



ケミカルズに価値をのせて

花王ケミカルだより

生きた技術情報をお届けします

2016

No. 76

Kao Chemical Forum

特集

江戸の粹「日本そば」の魅力を知る

特集

江戸の粹 「日本そば」の 魅力を知る

花王ケミカルだより
No.76

Contents

- 02 特集
江戸の粹「日本そば」の魅力を知る
- 08 花王のケミカル事業ユニット
情報材料事業グループ
- 10 産業最前線 職人探訪-9
「会議通訳者」長井 鞠子さん
- 12 花王プロダクト
充填豆腐用凝固剤
「マグネスファイン J」
ハードディスク用研磨液・洗浄剤
「メモリード」シリーズ
- 16 トレンド
マインドフルネス
- 18 花王だより
欧米のインクジェットインク会社を買収
「第10回 エコプロダクツ国際展」に出展
ヘルシア緑茶
ソフィーナ



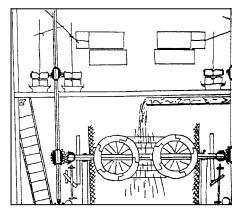
和食が世界無形文化遺産に選ばれた影響もあり、日本料理が近頃ブームです。寿司、天ぷら、ラーメンなどは海外からの観光客にも人気で、箸を上手にを使って食べているシーンをよく見かけます。数ある料理のなかで江戸（東京）を代表するものに「そば（蕎麦）」がありますが、意外とその来歴は知られていません。年末・年越しも近いことから、今回は「日本そば」にまつわる話をまとめてみました。

そばはどこから来たのか？

そばの原産は中国の四川省・雲南省周辺で、そこから北上し、モンゴル、朝鮮を経て、縄文時代末期か弥生時代に対馬・九州に伝えられたというのが定説です。登呂遺跡（弥生時代の堅穴住居跡）など各地の出土品の中に、小麦、スイカなどとともそばの種も発見されたことから、日本には少なくとも二千年以上前にそばが渡来していたこととなります。文書に残る最古の記述は、722（養老6）年、元正天皇が「統日本紀」の中で

救荒作物（災害や凶作による飢饉をしのぐための食料）としてそばの栽培を奨励しますが、堅いそばの実を挽く製粉技術もなかったため、粉にして食べるという習慣はありませんでした。

日本の粉食文化が始まったのは、鎌倉時代になり



宋国より筆写してきた「水磨の図」

円爾という禅僧が、中国から「水磨の図」を持ち帰ってからです。また、挽いた粉を麺にして食べ始めるようになったのは室町時代（1338年～）になってからで、1340年足利初代將軍尊氏の時代に素麺の記述があり、その後、饅頭、冷麦などに続き、足利6代將軍義教の時代に蕎麦も登場します。いま私たちが食べる麺状の「蕎麦切」の文字が文献に初めて登場するのは、木曾・定勝寺に残る「番匠作事日記」で、1574（天正2）年に始まった仏殿改修工事の際「蕎麦切を振舞った」とあります。

特権階級から単身者の食べ物に

江戸では、1614（慶長19）年の「慈性日記」に常明寺で「江戸蕎麦切」を食したという記述が初めて登場しますが、そばは寺で貴族、武士、僧侶などの特権階級だけが食べられる料理の一つで、庶民が口にするにはほとんどありませんでした。

しかし1635（寛永12）年に参勤交代が制度化されると、百万都市・江戸は単身赴任の男性が一挙に増え、人口に占める男

性の割合が8割までになりました。こうした背景もあり、単身者が外で食事をするための店が必要となり、1657（明暦3）年に日本初のレストランともいべき料理屋「奈良茶」がお目見えします。当時、外でお金を払って食事をする習慣はヨーロッパにもありませんでした。

1660年代には麵類屋（そば屋・うどん屋）も登場します。素早く食べられるうえ、当時多かった「江戸煩い」と呼ばれた脚気（ビタミンB₁の欠乏）がそばを常用する人に少ないという風潮もあったため、そば人気が高まり、江戸中期（1700年代）になるとそば屋は1町（100m）に1軒あり、その数は4千軒にのぼりました。

古くからそばは健康食

そばは栄養価が高いうえ、健康によいとされてきました。1697（元禄10）年に出版された「本朝食鑑」にも、そばは胃の働きを活発にし、腸によい、気分が穏やかになるなどその効用が記されています。現代の研究でも、米や小麦と比べて、ルチンやたんぱく質・脂質のほか、ビタミンなど、高血圧や脳卒中の原因となる生活習慣病を予防する成分が多く含まれていることが解明されています。

そばの基礎成分表（米、小麦との比較） 可食部 100g 当たり

| | そば (全層粉) | 米 (精白米) | 小麦 (強力一等粉) |
|-------------------------|-------------|------------|---------------|
| ルチン(mg) | 15 | 0 | 0 |
| たんぱく質(%) | 12 | 6.1 | 11.7 |
| 脂質(%) | 3.1 | 0.9 | 1.8 |
| カリウム(mg) | 410 | 88 | 80 |
| カルシウム(mg) | 17 | 5 | 20 |
| マグネシウム(mg) | 190 | 23 | 23 |
| リン(mg) | 400 | 94 | 75 |
| 鉄(mg) | 2.8 | 0.8 | 1 |
| 亜鉛(mg) | 2.4 | 1.4 | 0.8 |
| ビタミンB ₁ (mg) | 0.46 | 0.08 | 0.1 |
| ビタミンB ₂ (mg) | 0.11 | 0.02 | 0.05 |

（「日本食品分析センター調べ および日本食品標準成分表 2010」より抜粋）

歳末の風物詩「年越しそば」

では大晦日にそばを食べる風習はいつ始まったのでしょうか？ その由来は諸説あり、鎌倉時代、博多の承天寺を建立した円爾とその建立に尽力した貿易商人の謝国明が、年を越せない町民にそば粉と麦粉で作った「かゆ餅」を振る舞ったところ町民が元気を取り戻したため、それ以来大晦日に「運そば」を食べる風習が根づいたという説。切ったそばは長いので延命長寿に通じるという説、切れやすいそばを食べて災いを断つという説…などさまざまですが、どの説を信じるにしても縁起の良い食べ物に違ひはなさそうです。

新しい年が希望に満ちた年でありますようにとの思いを託していたとすれば、この習慣は長い時を経たいまでも身近に感じるものです。

そばの里 「深大寺」探訪



えどめいしよづえ 180年前の「江戸名所図会」を再現

天保年間(1834～1836年)に刊行された紀行図鑑「江戸名所図会」に、深大寺住職が客人をもてなす挿絵が残っています。



現住職の張堂氏が図会に登場する住職とよく似ていることから、そば研究家のほしひかる氏がこのシーンの再現を提案。2013年11月、深大寺の茶室を舞台に、そばは深大寺産、料理は1830年代を想定した「現代版・深大寺そば図会」が実現しました。



上：「江戸名所図会」／下：現代版「深大寺そば図会」

深大寺産そばの復活を目指して

江戸後期、文化人の大田南畝が深大寺そばのうまさを宣伝すると知名度はさらに上がり、明治、大正、昭和にわたって武蔵野を散策する文人墨客に愛され、名声は受け継がれました。しかし、戦後、農地が桑畑に代わり、そば畑の減少とともに深大寺でそばが徐々に作られなくなりました。

