

厨 房

chu bou

March
2017
No.573

3

第37回厨房設備通信教育
スクーリング報告

平成28年度後期技能検定
全国で資格試験を実施

保健給食介護食・バリアフリー最前線
施設のバリアフリー

フードビジネスコンサルタント魂
人材の育成



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

新発売

場所をとらずに蒸す・煮出す・保温の多機能調理器

ユニット式多機能調理器



- 煮出し・蒸し調理・保温など多用途に使用します。
- 清掃が簡単なホットプレートによる熱伝導式。
- 耐熱透明蓋はホテルパンに立てかけられます。
- 煮出しから保温へと2段階のデジタル温度設定とタイマー機能を装備。(アナログ式も用意)



SMD14

新発売
4×4ロータ2ポンプ式器具洗浄機

- 究極の4ロータ洗浄システムを上・下部噴射ともに採用し、強力洗浄を実現しました。
- すずぎスプレーには4バルブ4アームスプレー方式を採用し、50%の省エネすずぎを実現しました。
- 開口高さ410×開口幅650×奥行540の洗浄室容積を確保しつつアンダーカウンター設置が可能な高さ920。



SD210

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

- 角ごと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(ラーメン・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)の紐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、タイマー時間後に停止する。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紐を押してどっぷりに注ぎ出します。



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

左右連動ドアを装備し
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

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
大 阪
名 古 屋
古 台
仙 台
新 潟
福 岡

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 1-1324
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。

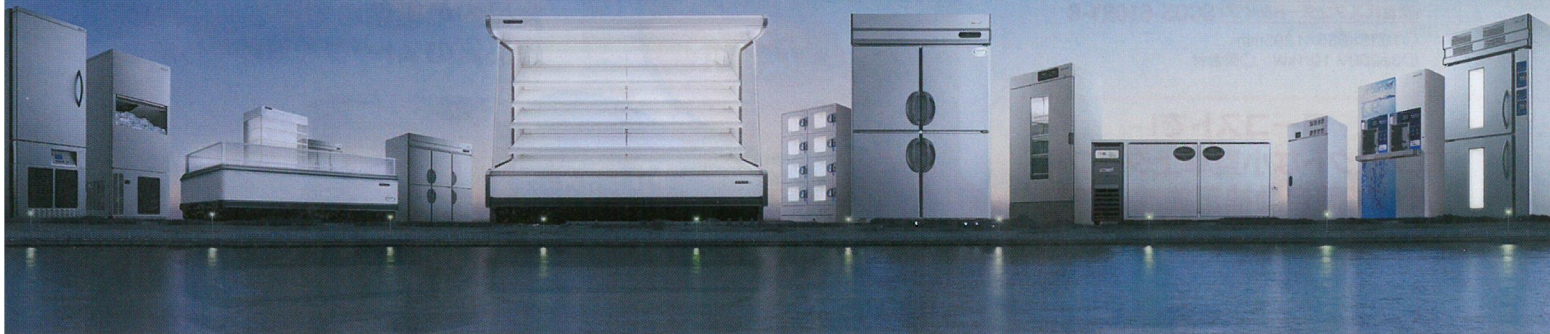
微妙な温度の中にたくさんの気持ちを込めています。

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65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。



福島工業はしあわせの温度をお届けます。

Fukushima



コーポレートキャラクター
フクッピー

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(水口)・岡山 [支社] 東日本(東京)・中部(名古屋)・西日本(福岡) [支店] 北海道(札幌)・東北(仙台)・甲信越(新潟)・関東(さいたま)・千葉・横浜・静岡・北陸(金沢)・京都・関西(阪和(南大阪))・神戸・岡山・広島・四国(高松)・西南九州(長崎)・沖縄
[営業所] 旭川・函館・帯広・青森・盛岡・秋田・郡山・山形・水沢・長野・松本・甲府・宇都宮・高崎・水戸・つくば・西東京・船橋・厚木・沼津・浜松・豊橋・富山・福井・岐阜・三重・滋賀・奈良・和歌山・姫路・西宮・北近畿・鳥取・松江・福山・山口・徳島・松山・高知
久留米・北九州・佐賀・大分・熊本・佐世保・宮崎・延岡・鹿児島・石垣 関東サービスセンター・関西サービスセンター
[海外] 北京・上海・香港・台湾・シンガポール・韓国・マレーシア・タイ・ベトナム・インドネシア・カンボジア [海外工場] 北京・タイ

電気スチームコンベクションオーブン

次世代スタンダードタイプ RYシリーズ登場!

自動調理機能を搭載!

希望の仕上がりを設定することで、自動的に調理を行います。

新機能搭載

シェルフ機能 (多段同時タイマー調理)	庫内自動洗浄モード 記録機能
自動調理機能	画像表示機能
調理時間自動補正機能	メニュープログラム機能

液晶タッチパネル& ジョグダイヤル

4つの入力方式で作業効率アップ

- アップダウンキー
- タッチスライダー
- テンキー
- ジョグダイヤル



次世代スタンダードタイプ **SCOS-610RY-R**

○1035×655×1395mm
○3φ200V 10.1kW ○架台付

ローコストで! コンパクトな小型卓上タイプに 調理時間自動補正機能を搭載



卓上タイプ
ASCO-5230RL-L
○745×560×680mm
○3φ200V 4.1kW

焼く・蒸す・揚げる・解凍・真空調理に最適。
広がる味覚のバリエーション。

安全

ハイパワー

安心
メンテナンス

快適

ろ過機能付フライヤー



高機能
フライヤーと
ろ過機が
一体化!

SEFD-18KF
○450×600×800mm
○3φ200V 6.0kW

ろ過作業が簡単で
清掃時間の短縮に貢献

油の劣化を抑制し
油の使用量の削減が可能

真空包装機(ホットテンプ)

美味しさそのままに真空パック
最新の真空パック技術で
驚きの品質保持

ホットテンプ
(Hot Temp)
誕生!

温かい料理や
ソースを
そのままパック!

熱々料理を
2パック同時に
真空包装

凍結含浸法にも対応! (真空保持
自動機能付)

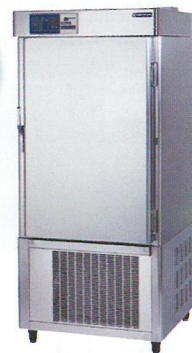


卓上タイプ **LYNX 42**

○491×529×395mm
○シール有効寸法: 420mm×1本
○3φ200V 1200W

プラスチックラージ&フリーザー

加熱調理済の料理を素早く冷却し、
食品内の細菌の繁殖を抑え、長時間、
高品質のストックを可能にします。



NBC-1010RH-C

自動洗浄機能付
○818×915×1902mm
○3φ200V 2.0/2.3kW
(50/60Hz)

※スチームコンベクションオーブン
10段タイプ対応のモデルです。
その他(カートインタイプ)対応の
モデルもございます。



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

東京本社 / 〒103-0024 東京都中央区日本橋小舟町10-2
兵庫本社 / 〒669-1339 兵庫県三田市テクノパーク12-5

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

☎(03)5645-8751(代)
☎(079)568-0581(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)
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)
名古屋支店 / 〒465-0054 愛知県名古屋市中区高針台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)
神戸営業所 ☎(078)642-7311(代)
山口営業所 ☎(083)973-4771(代)
熊本営業所 ☎(096)378-8661(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)
和歌山営業所 ☎(073)435-0031(代)
高松営業所 ☎(087)861-2531(代)
鹿児島営業所 ☎(099)258-4721(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)
岡山営業所 ☎(086)246-3151(代)
松山営業所 ☎(089)935-7341(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)
広島営業所 ☎(082)229-3391(代)
福岡営業所 ☎(092)621-9001(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・高松営業所・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。

食器



テーブル型消毒保管機

食器

食缶



昇降消毒保管機

食器

食缶

器具



消毒保管機

器具



器具消毒保管機

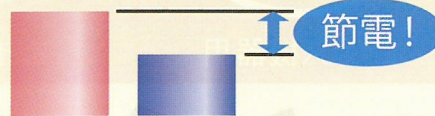
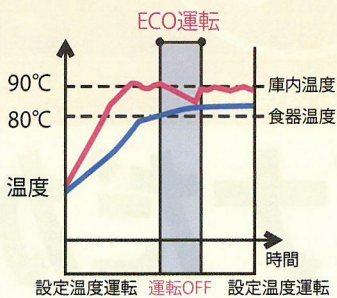
食器



天吊式消毒保管機

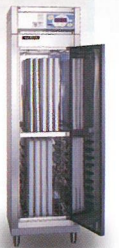
エコ運転搭載

従来機より電気料金がお得です！



- エコ運転
90℃運転（食器の表面水分除去、乾燥）▶運転OFF（エコ運転）▶90℃運転（消毒）
- 週間予約機能に加え1日予約の可能
- SDカードで温度履歴管理（オプション）

器具



メイククリーン

（包丁まな板消毒保管機）

食器



昇降コンテナ消毒保管機

食器



コンテナ消毒保管機

食器

食缶

器具



カート消毒保管機

食缶



予冷機能付消毒保管機

※エコ運転非対応



株式会社
中野

中野製作所

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

TEL：大代表(03)5541-6333 FAX：(03)5541-0155

■大阪本社：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





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 ちこれ 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



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

日本食の美味しさを世界へ

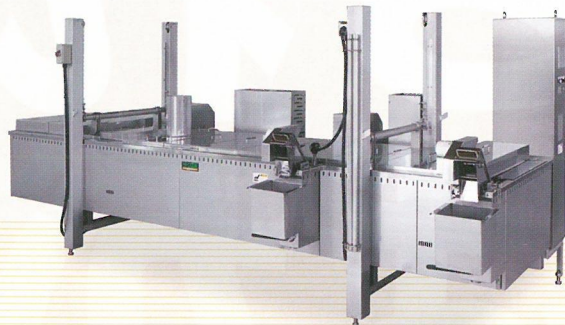
食べる人に安心を、使う人に安全を、
周りの人に安穏を。



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 & 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 076-275-8159
東京営業所 03-3453-8159
大阪営業所 06-7662-8159
福岡営業所 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 ● 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



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 ☎(092)474-0801(代表) FAX(092)474-0805
(スタジオYビル)

- ガスレンジ
- コンベクションスチームオープン
- コンベクションオープン
- 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
- はがまレンジ
- 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
- サラマダー
- パキンドックプロイラー
- 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

特許技術でできたてアツアツ そのままパックを実現！

特許第 5575827 号

調理作業の大幅時短

パック前の冷却工程が必要ない！

外販メニューの拡充

油分も均一に分配、個装。

HACCP の衛生管理に適合

落下菌や浮遊菌の混入リスク軽減。

累計販売台数

2,000 台突破！

1台
2役
ホットパック機能搭載
真空包装機
HVPシリーズ

包装量
最大 1 kg



HVP-282

包装量
最大 3 kg



HVP-382N

包装量
最大 5 kg



HVP-482

包装量に合わせて
選べる 3 機種

株式会社 TOSEI

<http://www.tosei-corporation.co.jp/>

●詳しくは…

TOSEI

検索

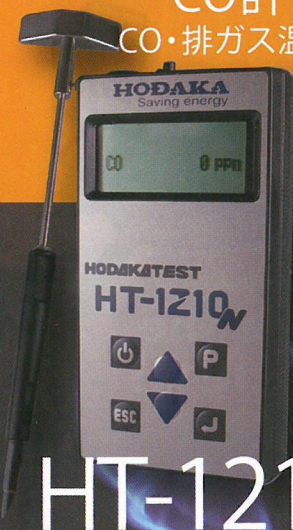
本社・工場 〒410-2325 静岡県伊豆の国市中島 244 TEL.0558-76-2383
 東京支社 〒141-8664 東京都品川区東五反田 2-17-2 TEL.03-6422-7290(代)
 中部支店 〒465-0035 名古屋市名東区豊が丘 58 TEL.052-772-3988(代)

関西支店 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町30-28 TEL.06-6338-9601(代)
 九州支店 〒812-0007 福岡市博多区東比恵2-11-33 TEL.092-482-6613(代)
 東北営業所・広島営業所・鹿児島営業所

HODAKA
Saving energy

最軽量モデルでスチームコンベクションオープンの排ガス濃度チェックに最適。

CO計
CO・排ガス温度



HT-1210N

O₂・CO・温度計
O₂(空気比)・CO・排ガス温度



HT-1300N

厨房機器の 排ガス測定に

定額で予算計画のためやすいレンタルシステムもございます。

ホダカ株式会社

本社 / 〒535-0031 東京都中央区大和町 1-6-8
 東京支店 / 〒165-0034

大阪市旭区高殿 1-6-17 TEL06-6922-5501 FAX06-6922-5895
 東京都中野区大和町 1-6-8 TEL03-3330-6433 FAX03-3330-6434

<http://www.hodaka-inc.co.jp>

詳しくは
WEBで

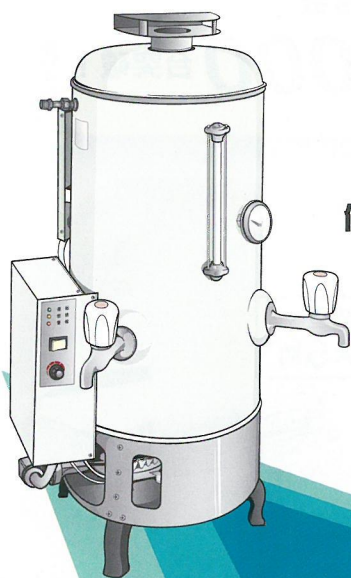
ホダカテスト

検索

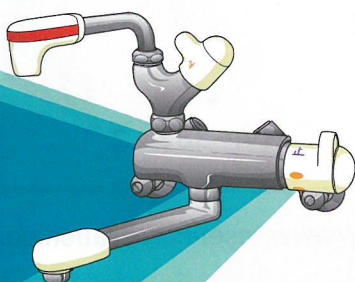
E-mail: ht@hodaka-inc.co.jp

給湯 質

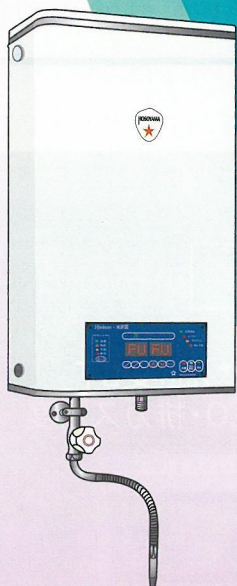
HOSOYAMA



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

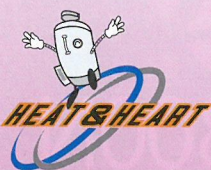
- 電気貯蔵湯沸器
- 電気小型温水器
- 電気密閉式給湯器
- 電気開放式湯沸器
- 電気自動温水器

STEAM

- 蒸気貯蔵湯沸器
- 蒸気瞬間湯沸器



WE are the Frontier!!



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 |



今月のゲスト

東京ガス株式会社

都市エネルギーマーケティング部
プロモーションT 主任

大川 里枝さん



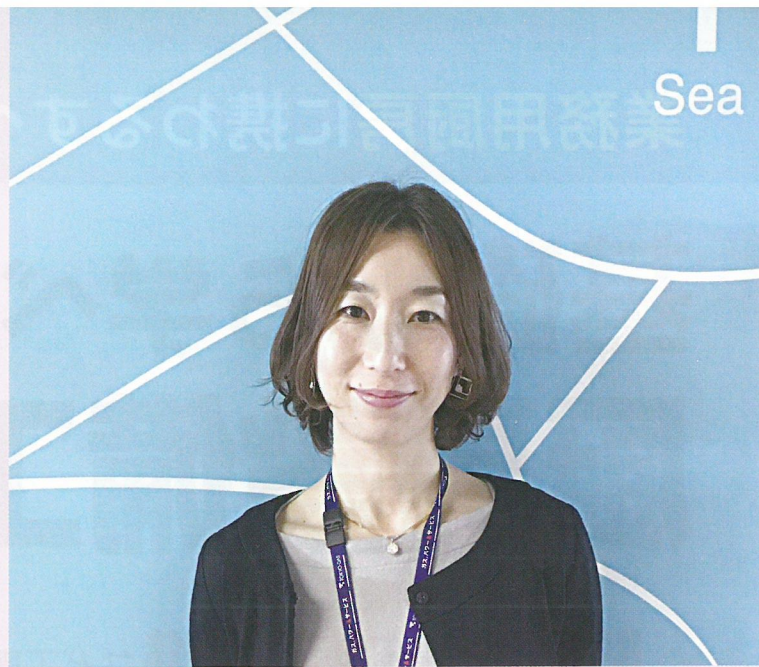
厨房業界と現在の会社に入ったきっかけについて教えてください。

私がエネルギー業界に関心を持ったのは、もともと環境問題に興味があったからです。エネルギーをつくり、つかうことが環境に与えるインパクトはとても大きく、自分は、エネルギー会社の社員として、世の中にクリーンで高効率な技術や製品を広めたいと考えていました。最初に配属されたのは、法人の営業部署でガス空調の営業。正直、つらかったですね。空調の市場は電気が主流。そこに「ガス空調の方がこんなにメリットがあります」とお客さま先を回る日々でした。今後のキャリアや人生について考えていたころ、結婚と出産という大きな転機も訪れ、そして、3人目の育休明けに配属されたのが、厨房のお仕事でした。



お仕事の内容は？ やりがいは？

正直、「食」の世界は初めてで、見るもの聞くものすべてが新鮮でした。業務用ショールーム「厨BO！ SHIODOME」の担当になり、最初の1年は周りの方々に助けられ、自分は操り人形のようにただただ目の前のことをこなす日々でした。今は、ようやくこの業界や仕事にも慣れ、自分の想いをもって仕事ができているのでとても楽しいです。今年1年は、ガスの全面自由化目前ということで、新たにWEBサイトを立ち上げたり、まだ緒についたばかりですが、デジタルマーケティングといった世界に足



を踏み入れ始めたところです。ショールームのリニューアルオープンも控え、まさに奔走している毎日です。



今後のあなたの夢を教えてください。

社内の中で「食」の分野に携わる人間は多くはないですが、今の職場は自分の裁量も大きく、やりがいもあり、また女性の視点も生かしやすく、これからも何らかのかたちで関わっていきたく願っています。厨房女子会については、立ち上げからリーダーとして関わらせて頂き、業界の活性や女性の活躍に向けて、少しでもお力になれたらと思っています。また、今勉強中ですが、人のココロに届き、共感を得られ、世の中にインパクトを与えられるような「プロモーション」を今後も追及し続けていきたいと思っています。しなやかにそしてたくましく、これからは自分に与えられた環境で頑張っていきます！

職場の方からエール

大川さんのキャリアにおいて厨房業界はある種特殊な業界だと思います。その中で、ショールームの運営一つをとっても仕事のポイントをしっかり見据えて目的とその成果をキチンと定めて取組んでいるところが大川さんの強みだと思います。開館5年を迎え、来館者の伸び悩みにも新たな企画で33%増員するなど実効性のある取組は見事でした。そういう頑張る姿勢は職場のメンバーからは「ガッツ里枝」と呼ばれる程です。

育児勤務という就業時間の制約がある中でのパフォーマンスの高さは職場の先輩後輩を問わず他の女性にも大きな勇気付けになっていると思います。

これからも大川さんの「ガッツ」が必要です。期待していますよ!!

