

HI-COOK NEWS

発行 / アサヒ装設株式会社 〒924-0017 石川県白山市宮永町1863-1 TEL076(275)8159 www.hicook.com 2018年4月号

毎年どこかで

今年の金沢はかつてないほどの

大雪に見舞われ、機械や部品の発送が困難になり多くの方々にご迷惑をおかけしました。これを機に改めて弊社でも危機管理の見直しを致しました。

金沢育ちではありませんが、積雪量の多さはもちろん、これだけ集中的に降雪が続くのは初めて経験した気がします。雪に強かった小松空港も欠航が相次ぎました。

それに対して面目を保ったのが北陸新幹線で、運休無しでライフラインを確保しました。大阪や名古屋行きの特急は運休しましたが、東京経由で大阪へと代替え路線の役目を果たしました。

新幹線があるからという理由からか、飛行機や在来線特急の運休判断が多かった気がします。少しだけ他方本願になっている日本人への警告かも知れません。



コラム

残業時間と生産性の両立

HI-COOKING

乾燥と脱水

PRODUCTS

DBC型

残業時間と生産性の両立



残業禁止により「フレリーマン」

と言われる人々が増えてきている。会社を定時に出てもすぐには家に帰らずに、居酒屋、公園やゲーセンで時間を潰して少し遅めに帰宅する人々のことだ。

ドイツでは一日100時間以上の労働は禁止されている事から、日本政府も労働時間の新たな法律の立案に躍起になっている。労働時間の短縮化ばかりでなく、生産性を高める対策がここではおろそかになっているのではないか。

休暇を楽しむ

週休二日制をいち早く取り入れた松下幸之助さんは「一日は休養、一日は教養」を謳ったそうであるが、現実には残業で疲れて「二日とも休養」になっている人も多いのではないか。あるスポーツのコーチは寄宿舎の一室を図書館にして読書を勧めたそう。当の本人も外食してお酒を飲んでも必ず就寝前には読書をしていた。寝る前の一時間で知った知識が一番記憶に残ると言っている。

米国発のITでの働き方改革

①VPNの利用

VPN（仮想プライベートネットワーク）を使用すると、社外からでも社内のネットワークに繋がれる。これにより自宅や外出先でも会社にあるデータを見ることが出来る。

②クラウドストレージ

DropboxやOne Drive等のクラウドストレージサービスにより、スマホやタブレットなどの色々な端末でファイ

ルにアクセス出来る（インターネット環境が必要）。

③内線のクラウド化

外の電話から会社のクラウド内線電話にかけ、そこから内線番号に繋がられる。内線は社内専用のみという常識が変わりつつある。

④WEB会議

従来は専用機器を用意することが必要であったけれども、現在ではWEB上での会議が主流となりつつある。スマホ用のアプリもあり、色々な情報共有ソフトを会議システムに組み込んでいる。それらを同時に立ち上げて、情報を参照しながら会話が出来る様になる。

欧州発の繋がらない権利

フランスでは「勤務時間外にメールを見なくても良い権利」が施行された。ドイツのタイムラー社は休暇中に受信されるメールは自動削除され、送信元には「休暇中」と自動的に連絡される。

会社での残業が基本となつて仕事を自宅に持ち帰らない日本は、アメリカ型へ移行する傾向が強いであるが、on/offを推奨する欧州型も少しは取り入れて欲しい気もする。

生産性とは

自社の製品やサービスを喜んで

購入してくれる「ファン」「得意客」「ひいき客」が感じている「価値」に社員の目的を集中して、それ以外の物を削減していく。それこそが会社における生産性向上の最も本質的な定義と勉強した。人の内面から価値を生み出す精神性を大切にすることもであり、肉体労働時代の生産性とは意味が異なる。

その為には、コミュニケーションを通じて意思や意図を共有する時間をしっかりと取る事が不可欠だ。最初のこの時間を省略すると結果は生産性低下に繋がる。社員とのコミュニケーションを重要視している経営者が多くなっているのもうなずける。

