

印刷業界の「未来」へとつづく「今」を見つける

Magazine G C

富士フイルム ビジネスサプライ株式会社

Contents

グリーン・レポート
品質と生産性を両立させる
印刷会社の先進事例レポート「革新の現場」
第18回 株式会社セントラルプロフィックス
透明厚盛印刷や短納期の本機校正で付加価値拡大
今、あらためて「米」の味わいに魅了される

すぐに分かる! 注目の経営手法や市場の「今」
グリーン・レポート

品質と生産性を 両立させる

2000年代に加速したISO取得など、印刷業界では品質向上への取り組みが絶えず進められてきました。しかし、業績に結び付けることができず、景気の厳しさなどから途中で断念するケースもあるようです。背景には、「一口に品質向上といっても切り口が幅広く、どう手を付けてよいか分からない」「収益向上につながりにくい」などの理由があるようです。そこで今回は、大きな設備投資をせずに製品・サービスの品質を高め、生産性も8年間で倍以上に高めた金属加工会社の事例を紹介。成功の秘密は、徹底した「3S」をきっかけに、従業員全員が財務状況なども含めて情報・課題を共有し、自ら行動を決める主体性を持てる環境をつくったことでした。その取り組みを結実へ導いたポイントを見ていきます。



株式会社山田製作所

倒産危機の乱雑な工場から、
生産性2倍の
「日本一きれい」な工場へ。

前社長やベテラン社員が反発した改革

大阪府大東市にある山田製作所は、プレス加工・板金などを行う、社員20人ほどの町工場です。1959年に創業後、ステンレスや鉄、アルミ素材の精密部品から大きな製造装置まで、多能工の社員が何でも作り、業績を維持してきました。ところが1999年1月、バブル崩壊の影響で月商が従来の95%もダウンする事態に。94年に入社、社長である父の下で専務を務めていた現社長の山田茂さんは、倒産の強烈な危機感に襲われます。「飛び込み営業もしたものの、会社のセールスポイントが言えず、シヨックでした」(山田社長、以下同)。そこでわらをもつかむ気持ちで、大阪府の関連団体が主催したセミナーに参加、そこで紹介された成功企業事例に触発され、すぐに3S(整理・整頓・清掃)活動を始めます。

しかし、当時の山田製作所は、「装置や物が乱雑に置かれ、汚れや土で床が見えないほど。ものづくりも社員がそれぞれのやり方で行っていました」。山田さんは、朝礼もしたことがない職場で、毎朝始業後30分間を全員での3S活動に当てようと宣言すると、ベテラン社員を中心に戸惑いや反発の空気が広がりました。

中でも「整理」のため、6カ月以上不用品のものは徹底的に廃棄すると、社長と大喧嘩に。「父が創業時苦労して手に入れた工作装置も、思い入れの強さを知りながら苦渋の思いで捨てたんです。上が徹底してやらなければ、社員がやるはずがないからです。当時の父には、朝の活動も『稼げる30分に掃除なんかするとは、金を捨てることだ!』という感覚。顔も見たくないと言われました」。

徹底して続けたら社員が変わった!

「整頓」では、消耗品や材料の在庫数を定め、ごく最少に。保管は、「定位置・定量・定方向・表示(物の名前と個別番号を表示)・標識(物を置く場所に、その物の表示と同じ名前・番号を付ける)」を厳守しました。



そのとき必要な装置や道具以外は出さず、すっきりとした作業場。台や設備には大小問わず全てキャスターがついていて、レイアウト変更や掃除が簡単にできます

年に2度行っている「床塗装」。今では社員の手際がよくなり、150坪ほどの工場も5時間ほどでピカピカに



消耗品の在庫は常に最小限。最小数・最大数・発注数が保管場所に書いてあり、最小数になると、発注書が現れます。送り先、書き方などが一目で分かる発注書なので、発注数を書き、サプライヤーにFAXするだけ。新入社員でも対応できます

これらを徹底して10カ月続けたところ、「それまでは工具を何時間も探すこともありましたが、60秒で出せるように。金属材料は在庫の山から複数人で取り出し、作業後片付けるのに計30分かけていたものが、今は作る分しか置かないので、出し入れ時間はほぼゼロ。明らかに生産性が上がりました」。