(都市エネルギー事業部 都市エネルギーマーケティング部 マネージャー 小林 直樹さん)

業務用厨房に携わるすべての方へ

第7版
好評発売中

基礎から学べる 厨房設備工学入門

表紙イメージ

- ◎ **関係法令・業界基準** など丁寧に解説
- ◎ **省エネ対策・厨房内環境対策** に対応



改訂のポイント

- **写真やイラスト** を多く採用してより具体的な表示 !!
- メリハリある編集を行い、「**ポイント**」や「**注意**」などの欄で理解しやすい !!
- **厨房設備士取得必携の書 !!**

中面見本

名称	特徴
レンジ (テーブル)	テーブルレンジとガステーブルは、ガス台、台付レンジ、台付コンロなどの名称がある。
卓上レンジ (テーブルコンロ)	トップバーナーのみの形で、高さが180mm位のものである。 (指定対象コンロにはPSTGマークまたはPSLNGマークが必要)
ローレンジ	① スープレンジ、ストックポットレンジ、寸置レンジなどといわれるもので、高さ50cm位で、テーブルレンジと同様のものである。 ② トップ面はボタ型のものや蛇口目盛のものがあり、主にスープの抽出や保温に使用され、大型の容器をかけるため、加重に耐えるよう構造にできている。 ③ 給水カランを設置されたら便利である。
中華レンジ	① 中国料理用のガスレンジを総称して中華レンジという。 ② 中国料理は強い火力で加熱する料理法が多いためバーナーも火長が長く、ハイパワーのものが多い。また、普通のレンジのトップバーナーが大型のもので17.4kWであるのに対し、中華レンジでは23.3～34.9kWのものも使用されている。 ③ そのほかにはスープ用、揚げ用などがあり、スープ用には2重リングバーナー、補助用には小型のリングバーナーが使用されている。さらに強い火力が必要とされる場合は、強制混合燃焼方式のガスバーナーをセットすることもあり、広範囲にはオイルをブローで乾燥させる強力型もある。
七輪(餅焼バーナー)	一口内の油に浸がれることがあり、

わかりにくい用語は**別途解説**を掲載!

この用語は「P」の付いた用語であり、Pは「ポイント」のPを示す。この用語は「P」の付いた用語であり、Pは「ポイント」のPを示す。この用語は「P」の付いた用語であり、Pは「ポイント」のPを示す。

注意が必要な部分は別項目にて分かりやすく!

注意!! attention
 湯沸器を流し台の下やカウンターの下に設置して、飲料用として使用する場合は、湯沸器の材質が飲料に適するかどうか、また排水、汚し弁等から雑排水が漏入しないような構造になっているかを注意しなければならない。

2) 貯湯式湯沸器(温水ボイラ)
 この機器は密閉式貯湯タンク方式で、加熱はガス、電気一般的なものであるが、オイル、蒸気を熱源としたものもある。構造はタンクに貯めた水をガスまたはオイルバーナー、電気ヒーター、蒸気熱交換器等により加熱、60～80℃程度に沸かし上げ貯湯し、使用温度を調節してシンクや食器などに給湯し使用する(図1-8-4参照)。
 この機器の使用圧力は、一般的には5kgである。これを越える圧力で使用する場合は出た給湯配管に圧力ポンプをつけ圧力を上げる。また貯湯式ではないが、貫流式温水ボイラを使用すれば、使用圧力は392.3～590.7kPaで使用することができる。このように使用圧力は、使用温度と同様に用途別に選択する必要がある。

重要な部分は「**Point**」として掲載!

Point 貯湯ボイラ、タンク等は、共通の問題として、全体の腐食対策が重要である。これには腐食に強いステンレスを使用するか、電気防食装置をつける等の対策が必要となる。

3) その他の給湯機
 ① ヒートポンプ給湯機
 ヒートポンプは、電気を熱エネルギーに変換するのではなく、「熱を汲み上げ、熱を移動させること」によって熱を利用する仕組みである。

ヒートポンプは、大気(空気)の熱などから取出した熱を冷媒(HFCやCO₂など)に移動させ、凝縮用熱交換器でより高い温度にし、効率的に利用することができる技術である。

ヒートポンプ給湯機は、大気の熱を移動させる動力として電力を用いるため、消費電力の約3倍以上の熱エネルギーを利用することができる。エネルギー効率(COP)30以上にできることになり、CO₂などの温室効果ガス(GHG)の排出が少ないので、環境負荷が低いシステムでもある(図1-8-5参照)。
 また、自然冷媒(CO₂)を使用したヒートポンプ給湯機(一般に「エコネット」)は、80℃以上の高温給湯も可能であり、安全性も高い。

補足項目の追加でより理解しやすく!

CONTENTS

INTERVIEW 工業会関係

支部だより 厨房業界

ESSAY

誌上講義

厨房業界関連情報

会員投稿

- 9 厨房女子が行く！（第30回）—— 東京ガス(株)
- 14 平成28年度第37回厨房設備通信教育 スクーリング報告
- 15 平成28年度後期技能検定(厨房設備施工)報告
- 18 団体賠償責任保険制度のご案内
- 17 東海北陸支部が平成29年新年賀詞交歓会を開催
中四国支部が平成29年新年互礼会を開催
- 19 フードビジネスコンサルタント魂（第29回）
人材の育成
——（一社）日本フードビジネスコンサルタント協会 出 和樹
- 24 小倉朋子の食・心・美（第45回）
今年は何チョコ？
——（株）トータルフード 小倉 朋子
- 26 映画の見どころ・台所（第33回）
『Wの悲劇』
—— 映画史・食文化研究家 斉田 育秀
- 28 保健給食 介護食・バリアフリー最前線（第8回）
施設のバリアフリー
—— 元・立教大学大学院教授 (有)清晃 王 利彰
- 34 最新外食トレンド2017 (No.3)
平成28年の中食産業界を振り返って
—— 宮城大学食産業学部 堀田 宗徳
- 42 「炭火を用いた調理器具の火災予防対策について」
—— トーショー機材(株) 岡田 周三
日本ドライケミカル(株) 檀原 俊康

- 12 陶俳画 [蝸牛]
- 13 巻頭によせて [日本一の富士山] —— 新日産業(株) 佐々木 英一
- 16 工業会だより
- 38 INFORMATION [ガス石油機器PLセンターの情報]
- 40 JFEA業務用厨房設備機器基準登録制度・登録一覧
- 44 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
- 46 会員一覧
- 48 奥付 [広告掲載企業名]

陶俳画

春 兆

元内閣府障害者施策推進本部参与

【 蝸 牛 】



歩行機に油さす母春の虹

春よ来い 早く来い
歩き始めた みいちゃんが
赤い鼻緒の ショジョ履いて
オンモへ出たいと待っている

子どもは風の子、今の子は温室育ちと言う人も
いるものの、小さな子どもを寒風の中に突き出す
親なんて、理事長の銅像にいちいち園児を敬礼さ
せる幼稚園に子どもを通わせる親ぐらいではない
か。そういう根性論が大好きな人もいるかもしれ
ないが、安全かつ清潔な環境を徹底した子育ての
方が理に適っている。

春を待つ幼い子。一人歩きを促す押し車。歩行
器でなく、歩行機。暖かい春のデビューを待つて、
その準備に、車輪に油を差す母。親子の希望を載
せて広がる、空の虹。

蝸牛のように、ゆつくりと、確実に進んで欲し
い。スタート地点で完成している人間なんて、一
人もいない。

日本一の富士山

新日産業(株) 佐々木 英一

海拔3,776m、そして高さばかりでなく、春夏秋冬通して遠くから眺めた時の美しさは正に日本人の誇りです。

この富士山の踏破速を競う過酷なレース(富士登山競争)があります。優勝者には「内閣総理大臣賞」が贈られるという歴史のある大会です。制限時間は四時間半、完走率は全参加者の半数にも満たないという低さです。

一般の人は、「あー、スタート地点は五合目からかな?」と勝手に解釈してしまいがちですが、実際のスタート地点は「富士吉田市役所前」であり、そのことを説明しても、通常はなかなか信じてもらえません。

無理もない事ですが、完全装備の登山者が同じコースを通っても10時間以上はかかる道のりなのです。そこを走って登ろうというのですから信じてもらえないのも無理のない話です。

スタートは早朝7時半、まず600mほどの平坦な富士吉田の商店街付近を走り、そこを左折した時から坂道となり、登りが始まります。

沿道の声援を得られるのも最初の2キロ位までで、国道に出て左折すると再び平坦な道路が浅間神社付近までの300mほどまで続き、神社を右折した辺りからまた登りになり、後はゴールの山頂まで延々と登り続けます。しかも途中の樹海の中の一本道は行けども行けども同じ景色の繰り返し、7キロ先のエイドステーション(中の茶屋)まで続きます。ここで確実に給水しないと後が大変なことになるので、気を付けなければいけません。

その後また走り続けるとさらにきつくなる勾配、それまで舗装されていた道路も未舗装になり、加えて道幅も狭くなり、道両側の樹木も覆いかぶさってくるような印象を受けるようになってきます。

そこからさらに走者に揺さぶりをかけてくるような急な登り勾配になり始め、大腿部やふくらはぎを容赦なく締め付け、痛めつけてきます。

左右に連続するカーブも加わり、走者に精神的なダメージも与えてきます。一部の走者はおそらくこの時点でこう思うはずです。

「ここまででもこんなにしんどいのに、果たして完走できるのだろうか?」

やがて左カーブを曲がったところに待ちに待った馬返し、チェックポイント(エイドステーション)が現れます。ここからが富士登山競争の本番です。

給水を終えた後改めて目の前を見上げると、今までの坂道と比較にならないような急勾配が目に入ってきます。そして道は土道に変わりさらに道幅も狭くなり、人ひとり追い越すのでさえ苦勞するような状況になります。走者の心を覗いてみましょう。

『頭の中を空っぽにして身体を前に(リズム)腕で移動させ、三合目辺りから岩だったり、コースの碎いたのや、地盤は一定でなく、かなり筋肉に負担を感じる。』

『現在、海拔2000m辺り、スタミナ面は大丈夫かなと思ってくる。』

今まで足場の悪い暗い森林地帯から急に整地された広々とした明るい、そして見通しの良い道となり右折、大きく左にカーブしてついに海拔2370m、五合目だ。現在15キロ地点、あと6キロ…。』

『五合目を過ぎると木々も低くなり、視界も開けてくる。時間にしてあと半分だ。自分が登ってきた後に雲が沸いている。』

※第一部完。

平成28年度 第37回厨房設備通信教育の総仕上げ 全国4会場で162人が2日間のスクーリングに参加



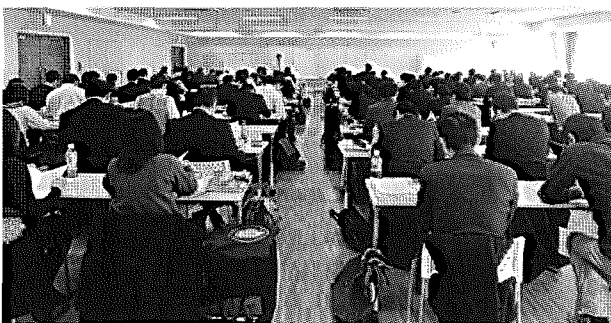
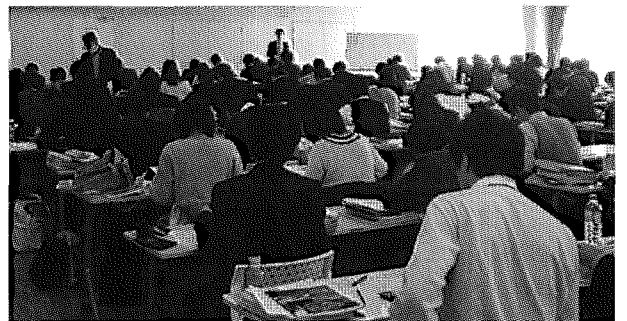
平成28年度厨房設備通信教育のスクーリングが2月1日、2日の2日間にわたって、全国4会場（東京・台東区民会館、名古屋・名古屋市中企業振興会館、大阪・エルおおさか南館、福岡・福岡センタービル）で一斉に実施された。このスクーリングは、平成28年4月より開講されている第37回厨房設備通信教育の締め括りとなる行事で、通信教育の総仕上げをすると共に、修業成績の評価に資するもの。全国で162名（初級143名、上級19名）の受講生が参加した。

東京会場に関根建志・土井利晃・阿部俊明・大山誠・左海譲・湯浅真一・小西正樹、増尾真氏、名古屋会場には、清水広安・谷口茂氏、大阪会場に中橋弘・村木進氏、福岡会場には、野田芳広・木谷義秀・立花隆行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28年度後期技能検定（厨房設備施工） 工業会協力の下、全国で資格試験を実施

平成28年度後期技能検定（厨房設備施工）の実技試験が、平成28年12月1日から平成29年2月12日の期間中に行われた。

この検定は、働く人の有する技能を一定の基準によって検定し、これを公証する国家検定制度であり、技能者の技能取得意欲を増進させるとともに、その成果に対する社会一般の評価を高め、働く人の技能と地位の向上を図ることを目的に、厚生労働省認定の国家資格として厨房設備施工を含む112の職種で実施されている。

厨房設備施工の受検については、指定機関である中央職業能力開発協会及び各都道府県の職業能力開発協会が主体となり全国19箇所ですべて1級と2級が実施される。日程は平成28年10月3日から10月14日が受検申込期間となっており、学科試験が平成29年1月29日、実技試験は前述のとおり行われ、結果については平成29年3月10日に各都道府県ごとに発表される。

工業会では、検定試験問題の作成、実技試験の検定委員や補佐員を推薦するなどの協力を行っている。

東京会場の実技試験では、都立城東職業能力開発センターにて2月8日及び2月9日の2日間にわたり79名が受検し、厳重な管理のもと、機器の設置や接続、燃焼試験などを行った。

また、同会場では工業会推薦の検定委員7名と補佐員4名が試験設備のセッティング、受検者の誘導及び説明、採点作業等に従事した。

なお、1級及び2級の受検資格及び実技試験概要については次の通りである。

【受検資格及び概要】

1級 実務経験7年以上又は2級合格後2年を経過した者

一般に熟練工といわれるもののうち、技能労働者として通常の場合到達しうる最高の水準に達した上級技能者が有すべき技能の程度。

〈実技試験内容〉

(1) 製作等作業試験は、ガステーブル、作業台、シンクの据付け等について行う。

試験時間 1時間30分（打切り時間 1時間45分）

(2) 計画立案等作業試験は、厨房設備の故障の診断、機器平面図による使用機器及び寸法の判定等について行う。

試験時間 1時間

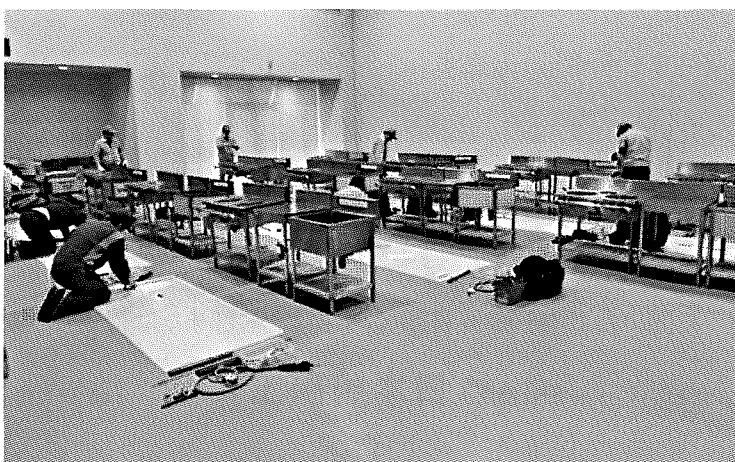
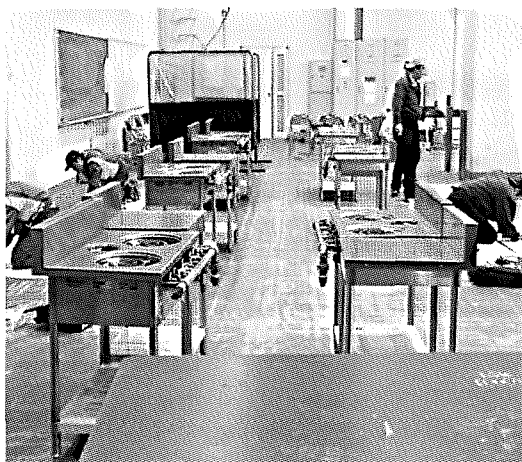
2級 実務経験2年以上

一般に熟練工といわれる段階によろやく達したものと認められる中級技能者が、通常有すべき技能の程度。

〈実技試験内容〉

(1) 製作等作業試験は、ガステーブル、作業台の据付け等について行う。

試験時間 1時間20分（打切り時間 1時間35分）



- 1. 24 ガス機器設置基準検討WG
由利事務局次長（一般財団法人日本ガス機器検査協会）
- 1. 25 中小企業経営強化法説明会
由利事務局次長（経済産業省）
- 1. 26 外食・中食事業者の生産性・付加価値向上実践セミナー
由利事務局次長（TKP横浜ビジネスセンター）
- 2. 1～2. 2 第37回通信教育スクーリング
【東京会場】
尾崎副会長、関根、土井、大山、左海、小西、湯浅、阿部、増尾各委員、若杉専務理事、寺内事務局長、太田職員、中津川職員（台東区民会館）
【名古屋会場】
谷口支部長、清水副委員長（名古屋市中小企業振興会館）
【大阪会場】
中橋委員、村木支部事務局長（エル・おおさか）

【福岡会場】

- 木谷支部長、野田委員、立花支部事務員（福岡センタービル）
- 2. 7～2. 8 技能検定（厨房設備施工）東京会場実技試験
藤森首席検定委員、上野、長瀬、早川、橋本、小川、寺内各検定委員、加瀬、水野、吉野、太田各補佐員（東京都立城東職業能力開発センター）
- 2. 10 業務用厨房機器検査基準検討専門委員会
由利事務局次長（JIAビル）
- 2. 13 平成28年度第4回業務用厨房熱機器等性能測定基準検討分科会
上岡、宇田川、占部、釣、友澤、十河、鍋島、西、飯島、橋本、和中各委員、石原オブザーバー、若杉専務理事、寺内事務局長、由利事務局次長、吉野職員。（厨房機器会館6階会議室）
- 2. 15 ISO/TC291 国内対策WG
若杉専務理事、由利事務局次長（ガス石油機器会館）

JFEA

Japan
Food Service
Equipment
Association

ネットワーク、教育、情報
様々な場面で
皆さまをサポートします

入会のご案内

- 同業他社交流でビジネスへの新しい視点を
- 実務に役立つ教育・研修制度を提供
- 最新の情報満載の機関誌をお届け
- もしもの時に「団体PL賠償制度」
- アジア最大規模の展示会へ出展

