

HI-COOK

NEWS LETTER FROM ASAHI SOSETSU co.,ltd. | vol. 018

Café



TOPICS

HI-COOK Eye

日本人の魚離れ

HI-COOKを訪ねる旅

人をつなぎ、未来を開く
井桁屋製菓のお菓子づくり

2023年12月
アサヒ装設は創業70周年を迎えます
こだわりびと

photo / 石川県立図書館(金沢市)

仙田満さんの設計による図書館は、4階まで吹き抜けた円形閲覧空間が広がり、360°を本に囲まれ、心地よく過ごすことができます。
会話を楽しむのも、飲み物を持ち込むのもOK、新しい価値観を備えた図書館が、2022年7月に誕生しました。

SNSもやってます!



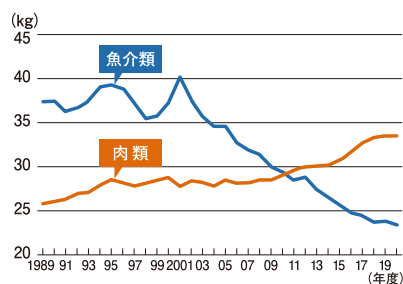
日本人の魚離れ



日本人の魚離れが叫ばれて久しいが、現在はどうなっているのだろうか。水産白書によると2011年度に1人当たりの魚介類の年間消費量は、肉類の消費量を初めて下回り減少を続けている。2020年度には、23.4kgとなり過去最低の数字となった一方、肉類の消費量は33.5kgと過去最大となり、魚を10kgも上回った。魚離れは加速度的に進んでいるのである。

また、若い人が食べなくなったのだらうと思われる方も多かもしれないが、ほぼすべての年代で減少傾向にあるのが実態である。日本人の魚離れは着実に進んでいる。

●魚と肉の1人当たり年間消費量の推移



魚を食べなくなっているのは日本人だけ

2022年に世界人口は80億人を超えた。世界人口が増加している中で、魚介類の消費量も増加しており、特に中南米とアジア・オセアニアでの増加量が顕著である。養殖技術や流通経路の発達、所得向上などを背景として、発展途上国において動物性タンパク質の摂取源として多く消費されるようになっていく。先進国では、健康志向や日本食が流行したことで、魚介類の消費量も増加していたが、肉類を中心とした動物性タンパク質が十分にあることもあり、その伸びは鈍化し、近年では微減傾向にある。ただ、日本での消費量減少は顕著であり、元来食べていたものを全く食べなくなってきている特殊な傾向である。

魚の栄養素

魚に多く含まれる栄養素の中で、特に有名なのはDHAやEPAといったオメガ3脂肪酸である。その働きは、中性脂肪を減らす効果やLDLコレステロールを血管壁から取り去る、血管をしなやかにして保護す

るほか、脳の発育をサポートし思考力や集中力などを向上させるという研究もある。

オメガ3脂肪酸を残す調理法

さて、オメガ3脂肪酸を効率的に摂取するにはどうしたら良いか。もちろん、生のお刺身を食べれば100%摂取できるのであるが、調理方法を考察しよう。調理をする上での問題点は、温度と流出である。オメガ3脂肪酸は、70℃を超えると分解が始まってしまう。また、油脂自体は流動性があるため、調理での収縮や調理法によっては、身から流れ出てしまうことが考えられる。

●「蒸す」「煮る」「茹でる」

一般的に適しているとされるのが、この調理法である。調理温度が100℃以下であるため、分解スピードも遅い。多少煮汁や水分で抜けてしまうが、調理時間さえしっかりと管理すればそこまで問題はない。また、真空状態での低温調理も効果的であろう。個人的には、煮魚と白米が最高である。ベトナムでもカーコートという煮付けがありオンラインで食べる。

●「焼く」

丸ごとサンマの調理実験を参照すると、「焼き調理(グリル・350℃/皮付き)」だと残存率は85%程度だったそうである。雰囲気温度は高いが、調理の特性上、表面からゆっくりと温度が伝わっていく調理法であるため、その分解や流出が少なかったであろう。熱風や過熱蒸気で焼いたデータは見当たらなかったが、表面での熱交換がインピンジメント効果により早く進みやすいため、調理時間が短く栄養素の破壊は起こりにくいと考えられる。しかし、急激な加熱は、細胞の収縮破壊を引き起こし、栄養素の流出が発生するため注意が必要である。また、細胞の収縮破壊による流出を抑えるために蒸気を入れることは効果的ではあるが、蒸気量が多いと脱油効果が強くなってしまふ。熱風と蒸気のバランス、さらには、皮目への熱の加え方を工夫するとより栄養素を残した美味しい焼き魚が完成する。ただ、行き着く先は、強火の遠火のような

