

11個の円...①和菓子②洋菓子③煎餅④
飴砂糖菓子⑤豆菓子⑥おこし⑦甘納
豆⑧チョコ⑨ビスケット⑩スナック
菓子⑪ガム 菓子11種全部の集まり
中心のC...菓子のConfectioneryの頭文字
横申の5個の円...団子と団結を表わす
全形...橘の花、中心の金色の円とCは
雄しべ雌しべ、周りの白い円は花弁



デザイン
東京藝術大学池田政治教授

菓子工業新聞

http://www.zenkaren.net/

発行人 全国菓子工業組合連合会
理事長 大窪幹夫
発行所 全菓連共済ビルディング株式会社
〒107-0062 東京都港区南青山5丁目12番4号
TEL 03(3400)8901(代) FAX 03(3407)5486
購読料年額 組合員: 600円(購読料は賦課金を含む)
(送料共) 一般: 2,000円

第908号(平成26年11月)

● 生乳の生産量及び用途別処理量の推移

単位: 万トン、%

	22年度	23年度	24年度	25年度	26年度 (4-8月)
生産量	763(▲3.2)	753(▲1.3)	761(+1.0)	745(▲2.1)	311(▲2.7)
北海道	390(▲0.9)	389(▲0.1)	393(+0.9)	385(▲2.1)	162(▲2.2)
都府県	373(▲5.4)	364(▲2.5)	368(+1.0)	360(▲2.1)	149(▲3.2)
牛乳等向け処理量	411(▲2.6)	408(▲0.7)	401(▲1.8)	396(▲1.1)	166(▲2.1)
乳製品向け処理量	345(▲3.8)	339(▲1.9)	354(+4.5)	343(▲3.2)	143(▲3.5)
うち脱脂粉乳・ バター等向け	180(▲11.6)	163(▲9.2)	175(+6.9)	160(▲8.1)	65(▲9.6)
うちチーズ向け	47(+6.0)	47(▲0.4)	46(▲1.5)	48(+4.0)	20(▲0.4)
うちクリーム等 向け	116(+6.9)	125(+7.3)	128(+2.1)	130(+1.7)	55(+3.7)

資料: 農林水産省「牛乳乳製品統計」、(独)農畜産業振興機構「指定生乳生産者団体別の受託販売生乳数量等(速報)」
(一社)中央酪農会議「用途別販売実績」(22~25年度のチーズ向け)
※ 26年度のチーズ向け処理量の対前年同期比は参考値

生乳生産量の推移は、
年々減少傾向にある。需要
量も緩やかに下がっている
が、年によっては、過剰や
不足が発生しており、平成
25年度は供給より需要が上
回っていた。
生乳生産量の
前年比は、24年
度はプラスであ
ったが、25年度
はマイナスとな
った。26年度の
状況を各月で見
ると、4月と5
月は対前年比で
大幅なマイナス
だったが、8月
には昨年とほぼ
同じ生乳生産量
まで回復しつづ
あり、今後の回
復に期待してい
る。なお、4月
8月の生乳の生
産量が▲2.7
%であったのに
対し、牛乳向け
の生乳は、減少
幅が▲2.1%
となっている。

平成26年秋の叙勲褒章

(業界関係受賞者、順不同)

▽旭日中経章 浅野茂太郎氏(明治ホールディングス代表取締役会長)

▽旭日双光章 吉原幸一氏(福島県菓子工業組合副理事長)

▽旭日双光章 神保勝司氏(千葉県菓子工業協会会長)

▽旭日単光章 阿部潤一氏(元岩手県菓子工業組合理事長)

▽瑞宝単光章 井上祐二氏(群馬県菓子工業組合副理事長)

▽黄綬褒章 田中英雄氏(北海道菓子工業組合副理事長)

▽黄綬褒章 五嶋靖浩氏(兵庫県菓子工業組合員)

最近の乳製品の価格の状況

乳製品の価格は、もともとの生乳価格を酪農家と乳業メーカーが年一度交渉して改定を行うため、需給が不足しても急には上がるものではない。しかし、4月以降、消費税増税や生乳価格の引き上げに伴い価格は上昇傾向にある。
2面に続く。

生乳需給の構造

平成25年度の乳製品の国内需給(生乳換算)は、需要量が1万51万トン、国内の生乳生産量は745万トン、輸入乳製品が406万トン、輸入乳製品の形で輸入された。次のような説明がある。
生乳は他の農産物と異なり、牛が出すものであり毎日生産される。すぐ処理をしないと腐敗するため、廃棄されることがないよう需要に際して、生産と消費のバランスを取ることが不可欠である。国内で生産され

最近の生乳需給をめぐるとの状況

一方、調整弁として生産される脱脂粉乳・バター等向けは、生乳生産量の減少の影響を大きく受け、4月8月▲9.6%の減少となった。この結果、脱脂粉乳・バターが皆様の手元に行きわたりにくい状況となっている。
直近の生乳生産の落ち込みの主な原因は、去年の夏が暑かったことにある。牛

全菓連 農水省 最近の牛乳乳製品をめぐるとの情勢を説明

農林水産省は10月21日、全菓連理事会において生産局畜産部牛乳乳製品課課長補佐が出席し、最近の牛乳乳製品をめぐるとの情勢を説明。また、国内生乳生産の減少から、国産バターが不足しているため、5月の7千トンに加えて、9月にも3千トンのバターの追加輸入を決定したと説明。菓子業界からは特に小規模事業者にバターが手に入るよう強く要望した。2面に関連記事。

た生乳は、日持ちのしないものから優先して配乳され、次に生クリーム、チーズ、脱脂粉乳・バター等に配乳される。
国内の牛乳・乳製品需給は、国産の生乳を基本としつつ、常温で1年以上保存できる脱脂粉乳や冷凍で1年以上保存できるバターを生乳が余った時の調整弁とし、不足時には輸入で補う構造になっている。
なお、脱脂粉乳・バターが数量の制限なく、低価格で輸入されると、国内の生乳需給に影響し、生乳生産量の減少につながる。ことから、国家貿易で輸入することとしている。
は生き物であるため、妊娠して子供が生まれないと乳が出ない。更に寒い地域の生き物であることから、夏が暑いと、種付けができなかったり、種付けの時期がずれたりして、搾乳できる頭数が減ることになる。中期的に見るとこれまで酪農家の戸数が減った分については、一戸当たりで飼育頭数を増やすことにより、全体の頭数や生乳生産を維持してきたが、牛の頭数が減り、生乳の生産量も減っている。

小規模事業者にバターが手に入るよう要望



あなたの笑顔に
会いたくて...

加賀で育って76年
こまや
製菓株式会社
〒923-0854
石川県小松市大領町 20
電話 (0761) 21-5952
FAX (0761) 21-5958



オリジナルの菓名を付けて、
詰合わせのアイテムにどうぞ。
・1個づつ酸素を除いて包装しました。
1ヶ月間、出来たての風味を保ちます。
・1ケース合わせて(240個)から発送致します。

バターについて

9月26日、バター及び脱脂粉乳について安定的に供給するために追加輸入を決

●年内のバターの輸入・国内放出の実績及び予定 (単位:トン)

Table with 8 columns: 4月, 5月, 6月, 7月, 8月, 9月, 10月, 11月, 合計. Values range from 0 to 10,000.

(注1) 色の付いた月は実績数量 (注2) この数量は、現時点における輸出国の生産事情や SHIPPING グスケジュール等からの試算であり、状況に応じて変更される場合がある。

めた。特にバターの輸入は5月に7000ト実施しているが、今回3000ト追加することとした。年2度の追加輸入は過去にないが、需給安定のために輸入を決定した。バター3000トは、10月23日に入札を実施しているが、実際に輸入されるのは年明け以降の見込みであり、年度内には全量輸入される。

当面のバターの供給見込みだが、5月の追加輸入分7000トは11月末までに輸入する契約となっており、10、11月に相当量入ってくる。これは年内、特にクリスマス需要期の12月に向けて入るよう手当て

北海道お菓子フェア2016開催

全菓連 東北・北海道会 開催される

10月27日(月)秋田市のホテルメトロポリタン秋田において平成26年度全菓連東北・北海道ブロック会議が開催されました。

北海道ブロック長(岩手県菓子工業組合理事長)による歓迎挨拶、大塚全菓連理事長の挨拶、齊藤東北・菓子工業組合理事長による主催者挨拶、軍司秋田菓子工業組合副理事長による出席者紹介の後、齊藤ブロック長を議長として議事が進められました。

最初に全菓連より、食品表示基準(案)への対応、消費税軽減税率への対応な

したものの。皆様のお手元に早く届くように、実務を行っている農畜産業振興機構に手続きを急ぐよう要請している。

質疑応答

質問① バターが足りなく困っているのは、大量に使われない需細業者の菓子屋であるが、なかなか回ってこない。小さい業者にも回っていきようにして欲しい。

質問② 比較的小さい所、普段の取引量の少ない所にしわ寄せがきている。購入実績のない新規の店も回してもらえない。また、去年暑かったため、生乳の生産量が落ちているという

が、あらかじめ予想できるところで、早いうちに手を打ってもらいたい。大手

9月に決めた追加輸入分は、来年3月末までの年度内の需要を見越したものであり、今後4月以降の需給も注視していきたい。

の乳業メーカーはバター不足を理由にするため、需要者としては価格交渉を全くできない。国産が不足ならば、輸入でもやむを得ないと思うので、早めに手を打ち、市場に不足感のない状況を作って頂きたい。

農水省 去年の夏の影響が大きいかは分かっていないので、かなり早めに手を打った。今年度は史上最大規模の輸入量となっている。また、今年の初めは国際価格が高く、輸入バターが使用しづらい状況であったが、

現在、国際価格が下がっており、皆様に使いやすい形で提供できることを期待している。また、乳業メーカーには、国内の特に小さい店や家庭などの生産に注力するようにと強く言っている。

質問③ 地元の酪農家が牛乳を搾るより、肉にした方がいいと言っている。酪農家のメリットが少なくなっているのではないかと

農水省 今は牛肉の価格も良くて、高く売れる。牛乳を搾った後の牛でも、肉になるので早くと畜向けに出荷しようと考えている方もいる。そのため国の予算措置でも、今まで3回お産して3年間、乳を搾っていたところを4年間に延ばせば、補助が出るようにし、少し

でも頭数が増えるように支援している。また、乳用牛の雌牛が生まれたいと次の世代につながらないため、効率よく、次の世代の雌牛が生まれるように、初めから雄雌を判別した精液を使って子牛を生ませるとか、優秀な受精卵を移植し、次世代牛を生産するなどの取組みを行っている。すぐに結果が出るものではないため、時間がかかるが、着実に進めていきたい。

質問④ 毎年、不足を繰り返しているが、今後の対策はどうなのか。

農水省 国内での生乳生産基盤を強化し、生産量を増やすことが第一。不足分を輸入で補っていくこととなるが、牛乳の形の輸入は

できない。日本人は新鮮なものを求めるため、バター・脱脂粉乳だけでなく、牛乳・乳製品全体で需給を見ていく必要がある。輸入については、今年のように年2回追加輸入をするなど、機動的に対応していくこと

