

被災地で頑張る 加工屋さん

vol.1



復興水産加工業販路回復促進センター

もくじ

はじめに	01
------	----

青森県

株式会社八光水産	02
有限会社八戸十全物産	06

岩手県

太洋産業株式会社	10
株式会社井戸商店	15
株式会社津田商店	19
丸友しまか有限会社	24
重茂漁業協同組合	28
田老町漁業協同組合	32
株式会社國洋	36
森下水産株式会社	40
及川冷蔵株式会社	44

宮城県

ミツワフーズ株式会社	48
有限会社キマル木村商店	53
ぜんぎよれん食品株式会社	58
有限会社ヤマユ佐勇水産	62
株式会社中華高橋水産	66
株式会社かわむら	70

茨城県

川崎水産有限会社	74
株式会社ヤマコイチ	78
株式会社鴨安商店	81

はじめに

東日本大震災被災地の水産加工業においては、施設の復旧が進む一方で、生産が滞っていた間に失われた販路・売上の回復が遅れていることが課題になっています。

このため、平成 27 年度より、全国水産加工業協同組合連合会、(公社) 日本水産資源保護協会、(一社) 大日本水産会及び東北六県商工会議所連合会は、被災地における水産加工業の復興支援を目的とする共同事業体「復興水産加工業販路回復促進センター」を結成し、水産庁の補助を受け、被災地水産加工業の販路回復・新規創出に向けて、商品開発や販路開拓の専門家による事業者への個別指導、展示商談会やセミナー等の開催、販路の回復・新規創出の取組に必要な加工機器の整備等、総合的な支援を行っております。

また、当センターでは、支援を受けて販路の回復・新規開拓に取り組む方々の経験や課題を共有し、同様の課題に取り組む方々の参考となるよう、支援の一部である水産加工業等販路回復取組支援事業を活用して積極的な取組を行っている方々を訪問し、現地の様子を取材してセンターホームページに取材記事を掲載してまいりましたが、震災から 6 年目が経過するにあたり、水産加工業の復興に向けた取組をより一層推進するため、また、被災時の状況や現地での悪戦苦闘の日々、販路回復に関する取組、製造している商品の話などを被災地以外の方々にも広く知って頂くために、取材記録を書籍化することにいたしました。

被災地で水産加工業の復興に向けて取り組んでおられるの方々にとって、本書が少しでも参考になればと思っております。また、被災地以外の方々におかれても、本内容をご覧いただき、震災時の様子、販路・売上の確保の現状等のほか、製造する商品への思い、コンセプト等についても知っていただき、引き続き復興に向けてご支援をいただければ幸いです。

最後になりますが、取材にご協力いただいた事業者の皆様、販路回復に向けお忙しいところ貴重なお時間を頂き、誠にありがとうございました。復興水産加工業販路回復センターとして、これからも皆様のお役に立てるよう努力して参りますとともに、被災地の本当の意味での復興が一日でも早く進むことを祈念いたします。



復興水産加工業販路回復促進センター

「買わずに怒られるより買って怒られる」 異色キャリアの親子が踏み出す増産への一歩

株式会社八光水産

晃司さん「昔はイカ釣り船が太平洋沖のこのあたりまで出て、アカイカをたくさん獲っていました。でも今は昔ほど穫れなくなって、代わりにペルーやチリの沖合で穫れるアメリカオオアカイカの輸入物が入ってきています。うちで扱うイカも2～3割ほどが輸入物です」

八光水産（青森県八戸市）の営業部長、松橋晃司さんは、世界地図に広がる太平洋を指でなぞりながら、イカ漁場の変遷を説明してくれました。その横に座るのは常務取締役の松橋千枝子さん。二人は親子です。

全国有数のイカの水揚げ量を誇る八戸港では、昨年約2万8千トンのイカが水揚げされました。その金額（水揚げ高）は、八戸港全体の実に43%を占める約85億円。

この八戸港が“イカの港”であることは全国的にも有名ですが、松橋さんが言うように近年は水揚げ量が減っており、2011年以降の推移は約5万6千トン、4万5千トン、3万3千トン、3万7千トン、そして2万8千トンと、5年で半分になってしまいました。

取り扱い品目の9割をイカが占める八光水産にとって、それは大きな悩みの種でした。国産イカの水揚げ量が減ったことで同社も輸入イカを一部扱うようになりましたが、輸入イカでは利益が出にくいといいます。市場で希望の買い値を出せる国産イカと違って、輸入業者からあらかじめ決まった価格で買うことになるからです。収益性を維持するためには、何か手を打たなければなりませんでした。

晃司さん「国産イカの漁期は短いので、その時期にどれだけ多く原料を凍結できるかが鍵になりますが、これまでは八戸市水産加工業協同組合の冷凍設備を他社さんと譲り合いながら使っていたので、生産能力に限界がありました。ところが弊社は冷凍設備を買い取り、そこに凍結作業を効率化するための新しい機材を昨年導入しました。これにより生産能力が大幅にアップしたのです」

平成27年度水産加工業販路回復取組支援事業により、搬送用コンベアや自動定量器など、原料凍結の作業を効率化するための機材を揃えることが出来たので、水揚げされたばかりの新鮮なイカをより多く、よりスピーディーに冷凍保存することができるようになりました。これまで1日10



八光水産の松橋晃司さん（左）と松橋千枝子さん（右）

トンほどだった凍結処理能力は2倍に増え、自社設備としていつでも使えるようになったことで100トンほどだった年間の処理能力も4～5倍になるといいます。

高い加工技術を活かして新製品にもチャレンジ

この日は水揚げがなかったため機械が動く様子は見られませんでした。工場1階ではいつも通りにイカの加工作業が行われていました。調理台の上に並ぶイカが、従業員たちの慣れた包丁さばきでどんどんと切り分けられていきます。

千枝子さん「カットイカには、厚さやグラム数、縦横の長さなどの規格があります。それに合わせて手作業で切っていくのは簡単ではありませんが、うちの従業員はそれができるので会社の強みになっています」

製品の大きさが揃っていないと、最悪の場合、買い手が付かなくなってしまうそうです。そういう意味で「揃ったサイズ」というのも付加価値といえるでしょう。



イカの加工作業の様子

15人の小所帯ながら八光水産に安定した注文が入るのは、作業するスタッフの高い加工技術にも秘密があるようです。

しかし先述の通り、イカの水揚げ量は減少傾向にあります。いくら技術があるといっても、イカだけに頼るといってもいけません。

千枝子さん「イカ一本でこの先やっていけるのだろうかという不安の中で、この工場で他に作れるのは何だろう、ということみんなで考えました。その時に浮かんだのがサバ。八戸港にはイカだけでなくいいサバもたくさん入ってくるので、『しめサバをやってみよう』となったんです」

先ほど八戸港の水揚げ高1位はイカであると述べましたが、水揚げ量で見ればサバが1位となります。その量はイカのほぼ倍となる5万5千トン。八戸港は“サバの港”でもあるのです。

このしめサバは八光水産で唯一の最終製品。PRも兼ねているため現在はまだ採算度外視で生産しているということですが、「流通の隙間に割って入ることができれば」と千枝子さんは期待を寄せます。



『八光水産謹製 八戸産しめさば』

他業界からの水産業界へ、異色キャリアの二人

親子で同じ会社にいることから松橋家は“水産一家”と思いきや、そうでもないようです。千枝子さんは自身の経歴についてこう語ります。

千枝子さん「もともと銀行に勤めていて、結婚を機に退職。銀行から八戸漁連の事務の仕事に移って、その後はしばらく専業主婦をしていました。そんな時に兄から突然、『会社をつくるからお前も来い』と。銀行にいたので経理のことが分かっているし、八戸漁連にいたので業界のことも少し分かっている。だからちょうどいいと思ったのでしょうか。14歳も離れている兄なので、私は言われるまま創業メンバーになっていました（笑）」

八光水産は、千枝子さんの兄・館光雄さん（故人）を社長として、1993年に4人で創業しました。当初は鮮魚の売買のみを行っていましたが、半年ほどしてからイカを中心とした凍結加工業を開始し、今に至ります。

異色の経歴を持つのは千枝子さんだけではありません。銀行員の家庭で育った晃司さんは、千枝子さん以上に水産業界からは遠い世界からこの業界に入ってきました。

晃司さん「もともと私はソフトウェア開発の仕事をしていました。それが11年ほど前に、『会社の経理業務をシステム化してほしい』と頼まれて、それを手伝うことに。でもいつの間にか、この会社の営業専従になっていて……（笑）」

この転職によって晃司さんの生活は一変します。ソフトウェア開発の仕事では、夜中まで作業して朝帰りすることも珍しくありませんでしたが、水産業界はその正反対で朝早いのが当たり前。今は朝4時に起きて、ほぼ毎朝、魚市場に顔を出しています。

最初のうちは、魚市場で顔の広い同社取締役会長の五戸昭治さんに連れられて魚の買い方を覚えていったという晃司さん。20代後半という決して早いとはいえ市場デビューでしたが、五戸さんには相当鍛えられたようです。

晃司さん「『安かったら買っとけ』と言われて一人で市場を回りましたが、高かったので買わずに帰ったんです。そしたら怒られてしまい、『え？安かったら、って言ったのに？』と不思議でなりません。でもよくよく考えれば当たり前のことで、うちは加工業者なので原料を買わなければ何も始まらないんですね。『買わないのは悪。どうせ怒られるなら買って怒られる』と言われてたのをずっと覚えています」

「買って怒られる」を繰り返すうちに晃司さんの目利きの力は向上し、今では同社の買い付けを支える存在に。「といってもうちで買い付けをしているのは五戸と私だけなんですけどね」と笑う晃司さんは、買い付けの難しさをこう語りました。

晃司さん「まき網船が入港してきたら、『この船から何トン』といった具合に入札するのですが、入札前に確認できるサンプルはごく一部分だけなんです。同じ船でも、魚倉の上のほうと下のほうでは魚の質がまるで違う。『この船はこういうサンプルを出してくる』といった特徴を分かっているといけません。イカは船で氷締めされますが、その氷の使い方がうまい

船、そうでない船もある。そういったいろいろな情報を集めるためには、船長さんとのコミュニケーションも大事になります」

プログラムは書いた通りに動いてくれるが、現場に出れば計算通りにいかないことばかり。それがまた難しいところであり面白いところでもあると、晃司さんは言います。

八戸港の買い付けトップ 10 を目指して

東日本大震災の津波は、八光水産の工場にも押し寄せました。ただ、工場は少し入り組んだ場所にあるため、津波のエネルギーをもろに受けることはなかったそうです。浸水も 10 センチほどで済みましたが、被害は決して小さくありませんでした。横倒しになった機械は塩害で動かなくなってしまい、ポンプも使えなくなってしまいました。泥を除去する掃除にも 1 か月かかったといます。

千枝子さん「八戸はグループでまとめて被害申請を出したので、復旧するのは他の被災地よりも早かったんです。でも機械が動かなくなるとか悪いところは後から出てきて、それに対応するのが大変でした。今は新しい機材も入って増産体制も整ったので、この設備投資を活かして他ではできないことをやっていきたいと思います」

生産量のアップを図る八光水産は今後、八戸市場の買い付け金額トップ 10 入りを目指していると言います。それが意味するものは……？

晃司さん「買い付けが多いということは、それだけ売らなければいけないということです。現在は 16～17 位くらいですが、生産能力は間違いなく向上しています。たくさん買い付けた分、売るのも大変になりますが、作業を効率化して鮮度という付加価値で収益性を上げていきたいと思っています。あとは自分の会社だけでなく、この業界全体が活性化するためにも若い人たちが増えてくれると嬉しいですね」

