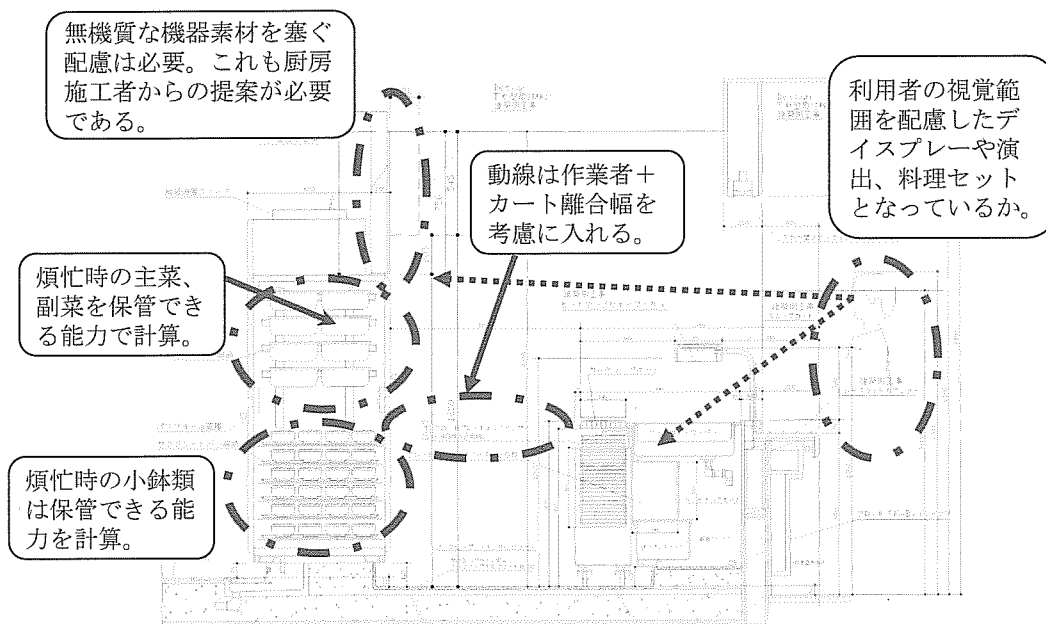
## ■ ■ おわりに

給食産業における作業場改善では、建築設備担当者もっと調理場の作業状況や弊害要因を実体験し、改善方策を日々検討する研究機関が必要であると強く思います。一方、日々の作業に追われる食堂の調理従事者も、味覚の維持や調理の安全を維持しながら、作業の改善や新たな機能の応用を試みる時期に来ていると感じます。同様に厨房メーカーも厨房設計に携わる方も、建築設備の知識を踏まえながら、利用者へのサービス面の向上、調理作業面への改善提案の要素を考慮したシナリオの提案は必要であると感じます。

資料5-1 料理提供ライン&サービスレーン



資料5-2 カフェテリア・サービスカウンター参考図



# 日本の食の 原点から -4-

## 長崎県平島・ 江島漁港と魚たち

平島



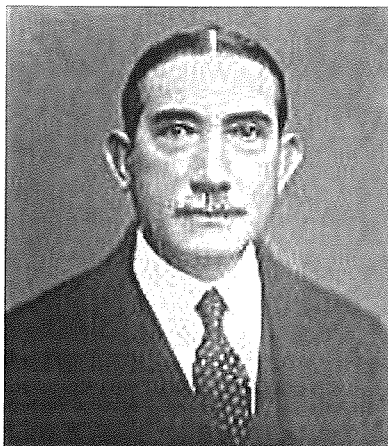
(有)フーズシステムクリエイター

佃 朋紀

### グラバーによって近代化した 長崎の漁業

今回は、長崎県の離島である平島です。

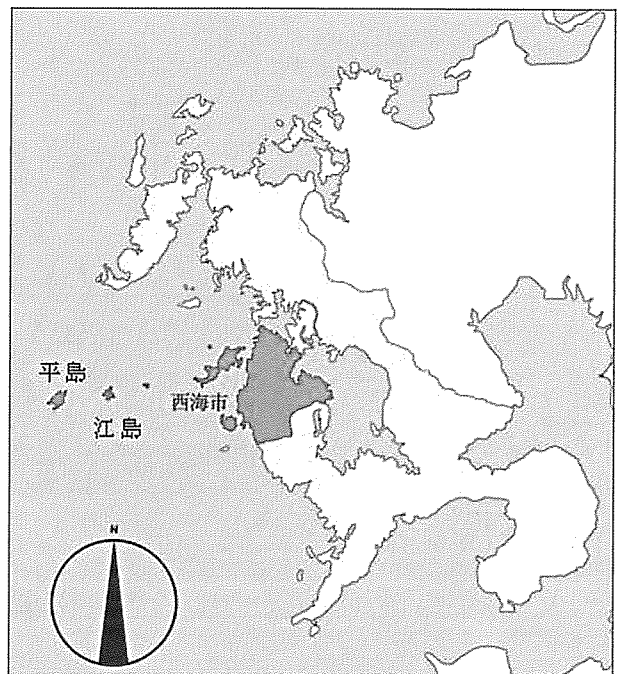
日本には大小さまざまな離島があります。その中でも、長崎県は離島の多い県として知られています。主な島でも、五島列島、壱岐、対馬などがあります。



倉場富三郎

さて、長崎県の島と漁業にかかわりの深い人物として有名なのが、倉場富三郎という方です。写真を見ると、何か日本人離れした感じがしますが、それもそのはず。実はこの倉場富三郎、その名前から想

像できそうですが、グラバー園で有名な、幕末の武器商人トーマス・ブレイク・グラバーの子どもなの



です。英国名がトーマス・アルバート・グラバーで、日本に帰化して倉場富三郎と名乗られました。

その富三郎が日本の水産業界に残した功績は、日本で初めて、鋼鉄製の、しかも蒸気で動く漁船を導入し、トロール漁業を始めたことが挙げられます。日本の漁業の近代化の父ともいうべき人なのです。この人のおかげで、長崎県の漁業者が長崎の島々を縦横無尽に動き回り、たくさんの魚やクジラを漁獲し、活気あるものにし、長崎県の島々が潤ったといっても過言ではないかもしれません。

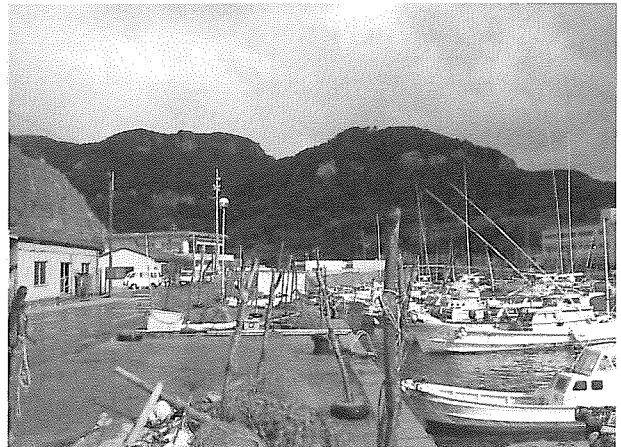
蒸気で動く船には汽船という別名もあり、その船が行うトロール漁業が、汽(機)船式トロール(底曳)漁業ということになります。それが発展して、東シナ海における「以西底曳網漁業」などとなっていったのです。

そうした長崎県の島々の中、五島列島の上五島に近い所に、平島という小さな島があります。この平島は、長崎県西海市に属し、周囲が16.9kmほどで、人口が約270人です。

東京から平島へ行くには、ちと厄介です。まずは飛行機で長崎空港へ、そして、西肥バスに乗り一路北上し、佐世保駅まで約1時間30分です。その後、さらに佐世保港から崎戸商船のフェリーに乗り、対馬暖流を横切り、約2時間かけて平島に到着します。東京からの総行程は6時間弱となります。船に弱い方には、厳しいかもしれません。

ともかくそんな苦勞をして平島港に着き、島を見渡すと目に入るのは岩場です。この岩場の上で、時折野生化したオス山羊が猛々しく「よく来た」と言わんがごとく吠えて出迎えてくれるという話を島の人からうかがいました。この島に食料資源として山羊が持ち込まれ飼われていたのですが、最近では島民も山羊を食べなくなったことから、近年野生化したのだそうです。しかも外敵がないために、その数も増えてきているようです。おかげで、「とんだ山羊迷惑」を被っているといわれていました。

ところで私がこの平島を初めて訪れたのは、6年ほど前の12月でした。その時は、西海市の仕事でもあったことから、市役所が船(小型)を出してくれました。その船に乗り平島に渡ったのですが、なにせ冬場でしたから、海はかなりのうねりがあり、船は木の葉のごとく揺れまくりました。しかし頭は弱くても幸いなことに船にはいささか自信があるほうなので、気分が悪くならないうちに無事到着しました。離島というのは、こうした不便さがあることを痛感させられた瞬間でもありました。特に冬場では時化も多くなるようで、漁船が1週間以上も出漁することのできない時がままあると聞きますし、連絡船が休航する日も多いと聞きます。そんな話をう



セリの風景



中村さん

かがうと、正直なところ、翌日帰れるかどうか、不安になってしまいました。

その心配はさておき、中邑さんという漁業者のお宅に1泊ご厄介になり、この島のおいしい魚介類を堪能しました。それ以来、この島の魚に魅入られてしまったのです。というのも、平島は、五島列島と九州(本土)の間にある海峡に対馬海流が流れ込み、餌も豊富な豊かな漁場を形成していて、魚が棲むには抜群の環境を持っている島なのです。ですから、魚介類はともかく大きく、うまいのです。例えば、写真のイセエビは中邑さんという方が獲られた大きなイセエビですが、これでもいつもよりは小さくて800g程度のサイズなのだそうです。大きいものであれば、1kgをゆうに超えるイセエビが獲れるのです。ちなみにこの中邑さんは、自称「島一番のイセエビ漁師」なのだそうです。彼が言うには、「このイセエビも含め、魚介類はとにかく美味しい」のだそうです。しかも、漁師の実感として、「この限界で漁獲されるイセエビは、特に成長が早い」とも言われています。

## 大きすぎるが故の 需要の衰退

しかし一般的に「大きい魚は大味だ」とよく言われますが、ここに限っては例外なのかもしれません。ともかくおいしいのです。ただ、最近では、その大ききゆえに新たな悩みが生じてきました。この大きさが、最近市場ではほとんど評価されなくなってきたということなのです。

以前は、大きなイセエビは料亭などで盛んに使われており、黙っていても売れていたと漁業者の方々が口を揃えておっしゃっていました。確かに、平島の魚介類はサイズが大きくておいしいものですから、垂涎的でもあり、高級料亭ではお客さまに感動を与える格好の食材であったようです。しかし今では世の中も大きく変わり、好まれるサイズや魚種も限られてきたことから、最近では逆に平島の魚たちは大きいことが弱点となり、かつて高かった市場の評価も徐々に落ちてきたのです。

今では需要が最も強いイセエビのサイズは、1尾の大きさが200g~300gなのだそう。このサイズが好まれる理由は、「一人に1尾」ということにあるようなのです。個人主義ともいえるべきことが、料理の世界にも定着してきたということなのでしょう。

また、おせち料理の需要増大ももう一つの原因の



平島の魚を使った交流会

ようです。ちょうどこれから来年のおせち料理の材料の手当てが始められますが、200~300gのイセエビが中心に取り引きされるのです。「重箱に詰められる大きさ」というのが、まさにそのサイズなのです。

そこで、もう一度平島の大きな魚介類を消費者に思い出して欲しいとの願いを込めて、平島の漁業者の人たちは、東京で販売促進活動に取り組み始められています。実は、私自身もその取り組みのお手伝いをさせていただいている一人なのです。

