

視 察 報 告 書

日時	平成28年7月26日	作成日	平成28年9月9日
訪問先	株式会社山海通商		
	群馬県前橋市富士見町小暮2424-28		
見学者	松戸(営) 橋本、清水、植村		
	市川(営) 脇坂、麻雑、佐々木		
目的	工場視察	報告者	脇坂

(視察目的)

平成28年3月に会社を建て替えたばかりと聞き、森給食としても取扱い量の多いメーカーという事で、今回昆布の加工工程と施設を見学した。

事務所外観



工場外観



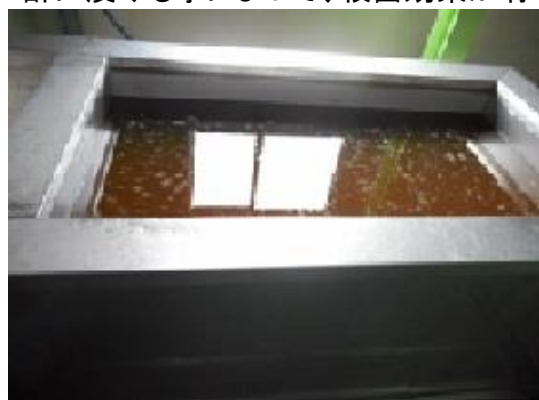
細切昆布(松)学給用【作業工程】

①原料入荷→②倉庫(除湿庫)→③漬け前(酢酸漬け)→④寝かし→⑤切断→⑥乾燥→⑦目視選別→⑧計量・包装→⑨X線探知機→⑩金属探知機→⑪梱包・出荷

①原料入荷 画像無し

← ②倉庫
湿度設定は50～55%
室温は常温

↓ ③漬け前
食用酢酸5～7%pH3 漬け時間数秒～数分
酢に漬ける事によって、殺菌効果が有る。



④寝かし 画像なし
③で漬け込んだ昆布を1日寝かす。



← ↑ ⑤切断
 (左画像)切断機に昆布を重ねて入れてるところ。
 (上画像)より切断された昆布が出てくる。

⑥乾燥→
 昆布の底面から温風が出ており混ぜながら乾燥させている。



← ⑦目視選別
 少量ずつ振るい落としながら選別している。

⑧計量・包装→



← ⑨X線探知機
 (SuS球1.2セラミック球8.0)



← ⑩金属探知機
 (Fe1.5Su3.0)

⑪梱包・出荷 画像なし



以上が細切昆布の加工工程

結び昆布【作業工程】

①原料入荷→②倉庫→③漬け前→④寝かし→⑤切断→⑥砂取機→⑦結び→⑧毛焼機→⑨目視選別→⑩計量・包装→⑪X線探知機→⑫金属探知機→⑬梱包・出荷

①～④・⑨～⑬は、細切昆布と一緒になので割愛



①～④割愛

←⑤切断

105cmの原料を18cmに切断。

↓⑥砂取（画像は機械を開けてる状態）
中で昆布に付着している夾雑物を取り除く機械。



⑦結び 画像なし

結びの工程は外注(業者と内職)全て手作業。
内職は記録簿をつけている。
18cmの昆布を結んで仕上がり7.5cm前後。



←⑧毛焼機

名前の通り毛や糸くずを焼く機械。

⑨～⑬割愛



出し昆布【作業工程】

①原料入荷→②倉庫→③半切り→④検品→⑤目視選別→⑥計量・袋詰め→⑦梱包・出荷
①・②・⑦割愛

③半切り 画像なし

105cmの原料を半分約50cmにカット。

④検品(選葉・乾燥度)→
葉の枯れ等を取る。
乾燥度合のチェック。

⑤選別(夾雑物除去)→
巻き付いた夾雑物等目視で除去。





←⑥計量・袋詰め

⑦割愛

総評
まず一番に感じた事は、建て替えたばかりだけが理由では無いと思うが、会社全体(工場内も含めて)とても衛生的だった。
どの商品の工程にもあるが選別はとても良く感じた。目視選別の工程では、台の上で少量ずつ選別していて効率は悪そうに感じたが、ベルトに流れてくる物を見るよりも細かく見れている分、異物の混入は少ないのだと思う。(自分の記憶の中では、加工昆布で指摘を受けた事は無かったと思う)
今回、視察して今後も安心して取引していけるメーカーだと感じた。