ひょんなことからこの業界に飛び込んできた二人ですが、異なる世界で培った力も活かしながら、日々奮闘を続けます。



震災後は予期せぬことが頻発したと語る千枝子さん



若い仲間と一緒に業界を活性化させたいという晃司さん



株式会社八光水産

〒031-0821 青森県八戸市白銀 1-8-14

自社製品：加工イカ、『八光水産謹製 八戸産しめさば』 など

「他がやっていないから続ける価値がある」 国産製品にこだわる魚介屋の矜持

有限会社八戸十全物産

「さっきの地震はただの地震ではなかったのか——。乾燥珍味を取り扱う八戸十全物産（青森県八戸市）の専務取締役、渡辺忠義さんが異変を察知したのは、大きな揺れに見舞われてからまだそんなに時間も立っていない頃でした。子供の通う塾に車を走らせながら外の様子をうかがっていると、近くを流れる川の様子がいつもと違って見えました。

渡辺さん「川の水がこれまで見たこともないくらい引いていたんです。正直、『津波は来ないだろう』と高をくくっていましたが、万が一に備えて従業員を帰らせておいてよかったと思いました」

東日本大震災の津波により大きな被害に遭ったのは、福島県、宮城県、岩手県だけではありません。青森県沿岸部にもそのような場所があります。ウミネコの繁殖地として有名な蕪島（かぶしま）から近い、八戸十全物産の工場付近もその一つです。

地震直後、従業員からは「このまま仕事を続けましょう」という意見も出たそうですが、結果的に渡辺さんの判断が人的被害を免れることにつながりました。

しかし物的被害は甚大でした。

港とほとんど高さの変わらない場所に建つ八戸十全物産の工場は、ほぼ壊滅状態となってしまったのです。

渡辺さんはその様子を、JR 八戸線の線路が通る工場裏の崖の上から見届けていました。

渡辺さん「海から来る波が崖ではね返って、波と波がぶつかり合うような状態でした。そこへ海水で一杯になったダンベ（魚の運搬容器）やトラックが流れてくる。その時はまだ、かろうじて工場の屋根も見えてはいたのですが……」



八戸十全物産の渡辺忠義さん



国の天然記念物に指定されている「蕪島ウミネコ繁殖地」

一夜明け、渡辺さんが再び工場に戻ってみると、その屋根は見えなくなっていました。渡辺さんがいない間に工場ごと押し流されてしまったのです。

父から受け継いだ味にはリピーター多し

工場にあった機械や原料など、すべてを失った八戸十全物産の再建が困難であることは誰の目にも明らかでした。

渡辺さん「取引先からも、『もうやめるんだらうな』と思われていたみたいです。実際、このあたりの同業者で震災後に再開したのは7～8社中3社だけです。大手も2社ありましたがいずれも撤退しました。私も途方に暮れましたが、今さらよそで働くような年齢でもないし、特殊な仕事なのでつぶしがきくわけではない。父が始めたこの会社を立て直す以外の選択肢はありませんでした」

その言葉は、裏を返せば「自分にしかできない仕事がある」という渡辺さんの自負の表れでした。

渡辺さん「北海道には干物の加工をしている会社がたくさんあります。でも本州には少ない。国内産の原料にこだわって、年間を通してスケトウダラの干物をやっているところはうちだけだと思います」

スケトウダラの干物「むしりかんかい」は、渡辺さんの父であり、八戸十全物産の創業者・先代社長でもある渡辺勝栄（かつえ）さん（故人）が味付けを考案した商品。原料が手に入りやすくなっている今も、「売り場からなくさないでほしい」という声が寄せられるほど長く愛される商品となっています。

しかしあの津波によって、先代から伝わるむしりかんかいの調味液のレシピは流されてしまいました。工場もレシピも失った八戸十全物産は、ここからどのように復活したのでしょうか。

おばの頭の中に残っていたレシピ

調味液のレシピは思わぬ場所に残っていました。

渡辺さん「私の父の姉にあたるおばが、レシピを覚えていたんです。おばの記憶を頼りに、元の味付けで製品が作れるようになり、製造を再開することができました」

しかしそこに至るまでの道のりは平坦ではありませんでした。工場に電気が通ったのは、地震から3か月も経った6月のこと。33人いた従業員は11人まで減り、工場の片付けには親戚も動員しました。そして2011年11月、「早く仕事をしたかった」という渡辺さんの願いがようやく叶うわけですが、渡辺さんは同時に、大きな借金を抱えることにもなりました。



八戸十全物産で製造されている珍味製品

渡辺さん「工場の修繕に大きな費用がかかって、借金が増えました。これ以上借金を増やすことはできないので、いろいろなところで節約しています。たとえばプレハブ小屋の外壁は、津波でバラバラになったものをかき集めて、金づちで平らにのぼして再利用しています」

必要な機材を新規購入するお金もなく、当初は乾燥珍味づくりに使う乾燥機も同業者に借りて何とかしているような状況でした。そして震災前には受けていなかった袋詰作業などの下請けの仕事もするようになります。その時ある機械と人材でできることは何でもやってきたのです。

渡辺さん「本当は津波が来ない場所でやりたい。八戸には他の三陸地方のような大きな防波堤がありません。今の人たちはそれでいいかもしれないけれど、未来の人たちには必要なものだと思います。工場を失ったり、人が亡くなったりしているということを、未来の人たちに教えてあげたい」

そんな本音も漏らしました。



手際よく次々に製品が包装されていく

最後は人間の“ひと手間”で勝負

現在は、自社製品の製造と下請けの仕事の二本立てで会社を切り盛りしている八戸十全物産。取り扱い品目は海産物にとどまらず、一時ブームになった野菜チップスなどにも広がっています。

渡辺さん「今、力を入れているのがほたての干物製品です。10年ほど前から商品開発を始めて、わさび、一味など味付けの種類を増やしてきました。ほたては外国人の間でブームになっていて、当社の製品も香港や台湾へ輸出されています。人気商品なのでもっと生産数を増やしたいところですが、原料の確保が難しいのでなかなかそうもいかないのが現状です」

長年の開発・製造が評価され、新たなビジネスチャンスも訪れています。大手小売から製造の引き合いがあったのです。ところが既存の設備では、大手からのまとまったオーダーに対応するだけの生産能力がありませんでした。

渡辺さん「そこで昨年、助成金制度を活用して冷蔵・冷凍あんじょう設備や、包装機などの新しい機材を導入しました。いずれも販路回復に向け生産能力を高めるためには欠かせない機械です」

このような機械を入れたことで、大手からの受注にも対応できる生産体制は整いました。でもこれで十分とはいえません。生き残るためには同社独自の強みを発揮しなければなりません。



新しく導入した包装機で生産量の増加につなげる

渡辺さん「うちは小さな会社なので、大きな会社に生産量では太刀打ちできないかもしれませんが。でも小さいからこそできるようなことをやっていきます。食べやすい大きさにするため機械ではなく手作業でカットするというのもその一つ。私たちは“ひと手間”を惜しみません」

売り上げベースでは、昨年ようやく震災前の水準に戻ったという八戸十全物産。しかし収益面では、まだまだ回復したとはいえない状況です。現在、売上高の6割ほどに落ちている自社製品の比率を、ここからさらに上げていくことができるか。正念場はまだまだ続きます。



有限会社八戸十全物産

〒031-0822 青森県八戸市白銀町昭和町 12-5

自社製品：むしりかんかい、鮭とば、北海漁火ほたて貝 など

創業 81 年、この地に再び工場を建てる必然

太洋産業株式会社

『5月24日午前5時、突如、津波が襲来した。この津波は、遠く南米チリで発生した地震の影響によるものであった。三陸沿岸一帯では全く地震を感知せず、海水が4mも引いて津波の危険が迫っても、大船渡市民のほとんどは無防備状態であった。(中略)やがて、ネズミ色をした高波が4回にわたり岸壁を越えて押し寄せてきた』(1995年発行『太洋産業五十年史』より)



太洋産業執行役員の齊藤實さん

岩手県大船渡市に本社のある太洋産業は、さんま、さけ、いくら、たらこなどを取り扱う水産加工会社。釧路、根室にも工場を

持ち、東京や大阪などでも事業所を開いている同社は1935年創業(会社創設は1944年)と歴史が古く、1960年のチリ地震の津波も経験しました。

当時、まだ学生だった同社執行役員の齊藤實さんは、1回目の津波の被災体験をこう振り返ります。

齊藤さん「『津波は地震の後にやってくる』と小学校で教わっていたので、逃げる準備などは全くしていませんでした。私以外の多くの人と同じで、大船渡でも53の方が亡くなりました。多くの家屋が流され、当社の大船渡工場も冠水により操業不能に陥りましたが、何とか一週間ほどで再開に漕ぎ着けたようです。当時は水産会社の冷蔵庫に冷媒としてアンモニアが使われていて、それが漏れて危険だということで付近一帯が立入禁止になったのを覚えています」

過去の経験を遥かに超える大津波

それから半世紀後の2011年3月11日、太洋産業の社史に残る記述を再現するかのようになり、大船渡にまたもや大津波が押し寄せてきました。しかもその高さは、5メートルほどだったチリ地震の時を上回る10メートル以上。大船渡市の死者・行方不明者は498人にのぼりました。

太洋産業の工場は海の目の前にありますが、これだけの大災害の中、人的被害は免れました。チリ地震の津波を経験していた齊藤さんの存在が、迅速な避難につながったのです。

齊藤さん「砂浜に打ち寄せる波と違って、津波というのは海面がただ盛り上がるだけで、音もなく静かにやってきます。そのために避難が遅れてしまいがちですが、津波の経験者は、地震があると瞬時に津波のことが頭をよぎります。今回は揺れが特に大きかったため、津波が必

ず来るという前提ですぐに従業員 79 人の点呼をして、着の身着のまま高台の神社に避難しました」

やがて津波が到達すると、神社から見える街の景色は一変しました。

3階建てだった太洋産業の本社工場も2階部分まで浸水し、壁が押し流されるなど大きな被害を受けました。この時、工場にいくらなどの高価な在庫があったことも、同社の損失を拡大させたといいます。

数々の経験をしてきた齊藤さんをして「思い出したくない」と言わしめたのは、工場の後片づけでした。

齊藤さん「水が引いた後、4月から6月までは、工場の中に残った在庫の魚を外に出す作業に追われました。電気が通っていないので中は暗いし、ベルトコンベアーも使えない。全国から社員を集めて、すべて手作業で中のものを取り出しました。凍っていた魚が溶けて、においも凄い。建物の奥に行くほど空気が薄く、酸欠で救急車に運ばれた者もいました」



被災後の工場の様子



全壊した工場の後片付けをする社員

地盤の下がった工場一帯は、震災から半年が過ぎても高潮になれば海の一部と化して魚が泳いでいるような状態。地盤のかさ上げと工場の建て直しのため、大船渡工場のパート従業員にはしばらく待機してもらうことに。社員は同社の釧路工場、根室工場などに一時的に移りました。

