

日東ベスト株式会社 山形視察レポート

日時 平成 26 年 8 月 5 日(火)

場所 日東ベスト株式会社 寒河江本社, 工場 天童工場 神町工場

参加者 橋本 河手 中村 清水 麻薙 斎藤 品川 後藤 植村 細渕 謝花 相田 三浦 吉富
浅田



今回視察に訪れたのは日東ベスト株式会社寒河江本社, 工場, 天童工場, 神町工場。松戸営業所を AM3:15 に出発。常磐道→磐越道→東北道→山形道を走行し AM9:45 寒河江本社, 工場に到着。高速のインターを降りてからは距離もそれほど走らず予定通りの到着。もっと田園に囲まれた自然の中に工場がある思ったが意外と街中にあり予想していた印象との違いを感じました。

AM9:45 寒河江本社, 工場 寒河江本社に着き会議室に行くために事務所を通ったがそこにいた従業員全員(10 人位)立ち上がり挨拶を受け, とても活気があり明るい雰囲気の影響を持ちました。その後 2 階の会議室にて佐藤常務取締役から会社の概要の説明を聞きました。(日東ベストの会社概要等は資料を持って帰ってきてますので必要な方は声を掛けてください)。天童市誘致企業第一号として東日本缶詰(株)を設立した話から現在に至るまでを説明していただきました。学校給食が大きな市場になっている事やラフランスにはアルブチンという美白成分が含まれていてそれを使用して化粧品を作り販売している話は面白く興味深かったです。

中央研究所 佐藤常務取締役の説明の後, 同敷地内にある中央研究所に移動。ここは大きく分けて 3 つの部署があり視察しました。

1. 試作開発部 1 階フロアのここでは新製品の開発や特別な注文に対するサンプルの試作等を行うということでした。かなり大きな調理場みたいに感じました。匂いが移るためデザート類, ケーキ類は別室になっており、行事食のカップデザートもここで開発されているということでした。季節になると実際自分たちで取り扱う行事食はここから生まれると思うと不思議な感じというか少し感動しました。牛丼やハンバーグ, コロッケ等、あらゆる種類の試作を行い年間の試作件数は 3100 件を超え、そのうち商品化されるのは、約 12%。試作開発部 50 人が担当されているとのことでした。
2. 研究部 2 階に移動して研究部を視察。まず初めに理化学研究科というところ

を見ました。部屋に入ると薬品の匂いがしていかにも研究室という感じで作業されていました。何をしているのか案内の方に聞いてみたら栄養分析の検査をしているとのことでした。ほかにもアレルギーの検査、洗浄の際の排水の基準検査、理化学検査、ヒスタミン検査等をここで行うということで専門的な機器が並んでいました。2万倍まで見える顕微鏡や放射能検査器もありました(価格約 800 万円とのこと)。検査するための機器がとても多いなと思いました。続いて細菌検査室をみました。ここはクリーンルームで1日 150 件~200 件の検体を3名で対応するそうで実際に3名で検査されていましたが結構忙しそうでした。原材料や最終製品に対して、科学的な裏付けに基づく検査を実施し、製品の安全性の確認を徹底している印象を受けました。

3. 品質保証部 一般的な事務室の感じで机に向かって約 20 名が仕事で商品規格書、原料組成、栄養部分析表の作成や異物混入等のクレーム対応をされているそうです。

寒河江本社, 工場で視察したのは中央研究所で時間にして約 50 分でした。視察後会議室にて担当の方からの説明、質疑応答等があり終了。



寒河江本社では工場の生産ラインは見えませんが、中央研究所にて試作開発部や品質管理をしている研究部を視察できました。試作開発部の広さや 50 人で年間約 3100 件数の試作を行うなど規模の大きさを感じました。寒河江工場では当社で取扱いがない外食用食材を製造していたがもし機会があれば工場のほうも見学したいです。

AM11:30 天童市の「さんざし」で昼食。

13:10 神町工場着

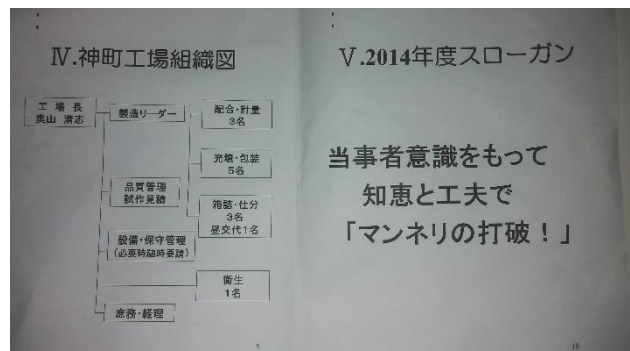


フレンズスイーツ専用工場ということで今回視察出来ることを楽しみにしていました。大規模な工場を予想していましたが生産ラインは一ラインのみで工場面積は本社・寒河江工場の1/10以下。今後注文が増えれば生産ラインも増えるとのこと。若干の古さも感じましたが綺麗に保たれている印象を受けました。

