

厨 *Chu bou* 房

2015
No.549

3

MAR



第35回厨房設備通信教育
スクーリング報告

官庁関係
無煙ロースターの火災予防対策

フードビジネスコンサルタント魂
厨房設計画の考察

小倉朋子の食・心・美
2015年のフードトレンドは？

いま、躍進するチェーン店で活躍中の先進厨房機器！

お店の繁盛を支える独創製品のかずかず

エコンバスター搭載の食洗機ついに登場

70L 大容量のガス式 スープウォーマー



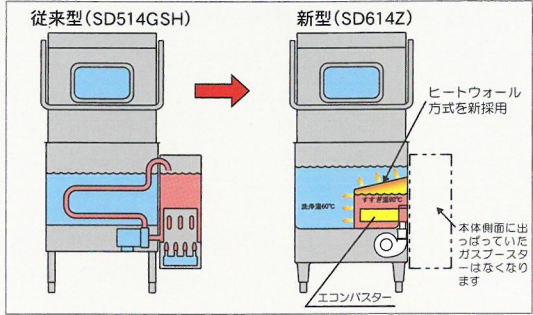
- 93kWの高効率加熱、デジタル高精度温度制御。
- スープ残量が少なくなると自動加熱切断。
- スープを回収するバルブと、掃除用バルブ装備。
- 2段スライド蓋は熱放散を防ぐ省エネ式、スープ容量スケールつき。



SWD503G

エコンバスター燃焼加熱のしくみと特長

- エコンバスターとは新たに開発されたガスバーナーと熱交換器を一体化した高効率燃焼ヒーターです。
 - エコンバスター本体は1本の筒状で、出力を無段階に調節することができます。
 - 高効率のエコンバスターの排気温度は低く排気量も少ないため排気筒は従来の1/2以下のサイズで済みます。
 - 高温のすすぎタンクの壁面と上面から洗浄湯槽に伝熱させることで電気ヒーター等を使わずに洗浄湯を保温する「ヒートウォール方式」を開発しました。〈特許出願中〉
- ※「涼厨」は大阪ガス株式会社、「エコンバスター」は細山熱器株式会社の登録商標です。
※本製品は東京ガス株式会社、細山熱器株式会社との共同開発品です。



涼 涼しい厨房を実現します



SD614Z

取付場所を移動できる操作部
洗浄中噴射状態を
確認できるガラス窓

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ボタンを押すと96℃熱湯槽にリフトダウン、同時に下から熱湯噴流を吹き上げ25秒(リフト・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。



UM241

4食
25秒

無沸騰噴流 涼 ゆで麺機

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式噴流発生装置を設置。テボに向かって噴流を吹き上げ、麺をほぐしながら茹であげます。



UM721G

熱湯循環式 だしつゆ抽出機

だしつゆ18Lを30分で
作る『だし職人』その秘伝
は熱湯循環抽出、注ぎ出し
まで風味と温度をキープ

本機は18Lの熱湯タンクを内蔵し、必要とするだしつゆ量(6L,12L,18L)のボタンを押すと自動的に所定量の熱湯をポンプアップし、タンク内にセットされただしパックを熱湯が循環しながら「だし」を抽出し、タイマ時間後に停止する。これを「白だし」として使用するか、かえしを加えて混合攪拌し、別タンクに落として保温しておき注ぎ出しボタンを押してどんぶりに注ぎ出します。



SMD24

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

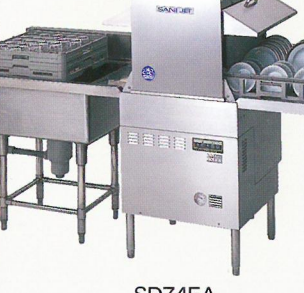
1ロータ/3アームノズル
洗浄の標準機

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



SD64EA



SD74EA



SD113GSA



SD114EA



SDW218GSH

自動化フードサービス機器の専門メーカー
日本洗浄機株式会社
www.h-sen.com
本社ショールームで試用テストをお受けしております。
お気軽にお申しつけください。

www.h-sen.com

東京 都 大田区 鶴の木 2-43-14 ☎03(3750)4451
大阪 市 城東区 永田 4-2-7 ☎06(6965)9600
名古屋 市 名東区 猪高台 1-1324 ☎052(772)7255
仙台 市 太白区 泉崎 1-19-1 ☎022(243)4660
新潟 市 東区 牡丹山 4-8-3 ☎025(273)2331
福岡 県 大野城市 大城 5-21-24 ☎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。

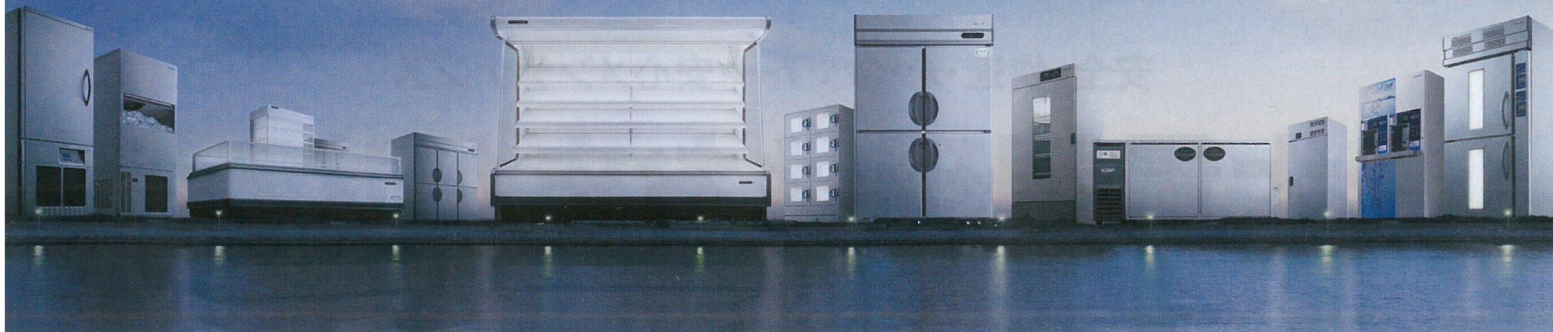
微妙な温度の中にたくさんのお気持ちを込めています。

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 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 Controllable 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)

充実のオプション装備

- | 標準装備 | オプション装備 |
|------------------|----------------|
| ●アジャスト脚 | P/2P 注ぎ口 |
| ●清掃用水栓 | H 両側ハンドル |
| ●給水・給湯カラン | C 電源電線 (アース含む) |
| ●中折れ式フタ | A 煮こぼれ防止エプロン |
| ●出力調節 (機種により異なる) | D 排水ドロコック |
| | F 横型水栓 |
| | FC 横型水栓カバー付 |
| | 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。

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-200/300/400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)

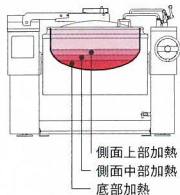


出力調節
1系統(分割): ERK-50
2系統(分割): ERK-80/100/150
3系統(分割): ERK-200/300/400

2系統(分割)回路



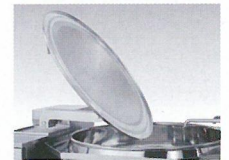
3系統(分割)回路



電気回転釜 ERK-100P
1350×907×850 釜容量100ℓ
3φ200V 14.3kW



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。



清掃性の良い中折れ式フタを採用(ERK-50を除く)

安全・快適・ハイパワー・安心メンテナンス

大量調理はおまかせ 電化厨房施設に最適

省エネ 電気厨房機で 節電!

ELECTRIC ROTATING COOKING KETTLE [モデル] ERK-50/80/100/150/200/300/400



HACCP&新調理法の厨房システムメーカー

ニチワ電機株式会社

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

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)
長野営業所 ☎(0263)48-2891(代)
岡山営業所 ☎(086)246-3151(代)
松山営業所 ☎(089)935-7341(代)

盛岡営業所 ☎(019)646-9851(代)
横浜営業所 ☎(045)861-0141(代)
静岡営業所 ☎(054)254-0801(代)
広島営業所 ☎(082)229-3391(代)
福岡営業所 ☎(092)621-9001(代)

仙台営業所 ☎(022)717-3191(代)
新潟営業所 ☎(025)281-6181(代)
三重営業所 ☎(059)229-8501(代)
山口営業所 ☎(083)973-4771(代)
熊本営業所 ☎(096)378-8661(代)

埼玉営業所 ☎(049)248-7811(代)
金沢営業所 ☎(076)249-7521(代)
京都営業所 ☎(075)605-4811(代)
高松営業所 ☎(087)861-2531(代)
鹿児島営業所 ☎(099)258-4721(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。

子供たちと地球の未来のために。

ナカニシは安心・安全でおいしい食事の提供をサポートしながら

“人にも環境にもやさしい製品づくり”を目指しています。

お使い頂く際はもちろん、製造工程において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真剣に考えています。

「人にも地球にもやさしい製品」これがわたしたちナカニシのテーマです。

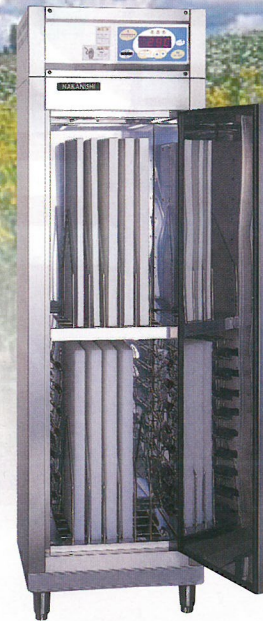


昇降消毒保管機 ECW-42-e



KCSK-2-e

メイククリーン
(包丁まな板消毒保管機)



KCSK-5-e

美しい地球
のために



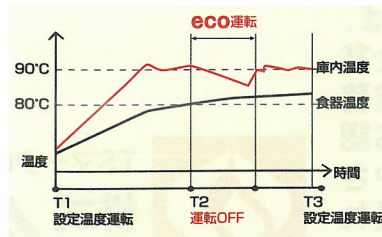
新しい操作パネルでエコ運転を!

メイン操作パネル



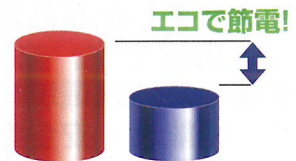
エコ運転とは

食器等への熱伝導をスピーディーにすることで、消毒機の加熱を一時的にストップさせても、消毒や乾燥効果が変わらず安全に運転を行なうことができ、加熱エネルギーを抑える機構です。



例えば...

電気式で90°C90分運転の場合、実際に加熱する時間は70分となり、**1年間で最大1ヶ月分**もの電気代を削減することができます。
※消毒物や諸条件により設定時間や節約量が変動します。



株式会社
Nakanishi

中西製作所

中西製作所

検索

click
click

■東京本社: 東京都中央区新川一丁目26番2号新川INSビル 〒104-0033

T E L : 大代表(03)5541-6333 F A X : (03)5541-0155

■大阪本社: 大阪市生野区巽南五丁目4番14号 〒544-0015

T E L : 大代表(06)6791-1111 F A X : (06)6793-5151



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

カタログご希望の方
お気軽にご請求ください。

いここ ちれ ばが ん

時代のこと 環境のこと
 社会のこと 経営のこと
 なにより働くあなたのこと
 考えて 考え抜いて
今 いちばん大事なことを
 カタチにしています。
 だから **いちばん選ばれている。**
 電気回転釜で販売実績
 ナンバーワンの*
 SANWAです。



やさしさ
が違う

おいしさ
が違う

煮物からゆで麺までマルチに使える

電気クッキングケトル CSK シリーズ

*. 当社調べによる、ステンレス製電気回転釜における実績です



電気ブレイジングパン
BSK-12



電気万能煮炊き釜
USK-850S



電気スープケトル
SSK-75

災害時にこの一台

移動式電気回転釜

災害時の「食対策」ならSEK シリーズ

New



たとえば、非常時の備えが問われる時代に応えた「移動式電気回転釜」のように... 日本の社会が、調理の現場が、「いま」何を求めているのかを追求し、タイムリーな厨房機器を提供し続けるSANWA。納入実績 No.1*の電気クッキングケトルをはじめ、高い人気をほこる商品が生まれる理由がそこにあります。SANWA の大型加熱機器シリーズ。あなたの望む一台もきっとあります。

大量調理の電化厨房向

大型加熱機器シリーズ



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

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

お客様の笑顔のために

食材の鮮度、美味しさと、さらに「省エネ」を提供
業務用冷凍・冷蔵庫 Kシリーズ



SUR-K1561S



※1
目標年度2016年度
省エネ基準達成率
135%

※2
年間消費電力量
500kWh/年

省エネ率^{※3}
約28%
(SUR-K1561Sとの比較)

SRR-K1281 (ヒラ有り)



※1
目標年度2016年度
省エネ基準達成率
127%

※2
年間消費電力量
540kWh/年

省エネ率^{※3}
約62%
(SRR-K1281との比較)

インバーター制御で高負荷運転時、低負荷運転時も含めて使用電力の削減

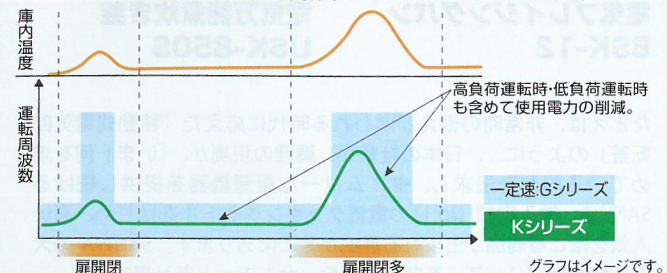
Kシリーズは一定速コンプレッサーと比べて庫内温度変化にあわせて運転周波数を細かく制御できるインバーターコンプレッサーを搭載。当社一定速コンプレッサーモデルよりも省エネを実現しています。

「エコナビ」を搭載



※1 省エネレベルでは、業務用冷蔵庫等が国で定める目標年度の目標値(トランシーバー基準=省エネ基準)をどの程度達成しているか、その達成率(%)を表示しています。業務用冷蔵庫等42013年の3月よりトランシーバー制度の対象になりました。一般社団法人日本冷凍空調工業会「トランシーバー登録/レポート」参照
※2 年間消費電力量は、JIS B 8630(2009年度版)で決められた測定方法及び計算方法において得られた値を表示しています。消費電力量は、付加機能(オプション)のない標準品により表示しています。付加機能(オプション)を追加した製品は、消費電力量が増加する場合があります。測定方法:庫内温度30℃、庫内湿度70%以上、庫内温度 冷蔵4℃以下、冷凍-20℃以下、扉開閉回数 冷蔵5分ごとに1回、計72回/日、冷凍15分ごとに1回、計24回/日、使用時の消費電力量は、設置の仕方、各庫内の温度設定、周囲温度や湿度、ドア開閉頻度、新しく入れる食品の量や温度、使い方等により変動する場合があります。
※3 省エネ率(2007年発表Gシリーズと年間消費電力量を比較した場合) 省エネ率(%)=(1-Kシリーズ消費電力量/Gシリーズ消費電力量)×100

庫内温度と運転周波数の関係(GシリーズとKシリーズの比較)



パナソニックES産機システム株式会社
〒131-0045 東京都墨田区押上1-1-2

www2.panasonic.biz/es/cold-chain/freezer/k/

冷凍・冷蔵庫 Kシリーズ

検索

お問い合わせは
各支店まで

北海道支店…TEL.011-817-7131 東北支店…TEL.022-739-7534 首都圏支店…TEL.03-6364-8888 中部支店…TEL.052-209-6460
近畿支店…TEL.06-6125-2608 中四国支店…TEL.082-279-8770 九州支店…TEL.092-472-3400

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。

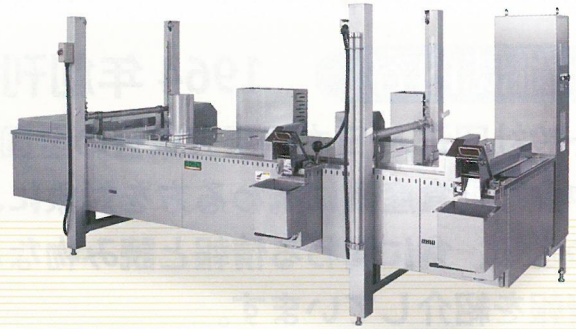


優れた熱効率

DBC-B型 HI-COOK FRYER DBC

ブラスト燃焼方式フライヤー

- 省エネルギー & CO₂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
06-7662-8159
092-574-1802

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

OZAKI

オザキガス厨房機器365機種●業務用



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

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

**オザキ ガスレンジ
ワイドレンジ
OZL-1500EC**

- ガスレンジ
- コンパクションスチームオープン
- コンパクションオープン
- 炊飯レンジ
- オープン
- グリル
- ホットプレート
- フライトップ
- ヒートトップ
- 台付コンロ
- 低輻射型ガス台付コンロ
- キャビネット付
- ローレンジ
- テーブルコンロ
- 中華レンジ
- めんゆで機
- そばかまど
- 急速解凍めんあげ釜
- 排熱利用給湯システム
- 湯煎機
- はがみレンジ
- チャープロイラー
- ハースグリラー
- 豆腐フライヤー
- フライヤー
- コーヒーサイフォンテーブル
- コーヒードリップテーブル
- ハンバーガーレンジ
- ピザオープン
- サラマnder
- パキンダックプロイラー
- 災害対策用スーパーかまど
- レジャー用スーパーかまど
- 特別ご注文品

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432円(税込)

雑誌内容

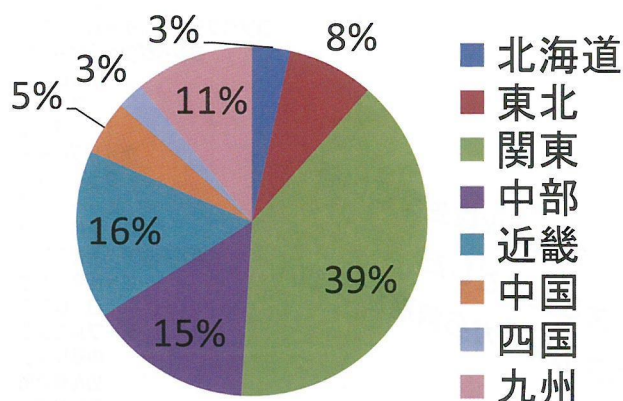
1964年創刊の、業務用厨房業界唯一の専門誌

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。

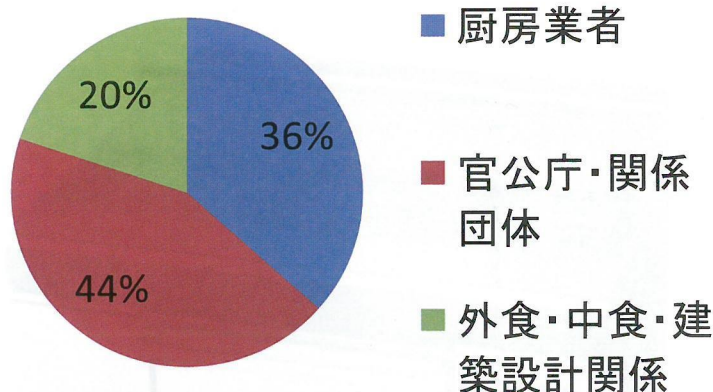
セールスポイント

- 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)	¥80,300	¥84,400	¥87,500	210×297mm
普通1頁 (A4/1色刷)	¥59,700	¥63,800	¥66,900	210×297mm
普通1/2頁 (A4/4色刷)	¥41,700	¥47,900	¥54,000	190×132mm
普通1/2頁 (A4/1色刷)	¥30,900	¥36,000	¥41,200	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