気がしてならない。その状態を如何に強制的に作り出すかで、美味しさと効率を両立した調理ができるのかもしれない。

●「揚げる」

丸ごとサンマの調理実験を参照すると、揚げ調理(素揚げ・180℃)では残存率は50%程度である。揚げ調理をすると激減する理由は、温度もあるが、調理油との置換が行われてしまう点が大きな理由である。それを防ぐために、少しでも低い温度設定で、食感を損なわない適度な衣で魚を守ることが大切である。衣により栄養素の流出と調理油の流入を防ぐことができれば、栄養素の残存率が高くよりヘルシーな魚のフライにすることができる。

食べる派？ 食べない派？

私は、皮を食べる派である。もちろん、焼き方や種類によっては食べないこともある。しっかり調理した魚は皮目が本当に美味しい。皮目に乗った脂がチリチリと音をたてながら身に移るようしっとりと焼いていく。すると、皮もその脂で揚げ焼きの様にパリパリになっていく。そんな焼き上がりが最高に美味しい。もちろんメイラード反応を起こす140℃以上は必須である。

これは持論であるが、この脂がチリチリと音をたてて調理されることによる美味しさは、炭火調理の美味しさの犯人ではないかと考えている。炭火の強火の遠火で焼くとなぜ美味しいのかという命題に対して、様々な議論がなされているが、表面で脂がチリチリプツプツと焼かれることで、内部からの旨味の流出が抑えられると共に、表面は旨みが凝縮し、香ばしい香りを付与してくれるのではないかと考えている。

多種多様な食が存在し、それらを美味しくする様々な調理法が存在する日本。そしてそれらは、創意工夫が重ねられ、さらに洗練されていくであろう。美味しいものは誰もが大好きである。今回は、魚の栄養素の話をしたが、美味しい上に体に良ければ最高である。美味しくなければ、楽しくない。美味しさと楽しさを生み出すために、食材や調理の勉強は続く。

HI-COOKを訪ねる旅

人をつなぎ、未来を開く 井桁屋製菓のお菓子づくり

ものづくりの息吹と美しい田園風景が調和する愛知県高浜市。

創業・明治35年という老舗菓子製造の井桁屋製菓様は4代目・野村昭浩社長が舵を取り、新しいアイデアや地域資源を取り込みながら美味しいお菓子を全国各地へ届けている。香ばしくどこか懐かしい香りが漂う本社では、さわやかな笑顔で社員の皆様にお出迎えいただき、和やかな雰囲気の中、野村社長と事業本部長の丹村様にお話を伺った。



(左)株式会社井桁屋製菓 野村昭浩社長 (右)事業本部長 丹村光孝様

老いも若きも問わず絶大な人気 「さざなみ揚げ」

井桁屋製菓様の主軸製品である「さざなみ揚げ」は全国的な人気を誇る銘菓。おからを主原材料に小麦粉を練り上げ、型どった生地を菜種油でカリッと揚げた逸品である。「研究熱心な取引先の担当者からおからを使ってみては？とヒントをもらったんです。」と開発当時を語る野村社長。そのアイデアによる製品誕生が功を奏し、同社のロングヒット商品へと成長を遂げた。長年の技と経験の蓄積が素材の味わいも良く、見た目もこんがりとした商品に仕上げた。表面に施された繊細で穏やかな波型。その形状が、口の中でカリッと軽快に碎ける歯応えの良い食感を生み出す。「くせになる美味しさ」と多くのリピーターを続出させる理由の秘密がここにある。そんな「さざなみ揚げ」の生産に、弊社のHI-COOKフライヤーがその一翼を担っている。

HI-COOKフライヤーとの出会い

「FOOMA JAPANでお会いしたのがご縁の始まり。それから3年ほどしてフライヤーの相談。アサヒ装設さんと幾度のテストの中で浮かび上がる数々の問題にも柔軟に解決していただき、苦楽を共にしたのちに、要望したフライヤーが出来

たことに感激した。また、設置後の保守点検のフォローも素晴らしかった。」と丹村本部長は導入時の記憶を辿られた。「さざなみ揚げ」は黄金の揚げ色と独特な食感が特徴的でHI-COOKフライヤー導入後は色ムラが劇的に改善され、一定の品質を保った製品が安定して仕上がるようになったとご評価いただいている。同社は全国のPB商品も手掛けており、独自のフレーバーや原材料のこだわり、ネーミング、包装で付加価値を与え、50件以上のPB商品を輩出している。

連綿と受け継がれるお菓子づくりの心

創業当時は、平安時代からの古い歴史を持つ「おこし」や、生地を伸ばしてひねってあげる「喜八」という油菓子を手づくりされていた。「喜八」とは創業者の名前が由来である。お客様の評判が上げれば量も求められる。そこで成形機とフライヤーを導入し、手作りの味を量産できるようになり、全国津々浦々、多くのお客様に喜んでいただけるようになった。その後、昔ながらの揚げ菓子は時流に合った新しい製品へと変わっていったが、お客様が喜んでくださる美味しいお菓子を提供したいという心は創業から121年の年月を経た今も担い手へと大切に受け継がれている。