残業時間の上限指針

- ① 年720時間以内（月平均 60時間）
- ② 月45時間超は年6回まで
- ③ 2～6ヶ月は月平均 80時間以内
- ④ 極めて忙しい1ヶ月の上限100時間未満
但し、①②は休日労働を含まない。

	労働時間 (2015年OECD)	GDP/1人 (2016年OECD)	労働生産性 (2016年OECD)
メキシコ	2248時間	18,583 US\$	20.6 US\$
アメリカ	1786時間	57,591 US\$	69.6 US\$
日本	1719時間	41,534 US\$	46.0 US\$
ドイツ	1368時間	48,989 US\$	68.0 US\$

ドライ食品 乾燥と脱水



食品を乾燥させて水分を除去すると保存性が良くなり、甘みが凝縮され旨味が増加するメリットがある。さらに常温流通が可能となるので結果的に物流コストを抑える事にも繋がる。

■保全性の向上

食品は微生物の作用によって腐敗する。水分を蒸発させて微生物が使える自由水の割合（活性水分）を減らすことにより、常温でも長期間の保存が可能になる。

■食味の向上

味が濃縮されると同時に適度な温度が加わることで、酵素が活性化してタンパク質や糖質が分解されて旨味がアップする。

食材に合わせた 様々な乾燥方法

天日干し

一番原始的な方法は、太陽の熱と風を利用して水分を取り除く天日干しだ。日の光が強い場合には日陰干しも推奨される。収穫時期と場所に合わせて生産され、地域色が出る。その典型例が魚の干物でイノシン酸が旨味を増している。

フリーズドライ

水分を含んだ食品をマイナス30度で急速凍結し、さらに減圧

して真空状態にすると水分は昇華されて乾燥してゆく。

多孔質で還元性溶解性が良いので、味噌汁の具材等に幅広く利用される。味も食感も程よく残ることから発売時には絶賛されていた。意外なことに、粉コーヒーにもフリーズドライ製法が使われている。

熱風乾燥

熱風を食品に吹きかけて乾燥させる方法である。装置も簡単に乾燥時間も短縮出来るが、中心部と外側では乾燥度合いに差が出る事がある。熱風温度によっては表面変成が生じるので加熱調理後の食材に多く使われる。

インスタントコーヒーはこれを利用してスプレードライ方式で、その歴史は意外と古い。

低温乾燥

鮮魚等の食材を低温に保ちながら表面硬化を防ぐために、乾燥した20〜30度の空気を吹きかける。それにより、菌の増殖を防ぎながら栄養素の破壊が少ない商品が出来上がる。

加圧乾燥

密閉容器内で高温加圧した状態から空際に常圧に戻すことにより瞬間的に水分を蒸発させる。膨

化食品に多く使われ、米から作る「ポン菓子」は典型的な商品である。

真空フライ

油を利用して野菜や果物を乾燥させる。油の温度を70〜130度にして真空状態にすると、原料の色彩と風味を保持したままで、サクサクとした食感になる。

ポテトで問題となるアクリルアミドも減圧フライでは発生しない。

乾燥食品では流通保存中に食品に含まれる油脂・色素・ビタミンなどの成分の酸化や、変色やメイラード反応による非酵素的褐変や異臭の生成など、様々な化学的変化が起こる。それらにより風味の低下や栄養素の減少などの品質劣化を招くこともある。この対策として防湿を防いだり、酸素遮断等の包装形態が必要になる。

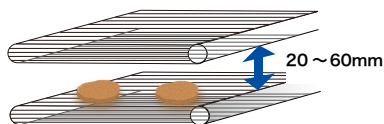
食品の流通は温度帯で大きく分けると、常温・チルド・冷凍の3つに分かれる。チルドや冷凍にはそれなりの設備投資が必要であるが、常温は大きな設備投資を必要としない。食品流通の問題点は輸送距離に対する品質劣化である。それ故、新興国国家ではスナック・ソーセージ・インスタントラーメン等が最初に発展する食産業となる。