工業会の女性社員本音トーク🍷が炸裂



厨房業界と現在の会社に入ったきっかけについて教えてください。

村木 転職サイトで、「新事業開設に当たり女性スタッフ募集」という言葉に釣られて、厨房業界に入りました。入社後、新事業とは、業務用厨房機器メーカーから、家庭用の食器洗浄機を製造販売するというものだということを知りました。初めての試みにつき、まったくゼロからお客さまの開拓をする事になりました。今でこそ食器洗い機は珍しくもなくなり、女性の社会進出と共に定着しています。しかし私が働き始めました20数年前は贅沢な家電品でしたから、販売にはとても苦労したことを懐かしく思います。そしてその仕事ぶりを見た上司から業務用の厨房機器の販売、いわゆる代理店営業をやってみないか？とのお誘いから、今に至っております。



社内セミナーで講師を務める村木さん



社内での打ち合わせ



お仕事の内容は？ やりがいは？

村木 現在の仕事は二つ。一つは大手・地場代理店の営業です。ホシザキ電機のネームバリューはもちろんですが、それ以上に自分自身を売り込む必要性が高い部署です。大きなプロジェクトが決まった時は、とてもやりがいを感じます。そしてもう一つは、新潟3グループの責任者として、22名の部下の働く職場の環境を整え、業績アップを継続させることです。



今後のあなたの夢を教えてください。

村木 現在ホシザキグループは販売会社の垣根を越えて、安倍内閣が推進しています「すべての女性が輝く社会」の提唱より数年前から、「女性かがやきプロジェクト」を立ち上げ、活動しています。そちらの総仕上げにそろそろかかって行く時期に入ってきたと感じています（現在女性営業・サービス100名弱が参加）。これからは女性の活躍の推進に成功した企業が、将来的にも成功を取って行くのだと確信しています。その後はまだぼんやりではありますが、政治にもとても関心がありますので、そちらの方面にも行ってみたいような気はありますね。どこまで自分ができるのか挑戦してみたいと思っています。

職場の方からエール

職場の責任者という立場上、どうしても厳しいことを言わなければならない時、結婚・育児の経験から出て来る言葉は、まず相手を思いやる気遣いの気持ちが伝わって来るので聞き入れやすく、男性が多い職場内でも受け入れられています。営業職としてのスマートさと、女性としての柔らかさ、軽やかさをもった憧れの女性です。
(新潟3グループ 永田さくら)

給湯 質

HOSOYAMA

GAS

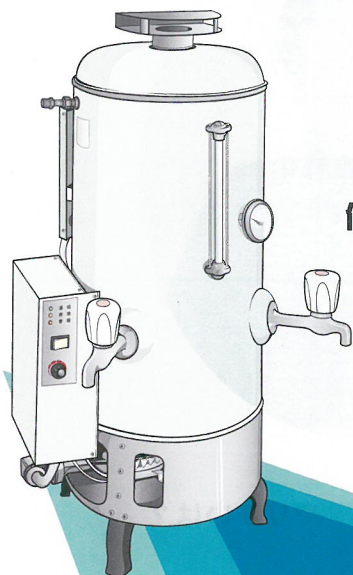
ガス貯蔵式湯沸器
 ガス温水ボイラ
 高温水ボイラ
 ガス炊飯器
 かがり火
 メタルニットバーナー
 浸管ヒーター
 聖火台
 その他特殊燃焼機器

ELECTRIC

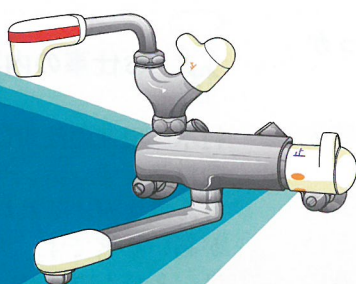
電気貯蔵湯沸器
 電気小型温水器
 電気密閉式給湯器
 電気開放式湯沸器
 電気自動温水器

STEAM

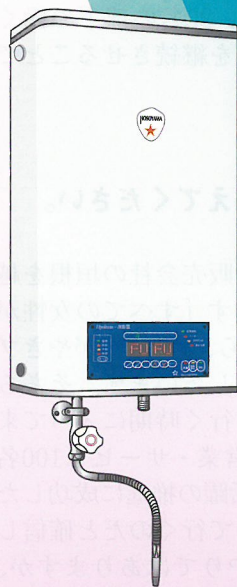
蒸気貯蔵湯沸器
 蒸気瞬間湯沸器



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**



**WE are the
 Frontier!!**



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 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 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 TEL 092(403)0255 FAX 092(403)0257
新潟営業所	〒950-0916	新潟市米山1-5-5 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 TEL 022(272)0909 FAX 022(275)9473

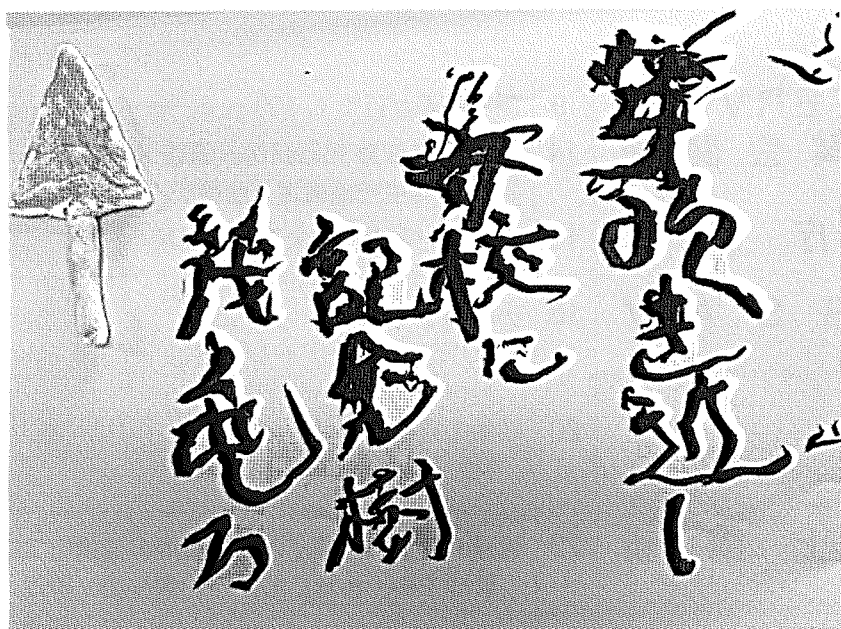
CONTENTS

INTERVIEW	9	厨房女子が行く！(7)	ホシザキ北信越(株)
工業会関係	14	平成26年度第35回厨房設備通信教育スクーリング報告 平成26年度技能検定(厨房設備施工)報告	
官庁関係	15	無煙ロースターの火災予防対策	大阪市消防局
ESSAY	18	小倉朋子の食・心・美(21) 2015年のフードトレンドは?	(株)トータルフード 小倉朋子
	20	映画の見どころ・台所(9) 『タンポポ』	斉田育秀
誌上講義	22	管理栄養士・栄養士と厨房業界の連携について(3) 管理栄養士教育における給食施設・管理・運営のウエイト	女子栄養大学短期大学部教授 三好恵子
厨房業界	25	フードビジネスコンサルタント魂(6) 厨房施設計画の考察	(一社)日本フードビジネスコンサルタント協会 伴 義彦
企業訪問	32	会員企業が語る！(85)	シェルパ(株)
厨房業界関連情報	34	最新外食トレンド2015(3) 平成26年の中食消費動向	宮城大学食産業学部 堀田 宗徳
	12	陶俳画 [記念樹]	
	13	巻頭によせて [おやし組]	(株)コメントカトウ 大池寿佳
	31	INFORMATION [ガス石油機器PLセンターの情報]	
	38	JFEA業務用厨房設備機器基準登録制度・登録一覧	
	39	工業会だより	
	40	工業会回覧板 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	
	42	会員一覧	
一般社団法人 日本厨房工業会	44	奥付 [広告掲載企業名]	

陶俳画

春
兆

【記念樹】



芽吹き近し母校に記念樹い幾なく屯る

一陽来復の立春からひと月余り、ようやく春の兆しも、本格的な姿を現し始める頃だが、まだ寒い日が続いたりする。とはいえ木々の枝々の先にポッチリと見える芽は、もう冬のそれではない。柔らかに膨らみ始めている。などと季節同様に、文章も行きつ戻りつしてしまっただが、ともかく芽吹き季節。

そして卒業のシーズン。

こう重ねると馴染んだ母校の校庭を、懐かしく思い浮かべる人は多いだろう。

それぞれの学校が築き上げて来た、母校として誇るに足る輝かしい実績の歴史。

それを誇示・象徴するように、思い切り枝を広げている、校庭に茂っている数々の懐かしい記念樹。

それはまた、各方面、各分野で活躍した・している卒業生たちの面影を、彷彿と浮かばせてもくれる。

そう、そう。小鳥たちもにぎやかに寄って来て、のど自慢の愛の讃歌を響かせ合って、楽しさと懐かしさで満たしてくれる日の確実に来るのを約束してくれているような、そんな微笑みが湧いて来るような、芽吹き時の日々。それが思い浮かばせてくれたのが、記念樹であり、この一句だった。

皆さんもそれぞれ母校の記念樹を思い出されて、蘇らせてくださるとうれしい。

陶板。枝をはっきり出したが、細かくは無理。残念。

「おやじ組」

(株)コメットカトウ 大池寿佳

小学校に通うわが子たちに、おやじももっと関わろう、地域の子どもたちのおやじになろうとの思いで、平成21年3月におやじ組ができ、私も声をかけていただき、最初から関わることができました。学校のこととなりますと、とかく母親任せになりがちですが、実はシャイなだけで、きっかけがあれば関わりたいというお父さんは意外に多いのです。

まず、会の名前を決めよう、と話し合いました。各地に「おやじの会」というのはたくさんありますので、少しだけネーミングをひねりまして、「おやじ組」となりました。紺色で背中に「おやじ組」のロゴ入りTシャツを作り、活動のたびに着ていました。最初は、周囲から、いったい何の集団かと訝しげな目で見られていたこともありましたが、徐々に名前が浸透し、今では町内では知られた存在になりました。

みなさんの中にも、野球やサッカー、書道など、ご自身の好きなことや得意なことを生かして、監督やコーチ、先生をなさっている方がたくさんいると思います。

おやじ組は専門集団ではありませんので、とにかくいろいろな分野のことをやります。定期的に定例会と称した飲み会を開催し、活動内容を話し合います。一例として、地域パトロール、地域清掃、地元神社のお祭りで神輿担ぎ、年末の餅つき大会などです。これらは独自の活動でなく、お手伝いです。また、全員参加ということもなく、それこそできる人ができる範囲で参加するという、縛りのゆるい会です。

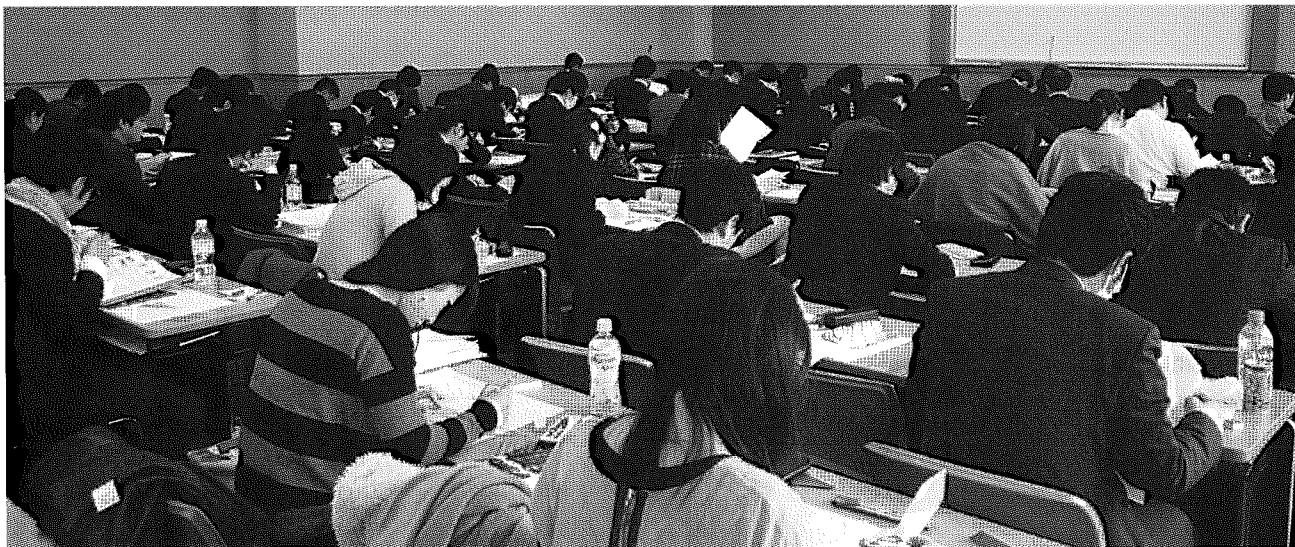
独自の活動としては、3年目から始めた「ふれあい運動会」があります。学校でも運動会がありますが、大きな違いは、保護者と児童と一緒に参加するという点です。また種目も、昔の町内会の運動会などであったような種目を多く取り入れています。例えば、親子で二人三脚、障害物競争、おやじvs子ども&お母さんでの綱引き、締めはいつもジェンカを踊りながら、みんなが最後に一本につながって終わります。みんなそれぞれ得意分野のものを持ち寄って、時には事前に集会所で段ボールを使って工作したりして、買えば済むものもありますが、なるべく手作り感のあることを意識しています。

この3月で、まる6年になります。すでに子どもが卒業しているお父さんも増えて来ました。でも、おやじ組に定年はありません。辞める場合は、自分の意思で退会するだけで、子どもが卒業した後は、保護者から地域の人になって関わって行くのです。一時、なかなかメンバーが増えず募集に苦労したこともありましたが、ここ2年ほどは入学式でプレゼンタイムをいただき募集した所かなりの反響があり、今は30名ほど在籍しています。年齢もさまざまで、20代から60歳近いお父さんがいます。

これだけたくさんいますと、趣味も多種多様で、子どもたちだけでなく自分たちにも新しい出会いがあります。私の場合、3年ほど前から会で知り合った方に誘われ、マラソンを始めました。飲んだ勢いで走ろう、となりましたが、今でも続いています。私の住む板橋では、毎年3月に「板橋シティマラソン」があり、これに参加することを目標に、毎週末に走っています。今年は、おやじ組から8人くらい参加します。

私の子どもも後1年で卒業なので、私も地域の人になる訳ですが、ここでの出会いは一生ものですし、定年はないので、この先もできる範囲で無理せず、おやじ組に参加して行きたいと思っています。

平成26年度 第35回厨房設備通信教育の総仕上げ 全国4会場で137人が2日間のスクーリングに参加



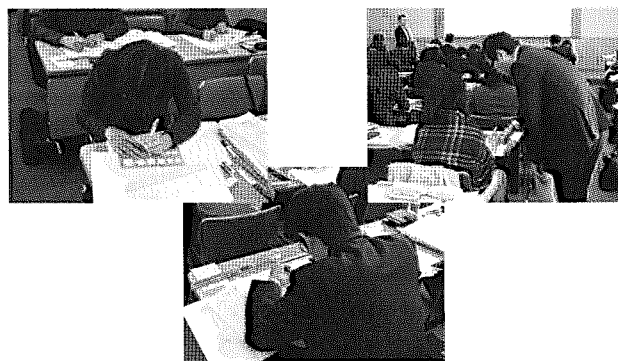
東京会場の受講生

平成26年度厨房設備通信教育のスクーリングが2月4・5日の2日間にわたって、全国4会場（東京・国立オリンピック記念青少年総合センター、名古屋・名古屋市中企業振興会館、大阪・エルおおさか南館、福岡・福岡センタービル）で一斉に実施された。このスクーリングは、平成26年4月より開講されている第35回厨房設備通信教育の締め括りとなる行事で、通信教育の総仕上げをすると共に、修業成績の評価に資するもの。全国で137名（初級131名・上級6名）の受講生が参加した。

東京会場に関根建志・三尾孝行・石崎孝治・生澤貴良・大山誠・左海讓・湯浅真一・小西正樹氏、名古屋会場には清水広安・清水健治氏、大阪会場に中橋弘・村木進氏、福岡会場には市村日出男・野瀬弘嗣氏が講師として参加し、指導に当たった。

1日目には製図の基本補講と2日目の試験・課題要領などの説明（自由参加）が行われ、2日目には日頃の学習成果が試される筆記試験・設計実技（必修）が行われた。

なお、通信教育委員会では設計実技における答案から優秀作を選考。本誌5月号にて発表する予定となっている。



平成26年度 厨房設備施工技能検定 工業会協力の下、全国で資格試験が実施

平成26年度技能検定（厨房設備施工）の実技試験が、平成26年12月3日から平成27年2月15日にかけて実施された。

この検定は、厚生労働省認定の国家資格「技能士（厨房設備施工）」の試験について、指定機関である中央職業能力開発協会および各都道府県の職業能力開発協会が主体となり例年実施されている

もので、当工業会では、検定試験問題の作成、検定委員や検定補佐員を推薦するなどの協力を行っている。

実技試験では、与えられた問題を基に図面を描き、機器の設置や接続、燃焼試験などを行った。なお、合格発表は3月13日に行われ、通知される。

無煙ロースターの火災予防対策

(焼肉店のみなさんへ、火災を予防し、安全に使用していただくために)

■はじめに

今や焼肉店ではすっかり定着した下引きダクト方式の無煙ロースター（正式には「下方排気方式ガス焼肉機器」と呼ぶ。）ですが、残念なことにこの無煙ロースターから出火する火災が後を絶ちません。当該火災は、①ダクト及び機器内部の清掃不足②ダクトと可燃物との離隔距離不足あるいは断熱材の未使用、といったことが主な原因と考えられています。①及び②の状態は火災予防条例違反でもあることから、大阪市消防局ではその適正な管理についてホームページ等での注意喚起を継続しているところです。しかし、残念ながら表1のとおり火災が続いている状況です。そこで、さらなる働きかけとして、当局が推進するダクト内部の清掃や条例に定める離隔距離の確保が火災予防上重要であることを証明する映像資料を作成し、視覚的にそれらの必要性を訴えるべく再現実験を実施しました。

本稿では、実験から得られた資料をもとに、火災を予防するポイントについて紹介します。

H20	H21	H22	H23	H24	H25
5件	3件	4件	6件	10件	7件

表1 大阪市内において無煙ロースターから出火した火災件数

■実験施設及び方法

1 実験施設

火災の被害にあわれた店舗からご提供いただいた無煙ロースターに直径12.5cmの筒状の亚克力製ダクトを取り付け、防火ダンパの開閉状況及びダクト内の燃焼状況を視認できる構造としました。また、排気風量については、市内にある焼肉店12軒で実測した平均値としました。

