

# ごはんタイムス



発行所  
**公益社団法人 日本炊飯協会**  
 〒171-0022 東京都豊島区南池袋2-31-5 南大和ビル8階  
 TEL 03(3590)1589 FAX 03(3590)7498  
 E-mail:suihankyoukai@rice-cook.com

編集・製作  
**(株)日本出版制作センター**  
 〒101-0051 東京都千代田区神田神保町2-5 北沢ビル4F  
 TEL 03(3234)6901 FAX 03(5210)7718

## HACCP事前アドバイス(2) (HACCP認定に向けた作業)

前号では、「計画から最初の相談・打合せ」についてのポイントを説明しました。

HACCPは、全て「7原則12手順」を踏まえますので、今号は、7原則12手順のポイントを解説し、次に「炊飯HACCP認定に向けた申請と作業」について説明します。

厚生労働省は「食品事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針」(ガイドライン)を、将来のHACCP義務化を見据え、平成26年5月12日に改正し、「従来型基準」に加え「HACCP型基準」をあらたに加えました。

食品事業者においても、HACCPへの取り組みの準備が必要となりました。

HACCP事前アドバイスは、公益法人だからできるコンサルティング料が掛からない無料のサービスで、設備・施設の投資計画をした時点でご相談頂きますと、より有効にご活用頂けます。皆さまからのお声掛けをお待ちしております。

**HACCP Hazard Analysis Critical Control Point**

食品を製造する際に工程上の危害を起す要因(Hazard: Hazard)を分析し、それを最も効率よく管理できる重要な必須のポイント(CCP: 必須管理点)を特定し、管理基準(CCL)を設定し、連続的にモニタリング管理をし、測定等の内容を記録し、安全を確保する管理手法です。HACCPは、食品の衛生管理上の危害を防止するための日々・毎回行う作業となります。

参考になりました。  
 以下、この手引書(7原則12手順)をもとに作業を行う際のポイントをお伝えします。

### 手順1 HACCPチーム(専門家)の編成

①製品を作る為の情報が必要で、現場を熟知した各部門の担当者に参加する事が重要です。  
 ②チーム編成は、必ずしも会社組織に沿っている必要はありません。  
 ③チームリーダーは、経営者とのパイプが取れ、チーム内のコミュニケーションが取れる人を選びます。  
 ④各部門の担当者(責任者)は、兼務であっても構いません。当初、チームメンバーはHACCPの知識が無くとも構いません。わからないところは、外部(炊飯協会)に相談したり、書籍を参考にしたり、書籍を参考にしたり認定を目指し認定後は更新認定受けますが、この過程を通じHACCPの専門家になっていくと考えてください。

(技術の効果の検証、システムとしての稼働状況の検証)

### 手順2 製品説明書の作成

①仕入から製造だけでなく、誰がどのように食べられるかの消費まで考えた、安全管理が必要で、現場を熟知した各部門の担当者に参加する事が重要です。  
 ②手引書にある「製品説明書」に、10項目の記載事項に沿って、自分達で作っている商品がどんなものか書き出し、製品の安全管理上の特徴を確認します。

### 手順3 意図する用途及び対象となる消費者の確認

①現場確認にあたっては、下記の図面をもとに工場の施設整備の状況の確認を行います。  
 i. 建物配置図  
 ii. 建物平面図(機械設備配置も記載)

### 手順4 製造工程一覧図の作成

①原材料の受け入れから保管、製造・加工、包装、出荷までの一連の流れを一覧図にまとめます。  
 ②製造工程一覧図に、製造条件となる温度や時間等を書き込むと、一連の流れが分かり易くなります。  
 ③手引書にかかれていない製造工程一覧図の雛型を参考にしてください。

### 手順5 製造工程一覧図の現場確認

①定めた製造工程一覧図に沿って、工程に間違いがないか勝手に変更されていないかを確認します。(HACCP取得時、HACCPの更新認定時など外部監査では必ず実施します。)

