

月刊

食品工場長

2

FEBRUARY

食品の生産拠点を支援する情報誌

2020

No.274

トップ
インタビュー
TOP
INTERVIEW



本社・小牧工場



三州食品(株)

代表取締役社長

岩月 顕司 氏

特集

機能水活用



日本罐詰(株) 十勝工場

水害による操業停止で缶詰生産から冷凍野菜とパウチ製品の生産へシフト

北海道・十勝を中心に約800軒の契約農家で栽培されたスイートコーンやカボチャなどを使い、冷凍野菜やスイートコーンのレトルトパウチ製品を製造する日本罐詰(株)。主力工場の十勝工場ではかつて国産コーン缶詰の75%を製造していたが、2016年8月の台風10号による芽室川の氾濫で浸水被害を受け、操業停止に追い込まれた。社名でもある缶詰の生産から冷凍野菜とレトルトパウチ製品の生産へシフト。約35億円をかけラインを増設し、17年6月に再スタートを切った。地域農業、そして日本農業を下支えする十勝工場取材した。

会社概要

所在地：北海道河西郡芽室町西9条9丁目1番地
 設立：1948年
 事業概要：野菜の冷凍加工・包装、野菜やスープなどのレトルトパウチ加工
 生産拠点：十勝工場、芽室工場
 従業員数：150人

工場概要

操業：1971年
 敷地面積：8万9300㎡
 建築面積：2万2800㎡
 稼働時間：8:00～17:00
 生産品目：冷凍野菜、レトルトパウチ製品



JR根室本線芽室駅より車で約10分の場所にある日本罐詰 十勝工場

1971年に十勝工場を新設
 93年以降は2工場体制に

一般的に私たちがトウモロコシと呼んでいるのはスイートコーンのこと。全国のスイートコーン作付面積は2万3100ha（2018年産）で、うち北海道が8500haを占める。中でも道東・十勝平野の中西部に位置する芽室町は815haと約1割を占め、作付面積・収穫量ともにトップクラスを誇る。その芽室町に本社・工場を構えるのが日本罐詰だ。

同社は1948年、日本農産罐詰(株)として設立され、49年富山県東砺波郡に工場を操業。50年に富山県高岡市に工場を移転し高岡工場として操業するとともに、北海道帯広市に帯広工場を新設し、現社名へと変更した。53年、明治乳業(株)(現・明治)のグループ会社となり、71年、帯広工場を芽室町に移転し十勝工場を新設。2004年に高岡工場を閉鎖し、十勝工場に事業を統合した。芽室工場は81年に買収した大・道東飲料(株)(82年にエヌ・シー・サンフーズ(株)に社名変更)を93年に合併し開設したもので、以来、芽室町の2工場で製造を続けている。

同社がスイートコーン缶詰の製造を始めたのは50年。当時はトウモロコシと言えば飼料用デントコーンの栽培が



「北海道十勝産ホールコーン15kg」

主体で、加工用スイートコーンを手に入れるためには生産者と直接栽培契約を結ばなければならなかった。しかも、スイートコーンは糖分がでんぷんに変化すると、その特徴である甘味が失われてしまうため、夏の収穫直後に加工する必要がある。同社は収穫期が集中しないよう綿密な栽培計画を立て、種子の手配から播種・施肥・防除といった育成管理、適期適熟を踏まえた収穫時期の指定まで携わり、契約農家と協力しながら良質で安全・安心な原料を栽培し、高品質の製品作りを努めてきた。その結果、長年にわたり大手食品メーカーと取引し、国産コーン缶詰ではトップシェアを有するに至った。

1 工場南側に設置した高さ3mの防水壁。組み立て式で、大雨警報が発令されたら組み立てる。所要時間は3人で約20分
 2 芽室川が流れる工場西側に設置した全長約100mの防水壁
 3 芽室川が決壊した場合、防水壁で川の水は防げるが、工場敷地内に降る雨水は外に逃がすことができないため、ポンプを取り付け、回収した水を川の方に流せるようにした
 4 土手も新たに造った
 5 原料の野菜を載せたトラックが到着すると、トラックスケールで重量を量る
 6 原料のスイートコーンは巨大なベルトコンベアで凍菜工場に運ばれる