現場社員たちはその効果を実感。率先して3Sを進めるようになり、その年になんと工場を1カ月止め、天井から床まで塗装を自分たちで塗り替える「工場丸洗い」も敢行しました。「自分たちで会社を変えたことがうれしかったんですね。何度も父とぶつかる私を見て本気度が伝わったことも、変わってくれた要因かもしれないですね。今では前社長も私の一番の理解者です」と山田社長は語ります。

「一番の狙いは「会社の現状を全員で共有」

会社では、目立った設備投資をせずに、8年後には生産性が2倍以上に伸び、現場の就業時間が減ったにもかかわらず、利益は以前の最高額を超えました。現在は、品質管理力や正確な納期、高い生産性による低コストで定評を得ています。また、工場見学を積極的に推進。当社がしたことの95%は尊敬する企業の真似。当社も少しでも立てば」という思いからです。年間の見学企業は200〜300社、世界52カ国から来訪を受け、「日本一きれいな工場」と言われるほどになりました。

同社工場の整然としたレイアウト、社員の効率的な動きに感銘を受けて仕事を頼むお客さまも多く、新規顧客の獲得や既存顧客の満足度アップにつながっています。

しかし、その競争力を支えるのは、今では単なる「モノの3S」ではありません。毎朝の3S活動は10分に短縮、代わりに情報共有の朝礼を30分実施。「一番の狙いだった」情報共有の3Sを進め、会社で起きていることと課題を全員が共有し、社員が会社のルールを決める「経営の主体」となったことです。具体策を囲みで紹介します。

山田製作所が推進する「3S」の定義

整頓

いつでも誰でもすぐ(60秒)取り出せるように並べ置く

- 定位置 いつも同じ位置
- 定量 決めた最小〜最大数
- 定方向 いつも同じ向き
- 表示 モノに表示
- 標識 場所に標識

整理

下記の4種に区別し、管理する

- すぐ要るもの
- 5日以内に要るもの(休品)
- 6カ月以内に要るもの(長休品)
- 6カ月以上使用しなかったもの(死品)

清掃



保管場所には、モノと同じ名前と識別番号、形の姿絵があり、すぐに定位置・定方向に戻せる

社員が主体者になる！ 山田製作所の情報共有

①全ての経理情報を社員に分かるまで解説

会社では、役員報酬、接待・交際費など、社員の報酬を除いた年間・毎月の決算結果を全て社員に公開。月に1回、全員が参加する「YMS(ヤマダマネジメント)会議」で、月決算を公表、対前年比などを経営陣が説明します。「こうした数字には不慣れた社員がほとんどでしたが、会社の現状を知り、経営を自分ごとにしてもらいたくて始めました」。全員が月替わりで必ず質問担当になり、数字に対する質問、用語の意味や時事ニュースへの素朴な疑問なども口にします。「中でも、社員がどれだけ付加価値を生んだかが分かる粗利率については、丁寧に解説します。これを始めて、自分たちの成果として数字を意識してくれるようになり、仕事の工数目標、効率化について自ら考えてくれるようになりました」。

②30分の朝礼で進捗・課題・対策を明確に

会社には、全ての案件ごとの進捗と現場一人ひとりの進捗を、全員が把握・共有できる、独自開発の「工程管理ボード」があります。これを見ながら行う毎朝30分の朝礼が、「P(計画)・D(実行)・C(評価)・A(改善)を毎日回すための大事な時間」です。計画どおりの進捗か、そうでなければなぜか、残業・外注・他の社員のフォローなど何で解決するのかなど、課題・対策を共有します。朝、全員のやるべきことが明確になれば、その日の作業に集中できます。

また、会社では毎回作る製品が変わるので、「生産前会議」にも時間をかけます。事前にチームで最適な手順を議論し、困難な箇所・問題の起きそうな箇所の対策を練ることでトラブルを防ぎ、品質を確保します。