実験1：防火ダンパの清掃の重要性

防火ダンパが清掃不足により油脂で固着して閉

鎖せず、ダクト内が燃焼する様子を再現します（写真1）。

1 実験方法

油脂で固着させた防火ダンパを装着し、焼き網上で牛脂を燃焼させます。

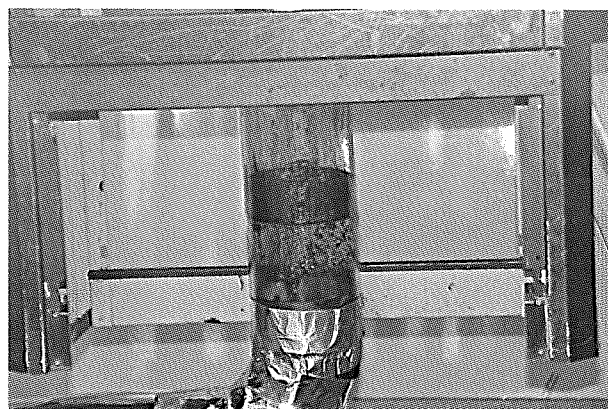


写真1

2 実験結果

防火ダンパ周辺の温度が175℃になり、フューズが溶断しても、防火ダンパが正常に閉鎖せず、ダクト内が燃焼しました（写真2）。

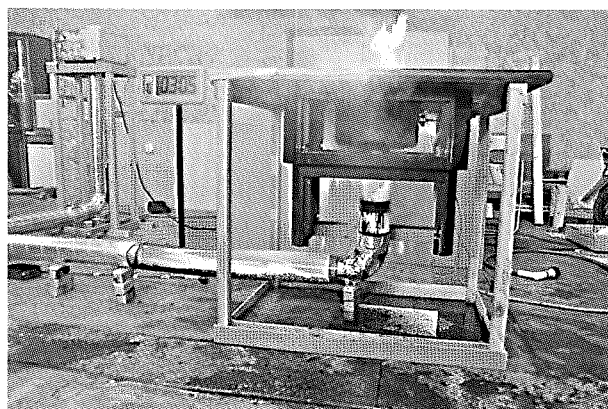


写真2

実験2：排気ダクト内の清掃の重要性

この実験では、床下の排気ダクトの清掃を行っていないために、ダクト内に油脂が堆積してしまうと、防火ダンパの閉鎖前にこの油脂に着火し、防火ダンパ閉鎖後もダクト内での油脂の燃焼が継続する様子を再現します。

1 実験方法

ロースター内部及びダクト内に油脂を塗布したうえで、焼き網上で牛脂を燃焼させます。

ダクト内の油脂に着火するまで、防火ダンパが閉鎖しないように固定し、着火を確認した時点でダンパを閉鎖します。

2 実験結果

防火ダンパを閉鎖すると一時的に燃焼は沈静化しますが（写真3）、しばらくすると油脂に着火した小さな火が勢いを取り戻し、再びダクト内は激しく燃焼します（写真4）。

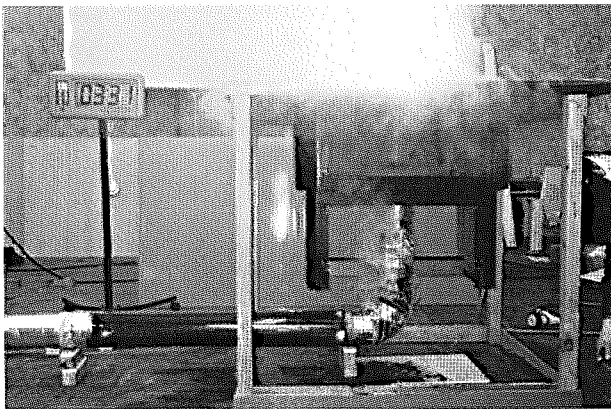


写真3

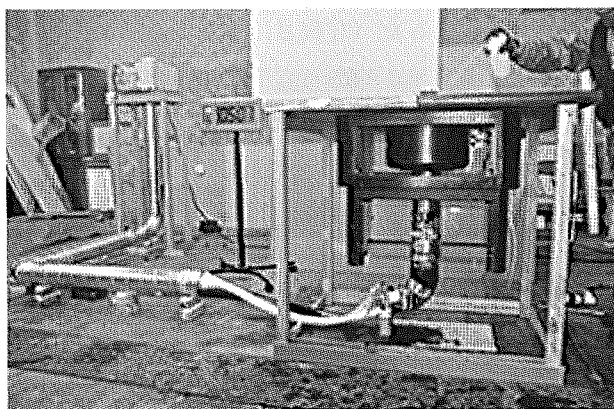


写真4

実験3：離隔距離及び不燃材料による被覆の重要性

排気ダクトと可燃物との離隔距離不足、あるいはダクトが不燃材料で被覆されていないために、高温

となったダクトの輻射熱により周囲の可燃物が発火する様子を再現します。

1 実験方法

ダクト上に離隔距離が0 cm、2 cm、5 cm、10 cmとなるように床材に見立てた合板（可燃物）を配置します。さらに離隔距離2 cm及び5 cmとしたところの合板の一部を法令に適合した不燃材料で覆います。ダクト内部に油脂を流し込んで燃焼させ、一方の端からドライヤで風を送り、ダクト火災の状態とします。

2 実験結果

着火から5分5秒後、ダクトの輻射熱により離隔距離2 cm・不燃材料無しの状態の床材が発火しました（写真5）。

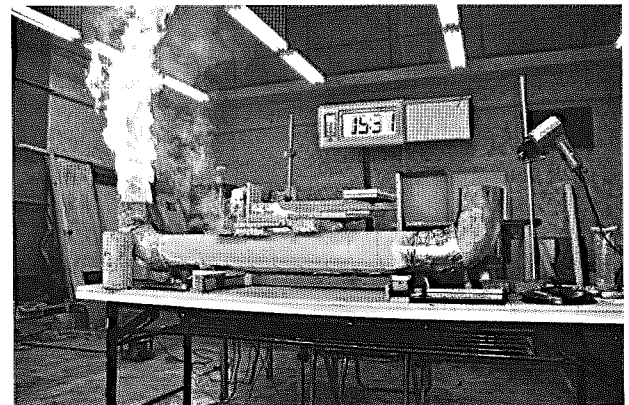


写真5

消火後、床材の裏側を確認すると離隔距離不足や、不燃材料の覆いが無い等火災予防条例に適合しない部分については、受熱による炭化が認められました（写真6）。

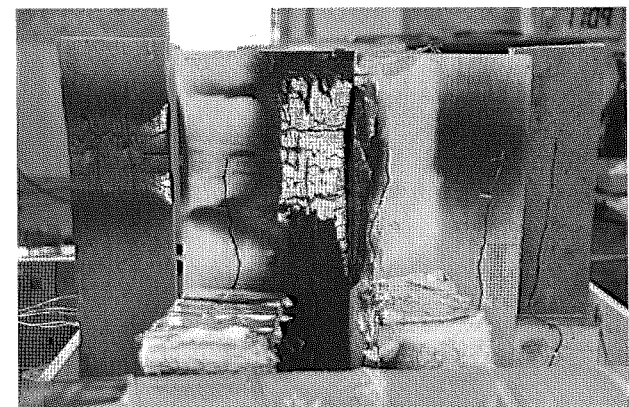


写真6

■火災予防のポイント

今回の実験結果を踏まえ、火災予防のポイントを

三つにまとめました。

ポイント1

機器内部（特に防火ダンパ）を清掃しましょう

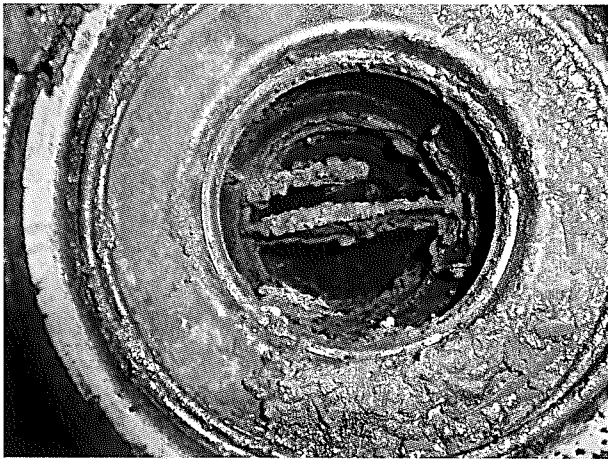


写真7

防火ダンパがクリップ等で固定されていたり、油脂で固着していると、温度フューズが溶断しても正常に閉鎖せず、ダクト内に炎が進入します。

さらに、そこに油脂が堆積していると、それに着火し燃え広がります（写真7）。

ポイント2

排気ダクトと可燃物との間に10cm以上の離隔距離を確保するか、厚さ5cm以上の金属以外の不燃材料でダクトを被覆しましょう



写真8

大阪市火災予防条例では、無煙ロースターの排気ダクトを設置する場合は、可燃性の部分との間隔を10cm以上確保するか、ダクトを不燃材料（厚さ5cm以上の金属以外の不燃材）で被覆することと規定されています。

これに違反していると、ダクト内が燃焼した場

合、その輻射熱により近接している可燃物が発火する恐れがあります（写真8）。

ポイント3

床下に設置した排気ダクトについても定期的に洗浄しましょう



写真9

ダクト内に大量の油脂が堆積していると、ダクト内に炎が進入した場合に燃焼を助長してしまいます。

また一旦油脂に着火するとロースター側の防火ダンパが閉鎖しても燃焼を継続する場合があります（写真9）。

■おわりに

無煙ロースターから出火する火災は、お店の営業中に発生することから、お客様や従業員に危害が及ぶことは必至です。また、お店の再建、長期休業による損害等、たいへんな不利益を被ることになります。火災予防のポイントを守り、お客様に安心してご来店いただきましょう。

なお、今回の実験動画を、大阪市消防局ホームページで紹介しています。ホームのアドレスは次のとおりです。是非ご覧ください。

<http://www.city.osaka.lg.jp/shobo/page/0000288475.html>

Essay 小倉朋子の



食

心

美

第21回 2015年のフードトレンドは？

株式会社トータルフード 代表取締役

小倉 朋子

年が明けると毎年「今年流行るのはこれ！」という特集が各メディアで組まれます。振り返ると当たったり当たらなかったり、分析するのも結構好きです。

長年、フードのトレンドは、仕掛けるのが男性（企業）で、受動するのが女性（個人）という構図が主流になっています。それが少しずつですが、女性側が女性目線を生かした戦略を打ってヒットを生み出したり、逆に女性が好みそうなスイーツ店に男性客が行列に加わるなどの、逆の傾向も近年は増えて来ています。人口が減少している日本では、男女の垣根を超えないと、ヒット作りが難しいのかもしれない。

年明けて間もないのですが、「女子」の間で早くも人気急上昇中なのが、“瓶もの”です。既存のメニューを何でも瓶に入れてしまえ！と、少々乱暴な書き方ですが、まさにそんな感じなのです。中でも目立っているのが、瓶詰めサラダのジャーサラダです。ガラスの密封できる瓶にサラダの材料を詰めるだけですが、ニューヨークの間で人気というバックグラウンドを掲げて日本にも上陸したという、オシャレ感があります。瓶は蓋が二重になっているメイソンジャーというもので、漏れにくく熱湯で煮沸

しても大丈夫な、耐久性に優れた瓶。私は子供の頃に、母がメイソンジャーばかり愛用していて、手作りジャムや、手作りの酢漬けやかりん酒など保存するのにいつも使っていましたので、私にとってはむしろ、「懐かしい」アイテムです。

入れる順番が大事で、下からドレッシング、根菜類、ナッツなど、柔らかい野菜、葉物野菜……というように、瓶の中で層ができるように重いものから敷き詰めて行きます。蓋をすれば品質が変わらず冷蔵庫で数日保存できるのが魅力の一つとされ、食べる際には、瓶を振って材料とドレッシングを混ぜ合わせてから皿に盛り付けるのです。普段のサラダが、瓶に綺麗に詰めるだけでオシャレになる。このオシャレというワードが、女性がトレンドとして受け止められるかどうかの一つの指標であることは間違いありません。

ジャーサラダ以外に、今年前半は、「瓶」が流行る兆しが見えます。瓶詰めのティラミススイーツも発売されましたし、瓶入り生チョコもあり。半熟卵と独特なソースディップを入れた瓶をスプーンで掻き混ぜてパンに塗って食べるものなど、朝食やパーティに適したものもあります。これは昨年流行ったエッグベネディクトの、より利便性を追求した発展

形だと思っています。瓶に詰めることで、持ち運びに便利ということも、人気の理由の一つです。

あらゆるメニューが、世界中で生まれては消え、戦略を打っては消えてを繰り返しています。飽和状態ともいえるメニューですが、定番メニューを、入れ物を変えただけで見た目にインパクトを与えたり、食べ方を変えたりできるのが食の面白い所。それだけで、新しいジャンルとして消費者には映るのです。

瓶の他、今年のクロワッサンたい焼きなどに続く「二つのアイテムのドッキングスイーツ」も、新たなバリエーションが広がっています。クロワッサンラスクやクロワッサンドーナツ、ベークルクロワッサンなどなど。これらも定番メニューの発展形です。スイーツといえば、コンビニがホットドーナツを発売すると発表。日本はダンキンドーナツが撤退してから、ミスタードーナツの一人勝ちです。他のブランドも入っていますが、やはり店舗数も売上も追従を許さない中、ドーナツ業界の黒船として話題のコンビニドーナツ。昨今大ヒットの入れたてコーヒーと共に、セット買いで売上は期待できそうです。

ジャーサラダしかり、コンビニコーヒーとドーナツセットしかり、消費者が食べるシーンをイメージできる商品は、ヒットにつながる傾向もあります。企業は「食べるシーンもイメージさせて」という、消費者のわがままにも対応している昨今です。私も飲食店や企業のメニュー開発をご協力する際は、常にシーンをイメージしてお作りしています。

一方、ドリンクの健康ヘルシー路線も元気です。「オフ」や「ゼロ」商品は今年もあり。じわじわ人気になって来ているのが、ライスミルクです。こちらは牛乳アレルギーの人にも飲めるおコメからできているミルクで、アレルギーオフ商品です。味はさっぱりとした低脂肪牛乳のような感じですが、コメの消費が減少しているという課題もあり、健康思考の女性中心に各社が作るようになるかもしれません。

酒税法の変更にもない、ビールメーカー各社も本丸のビールに力を注いでいますが、日本酒も負けじとノンアルコール日本酒が生まれました。日本酒らしい香りを作るのに、大変苦労されたようです。

メインの料理では、赤身の肉やフィレ肉に注目が集まっています。今までの消費者の嗜好は霜降りA5ランクのとろけるような柔らかさ一辺倒だったのですが、忘れかけていた肉本来の噛みごたえや旨味も見直されつつあり、私としてはうれしい限り。高齢化社会と共に「脂の少ないおいしいお肉を少量食べたい」ニーズに応え始めています。また、上質のフィレ肉の柔らかさを追求して、気軽なスタイル

の店作りで安価にて提供する店が開店ラッシュで、人気です。

牛豚鶏肉以外のジビエに代表される肉類も、珍しく

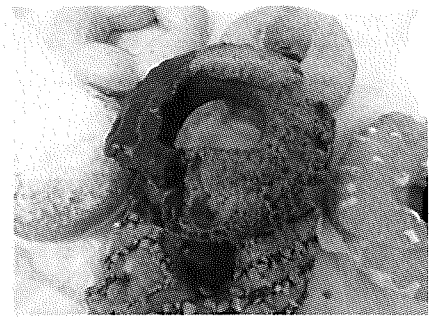
なくなって来ました。鹿、野ウサギ、キジ、野バト、うずらなど、いわば野生の鳥獣肉ですが、野山を駆け巡っているのも、当然肉質は筋肉質でさっぱりとしています。ハンバーガーチェーンでもジビエ肉のバーガーを出したくらいですから、日本人の「肉」の選択肢が広がると楽しいと感じます。

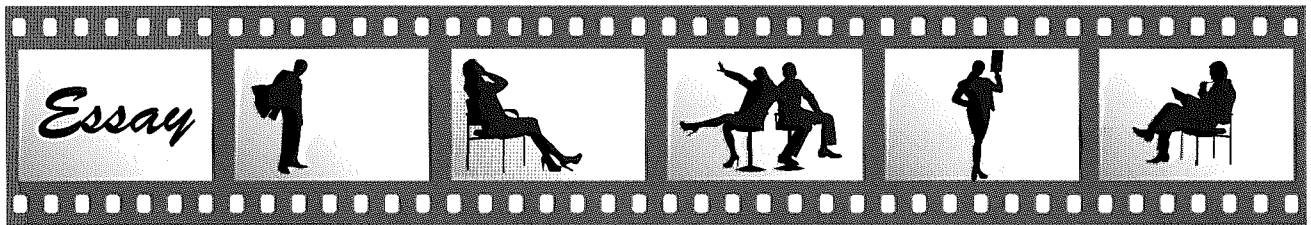
しかし単純に美味しいと思って食べるだけで良いのか、という課題もあります。マタギは山の神に祈りを捧げて必要な分のジビエを捕り、山を健康に保ち山の自然を循環させて来た大切な仕事ですが、ジビエを捕るマタギの仕事は、後継者不足に消滅の危機です。山の生態系も崩れる傾向です。私たちの一食が、どう世の中とつながっているのかなども、せめて頭の片隅に入れておきたいと感じます。

先日、サロン・ド・ショコラが開催されました。このイベントは毎年の定番イベントとして人気定着しています。百貨店で開催していましたが、あまりの人混みに今年は新宿NSビルで開催。一人で10万円以上買う人も珍しくありません。女性の凄まじさを見るマーケティングとして、一度は訪れても良いかと思えます。本店から来日しているショコラティエと一緒に写真を撮り感動して泣く人もいて、ショコラティエはちょっとした「スター」です。日本はまさしく天国の国かもしれません。

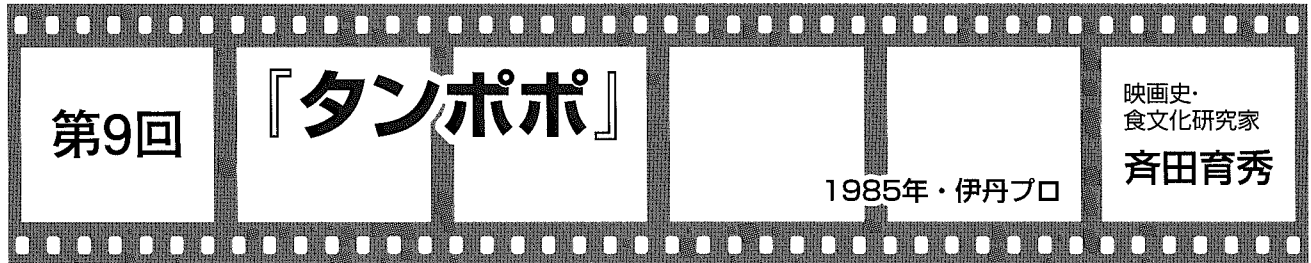
相変わらずパンケーキは行列していますし、ポップコーンも並んでいます。ラーメンに並び、安価なステーキに並び、食イベントに長蛇の列。長時間並んで食事を得ることに、何もためらいがなくパワフル全開できる日本人。そこで、「並ぶことが楽しい」と思う人が大変多いのが、最近の傾向です。並ぶ行為が一つのレジャーになっているのも、ある意味トレンドなのかもしれません。脳波の調査では、行列はある種の興奮状態を作るため、脳にアドレナリンが出るのだそうです。ですからお客さまは行列を経た方が、同じ料理でも満足度が上がるのです。