深大寺の歴史・文化にも詳しい「そばごちそう門前」の店主浅田氏によると、昭和30年頃、深大寺界隈にそば屋は3軒のみ



そば職人浅田氏による手打ちそば

断食後、最初に口にする食べ物

寺の修行とそばには密接な関係があります。五穀断ち(米や麦などの主食を食べない)の修行中、唯一食べられる穀物がそばです。穀物のほとんどが茹でたり、煮たりしなければ食べられないのに対し、そばは生でも水に溶かせばそのまま飲むことから、行者は山に入る時そば粉を持っていけば、飢えをしのごます。比叡山延暦寺で行われる九日間、断食・断水・不眠・不臥(横にならない)の難行「堂入り」を終えた修行僧が、最初に口にするのは苞の葉を煎じた漢方で、胃が少し動き出し体が回復しはじめたらそばをトロトロに溶いたものを口にするそうです。



修行をとるか？ そば打ちをとるか？

かつて浅草の称往院の中に「道光庵」という庵室があった時の話です。信州生まれの庵主がそば打ちの名人で、檀家や参詣人にそばを振る舞ったところ、美味しさが評判になり、訪れる人が引きも切らなくなってしまいました。修行が怠りがちになると心配した住職が山門前に「不許蕎麦入境内(そば境内に入るを許さず)」の碑を建てたという逸話が残っています。そば屋の名に「庵」がつく店が多いのは、この道光庵にあやからうとしたとの説もあります。江戸の川柳でも「道光庵 寺号 ならば 深大寺』という句が詠まれています。



東京・新宿から西へ15キロ。深い森が四季折々にその趣きを変える「深大寺」は、奈良時代の733(天平5)年に創建された天台宗の別格本山で、都内では浅草寺に次ぐ古刹です。東国一の古仏、重要文化財である「白鳳仏」を有し、また厄除け元三大師は古くから人々の信仰を集めてきました。江戸時代から続く「だるま市」(毎年3月3日・4日開催)では300を超える露店が立ち、近郷の善男善女で賑わうほか、正月3が日は約20万人の初詣客が訪れます。また深大寺は「そばの寺」としても名を馳せ、寺の周辺には20軒のそば屋があります。このページでは、深大寺第八十八世・張堂完俊住職にお聞きしたお寺とそばにまつわる話をご紹介します。

江戸時代に始まる「献上そば」

深大寺そばが有名になるきっかけをつくったのは、上野・寛永寺の第五世「公弁」法親王(親王の称号を許された皇子)でした。食通としても知られていた法親王が、深大寺境内で栽培されたそばを食したところ「其風味其他に異なり(風味が他とは違う)」と、ことのほか喜ばれ全国の諸大名にも広く吹聴したと、1751(寛延4)年刊「蕎麦全書」に書き記されています。以来、色白で味も優れた深大寺産そばを所望する数多くの諸家が、深大寺に使者を遣わすほどで、「献上そば」と称されるようになりました。また一説には、江戸初期、三代将軍徳川家光が鷹狩りで深大寺に立ち寄りた際、深大寺そばを賞賛し、推奨されたともいわれています。



深大寺周辺には多くのそば屋が点在している



1963(昭和38)年、深大寺周辺で事業を営む有志が筒売繁盛を祈念して深大寺境内に「そば守観音像」を建立。50年後、バス停に近い現在の地に移動した。

でしたが、数年後「神代植物公園」が開園すると、続々とそば屋も誕生し、賑わいを見せはじめたそうです。そこで、深大寺産そばを復活させようと、現住職の張堂氏の呼びかけで「深大寺そばを作る会」を結成。地元で開墾から栽培・収穫まで自分たちの手でスタート。「深大寺一味会」と名称を改め、いまでは年間100キロ以上を収穫するまでになりました。また2010年からは毎年「深大寺そばの学校(現、深大寺そば学院)」を開校し、一般市民にもそばの素晴らしさを広めています。

そばを眺め、そばを食す

深大寺ではそばにまつわるイベントも数多く主催しています。西暦2000年を目前に控えた1999年の十三夜に「そば名月」と銘打った花見と能管の演奏会を開催。真っ白いそばの花が月明かりに映え、三局のTV局が生中継した幻想的な映像が反響呼びました。いまでも「深大寺十三夜観月会」という名で舞台を境内の山門に移し、幽玄な雰囲気の中、声明や能舞邦楽の演奏が行われています。

また毎年Xマスイブには「深大寺そばを味わう集い」を開催。これは深大寺で収穫した新そばと地方産のそばの二品を賞味する催しで、一般市民も招いて初めてのそば接待を実施した1987年には、100人の募集に対し全国各地から800通の応募があったそうです。深大寺そばの特徴を住職に聞いたところ「サラッとした感じで、後味に甘みを感じる」とか。一度試食してみたいものです。

公弁法親王が「深大寺そば」を食して約250年、武蔵野の水と緑あふれる地で、歴史を振り返りながらそばをいただくのも一興です。



各地に残る特色ある「郷土そば」

ひと口に「郷土そば」といっても定義はさまざま。ここでは江戸にやってきた武士が郷土に持ち帰りその名残を受け継いでいるそばや、各地の歴史や文化・風土が生み出したそばをピックアップしてみました。ご旅行で訪れた時にでも、味わってみてはいかがでしょうか。



青森県津軽地方
津軽そば

茹でた大豆をすり鉢ですりつぶした呉汁をつなぎに使用します。一晩寝かせて作られるため、そばの風味に加え、大豆の甘味を感じることができます。挽きたて、打ちたて、茹でたての三たてがよいとされるのに対し、あえて茹でおきのそばを供する点がユニークです。



岩手県花巻・盛岡
わんこそば

慶長年間に南部藩の殿様が花巻城に立ち寄った際、梶で供されたそばのおいしさに何杯もおかわりしたという説や、大切なお客様が満足いくまでお代わりをすすめたという説があります。小分けしたそばを食べるという形態は、江戸そばの伝統とも通じるものがあります。



新潟県十日町・小千谷
へぎそば

「へぎ(片木)」と呼ばれる木製の容器に、一口ずつ「手繰り・手振り」と呼ばれる方法で美しく盛り付けられます。十日町や小千谷などで織物の糊付けに使われていた「布海苔」という海藻をつなぎに使用することで、なめらかな喉越しとシコシコした食感が生まれます。



長野県長野市戸隠(旧戸隠村)
戸隠そば

山岳修験者の霊山として有名な戸隠神社に、江戸時代から伝わる歴史あるそば。神様へのお供え物としてもちいられ、手打ちそばの技術が発展しました。地元名産の根曲り竹で編んだざるに、馬蹄形に整えたそばを盛る伝統の「ぼっち盛り」も戸隠独特のものであります。



福井県越前市
越前おろしそば

薬味に大根が入っているのは、鎌倉時代の僧・円爾が中国で麵を食べるときに大根を入れていた風習を持ち帰ったことに由来します。たっぷりの大根おろしを、そばに直接かけたり、つけ汁に入れて供します。そばの甘味と大根の辛味のハーモニーが魅力です。



島根県出雲地方
出雲そば

そばの実を殻ごと石臼で挽いたそば粉を使い、浅黒い色、強い香り、太めの切り方に特徴があります。通常は「割子」と呼ばれる朱色の三段重ねの器に盛りつけます。そばを茹でたそば湯を直接器に盛る「釜揚げそば」など、独自のそば文化が受け継がれています。



長崎県対馬市
対州そば

縄文時代後期、朝鮮半島から伝播したそばの種が日本に最初に着いたのがこの対馬。そばは山の斜面を利用した焼畑で栽培されていました。全国的にそばの品種改良が進む現在、小粒で原種に近く野趣豊かな風味を持つ貴重なそばで、ダシが鶏肉というのも特徴的。