質問⑤ 酪農家は牧草をはじめとする餌を、ほとんど輸入しているが、餌代が高くなっている。

質問⑥ 乳製品の価格は高いままなのか。

回答 餌代などの原料コストが上昇すると、その分、生乳価格、最終的には製品価格に転嫁される。乳製品の価格は生乳価格以外にも、需給状況にも影響を受けるため、今後も注視していきたい。

食品衛生表彰

菓子関係者多数が受賞

厚労省、(公社)日本食品衛生協会主催による第59回「食品衛生表彰の会」が10月24日、東京・明治座で開かれ、菓子関係者多数が食品衛生功労者及び食品衛生優良施設として、厚生労働大臣賞ならびに日本食品衛生協会会長賞を受賞した。同表彰の会で厚生労働大臣賞を受賞された食品衛生功労者は二〇二名、同優良施設は一一九施設、日本

食品衛生功労者 食品衛生協会会長賞を受賞された食品衛生功労者は三二五二名、同優良施設は二四四施設であった。受賞された菓子関係者は次のとおり。敬称略。

- 食品衛生功労者 厚労省、(公社)日本食品衛生協会主催による第59回「食品衛生表彰の会」が10月24日、東京・明治座で開かれ、菓子関係者多数が食品衛生功労者及び食品衛生優良施設として、厚生労働大臣賞ならびに日本食品衛生協会会長賞を受賞した。同表彰の会で厚生労働大臣賞を受賞された食品衛生功労者は二〇二名、同優良施設は一一九施設、日本

食品衛生功労者 食品衛生協会会長賞を受賞された食品衛生功労者は三二五二名、同優良施設は二四四施設であった。受賞された菓子関係者は次のとおり。敬称略。

- 食品衛生功労者 厚労省、(公社)日本食品衛生協会主催による第59回「食品衛生表彰の会」が10月24日、東京・明治座で開かれ、菓子関係者多数が食品衛生功労者及び食品衛生優良施設として、厚生労働大臣賞ならびに日本食品衛生協会会長賞を受賞した。同表彰の会で厚生労働大臣賞を受賞された食品衛生功労者は二〇二名、同優良施設は一一九施設、日本

長崎カステラ・桃カステラは長崎県菓子工業組合の商標登録銘菓です。長崎カステラ 登録第5003044号。桃カステラ 登録第5151942号。長崎県菓子工業組合 長崎市八幡町4-26 TEL (095) 826-0431 FAX (095) 820-2317

- 田島 塚本正、軍司信幸、▽福島県 大河内正造、斎藤靖宏、▽栃木県 川又和博、斎藤隆、▽群馬県 大越正禎、▽埼玉県 齊藤憲章、小林孝行、▽千葉県 上野野弘、▽東京都 鈴木健志、池田幸廣、▽神奈川県 金子明、▽富山県 武田範夫、▽山梨県 京嶋保、▽岐阜県 大久保道憲、▽愛知県 鈴木正義、▽三重県 川嶋昭夫、古儀喜三生、▽京都府 山田泰子、▽大阪府 河合千秋、塚原成典、▽兵庫県 山脇誠一、▽奈良県 北林久和、▽山口県 津田末朗、宇野好一、▽徳島県 春木治、▽愛媛県 村上賢治、▽福岡県 古賀信之、▽佐賀県 片淵辰男、▽長崎県 大東勉、▽熊本県 飯田哲、▽鹿児島 右近東輔、▽山梨県 T i me Bake、▽長野県 米持製菓(株)、▽岐阜県 森林緑々園、▽愛知県 柳マリン第2工場、▽三重県 柳永餅屋老舗、▽滋賀県 柳ユーハイム滋賀工場、▽大阪府 敷島製パン(株)パスコウエストカンパニー大阪豊中工場、(株)ナカニシ製菓、▽和歌山県 若松屋、▽島根県 浜田製菓(株)、▽山口県 柳菓子(株)のピエロ、エスバリエカゲツ、▽福岡県 石窯ばん工房どんぐりの樹、▽長崎県 西洋菓子倶楽部ロシエ・ルガール、▽大分県 武蔵屋製菓本舗、(株)ニュードラゴン、▽鹿児島県 松月堂、▽川崎市 柳ミツバチ、▽京都市 柳くりや桂店、▽神戸市 柳神戸風月堂西神工場

伊勢菓子博へ向けて意見交換

全菓連 関東申越ブロック開催される

10月28日(火)草津温泉ホテル一井において平成26年度の全菓連関東申越ブロック会議が開催されました。会議には59名が出席し、高野群馬県菓子工業組合理事長の歓迎の挨拶、面澤ブロック幹事長(茨城県菓子工業組合理事長)による主催者挨拶及び大窪全菓連理事長の挨拶、出席者紹介の後、春の叙勲で旭日双光章

を授与された志村山梨県菓子工業組合理事長に対するブロック会よりのお祝いの贈呈、長年にわたり組合役員として貢献された8名の方々に対する関東申越ブロック幹事長表彰が執り行われました。

引き続き、面澤ブロック議長を議長として議事が進められました。最初に全菓連より、食品

表示基準(案)への対応、消費税軽減税率への対応などを中心に状況報告が行われました。

次いで、平成25年度ブロック会事業報告及び収支決算報告が当該年度幹事長である長野県より行われ承認の後、各県組合より活動状況報告が行われましたが、主なものは組合員数の動向、技術講習会、各種研修会、菓子祭りの実施などでした。また、各組合とも財政状況が厳しいことから各組合の賦課金がどうなっ

ているか、事務局体制はどうなっているか等について情報交換が行われました。伊勢菓子博については、三重県菓子工業組合副理事長の協力要請と基本的考え方、主なものには組合員数の動向、技術講習会、各種研修会、菓子祭りの実施など

から基本構想及び各県組合に対する協賛金などの要請が行われました。これに対し、各県からは、菓子博に協力したいが財源確保が大変、三重でも広島のように販売出来るようにしてもらいたいなどの意見があり、

岡本檜雄氏 全菓連前理事長

旭日中綴章祝賀会を開催

大阪府菓子工業組合等府内の菓子関係10団体主催による、全菓連前理事長岡本檜雄氏の旭日中綴章祝賀会は10月30日、大阪・リーガロイヤルホテルで開催され、業界関係者多数が参加した。

当日は衆議院議員左藤章氏をはじめ、多くの来賓の



旭日中綴章祝賀会



白松一郎会長



第65回全国銘菓奉納式

新会長に白松一郎氏

明治神宮菓道敬心会

明治神宮菓道敬心会(会長白松一郎氏)では10月29日第65回全国銘菓奉納式を挙行、菓子関係者が数多く出席した。

同式には、所役に青木誠

治氏(榊太樓・東京)、介添えに坂昭彦氏(有さか昭・東京)が務め、練り切りを会場で作り、奉納した。続いて、代表者が4名献菓を行った。当日は全国から

され、終了後、新湯を回って新幹線に乗り、熊谷で降りて、出席していただきま

た。また、青年部の役員であった方が入院された

銘菓百台以上が献菓され会場に飾られた。式典では新たに就任された白松会長が挨拶し、渥美弘三氏(榊高砂堂)に感謝状が送られた。

飾って、売って、
店内が賑やかに演出される
楽しいパッケージ!

箱寸法/90×90×90mm

箱寸法/90×90×90mm

お正月

クリスマス

イベントキューブBOX

お店のお菓子を入れてイベントに合わせた商品が簡単に販売できます。数量限定ですのでお早めにご注文ください。

無料サンプルをご用意しております。
お気軽にお問い合わせください。

リボンをかけて可愛らしくラッピングOK!

商品に関するお問い合わせ・ご注文は

TEL. 0120-109785

フリーダイヤル



株式会社 クラタ シー・エム・エス

〒113-0033 東京都文京区本郷2-17-12 2F
 営業時間/月~金曜 9:00~17:00 (土・日・祝休)
<http://www.kurata-group.co.jp>

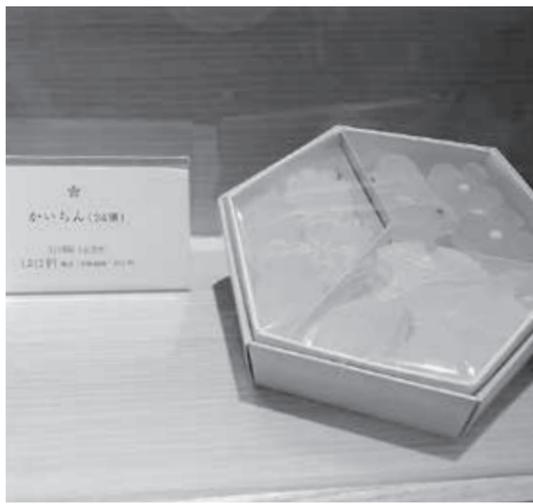
石川 石川県アンテナショップ いしかわ百万石物語・江戸本店

10月8日オープン

10月7日に行われた石川県アンテナショップのいしかわ百万石物語・江戸本店の内覧会に訪問した。店長によると、以前あった場所から移転してのリニューアルオープンで、以前の1フロアから3フロアに拡大されたため、一般的なアンテナショップにありがちな食料品中心ではなく、工芸品の取扱いや、観光案内、移住相談にも対応し、さまざまな石川の魅力を取り扱えるようになった。有名店の品物だけでなくこれから



いしかわ百万石物語・江戸本店



石川県銘菓「かいちん」

伸びていくような店の品物も取扱い、その数1800種類以上にのぼる。目玉は2階に展示販売している輪島塗で、普通乗用車が1台購入できる金額である。1階入り口には、能登の朝市をイメージした販売コーナーがあり、新鮮な加賀・能登野菜を販売している。その奥には水産加工品・農産物加工品・レトルト食品などの加工食品やしょうゆ・みそ・塩などの調味料をはじめ数多くの食料品を取り揃えている。地下1階は、和菓子を中心に日本酒やワイン・ビールなどの酒類、珍味の他、石川の味覚を味わえるイトインコーナーが設けられている。2階は、九谷焼・輪島塗・山中漆器をはじめとする伝統工芸品、アクセサリやインテリア用品などの生活雑貨、加賀棒茶・金箔コーヒー・和菓子などをいただけるカフェスペースの他に、観光

栃木 走りながら味わおう 「景色」と「スイーツ」

宇都宮市の郊外を走る宇一都宮環状線道路(宮環)を



ミヤラン

景色やスイーツを味わいながら、宇都宮の魅力を再発見してもらおうと、2012年から桜の季節に行われている1周・約42kmのランニング企画「ミヤラン」が開かれ、今年も全国各地から約1千人が参加した。市中心部の宇都宮城址公園をスタート・ゴールに、宇都宮二荒山神社、宇都宮城ゆかりの名木大イチョウ、県立博物館、宮環、長岡百穴古墳、商店街「オリオン通り」「ユニオン通り」などを走るコースである。3年目となる今回は、子供向け「ちびミヤラン」・15