毎年ヒットが生み出され淘汰され、お金が動きます。日本は平和？ それとも将来が見えてないの？ どちらなのでしょう。





映画の見どころ・台所



さまざまなエピソードの重層が奏でる ラーメン・ウエスタン

映画俳優・監督・エッセイスト・商業デザイナーと、多彩な才能で多くのファンを魅了した伊丹十三が亡くなってから20年近くになる。「自殺か？ 他殺か？」、その死因を巡って世間を騒がせた事件も記憶の彼方に消えつつあるが、彼の残した映画を改めて観ると、テーマの斬新性とその分析力は独創的かつ魅力的で、ようやく時代が伊丹に追いついたようだ。

本作はその彼がデビュー作『お葬式』（1984年）に続いて放った快作で、この作品の延長にマルサ（国税局査察部）という言葉在世間に知らしめ、社会現象にもなった『マルサの女』（1987年）が作られた。『タンポポ』というタイトルが少々弱々しいのと、話がマニアック過ぎたためか、日本での評判は今一つであったが、アメリカやフランスでは大いに受けたと聞く。さもありなんで、ルイ・マル監督の『地下鉄のザジ』（1960年）の香りがする傑作だ！

食に関する伊丹の^{うんちく}濫蓄がてんこ盛りの映画で、時折出現する、本筋に関係のない10を超えるエピソードが、映画の本筋との間に“ズレ”を生み、笑いを誘う喜劇映画である。その笑いはシニカル（皮肉）で独特のタッチを感じさせ、この監督が只者ではないことを証明していた。観れば観るほど知的な笑いのある映画であり、映画の歴史にリスペクトをした表現技法が散見され、その遊び心が映画ファンを大

いに刺激する作品である。

タンクローリーの運転手ゴロー（山崎努）と助手のガン（渡辺謙）は、ラーメンを食べるために食堂に立ち寄るが、美人の未亡人タンポポ（宮本信子）が懸命に作るそれは、残念ながらいまいちであった。その後ラーメンに一家言を持つ二人は、タンポポに請われラーメン作りを指導、その道の達人等の協力も得て、さびれた店は繁盛店に変貌するというお話。カウボーイハットの男が子持ちの人妻を助けて去って行くのは、西部劇の『シェーン』のようだ。

“ラーメン店の立て直し”がメインストーリーだが、以下のような一見脈絡のない話が次々と挿入され、笑いを誘う。まずオープニングは映画館である。シャンパンを飲みながら白いスーツのヤクザ風の男（役所広司）が、スクリーンからわれわれ観客に話しかける。ポテトチップスなどの音に対する忠告だ。ラーメン歴40年の大家（大友柳太朗）がガンに「正しいラーメンの食べ方」をレクチャー。その大真面目というか馬鹿馬鹿しさに、吹き出してしまう。「スパゲッティ」のテーブルマナーでは、講師（岡田茉莉子）がスプーンとフォークを使って「音を立てないで！」と指導。横で外国人男性がフォークだけでズルズル音を立てて食べると、生徒の女性たちは一斉に同じ食べ方をする。私の知る限り、イタリアでは普通、スパゲッティにスプーンは使わない。『セプテンバー・ソング』で有名な映画『旅愁』（1950年）で、ジョン・フォンティンが両方使っていたので、この食べ方はアメリカ仕込みだろうか？

重役ご一行がフレンチを食べる話では、最初の社員がオーダーすると、フランス語を読めない重役連は全員同じものをオーダー。最後にフレンチに詳しい若手社員が、空気を読めずに豪華メニューと高級ワインをオーダーし、重役連は赤面と相成る。この逆で、グルメのホームレスたちの「残飯グルメ談義」も傑作で、「先代(の料理)は良かった」が辛辣だ。スーパーの男性(津川雅彦)と、桃・チーズ・パンなどを押し潰して楽しむ婆さん(原泉)との追いかけても笑える。続いては、北京ダックを食べている元・東北大学教授(中村伸郎)に、投資話を持ち込む詐欺男(林成年)のお話。彼が仲間と言う「(教授は)カモよ!」。駄洒落も結構だが、この教授が実はスリの常習犯という“落ち”が良い。上には上がいるものだ。

歯の痛い男(藤田敏八監督)の話では、彼が幼児にソフトクリームを勧めるのだが、幼児の首には「自然食で育てています、甘いもの・オヤツを与えないでください。この子の母より」と書かれた段ボール片がぶら下がっている。これは小津安二郎の名作『生まれてはみたけれど』のパロディである。ラスト近くで白いスーツの男が銃弾を受けてのた打ち回ると、「アイリスアウト(円形シャッターが閉じるように場面をつなぐ技法、無声映画で多用された)」の使用は、ヌーヴェル・ヴァーグの傑作『勝手にしやがれ』のパロディ&オマージュである。そしてタンポポとゴローの眼の挨拶(愛と別れ)は『ローマの休日』からの借用だ。

さらに白いスーツの男と情婦が“卵黄”を互いの口で何度もやり取りする奇妙で濃厚な艶技や、牡蠣殻で切った男の唇を海女の少女が自らの舌で拭う“キスもどき”の場面など、ユニークで官能的な“伊丹ワールド”が展開される。という訳でこの映画を俯瞰してみると、「グルメ」をテーマにしながら「エロス」も描いている。要は人間の「2大欲」である「食欲」と「性欲」を同時に論じた重層構造の作品なのである。特に驚嘆するのはラストの授乳の場面、これはグルメの追求も生後最初の食べ物“お乳”から始まるとの比喻であろう。

ではここで、厨房から映画を観てみよう。まずラーメン屋の厨房だが、偵察に行った店ごとにある訳で6ヵ所出て来る。ほぼ同じ内容だが、基本は前がカウンターで、内部は麺を茹でる大鍋やスープを作る寸胴鍋をメインに、ラーメン丼や、ベースのタレ・スープ・調味料などを入れる鍋や容器、具材を入れ

る器などがある。他にオムライスを作るレストランの厨房も登場、ケチャップライスとトロリと滴るオムレツのシズル感がたまらない。一方タンポポの家の台所では、ガスコンロでアジの干物が焼かれ、調理台で大根がおろされ、朝食が用意されている。加えて猛烈に走る男の話では、安アパートの台所が登場。瀕死の奥さんが突然立ち上がり、子供と夫のために「チャーハン」を作ってバタンと逝く。中華鍋に入ったチャーハンのシズル感と大きな中華鍋そのものが妙に印象深く、本編と関係ないこの話のズレがおかしい。

しかし最も印象深いのは、当然タンポポの店の厨房である。ここは究極のラーメン作りを目指す彼女が、スープ作りに悶々とし、口惜しさに泣く修行の場である。同時に人間的成長を遂げる場でもある。改装に当たり、仕切りの高さやカウンターの幅、火周り・水周りなどを“タンポポに合わせた”結果、ピカピカの明るいオシャレな店に変貌し“大繁盛店”と相成る。

映画界の大御所と中堅俳優たちに、今や世界を相手に活躍する若き日の俳優たちが絡み、映画監督や作曲家がカメオ出演した珍品映画で、胸が透けている海女の少女は驚くなかれ、洞口依子である。ちなみに本作にはリスペクト作品『ラーメンガール』(2009年:ロバート・アラン・アッカーマン監督)が存在する。伊丹十三は日本映画史上最も知的な監督といわれた伊丹万作(『赤西蠣太』『国士無双』)の息子で、妹の夫はノーベル賞作家・大江健三郎である。反骨の血が相手を刺激し過ぎて殺されたのか?十三“が不吉なら、元の”一三“のまま良かったのか? 時代は彼の好みそうな「年金」「高齢者」「問題議員」「オレオレ詐欺」と目白押しである。自殺とすれば、彼もあの世で「少々“いた(さ)みあし”だったかな?」と苦笑いしているのかもしれない。



『タンポポ Blu-ray』

監督・脚本：伊丹十三

撮影：田村正毅

音楽：村井邦彦

出演：山崎努、宮本信子、渡辺謙、役所広司、安岡力也

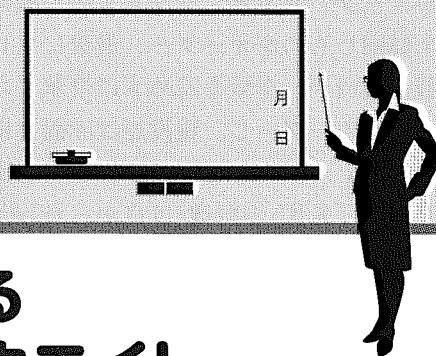
Blu-ray発売中

Blu-ray：4,700円(税別)

発売・販売元：東宝

(C) 1985 伊丹プロダクション

管理栄養士・栄養士と厨房業界の連携について



第

3

回

管理栄養士教育における給食施設・管理・運営のウエイト

女子栄養大学短期大学部教授 三好 恵子

栄養士は栄養学だけでなく、給食施設についても学ぶ

前回は管理栄養士・栄養士の法の中での位置付け、資格取得のための教育内容についてお話ししました。多くの管理栄養士・栄養士が給食施設に就職しているのが実態ですが、教育内容としては、多くの時間に栄養学が割かれています。これは矛盾している訳ではなく、給食施設で提供する食事は、栄養管理された食事でなければならないからです。健康な方、成長期の方、食べるのが困難な方、疾病により栄養成分のコントロールをしなければならない方へどのような食事を提供するかは、管理栄養士・栄養士の学んだ、栄養学がその基礎にあります。給食は一般の外出とは異なり、栄養的に利用者の方に適していること、健康を増進させること、時には疾病の改善につながる事が付加価値であるということが出来ます。そして給食を提供するための、栄養計画・献立計画、調理・提供管理（生産管理）、品質管理

を担っているのが、管理栄養士・栄養士です。

さて、管理栄養士が給食に関して知識・技術を身に着けるための教科は、必修科目である給食経営管理論、学内での給食経営管理論実習および臨地校外実習です（図1）。臨地校外実習では、臨床栄養（主に病院）、公衆栄養（保健所や保健センター）などの分野での実習もありますが、給食の運営を学ぶことが最低限1単位必修として位置付けられています。講義科目である給食経営管理論では、給食施設を運営管理するためのさまざまな知識・技術を学びますので、施設設備に関することも必ずその中で学びます。現在多くの大学では、学生の教育内容をシラバスという形で公開しています。管理栄養士施設のシラバスをいくつか眺めてみた所、給食経営管理論の中で、施設設備に関しては90分の講義を1、2回程度行っている実態でした。内容はシラバスだけでは計り知れませんが、管理栄養士課程の学生向けに出版されている教科書をいくつか見てみました。選んだ条件は、書かれている先生のお名前を存じ上げている教科書です。東日本の教育養成の先生の方々が書かれたものに少し偏っているかもしれませんが。給食経営管理論の教科書は、全体で200～300ページ程度のボリュームです。その中でのページ数ということで、ご参考までに見ただけだと思います。最も多くのページが割かれているのが、第一出版から出版されている『給食管理』です。この教科書は1985年初版で、多くの教科書に引用されています。傾向として、発刊年度が新しいものは、施設設備に割かれているページ数が少ない傾向がありま

●シラバスからみた教育内容

講義1.2回（90分）⇒学内実習（100食程度）⇒臨地実習

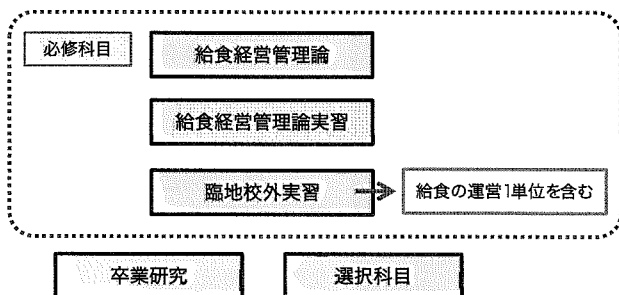


図1 管理栄養士養成において「施設設備」教育をどこで行うか？

書名	出版社	編著者	ページ数
給食管理	第一出版	鈴木久乃、太田和枝、殿塚婦美子	37
給食マネジメント論	第一出版	鈴木久乃、太田和枝、定司哲夫	19
給食経営管理論	第一出版	韓順子 大中佳子	14
給食経営管理論 第9巻	医歯薬出版	石田裕美、富田教代	10
給食経営管理論 給食のマネジメント 第3版	医歯薬出版	富岡和夫 富田教代	23
給食経営管理論 (改訂第2版)	南江堂	鈴木久乃、君羅 満、石田裕美	17
給食経営管理テキスト	学建書院	岡本裕子、加藤由美子、君羅 満	20
給食経営と管理の科学 (栄養管理と生命科学シリーズ)	理工図書	井川聡子、松月弘恵	20
給食経営管理論 第2版 (新食品・栄養科学シリーズ)	化学同人	中山玲子、小切間美保	13
給食経営管理論 第3版 Nブックス	建帛社	君羅 満、岩井 達、松崎 政三	26

図2 「給食経営管理論」の教科書 施設設備のページ数

す。

それでは内容としてはどのような事が扱われているのでしょうか。ページ数の多かった給食管理では、

- ①施設設備の概要（意義・目的・対象と条件）
- ②施設設備の基準と関連法規
- ③調理室の位置、面積、形状
- ④調理室の内装と関連設備
- ⑤調理室の機械・器具
- ⑥レイアウト・図面
- ⑦食器・調理用具類
- ⑧日常の保守管理

となっています。図表・写真を多く掲載しているので、ページも多くなっている傾向となっています。使用している資料のボリュームの違いはありますが、多くの教科書で似たような項目立てになっています。発刊年度の新しい教科書は、給食システム、食事環境のことが必ず触れられています。

前回も触れました特定非営利活動法人日本栄養改善学会理事会から出されているモデルコアカリキュラムの中から、施設設備に関わる所を拾ってみますと、教科書の項目立てだけからでは見えて来ない、管理栄養士の教育目標が見えて来るのではないのでしょうか。

給食システムでは、給食システムを理解し、その構築のための業務を説明できる。給食の目的に応じたオペレーションシステムとその特徴を説明できる。厨房設備の基本と主な機器の特徴を概説できる。オペレーションシステムに応じた設備の選択、作業動線の設定およびゾーニングと設備配置を概説でき

る。給食施設の栄養・食事管理と品質管理では、大量調理の特性を説明できる。品質管理の意義とその方法を説明できる。給食システムに応じた作業の標準化と品質基準を説明できる。エネルギーコストの計画と評価が概説できる。特定給食施設における衛生管理では、給食に関わる衛生管理の法律と規則を理解し、これらに基づいた施設の衛生管理マニュアルが作成できる。

給食施設におけるHACCP

システムを説明できる。給食の生産管理では、実習の中で給食の条件に応じた献立の生産（調理）工程・作業工程の計画と管理をすることができる。設備条件および献立に応じたCCPの設定と管理ができる。給食施設の種類の給食経営管理の特徴を理解し、運営計画を立てることができる。危機管理では、給食施設におけるリスク予測と対策の提案、および対応マニュアルを作成することができる。となっています。

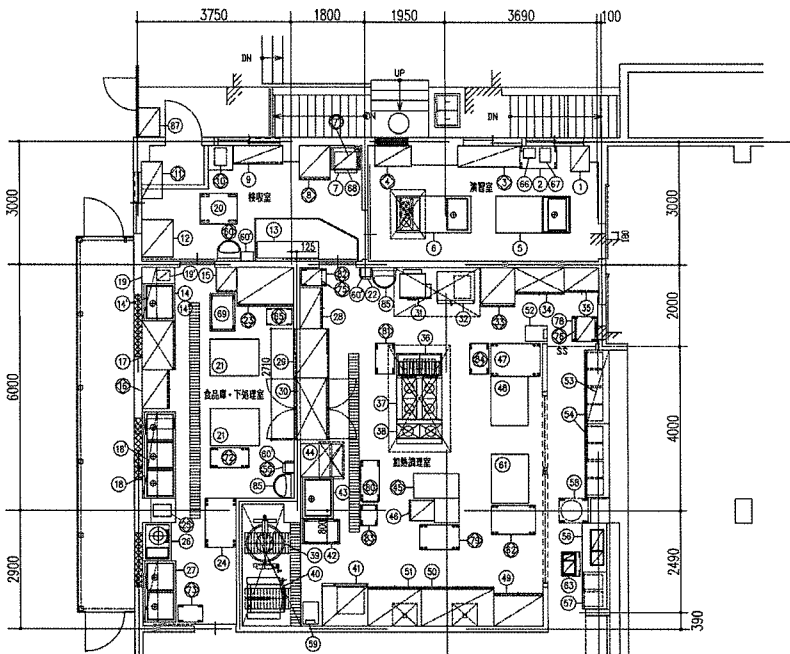
実際の給食の運營業務の中では、管理業務をバラバラに行っている訳ではなく、互に関連し合い最終的にまとまりを持ったトータルなシステムとして機能させなければならない訳ですが、教科書は管理業務ごとに項目立てがされており、講義もそれぞれの管理業務一つ一つを教えて行きます。モデルコアカリキュラムでは、施設設備管理が独立して大項目として挙がって来ていません。しかし、栄養・食事管理、生産管理、衛生管理、危機管理などで繰り返し挙がって来ており、給食経営管理の中で施設設備が各管理業務と密接につながっていること、さらにはその重要性が示されているともいえます。このように施設設備に関しても高い教育目標が挙げられているのですが、実際に限られた講義時間でこれらすべてに触れることはかなり困難です。そこで、講義で不足する部分を補うのが実習です。

給食については、多くの学生が学校給食を経験していて、食べる立ち場からのイメージができますが、業務用調理機器を使用して調理・提供が行われる実際の給食を、講義ではなかなか理解できないようで

す。管理栄養士・栄養士教育の中では、講義で学んだ理論を実習で理解を深めることとなります。給食経営管理実習では、栄養管理に基づき、食事計画の下、作成された献立を特定給食施設に準じた条件で調理・提供する中で、管理栄養士として必要な、給食施設を運営するための知識・技術を学びます。その中で実習施設である給食の施設設備は、学習環境として重要です。そのため、多くの養成施設では、現在の衛生管理基準に沿った給食施設の整備がされているはずですが、建築年度や校地のスペースや、設置者の考え方や、担当者の考え方により相当の格差があるものと想像致します。学生も初めての大量調理を経験することから、献立作成、調理計画、調理・提供の実際、衛生管理の実際、各種帳票・さまざまな管理業務に追われ、施設設備管理を、モデルコアカリキュラムに挙げられている教育目標まで理解が深められるかと言えば、なかなか難しいのではないかと、業務用機器の操作方法を覚える程度に留まるのではないかと感じます。そこで、臨地校外実習での給食の運営実習、給食経営管理論実習によって、実際に稼働している給食施設を体験することで、