産物を菓子里に転換

自社の発展だけでなく、菓子のノウハウを共有することで全国の地元企業を応援したいと志高く推進するのは丹村本部長。「厳しい経営状況を強いられながらも歩みを止めない地元企業の体力と可能性は計り知れない。突破口を探す企業様の名産を付加価値の高い菓子里に転換しませんかと提案しています。」と積極的に全国を飛び回る。その志は今や井桁屋製菓様の企業アイデンティティとなっている。瀬戸内のレモン、丹波篠山の黒豆、天橋立の塩、富山の富山ブラック、静岡の鯖・鯉・鰯など地域資源を生かした菓子商品開発を地元企業と展開し、数え切れないほどの製品を生み出した。突破口を探す企業様の間では「菓子の商品開発なら井桁屋の丹村さん」と指名されるまでになったという。

大切なのは「人」と「人」の関わり合いと語られた井桁屋製菓様は、これからも自社生産のみならず、様々な企業と手を取りながら新しい価値を付加した美味しいお菓子作りを追求されるという。私たちアサヒ装設も同社との対話や経験を通して真心を込めて美味しさのお手伝いに努めていきたい。

※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。

IGETAYA SEIKA



当社はおかげさまをもちまして本年12月で創業70周年を迎えます。

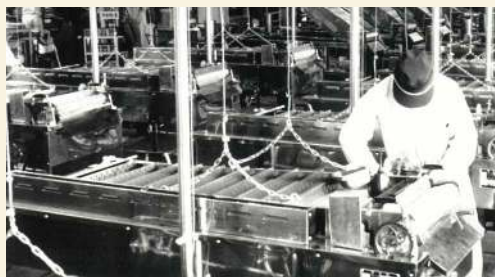
これもひとえに、皆様のあたたかいご支援の賜物と深く感謝申し上げます。

HI-COOK Caféでは年末年始号にて70周年記念特集記事を掲載させていただきたいと思います。

本号では創業し、食品加工調理機械のメーカーとして歩み始めた契機と

HI-COOKフライヤー誕生の開発背景についてご紹介します。

創業者
山本 基宗
MOTOMUNE YAMAMOTO



HI-COOKフライヤー（1965年）



創業者・山本基宗がアサヒ装設を創業した時代は本格的に給食制度が整備され始めた頃でした。子どもたちに適切な栄養摂取、健康の持続増進を図るため、1954年に「学校給食法」が成立しました。給食室では丸鍋に油を張り、コンロにかけて給食員の方が一つ一つコロッケや天ぷらなどを揚げており、徐々に大量生産が必要となると3尺平釜（約90cm径）や2尺角（約60cm角）の平鍋を使うという従来の調理で生産性を上げていってほしい。「調理される方は熱い油鍋の前に立ち、ひたすら揚げ調理をする過酷な環境に置かれており、大変ご苦勞をされておられた」と

と基宗はよく作業者の声を聞いたといいます。作業される方の負担を出来るだけ軽減し、美味しく揚げ物ができるように、自動機械に置き換えてはどうかと基宗は「動くフライヤー」を試作しました。私たちの事業の礎となるHI-COOKフライヤーの誕生につながりました。

美味しさを追求し、生み出した「美味しく揚げる理論」をもとにさらにフライヤーを研究。多くの見識者からご意見、資料が寄せられ、また現場の声をお聞きし、ニーズにお応えするHI-COOKフライヤー開発とブランドの拡充を実現しました。

こだわりびと vol.18

大阪営業所 所長 駒津 光昭

明朗快活＆ポジティブがトレードマークの駒津こと「こまっちゃん」は、分け隔てなく接する人柄でその場の雰囲気明るくし、安心感を運んでくれる。アサヒ初の現地採用の営業職（名古屋）。後に本社、名古屋駅前サテライトオフィス、東京の勤務を経て大阪営業所長に抜擢。29年間営業一筋に、「顧客第一」の信念でお客様のもとへ飛び回り、食品調理現場の声を聴き続けてきた。

この秋にまた、営業所に新たな仲間が加わり、「若い社員にはどのような状況下であっても、人からの協力、自分を成長させてくれる環境には感謝の気持ちを持って取り組んでほしい。仕事を覚える程に人からのサポートはもっと必要。色んな人を頼ってほ

しい」とエールを送る。

持ち前の行動力は趣味でも発揮され、自身が投稿するSNS

「飲み歩き記」も知人から好評らしい。また最近、社員の勧め

で趣味に転じたのが「ととのう」サウナ。心身を満足させる

「ととのう」を求めて今なお通い続ける。探究心、好奇心から得た発見をプラスの力に

して、「こまっちゃん」は今日も忙しい日々を明るく乗り越えている。



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

東北地区(有)明恒装設

〒985-0063 宮城県塩竈市栄町8-9

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

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.011(785)1768

TEL.022(363)2521

TEL.043(262)8466

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.