### 手順6 (原則1) 危害要因の分析

①手引書に定められた一覧表(6項目)に、工程ごと、どのような危害要因が潜んでいるか、管理手段(方法)を書き出します。  
 ②危害要因として挙げられた有害微生物等が、健康危害を防止する上で特に嚴重に管理しなければならぬ工程を見つけて、この工程を管理すべき必須のポイント(重要管理点(CCP))と特定します。嚴重に管理しなければならぬ工程とは、その後の工程で殺菌されたり低減されたりする手段が無い場合、危害要因を取り除く最後の関門となるため、これを必須のポイントとして特定します。

### 手順7 (原則2) 重要管理点(CCP)をみつける

①手引書に定められた一覧表(6項目)に、工程ごと、どのような危害要因が潜んでいるか、管理手段(方法)を書き出します。  
 ②危害要因として挙げられた有害微生物等が、健康危害を防止する上で特に嚴重に管理しなければならぬ工程を見つけて、この工程を管理すべき必須のポイント(重要管理点(CCP))と特定します。嚴重に管理しなければならぬ工程とは、その後の工程で殺菌されたり低減されたりする手段が無い場合、危害要因を取り除く最後の関門となるため、これを必須のポイントとして特定します。

### 手順8 (原則3) 管理基準の設定

①手引書に定められた一覧表(6項目)に、工程ごと、どのような危害要因が潜んでいるか、管理手段(方法)を書き出します。  
 ②危害要因として挙げられた有害微生物等が、健康危害を防止する上で特に嚴重に管理しなければならぬ工程を見つけて、この工程を管理すべき必須のポイント(重要管理点(CCP))と特定します。嚴重に管理しなければならぬ工程とは、その後の工程で殺菌されたり低減されたりする手段が無い場合、危害要因を取り除く最後の関門となるため、これを必須のポイントとして特定します。

### 手順9 (原則4) モニタリング(監視)方法の設定

①手引書に定められた一覧表(6項目)に、工程ごと、どのような危害要因が潜んでいるか、管理手段(方法)を書き出します。  
 ②危害要因として挙げられた有害微生物等が、健康危害を防止する上で特に嚴重に管理しなければならぬ工程を見つけて、この工程を管理すべき必須のポイント(重要管理点(CCP))と特定します。嚴重に管理しなければならぬ工程とは、その後の工程で殺菌されたり低減されたりする手段が無い場合、危害要因を取り除く最後の関門となるため、これを必須のポイントとして特定します。

### 手順10 (原則5) 改善措置の設定

①手引書に定められた一覧表(6項目)に、工程ごと、どのような危害要因が潜んでいるか、管理手段(方法)を書き出します。  
 ②危害要因として挙げられた有害微生物等が、健康危害を防止する上で特に嚴重に管理しなければならぬ工程を見つけて、この工程を管理すべき必須のポイント(重要管理点(CCP))と特定します。嚴重に管理しなければならぬ工程とは、その後の工程で殺菌されたり低減されたりする手段が無い場合、危害要因を取り除く最後の関門となるため、これを必須のポイントとして特定します。

### 手順11 (原則6) 検証方法の設定

①これまでのプランが有効に機能しているか見直します。  
 ②定期的に、日頃の作業が適正に記録されているか、現場、現場責任者、工場長とそれぞれの立場で頻度を確認します。

### 手順12 (原則7) 記録と保存の方法の設定

①各工程の管理状況を記録します。  
 ②HACCPを実施した証拠であると同時に、原因を追究するための手助けとなります。

### ※日報の活用

日報に管理基準・記録の方法・基準逸脱時の処理等を加え作成すると分かり易い。

### ※事前アドバイスは、(相談の際、手順1~4の準備は不要)をもとに行います。

新設・改装のご計画がある場合、計画の初期の段階で相談頂けると事前アドバイスが有効にご利用頂けます。皆さまのお声掛けをお待ちしています。

### ※3つの危害(危害は以下の3つの要因が考えられ、3つの観点から検討します。)

①生物的危害 食中毒など微生物汚染。  
 ②化学的危害 洗剤・殺菌剤や抗生物質、アレルギーなど化学物質によるもの。  
 ③物理的危害 金属片

### ※炊飯HACCPでの申請までの具体的な流れ

以上、HACCP導入にあたって共通のポイントについてお話ししました。資料を作成する場合は、

### 毎日の作業の中でとるべき危害防止策を、手順8から手順12に従って策定した危害防止策等を、日報に説明書きとして記載し、実践していくことで、その日報に関する作業についてはHACCP導入されたと言えます。HACCPを難しく考えず日報の見直しから進めることでHACCPに近づきますので、日報見直しから実践していく方法もあることをご紹介致します。