凍菜工場

7 凍菜工場の入場口
 8 ハスカーという機械でスイートコーンの皮をむく



ところが、16年8月に台風10号に見舞われたことで大きな転機を迎える。工場西側を流れる芽室川の氾濫で、十勝工場敷地内の5棟の工場建屋は全て浸水被害に遭い、操業停止を余儀なくされた。6ラインで缶詰を製造していた第1工場の設備をはじめ、被害額は総額30億円を超えた。約35億円かけ、冷凍野菜ラインとパウチラインを増設し、17年6月に操業を再開。工場南側には高さ3mの防水壁も設置し、防災対策も強化した。再スタートから約2年が経過した十勝工場を訪ね、後藤勝幸工場長に案内していただいた。

**各種野菜の冷凍加工を行う凍菜工場
 1ライン増設で生産能力1.7倍**

凍菜工場(旧第3工場)とパウチ工場(旧第2工場)を中心に見ていく。まずは各種野菜の冷凍加工を行う凍菜工場へ。1ライン増設され3ラインとなり、従来に比べ生産能力は約1.7倍に拡大した。原料の野菜は6月下旬、7月下旬がブロッコリー、7月上旬、下旬がグリーンピース、8月中旬、9月下旬がスイートコーン、10月中旬、11月下旬がカボチャ、12月上旬、1月中旬がニンジンなど、収穫期に応じて入荷。スイートコーンの年間取扱量は約2万tと、原料野菜全体の約8割を占める。冷凍スイートコーンができる



パウチ工場

16 写真右から安全衛生方針、食品安全方針、品質方針
 17,18 前室に掲示された「ローラー掛け3つのルール」と「粘着ローラーの使い方」。写真付きで分かりやすいマニュアル
 19 手洗い設備は洗浄と乾燥が一体となったものを採用
 20 ICカードによる入退室管理システムを導入



までを工程順に追ってみるとしよう。
 原料のスイートコーンはトラックスケールで重量を量り、屋外のベルトコンベアで工場内に搬入される。まず、米国製の巨大なハスカーという機械で皮をむく。ゴムローラーで皮を挟み巻き取っていくという原理だ。皮をむいたスイートコーンは軸が短いものを取り除き、目視選別後、洗浄機で洗浄さ



9,10 スイートコーンは軸が短いものを取り除き、目視検査を行う
 11 カッターで芯から切り分けた粒だけを次工程に搬送
 12 色彩選別機でスイートコーンの黄色の粒以外の色の夾雑物をエアで吹き飛ばす
 13 ブランチャー。粒コーンに蒸気を当て加熱し、冷却する
 14 トンネル型フリーザーで急速凍結
 15 急速凍結したコーンを箱詰め

ピテゴ P-TEGO™

洗いやすく 断熱性がある 軽くて丈夫なパレット



衛生管理が必要な食品・医薬品の製造現場向けパレット

洗浄性	フラットだから、有害生物や雑菌の原因となる汚れや水の拭き取りが容易
断熱性	発泡材による断熱効果
軽量性	軽量(7.5kg)なので、少ない力で持ち運び可能
ハンドリング性	現場での持ち運び時に指がかかる凹み形状を裏面4辺に2箇所ずつ配置



カラーバリエーション

色のバリエーションで食の安全管理やアレレゲン毎の製造工程の管理に対応します。
 ※標準色以外は受注生産ですので価格・納期をご相談下さい。



kaneka カネカフォームプラスチックス株式会社
 機能資材開発営業本部
 〒112-0004 東京都文京区後楽1-1-7 TEL: 03-5684-6001 (平日9:00~17:45)
 URL: http://www.knkfps.jp/

パウチ工場は1ライン増設し3ラインに

次にパウチ工場へ向かう。旧第2工場は、グラタンなどを作る冷凍食品工場とレトルトパウチ工場に分かれていたが、パウチ工場にリニューアル。パウチラインを1ライン増設し、3ラインにした。冷蔵・冷凍庫や計量室は2工場分あるため、アレレゲン専用の冷蔵庫や計量室を設け、コンタミネーション防止の徹底を図っている。
 凍菜工場で製造された冷凍コーンなどの冷凍原料は、マイナス25℃設定の原料冷凍庫に保管される。開梱室で箱から出してコンベアに移され、原料処