製造能力 日産約40000個（8時間稼働） 製造品目 合計13品目 従業員数 全17名

生産ラインの見学

この日は「お米de国産もものタルト 35g」を生産していました。まず原材料の保管場所を見ました。米粉やコーンスターチ、香料等がきれいに置かれていて整理整頓が行き届いている印象を受けました。原材料の種類が少なく感じました。その後、配合・軽量→充填→包装→箱詰という流れでした。松戸営業所ではよく出る商品で見慣れた商品が出来上がっていく様子に感動。見学していて従業員の人数が少なく感じましたが実際、製造ラインには11人しか配置されていませんでした。出来立てのタルトを試食させて頂きましたが冷凍されたものよりも香りが強く非常に美味しかったです。重量検査では誤差5gまで許容範囲だったのでもう少し範囲を狭くできませんか？と聞いたところ、もものジャムの小さな塊があるだけで何gも変わってしまうので難しいとの返答でした。見学が終了したあとに「卵、乳、小麦」を使用していないサンタさんのケーキを試食しましたがスポンジがしっとりしていて美味しかったです。



フレンズスイーツ専用工場は思っていたよりもかなり小規模でした。アレルギー対応については原材料はすべてメーカーによる規格書、保証書などによりアレルギーの使用及びコンタミがないことを確認している点や従業員教育を実施して混入を防ぐ意識を高く持っている等、徹底している印象を受けました。

14:35 天童工場着 工場到着後、2階の会議室にて秋葉工場長のあいさつ、その後工場の概要の説明を聞きました。天童工場では主に「牛井」と「ゼリー類」を生産しており、どちらも2交代制ですが季節により生産量が大きく変わるみたいで「天の川ゼリー」や「十五夜デザート」の注文数によって稼働時間も増えるそうです。敷地面積約13,200㎡(約4000坪)、建屋約7,500㎡(約2300坪)寒河江本社ほどではないですが大きな規模の工場と思いました。ただ工場内の通路というか道が狭くそこを大型トラックやフォークリフトが通るので安全面の徹底に少々疑問を感じました。

二班に分かれて工場見学 自分はデザート第二工場から見ました。ツナギをきてネットをかぶりその上にツナギの帽子、最後にマスク。見学用靴に履き替え工場内へ。神町工場でもそうでしたが、異物混入に対する意識は高いものを感じました。松戸営業所ではかなりの数量(多い月で1トン以上)動くカクテルゼリーが生産されているラインと聞き非常に楽しみにしていましたが、あいにくこの日は生産されていなかったです。。「抹茶ババロア 300g」が作られていました。ちなみに第二工場はデザート生産、ラインのみでした。



続いて第一工場を見学。こちらは一階と二階で生産されており二階がカップデザート二ライン、一階がケーキ類で一ライン。この日は二階で月見の行事食「十五夜デザート」を生産していました。行事食ということで動いているのは一ラインのみ。行事食の生産の時は一ラインの時の多いみたいでどうしても人が必要な場合は牛井工場から人を借ることもあるそうです。まず二階の最初の工程「加熱配合」。原材料の賞味期限、品質確認、ゼリーやプリン加熱配合を行う所。その後「カップ充填、冷却」ここではゼリーの上に十五夜デザートのモチーフを10人位、手作業でのせていました。ここが一番従業員が多く作業しており機械でモチーフをのせられないのか疑問に思いました。その後聞いてみましたがモチーフの強度の問題でどうしても手作業になってしまうとのことでした。その後「目視検査」→「カップ、シールの確認」→「印字、シールずれ確認」が行われ「フリーザー凍結」→「金属探知機」→「重量チェック」→「カートン印字」→「仕分け」という流れ。行事食ということで人数も多く忙しそうな印象でした。続いて一階のケーキラインを見学。このケーキラインにハエみたいな小さな虫がとんでいたのが気になりました……。かなり時間が押しているということで見ることができませんでしたが「十五夜デザート」の生産ラインを見られて非常に為に成りました。その後二階会議室に戻り質疑応答等が終わり視察終了となりました。



<視察の感想>

自分の発注担当ということもあり今回の日東ベスト山形工場視察は非常に興味がありました。どのような土地にどのくらいの広さで何ライン何人で製造しているか？安全面や環境問題に対する姿勢はどうか、アレルゲンの対応、神町工場のフレンズスイーツ工場が一ライン11名で生産されていることや天童工場第一工場の行事食生産ラインの手間、細菌検査の現場、他にも普段の仕事の中では決して目にするができない、感る事ができない貴重な経験になりました。ベスト商品の特徴をしっかりと把握して今後の販売に結びつけるよう頑張ります。

作成 細渕