HACCPは、健康危害の防止のための重要な管理点に絞り込んで対策を決め、毎日の作業の中で決めた対策を実施するもので、絞り込んだ限定した管理点(CCP)に焦点を当てています。従って、管理方法がほとんど同じとなる製品、ラインごとでプランを立て対策を実施します。またHACCPの取組は、工場全体の衛生管理を行う一般的な衛生管理がなされていることが、前提条件として必要になります。一般的衛生管理(工場全体)とHACCP(絞り込み)はセットのものとなります。

# HACCP 導入のための 7 原則 12 手順

HACCP は以下に示す 7 原則 12 手順に沿って進めます。

手順 1	<b>HACCP チームの編成</b>	製品を作るための情報がすべて集まるように、各部門の担当者が 必要です。例) 調達、工務、製造等
手順 2	<b>製品説明書の作成</b>	製品の安全管理上の特徴を示すものです。
手順 3	<b>意図する用途及び対象となる消費者の確認</b>	体の弱い人のための食品ならば、より衛生等に気をつけること が大事だからです。
手順 4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	工程について危害要因を分析するためのものです。
手順 5	<b>製造工程一覧図の現場確認</b>	工程が勝手に変更されていないか、間違いがないかを確認します。
手順 6	<b>原則 1 危害要因の分析</b> <small>(酸欠、酸化、化学物質、忌避臭気など)</small>	原材料や製造工程で問題になる危害の要因を挙げます。
手順 7	<b>原則 2 重要管理点の決定</b> <small>(水分、温度、時間、速度など)</small>	製品の安全を管理するための重要な工程 (管理点) を決定します。
手順 8	<b>原則 3 管理基準の設定</b> <small>(温度、時間、速度など)</small>	重要管理点で管理すべき測定値の限界 (パラメーターの許容限 界。例えば、中心温度) を設定します。
手順 9	<b>原則 4 モニタリング方法の設定</b> <small>(温度計、時計など)</small>	管理基準の測定方法 (例えば、中心温度計での測定方法) を設定 します。
手順 10	<b>原則 5 改善措置の設定</b> <small>(廃棄、再加熱など)</small>	あらかじめ管理基準が守られなかった場合の製品の取扱いや機 械のトラブルを元に戻す方法を設定しておきます。(例えば、廃 棄、再加熱など)。
手順 11	<b>原則 6 検証方法の設定</b> <small>(記録、検査など)</small>	設定したことが守られていることを確認します。
手順 12	<b>原則 7 記録と保存方法の設定</b>	検証するためには記録が必要です。 記録する用紙と、その保存期間を設定します。

しつかり準備!

7 原則

- ⑥ 金属検出機・差圧記録計等を設置する事。
- ⑤ 米飯加工品を含む場合は、自社の細菌検査室を有する事。
- ④ コンテナは、洗浄殺菌設備を有し、その後適切な保管場所を有する事。
- ③ 清浄化区域は、空気清浄化装置が有る事。
- ② 原材料搬入から製品の保管・出荷までの過程が交差せず十分な広さを有する事とし、適切な機械配置である事。
- ① 炊飯品は、炊飯・むらし工程の後又は酢添加工程後から計量・充填包装工程に至る過程(1) 米飯加工品は、成型・計量・包装の過程(2) を清浄化区域として、隔壁で仕切られている事。