れる。続いてカッターで芯から粒が切り分けられる。粒は水槽に入れられ、表面に浮いた夾雑物(きょうざつぶつ)は除去される。色彩選別機で異物を除去し、目視選別を経て、ブランチャーという機械で加熱・冷却され、フリーザーで急速凍結される。その後、包装室で再び目視選別、金属検出機やX線異物検査装置による異物除去が行われ、箱詰めされる。冷凍スイートコーンは15kgのバルク製品として販売されるほか、芽室工場以小袋包装(150g)も販売される。



26 冷凍スイートコーンをコンベヤで原料処理室へ搬送
27 原料処理室では最初に目視選別を行い、変色しているものなどを取り除く
28 解凍したコーンをすりつぶす摩砕機
29 コーンなどの食品原料を微粒子サイズに細かくすることが可能なプロセッサ



味付け、スープやスープのルウ作りが行われている。
出来上がったホールコーンやコーンスープなどは充填包装室に送られる。充填包装機は4基。室内に入ってから右手に、ガス置換タイプの自動充填包装機がある。ここではホールコーンなどを中心に充填包装する。袋に印字し、カメラで印字チェックを行い、コーンを詰めて液体(調味液)を注入し、シー



理室へ搬送。原料処理室では目視選別が行われ、変色があるものなどは取り除かれる。ホールコーンの場合は冷凍の状態です。調理鍋に入れ解凍するが、コーンスープの場合、そのままです。すりつぶさないため、一度温水で解凍してから、摩砕機やプロセッサです。すりつぶす。調理室では、さまざまな加熱攪拌機を使い、ホールコーンの解凍・



21 エアシャワーでユニフォームに付着した毛髪やほこりなどの異物を取り除く
22 資材保管庫B。出入口にはグリーン(外面)とイエロー(内面)のW効果で虫の侵入を防ぐ高速シートシャッターが設置されている
23,24 アレルゲン専用の原材料保管場所である資材保管庫A
25 グラタン工場での計量室をアレルゲン専用計量室とした



我々は米国アーシェル社の日本総代理店としての長年の実績と経験をもとに皆様と新しい商品作りを目指しています。

Comtrol® Processor

モデル 1700
Accommodates All Three Reduction Heads



コントロールプロセッサモデル1700は、原料を均一に細分化・微粒子化する設備で、最も汎用性に優れ、かつ多数実績のあるモデルです。高速回転するインペラーにより原料が固定刃に接触し、刃の隙間を通過して粉砕する構造の為、発熱温度上昇しにくく、原料成分栄養素変化等影響が少ないのが特長です。乾燥、ペースト、液体などの多様な状態の原料加工でお困りの際は、是非お問い合わせ下さい。

URSHEL JAPAN
THE SIZE REDUCTION SPECIALISTS

アーシェルジャパン株式会社
〒116-0001 東京都荒川区町屋1丁目38番16号 菱興町屋ビル別棟
TEL: 03-5901-7800 FAX: 03-3810-5110
WEB: https://www.urschelj.co.jp

2020年度 食品工場の衛生セミナー
『衛生管理の視点を変えよう!!』
～食品安全の新たな取り組み～
開催のご案内

食品製造に携わる企業・工場の皆様が、より安全で安心な製品を作り続けていくため、衛生管理の新たな取り組みのサポートを致します。今回のセミナーでは建設会社、防虫資材メーカー、環境衛生管理会社がそれぞれに培ってきた専門的な視点・考え方をご紹介します。既存の管理を今一度見直してみませんか?
是非この機会にご参加頂きますようご案内申し上げます。

- 『食品工場におけるフェロモントラップの効果的な活用法』
富士フレイバー(株) エコモン事業統括部 営業部 国内営業担当 磯崎 玲次氏
- 『食品工場での起こりやすい結露のパターンと調査・対策の考え方』
清水建設(株) 設計本部 設計技術部 生態系グループ 設計長 室井 利夫氏
- 『食品工場の防虫管理 ～未来に向けてのご提案～』
赤門ウイレックス(株) AXS企画部 PC管理室 室長 蒲澤 雄介

セミナー開催日

東京会場 3/6、名古屋会場 3/13、大阪会場 4/10、福岡会場 4/24

セミナー詳細、申込みは Web で 赤門ウイレックス

大変恐縮ですが、ご参加は食品製造業の管理、品質、工務、製造部門様に限らせて頂きます。予めご了承ください。

赤門ウイレックス株式会社
本部: 愛知県長久手市戸田谷 1323 番地 TEL: 0561-63-0789 代 https://a-willex.com

名前でご呼んでくれたら、
それだけでうれしい!