(取材協力ならびに画像提供：深大寺第八十八世住職・張堂完俊氏、ほしひかる氏、浅田修平氏、林田堯瞬氏、深大寺そば組合、野の庵、花巻観光協会、十日町市観光協会、戸隠そば山口屋、越前市観光協会、松江そば組合、対馬観光物産協会)

インタビューコーナー 『プロに聞く』



ほしひかるさん

エッセイスト。江戸ソバリエ協会理事長。深大寺そば学院 学監。2003年「江戸ソバリエ認定事業」を仲間と共に立ち上げたかわら、講演会、雑誌、テレビ出演などを通じて日本のそばの素晴らしさを広めている。著書に『お蕎麦のレッスン』(高陵社書店)『江戸蕎麦めぐり』(幹書房)『蕎麦王国埼玉』(高陵社書店)など。

Q 江戸料理の特徴は何でしょう？

A 京の茶懐石がフルコースなのに対し、江戸が生んだ寿司、天ぷら、そば、ウナギなどの料理はいずれも単品です。これは、江戸に独身者が多かったことと関係があります。サッと食べて、サッと帰る(笑)。どの料理も屋台から始まったと思われがちですが、寿司と天ぷらはそうですが、そばは最初から店で提供されていました。屋台を舞台にした落語が多いせいかもしれませんね。

Q 江戸そばは地方のそばと何がちがうのでしょうか？

A そば屋として店を構えお客さんからお金をいただく以上、一つの料理として完成させる必要がありました。それまで地方や家庭で食べられていたそばは、練った玉を円く延して、そのまま切っていたので長さはマチマチでした。江戸の人はそば八寸といって、箸から約21センチ(往復で42センチ)の長さがちょうどいいことを発見したんですね。では42センチにするにはどのように延して、どのように畳むといいのか工夫しました。正方形に延すと同じ長さに切り揃えられるし、ムラなく均等に茹で上げることできます。こうして、伸び棒の長さや作業台の大きさなども決まり、徐々に江戸そばとしての形が完成していったわけです。もう一つはツユです。関西などに多い軟水には薄口しょう

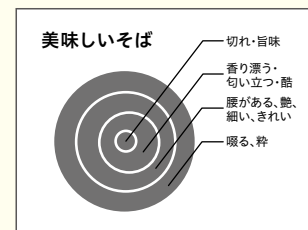
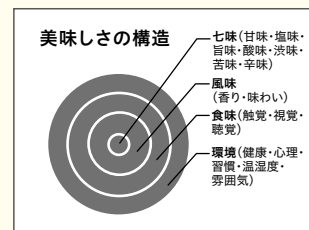


ゆと昆布ダシが合うのですが、関東の硬水には濃口しょうゆと鰹節が合うんです。落語の枕に「死ぬ前に一度でいいから、そばにツユをたっぷりつけて食べたかった」という口上がありますが、あれは上方落語なんですね。江戸っ子はそんなことは言わない(笑)。関西は飲むツユなのに対して、関東はつけるツユなんです。濃口しょうゆなので、寿司でもそうですが、ちょっと付けるのが粋なんですね。

夏目漱石がそばの食べ方について「吾輩八猫デアル」で「ツユを三分一つけて、一口に飲んで仕舞ふんだね。噛んぢゃいけない」「初心者に限って、無闇にツユをつけて、そうして口の中でくちやくちやく遣って居ますね」など、うるさく言っています。なぜツユを1/3だけ付けるかといいますと、うどんなどの小麦粉はあまり味がしないのですが、そばはそば粉自体に風味があるので、ツユを付ける部分と付けられない部分があってちょうどいいんです。

Q そば粉の香りがおいしさの決め手ですか？

A 食べ物がおいしいと感じるには、ほどほどの七味(甘・塩・旨・酸・渋・苦・辛)の他に、風味(香り・味わい)、食味(触覚・視覚・聴覚)、環境(雰囲気)が必要です。そばでいえば、麵のコシや喉越し、嚼る音などが食味にあたります



が、これらを含めておいしいと感じます。麵を嚼って食べるのは日本独特です。そばは空気を一緒に吸い込むことで、そばの香りが鼻腔に抜けて、そば本来の風味を楽しむことができます。さらに、そばでいつも問題になるのが食べ方です。日本料理の中でもそばは特異で「粋」に食べるというのが江戸そばの特徴でもあります。

Q そばを「粋」に食べるにはどのように？

A 最近は海外からの観光客が多いですから、江戸ソバリエ協会ではそばの食べ方を解説した「How to Enjoy Soba」*を作りました。英語版「お蕎麦の食べ方」です。日本語も併記していますので、日本の皆さんにもそばの正しい食べ方を知ってほしいと思います。茶道や懐石にもマナーがありますが、江戸の単品料理の中では、多分そばが一番マナーにうるさいんですね(笑)。薬味の入れ方とか、ツユの付け方とか…。でも、そばを「粋」に食べることはカッコよさにつながりますから、ぜひ皆さんも一読されてはいかがでしょうか。外国の方へのおもてなしの参考にもしていただければ幸いです。

*「How to Enjoy Soba」の問合せは「江戸ソバリエ協会」へ。toiawase@edosobalier-kyokai.jp

花王グループとケミカル事業ユニット

花王グループは、化粧品やスキンケア、ヘアケアなどの「ビューティケア事業」、健康機能飲料やサニタリー製品などの「ヒューマンヘルスケア事業」、また衣料用洗剤や住居用洗剤などの「ファブリック&ホームケア事業」で、一般消費者に向けたコンシューマープロダクツ事業を展開しています。また、「ケミカル事業」においては、産業界のニーズにきめ細かく対応した工業用製品を展開しています。

花王のケミカル事業ユニットは、油脂製品や香料を核にした油脂事業グループ、各種産業界に種々のケミカルを提案している機能材料事業グループ、トナー・トナーバインダーや電子部品用ケミカルに代表される情報材料事業グループの3つの事業グループからなっています。今号では、花王ケミカル事業の情報材料事業グループをご紹介します。

情報材料事業グループのご紹介

花王ケミカル事業での3本柱の一翼を担う情報材料事業グループは、画像材料および電子材料の2つの事業領域をカバーしており、日本をはじめ多くの製品群をアジア、欧州、米州と幅広くグローバルに展開しています。

それではそれぞれ2つの事業と、製品についてご紹介いたします。

画像材料事業

画像材料事業では、印字、画像形成に関する製品を開発・生産・販売しています。

花王のケミカル事業にはグローバルNo.1に位置する製品がいくつかあります。例えば油脂事業の代表的製品である高級アルコールや三級アミンなどです。画像材料事業においても、