には、HACCP 総括表を作成すると全体像が把握でき分かり易くなりま  
す。以下に、必要な書類を列挙します。

**高度化計画申請書**  
(申請にあたって必要な書類)

**(体制整備に関する事項)**

① HACCP チーム編成表

② 製品説明書 (製品について、意図する用途について) の記述

③ 製造工程一覧図 (製造過程図、建物・施設の

④ 危害要因分析表 (危害要因の分析、重要管理点の決定、管理基準の設定)

⑤ CCP 整理票 (危害因子、モニタリング方法・改善措置・検証方法の設定、文書化及び記録の保存)

**HACCP 総括表**

HACCP 総括表に④

⑤の検討・決定事項を書き込むと、全体像が把握でき維持管理がスムーズになります。炊飯 HACCP 総括表の項目は以下の通りで、「材料/工程」(以下)に記入ください。

**記録文書名**  
記録文書記号

**(施設整備に関する事項)**

① 建物・構造の整備

i. 建物配置図

ii. 建物平面図 (機械設備配置も記載)

「清浄化区域とその他の区域の色分け」「作業者の導線」「原料及び製品の流れ」「排水経路」を記載。

iii. 機械設備の仕様書

② 清浄化 (炊飯協会基準)

i. 風量計算書

ii. 空気清浄化装置仕様書及び配置図

③ CCP または PPP

④ 管理基準

⑤ モニタリング (方法・頻度・担当)

⑥ 改善措置

⑦ 検証方法

① 炊飯品 (白飯・酢飯・混飯)

② 米飯加工品 (シャリ玉・おにぎり・のり巻き・いなり・これらを組み合わせたもの)

「清浄化区域とその他の区域の色分け」「作業者の導線」「原料及び製品の流れ」「排水経路」を記載。

米飯加工品 HACCP は、HACCP 認定取得ライン (工場) で作られた炊飯品を使うことが条件となります。

**(炊飯 HACCP の必須の整備事項)**

① 炊飯品は、炊飯・むらし工程の後又は酢添加工程後から計量・充填包装工程に至る過程(1) 米飯加工品は、成型・計量・包装の過程(2) を清浄化区域として、隔壁で仕切られている事。

## ●施設設計上の注意事項 (炊飯 HACCP) ●

(清浄化室にかかわる) 施設設計上の注意事項

炊飯 HACCP では、清浄化区域 (※過程(1)と※過程(2)) で、空气の清浄化を必須としています。

※過程(1)では、釜反転時に出る蒸気を排出する排気量が大きいため、空気清浄化にはそれ以上の清浄化空气の給気が必要となる。室内のコストを考えると、清浄化室の室積はできるだけ狭い (天井低い) 方がよい。ごほんの冷却用の清浄化空气の取り入れは、作業時には室内は粉塵量は高くなるので、室内の空气を使用するのではなく、外気を使用することが必要となる。また炊飯品の品温は高いので室温を下げる必要はない。

※過程(2)では、すでに品温が下がった状態のご飯を加工するうえ、室内滞留時間も長いので、品温を上げないように室温は下げなくて必要がある。ただ、※過程(1)のように排気が必要ない工程は特に無いが、部屋は広い割に外気の取り入れ量は少なく、すみ、清浄化にかかるコストは比較的少ないと

※微生物の大きさは 1 ミクロン以上であり、0.5 ミクロン以上の粉塵量を計測し空气の清浄化度をチェック

(コンテナ洗浄殺菌にかかわる) 施設設計上の注意事項

※コンテナはお客様に届けるので、その管理は自社から、一旦お客様に移ります。従ってこのような取り扱いがされたかわからず、場合によっては微生物で汚染されるような扱いも考えられるため、汚染があったものとして、殺菌する事を定めています。

※コンテナ連続洗浄機で容器を洗っている場合、洗浄機の入口側は汚染区域だが出口側は清潔区域となる。従って連続洗浄機の出口側の直前に隔壁を設け、洗浄機の途中で区域を分ける必要がある。

を排除するというドライフロアの考え方ができま  
した。

「ドライフロアであっても、製造終了後は、洗剤・水を床に撒いてフラッシングし、落下残渣を完全に除去することが重要で、床洗浄後ワイパーで水切りし、床を乾燥させ次の製造に備える。」

