

## 第6回「わのうち未来塾」報告

- 1 期 日 令和4年8月3日（水）  
9時30分から11時30分
- 2 講 師 岐阜ヤクルト販売株式会社 下條ルミ講師 他2名
- 3 参加者 4年 14名、5年 8名（欠1名）、6年 6名（欠1名）
- 4 内 容 おなか元気教室

### （1）おなか元気教室

#### ①朝ご飯を食べるのはなぜか？

脳に栄養をわたらせ、活動させるため。

#### ②小腸、大腸の役割は？

小腸は栄養の吸収で、長さは約6mである。大腸は水分の吸収と大便の押し出しで、長さは約1.5mである。

#### ③良い大便の色は？

茶色から黄色である。濃い色の大便は、大腸に長くいて水分が吸収されすぎている。

#### ④よい腸内細菌が多いと良い。

くさい大便は悪い腸内細菌が多いから。

おなか元気のためには、良い細菌を増やす。

野菜、キノコ、海藻、乳酸菌、ヨーグルトを食べること。

サツマイモなどの食物繊維は、大腸の中で大便を運ぶ。

あとは、運動と規則正しい生活。

### （2）ヤクルトの工場を見学しよう（オンライン）

別冊のオンライン工場見学の記入問題を解いていく。

・日本にヤクルト工場はいくつある？ 10工場

・岩手ヤクルト工場はいつから操業をはじめたか？ 2007年

・造られる乳製品は、

New ヤクルト、New ヤクルトカロリーハーフ、ヤクルト400LT

ヤクルトファイブ、ヤクルト1000

・ヤクルト工場を着る服の色は？ 白色

・5つの準備作業は、

吸引器で埃を吸い取る。粘着ローラで埃を取り除く。エアーシャワーで埃を飛ばす。アルコールで消毒する。石けんで手を洗う。

・培養室で菌液をつくる。

ヤクルトの原料は？ 粉ミルク

溶解タンクで仕込乳を作り、そこに「乳酸菌シロップ株」を入れて育てる

・原料液は、タンクローリー車でボトリング会社に運ばれる。

・ボトリング会社は、容器を作り、賞味期限と製造番号を印字し、容器にヤクルトを充填しキャップシーラーでキャップを付け封印する。

・ヤクルトを包装し出荷する。

