

## ＜自主的努力項目記入書式＞

提携先	長野森林組合 鬼無里事業所	記入日	2010.09.30
登録消費材名	えのき茸茶漬、きのこ山菜炊き込みご飯の素、五目ずしの素、きやら蒨		

### I. これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など

<p><u>1. これまで努力してきたこと</u></p> <p>(1) 原材料は、国産を使用 原材料に使用される「えのき茸」をはじめとする「きのこ類」や「山菜」、「レンコン」や「タケノコ」など全て国産原料のものを使用しています。また、あざみをはじめ一部の山菜は、春の収穫時期に地元の鬼無里地区を中心に集荷されたものを使用しています。</p> <p>(2) 保存料等の合成添加物を使わず、調味料の多くに消費材を使用して製造 一般に市販されている他メーカー製造による「五目ずしの素」、「炊き込みご飯の素」の多くは、合成添加物が使用されています。生活クラブ消費材は、合成添加物を使わずに製造をおこなっております。また、使用する調味料も、多くが生活クラブの消費材を使用して製造されております。</p> <p><u>2. 生産条件の限界性</u></p> <p>(1) 異物除去が重要 えのき茸の栽培には、「おがくず」が使われます。そのため、えのき茸が成長する過程において、おがくずが茎の間に巻き込まれてしまうことが多くあります。他にも、栽培過程で紛れ込んだビニールの切れ端や髪の毛なども茎と茎の間に入ってしまうます。また、山菜は野山に自生したものを収穫しています。その結果、多くの異物が混入して入荷されます。 そのため、これらの異物を除去することが製造において最大の課題となっており、職員一同改善を目指しております。</p> <p>(2) 原材料生産者や工場職員の高齢化 レンコンや椎茸、かんぴょうを生産する生産者やタケノコや山菜、あざみを収穫する農家の方々は、高齢化や担い手不足により年々減少傾向にあり、今後原料の原材料が安定的に供給されるか難しい状況です。また、製造工場においても、工場職員の高齢化が今後の大きな課題となっています。</p>
---

### II. 前年度に努力したことへの評価(成果や課題)

<p><u>1. 新規格ビン対応における真空度の確保</u></p> <p>昨年度は、弊組合製造のビン詰の消費材を220gの長いビンから180gの平たいジャムビンへと規格変更を致しました。その際、PHが高いえのき茸茶漬より多くの一般生菌が検出され、供給停止をする事態となりました。</p> <p>検証の結果、ビンの形状の変更によりビンが広口になったことで、空気が残る量が増え、生菌数が増え易い環境になったことが原因でした。原材料に米酢が使われる五目寿司や炊込み御飯の素では、PHが低く抑えられ、生菌数が増えることはありませんでしたが、PHの高いえのき茸茶漬では、生菌数を抑制できませんでした。</p> <p>そこで、広口ビンで真空度を取るため、製造ラインを見直しました。ビンに充填されてから、キャップを閉めるまでの時間を長くし、より中の陽圧が逃げやすいようにしました。キャップはキャッパーを通った時点ではキャップが軽くビンにしまった状態にし、数秒時間を置き陽圧が隙間から逃げたところで、最後に人の手で完全に閉めることで真空度を確保いたしました。</p> <p>しかし、最後に手で1つ1つ締めるため、50歳代以上の女性職員が多い製造現場の負担が大きくなっております。今後、職員の負担を如何に軽減しつつ、消費材の品質を保つかが課題です。</p>
--

### III. 上記の成果や課題につながる今年度の努力目標、または今年度の新たな努力目標

<p>これまで弊組合のえのき茸茶漬は合成添加物不使用にて製造されてきましたが、この度の事故による供給停止を受け、えのき茸茶漬の品質安定のため、PH調整剤としてクエン酸を添加することとなりました。非常に残念ですが、食中毒などによって組合員の皆さんの健康を著しく害されることはあってはなりません。またPH調整剤不使用でえのき茸茶漬が製造することが、今後の目標です。</p>
--

〈自主的努力項目記入書式〉

提携先	長野森林組合 鬼無里事業所	記入日	2010.09.30
登録消費材名	野沢菜漬		

**I. これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

**1. これまで努力してきたこと**

**(1) 農家、農協、森林組合との連携による供給時期を見据えた栽培計画の策定**

野沢菜の栽培は、農家、農協、森組の3者による作付会議ににおいて、生活クラブにおける取組み計画を元に栽培計画が決定されます。

**(2) 保存料等の合成添加物を使わず、消費材を使用して製造**

一般に市販されている野沢菜漬の多くは、合成添加物が使用されています。生活クラブの野沢菜漬は、合成添加物を使わずに製造、供給をおこなっております。使用する調味料も、多くが生活クラブの消費材を使用して製造されております。

**(3) 加工前の野沢菜の洗浄に際し洗浄ラインの長さを倍にし、さらに最後に人の手で洗浄している**

野沢菜の製造に際して、工場の生産ライン上では特に「異物の除去」を最重要課題と捉えています。その具体的な対策として、洗浄機械（5m）をライン上に洗浄機械を2つ並べ、倍の長さ（10m）の洗浄機械によって野沢菜の洗浄工程をおこなっております。さらにその後も、一株一株人の手で洗浄を行っております。

**(4) 集荷時に野沢菜のカブを残し、細菌の蔓延を減らす**

以前は圃場においてカブの部分を持ち落とし、そのまま洗浄、袋詰を行なっていました。昨年からは圃場で少しカブの部分を残す形で持ち落とし、製造直前に工場内でカブを完全に切り落とし、加工しています。野沢菜は多くの場合、根の部分から腐敗が始まります。根元を残しておいて工場内で切り落とす事で、根元部分からの細菌の蔓延や腐敗の進行を出来るだけ防ぐ努力をしています。

**2. 生産条件の限界性**

**(1) 異物除去が困難であること**

野沢菜は露地栽培で栽培されているため、多くの虫が野沢菜についてしまいます。そのため、それら異物を除去することが製造において最大の課題となっており、職員一同改善を目指しております。

**(2) 栽培農家の高齢化と後継者不足**

野沢菜を生産する農家の数や栽培面積が年々減少傾向にあり、今後原料の野沢菜が安定的に供給されるか難しい状況です。（しかし、利用結集量も同じく減少傾向にあるため、現在の所では深刻な野沢菜不足には至っていません。

**II. 前年度に努力したことへの評価(成果や課題)**

○製造工程における金属探知機の導入

これまで、野沢菜漬の製造工程に金属探知機の検査はありませんでした。この度、新たに移動式の金属探知機を設置し、野沢菜漬を箱詰め直前に金属探知機を通すようになりました。

**III. 上記の成果や課題につながる今年度の努力目標、または今年度の新たな努力目標**

上記の点について、前年度を含め毎年努力していますが、残念ながら虫などの異物混入の事故が発生しています。このような事故が発生しないように、小さな努力の積み重ねが重要であることを工場関係者の皆が自覚し、製造に努めております。