さて、平島の人たちが販売促進活動のターゲットに定めておられるのは誰かという、プロの調理人の方々なのです。大型の魚介類は、家庭での消費よりは外食での消費が中心になること、プロの調理人とはいえ、多くの場合はオーナーシェフが少なく、雇用されている調理人の方が多いだけに、案外いろいろな魚に触れる機会も少なく、魚自体を知らない方も多くなってきていると考えたからなのです。

1ヵ月ほど前になりますが、都内の某ホテルで、そこに所属されているシェフの方々のご協力をいただき、イタリアン、フレンチ、和食、宴会料理という部門ごとに、平島の魚を料理していただく交流会が開催されました。さすがに、それぞれの部門のシェフの方々が作られた料理が、テーブル狭しと並べられた時は圧巻でした。

産地からの情報の流れというのは、一言でいえば「遮断」されていると言っても過言ではない状況ですから、それを解消するには、実はこうした地道な努力が必要なのではないかと考えています。きっとシェフの方々には、平島の魚介類の料理イメージが生まれたはず。もちろん、平島の漁業者の方々も、こうした交流の機会を作っていただいたことに、大変感謝をされていました。

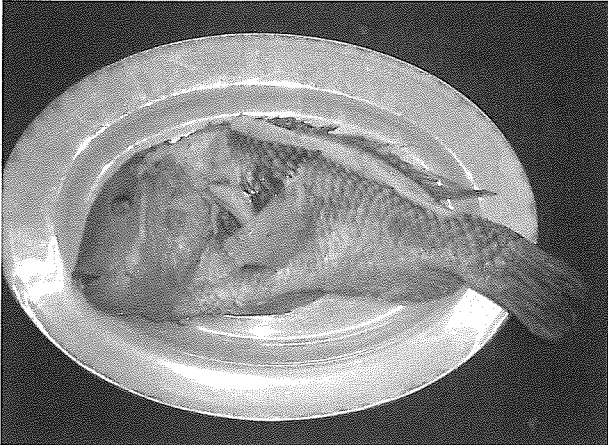
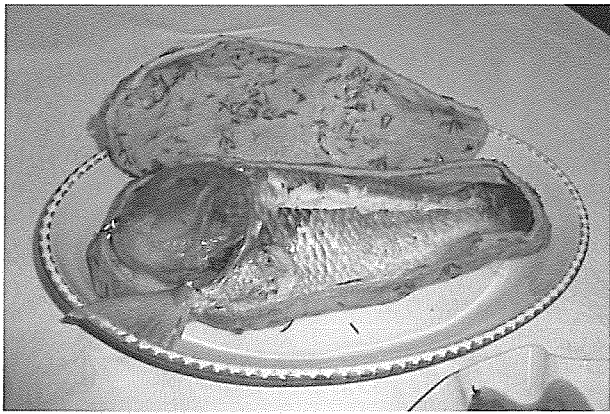
産地の方々にとっては、つながりのない地域でプロの調理人の方々にこうした交流の機会を作っていただくことは至難のことであり、しかも的確な情報を調理人の方々に流すに流せないというジレンマがあるのです。魚については、「ブランド化」も大切なことかもしれませんが、プロの調理人の方々に思い入れをしていただきながら使っていただくことこそが、一番大切なことではないかと考えます。

## イラとイセエビを ちょっとオシャレに

さて、平島のお魚のご紹介をしましょう。

まずは、イラ（ペラ科の魚）です。イラは、平島では一般的な魚ですが、築地市場などではあまり流通していない魚です。漁獲時期は、3~5月、9~11月となり、特に秋から冬にかけてのイラは、脂





イラ

も乗り、おいしい盛りになります。

このイラは、平島の隣の島である江島では、背開きにして塩をまぶし、数日置いたうえで、お湯に入れて煮るのです。これが、この地域の郷土料理なのです。沖縄的にいえば、マース煮のような感じでしょうか。結婚式などのお祝いの時に出される料理だそうです。背開きをしているのは、腹開きでは縁起が悪いからだそうです。

口に入れると、塩味が魚全体にしみ渡っており、淡白な味わいの中にほのかなうま味が口の中にあふれ出ます。熱いご飯に載せて食べると、最高です。

さて、同じイラを使っても、先程のホテルのイタリアンのシェフの手にかかるとどうなるのでしょうか。それが、この作品です。ちょっとオシャレに食べる感じが、このメニューでしょうか。イラの淡白な味が、かすかなハーブの香りと塩味の中で甘みを引き立てています。偶然なのでしょうが、塩を使ってイラのうま味を引き出している点で、とても江島の郷土料理と似たものがあるような気がします。こうなると、豪華料理に変身してしまいます。

さて、平島のメインは……といえば、先程の写真で、中邑さんが手に持っていたあの食材、一際大きなイセエビです。これを、レストラン的に料理すると、イセエビの友焼という料理になりました。この料理は、小さいイセエビでは無理な料理です。ですから、平島のイセエビじゃないとできない料理になります。

大きなイセエビは、使い方によって、大きな感動をお客さまに与えられる力を持っているのではないのでしょうか。

平島には、他にもおいしいもの、料理に感動を与えるような魚介類がたくさん獲れます。しかし平島は離島という環境にあり、物流経費と時間という最も大きな問題を持っており、なかなか平島のおいしい魚介類が流通できないという課題を抱えています。離島では、低コストで物流させることが難しいのが現状なのです。ですから、なおのこと、平島の魚介類の良さを消費地に伝えない限り、島の漁業は衰退して行く一方になります。そのためにも、料理人の人たちや外食等の関係者との交流の場はとても必要になってきているのです。

ところで、最近、厨房機器等の食品関係の機器メーカーにおかれて、自社の機械を使って料理提案したり、テストキッチンを作ったりして積極的にPRされるようになったことを知りました。また、最近ではコーポレート・シェフという制度を有している会社も出現してきていて、サポート体制の充実化が図られてきているともうかがっていました。こうした動きは、私のような産地サイドから考えてしまう者にとっては、興味津々なことなのです。テストキッチンやコーポレート・シェフという仕組みを通じて、厨房機器メーカーの方々がお持ちの取り引き先（小売、外食、ケータリング等）に対して、産地からの提案ができないかと考えてしまいます。もし、産地から消費地への情報伝達の機会として活用させていただけたならば、例えば平島の方々が取組んでおられる「平島の魚を外食の方々にも知っていただく取り組み」も案外簡単に、効果的に実施できるのではないかと考えています。一度、産地とのコラボレーションをしてみたいかがででしょうか。

もし読者の皆さまの中で、そうした取り組みにご興味のおありの方々がおられれば、ご一報をいただければ幸いです。日本の漁業のためにご協力いただければ幸いです（連絡先：(有)フーズシステムクリエイター TEL03-5283-6283）。



大きく豪快な伊勢エビ料理

## 株式会社ハイサーブウエノ

支 部	会員No.
関東	470

「額に汗する人たちが幸せになれる会社」、  
40年以上モノ作りを続ける燕三条の厨房機器メーカー。



代表取締役社長  
小越 元晴

——貴社設立のきっかけについて教えてください。

高度経済成長期の1969年、現会長と有志が(株)上野製作所（東京都江戸川区）から暖簾分けをしてもらい、新潟県三条市に業務用厨房機器の製造・販売を行う(株)上野製作所として弊社を設立しました。当時、他の産業に比べ立ち遅れていた飲食業界でしたが、私たちは厨房機器の製造・販売を通し、飲食業界の産業化を目指してまいりました。当時より、私たちは「すぐにメンテナンスで伺うことができない顧客には製品を販売してはいけない」と強く思っており、それ故に限られた社員数の中で、新潟県内顧客の対応に絞って対応してまいりました。その後、社員数の増加およびパートナー会社との協力により、近県顧客への厨房機器製造・販売を広げてまいりました。

また一層飲食業界の産業化にお役に立つため、回りずしコンベアシステムの特許を取得致しました。特定の回転寿ずしチェーン店向けに回りずしコンベアシステムの製造を行ってきました。顧客のご要望にお応えするため、RFID（非接触型認知システム）を利用したすし自動廃棄システム、自動皿洗浄機、タッチパネル式オーダーシステム等の開発・製造を行ってきました。ステンレス厨房板金製造と回りずし

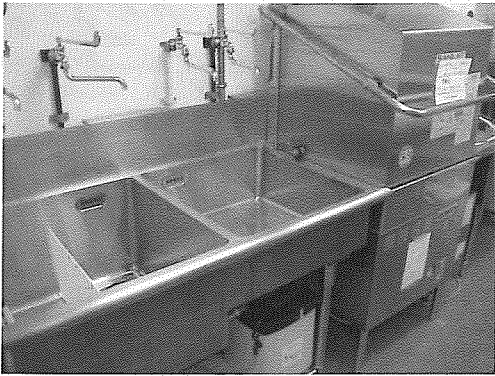
しコンベアシステムの製造で業務を拡大し、1990年に現在の栄中央工業団地内に本社および工場を新設すると共に社名を(株)上野製作所から(株)ハイサーブウエノに変更しました。

その後2000年代に入り、私たちの事業内容が大きく変わりました。回りずしコンベアシステムの特許が終了したことにより、それまで全国で私たちを含め数社でしか製造できなかった製品が、一般でも製造できることになりました。これにより製品価格の低下が著しく進むのが確実であったため、回りずしシステムで培った制御系技術、給排水設備技術、板金加工技術を、厨房機器のOEM機器製造に活用することにしました。現在はお取引さまの数が毎年確実に増加しており、引き続き板金加工の技術力を進歩させ、モノづくりを通して厨房業界をはじめとする世の中のお役に立ちたいと思っております。

——提供している製品・サービスについてお願い致します。

私たちは三つの柱で厨房業界のお役に立とうと、日々変化しています。

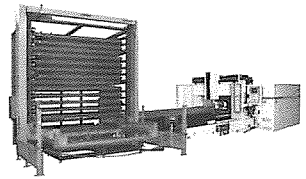
まず一つ目の柱は、ステンレス板金の設計・製造です。特殊シンクから変型作業台、調理備品までステンレス厨房板金をお客さまのご要望に合わせて設



同社のノウハウが蓄積されたステンレス板金製造



新潟県燕三条の自社工場で、さまざま機器をカスタマイズして製作している



自動供給装置付レーザー加工機

計・製造しております。特に、特殊で複雑な人がやりたがらない板金製作が得意です。

二つ目の柱は、OEM厨房機器の設計・製造です。電気加熱機器、洗浄機器等をメーカーのマニュファクチャーとして製造致しております。弊社は自社ブランドを持たず、現在約20社のメーカーのマニュファクチャーとして機器設計、製造、在庫管理、出荷をお手伝いしております。

三つ目の柱は、飲食チェーン店の厨房設計、施工、メンテナンスです。自社ブランドを持たないからこそできる、自由な厨房システムの提案を行い、飲食店の商品品質向上、作業効率向上、厨房環境の改善のお手伝いを行っております。

### ——貴社のセールスポイントについてお願い致します。

弊社の最大の強みはモノづくりの「スピード」です。製品品質安定と適正価格販売は当然のことですが、私たちはどこよりも早く製品を顧客にご提供することを目指しています。

ステンレス板金製造においては、自社工場で設計から研磨作業まで行いう一貫生産により、効率的にモノづくりが行われます。また、毎年工場の生産設備増強を行っており、例えばレーザー加工部門においては24時間稼働を行っており、一層のスピードアップ生産が可能となりました。OEMにおいては、回らずしコンベアシステム設計で積み上げた技術を基にメーカーと共に製品製造を行うことにより、アイデアを迅速に形にしていけます。また、本社工場のある新潟県燕三条地域は日本を代表するモノづくりの地域であり、地域の技術連携も活用し、OEM厨房機器設計、製造、在庫管理を行っております。私たちは「スピード」を追求することにより、結果として製品品質が向上し、製品原価の抑制にもつながっており、弊社顧客とのウィンウィンの関係構築につながっています。

