

出たことがないと栄養士さんもおつしやつていた。最後に工場見学がしたいなあと思いな
がら三日間の実習を終えて帰つたのだつた。

生祥小学校学校給食実習記

短食一の二 村中靖子

私達が入学して以来第二回目の実習なのであるが、第一回の京女食堂の実習と多少目的
からいつて異なっており学外実習なので、実際に実習について自分にふりかかつて来る責
任をなしとげていけるだろうかと不安の気持で一杯であつた。私達が給食実習をする迄に
学校給食についてのオリエンテーションが市教育委学校保健課長、市教育委員栄養士の
方達によつて行なわれ、現在の学校給食のあり方につき、詳細に説明していただいた。そ
れによると学校給食の意義は、日常生活における食事につき正しい理解と望ましい習慣を
養うこと。食生活の合理化、栄養改善、健康増進を図ること。学校生活を豊かにし、明る
い社交性を養うこと。食糧の生産、配分、消費について正しい理解に導くこと。という意
義を有している。又その献立作成についても、安全で栄養のある、嗜好に合った経済的
な献立であるという条件の基に細心の注意を払つて行なわれているのである。

実際実習に当つてその作成された献立がどの様に出来上るものだろうかという興味をい
だいて第一日目の実習をうけた。最初の日の献立は、パン、ミルク、煮豆、カレーソテー
であつた。カレーソテーの玉ネギ切りには涙がでてほとほと弱つたが、これも重要な
経験の一つと歯をくいしばつて頑張つた。午後は栄養士さんから、栄養士としての役目、
仕事の仕方、帳簿の付け方等について説明していただいた。

二日目の献立は、パン、ミルク、リンゴジャム、寄せ揚げである。寄せ揚げの材料は、
フレーク、馬鈴薯、人蔘、生姜、V・A液である。油でこの材料のミックスを揚げたのは
梅雨のむし暑い日であつたので、油の温度と蒸し暑さが混り、汗が吹き出て来るのに止め
様がなく、調理士さん方の苦勞が身にしみて感じた。この日は一通りの仕事を覚えるため
午後からは、全校生徒の食器洗ひであつた。丁度皿洗ひ器が故障していたため全て人力に
よつたので、油のついた食器を洗うのは非常に骨の折れる仕事でした。でも全部洗い上り、

食器が整理され、調理室がさっぱりした時の感じは、何とも言いがたい気持ちの良さであつた。最後の日はパン、ミルク、バター、ホワイトシチュウである。今日で実習も終わりかと思うと、実習をやる前は長い様に感じられた日程も、非常に短く感じられ、何だかもっと実習したい気持ちになつてきた。生徒達が食事を終り、各々クラスの汚れた食器を持つて来る時「ごちそうさま、今日のは美味しかった。」という元気な声をなげかけてくれる言葉を聞くと、とても嬉しく感じ、一生懸命やつたかいがあつたのだ、と疲れも軽くなる思いであつた。午後は豊園小学校の給食室を見学にいつた。ここは現在京都で1番給食設備の整つている学校であるだけに全ての設備が、能率的に配置されており、又生徒達にも理解しやすい様な方法が取られているのに感心してしまつた。この様な設備道具がどの学校にも広く使用されたならそこで働らく人達の労力も半減するし、能率的に衛生的にやつていけるので、働く事に楽しみをもつて仕事が出来るとは思はないかと思う。この様な立派な設備が広く普及する事を願つてそこを去つた。

学校給食においては、対象が発育盛りの子供であり、それは教育の一端として教育的にも意義を有することであり、同時に身体の基礎が形成される年代である小・中学生の健全な体を育成する事が目的であるから軽率に出来ない事であるという事が良く分つた。学校給食が児童生徒に及ぼす影響を調査した結果によると、給食を実施していない生徒に比して給食を実施している生徒は身長、体重ともに増しているという結果が出ている。これによつても給食が生徒の発育に及ぼす影響力が強いという事が分る。京都の学校給食においては、生徒の安全を計るため、全て一通り必ず火を通す事を原則としている。そのため、基準栄養量より、熱に破壊されやすい栄養素、例えばビタミンC等は、少し足りない状態であるが、これに対する適当な添加剤が現在ないので家庭において不促分を補う事しか仕方がないのである。しかし、ビタミンA、カルシウム等は添加剤によつて補充されている。大体全般に京都学校給食の栄養量は基準栄養量より上廻つているという良い状態である。いずれにしても、育ち盛りの子供達の食事を一食学校側であづかつているのであるが、制限された給食費ですべてをまかなわなければならない状態であるので、学校栄養士の苦勞がうかがわれる。この学校給食における根本となるものは献立の作成である。この献立作成の基準献立が出来上るまでには相当の人手、時間が必要とされる。生徒達に少しでも美味しく、栄養ある食事をさせるため、市教委、市給食会、校長会、調理主任、献立作成委員等多くの人々が努力している事を忘れてはならない。これらに関して栄養士の職務の重大さを新らためて知つた。三日間の実習において、未知の知識を又技術を身に付け、将来

の自分の職務について、希望に胸をふくらせて、1回1回の実習を先の自分の職務に対する基礎として活用していきたいと思う。

工場見学記

宝酒造工場を見学して

短食二の一 柿本庸子

夏の日ざしのきつく照す7月13日午後1時、正門前に集合、久しぶりの郊外学習に恵まれただけに、それにもまして行先は宝みりん工場とハリスチューインガムとあつては…。平常の授業では見受けられぬなごやかさと明るさを乗せてバスは涼風をまりながら走つた。ラジオから流れくる快い音楽に一寸したドライブ(?)気分を味つているうちに、酒で有名な酒蔵の並ぶ伏見の町へと入つた。バスはその中でもひとときわスマートで心強い鉄筋作りの宝酒蔵伏見工場の前に停つた。降りた途端、ブーンとミリンの甘い匂いが鼻をくすぐつた。先ずエレベーターにのり四階の会議室に於て一応の説明を聞かしていただいた。この宝酒蔵での生産能力は何と全国の8割を占めているらしいが、戦前年10万以上も作つたミリンも、現在1/3位であり、目下5万石を目指しているそうです。

はてさて、如何なる理由で戦前に比べ減少したのだろうか？ 祖母が料理する時、口ぐせの様に「今の若い者は、どうして化学調味料、化学調味料と言つて味つけしてしまうのだろう。龍を画いて目を入れるのを忘れたら、それはもう龍じゃない。料理も同じこと、ミリンで味つけをしないと……。 」言つていたのを覚えています。みりんほど材料のもち味を出し、光沢を添え「味をひき立ててくれるものはない」と。

では、この祖母のほめるみりんはどの様にして製造されるのか「一見は百聞にしかず」とか、係の人の案内によつて興味をもつて見学させていただいた。

この工場は鉄筋四階建て、三四階は一部を貫いて一緒に使い、上から地下まで順々に工程が進んでいき、すべてがオートメーション化されていた。現在の世の中では驚くべきことではないが、予想以上に立派な設備と衛生的であるのに感心と驚きの連続であつた。