

HI-COOK

NEWS LETTER FROM ASAHI SOSETSU co.,Ltd. | vol. 006

Café

TOPICS

HI-COOK Eye

とんかつを熟考する

HI-COOKを訪ねる旅

笑顔をつくる、万福の給食弁当

HI-COOK Coating Line

こだわりびと

photo／手取峡谷 綿ヶ滝

道の駅 瀬女にあるキントラコーヒー研究所の珈琲をテイクアウトして、絶景の綿ヶ滝で
カフェタイム。落差32メートルのダイナミックな滝を前に涼を取り、心も体もリフレッシュ。

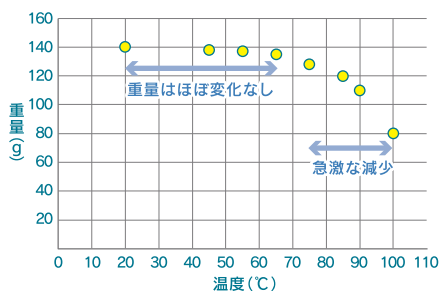


SNSもやってます！

とんかつを熟考する

豚肉と調理温度の関係

20℃～100℃の各温度台で1時間豚肉サンプルを加熱した場合、20～65℃までその重量は微々たる変化であるが、75℃を境に急激に減少する。65℃までは主に豚肉表面から水分が蒸発しているが、65℃を超えるとアクチンという筋原繊維タンパク質が変性し、水分を肉汁として出すからである。50℃で変性するミオシンという筋原繊維タンパク質もあるが、これは食感に影響し、変性しないと生肉の食感が残るので、どちらかというに変性して欲しいタンパク質である。よって、豚肉を柔らかい状態で加熱するには、50～65℃程度が適切である。65℃以上で加熱すると、水分は多少抜けてしまうが、歯切れの良い食感を得ることができる。



揚げ油のこだわり

油の過剰摂取など、健康への影響は色々と研究されているが、揚げ物を美味しく、適量食べることに負の影響は無いと私は考えている。とんかつ一つにこだわる店主たちの想いをそんなことで蔑ろにはしたくない。とはいえ、これは揚げ物好きな個人の見解ですので、悪しからず。

様々な情報が交錯する揚げ油。近年では、動物性油脂である豚の脂を原料としたラードを使う店が多い。ラードを使えば、香ばしさとコクがとんかつにプラス

される。豚脂に牛脂を混ぜるところもあれば、さらに、背脂ではなく腸間膜でつくられたラードしか使わない店舗もある。もちろん、自家製ラードを仕込むところもあり、豚肉を余すことなく活用する。また、植物性油脂を使用する場合でも、昔のようにサラダ油や白絞油は使わず、コーン油やごま油をブレンドして使う。動物性油脂より揚げ上がりが軽くなるからである。

高温と低温の2つの鍋

あるとんかつ店の厨房を覗き込むと、2つの鍋が用意されている。高温と低温の鍋である。こだわりのバターとパン粉を馴染ませた、こだわりの豚肉。これを、まずは高温の鍋(165～175℃程度)で表面を固める。次に、低温の鍋に移し、中を加熱していくのだが、この低温の温度帯がこだわりどころである。160℃程度でしっかり揚げて、その余熱で仕上げれば、アクチンの変性が進んだ昔ながらの歯切れの良いとんかつである。一方で、比較的柔らかい肉の食感とカリとした衣の食感が楽しめるとんかつは、変性をゆっくりと進ませる必要があり、120～130℃程度の超低温でじっくりと揚げ、最後にまた高温の鍋でカラッと仕上げる。

1つの鍋で低温から揚げる

柔らかさを最大限に引き出したい場合は、低温からじっくり揚げていく。120～130℃程度の超低温の油にとんかつを入れ、150～170℃程度を目指して、徐々に温度を上昇させて調理していく。最終温度を150℃程度に設定して揚げると、非常に柔らかく、とんかつらしくない白いとんかつに仕上がる(当然ながら、衣のもつ糖分量にもよる)。衣は白

いが、サクッと軽い食感になる。口の中ですっと溶けていき、肉の柔らかさと融合し、その旨味が引き立つ。失敗すると脂っこさが残ってしまうので、絶妙な塩梅での調理が必要である。

また、最終温度を165～170℃の高めに設定すると、肉の柔らかさとザクザクとした衣の食感が楽しめるとんかつとなる。

※もちろん、温度や調理時間は、豚肉の状態や厚み、大きさ等に依存するため、タンパク質の変性温度をベースに、とんかつの仕上がりを思い描き、どの温度帯をどれくらいの時間で調理するかという調理条件を設定する必要があるため、一概には言えないことはご承知いただきたい。