③経営計画、職場ルールも全員で決める

「方針策定会議」は、年に1度、1月に1泊2日で開催。経営陣が前年の決算結果を解説、その年の経営計画を発表するのを受けて、全員が議論して3カ年の経営方針とその年の経営計画を決めます。さらに、社員がチームを組んで「情報の共有化」などのプロジェクトを作り、12カ月の行動計画を決定。これらの進捗・繰り越し課題は、毎月のYMS会議で検証、行動改善につなげます。

また、3S開始当初は経営陣が職場のルールを決めていましたが、現在は、社員が事あるごとに、「ここをこうしたら？」と提案し、皆で決定しています。例えば、現場が持つべき技術を定めた「スキルマップ」について、現在271ある項目内容も社員が定めています。

④お客さまに好評！「加工進捗お知らせサービス」

個々のお客さまのみが見られるウェブサイト、作業中の現場の進捗と納品予定を現場写真付きで3日ごとに発信するもので、納品後も履歴が残ります。「お客さまからは、納品までの状況が分かってとても安心だと好評です。もしお客さまの想定と違うものを作ってしまった場合も、早く気づいて修正できます。また、お客さまに生産現場の今を見ていただけることは、社員の品質意識の高まりや自信にもつながりますね」。

⑤現場が作る作業標準書で作業方法を統一

会社では全員があらゆる工程をこなす多能工。学校を卒業したての人からベテランまでが、OJTをしながら一緒に仕事をします。以前は、前社長がその都度、作業概要を各社員に指示していましたが、作業する人の思い込みが入り、順番や仕上りのバラツキや失敗が出ていました。現在は、誰もが同じやり方と品質を実現できるよう、若手の現場社員が中心になって、詳細な「作業標準書」をデジタルデータで作成、全員がすぐ見られるようにしています。「標準書は教わる人ではなく、教える人のためにあると考えています。A先輩とB先輩のやり方が違うことはよくあるけれど、それを一つにしたい。標準書に書かれた全てを完璧に伝えなくても、意識しながら教えるだけで効果があります。もちろん日々方法は改良しますが、必ずYMS会議で公開して変えます」。

また、給与につながる社員の評価項目と評価のウェイトを数値で示した「成長シート」を公開。社員は自分の評価も各項目の数値で把握でき、「どこを向上すればいいか」を自ら考えることができます。

印刷会社の先進事例レポート

革新の現場

第18回 株式会社セントラルプロフィックス 「透明厚盛印刷や短納期の本機校正で付加価値拡大」

株式会社セントラルプロフィックス(東京都中央区)は、製版業で培った画像処理技術を生かし、UVデジタル印刷機による透明厚盛印刷を展開。小ロット・高付加価値・低価格の透明厚盛印刷の対応を可能にしました。また、高い色管理技術を生かした「本機校正」で、「校正と本番の色が合わない」という問題を解決するなど、品質を重視するお客さまの支持を得ています。

低価格ながらインパクト絶大。透明厚盛印刷の新市場を創出

写真に合わせた凹凸の迫力、ツヤ感、思わず触れたいくなるほど。セントラルプロフィックスが、デジタル印刷機による透明厚盛印刷「デジタルパーコ」を始めたのは約3年前です。用途に合わせて各種印刷機で印刷後、イスラエルのメーカーのデジタル厚盛印刷機で、UV硬化の透明インキを乗せます。「シルクによる透明厚盛印刷と比べ版がいらす、小ロットの際に価格が大幅に抑えられ、UVインキのため短納期が可能。小ロットでは版代が高くつき、ニーズに応えられなかった透明厚盛印刷で、新たな市場を創れると思いました」と代表取締役 田島 義之さん(以下同)。「デジタルパーコ」は、紙の伸縮をトンボで判断し、自動でデータを調整して高い見当精度で厚盛印刷ができるのも特長です。「版を使用する方法では避けられなかったズレが、これなら解消できます」と自信を込めます。

今年3月には厚盛印刷機の次世代モデルを導入してB2のほぼ全面印刷ができるようになり、強烈な訴求効果のある超厚盛の「グラマラス箔」のデジタル箔加工も可能に。フィルムや銀蒸着紙などの非吸収紙に対応するためのアンカー処理機、複雑なカットが高速でできるレーザーカッターもそろえ、高級感・特別感を表現したいお客さまの販促物や招待状、VIP向け冊子といった、小ロットで高付加価値の印刷物を提供しています。