お問い合わせ、必要書類の請求は、本部または最寄りの支部まで…

一般社団法人 **日本厨房工業会**

本部 〒106-0044 東京都港区東麻布1-27-8 厨房機器会館
TEL.03-3585-7251(代) FAX.03-3585-0170

東海北陸支部が平成29年新年賀詞交歓会を開催



平成29年1月20日ホテル名古屋ガーデンパレスに於いて新年賀詞交歓会が東海調理機器協同組合との共催で開催された。

両団体会員、組合員をはじめ、来賓も含め総勢90名と、多くの方々のご参加により活気溢れた会となった。

また、参加者による「似顔絵エンターテイメント」などを行い、盛り上がりの中会を閉じた。



中四国支部が平成29年新年互礼会を開催

去る1月27日（金）午後6時半より、メルパルク岡山で開催された。

参加者は25社、40名でしたが、高知県や愛媛県からも参加され、同業者の交流を図りました。

福井支部長の開会挨拶のあと、有限会社厨房のウエマツの上松常務が乾杯の音頭をとり、懇親会に移

った。中締めは、総合厨房株式会社の小野社長がされました。

途中、参加各社の一言アピールがあり、また、参加者によるプレゼント交換などをして和やかに会を閉じました。

団体賠償責任保険制度をご検討ください！

一般社団法人日本厨房工業会では、平成7年より団体賠償責任保険制度をご案内させていただき、既に多くの会員様にご活用いただいております。

本制度は団体契約であるため、多くの会員様にご活用いただくことで個別に契約いただくよりも割安な保険料が適用され、また加入会員様の無事故に向

けた日頃の企業努力により団体内の損害状況を勘案した保険料にてご加入いただくことができます。

より多くの会員様にご加入いただくことが、本制度の維持と、相互の助け合いに繋がりますので、是非ご加入をご検討ください。

「販売した製品の欠陥が原因で火災が発生、店舗に損害を与えてしまった…」
 「製品を店舗に搬入中、入り口付近にいたお客様にぶつかりケガを負わせてしまった…」
 十分注意していても、事故が発生してしまうことがあります。

保険期間は平成29年7月10日午後4時から1年間



「生産物賠償責任 (PL) 保険」(制度1) に加入していても、施工中に発生した事故については補償されません。施工中の事故に備える場合「請負業者賠償責任保険」(制度2) へのご加入が必要となります。また、「請負業者賠償責任保険」(制度2) のみ加入

していても、引渡し後に発生した事故については補償されません。業務内容によって必要となる保険が異なりますので、過不足ない補償であるか、今一度ご確認くださいませようお願いします。

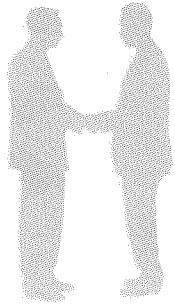
このチラシは概要を説明したものです。ご契約にあたっては別途配布の「団体賠償責任保険制度のご案内」をご覧ください。また詳しくは普通保険約款・特約をご用意しておりますので、取扱代理店または引受保険会社までご請求ください。

ご不明な点がございましたら、取扱代理店または引受保険会社にお問合わせください。

＜ご相談・お問合わせ先＞	【団体窓口】	一般社団法人日本厨房工業会 担当：水野
	【取扱代理店】	商工サービス株式会社 担当：根岸 TEL03-3538-6180 ファックス03-3538-6188
	【引受保険会社】	あいおいニッセイ同和損害保険株式会社 (2015年4月承認) A15-100119

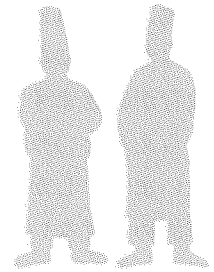
フードビジネスコンサルタント

魂



第29回

人材の育成



(一社)日本フードビジネスコンサルタント協会 出 和樹

人材不足の中での取り組み

長らくお付き合いいただいていたこの章も今回が最終です。何をまとめようかと考えていて、まずは人材のことだろうかとネットで法規的なことを調べようと「残業問題」で検索してみたら、残業代請求の相談ばかりがヒットする状況で、社労士や弁護士の業務がサラ金の過払い請求からこちらにシフトしているのを再確認してしまう結果となりました。政府も施策として残業問題や労働環境に対する法制度を整備して厳しい罰則を科そうとしています。労働集約型の飲食業には益々厳しい時代がこようとしています。サブロク協定にまで踏み込んできたのは意外でした。ノー残業デーや余暇の充実を唱って、消費が増えることになれば有り難いことなのですが、ノー残業デーでさあ飲みに行こう、余暇が増えたから旅行に行こうとなったら、飲食業だけでなくサービス産業で働く人員が益々必要になるわけで、益々、私たちは休めない、益々、長時間労働になりかねないと思っているのは私だけでないのではないのでしょうか。もう、正月三が日は社会インフラ以外、誰も働いてはいけない法律でも作ってほしいとちょっと考えてしまいました。

とはいえ、変わりゆく時代、労働に対する意識の変化、人口減少を無視していくわけにはいかない。私たちもが変わっていかねばならない瀬戸際にきています。そんなの無理だと言いたくもなりますが、私たちの世界では、ダラダラ残業や無駄な残業が当たり前のように行われていると思います。飲食店



でランチも営業しているお店で朝9時に出勤して深夜まで働かなければならない環境があるとします。では、実際に仕込みや営業で実質働いている時間はどれくらいかかっているのか冷静に分析したことはあるでしょうか。朝出勤してきて、まずはいっぶくして、ランチが終わって長い休憩時間にパチンコに行くなどということがあるのも私たちの世界です。拘束時間は長くとも実質労働時間自体はそれほどでもないように感じています。雑感はこちらににして、スタッフを辞めさせないための教育についてお話ししたいと思います。

ちょっと前になりますが、大手FFチェーンで4年以上だったか勤続しているアルバイトスタッフに、何故長く働いてくれているのですか？というアンケートを取りました。一番多い答えは「ちゃんと教えてくれるから」だったそうです。楽しいからとか家から近いとか仲間がいるからとかでなく、ちゃん

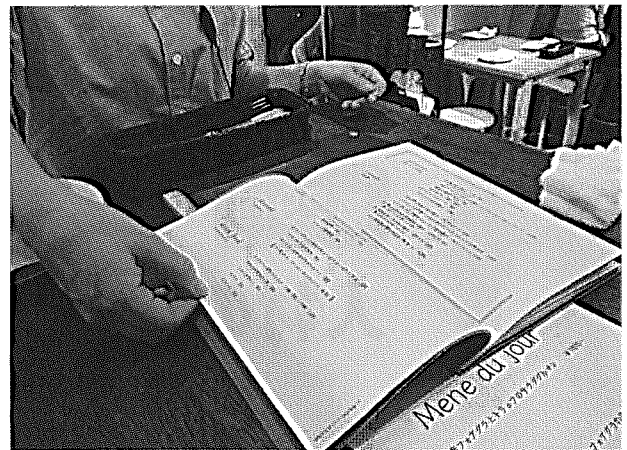
と教えてくれるから。確かにこのチェーンは、どんなベテランになっても次のステップに向かって常に教育が続きます。この回答の中には、常に関わってもらえるというコミュニケーションの部分もあると思います。しかし、きちんと教育していくというのが辞めさせない、出口を塞ぐ施策であることは間違いないと思うのです。

◆教育の実際

人員が採用できないと困っている現状の中で、同じくらい経営者や店長がおっしゃるのが、「直ぐに辞めてしまう」です。折角採用できたのに直ぐに辞められては採用費を考えても本当に困ったことであるのに、何故辞めてしまうのかを振り返ることもせず、今の若者は！と愚痴ってみたり、雇用条件の問題であるように捉えている。店や自分に何か問題があるのではないかと振り返らない。ここが私の愚痴です。

今までの外食の当り前は一般社会の当り前ではないのです。今の若者というと、私の印象では、私生活の中での人との関わりが希薄になってきており、更にゆとり教育の影響でしょうか、秀でることを認めてもらうことが少なくなっているために、密接な人間関係や認められることを逆に求めているように感じます。自分はここに居てよい、求められたいという欲求は私が若いころよりあると思います。更に応用力という点では絶対に優秀です。ただし、我慢ができない。辞めても飲食業の中では幾らでも働くところはありますから、嫌なこと、納得できないことがあれば直ぐに辞めてしまう。働く意義や楽しさを知る前に辞めていき、それが何度か重なると飲食業は嫌だということになるのだと思います。

スタッフに「やり方をちゃんと教えたのに○○○〇が出来ない」という状況があると思います。この時、皆さんはどう対応しますか。「出来るようになるまで繰り返してやりなさい」と指導しませんか。また、接客でおすすり料理を必ず説明することになっていて、説明文を渡して覚えなさい、お客様に説明しなさいと指示をしているのに出来ない、出来るのだけれど、ただ説明するだけで、気持ちがまったく入ってなくてお客様に伝わらないということはありませんか。この時に指導として「なんでやらないの。やるのが決まりです」と注意するのではありませんでしょうか。スタッフが何故出来ないのか、もし



くは、何故やらないのかを考えたことはあるでしょうか。

教育には3つの面があります。「教育」「訓練」「評価」です。スタッフの指導育成には「教育」「訓練」「評価」の区別を理解して、正しく使い分けられなくてはならないのです。

1. 「教育」

教育とは目的と方法を教えることです。スタッフが業務をスムーズに習得するための知識や考え方を伝えることです。教育で大切なことは

- 何故それをするのかの目的を理解させること。
- 何のためにするのか、意義を理解させること。

2. 「訓練」

訓練とは実務を繰り返しやらせることです。正しいやり方を意識しないでも出来るようにすることです。訓練で大切なことは

- 決して急かさなないこと。
- 最初はスピードより正確さを求めること。

3. 「評価」

評価とは不足している知識、技術を見つけることです。理解度を計ることです。スタッフのやる気を削がずに常に気持ちを前向きにさせて、教育と訓練を効率よく進めるための手段です。評価で大切なことは

- まず誉めることを見つけること。
- 他のスタッフと比べないこと。

以上の「教育」、「訓練」、「評価」この3つを実際に行う際、意識して区別して教えるということがとても大切なことなのです。私が見ている限りでは、マネジメントという概念が進歩している現在でも、飲食業ではまだまだ訓練偏重指導であると思います。

「ほら、こうやってさ、こういう風にやるんだ。

ほら、やってみなよ」「ちょっと手際が遅いよね」「他の人がやっているのを見てコツをつかんで」「できるようになるまでやってみて」このような感じではないでしょうか。ほぼ、訓練に終始して、この作業が何故やれなければならないのかが抜け落ちていきます。そうすると訓練や業務の中で、「○○○○が出来ない」「○○○○をやらない」ということが起きます。出来ない、やらないということがスタッフに起きた時にその理由、原因を考えないといけないと思います。考えないと対応が「出来るようになるまでやりなさい」「なんでやらないんだ」としかなくなり、結局「○○○○が出来ない」「○○○○をやらない」こうなる要因は以下のことであります。

1. 何故やるのかわからないから出来るようにならない。やりたくない。

「なんで、こんな大変で面倒くさいことを俺がやらなきゃならない?」「覚えなさいと言われるけど、なんで覚えてやらなきゃならないんだろう?」この状況に出来るようになるまでやりなさい、覚えなさいと言ってもスタッフはモチベーションを持ってません。訓練の問題ではないのです。その仕事の意味や目的を理解させなければなりません。これは「教育」の問題です。先日ですが、和食店で食事をしました。この店は刺身を提供するのに、都度都度大根のツマを切り、山葵もおろします。スタッフの一人が山葵をおろしていたところ、料理長が「ツマが先!」と注意していました。スタッフは「あっ!」という顔をして直ぐにツマを切りだしましたが、私が新人でそこにいたら、これはなんのことだかわかりません。実際、何故ツマの方が先なのか考えてしまいました。多分、きちんとした理由があるのでしょう。お客様が目の前にいますし、そこで説明はできないでしょうが、後でもよいから何故なのか説明して欲しい



と思いました。なぜなら、そのスタッフはなんの迷いもなく山葵をおろしたのですから。ホールスタッフへのメニューのお勧めも然りです。これを言いなさいではなく、何故お勧めしないといけないのかが大切です。

2. どうやったらよいのかわからないから出来ない。やらない。

「昨日教えてだろ!」と言われても忘れてしまったことは仕方ありません。一度や二度教えたからといってスタッフが覚え、理解できるとは限らないのです。また、特に新人の場合に真面目に仕事に取り組めと、一度で覚えるくらい真剣にやれと言っても、そこまでのロイヤリティを育成していなければ無理なことです。こちらの都合を押しつけてはいないでしょうか。それに、一度で覚えられるほど店側に都合のよい新人が存在する方が難しいことだと思います。出来ないことが当たり前、いかに興味を持たせるか、根気よくあきらめず教えていくことです。これは「教育」の問題なのです。

3. どこまでやるのかわからない。どの状態が良いのかわからないから出来ない、やらない。

作業においては必ず作業の良い状態であったり、どれくらいの時間で完了してほしいという質や量、時間があります。例えばおにぎりを作らせるとします。どの状態が店として正しい形であるかを示しているのでしょうか。

おにぎりなんてわかるだろうと思っていませんか。また、どれくらいの時間で作ることが求められているか段階を持って伝えているのでしょうか。「出来るようになったら10個を○○分で作れるようになってもらうのだけれども、今日は△△分で作ってください」などです。もう一つ例としてトイレ掃除を教えるとします。教える側と教えられる側で「きれい」という状態は同じでしょうか。決してそのようなことはないと思います。やり方をただ、教えるだけでなく、良いという状態を見せなければいけません。目指すべき質や量、時間をきちんと教えないと、スタッフはどこまでやってよいのかわからな





いま、そのうちに業務の意義を失い、やる気も失うのです。

4. 出来ないからやらない

言葉だけ聞くとこれが一番悪いように聞こえますが、この状態は、目的も意義もわかります。やり方も教わりました。出来るようになりたいです。でも上手く出来ないのです。ということです。この状態に、「ドンくさい奴だなあ」とか「何回も教えてあげられないよ。出来るようになるまで頑張って」と言ってもそうは簡単にはならないでしょう。そのうちにモチベーションも失われ、自分がここに居てもよいのかも自信がなくなって辞めていきます。この場合、やり方の教え方を見直し、本人がやる気を失わないように気遣って出来るようになるまで繰り返しやらせなければいけません。もしかするとちょっとしたコツやポイントがわかっていないのかもしれませんが。この問題だけが「訓練」の問題なのです。

自分の経験をお話しします。40年近い店舗運営の中で、アルバイトのリーダーになっていくスタッフは、案外最初は覚えが悪く、ドンくさい方が多かったように思います。小器用に直ぐに作業ができるスタッフよりも、意味や意義をしっかりと理解して、一生懸命覚えていったスタッフの方が、後々新人スタッフに教える時に上手に教えられるようになると思うのです。

以上4つの要因をお話ししました。訓練し、出来るようになるまでやらせるという時代ではないことがご理解できたでしょうか。見て覚えていく程時間をかけていける時代ではないでしょう。早期育成がすべて正しいとは言いません。しかし、雇用ができない現状を考えると、店側が手を差し伸べて教えていくことが絶対に必要です。それもやり方だけでなく、「在り方」と私は表現して顧問先で話しをします。

何故そうするのか、そうすることが会社や店として正しいのかを問い続けます。方法、やり方は幾らでもあります。それを正確に早くやり遂げる意識は在り方を問うことで達成できるのだと思います。それは「訓練」だけでは足りません。ほとんど「教育」の問題なのです。スタッフの進捗を計るために、やる気を上げるために「評価」をしていかなければなりません。

前述していますが、絶対に人と比べてはいけなないと思います。人の成長はそれぞれですし、得意不得意もあります。人と比べられるのはとても辛いものであるのは、教えているスタッフもよくわかっていると思います。もう一点、「評価」として絶対にやってはならないことをお話しします。それは、舌打ちとため息です。「チッ！なんでやらないの？」「どうして出来ないかなあ、ハァー」自身がされたらと考えてください。ここは強く言います。辞めたくなるだけです。

◆オリエンテーション

スタッフが入店した最初の日に現場で作業させてはいけなないとは私は考えています、特にアルバイトは絶対と言ってもよいと考えています。取りあえず洗い場やろうか、経験者だから何か出来そうなことをやらせる。これは間違いです。新人スタッフは人にも店にも馴れていません。一体どんな仕事なのか、どんな会社なのか、何に気をつけなければいけなないのかを何も知りません。必ずオリエンテーションという初期教育をすべきです。

オリエンテーションをやらないのは、スタッフに辞めたくなる理由を増やすだけです。時間は1時間でも2時間でもかまいません。終日オリエンテーションという会社もあります。オリエンテーションでは以下のようなことを伝えます。

1. 会社や雇用条件を確認します

雇われる会社名も知らないスタッフがいること自体おかしいことではないでしょうか。給料日は何日ですか。給料はどうやって計算されていますか。ユニフォームはどのように管理しますか。勤務体制はどのようになるのか等々。

2. ハウスルールの確認

お店にはお店の独自のルールもあると思います。出退勤のルール等です。

3. お店や会社の理念を伝える

どんな店でありたいのか、何を想って仕事するのか。在り方をしっかりと伝えます。ここをしっかりとつ当てていけば業務の習得がスムーズになります。

4. これからどんなスケジュールで仕事を覚えていくのか

どんな仕事をどんなスケジュールで覚えていくのか。そのためにどんな知識が必要なのか（資料があると更に良い）を伝えます。これによって新人スタッフは自分の仕事のイメージが出来ます。

このように業務に必要な知識と共に在り方や心構えを予め伝えることはとても重要です。スタッフの出口を塞ぐためにもオリエンテーションは大変効果的です。

◆この項のまとめとして

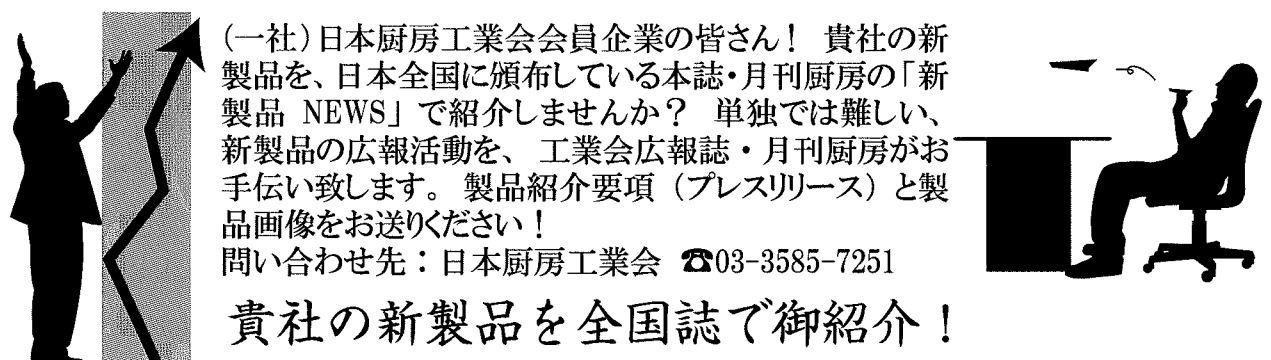
現在だけではなく将来も人手不足という状況は決して変わることはないでしょう。更に残業問題がこれだけ騒がれる状況では、更に人数が必要になる、飲食業にとっては負のスパイラルとも言える状態になっていきます。外国人の雇用（アルバイトとしてです。正社員としての雇用は法律の改正を待たなければなりません）やシルバー世代の活用（人口が一番多い）を現実化していかなければなりません。そして、それ以上に折角雇用したスタッフを辞めさせない取組が必要です。ちょっと考え方を変えて見て

ください。全部ではないでしょうが、自分で面接をして、この方ならいけると判断して採用を決める。スタッフもここなら働きたいと考えて勤めだす。この時点では辞める要素はゼロのはずです。なのに、初日に来ない。3日で辞めてしまう。これをスタッフ側に問題があると考えずに自分に問題がある。決して雇用条件のことを言っているのではありません。初日行きたくない、もしくは行かなくてもいいやと考える何かがお店側にあるのだと私は考えます。初出勤日が楽しみになる面接。コミュニケーションを取ることで「バックレ」は随分と少なくなると信じています。教育はきちんと計画的にスタッフの立場に立って行っていく。次の出勤が楽しみになる教育は絶対に出来ると思います。今の子はと憂うより、自分自身に目を向けていくことが必要であると思うのです。人を変えることは難しい。自分を変えることは簡単です。