弓状フライング理論と温度管理

高温の油に食材を入れると、食材表面から加熱され、まずは、周囲の衣やバターが固まる。その過程で、揚げ油の温度が下降し、食材の中へゆっくり熱を伝える工程に移行する。ある程度加熱が進むと、油の温度が上昇し始め、食材の油切れが良くなる。当社の創業者である山本基宗が語っていたおいしい揚げ物調理(弓状フライング理論)である。近年の揚げ物調理の現場を見ていると、食材へのこだわりはもちろん、揚げ温度を緻密にコントロールすることで、その食材の美味しさを最大限に引き出すことにチャレンジしており、その情熱をひしひしと感じる。

創業者考案の弓状フライング理論は揚げ物の美味しさを追求するが故に生まれた卓越した揚げ物理論の1つであるが、年月を重ねその技法はより良く多様なものに更新されていくだろう。揚げ物機械なんてどれも同じと思われがちだが、時代や技術革新によって揚げ物調理も機械も絶えず進化しつづけていることをアサヒ装設の製品・サービスを通してお伝えしていきたい。

笑顔をつくる、万福の給食弁当

「給食弁当」を大阪で広めた 先駆者としての想い

万福のはじまりは、お昼時に常連のお客様で賑わう喫茶食堂だった。創業は1966年5月。来店される方だけでなく、たくさんのお客様の元に美味しい食事を届けたいとの思いから、企業向け給食事業を立ち上げ、今日の“愛され喜ばれる万福”の原型を築いた。もっとたくさんの笑顔をつくりたいとの想いを胸に、大阪市東住吉区に本社工場を増築、商品ラインナップを増やしなが、着実に給食事業を拡げてきた。今では企業・工場向け給食、幼稚園・保育園・中学校給食など1日25,000食以上の給食弁当を届ける総合給食企業となり、食を取り巻く環境の変化に柔軟に対応しながら、未来につながる商品の生産を行なっている。

同社の明るい工場内には、様々な調理機が並ぶ。「衛生管理は特に徹底し、入室チェック・異物混入防止対策は時間をかけて入念に行っています。工場内の各ポジションでもチェック項目を設けて確認を怠りません」と平野工場・山中工場長は話す。異物混入防止に対して高い意識を持ったスタッフが丸となって調理に取り組み、お客様に美味しく安心・安全な給食を提供しているのだ。

／ご当地ならではの／ ◆変わり種給食メニュー

なにわ弁当

(お好み焼き・焼きそば・串カツ)

大阪ならではの給食。もちろん白ごはんも入っています。特別な限定メニューで、なかなかお目にかかれないそう。



高効率フライヤー DOBC-B型 第1号機導入

同社では給食ケータリング業界の歩みを共にしてきたアサヒ装設のHI-COOK製品を1985年より使っている。万福が生産する商品は揚げ物だけでも多品種に渡る。HI-COOKフライヤーは鶏の唐揚げ、ビーマンの肉づめフライ、チキンカツなど人気の給食作りに貢献する。

◆人気のおかず ベスト5

- 1 鶏の唐揚げ
下味にもこだわりが。人気No.1!
- 2 自家製焼きそば
イチオシの手作り焼きそば!
- 3 カレーライス
みんな大好き! 子供向けにちよつと甘め。
- 4 スパゲティ
いろんなメニューで麺系は人気!
- 5 おでん
心がほぐれるほっこりおでん。

さらに今年の4月には、アサヒ装設の新型・高効率フライヤーDOBC-B型の第1号機が生産ラインに加わった。「商品を揚げた時の色も良く、ムラのない安定した調理ができますね。」と山中工場長。商品が加熱不足だったり、不出来であることは絶対にあってはいけない。そのため調理時には揚げ始め、中間、揚げの最後で中心温度を測る。DOBC-B型は温度が安定するので、商品がしっかりと仕上がるのだそう。お客様に給食を提供する作り手としてはこのフライヤーのおかげで不安材料を少なくすることができていると高評価だ。生産性を向上させながら、時間通りにお客様のもとに給食をお

届けするため、調理時間や作業の改善への挑戦も課題となっている生産現場。吊り下げ式のタッチパネルは投入口での作業スペースも確保でき、パネルを適所に動かしやすいので重宝しているという。

高効率フライヤー
DOBC-B型



油の温度が安定し、ムラなくカラリと美味しく揚げ上がる。



お客様の声がつくる万福の明るい未来

ある日のこと。嬉しい声が工場に届く。唐揚げの入ったお弁当を食べた園児が「家でもあの美味しかった唐揚げを作って!」とお母さんにおねだりをしたのだという。食品業界や消費者が要求する食文化の急激な変化に対応し続け、様々な苦難も積極的に乗り越えた故に聞こえるお客様の喜びの声である。これからお客様の笑顔に後押しされて、万福の美味しくてあたたかい給食は、子供から大人まで「おなかいっぱい! まんぶく!」な幸福感を提供し続けてくれるのだろう。私たちアサヒ装設も全力で生産現場のニーズにお応えしていきたい。