情報材料事業関連の主な事業領域

画像材料事業



●トナーバインダー



●モノクロトナー
●フルカラートナー
●特色・蛍光トナー



●インクジェットインク
●インクジェットインク色材
●UV / EB インク

電子材料事業



●各種研磨液
●各種洗浄剤
●各種添加剤

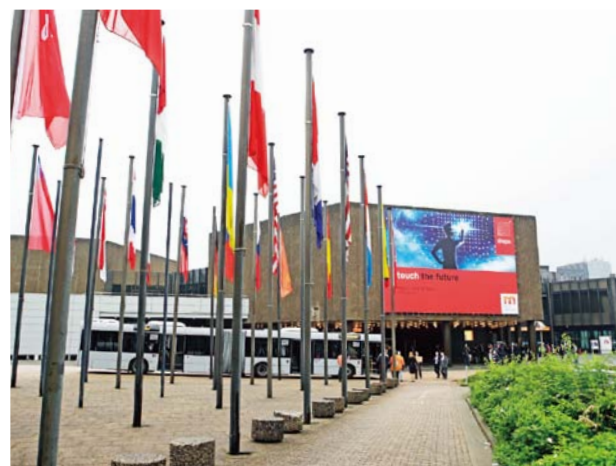


●ハードディスク研磨液
●ハードディスク洗浄剤
●硬質材料用研磨液・洗浄剤
●半導体用各種薬剤



●各種精密洗浄剤
●ドライフィルム剥離剤
●3Dプリンター用洗浄剤

デュッセルドルフで開催された drupa2016 に花王も出展



drupa2016会場入口



花王のブース

多くの質問をいただきました



多くの来場者がお越しになりました



6月1日のプレスカンファレンスの様子

複写機やプリンター用トナーに使用されるポリエステルトナーバインダー樹脂は、花王独自の開発技術により、長年世界中の多くの顧客でグローバルNo.1 製品として使用されています。また、そのトナーバインダーを原料として使用したトナーも、黒トナーをはじめフルカラートナーや蛍光トナーなどの特殊トナーまで、幅広い製品を個々の顧客向けに、それぞれ開発を行っています。

画像材料のもう一つの事業としてインクジェットインクがあります。近年、紙媒体に印字する技術としてインクジェットが脚光を浴びていますが、今後は各種媒体（例えば包装材料用フィルムや段ボール、家具、床材、繊維等々）にも印字される産業印刷分野への拡大が期待されています。これらの新規用途分野に、花王独自の水系顔料インクジェットインクで事業開発を進めてまいります。

電子材料事業

電子材料事業では、電子材料に関するさまざまな機能発現、洗浄、分散、研磨に関する製品を開発・生産・販売しています。前述のトナーバインダーと同様に、ハードディスク基板研磨液・洗浄剤では、グローバルNo.1製品として広く業界に貢献しています。

精密洗浄剤事業でも、花王の洗浄技術をベースとした水系を主体とした各種洗浄剤を液晶分野や半導体分野など、電子・電気関係分野に製品を供給しています。今後はIoT関連で益々、半導体やセンサーなどの需要増が見込まれており、半導体関連事業での新たな製品立上げにも注力いたします。また、新規事業の一つとして、3Dプリンター関連事業の製品開発も進めてまいります。

花王の情報材料事業・製品の特徴

新興国を含めグローバルに環境規制が強化され、環境に優しい製品が求められている事業環境のなか、No.1 Eco Solution Provider として、環境を切り口に事業開発、製品開発を行ってまいります。

- ・省エネルギー：低温定着性に優れたポリエステルトナーバインダー、トナー
- ・VOCレス：有機溶剤を使わない水系顔料インクジェットインク、色材
- ・効率生産：ハードディスク基板研磨液、洗浄剤、関連製品
- ・低環境負荷：水系精密洗浄剤など

画像材料事業分野でM&Aを実施

現在、情報材料事業の次の新たなステップとして、画像材料事業分野で2件のM&Aを実施しました。今後の伸長が期待できるインクジェットプリンター用インク事業の強化・拡大を視野に、アメリカ、スペインのそれぞれのインクジェットインク会社の買収によって、花王の製品開発力とのシナジー最大化を目指してまいります。

課題解決の Eco Solution を提供

他の事業と同様に、情報材料事業においても近年益々、事業環境変化のスピードが早くなってきており、タイムリーな新製品投入が求められています。私たち情報材料事業グループは、研究開発力をはじめ花王の総合力を最大限に活かし、製品のみならず顧客の課題解決の一助となる Eco Solution を提供できるように、引き続き活動してまいります。



言葉は、符号ではなくメッセージだ。

1964年東京オリンピック(以下、五輪)で通訳のアルバイトを経験した長井鞠子さんは、その後、会議通訳者の草分けとして50年もの間、数々の国際会議で通訳を担当してきた。2016年夏のリオデジャネイロ(以下、リオ)五輪での仕事を終え、帰国したばかりの長井さんを訪ねた。



①②日本の歴代首相の通訳を務めた(左)中曽根首相、(右)竹下首相

③1964年東京五輪の通訳のアルバイトをした時、アスコットタイ、ブラウス、プリーザー、スカート、靴、ショルダーバッグまで一式支給された

④長井さん愛用のイヤホン

【会議通訳者：長井 鞠子さん】

1967年、日本初の同時通訳エージェントとして創業間もないサイマル・インターナショナルの通訳者(現・顧問)となる。以降、日本における会議通訳者の草分け的存在として、先進国首脳会議をはじめとする数々の国際会議や、シンポジウムの同時通訳を担当。政治・経済のみならず、文化、芸能、スポーツ、科学ほか、あらゆる分野の通訳を担当。著書に「伝える極意(集英社新書)」、「情熱とノイズが人を動かす」(朝日新聞出版)がある。



話者の言いたいことをしっかり伝える

1964年10月10日、日本人の多くは東京五輪の開会式に釘付けだった。それから半世紀後の2013年IOC総会、ロゲ会長(当時)が発した2020年の開催都市「TOKYO」の声に日本人は歓喜した。「五輪がまた東京に帰ってくる」。その真只中にいたのが、通訳者の長井鞠子さんだ。通訳には大きく分けて、通訳者ブースに入って、話者が発した言葉を瞬時に翻訳する「同時通訳」と、話者の隣にいて、一区切り終わるごとに翻訳する「逐次通訳」があり、長井さんのキャリアは50年。

これまで通訳をした政治家は数知れず、日本の歴代首相、海外ではオバマ大統領をはじめとする国家元首、さらにはグライ・ラマ14世、ホーキング博士、デビッド・ベッカム…など、発したその一言が世界に影響を与えるそうそうたる人物だ。そんなキーマンたちから絶大な信頼を得ている長井さんに、通訳する際に気をつけている点を聞いてみると、話者の表情を読み取るのだと言う。「ブースでは集中するために目をつぶるから、顔は見えなくても構わないという人もいます。でも私は、目が笑っているとか、口元が縮まっているとか、手はどんな風に動かしているかなども見えています。全体の雰囲気をつかえたいので、その人の気持ちになって翻訳するんです」。

国家元首クラスの発言は、どう翻訳されるかによって世界が揺らぐ。それほど重要な場面で緊張しないのだろうか。「ここはしっかりとダメって自分に言い聞かせるんです」。長井さんは6歳の時からバイオリンのプロを志向していたため、人前で発表することに慣れてきた。だから、緊張はしてもアガることはないと言う。「今になって分析してみると、その時の私って『ねえねえ、これまで練習してきた私を聞いて』という感じだったんですね。通訳も舞台上に立つそんな感覚にすごく似ていて、この人が言いたいことを、いま私が訳すから聞いてほしいという気持ちが沸いてくるんです」。

会議通訳は時間との勝負

では、通訳しにくい人はいないか尋ねると「います」と笑みをみせた。「句読点のマルになかなか着かない人ですね。話が長くて、なかなか終わらない。単語を並べるしかないわけですから、聞く人に伝わりづらい。日本人に多いんですよ。それから、笑えないダジャレをいう人。せめて前もって話す内容を教えてくれたら何か考えるのですが…(笑)」。