私は自分を律するために、「人に諦めない、人を諦めない」を大切にしてきました。自分以外の人はどこか、自分より優れているところが必ずある。在り方を伝えて共感してくれたら、絶対に積み残してはいかない。そう考えています。何かご質問やお困りのことがありましたら日本フードビジネスコンサルタント協会のホームページよりお問い合わせください。

以上

楽をして、売上アップ？



(一社)日本厨房工業会会員企業の皆さん！ 貴社の新製品を、日本全国に頒布している本誌・月刊厨房の「新製品 NEWS」で紹介しませんか？ 単独では難しい、新製品の広報活動を、工業会広報誌・月刊厨房がお手伝い致します。製品紹介要項（プレスリリース）と製品画像をお送りください！

問い合わせ先：日本厨房工業会 ☎03-3585-7251

貴社の新製品を全国誌で御紹介！

Essay 小倉朋子の



食

心

美

第45回 今年は何チョコ？

㈱トータルフード 代表取締役

小倉 朋子

イベントとしてのバレンタインデー

これほど日本はイベント好きな国民だったのだろうか？と思うことが近年しばしばあります。でも、思えば他国のイベントを自国の商戦イベントにアレンジするのは昔から得意でしたよね。バレンタインデーも全国区のイベントに仕立てましたし、クリスマスもしかり。ハロウィーンにいたっては、欧米よりも盛り上がりを見せている昨今です。

欧米やヨーロッパからのイベントに関しては好意的に反応しやすいのも特徴で、どこかにまだ外国に対しての憧れや羨望があるのだろうと感じます。食に関して現代の日本は、ヒット商品やヒットメニューを作ることがまるで企業の使命感のようで、トレンドに対する動きも凄くスピーディな国です。トレンドスパンの短さは世界でもトップクラスで常日頃からアンテナを広げておかないと、「気づかないうちに終わっていた」「流れに追いつけない」ということになりかねません。私などは、「オタク」なので、毎日動きを見ること、生み出すことが楽しみでもあり全く苦にならないから良いですが、「仕事」として行動せざるを得ない心情の方にとっては、

「しんどい国」でもあるでしょう。そんな状況ですので、イベントに関しても年ごとに「テーマ」や「トレンド」が作られやすい。

バレンタインデーは、かれこれ何十年、商戦イベントとして定番の地位を確立しています。昭和の時代は、「女性から男性に告白する日」「この日は堂々と好きな人に告げてもいい日」として重宝されました。背景として、女性は男性からのアプローチを待つものであり、女性が男性に告白するのははしたないとか、積極的すぎるなどの考えが根底にあったからこそ成立したのです。男性女性の役割もきっちり分れていた時代です。男女の均等な労働も法律化されていませんでしたから、一年に一度の告白が貴重とされた日であったからこそ、ドキドキ感が高まったわけです。現代では、「男らしく」「女らしく」などと発言すると、場合によってはハラスメント扱いされたりしますね。時代も変わりました。

世相を映す鏡？

その後、バレンタインデーまで別段待たなくても女性も男性もなく好きなら好きと自由に日頃から言

える世になり、業界ではせっかく根付いたバレンタインデーの意味合いが弱まる前に、「ギリチョコ」なるワードを作って、商戦イベントとして死守させました。タイミングでもちよほどお中元やお歳暮等盆暮れにご挨拶周りをしたり贈り物をしたりする習慣が減ってきた時期に重なったので、代わりに手軽なチョコレートあげることで、ニーズに合っさり受け入れられました。

私は、チョコレートという商品がお歳暮お中元の代打になったことよりも、むしろ「ギリ」などというダイレクトなワードが全国的に受け入れられたことが、女性の意識変化を象徴していると感じました。当時は、ギリという言葉に抵抗感を示す男性評論家も大勢いたと記憶しています。

ギリチョコが定番になった後、女性は男性より自分にあげたくなります。時代が進んだとしてもまだまだ男性主体の社会において、悶々とした生活をしている女性像も見えます。そこで、自分へのストレス発散であったり、ほめられることが少ない主婦業や雑多な仕事に対する「自分ほめ」であったり、女性が自分で自己満足を求めるようになり、自分のお金でモノを買えるようになった現れでもあると思います。昭和初期には女性が自分へご褒美するなど世間的に許されにくかったでしょうから、そんな「常識」が変わったことが「自分チョコ」を後押ししました。さらに、女性も高学歴になり社会へ進出していくにつれ、男性への憧れや尊敬が多少減少したことも「自分チョコ」に繋がった気がします。「自分チョコ」は、女性の欲求不満な気持ちと自己表現の現れなのです。

友達同士で配りあう「友チョコ」や、プレミアムなチョコを買う「ご褒美チョコ」、世話になった人にあげる「お礼チョコ」など経て、バレンタインデーの今年のテーマは「オレチョコ」です。

オレがオレのために買うチョコ。男性が自分に買う時代なのです。

今では世界でも注目されつつある一大イベントに成長した「サロンドショコラ」というチョコレートの祭典には、「自分で自分のためのチョコを買う」男性も年々増えています。中にはこの日を楽しみにボーナスをためたという人や、寝袋持参で開店初日に並ぶ男性まで出現しました。中途半端なギリチョコを期待するよりは、満足する美味しいチョコを食べたいという欲求です。

新たな楽しみ方

では、現代、バレンタインデーはどんなイベントになったのでしょうか。男性も女性もなく、単にチョコ好きな人のための趣向イベントになったのでしょうか？

サロンドショコラは、パリのオリジナルイベントとは方法を変えて、日本独自のショコライベントに成長しました。伊勢丹が手掛けた百貨店イベントから端を発し、今年は初めて東京国際フォーラムに舞台を移し、スペースを拡大して望みます。他府県からスーツケースを持参して購入する人もいます。

このイベントで特徴的だと感じるのは、海外から出店している店のシェフショコラティエへの対応です。写真集を出すショコラティエもいるほど人気になっていて、会場は一緒に写真を撮る人で溢れかえります。チョコレートという甘いお菓子を愛するとともに、それを作る人物にも焦点をあてるという、商品と人間の双方でセット売り（この表現は正しくありませんが）する点が、ほかのイベントにない特徴なのです。

魅惑のチョコレート

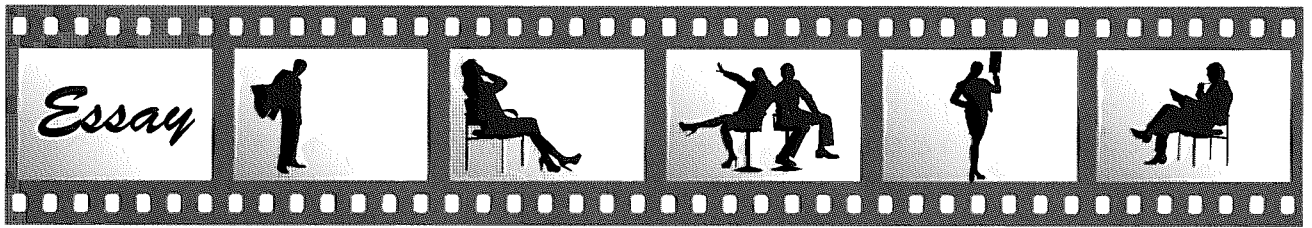
男性に恋をする。

本来の日本のバレンタインデーの趣旨をしっかりと受け継いでいるのです。そうです、バレンタインデーは、やはり今でも恋のイベントなのです。

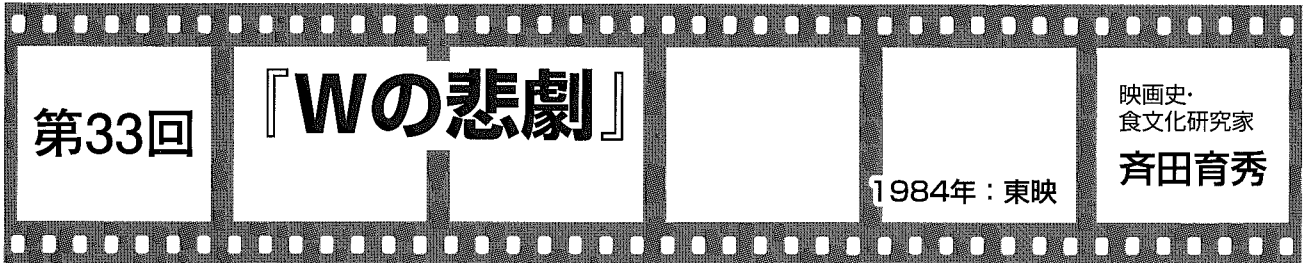
チョコレート。カカオ豆という苦い豆に、砂糖という甘さを加えることによって生み出された魔法の食べ物がチョコレートなのです。カカオ豆は、砂糖と合わせることで発明される以前は、薬として重宝されていました。大変高級で、地位の高いごく一部の人がしか買うことはできなかったそうです。また、エジプトなどでは、人身売買もされたほどの貴重な品だったとの史実があります。ヨーロッパではチョコレートとしてその美味しさに見せられた人々が、レシピを門外不出にしたと言われています。

そんな甘い甘い魅力的なチョコレートだからこそ、恋がともなうドキドキするイベントとして効果的で、愛されるイベントになったのではないのでしょうか。

さて、今年、皆様は、どなたかへプレゼントチョコレートをご用意されましたか？それとも「自分チョコ」ですか？



映画の見どころ・台所



🎬 Wサスペンス リアルな日常を映し出すキッチン

若い世代の方々にとって“薬師丸ひろ子”と言えば、TVドラマ（あまちゃん・富士ファミリー）や歌番組（SONGS）などで観る女優・歌手という程度の認識であろう。しかし現在50歳前後の彼女と時代を共にした世代にとっては、“女神”とも映る絶対的なアイドルで、その人気たるや現在のタレントなど「軽くぶっ飛ぶ！」ほどの凄まじいものであった。

本作はその彼女が人気絶頂の時代に撮った作品で、見事な出来栄は、彼女の代表作として高い評価を得ている。夏樹静子原作のサスペンス小説「Wの悲劇」を映画の劇中劇とし、演劇の世界に憧れ女優を目指す20歳の女性の恋愛模様と心の成長を、舞台と現実のW（ダブル）サスペンスの中で見事に描き切った秀作である。ピンク映画出身で辣腕の脚本家・荒井晴彦（「赫い髪の女」「遠雷」「ヴァイブレーター」）と監督・澤井信一郎（「野菊の墓」）の共同脚本は、原作を劇中劇として中心に据え、周りに恋愛・嫉妬・野望・裏切り・挫折・再生と言った要素を散りばめるといふ、抜群のアイデアで構成されている。

女優を目指す「劇団・海」の研究生・三田静香（薬師丸ひろ子）は、劇団の演目「Wの悲劇」のオーディションで主役・摩子の座を菊地かおり（高木美保）に奪われ、台詞ひとつの役とプロンプター（舞台の

陰で演者に台詞を教える役）となり落胆していた。彼女に一目惚れしている元役者志望の森口昭夫（世良公則）は、静香を飲みを誘いその夜二人は結ばれるのだが、彼女は既に劇団の男優・五代（三田村邦彦）と初体験が済んでいた。

「Wの悲劇」の大阪公演初日？の夜、主演女優の羽鳥翔（三田佳子）のパトロンである堂原（仲谷昇）が、彼女と逢引の最中に腹上死してしまう。偶然自室に入ろうとする静香を見かけた翔は、彼女を部屋に引き入れ「貴方の部屋で死んだことにして」「摩子をやらせてあげる」と懇願・説得する。大女優なら大スキャンダルだが、金の無い研究生がチケット販売のため関係を持ったのなら世間は同情するというわけだ。静香は主役交代の記者会見で、レポーターの執拗な質問を見事な演技で乗り切り、東京公演も大成功！さて希望通り女優の階段を上り始めた彼女の行く末は？そして森口との恋の行方は？という話である。ジョセフ・L・マンキウィッツの名作、「イブの総て」（1950年）を彷彿させる映画である。

劇中劇である「Wの悲劇」は、大富豪の和辻家の当主（祖父）の殺人を巡る悲劇がテーマになっている。“W”は殺人の舞台和辻家と悲劇の渦中にある女性達（WOMEN）のダブルの意味がある。「私、おじいさまを殺してしまった！」と和辻家の令嬢・摩子が絶叫、彼女の手には血染めのナイフが握られている。祖父に襲われそうになったのが理由だが、実は彼女の母が襲われそうになって殺したのを、摩子が身代わりを申し出たのである。この芝居の演出家を

演じているのが、何と「世界のNINAGAWA」こと
蛭川幸雄である。カッコつけて台詞をしゃべる男優
に彼が脚本を投げつけるという“楽屋落ち”が笑える。

劇中劇を演じる団員の顔ぶれがなかなかのもので、
現在TVドラマや映画で活躍している演技派俳優の
若き日が垣間見られるのも興味深い。満員の観客・
ライティング・背景のプロジェクション・静香のク
ローズアップなどが見事な交錯を見せ、満場の拍手
とバックミュージックがさらに雰囲気盛り上げ、
臨場感たっぷりの場面を創り出している。

ではここで厨房(キッチン)から映画を観てみよう。
キッチンは4か所出てくる。まず静香と森口がオー
ディションの落選祝い?をする飲み屋の厨房である。
長いカウンターの内側はシンクと調理台がある。シ
ンクには花束・汚れた食器があり、調理台にはお猪
口・ガラスのコップなどが置かれている。料理の入
ったバットやロックアイス、数段に積まれたビール
函などが垣間見られ、背面は収納用の戸棚である。
酔った静香と友人の話と称して自分を語る森口との
対話を、じっくりキッチンが聴いているようで、雰
囲気がよく出た場面である。

次に森口の部屋のキッチンだが暗くてよく見えな
い。翌朝静香が指で歯を磨く場所になるのだが「指
はないでしょう!」と不自然さが気になった。続い
て森口が「一緒に住まないか」と静香を誘う、洋風
建築の2階のキッチンである。外国人が住んでいた
ようで一部屋まるまるキッチンである。入居前なの
で食器や調理道具・器具など一切ないスッキリ状態
だ。L型のシステムキッチンで、左からシンク・調
理台、曲がってガスレンジと続く。いずれも大きく
て立派である。ガスレンジは大きな時計付き、バー
ナーは4口で中はオープンだ。壁には収納庫があり、
シンク側もレンジ側も前面は広い窓で開放感がある。
二人は結局ここに住むことはなかった。「私を存分
使ってよ!」と言わんばかりのシンプルで大きくゆ
ったりしたキッチンだけに、観客には未練が残った。
「あ〜勿体ない!私に借りたいくらいだ」と。

最後はラスト近く引っ越しの際に映る静香の部屋
のキッチンである。これまた引っ越しのためシンク
と調理台だけのシンプル装備である。雑巾を洗った
水をポリバケツから流す場所としてシンクが利用さ
れていた。いずれにしても入居前・引っ越しの後の
キッチンはシンプル過ぎて寂しいものである。食器
や調理道具・器具で雑然としていた方がそれらしい。

さて薬師丸ひろ子だが、彼女が「野生の証明」

(1978年)で映画デビューをした時、日本中をチョ
ットした衝撃が走った。何しろ子役の少女が女優・
高倉健を喰ってしまったからだ。彼女はその後「翔
んだカップル」「セーラー服と機関銃」「探偵物語」
などに出演、角川映画の戦略通りに映画界が生んだ
トップアイドルになった。その彼女を「ALWAYS
三丁目の夕日」(2005年)で久しぶりに観たかつて
のファンは、“新たな発見”に驚く。気丈で優しい
お母さんが適役の、人生経験を積み“美しく年を重
ねた”かつてのアイドル女優がそこにいたからである。
幼かった少女も間もなくデビュー 40年となる。
「あまちゃん」などを観ていると、製作現場に彼女
のファンがいるのではという場面が散見され、何と
も嬉しい限りだ。

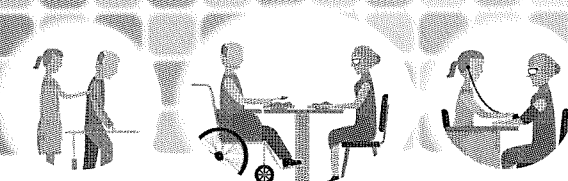
映画の方は、大成功を取めた初日の帰り際、彼女
が裏口で、突然「事実をばらしてやる!」とナイフ
を持ったかおりに襲われるが、森口がかばって負傷
する。ラストは女優を目指し再出発する静香の“泣
き笑い顔”のストップモーションであるが、これに
テーマ曲が被さり思わずこみ上げるものを感じる素
敵なエンドである。三田佳子の凄みのある演技に感
嘆し、彼女と堂々と渡り合ったひろ子ちゃんの努力
に拍手したい。特に記者会見の場面は「何とか細胞」
の女性科学者が想起され、再見するのも一興である。
梨本勝・福岡翼・須藤甚一郎・藤田恵子という本物
のレポーターが臨場感を盛り上げ、藤原釜足のワン
ショットが古くからのファンにはたまらない。本作
は映画の静香とダブリながら、薬師丸ひろ子が大人
の女優へと脱皮をした作品であり、監督も脚本家も
本作でその地位を確かなものにしたと記憶する。
「Wの悲劇」というよりは「Wの衝撃」、いや「Wの
勝劇」ということになるわけだ。

『Wの悲劇 角川映画 THE BEST』



監督・脚本：澤井信一郎
原作：夏樹静子
脚本：荒井晴彦
撮影：仙元誠三
音楽：久石譲
出演：薬師丸ひろ子、三田佳子、
世良公則、三田村邦彦、
中谷昇、蛭川幸雄
価格：¥1,800+税
発売元・販売元：
株式会社KADOKAWA

第8回 施設のバリアフリー



元・立教大学大学院教授
(術)清晃
王 利彰

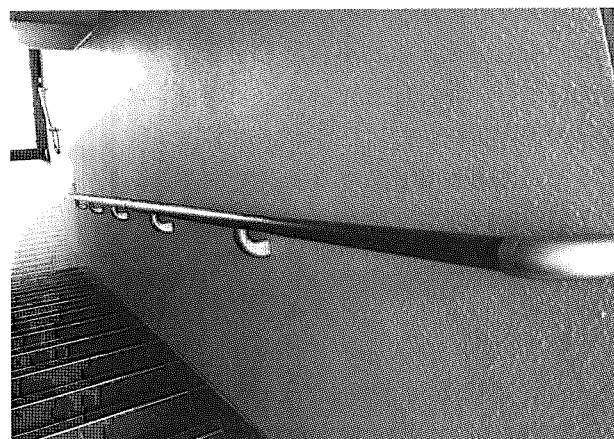
患者の視点に立った対策が必要

嚥下食の問題について筆者の経験を述べさせていただいた。今回は施設のバリアフリーの問題を筆者の体験から述べさせていただく。筆者が感じる嚥下食と施設のバリアフリーの共通した問題は、医療従事者や医療専門家が観察して定めたもので、患者の経験や視点に立った対策が弱いのではないかという