コミュニケーションは
耐洗ラベル®で!

- 既存ユニフォームに簡単熱圧着
- 業務クリーニング対応
- 貼り替え可能



しょうこう
株式会社 昭好
〒340-0808 埼玉県八潮市緑町 1-3-7

お問い合わせは下記電話番号またはホームページから!
048-999-3339

耐洗ラベル
<http://www.syoko.jp>



38



36

36 充填包装後、X線異物検査装置、金属検出機、ウェイトチェッカーに通す
 37 業務用製品を充填する自動真空包装機
 38 スープなどの液体製品を充填する自動充填包装機



37

ルをして冷却した後、X線異物検査装置、金属検出機、ウェイトチェッカーに通す。中央は自動真空包装機で、業務用の製品を包装するためのもの。左手の自動充填包装機はスープなど液体物を袋詰めするもので、小袋用と大袋用の計2基あり、150g〜1kgの製品を充填している。

殺菌工程に送られる。レトルト殺菌装置は1基増設し、計6基が稼働。「圧力の制御が容易で、ムラなく殺菌でき、殺菌時間も短い」という理由から、熱水貯湯式を採用。以前から使用していた4基のうち2基は、1基当たりの処理量が2車だったが、3車と4車に拡大した。殺菌済みの製品はトレーに貼られた殺菌済みシールを確認後、赤色の床の上へと移される。パウチ表面の水分を除水機で取り除いてからロボッ



35



32



31



34



33

30,31 籠にコーンや豆を入れ電気チェーンブロックを使ってつり上げ、調理鍋に出し入れる
 32 加熱攪拌機は4基。スープやスープのルーなどを煮炊きする
 33 パイプラインを洗浄するための機械
 34 調理済みのものを一時保管するためのストックタンク
 35 ガス置換タイプの自動充填包装機

洗浄対応スカラロボット
TS2-60HE



食品製造工程の自動化は ストーブリロボット

衛生性に優れたストーブリロボット
 梱包やハンドリングなど、食品工場での用途にストーブリロボットが使われています。
 食品自動化ならばストーブリにお任せください。
 高速・コンパクトで水洗いも可能なスカラTS2-HEシリーズがラインナップされました。

Man and Machine
www.staubli.com



NEW TX2 touch
安全に人と協働するロボット



FAST MOVING TECHNOLOGY

ストーブリ株式会社 ロボット事業部 大阪市淀川区西中島4-12-4 TEL: 06-6889-3293

マルチ対応型
焼印機

IHマーカ



Multi-type branding machine

焼印テスト
好評受付中!

概要 ▶ 饅頭、中華まん、ケーキなどにロゴや文字などを連続で刻印焼きできる装置です。
 用途 ▶ パン、蒸しパン、ケーキ、どら焼き、大福、卵焼き、はんぺん、中華饅頭、etc.

滝川工業株式会社
TAKIGAWA KOGYO CO.,LTD.

本社工場(兵庫県) : 079-435-1221
 東京営業所 : 03-5604-9200
 sales-dpt@tkk-gr.co.jp

袋への充填包装は、 検索

東洋自動機にお任せ下さい!
<https://toyojidoki.com/>

interpack
2020/5/7-13 11-A44



TT-10CW 型
 【袋幅】80~150mm
 【袋長さ】最大300mm
 【能力】最大100袋/分
※能力は製品によって異なります

確かな技術と長年の経験を活かして、包装機を開発・製造しています。

【本社】東京都港区芝4-17-5, 8F TEL(03)6275-1341(代) FAX(03)6275-1344



東洋自動機株式会社



46



45



48



47

トで内箱に詰め、さらに内箱を四つまとめて段ボールに箱詰め。パレットに積載された製品は人の手でラッピングされ、製品倉庫に一時保管後、出荷される。

社名でもある缶詰の生産再開を断念

せざるを得なかった同社の忸怩たる思いは想像に難くないが、旧第一工場の惨状を見れば冷凍野菜とパウチ製品で再スタートを切ることが最善の策だったと理解できる。同社の早期復旧が芽室町、十勝、そして北海道の農業を守ることに繋がっている。