### ——工業会、厨房業界についてのご意見や今後の抱負をお願い致します。

私たちの理念は、「汗水たらして一所懸命働く人たちが、幸せになれる世の中になるために、私たちが見本となる」です。そのためにも、厨房業界の地位を向上させる必要があります。日本の食文化が世界から高い評価を得ています。世界中で日本の食文化、飲食チェーンが、安定的に日本での味を再現するためには、厨房のシステム化が必要不可欠です。当然、ここで導入する厨房機器は日本品質のものでなければいけません。日本の厨房業界の未来を考えるとワクワクしてきます。私たちの特技はモノづくりです。私たちは人のご縁を大切に、徹底的に黒子となり、厨房業界の地位向上のため微力ではありますが活動してまいります。

- 創 業  
1969年10月
- 代表者  
小越 元晴
- 資本金  
8,900万円
- 従業員  
58人
- 業 種  
厨房板金設計・製造、OEM厨房機器設計・製造、厨房システム設計・施工・メンテナンス
- 主要取引先  
ホシザキ東京(株)、(株)フジマック、(株)すかいらーく、(株)トリドール、クリナップ(株)
- 本 社  
〒959-1145  
新潟県三条市福島新田丙2406栄中央工業団地  
TEL0256-45-5678 FAX0256-45-5677
- 関連会社  
新潟営業本部、本社工場(板金)、第二工場(OEM)、東京営業所(株)上野製作所、東京超音波技研(株)
- ホームページ  
<http://www.hi-serv.com>

# 最新外食トレンド2012

No.8

## 単身世帯の外食支出の動向～平成23年を中心に

(助食の安全・安心財団  
附属機関 外食産業総合調査研究センター  
研究員 松崎 俊

### 1. はじめに

平成22年国勢調査によると、世帯数は5,195万504世帯（全世帯、平成22年10月1日現在）と、調査開始以来初めて5,000万世帯を超えた。うち一般世帯（5,184万2千世帯）では世帯人員数一人の世帯、いわゆる「単身世帯」が1,678万5千世帯と、世帯員数別の世帯数では最も多くなり、一般世帯の3割を超えた。このため一般世帯の世帯人員数は減少しており、平成22年には1世帯当たり2.42人となっている。「単身世帯」は今後も増加していくことが予想されるが、単身世帯はその食料支出に占める外食比率も高く（約3割）、外食産業の動向を考える上でも重要になっている。

そこで今回は総務省「家計調査」の結果を基に、直近の単身世帯の外食支出の動向を見ていきたい。

### 2. 単身世帯の「外食支出」の動向 四半期毎支出金額の動向 ～平成23年の単身世帯「外食支出」は、 震災期は大きく減少するも、その後回復

直近の単身世帯の四半期毎の支出金額をまとめたのが、表1である。東日本大震災のあった平成23年1～3月期には「食料支出」は△1.9%（対前年同期比、以下同様）、「外食支出」も△10.6%と前年を下回った。一方、弁当・惣菜などの中食を中心とした「調理食品」は震災需要もあり、平成23年1～3月期は4.7%と前年を上回り、その後もプラスで推移している。

震災期に大きく減少した単身世帯の「外食支出」は回復が早く、平成23年4～6月期以降10%前後の高い伸びとなり、年間では4.9%とプラスとなった。この平成23年の「単身世帯」外食支出の伸び（前年比、および平成20～22年平均比）を地域別に見ると、「北海道・東北」が突出しており、震災後東北地方での復興需要がプラスに寄与していたと思われる（図1）。

震災後「単身世帯」の外食支出が急回復したのに対して、「二人以上世帯」の外食支出は低迷し、10～12月期までマイナスで推移し、震災反動のある本年1～3月期でようやくプラスとなった。震災後の外食需要は、「単身世帯」の消費行動が下支えしたことがうかがわれる（図2）。

### 3. 単身世帯の主な外食品目別の 支出金額の推移

次に単身世帯の主な外食品目（メニュー）別の支出金額の推移を見てみると（表2）、「食事代」については、平成22年中はずっとマイナスで推移していたが、震災以降プラスに転じた。「喫茶代」「飲酒代」

	消費支出	食料支出	調理食品	外食
[支出金額] 単位：円				
H22 1～3月	457,403	119,498	16,348	42,155
4～6月	467,036	120,769	15,836	39,612
7～9月	467,856	124,472	16,634	37,833
10～12月	508,604	135,086	18,112	41,363
22年計	1,900,899	499,825	66,930	160,963
H23 1～3月	465,188	117,282	17,116	37,667
4～6月	464,101	124,131	16,260	44,409
7～9月	475,531	129,881	17,202	41,628
10～12月	508,647	139,336	18,633	45,155
23年計	1,913,467	510,630	69,211	168,859
H24 1～3月	460,821	118,891	16,230	39,280
[対前年同期比増減率] 単位：%				
H22 1～3月	△ 2.6	△ 0.6	7.4	0.8
4～6月	△ 2.4	△ 2.6	△ 7.3	0.9
7～9月	4.4	△ 0.5	△ 6.0	△ 0.8
10～12月	△ 0.9	△ 1.8	0.0	△ 6.0
22年計	△ 0.5	△ 1.4	△ 1.7	△ 1.4
H23 1～3月	1.7	△ 1.9	4.7	△ 10.6
4～6月	△ 0.6	2.8	2.7	12.1
7～9月	1.6	4.3	3.4	10.0
10～12月	0.0	3.1	2.9	9.2
23年計	0.7	2.2	3.4	4.9
H24 1～3月	△ 0.9	1.4	△ 5.2	4.3

表1 単身世帯の四半期毎支出金額の推移

資料：総務省「家計調査」（品目分類）

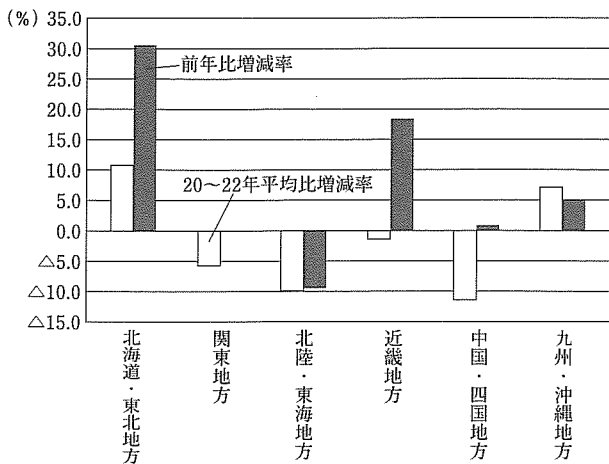


図1 平成23年単身世帯「外食支出」の地域別推移  
(対前年比・20~22年平均比増減率)

資料：総務省「家計調査」(用途分類)

についても、震災期に大きく減少しているが、それ以降概ねプラスとなっている。

品目別に見ると、震災以降前年を上回って推移する品目が多く、特に「すし」(25.7%)等は平成23年に大きく伸びた。「和食」(7.8%)、「日本そば・うどん」(7.0%)も伸びている。

しかし、平成24年1~3月期の「外食支出」は4.3%のプラスとなったが、そのほとんどが「他の主食的外食」の伸びによるもので(23.0%増、表2非掲載)、1~3月期は前年からの震災反動があったにもかかわらず、多くの主要品目が前年割れをしており、今後この傾向が続くのか注視が必要である(表2)。

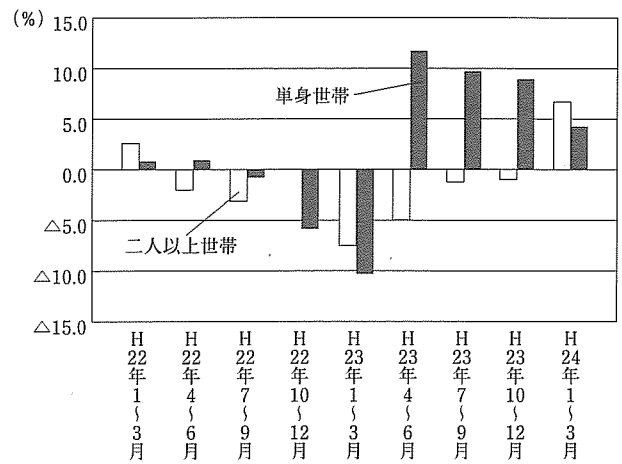


図2 単身世帯と二人以上世帯の「外食支出」の四半期毎推移  
(対前年同期比増減率)

資料：総務省「家計調査」(用途分類)

#### 4. おわりに

以上、平成23年を中心に単身世帯の外食支出の動向について見てきた。

震災後、「二人以上世帯」の外食支出が伸び悩む中、「単身世帯」は急回復し、外食需要の下支えとなった。特に復興需要のあった東北での伸びが顕著であった。平成23年は震災が外食の景況にも大きな影響を与えた1年であったといえる。「単身世帯」の外食支出は平成24年1~3月期も前年同期比4.3%と堅調に推移している。家計の外食支出に占めるウエイトは「二人以上世帯」の方が大きいですが、今後も単身世帯の外食支出が外食需要を牽引し、平成24年は外食全体が活性化することを期待したい。

	外食支出	食事代	主な外食品目							喫茶代	飲酒代	
			日本そば うどん	中華そば	すし	和食	中華食	洋食	ハン バーガー			
[支出金額]												
単位：円												
H22	1-3月	42,155	26,386	1,292	1,629	1,516	4,279	838	2,831	638	1,213	14,555
	4-6月	39,612	26,728	1,172	1,746	1,606	4,747	805	3,222	438	1,189	11,695
	7-9月	37,833	26,087	1,077	1,634	1,826	4,584	817	2,584	519	1,092	10,653
	10-12月	41,363	26,552	1,218	1,620	1,413	5,181	904	3,027	493	1,232	13,578
	22年計	160,963	105,753	4,759	6,629	6,361	18,791	3,364	11,664	2,118	4,726	50,481
H23	1-3月	37,667	23,808	1,216	1,602	1,948	4,786	754	2,673	629	1,148	12,711
	4-6月	44,409	28,379	1,225	1,680	1,917	4,779	846	3,132	517	1,380	14,650
	7-9月	41,628	27,542	1,217	1,353	2,173	4,866	825	2,765	458	1,453	12,633
	10-12月	45,155	28,669	1,435	1,662	1,955	5,829	1,048	2,965	555	1,254	15,232
	23年計	168,859	108,398	5,093	6,297	7,993	20,260	3,473	11,535	2,159	5,235	55,226
H24	1-3月	39,280	25,245	990	1,585	1,610	4,613	949	2,653	472	1,122	12,912
[対前年同期比増減率]												
単位：%												
H22	1-3月	0.8	△ 6.1	30.9	13.0	△ 28.0	△ 16.4	△ 36.2	△ 20.3	21.3	11.1	15.3
	4-6月	0.9	△ 1.2	1.6	43.3	△ 14.3	△ 6.9	△ 22.6	5.5	△ 6.6	△ 0.7	6.4
	7-9月	△ 0.8	△ 1.2	△ 5.4	17.4	△ 9.0	2.8	3.8	△ 14.5	4.2	2.2	△ 0.1
	10-12月	△ 6.0	△ 5.7	△ 0.3	△ 5.6	△ 7.0	7.8	△ 20.4	3.8	△ 20.7	△ 4.7	△ 6.6
	22年計	△ 1.4	△ 3.6	5.8	14.9	△ 15.3	△ 3.5	△ 21.3	△ 7.0	△ 1.4	1.6	3.4
H23	1-3月	△ 10.6	△ 9.8	△ 5.9	△ 1.7	28.5	11.8	△ 10.0	△ 5.6	△ 1.4	△ 5.4	△ 12.7
	4-6月	12.1	6.2	4.5	△ 3.8	19.4	0.7	5.1	△ 2.8	10.5	16.1	25.3
	7-9月	10.0	5.6	13.0	△ 17.2	19.0	6.2	1.0	7.0	△ 11.8	33.1	18.6
	10-12月	9.2	8.0	17.8	2.6	38.4	12.5	15.9	△ 2.0	12.6	1.8	12.2
	23年計	4.9	2.5	7.0	△ 5.0	25.7	7.8	3.2	△ 1.1	1.9	10.8	9.4
H24	1-3月	4.3	6.0	△ 18.6	△ 1.1	△ 17.4	△ 3.6	25.9	△ 0.7	△ 25.0	△ 2.3	1.6