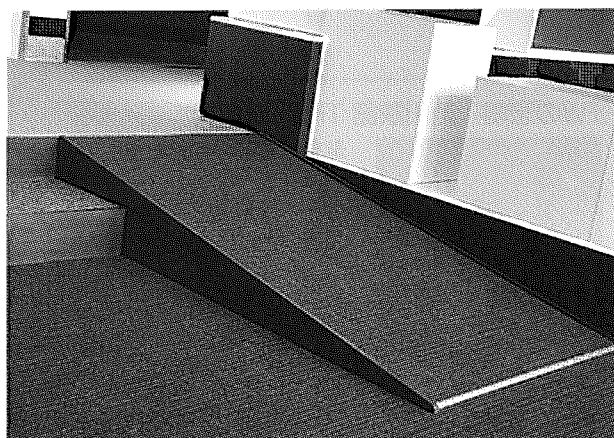
ことである。施設のバリアフリーというと、段差を緩やかな傾斜にする（写真①②）や、手摺の設置（写真③④）、車椅子対応の多目的トイレ（写真⑤、⑥）などであるが、それらは点に過ぎず線としてつながっていない。入口から目的地、トイレの利用、帰り、まで体の不自由な立場に立って線が全部つながるべきだが、現実にはそうになっていない。多目的トイレやスロープの整備はやっているが、患者の視点でスムーズに利用できないのが現実だ。



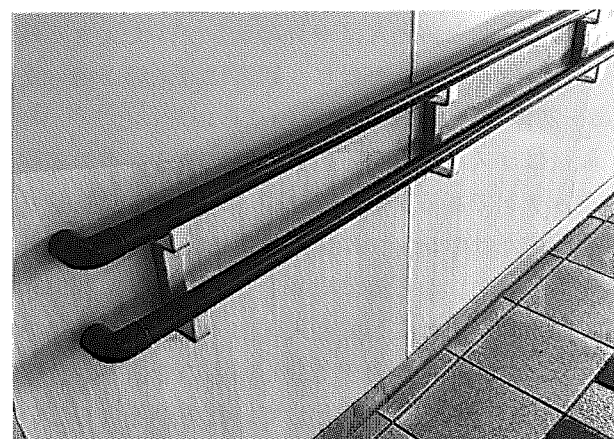
写真①



写真③



写真②



写真④



写真⑤



写真⑥

まず、脳卒中患者の体の不便さを見てみよう。筆者などの脳卒中の症状は脳出血も脳梗塞も、脳にダメージを受けることでは同じで、脳卒中には、脳の血管が破れて出血する「出血性」と脳の血管が詰まって起きる「虚血性」の、大きく二つのタイプがある。出血性には「脳出血（脳内出血）」と「くも膜下出血」があり、虚血性の代表的なものが「脳梗塞（こうそく）」だ。

症状は異なるが、ほとんどの患者に体の（言語、感覚、嚥下、排泄、歩行）などの運動障害や思考障害が残る。施設のバリアフリーに直接関係してくるのは運動の障害だ。代表的な症状が片麻痺だ。運動にかかわる脳と神経が機能しなくなり、障害を受けた脳とは左右逆側の手足に麻痺が起り、下肢の麻痺の場合は、歩行に杖や歩行器を要したり、移動に車椅子を要する場合などがある。また、失調と言って手がうまく機能せず、洋服を着られなくなる、コインをつまんで取り上げられなくなることなどの細かい日常作業ができなくなる。

筆者の現在の状態は、体の左半分が麻痺（小脳が大きくダメージを受けている）し、左耳の聴力を失うだけでなく三半規管が機能しない。また、左目が麻痺し複視という物が二重に映る状態だ。そのため

体のバランスが取れずふらつき、歩行が不安定である。本来は車椅子のほうがよいのだが、リハビリのため頑張って杖で歩行するようにしている。健康時の1/4の速度でやっと10分、数百メートル歩行が可能にすぎない。脳卒中の患者が歩くとき、麻痺した側の足を外に開き、膝を曲げないで歩くことが多い。麻痺した側の足が、コントロールが効かないので、うっかりすると、体の中心から外れ正常な側の足に近いほうに着地し、バランスを崩し不自由な足の方に転倒する危険があるからだ。膝が曲がらないのは、硬直しているからだ。左足は20KGの重りをつけたような不自由さだ。

また片側の手足が麻痺していると、歩こうとする際に麻痺した側の足が自然に出ず、上体だけ前に進みバランスを崩し転倒しやすい。特に進行方向を左右に変えたり、振り返る際にバランスを崩す。

人間の運動原理を理解する

完全に二本足歩行できるのは、人間のみである。直立して二本足歩行できるので、重い頭部を支えることが可能でさらに、頭部の脳が巨大に重くなくても支えられる。四つ這いになって這ってみるとわかるのが頭部の重さだ。この巨大に成長した頭部が人間の知能を発達させたのだ。二本足で巨大で重量のある頭部を支えるために、巨大な脳（小脳と大脳）は体のバランスの状態を計測演算し、指令を神経を通じて多くの筋肉に送り、体のバランスをとっている。この演算装置の脳の一部（筆者の場合は大部分）が、脳卒中により血流が止まり壊死し、筋肉に指令を伝達できなくなって、バランスが取れなくなるのだ。

脳卒中の理学療法や作業療法の基本的な訓練は、体幹及びインナーマッスルを鍛えて、失った体のバランスをとることだ。筋肉には大きく分けるとインナーマッスル（深層筋）とアウターマッスル（表層筋）の2つに分かれる。（医学的には不正確な表現だが）通常の運動で鍛えるのは大きな力を出すアウターマッスルだ。胸板（大胸筋）や力こぶ（上腕二頭筋）、ふくらはぎなどだ。アウターマッスルはベンチプレスや腹筋臥立て伏せなどの激しい運動で鍛えられ、外部から鍛えたことがわかる。モノを持ち上げたり、走ったり飛んだり目に見える大きな動きに関わる筋肉である。

インナーマッスル（深層筋）とは骨盤や背骨周辺の細かい筋肉で、体のバランスをとるために重要だ。姿勢の維持やバランスをとるときなどに働く、比較的小さな動作に関わる筋肉だ。分かりやすく表現す

ると腕や脚の表面から見える筋肉がアウトターで胴体を動かす筋肉がインナーだ。

筆者は学生時代、乗馬部は体育会ではない、馬にただ乗っている楽なスポーツと思っていたが、乗馬は激しいスポーツだ。激しく動く馬に乗っているときは鞍に腰かけているのではなく、足の表層筋（大腿筋など）を使い鞍から体をほんの少し浮かして乗っているのだ。鞍に尻を乗せていると、馬の上下運動の衝撃がもろに伝わるし、馬がジャンプする動きについていけず振り落とされる。乗馬中に一番大事なのは状態の姿勢の制御で、これをつかさどるのが体幹についている無数のインナーマッスルなのだ。テレビ通販などで腰周辺の筋肉を鍛え、絞り上げる機械として、電動乗馬機を売っているが、これがインナーマッスルを鍛える機器だ。

インナーマッスルは意識して鍛えるのが難しく、ヨガや、太極拳（沖縄空手の剛柔流、糸東流の三戦サンチンの型も）もバランスをとるゆっくりした筋肉の動きだ。リハビリでは、このインナーマッスルを鍛えなおして、体幹の安定性を増して、歩行や手作業を安定させることが重要である。

また左手が震える失調であるが、エスカレーターを利用するとき左でベルトを掴むのだが、左手が大きくぶれて掴めず転倒しそうになる。そこで右手の杖を左手に持ち替え、右手でベルトを掴む。写真⑦のように上下の踊り場に手摺を置いて、体勢を整えられるとよい。写真⑦は片側だけだが、左右に手摺があれば完璧だ。患者によっては麻痺した側の手が全く開かない場合があるが、筆者の麻痺した左手は、拳を開くことは可能だが、Yシャツなどのボタンを絞めることができないし、左手で物を掴んで包丁で切ることができない。左手でご飯茶碗を持って、右手に箸を持って食べることもできない。麻痺していない右半身であるが、皮膚感覚が鈍く、風呂などの温度がわからず、物もうまくつかめないという問題も抱える。右手で物をうまくつかむことも難しいの



写真⑦

だ。筆者が苦勞するのは、食事とパソコンの入力だ。この原稿もパソコンで入力しているのだが、左手のコントロールが効かず、タッチタイプ（以前はブラインドタッチと言っていたが差別用語になるとしてタッチと変更された）ができず、右手1本指で入力せざるを得ない。また、目が複視でミスタイプも多く、以前の10倍以上時間がかかるので、入稿が遅れ、編集の方に多大な迷惑をおかけしている。

筆者のような脳卒中中の症状を体験することは可能だ。東京ガス 新宿ショールームに、シニアシミュレーション・コーナーがあり、体の不自由な高齢者の生活の不便さを体験できる。

<http://home.tokyo-gas.co.jp/showroom/tss/program/details03.html>

ここでは、特殊な眼鏡をかけ、サポーターや錘で手足の動きを不自由にして、階段や家具の利用を体験させる。筆者も健康的な時に体験したが、現在のようになるともっと不自由だと思える。

脳卒中の患者は、大脳に被害を受け思考や記憶に障害を持つことがある。リハビリ病院、デイサービスで高齢者や脳卒中の患者を見ているが、体の不自由な筆者以上に大変だ。

一連の動きを「線」として考える

筆者の症状は重いほうで、患者によりレベルは異なるが、共通した後遺症は体の片側麻痺と、手や足の失調だろう。今回はレストラン、ホテル、旅館、大規模商業施設、オフィスビル、公共の建物、の利用を線としてみてみよう。施設のバリアフリーという意味では車椅子と杖歩行では全く異なる。自力走行の車椅子（電動などの動力補助がない）の場合、段差は全く歯が立たないし、急こう配の傾斜も自力では無理だ。その場合は介助が必要だ。車椅子のもう一つの問題はトイレだ。トイレを利用する際に、車椅子でトイレ内に入り、自力で立ち上がり、便器に移り用を足す（場合によっては介護人の援助を借りて）。車椅子でトイレに入るためには、多目的トイレという車椅子の向きを変えられる3畳から4畳ほどの面積が必要だ。政府は高齢者、障害者の増加に伴い、公共性のある建物を利用しやすいようにするため、平成6年にハートビル法^(注1)を制定。平成15年4月1日に法改正。平成18年12月に同法（不特定多数利用の建物が対象）と交通バリアフリー法（駅や空港等の旅客施設が対象）を統合し、バリアフリー新法として施行している。

外食や宿泊業は、面積により、新築時、改造時に法の対象となる。具体的には、車椅子と人がすれ違

える廊下通路巾の確保すること (1.2m)。トイレの一部に車椅子用のトイレがひとつはあること。目の不自由な人も利用し易いエレベーターがあること。車椅子用のトイレが必要な階にあること。

床はなるべく段差を設けず、やむを得ない場合の段差はスロープとし、1/12以下の勾配とする。(16cm以下の段差の場合は1/8以下)。床仕上げは滑りにくいものとし、階段やスロープに近接する床には点状ブロックを設けること。出入口巾は80cm以上にする、身障者用駐車場を設けることなどだ。費用面で高いのは、身障者用の多目的トイレ(注2)で広さが通常の二倍ほど広く、新店舗では、建築関係で約150万円、便器などの装備で約50万、自動ドアで50万円、オストメイト患者(人工肛門を取り付けた患者)用汚物流しシャワー型は電動湯沸かし器が必要で50万円、合計で200万円から300万円もかかる。改装の場合は、さらに既存トイレや壁の解体費が余分に掛かるのでさらに50万円から100万円も高額となる。

(注1) ハートビル法とは、《heartful+buildingから命名》公共性の高い建築物に対して、高齢者や身体障害者らに利用しやすい施設整備を求めた法律。平成12年(2000)施行。正式名称は、「高齢者、身体障害者等が円滑に利用できる特定建築物の建築の促進に関する法律」。平成18年(2006)、同法と交通バリアフリー法を統合したバリアフリー新法が施行された。〈国土交通省の説明〉

「高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律(バリアフリー新法)」が、平成18年(2006年)12月20日に施行。

<http://www.mlit.go.jp/jutakukentiku/build/barrier-free.html>

<http://www.mlit.go.jp/jutakukentiku/build/barrier-free.files/12panfuretto.pdf>

http://www.mlit.go.jp/barrierfree/transport-bf/explanation/kaisetu/kaisetu_.pdf

(注2) 多機能トイレ 国土交通省設計基準

<http://www.mlit.go.jp/jutakukentiku/build/barrier-free.files/11-07benjo.pdf#search=%E8%BB%8A%E3%81%84%E3%81%99%E4%BD%BF%E7%94%A8%E8%80%85%E7%94%A8%E4%BE%BF%E6%88%BF>

施設を利用する際に入口から考えてみよう。日本は雨が多いので歩道から建物に入る際一段上がる形状が多い。10cmくらいの段差だが、車椅子を自走している場合は登れないし、杖歩行の場合もふらつ

いて転倒の恐れがあり、恐怖感を覚える。入口に階段の他にスロープを付けることが多いが、それだけでは不十分だ。

スロープを車椅子で利用する場合は、自力走行で上がる傾斜が良いが、単独の杖歩行では問題がある。スロープを杖で登るのはちょっとふらつくが問題はない。しかし下るのは登山と同じく難しい。体重を杖で支えるのが難しく転倒しやすい。スロープの左右に手摺がほしい。古い大規模な施設でも、階段にスロープを付けるが、手摺をつけない場合がある。手摺をつけても片側しかない場合も多い。スロープの登り右側だけ手摺がある場合を考えてみよう。筆者の場合左側麻痺なので登る際に右手で手すりに掴まる。問題は下るときだ。筆者の左手は硬直や委縮していないので手摺に掴まることはできるが、移動の際に手がぶれて手摺を掴めず転倒しそうになる。階段も同様だ。左右に手摺がないと、下りで難儀をする。スロープへの改装例(写真⑧)、手摺を全く設置していない例(写真⑨)



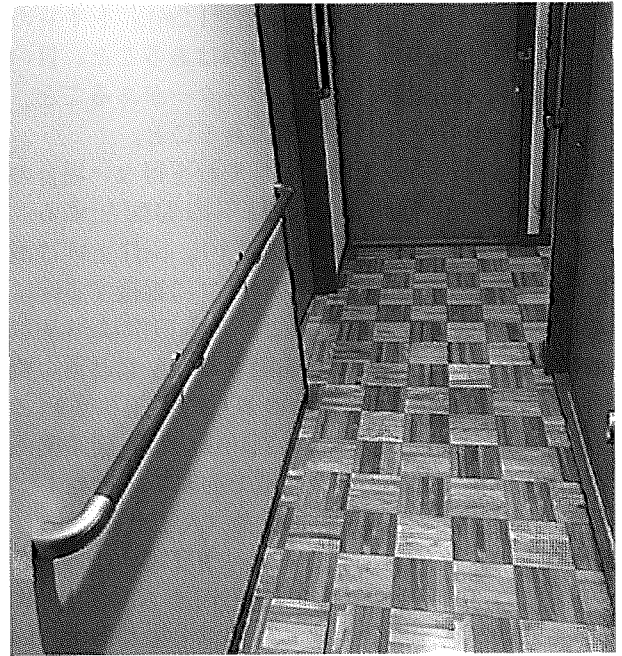
写真⑧



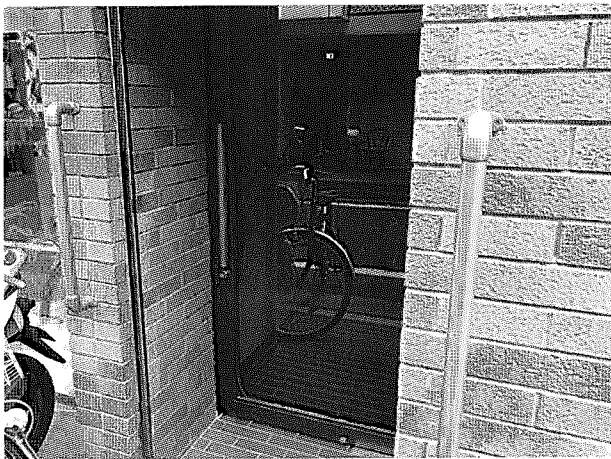
写真⑨

筆者の自宅は、歩道から1段上がるので、入り口左右に縦型の手摺を設置した。写真⑩、多目的トイレの写真⑤、⑥にL字型の手摺があるが、縦型の部分は立ち上がる際、横型の手摺は前後に移動する際と体のバランスをとる際に使う。筆者は退院する際に自宅に最小限の手摺を取り付けたが、2度ほど転倒したので、全ての部屋の入口に（特に段差がある場合）縦型の手摺を取り付け（写真⑪）、廊下には長い横型の手摺を取り付けた（写真⑫）。また、入り口から部屋までのすべてに切れ目がないように手摺を取り付けた。狭い階段もこのように両サイドに手摺があるべきだ。（写真⑬）公共施設や病院などでは広い通路もこのように両サイドに手摺がある。（写真⑭）

（次回へ続く）



写真⑫



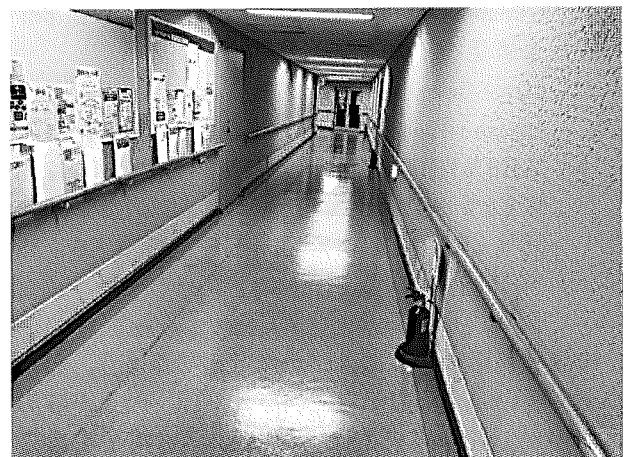
写真⑩



写真⑬



写真⑪



写真⑭

脳と歩行の関係論文

<https://www.soken.ac.jp/file/disclosure/pr/publicity/journal/no02/pdf/08.pdf>

https://www.shinko-keirin.co.jp/keirinkan/cskan/pdf/60_03.pdf

<http://blog.monoshirin.com/entry/2015/11/06/003530>

<http://www.s-yamaga.jp/nanimono/seimei/jinrui-01.htm>

失調とは

<http://www43.tok2.com/home/henrique/study/2/undousicchou.htm>

http://www.nanbyou.or.jp/upload_files/sca_sara.pdf

<http://seisan.server-shared.com/652/652-87.pdf>

https://scholar.google.co.jp/scholar?q=%E6%AD%A9%E8%A1%8C%E3%80%80%E4%BD%93%E5%B9%B9&hl=ja&as_sdt=0&as_vis=1&oi=scholar&sa=X&ved=0ahUKEwjU3_vol4rSAhVF7wKHb37AXMQgQMIGDAA

https://www.jstage.jst.go.jp/article/ptcse/20/1/20_7/_pdf

https://www.jstage.jst.go.jp/article/jkpt/2/0/2_0_113/_pdf

http://www.japanpt.or.jp/conference/jpta50/abstracts/pdf/1001_P3-B-1001.pdf

<http://sinka-body.hatenablog.com/entry/2015/10/20/174454>

<http://www.re-studio.jp/backpain/pg124.html>

<http://www.i-muscle.net/>

https://books.google.co.jp/books?id=rZFYCgAAQBAJ&pg=PA7-IA11&lpg=PA7-IA11&dq=%E4%BA%8C%E6%9C%AC%E8%B6%B3%E6%AD%A9%E8%A1%8C%E3%80%80%E4%BD%93%E5%B9%B9&source=bl&ots=z_ZmZbQ7SD&sig=hYetbtWlqz3L8nSbg6khdFRDrsw&hl=ja&sa=X&ved=0ahUKEwiKkXYlorSAhXFE7wKHb4aC1IQ6AEISzAK#v=onepage&q=%E4%BA%8C%E6%9C%AC%E8%B6%B3%E6%AD%A9%E8%A1%8C%E3%80%80%E4%BD%93%E5%B9%B9&f=false