施設設備管理の実際について理解を深め、さらに現実的な課題を発見するまでようやくたどり着くように思います。

このように施設設備のように経験が知識の定着に重要である場合、学生に制約条件となっているのが、大学の給食実習室、臨地校外実習での給食調理室です。要するに施設の質的格差が、学生の経験になってしまうことなのです。それはどのような場合についてもあり得ることなので、致し方がないかもしれません。さらに担当教員の研究領域や、施設設備に関しての興味・関心、専門知識の広がりや深さにも影響が及びます。さらに、選択科目の設定や卒業研究などのテーマなどによって、学生の学習環境に濃淡と質的差が生まれてしまう状況となっています。モデルコアカリキュラムの給食システムでは、高い目標が掲げられていますが、教育目標を達成するには、時間不足により少々消化不良になってしまいかねないと言えます。管理栄養士養成校の卒業生が、施設設備の知識・技術がどの程度身に付いているかと言えば、教育環境同様差があるものと考えられます。ご参考までに本学給食管理研究室の平面図を掲載しました。



実習室の主な設備 (女子栄養大学短期大学部給食管理研究室)

加熱器具	冷機	保温器	洗浄・消毒機器
ガス回転釜	ブラストチラー	ウォーマーテーブル	強酸性水生成機
スチームコンベクションオープン	真空冷却機	ライスウォーマー	食器消毒保管庫
ガス自動炊飯器	冷蔵ショーケース	温蔵庫	器具消毒保管庫
ガスコンロ			器具洗浄機

ところで、管理栄養士養成校の卒業生が、よく理解している項目があります。管理栄養士国家試験に出やすい部分です。国家試験では、管理栄養士として必要な知識を問うことが目的ではありますが、五択の問題の出し方で、しかも短文で解答を作るには限界があります。施設設備に関しては、大量調理施設衛生管理マニュアルに関する問題は比較的良くできます。正誤がはっきりしているからです。しかし、現実には、正誤がはっきりしていないことも多く、施設なりの最善の選択をしなければならないことが多いかと思いますが、そのあたりは、卒業してからということになると思います。

魂

第6回

厨房施設計画の考察

(一社)日本フードビジネスコンサルタント協会 伴 義彦

はじめに

飲食施設、どの業態にでも言えることであるが、来ていただいたお客さまへ料理を提供し、満足して帰っていただく。非常にシンプルで分かりやすい目標である。しかし、これを達成させるためにはその業態を作り出す、あらゆる環境がバランス良く構成されていないと達成しないものである。

しかし、いざ実際の工事になれば、お店作りに携わるデザイナー、内装業者は特に視覚に入る範囲内を主に配慮している状況であり、あくまでダイニング、カウンターの構成、アクセサリーのディテールが主体となって計画され、料理を作る厨房環境はその後となっている場合がよく見受けられる。

確かにデザインを含め、物理的な構成を担う建築、内装業者が存在しないとお店作りは成立しないのは現実であり、その意見を尊重しながら設備関連の工事を行う以外、飲食店のお店ができないのも現実である。

昨今、オープンキッチンや見せる厨房が増えて来たためか、建築設計者、デザイナーは、レストランビジネスにおけるキッチンデザインが注目され、軽視されるべきでないと言主張される場面も増えて来ている。

それ故、厨房は美しく、かつ機能的に構成されなければならない。

以下に、厨房環境を衛生的、機能的、快適に保つための厨房施工方法として考慮すべき事柄を挙げてみた。もちろん、初期投資コストやその回収を考え

ながら検討すべき項目ではある。

1. 床排水方式の考察

厨房排水で最も施工例が多く、設計、施工関係者が何の疑問も抱くことなく採用しているのが、側溝排水方式でないだろうか。確かに工事的に早く、予算も抑えられ、工事業者の方々にとって非常に施工を行いやすい施工方式の一つである。しかし施工後の標準的な状態としては、トラフ槽内やグレーチングの隙間では沈殿した油汚れ、食品屑溜まり、接続される最終地点のグリーストラップからは臭気が発生しがちである。床勾配は急で、調理中の疲労は解消できない。床清掃排水の逃げ先は側溝であり、多くの場合採用されているモルタル施工の側溝では、水溜まりが発生している状態が続く。設計者、デザイナーの方々には、これらの問題はサニテーション作業では解決できない事項もある事を是非理解していただきたい。

●1-1 会所枘による排水構造の推奨

粗ゴミバスケット付きの会所枘を厨房内に分散させ、床勾配の分散化に配慮する。厨房床面に枘を埋設、シンダー内排水主管に接続後、グリーストラップに導く。臭気だけでなく床清掃排水や床勾配問題も同時に解決する方式の検討。部材としてはステンレス製 (SUS304)、鋳物焼付けタイプがあり、ストレーナー、トラップ付き等、用途に応じ幾種類かに分かれる。

●1-2 キープドライを維持させる排水方式・側溝形態の検証

床面でのキープドライ、この言葉通りに解釈すれば、厨房床面に水溜まりをなくし、濡れたままの状態にしない。つまり衛生維持を保てる床状態にするという意味となる。しかし現在、一般厨房の施工方式を検証してみると、床排水方式はロングトラフの側溝が縦横無尽に埋め込まれ、衛生維持を保つ状況とは程遠い施工が常に繰り返されている状況である。飲食店設計に携わる方々に今一步、用途に応じた排水施工方式を検討していただき、現在の悲惨な厨房環境を少しでも改善できるように検討していただきたい。

2. 排水方式の考察

●2-1 間接式排水方式（エアブレイク工法）の推奨

間接的に排水を受け止める方式。

シンク、コールドテーブル用デフロスト排水用として施工。一般的に施工されている直接排水管接続と対照的に、間接的に排水を受け止めるため、排水埋設管のゴミ溜まり回避や冷蔵庫庫内へ臭気の影響を受けない。また、隣接する排水管系統を一ヵ所にまとめることが可能となり、配管の輻輳回避ができる（写真1）。

●2-2 機器用排水ドレンピット採用 - 食品屑・水の飛散防止

調理機器の中でも水を多く使用するケトル、ブ

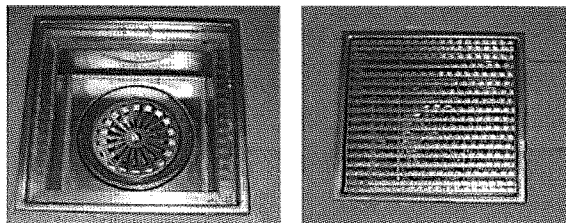
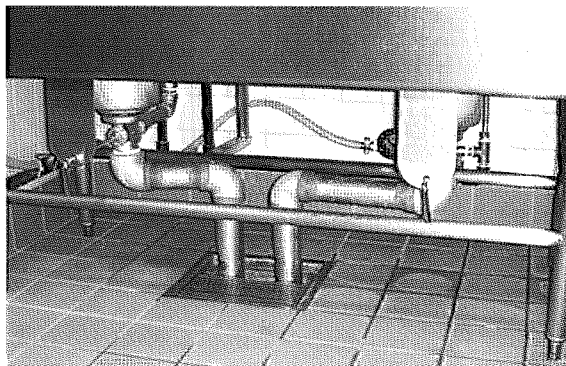


写真1 間接排水方式

レージングパン設置ラインは頻繁に床面に調理水、洗浄水が多く流れ出るエリアである。

当然、調理後の排水される洗浄水は油脂分や食品屑を多く伴い、ピット周辺は容易に清掃できない汚れの温床となり、菌繁殖の危険性が高い場所となりやすい。

ピット工法としては床落とし（フローアデプレッション）式と同一フローア漏水処理施工方法がある。ピット槽内側（機器設置床面）の床素材としては、清掃時に容易に汚れが剥離でき、高温排水に対し耐久性がある素材での施工が推奨される。また、壁面角隅ラインはゴミ屑溜まりが多く発生する箇所であり、床タイルは立上げR仕上げで施工する配慮が必要となる。

調理後排水を受け止めるピットラインに関しては、常に食品屑は排水される箇所となる。そのため、大きな粗ゴミを受け止めるストレーナーが排水接続口に必要となり、グレーチングピット槽本体はステンレス（SUS304）構造で施工されることが望まれる。

また、グレーチング蓋は油脂分付着により表面が非常に滑りやすくなっているため、ノンスリップを考慮した表面素材の選定が求められる。

同時に部材の隙間等には油脂、食品屑が頻繁に付着する場所であり、調理終了時、容易にピット蓋の取り外し作業ができる、重量を考慮した分割式を基本とする。

3. 清掃性・作業性・衛生管理を考慮した厨房機器の据付け方式

現在、厨房配置計画に関しては、設計者、デザイナーも口を出せない不介入領域部分があり、通常オーナーサイドと厨房メーカーや施工会社で打ち合わせを行う場合が多い。見積り調整後、建築関連業者へ渡される情報としては計画図、給排水設備、電気、ガスの設備位置要望図等であり、衛生管理保持関連の仕様書やディテール等は、厨房関連業者の方々から要望として提出される機会が少ないように感じる。確かに、特殊環境である厨房に関しては設計者、デザイナーの完全介入は難しい面もあり、意見を言える範囲は限られていると思われる。しかし、衛生的観点での主張は少なくとも設計者、内装管理者の立ち場で指導、監督して行く環境が望ましいと思われる。

●3-1 従来施工でのメリットと弊害

日本国中のほとんどで行われている厨房機器メーカー主体での施工方法は、決められた製品を図面通りに設置・施工している。

・従来施工でのメリット

- ①施工、設置工事が行いやすい
- ②設備工事的に施工が行いやすく、工期時間が短い
- ③単体施工であるため、機器入れ替えが単純である
- ④低価格帯での厨房施工が行なえる

・従来方式の場合の弊害

- ⑤清掃性を考慮した脚部、機器構造でないため、衛生管理を行いにくい
- ⑥機器単体施工による、壁面部と器具接合面にゴミ・屑が溜まる
- ⑦隙間部、コーキング処理ラインでのゴミ溜まり、菌の温床となる
- ⑧輻輳した配管施工ラインでの食品屑、ゴミ溜まりの発生

●3-2 衛生管理を維持出来る機器据付け方式

a- コンクリートベース工法 (アイランド/壁面施工法)

厨房機器据え付け範囲内にH=70~100mm程度のモルタル基礎ベースを立ち上げる。設備機器脚部はなく、基礎ベース台座にレベル調整後、設置される。工事的には、シンク排水やデフロスト用ドレン排水(FD)等工事が絡み、詳細なる打ち合せを要す。立ち上げ面では床仕上げ同素材のコープ材(コープタイル)等で仕上げ塵溜まりの温床を防ぐ(図1)。

・施工メリット

- ①清掃できないゴミ溜まりの温床である隙間を処理できる。
- ②日々の清掃範囲が限定できる

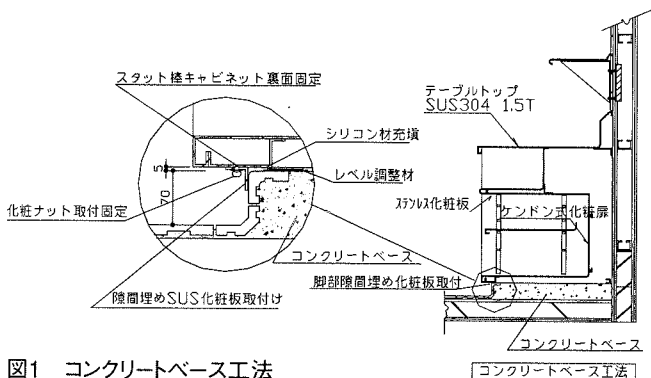


図1 コンクリートベース工法

- ③配管輻輳状態が露呈せず、清掃管理が維持できる

b- ウォールハンギング (ウォールマウント) 方式

脚部を排除した機器本体を、アングルフレームで補強されたSUS製ダクトチェイスに引っかける方式。その場合、必要となる設備配管はすべてステンレスダクトに隠蔽される。機器下面にはドレン排水ピット等が設備されるのみであり、非常に清掃面で管理がしやすい方式である。

c- センターアイランド、ブリッジ方式 (図2)

アイランド式クッキングバッテリーライン下部面に補強されたダクトチェイスを据え付け、一連の機器の据え付け固定を行う。必要となる設備配管はすべてステンレスダクトチェイスに隠蔽されるため、機器下面にはドレン排水ピット等が設備されるのみであり、非常に清掃面で管理できる方式。

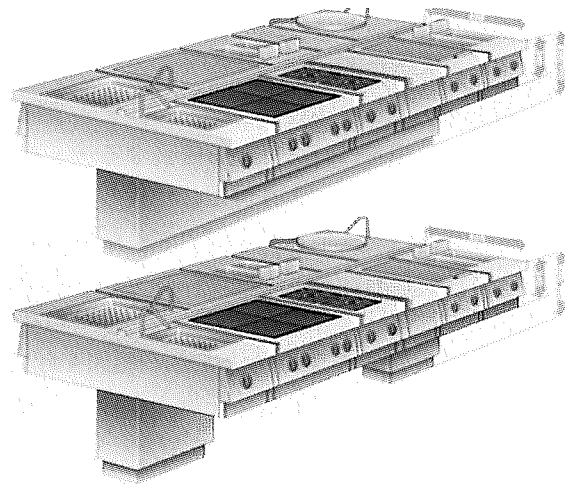


図2 センターアイランドブリッジ方式

d- 天吊り方式 (天井吊り、特殊事例)

脚部を排除した機器本体を、アングルフレームで補強されたSUS製ダクトチェイスに引っかける施工方法。SUS壁面ダクトは天井面上部より固定される。必要となる設備配管は、すべて天井面からのステンレスダクトに隠蔽される。機器下面にはドレン排水ピット等が設備されるのみであり、非常に清掃面で優れた施工方式である。しかし、日本での施工レベルでは上階スラブ面の補強や天井高さ等の制限があり、初期計画段階での入念なる打ち合わせが必要とされる。

●3-3 厨房機器配管接続方式の改良

従来、厨房設備工事の方式として採用されて来た

モルタル層内配管埋設（排水、給水、給湯、ガス管および一部電気）方式であったが、近年、多く採用されている天井寄りの配管システム工法が主流となりつつある。この方式の利点として、床防水処理後の配管工事として排水管設備（一部ビールサークル用空配管含む）が対象となり、残る給水、給湯、電気、ガス配管設備等は必要な厨房設備ラインへ天井より入管、接続する方式である。この工法であれば床埋設配管工事負担が軽減され、配管のメンテナンス上でも管理しやすい利点があると考えられている。

床埋設配管施工に対し、配管施工状態が容易に掌握できる反面、機器までの接続が長くなり、その結果、ゴミ、油滴、食品屑溜まりが付着しやすい結果となっている。

特に床仕上げ付近での壁面横引き配管施工の場合、清掃時に流出した食品屑等が配管裏面に付着して容易に剥離、清掃できない状況も出る結果となり、工期、工事面では改善された工法ではあるが、日々のメンテナンスを怠れば、菌の温床を容易に作り出す結果ともなる。

安定したサービス、優れたクレンリネス清掃マニュアルを日々忠実にやっている優良なるチェーンレストランであろうと、天井付近に付着した塵、油汚れ、厨房機器内を縦横無尽に輻輳する配管接続部に付着した汁の付着、ビスの隙間に入り込んだ油溜まりは容易には掃除できるものではない。この状況に関しては、人為的作業で解決できる範囲を超え、建築設備段階で何らかの改善策を施さないと改善できない問題である。

●3-4 配管ダクトチェイスの推奨（図3）

センターアイランド、壁面ラインに配置する一連の厨房機器アッセンブリーに対して、そこで必要となる設備配管を系統ごとに集約させ、機器周辺にて分岐、配管接続させる方式。その場合、天井部には点検口が装備される。しかし現在の厨房内での設備の工事範囲では、天井より必要となる設備入管後、配管は露呈した状態で終わってしまい、ゴミ溜まりの原因となっている。衛生面を配慮すれば、露出した配管に、ステンレススチール製配管ダクトカバー（ユーティリティーダクトチェイス）をあらかじめ厨房機器側に取り付け、そのダクトに貫通させる方式が取られている。

・配管ダクトチェイス工法の利点

①配管への油滴、塵、埃等の付着の防止、清掃性の

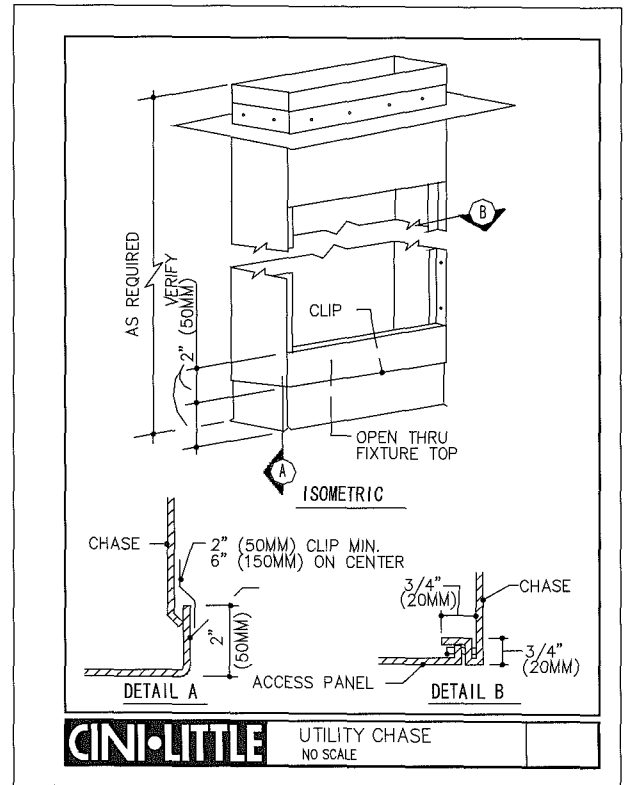


図3 配管ダクトチェイス

向上

- ②従来での床面分岐立ち上げより、配管工数が軽減される
- ③設備管理上、天井面で系統ごとに分岐、集約されているので安全である
- ④機器下部面の電気、給湯、給水設備関連の配管輻輳状態が制限できる

日本の施工状況と対比し、近年ヨーロッパ圏、米国での設備業界内では厨房設備の衛生維持、管理に対し非常に多くの努力を重ねて来た。特に厨房機器と付随する設備系統の分配システム接続装置に関しては、既にモジュラー化（組み立て式ユニット）された製品が標準品として採用されている。ここに一例として、米国内、CPK（セントラルプロダクションキッチン）、病院施設に普及しているモジュラー組み立て式ユニット方式があるので説明しておきたい。