これがドライフロアの考え方である。

**(ドライフロアの誤解)**

① 全く水を使わないから給水栓も排水溝も必要ないという設計

② 水を使わないから、床はフラットでよいという設計

③ 水を使わないから、床材は水に強くななくてもよいという設計

④ 床の清掃は床ブラシ洗浄機で行うという設計

以上がドライフロアに惑わされた誤った設計である。

## 炊飯 HACCP ハードガイドライン

公益社団法人日本炊飯協会

炊飯 HACCP を取得するにあたって必要とするハード面での基準 (ガイドライン) は以下のとおり。

1. 製造過程の管理の高度化を図るための施設の整備の基準
  - ① 炊飯製品を冷却・充填・包装する加工室は隔壁で仕切られ、清浄化区域内であること。
    - ・清浄化区域内の空气を清浄に保つための清浄化基準。
      - i) 清浄化区域の清浄化度は非稼動時に塵埃量 10 万個 / f t 3 (0.5 ミクロン) 以下であること。
      - ii) 清浄化室は常時陽圧化されていること。
      - iii) 清浄区域内の換気回数は少なくとも毎時 30 回以上。その内毎時 10 回程度は陽圧化風量 (フレッシュエア) であることが望ましい。
  - ② 清浄化区域と非清浄化区域の間には非清浄化室からの空气の流入を避けるため、パスボックスを設置するのが望ましい。
  - ③ 清浄化区域の排水ピットについては最終の集中ピットにトラップを設置すること。
2. 機械・装置の基準
  - ① 金属異物混入防止のため最終製品を検査するための金属検出機または X 線異物検出機が設置されていること。
  - ② コンテナ洗浄装置には殺菌工程が含まれていること。殺菌は塩素殺菌が望ましい。やむを得ず殺菌工程が無い場合は協会が斡旋する除菌剤入り洗剤 (ケミライトボックス NK 平成ケミカル株) を使用しなければならない。

③ 炊飯製品を冷風で冷却する場合 (いわゆるシャリクーラー) には清浄化されたフレッシュエアを使用しなければならない。

以上

### 参考 風量計算 (時間当り) の仕方

- 1) 室容積を求め (面積 × 高さ m<sup>3</sup>)。
  - 2) 反転機のフード等の排気量 (時間当り) を求め。
  - 3) 室容積 × 10 + 排気量 を計算すると陽圧に必要な風量 (時間当り) となる。これを室容積で除した値が換気回数となり、30 回を超えているか否かを判定する。
  - 4) 30 回を超えている場合はその風量で十分であるが、30 回未満の場合は不足回数分 × 室容積 に相当する風量をフレッシュエアまたは循環で補う必要がある。
  - 5) 必要なヘパフィルターは時間当りの必要風量を 60 で除して 1 分当りの風量とし、使用するヘパフィルターの一枚当りの能力 (風量) で除した値が必要なフィルターの枚数となる。フィルターは末端に設置する。
  - 6) シャリクーラーを使用する場合の風量計算
    - ① シャリクーラーに室外からフレッシュエアを供給する場合は排気量に見合った清浄化空气を導入する
    - ② 室内の空气を使用してフィルターを通して供給する場合は排気量に見合った風量を室内に導入する。
- 2) の排気量にシャリクーラーの排気量を加えて、3) で降を計算する。
- ③ シャリクーラーに供給する風量はシャリクーラー内部が陽圧になるよう排気量より多めにするのが望ましい。

空气の清浄化の施設設備の詳細については炊飯協会までお問い合わせ下さい

公益社団法人日本炊飯協会(以下「協会」といふ)は、平成18年度に、一般財団法人日本穀物検定協会の協力を得て、「ごはんソムリエ」認定事業を始めました。「ご飯及びお米に関する様々な知識、炊飯の科学や技術、ご飯の栄養、衛生管理に関する知識」を持ち、美しい「ご飯を評価する為の「正しい官能検査の方法」を習得することを目指してまいりました。