コンシェルジュによる観光案内や移住アドバイザーによる移住相談コーナー(予約制)がある。カフェスペースのカウンターには輪島塗を、食器は九谷焼を使用し、石川の魅力を食べると同時に直に見て触れることができる。また、カフェで使用している食器類の販売もしている。床材は金沢城の石垣や兼六園の石橋・庭石に使われている戸室石を、天井には石川県産の和紙を使った照明を、壁のタイルには九谷焼

まずは安心の確保から 組合加入のメリット

私が菓子工業組合に勤めたのが岩手菓子博の開催前、今から約16年前の頃。その頃は現在の倍以上の組合員が加盟していて、300以上ある企業名と代表者氏名を覚えるのに随分と時間を要した記憶がある。しかし毎年年度ごとに脱退者が増え続け、なんとか支部数は14を保っているものの、今年度から1社だけになった支部もあるほど、組合員の減少は深刻な問題となっている。

脱退の理由のほとんどが後継者不足による廃業なのだが、中には「組合に入ってもなんのメリットもない」と言う理由で脱退する者もいる。毎年同行させてもらっている九州プロック協議会などは、似たような状況の県もあると聞き、県中央会の会員でも同じ問題を抱えている異業種の組合は少なくないと聞く。おそろしくこのようにならないで前からの組合も「メリット」について意識し、様々な事業に取り組んだことだろう。当組合も平成16年度以降、積極的に助成事業を利用して各種セミ

ナー並びに技術講習会の開催、ホームページの開設と同時に各店舗・代表菓子の紹介、組合構成企業の永年勤続従業員表彰などを行ない、たくさんの方の喜びの声を聞くことが出来た。しかしこれらがニーズに合っていない企業から見ればメリットにはならないようで、その後も「組合に入っても意味がない」と言う声を聞くこととなる。その度に掛金の負担がいらぬ全業連PL保険(生産物賠償責任保険)に加入出来る補償限度額は組合員あたり年間100万円。菓子工業新聞及び当組合広報誌で最新情報を得ることが出来ることを説明し、あとは「お気軽に要望を言って下さい」と言うくらいしか出来ない。

組合組織があることで、各業界の秩序が保たれているのは間違いないのだが、具体的に説明し納得してもらいが難しい。そんな異なる組合員ニーズに少しでも応えたい田口芳信理事長は、業界でもたまに被害報告のあるクレーム詐欺をはじめとし、雇用者とのトラブル、商標権の無断使用

トータルビルマネジメントサービスのご提案

建物の資産価値を長期的に維持する、効果的な総合管理サービスをご提案します。

セコムグループならではの強力な連携で
“安心”に“快適さ”をプラスします。

セコム株式会社

テクノ・オンコールセンター

設備の異常、トラブルに24時間、365日迅速に対応しています。

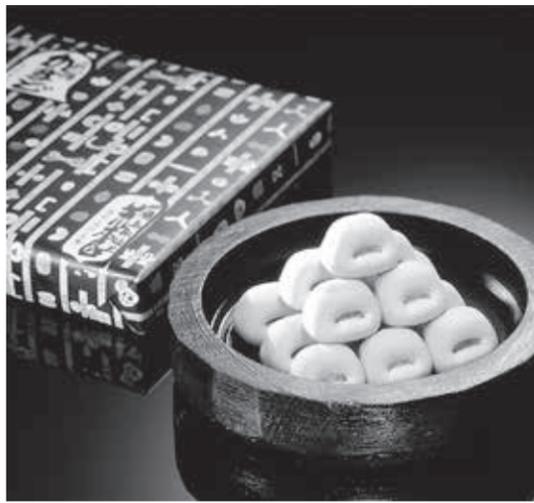
セコム株式会社
設備・メンテ事業部 メンテナンス部
http://www.secom-techno.co.jp/
〒164-0013東京都中野区弥生町5-6-11 ステープル中野ビル
TEL.03-5340-5208 担当:野中・筒井

香川 地域活性の取り組み

「創業理念引き継ぐ」かまど茶会

弊社は、香川県(うどん県)にて菓子製造販売業を営んでおり、今年で創業78年を迎えることができました。お客様に愛される地域一番店を目指し、日々さまざまな取り組みを行っています。

弊社のメイン商品は「名物かまど」という、創業の地・坂出市の特産品であった塩を炊くかまどをモチーフ



名物かまど

フにした、黄身餡を包んだお饅頭があります。その「名物かまど」も、近年「チョコかまど」をバレンタイン商品として発売し、今までに若い若年層の顧客を開拓することに成功しました。その後も「桜かまど」「新茶かまど」「栗かまど」と季節ごとの種類を増やし、相乗効果で昔からの「名物かまど」も再認知して頂けるようになりました。

また、昔から言われております「地場産素材」の重要性にも着目し、その活用について積極的に取り組んでいます。

ひとつは、県内のすぐれた農産品を掘り起し、お菓子に活用しています。坂出には三金時と呼ばれるさつまいも、みかん、和

にんじんが有名で、他にも高瀬町の新茶、仁尾町のレモンなど豊かな農産品があります。既存の商品にこれらの素材を加えていくことで「讃岐産」という価値を付加し、常にブラッシュアップしております。

それに加え、近年は「香川から世界へ 夢の糖」としてブームとなっております「希少糖」を加えた商品の開発も行っています。

「存じのよ」に「希少糖」は甘味ながらカロリーオフ、血糖値上昇の抑制など、大変注目されておりますが、こちらも地域活性の取り組みとしてさまざまな商品開発に取り組んでおります。特に、和菓子・餡に希少糖を使った商品は他にも少なく、お客様にご好評をいただいております。

また、創業者 荒木三郎の理念でもあります「菓子を通じて地域の文化向上に寄与する」という理念のもと、昭和29年より毎年初夏に弊社主催の「かまど茶会」を開催しております。日頃のご愛顧への感謝の意味を込めまして、現在まで60数年間続けておりますが、ありがたい事に現在では県内有数の初夏の風物詩として約3,000名のお客様をお招きする程の大茶会となりました。

お菓子とは、時は流れ形は変われど普遍的なもので、お菓子の大切さを改めて認識しながら日々精進している最中です。

これからもこういった地域「讃岐」を常に意識した商品・サービスを展開し、お客様に愛される地域一番

代表取締役・荒木一

香川県菓子工業組合副理事長・株式会社名物かまど

10月6日和歌山市紀三井寺競技場において天皇陛下をお迎えして開会されます。和歌山市を訪れる観光客のため、和歌山大学経済学部鈴木裕範教授・学生が菓子工業組合員のお店を取材し、和歌山城から半径300メートルあまりの城下町の散策マップを作成しました。

和歌山 お菓子めぐりマップ

第70回紀の国わかやま国一 体が、平成27年9月26日



和歌山城から歩く城下町とお菓子めぐりマップ

八代將軍徳川吉宗生誕の地であり、今でも歴史を残す史跡や神社仏閣が沢山残されており、マップを見ながら史跡を巡りスイーツを楽しみ、和歌山城周辺をのんびりと散策して頂けたらと思っております。

和歌山菓子工業組合事務局長・高橋義明

滋賀 餅・菓子の祖神

小野神社養大祭に参加して

平成26年10月18日(土)に滋賀県大津市小野にて小野妹子や小野小町など有名な小野氏一族に因る小野神社で菓子業界が組織する奉賛会の養大祭(しとぎたいさい)が行われました。天気も快晴だったこともあり、全国菓子工業組合連合会の代表の方をはじめ新聞社の方も多数ご参拝されました。

また、毎年11月9日には、しとぎ祭りの本祭が行われていますがこちらは小野地区の氏子総代5名の他「十二人衆」や「宮年寄」とも呼ばれる長老衆と、一般参

加者代表者だけで行われている規模の小さな祭りですが、この古い祭りが始まったのはおよそ1200年前だと伝えられています。しとぎとは「神前に供える餅の名」という意味であり前年の神田で作られた餅米を前日より水で浸しておき、生のまま木臼でつき固め、ワラの筒に納めたものであります。

そして小野神社は、第5代孝昭天皇の第一皇子、天足彦国押人命(あまたらしひこ)におしひとのみこと)とその7世の孫、米餅搗大使主命(たがねつきの

おほおみのみこと)を祭神としています。米餅搗大使主命は、応神天皇の頃に日本に最初に餅をついた「餅作りの始祖」といわれ現在では「お菓子の神様」として信仰を集めています。

また、この神社は、小野妹子・小野篁(たかむら)・小野道風などを生んだ古代の名族・小野氏の氏神社となっております。推古天皇

の代に小野妹子が先祖を祭って創建したようです。また、平安時代、小野篁(802~852)の時に同族が小野神社に集まって氏神を祭ったことが「続日本後

紀」に載っています。

養大祭の具体的な内容は、各業者が持ち寄った献菓をまず受付で渡し、地元(小野)の女性諸役の方から抹茶と栗の茶菓子をぐちそうに

なりました。

献菓は、小野神社の本殿の両脇にある二基の鏡餅灯籠の前の机に供え付けられます。大木宮司の進行により献菓式はスムーズに行われ、参加者の皆様は和紙で結んである神(サカキ)を受け取ってから、本殿に進み二礼二拍手一拝をされておられました。

さて、今回の養大祭では、衣装装束に身を包んだ2名の巫女さんと6名の献菓使がおられ、滋賀県菓子工業組合の副理事長が大役をお務めになりました。副理事長の最後の挨拶の中で「お参りすることで心が洗われスッキリとする」という表現をしておられたのが特に印象的でした。

最後に小野会館で行われた懇親会は、自分たちで砂糖と醤油を入れて調理をする鳥肉のすき焼でしたが、1テーブル4、5人で味を見ながらすることで会話も弾み、短い間でしたが有意義な時間がおくれました。

滋賀県菓子工業組合青年部・遠藤鉄夫



抹茶と栗の茶菓子

養大祭

2名の巫女さんと6名の献菓使

製菓衛生師全書
和洋菓子・パンのすべて

製菓衛生師全書
~和洋菓子・パンのすべて~
定価：3,250円(税別)

製菓衛生師・菓子製造技能検定
受験練習問題と解答

製菓衛生師・菓子製造技能検定
受験練習問題と解答
定価：1,429円(税別)

Les Bases de la Pâtisserie
洋菓子教本

洋菓子教本
~Les Bases de la Pâtisserie~
定価：3,050円(税別)

和菓子教本

決定版 和菓子教本
定価：3,500円(税別)