これまで一番苦心したのは、ウォール街でバリバリ働くフランス人を通訳した時だそう。「頭の回転が速いので早口ですし、難解な内容について語ります。しかもフランスなまりが強い英語なので、何を言っているのか理解できない。例えば「ファンド」という言葉がありますよね。「基金」とか「お金」。これが「ファンド」に聞こえるんです。英語で「ファンド」というのは「I am fond of...」「私は...が好き」という言葉です。あ、どうしてここで「好き」が出てくるの?とっていて、「ファンド」じゃなく「ファン」だと気づくまでに1秒か2秒遅れるわけです。同時通訳にとって1秒はすごく貴重なんです。早口・難解・なまり、これは三重苦でした(笑)」。

世界が変わる瞬間を目撃する

数多くある会議の中で印象に残っているものを尋ねると、1991年ソ連の共産党独裁体制が崩壊した直後にロンドンで開催されたサミットだと言う。「各国首脳が待つか、サッチャーに付き添われてにこやかに入ってきたゴルバチョフを、通訳者ブースから透明のアクリル板越しに見ていて、ああ冷戦が終わり、いま歴史がガラガラと音を立てて変わっているという印象を持ちました」。

また、1996年南アフリカ共和国で開かれた国際会議の夕食会も忘れられないと言う。「私は日本の外務大臣の後ろで通訳していましたが、黒い肌の外相が、ほんの数か月前まで黒人でこの建物に入れるのは掃除夫くらいと仰ったんです。アパルトヘイト(人種隔離)政策が撤廃されて間もないころですから、その時、この国が新たな歴史の一步を踏み出したのだと実感しました」。

五輪に始まり五輪に向かう人生

1964年東京五輪開催時、通訳のアルバイトを経験した一人の女子大生は、通訳という職業に興味を抱き、大学卒業後、会議通訳者として活躍を始める。さまざまな分野の通訳をこなす一方で、五輪が彼女を引き寄せる。1998年の長野冬季五輪で通訳を務め、2016年、2020年の東京夏季五輪招致活動でも首相や都知事の通訳を担当した。

今年五輪が開催されたりオへは数週間の間に何と2往復している。最初は東京五輪の追加競技を決める総会で同時通訳を担当した。そしてVIPの通訳者として再びリオへ。その閉会式会場で、五輪旗が東京都知事の小池さんに渡されるシーンを目撃した瞬間、これまで関わってきた五輪についてのいろんな思いが甦る。「ああホントに東京に来るんだと思うと、涙が止まらなくなってしまい、自分でもビックリしました」。2020年、再び東京にやってくる五輪の前に、長井さんの心から五輪の灯が消えることはなさそうだ。

スーッと耳に入り、ストンと心に落ちるような訳

英語から日本語に、日本語から英語に。長井さんの訳はわかりやすいことで定評がある。「言葉は符号ではありません。メッセージとして伝わらなくては…」と語る長井さんにその極意を尋ねると意外な返答があった。「実は一番難しいのが大和言葉*なんです。私たちはニッポン人なのに大和言葉について圧倒的にボキャブラリー不足なんです。私が月一回、京都の冷泉家に和歌を習いに通っているのも、和歌の世界に触れることで、大和言葉の真髄を知りたいから。人と人が分かり合えるようなコミュニケーションをとるには、言葉の引き出しをいくつも持ってなくてははいけませんと思っています」。話し言葉には人柄がにじみ出る。通訳の仕事で「天職」と言い切る長井さんの姿に、聞き手に少しでも分かってもらおうという熱意が感じられた。

*「大和言葉」は日本の風土で生まれ育った生粋の日本語で、外国から伝わった漢語や外来語、動詞で「〇〇する」の複合語を除くほとんどの動詞や形容詞を指す。例えば「はじめる」は大和言葉で、同じ意味の漢語は「開始」、外来語は「スタート」。大和言葉には、他の言葉にはない柔らかな響きがある。

(取材・文:井上 資巳/撮影:石黒 健治)

Kao Product 花王プロダクト 1



からだに優しく栄養面にすぐれた豆腐。みなさんご存知のように豆腐は手軽に摂取できる機能性食品です。脂質とタンパク質を豊富に含み、レシチン・サポニン・イソフラボンなども手軽に摂れ、美味しさのみならず、健康食・美容食としても日本の食卓に根付いています。近年では海外でも「TOFU」の名で認知度が上がり、世界的に市場も拡大しています。

豆腐の作り方

大豆を絞ることで得られた温かい豆乳に凝固剤(にがり、硫酸カルシウム、グルコノデルタラクトンなど)を加えると凝固反応が起こり豆腐になります。この固める作業を「寄せ」と言い、一見簡単そうに見えますが、美味しい豆腐を作るには、実は熟練した職人の技術と経験が求められます。

豆腐の原料となる大豆は生育環境によって水分、タンパク質、脂質、炭水化物の割合が異なるため、豆乳の品質は常に流動的です。その豆乳に凝固剤を適切に加えないと凝固不良が起き、豆腐本来の食感、味を得ることができなくなります。豆腐メーカーは豆の選定、豆乳の炊き方、凝固剤の効かせ方など、日々細かい調整を行いながら美味しい豆腐を作る努力を積み重ねています。単純そうにみえて奥が深い。それが豆腐の世界なのです。

花王と豆腐産業の関わり

意外と思われるかも知れませんが、花王は1990年代後半から豆腐市場に向け凝固剤(以下マグネスファイン)の開発を行っています。豆腐の凝固剤には味の点から、にがりが最も適していますが、寄せ方にコツがあることから職人の技術を必要とし、大量生産には向いていないとされてきました。花王は長年培ってきた乳化技術を応用し、にがりを製剤化することで、豆乳中ににがりを徐々に放出させ、美味しい絹ごし豆腐・木綿豆腐を簡単に、大量に作ることを可能にしました。この「マグネスファイン」の登場により、時間当たり1,000丁が限度であった豆腐の生産能力は、3,000丁と飛躍的に向上しました。最近では、機械の性能も向上し7,000丁もの豆腐の生産が可能になっています。現在、大手流通で販売されている絹ごし豆腐・木綿豆腐のおよそ四分の一に「マグネスファイン」が使用されている計算になります。

充填豆腐用凝固剤 『マグネスファイン JL』の開発

花王はこの度、充填豆腐用に新たな凝固剤製剤『マグネスファイン JL』を開発いたしました。充填豆腐とは、スーパーマーケットなどで三連パックになって販売されている形態に代表されるもので、容器に豆乳と凝固剤を充填し、パック後に加熱することで寄せを行う、近年盛んになってきた製法

です(写真1)。この製法でできた豆腐は賞味期限が約一週間～二週間と従来の絹ごし豆腐・木綿豆腐より長く、また容器に豆乳を流すため大きさや形を自由にアレンジできるという利点があります。前述の三連パックは一個あたりの量が従来の豆腐の三分の一ほどであることから、少量を手軽に食べることができ、単身世帯の増加もあって、このところ大きくシェアを伸ばしています。

一方、充填豆腐の歴史はまだ浅く、風味や食感の調整は豆乳に依存する部分が多く、凝固剤の工夫はさほどされていませんでした。豆腐の品質を左右する豆乳の質、凝固剤の添加量にも一定の制約があり、思うような固さ・食感の製品を安定生産することに豆腐メーカーも腐心している現状がありました。

花王はこの点に着目し、充填豆腐の安定生産と風味の向上に寄与する凝固剤製剤の開発に取り組みました。



写真1 充填豆腐パック

『マグネスファイン JL』の特長

①豆腐の風味と食感の向上

『マグネスファイン JL』は、豆乳中ににがりを均一に分散することで、緻密なタンパク質ネットワークを形成します(図1)。タンパク質ネットワークが豆乳本来の旨みを抱え込