鮭フレーク用の新機械を導入して価格競争力を強化

2013年、かつてと同じ場所に太洋産業の新工場が完成しました。

社員も大船渡に戻り、2年越しでの再出発となりましたが、その船出は決して順風満帆とはいえませんでした。待機状態だったパート従業員の多くは、高齢のため引退したり内陸部に移り住んだりしたため、従業員の数は震災前の79人から32人にまで減少。外国人研修生5名が加わりましたが、地元の人材がなかなか集まらずに人手不足に陥ったのです。

このことが、大船渡工場の主力製品である鮭フレークの販路回復を遅らせる要因となりました。工場長の相原勉さんが解説します。

相原さん「鮭フレークの製造では、原料を切ったり、身をほぐしたりという作業に人手がかかります。従来、25人で回していた鮭フレークの製造ライン



大船渡工場長の相原勉さん



鮭をカットする新しい機械を導入



瓶詰された鮭フレークは大船渡工場から出荷される

を、震災後は12人で回さなくてはなりませんでした。作業の一部を外注することで何とか生産体制は整いましたが、その外注分が製造コストとして跳ね返り、製品の価格競争力が低下してしまったのです」

このままでは価格競争力で他社に負けてしまう——。そこで同社が昨年導入したのが、原料の鮭をカットしたり部位ごとに分けたりする機械でした。これにより少人数で製造ラインを回すことが可能になったのです。昨年の鮭フレークの生産量は340トン。過去10年間のピークである700トンの半分弱ですが、それでも震災後としては最高の生産量で、今年はさらに数字を伸ばす予定です。製品の価格競争力が強まったことで、同社は鮭フレークの販路拡大を狙います。

相原さん「震災前はCGCグループのPOSランキングで5位以内に入ることもありましたが、震災後は圏外に消えてしまい、昨年ようやく44位まで順位を戻しました。今後は鮭フレークを生産だけでなく、北海道で生産したものを大船渡に運んで、本州の物流拠点としてもやっていきたいですね」

少子高齢化時代のニーズに合った新商品を

太平洋産業の創業者であり2代目社長である鳥澤雷治氏は、開業当初は鰹節を製造していました。その後、運搬船を購入して遠方に魚の買い付けをするなどしてきましたが、船上火災により大やけどを負い、北洋のサケ・マスの買い付けが不漁で思うようにいかなかったこともあって船からは降り、陸上での水産加工業に専念することになったといいます。戦後は八戸、釧路、根室、さらには内陸の埼玉県越谷市にも練り製品の工場を建設し、西は四日市から岡山まで生産拠点を拡大。現在は一部を閉鎖しましたが、工場と事業所を合わせて全国8か所で営業しています。

三陸の港町で始まった水産加工会社が、なぜこれほどまでに拠点を広げていったのでしょうか。

常務取締役の田海良昭さんはその理由をこう述べています。

田海さん「大量生産・大量消費の時代だった高度成長期は、どれだけ生産量を上げられるかの勝負でした。そのためには大型生産工場と生産品を販売する営業所を増やす必要があり、次々に新しい拠点が生まれました。当社は早くに水産加工業にシフトしていたの



常務取締役の田海良昭さん

で、それに対応するだけの加工技術がありました。また独自の物流網も開拓しており、かつて主流だった鉄道と青函連絡船での輸送に頼らず、運搬船を購入して北海道と本州の間で製品輸送を行いました。これにより天候不良で鉄道や連絡船が止まった時なども、当社だけは北海道の工場にある製品を本州に運ぶことができたのです」

しかし大量生産・大量消費の時代が終わり、少子高齢化の時代が訪れている今、さらなる業態の変化が迫られています。鍵を握るのは、「ニーズに合った商品づくり」だと田海さんは言います。

田海さん「骨入りの鮭そぼろがもうすぐ商品化されます。骨が入っているといっても、細かくカットしているので鶏そぼろのような食感で食べやすいですよ。従来の製品に比べて、カルシウムが200倍多く入っています。つまりカルシウム不足を補う健康食品にもなるというわけです。味はしょうが醤油味、バター醤油味、子供の好きなカレー味の3種類を用意しました。新しい機械を入れたことで、こうした商品開発をする余裕も生まれたので、またさらに研究していきたいですね」

不安がないわけではありません。

津波の影響で海の地形が変わったことや、温暖化の影響もあって、昔ならこの近海で獲れなかった魚が網に引っかかることもあるのだとか。

魚資源が減る中で、今後はこれまで捨てていたような部位の活用も課題になります。

再びこの地で歩み始める理由

これまで多くの苦難に遭いながらも、そのたびに力強く立ち上がってきた太洋産業。

津波による被害を二度も受けながら、再び同じ場所に工場を建てたのはなぜでしょうか。

田海さん「昔から、いい加工品を作りたいなら、海の香りのある場所がいいといわれてきました。この大船渡では、太平洋から吹く風が山にぶつかることで、干物もいいものが作られてきました。私たちはそんな地元を支えられて伸びた会社ですので、ここで恩を返していきたいと思っています」

太洋産業の新しい社屋の前には、昨年建てられたばかりの真新しい石碑が鎮座しています。

そこには代表取締役社長松岡章さんのこの地での復興への決意が刻まれています。



復興への決意が刻まれた石碑

『町の中心地と隣り合わせたこの場所は、諸先輩達やこの地の人達が地域や家族の永遠の繁栄の為に、血の滲む思いで努力を重ねてきた地。再びこの地で立ち上がり、いつまでも皆で手を取り合い一步一步前進することを誓う』（一部抜粋）

まだ回復半ばの同社ですが、時代の荒波に揉まれてきた80年余の歴史が示すように、この試練も乗り越えていくに違いありません。



太洋産業株式会社

〒022-0002 岩手県大船渡市大船渡町字野々田5-1

自社製品：鮭フレーク、たらこ、いくら、しめさば、さんまなど

自社ウェブサイト：<http://www.taisai.co.jp/index.html>

ものづくりの灯をともし続ける 「イカのアイデアマン」

株式会社井戸商店

JR 釜石駅（岩手県釜石市）の駅前にある「鉄のモニュメント」には、こう刻まれています。

「ものづくりの灯を永遠に」

その灯の火種は、道路を隔てた向かい側にある新日鉄住金釜石製鉄所で保存されている「高炉の火」。5年前の震災時、ガスの供給がストップするなどしてモニュメントの火は一時的に消えていましたが、その年の12月1日（鉄の記念日）に再点火して以降は、ものづくりの町・釜石の象徴として、そして復興の旗印として、24時間絶やさずことなく火をともし続けています。

この町で、ものづくりの魂を宿すのは鉄鋼業界だけではありません。水産の世界でも負けじとものづくりにチャレンジする人がいます。それも、イかに特化して。

井戸商店の社長、大橋武一さんはもともと東京で働くシステムエンジニアでした。この会社で働くようになったのは18年前のことです。

大橋さん「先代社長の長女が、私の妻なんです。私たち夫婦がまだ東京にいた頃、先代が『跡取りがないから会社を畳む』というので、それなら私に継がせてほしいと申し出て、脱サラして釜石にやって来ました」

システムエンジニアの前は、地震や地熱を探索する会社でデータ分析などの仕事をしていたという大橋さん。コミュニケーションスキルに自信があるわけではないといいますが、水産の世界では漁業関係者やスーパーのバイヤーなどさまざまな人たちとの対話が常に発生します。転職に至るまでに、迷いなどはなかったのでしょうか。



井戸商店社長の大橋武一さん



2007年につくられた「鉄のモニュメント」も津波被害に遭った（JR釜石駅前）

大橋さん「これまでやってきた仕事はどれも好きでしたが、前職のシステムエンジニア時代は、どちらかという人管理の仕事が多かった。そっちもものづくりの世界ではありますが、もっと自分のアイデアでものづくりがしたいという気持ちが強かったので、釜石に来る時は即決でしたね」

ものづくりのためなら、不慣れなことからも逃げない。分からないことはどんどん周りに聞いて、経営者としての経験を積み重ねてきたのです。

カット加工だけで変幻自在「ねじねじくん」と「花ちゃん」

井戸商店の扱い品目はイカ。それは会社のロゴマークにもなっています。以前は異なる魚種を扱うこともあったそうですが、今は100%イカです。

大橋さん「先代は当初、水揚げされた魚を凍結して、それを築地に送る仕事をメインにやっていました。ところがその仕事は、水揚げのない時に暇になってしまう。そこで、イカをメインに加工処理をしていく業態にシフトしたようです」

ものづくりを熱望していた大橋さんにとって、イカは格好の素材でした。



機械によって次々に短冊形にカットされていく

大橋さん「普通の魚は形を変えようとする身が崩れてしましますが、イカはいろんな形にカットして調理することができます。こんな魚介類、他にはないと思いません。スルメイカの中が空洞というのも面白いと思いませんか？ いかにも、『中に何か入れてください』と言っているようで（笑）。実際、ご飯を入れるだけでイカ飯になりますよね。いろいろな可能性のある素材なので、アイデアは常に考えています」



「ねじねじくん」調理盛り付け例

井戸商店では主に、業務用のイカ加工を行っています。納品先はスーパーやレストラン、学校給食など。いろいろなサイズ、形にカットされて、北は北海道から南は鹿児島まで全国に送り届けられています。

それと並行して、イカの特性を活かしたオリジナル製品の開発も行ってきました。カットの工夫だけで人気となったのが、「ねじねじくん」、「花ちゃん」です。



「花ちゃん」調理盛り付け例

大橋さん「ねじねじくんはイカの繊維に対して斜めにスリットが入っていて、加熱した時にらせん状にねじれます。タレやソースが絡みやすく、和洋中間問わずいろいろな料理に使うことができます。パスタやサラダなんかによく合いますよ」

一方、花ちゃんはイカの片面に、繊維に沿ったスリットが入っています。加熱すると平らのイカが反り始め、最終的には丸い花のようになります。

子どもからお年寄りまで、国民食のイカを復活させたい

自身もイカが大好きだという大橋さんは、「このイカを子供やお年寄りにも食べやすくしたい」と語ります。

大橋さん「イカというのは日本人が好きな食べ物で、消費量もサケに抜かれるまで1位でした。それだけ人気の食材なのに、高齢になって顎の力が弱くなると、食べづらくなります。私はそれを加工の力で何とかできないかと考えています」

先ほどのねじねじくんや花ちゃんも、スリット加工が入っているために噛み切りやすくなっていますが、別の加工法でも開発が進んでいます。具体的な製品名などはまだオープンにできないということですが、歯ぐきだけでも押しつぶせるような食感の製品を、すでに一部の老健施設向けに提供し始めています。

子供が喜びそうな製品も開発しました。構想のきっかけは20年ほど前にさかのぼります。

大橋さん「東京にいた頃、よくコーヒーショップでホットドッグを食べていて、『魚のウインナーがあれば美味しいだろうなあ』と書いていたんです。そこで、ウインナーを作っている工場に試作をお願いして、その後弊社ブランドで売り出しました」

そうして生まれたのが、「釜石いかウインナー」です。

震災前から構想を練っていましたが、それが形になったのは2012年のこと。その後、自社工場でも製造できるように設備を整えましたが、現在は人手不足のため生産は一時的にストップしています。

