

## 宮城視察(行場商店) レポート

日時 平成 30 年 8 月 2 日 午後  
参加者 河手次長 品川 佐々木 田中 齋藤(洋)  
株式会社匠水産 角田社長  
株式会社アクティブマリン 菅野社長  
作成者 齋藤(洋)  
視察場所 株式会社行場商店  
〒986-0733 宮城県本吉郡南三陸町志津川字旭ヶ浦 13 番地

### 株式会社行場商店

株式会社行場商店は、南三陸地域の漁業で生産された鮭や鱒及び海外で生産された魚介類を買い付けて加工し全国に販売している会社です。

工場が 3 つあり、一次処理施設と生食用の加工室、二次加工施設があります。

機械でのカット加工は 50 g ～ 70 g で、スーパーなどの量販店が主な売り先です。

学校用の銀鮭は、6 月中旬から 7 月上旬までの魚が小さい切り身でも加工しやすいサイズの魚体だそうです。



まず初めに行場商店さんの工場を拝見しました。視察時は作業が終了していましたが、動画の資料を写真に撮らせて頂きました。



三友スーパーイタサンという機械で鮭のフィーレから切り身加工にします。

日本車両という電車を造っている会社が、このような機械も作っています。

表面積を瞬時に計算してカット加工していきます。



ベルトコンベアー 尾とカマの部分を取り除き、カット出来そうなものは人の手でカット。



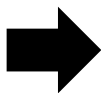
中心温度約 $-5^{\circ}\text{C}$ でカットされた切り身をトンネル冷凍機に入れます。

$-36^{\circ}\text{C}$ に設定された冷凍機に9分間流し凍結させていきます。





凍結機の内部



バットに切り身を5枚ずつ仕分けています。



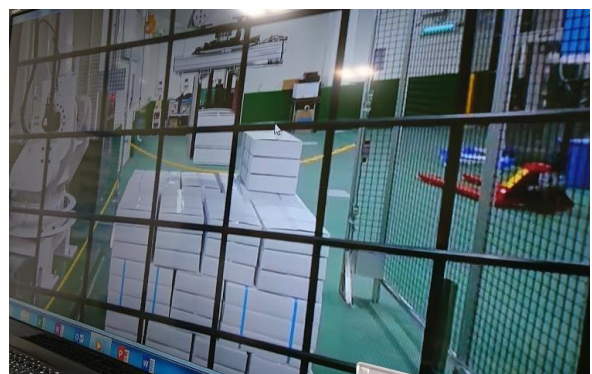
枠に5枚ずつ分けられるバットを発注し、数量間違いをなくす工夫がされています。



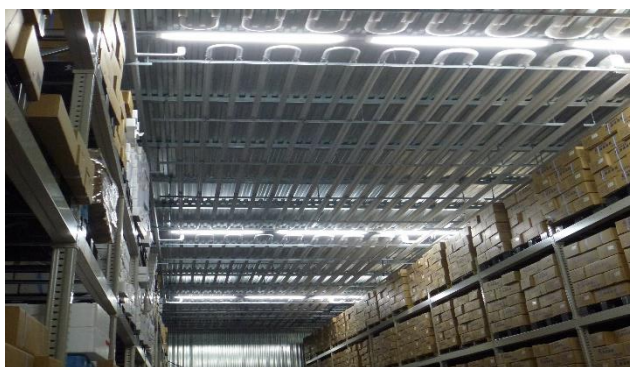
箱詰め 機械によって成形された段ボール箱に納めます。



PPバンド締め機



機械で自動的に積み上げて、冷凍庫へ運び込みます。



冷凍庫内部

天井へヤピンコイル式という方式で冷凍環境を造っています。

特徴として風が吹くことがなく、冷凍焼けすることがありません。約 $-30^{\circ}\text{C}$ で保たれており、 $1^{\circ}\text{C}$ くらいの誤差にしかならない優れた冷凍庫です。

## 銀鮭の養殖場



銀鮭の養殖は、ここ志津川湾が世界初養殖を始めたところです。

銀鮭の養殖場は宮城県の漁業権というものがあり、育てられる量が決められています。

その量は一家族1生け簀までと決められていて、1生け簀当たり200t～250tくらいだそうです。

11月に約150gの稚魚を生け簀に入れて、3月くらいまでに1kgくらいまでに育てて、1kgを超えたものから水揚げさせていきます。

最終的に水揚げされる魚は3.5kgくらいまで成長して水揚げされます。

海水が20℃を超えてしまうと魚が弱り死んでしまうため、その前にすべて水揚げしなくてはなりません。今季は7月17日に全ての水揚げが完了しました。

育てる漁師さんとしては、一匹をなるべく大きくしないと儲からないのですが、海水が上がって死んでしまうとダメになるので、どこまで大きくして水揚げするかのタイミングが難しいポイントだそうです。

生け簀は水深30mくらいのところにまで組んで、水深10mくらいまでに網を張りその中に約3万匹育てています。1生け簀が30tになると5t水揚してを繰り返していき、魚体はそれぞれ大きくなるが生け簀の中は過密にならないように水揚げされています。

水揚する前には選別という作業をします。小さい生け簀の中に入れて4～6日くらい餌を与えて内容物を消化させます。水温が高いと消化が早いため期間が短くなります。餌の見た目はドッグフードのような形をしていて魚粉、小麦粉、宮城の米粉を材料にしたものを与えています。

餌は毎日午前中に一回与えていて時期にもよるが1日に4tくらい使用しています。

## 総括

今回、行場商店さんの工場、銀鮭の養殖場を視察させて頂きました。

行場商店さんの工場は、震災後直ぐに稼働されたそうです。機械の清掃に毎日2時間を取っており、部品も細かく解体していて作業場全体がとても清潔に保たれていました。

養殖場では実際に養殖されている期間ではなかったのですが残念ではありましたが、船で生け簀まで見に行くことができ漁師さんの話を聞くことができました。11月から水揚げの終わるまでの期間は、毎日銀鮭の管理をしていると聞き細かな管理のもと養殖されているのだなと感銘を受けました。