第12回「ごはんソムリエ認定試験」では、会場を学校法人後藤学園(〒171-0022 東京都豊島区南池袋3-12-5)で行います。今回より定員枠を、ほぼ倍の200名としました。が、食味実習(試験)は100名程度が限界です。

2日間にわたる実習と試験は、第一部3月21日(火)と22日(水)、第二部3月23日(木)と24日(金)の2回実施致します。是非、「ご飯」をご覧ください。ご案内いたします。

応募は先着順としてA日程又はB日程を選択頂きますが、応募状況により日程の調整させて頂く場合がございますので予めご了承ください。

平成28年11月17日(木)より受付開始(応募案内は、ホームページに11月4日(金)に掲載)。

1. 募集要項  
2. 募集要項  
3. 申込受付  
4. 講習会及び試験日  
5. 費用(消費税込み)

1. 応募資格  
2. 2日間の講義への参加と「ごはんの食味実習並びに筆記試験・食味試験」の受験が可能で、国籍・年齢・職業等は問いません。但し、全て日本語での対応となりますので、受験には日本語が判

1. 応募資格  
2. 2日間の講義への参加と「ごはんの食味実習並びに筆記試験・食味試験」の受験が可能で、国籍・年齢・職業等は問いません。但し、全て日本語での対応となりますので、受験には日本語が判

## 第12回ごはんソムリエ®

平成28年11月17日(木)より受付開始



**第12回ごはんソムリエ認定試験概要**

主催：公益社団法人日本炊飯協会 協力：一般財団法人日本穀物検定協会

● 日時  
A日程：平成29年3月21日(火)・22日(水)  
B日程：平成29年3月23日(木)・24日(金)

● 会場  
学校法人後藤学園(武蔵野調理専門学校)  
東京都豊島区南池袋3-12-5  
池袋駅より徒歩5分

● 費用(税込) 昼食付  
受講・受験料(テキスト代金) 51,420円 ※学生は半額  
認定登録料(試験合格者) 10,280円 ※学生は半額

● 募集人員  
A日程・B日程 各100名(先着順)  
受付は先着順になりますので100名に達した場合は日程調整

● 応募資格  
2日間の講義への参加と「ごはんの食味実習並びに、筆記試験・食味試験」の受験が可能な方。年齢・職業等は問いません。

● 講義内容  
1. お米について  
2. ごはん、炊飯に関する知識  
3. ごはんの食味評価に関する知識  
4. 食味試験の実習

● 申込書  
①「申込書」を受領後、協会より「申込手続きのご案内」メール(はがき)をお送りいたします。  
②「申込手続きのご案内」メール(はがき)に沿って、受講・受験料をお振込みください。  
③「申込手続きのご案内」メール(はがき)に沿って、受講・受験料をお振込みください。  
④受講・受験料をお振込みの確認をもって受付完了と致します。(※)

● 費用(消費税込み)  
①受講・受験料(昼食代、テキスト代含む) 51,420円(学生割引あり)  
②認定登録料(試験合格者) 10,280円

● 講習会及び試験日  
A日程 平成29年3月21日(火)・22日(水)  
B日程 平成29年3月23日(木)・24日(金)  
A、B日程とも、受講時間1日目9時30分～17時50分、2日目9時～16時30分解散予定。

● 会場 学校法人後藤学園(武蔵野調理専門学校) 東京都豊島区南池袋3-12-5  
最寄駅 池袋駅(徒歩5分)

● 申し込み  
お問い合せは日本炊飯協会まで・・・〒171-0022 東京都豊島区南池袋2-31-5 TEL03-3590-1589  
\*「ご案内」、並びに「申し込み書」はホームページよりダウンロードできます。 メールアドレス：gohansomurie@rice-cook.com

● 日本炊飯協会

第12回「ごはんソムリエ」認定試験のご案内

**第12回「ごはんソムリエ」認定試験についてお問合せ先**


公益社団法人 日本炊飯協会  
☎ 03-3590-1589 Fax03-3590-7498  
E-mail : gohansomurie@rice-cook.com