4. エネルギー分配システム ＜ENERGY DISTRIBUTION SYSTEM＞

●4-1 ユーティリティー分配装置（写真2）

厨房機器アッセンブルライン（各種厨房機器集合体）用、配管設備接続ジョイントボックス。これは必要とする設備を種類ごとにまとめ、各配管接続口

を一ヵ所に集約するための装置。

通常、ボックスの材質はSUS304ステンレス材を使用。構造はアッセンブルされた各厨房機器に必要なとされる設備配管をボックス内であらかじめ分配させ、本体下部面に接続部材を取り付ける構造である。設備供給可能な種類としては、電気、給水、給湯、ガス、エア各種が可能である。

各種設備接続部材が離脱着式(カップラー)のジョイントパーツとなっているため、清掃時では機器を容易に引き出せ、衛生管理を維持させることが可能となる。分配装置は大別すると、アイランドタイプ、壁面タイプの2種類に分類される。

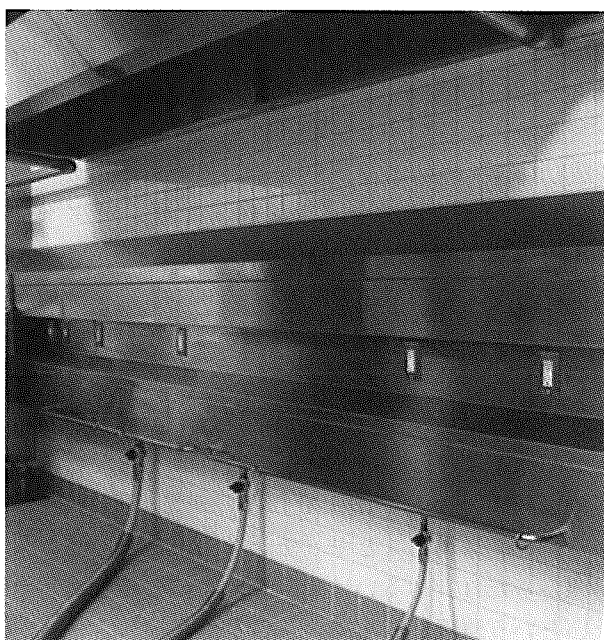


写真2 ユーティリティ分配装置

●4-2 Overhead Type—上下引き出し式電源供給装置 (写真3)

この装置は天井から電気(1P 100/200V 2P200V)、エア供給設備等を設備供給させる、シーリングジョイントタイプの設備分配供給装置である。

従来、アイランドタイプの厨房設備の場合、床面からの設備取り出しによる固定据え付け方式であったが、天井面からの設備供給を行うことにより、容易に機器、作業台を移動させることができる。結果、清掃オペレーション維持を円滑に行うことができるボックスの材質は、SUS304ステンレス材を使用。庫内構造はリールコード(ドラム式約8m)タイプとなっているため、ある程度の範囲での機器使用が可能となる。

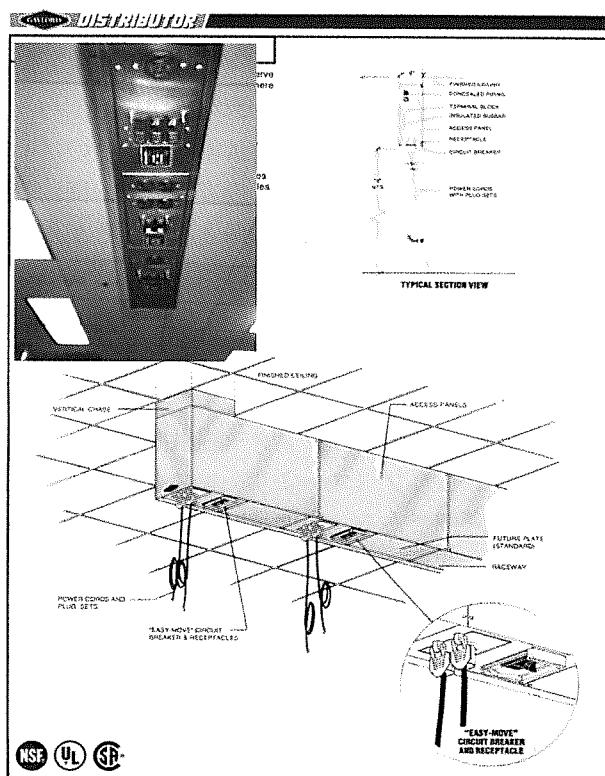


写真3 上下引き出し式電源供給装置

5. 料理提供ラインでの設計者、施工業者が留意すべきポイント

飲食店の出店計画、立地確定が決まり、図面の作業となる。初期計画段階での打ち合わせを遂行する参加者としては、建築家、デザイナー、オーナーサイドのスタッフがお店の方針、方向性、デザインスキームを行うこととなる。

ただ残念なことに、この時期に繰り広げられる議題としては、客席数は坪単価でこの素材、ファサードはこのデザインで、と話の中心はインテリア、装飾中心の話題にエネルギーが集中する。だが不思議なことに、飲食店で最も大事な検討事項である、食材搬入口や、どこに下処理調理場を考えるか、熱加工場、料理提供ラインやパッシングオペレーションはどのルートで行うか。この客席数に対し、厨房面積は適正であるか。このような議題に対し、この時期ディスカッションする光景が少ない。

確かに一過性の中でインテリア、装飾品はその場の雰囲気を持ち上げ、そのお店の業態を造り上げるには不可欠な要素である。しかし、飲食店とはお客さまから注文を受け、料理を調理し、提供サービスする場である。

ダイニングとサービスカウンター的位置、調理場から料理を提供する配置バランス、パッシング動線ルート等を慎重に検討し、確保できなければ料理の

提供サービスは完成しない。

テーブル、椅子、装飾品のコーディネートにまとまりがあるとしても、サービス、料理提供、パッシングの遅延を発生させるお店は繁盛しないのは明白である。設計者、デザイナーの方々は今一度、この重要性を再認識し、配慮を欠かさないことが重要である。

●5-1 料理提供ラインの重要性（コーヒーショップライン）

ここで表現しているカウンター提供断面は、一般のコーヒーショップ（ファミリーレストラン）提供ラインの参考例である。料理長が出来上がった料理を最終確認し、ウエイター、ウエイトレスに料理を受け渡す大事な提供場である。

・設計ポイント

- (ア) ディッシュアップカウンター高さは1,100mm～1,150mm範囲内に収める。
- (イ) ピックアップカウンター奥行きは450mm以内を基本とする。
- (ウ) ディッシュアップ（厨房側）とピックアップラインの床段差をなくす工夫を行う。
- (エ) 料理提供ラインでの空調エアーの影響は避ける。

ディッシュアップラインでは、テーブルでの注文伝票と調理された料理群に対し再確認を行う。その後、トレイあるいは手によって、数枚のアントレー、ライスプレートを迅速に持ち運びする必要がある。繁忙時での作業として、調理長からの料理提供、ディッシュアップされた料理を目で再確認、両手にてプレート取り出し作業、その後サービスを行う。つまり、大変基本的なことであるが、料理を目で確認できる高さ、素手で同時に数枚のプレートが取り出しを行える高さ、奥行き調整を考慮しなければならない。また、料理提供後、取り出し作業が遅延した場合、空調冷氣等により、料理が冷める危険性があり、空調吹き出し口は、設計段階で十分に配慮を要す（図4）。

おわりに

飲食店の店作りにおいて、厨房設計の意義は、オペレーションの運営を行うための仕組み作りであり、従業員作業動作、サービス動線を十分に検討し、

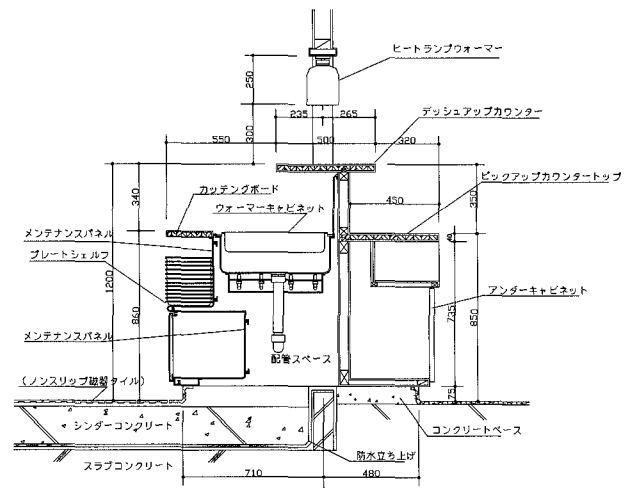


図4 ディッシュアップライン断面

動きやすい環境作りや経営の生産向上に役立てることである。さらに楽しいキッチンを演出し、飲食店を成功に導くための役割をすることである。

飲食店の経営を考えると、店側はコンセプトに合った料理を提供し、お客さまはその料理を食べに店へ足を運ぶものである。内装デザインは、その食事環境を高めるための要素としては大変に重要な意義があるが、せっかく足を運んでくれたお客さまに料理がなかなか提供できないというのでは、飲食店ビジネスとしての完成度は低いということである。何故料理がなかなか提供できないかということは、ダイニングスペースとキッチンスペースのバランスが悪かったり、あるいは厨房そのものの能力が足りないという原因が潜んでいることが多い。

欧米の一般的な流れは、メニューを決定し、その次にキッチン計画をすることが常識であるのに対し、日本においては、内装デザインを優先的に計画することが一般化していることに問題がある。

設計者としては、もっとキッチンの重要性や意義を理解しながら設計業務に着手することが理想的な業務の進め方であろうし、もっとキッチンに興味を持たなければ、アンバランスな店作りができてしまうことを理解しておかなければならない。

施設担当者は、この現状を十分に理解、認識して店作りの内装デザイン、インテリア、客席計画だけに偏ることなく、それぞれの業種・業態に合わせた適正な店作りとキッチン計画を進めることが大変に重要で、飲食店にとって「キッチンは心臓部である」ということを念頭に置いて計画を進めるべきであると考える。

**【1】1月の相談受付の概要****(1) 受付件数**

受付件数は40件で前年同月の44件に対して90.9%。

(2) 特徴

- ◇ 事故クレームは、LPガス漏れに引火したことにより台所が半焼、ガスファンヒーターのヒューズコックとアダプターの接続部が原因かの2件。
- ◇ 品質クレームは0件。
- ◇ 一般相談は、12年使用の石油暖房温水ボイラーから大量の灯油が漏れ床面を汚染したが、過去にも灯油漏れで修理歴があり、殆ど使用していないのに、有償修理と言われ不満等4件。
- ◇ 問合せは、都市ガスを使用しているのにネット通販で誤ってプロパン用のガス給湯器を購入してしまったが、部品をつければ都市ガスに接続して使えるか等34件。

【2】受付実績

(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	1	0	3	22	26(65.0)
事業者	1	0	0	3	4(10.0)
司法・行政	0	0	1	9	10(25.0)
その他	0	0	0	0	0(0.0)
合計（構成比）	2(5.0)	0(0.0)	4(10.0)	34(85.0)	40(100.0)

注) 前年同月の受付件数は44件、事故クレーム件数は0件

【3】主な関係行事

今月は0件。

【4】事故クレーム**①火災により木造家屋全焼、出火原因は石油ストーブか。**

◇外出中に木造家屋が全焼した。所有者は石油ストーブに洗濯物が引火したと主張するが、ストーブが出火原因か調査してほしい。

◆外部検査機関にて調査中。

②LPガス漏れに引火したことにより台所が半焼。

◇母親が足元のガスファンヒーターを点火後、ガスこんろに点火しフライパンで調理中、数十秒後に突然1m位の火柱が上がった。家人が外にあるLPガスボンベを閉めたので大事には至らなかったが、台所の天井は焼損し、床は消火作業で水浸しになった。翌日の消防等の検証で、壁に取り付けられている2口のヒューズコックとアダプターの接続部分からのガス漏れにより引火して出火したと思われる、という結論に至った。ヒューズコック自体に問題があったのか、接続部分の不備なのか調べて欲しい。

◆現在確認中。

【5】未解決の案件処理状況（インフォメーションで掲載した事故案件）

1月度の未解決案件処理件数は0件。

シェルパ株式会社

支 部	会員No.
関西	3026

各種用途向けのラインナップからカスタマイズ・OEMにも対応した、京都の洗浄機専門メーカー



代表取締役
関 友明

——貴社設立のきっかけについて教えてください。

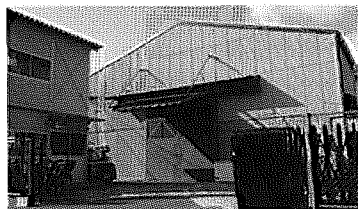
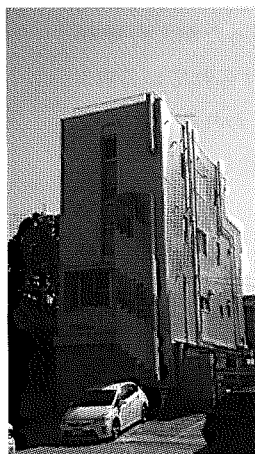
当社は、2008年に食器洗浄機メーカーとして起業致しました。当初は、上開きの小型洗浄機「DWE-806型」や2槽横並び「DW-036型」のようなアンダーカウンタータイプの洗浄機を中心に製造しておりました。その後、お客さまからのご要望が多かった、手前開きの食器洗浄機「DJWE-400型」の発売を開始し、リターンタイプの「DJWE-450型」、ドア型の「JWE-500型」、さらにはコンベア洗浄機の開発製造にも着手致しました。現在一部船舶用の特殊洗浄機やお

客さまのニーズに合わせた特殊容器洗浄機、小型の奥行450mmタイプ「DJWE-300型」や「DJWE-350型」の発売をさせていただけるようになりました。また、3年前から冷凍ストッカーのOEM供給も始め、年間5,000台以上を販売させていただけるようになりました。今後も、食器洗浄機のみならず、お客さまのニーズに合わせた、機器作りを目指して参ります。

——提供している製品・サービスについてお願い致します。

当社は、食器洗浄機を中心に製品を提供させていただいています。自社製造の食器洗浄機は、低価格・高品質を目指し、エコの観点からも節水や節電の機能も充実しております。通常ラインナップ商品だけでなく、特注品にも対応できる体制です。また、企業さま向けOEM製品も少ロットで対応させていただいておりますので、オリジナル製品の製造をお手伝いできるのも特徴です。コンベア洗浄機の場合は、完全特注品を1台から製造できますし、工場のラインの設計、施工もお手伝いさせていただいております。

当社と工場





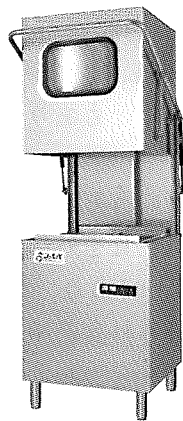
DJWE-400型



DWE-806型

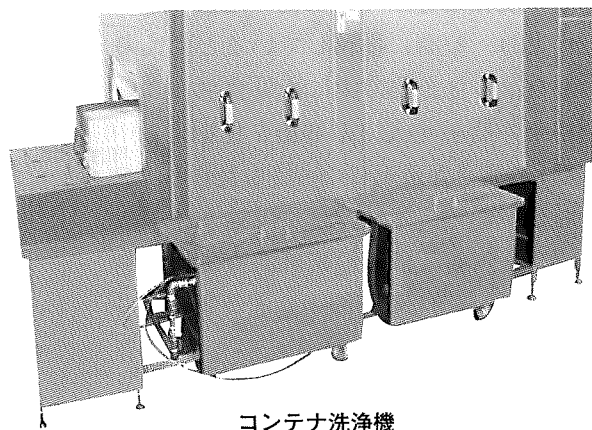


DJWE-450型



DJWE-500型

※窓枠は、オプションとなります。



コンテナ洗浄機

——貴社のセールスポイントについてお願い致します。

当社のセールスポイントは、厨房機器メーカーとしてお客さまのニーズに合わせた、商品企画・開発・設計・製造・アフターメンテナンスに至るまでの一貫したサービスの提供です。1台からでも設計・製造ができる自社工場。全国対応可能なサービスメンテナンス体制。お客さまに合わせたカスタマイズも可能です。メーカーとして、お客さまのご要望を取り入れた商品の設計・製造、OEMでの供給もフレキシブルに対応させていただきます。食器洗浄機も全品節水対応で、トップランナー制度を見越した製品の投入も順次させていただいております。今後も価格・性能・省エネ・環境に配慮した製品作りを目指して、精一杯皆さまのお役に立つよう精進致します。

——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。

開業7年目とまだまだ若い企業ですが、既存会員

の諸先輩方にはいつも助言やご協力をいただいております。日本の飲食業や厨房業界が発展できるように、精一杯努力して参ります。また、社名の由来どおり、厨房業界のシェルパ（道先案内人）になれますよう、精進して参ります。今後ともよろしくお願い致します。

- 設立
2008年4月
- 代表者
関 友明
- 資本金
1,000万円
- 業種
業務用厨房機器製造・販売・メンテナンス
- 主要取引先
レストラン、学校、病院、官公庁、ホテル、スーパーマーケット
- 本社
〒611-0021 京都府宇治市宇治宇文字2-47
TEL0774-28-6223 FAX050-3737-9366
- ホームページ
<http://www.sherpa-sv.co.jp>

最新外食トレンド2015

No.3 平成26年の中食消費動向

宮城大学食産業学部
堀田 宗徳

1. はじめに

中食産業は、ライフスタイルの変化に伴う消費者の簡便志向や現在進行中の高齢化の進展での食の需要などもあり、堅調に推移していると考えられている。また、外食企業の中にも外食マーケットの縮小や将来の高齢化人口の増加を見据え、中食業界に参入する動きが最近になっても見られる。

このような状況の中、本稿では、供給サイドの動向ではなく、総務省統計局の家計調査で消費者サイドに注目して、昨年1年間の中食消費動向について検討することにする。

2. 食の外部化率の推移

この最新の外食トレンドで何回か示した食の外部化率であるが、昨年末、内閣府から平成25年の国民経済計算が公表され、最新の25年の食の外部化率・外食率が推計できたこともあり、改めて紹介しておく。

食の外部化率は、食費のうち、食を外部に依存している金額の割合であり、食を外部に依存している形態とは「外食」「中食」であり、簡単に食の外部化率を考えると、食のうち外食と中食にかける金額の割合を言うことになる。