表2 単身世帯の四半期毎外食品目別支出金額の推移

資料：総務省「家計調査」(品目分類)

## 【1】6月の相談受付の概要

## (1) 受付件数

受付件数は18件で前年同月の30件に対して60%。

## (2) 特徴

- ◇事故クレームは、カートリッジガスこんろ（直結型）を点火中、炎が立ち上り軽い火傷1件。
- ◇品質クレームは0件。
- ◇一般相談は、ガス給湯器の漏電ブレーカーを落として外出中に水漏れ発生。水道料金の補償を要求等8件。
- ◇問い合わせは、石油ファンヒーターの修理に関する報告書がないので、PLセンターからメーカーに問い合わせをほしいとの要求等9件。

## 【2】受付実績合計

(単位：件数)

相談者／内容	事故クレーム	品質クレーム	一般相談	問い合わせ	合計(構成比)
消費者	0	0	3	2	5(28)
事業者	0	0	0	5	5(28)
司法・行政	1	0	5	2	8(44)
その他	0	0	0	0	0
合計(構成比)	1(6)	0	8(44)	9(50)	18(100)

注) 前年同月受付件数合計30件、事故件数8件

## 【3】主な関係行事

- (1) 委員会：ガス石油機器PLセンター 運営委員会（6/1 ガス石油機器会館6階会議室）
- (2) 理事会：一般社団法人 日本ガス石油機器工業会 理事会（6/19 スクワール麹町）

## 【4】事故クレーム

## ①カートリッジガスこんろ（直結型）から炎が噴出、指の火傷と髪を焦損

◇本年6月にカートリッジガスこんろ（直結型）を購入し、手持ちの容器を接続して点火操作を行ったところ、いきなり炎が立上がり、1m位赤い炎が出つづけて近寄れないので水をかけて消した。指に火傷を負い、髪が焦げた。但し医者にはかかっている。これまで信頼して使っていたので不安であり、原因の調査を依頼したい。また新しい製品と交換してほしい。

◆現在、調査を実施し、交渉中。

## 【5】案件処理状況

## (1) ガステーブルこんろの下部から出火

## 〔申出概要〕

本年4月に従来から使用中のグリル付二口こんろで湯沸中に、当該こんろの下部から炎が上がったので、水をかけて消した。火傷等の被害は無かったが、当該こんろのグリル点火ボタンの裏側の樹脂部分が溶け配線が焦げた。原因の調査をお願いする。

## 〔調査・対応結果〕

当該グリル付こんろの状況から見て、結構油汚れがあり、煮こぼれ等の跡及び炭化物の付着が確認された。それにより、多量の煮こぼれ汁が右こんろの下側に落下して、乾燥した炭化物の状態で見ると推測する。また、右こんろの裏側等に“すす”の付着が確認でき、グリル用器具栓の点火レバー樹脂部が溶融していることから、右こんろを使用中に汁受け及びアルミシートに堆積した油がすすや埃に引火して燃え上がり、真上にあったグリル用器具栓の点火レバー樹脂部が溶融したと考えられる。今後、安全に使用して頂くために「取扱説明書」を確認の上、日常の点検、お手入れを必ず行って頂くよう要望した。

## 図書料金表

図 書 名	定 価 (税込)	送 料	合 計
月刊「厨房」 (半年)	2,520円	共	2,520円
〃 (年間)	5,040円	共	5,040円
〃 (厨房設備士価格、年間のみ)	3,150円	共	3,150円
厨房設備工学入門 第5版	7,800円	共	7,800円
〃 (会員企業価格)	6,200円	共	6,200円
業務用厨房関係法令集 2012年版	4,800円	共	4,800円
〃 (会員企業価格)	3,800円	共	3,800円
業務用厨房設計事例集	12,000円	450円	12,450円
〃 (会員企業価格)	9,600円	450円	10,050円
会員名簿(平成23年度版)	2,100円	210円	2,310円
JFEA業務用厨房設備機器基準	4,200円	共	4,200円
〃 (会員価格)	2,100円	共	2,100円

## 図書申込書 (FAXにてお申し込みください)

月刊「厨房」

年 月号から半年間	各 冊	業務用厨房設計事例集	冊
年 月号から1年間	各 冊	会員名簿 (平成23年度版)	冊
厨房設備工学入門 第5版	冊	JFEA業務用厨房設備機器基準	冊
業務用厨房関係法令集 2012年版	冊	合計金額	円

申込書 (記入もれのないようご注意ください)

購入目的:  厨房設備士資格受験  厨房設備施工技能士資格受験  その他

会社名:

電話:

FAX:

送付先: 〒

氏名:

部課名:

厨房設備士登録番号:

銀行口座 みずほ銀行芝支店 普通口座 No.2319216

(最寄の金融機関にて直接お振り込みください)

郵便振替 00180-8-175280 (郵便局備え付けの青い用紙をお使いください)

書 留 〒106-0044 東京都港区東麻布1-27-8

いずれも名義は(社)日本厨房工業会

### 注意事項

\* 発送は入金確認後になります。

\* 請求書は発行いたしません。領収書は書留の場合のみ発行します。

\* 振り込み料は各自ご負担ください。

\* 3ヵ月経過してもご入金が確認できない場合は、お申し込み取り消しとして処理させていただきます。

\* 複数冊ご購入される場合、沖縄県・離島・海外等へ発送する場合の送料はお問い合わせください。

一般社団法人日本厨房工業会 〒106-0044 東京都港区東麻布1-27-8

TEL03-3585-7251 FAX03-3585-0170

# 工業会認定グリスフィルター、エクストラクター、セパレーターに基準適合ラベルを貼付

工業会では、業務用厨房設備に付属するグリス除去装置（グリスフィルター、エクストラクター、セパレーター）については、「業務用厨房設備に付属するグリス除去装置の技術基準」（日本厨房工業会の自主基準）に基づく試験を実施しております。基準適合品には工業会認定のラベルを貼付し、市町村条例等で定められるグリス除去装置に関する規程等に適合したものとして取り扱われております。



ラベル見本

## ●グリスフィルター技術基準適合品

認定日	技術基準適合品	認定製品コード	会社名	電話番号
07. 10. 1	ダブルチェック	07-002-0201	(株) クラコ	06-6222-6711
10. 2. 17	ダブルチェックLL	10-002-0202	(株) クラコ	06-6222-6711
10. 6. 23	ダブルチェックM型	10-002-0203	(株) クラコ	06-6222-6711
09. 8. 25	グリースダンパー	09-002-0204	(株) クラコ	06-6222-6711
10. 11. 22	パッフレッシュII	10-002-1302	(株) アクシー	06-6682-2251
10. 2. 17	ファイヤーグリスフィルター	10-002-1404	(株) 深川製作所	048-257-3111
10. 6. 23	ファイヤーブルーF III型	10-002-1502	新成工業(株)	03-3403-2216
09. 6. 29	グリーサー	09-002-1701	ホーコス(株)	084-922-2855
09. 4. 23	Vフィルター	09-002-1704	ホーコス(株)	084-922-2855
11. 1. 26	円筒形グリスフィルター	11-002-1706	ホーコス(株)	084-922-2855
10. 9. 1	JGZグリスフィルター	10-002-2004	日本設備企画(株)	06-6266-2895
08. 12. 17	エースフィルター	08-002-2601	エース工機(株)	03-3843-4851
08. 11. 5	ニックフィルター	08-002-2604	エース工機(株)	03-3843-4851
08. 5. 7	チャコフィルター	08-002-2605	エース工機(株)	03-3843-4851
09. 4. 2	クリーンテック	09-002-2701	クリーンテック(株)	042-939-1635
08. 4. 7	ニューオンリーワン	08-002-2803	(株) 安達工業	0766-28-8100
11. 3. 23	EXグリスフィルター	11-002-2902	(株) エルク	03-5379-1522
11. 3. 23	EXグリスフィルターPタイプ	11-002-2903	(株) エルク	03-5379-1522
09. 8. 26	エイエルフィルター	09-002-3501	(株) エイエル工業	044-555-1185
11. 6. 30	スーパークリーンフィルターII	11-002-3902	津守興業(株)	048-222-6187
11. 6. 30	スーパークリーンフィルターIII	11-002-3903	津守興業(株)	048-222-6187
11. 2. 19	カルミックグリスフィルターGF-F	11-002-4001	日本カルミック(株)	03-3402-1581
11. 2. 19	カルミックグリスフィルターGF-L	11-002-4005	日本カルミック(株)	03-3402-1581
11. 7. 5	グリスフィルターL8型	11-002-4201	(株) ダスキン	06-6821-5186
11. 7. 5	グリスフィルターL3-III型	11-002-4204	(株) ダスキン	06-6821-5186
10. 11. 26	グリスフィルターN型	10-002-4203	(株) ダスキン	06-6821-5186
12. 5. 17	コーワ・クリーンポート	12-002-4801	(株) アクアエアー	045-893-0449
09. 8. 25	ソール I 型	09-002-4903	日之出(株)	0532-31-2237
12. 6. 28	ソール II 型	12-002-4904	日之出(株)	0532-31-2237
11. 12. 28	セルテックフィルターL型	11-002-5001	(株) セルテック	047-491-6654
08. 1. 23	セルテックフィルターB型	08-002-5002	(株) セルテック	047-491-6654
11. 12. 28	セルテックフィルターK型	11-002-5003	(株) セルテック	047-491-6654
08. 9. 8	セルテックフィルターM型	08-002-5004	(株) セルテック	047-491-6654
07. 12. 14	SKグリスフィルターH-1型	07-002-5103	(株) サニクリーン	03-3453-2231
08. 7. 10	ユニフィルター	08-002-5301	(株) ユニマットライフ	03-5770-2050
11. 12. 28	ジョンソンJフィルター	11-002-5401	ディバーシー(株)	045-640-2240
08. 1. 23	ジョンソンJフィルターB型	08-002-5402	ディバーシー(株)	045-640-2240
09. 4. 23	F C '09	09-002-5501	(株) HALTON	03-6804-7297
06. 5. 11	チャントルフィルター	06-002-5801	山岡金属工業(株)	06-6996-2351
09. 10. 30	チャントルフィルターIII	09-002-5803	山岡金属工業(株)	06-6996-2351