45 加熱殺菌済みの製品を載せた台車は赤色の床の上に移す
46 殺菌済みのシールをロット札に貼付
47 トレーから取り出された製品は除水機を通り、ロボットで箱詰めされる
48 パレットに積んだ製品は人の手でフィルムをラッピングし、製品倉庫に運ばれる



42



41



40



39

39 清掃道具は色分けし見える化
40 清掃用ブラシの状態確認・交換基準を明示
41 アレルゲン専用の洗剤で洗浄
42 カウンタークロスの置き場。ナンバリングし、定位置定数管理を行う
43 オートローダーで殺菌トレーを台車に積載する
44 いずれも熱水貯湯式のレトルト殺菌装置は6基



44



43

創業1973年以来、約50年にわたる蓄積

工場の老朽化や人手不足にお悩みの皆さま、是非ご相談ください！！

食品工場建設実績

420

社以上

味の素グループ

60

社以上

450

多数の専門家が在籍

一級及びそれを超える資格者数

- 一級建築士
- 設備設計一級建築士
- エネルギー管理者
- 機械保全技能士一級

4200

約

年間保全件数

76

社

協力会社(精工会社)ネットワーク数

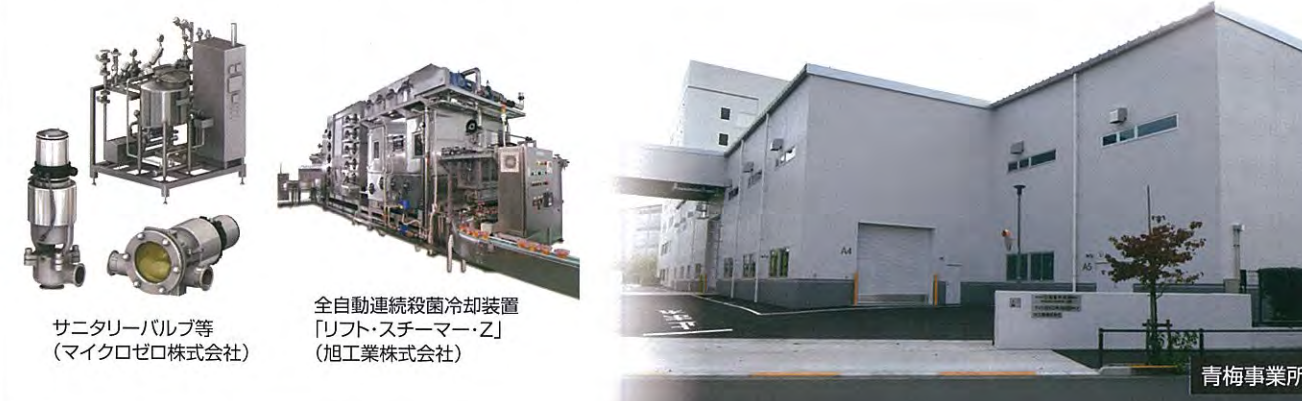
信頼の保全実績・契約数

味の素エンジニアリング株式会社 〒144-0052 東京都大田区蒲田 5-13-23 TOKYUREIT 蒲田ビル 2 階
事業推進センター営業統括部 TEL : 03-5480-5065
URL : <https://www.ajieng.co.jp/>

HISAKA

日阪製作所 青梅事業所オープン

2019年11月、株式会社日阪製作所は東京都青梅市に青梅事業所を開設し当事業所内で子会社のマイクロゼロ株式会社、旭工業株式会社が事業を開始しました。
日阪グループは、食品や飲料の殺菌装置・濃縮装置の提供のほか、各種プラント設計・施工を通じて様々な食品業界のニーズにお応えします。



サニタリーバルブ等 (マイクロゼロ株式会社)

全自動連続殺菌冷却装置「リフト・スチーマー・Z」 (旭工業株式会社)

青梅事業所

■株式会社日阪製作所 青梅事業所
TEL : 0428-31-6844
住所: 東京都青梅市末広町2-9-3
<http://www.hisaka.co.jp/>