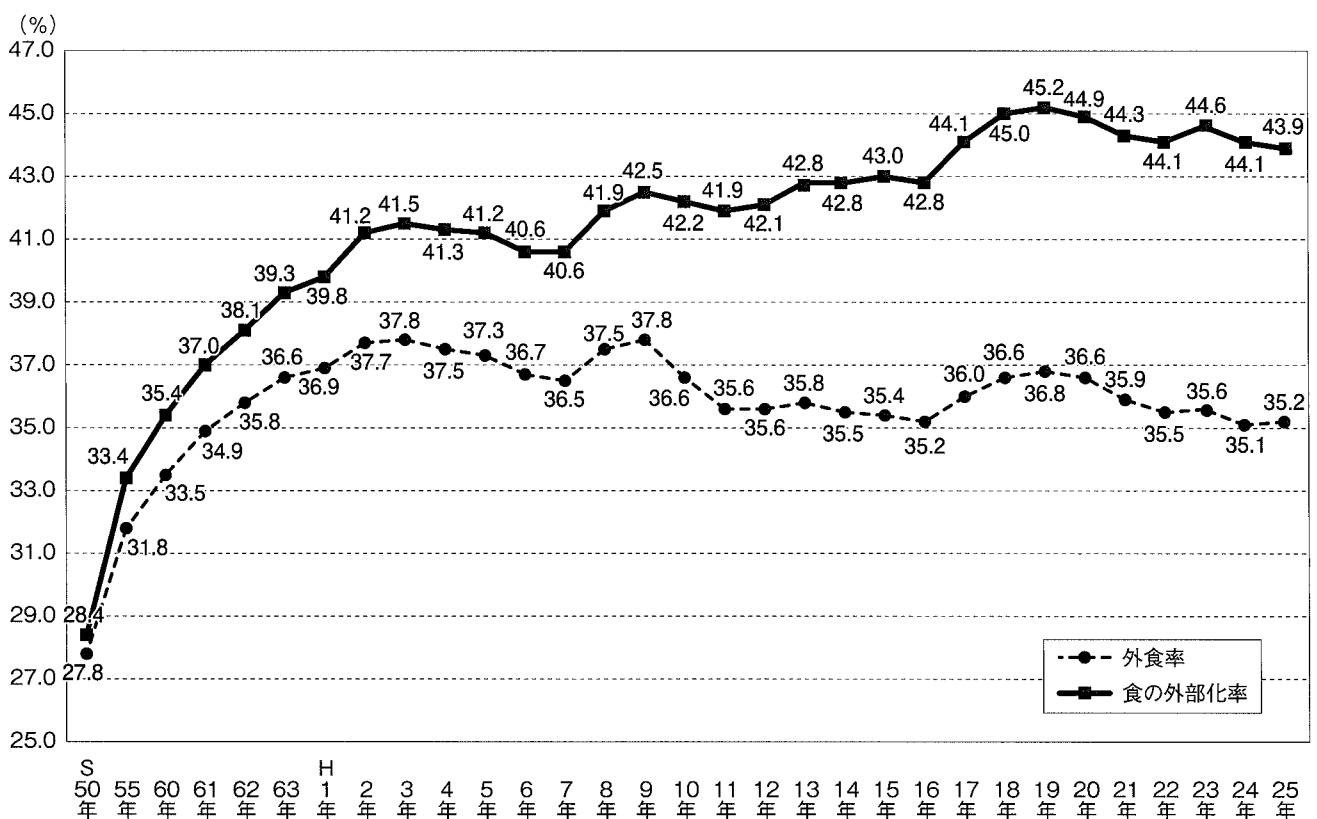


図1 食の外部化率と外食率の推移

資料：総務省統計局「家計調査」

その最新の食の外部化率を見ると、平成25年が43.9%と、食費のうち少なくとも44%程度を外部に依存している金額になっている。

逆に言うと、家庭で約半分しか調理しないこととなり、この食の外部化率は若干停滞しているものの、今後、消費者の経済状況や家族形態の変化などにより拡大を続けると考えられることから、生産関係者も業務用需要の拡大が望まれる他、食品メーカー、流通業者、食品小売業者等では、その消費者の食の傾向を的確に把握し、自社の商品開発を考え、ビジネスチャンスにつなげる必要が出てくるものと思われる。

また、食の外部化率と外食率との差が拡大していることから、食の外部化率の上昇は、中食の消費者の支持があることがうかがえる。昨年、農林水産政策研究所から公表された「人口減少局面における食料消費の将来推計」では、20年後の2035年には、食の外部化率が79.6%まで進展すると指摘している。中でも、加工食品の割合が拡大している状況となっている。

このような状況になると、まさしく「キッチンのない家庭」になってしまう。筆者も食の外部化率を推計していて、平成25年の43.9%は最も下限の数字であると考えており、実際は50%前後になってい

(単位：%)

	調理食品	主食調理	弁当	すし	おにぎり他	調理パン	他の主食
H26年1月	▲ 2.0	▲ 1.2	▲ 7.3	2.7	9.0	10.5	▲ 5.4
2月	0.4	1.0	▲ 1.8	2.1	4.9	2.9	0.7
3月	4.0	2.2	▲ 1.6	0.8	3.7	12.7	4.2
4月	3.2	1.9	0.9	2.2	▲ 2.1	10.4	0.7
5月	4.5	2.9	▲ 2.6	6.0	1.2	17.7	1.8
6月	4.8	2.9	▲ 4.7	8.4	8.2	17.0	▲ 0.5
7月	4.9	4.1	1.2	5.7	5.3	16.9	0.9
8月	3.9	2.8	▲ 1.1	5.3	0.4	9.3	3.6
9月	2.4	1.5	▲ 6.4	6.0	5.5	14.1	1.1
10月	5.6	2.8	▲ 3.0	4.5	3.1	14.9	3.7
11月	5.2	4.3	6.8	0.9	2.2	14.6	1.5
12月	4.4	2.2	2.7	▲ 0.8	7.7	5.8	2.5
年平均	3.6	2.3	▲ 1.4	3.6	4.0	12.3	1.4

図2 平成26年、世帯1人当たり調理食品・主食的調理食品支出額増減率の推移

資料：総務省統計局「家計調査」

注) 表中の点線は消費税引き上げ時期を示したものである。

(単位：%)

	他の調理	うなぎの蒲焼き	サラダ	コロッケ	カツレツ	天ぷらフライ	しゅうまい	ぎょうざ	やきとり	ハンバーグ	冷凍調理	その他
H26年1月	▲ 2.6	▲ 27.9	2.0	4.2	11.8	1.3	1.9	▲ 5.5	▲ 7.3	▲ 5.5	▲ 11.1	▲ 1.0
2月	▲ 0.0	▲ 25.7	3.7	▲ 2.0	4.9	2.9	▲ 14.9	3.7	7.4	3.1	▲ 0.9	1.0
3月	5.4	▲ 7.7	7.8	2.5	13.4	7.3	3.1	5.3	▲ 0.6	14.2	8.1	6.3
4月	4.3	▲ 26.4	11.1	5.8	26.2	8.9	▲ 9.6	▲ 1.2	1.3	▲ 5.1	3.2	4.6
5月	5.8	▲ 3.9	8.7	3.4	13.0	13.5	0.3	11.9	5.8	▲ 0.8	▲ 5.3	4.7
6月	6.2	▲ 10.5	10.3	7.9	3.4	8.2	8.4	6.3	5.4	16.6	8.2	3.5
7月	5.5	5.3	1.3	5.4	15.0	10.0	17.0	7.5	2.8	1.7	9.4	0.1
8月	4.8	▲ 16.5	0.7	8.8	4.1	5.6	17.7	10.1	17.7	5.2	11.1	2.8
9月	3.1	▲ 1.3	8.4	6.6	8.1	1.3	▲ 4.3	9.9	1.9	▲ 3.6	5.5	0.5
10月	7.7	13.4	6.4	0.1	▲ 1.4	6.0	▲ 6.0	10.1	17.0	▲ 0.5	6.5	7.9
11月	5.8	12.1	1.4	4.7	8.8	5.9	19.0	7.3	13.6	▲ 8.4	6.1	6.5
12月	5.6	39.2	8.1	9.0	10.2	7.9	▲ 4.0	8.2	3.9	▲ 4.0	9.5	4.0
年平均	4.5	▲ 2.2	5.9	4.6	9.7	6.7	1.8	6.1	6.0	1.1	4.2	3.5

図3 平成26年、世帯1人当たり他の調理食品支出額増減率の推移

資料：総務省統計局「家計調査」

注) 表中の点線は消費税引き上げ時期を示したものである。

る可能性も否定できないと思っている。

また、食の外部化の進展が進むと、食全体に大きな影響が出て来ることが考えられ、現在の食品メーカー等の商品戦略も変更を余儀なくされることになる。

3. 消費税引き上げ後の外食行動

総務省統計局の家計調査で世帯一人当たりの調理食品（中食商品に該当）の支出額増減率の推移を見ると、まず平成26年は、4月から消費税が引き上げられたことに留意する必要がある。すなわち家計調査の支出金額は消費税込みの金額であり、名目で数字を比較しても、平成26年4月以降は、基本的には前年同月と比べて3%上昇していることになる。年間で見ると、2.5%の上昇分を加味する必要がある。このことを踏まえて、調理食品の支出額の動向を見ると、主食的調理食品と他の調理食品の合計である調理食品は、1月（対前年同月増減率2.0%減）であったが、その他の月が前年実績を上回っており、4月以降も3%以上の増加率であったことから、概ね好調に推移したことがうかがえる。調理食品の年平均伸び率は、前年より3.6%増加となっている。

調理食品のうち、弁当、すし（それぞれ持ち帰り等）、おにぎり等、調理パン、その他の主食的調理食品の合計である主食的調理食品は、4月以降の消費税引き上げ後も増加しているように見えるが、消費税分を加味すると、あまり好調とは言えない状況となっている。

主食的調理食品を品目別に見ると、弁当が消費税引き上げ前から前年実績を下回っており、消費税引き上げ分を加味して増加した月は、11月（同6.8%増）のみであった。弁当の年平均伸び率は、前年より1.4%減少している。一方、好調だった品目は調理パンであり、多くの月で10%以上の伸びを示しており、年平均増加率は12.3%増加となっている。また、おにぎり等も年平均4.0%増加と若干増加傾向にあった。すしは、消費税引き上げ後の4月（同2.2%増）に伸び悩んで、5月（同6.0%増）から10月（同4.5%増）にかけて堅調に推移したが、年末には減少傾向となっている。すしの年平均伸び率は前年より3.6%増加であった。

いわゆるお惣菜と言われる他の調理食品では、消費税引き上げ前の、1月（対前年同月増減率2.6%減）、

2月（同0.0%減）は前年実績を下回ったが、3月（同5.4%増）以降、消費税引き上げ後も好調に推移している。年平均では前年より4.5%の増加であった。

品目別に見ると、好調だった品目は、カツレツ（年平均増減率9.7%増）、天ぷら・フライ（同6.7%増）、ぎょうざ（同6.1%増）、やきとり（同6.0%増）、サラダ（同5.9%増）、コロッケ（同4.6%増）などであった。

一方、低調な品目はうなぎの蒲焼き（年平均増減率2.2%減）、ハンバーグ（同1.1%増）、しゅうまい（同1.8%増）などであり、消費税引き上げを加味した数字より低くなっている。

4. まとめ

一昨年は、アベノミクスにより好景気への兆しが見えたことにより、外食は消費者サイドでも近年には見られない好循環となった。それに引き替え、中食は増加しているものの低調に終わっている。

外食産業の売上高は、景気動向との相関が強いことは知られているが、一昨年のような状況での外食と中食の関係を見ると、外食と中食は代替関係になっているようにも見える。

実際、昨年の消費税引き上げ後の消費者の外食と中食（調理食品）の支出額を比較しても、消費税引き上げ後の一般経済の冷え込みによる消費マインドの低下により外食は低迷を始める一方、調理食品、特に惣菜部門の支出額（他の調理食品）が伸びていることは、景気との負の相関が働いている可能性が考えられる。

食をマクロで見ると、将来の食の中で加工食品の割合がかなり高くなることが予想され、その兆候は突然現れるものではなく、現在、進行しているように思われる。外食、中食は目先の状況にとらわれがちであるが、10年、20年といった中長期的なスパンでの戦略も必要になって来ている。

■図書料金表

図 書 名	定 価 (税込)	送 料	合 計
月刊「厨房」 (半年)	2,592円	共	2,592円
〃 (年間)	5,184円	共	5,184円
〃 (厨房設備士価格、年間のみ)	3,240円	共	3,240円
厨房設備工学入門 第6版	8,640円	共	8,640円
〃 (会員企業価格)	6,480円	共	6,480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	460円	12,460円
〃 (会員企業価格)	9,600円	460円	10,060円
会員名簿(平成26年度版)	2,400円	共	2,400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	業務用厨房関係法令集 2012年版	冊
年 月号から1年間	各 冊	業務用厨房設計事例集	冊
厨房設備工学入門 第6版	冊	会員名簿 (平成26年度版)	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を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。
- * 定期購読での途中解約による返金はありません。ご了承ください。

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

JFEA業務用厨房設備機器基準登録制度・登録一覧

JFEA業務用厨房設備機器基準は、食品設備機器の材料、構造、強度、性能、取り扱いおよび表示に関する最小限の要求事項を定めることにより、食品衛生、使用者の安全および環境保全に寄与することを目的とし、制定しました。技術基準は、業務用厨房設備機器共通基準とそれを補う6つの個別基準（業務用厨房板金製品基準、業務用厨房熱機器基準、業務用冷蔵庫・冷凍庫基準、業務用厨房食品加工機器基準、業務用厨房サービス機器基準、業務用食器洗浄機基準）により構成されています。



前記の技術基準に製品が適合しているか否かを自主検査員により確認し、適合した機器を一般社団法人日本厨房工業会に登録する制度です。

※JFEA業務用厨房設備機器基準は日本厨房工業会HPにて公開されています。

会社名	分類	親型式 (シリーズ)
株式会社コメットカトウ	レンジ	DX2-1575FJ
	テーブルレンジ	CI-157-□□□T
		DX2-1575T
	ローレンジ	CI-157-□□□L
		DX2-1275L
	立体炊飯器	CRA2-150NJ
	フライヤ	CF2-GA18
CF2-GA23W		
CF2-GD27		
タニコー株式会社	レンジ	THI-3NN
		TSGR-1532A-J
	テーブルレンジ	TIH-S555N
		TSGT-1532-SP
		TSGT-1843A
	煮炊釜	TE-100TP
	炊飯器	TGRC-2CDT
	フライヤ	D-TGFL-C130W-J
		TIFL-105WN-J
	麺ゆで器	TU-90AWN-J
	ドアタイプ洗浄機	TDWD-6G (R,L)
	台	D-MT-180B-J
		TTS-WCT-180ANB-J
		TTS-WCT-180DNB-J
		TTS-WT-180ADNB-J
		TTS-WT-180ANB-J
		TX-MT-120-J
		TX-WCT-180ADNB-J
		TX-WCT-180ANB-J
		TX-WT-180ADNB-J
		TX-WT-180ANB-J
	シンク	D2-3S-300BW-J
		TTS-1S-150ANB-J
TX-1S-150ANB-J		
水切り台	TTS-CL-90A-J	
	TX-CL-90A-J	
戸棚	TX-CB-180A-J	
吊戸棚	TX-HCB-180-J	
パイプ棚	TX-P-180L-J	

会 社 名	分 類	親型式 (シリーズ)
タニコー株式会社	平棚	TX-H-180L-J
	上棚	TX-W-180-J
	パンラック	N-TES-19-6118S
TX-PR-180A-J		
日本調理機株式会社	立体炊飯器	ARCX-2GT
株式会社フジマック	レンジ	FIC304525
	テーブルレンジ	FIC906006TF
	フライヤ	FGF2723R
株式会社マルゼン	レンジ	MIHX-JS05C
	テーブルレンジ	MIT-127
		MITX-S55C
		SMT-097
	スチームコンベクションオープン	SSCX-06HNU
		SSCX-P20NU
	立体炊飯器	MRC-X2C
	フライヤ	MXF-046FB
	ドアタイプ洗浄機	MDDTB7E
	台	BH-157
		BWD-157
		DBW-159W
		MH-157X
		MWD-157X
	シンク	BSM2-156R
		DBS2-159W
		MM2-156RX
	水切り台	BSW-126
		MSW-127X
	戸棚	BDS-157

工業会関係

工業会だより

1月22日～2月15日

1. 22 (一社) 日本惣菜協会 新春懇親会。寺内事務局長。(ハイアットリージェンシー東京・「センチュリールーム」B1)
1. 22 (公社) 日本給食サービス協会 新年賀詞交歓会。渡辺会長、若杉専務理事。(東海大学校友会館・「阿蘇の間」)
1. 22 (一社) 国際観光日本レストラン協会 平成27年新年賀詞交歓会。寺内事務局長、水野課長。(八芳園・「チャット」3F)
1. 23 (公社) 日本メディカル給食協会 新年賀詞交歓会。渡辺会長、若杉専務理事、寺内事務

局長。(東京会館 ロイヤルルーム12F)

1. 28 ISO/TC291国内対策委員会WG。由利事務局長次長。(ガス石油機器会館)

■住所・電話番号などの変更

[新] (株)中西製作所 東京本社

[旧] (株)中西製作所 東京本部

[住所] 〒104-0033 東京都中央区新川1-26-2
新川NSビル

[電話] 03-5541-6333

[FAX] 03-5541-0155

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



ラベル見本

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取り扱われております。

●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
12. 10. 24	ダブルチェック	12-002-0201	(株) クラコ	06-6222-6711
10. 2. 18	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
14. 9. 25	グリースダンパー	14-002-0204	(株) クラコ	06-6222-6711
10. 11. 22	パップレッシュII	10-002-1302	(株) アクシー	06-6682-2251
10. 2. 18	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	ファイヤープルーフIII型	10-002-1502	新成工業(株)	03-3403-2216
14. 8. 26	グリーサー	14-002-1701	ホーコス(株)	084-922-2855
14. 6. 24	Vフィルター	14-002-1704	ホーコス(株)	084-922-2855
11. 1. 27	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
14. 2. 28	エースフィルター	14-002-2601	エース工機(株)	03-3843-4851
14. 2. 28	ニックフィルター	14-002-2604	エース工機(株)	03-3843-4851
13. 7. 4	チャコフィルター	13-002-2605	エース工機(株)	03-3843-4851
14. 6. 24	クリーンテックフィルター	14-002-2701	クリーンテック(株)	042-939-1635
13. 7. 4	ニューオンリーワン	13-002-2803	(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
14. 10. 31	ランズテックフィルター	14-002-3002	(株) ランズ	03-5845-5817
14. 9. 30	エイエルフィルター	14-002-3501	(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. 14	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. 14	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
14. 1. 6	グリスフィルターH型	14-002-4205	(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	045-410-6208
12. 6. 28	ソレ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
13. 2. 26	セルテックフィルターB型	13-002-5002	(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
13. 11. 1	セルテックフィルターM型	13-002-5004	(株) セルテック	047-491-6654
15. 1. 14	セルテックフィルターMK型	15-002-5005	(株) セルテック	047-491-6654
12. 12. 14	SKグリスフィルターII	12-002-5103	(株) サニクリーン	03-3453-2231
13. 7. 4	ユニフィルター	13-002-5301	(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	シーバイエス(株)	045-640-2240
13. 2. 26	JフィルターB型	13-002-5402	シーバイエス(株)	045-640-2240
14. 6. 24	F C '09	14-002-5501	(株) HALTON	03-6804-7297