全菓連幹旋図書
日本菓子教育センター編集・発行

送料は実費。
県菓子工業組合までは
全菓連負担。

お申込みは
各県菓子工業組合へ

千葉 ちばアクアラインマラソン 2014 茂原謹製会が出店

「1、3、2、1、スタート」森田健作千葉県知事の声がモニターから聞こえてくる。平成26年10月19日に「ちばアクアラインマラソン2014」が開催された。木更津、袖ヶ浦の各地でイベント会場が設置され、フルマラソンのゴール地点で、メイン会場となる木更津市役所第2駐車場では、ゼッケンを受け取りに来るランナーを激励するため、前日から開催された。

2回目となる今回は、ハーフマラソンも行われ、茂原謹製会ではハーフマラソンゴール地点から約1km離れた場所に設置されたイベント会場、県内各地の各当地区域、市内各地の各店舗が集まる『屋台村』での出店となった。



茂原謹製会の店舗

に参加していた埼玉県庁職員の内優勝選手を先頭に続々とランナーたちがゴールして行く。運営側はハーフマラソンゴール地点から約1kmの距離をクールダウンしながら、歩いてイベント会場へ向かってもらうつもりでいたらしいが、モニター越しのメイン会場と比べると、ランナーの数も少なくいまいち盛り上がりを見せていた。

やはり20km以上走った後、更に1km歩くのは長いのか、イベント会場に来ずに帰ってしまうランナーが多数いたようだ。

一方で、フルマラソンのゴール地点にあるメイン会場はゴールからも近く盛大に賑わっていたようだ。しかしながら、メイン会場での出店は条件が厳しく、準備も含めると3日間出続けなければならず、交通規制があるので、早朝から会場入りしなければならなかった。出店可能な店舗がかなり限られた。中にはメイン会場も当日だけの開催で良かったものでは、2日間もやる意味はないなどの声もあった。

アクアラインマラソンの次の開催はまだ決まっていない。ただ、次回開催があるのであれば、今回集まった高評価を生かし、より良いものになることに期待したい。

千葉県菓子工業組合青年部 副部長・鈴木豊

石川 語る 聞く 石川の和菓子文化 講演会に51名参加

平成26年9月5日(金) 14時、石川県地場産業振興センター本館第6研修室において、石川県菓子工業組合金沢支部主催の講演会を開催しました。

当日は、加賀・能登・金沢から51名の参加がありました。

はじめに高木慎司金沢支部長の挨拶がありました。挨拶にもありましたように、今までの講演会は技術向上が主体でしたが、今回は知識向上がメインとなり、お客様との対話、仕事への携わり方を学びたく、講師に北陸大学未来創造学部国際教養学科教授 小林忠雄氏をお招きし「石川の和菓子文化」をテーマに講演をして頂きました。小林先生は著書も多くテレビやラジオなどでも活躍をされておられます。

質疑応答の中では、金花糖・金華糖の漢字について、赤飯とみたまの違いについての質問があり、より詳しくお話頂きました。

最後に小出進理理事長より、歴史的観点から菓子について学ぶことができました。感謝と謝辞があり、先生への盛大な拍手をもちまして講演会は終了しました。

我々が仕事をしていく上で重要な「和菓子の歴史」と歴史「や」石川の菓子の歴史「のお話をお聞きし、今後お客様からの質問に対して自信を持って答えられるようになります。また、先生を通じてコミュニケーションの場が増え、同業者同士のつながりも強まり、参加した青年部の会員から多目的ホール」



安藤隆生氏

三重 和菓子製造講習会を開催 栗菓子のレシピを受講

九月四日(木)の十時より毎年開催されている和菓子製造技術講習会を、秋には欠かす事の出来ない食材である「栗」をテーマに、栗齋藤商会津営業所の厨房をお借りして開催致しました。

栗の聖地として名高い中津川市より、(株)七福代表取締役をお勤めの安藤隆生氏をお迎えしました。平日にも関わらず会場を一杯に埋め尽くした参加組合員達は、配られたレシピを手にそれぞれがその技術を我が物にしようと期待に胸を膨らませながら、食い入る様な目つきで受講されていました。それは、講師の先生からの製造時におけるポイントやアドバイスを一字・一句たりとも聞き漏らすまいと、静寂の中にあつたお熱い気迫が感じられる光景でありました。

講習の内容は、栗きんとん・栗粉もち・栗おこわ・山べり・栗納豆・栗のしずくの全六種。参加者達は皆、メモを取りながら、先生に栗菓子に関する栗の特性・日持ち・保存性・一個の価格やグラムといった多岐にわたる質問をし、明日からの仕事に生かそうと一生懸命な姿が見受けられました。

栗はこれから本番という、まさに一年で最も忙しい時期に講師をお願いしたにも関わらず、快くお引き受け頂いた安藤先生におかれましては、我が組合員一同、どの様に感謝してもしきれない物が有ります。誠に有難うございました。

きつこの秋には、三重県内の各地において、多くの店舗の店頭で、栗菓子が並べられる事でしょう。又、先生の助手として講習会をお手伝い頂いた青年部の部長をはじめ、六名の方々には心より感謝し、これからの組合を担う大きな力としてその活躍に期待すると共に、明るい未来に希望の光を感じさせてくれた事は大変有り難く、高い評価に値する物であると思えます。

この度、三重県が全国菓子大博覧会の一翼を担わせて頂くに当たって、組合員全体の製造技術向上の為、和・洋菓子の講習会の開催を今後でも考えておりまして、三重県菓子工業組合専務理事・上野幸廣



「石川の和菓子文化」講演会

さまざまなお菓子づくりをサポートします。

お客様ニーズに最適な生産設備をご提案いたします。

全高が低く使いやすい万能型包あん機
火星 CN580

- 抜群の包あん性能です。
- 素材にやさしい送り機構です。
- 生地残量が大幅に減少しました。

ブラシレス粉付け機 手粉循環装置付きタイプ

衛生面に優れた新開発のブラシレス方式で、製品表面に手粉を均一に付着させます。

レオン自動機株式会社 URL: <http://www.rheon.com>
E-mail: info@rheon.com

● 本社: 〒320-0071 栃木県宇都宮市野沢町2-3 TEL: 028 (665) 1111 FAX: 028 (665) 3256
● 国内: 札幌・仙台・東京・名古屋・大阪・岡山・福岡 ● 海外: アメリカ・ドイツ・台湾

- 質疑応答の中では、金花糖・金華糖の漢字について、赤飯とみたまの違いについての質問があり、より詳しくお話頂きました。
- 最後に小出進理理事長より、歴史的観点から菓子について学ぶことができました。感謝と謝辞があり、先生への盛大な拍手をもちまして講演会は終了しました。
- 我々が仕事をしていく上で重要な「和菓子の歴史」と歴史「や」石川の菓子の歴史「のお話をお聞きし、今後お客様からの質問に対して自信を持って答えられるようになります。また、先生を通じてコミュニケーションの場が増え、同業者同士のつながりも強まり、参加した青年部の会員から多目的ホール」
- 者として一丸となって今後の活動を盛り上げていこうという声がありました。
- 2時間という短い時間にもかかわらず、お話くださいました先生に感謝し、金沢・能登・加賀の地区別に提案くださいました石川支部副支部長・中村辰男
- を代表する一般菓子を参考に、今後も先生と長くお付き合いし、お互いに交流を深め、菓子処石川として恥じないよう個々の仕事に役立てていきたいと思えます。
- 石川県菓子工業組合金沢支部副支部長・中村辰男
- 行事予定
- 茨城** 11月21日、和洋菓子講習会、東茨城郡・茨城県工業技術センター、講師・中村賢一氏(株)林原シラザ東京ラボ課長)
 - 静岡** 11月25日、中部会、藤枝市・魚時會館
 - 富山** 11月15日、富山お菓子の博覧会2014、富山市・富山観光物産センター(いきいきKAN多目的ホール)
 - 愛媛** 11月19日、菓祖中嶋神社四国分社秋季大祭、松山市、11月22日、23日、えひめ・松山産業まつり、松山市・城山公園やすらぎ広場
 - 徳島** 11月20日、菓祖神祭、徳島市・椎宮八幡神社境内菓祖中嶋神社
 - 福岡** 11月19日、講習会「糖の基礎知識」フとよみつ姫を使った新商品(和洋)紹介、福岡市・カネ力食品(株)九州支社

長野 『深秋の姫街道』 皇女和宮降嫁の旅に添う御菓子

塩尻市は長野県のほぼ中央にあり、松本盆地の南、中山道の木曾への入り口に位置してあります。街なかから雄大な北アルプス、穂高岳の峰を仰ぎ見る景色も、自慢のひとつです。

また、昔より中山道に善光寺街道が交わり、四つの宿場町がそれぞれ栄えていました。

本年、塩尻四宿四百年祭が企画されました。そのメインイベントとして、江戸末期の皇女和宮様の降嫁の行列を再現する『皇女和宮

御下向行列』が開催されることになりました。

その中で、市のブランド観光課より菓子組合に「行列に持参したとされる菓子を再現して販売できないだろうか？」と話がありました。

組合員の皆に呼びかけましたが、秋の行事もあり、各店舗の仕事も忙しい中、

又当時の資料も少ない事もあり、はたして参加してくれるだろうかと不安でもありましたが、和菓子を商う五店が集まってくれました。

青年部 ブロック長がゆく

親子で競い商品開発

株式会社 吉岡製菓

今回訪れたのは、昨年平成の大遷宮が行われた出雲大社のある島根県出雲市の

東部に位置する斐川町です。この町は四季折々の花のイベントが多いことから

「花の町」と呼ばれており、その斐川町で昔から店を構えている菓子屋が「株式会社 吉岡製菓」です。お話を伺ったのは4代目の吉岡洸(ひかる)氏です。吉岡氏は島根県菓子工業組合青年部会を、今後けん引していく若手の一人でもあり

残された資料を基に話し合い、当時は日持ちのする押し物、落雁、飴などが主でしたが当時の和宮様を、

今和菓子で『おもてなしをしたい』と、各店で新しい菓子を作る事となりました。確かに普通の焼き菓子では味わえないおいしさを。この「たまごふいなんしゅ」は卵型で、今度オープンする本店では「花の町」にふさわしく花の形にする予定です。また人気商品に「美人シフォンケーキ」があります。斐川町には日本三美人の湯で知られる湯の川温泉があり、その土地で育った出雲生薑を粉末にして使い、地元産のお米のきぬむすめを原料にした米粉も使っているシフォンケーキです。生薑の香りが程よく感じられ、おいしい上に低価格で販売されているのでとても売れているそうです。

心となり考えたそうです。吉岡氏は島根県菓子技術専門学校を卒業後、すぐに吉岡製菓に入社し3代目登(のぼる)氏が和菓子を、洸氏が洋菓子を作り、商品のアイテム数を増やしていきたいと。つねに親子で競い合いつてもいい商品が生まれてくるそうです。

その一つに「たまごふいなんしゅ」があります。材料にとことんこだわった焼き菓子で、希少なバターと地元産のひまわり油を贅沢に使って作り上げています。昔の焼き型を使っているのか少し大きめで食べ応えもあります。一口いたたくと、とても軽い食感でバター風味、ひまわり油の香りが口の中いっぱい広がります。吉岡氏がこだわっているところはおいしい油、脂肪分を感じてもらいたいということだそうです。