大橋さん「うちのメインの仕事であるカット加工の仕事を安定させることが優先課題です。それができた頃に再開したいですね」



再開の待たれる「釜石いかウインナー」

釜石いかウインナーは2014年に「第1回 新東北みやげコンテスト」で入賞をした人気の商品。自身の思い出も強いだけに、早く再開させたいところでしょう。

半減した人員不足をカバーする新工場は効率設計

東日本大震災では、9.3メートルの津波が観測された釜石市。海に面して立つ井戸商店の工場も、大規模半壊の被害に遭いました。

大橋さん「若い頃に地震のデータを扱っていた自分が、まさかこういう経験をするとは思ってもみませんでした。こんなに大きな地震が起こるものなのかと驚くほどの揺れで、まともに立っていただけませんでした。幸い工場の裏が山になっているので、津波が来る前に全員で坂を登って避難しました」

津波により工場の2階部分まで浸水し、工場内に車も流されてきました。想定外のことばかりが起こる中、大橋さんの予備知識の通りだったのは、『災害時は電気、ガス、水道の順番で回復する』ことでした。

震災後は人手不足に悩まされる毎日。もともと68人いた従業員は、その半分以下の30人ほどにまで減ってしまいました。

工場の建て替えにあたっては、それを補うために効率化を重要視しました。

大橋さん「新工場は知り合いの設計士に頼んで、作業効率や拡張性を考えたつくりにしてもらいました。作業スペースを広く取ったり、エレベーターの位置を変えたりして、以前よりも作業がしやすくなっています。最近新たにコンベアーを購入することができましたが、機械の導入も積極的に行っていきたいと思っています」

限られた人員でまずすべきことは、作業の効率化。そしてその先に、大橋さんの切望するオリジナル製品の開発があります。

今も温めているアイデアは数知れず。

それらを形にするため、大橋さんの心に宿した「ものづくりの灯」が消えることはありません。



作業の効率化には機械が欠かせない



平成27年度補助事業で導入した効率化機器



株式会社井戸商店

〒026-0002 岩手県釜石市大平町4-1-26

自社製品：イカ各種（オリジナル製品は「ねじねじくん」、「花ちゃん」）

WEBサイト：<http://www.maru-hei.co.jp>

魚の骨まで美味しく。 山に囲まれた水産加工会社が子供たちに届ける定番メニュー

株式会社津田商店

大槌（おおつち）湾から2キロほど内陸にある、仮設企業団地の一角。

水産缶詰や調理冷凍食品などを手がける津田商店（岩手県釜石市）の工場から見える景色は、青い空と緑深い山々。そこから海を望むことはできません。

水産加工会社といえば、「海の近くにあるもの」とイメージしている方は多いでしょう。

実際、津田商店の工場も震災前は大槌湾の沿岸部にありました。しかし東日本大震災の津波で壊滅的被害に見舞われた大槌町では事業を再開する目処が立たず、南隣の釜石市に移転せざるを得なかったのです。

平内さん「前の工場は津波で全壊しました。一日も早い再開を最優先としていた私たちはいろいろな場所を探しましたが、被災した工場と同等の施設の整備をしたかったので、広い敷地が見つかるまでに半年かかりました」

津田商店が再開を急いだのには理由があります。従業員の雇用を守るためです。

被災した従業員が日常生活を取り戻すためには、何よりもまず、働く場所を確保する必要がありました。現在の場所も津波が川を遡上したために浸水被害のあった地域ですが、今後、川に新しく堤防がつけられる計画もあるそうです。

新しい工場が稼働したのは、翌年4月のこと。以前の場所よりも交通の便が悪くなったため、車を持たない従業員のために送迎用のマイクロバスを5台購入しました。現在も至るところで工事が行われている大槌湾沿岸地域は復興には程遠く、仮設住宅から通う従業員もいるそうです。



「山側」に移転した経緯を語る総務部課長の平内浩史さん



釜石市内につくられた仮設企業団地
（正面奥が津田商店の工場）



仮設企業団地内にはスーパーや飲食店、
金融機関などがある

給食の「懐かしの味」を 全国の学校へ

津田商店で扱っている魚種は、サンマ、サケ、イワシなどのいわゆる大衆魚。季節によってブリやサワラが加わります。同社工場の製造ラインは大きく二つ。一つは調理冷凍食品の製造ライン。そしてもう一つは缶詰の製造ラインです。生産量も売り上げもほぼ半々ずつ。それぞれ一日約10万食程度を製造しています。



常務取締役・缶詰工場長の小笠原正勝さん

小笠原さん「調理冷凍食品は主に学校給食用に作られています。注文は全国からあり、とりわけ愛知県、九州地方などからが多いですね。それらの地域だけで7割から8割を占めていて、50年ほどにわたって取引させていただいているお客さまもいらっしゃいます。味付けはそれぞれのお客さまのご要望に応える形で、その地域ならではの味や文化を大切にしています」

味噌ダレにその地域の味噌を使ったり、九州向けには南国らしく柑橘系の素材を使ったりと、味付けはひと通りではありません。また圧力釜の中で高温調理することにより、津田商店の魚は骨までやわらかく食べることができます。魚嫌いの子供が栄養をとれるように、こうしたさまざまな工夫を重ねているのです。



圧力釜で加熱殺菌処理するので骨までやわらかくなる

一方、缶詰は大手メーカーからオーダーを受けて、市販用に製造しています。

小笠原さん「製造ラインだけで見れば、缶詰工場はほとんど工業製品のラインと同じなので、広い場所が必要になります。当社は水産加工会社の工場としては大きいかもしれませんが、缶詰を作っている工場としては小さいほうなんです。でもその分、大手にはない強みもあります。うちは機械の調整もすぐできるので、日替わりでオーダーが変わってもすぐに対応することができます」

競合が多い中で津田商店にだけ委託されている製品もあり、同社への信頼の厚さがうかがえます。



独自の味噌ダレで子供に人気の「さばホイル焼」



骨も美味しく食べられる「さんまみぞれ煮」



製品を缶に詰めるライン



印字検査機で賞味期限の印字をチェック

生産効率化への取り組み

震災後、津田商店にとっての最大の課題は省人化です。震災前 230 人いた従業員は、家庭環境が変わり働けなくなった人や、緊急雇用事業により他社ですでに働き始めている人などため、170 人弱にまで減ってしまいました。

小笠原さん「人が減っているので、仕事の依頼があっても受けられないことがあります。これからは機械でできることは機械でやって、作業を今以上に効率化していく必要があります。従業員の高齢化も進んでいるので、従業員への負荷も軽くしていかないとけません」

昨年、復興支援の助成金を受けて導入したロール選別機や魚洗機などは、魚の内臓や頭部、尻尾など使わない部分を除去する機械で、省人化に一役買っています。これらの機械を入れたことで、これまで 3 人で行っていた魚の選別作業が 1 人で済むようになったそうです。

オープン調理で繰り返し使う焼き網も、これまでは使うたびに人が洗っていました。しかしこれも機械によって省人化を実現しました。「焼き網用洗浄ライン」を導入したことにより、使用した焼き網は人の手を使うことなく、きれいになった状態でオープンのスタート地点まで戻ってくるようになったのです。



ロール選別機で切身の大きさを選別する



切り分けた魚をきれいにする魚洗機



使用後の焼き網は洗浄されながらオープンのスタート地点に戻っていく



洗浄されて戻ってきた焼き網にサケを載せていく

排水用スクリーンで 水をきれいにして川に戻す

内陸部に移転したことにより、新たな問題も発生しました。最も難しかったのは排水の問題です。

以前の工場は水産加工団地の中にあっただため、工場で使った水はそのまま大きな排水処理施設に運ばれて処理され、海に放流されていましたが、この工場から出た水は処理されて川へ放流されます。

高室さん「環境への負荷を低減するために排水量を制限せざるを得ませんでした。新しく排水用スクリーンを導入したことで、工場内で排水量を増やすことが可能になりました。」

海と川では環境の基準が異なります。当然、川のほうが厳しいため、この工場で使った水はきれいな水にして戻さなくてはなりません。

津田商店で使われた水はすべて排水用スクリーンを通り、魚のかすや油を除去したのち、安定した水質で排水処理施設を通り川へ排水されます。

排水量を増やせるようになったことで、同社は生産量を増やせるようになりました。環境対策のために必要だった排水用スクリーンは、同社の生産量回復にも寄与しているのです。

定番のものを、コツコツと

昭和8年に創業し、昭和31年に法人化。

地元三陸はもとより、北海道から西日本まで国内産の原料にこだわってきた津田商店は、どのようなプランを持っているのでしょうか。前出・小笠原さんはこう語ります。

小笠原さん「今働いている私たちが入社する前から続いている取り引きもあります。なぜそれだけ長い間、遠くのお客さまから支持していただけているのか。それは、お客さまのご要望一つひとつに答えてきたからだと思います。私たちには、おいしくて、安全で、食べやすいものをつくってきたという自負があります。効率化は今の私たちにとって重要課題ではありますが、いたずらにコスト削減に走らず、基本を忘れずに丁寧な商品作り進めていきたいですね。これからパン食が増えて魚の消費量が減ったとしても、定番のものをコツコツとつくり、『津田商店はずせない』と言われるような対応を心がけたいと思います」



環境対策に取り組む総務部環境対策室室長の高室勝彦さん



不純物を除去する排水用スクリーン

愛知県にある東海市の成人式で、思い出に残った給食を食べてもらう企画をしたところ、新成人から「銀紙焼が食べたい」と要望があり、市より問い合わせを受けた津田商店が「さばホイル焼」と「さんまホイル焼」を無償提供したそうです。

今、学校給食でそれを食べている子供たちも、いつかその味を「懐かしの味」として思い出す日が来るかもしれません。



株式会社津田商店

〒026-0301 岩手県釜石市鶴住居町第10地割30-1

自社製品：さばホイル焼、さわら西京焼、いわし梅煮、ぶり照焼など

WEBサイト：<http://www.tsudashouten.co.jp>

「うちは加工のできる魚屋」 震災と台風乗り越える強さの秘密

丸友しまか有限会社

岩手県や北海道などに甚大な被害をもたらした台風10号。観測史上初めて、東北地方の太平洋側に台風が上陸した2016年8月30日の夕、岩手県宮古市の「丸友しまか」専務の島香友一さんは、腰まで水に浸かりながら川沿いに建つ工場を目指していました。

島香さん「私と工場長が工場に向かっていたのですが、川が増水して危険なうえ、辺りが真っ暗になってしまったので着けませんでした。これは大変なことになると思って、とりあえず電気屋さんと設備屋さんへ電話をかけて、『うちはすぐに仕事を再開したいので明日来てください』とお願いしました」



台風10号の被害状況を説明する島香友一さん

翌日、島香さんが工場へと足を運ぶと、辺り一面が泥だらけになっていました。ドアは水圧で外れ、工場の機材も泥水に浸かっていた。宮古市を流れる閉伊川（へいがわ）へと流れる小さな川が氾濫してしまったのです。



川の水があふれて窓の桟の高さまで水が来た

島香さん「泥まみれの冷蔵庫を開けたとき、『これからどうなるんだろう』と途方に暮れました。でもやるしかない。電気屋さん、設備屋さんへすぐに来てくれて、9月12日から正式に営業を再開することができました。本当はもっと早く再開したかったのですが、泥をかき出すだけでも想像以上に時間がかかりました」

再開したとはいえ、被害の大きさを考えると、明るい気持ちにはなれませんでした。水に浸かった機械はほとんど壊れてしまい、冷蔵庫の中にあった原料もすべて廃棄処分に。サクラマスという、春にしか獲れない高級魚を冷凍保存していたことも被害を拡大させました。

島香さん「2トン車、ワゴン車、自家用車、ここにあった車は全部ダメになりました。機材などの被害も含めると被害額は大きなものとなります。新聞で『台風被害の補助金が5割出る』という記事を見ましたが、この状況だと5割もらえてもかなり厳しいというのが本音です」