11. 12. 28	E C O ウ ェ ー ブ	11-002-5901	オピニオン(株)	03-5545-1691
10. 6. 23	E C O ウ ェ ー ブ α	10-002-5902	オピニオン(株)	03-5545-1691
11. 6. 30	プ ラ ス ワ ン	11-002-4401	JFE商事住宅資材(株)	047-390-5171
07. 5. 18	プ ラ ス ワ ン ・ ス ー パ ー	07-002-6001	JFE商事住宅資材(株)	047-390-5171
07. 11. 30	D F フ ィ ル タ ー	07-002-6201	(株)ダイフィル	06-6746-3773
09. 10. 30	D V フ ィ ル タ ー	09-002-6202	(株)ダイフィル	06-6746-3773
09. 6. 29	D V S フ ィ ル タ ー	09-002-6203	(株)ダイフィル	06-6746-3773
08. 9. 11	S C フ ィ ル タ ー	08-002-6401	三喜ゴム(株)	06-6763-4841
08. 2. 29	S C フ ィ ル タ ー II	08-002-6402	三喜ゴム(株)	06-6763-4841
08. 2. 29	S C フ ィ ル タ ー III	08-002-6403	三喜ゴム(株)	06-6763-4841
10. 7. 8	アルファフィルターII	10-002-6502	セコムアルファ(株)	03-3351-5338
10. 7. 8	アルファフィルターIII	10-002-6503	セコムアルファ(株)	03-3351-5338
12. 5. 17	C E R S U P E R	12-002-6901	(株)シー・イー・アール	0466-83-4411
09. 7. 14	フ ラ ン ケ フ ィ ル タ ー	09-002-7001	(株)上野製作所	03-3652-5211
11. 7. 22	H 1 フ ィ ル タ ー	11-002-7101	(株)アルテック九州	0968-68-1455
11. 12. 28	グ リ ス カ ッ ト	11-002-7201	(株)クリエ	053-428-0551

●グリスエクストラクター技術基準適合品

08. 2. 29	ゲイロードベンチレーターCG3-BDL	08-001-0102	(株)村幸	03-5777-0011
09. 8. 25	エアロ・ギミック	09-001-0501	(株)クラコ	06-6222-6711
11. 3. 29	グリスサレンダー	11-001-0701	東新産業(株)	03-3790-2601

●グリスセパレーター技術基準適合品

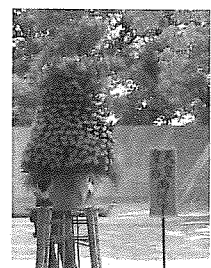
08. 2. 29	ゲイロードベンチレーターGX2-BDL	08-003-0102	(株)村幸	03-5777-0011
07. 10. 1	エアロ・ウエイ	07-003-0201	(株)クラコ	06-6222-6711
09. 6. 29	S O I L S C R U B B E R	09-003-0801	(株)加藤厨房設備	03-3745-3141
10. 12. 21	アクアクリーンシステム	05-003-0901	日本エスシー(株)	03-3221-7911
10. 12. 22	ぶくぶくジェット	10-003-1004	トーショー機材(株)	03-3615-6011
07. 1. 22	エアーワンダーII	07-003-1402	(株)シー・エス・エンジニアリング	048-478-7411

平成23年度 交付ラベル 163,550枚

一般社団法人日本厨房工業会

❖ 8月(禁月) ❖

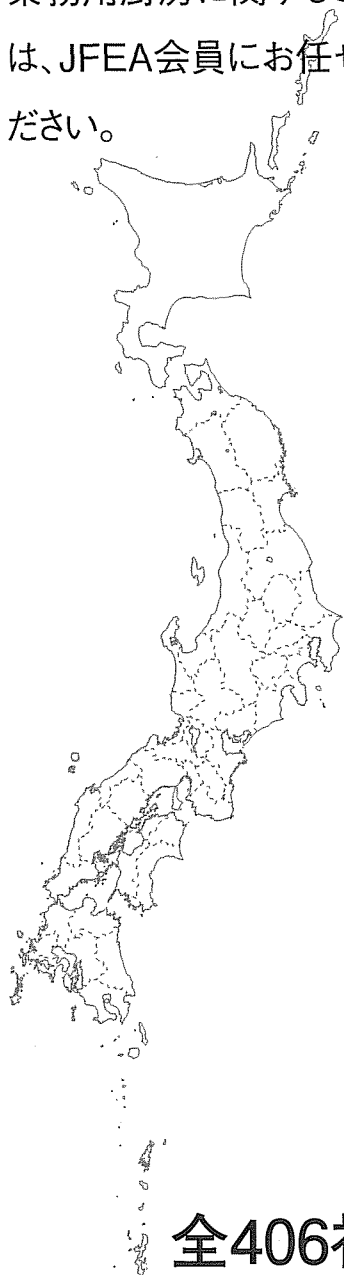
- |       |  |        |                        |
|-------|--|--------|------------------------|
| 1日(水) | 水の日、自然環境クリーンデー、<br>パインの日、<br>夏の省エネルギー総点検の日 | 10日(金) | 道の日、宿の日、帽子の日、<br>トイレの日 |
| 3日(金) | はちみつの日、ハモの日                                | 14日(火) | 特許の日                   |
| 4日(土) | 箬の日、ピアホールの日                                | 15日(水) | 終戦記念日、刺身の日             |
| 5日(日) | ハコの日、ハンコの日                                 | 17日(金) | パイナップルの日               |
| 6日(月) | 広島平和記念日、ハムの日                               | 18日(土) | 米の日                    |
| 7日(火) | バナナの日、花の日、鼻の日                              | 24日(金) | 愛酒の日                   |
| 8日(水) | タコの日、そろばんの日、白玉の日、<br>米の日、発酵食品の日、パパイヤの日     | 25日(土) | 即席ラーメン記念日              |
| 9日(木) | 長崎原爆の日、薬草の日                                | 26日(日) | 人権宣言記念日                |
|       |  | 29日(水) | 焼肉の日                   |
|       |  | 31日(金) | 野菜の日                   |



# 一般社団法人日本厨房工業会会員一覧

北海道から九州まで、  
全国をフォローする会員  
ネットワーク!

最新厨房設備機器の納  
入から、飲食店・給食施  
設の設備設計・施工まで、  
業務用厨房に関すること  
は、JFEA会員にお任せく  
ださい。



**全406社**

(2012年7月30日現在)

## ●北海道支部

(株)AIHO 札幌支店  
北沢産業(株) 札幌支店  
(有)北見厨房  
(株)コメットカトウ 札幌営業所  
サンウエーブキッチンテクノ(株) 札幌営業所  
サンスチール工業(株)  
(株)白石製作所  
タニコー(株) 北海道事業部  
厨房サービス(株)  
(株)中西製作所 北海道支店  
ニチワ電機(株) 札幌営業所  
日本調理機(株) 北海道支店  
パナソニックES産機システム(株) 北海道支店  
福島工業(株) 札幌支店  
(株)フジマック 札幌営業部  
細山熱器(株) 札幌営業所  
(株)ホワイトスチール工業  
(株)マグナ 札幌営業所  
(株)マルゼン 北海道営業所  
三浦工業(株) 食機札幌営業課

## ●東北支部

### ●岩手県

(株)AIHO 盛岡営業所  
三機商事(株)

### ●宮城県

(株)エフ・エム・アイ 仙台営業所  
エレクター(株) 仙台営業所  
(株)大穂製作所 仙台営業所  
北沢産業(株) 仙台支店  
(株)コメットカトウ 仙台営業所  
タニコー(株) 東北事業部  
東北アイホー調理機(株)  
(株)中西製作所 東北支店  
ニチワ電機(株) 仙台営業所  
日本洗浄機(株) 仙台営業所  
日本調理機(株) 東北支店  
パナソニックES産機システム(株) 東北支店  
福島工業(株) 東北支店  
(株)フジマック 東北事業部  
(株)北拓機工  
ホンザキ東北(株)  
細山熱器(株) 仙台出張所  
(株)マルゼン 東北営業所  
三浦工業(株) 食機仙台営業課

### ●秋田県

(有)ケーエムイー  
新日産業(株)  
(株)ピンテック  
(株)フルタ

### ●山形県

(株)三陽製作所  
せんじん商事(株)

### ●福島県

(有)浅川製作所

## ●関東支部

### ●茨城県

小野地 賢治  
東邦厨房(株)

### ●群馬県

伊東電機関東販売(株)  
(株)大道産業  
パナソニック(株)アプライアンス社  
(有)坂東厨房

## ●埼玉県

(有)イー・ジャパン・フード・サービス  
(株)ウエテック研究所  
エース工業(株)  
(株)エム・アイ・ケー  
(株)小倉厨房工業所  
桐山工業(株)  
クリーンテック(株)  
(有)敬和  
(株)河野製作所  
(株)伸和商会  
仲産業(株)  
(株)中西製作所 北関東支店  
(株)ネオシス 本社工場  
(株)深川製作所  
(株)扶洋 関東支店  
(株)本庄厨房機器製作所  
ミクニ厨房設備(株)  
(株)モリチュウ

## ●千葉県

(株)ウィンターハルター・ジャパン  
(株)関東三貴  
JFE商事住宅資材(株)  
(株)セルテック  
(株)千葉工業所  
(株)野田ハッピー  
(株)舞浜ビルメンテナンス

## ●東京都

アイセック(株)  
(株)AIHO 東京支店  
秋元ステンレス工業(株)  
アサヒ装設(株) 東京営業所  
東産業(株)  
(株)泉設備  
イトヤ(株)  
(株)上野製作所  
エース工機(株)  
エスケーエイ(株)  
(株)エフ・エム・アイ 東京本社  
エレクター(株)  
エレクトロラックス・ジャパン(株)  
(株)エレミック  
(株)オーディオテクニカ  
(株)大穂製作所 東京営業所  
オザキ(株)  
オピニオン(株)  
オルガン(株)  
(株)カジワラキッチンサプライ  
(株)加藤厨房設備  
(株)キシ・トレーディング  
北沢産業(株)  
(株)キャニオン  
国立厨房サービス(株)  
クマノ厨房工業(株)  
クリーンエイド販売(株)  
クリナップ(株)  
コニカミノルタテクノプロダクト(株)  
(株)コメットカトウ 東京支店  
(有)サカモト  
サンウエーブキッチンテクノ(株)  
三幸(株)  
(株)サンテックコーポレーション  
サンデン(株)  
(株)シー・エス・シー  
(株)シードトラスト  
(株)正和  
(株)シンガーハッピージャパン  
新成工業(株)  
新日本厨機(株)

## ●神奈川県

シンプロメンテ(株)  
セコムアルファ(株)  
(株)ソフテック  
大成工業(株)  
大和厨設(株)  
タニコー(株)  
(株)椿厨房具製作所  
(株)照姫  
(株)戸井田製作所  
東英商事(株)  
東京管材(株)  
東京超音波技研(株)  
東京板金工業(株)  
東都ビル整備工業(株)  
東宝工機(株)  
トーエイ工業(株)  
トーショー機材(株)  
トランスゲイト(株)  
ナカザキ厨設(株)  
(株)中西製作所 東京支店  
ニチワ電機(株) 東京支店  
日産設備工業(株)  
(株)ニット技研  
日本エスシー(株)  
日本給食設備(株)  
日本洗浄機(株)  
日本厨房サービス(株)  
日本調理機(株)  
日本ランコ(株)  
パナソニックES産機システム(株)  
パナソニックES産機システム(株) 首都圏支店  
バリバリシステム(株)  
(株)HALTON  
ヒゴグリラー(株) 東京営業所  
福島工業(株) 東日本支社  
(株)富士工業所  
(株)フジマック  
(有)藤村製作所  
(株)ブリヂストン 産業用化成製品販売部  
ホシザキ東京(株)  
細山熱器(株)  
ホバート・ジャパン(株)  
(株)マグナ  
マッハ機器(株)  
(株)マルゼン  
三浦工業(株)  
(有)美濃製作所  
(株)村幸  
横河電子機器(株)  
(株)ラショナル・ジャパン  
理研機器開発(株)  
菱電エレベータ施設(株)  
ワシオ厨理工業(株)  
(株)和田製作所

## ●神奈川県

(株)エイエル工業  
エイシン電機(株)  
(株)三栄コーポレーションリミテッド  
タイジ(株)  
(有)大洋  
タマ設備工業(株)  
(株)両津工業

●新潟県  
サカタ調理機(株)  
スギコ産業(株)  
(株)ハイサーブウエノ  
(株)ハシモト  
(株)ワクイ

●山梨県  
石川調理機(株)