■マイクロゼロ株式会社 営業部(立川)
TEL : 042-548-5855
<http://www.microzero.co.jp/>

■旭工業株式会社
TEL : 0428-31-6841
<http://www.asahiindustry.co.jp/>



工場長 後藤 勝幸氏

十勝あるいは北海道の農作物の良さを生かした商品作りを

2016年8月31日、芽室川が氾濫し、十勝工場の敷地内に河川水、土砂、流木などが一気に流れ込んできた。旧第1工場の屋根裏に上がり、一命を取り留めた後藤勝幸工場長。人的被害はなかったとはいえ、工場再建はたやすいものではなかった。



Katsuyuki Goto
【プロフィール】
1965年生まれ、北海道出身。88年
日本罐詰株式会社入社。2014年より現職。

河川水だけでなく土砂も流れ込み深刻な被害に

「2016年8月の台風10号による被害状況について教えてください。」

後藤 十勝工場が稼働した翌年の1972年に芽室川の氾濫による水害に見舞われたことがあります。そのときは3日ほどで復旧できたという聞いています。しかし、今回の台風10号では芽室川の複数箇所、特に工場のすぐ近くの場所が決壊したこと、河川水だけでなく土砂も一緒に流れ込んできたことが深刻な被害をもたらしました。

「従業員の無事避難されましたか。」
後藤 当日は雨がひどかったことから、夜に工場内で清掃作業を行っていた方々をすぐに帰しました。また、芽室町から避難勧告が発令されましたので、男子寮や女子寮にいる約100人の従業員のうち、2階建ておよび平屋の寮の住人たちをまず避難させるため、私

と製造課長がバスを運転し避難所に送り届けました。工場に戻って自分の車を移動しようと、ロッカーに鍵を取りに行く際、泥の海がこちらに押し寄せてくるのが見えました。旧第1工場の玄関に逃げましたが、水位がどんどん上がって引き戸が開かず、中に入れません。とっさに傘立ての上に跳び乗ったものの、さらに水位が高くなってきたため窓をたたき割り2階へと急ぎました。水は2階に迫る勢いを見せ、私を含め4人で大きな窓を破って壁伝いに屋根裏に避難し、助かりました。あくる朝、水深が約2mに達し、車は全て水没していました。近隣の木材会社の木材が工場のシャッターや窓を突き破り、場内は浸水しめちゃくちゃな状態でした。寮の3・4階に住んでいた従業員は自衛隊や消防、警察に救助されました。

「どのように復興を進めましたか。」

後藤 水が引いた後も私の膝丈ぐらいまで泥が堆積しており、重機を用いて泥をかき出すことから始めました。取引先の方にも協力していただきながら、社員総出で除雪用スコップを使いひたすら作業を続けました。あらかた片付いたのは1カ月半後でした。製造機械だけでなく、事務所のパソコンが使えなくなり、保存していたデータが全て失われたことも痛手でした。被災直後

から親会社の明治と協議を重ね、16年冬に再建計画を策定しました。缶詰がダウントレンドだったこともあり、冷凍野菜とパウチ製品のラインを増設する方向性が決まりました。弊社に原料を納めてくれている生産者の方たちのためにもいち早く復興しなければならぬという思いで、10カ月後の17年6月下旬から順次操業を再開しました。パウチ工場（旧第2工場）が同年7月に稼働し、凍菜工場（旧第3工場）の旧2ラインが同年8月に稼働しました。そして18年8月に凍菜工場の新設の1ラインが稼働しました。

パウチ工場はゼロから立ち上げ箱詰め工程のロボットの調整に苦労

「再稼働に当たって、どのような苦労がありましたか。」

後藤 凍菜工場はもととあったラインを生かす形でしたが、パウチ工場の場合は工場内を一度空にしてラインを入れ替えたため、ゼロから立ち上げる感覚でした。最も苦労したのは、箱詰め工程に新たに設置したロボットの調整で、スムーズに稼働するまで2カ月ぐらいかかりました。また、以前と同じ機械であってもバージョンアップしているため、操作方法の習得などにも若干時間を要しました。