4代目の吉岡洸さんと兄の徹さん



たまごふいなんしゅ



五名のアイデアで記念菓子を制作



深秋の姫街道

い菓子を考える事となりました。私以外は二代目、三代目の若手。創意工夫をして新しいお菓子を考えてくれたと思います。又、こんな御菓子の詰合せにしたいと相談した紙器会社の若社長さんも、思っていた以上のかわいい箱を作ってくれ、企画・広報の市の担当者もかけ紙のデザインなどとても良い物を作ってくれました。そして、各店自慢の五種の和菓子と、和宮様の好物であった金平糖を加えた六種を詰合せにした、愛らしい記念菓子『深秋の姫街道』が完成のはこびとなりました。

この記念菓子は十月二十六日の行列の当日に各宿場で販売され、とても喜ばれました。

記念菓子完成が嬉しいのはもちろんですが、皆と話し合い試行錯誤した日々こそが、価値ある物であることと信じております。

いつもはライバルの五店ですが、力を合わせ『深秋の姫街道』を作ったことで得たこの評価を、各店がどのように活用していくかが、これからの課題でしょう。

長野県塩尻菓子工業組合 長・小澤義忠

全国菓子大博覧会第18回・第25回 名誉総裁賞受賞



特許取得済 ミクロペースト(1kg~8kg) 藤 上新粉 20kg

その他各種製菓材料取り揃えております。

お米の粉



家庭用 500g / 業務用 20kg
国内産米使用の米粉。天ぷら、唐揚げや、ピザ、パンづくりなど幅広くお使いいただけます。

株式会社 波里
ナミスатоは、自然の息吹を大切にします。
http://www.namisato.co.jp
本社 〒327-0046 栃木県佐野市村上町903
東京営業所 〒101-0032 東京都千代田区岩本町1-8-16
大阪営業所 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島7-7-2
TEL.0283-23-7331 FAX.0283-23-5401
TEL.03-3851-7331 FAX.03-3851-2900
TEL.06-6307-7331 FAX.06-6307-1211

洋菓子講習 【基礎編】

日本菓子専門学校 阿部 悟 教師

Aldechoit / アルデショワ

ブラン ノアド ペカ ピーカンナツツ(荒刻み)100g



Aldechoit / アルデショワ

グラニュー糖.....33g
 水.....10g
 バター.....5g
 ・水とグラニュー糖でシロップを作り120℃まで煮詰める。
 ・火を止めてピーカンナツツを入れて混ぜ合わせ砂糖を再結晶化させる。
 ・再度火にかけて、表面全体の砂糖をキャラメル状にする。
 ・火を止めてバターを加えて全体的に混ぜ、シルパットの上に広げて冷まして使用する。

ビスキュイ マロン
 パートドマロン...400g
 全卵.....240g
 バター.....144g
 薄力粉.....60g
 B・P.....7g
 卵白.....200g
 ブラン ノアド ペカ.....70g

卵白(2)以外をステファンに入れてよく回す(しばらくの間分離している時間があつたので、それが過ぎるまでしっかりとまわす)。卵白(2)でゆるめのムラングを立てる(砂糖が入っていないので立てすぎに注意!)。できた二つを混ぜ合わせる。ナツツをふって焼成。コンベクションオーブン190℃、12〜13分
 ※もしステファンが無いときは、ミキサーを使って仕込む。パートドマロン、バターポマード、全卵、B・Pの順番で混ぜていきムラングと合わせる。
 ムースマロン
 1層450g×2層分
 パートドマロン...160g
 クレームドマロン.....
 ウイスキー.....160g
 粉ゼラチン.....10g
 水.....50g

マロンシロップ.....60g
 卵黄.....80g
 生クリーム38%①.....240g
 生クリーム38%②.....480g
 ・粉ゼラチンを水で戻しておく。
 ・パートドマロンとクレームドマロン・ウイスキーをミキサーで混ぜ合わせる。
 ・マロンシロップ・卵黄・クリーム①でアングレーズソースを作る。
 ・出来たアングレーズにゼラチンを加えて混ぜ合わせる。
 ・マロンの方にアングレーズを入れて混ぜる。
 ・6分立てにした生クリームを合わせる。
 クリーミルティーク
 ブルーベリーピューレ.....150g
 ブルーベリーシロップ煮缶.....150g
 グラニュー糖.....60g
 粉ゼラチン.....6g
 水.....30g
 ・水にゼラチンを加えてもどしておく。
 ・それ以外の材料を鍋に入れて、沸騰させる。
 ・ゼラチンを加えて全体で混ぜ合わせる。
 ・冷まして型に流し入れる。
 ・冷凍庫で固める。

仕上材料

マロングラッセ
 フードルデコール

【モンタージュ】

①ブランノアドペカンを作る。
 ②ビスキュイマロンを作る。
 ③クリーミルティークを作りカードルに流し、生地の一枚を乗せて冷凍庫で固める。
 ④ムースマロンを仕込んで半分をカードルに流し③を入れて平らにする。
 ⑤残り半分のムースを入れて平らにし、もう一枚の生地をのせて冷凍庫で固める。
 ⑥グラサージュキャラメルを30℃に調整し⑤に上掛けする。
 ⑦5×19cmに切り分けてクレームドマロンを絞り、マロングラッセと粉糖・ブラックスシヨコラでデコレーションをする。

雪の便りも聞こえはじめ、あっという間にマフラーが必要な季節になりました。栗のお菓子がとろとろ狭しと店頭には並び、菓子処に足を運ぶ方々も徐々に増える季節、店主の顔も綻びます。

■歳時はつくられていく

ハロウィンの商品が、バレンタインを抜きそうなどの報告がありました。1ヶ月のロングランで、各地で仮装を愉しむ参加型イベントが、人と店と街をつなぐように開かれるなど、定着してきました。お祭り波及に時間はかかりますが、飲食店や遊技場など業界を越えたイベント、しかも「収



その(234) 11月

穫祭」という食を愉しむお祭りであることを含め、今後のひろがりを感じさせます。
 ■着物姿の方々が増えまして、最近定着してきた

何か行事ですか、と尋ねると「京都観光に来たので、着物にチャレンジ」との返事でした。すくなくの街から来られたとのこと、日頃なかなか着物で過ごす機会がなく、友人とこのよう

着物はながれと言われるようになって久しいですが、ここにきてファッションカテゴリーとして着物もカジュアル化が進みそうです。ライフスタイルに和菓子が登場する頻度も上がるでしょう。菓子にもむやみに新しさを求めるのではなく、クラシックが逆に新しいのでは、と考えます。クラシックを意識した切り口がポイントです。

お正月が目の前です。クリスマスとセットで考えてみてください。来年は未(羊)の年。ぜひ、吉祥の歳となりませう。
 城戸翔雀(きざし)ようかく

ものに「着物でお出かけ」があるでしょうか。若者の間で、浴衣が夏の装いとしてブームになってきたことは以前にも書きましたが、よいものですね。
 先日、京都のカフェに若い着物姿の方々がおられ、

な一日を企画したそうです。すべてレンタルとの由。最近海外から観光に訪れる方の着物オアシショナルツアーがあるようで、京都の街は着物姿で賑わっています。
 ■温故知新と切り口

全菓連推薦



2015年卓上カレンダー 日本人のきまりごと

◆津々浦々に心寄せる郷土料理篇◆

毎年、いろいろなテーマでご好評をいただいています。卓上カレンダー『日本人のきまりごと』も今回で18年目。今回は、日本各地の郷土料理をテーマにつくりました。お店の大切なお客さまやお取引先の方にも、新しい年のご挨拶用などに使ってみてはいかがでしょうか。

風合いのある紙製 (サイズ 145×182ミリ) 表紙1枚 本文12枚 (表裏共4色印刷) 1冊 490円 (税別) PP袋入、専用のし袋付 ※写真と現物は一部異なる場合がございます。



名入加工例(表)

お届けは10冊より。 名入加工は100冊より承ります。

【ご注文単位】
 ●10冊以上とします。
 ●30冊以上送料無料 (30冊未満は送料実費申し受けます)

【名入料金】
 ●100冊の基本料金 15,000円 (カレンダー本体別)
 ●101冊より基本料金プラス1冊につき50円
 ●文字色は白のみで表裏両面印刷となります。

ご注文締切日 ※名入の場合 / 11月28日(金) ※お届けは締切日より約2週間後となります。



文化の香るパッケージづくり 株式会社 アベ・パックス

本社 〒106-0044東京都港区東麻布2-15-2 TEL03-3585-0052(代) FAX03-3585-9124 問合せ先 TEL03(3585)0051(代) FAX03(3585)9124

お申し込みは、各県菓子工業組合まで

主なうつ病の症状 (2週間以上の継続症状)

- ① 憂鬱で重苦しい症状が続いている
- ② 周りの物事や活動に興味や喜びを感じない
- ③ 著しい食欲の増減、あるいは体重の増減がある
- ④ 眠れない、寝すぎ、夜中に何度も目が覚める、早朝から目が覚める
- ⑤ 焦燥感がある、物事がはかどらない
- ⑥ すぐに疲れる、または慢性疲労、気力の減退がある
- ⑦ 自分を「価値の無い人間、能力がない」と考えている
- ⑧ 思考力や集中力の減退、または決断困難が続いている
- ⑨ どこかに逃げ出したい (死にたい) と繰り返し考える

主なうつ病の症状

鬱症状にはいろいろな症状があり、2週間以上継続した場合は鬱と判断する。例えば憂鬱で重苦しい症状が続いている、周りの物事

ストレスチェックの必要性

ストレスチェックがなぜ必要なのかというと、以前はがんや脳卒中、心筋梗塞、糖尿病が疾患の主体であったが、2011年以降、精神疾患が多くなり、厚労省は5大疾患に入れた。精神疾患には鬱やいろいろなものがあり、厚労省の調査で

ストレスチェックの必要性

この精神疾患の中にどれくらい鬱が含まれているかが、ストレスに関しての大きなポイントになる。精神疾患の中の気分障害患者は100万人で、その7割が鬱病で、年々そのウェイトが高くなっている。鬱は特に不眠に悩んでいる

全国中小企業団体中央会では、高見誠孝氏(株式会社ティーティーシー)を講師に迎え「従業員のメンタルヘルス対策の充実強化のために」をテーマに講演会を行いました。

や活動に興味・喜びを感じられない、体重の増減や、眠れない、寝過ぎ、すぐ疲れる。こういうサインが出た時は要注意である。職場のストレス要因と、個人の要素で生活や環境の

変化がある。それから、仕事以外の家庭などでプレッシャーがあった場合、ストレスになりやすい。そして社会的にサポートしてもらえない時に起こる。実際に疾病にしないためにはどうしたらいいのか。気づいた時、不調な従業員にどのように対応するかが職場の管理者、経営者にとっては重要である。