んだまま凝固することで、豆腐全体にしっかりと硬さ、独特の滑らかさ、そしてまろやかな味を実現します。このような豆腐はしっかりと内部の水分を保持するため、醤油やドレッシングをかけても水っぽくならず、美味しく召し上がることができます。

②生産効率の改善

先ほども触れましたように、豆乳の良し悪しは原料となる大豆の品質に大きく依存します。その大豆は品種や土壌、気候などさまざまな条件によって品質が変わり、時に豆乳中のタンパク量が不足することで十分な凝固反応を得られず、結果、不良品に繋がる場合があります。

特に充填豆腐の場合、加熱工程を経た製品がラインから出てくる最終段階まで、十分な硬さを持った豆腐になっているのか判断が付きません。

『マグネスファイン JL』は、製剤中に含まれるにがりを均一に豆乳に分散させるため、豆乳に含まれるタンパク質のブレに比較的左右されず、しっかりと凝固できる特徴もっています。

世界に広まる日本の伝統食材「豆腐」と共に

日本は世界を代表する長寿国です。その要因の一つとして日本古来の食習慣があり、豆腐や納豆、味噌などの大豆製品はその一役を担っているとされています。花王は日本が誇る豆腐という伝統食材を日本のみならず、海外にも広げていくために豆腐メーカーの方々と共に歩んでいきたいと考えています。(食油営業部 石山 敏明)

お問合せ先：東京 03-5630-7867
<http://chemical.kao.com/jp/>

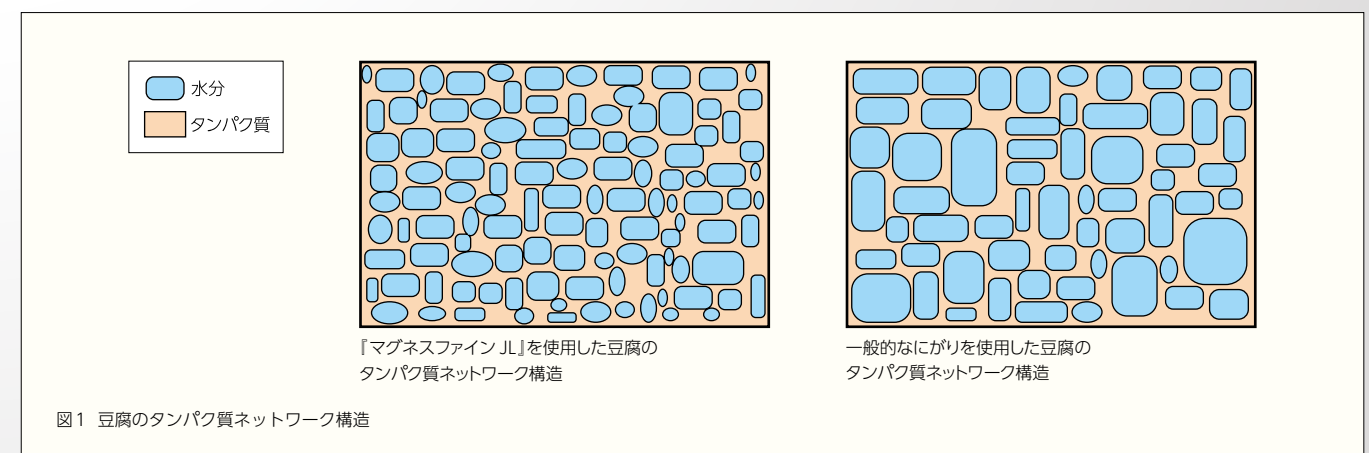


図1 豆腐のタンパク質ネットワーク構造

Kao Product 花王プロダクト2



ハードディスク用研磨液・洗浄剤 「メモリード」シリーズ 喜びと満足のある豊かな情報化社会に貢献!

情報化社会におけるハードディスク (HD) の役割

情報化社会の概念は1960年代前半に着想され、1990年代後半にはパーソナルコンピュータ (PC) やインターネットなどの普及により、生活の中に情報化社会への波を感じられるようになりました。ハードディスク (HD) は1956年に業務用記録装置として使用されはじめ、1990年半ばには汎用PCにも採用され、その後ビデオなど家庭用電化製品へと幅広く普及し、身近な存在となりました。このようにHDは情報化社会の発達と密接な関係があります。最近では、モノのインターネット (Internet of Things: IoT) 社会の到来が提唱されるようになり、インターネットを経由した莫大なデータ (ビックデータ) のやり取りや、それらデータを



図1 高度情報化社会

解析し交通渋滞予測や気象予測をはじめ、災害時の適切な処置や医療分野など幅広い分野に新たな価値が創出されています。より豊かな高度情報化社会への革新です (図1)。HDは、このビックデータを取り扱う主要な装置として活躍しています。

HD装置の概要と研磨液・洗浄剤の使用工程について

HDは、磁気を利用して情報を記録再生させる装置で、表面に磁性記録する磁性層を有する直径7~10cmの円板 (HD基板) と、磁性層へ情報を読み書きするための大きさ数mmの磁気ヘッドおよびHD基板を高速回転させるモーターからなります (写真1)。HD基板の素材は、主に2種類が使用されています。アルミ合金とアルミ合金です。前者はモバイル系製品に使用され、それ以外のほとんどは後者が使用されています。アルミ合金製HD基板は次のようにつくられます (図2)。アルミ合金板をドーナツ形に打ち抜き、表面を硬くするために10数μmのニッケル・リンめっき層を両面に形成します。その後、両面を粗研磨・仕上げ研磨加工と共に洗浄を繰り返すことで、表面欠陥やごみなどの付着物が非常に少ない超平滑かつ超清浄な鏡面へと仕上げ、磁性層形成前の基板を製造します。次に鏡面仕上げした基板にコバルト系合金の磁性層とカーボン保護層・潤滑層を形成するメディア化工程を経てHDドライブに組み込まれます。

花王は、粗研磨および仕上げ研磨工程で使用される研磨液と洗浄剤の両方を、また磁性層形成直前の精密洗浄工程で使用される洗浄剤を提供しています。研磨液は2001年に上市し、洗浄剤

は精密洗浄剤ブランド「クリンスルー」として一部使用されていましたが、2007年の記録方式の新たな変化 (水平記録から垂直記録方式へ) を捉え、本格的に「メモリード」シリーズとして展開しました。

現在では、汎用から最も信頼性が要求される業務用にいたる各種HD基板の製造のために幅広く使用され、花王の「メモリード」シリーズは、現在の高度情報化社会において重要な役割と責務を負っていると言えます。

花王のHD用研磨液・洗浄剤の技術と特長

最先端モデルと言われる数テラバイト (TB) の容量を持つHDは、約1TBの記録容量を持つHD基板を数枚搭載しています。データの記録再生は、時速100kmで高速回転するHD基板表面から、わずか1nm浮上した状態で、データのやり取りが行われています (図3)。仮に基板上にこの浮上高さを超える異物があつた場合、磁気ヘッドはその異物と時速100kmで衝突することになります。これが繰り返されると磁気ヘッドは壊れ、記録再生することができなくなります。特に業務用サーバーに使用するHD装置は、数年間一度も休むことなく記録再生できることが要求されるため、欠陥のないHD基板を製造することが、もっとも重要となります。また、基板の平滑性 (表面粗さ) は、強く安定したデータを得るために重要な因子で、浮上高さの10分の1程度 (0.1nm) に収める必要があります (図4)。