## だから、炊飯はサタケにおまかせください。

サタケの歴史は1896年、日本で最初の動力式精米機を開発したことに始まります。以来、お米の栽培、乾燥調製、選別、精米などあらゆる工程において、業界のリーディングカンパニーとして常に最先端の技術をご提供してまいりました。川上から川下まで、お米を知り尽くすサタケがそのノウハウを結集し、ご提案しているのが「サタケIH炊飯システム」です。



**加圧式IH炊飯ライン**  
(株式会社プロシスタス共同開発機種)



**半自動IH炊飯機 炊飯マイスター**



**炊飯米の評価**  
硬さ・粘り計  
炊飯食味計



**異物を除去**  
光選別機 ピカ選GRAND



**原料米を精米**  
精米機 ミルマスター



**原料米を評価**  
穀粒判別器

### サタケ IH炊飯システム

- 年間を通じて品質の安定したご飯  
原料米の性質に合わせて加熱パターンをコントロール!
- 大加熱でふっくら炊き上げる「丸釜IH」  
釜内の対流を促進し、ムラのない、おいしいご飯に!
- 快適で清潔な作業環境  
塵熱が少なく、ススや水蒸気も出ない、快適・クリーンな環境!
- コストを削減  
熱効率が高くエネルギーロスが少ない、少量多品種生産でムダ0!

詳しくはホームページをご覧ください → [サタケ IH](#)

**株式会社サタケ**  
<http://www.satake-japan.co.jp/>

■ 広島本社 / 広島県東広島市西条西本町2番30号 (食品システム1課) TEL 082 (420) 8531  
■ 東京本社 / 東京都千代田区外神田4丁目7番2号 (食品システム2課) TEL 03 (3253) 5511

**120th**

**FOOD ACTION NIPPON**  
みんなで食料自給率アップ!

株式会社サタケは、マネジメントシステムの国際規格であるISO9001とISO14001の認証を取得しています。

## ランニングコスト 23%削減(当社比)



**従来機能継承**

強弱をつけた独自の火力配列で規則的な対流を発生させ、釜内の温度を均一化することで、バラツキの少ない安定した品質のご飯を炊き上げます。

**低放射シリーズ**

ガス消費量・CO



当社従来型 CRC2-20S 省エネ型 CRC2-20M

**省エネ型ガス連続炊飯機**

ランニングコスト 23%削減(当社比)

**株式会社 中西製佐所**

■ 本社: 大阪市生野区梵南五丁目4番14号 〒544-0015  
■ TEL: 大代表 (06) 6781-1111 FAX: (06) 6793-5151  
URL: <http://www.nakanishi.co.jp/>

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

中西製作所

## 米飯、サンドイッチ等のフィルム包材は、当社にご相談下さい。



夢を包みたい  
**NOVA**  
食品パッケージなら  
おまかせ下さい!



- 朋和産業は、最初にテープカットの手巻きおにぎりを開発、上市しました。
- 朋和産業は米飯、サンドイッチのフィルム包材について、多くの工業所有権、意匠権をもっています。
- 朋和産業は、札幌、仙台、船橋、京都、福山、福岡、鹿児島に直接経営の拠点をもっています。

**朋和産業株式会社**

〒274-8502 千葉県船橋市習志野4-16-12  
TEL 047-456-5013 FAX 047-456-5082

# 道央食糧供給 株式会社

北海道旭川市工業団地4条3丁目795番2 代表者:代表取締役 伊原潤司  
電話 0166-36-1070/創業開始 昭和28年8月16日/営業品目 学校給食用パン・米飯/従業員 25名

弊社は北海道旭川市に本社・工場を置き、周辺町村を含め2市9町の小・中学校及び養護学校・盲ろう学校・特別支援学校へ学校給食の主食としてのパンと米飯を製造・供給させて頂いている会社です。