●長野県  
(株)伊東電機工作所  
テクノ・フードシステム(株)

## ●東海北陸支部

●富山県  
(株)安達工業  
(株)富士厨機  
ヤマヤ物産(有)

●石川県  
アサヒ装設(株)  
サンタ(株)  
ホシザキ北信越(株)  
(株)マコト

●福井県  
畑中厨房(株)  
(株)ラポー

●岐阜県  
共栄産業(株)  
(株)シンコー製作所  
(株)セイコー

●静岡県  
泉工業(株)  
(株)クリエ  
三和調理工業(株)  
東洋厨機工業(株)  
(株)中松  
(株)早川製作所  
(株)原川商店  
マルゼン厨機(株)  
山田冷機工業(株)

●愛知県  
(有)愛知厨房製作所  
(株)AIHO  
イシダ厨機(株)  
(株)エムラ販売  
オザキ(株)名古屋営業所  
押切電機(株)  
兼八産業(株)  
北沢産業(株)名古屋支店  
(株)国益社  
(株)コメットカトウ  
(株)CEK  
シーケークリーンアド(株)  
シンポ(株)  
大有設備工業(株)  
タニコー(株)中部事業部  
中日厨房設備(株)  
(株)厨林堂  
(株)豊田エイタツ  
(株)中西製作所 名古屋支店  
ニチワ電機(株)名古屋支店  
日本洗浄機(株)名古屋営業所  
(株)日本厨房工業  
日本調理機(株)中部支店  
服部工業(株)  
パナソニックES産機システム(株)中部支店  
(株)パロマ

福島工業(株)中部支店  
(株)フジマック 名古屋事業部  
ホシザキ電機(株)  
(株)マルゼン 名古屋支店  
(株)メイター  
横河電子機器(株)中部営業所  
(株)ライチ  
リンナイ(株)  
(株)渡辺事務所

●三重県  
(有)アイジエー  
(株)ウサミ  
スズカン(株)  
(株)タチバナ製作所  
(株)中部コーポレーション  
(株)三重特機

## ●関西支部

●滋賀県  
大洋厨房(株)

●京都府  
FKK(株)  
シェルパ(株)  
(株)八木厨房機器製作所

●大阪府  
(株)AIHO 大阪支店  
(株)アクシー  
アサヒ装設(株)大阪営業所  
旭調理機(株)  
(株)エース厨房機器製作所  
(株)エフ・エム・アイ 大阪本社  
エレクテラックス・ジャパン(株)大阪支店  
王子テック(株)大阪営業所  
(株)大穂製作所 大阪営業所  
オザキ(株)大阪営業所  
(株)尾高厨房器製作所  
(株)川泰  
関西スチールネット(株)  
北沢産業(株)大阪支店  
クウケン(株)  
(株)クラコ  
晃洋厨機(株)  
(株)コメットカトウ 大阪営業所  
(有)コヤマ  
(株)サミー  
三喜ゴム(株)  
三宝ステンレス工業(株)  
三和厨房(株)  
(株)シルクインダストリー  
(株)千田  
(株)ぞう屋  
(株)ダイフィル  
タニコー(株)関西事業部  
(株)土谷金属  
常盤ステンレス工業(株)  
直本工業(株)  
(株)中西製作所  
ニチワ電機(株)大阪支店  
日本洗浄機(株)大阪営業所  
日本調理機(株)関西支店  
パナソニックES産機システム(株)近畿支店  
ヒゴグリラー(株)  
(株)ヒロ・インターキッチン  
福島工業(株)  
(株)フジマック 近畿事業部  
(株)扶洋  
(株)達光エンジニアリング  
細田工業(株)  
細山熱器(株)大阪営業所

ホバート・ジャパン(株)大阪支店  
(株)増井厨房製作所  
丸一(株)  
(株)マルゼン 大阪支店  
(株)明和製作所  
山岡金属工業(株)

●兵庫県  
関西興業(株)  
後藤ステンレス産業  
(株)ショウワ  
ニチワ電機(株)  
(株)明城製作所

●奈良県  
(株)シンコー

## ●中四国支部

●鳥取県  
(有)エフエスエーシステムズ

●島根県  
ホクサン厨機(株)

●岡山県  
(株)AIHO 岡山営業所  
岡山厨房サービス  
(有)オリエンタル物産  
(株)創研厨房  
総合厨器(株)  
タカラ産業(株)  
(株)中西製作所 岡山営業所  
(株)BSS  
ビナン厨器(株)  
(株)福井厨房  
福島工業(株)岡山支店  
(株)マルゼン 岡山営業所  
山県化学(株)  
(株)山中

●広島県  
北沢産業(株)広島支店  
タニコー(株)中国四国事業部  
(株)中西製作所 中四国支店  
ニチワ電機(株)広島営業所  
日本調理機(株)中四国支店  
パナソニックES産機システム(株)中四国支店  
広島アイホー調理機(株)  
福島工業(株)広島支店  
(株)フジマック 中四国事業部  
(株)フロムシステムダイレクト  
ホーコス(株)  
ホシザキ中国(株)  
(株)丸八

●徳島県  
(有)東四国厨房設備

●香川県  
北沢産業(株)高松支店  
(株)サムソン  
四国厨房器製造(株)  
(株)中西製作所 高松営業所  
ニチワ電機(株)高松営業所  
福島工業(株)四国支店  
ホシザキ四国(株)

●愛媛県  
(有)厨房のウエマツ  
(株)マクロキッチンキグ フジ

## ●九州支部

●福岡県  
(株)AIHO 九州支店  
アサヒ装設(株)福岡営業所  
伊藤産業(株)  
エムケー厨設(株)  
王子テック(株)  
(株)大穂製作所  
オザキ(株)福岡営業所  
北沢産業(株)福岡支店  
(株)九州イトミック  
(株)コメットカトウ 九州営業所  
タニコー(株)九州事業部  
(株)中西製作所 九州支店  
西日本ステンレス工業(株)  
ニチワ電機(株)福岡営業所  
日本洗浄機九州販売(株)  
日本調理機(株)九州支店  
(株)ネオシス 福岡工場  
パナソニックES産機システム(株)九州支店  
福島工業(株)西日本支社  
(株)フジマック 福岡営業部  
ホシザキ北九(株)  
細山熱器(株)福岡営業所  
(有)丸枝  
(株)マルゼン 福岡営業所

●長崎県  
(株)長崎日調

●熊本県  
イシヌキチヨウリ(株)

●大分県  
(株)中栄工業

●宮崎県  
(有)丸一厨房

●鹿児島県  
(株)第一食器  
ホシザキ南九(株)

## 賛助

あいおいニッセイ同和損害保険(株)  
ADEKAクリーンエイド(株)  
大阪ガス(株)  
岡山ガス(株)  
関西電力(株)  
西部ガス(株)  
四国電力(株)  
商工サービス(株)  
仙台市ガス局  
中国電力(株)  
中部ガス(株)  
中部電力(株)  
ディバーシー(株)  
東京ガス(株)  
東京サラヤ(株)  
東京電力(株)  
東邦ガス(株)  
東北電力(株)  
トーセツ(株)  
一般財団法人日本ガス機器検査協会  
一般社団法人日本ガス協会  
一般社団法人日本能率協会  
広島ガス(株)  
北海道ガス(株)  
北海道電力(株)  
メガソフト(株)

■本号掲載広告企業名

(株)AIHO	後6
(株)アクション	後1
アサヒ装設(株)	前8
(株)上野製作所	後5
エスケーエイ(株)	前9
(株)大道産業	後5
オザキ(株)	前8
三和厨理工業(株)	前6
スギコ産業(株)	後1
(株)タチバナ製作所	前5
東京ガス(株)	前10
(株)中西製作所	前3
ニチワ電機(株)	前2
日本洗浄機(株)	表2
日本調理機(株)	表3
福島工業(株)	前1
(株)フジマック	後2
細山熱器(株)	表4
ホバート・ジャパン(株)	後3
横河電子機器(株)	前4

(50音順)

■広告掲載のお願い

月刊「厨房」誌の頒布先は、会員企業をはじめ、関係諸官庁、関連団体並びにユーザー企業となっており、専門誌として強い支持と信頼を得ております。製品とともに、企業イメージアップにも大きく繋がるものと確信します。ぜひご検討ください。

広告掲載料金(会員企業・税込み)

	毎月	隔月・3ヵ月	単発
普通1頁(A4/4色刷)	78,000	82,000	85,000
普通1頁(A4/1色刷)	58,000	62,000	65,000
普通1/2頁(A4/4色刷)	40,500	46,500	52,500
普通1/2頁(A4/1色刷)	30,000	35,000	40,000

※非会員企業についてはお問い合わせください。

◆お問い合わせ：広報編集 TEL 03-3585-7251



●東京・台場駅近くに、全国を転戦していた実物大ガンダムが展示されたのが今年春だが、今夏はさらに同じく台場周辺のイベント会場に15mの人魚・しらほし姫像、汐留に18.5メートルの綾波レイのすべり台が設置され、何やら巨大像ブームのように見える。●『晴れた日は巨大仏を見に』(宮田珠己、幻冬舎)等を読むと、日本の各地に何十メートルもの大仏・観音像があるとのこと。巨大像は市街地から離れた場所に設置されることが多いのでなかなか観に行く機会がないが、戦前は東京・上野にもあったという。●上野大仏と呼ばれるものがそれだが、1631年に建立されて以来、火災や地震で何度も破損し、1923年の関東大震災で頭部が落ちて以来再建されず、日中戦争中に供出され、現在は顔面だけが上野恩賜公園にレリーフ状態で残っている。これも一つの戦争の傷跡か。●8月15日、例年天皇陛下の参列される千鳥ヶ淵戦没者墓苑で追悼の意を捧げた後、大仏様の御尊顔を拝しに行くのも趣深い。

# 厨房

平成24年8月5日発行

第49巻／第8号 (No.518)

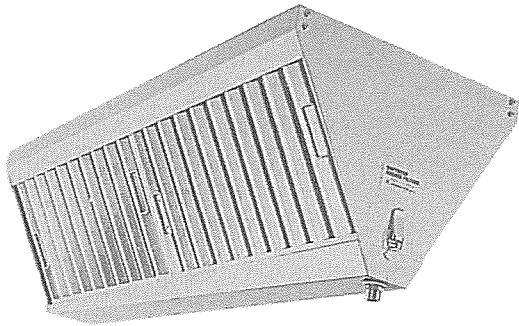
発行人 福島 裕  
 編集 工業会広報編集委員会  
 広報担当副会長 渡辺恵一  
 広報編集委員会委員長 中川幹夫  
 広報編集委員会委員 深澤及／細山欣也  
 寺部良洋／佐々木學  
 浜野勝正／水上強  
 松尾圭次／精松弘充  
 浅場由成／岩崎正明  
 戸田史子  
 地方編集委員 吉田義一(北海道)  
 沼野章久(東北)  
 宮沢慎一(東海北陸)  
 堀之内健士(関西)  
 福井正晃(中四国)  
 小野富生(九州)  
 挿絵 春兆

発行所 一般社団法人 日本厨房工業会  
 〒106-0044 東京都港区東麻布1-27-8  
 厨房機器会館内  
 TEL(03)3585-7251 FAX(03)3585-0170  
 印刷 伊坂美術印刷株式会社  
 〒104-0033 東京都中央区新川2-1-5  
 THE WALL ISAKA BLDG.