ただ、ここまでには大変な苦勞も。「デジタル印刷において、お客さまが求める高度な品質要求の実現には、紙とインキの相性など、多くの試行錯誤によるノウハウの積み重ねが必要でした。また、浮き出し効果を引き出すための画像処理や厚盛データの作成など、当社が製版専業会社だった頃からの技術の活用、そして成功するまで諦めない現場の粘り強さと向上心によって、どうにか安定感のある生産環境を確立できました」。



超厚盛金箔の「グラマラス箔」印刷。名刺や高級店のショップカード、招待状などに活用されています

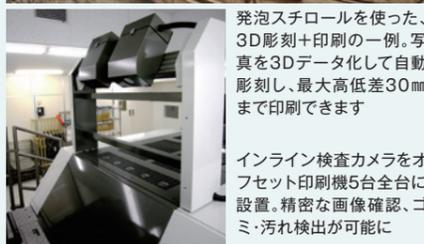


透明厚盛印刷による立体感・光沢感のある表現は、思わず触れてみたいくなるリアリティー

「難易度の高い仕事をやりぬくのが私たちの真骨頂」

他にも同社は、長年培ってきた画像処理技術を活用し、「3D彫刻+高精細印刷」のソリューションを展開。これは、画像データを基に、アクリル・人工大理石・木材などに自動彫刻機で彫刻し、その上に元画像をUVインクジェット印刷機で印刷して、立体レリーフを作る斬新なものです。

さらに、同社が多くの印刷会社や広告代理店から定評を得ているのが、高度な色再現と超短納期を両立する「本機校正」や「同一機印刷」です。四六全判オフセット印刷機を中心に、高級ブランドのポスターなど小ロットで高品質を求められる案件、印刷立ち会いが必要な案件など、多くの印刷会社が敬遠するような難易度の高い仕事に特化し、基準数値に厳格な校正刷り、責了・校了紙と同一色調の本番刷りを提供します。



発泡スチロールを使った、3D彫刻+印刷の一例。写真を3Dデータ化して自動彫刻し、最大高低差30mmまで印刷できます

インライン検査カメラをオフセット印刷機5台全に設置。精密な画像確認、ゴミ・汚れ検出が可能に

「大事なお客さまの特別なこだわりに応えることこそ、私たちの存在価値」と言い切る田島さん。用紙の固有銘柄ごとにカラーマッチング用のプロファイルを作るなどの品質向上の仕組みや、都心隣接・24時間生産・UV速乾印刷による超短納期体制を整えました。「信頼を得るための苦勞は多々ありましたが、品質重視の仕事ならセントラルに、と信じていただけるようになってまいりました」とその成果を語ります。「今後も、お客さま本位の品質を実現するオフセット印刷を基盤としながら、最新のデジタル印刷技術を研究し、お客さまが求める新しい表現やクリエイターのアイデアを形にするソリューションも広がっていきます」。

「デジタルパーコ」「グラマラス箔」は、クリエイターさんの才能あふれる発想を具現化できる技術です。小ロット・低価格が実現し、可能性が広がっていることを広めていきたいです。



株式会社
セントラルプロフィックス
代表取締役
田島 義之さん

株式会社セントラルプロフィックス
http://www.central-p.co.jp

1950(昭和25)年、東京都中央区で写真製版会社として「株式会社セントラル・プロセス社」を創業。長年の製版事業で培った高度な画像処理技術・DTP技術を駆使した、多岐にわたる印刷用データの整形・加工により、独自のソリューションを次々と提供。2008年に設立した豊洲工場では、菊半裁～四六全判5色の枚葉オフセット印刷機を、UV・油性を合わせて5台保有し、本機校正や印刷に活用。空調などを通じて徹底管理することで、責了・校了紙と同一色調の印刷を実現している。2016年には「明洋印刷(中央区)」の合流により、展示会などでインパクトを残せるアイキャッチ効果の高い各種ディスプレイツールの事業をスタートするなど、印刷の領域を拡張させるビジネスを数多く展開している。



