

産地  
メーカー  
を訪ねて

信州ハム株式会社  
(長野県上田市)



CCO00 こだわりロースハム・ボンレスハムができるまで!

1 原料肉の整形



素手で確かめながら細かい骨や異物を除去。無塩せき用として特に良質のお肉を選び分ける。

2 味付け



針で肉の中まで調味液を浸透させる。この工程で発色剤(亜硝酸ナトリウム)を使用しているものを「塩せき」、していないものを「無塩せき」という。

3 熟成



ドラム状の機械に入れ、ゆっくり回転させて肉に衝撃を加え味を均一にする。

4 充てん

水分や薫煙の透過度が高い特殊紙でできた袋に詰める。

6 パック詰め



スライスした後、型にはめパックしていく。

クリーンルーム  
対応着に替えて  
念入りにチェック!

清浄管理  
区域



毛髪混入防止のため眉毛もテープでチェックする。

5 スモーク



薫煙により芳香とつやを加える。殺菌状況確認のため中心温度を測定する。



広い工場には手作業部分も多くたくさんの方が働いていらっしゃいました。素材選び、水や環境、品質管理、アレルギー対策まで安全安心にこだわり抜いた信州ハムの商品がカタログに載ったら見逃さないようにしたいと思いました。  
加野 あけみ理事

CCO00 こだわりロースハム・ボンレスハムは無塩せきというだけでなく、保存料やアミノ酸などを使用しないで製造しています。お肉本来の風味・食感がしっかり感じられると人気の商品です。  
品質保証部品質管理課主任 山本 奈央さん

お肉本来のうまみを生かした  
無塩せきハム

信州ハム株式会社の創業は1947年。信州の山々に囲まれ、千曲川のほとりにある長野県上田市の工場ではハムやベーコンなど畜肉加工品を製造しています。職員と組合員が工場を訪ね、学習しました。

**澄んだ空気と天然の地下水のもとで**  
信州ハムのある上田市は、全国でも有数の雨が少ない乾燥した地域で、この乾燥した内陸性の気候は、ハムやサラミの製造に適しています。工場で使用する水の95%は敷地内でくみ上げた天然の地下水。毎日の塩素濃度検査や水温検査、定期的な51項目の水質検査が行われ、原材料の解凍や機械の洗浄など製造のさまざまな工程で使われています。信州の澄んだ空気ときれいな水などハム作りに恵まれた環境を生かして製造しています。

全国に先駆けて  
無塩せきハムを製造

1970年代、信州ハムは食肉加工業界では先駆けて無塩せきハムの製造・販売を始めました。きっかけは、消費者団体からの「食品添加物の少ないハムを製造してほしい」という声から。当時一般に販売されていたハムは、食品添加物によって味と色を調整し、食感をよくしていました。そこで「消費者の要望に応えた商品を作ろう」という強い意志のもと、無塩せきハムの製造がスタートしました。



話を聞く職員と組合員

無塩せきとは、原料肉を食塩などの調味料に漬けて製造する方法です。無塩せきハムは通常のハムに比べ色が悪く、発売当初は消費者に敬遠される日々が続きました。しかし、赤くないハムは全国の生協組合員に支持され、現在では広く全国に流通するまで成長しました。現在、上田工場で製造するハム・ソーセージ類は全体の45%が無塩せきとなっています。

厳選した素材選び

発色剤として使われる亜硝酸ナトリウムには、発色効果の他にボツリヌス菌などの食中毒菌を抑える働きもあります。そのため無塩せきハムは、賞味期間が塩せきのものに比べて短くなりますが、厳選した素材選びと徹底した品質管理が15日の賞味期間を実現しています。

亜硝酸ナトリウムにはハム独特の風味を与える効果もあり、発色剤を使用していない無塩せきハムは素材そのものの風味が生かされますが、塩せきハムに比べて肉の繊維が弱くなり身割れしやすい面があります。肉本来の品質が製品に直接影響するため、弾力があり保水性のある厳選した肉が必要となります。

徹底した品質管理

工場では原材料入荷から製造、箱詰め、出荷まで、工場内の生産ラインが一方方向に流れる直線的なレイアウトにしています。これは出荷に近い清浄区から生肉に近い汚染区への逆戻りを防ぐためです。また、工場全体を空調によって外部より気圧を上げることにより、ほこりや雑菌の侵入を防ぐ衛生環境に配慮した設計になっています。徹底した衛生管理によって、無塩せきハムの製造を可能としています。