インナーマッスルとアウターマッスル 体幹

<http://beauty-health-training.com/taikan-kinniku-11>

※お断り

筆者は医療関係者や栄養学の専門家でなく筆者の体験を語っているだけであり、専門用語や内容に誤りがあることをご承知おき頂ければ幸いです。

食事記録の写真入りの詳細な記録は筆者のfacebook (<https://www.facebook.com/toshiaki.oh>) に詳細にアップしてある。2012年9月29日から10月22日まではアップしていないが、それ以降は急性期病院から、リハビリ病院的な嚥下食の推移、入院中の車椅子での外出・外食までアップしているので、アクティビティ・ブログをご参照いただきたい。

王利彰 略歴

立教大学卒業後、レストラン西武（現・西洋フード・コンパスグループ株式会社）、日本ダンキンドーナツを経て、日本マクドナルド入社、運営統括部長、機器開発部長、などを歴任後、コンサルタント会社清晃を設立。

その他、立教大学大学院ビジネスデザイン研究科教授、関西国際大学、教授、などを歴任。

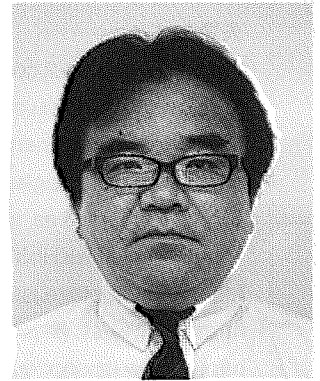
現在（有）清晃 代表取締役

E-MAIL : oh@sayko.co.jp

最新外食トレンド2017

No.3

平成28年の中食産業界を振り返って



宮城大学食産業学部
堀田 宗徳

1. はじめに

中食産業は、人口減少や高齢者人口の増加などの社会現象と女性の就業率の上昇や消費者の簡便志向などのライフスタイルの変化などにより注目度が高まっている。

中食商品は、「買ってきてすぐ食べられて日持ち

のしないもの」と定義されているが、ライフスタイルの変化に伴い、この定義も徐々に変化していくものと考えられる。

このように中食産業は、将来、食の中で重要なポジションを占めると考えられているにもかかわらずデータの少ない、分析するにも分析出来ない場合がある。

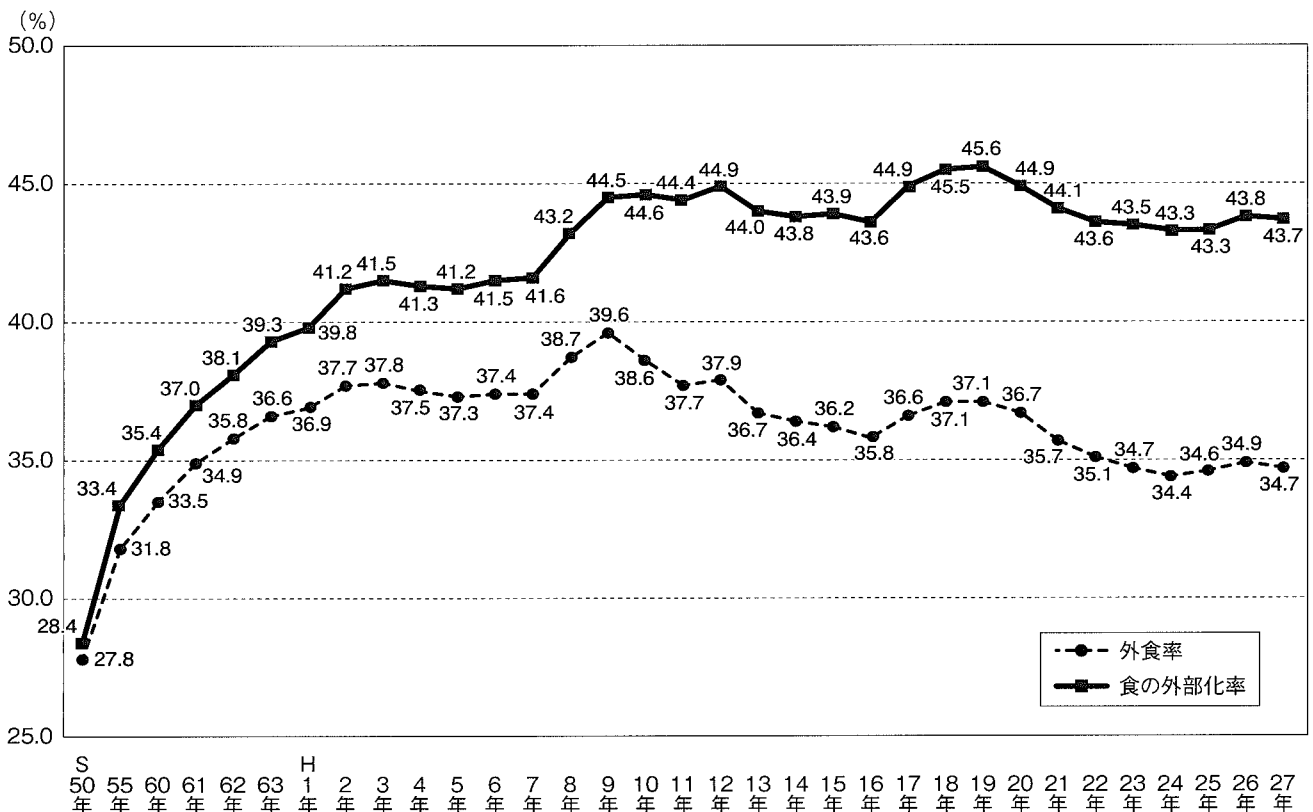


図1 食の外部化率と外食率の推移

資料：内閣府「国民経済計算」、外食総研「外食産業市場規模推計値」などより筆者が推計

今回は、主に総務省統計局の「家計調査」で「調理食品」（調理済み食品）の支出額の推移をみることで、昨年、平成28年1年間の動向を検討することにする。

2. 食の外部化率と外食率の推移

外食率とは、食費に占める外食支出額の割合であり、食の外部化率とは食費のうち食を外部に依存している費用の割合、すなわち、食費に占める外食支出額と中食支出額合計の支出額割合をいう。

今回は、これらの指標を推計するにあたり、内閣府「国民経済計算」の「家計の最終消費支出」が平成6暦年まで遡って修正されたことで食の外部化率、外食率とも平成6年まで修正が加わっている。

その外食率の推移をみると、昭和50年から急速に上昇し、昭和60年には33.5%と食費のうち3分の1は外食支出額となった。その後も上昇を続け、平成9年には39.6%と食費の約4割が外食支出額になるのまでになった。しかし、それ以降、消費者の消費構造が変化し、外食産業市場規模が連続して減少したこともあり、外食率はなだらかではあるものの低下傾向となって推移している。平成27年には、34.7%と昭和60年の水準となっている。

一方、食の外部化率は、昭和年代から外食率と同じように上昇し、特に平成7年（食の外部化率41.6%）から平成9年（同44.5%）にかけて給食に上昇している。その後、横ばいが続いたが、平成19年には45.6%と食費の約半分近くは家庭内で調理しない外部に依存した食事となった。その後は、若干低下傾向であったが、ここ2年は若干上昇している。

この食の外部化率と外食率の関係をみると、年々拡大傾向にあり、外食率が低下傾向にあってもかならずしも食の外部化率が低下していない状況と示している。これは、消費者の中食支出額が増加していることを示しており、今後も食の外部化率は上昇するものと考えられる。

ちなみに、農林水産省農林水産政策研究所の「人口減少局面における食料消費の将来推計」によると、将来的には加工食品の支出額が急速に拡大し、外食支出額が横ばいになっており、2035年には食の外部化率が70%を超える状況となっている。

約20年後には大部分の家庭で加工食品を使用することになり、家庭で調理をすることが少なくなる状況となることを予測している。

3. 平成28年の調理食品支出額の動向

(1) 主食的調理食品の動向

総務省統計局の家計調査で主食的調理食品と他の調理食品の合計である調理食品の平成28年世帯1人当たり支出額動向をみると、消費支出額や食料支出額では前年実績を下回った月があるが、調理食品の支出額は各月とも前年実績を上回って推移している。特に2月では前年より11.0%増加している。その他の月でも5月（対前年同月増減率8.9%増）、7月（同8.7%増）では8%以上の増加率となっている。

主食的調理食品の支出額を見ると、「おにぎり他」が年央から前年実績を下回る月が多くなっているが、「他の主食的調理食品」、「調理パン」が好調に推移し、「弁当」、「すし」もほぼ前年実績を上回ったことからその合計である主食的調理食品支出額は9月（対前年同月増減率0.3%減）を除いて前年実績を上回った。暫定ではあるが年間の主食的調理食品支出額は前年より6.4%増加している。

(2) 他の調理食品支出額の動向

他の調理食品とは、いわゆるおかずになる調理済み食品のことである。その他の調理食品支出額は、全ての月で前年実績を上回って推移している。年間の増加率は前年より5.8%の増加となっている。

品目別に見ると、「サラダ」、「天ぷら・フライ」などではほぼ毎月前年実績を上回って推移しており、年間伸び率は、それぞれ前年より5.6%、4.3%増加している。

「うなぎの蒲焼き」はシラスウナギの高騰などもあり購入価格が高くなったこともあり、毎月、大きな伸びとなっている。年間伸び率でも前年より8.6%増加している。

「コロッケ」、「カツレツ」では年後半、前年実績を下回ったこともあり年間伸び率はそれぞれ0.8%、0.5%の伸びとなっている。

他の調理食品の品目別年間増減率は、全ての品目で前年を上回っている。

4. まとめ

平成28年の中食産業の状況をみると、まず、平成27年の食の外部化率と外食率の乖離が過去最大となっており、消費者の中食志向が年々強まっていることが伺える。この要因として前述したが、もう少し詳しく述べると、単身世帯の増加（特に高齢者

(単位：%)

	消費支出	食料	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	
平成28年 1月	▲ 2.4	4.8	7.3	8.4	19.7	▲ 3.4	12.3	3.9	11.3
2月	2.6	7.1	11.0	13.1	21.8	6.7	21.4	7.4	12.9
3月	▲ 4.6	2.3	6.8	8.2	10.7	4.0	5.3	15.2	7.7
4月	0.0	3.7	7.3	9.6	12.6	7.9	9.8	10.2	6.8
5月	▲ 0.6	2.1	8.9	8.8	13.6	4.7	1.5	8.8	10.3
6月	▲ 1.7	2.0	7.3	7.5	14.2	2.1	1.9	6.0	7.7
7月	0.1	3.3	8.7	8.7	9.0	5.5	5.7	13.7	11.2
8月	▲ 4.5	▲ 1.0	2.4	3.3	1.6	3.9	▲ 6.2	4.6	8.9
9月	▲ 2.0	▲ 1.5	2.4	▲ 0.3	▲ 2.9	▲ 3.8	▲ 3.3	4.9	5.9
10月	0.5	1.9	5.2	3.7	0.4	5.8	1.8	3.1	6.8
11月	0.1	0.6	5.1	5.3	1.6	4.5	▲ 5.4	7.2	13.5
12月	1.1	▲ 0.6	1.6	0.9	▲ 4.0	1.4	▲ 3.3	2.0	6.3
年間伸び率(暫定)	▲ 0.9	2.0	6.0	6.4	7.6	3.3	2.6	7.3	9.2

(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
平成28年 1月	6.4	11.2	8.1	6.7	5.7	7.8	3.3	▲ 2.2	17.1	19.2	8.7	3.7
2月	9.4	11.1	8.0	6.2	7.9	10.9	21.5	8.0	8.7	14.7	13.2	7.7
3月	5.7	20.1	2.5	2.4	3.8	6.6	1.8	0.1	▲ 1.0	10.7	6.7	4.8
4月	5.5	11.6	1.5	▲ 1.1	0.7	5.3	1.8	▲ 4.4	2.4	12.1	6.8	6.7
5月	9.1	16.2	3.1	2.7	6.0	6.4	▲ 5.8	2.7	9.6	19.8	11.4	9.1
6月	7.2	4.2	11.8	▲ 1.9	1.7	4.1	1.0	8.7	9.1	▲ 0.1	5.9	8.9
7月	8.6	4.8	0.5	0.4	1.6	6.9	2.2	8.5	9.4	9.1	4.9	9.5
8月	1.7	▲ 9.4	▲ 2.4	2.6	0.7	1.1	4.1	0.7	5.2	16.2	3.0	▲ 0.1
9月	4.4	23.0	4.5	▲ 1.7	▲ 0.7	0.8	▲ 1.7	▲ 1.5	▲ 6.0	▲ 0.4	5.8	4.1
10月	6.4	70.8	10.3	▲ 1.6	▲ 5.0	4.3	12.0	1.2	6.8	1.6	2.4	7.9
11月	5.0	56.8	13.1	▲ 3.7	▲ 7.6	3.1	▲ 0.3	9.8	▲ 0.3	▲ 0.0	9.1	4.0
12月	1.9	▲ 7.0	6.5	▲ 1.5	▲ 9.2	▲ 3.4	9.6	15.6	2.1	▲ 2.0	▲ 4.5	3.7
年間伸び率(暫定)	5.8	8.6	5.6	0.8	0.5	4.3	4.1	3.9	5.3	7.9	6.0	5.6

図2 世帯1人当たりの調理食品支出額の推移

資料：総務省統計局「家計調査」

の単身世帯の増加)や消費者の簡便志向、コンビニエンスストアの増加、食品メーカーの技術革新などがあげられる。

また、消費者の中食支出額(調理食品支出額)を見ると、好調に推移していることが家計調査からも伺えることから、提供サイドとしても中食商品の提供を考えざるを得なくなっている。スーパー等では惣菜売場の拡張を図る動きもある。

外食企業でもテイクアウトの導入やデリバリーを行うなど、販売チャンスロス無くす努力も行っている。

今年も様々な新しい食の提供が出てくると思われるが、中食の形態は今後とも拡大していくように思われる。

「工業会会員による点検・買い換え促進キャンペーン」ポスター配布のご案内

一般社団法人日本厨房工業会
広報編集委員会

一般社団法人日本厨房工業会では、「工業会会員による点検・買い換え促進キャンペーン」のポスターを作成致しました。これは、

- 工業会会員さまと工業会の知名度の向上
- 定期メンテナンスの実施による買い換え需要の掘り起こしまたは買い換え計画の提案
- クライアント/ユーザーさまが提供する商品の品質の安定・生産性の向上・機器の安全と安心・清掃することによる事故防止

を目的とし、工業会会員のクライアント並びにユーザーさまに厨房機器の定期点検を促進し、食の安全・安心の意識を高めていただくことを旨としており、今後官公庁等へPRして行く予定です。

会員の皆さまには現在厨房機器を使用されているクライアント/ユーザーさまにこのポスターを頒布していただき、是非今後のビジネスにお役立ていただければと存じます。

ポスターのデータはPDF形式です。工業会のホームページ (<http://www.jfea.or.jp/>) からダウンロードし、印刷してお使いください。A4判・カラーでの印刷を推奨しておりますが、モノクロ印刷でも利用できるデザインとなっております。



安全が第一だぞ俺は昔から言ってきたはずだ

業務用厨房機器を御購入後の2年目以降は1年ごとの点検をお勧めします。

メンテナンスの際は当社にご相談ください。

JFEA 一般社団法人 日本厨房工業会

※使用例

- 印刷したポスターをクライアント/ユーザー様にお渡しし、厨房機器や従業員室等に貼るようにお勧めしてください。
- 応接室等、外部の方に見える所に貼ってください。
- チラシとして、商品カタログやマニュアル等に折り込んでください。

その他ご不明な点は、事務局まで、お問い合わせください。

本ポスターの著作権並びにキャラクター肖像権は、一般社団法人日本厨房工業会に属します。使用・配布形態に関しては、特に制限はございません。ただしポスター右下の「会員名記入・刻印欄」に貴社名を入れる以外の改変を行っての配布、有償での配布や商品化等の二次使用についてはご遠慮くださるようお願い申し上げます。

一般社団法人 日本厨房工業会
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

【1】1月の相談受付の概要

(1) 受付件数

受付件数は19件で前年同月の41件に対して46.3%

(2) 特徴

- ◇ 事故クレームは、2年前に購入した石油ストーブが再三故障した後、メーカーが新品交換した。しかし、交換した機器から白いすすが発生して室内が真っ白になり、部屋がすすで汚染された等3件。
- ◇ 品質クレームは0件。
- ◇ 一般相談は、2011年に購入した中古住宅に、屋内式の煙突付き暖炉が設置されていた。最近になり初めて使い始めたのだが、不完全燃焼していることがわかり、ガス会社から使用を禁止するよう言われた。責任の所在や損害賠償について助言がほしいの1件。
- ◇ 問合せは、使用5年の石油ファンヒーターの受け皿が、錆びて灯油が漏れ床も汚染された。メーカーから「機器の問題ではなく、使い方が悪い」と言われたことに納得出来ない等15件。

【2】受付実績

平成29年1月度

(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	2	0	1	7	10(52.6)
事業者	1	0	0	3	4(21.1)
司法・行政	0	0	0	5	5(26.3)
その他	0	0	0	0	0(0.0)
合計(構成比)	3(15.8)	0(0.0)	1(5.3)	15(78.9)	19(100.0)

注) 前年同月の受付件数は41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アウトドア用カートリッジガスこんろのこんろ用容器が突然破裂し手を負傷した。

◇約20年前に購入したこんろに、2週間前に購入したこんろ用容器を装着し、ジェル状固形燃料を機器のプレヒートパイプ部に塗り、点火して機器を2分ほど予熱した。その後器具栓を開きガスを出したところ、通常より大きな燃焼音とともに12～13センチの青い炎が出た後、30秒くらいして突然容器が破裂し、破片が飛んできて右手指に裂傷を負った。医師より障害が残る可能性があるとして診断され現在もリハビリを継続しており、休職を余儀なくされている。事故原因を調査してほしい。

(申出者：東京都内事業者 No.17010501 事故発生地域は徳島県内)

◆現在、外部検査機関とともに調査中。

②昨年新品交換した石油ストーブから、点火3時間後に白いすすが発生し、室内が汚染された。

◇2年前に石油ストーブを購入したが、点火不良や消火時の爆発音など不具合が出たため、昨年2月に新品交換してもらった。今年1月、点火後3時間ほどして白いすすが発生し、室内が真っ白になったので緊急消火したが、室内カーテンや壁紙がすすで汚染されてしまった。メーカーは調査を申し出たが、不具合を隠すかもしれないので、第三者機関で調べてほしい。

(申出者：愛知県内消費者 No.17013001 事故発生地域は愛知県内)