その根底には、「部分的・瞬間的な能率は二の次、全体や長いスパンでの効率を上げよう」という同社の考え方があります。毎日の3S活動や情報共有、経営理念の浸透により、目標や成果が明確で働きやすい「環境づくり」と、高い主体性とモチベーションを持つ「人づくり」を進め、品質と生産性の向上を両立する同社の取り組みは、同じく多能工化が求められる印刷業界でも大いに参考になりそうです。



企業理念を基にした「経営方針」「年度スローガン」も社員全員が議論して決定。また、経営陣が入らず社員のみで決めた「理想の社員(仲間)像」も掲げられています

株式会社山田製作所 代表取締役社長 山田 茂さん。「お客さまに信頼されるために必要なことは、全て品質向上活動だと思っています。そして活動を進めるには、社員からの信頼が不可欠。だから会社の情報を社員に偽ることなく見せています。全員が主体者という、本当の意味で「全社一丸」の会社をつくりたいですね」と山田社長は語ります



「作業の標準化」は、印刷会社で求められる多能工化に欠かせないものです。しかし、それに必要な「作業内容・スキルの定義」を行い、現状に合わせて更新することや、「作業標準マニュアル」の作成は、なかなか難しく感じられるかもしれません。しかし、山田製作所のようにマニュアル作りを重要な業務と位置付け、生産現場の従業員に日頃からの作成・更新を任せ、それをデジタルデータで共有することは有効ではないでしょうか。ある印刷会社では、標準化マニュアル作りを進めたことで、生産の従業員がローテーションが自在になり、効率化・生産性アップにつながっています。

また別の印刷会社では、印刷不良があると生産現場全員で会議を開いて原因分析の議論を行い、その対策の「アクションプラン」を作って社内共有、品質向上に生かしています。

一方、生産でOKを出した色に、営業がNGを出して印刷しなおさせたものの、生産では納得がいかず不信感が残った、という印刷会社の例もあります。営業と生産の間でも、品質に対する認識を合わせるために、日頃からオープンに

議論することは有効かもしれません。さらには今回紹介した「加工進捗お知らせサービス」のように、お客さまとの間で品質に関するすり合わせの機会を設ける取り組みも参考になります。

また、ある印刷会社では、経理と生産管理を連動させたシステムを構築。強力なトップダウンで「収益性の向上」という目的を浸透させ、システムの徹底活用を従業員に意識付けたところ、損益をリアルタイムで確認できるようになりました。従業員が自主的にデータをチェックするようになり、営業は内製できる利益率の高い案件を受注しようとして、製造現場の繁忙度を見て早めにスケジューリング調整をしたりするようになり、製造現場は、作業にかかわるデータを分析、ミスや無駄の原因を明確化するようになったそうです。

いずれも、「一見手間ひまがかかり、効率が落ちるように見える活動ですが、日々腰を据えて取り組むことで、長期的・継続的な品質向上・生産性向上の環境づくりにつながるのではないのでしょうか」。

遠回りに見える品質向上活動が生産性向上に！

動や情報共有、経営理念の浸透により、目標や成果が明確で働きやすい「環境づくり」と、高い主体性とモチベーションを持つ「人づくり」を進め、品質と生産性の向上を両立する同社の取り組みは、同じく多能工化が求められる印刷業界でも大いに参考になりそうです。

印刷会社の「品質と生産性の両立」とは？



暮らしや仕事の楽しみを深める
さまざまな情報をお届けします。

もっと「米」を知って、食を楽しむ

今、あらためて「米」の味わいに魅了される

秋は新米の季節。一番お米がおいしい季節ですね。古来、私たちのエネルギー源として、あまりにも身近な食品“お米”。でも今、その技術は格段に進化し、私たちは、意外においしい食べ方を知らずにいるのかも？今回はお米のおいしさをもっと楽しむ話と、お米の最新事情をお知らせします。

