

食品業界を中心にホットな話題をお届けします

CREO SCOPE

クレオスコープ

2014年春号

このクレオスコープは、食品業界を中心に注目の出来事や最新の動向、話題の企業の取り組みなど、業界でホットな話題を提供します。

美感、衛生、環境の視点から弊社のユーザー様や提案もご紹介していきます。

※記事は、株式会社日本食糧新聞社が編集・製作を行っています。

今号のテーマ



春号では2013年4月に稼働を始めた(株)布目・本社工場様を紹介します。衛生管理や生産性の向上に加え、従業員の働きやすさを最優先に考えた工場を、導入機器を含め紹介します。

株式会社クレオの製品とサービス



ハード

圧倒的な実績の洗浄機&洗剤

ソフト

洗浄を極める方法論

メンテナンス

最適な洗浄維持へのサポート体制

1978年の創立以来、一貫して食品工場の衛生に携わって参りました。食品加工業の各業界で、圧倒的なシェアと豊富な経験をベースに、お客様のニーズにお応えするハード（洗浄機、洗浄剤）と洗浄（美感・衛生）課題を解決するサニテーションソフト（方法論）を提供しております。

さらにそれを維持していくためには、常にお客様の実情をよく把握し、問題の提起と対策を行う体制が必要です。クレオではこのためのメンテナンス体制を整えています。

お問い合わせ先

株式会社クレオ 営業開発部

東京都中央区八丁堀3-19-9 ジオ八丁堀

☎ 03-3553-1900

🌐 www.a-creo.co.jp

弊社の物品配送用容器洗浄乾燥機が
一般財団法人 省エネルギーセンター主催の
「平成25年度 省エネルギー大賞」

を受賞いたしました。

詳しくはホームページをご覧ください。

美感、衛生、環境の
株式会社 **クレオ**

(株)布目 本社工場

従業員が働きやすい工場を目指し 本社と工場を移転・新築

「社長のいか塩辛」「本数の子黄金松前」に代表される塩辛や珍味などを製造・販売する北海道の布目^{のめ}は2013年4月、本社と工場を移転・新築した。2工場体制から生産を1カ所に集約し、生産能力を2割拡大。衛生管理や生産性の向上はもとより、従業員の働きやすさを最優先に考えた工場を完成させた。さらには7月には、FSSC22000の認証も取得した。

福利厚生の実を最優先に 新工場を建設

ニシン、サケ、カニ、昆布、イカなど豊富な水産資源に恵まれた函館。この地で70有余年、イカの塩辛や松前漬などを製造・販売してきたのが、水産加工メーカーの布目だ。2013年4月、函館市弁天町から浅野町に移転し、総事業費約10億円を掛けて、新本社・工場を建設した。その経緯を石黒義男社長は次の

ように話す。

「旧工場は先代社長が建てたものですが、私の代で第二工場の新設や本社工場の増設を行ってきました。しかし、生産効率から見ると厳しいということ、食の安全・安心が広くいわれるようになり、衛生面についても菌数レベルの管理が求められるようになってきたことなどから、05年に工場用地を取得しました。できれば5年以内に新工場を建てたいと考えていましたが、11年の創業70周年を機に、FSSC22000認証の取得も視野に入れ、新工場を建設しようとして決断しました」

新工場は鉄骨造の2階建てで、1階に工場を、2階に事務所や福利厚生施設、見学通路を配置している。



代表取締役社長
石黒義男氏
Yoshio Ishiguro
●プロフィール
1946年生まれ、北海道出身。81年(株)布目入社。84年より現職。

会社概要

所在地：北海道函館市浅野町4-17 創業：1941年
事業内容：塩辛や珍味などの製造・販売 従業員数：132人（うち正社員117人）

工場概要

操業：2013年4月 構造：鉄骨造2階建て
敷地面積：約1万3000㎡ 建物面積：約6600㎡
稼働時間：8:00～17:00
製造品目：「社長のいか塩辛」「社長の松前漬」
「本数の子黄金松前」「帆立とろろ昆布」
「塩辛、干しちゃんぽん」ほか
アイテム数：イカ塩辛37アイテム、生珍味126アイテム
従業員数：125人（うち正社員112人）





3



2



1

1 船上で冷凍された新鮮なイカなどの冷凍原料は、-25℃以下に温度設定された冷凍自動倉庫で一時的保管。360パレットを収容



4

2 水で解凍すると鮮度が落ちるため、低温蒸気解凍庫で夕方16時ごろから翌朝7時ぐらいまでゆっくりと時間をかけて解凍。2台を交互に使っている。イカに温度センサーを取り付け、コンピューターで温度管理を行い、過解凍を防ぐ。解凍終了時の温度は5℃ 3 水切りしたイカを1枚ずつ並べ、金属検出機を通してスライサーで裁断する。いかにきれいに整列するかが、選別時のロス削減につながる 4 コンテナ洗浄機。洗剤で洗浄し、60℃のお湯ですすぎ、110℃の熱風で乾燥させる。今まで人手で洗浄していたが、機械化した。洗浄時間の短縮、水使用量の減少、衛生面の向上などメリットが大きいという