HD用研磨液は、研磨液中の砥粒を小さくするほど基板の平滑性は向上しますが、平滑化に時間を要し生産性が低下するのが課題でした。花王は、独自に設計したナノサイズの研磨砥粒をベースに、被研磨面の表面特性を考慮しながら均一にエッチングする技術を組み合わせるというユニークな手法で、高生産性と世界最高レベルの平滑性 (高品質) を両立する仕上げ研磨液の開発に成功いたしました。粗研磨液は一般に砥粒としてアルミナを使用していましたが、近年その砥粒の残留性/ヘッドクラッシュの危険性を考慮し、微粒子シリカを使用した粗研磨液を新たに開発いたしました。洗浄剤においても、研磨液開発や精密洗浄剤「クリンスルー」とのシナジーを活かし、研磨液同様に世界最高レベルの高清浄性を達成しています。

さらなる革新的な技術開発に向けて

今、世界で必要とされる情報記録量は約1,500エクサバイト (EB) と言われています。4年後の2020年には2倍以上となると予測されており、今後も研磨液・洗浄剤の切磋琢磨した革新的な技術開発を進め、高度情報化社会にグローバルに貢献してまいります。また、この技術を他領域へも展開させていきたいと考えています。 (電子材料営業部 藤井 滋夫)

お問合せ先: 東京 03-5630-7856
<http://chemical.kao.com/jp/>

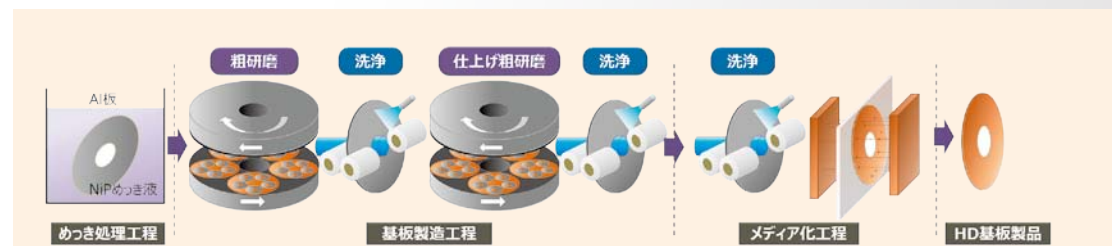


図2 HD基板製造のための研磨・洗浄工程図



写真1 ハードディスクドライブ (HDD) の内部写真

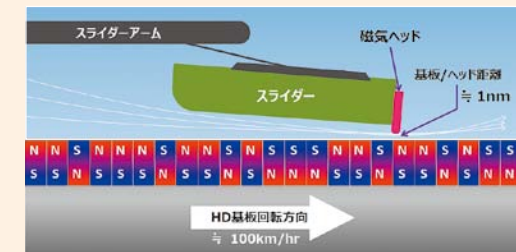


図3 磁気記録の仕組みとヘッド浮上量

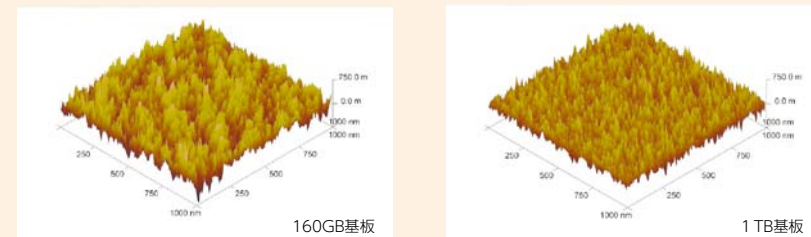


図4 原子間力顕微鏡 (AFM) による基板表面粗さの比較

Trend

逸れて～気づいて～また戻す

マインドフルネス

あなたはもうマインドフルネスをご存じでしょうか。米国の Google 社が、社員のハピネスやクリエイティビティ向上のためにマインドフルネスを提供し始めたのが 2008 年。今やビジネスの世界だけではなく、医療や教育、少年院など矯正の現場でもマインドフルネスは成果を上げています。心身の病気が治り、悪事を働かなくなり、生産性が向上する…マインドフルネスとはいかなる魔法なのでしょう。

マインドフルネスって何？

マインドフルネスは「気づき」を意味します。例えば今、この文章を読みながら、あなたの左手は何をしていますか？何か食べものをつまんだり、背中をかいたり、口元に添えたり…それは無意識のうちにされたことも知れませんが、意識を向けさえすれば容易に気づくことができます。この「手」に気づく瞬間、左手は「観察」の対象となりますね。こうした「観察の視点」を育み、能動的に活用できるようにしていくのがマインドフルネストレーニングです。

マインドフルネストレーニングでは、身体感覚、感情や思考など、私たちの内面で起こっていることを評価や判断から離れ、ただ観察する力を養います。例えば、誰かにイヤミを言われると「イライラ」します。

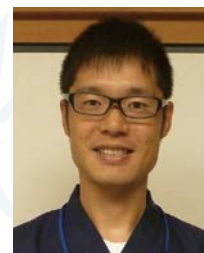


すると、内なる声が「食べないとイライラは解消しないよ！」などと私たちが唆します。その声に誘われるように、人は「自動的に」ヤケ食いをしてしまうのです。こんな時、マインドフルな力が備わっていると、「あっ、私イライラしている？」と気づき、「イライラに従って、わざわざいつもの悪いパターンにはまる必要もないか」と、その誘いを断つ余裕が生まれます。こうして、感情や過度な欲望に振り回されなくなるのです。

ちょっとやってみよう！

それでは、3分間だけお付き合いください。できれば目を閉じて、今自分がしている呼吸を観察してみます。呼吸を「する人」ではなく「観る人」になって、身体が勝手にしてくれている呼吸をただ眺めます…

そうしていると、自ずと心は今ここから離れて、「これやって何の意味があるの？」「おなか減った」など、呼吸以外の違うことに目を向け始めます。この「逸れていること」に気づくことが大事です。「集中しなきゃ！」と、自分を批判したり、すぐ



沖縄マインドフルネス瞑想会主宰

伊藤 義徳

いとう よしのり

現在、琉球大学教育学部准教授。日本マインドフルネス学会理事。マインドフルネスについて実験心理学、臨床心理学の立場から研究を行うかたわら、日本の禅寺で参禅会に参加したり、ヴィパッサナー瞑想の道場を巡ったり、タイのお寺に学生を連れて瞑想修行に行ったりもしている。沖縄少年院、沖縄女子学園にてマインドフルネスを指導。

①マインドフルネスイメージ ②マインドフルな心のあり方を象徴する「蓮の花」 ③溢れかえる情報機器 ④沖縄マインドフルネス瞑想会での瞑想の様子。経験者も初めての方も、45分間さまざまな瞑想を体験している ⑤タイ「スカトー寺」での研修。農村部では托鉢が毎日行われ、村人は与えるマインドフルネス、修行者は生ける糧を得るマインドフルネスを日々おこなっている

あきらめるのではなく温かい視点を保ちながら、ただ注意を呼吸に戻します。逸れて～気づいて～戻す、このことを何度も繰り返します…

いかがですか？短い時間でも、心が穏やかになったり、からだ温かくなったりする人もいます。どんな体験でも、それがあなたにとってのマインドフルネスの第一歩です。



なぜ今マインドフルネスが必要な？

スマホやパソコン、テレビなどを通じて多くの情報が溢れ、私たちはそれによって満足を得るクセがついてしまっています。しかし、こうした「外から与えられる情報への依存」は、逆に私たちが感じる「内からなる情報」への鈍感をもたらします。自分の考えに自信が持てず、インターネットの掲示板を調べる。自分が好きなお店よりも、ネットで人気のお店が気になる。自分が「愛している」という感情が信じられず、自分の家族や子どもさえ殺してしまう…マインドフルネスは、情報に唆されていることに気づき、そこから離れ、本当に自分らしい選択を、自信を持っておこなう力を養う方法なのです。