米の食味ランキングで「特A」はおいしさの証しでも、丼や茶漬けと相性の良いお米も！

好きなお米の銘柄を聞かれたら、米どころの有名な品種を答える方が多いでしょう。有名な品種は、やはり食味検査の結果も優れています。一般財団法人日本穀物検定協会が毎年実施している「米の食味ランキング」では、全国のお米について人が食べて評価する官能試験の結果によりランクを公表しており、新潟魚沼コシヒカリや秋田県南あきたこまち、山形つや姫などは、27年産も最上位の「特A」ランクとなっています。現在、「特A」の銘柄は食味検査を実施した139銘柄の30%を超えているので、私たちが目にするお米の多くがおいしいお米といえるようです。

しかし、お米のおいしさは、メニューとの相性によっても変わります。例えば、粘りけが少ないお米を丼物に使うと粒と粒の間をタレが抜けやすく、米粒にタレがコーティングされやすいため丼物がおいしくいただけます。また、お茶漬けやピラフとも相性が良いそうです。



実際の検査の様子

今、続々と開発される「専用米」 外食であなたも味わっているかも？

ここ数年、すし専用米「笑みの絆」、カレーやチャーハン専用米「華麗舞(かれいまい)」やリゾット専用米「和みリゾット」などが開発され、飲食業界で注目されています。例えば、「笑みの絆」は表面の粘りが少なく、ほどけやすいため、すしネタとの相性が良く、見た目の粒感も美しく感じられます。「華麗舞」は日本のお米と粘りの少ないインディカ米を掛け合わせて、粒は少し長め。かたまりにくく、カレールーにからみやすく、日本人好みの食感で、インディカ米特有の香りが出ないように作られています。リゾットはイタリア原産の大粒品種「CARNAROLI」(カルナローリ)が最適とされますが、価格が高いそうです。そこで、「和みリゾット」は「カルナローリ」と日本で栽培しやすいお米を掛け合わせて開発され、イタリア料理専門店に注目されて



左からひとめぼれ、和みリゾット、CARNAROLIのもみと、玄米の比較。和みリゾットは一般的な国産米よりも粒が大きく、CARNAROLIと同程度

首都圏のイタリア料理店でも広がっている「和みリゾット」。おいしくて和むこと、日本で作られた米(=和)であることから命名



います。さらに、粘りがあつておにぎりに向いた「萌えみのり」は既に流通し始めています。外食をしたとき、知らず知らずのうちに専用米を味わっている日も近いかもしれませんね。

家庭での簡単なコツを知れば ごはんはもっとおいしくなる

では、家庭でお米をおいしく食べるには何がポイントなのでしょう。専門家は「まずはご家庭では、おいしく炊く方法を押さえた方がいいですよ」と言います。なぜなら、特Aのお米を選んで、炊き方が良くなければおいしさが引き出せないから。また、日本のお米の味は年々おいしくなっており、味の差も小さくなっているからです。今では精米技術が昔と比べて格段に優れているため、どのお米もヌカクさはなく、昔とは違う扱い方をする必要があります。皆さんは昔ながらの炊き方をしていますか？今のおいしい炊き方をお知らせします。

①洗ひ方

昔のように、手のひらで揉む感じでお米をつぶすようにゴシゴシとぐのは良くありません。今のお米はササッと水で2、3回洗う程度で十分。とぎすぎると、お米が砕けておいしくなくなります。

②水のつけ方(炊飯器の早炊き機能を使わない場合)

理想的には2時間くらいお米を水につけるのがベストです。お米に水がしみ込み、「もう水を吸い込めない」状態になるのが常温で約2時間ほどだからです。また、水につけている間に動き出すのが米粒の中の酵素で、これがデンプンを分解してブドウ糖をつくり出します。ブドウ糖ができたお米は、食べた時に甘味を感じやすくなります。忙しいときでも最低30分、水温の低い冬場は1時間程度つけておくのが良いそうです。

③保存方法

お米は“加工品”というイメージかもしれませんが、野菜と同様“生鮮食品”。温度と湿度が低く、日の当たらない所に置いてください。実は、冷蔵庫の野菜室に置くのが最適です。また、精米から1カ月がおいしく、それを過ぎると徐々に風味が落ちてしまいます。1カ月に食べ切れる量をその都度買って食べるのが、いつもおいしく食べる秘訣だそうです。