本誌記事の無断転載訳載を禁じます。  
 乱丁落丁の本誌はお取替え致します。

定価420円(税込) 毎月1回5日発行  
 年間購読 5,040円(税込)  
 半年購読 2,520円(税込)  
 会員購読料は各年度会費中に含まれます。

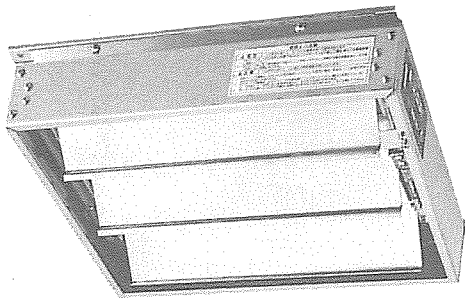
業務用厨房排気グリスフィルタ  
**バップレッシュII**  
 BAFFRESH II



●特長

1. シンプルな構造で空気抵抗が低い。
2. 薄型設計により、厚さ25mm。
3. 軽量化により、施工・取外しが簡単。
4. 豊富なサイズで、現場適合を重視(標準フィルタ9種類)。
5. PL法対策に基づき、細部に至るまで安全対策を実施。

業務用厨房排気ダンパー  
**BFガードII**  
 BF GUARD II



●特長

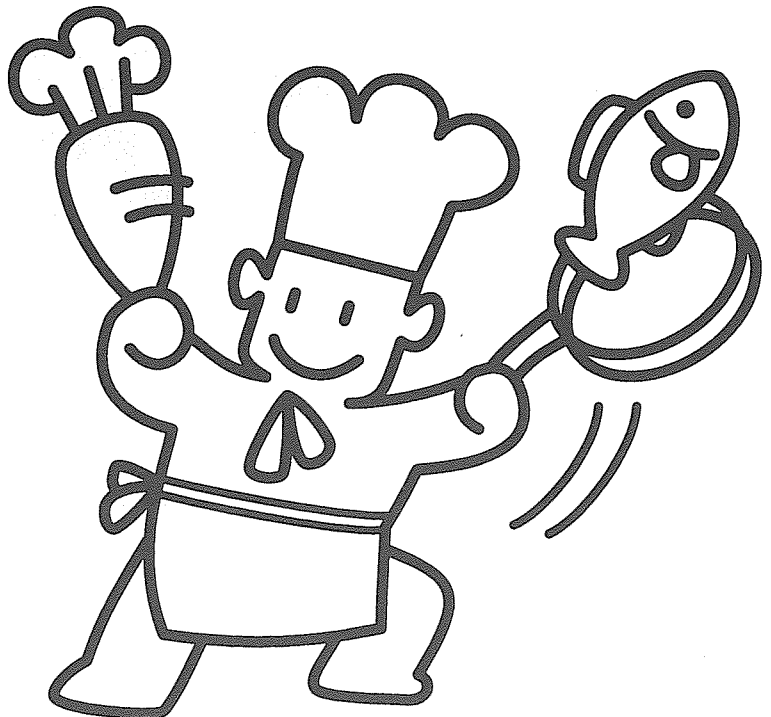
1. 漏煙性能試験に合格したダンパーです。
2. 風量は羽根を持ち開けることで、容易に調整できます。
3. オールステンレス製で、サビの心配はいりません。
4. 感熱部には、高感度ヒューズを使用しています。
5. 取付け、取外しが容易なネジ固定方式です。

グルメ志向を  
 安全とクリーンで支えます。

私たちの周りには、実に沢山の食材が世界中より集って来ます。お肉にお魚、野菜に果物、春夏秋冬どれをとっても、グルメ人間の胃袋は休む暇ありません。

このような食材の加工を受けもつ厨房室。この厨房室の安全とクリーンを受けもつのが、アクシー製グリスフィルタ(バップレッシュII)とダンパー(BFガードII)です。

アクシーの空気(Air)の品質(Quality)を創造(Create)するテクノロジーが、油煙捕集と防災技術に生かされています。



発売元 **SUGICO** **スギコ産業株式会社**

■製造元

本社 0256(86)3711(代) 大 阪 支 店 06(6767)3611(代) 新 潟 営 業 所 025(224)2177(代)  
 ショールーム 名古屋営業所 052(979)6181(代) 広 島 営 業 所 082(871)0037(代)  
 インターネットホームページアドレス http://www.sugico.co.jp 札 幌 営 業 所 011(785)9119(代) 福 岡 営 業 所 092(621)2021(代)  
 E-mail: sugico@ns.sugico.co.jp 東 京 支 店 03(3537)1951(代) 仙 台 営 業 所 022(236)6525(代) 熊 本 営 業 所 096(340)0010(代)

**AAQC**  
 株式会社 **アコシー**

**Self Cooking Center White Efficiency**

**厨房の未来を体感することになる。**

コンビオープン〈セルフクッキングセンター〉が  
フルモデルチェンジで新登場。



◆お問い合わせ・カタログのご請求は、最寄りの営業所またはホームページまでお気軽にご相談ください。

**株式会社フジマック**

本社:東京都港区新橋5-14-5 TEL:03-3434-7791

- |                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| 北海道事業部 011-667-3351      | 名古屋事業部 052-991-3271 |
| 東北事業部 022-788-4431       | 近畿事業部 06-6338-0710  |
| 北関東事業部 048-864-6301      | 中四国事業部 082-850-3322 |
| 東京事業部 03-3434-0395       | 九州事業部 092-431-4664  |
| 横浜事業部 045-841-0202       | 海外事業部 03-3434-6662  |
| システムキッチン事業部 03-3434-7262 |                     |

[www.fujimak.co.jp/](http://www.fujimak.co.jp/)



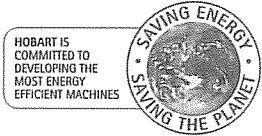
**フジマック365日サポート体制**  
全国11事業部 65営業所

**機器修理・メンテナンス お任せください**

厨房機器の修理・メンテナンス、定期保守のご依頼やお見積りも気軽にご相談ください。他社製品についても同様にサポートいたします。

**厨房図面作成・レイアウト 無料作成**

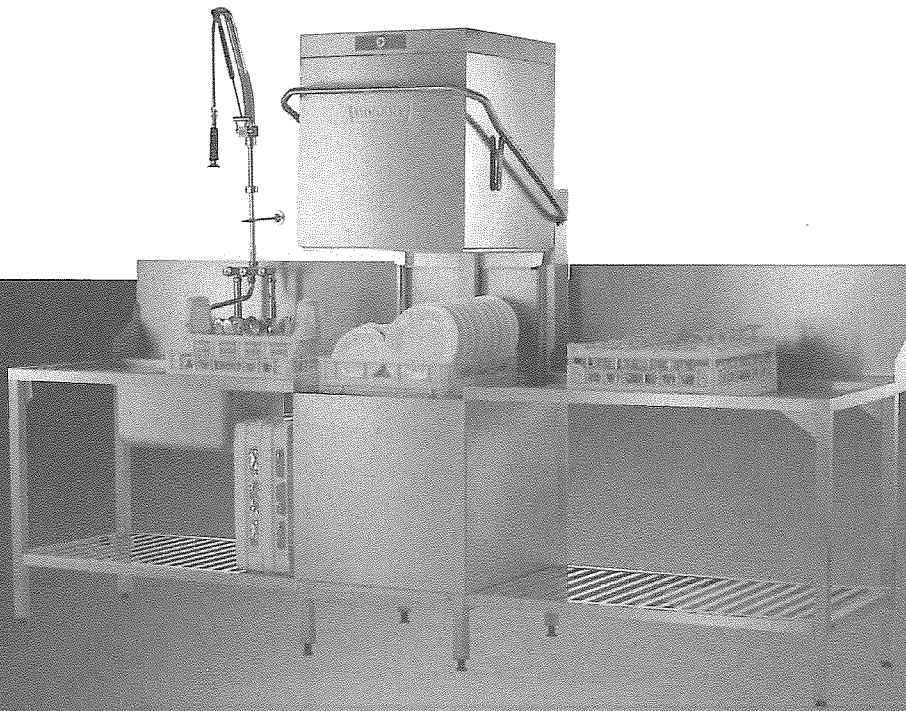
フジマックでは業種・業態・店舗の規模に応じた厨房のベストプランを無料でご提案します。気軽にご相談ください。



# Saving Energy Saving Money

## 【新登場】AMX/AM900

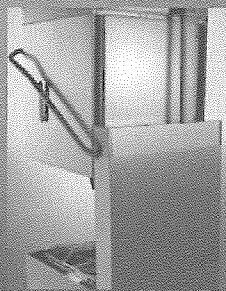
eco eco  
ECOLOGY ECONOMY



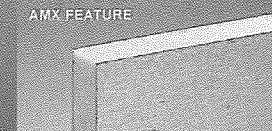
ホバートは、エネルギー消費を削減、CO<sub>2</sub>排出抑制・環境保護の為に、常に新しい製品の開発、改良に努めています。



- 洗淨過程が色で分かる新型操作パネル“スマートロニック”
- 消費水量2.5L/ラック
- Geniusx2ストレーナーシステム+強制排水
- 断熱防音の2重構造フード
- R底構造の洗淨タンク、庫内セルフクリーニングサイクル



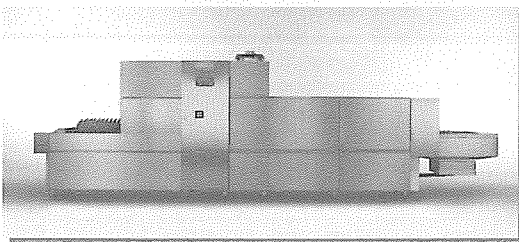
E-Store イーストアーンシステム  
庫内から熱を逃がさない構造が、コスト削減と洗淨力のアップにつながります。  
ホバートのE-Storeシステムは3kwhのエネルギーを削減します。



2重構造イメージ

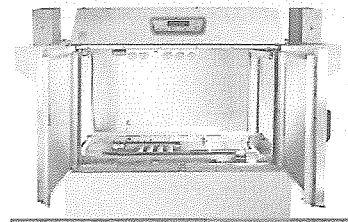


SMARTRONIC  
シングルボタンオペレーション



さらに進化した  
FTNシリーズ

- ドイツ衛生基準DIN
- 新開発“FANワイド洗淨ノズル”
- 新開発トリプルリンスシステム“TRI”
- 排熱回収システム“C25”コンデンサー
- 防音断熱2重構造



新型ラックコンベアタイプ  
CLe食器洗淨機シリーズ

- ecological 環境
- ergonomic 人間工学
- enhanced 改良
- easy to use 操作性



Proud supporter of you.™

ホバート・ジャパン株式会社

東京本社 〒144-0043 東京都大田区羽田4-3-10 羽田ビル  
サービス部  
大阪支店 〒550-0015 大阪市西区南堀江3-14-12  
札幌営業所 〒065-0032 札幌市東区北32条東1-7-13 北欧しんたくビル 1階  
九州営業所 〒812-0023 福岡市博多区奈良屋町11-6 NS奈良屋ビル 7階

TEL.03-3744-6081 FAX.03-3744-4011  
TEL.03-3744-7201  
TEL.06-6536-6531 FAX.06-6536-6535  
TEL.011-741-2772  
TEL.092-282-4330

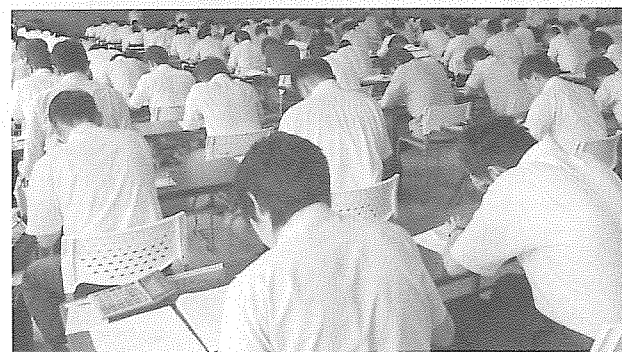
<http://www.hobart.co.jp>  
e-mail:T-Sales.hobart.co.jp