※お客様仕様の特別機により、機械の詳細についてはお答え致しかねます。



衣が食材を包み込んで旨みを逃がさない。最高のパフォーマンスを引き出すコーティング
HI-COOKのコーティングラインは幅広い機器を取り揃え、お客様の調理環境に最適な組合せをご提案



打ち粉付け機

微粉・打ち粉付け機
PDM-F型

小麦粉・微粉、唐揚げ粉など、均一な粉付けが可能なコンベア方式の打ち粉付け機。商品に合わせて水平搬送と反転搬送に切り替えが可能。

ドラム式打ち粉付け機
MLP型

鶏肉やイカゲソなど不定形な食材を均一に粉を付けるドラム式打ち粉付け機。商品を回転させながら出口に搬送し、均等に排出します。

私たち
アサヒ装設営業部が
ご紹介します！
動画はQRコードを
スキャンして
ご覧ください。



東京営業所
安間 章一郎

ミキサー

バターミキサー
BMA型

強力なダウンフォースを生み出す羽が縦横に練り、優れた攪拌力でなめらかなバター液を作るバターミキサーです。



バッタリング機

潜行式バター付け機
HBA-G型

天ぷらバター液に最適でより高粘度のバターにも対応する潜行式のバッタリング機。たれやソース漬けによる味付けも可能。

シャワー式バター付け機
HBSN-F型

フリッターやシーズニングのバター液を3回潜らせ、ムラなく仕上げる。シャワー式なのでたれやソース掛け商品にも対応します。

微粉・ドライパン粉付け機
BRC-F型

串カツやコロケのパン粉付けなど、微粉・ドライパン粉・セミドライパン粉まで対応する汎用パン粉付け機。粉のリフトアップにスクリュウ方式を採用。

生パン粉付け機
BRG-F型

とんかつ、エビフライなど生パン粉からドライパン粉まで多様な粉付けが出来るパン粉付け機。押さえローラーが手の感覚で商品を優しく包みます。

※内容や仕様は予告なしに変更になる場合がございます。

こだわりびと vol.6

製造部課長 善名 昭仁

シンプルなフォルムがステンレス特有の光沢をまとい、清浄さと機能性を表現するHI-COOK製品は、板金に始まる熟練の加工技術によって生まれる。20数年に渡り、板金の技を磨く善名はチームを束ねる若手管理職の一人だ。寡黙だが洞察力に富んだ善名の鋭い眼差しがステンレス板に注がれる。「一枚の平板にお客様が求める機能を備えた3次元の製品が見えます。思い描いた図面通り、形になっていくのが魅力ですね」と想いを明かした。切断・バリ取り・曲げの板金加工は



長さわずか4cmのキーホルダー。レーザー加工機で製作。

出来栄えに影響する。故に、製造工程の全体図を俯瞰し、板の伸びや強度など素材や加工の特性をも熟知するに至った。

善名はその技術を先輩から受け継ぎ、惜しみなくスタッフと共有する。数年前、タイから外国人技能生が入社した際、彼らの指導を任されたのも善名だ。言語や文化の違いを感じ、技術を伝える難しさを痛感しながら、異なる価値観や考え方を受け入れた。仕事外ではタイ友好協会のイベントにも同行したり、慣れない日本での生活の相談も聞いた。結果、円滑なコミュニケーションが生まれ、スムーズな業務遂行と彼らの笑顔が生まれた。善名の人柄を知るエピソードである。



アサヒ装設株式会社

本社・工場 〒924-0017 石川県白山市宮永町1863-1
水島研究所 〒924-0855 石川県白山市水島町500-3
東京営業所 〒108-0023 東京都港区芝浦4-15-33 芝浦清水ビル2F
大阪営業所 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島7-1-26 オリエンタル新大阪ビル1403号室
福岡営業所 〒816-0922 福岡県大野城市山田2-12-5 シャルマン1F

TEL.076(275)8159
TEL.076(277)8159
TEL.03(3453)8159
TEL.06(7662)8159
TEL.092(574)1802

〈代理店〉
北海道地区(有)ヤスダ 〒065-0020 北海道札幌市東区北二十条東18-7-21 TEL.011(785)1768
東北地区(有)明恒装設 〒985-0063 宮城県塩竈市栄町8-9 TEL.022(363)2521
千葉地区(株)京葉フーズマシーン 〒264-0016 千葉県千葉市若葉区大宮町3218-5 TEL.043(262)8466
静岡地区(株)SK システム 〒422-8055 静岡県静岡市駿河区寿町12-30 TEL.054(281)8581

〈関連会社〉
(株)HI-COOK／韓国アサヒ装設(株)／HI-COOK(Thailand) Co.,Ltd.／Asahi Sosetsu(Thailand) Co.,Ltd.