また、お米の袋は小さな穴が開いているため、その袋のまま保存すると周りの匂いが入り、お米に匂いが付着します。ですから、厚めのビニール袋を用意し、そこにお米を袋のまま入れるか、お米だけ入れ替えて保存しましょう。



ではここで、秋においしい簡単レシピをご紹介します。魚やきのこのホイル焼きにご飯を合わせた、おこげも楽しめる一品です。「晩酌で締めのご飯を食べたいけれど、まだ飲みたい」というときにもぴったり。ホイル焼きは、食材からのダシや風味が底に残りますが、ご飯を加えることで、それらの旨味も逃さずいただけます。この秋の新米を、よりおいしく食べてみてくださいね。

Magazine GC オリジナルレシピ 鮭としめじの和風ホイル焼きごはん



【材料】2人分

ごはん	茶わん2杯 300g	しょうゆ	小さじ1/2
	※固めに炊いたものをおすすめ。	あさつき	3本
サーモン(刺身用)	1冊(150g)	サラダ油	適量
ぶなしめじ	1/2袋(50g)	(A)	
バター	小さじ1/2	おろしにんにく	1片分
酒	小さじ1/2	塩	小さじ1/4

作り方

- ①サーモンは表面にAを塗る。ぶなしめじは小房に分ける。あさつきは小口切り。
- ②長さ50cmのアルミホイルを2枚十字に重ね、サラダ油を薄く塗る。ごはん、ぶなしめじ、サーモン、バター、酒の順にのせて包む。
- ③オーブントースターで15～20分焼いたら、ホイルを開いてしょうゆを回しかける。サーモンをほぐしながらさっくり混ぜてあさつきをふる。

日本企業が得意とする、 おいしいまま米粉を作る技術を、世界が目目！

お米の消費量が減り続けている今、お米の消費を拡大し生産量を維持するための国の戦略も変わってきています。その一つとして期待されているのが「米粉」です。米粉は小麦粉代わりとして利用され始めており、小麦アレルギーに対応できる代替品としても注目されています。

米は小麦と違って粒が硬く、挽く時に摩擦熱を出しやすく、その熱で食味が損なわれてしまうため、おいしいまま小麦粉並みの細かい粉にするのが困難でした。しかし今、日本の企業の努力もあり、食味を損なわずに小麦粉並みに米を砕く技術が開発されています。今後はこのおいしい米粉を世界に広めていくことが、日本のお米戦略の新機軸にもなりそうです。私たちが楽しみますね。

取材協力:公益社団法人 米穀安定供給確保支援機構
写真提供:農研機構 中央農業研究センター、一般財団法人 日本穀物検定協会
レシピ制作:矢島 南弥子(管理栄養士・フードコーディネーター)

FUJIFILM
Value from Innovation

安心の「違い」、
使うほどに実感。

富士フイルム
〈感圧紙〉



印刷適性が
違います。

発色剤から関連薬品まで
すべてを自社開発。

環境性・
安全性が
違います。

独自のリスク評価基準で
使用材料を厳しく限定。

印刷の
作業性が
違います。

徹底した検査で
いつでも同じ
高い品質を実現。

FUJIFILM
Value from Innovation

データ保管の
手間とコストを大幅低減

簡単

社内導入と運用が簡単・効率的。

大容量・低価格

経済的なテープストレージ。

安心・安全

優れた長期保存性と互換性。



社内保管用データアーカイブソリューション

d:ternity
FUJIFILM Archive Solutions

ディターニティ オンサイト アーカイブ

詳しくはこちら

ディターニティ

検索

ウェブサイトで読者アンケートを実施しています。充実した誌面づくりのために、ぜひご協力ください。

http://fbs.fujifilm.co.jp/ | Magazine GCはウェブサイトでもご覧いただけます。

編集・発行 富士フイルム ビジネスサプライ株式会社 東京本社 〒106-0031東京都港区西麻布2-26-30 富士フイルム西麻布ビル TEL:03-5468-1705

編集協力・印刷 富士フイルム ビジネスエキスパート株式会社