認定日	技術基準適合品	認定製品コード	会社名	電話番号
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)	03-5203-6162
12.8.21	プ ラ ス ワ ン ・ ス ー パ ー	12-002-6001	JFE商事住宅資材(株)	03-5203-6162
12.10.24	D F フ ィ ル タ ー	12-002-6201	(株)ダイフィル	06-6746-3773
14.10.31	D V フ ィ ル タ ー	14-002-6202	(株)ダイフィル	06-6746-3773
14.6.24	D V S フ ィ ル タ ー	14-002-6203	(株)ダイフィル	06-6746-3773
14.3.7	S C フ ィ ル タ ー	14-002-6401	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
14.9.30	フ ラ ン ケ フ ィ ル タ ー	14-002-7001	(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
13.8.22	アルミ製グリスフィルター	13-002-7301	東洋アルミエコープロダクツ(株)	06-6110-1308
14.2.28	X G S グ リ ス フ ィ ル タ ー	14-002-7401	(株)村幸	03-5777-0011

●グリスエクストラクター技術基準適合品

13.4.24	ゲイロードベンチレーターCG3-BDL	13-001-0102	(株)村幸	03-5777-0011
14.9.25	エアロ・ギミック	14-001-0501	(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

12.10.24	エアロ・ウェイ	12-003-0201	(株)クラコ	06-6222-6711
14.9.16	S O I L S C R U B B E R	14-003-0801	(株)加藤厨房設備	03-3745-3141
10.12.21	アクアクリーンシステム	10-003-0901	日本エスシー(株)	03-3221-7911
10.12.22	ぶくぶくジェット	10-003-1004	トーション機材(株)	03-3615-6011
14.5.1	ぶくぶくジェットサイクロン	14-003-1005	トーション機材(株)	03-3615-6011
12.12.14	エアーワッダーⅡ	12-003-1402	(株)シー・エス・エンジニアリング	048-478-7411
13.7.4	M S 3 型 セ パ レ ー タ ー	13-003-1603	ホーコス(株)	084-922-2855

平成25年度 交付ラベル 207,290枚

一般社団法人日本厨房工業会

◇◇3月(弥生)◇◇

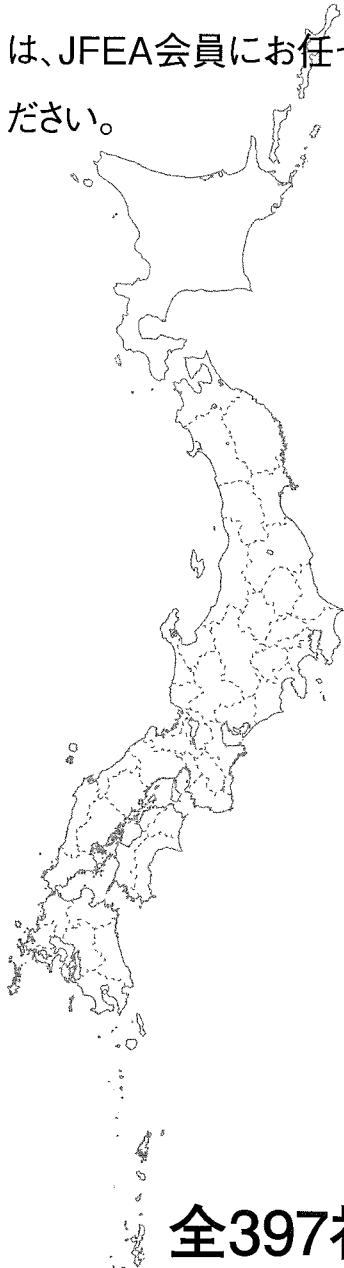
1日(日)	豚の日、労働法施行記念日	マシュマロデー	
3日(火)	雛祭、耳の日、金魚の日	15日(日)	靴の記念日、オリーブの日
4日(水)	円の日、雑誌の日	16日(月)	十六団子
6日(金)	弟の日	18日(水)	彼岸入り
7日(土)	消防記念日	20日(金)	電卓の日
8日(日)	ミツバチの日、みやげの日、 国際女性デー	21日(土)	春分の日、ランドセルの日
9日(月)	ありがとうの日、漁業法記念日、 記念切手記念日、レコード針の日	24日(火)	彼岸明け、ホスピタリティ・デー
10日(火)	砂糖の日、佐渡の日、水戸の日、 ミントの日	25日(水)	電気記念日
13日(金)	サンドイッチデー	27日(金)	さくらの日
14日(土)	ホワイトデー、キャンデーの日、	28日(土)	三つ葉の日
		29日(日)	マリモの日、 八百屋お七の日



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397社

(2015年2月26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
サンズチール工業(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)マルゼン 札幌営業所
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
ホシザキ東北(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

三英物産(株)
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

●栃木県

ロバートショウ・ジャパン(株)

●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
(株)モリチュウ

●千葉県

(株)関東三貴
(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

(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
(株)ISEKIT-ータルライフサービス
イトヤ(株)
(株)ウィンターハルター・ジャパン
(株)上野製作所
エース工機(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)
オビニオン(株)
オルガノ(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
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
JFE商事住宅資材(株)
(株)正和
新成工業(株)
新日本厨機(株)
シンプロメンテ(株)
セコムアルファ(株)
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)
トーション機材(株)
トランスゲイト(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)
(株)ハッピージャパン
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
(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
ホシザキ東京(株)
細山熱器(株)
ロバート・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

●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
三和厨理工業(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)
シンボ(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)中部支社

(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)メイトー
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)アイジィエー
(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)
ACE厨設(株)
(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
(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
大和冷機工業(株)
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)逢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
ピナン厨器(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
(株)ケーソーエス
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

●高知県

(株)丸三

●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
押切電機(株) 福岡営業所
北沢産業(株) 福岡支店
(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
(株)日本エコテック
日本洗浄機(株) 福岡営業所
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

●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)
S・TEC(株)
大阪ガス(株)
岡山ガス(株)
関西電力(株)
キッチン・バス工業会
西部ガス(株)
シーバイエス(株)
四国電力(株)
商工サービス(株)
仙台市ガス局
中央職業能力開発協会
中国電力(株)
中部ガス(株)
中部電力(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)
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)
メガソフト(株)

<http://www.jfea.or.jp>

■本号掲載広告企業名

㈱AIHO	後4
㈱アクシー	後1
アサヒ装設(株)	前7
㈱上野製作所	後3
㈱大道産業	後3
オザキ(株)	前7
三和厨理工業(株)	前5
スギコ産業(株)	後1
㈱タチバナ製作所	前4
東京ガス(株)	表4
㈱中西製作所	前3
ニチワ電機(株)	前2
日本洗淨機(株)	表2
日本調理機(株)	表3
パナソニックES産機システム(株)	前6
福島工業(株)	前1
㈱フジマック	後2
細山熱器(株)	前10

(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)

	毎月	隔月・3カ月	単発
普通1頁(A4/4色刷)	80,300	84,400	87,500
普通1頁(A4/1色刷)	59,700	63,800	66,900
普通1/2頁(A4/4色刷)	41,700	47,900	54,000
普通1/2頁(A4/1色刷)	30,900	36,000	41,200

※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



●1月から2月にかけてJR東日本が、「来たぞ我らの！ウルトラマンスタンプラリー」とやらを開催したので、参加してみた。
 ●東は取手から、西は西荻窪、北は赤羽、南は蒲田まで、64駅にウルトラマンと怪獣のスタンプが置かれていて、朝から家族連れやらカップルやら白髪の老人まで、さまざまな人間が行列を成している。●10駅回るともれなくメンコがもらえ、そして買い物をするともらえる景品1万個はあっという間になくなったというのだから、さすが国民的ヒーロー、恐るべしである。
 ●今回は『ウルトラQ』『ウルトラマン』『ウルトラセブン』『帰ってきたウルトラマン』の一部怪獣だけだから、第2弾実施も可能性大ではないだろうか。とはいえ数え方にもよるが1,000は下らないウルトラ怪獣の中でも、人気があるのは一握りだから、80やパワーまでやるとは思えないのだが。●朝から回ってみたが、のんびり回ったせいか、1日で完走するのは不可能だった。15年ぶりに降りた駅で、ちょっと時間を潰したのもいけなかったのかもしれない。●ちなみにその駅には昔、老支配人が一人で奮闘していた名画座があったのだが、再開発が進み、今や跡形もなかった。その名画座の帰りによく寄ったまぜい食堂も、同様。その忘却の彼方の存在となっていること、スペル星人の如し。

厨房

平成27年3月5日発行

第52巻／第3号 (No.549)

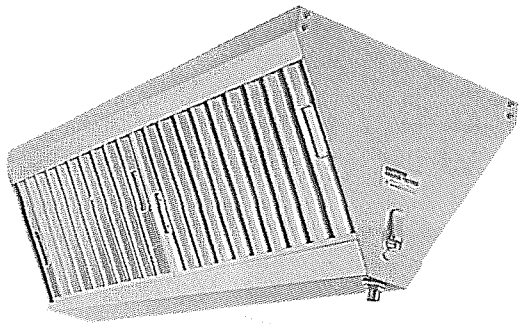
発行人 渡辺恵一
 編集 工業会広報編集委員会
 広報担当副会長 中川幹夫
 広報編集委員会委員長 深澤及
 広報編集委員会委員 寺部良洋／水上強
 松尾圭次／精松弘充
 戸田史子／三島博史
 安藤哲夫／福田敦
 地方編集委員 吉田義一(北海道)
 沼野章久(東北)
 小木曾誠(東海北陸)
 堀之内健士(関西)
 福井正晃(中四国)
 小野富生(九州)
 挿絵 春兆

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432円(税込) 毎月1回5日発行
 年間購読 5,184円(税込)
 半年購読 2,592円(税込)

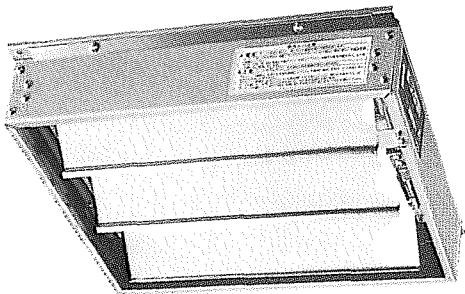
業務用厨房排気グリスフィルタ
バッフレッシュII
 BAFFRESH II



●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もありません。

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(バッフレッシュ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 社 ☎0256(86)3711(代) ショールーム ☎0256(86)3711(代)
 インターネットホームページアドレス http://www.sugico.co.jp
 E-mail:sugicohn@sugico.co.jp
 東京支店 ☎03(3537)1951(代)
 大阪支店 ☎06(6767)3611(代)
 名古屋営業所 ☎052(979)6181(代)
 札幌営業所 ☎011(785)9119(代)
 仙台営業所 ☎022(236)6525(代)
 新潟営業所 ☎025(224)2177(代)
 広島営業所 ☎082(871)0037(代)
 福岡営業所 ☎092(621)2021(代)
 熊本営業所 ☎096(340)0010(代)

AQC
 アクシー
 株式会社

コンパクトでも本格派

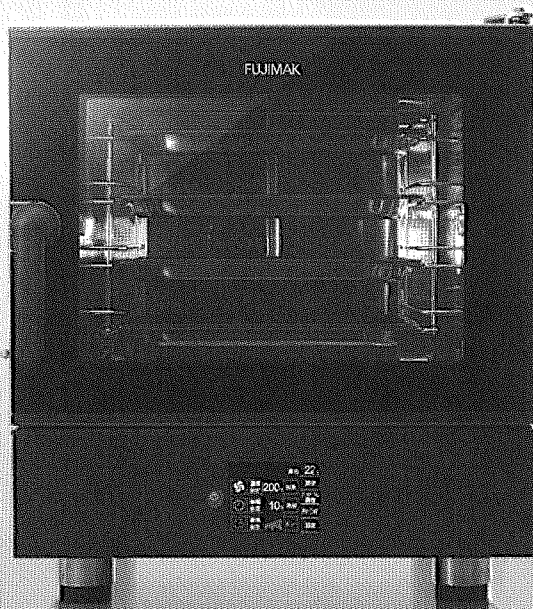
小型スチームコンベクションオープン

「ミニコン」

Mini Steam Convection Oven

minicon

W576×D600×H625mm



加熱調理は「ミニコン」におまかせ。

熱風でムラなく、蒸気でふっくらしっとり、
高機能搭載をして上質な調理が可能です。

コンパクトな省スペース設計。

2/3ホテルパン4段を同時調理。
コンパクトなキッチンにおすすめ。

スタイリッシュなデザイン。

すっきりとしたデザインは、
オープンキッチンにも最適。

株式会社フジマック www.fujimak.co.jp/

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 横浜事業部 045-841-0202 九州事業部 092-431-4664

東北事業部 022-788-4431 名古屋事業部 052-991-3271 海外事業部 03-3434-6662

北関東事業部 048-864-6301 近畿事業部 06-6338-0710 システムキッチン事業部 03-3434-7262

東京事業部 03-3434-0395 中四国事業部 082-850-3322

フジマック365日 サポート体制
全国 11事業部 58営業所

機器修理・メンテナンス お任せください

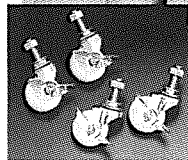
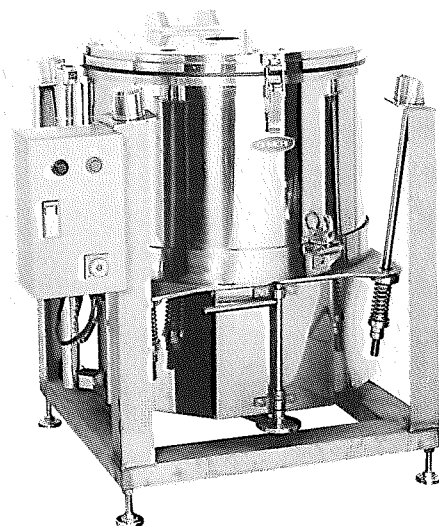
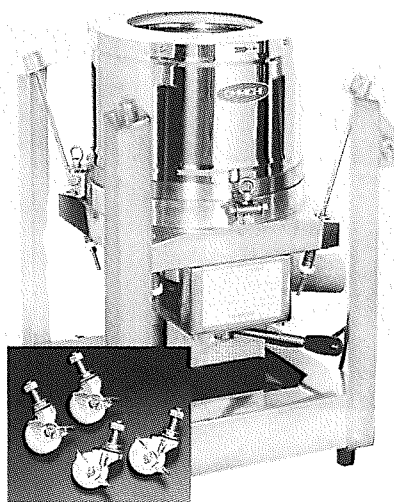
厨房機器の修理・メンテナンス、定期保守のご依頼やお見積りも気軽
にご相談ください。他社製品についても同様にサポートいたします。

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。

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>

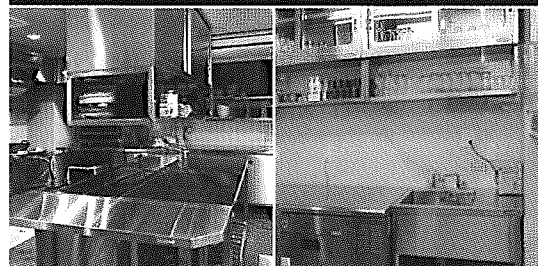
総合的な厨房づくりを プロデュースいたします。

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

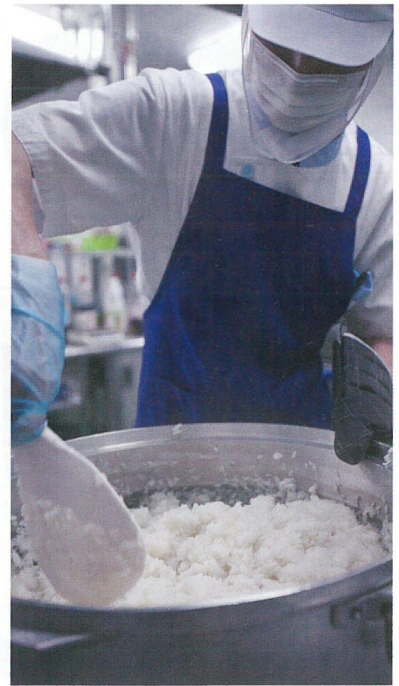
ハイサーブウエノ(新潟)

TEL.0256-45-5678

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

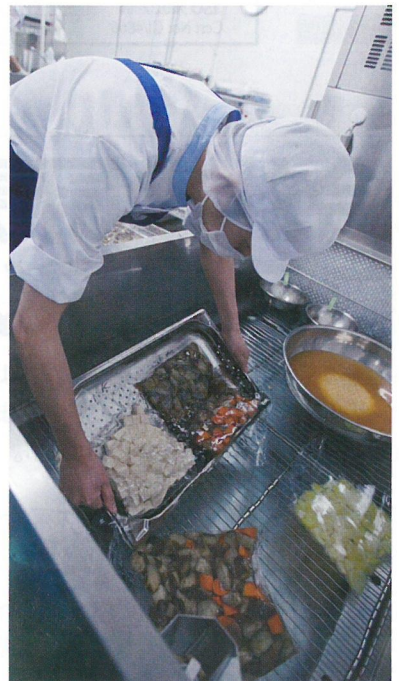


株式会社上野製作所 ■ 本社 〒132-0021 東京都江戸川区中央4-15-16 FAX.03-3652-5219
■ ハイサーブウエノ(新潟)



PROFESSIONAL USE AIHO

「おいしい」を支える、アイホーの業務用厨房機器。



調理、炊飯、加熱、冷却、消毒、保管、あらゆる厨房機器を取り揃え、プランニングから、施設稼働、メンテナンスまで、より良い厨房づくりを目指して、トータルにお手伝いいたします。

AIHO 株式会社 **AIHO**

AIHOブログ更新中!!

本社・工場：〒442-8580 愛知県豊川市白鳥町 60 TEL:0533-88-5111 FAX:0533-88-4510 <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	中国(北京・上海)・韓国(ソウル)



愛知ブランド
企業認定
認定番号 227



ISO9001 認証取得
本社・本工場
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

●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 青森 秋田 郡山 盛岡 山形 立川 横浜 千葉 埼玉 茨城 栃木 群馬 長野 新潟
浜松 岐阜 神戸 岡山 高松 松山 徳島 福岡 熊本 鹿児島 沖縄

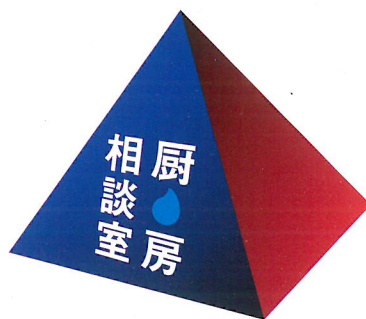
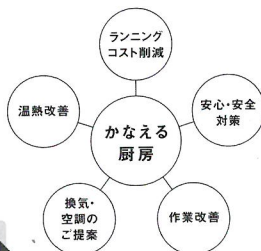


東京ガス「厨房相談室」スタート。厨房に関することなら、何でもご相談ください。

厨房の未来を変えるために、厨房の夢をかなえるために。

東京ガスの「厨房相談室」がスタートしました。ここでは、ひとりひとりにひとつひとつ、最適な厨房環境をご提案します。経営者の声に耳を傾け、料理人の夢に寄り添い、ユーザーの美味しい笑顔を想像しながら…。

それができるのは、私たち東京ガスだと信じています。



東京ガス株式会社 都市エネルギー事業部 厨房相談室
〒105-8527 東京都港区海岸1-5-20 TEL.03-5400-7777

厨房相談室 検索