仕事関係のストレスの原因になるものは、仕事の負担が大きい、逆に全く与えていない、長時間労働、責任が明確にされていない、組織的なところでは上司・同僚から支援が受けられていない、交流がない、将来

仕事のストレスの原因となる可能性のある主な要因

性不安がある、作業する場所の環境がどうであるか。このような要素がストレス原因につながる。メンタルヘルス対策における管理者の役割

メンタルヘルス対策における管理者の役割

管理者はどのように対応しなければいけないか。一般的によくいわれるのは、不調者が出る可能性がある場合は、従業員とのコミュニケーションを十分にとる必要があることだ。なかなかこれがない。部下をよく観察することで、面接などの時に兆候を見つけて、支えてあげることが必要。それから、個人的に差があるので、その温度差を付ける対応も必要である。また、業務上のストレスにな

る。企業はメンタルヘルスの検査を行うことが義務づけられ、その企業の労働者は受けなければいけない。また、結果を医師、保健師、産業医から労働者に通知することが義務づけられている。こうした調査をする時には、同意を取る必要があることも法律に定められている。労働者から申し出があった場合、企業は拒むことはできず、医師の面接、指導、フォローを受けさせてあげなければならない。また、その場合は労働者が不利益にならない形をとらなければならない。企業も就業上でいろいろな工夫し、労働者を保護してあげなければならない。このようにすることも法律改正の一部になる

職場での不調の兆候は3つある。遅刻、欠勤、休暇が以前から連絡があるのでなく、当日に休む。本人から仕事に対して自信がないという発言が出て、それに伴い辞めたいという発言が出たりする。もう一つは、身なりの変化で、手入れがされていない、エチケットができていない、服装が乱れてきている、言葉使いも以前と違ってきたな

普通時にもあることだが、けがをすることも一つである。会議中にぼーっとして居眠りをするとか、独り言が増える。こういう状況があった場合に不調の兆である。

管理職の場合は、決断をしない、決断をしない状況が見られる時は、ちょっとあの人どうかということだ。話し方を見てもいい方がぶっきらぼうになったり、部下にキレたりする言動になった時は兆候である。

職場で見られるメンタル不調の兆

では、どうの方がストレスを受けやすいのか。2つのタイプの方がいる。メリハリ親和性の性格の持ち主は、非常に几帳面で真面目な方が多い。もう一つは執着突進型で、頑張り過ぎ、物事について白黒は

ストレスを抱え込みやすい性格と特徴

① メランコリー親和型性格
・相手を立て自分を抑えて協調性が高い
・ルールに従ったり、ルールに乗るのが好き

凡帳面でまじめすぎる
従来型うつ：
不安感が強い、自罰的・内罰的
うつと診断されるのに抵抗を示す

② 執着突進型性格
・完全癖が強く、最後までやり通す

頑張りすぎで、白黒にこだわる
【心身不調のきっかけ】
心身への加重(疲労)、過労、頑張りが認められない

③ 自己愛・人依存が強い性格
・1980年生まれ以降に増加(20~30歳代)
・他責型、環境適応に弱い

管理監督者の具体的な心構え

【心身不調のきっかけ】
職場環境、人間関係への適応の失敗

ストレスを抱え込みやすい性格と特徴

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

逆

丹波黒大豆・丹波大納言・丹波栗 荒川商事株式会社
〒620-0057 京都府福知山市問屋町27番地6 TEL.0773-22-5381 FAX.0773-22-1686
http://www.kyoto-arakawa.co.jp E-mail Info@kyoto-arakawa.co.jp

西日本食品産業創造展では、松野靖弘氏(株式会社テクノ経営総合研究所)を講師に迎え「人を活かす」食品工場の現場改革」をテーマに講演会を行いました。先月号より続く。

1. 価値を基点とした製造現場改革

⑥ 2軸観測による人的稼働率の算出(図1)

ペースレーティングは、作業の適正な早さを計る方法である。ワークサンプリングには欠点があり、適正な速度で作業を行っているにもかかわらず、価値作業にカウントしてしまうという点である。この点を補うのが、ペースレーティングである。ワークサンプリングとペースレーティング両方を見る事で、製造業の現場力が見える。「弊社の現場は問題

ない。あるとしたら間接部門である」という会社もある。ただ、間接部門の悪化は現場に出てくるので、現場のオペレータの動きを見れば間接部門の問題も見て来るといふ訳である。ワークサンプリングとレーティングを用いた「現場力」の計算方法を説明する。2軸評価といい、縦軸はワークサンプリングの価値作業比率で、横軸はペースレーティング値である。このワークサンプリングとレーティングの掛け算が現場力数値となる。

⑧ 現場力(2軸評価)で見える工場間の傾向

全国に工場がある業界トップ企業の、全拠点の現場力評価を行った。事業所毎に現場力に差があり、収益上や生産性も大きな温度差があるので、それを評価すべく、ワークサンプリングとレーティングの2軸評価を見た。

トップの工場は70%。一番悪い工場は10%強であった。現場力が高い現場と低い現場では明らかに傾向が違った。現場力の比率が60〜70%の工場や職場は、モ

その②

人を活かす 食品工場の現場改革

松野 靖弘氏 (株式会社テクノ経営総合研究所)

図1 2軸観測による人的稼働率の算出

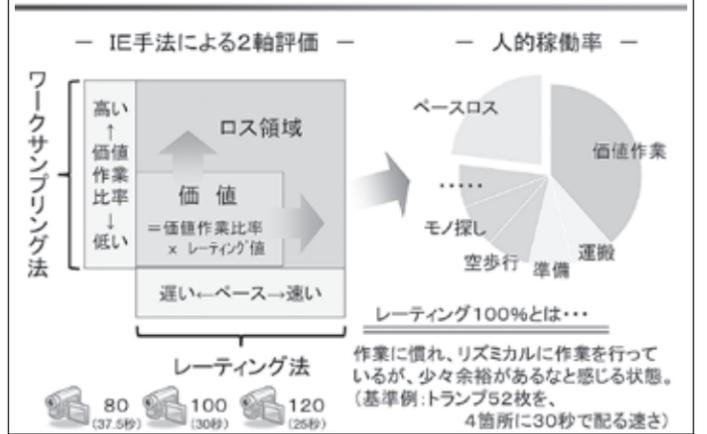


図1

⑦ 改善の余地を算出する(図2)

はレーティング120、最低でも100を目指す。先ほどの会社では、レーティングがトータルで86%で、標準よりも遅い。トップが言われた、どこか物足りない原因の一つは、レーティングにあったという訳である。

図2 改善の余地を算出する

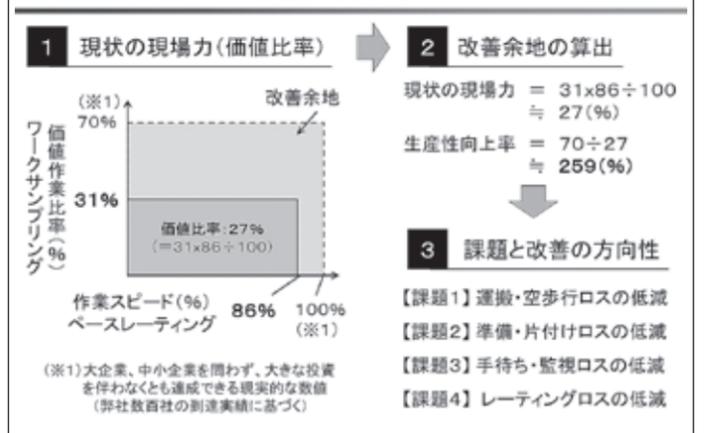


図2

例えばトランプ52枚を4か所に30秒で配る速さが、レーティング100である。テキパキと配っているが、どこか少し余裕がある速さである。モノづくり企業では、レーティング100以上が望ましい。トヨタ

では、120を目指している。きびきびとして作業にムダが無い。レーティング120は、トランプ52枚を4か所に配る時間が25秒で、少し乱雑に見えるが、作業姿勢・レイアウト・治工具などを改善して、基本

0%である。従って、あるべき姿は100×70=70%である。この会社の場合、70を27で割ると259%となり、この値が工場の改善の余地になる。今の人員で約2.6倍の生産ができるという見方である。これだ

とほぼ一致する。この現場力指標は、オペレータでも分かりやすく予想以上に現場

間で刺激が生まれ、これを基点に改善が加速されるケースが多い。

余力が出たら、そのまま省人化するわけにはいかない。これを活かす人計画先行という。こうした旗をあげる。改善すればする程リストラされるのであれば、改善が進む訳が無い。従って、活動初期に「余力が出たら、新たな課題にその人をあてましょう!」とトップに宣言して頂く。

2. 生産性向上と活人計画先行

① 生産性向上でトップが避けてはならない課題

生産性向上活動において、オペレータや職人の方に「この活動はリストラなのですか?」と率直に聞かれる事がある。現場の方々は、生産性向上の改善活動といえは、言葉に出して言わなくても、頭のどこかで必ずリストラがよぎっている。

「ここから余力が出たら、我々は切られるのではないのか?」というのが本音だ。これを避けて通る社長や工場長は結構多い。私は、本件は絶対に避けて通らず、生産性向上で生まれる余力をどうするかを、トップは先に明確にする必要があると考えている。例えば正社員で定年退職の方は、延長しないで自然減のみとする。ただし、貢献に対する還元は、報奨金制度

余力が出たら、そのまま省人化するわけにはいかない。これを活かす人計画先行という。こうした旗をあげる。改善すればする程リストラされるのであれば、改善が進む訳が無い。従って、活動初期に「余力が出たら、新たな課題にその人をあてましょう!」とトップに宣言して頂く。

② 省人化から活人化へ

ただ、こうした事を挙げてもなかなか納得されない。「奇麗事を言っているんじゃないの?」と言われる。オペレータの皆様は、

余力が出たら、そのまま省人化するわけにはいかない。これを活かす人計画先行という。こうした旗をあげる。改善すればする程リストラされるのであれば、改善が進む訳が無い。従って、活動初期に「余力が出たら、新たな課題にその人をあてましょう!」とトップに宣言して頂く。

③ 活人計画先行

実際の事例だが、生産性が何%上がったか、それをどうするかを先に決める。活人化の内訳は、例えば外注委託業務の取り込み、商品開発の支援、改善を加速するために推進室を設けるなどを、企業に応じて先に

④ 活人による市場・製品開拓事例

新たな分野で商品開発し、新たな売り上げ、市場展開につなげる。事例として、JINSというメガネメーカーの例を紹介する。矯正めがねで始めたが、この会社が凄いのは「めがねを掛けない方でも、掛けるようにするにはどうしたら

ある日本酒のメーカーでは、活人で化粧品事業を始めた。ある食品メーカーでは、新しい拠点を四国に作った。いずれにせよ、活人した企業の共通点は「コア技術・人を、どのように活かすか」自社の生産ラインを徹底的に改善しながら、新しい次の改善を狙っている点である。

お店に、工場に!! 経営者・技術者必携(お菓子とパンの総合月刊誌) 11月25日発売!