震災被害から立ち直ろうとしていた矢先の台風被害。苦難続きとなってしまった丸友しまかですが、現在は注文していた新しい機材も届き始め、徐々に態勢は整いつつあります。

作るものが週ごとに変わる 「加工のできる魚屋」

丸友しまかは加工屋ではない——。

島香さんと父親である社長の島香尚さんが掲げるモットーです。しかし、工場では実際に魚の加工が行われています。どういうことでしょうか？

島香さん「うちは加工屋ではなく、魚屋。言い換えれば『加工のできる魚屋』ですね。魚屋として、納得した原料しか使っていないということです。市場で自分たちの目を見て、いいと思った魚にセリを入れて仕入れています。遠くの産地から決まった原料を取り寄せるのではなく、前浜でそのとき獲れたものにこだわっているのです。作るものも週単位で変わります。秋シーズンは秋鮭、マダラ、サンマ、サバなどを切り身にして出荷しています」

前浜へのこだわりから生まれた製品もあります。その一つが、「冷凍殻付きカキ」。これまでは丸友しまかの工場でカキフライも作っていましたが、最近は生産者の高齢化により、むき身されたカキの流通量が少なくなったといえます。

島香さん「それでもうちは、宮古のカキでやっていきたい。そこで思いついたのが、殻付きのカキで売ってみてはどうかということです。始めてみると、飲食店からの注文がよく入るようになりました。カラから食べるのは手間がかかるけど、自分でむくのは楽しいと思いますよ。北海道のガンガン焼きのような食べ方も楽しんでもらいたいですね」



この日はアナゴやサンマが工場加工されていた



宮古市魚市場で仕入れた新鮮なサンマが積まれていた

ただ、殻付きカキの欠点は、しっかりと洗浄しないと蒸したときに臭いが残ること。当初、高圧洗浄機で洗浄していましたが、時間も手間もかかるため、復興支援事業の助成を受けてカキ洗浄機を導入しました。



カキ洗浄機へ殻付きカキを投入



洗浄後のきれいになった殻付きカキ



台風被害による廃棄機材の一部

コンベアーの上下から水が出てきて、チェーンがブラシ代わりとなってカキが洗浄されるという仕組みになっています。このコンベアーにカキを2回通すと高圧洗浄機を使うよりもきれいになって、蒸しても臭くならないということです。

島香さん「岩手では10月から5月までがカキの盛漁期です。中でも4月下旬～5月のカキが産卵前で栄養を蓄えているため、大きくておいしいんです。うちはこの時期のカキを使って冷凍カキを製造しています。冷凍することで旨味がさらに増しているのので、ぜひ冷凍殻付きカキを皆さんにも食べてもらいたいですね」

魚屋なのにパン生地から製造するこだわり

東日本大震災の津波は閉伊川を遡上したものの、川幅があるためあふれることはありませんでした。しかし他の会社同様、丸友しまかも原発事故の風評被害に見舞われました。「しまかさん。これは震災前に作ったものですか？ 震災後に作ったものですか？」と聞かれることもしばしば。注文をストップした取引先も少なくなかったといいます。

島香さん「宮古市の魚市場は復旧を急いだので1か月で再開しましたが、せっかく宮古で獲れた魚から製品を作っても風評被害で売れませんでした。私も全国各地を営業で回り、東京のみならず、高知県や島根県にも足を延ばしました。」

震災後、売り上げは3分の1にまで減りましたが、昨年ようやく6～7割まで回復したところ。売り上げをさらに回復させるために、新商品の開発も行っています。

島香さん「私はもともとIT業界に勤めていて、10年前に父の経営するこの会社で働き始めました。最初の頃は、市場のセリで『声が出てない』って後ろからよく叩かれていました（笑）。最近よく感じるのは、その頃と比べて、魚を料理する人、食べる人が減っているということです。魚を食べてもらうために、その時々で皆さんが必要とする商品を提案していかないといけないと思います」

「子供でも手軽に食べられる魚のハンバーガーみたいなものはないか」というリクエストから誕生したのが、魚と野菜を炒めて自家製のパン生地で包んで揚げた、その名も「つつみ～ぎょ」。生地には小魚のオキアミが練り込まれていて、栄養もたっぷりです。



栄養たっぷりの人気商品「つつみ～ぎょ」

島香さん「火を使わずに、電子レンジで温めるだけで食べられます。魚介類販売業、冷凍・冷蔵業、惣菜製造業、魚肉練り製品製造業、菓子製造業の営業許可証。魚屋でこんなにいろいろな種類の営業許可証を持っているのはうちくらいじゃないかというくらい持っているのので、何でも作れますよ」

つつみ〜ぎょは、サケ味噌、さば味噌、トマトベースのイカ・ホタテの3種類で展開中。子供が一人で留守番をしているときでも食べられて、魚のカルシウムも一緒にとれる。そしておいしい。一石二鳥、三鳥の商品ですが、惜しむらくは大量生産ができないので購入できる店舗が限られているということ。ただし、個人でも連絡をすれば代引きで発送してくれるそうです。



「つつみ〜ぎょ」は家庭的な調理場でつくられている

骨のある場所を教えれば子供は魚を食べるようになる

2つの被災を乗り越えるべく東奔西走する島香さんは、会社を立て直す一方でこんな夢を持っています。

島香さん「ゆくゆくは幼稚園、小学校、中学校を回って、魚の食べ方、おいしさ、栄養などを教えて歩きたいですね。宮古市の給食には、骨があってははいけません。でも全国には、骨が入っていていい地域もある。たとえばサバなら、『ここを取れば食べやすいよ』と骨のある場所を教えるだけで、骨があっても面倒くさがらずに魚を食べる子供は増えると思います。魚を食べる人が減ったとはいえ、みんな寿司が好きのように魚が嫌いなわけじゃないので、何らかの形で食育にも貢献できたらと思います」

中学生の頃、「魚屋の息子なのに魚がさばけないのは恥ずかしい」と思い、調理実習前に母親から特訓を受けて何とか乗り切ったという島香さん。そんな少年時代を過ごしていたこともあってか、「魚のことを知ってもらいたい」という気持ちは人一倍あります。

その夢を実現するまでは商品開発や製造、販売などを通じて、「食育もできる魚屋さん」は、魚をより身近なものに変えていきます。



丸友しまか有限公司

〒027-0058 岩手県宮古市千徳第13地割32-15

自社製品：冷凍殻付きカキ、つつみ〜ぎょ、サクラマスへのしこ、オキアミート ほか

Facebook： <https://ja-jp.facebook.com/marutomoshimaka/>

ワカメとアワビの産地に押し寄せた「青い津波」が教えるもの

重茂漁業協同組合

東日本大震災で多くの人が見た津波の色は、「黒色」だったはずですが、しかし一部の地域ではそうではありませんでした。本州最東端、岩手県宮古市の重茂（おもえ）半島に押し寄せた津波は「鮮やかな青色」だったのです。

なぜなのか。

重茂漁業協同組合（JF おもえ、以下「重茂漁協」）業務部次長、後川良二さんは次のような見解を述べます。



「重茂の海」を語る業務部次長の後川良二さん

後川さん「重茂は昔からワカメやコンブ、アワビなどの漁が盛んな地域です。そうした海産物の生育に欠かせないきれいな海を、地域の人々が長年かけて守ってきた歴史があります。重茂では海を汚す合成洗剤ではなく、石鹼を使うことが奨励されてきました。また、森から海へは海産物の栄養源となるミネラルを含んだ水が運ばれてくるので、原生林の伐採もしません。漁協が山ごと買って、天然資源の保護に努めています」

東日本大震災の津波の色が黒かったのは、海底の堆積物が津波のエネルギーによって巻き上げられたからだといわれます。重茂に押し



岩手県の音部（おとべ）漁港に押し寄せた津波（重茂漁協提供）



美しい自然の残る重茂半島（重茂漁協提供）



合成洗剤を使わないように呼びかける看板（重茂漁協提供）

し寄せた津波はその海が海底まで含めてきれいだということを証明し、結果的に重茂ブランドの価値も高めたのですが、同時に大きな被害をもたらしました。重茂地域では、死者、行方不明者が50名に上り、漁師の家も約100戸が流されました。人口約1600人（当時）ほどの地域としては甚大な被害だったといえます。

漁船 798 隻が流されるもすぐに中古船を調達

この日取材した重茂漁協の「海洋冷食工場」は内陸にあるため、津波の直接的被害は免れました。しかし漁協が沿岸部に持っていた冷蔵庫やあわび種苗センターや加工場、サケのふ化場などの施設は全壊。また、組合員たちも船や家を失うなどし、重茂の漁業関係者は生活の基盤を奪われてしまいました。

後川さん「漁協に所属する漁船814隻のうち798隻が流されました。漁港施設や養殖施設も壊滅状態となりましたが、震災翌日には対策本部を設置して、まずは生産者の皆さんの生活基盤を元に戻すことを最優先に動きました。震災翌週には新しい船を600隻注文しましたが、納品まで時間がかかるので、中古船を急いで買い集めて1か月後に何とか70隻を調達しました」

5月には天然ワカメ漁が、7月には定置網漁も再開。現在は、あわび種苗センターやふ化場なども復旧しています。しかし人材面での課題が残されています。

後川さん「この地域に限った話ではありませんが、高齢化して引退する生産者も増えています。現役でも後継者不在という人が多い。若い人は大学に進学した後、なかなか重茂には戻ってきませんが、戻ってきて働いてもらいたいですね。昔は漁業というときついイメージがあったかもしれませんが、今はハイテク化が進んでどんどんスマートになっています。若い人が減ってしまうと地域が活性化しないので、そういったことも伝えていかなければならないと考えています」

海では魚がたくさん釣れるし、山ではマツタケもとれる。重茂の魅力を語る後川さんは、「移住してくる人を歓迎する体制も必要かもしれない」と語ります。

人手不足解消のための機材導入で実質 15 倍の効率化

震災前、126人いた海洋冷食工場の従業員は50人になってしまいましたが、復興支援事業の助成を受けて新機材を導入したことにより、生産効率が劇的に向上したといいます。

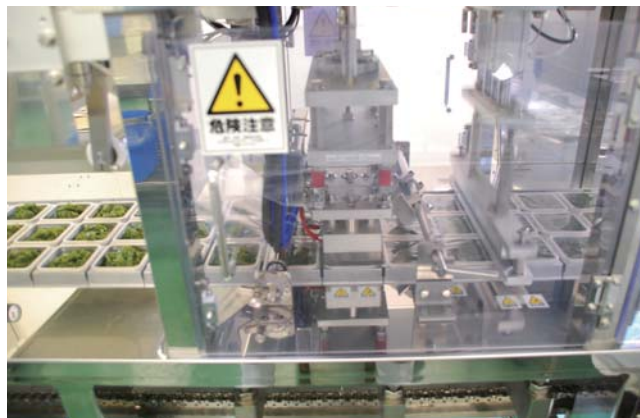
後川さん「これまでメカブの製造ラインでは、グラム数計測、帯掛け、段積みなど一連の作業をすべて人の手で行っていましたが、加圧式ピストン充填装置や自動帯掛け装置、自動段積み供給装置などを導入して全自動化しました。その結果、従来25人がかりで1日1万パックしか製造できなかったのが、今は4～5人で1日3万パック製造できるようになりました。作業人数が減った分、手が空いた人たちにはワカメの芯取りなど別の作業をしてもらっています」