◆現在、外部検査機関とともに調査中。

③実家が全焼した。機器や設置に問題があり、出火の原因となれば損害賠償請求したい。

◇今年の1月に実家家屋が全焼した。金属製の屋根を貫通している排気筒の周辺が排気熱で熱くなり、その熱が屋根全体からボイラー室に設置のプロパンガスボンベへと伝わりボンベの安全弁が作動し、ガスが放出され引火したのではないかと考えているので機器や設置に問題がなかったか調べてほしい。

(申出者：滋賀県内消費者 No.17013101 事故発生地域は滋賀県内)

◆現在、事実関係確認中。

【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。

日本厨房工業会発刊 図書注文シート

■図書料金表

図 書 名	定 価 (税込)
月刊「厨房」 (半年)	2,592円
〃 (年間)	5,184円
〃 (厨房設備士価格、年間のみ)	3,240円
厨房設備工学入門 第7版	8,640円
〃 (会員企業価格)	6,480円
業務用厨房関係法令集 2015年版	5,000円
〃 (会員企業価格)	4,000円
業務用厨房設計事例集	12,000円
〃 (会員企業価格)	9,600円
会員名簿(平成28年度版)	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 2015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7版		冊	会員名簿 (平成28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)

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。
- * 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。
- * 沖縄県・離島・海外等へ発送する場合の送料は別途ご連絡ください。
- * 定期購読での途中解約による返金は行っておりません。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)
オザキ株式会社	フライヤ	OZFR600LR
	レンジ	DX2-1575FJ
株式会社コメットカトウ	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	

会 社 名	分 類	親型式 (シリーズ)
タニコー株式会社	パイプ棚	TX-P-180L-J
	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		
ニチワ電機株式会社	テーブルレンジ	MIR-1055SA-N-J
		MIR-5TA-N-J
	スチームコンベクションオープン	SCOS-201RY-R-J
		SCOS-610RY-R-J
立体炊飯器	ERC-27NE-J	
麺ゆで器	ENBN-C46S	
日本調理機株式会社	立体炊飯器	ARCX-2GT
株式会社ネオシス	テーブルレンジ	NGTNS1575
	フライヤ	NGF18NB
株式会社フジマック	レンジ	FIC304525
	テーブルレンジ	FIC906006TF
		FGTNS157532
	フライヤ	FGF2723R
FGF25NB		
株式会社マルゼン	レンジ	MIHX-JS05C
		MIR-127X
	テーブルレンジ	MIT-127
		MITX-S55C
		SMT-097
	ローレンジ	MIHL-10S
	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
		MERC-X2
	フライヤ	MXF-046FB
		MGF-CE16
	蒸し器	MUS-066D
		MUSE-066B1
	麺ゆで器	MREK-044
		MRLN-03C
	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	

親型式：85機種、子型式：2,322機種

炭火を用いた調理器具の火災予防対策について

厨房設備の排気ダクトに炭火のダクトを接続する検討

トーショー機材株式会社 岡田 周三
日本ドライケミカル株式会社 檀原 俊康

1. はじめに

大型複合施設のテナントリーシングにおいて炭火を用いる焼鳥屋や鰻屋、薪釜を用いるピザ屋などの飲食店の出店を求められる事例が増えているが、東京都火災予防条例¹⁾では炭火や薪については第三条の「炉」で規定され、第三条の二第二項ホにおいて「厨房設備の排気ダクトは、(中略)他の用途のダクト(※炉の排気筒を含む)と接続されていないこと」と定められている為に単独排気としなければならない。一方で店舗の出店が決まるのは設計段階でなく工事着工後となり、その段階で単独排気の配管ルートに余裕がないのが実状で、炭火や薪(直火)を使用する飲食店の出店は困難である。

今回は東京消防庁管内の大型複合施設(図1)において厨房設備の排気ダクトに炭火の排気筒を接続する検討を行い、特例申請を行う事で配管の接続が認められた事例について2016年度日本建築学会大会学術講演会²⁾にて発表を行った論文に基づいてご紹介する。

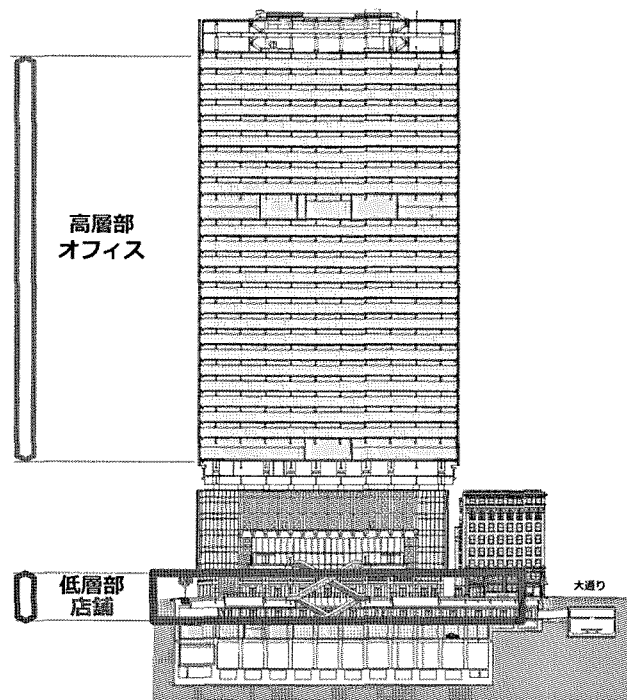


図1 大型複合施設の例

2. 特例申請の要件について

東京都火災予防条例には、第二十二條の二²⁾「火を使用する設備又は器具及びその使用に際し火災の発生のおそれのある設備又は器具について、(中略)前節及びこの節の規定による場合と同等以上の安全性を確保することができる」と認めるとき、その他火を使用する設備の設置の位置、構造及び管理又は火を使用する器具の取扱い並びに周囲の状況から判断して、火災の発生及び延焼のおそれが著しく少ないと認めるときは、前節及びこの節の規定によらないことができる」と定めている為、この条文に基づき所轄消防署への特例申請要件を検討する。

具体的には所轄消防署と協議を行い、厨房設備の設計において、厨房設備のダクトと炉の排気筒の接続部に防火ダンパーの設置、厨房設備のフードに自動消火装置(火炎伝送防止装置)の設置、厨房設備の維持管理や運営上の問題について適切に定める事などが要件として与えられた。

加えて、炉の使用によって発生する油脂90%以上の除去、炉の排気取入口にはダクト内の着火を防止する為に火の粉・火炎が進入しない事及び排気温度が100℃以下に低減される事の実験による検証と確認が最も重要な要件であった。

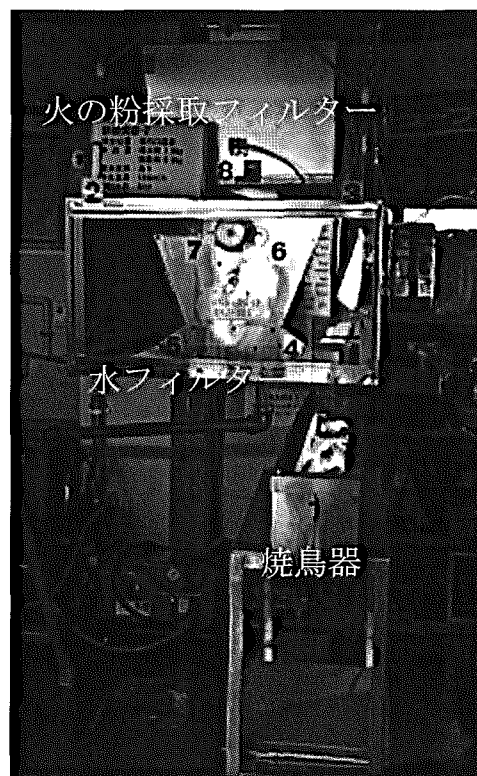


図2 試験装置と焼鳥器(炉)の様子

3. 試験条件

調理器具を模擬した試験装置は図2の通りで、炉及び固形燃料はテナントで用いる焼鳥器と備長炭を用いた。試験装置は炉の上に水フィルターが接続された排気フードを設置し、フード出口に火の粉採取フィルターを設け、そこを排気空気が通過し排気ダクトを通り排気される構造である。試験は火の粉及び排気の状態の確認と、水フィルター出口付近と排気ダクト入口付近に熱電対を設置して温度測定を行った。

ダクト排気風量は、焼鳥器（炉）の下にロードセルを設置して60分間燃焼したときの重量減少量から燃料消費量を求め、必要換気風量の算定結果から勘案し水フィルターの定格処理能力である1200 m³/hとした。

試験項目は水フィルター内の水を稼働させた状態（試験-1）と水を稼働させない状態（試験-2）及び水フィルターのパンチングパネルと水切フィルターを排除した状態（試験-3）にて行い、試験手順は下記(1)～(4)の通り行った。

- (1) 炉を設置しない状態で装置を稼働させ火の粉採取フィルターに付着物が無い事を確認する。
- (2) 炉に種火化した木炭と粉末状の木片を均一に並べフード下部に設置する。
- (3) 炉の上部から1分毎に15秒間送風する。
- (4) 燃焼30分後火の粉採取フィルターの状況を確認する。

4. 試験結果

各試験における木炭の燃焼量、平均温度及び火の粉付着数量を表1に示す。火の粉付着数量は、火の粉採取フィルター上の5cm角内で目視できる焦げた部分や木片の数量を計量した。

図3に各試験後の火の粉採取フィルターの状態及び、5cm角内での火の粉の付着状況を示す。水フィルターは表1の平均温度から、試験-1のみ試験時室内温度の約15℃に対しほとんど温度上昇がなく、また表1と図3より火の粉付着数量が試験-1のみゼロであった事から、炉から発生する熱及び火の粉を遮断した事がわかる。

以上の水フィルターが火の粉の遮断と排気ダクト内へ熱を遮断した試験結果から、前項2.に挙げた特例申請の重要要件について確認する事ができた。

	木炭の燃焼量	平均温度		火の粉数量
		水フィルター出口	ダクト入口	5cm×5cm
試験-1	0.7kg	17.6℃	17.4℃	0個
試験-2	0.7kg	43.7℃	35.0℃	68個
試験-3	0.7kg	33.2℃	33.1℃	74個

表1 試験結果

5. まとめ

焼鳥店を想定した炉で木炭を燃焼させた試験を行った結果、水フィルターのバブリング水の効果で排気ダクト内へ火の粉及び熱が侵入しない事を確認した。

実験による検証結果から、木炭を用いた炉に水フィルターを設置する事で火の粉の遮断、排気温度の低減（100℃以下）及び火炎の進入の遮断が認められた為、適切な設備の維持管理を行う事を条件に特例申請が受理された。「厨房設備の排気ダクトに他のダクトを接続する為の特例」が認められた事で、図4の様な排気ダクトが可能となった。

6. 最後に

所轄消防署との協議をはじめ、特例申請の様々な要件により、調理機器を設置する飲食店等では、火の粉の遮断、排気温度の低減及び火炎の進入の遮断のみならずダクト内に油脂が付着しない構造とする事が何よりも重要であり、排気フードにこれらの要件を満たす水フィルターを設置する事は、火災予防対策として一つの有効な対策であると認識した。

参考文献

- 1) 予防事務審査・検査基準Ⅱ 改訂第11版
- 2) 消防関係法令集—解説・参照付—
- 3) 「炉に設置する排気筒を厨房設備の排気ダクトに接続する検討について」：肥後武、佐藤孝輔（日建設計）佐藤善彦、遠藤彰（乃村工藝社）、檀原俊康、田中健介（日本ドライケミカル）、深見良造（トーショー機材）

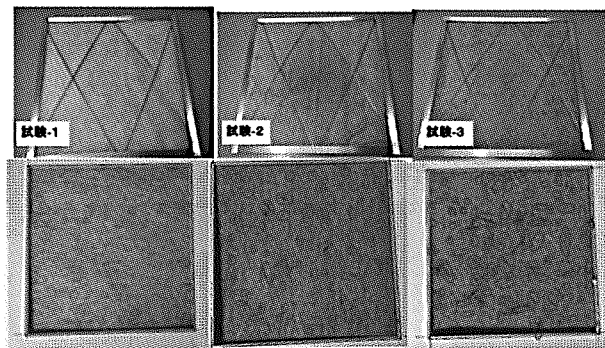


図3 火の粉評価用フィルター写真

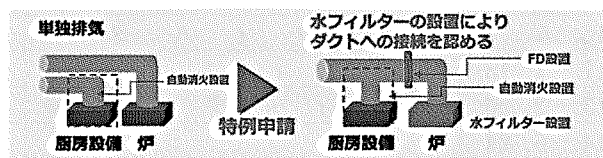


図4 炉と厨房設備の排気ダクトのイメージ

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
12. 10. 24	ダブルチェック	12-002-0201	(株) クラコ	06-6222-6711
15. 7. 1	ダブルチェックLL	15-002-0202	(株) クラコ	06-6222-6711
15. 7. 1	ダブルチェックM型	15-002-0203	(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
16. 4. 27	バップレッシュII	16-002-1302	(株) アクシー	06-6682-2251
15. 12. 16	ファイヤーグリスフィルター	15-002-1404	(株) 深川製作所	048-257-3111
15. 10. 28	ファイヤーブルーF III型	15-002-1502	新成工業(株)	03-3403-2216
14. 8. 26	グリースサー	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
16. 4. 27	円筒形グリスフィルター	16-002-1706	ホーコス(株)	084-922-2855
15. 12. 16	JGZグリスフィルター	15-002-2004	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
16. 12. 5	ニューオンリーワン(薄型)	16-002-2804	(株) 安達工業	0766-28-8100
16. 6. 23	EXグリスフィルター	16-002-2902	(株) エルク	03-5379-1522
16. 6. 23	EXグリスフィルターPタイプ	16-002-2903	(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
16. 9. 2	スーパークリーンフィルターII	16-002-3902	津守興業(株)	048-222-6187
16. 9. 2	スーパークリーンフィルターIII	16-002-3903	津守興業(株)	048-222-6187
16. 3. 14	カルミックグリスフィルターGF-F	16-002-4001	日本カルミック(株)	03-3402-1581
16. 3. 14	カルミックグリスフィルターGF-L	16-002-4005	日本カルミック(株)	03-3402-1581
16. 6. 30	グリスフィルターL8型	16-002-4201	(株) ダスキン	06-6821-5186
16. 6. 30	グリスフィルターL3-III型	16-002-4204	(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
17. 1. 13	セルテックフィルターL型	17-002-5001	(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
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
17. 1. 13	Jフィルター	17-002-5401	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
15. 7. 1	チャントルフィルターIII	15-002-5803	山岡金属工業(株)	06-6996-2351

認定日	技術基準適合品	認定製品コード	会社名	電話番号
11. 12. 20	チャントルフィルター	11-002-5801	山岡金属工業(株)	06-6996-2351
17. 1. 16	E C O ウ ェ ー ブ	17-002-5901	オピニオン(株)	03-5545-1691
15. 10. 28	E C O ウ ェ ー ブ α	15-002-5902	オピニオン(株)	03-5545-1691
16. 6. 30	プ ラ ス ワ ン	16-002-4401	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
15. 9. 4	アルファフィルターⅡ	15-002-6502	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
16. 11. 4	H 1 フ ィ ル タ ー	16-002-7101	(株)アルテック九州	0968-68-1455
16. 5. 24	C D フ ィ ル タ ー	16-002-7102	(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
15. 7. 1	ウオッシュフィルター	15-002-7501	サンタ(株)	076-268-2941

●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
16. 4. 27	グリスサレンダー	16-001-0701	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
16. 6. 30	アクアクリーンシステム	16-003-0901	日本エスシー(株)	03-3221-7911
16. 4. 27	ぶくぶくジェット	16-003-1004	トーショー機材(株)	03-3615-6011
14. 5. 1	ぶくぶくジェットサイクロン	14-003-1005	トーショー機材(株)	03-3615-6011
12. 12. 14	エアーワンダー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
16. 1. 27	ミストロトン	16-003-1801	サンタ(株)	076-268-2941
16. 4. 27	N D C ぶくぶくジェット	16-003-1901	日本ドライケミカル(株)	03-3599-9500

平成27年度 交付ラベル 211,430枚

一般社団法人日本厨房工業会

◇◇3月(弥生)◇◇

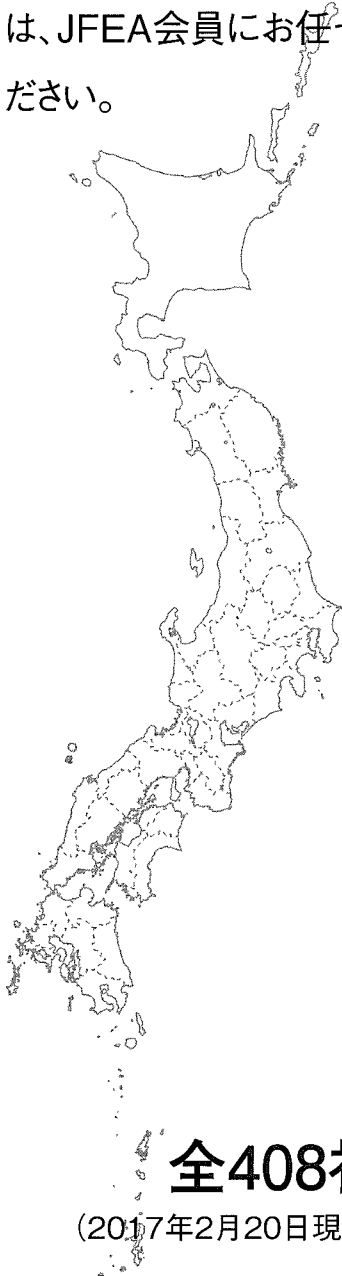
1日(水)	豚の日、労働法施行記念日	15日(水)	靴の記念日、オリーブの日
3日(金)	雛祭、耳の日、金魚の日	16日(木)	十六団子
4日(土)	円の日、雑誌の日	17日(金)	彼岸入り
6日(月)	弟の日	20日(月)	電卓の日
7日(火)	消防記念日	21日(火)	春分の日、ランドセルの日
8日(水)	ミツバチの日、みやげの日、 国際女性デー	23日(木)	彼岸明け
9日(木)	ありがとうの日、漁業法記念日、 記念切手記念日、レコード針の日	24日(金)	ホスピタリティ・デー
10日(金)	砂糖の日、佐渡の日、水戸の日、 ミントの日	25日(土)	電気記念日
13日(月)	サンドイッチデー	27日(月)	さくらの日
14日(火)	ホワイトデー、キャンデーの日、 マシュマロデー	28日(火)	三つ葉の日
		29日(水)	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。



●北海道支部

エレクター(株) 札幌営業所
 (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
 パナソニック産機システムズ(株) 北海道支店
 福島工業(株) 北海道支店
 (株)フジマック 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)TOSEI 東京支社 東北営業所
 (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
 パナソニック産機システムズ(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)
 (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

東洋サーモ(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
 ウチダステンレス工業(株)
 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)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)MBM
 (株)関東三貴
 (株)セルテック
 (株)千葉工業所
 (株)野田ハッピー

●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)
 キッチンテクノ(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
 三幸(株)
 (株)サンテックコーポレーション
 サンデン・リテールシステム(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)
 シンプルメンテ(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
 東京商事(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)
 (株)TOSEI 東京支社
 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
 パナソニック産機システムズ(株)
 パナソニック産機システムズ(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)
 ホバート・ジャパン(株)
 (株)マグナ
 マッハ機(株)
 (株)マルキキッチンテクノ
 (株)マルゼン
 三浦工業(株)
 (有)美濃製作所
 (株)村幸
 (株)ラショナル・ジャパン
 理研機器開発(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)