とはいえ、マインドフルネスは、つければ治る特効薬ではありません。スポーツを身につけると同じように、訓練により徐々にその力を養っていきます。あなたも新しい趣味の一つとして、マインドフルネスを始めてみませんか？

花王だより

欧米のインクジェットインク会社を買収

花王は、環境負荷低減に貢献する水性インクジェット用顔料インクの開発と、事業のグローバル展開のさらなる加速に向け、本年6月に米国のコリンズインクジェット社（現：花王コリンズ社）とスペインのチミグラフホールディング社の買収を発表しました。

花王では、産業印刷用途のインクジェット用インク市場に対する新たな価値提案として、水性インクジェット用顔料色材（顔料分散液）およびインクの開発を進め、今年3月には、これまで培ってきた「顔料ナノ分散技術」を応用し、軟包装用フィルム基材への印刷に対して、VOC※レス設計で、世界初の水性インクジェット用顔料インクの開発に成功し、高品質で環境負荷を低減した印刷物の提供を実現しました。

コリンズインクジェット社は、高度なインク設計技術で顧客ネットワークを構築し、米国を中心にインクジェット用インク事業を展開。チミグラフホールディング社は、欧州を中心に、多様なインク設計技術で、パッケージ印刷用インクジェット用インク事業を展開しています。



買収の目的と今後の展望を発表する花王の根拠ユニット長



花王の水性インクジェット用顔料インクでプリントした軟包装用フィルム

今回の買収により新たに獲得した技術、生産設備、販売網を自社技術に加えて活用することで、新市場を創出し、環境負荷低減に貢献する画期的な製品およびサービスをグローバルに提供してまいります。

※VOCレス設計
印刷工程において排出されるVOCが（炭素換算で）700ppmC以下のものをVOCレスと定義。
VOC (volatile organic compounds)：揮発性有機化合物
改正大気汚染防止法（平成18年）により、VOC排出規制が実施されています。

ヘルシア緑茶

花王は、長年に渡るヒトの脂質代謝研究を通じて2003年に「体脂肪が気になる方に適した」特定保健用食品の緑茶飲料として発売し、今年で13年が経ちました。この間『ヘルシア緑茶』は、体脂肪を気にする多くの方に飲用いただいております、その結果、人々の健康に前向きな姿勢と生活習慣の見直しにも貢献してまいりました。

今年、花王は茶カテキンの新たな研究知見に基づき「特定保健用食品」では初めてとなる「脂肪を代謝する力を高め、体脂肪を減らすのを助ける」許可表示を取得して、2016年7月に『ヘルシア緑茶』を刷新し、ご好評をいただいております。

ボトル容器は新しくスリムボトルを採用することで、カバンの中に収納しやすくなり、これまで以上に多くの女性にもご愛飲いただいております。そして10月に健康意識の高い女性に向けた、『ヘルシア五穀めぐみ茶』（ブレンド茶）および『ヘルシアスパークリング』（炭酸飲料）においても同様の許可表示を取得し、装いを新たに発売いたしました。



ヘルシア緑茶 350ml

ヘルシア五穀めぐみ茶 500ml

ヘルシアスパークリング 500ml

『ヘルシア五穀めぐみ茶』は、穀物の香ばしい味わいと、後味すっきり感を高めることで、さらに食事と一緒にご飲用いただきやすくなりました。

●日本人間ドック健診協会推薦

『第10回 エコプロダクツ国際展』に出展

6月8日（水）～11日（土）、タイのバンコクで、アジア最大級の環境展示会『エコプロダクツ国際展2016』が開催され、タイで長年にわたり、家庭用製品やケミカル製品事業を展開している花王グループからも出展をしました。

『エコプロダクツ国際展』は、アジア太平洋地域の社会経済発展に取り組んでいる政府間協定で設立された「アジア生産性機構」が主催して、アジア各国で開催しているもので、今年で10回目を迎えます。開催地のタイでは日系企業も多いことから、花王など、日系企業32社を含む合計129社が出展。4日間で43,000人を超える来場者が会場を訪れ、花王のブースにも多くのお客様にお越しいただきました。

花王ブースでは、花王グループの環境に関するさまざまな取り組みを紹介。タイでもおなじみの衣料用洗剤「アタック」などの家庭用製品や各種産業向けのケミカル製品、タイで公益財団法人オイスカと共に取り組んでいる植樹活動などについて紹介しました。



多くの来場者でにぎわう花王のブース



ケミカル製品コーナー

これからも、花王グループは、社会のサステナビリティへの貢献をめざして、さまざまな環境保全活動や環境コミュニケーション活動に取り組んでまいります。

ソフィーナ

近年、消費者の「美容」に対する意識に変化が見られます。これまでは、美容液やクリームなど「スペシャルケア」や「メイク」への志向性が高まる傾向にありましたが、直近では、日々の基本的なスキンケアを重視する傾向が高まっています。

ソフィーナでは、昨年11月より今後30年に向けた革新がスタート。花王の30年以上にわたる皮膚科学に、健康科学の視点を融合した生命美容科学研究の知見を活かし、革新の第1弾として「ソフィーナiP」を発売いたしました。

そして、今年9月より第2弾として、スキンケアの中核ブランドである基本ケアシリーズを全面的に刷新しました。基本ケアシリーズには、約3年かけて培養した月下香培養エッセンスαを全品に配合。肌の生まれ変わりに着目、うるおう力（貯水力）を高めます。同時に、百貨店・銀座の旗艦店で先行発売し、ご好評いただいている「ソフィーナiP 美活パワームース（土台美容液）」の販路を、総合スーパー・ドラッグストアへも拡大。



美活パワームース（土台美容液）、化粧水、乳液の3ステップの化粧習慣を提案

「土台美容液」から始まる新しい3ステップの化粧習慣の定着をめざすとともに、ソフィーナブランドの価値（効果感・科学性）向上に努めてまいります。

花王の鋼板用低温洗浄剤・リンス剤

- 鋼板用低温洗浄剤「ホメザリン」は、常温～40℃と低い洗浄温度でも油・金属粉の除去に優れ、高い洗浄効果が得られます。
- リンス剤「クールリンス」は、すすぎ洗浄後の乾燥時間を短縮して、エネルギーコストを大幅に低減します。また、汚れの再防止・防錆効果が期待できます。

「ホメザリン」、「クールリンス」を併用することで、より高い効果を発揮します。



お客さまと共に未来につなぐ
豊かな社会を目指して

お問い合わせ先 花王株式会社 環境・エネルギー営業部 TEL:03-5630-7814

花王株式会社 ケミカル事業ユニット

東京 〒131-8501 東京都墨田区文花 2-1-3 Tel: 03-5630-7641
大阪 〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-4-1 Tel: 06-6533-7441
E-mail: chemical@kao.co.jp
<http://chemical.kao.com/jp/>

花王クエーカー株式会社

東京 〒131-8501 東京都墨田区文花 2-1-3 Tel: 03-5630-7841
<http://chemical.kao.com/jp/kaoquaker/>



企画制作
花王株式会社 ケミカル事業ユニット
編集長 尾上 彰彦