5分の1の人員で生産力は3倍増し。実質15倍の効率化につながったこととなります。

「省人化のために導入した各種機器が一体となり効果を発揮している様子」



(1) 加圧式ピストン充填装置でわかぶを充填



(2) カップの上蓋フィルムを貼るトップシール機



(3) 重量を計測するオートチェッカー・振り分け装置



(4) 自動帯掛け装置により、店頭でよく見かける3パッカー組の形態に

また漁協では効率を上げるだけでなく、製品の付加価値を高めることにも力を入れています。その一つが重茂ブランドの早採りワカメ「春いちばん」です。

後川さん「ワカメの収穫は通常3月から4月にかけて行われますが、早採りワカメの収穫は1月から2月に行います。この季節に採れるワカメはまだ成長段階ですが、春先に立派なワカメに育てるための“間引き”としてもこの早採りワカメの収穫が必要なのです。早採りワカメは通常なら漁師しか食べられないような鮮度で収穫日に出荷しているほか、湯通しして塩蔵した『プレミアム春いちばん』としても販売しています」



一度食べればワカメの概念が変わるという「春いちばん」のしゃぶしゃぶ

話題を呼んだ一缶 3000 円の「アワピカレー」

震災後の復興に向けて、後川さんが中心となって行っている活動があります。それは、重茂の特産物を作った商品開発です。

後川さん「重茂を元気にするために、2013年から毎年1～2商品を新たに出し続けています。これまで『味付けさば缶』、『こんぶちっぷす』、『くきわかめ』といった商品を作ってきましたが、2016年は思い切って『あわびまるごと黄金重茂カレー』というものを作りました。一缶3000円とカレーにしては高額ですが、一つ2000円の重茂産の高級アワビがまるごと入っているんです。重茂産メカブも入っています」

後川さんがアワビのカレーを思いついたのは、祖父との思い出があったからでした。天然アワビの水揚げ日本一を誇る重茂で、後川さんの祖父はアワビとりの名人でもありました。1日200キロ以上のアワビをとったこともあるとか。

後川さん「昔は今よりも肉が手に入りやすく、カレーには祖父がとってきたアワビが入っていました。そのカレーがとてもおいしかったのを覚えていて、商品企画にしてみました」

復興企画のため、価格設定は「損をしないギリギリのライン」とのこと。3000円と高額ではあるもののお得感があります。ある人気女性アイドルグループがラジオ番組で紹介したところ、注文が殺到したこともあったとか。保存期間も3年と長いため、災害時用の非常食にもなります。

未来に受け継ぐこと

「次は何を作ろうか」と復興商品のアイデアを考える後川さんは最後に、重茂地域に根付く「天恵戒驕（てんけいかいきょう）」という言葉を教えてくれました。

後川さん「重茂漁協の初代組合長、西館善平がのこした言葉で『天の恵みに感謝し、驕ることを戒め不慮に備えよ』という意味です。この重茂は天然資源の恵みがとても豊富な地域ですが、それが有限であることを忘れてしまうといずれ資源は枯渇します。私たち重茂の人々が自然と共生しながら生きていくためには、この言葉を未来にも受け継いでいく必要があります」

「黒い津波」の恐怖から私たちは防災の教訓を得ましたが、重茂に押し寄せた「青い津波」から学ぶこともたくさんありそうです。



あわびをまるごと使った
前代未聞のカレー缶



重茂漁業協同組合（JF おもえ）

〒027-0111 岩手県宮古市重茂 1-37-1（本所）

〒027-0112 岩手県宮古市重茂 7-31（海洋冷食工場）

自社製品：わかめ、こんぶ、うに、あわび他

WEB サイト：<http://www.jfomoe.or.jp/index.html>

重茂漁業協同組合・海洋冷食工場

「真崎わかめ」とともに再出発を決めた 田老町漁協のその後

田老町漁業協同組合

震災から1か月も経っていない2011年4月上旬。避難所となったグリーンピア三陸みやこ（岩手県宮古市）の駐車場で、漁業関係者たちは冷たい地面に座りながら田老町漁業協同組合（JFたろう、以下田老町漁協）の小林昭榮組合長の話に耳を傾けていました。田老町漁協加工場の工場長、鳥居高博さんは当時の様子をこう振り返ります。

鳥居さん「意見交換会では、漁協の組合員の皆さんに『仕事をやるかやらないか』の意思確認をしていました。最初は誰も、やる気なんてありませんでした。

船の大半は津波で流されて、漁業施設も壊滅状態。多くの人が体育館でダンボールの仕切りに囲まれながら避難生活をしているような時期でしたから」

岩手県宮古市田老（たろう）地区（旧田老町）は「津波太郎（田老）」の異妙をとるほど、古くから津波災害の多い地域でした。1896年（明治29）年の明治三陸大津波では1859人、1933（昭和8）年の昭和三陸大津波では911人が死亡。町がリアス式海岸の湾の奥にあるため津波が高くなりやすく、被害が拡大してしまうのです。

2011年の東日本大震災で田老地区に押し寄せた津波の高さは17メートルを超えていたといわれます（遡上高が37.9メートルに達した場所も）。過去の津波の経験から町には総延長約2.4キロメートル、高さ約10メートルの日本最大級の防潮堤が築されましたが、1960年のチリ地震の津波から町を守った“田老版・万里の長城”も、東日本大震災の津波を防ぐことはできませんでした。津波は防潮堤を500メートルにわたってなぎ倒し、町ごとのみこんだのです。



田老漁業協の現況を語る加工場工場長の鳥居高博さん



断崖の続く宮古市田老の海岸線と沖合の海
（南方の姉ヶ崎展望台より望む）



4階まで浸水した「たろう観光ホテル」は
震災遺構として保存されている

すべてを失った田老の人々は、仕事のことなど全く考えられない状況でした。田老町漁協では、当時の組合員 707 人中 48 人が死亡（田老地区全体の死者・行方不明者は 185 人）。流出や損壊した漁船は 963 隻中 882 隻。組合員と漁協の被害額は合わせて約 75 億円にものぼりました。

鳥居さん「田老地区ではワカメの収穫が 3 月 12 日から始まる予定でした。震災の日はその前日ということで浜で準備をしていた生産者が多く、逃げ遅れた人もいました。工場にいた従業員も避難しましたが、家の様子を見に戻って亡くなる方がいました」

家や船を失い、家族や知人を亡くした人も大勢いる中でしたが、決断の時は迫っていました。漁業を再開するつもりであれば、すぐに取り掛かる必要があったのです。

田老のブランド「真崎わかめ」で復活を目指す

田老町漁協の漁場ではコンブやウニ、アワビなどがとれますが、施設の復旧や生育期間などから考えて、最も早く再開できるのは田老町漁協の主力品目であるワカメでした。ワカメの養殖は 1 年サイクルで行われており、例年であれば 7 月が種付け時期となります。その準備期間も含めると 5 月にはスタートしていますが、津波で流された養殖施設の復旧や船の調達も進めなくてはならないことを考えると、この年は 4 月の時点で「やる」と決めなければ種付けに間に合いません。決断を先延ばしにすれば、収穫前のワカメをすべて失った 2011 年に続き、ワカメの生産が 2 年連続でゼロになってしまいます。

鳥居さん「みんなでワカメから再出発しようという話でまとめ、7 月の種付けに向けて急ピッチで準備を進めました。船は被災していない北海道や日本海側の地域から中古船を購入したり、国の補助金で可能な限り調達しましたが全員分は間に合わず、普段は一人で使う船を二人一隻で使うなどして対応しました」

翌 2012 年 3 月 16 日、田老地区で 2 年ぶりとなるワカメ漁が再開されました。この年の水揚げ量は 1475 トン。震災前年の 1784 トンには及ばなかったものの、ゼロからの出発としては上場の成果でした。現在も震災前の 8 割程度の生産量を維持していますが、年間取引が途絶えた事とワカメ市場価格の不安定や東京電力福島原発事故の風評被害などで取扱量が減り、売上はまだ半分回復した程度です。そのため田老町漁協では、商標登録をしている「真崎わかめ」のブランド再構築に力を入れています。



田老のシンボルとなっている三王岩。
周辺の海は高い透明度を誇る

鳥居さん「岩手の海はきれいで栄養も豊富なので、肉厚で緑の濃いワカメが育ちます。全国的にも評価が高く、東京の銀座にある有名な日本料理店がおいしいワカメを探し求めて『真崎わかめ』にたどり着いたこともあります」

真崎わかめが高い評価を受けているのは、田老地区が豊かな自然に恵まれているからだけではありません。親には田老産の天然ワカメのみを使用する。生産から販売までを漁協が管理する。ワカメを日光にさらさないよう深夜から早朝に収穫する。こうしたさまざまなこだわりが真崎わかめのブランドを守り、2013年には特許庁長官賞も受賞しました。

「食べられてこなかった部分」を商品化して販路を開拓

被災したワカメ養殖施設がほぼ回復している現在、販路回復のために必要なことは真崎わかめをこれまで以上に広く展開していくことです。復興支援事業の助成によりポットミキサーを2台導入したのも、現在製造している冷蔵保存用の塩蔵ワカメだけでなく、市場に増えている常温保存用の塩蔵ワカメの製造を見据えてのことでした。

鳥居さん「塩蔵ワカメの製造工程において、ワカメに塩を加える作業があります。これまでそれを人間の手で行っていましたが、ポットミキサーを使うようになってからは3～4人で行っていた作業が1人でできるようになりました」

省人化を図れば、加工コストを下げることができます。加工コストが下がれば、価格競争力が高まり、販路の拡大、新商品の開発などもしやすくなります。

田老町漁協が新たに開発した真崎わかめの“派生商品”が、真崎わかめの「枝葉」「茎」「元葉」です。ワカメの中でもあまり食べられてこなかったこれらの部位は、これまで業者に安く買い取ってもらっていましたが、漁協内で加工することにより付加価値のある商品に生まれ変わりました。

やわらかくて子供でも食べやすい「枝葉」は葉の先の部分。コリコリした歯ごたえの「茎」はワカメ中央部分。シャキシャキとした「元葉」はワカメの根元に近い部分。これらの部位は、見た目と食感こそ私たちが普段ワカメとして食べている葉の部分と異なりますが、成分上はほとんど同じでいずれも栄養価の高い食材です。

製造過程の透明性を維持する「全量買取、全量販売」システム

田老町漁協では、生産から加工までをすべて地元の人たちが手がけています。鳥居さんが誇りにしているのは、同漁協の「全量買取・全量販売」システムです。



真崎ワカメの収穫は深夜から早朝に行われる
(田老町漁協提供)



塩蔵ワカメの加工を支援するポットミキサー



真崎わかめの枝葉、茎、元葉を活かした商品

鳥居さん「一般的にワカメの加工は、生産者が個々に塩蔵して商品として仕上げていますが、私どもは組合員が収穫したワカメをすべて買い取り、販売しています。だから真崎わかめは、どこで採れたのか、どこで加工しているのかが明瞭です。漁協の工場で一括加工しているの、品質のバラツキもありません」

鳥居さんは塩蔵ワカメを購入する際のポイントとして、「塩分についても注目してほしい」と言います。実は見た目では同じ重量の塩蔵ワカメのパックでも、塩分含有量によって実際に食べるときのワカメの量が変わるというのです。