全408社

(2017年2月20日現在)

●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)ラボ

●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
三和厨房工業(株)
(株)TOSEI
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)
タニコー(株)東海事業部
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)
パナソニック産機システムズ(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(株)
ホシザキ東海(株)
細山熱器(株)名古屋出張所
(株)マルゼン名古屋支社
(株)メイト
(株)ライイチ
リンナイ(株)
(株)渡辺事務所

●三重県

(有)アイジィエ

(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

エレクター(株)大阪支店
(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
エレクトロラックス・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)尾高厨房機器製作所
(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
(株)晃成技研
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
(株)TOSEI関西支店
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
パナソニック産機システムズ(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
MASUI総合設備機器(株)
丸一(株)
(株)マルゼン大阪支社
(株)明和製作所
山岡金属工業(株)

●兵庫県

(株)浅井工業

関西興業(株)
後藤ステンレス産業
(株)シヨウワ
ニチワ電機(株)
(株)明城製作所

●奈良県

シンコー(株)

●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
綜合厨器(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

エレクター(株)広島営業所
北沢産業(株)広島支店
(株)ケーツエス
タニコー(株)中国四国事業部
(株)TOSEI関西支店広島営業所
(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
パナソニック産機システムズ(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

(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

北沢産業(株)松山支店
(有)厨房のウエマツ
(株)マクロキッチンングフジ

●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)
エレクター(株)福岡営業所
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
協立エアテック(株)
(株)コメットカトウ九州営業所
タニコー(株)九州事業部
(株)TOSEI九州支店
(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
パナソニック産機システムズ(株)九州支店
福島工業(株)西日本支社
(株)フジマック九州事業部
ホシザキ北九(株)
細山熱器(株)福岡営業所
(有)丸枝
(株)マルゼン福岡支店

●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

ホシザキ南九(株)
メイワ冷熱工業(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)
ホーコス(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)
東京電力エナジーパートナー(株)
東邦ガス(株)
東北電力(株)
一般社団法人日本エレクトロヒートセンター
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
一般社団法人日本フードサービス協会
広島ガス(株)
北海道ガス(株)

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

■本号広告掲載企業名

日本洗浄機(株)	ホダカ(株)
福島工業(株)	細山熱器(株)
ニチワ電機(株)	スギコ産業(株)
(株)中西製作所	(株)フジマック
(株)タチバナ製作所	北沢産業(株)
三和厨理工業(株)	(株)上野製作所
アサヒ装設(株)	(株)AIHO
オザキ(株)	日本調理機(株)
(株)TOSEI	東京ガス(株)

(敬称略、掲載順)

■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



3月号では、平成28年度第37回厨房設備通信教育の締めくくりであるスクーリングが紹介されている。この通信教育は、もともとは昭和54年に厨房設備士会において開始したものである。それを平成5年度から日本厨房工業会が引き継ぎ、現在に至っている。最近10年間に於いて約1,600名が受講しており、日本で唯一の業務用厨房に関する通信教育である。

実務経験、あるいは厨房設備士の資格を有する事が受講の条件である上級と異なり、初級受講者の最大の悩みはスクーリングの課題となる製図であろう。厨房会社に所属する場合はまだしも、エネルギー会社等これまで厨房設計の世界と無縁であった受講生にとっては、例年、大きな関門となっている。

日本厨房工業会では例年2月に行われるスクーリングにおいて、設計初心者に対して、懇切丁寧に各講師が指導している。加えて平成25年度からは、厨房レイアウト作成未経験者向け講習会も開催している。三角スケールを初めて使う受講生、あるいは縮尺において、1/50の図面より、1/100の図面のほうが大きいと勘違いしてしまう受講生など、初心者であるためのエピソードはいくつかあるが、本人の努力と会員企業から派遣された講師陣の熱心な指導により、ほとんどの受講生がスクーリングにおいて粘り強く設計図面を完成させ、ゴールに到達している。

今回スクーリングを受けた受講生が、一人でも多くゴールインし、通信教育の成果をこれからの業務に生かすことを期待している。

厨房

平成29年3月5日発行

第54巻/第3号 (No.573)

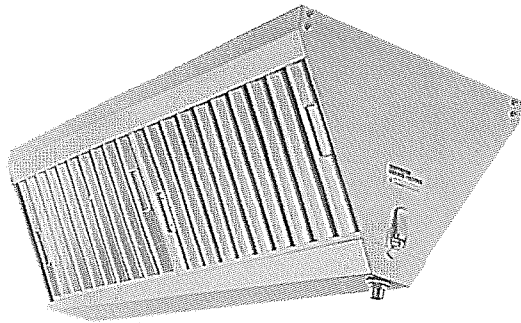
発行人	渡辺恵一
編集	工業会広報編集委員会
広報担当副会長	中川幹夫
広報編集委員会委員長	深澤及
広報編集委員会委員	寺部良洋/水上強 精松弘充/三島博史 福田敦/大川里枝 清水直之
地方編集委員	吉田義一(北海道) 沼野章久(東北) 小木曾誠(東海北陸) 福島隆志(関西) 福井正晃(中四国) 小野富生(九州)
挿絵	春兆

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)

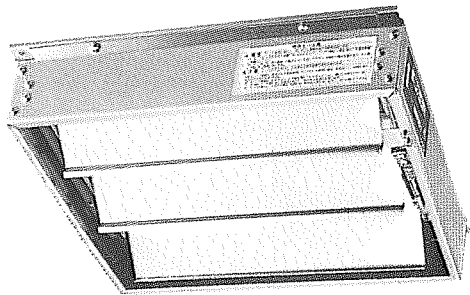
業務用厨房排気グリスフィルタ
バッフレッシュII
 BAFFRESH II



●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、サビの心配はなりません。
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**

本社 ショールーム ☎0256(86)3711(代) 大阪支店 ☎06(6767)3611(代) 新潟営業所 ☎025(224)2177(代)
 インターネットホームページアドレス http://www.sugico.co.jp 名古屋営業所 ☎052(979)6181(代) 広島営業所 ☎082(871)0037(代)
 E-mail: sugico@n@sugico.co.jp 札幌営業所 ☎011(785)9119(代) 福岡営業所 ☎092(621)2021(代)
 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)

■製造元



fujimak



最高のパフォーマンスを発揮できる 厨房空間を創造する

フジマックは、“厨房のプロフェッショナル”として
厨房の基本構想、設計、開発、製造、施工はもちろん、
きめの細かな 365 日アフターフォローも、万全の体制で取り組んでいます。
さまざまな厨房スペース・作り出される料理の数々。使う方のスタイルに合わせた、カスタマイズからフルオーダーメイドまで、
業務用厨房機器総合メーカーのパイオニアとして
確かな技術でお客様の声にお応えする、理想の厨房空間を創りあげています。

厨房のことならフジマックにお任せ下さい。

国内全域をカバーする、71 箇所の営業拠点のネットワーク。地域に密着したきめの細かい充実したメンテナンスサービス。

『フジマックの 365 日サポート体制』

詳しくは、最寄りの事業部またはホームページまでお気軽にお問合わせ下さい。

業務用厨房機器 総合メーカー

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 03-3434-7791

●北海道事業部 011-667-3351 ●東北事業部 022-788-4431 ●北関東事業部 048-864-6301 ●東京事業部 03-3434-3731 ●横浜事業部 045-841-0202
●名古屋事業部 052-991-3271 ●近畿事業部 06-6338-0710 ●中四国事業部 082-850-3322 ●九州事業部 092-431-4664 ●海外事業部 03-3434-6662



焼く。



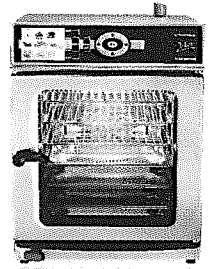
煮る。



蒸す。

Steam & Convection Oven
高効率・高品質を徹底的に追求。

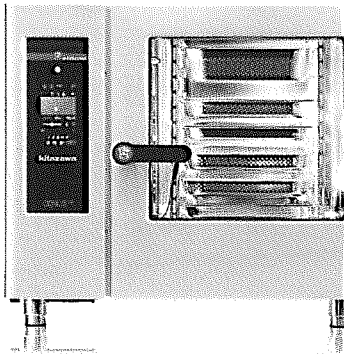
超コンパクト
2/3サイズ！
KEJC-623T



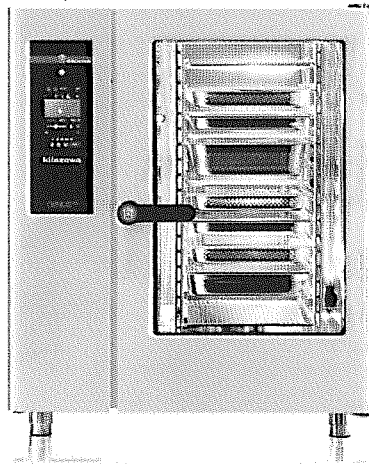
スチーム&コンベクションオーブン

Multicooker
マルチクッカー

操作性抜群マルチタッチ
テクノロジーを採用した
ジーニアス MT シリーズ



KEMT-611



KEMT-1011

専門店メニューから大量調理まで——。
多彩な加熱調理を一台でこなす北沢産業の
スチーム & コンベクションオーブン。
多様化する食のシーンにあってその豊富な
機能と使い勝手のよさでホテルやレストラン
惣菜工場、スーパーマーケット、居酒屋
各種給食施設など、規模に応じて効率的な
調理環境を実現します。
常に素材の持ち味を活かしたクオリティー
の高い料理をお客様にご提供できます。

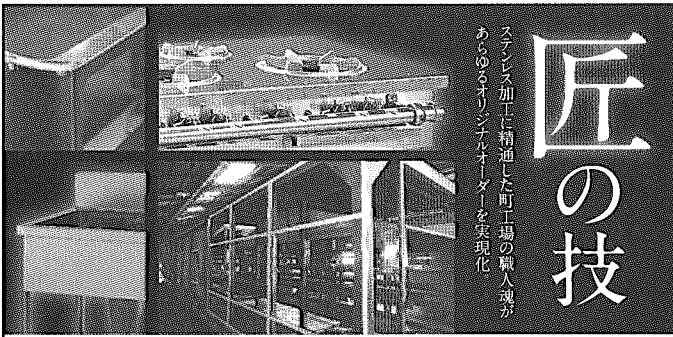
kitazawa

http://www.kitazawasangyo.co.jp/
詳しい資料・お問い合わせは・・・ ☎ 0120-151-858

北沢産業株式会社

〒150-0011東京都渋谷区東二丁目23番10号 (03)5485-5111(代)

支店 ●札幌 ●仙台 ●宇都宮 ●水戸 ●大宮 ●東京 ●立川 ●千葉 ●横浜 ●名古屋 ●松本 ●大阪 ●広島 ●岡山 ●福岡
営業所 ●旭川 ●函館 ●帯広 ●青森 ●弘前 ●八戸 ●盛岡 ●水沢 ●秋田 ●山形 ●郡山 ●いわき ●新潟 ●前橋 ●甲府 ●柏 ●三島
●浜松 ●富山 ●金沢 ●福井 ●京都 ●岡山 ●山口 ●高松 ●高知 ●北九州 ●熊本 ●鹿児島 ●沖縄
出張所 ●釧路 ●三重 ●長野 ●神戸 ●和歌山 ●松江 ●徳島 ●大分



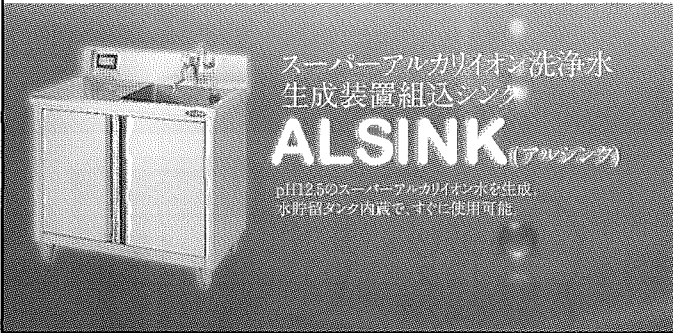
ステンレス加工に精通した町工場職人の魂が
あらゆるオリジナルオーダーを実現化

匠の技

「食」を知り尽くした名脇役

開発力・技術力・質の高いサービスで
料理人を支える理想の厨房を提案。

ウエノ業務用厨房設備機器シリーズ



スーパーアルカリイオン洗浄水
生成装置組込シンク
ALSINK (アルバシンク)

pH2.5のスーパーアルカリイオン水を生産。
水貯留シンク内蔵で、すぐに使用可能。

ウエノで理想の厨房へ 上野製作所 Webサイトにてプロダクトレポートを公開中!

上野製作所は、オーダーメイドの厨房機器で理想の厨房づくりをサポートする、ステンレス加工に精通したプロフェッショナル企業です。厨房をさらに使いやすくする効率的な空間へ、引き継がれた職人技でさまざまなオリジナルオーダーを実現化します。Webサイトに詳しい最新情報を掲載していますので、ぜひご覧ください。

信頼に応えるウエノクオリティ
UENOプロダクトレポート

職人の魂と技術を継承しながら、さらに新しいものづくりへと進化し続ける上野製作所の製作現場レポートをWebサイトで公開中!!

詳しくは

www.hiserv-ueno.co.jp



携帯電話・スマートフォンからもアクセス可能です。



厨房づくりのプロフェッショナルカンパニー
株式会社上野製作所

〒132-0021 東京都江戸川区中央4-15-16
TEL.03-3652-5211 FAX.03-3652-5219

1964年創刊
業務用厨房業界
唯一の専門誌

「厨房」で

貴社をアピール してみませんか

「厨房」は、全国の会員企業、官公庁、外食・中食・給食業者など様々な食産業関係者に購読されています。

月刊「厨房」広告掲載のご案内



内容

●月刊(毎月5日発行) ●A4判平綴じ ※広告掲載料金は奥付をご覧ください

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、食に関わる情報や業界を代表する先生方のエッセイなどを掲載。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。

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!

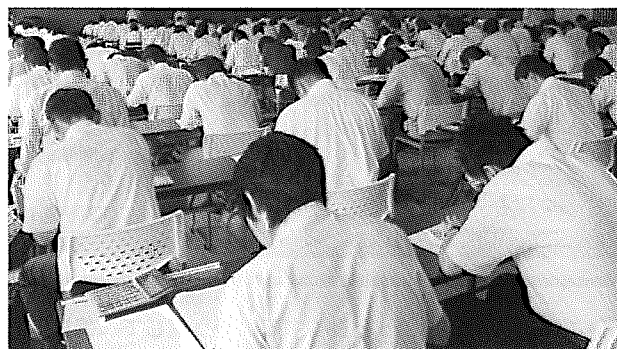


厨房設備士証は、
知識の証。

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。**



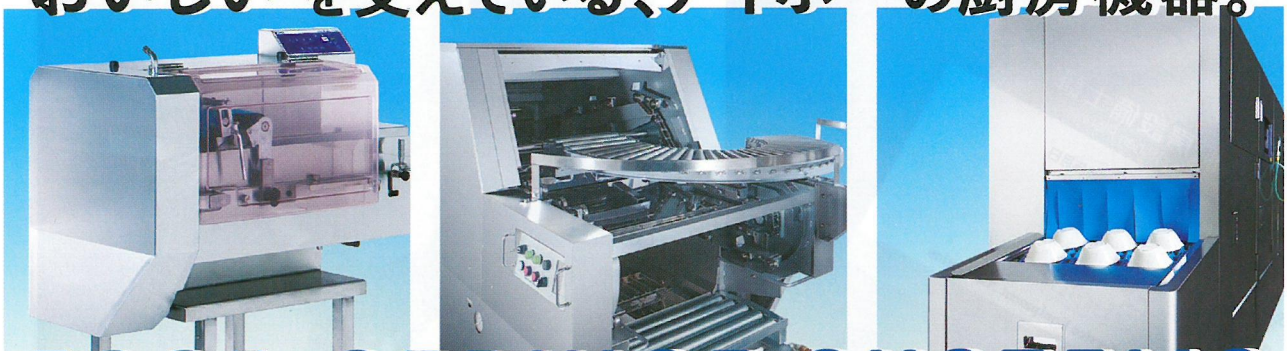
厨房設備士の資格認定は、
一般社団法人日本厨房工業会
が行っております。



FOOD MACHINERIES &



“おいしい”を支えている、アイホーの厨房機器。



FOOD SERVICE SYSTEMS



おいしいごはんが明日をきっと良くする。そう信じて、毎日安心して食べられる“おいしい”食づくりを支えています。そのために厨房では便利に、もっと快適に、安全で安心の厨房機器・設備を目指して、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、トータルにお手伝いいたします。

AIHO 株式会社 **AIHO**

ISO9001 ISO9001 認証取得
本社・本社工場

Aichi Quality H17年度
愛知ブランド企業認定
認定番号 227

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

- | | | | | |
|--|--|--|--|--|
| <input type="checkbox"/> 札幌支店 TEL011-581-6088 | <input type="checkbox"/> 盛岡営業所 TEL019-656-5077 | <input type="checkbox"/> 埼玉営業所 TEL048-662-5222 | <input type="checkbox"/> 長野営業所 TEL026-213-1010 | <input type="checkbox"/> 岡山営業所 TEL086-242-1050 |
| <input type="checkbox"/> 東京支店 TEL03-3994-1411 | <input type="checkbox"/> 秋田営業所 TEL018-827-4004 | <input type="checkbox"/> 千葉営業所 TEL043-234-1211 | <input type="checkbox"/> 豊川営業所 TEL0533-87-7111 | <input type="checkbox"/> 四国営業所 TEL0896-23-3780 |
| <input type="checkbox"/> 名古屋支店 TEL052-821-9801 | <input type="checkbox"/> 山形営業所 TEL023-615-2214 | <input type="checkbox"/> 多摩営業所 TEL042-677-5305 | <input type="checkbox"/> 京都営業所 TEL075-681-2841 | <input type="checkbox"/> 長崎営業所 TEL095-813-9251 |
| <input type="checkbox"/> 大阪支店 TEL06-6328-1613 | <input type="checkbox"/> 栃木営業所 TEL028-688-8705 | <input type="checkbox"/> 横浜営業所 TEL045-937-2021 | <input type="checkbox"/> 神戸営業所 TEL078-821-8516 | <input type="checkbox"/> 大分営業所 TEL097-513-3378 |
| <input type="checkbox"/> 九州支店 TEL092-588-2005 | | | | |

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「ISO 9001」の認証を取得しています。

認証取得（工場・本社・支店）

●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 北見 釧路 帯広 旭川 青森 秋田 盛岡 山形 郡山 横浜 立川 千葉 茨城 浜松 三島 埼玉 栃木 群馬
新潟 長野 岐阜 神戸 岡山 高松 松山 徳島 福岡 熊本 鹿児島 沖縄



東京ガスの電気、はじまる。



飲食店・店舗・事務所などで電気をお使いの皆さまへ。
これからは、電気も東京ガスグループにお任せください!

どのくらい電気代がお得になるか、
今すぐシミュレーション!
切り替えは簡単!


ずっともプラン



東京ガス 電力お客さまセンター **0570-002239** ナビダイヤル
※ナビダイヤルをご使用になれない場合 (IP電話等) 03-6735-8787

受付時間
月～土 9:00～19:00
日祝日 9:00～17:00

あなたとずっと、今日よりもっと。

 TOKYO GAS