「稼働が安定してからは、どのような

課題に取り組んでいますか。」

後藤 原価低減、生産効率の向上に取り組んでいます。年初に各課で目標を立て、課長主導でさまざまなことにトライしています。例えば、機械メーカーが設定した推奨値のぎりぎりまで速度を上げたり、コーンスープ用の粒コートを先に選別し作業性をアップさせたり、レトルト殺菌のトレーの厚さを薄くして一度に殺菌する量を増やすことで殺菌回数を減らし燃費の削減につなげたり、といった試みにチャレンジしています。

「今後改善していきたいことはありますか。」

後藤 従業員が徐々に高齢化してきていますし、人を募集しても集まりにくい時代ですから、省人化に取り組みたいと考えています。凍菜工場の箱詰め工程はまだ人手に頼っている部分が多



旧第1工場

河川の氾濫で浸水し機械は使用できない状態に。床には泥が堆積したままになっている場所もある

いので、優先して自動化できればと思っています。また、凍菜工場で出来上がった冷凍野菜は外部倉庫に保管していますが、自社で保管する方が望ましいことは確かです。旧第1工場を有効活用できるというのですが、電気配線や水の配管を地下に埋設するなど大掛かりな工事が必要になるので、費用対効果も見ながら検討していくことになると思います。

労働安全の取り組みを強化 労災ゼロを目指す

「ほかに注力したいことは何ですか。」

後藤 労働安全への取り組み強化です。缶詰ラインが稼働していたときは、繁忙期で今の2倍の従業員が働いていました。現在、従業員数はかなり減ってきているものの、繁忙期には正社員80人を含め400人前後に増えます。

労災事故が年に1〜2件発生しているのですが、これをゼロにすることを目指したいと考えています。昨年、凍菜工場ですいートコーンの皮をむくハスカーという機械で指にけがをする事故が発生しました。アメリカ製の機械でアメリカ人向けに製作されており、操作に力が必要な箇所があったため、それほど力がかかなくても操作できるよう改良しました。労災防止に向け今後取り組んでいきたいのは、重量物の取り扱いを少なくすることが一つ。冷凍野菜の荷姿は15kgの箱で結構重いので、作業負担の軽減を進めていければと思います。もう一つは、フォークリフトの事故を防止すること。明治グループの中で弊社が特異なのは車両の多さで、フォークリフトを使う作業もかなり多いので、フォークリフトの操作方法などの教育には力を入れています。

昨年5月には従来とは異なるメンバードでの安全パトロールを始めました。私や事務局、課長職などによるパトロール以外に、現場から選出した推進委員によるパトロールも実施し、クロスチェックパトロールという形で隔月展開しています。他部署の改善点を指摘するだけでなく、良い点は積極的に褒めることで安全な職場づくりにつなげていけたらと考えています。

「新しい安全パトロールの開始で効果

は表れてきましたか。」

後藤 安全パトロールの一環として5Sのチェックも行うようにしています。5Sに関しては、工場が一度浸水してしまつたため、2S（整理・整頓）から再スタートしました。これにより目に見えてきれいになってきたので、さらにレベルアップを図っていかなければならないと思っています。

「品質面についてはいかがですか。」

後藤 取引先の監査はもちろん、明治による品質監査も定期的を受けていますが、乳業の視点での監査は農産物を加工する弊社にとって正直厳しいと感じることもあります。古い工場をリニューアルしながらの対応で、根本的な課題解決に着手するのはなかなか難しいという状況の中で、求められる品質にできる限り近づける努力は続けていきます。

付加価値商品作りで年間を通して安定操業を

「これからチャレンジしてみたいことはありますか。」

後藤 個人的には、年間を通して安定操業ができる体制にしたいと思っています。農産物は天候に左右されやすく生産量にばらつきが生じます。そのため以前はグラタンなどの調理冷凍食品の製造にも取り組み、リスクヘッジを図って