DBC型ガスフライヤーが人気 で予算に合わせて3種類をラインアップ



★コンベヤは分離可倒方式(特許取得)で共通化

① 商品は厚みに合わせて搬送間隔を可変して油量削減

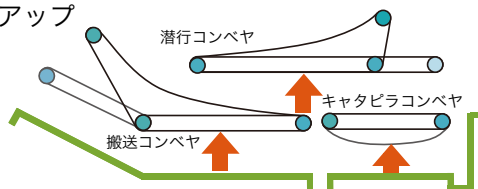


■ DBC-43B型の場合
20mmの場合の油量201ℓ
60mmの場合の油量296ℓ

② 特殊バスケット搬送で小魚・麺等のバリエーションアップ

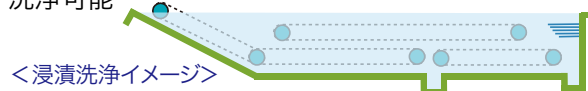


③ コンベヤ分離でネットメンテナンス性能が飛躍的にアップ



<コンベヤ内部洗浄イメージ>

④ コンベヤを洗浄液に浸漬させて内部まで洗浄可能



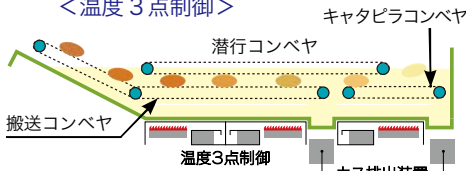
<浸漬洗浄イメージ>

★予算に合わせて燃焼方式を選択可能

ブンゼン燃焼方式 (DBC-A型)

- ・シンプルな自然吸気方式。
- ・メンテナンスも簡単。
- ・熱効率43%。

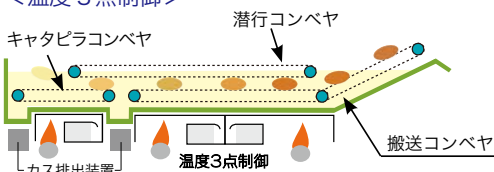
<温度3点制御>



プラスト燃焼方式 (DBC-B型)

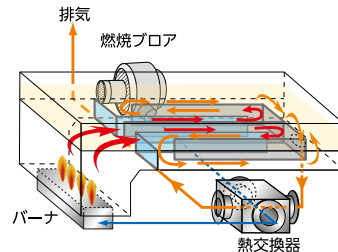
- ・燃焼室の輻射を抑えた強制燃焼方式。
- ・燃焼効率良く集中排気が可能。
- ・熱効率62%。

<温度3点制御>



HEC燃焼方式 (DOBC-A型)

- ・燃焼排気ガスを再利用した排熱回収方式。
- ・排気ガス温度100℃以下で作業環境も改善。



おいで
まじり
金沢

カキツバタ

桜が散ると兼六園は新緑が真っ盛りになります。ツツジ、藤やカリンなど咲いていますが、一押しは「花見橋から見る曲水に咲くカキツバタ」です。兼六園には1万株、4万本があるとも言われています。

「杜若」「燕子花」とも書かれアヤメ属の花です。湿地に群生し紫色の凛とした姿は、はっとするほど美しいです。是非観にいらしてください。



ASAHI 装設株式会社

本社・工場
水島研究所
東京営業所
大阪営業所
福岡営業所
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)ヤスタ TEL 011(785)1768
東北地区(有)明恒装設 TEL 022(363)2521
千葉地区(株)京葉フーズマシーン TEL 043(262)8466
静岡地区(株)SKシステム TEL 054(281)8581

<関連会社>
(株)HI-COOK TEL (+81)076(293)8159
(株)アサヒエンジニアリング TEL (+81)044(766)0886
韓国アサヒ装設(株) TEL (+82)031(695)7911
HI-COOK(Thailand)Co.,Ltd. TEL (+66)02(136)3180