米飯の供給は旭川市内だけではなく、1日に90校で27,000食を供給しています。

旭川市への供給を分けあい、共に50年以上の社歴を有し、学校給食専業会社として操業して来たふたつの会社が少

## 会員だより



2018年春、神奈川に竣工予定の新工場完成予想図

サンフレッセ

### 神奈川・平塚に新工場!!

#### 能力4割増

#### スーパー向け増産

業務用パン・米飯製造のサンフレッセ(埼玉県伊奈町、富沢三継社長)は神奈川県平塚市に新工場を設ける。スーパー内のパン店の需要が拡大しており生産能力を4割高める。このほど土地を取得、2018年春の稼働を目指す。別の候補地だった埼玉県北部に比べて地価は高いが、人口密集地で大手企業の工場閉鎖もあった平塚は

人手を確保しやすいと判断した。

平塚市内にある工業団地の約1万平方メートルを取得。来年4月に建設工事に着手し、地上3階、建物面積5400平方メートルの建屋を作る。土地の購入費や建設費など投資額は35億円。市内の別の場所にある製パン平塚工場は今後も生産を続ける。



# 東光食品 株式会社

神奈川県川崎市川崎区東扇島23番4 代表者:取締役社長 渡川圭司  
電話 044-287-1051/創業開始 昭和46年8月20日  
営業品目 米穀とう精、卸売業、米飯・和菓子製造、仕入れ商品販売/従業員 309名

## 会員だより

「初午」「夏越ごはん」などもその一つです。

これからは、ますますエンドユーザー(消費者)のニーズがますます多様化してまいります。今回ご紹介する常陸太田工場は、米飯・和菓子の製造販売を行っています。親会社である東急ストア

現在茨城県に米飯和菓子製造販売も行う、総合食品製造会社となりました。

近年、「食の安全安心」に対するお客様の関心が非常に高まると共に、環境面への配慮や利便性など、お客様のニーズはますます多様化してまいります。今回ご紹介する常陸太田工場は、米飯・和菓子の製造販売を行っています。親会社である東急ストア



ア様となっています。

東京、神奈川中心のストア店舗内デリカ売場での販売となり、安全・安心に加え、高品質、良食味の製品をお買い求めのお客様に、満足を得られる商品づくりが弊社の課題となります。

本年、米飯工場の中で製造数の多い「いなりライイン」「手巻きおにぎりライイン」について製造設備を一新しました。より「高品質で美味しい製品づくり」が実現でき、販売先の東急ストアの評判も今までより、美味しくなりました。

米飯商材を主体とした年間の行事祭事も「恵方巻き」を初めとし徐々に浸透してきました。

「初午」「夏越ごはん」などもその一つです。

これからは、ますますエンドユーザー(消費者)のニーズがますます多様化してまいります。今回ご紹介する常陸太田工場は、米飯・和菓子の製造販売を行っています。親会社である東急ストア

1. わたくしは、明るい職場へつとめたいです。

2. わたくしは、お客様に安心して召し上がっていただく為に、安全衛生を心がけ品質を大切にします。

3. わたくしは、お客様の「ご意見・ご要望」を伺い、鮮度・食味の向上につとめます。

今後とも、お客様のニーズに沿った製品づくりに全力を尽くしてまいります。

# 釧路学校給食パン工業協同組合

北海道釧路市星が浦南2-3-10 理事長:佐藤秀宣  
電話 0154-51-2311/設立 昭和42年3月/営業品目 学校給食用パン・米飯/従業員 14名

## 会員だより

立当初こそ増加していたものの、間もなく減少に転じ、少子化の傾向は既に昭和期に表れておりました。しかし、学校給食のメニューの多様化に際した付加工や近隣町村への納入拡大など、地域の支援を得て順調に運営してまいりました。

一方、食に対する意識の高まりや学校における食育の取り組みを背景に、高度な衛生管理が求められるようになりまして。この度の工場新築に際し、日本炊飯協会の指導を仰ぎ、HACCPを実践することにより、地域の信頼に答え、公共的責任を果たしたいと考えております。

現在、釧路管内では学校給食の委託工場は当組合のみとなっております。

「釧路の子供たちは我々のパン・ご飯を食べて育った誇りを胸に、おいしく安全な学校給食を守り続けてまいります。

この間、児童数は設



炊飯室



盛付室



消毒保管室



工場全景