製菓製パン12月号

【MOBAC SHOW】日本製パン製菓機械工業会 増田文治理事長に聞く

洋菓子特集 植崎義明氏のおき愛の日チョコレート菓子

和菓子特集 進化する甘味メニュー 甘味喫茶から和カフェへ

山崎隆二氏があんぱん他を制作 国産小麦粉の知識と活用術

白熱のパネルディスカッション 日本橋の街づくりに学ぶ

◆鈴木廣明氏メレンゲ細工◆西原金蔵氏製法◆和泉光一氏製法◆野澤孝彦氏製法◆皆川典雅氏製法◆熊本「開懐世利六菓匠」サントリ一地域文化賞受賞◆山本剛史氏製法◆他満載

発行所: 製菓製パン社 / 〒140-0004 東京都品川区南品川2-13-11 ☎03(3471)7541 FAX03(3471)7604 http://www.seikaseipan.com お求めは小社および全国著名製菓材料・器具店または最寄りの書店で

東京菓子工業組合では足田文明氏(元氣塾)を講師に迎え「元氣な会社の元氣な経営」について講演会を開催しました。

先月号より続く。

皆で知恵を出す

元氣な会社になるために一番大事なのは、皆で知恵を出すこと。それを実行に移すのが問われる。知恵というのは、難しいことを考えると言っているのではない。お客様はどうしたらもっと喜ぶのか、どうしたらもっと工期を短くできるのか、こういう知恵を皆でどこまで出せるかだ。ちょっとした知恵でも、売り上げは伸びる。クラブハリエは、もともとたねやさんで饅頭屋だ。でも、店頭でバームクーヘンを作りながら見せる売り方で伸びた。これも見せ方、売り方のちょっとした工夫なので、どこまで知恵を出すかだ。

山本周五郎の「樅ノ木は残った」は大河ドラマになった。大河ドラマの舞台になると観光客が来るが、昭和45年当時の影響力は凄く、皆仙台に行った。その時に仙台の駅弁屋が樅ノ木は残った弁当を売り、大儲けした。今までの幕の内駅の弁に、ちょっと手をかけただけだ。御飯の上に樅ノ木の小枝をのせた。小枝は食べられないので、食べ終わった後に弁当箱に残った。それだけで、売り上げが伸びた。ただ、バームクーヘンに便乗して売れた商品なので、やがて売れなくなる。

いい例が北海道の旭山動物園だ。年間300万人を超える人が来ている。十数年前は二十数万人だった。なぜ10倍以上の人を集められるようになったのか。どこにもない動物を連れてきたわけではない。

売れている間に次の商品開発をしなければならぬ。たわいないものでよかったです。知恵は無敵に出てくる。例えばバレンタインデー用に作った商品は終わったら値下げして売らなければならない。それが辛いと考えた人が、終わった後も値下げしないで売りたいと考えた。シールに「遅れてごめんね」と書き、貼ったら売れた。

何で知恵にこだわっているのか。知恵を出すことに限ってはいえ、設備投資ゼロでできるからだ。皆で知恵を出して、行動に移せば景気に関係なく儲かる会社ができる。

だ。ただ、いたずらに体験を積み重ねていくだけの人と、体験から学ぶ人に分かれる。その差は頭ではない。問題意識の差だ。

サンエーの先代も「仕事が先生だ。仕事が仕事を教えるんだ」と言っている。ただ、漫然としていたのでは仕事は何も教えてくれない。あのお客様は何でこんなことを言ったのか、何でこの工程が必要なのか、と考えるが先代が先生になってくれる。だから学習企業を目指してほしい。教室は職場、教材は仕事、先生はお客様だ。ただ、体験から学ぶことには限界

がある。一人の人間が生涯に体験できることは知れている。だから、他の人の体験から学ぶことが大事だ。

尋常高等小学校4年しか出ていない松下幸之助が偉大なリーダーになれたのは、謙虚にどんな人にも教えてくれと聞いたからだ。論語にも「下問を恥じず」とある。下の人に質問することを恥ずかしく思わない。日本資本主義の父と言われた渋沢栄一は、この言葉を座右の銘とした。優秀なリーダーは聞くことが上手だ。また、読むことも

り、アザラシが上から下に潜ったり上がったります。どこでもいる動物の見せ方を工夫しただけでよみがえった。これが知恵の凄いなところだ。動物園という構造不況業種の最たるものが、知恵ひとつでよみがえる。夏場なら上野動物園より入る。予算は10分の1だから、知恵がある。

民間企業でも皆で知恵を出し、伸びた会社がある。沖繩にサンエーという総合スーパーがある。昭和25年に宮古島で小さな雑貨店をしていた。45年に沖繩に出た時は、わずか70坪のアパレルのセルフサービスの店だったが、今は総合スーパーになった。総合スーパーで営業利益率6・6%は日本中どこを探してもない。何でできたのか。要因は組織ぐるみで知恵を出すこと。先代社長は新聞の記者に「何でイ

オン、ダイエーに負けなかったのですか」と聞かれた時に「彼らの100倍考えた」と言った。昭和61年に「もっといい方法がないか考えよう」というスローガンを作った。「社員は働くが、考えないから無駄が多い。同じ働いたら考えてやれ」ということだった。1年やってもできないので、昭和62年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて

いるから社長は笑った。ところが、その後「安心してほしい。今のサンエーに問題はありせん」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンはその下に「問題がないことが大問題だ」と付け加えた。元東芝の土光敏夫さんも「問題がなくなった時に企業は死滅する」と言っている。また、この会社は玄関に考えることを象徴する彫刻が置いてある。ロダンの考える人だ。皆に意識を持たせるために除幕式もした。会社に行くたびにロダンの彫像を見ながら、考えることになるだろう。

サンエーでは「いいものはやがてだめになる」を徹底的にした。今売れている

商品はやがて売れなくなる。今来ているお客様はやがて来なくなる。一番状況のいい時、いつまでも続くわけがないと手を打つ。いつに危機意識を持つ。

知恵が大事であることは皆わかっている。問題はどうしたら出てくるのか。私の考えは、いい知恵を出させようと思ったら可能な限り指示、命令を出さないこと。出すことは考えずにやれということ。一緒だ。普段、指示、命令ばかり出している。知恵を出せといっても出てこない。その上で単純な問いを投げかける。今の方法でいいのか、違う方法はないのか。考えるように仕向けていく。そこまでいくと少し知恵が出てくる。

忘れないでほしいのは、何のために勉強をするかだ。知恵を出すために、勉強することが目的ではない。また、知恵は出すだけでなくタメで、行動にしなければいけない。行動に移さない知恵は、単なる思いつきに過ぎない。

たハートや星の形に抜いた型に名前などを書いて首飾りにするガラスペンダントが好評であった。会場では学生が作ったお菓子やパンも販売したが、地域では恒例のイベントになっており、購買者が校外まで並んでいた。

でも、天才といえども結びつけ得るべき概念がなかったらば、新しい発想は出てこない」と言っている。アップルのスティーブ・ジョブズも「点と点が結びついて新しいものが生まれる。頭の中の記憶と記憶が結びついて、新しいものが生まれる。ただ、この点と点はいつ結びつかかわからない。でも、いつかは結びつく」と信じて勉強をしない」と言っている。彼は大学時代、興味を持った教室があった。カリグラフィという文字をきれいに写せる教室に引かれた。10年後、マックの1号機を設計している時、パソコンの文字が味気ないと思ったら、それがふと結びついてフォントができた。新しいアイデアは古い概念の新しいコンビネーションだ。

た。ただ、いたずらに体験を積み重ねていくだけの人と、体験から学ぶ人に分かれる。その差は頭ではない。問題意識の差だ。

尋常高等小学校4年しか出ていない松下幸之助が偉大なリーダーになれたのは、謙虚にどんな人にも教えてくれと聞いたからだ。論語にも「下問を恥じず」とある。下の人に質問することを恥ずかしく思わない。日本資本主義の父と言われた渋沢栄一は、この言葉を座右の銘とした。優秀なリーダーは聞くことが上手だ。また、読むことも

その④

元氣な経営の元氣な会社

足田 文明氏 (元氣塾)

今、一番人気があるのはホッキョクグマで、白熊が飛び込む。横で見ていると凄まじい迫力だ。次が空飛ぶペンギンで、水槽の地下がトンネルで、上はアクリルだからよく見える。私が気に入ったのは円柱形の水槽がある。

オン、ダイエーに負けなかったのですか」と聞かれた時に「彼らの100倍考えた」と言った。昭和61年に「もっといい方法がないか考えよう」というスローガンを作った。「社員は働くが、考えないから無駄が多い。同じ働いたら考えてやれ」ということだった。1年やってもできないので、昭和62年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて

いるから社長は笑った。ところが、その後「安心してほしい。今のサンエーに問題はありせん」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンはその下に「問題がないことが大問題だ」と付け加えた。元東芝の土光敏夫さんも「問題がなくなった時に企業は死滅する」と言っている。また、この会社は玄関に考えることを象徴する彫刻が置いてある。ロダンの考える人だ。皆に意識を持たせるために除幕式もした。会社に行くたびにロダンの彫像を見ながら、考えることになるだろう。

サンエーでは「いいものはやがてだめになる」を徹底的にした。今売れている商品はやがて売れなくなる。今来ているお客様はやがて来なくなる。一番状況のいい時、いつまでも続くわけがないと手を打つ。いつに危機意識を持つ。

知恵が大事であることは皆わかっている。問題はどうしたら出てくるのか。私の考えは、いい知恵を出させようと思ったら可能な限り指示、命令を出さないこと。出すことは考えずにやれということ。一緒だ。普段、指示、命令ばかり出している。知恵を出せといっても出てこない。その上で単純な問いを投げかける。今の方法でいいのか、違う方法はないのか。考えるように仕向けていく。そこまでいくと少し知恵が出てくる。

忘れないでほしいのは、何のために勉強をするかだ。知恵を出すために、勉強することが目的ではない。また、知恵は出すだけでなくタメで、行動にしなければいけない。行動に移さない知恵は、単なる思いつきに過ぎない。

組織ぐるみで学習をする

これから勉強するにはどうしたらいいのか。日産自動車は業績が一時的に停滞した理由を聞かれた。ゴーンさんは「組織ぐるみで学習をするのを忘れたからだ。学習することで会社を再建する」と言った。では、大学で学べばいいのか。そんなことはない。ゴーンさんは「7年間、技術系の大学で学んだことで、その後、仕事に生かされたことは2%しかない。残る98%は体験から学んだ」と言った。仕事から学ぶということ

だ。ただ、いたずらに体験を積み重ねていくだけの人と、体験から学ぶ人に分かれる。その差は頭ではない。問題意識の差だ。

尋常高等小学校4年しか出ていない松下幸之助が偉大なリーダーになれたのは、謙虚にどんな人にも教えてくれと聞いたからだ。論語にも「下問を恥じず」とある。下の人に質問することを恥ずかしく思わない。日本資本主義の父と言われた渋沢栄一は、この言葉を座右の銘とした。優秀なリーダーは聞くことが上手だ。また、読むことも