# 業務用厨房設備機器のご用命は、 厨房設備士のいる会社へ!

## 厨房設備士とは？

厨房設備士とは、一般社団法人日本厨房工業会で行う厨房設備士資格認定試験の合格者で、設備士の登録をした者に与えられる称号です。業務用厨房機器の生産と厨房設備設計施工に関する高等の専門的応用能力を必要とする事項について企画、研究、設計、評価、施工またはこれらに関する管理及び監督などの業務を行う者をいいます。厨房設備士は1級と2級に区分され、当初はすべて2級からとなります。

**厨房設備士は、厨房作りの  
プロフェッショナルです。**



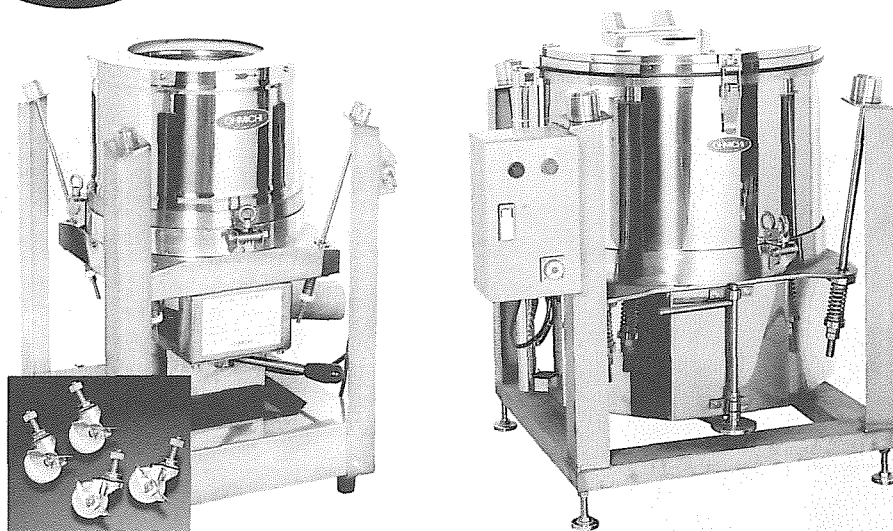
厨房設備士証は、  
知識の証。

**JFEA** 厨房設備士の資格認定は、  
Japan Food Service Equipment Association  
一般社団法人日本厨房工業会  
が行っております。



# 移動

ができる脱水機なら設置場所にもう悩む必要はありません。  
移動ができれば清掃も簡単確実



## 株式会社大道産業

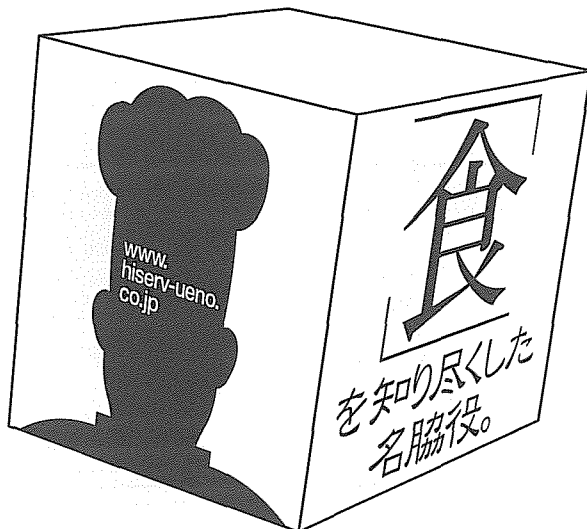
〒371-0013 群馬県前橋市西片貝町 5-25-1

Tel 027-243-5522 Fax 027-243-1719

URL <http://www.ohmichi.co.jp>

## 総合的な厨房づくりを プロデュースいたします。

厨房設備機器に関わるすべてのことを私たちは取り扱います。  
機器のコンサルティングから、アフターサービスまで、「食」を知り尽くした名脇役として、  
総合的な厨房づくりをプロデュースいたします。



厨房機器メーカーの  
枠を超えた厨房づくりの  
プロフェッショナル  
カンパニー。

- 厨房機器配置レイアウトの提案
- オリジナル厨房機器の設計製作
- ガスや電気厨房にあった機器選定
- 敏速なメンテナンス・アフターサービス



厨房機器に関する、各種お問い合わせは下記へ

**TEL.03-3652-5211**

ハイサーブウエノ(新潟)

**TEL.0256-45-5678**

<http://www.hiserv-ueno.co.jp>



株式会社上野製作所 ■ 本社: 〒132-0021 東京都江戸川区中央4-15-16 FAX.03-3652-5219  
■ ハイサーブウエノ(新潟)

# AIHO Quality.



おいしい、は人を元気にする。

入院先の病院で食べたごはんがおいしかった。

それだけで少し元気になれる。

それをうれしい、と頑張る人がいる。

「おいしい」と「うれしい」の間に。



再加熱カート

病院・福祉給食の現場で活躍する再加熱カート。食事時間に合わせて自動再加熱を行い、いつでも出来立ての温かい食事を運ぶ事が可能になりました。つくる人、食べる人、みんなにうれしい調理システムを提案いたします。

**AIHO** 株式会社 **AIHO**

本社・工場：〒442-8580 愛知県豊川市白鳥町防入60

TEL: 0533-88-5111 FAX: 0533-88-4510

HP: <http://www.aiho.co.jp/>

支店	札幌・東京・名古屋・大阪・九州(福岡)
営業所	盛岡・秋田・山形・栃木・埼玉(さいたま)・千葉・多摩(八王子)・横浜・長野・豊川・京都・神戸・岡山・長崎・大分
代理店・特約店	青森・仙台・鶴岡・郡山・土浦・前橋・新潟・中央市・駒ヶ根・静岡・岐阜・富山・金沢・松坂・赤穂・和歌山・広島 松江・山口・高松・高知・松山・熊本・宮崎・鹿児島・那覇
海外	北京・上海・韓国



愛知ブランド  
企業認定  
認定番号227



ISO9001認証取得  
本社・本社工場  
認定番号 No.YKA0200499

# 日本調理機は、4つの力で、お役に立ちます。

私たちは、4つの力を効果的に機能させることで、

お客様のニーズに幅広く応え、より高い満足をお届けしています。

たとえば、衛生管理など厨房の安全を高いレベルで確立し、維持し続けるためには、

コンサルティングを含めてメンテナンスまでトータルなサポートが必要です。

4つの力があるから、もっとお役に立てる。

それが日本調理機です。

コンサルティング力

## Consulting

設計力

## Design

製品力

## Products

メンテナンス力

## Maintenance

NITCHO

# 日本調理機株式会社

〒144-8513 東京都大田区東六郷3丁目15番8号

Tel. 03-3738-8251(代)

国際品質保証規格ISO9001:2008認証取得

●日調の製品については、ホームページでもご覧いただけます。

[www.nitcho.co.jp](http://www.nitcho.co.jp)

●支店 北海道 東北 中部 関西 中四国 九州

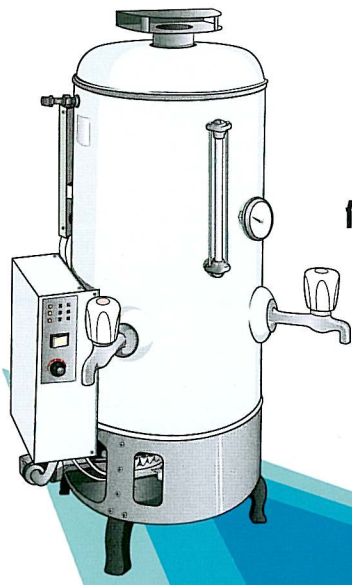
●営業所 旭川 釧路 帯広 北見 道南 青森 秋田 郡山 盛岡 山形 立川 山梨 横浜 千葉 埼玉 茨城 栃木 群馬 長野  
新潟 上越 浜松 岐阜 神戸 岡山 高松 松山 徳島 福岡 熊本 鹿児島 沖縄

# 給湯質

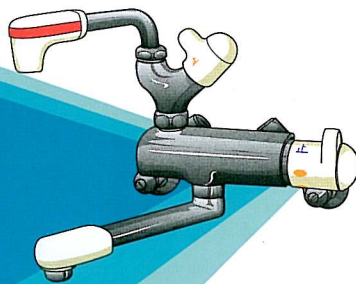
HOSOYAMA

日本厨房工業会

第49巻 第8号 NO.518  
平成24年8月5日発行(毎月1回5日発行)



伝統と信頼のガス湯沸器  
貯蔵式ガス湯沸器  
DN(HDN)シリーズ



これは便利! 水と熱湯をスムーズミキシング  
専用混合栓YKシリーズ



高性能スタンダード  
貯蔵式電気湯沸器  
HDEN-20K Type

**GAS**

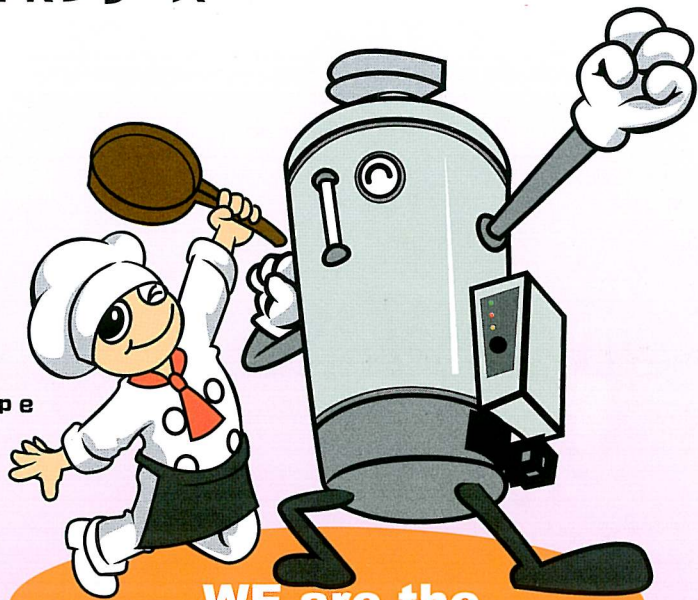
- ガス貯蔵式湯沸器
- ガス温水ボイラ
- 高温水ボイラ
- ガス炊飯器
- かがり火
- メタルニットバーナー
- 浸管ヒーター
- 聖火台
- その他特殊燃焼機器

**ELECTRIC**

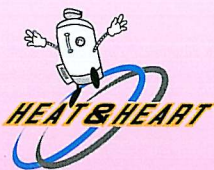
- 電気貯蔵湯沸器
- 電気小型温水器
- 電気密閉式給湯器
- 電気開放式湯沸器
- 電気自動温水器

**STEAM**

- 蒸気貯蔵湯沸器
- 蒸気瞬間湯沸器



**WE are the Frontier!!**



発行・一般社団法人 日本厨房工業会 定価四二〇円(送料共)



**細山熱器株式会社**

〒103-0025

東京都中央区日本橋茅場町2-8-7  
TEL 03(3249)0331 FAX 03(3249)0329

<http://www.hosoyama.co.jp>

- |                 |  |
|-----------------|--|
| 札幌営業所 〒001-0019 | 札幌市北区北十九条西5-20<br>TEL 011(736)0371 FAX 011(758)0739        |
| 大阪営業所 〒535-0031 | 大阪市旭区高殿2-7-19<br>TEL 06(6922)5581 FAX 06(6921)2040         |
| 福岡営業所 〒815-0033 | 福岡市南区大橋3-25-1 真方ビルD号室<br>TEL 092(403)0255 FAX 092(403)0257 |
| 新潟営業所 〒950-0916 | 新潟市米山1-5-5<br>TEL 025(246)0166 FAX 025(241)3833            |
| 仙台出張所 〒981-0916 | 仙台市青葉区青葉町5-3<br>TEL 022(272)0909 FAX 022(275)9473          |