鳥居さん「例えば塩分 50%のワカメを 10 グラム塩抜きしてもワカメの重量はほとんど変わらず 10 グラムのままですが、塩分 25%のワカメを 10 グラム塩抜きすると 30 グラムほどになります。塩分濃度が高い塩蔵ワカメほど塩の重量が占める割合が高いためこのような現象が起こるのです。冷蔵用の真崎わかめは 25%以下の塩分なので、他の商品と比べて重量の割に価格表示が高くても、食べる際にはワカメの量が増えて割安になることもあります」



田老町漁協の加工場内の様子

低い塩分濃度で加工しているのも真崎わかめの特徴の一つ（常温用は 40～50%以下とのこと）。今後はさらに、乾燥ワカメの展開も考えているようです。

鳥居さん「乾燥ワカメを使ったふりかけやおかゆの商品化を進めています。乾燥ワカメには質の低いワカメが使われていることもありますが、うちは乾燥ワカメにもいいワカメしか使いません。いろんな会社とコラボして新しい商品を作りたいですね」

干しワカメ、塩蔵ワカメ、乾燥ワカメなど、ワカメの加工形態は時代とともに変わってきましたが、真崎わかめへの絶対の自信は今後も変わることがなさそうです。



田老町漁業協同組合（JF たろう加工場）

〒 027-0323 岩手県宮古市田老字野原 70 番地

自社製品：真崎わかめ、蒸しウニ、とろろ昆布ほか

WEB サイト：<http://www.masaki-wakame.com>

JF たろう加工場

スルメイカの不漁にも 負けずに打ち続ける「次の一手」

株式会社國洋

「お電話ありがとうございます。『イカのコクヨー』です」

秋鮭やカズノコ、乾燥オキアミなど、イカ以外の加工品も扱っている岩手県大船渡市の國洋ですが、事務所の電話応対からも分かるようにイカを前面に押し出しています。駐車場に停まっている従業員用の送迎バスにも「イカのコクヨー」の文字。加工品目の約6割を占めるといふスルメイカへの強いこだわりが感じられます。



会社を取り巻く状況を語る営業部長の尾崎義和さん

尾崎さん「1980年の創業以降、イカそうめんやイカの珍味、イカの唐揚げなどを手がけてきた当社は、北海道から九州まで、国内で水揚げされたスルメイカを使用していることを強みとしてきました。しかし来年（2017年）はこれまでと違うことをしないといけないな、と考えています」

同社の悩みの種は、国産スルメイカの不漁です。漁業情報サービスセンター（JAFIC）の水産物流調査によれば、2016年の1月から11月までのスルメイカ（生鮮品）の水揚量は2万1820トンで、前年同時期の4万9238トンの半分にも満たない数字。記録的な大不漁に見舞われて、原料が「買えない」という事態に陥っているのです。

尾崎さん「1キログラムあたり200円だったスルメイカが今年は1000円に。店頭価格は大きく変わらないので、加工業者としては手が出せません。今年（2016年）は冷凍保管している原料で対応できていますが、来年は加工する国産スルメイカがないという状況なのです」

原料がなくては加工業者は何も作ることができません。国内産であることを強みとしてきた國洋は、スルメイカの大不漁により正念場に立たされることになったのです。

原料不足への対抗策は「新製品の投入」と「機械による自動化」

スルメイカが手に入らないという状況をどう乗り越えていくか。尾崎さんは「いろいろな手を打っていくしかない」と言います。



冷凍品の試作品を手取る尾崎さん

尾崎さん「2017年は輸入アカイカを使ったレンジ対応の新製品を投入していく予定です。冷凍品のイカキムチフライ、イカ唐揚げなどはすでに試作品が出来上がっています。当社はイカ以外にもアジやサンマ、サケなどの加工品を扱っていますが、これまで以上に幅を広げてやっていこうと考えています」

ただし加工の幅を広げていくには、作業の効率化が不可欠でした。震災前、150人ほどいた従業員は現在61人にまで減っています。この中で増産を目指すには新しい機械が必要だったため、同社は復興支援事業の助成を受け、2015年12月から自動計量・包装システムを導入することになりました。

その導入効果はいかほどか、工場長の村上修悦さんに訊きました。

村上さん「近年は少量パック化が進み、包装のバリエーションも増えています。当社ではおよそ100種類の加工品を扱っているためそうした流れに対応するのが大変でしたが、機械を導入したことでこれまで14人でやっていた作業が10人でできるようになりました。スピードも上がって助かっています」

同社は計量・包装のラインの年間生産目標を60トンと定めました。2016年は10月時点でそれを達成し最終的に70トンに届く見込みです。2017年は倍の140トンを目指すといいます。



機械の導入で作業効率が上がったと話す工場長の村上修悦さん



計量作業の負担を大幅に軽減した自動計量機



少量パックから業務用の大容量パックまで対応可能な自動包装機

「線路まで大丈夫」のはずが、まるで川のように……

2011年の東日本大震災では、大船渡市と山田町にある國洋の工場も、津波による甚大な被害に見舞われました。震災当日の様子を村上さんはこう振り返ります。

村上さん「大きな揺れがあった後、そのときたまたま工場に来ていたお客様をまず、工場裏の高台にある『おさかなセンター三陸』に誘導しました。従業員たちも年に一度の避難訓練の通りに動いてくれたので、人的被害はありませんでした。私は津波が来る前に工場に戻って、人が残っていないかを確認した後、トラックを高い場所に移して下の様子を見ていました」

國洋の工場と高台の間にはドラゴンレール大船渡線が通っています。これまでこの地区では、『津波が来ても線路までは大丈夫』と言われていましたが、津波はその線路を簡単に乗り越えてきました。「目の前が大きな川のようにだった」という村上さんは恐ろしさを感じて、そこからさらに高い場所に逃げたそうです。

村上さん「4月に入ってから工場の片付けを開始し、中にあった機械をまず外に運び出しました。それらを修理したり、工場のパネルを張り替えるなどして、インフラが復旧した7月から当社も営業を再開することができました。とはいえ完全復旧には程遠く、機械も人員も揃っていませんでした。修理しながら使っていた機械も、中に砂が入るなどしていたために結局ダメになりましたね」

地盤沈下があったため、工場の前の道路は満潮になると膝あたりまで海水が来るという状態。かさ上げ工事が終わる1年間ほどは、そのような中で作業をしていたそうです。

貯氷庫も備えた4階建て新社屋からの再出発

津波による被害が大きかった多くの企業にとって、助成金は事業再開のために必要不可欠なものでした。その手続きに奔走した経理部係長の吉野清さんは、震災当日、地元の消防団の活動に参加していました。

吉野さん「その日はたまたま、新しいポンプ車の納車の日だったんです。消防署やメーカーの方から説明を受けていたときに緊急地震速報の警報が鳴って、立ってられないほどの揺れがありました。私はそのまま消防団の一員として、警察や消防の皆さんとともに行方不明者の搜索活動に当たりました。自分の搜索エリアが國洋の工場付近だったので、工場の様子も気になって見に来たのですが、辺り一面泥だらけで手の施しようがないほどでした」



消防団員として搜索活動にも尽力した経理部係長の吉野清さん

助成を受けるためには提出資料を作成しなければいけませんが、吉野さんは震災直後、消防団の捜索活動を優先していたため、別の担当者が途中まで作業していた状態で引き継ぐことになりました。「最初は分からないことばかりで大変だった」と言いますが、無事に手続きを終え、2014年3月には貯氷庫や加工場、本社事務所を備えた4階建ての新社屋が復興資金によって完成しました。水産加工団地ごとなくなってしまった山田町での再開は断念した國洋ですが、現在はこの新社屋を拠点に販路回復を目指しています。

2015年、國洋の売上高は、およそ12億円。震災前年の約22億円に比べればまだまだ低い数字ですが、8億円弱に落ち込んだ2011年以降は毎年順調に増え続けています。人材不足や原料不足などに悩まされながらも、「次の一手」を打ち続けているからでしょう。2017年は、「イカだけではないコクヨー」の新たな挑戦が始まる年となりそうです。



株式会社國洋

〒022-0002 岩手県大船渡市大船渡町字下平4-1

自社製品：いかリング唐揚げ、いか切り身、スモークサーモン、乾物ほか

WEBサイト：<http://kokuyo-iwate.jp>

仕入れから加工までの 「地産のストーリー」が「戻る場所」を作る

森下水産株式会社

最初の波とは明らかに違う。従業員の避難誘導後、全員が避難したことを確認した6人は、異変を察してその場から逃げることを決断しました。

森下さん「津波の第1波は川を遡上する程度のものでしたが、第2波は比べ物にならないくらいに大きかった。いつもなら工場から見える下流の橋が、津波で見えなくなっていました」

大船渡湾へと注ぐ盛川（さかりがわ）河口付近で観測された津波の高さは9.6メートル。その場所にかかる川口橋が津波で見えなくなる様子を1キロほど上流から確認していた森下さんは、川を遡上する津波に追われながら無我夢中でカメラのシャッターを切り続けました。

森下さん「その日の夕方には避難所にたどり着いて自分たちは無事でしたが、水が引いた後に工場に戻ると、建物の骨組みしか残っていませんでした。本社横の第2工場は購入してまだ1カ月ほどしか経っていませんでした。これからどのように使おうかと、まさに図面を引いているところだったのです。他にも営業冷蔵庫や保管していた原料などがありましたが、すべて津波でダメになってしまいました」

失ったのは工場だけではありません。森下さん個人も津波に大切なものを奪われました。自宅は流され、父親も行方不明のまま見つからないのです。

2工場が全壊するも完全復旧し新工場も完成

そんな状況下でも、目の前にはやるべきことが山ほどありました。まずは工場の中から泥をかき出し、機械を運び出し、冷凍していた原料を廃棄しなければなりません。

森下さん「大船渡では市に指定された場所に穴を掘って原料の水産物を廃棄処分することに



震災後の販路回復の道を模索する森下水産の森下幸祐さん



森下さんが撮影した津波の様子

りましたが、これが途方もない量でなかなか作業が終わりませんでした。それでも従業員が手伝ってくれたおかげで、7月からは工場の再開にこぎつけることができました」

最初は本社工場の半分だけを直し、残り半分を工事しながら操業していましたが、8月には本社工場が完全復旧。10月からは第二工場と営業冷蔵庫も使えるようになりました。2015年には新しく第3食品工場が完成し、100人から30人にまで減っていた従業員の数も徐々に増えていったのです。

ところが震災前とはマーケットも大きく様変わりしました。販路を回復させるには、工場を元通りにするだけでは足りず、消費者ニーズに合った新商品の開発が急務となったのです。

きれいな家に住んでいても汚れた手でおにぎりを握っては意味がない

森下水産ではサンマ、イカ、サバ、イワシなど、地元の大船渡魚市場で買い付けた水産物を自社工場で竜田揚げやフライ用などに加工しています。最近は調理の手間を省きたい食卓のニーズに合わせて加工度を上げており、工場内で焼き調理まで施しているものもあります。



津波で全壊した森下水産の工場



焼き加工も行う工場内には食欲をそそる匂いが立ち込める



電子レンジで温めるだけで食べられる焼ししゃもの包装ライン



循環式過熱水蒸気焼成ライン



横型ピロー包装器

森下さん「ニーズの高まる簡便商品の開発、高付加価値商品の開発を進めるには、新しい機械の導入が不可欠でした。そこで復興支援事業の助成金を活用して、循環式過熱水蒸気焼成ラインや、主にコンビニ向け商品の包装に使われる横型ピロー包装器、バター・パン粉付け機ラインなどを導入しました。パン粉はこれまで手作業で行っていましたが、コスト競争に負けないためにもこの機械が必要でした」