り、アザラシが上から下に潜ったり上がったります。どこでもいる動物の見せ方を工夫しただけでよみがえった。これが知恵の凄いなところだ。動物園という構造不況業種の最たるものが、知恵ひとつでよみがえる。夏場なら上野動物園より入る。予算は10分の1だから、知恵がある。

民間企業でも皆で知恵を出し、伸びた会社がある。沖繩にサンエーという総合スーパーがある。昭和25年に宮古島で小さな雑貨店をしていた。45年に沖繩に出た時は、わずか70坪のアパレルのセルフサービスの店だったが、今は総合スーパーになった。総合スーパーで営業利益率6・6%は日本中どこを探してもない。何でできたのか。要因は組織ぐるみで知恵を出すこと。先代社長は新聞の記者に「何でイ

オン、ダイエーに負けなかったのですか」と聞かれた時に「彼らの100倍考えた」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて

いるから社長は笑った。ところが、その後「安心してほしい。今のサンエーに問題はありせん」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて

忘れないでほしいのは、何のために勉強をするかだ。知恵を出すために、勉強することが目的ではない。また、知恵は出すだけでなくタメで、行動にしなければいけない。行動に移さない知恵は、単なる思いつきに過ぎない。

下問を恥じず

尋常高等小学校4年しか出ていない松下幸之助が偉大なリーダーになれたのは、謙虚にどんな人にも教えてくれと聞いたからだ。論語にも「下問を恥じず」とある。下の人に質問することを恥ずかしく思わない。日本資本主義の父と言われた渋沢栄一は、この言葉を座右の銘とした。優秀なリーダーは聞くことが上手だ。また、読むことも

り、アザラシが上から下に潜ったり上がったります。どこでもいる動物の見せ方を工夫しただけでよみがえった。これが知恵の凄いなところだ。動物園という構造不況業種の最たるものが、知恵ひとつでよみがえる。夏場なら上野動物園より入る。予算は10分の1だから、知恵がある。

民間企業でも皆で知恵を出し、伸びた会社がある。沖繩にサンエーという総合スーパーがある。昭和25年に宮古島で小さな雑貨店をしていた。45年に沖繩に出た時は、わずか70坪のアパレルのセルフサービスの店だったが、今は総合スーパーになった。総合スーパーで営業利益率6・6%は日本中どこを探してもない。何でできたのか。要因は組織ぐるみで知恵を出すこと。先代社長は新聞の記者に「何でイ

オン、ダイエーに負けなかったのですか」と聞かれた時に「彼らの100倍考えた」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて

いるから社長は笑った。ところが、その後「安心してほしい。今のサンエーに問題はありせん」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて

忘れないでほしいのは、何のために勉強をするかだ。知恵を出すために、勉強することが目的ではない。また、知恵は出すだけでなくタメで、行動にしなければいけない。行動に移さない知恵は、単なる思いつきに過ぎない。

観察から学ぶ

天体望遠鏡では世界有数の三鷹光器という会社がある。社長は中学しか出ていないが、世界に冠たる天体望遠鏡を作るようになった。どこで技術を勉強したのか聞いたら、観察で覚えたとさうだ。お父さんが東京大学の用務員をされており、戦前、東京大学の天文台が国立天文台として三鷹に移った。社長は小学校、中学校とずっと天文台の中

で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

異業種から学ぶ

どうしても同業者の成功事例を勉強しなくなるが、あまり勉強しないほうがいい。してもいいが、後の対応を間違えないようにする。すればするほど「自分たちと違うことをして成功している」と気になる。「やらなくてはならない」と自分たちまで同じことをして

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

ろ」という。しかし、背中で見ていたから、天体望遠鏡のことは大概のことばかりのようになった。それから2、3年間、府中光学という二コンの関連会社に働きに行っているが、中学を出ているだけだから現場のワーカーだろう。それで独立して自分の仕事をした。社長は、観察することです仕事で覚えられたこと。身に染みて知っているから、若い社員が入ってくるとベテランの職人の脇に行くと「手を覚えておけ」という。普通、職人は「邪魔だ。おれは先輩の背中を見て仕事を覚えたから、おまえもおれの背中を見て覚え

最後に

忘れないでほしいのは、何のために勉強をするかだ。知恵を出すために、勉強することが目的ではない。また、知恵は出すだけでなくタメで、行動にしなければいけない。行動に移さない知恵は、単なる思いつきに過ぎない。

た。ただ、いたずらに体験を積み重ねていくだけの人と、体験から学ぶ人に分かれる。その差は頭ではない。問題意識の差だ。

尋常高等小学校4年しか出ていない松下幸之助が偉大なリーダーになれたのは、謙虚にどんな人にも教えてくれと聞いたからだ。論語にも「下問を恥じず」とある。下の人に質問することを恥ずかしく思わない。日本資本主義の父と言われた渋沢栄一は、この言葉を座右の銘とした。優秀なリーダーは聞くことが上手だ。また、読むことも

り、アザラシが上から下に潜ったり上がったります。どこでもいる動物の見せ方を工夫しただけでよみがえった。これが知恵の凄いなところだ。動物園という構造不況業種の最たるものが、知恵ひとつでよみがえる。夏場なら上野動物園より入る。予算は10分の1だから、知恵がある。

民間企業でも皆で知恵を出し、伸びた会社がある。沖繩にサンエーという総合スーパーがある。昭和25年に宮古島で小さな雑貨店をしていた。45年に沖繩に出た時は、わずか70坪のアパレルのセルフサービスの店だったが、今は総合スーパーになった。総合スーパーで営業利益率6・6%は日本中どこを探してもない。何でできたのか。要因は組織ぐるみで知恵を出すこと。先代社長は新聞の記者に「何でイ

オン、ダイエーに負けなかったのですか」と聞かれた時に「彼らの100倍考えた」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて

いるから社長は笑った。ところが、その後「安心してほしい。今のサンエーに問題はありせん」と言ったら、途端に社長は「会社を潰す気か」と切れた。問題点も見いだせないのかということだ。来年のスローガンも全く同じにした。次の年の会議で来年のスローガンとなり、先代は「2年間してきただけで、できていない。来年も同じでいい」と思っていた。3年間、同じスローガンだ。この時に1人だけ手を上げた人がいて「2年間も考えようと言ってきた社長が、3年間も同じスローガンだと、何も考えてないように思われます。来年は少し変えましょう」と言った。その時、ショックとしてはよくできて



第27回日菓祭

和菓子講習【基礎編】

東京製菓学校 和菓子科 笹野 浩之氏

福梅 (外郎製)

今回は迎春菓「松竹梅」の中で梅を選んでみました。外郎製で中餡には梅を混ぜてみました。朝生菓子、上生菓子としても使え、デ



福梅

ザインや中餡を変えれば1年中販売出来ると思います。今回はそんな汎用性のあるお菓子を紹介してみました。<生地配合> 上新粉.....140g

購読をご希望の方は全国菓子工業組合連合会宛て電話かFAX若しくはメールでお申し込みくださいますようお願い致します。

電話 03-3400-8901

FAX 03-3407-5486

- | | |
|---|--|
| もち粉.....40g | き、空蒸をする。 |
| 浮粉.....20g | 4. 生地を流し入れ約20分蒸す |
| 上白糖.....260g | 5. 蒸れ上がった後、ボールに移し荒熱を取る |
| 水.....260g | 6. 一部を取り分け薄紅色に着色する |
| 白並餡.....600g | 7. 手蜜を使用して白生地22g、薄紅色生地3gに切り分ける |
| 梅甘露煮.....90g | 8. 白生地を手の平で伸ばし、中央を窪め、薄紅色生地をのせる。 |
| 水飴.....30g | 9. 梅餡20gをのせ、包餡する |
| 水を加え火にかける。 | 10. 片栗粉をまぶし絹布巾で包み、芯を作り、中央を窪める |
| 2. 十分に熱が入ったら刻んだ梅を加える | 11. 窪めた所に黄色練りきりを裏ごしたシベを付ける |
| 3. 手の甲に付かない硬さになったら水飴を加え、再び手の甲に付かない硬さに練り上げる。 | 〈作業上のポイント〉 |
| 〈生地製法〉 | ・空蒸しとは布巾を先に蒸して熱を付けることにより、生地を流した時の生地漏れを防ぐ役目があります。 |
| 1. 上新粉、もち粉、浮粉、上白糖を一緒にボールに入れる | |
| 2. 水を加えダマの無いように混ぜる | |
| 3. セイロに枠を置き、硬く絞ったサラシ布巾を敷 | |

・基本配合は粉類100%に対して砂糖、水が130%です。粉類の比率は変えることが出来ます。もち米の粉を増やせば生地に伸びが出ますし、うるち米の粉を増やせば歯応えが出ます。また、粉の粒子の大きさでも滑らかさを調整出来ます。でんぷん(浮粉)は歯切れを良くしてくれま

す。自分の好みで食感を変えることが出来ます。今回は艶の無い状態で仕上げましたが、包餡し成形後に蒸すと艶のある状態になります。デザインによって蒸すと良いでしょう。*仕上げは蒸した後に行うこと(今回はシベを植える)



いろいろ使えて便利な1台！ 少量生産・研究開発のベストセラー機

卓上攪拌機KRシリーズ



ガス加熱タイプ (鍋容積14L)

IHタイプ (鍋容積12L)

ガス加熱タイプ (鍋容積22/30L)

IH・α (正逆転)タイプ (鍋容積22/30L)

KRミニシリーズ

KRjr (ジュニア) シリーズ

幅広い用途にご利用頂ける万能機!

あん煉り機、すり鉢、うらごし機、ミキサーとして、使い勝手、用途の広さ、性能の良さをご満足いただける卓上攪拌機。攪拌軸は斜軸自転公転式で、焦げ付きやムラなく均質に攪拌します。

用途に合わせた多彩なオプション

用途に合わせて、熱源、羽根材質、鍋容積・材質などを選択頂けます。また、多彩なオプションもご用意しています。(下記以外にも、カスタードクリーム用攪拌子、温度センサー、安全ガード、鍋傾動架台、重量計などがございます。)



2本杓/すり鉢セット (KRミニ用)



うらごしセット (KRミニ/KRjr用)



製あんオプション (原穀2kg、KRミニIH用)



食品加工機械・製菓機械のシステム化をめざす

株式会社 カジワラ

http://www.kajiwara.co.jp カジワラ 検索

営業本部 〒340-0811 埼玉県八潮市二丁目1000 ☎048(994)5551

本社 ☎03(3842)6611
 東京営業所 ☎048(994)5551
 札幌営業所 ☎011(892)0601
 仙台営業所 ☎022(238)4661
 名古屋営業所 ☎052(582)6421
 大阪営業所 ☎06(6541)3561
 広島営業所 ☎082(291)7011
 福岡営業所 ☎092(712)4551