新工場竣工に当たり、石黒社長が特にこだわったのが職場環境の改善だ。「衛生管理のレベルアップは当然のことですが、私は何よりも福利厚生 の充実を最優先に考えました。一般的に水産加工工場の場合、トイレ

や食堂、休憩室などの施設はないがしろにされがちで、当社の旧工場も必ずしも十分ではありませんでした。企業は人なりと言います。会社の方針に従って従業員にきちんと仕事をしてもらうには、良い職場環境が必要です。良い職場環境の中でこそ、おいしい製品、品質の高い製品が作れるのだと思っています」

原材料の受け入れから製品の出荷までワンウエー

旧本社工場は4階建てで、1階が製造、2階が包装、3階が冷凍庫、4階が更衣室と食堂というレイアウトであり、物の流れが悪く、従業員が作業しにくいといった問題点があった。そこで、新工場では製造フロアを1階にまとめ、原材料の受け入れから製品の出荷までワンウエーとし、清浄度別にゾーニングを行った。

設備的には旧工場から移設したものが大半だが、衛生管理のレベルアップや生産性の向上を図るために新規設備も導入した。一つは原料冷凍庫と製品冷凍庫。原料冷凍庫は36

0パレット、製品冷凍庫は6300パレットが収容可能で、いずれも自動倉庫式になっている。二つ目はコンテナ洗浄機。従来は人手で洗浄していたが、機械化により、洗浄時間や水使用量が減るとともに、菌数も格段に少なくなったという。そして三つ目は、レトルト殺菌機だ。レトルト殺菌機自体は旧工場でも2基使用していたが、うち1基が老朽化していたことから更新した。

新工場が稼働し、生産能力は年間3000tと、旧工場に比べ2割拡大した。一方、工場内には小ロット商品を製造する専用の部屋も設置し、高付加価値商品づくりにもチャレンジしていく計画だ。

創業100年に向け布石 FSSC22000 認証 取得も

同社は創業以来、同業他社との差別化を図り、市場から高い評価を受けてきた。その大きな特長は、伝統の味、品質へのこだわりだ。看板商品の「本数の子黄金松前」に使用する



6



5



7

5 「社長のいか塩辛」のカップ充填ライン。毎分40個を充填する 6 旧工場で使っていたレトルト殺菌機2台のうち1台を更新 7 窓際にカウンター席もあり、明るくきれいな食堂



プチインタビュー

専務取締役 **堀内 雅氏**
Masashi Horiuchi

●プロフィール

1956年生まれ、北海道出身。2004年(株)布目入社。取締役統括部長を経て、10年より現職。

新工場の設計コンセプトは 食品安全、福利厚生、工場見学

新工場を建てるに当たっては3つの設計コンセプトを掲げました。食品安全をクリアした工場、福利厚生を充実させた工場、見学できる工場です。工場見学に関しては旧工場でも行っていましたが、見学通路が10mぐらいしがなく、手狭でした。そのため、今回は約75mの長さで幅3mの通路を設け、車いすも通行できるようバリアフリーにしました。

もちろん、見学しやすい工場づくりにも注力しました。小学生や車いすのお客さまの目線で中まで見えるように天井を斜めにカットし、設備の配置も工夫しました。冷蔵庫は見えませんが、製造・包装ラインはほぼ見渡せるようになっています。おかげさまで稼働を開始した4月以降、約3カ月が経過した時点で、近隣の小中学校だけではなく、老人保健施設などから1000人以上のお客さまにお越しいただいています。

また、新工場は生産効率を上げる目的もありました。2工場を一つにし、ハード面も充実させ、かなり生産性は上がってきていると思います。ただ、一方で品質の高さを維持するため、どうしても機械化できない工程もあります。例えば看板商品の「本数の子黄金松前」は数の子の一本羽を使っており、松前漬とまぜ合わせの際に数の子が折れないよう手作業で行わなければなりませんし、計量・充填も手作業です。それ故、他社ではなかなか作れないということで、売り上げは右肩上がりに伸びています。原料価格も高騰し、従来の品質を変えずに作り続けることはとても大変ですが、これから先も絶対にこだわり続けていきたいと思っています。

FSSC 22000の認証を取得するために、今まで以上にやらなければならないことが増え、工場にも負担を掛けていますが、食品安全システムをきちんと構築・運用することが品質の維持にもつながっていくものと信じています。

一本羽の数の子については、商社と一緒に毎年ドイツを訪ね、原料の品質を自らの目で確認してから仕入れている。もう一つは商標登録の多さ。「本数の子黄金松前」をはじめ、「社長のいか塩辛」「社長の松前漬」など計7件の商標登録を行っている。そういう意味では、今回の新工場建設も大きな差別化につながった。

石黒社長は「創業100年に向けて下地ができた。これを生かすのは堀内専務、小山工場長をはじめとする次世代の役割。引き続き従業員を大切にしながら、良い製品作り、ブランド力の向上に努めていってもらいたい」と強調する。

また、新工場建設と同時進行で、FSSC 22000認証取得にも着

手。05年のISO9001認証取得時から付き合いのあるエコア(株)にコンサルティングを依頼し、工場建設のアドバイスとともにFSSC 22000認証取得のサポートを受け、7月には認証を取得した。FSSC 22000という武器も手に入れ、同社が圧倒的な優位性を確立する日もそう遠くはない。