日本の縁結びから世界の縁結びの地へ
平和の事業化を通じて対立から共生の文化へ

イマジン・ピース・タワーから生まれた
光の柱プロジェクト

沖縄

糸満市
沖縄平和祈念公園

島根

松江市
人間自然科学研究所

鳥取

湯梨浜町
中国庭園 燕趙園



広域クロスオーバー管理で新産業創出、地方創生を推進
飛躍的に進化 雷害・災害に強く 水関連施設を最適管理

クラウドの先駆け 総合水管理システム 2000年発売以来

やくも水神 特許出願中

470自治体 13,000施設突破

水のICTであなたの街 日本 世界が変わる

2003年 ドコモデータセンター・Rubyで構築

令和元年度 東北総合通信局長表彰

空間価値を創造 節電・省エネ・衛生管理に

happy gate 門番 特許出願中

1980年発売以来 2020年1月現在

180,000台達成

東京築地・豊洲新市場に大量採用

市場創造メーカーの責任 30年前の部品も安定供給

小松電機・イカリ消毒・大成FC共同企画

高防虫 マジックオプトロン 誘引阻止率 80%

静音・高耐久 門番チューブ・自動復帰

安全・安心 停電時の非常脱出・煙遮断

虫の侵入を防ぎ入った虫を外へ誘導 動作音 10% 減 省メンテナンス ラクラク脱出 高気密機構

小松電機産業株式会社
人間自然科学研究所

小松電機 HP 1981年制定 経営理念 おもしろおかしうのしくゆかに 行動指針 三方良し 後利

TEL 050-3161-2490 東京・大阪・仙台・松江・ソウル・バンコク

きました。今回の水害で冷凍食品の製造はやめてしまいましたが、冷凍野菜に加え、明治グループの強みである牛乳・乳製品などを使い、付加価値の高い商品作りにチャレンジしていきたいと考えています。生産の平準化を実現すれば、もっと人員も集まりやすくなるのではないかと考えています。

— 水害に見舞われたことを教訓に、防災対策は何か講じられましたか。

後藤 工場南側に高さ3mの防水壁を設置したり、土手を整備したりするなど対策を講じました。防水壁は大雨警報が発令されたら組み立てるもので、教育訓練も行っています。また、自家発電機は繁忙期だけリースで借りていますが、災害が発生した際に自家発電機をはじめ必要な設備をどこから借りるかという手はずは整えています。

— 人材育成に関してはどのようにお考えですか。

後藤 私一人で凍菜工場とパウチ工場を全て管理するのは無理がありますから、各課長に権限を移譲し、工場長の役割を果たしてもらうようにしています。私が何でも指示を出すようでは人が育ちません。各課長にも、部下に自分たちで考える習慣を身に付けさせるよう伝えています。

— 第三者認証取得についてはいかがですか。

後藤 ISO9001とISO14001を認証取得していますが、ISO9001からFSSC22000にシフトする方向で準備を進めています。本年夏ごろまでの認証取得を目指しています。

— 貴社の強みを生かし、お客さまにどのような価値を提供していくお考えですか。

後藤 スイートコーンとカボチャは全量が契約栽培で、約800軒の農家と契約しています。コーンの契約農家は700軒近くになり、70年以上、親子3代にわたってお付き合いしているケースもあります。強い信頼関係を築き、地域の皆さんからは「日罐」と呼ばれてきました。今後この土地の優位性を強みとし、十勝あるいは北海道の農作物の良さを最大限に生かした商品作りを取り組んでいきたいと考えています。

— 最後に、工場長としての夢を教えてください。

後藤 水害に見舞われたあの日、橋の上から眺めると、工場は泥の海に沈み、再建は厳しいだろうと感じました。でも、工場を埋め尽くした大量の泥がなくなり、ここまで復興できたことに、人の力はすごいとあらためて思いました。工場長の在任期間中に水害前の売り上げの50億円に戻すこと、それが私の夢です。

「熱水を頻りに流すため、他の場所に比べ床の傷みが早く困っている。」
耐熱水性にすぐれた「タフクリートMH」はそんなお悩みを素早く解決します。熱水や蒸気洗浄による床の膨張・収縮に耐え、剥がれにくい床に仕上がります。

120℃まで対応

食品工場に最適な床改修のご提案

タフクリートMH

わずか一晩で改修 HACCP構築に有効

約3㎡の無料試験施工 衛生環境を守る抗菌性

水性で臭い移りなし 衝撃に強く高耐久

耐熱床へ改修しよう。

厨房設備機器展に出展します！
展示ブース
幕張メッセ国際展示場 5ホール 5-E16

食品工場床のご相談は 塗り床施工 60年の実績

株式会社 エービーシー商会 化成事業部
TEL 03-3507-7236 FAX 03-3507-7420 info-05@abc-t.co.jp
詳しくは ▶ <https://www.abc-t.co.jp>

