

# 関東給食会 商品開発部会 「夏季工場視察」レポート 坂内

日時：平成26年7月28日(月)～29日(火)

場所：(有)舟形マッシュルーム・佐竹商事(株)・日東ベスト(株)本社、寒河江工場

参加者：西澤社長、河手次長、坂内



7月28日(月)

9:24 新幹線にて東京駅出発

12:35 新庄駅到着

バスにて(有)舟形マッシュルームへ

13:00 到着しファーム見学

## 生産・収穫・出荷



現在、1日 1.8～2トンを生産出荷して業界3位となった。年間640～700トンの生産量である。比率としてブラウン3割、ホワイト7割。種子はアメリカ産。

国内では年間5000トンの生産量なので弊社は更なる拡大を図る。

目標は10年後に3倍の2000トンの生産量。

室温は15℃、湿度は85%に設定している。

湿度は90%に設定して生産を増やしたいがリスクが大きい。リスクとは土の中の虫類の発生。

原料庫は、[業務用][スーパーマーケット用][加熱加工品を扱う加工場用]とが分かれている。

銀座三越の惣菜店など6店舗でも使用されている。

## ファームは現在も増設中



なんとこの広大な土地が600万というから都内近郊では考えられない。しかし1棟作るのに1400万かかる。4年前から増設して、現在40棟ある。

## ファーム見学後、マッシュルーム試食



さすがに新鮮で美味しくいただきました。

[代官山カレー]もデパート等で販売されている。

15:00過ぎに舟形マッシュさんを出て银山温泉「银山荘」へ。

ホテル周辺を散策していたら土産屋で[舟形マッシュカレー]を発見。

なかなか高値で販売されていた。



7月29日(火)

8:30 ホテル出発

10:00 佐竹商事(株) 佐竹専務の説明

フルーツ、マッシュ、なめこ等の缶詰・レトルトの製造会社である。今回は舟形マッシュレトルトの製造工程を見学するのですが舟形さんから毎日夕方納入されており、その日のうちにポイルして翌朝レトルトにしている。従って、本日はホールをスライスにする所からシール密封までの工程を見るものである。



### 製造工程



前日に洗浄、ポイル済



スライス加工



手選別



ロール選別



金属探知機通過



洗 浄



目視確認



水切り



肉詰秤量



調味液注液



シール密封



シール密封



折り切れ検査



検査済



殺菌機外観



殺菌機内部

今回はホールからレトルトにするまでの工程を見学出来ました。長谷川さんのマッシュルームの工程を以前に見学した時とさほど変わりはありません。舟形さんから以前は一週間約1トンという入荷でしたが、現在毎日70~100kg入荷される。洗浄、ポイル、水冷までは即日終わらせる為、翌朝のレトルトにするまでの作業時間は約1時間。

今回見る事の出来なかった殺菌・冷却工程はレトルト200kgまで一度に作業可能。殺菌温度は118℃で50分。殺菌から冷却まで自動。ちなみに、なめこレトルトは同温で90分だそうです。

## [商品案内・試食]

### ①パートレット(角切り)1号缶

イギリス原産の西洋梨でパートレット種と呼ばれている。  
2cm角カットでヨーグルトあえ、フルーツポンチでの使用が主であるかと思えます。  
代表的な缶詰であるが数少ないので市場には出回りにくい。  
生としては秋田県で9月上旬から中旬の収穫で追熟に7~10日程度かかる。  
大きさは220~270g位で甘みの中にほどよい酸味があるらしい。  
今回の試食は缶詰でラ・フランス果汁入りなので酸味は感じられず。

### ②ゼネラル レクラーク(角切り)1号缶

フランスのパリ郊外で発見された比較的新しい品種の「幻の洋梨」として人気がある。  
これもまた、2cm角カットでヨーグルトあえ、フルーツポンチでの使用が主であるかと思えます。  
やはりこれも市場には出回りにくい。  
生としては青森県産が美味しく、他県で作るとなぜか酸味がきつくなる。  
大きさは500g位あり非常に大きい。  
農家は生食・ギフト用で出しているが佐竹では直接譲ってもらってる。

### ③日本梨(角切り)1号缶

梨は日本では最も古い栽培果実の一つと言われている。  
これもまた、2cm角カットでヨーグルトあえ、フルーツポンチでの使用が主であるかと思えます。  
使用品種は豊水、幸水で秋田、山形県産を使用。  
和梨缶詰はレトルトでは出来ない食感と絶賛していた。



13:00 日東ベスト(株)本社、寒河江工場

バス降りる際に手荷物、カメラ、時計、携帯電話等は持たずにとの指示で下車。さすが工場には不用品を持ち込まない徹底ぶりである。  
会議室において寒河江工場見取図を見ながら説明を受けた。  
本日見学するのはトンカツ等を作っている冷食第一工場である。  
本日は見学しないが冷食第二工場ではハンバーグ等を、ハムソー工場では冷ソーセージ等を作っている。他にコンビーフ工場がある。

日東ベストは冷凍食品事業が90%を占めている。寒河江工場の従業員の65%が女性であり産休後も働けるよう昭和44年より工場内に保育園を設けている。  
いざ冷食第一工場を見学。この日はハムカツを製造していた。袋詰めになっているハム原木を取り出す所から見学した。破いているカッターの同様品を見せて頂いたが頑丈で刃が折れるようなものではなく管理も万全でした。製造ライン指定グラムにハムがスライスされパン粉付けされる。金属探知機はガラス越しの見学通路からは二ヶ所確認できた。工程途中にはハムカツの形状を検査員が目視チェックしていた。急速冷凍機から出てきたハムカツは箱詰め、PPバンド巻きまでオートメーション。

工場を出て次に見学したのは中央研究所。

試作室では安全な原料の選定、加工方法、味、香り、形状を調味料の配合等で検討を繰り返しながら商品を試作している。調味料・香辛料の種類は専用棚にびっしりと並んでいた。試作は毎月200件を超える程だという。

次に微生物検査へ移動。

ここでは細菌検査はもちろん栄養分析、アレルギー物質検査、各種分析を行っている。賞味期限の決定も保存試験をして行っている。検査員は全て日東ベストの社員である。

ラ・フランスの研究からアルブチン物質が含まれている事がわかり自然化粧品の販売を平成24年から開始している。

最後に商品の試食をして終了。試食したのは今年バージョンのサンタのケーキ、ムースケーキ、タルト、ゼリー等の個食品でした。



帰り際、山形駅へ行く前に「是非、山形工場を見て行ってください」という事で立ち寄りました。ここは以前、ある企業が海外へ工場移転した跡地で税込減となってしまう行政からの依頼で購入したものの。



建物は3棟あり改修工事中の為、まだ何も置いてない状況。  
第一工場とする40mx150mの棟はハンバーグ工場。  
第二工場とする40mx100mの棟はハムカツ工場。  
第三工場とする20mx150mの棟は未定である。  
10月稼働を目指し、工場を集約して生産効率を上げる狙いである。  
時間が無かった為、バスで敷地を一周してかけ足状態で山形駅へ向かいました。(滞在時間は15分程度)



15:40 新幹線にて山形駅出発

18:48 東京駅着 解散

以上