新しい工場が完成し、新しい機械も揃った。いよいよ本格的な販路拡大に乗り出す森下水産ですが、そんな中でも森下さんが一歩立ち止まって顧みるのが「安全」です。

森下さん「工場が立派であるかどうかと、商品が安全であるかどうかは別問題です。当社は幸い新しい工場を建てることができましたが、たとえ古くてもきれいな工場であることが第一です。もちろん運用面も大事です。社員教育は一日してならず。立派できれいな家に住んでいても汚れた手でおにぎりを握っていたら意味がないのと同じで、工場内の衛生管理についてはしっかりと教育しています」

森下水産では安全管理に関しては早くから対応をしてきました。2001年には食品衛生管理の国際基準であるHACCP（ハサップ）を取得しましたが、同社ではその基準よりも厳しい管理体制を敷いているといいます。森下さんは「安全上の問題で作れないものはない」と胸を張ります。



バター・パン粉付け機ライン



衛生管理を徹底している工場内の様子

大船渡は『魚よし、市場よし、工場よし』

売り上げベースではすでに震災前の水準を超えている森下水産。しかし昨今の原料高が響き、思うように利益をあげられていません。新機材導入などのハード面だけでなく、ソフト面でも省力化や価値の向上を図っていくことが今後の課題だといいます。

森下さん「原料が不足している魚種は大船渡以外から取り寄せることもあります。基本的には大船渡の市場で原料を買って、自社工場で加工することを原則としています。そうすることで、仕入れから加工まで一貫して大船渡で行われているという地産のストーリーを見ることが出来るからです」

市場で買い付けをするのも森下さんの仕事。かれこれ30年近く、毎朝6時に大船渡魚市場に顔を出しているといいます。だからこそ感じていることがあります。

森下さん「大船渡ではいい魚がとれます。それをおいしく食べられるように加工する工場があります。『魚よし、市場よし、工場よし』の大船渡ブランドは間違いなくいいブランドなんです。でも知名度がない。業界の人には知られているけれど、一般の人にはまだ知られていません。同業者とも連携して大船渡ブランドの価値を広めていかないといけません」

森下さんは、それが震災後も人口減が続く大船渡市の活性化につながるとも考えています。

森下さん「外に出ていった若い人たちが、高齢の親の面倒を見るために地元に戻りたくても働く場所がなくて戻ってこれないということもある。そんな時に当社は『働く場所はあるから戻ってこいよ』と言われる企業の一つでありたいと思っています。自分の会社だけで頑張るのではなく、大船渡全体を盛り上げていきたい。地域が頑張れば、必ず人は戻ってきますから」

まだ至る所で工事が続く大船渡市内ですが、「大船渡ブランド」の普及が地域復興につながる近道なのかもしれません。



森下水産株式会社

〒022-0003 岩手県大船渡市盛町字田中島 27-23

自社製品：サンマ、イカ、サバ、イワシなどの加工製品（竜田揚げ、フライ、塩焼き等）

WEB サイト：<http://morry.co.jp>

転んでもただは起きぬ冷蔵会社が挑む 加工品開発の道

及川冷蔵株式会社

岩手県気仙地方には「ほまち」という方言があるそうです。その言葉をオリジナル商品のブランド名に使用している及川冷蔵（岩手県大船渡市）の代表取締役、及川廣章さんに、どんな意味なのか尋ねました。

及川さん「ほまちという言葉には『とっておきの』という意味があります。漁師は魚を10匹釣ったら、9匹を売りに出し、一番いい1匹を家族のために持ち帰るといった話があるのですが、その1匹こそがまさに『ほまち』です。このブランド名には『私たちのとっておきの魚をお客様に届けます』という思いを込めています」

ほまちブランドの商品は、イクラの甘塩漬けや醤油漬け、焼きウニ、生ウニ、サンマやイカの天日干しなど、同社が特にこだわっているものばかりです。社名の通り、もともと冷凍・冷蔵業が中心だった及川冷蔵が水産加工業を始めたのは20年ほど前。ほそほそと続けていたという加工業に本格的に乗り出したのは震災後のことです。にもかかわらず、すでにオリジナル商品が豊富にあるのには理由があります。

同社では2013年以降、毎月1品の新商品を出すようにしています。そのために週に一度の企画会議を行っているほか、復興ボランティアとして大船渡を訪れた全国のシェフたちからもアドバイスを受けるなどしています。

そんな積み重ねの中でさまざまな商品が生まれました。獲れたてのサンマをミンチにして味付けし、もちだんごの生地で包んだ「さんまもちだんご」もその一つです。

及川さん「さんまもちだんごを考案する前、鮮魚として出荷するには小さいサイズのサンマをミンチにしてサンマハンバーグを作っていました。ある時、加工品コンテストが開かれる

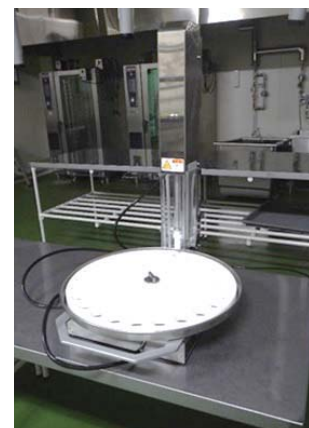


常に新商品のアイデアを考えているという及川廣章さん



イクラも一粒一粒が目視で厳選されている

というので、そこから少し工夫を加えて『サンマぱっとう』を作りました。ぱっとうというのは、すいとんのような郷土料理です。汁の中にはサンマのミンチを餃子風に皮で包んで入れました。私はすいとんとサンマのつみれ汁がどちらも大好きで、その両方を一緒に食べられないものかと考えていたので、その夢が叶ったような食べ物です。ただ、それではまだ満足できていなかったなので、今度はもちだんごの生地で包んでみました。『さんまもちだんご』はそうして生まれました」



サンマのミンチを生地で包む際に使われる包餡機



レンジで簡単に温めるだけで食べられる
「大船渡もちだんご」(同社の通販サイトより)

及川さんはもちだんごシリーズのラインナップ充実を図るべく、復興支援事業の助成金を活用して包餡（ほうあん）機という餡を皮で包むための機械を購入しました。電子レンジで簡単に調理できる『大船渡もちだんご』もラインナップに加わりました。

「さんまもちだんご」の商品は同社のサイトほか、道の駅などで販売されています。本格的な生産を始めてから1年半ほど経っていますが、安定した人気商品になっているようです。

「廃棄作業を自分の最後の仕事にしたくない」

新商品の開発意欲が旺盛なことからも、元気な会社そのものに見える及川冷蔵ですが、東日本大震災では2つあった工場がともに全壊するなど深刻な傷を負っています。海から1キロほどの場所にある第2工場では全員が避難していたため、人的被害は免れることができましたが、そこから2キロほど内陸にあった本社工場では5人ほどが津波に流され、そのうちの1人が亡くなりました。大船渡市の内陸部では、「まさかここまでは来ないだろう」と思って避難が遅れた人が多かったようです。

及川さん「川を遡上した津波が堤防からあふれて、大船渡では内陸でも大変な被害がありました。でもそういった教訓があるにもかかわらず、内陸部でも危険であるということがあまり報じられていないように思います。先日の津波（2016年11月22日発生）でも各地で津波が川を遡上する様子が確認されましたが、堤防を歩いている人たちがいた。それがとても危険だということをもっとテレビで伝えてほしかったですね」

震災後、及川さんはすべての従業員を一旦解雇しました。工場を再開するまでは失業手当を受けて何とか頑張ってもらいたい。そんな思いもありましたが、その後及川さんは廃業を意識するようになりました。

及川さん「津波で建物が壊れても、業者に頼めば建て替えてくれます。でも冷蔵庫にあった水産原料の廃棄処分は自分たちでやらないといけません。その作業は私の家族、親戚、アルバイトで行いました。ボランティアの方も手伝ってくれましたが、そんなに長くはいてくれないのでほとんどを自分たちがしなければいけません。泥まみれの中、燃えるゴミと燃えないゴミに分ける作業がとにかく大変で、そのうち市が指定する廃棄場所も足りなくなりました。ずっと野ざらしになっている原料を見て、『魚の水揚量も年々減ってきているし、もう辞めようかな』と正直弱っていました」

それでも6月に大船渡魚市場が再開するという話を聞くと、及川さんは気持ちを奮い立たせます。

及川さん「これまでずっと頑張ってきたのに、『この廃棄作業が自分の最後の仕事になるのか』と思うとやりきれない気持ちになって、もう一度やりたいという気持ちがふつふつと湧いてきました。そして9月に会社を再スタートさせました。でもほとんど見切り発車でした。工場にはまだ水も通っていなかったのです」

震災前50人ほどいた従業員も、再び集まったのは新旧メンバー合わせて20人ほど。第2工場の小さな部屋からの再出発でした。9月の再開を急いだのは、サンマの水揚げ時期を逃さないようにするため。及川さんの頭の中には、「ここで始めないとさらに1年間の空白ができてしまい本当に廃業しかねない」という焦りもありました。

天日干しから広がった加工と原料販売の未来

工場の再開後は、天日干しが加工業の中心になりました。本当はいろいろな加工をやりたかったようですが、機械がないためそれしか作れるものがなかったのです。しかし結果的に、この天日干し加工が想像以上の成功を収めます。

及川さん「最近では衛生面の問題もあり、外ではなく機械を使って室内で干す会社が多いのですが、昔ながらの天日のほうが味はよくなるんです。そこでうちは、衛生面の問題をクリアした天日干しをやろうと、床以外をガラス張りにした天日乾燥室を作りました。これなら虫の侵入を防ぎつつ陽の光を取り入れることができます。また空調機能を完備したほか、フィルターを通して外の潮風を入れられるようにしました」

衛生面のよさと昔ながらの天日干しの味が認められ、学校給食や生協などから注文が入るようになりました。及川冷蔵はこの天日干しの成功を足がかりに、冒頭のほまち



空調機能も完備し、たっぷりと外光が入る天日乾燥室

ブランドの展開、そして魚の食べやすさを追求するブランド「Smile Fish」の展開へと加工の幅を広げていきました。

及川さん「ほまちのラインナップにある『三陸太郎』は、80グラム程度の小さなサンマの頭と内蔵を取って天日干しにしています。うまみが凝縮されて栄養価も高い。子供からお年寄りまで人気の商品です」



三陸太郎（同社の通販サイトより）

現在は事業全体の4割ほどが加工業になったという及川冷蔵。漁獲量が減る中、今後はますます加工の重要度が増してくると及川さんは予測していますが、それでもともとメインとしていた原料販売を軸としていくことに変わりはないといいます。

及川さん「加工業をしていると、原料販売だけでは分からないことに気づくことがあります。たとえば、産地に工場があるという自分たちの強みに気づけたのも加工を始めたからです。獲れたての魚の頭や内蔵を取って、加工をしやすくするための加工、いわゆる『1.5次加工』は産地で原料をたくさん扱う当社だからできることです。冷凍物ではない獲れたての魚をミンチにするのも産地でしかできません。当然のことながら、解凍した魚より鮮魚をミンチにしたほうが味はいい。新商品の開発には苦勞もリスクもありますが、たとえ転んでも新しい発見があったり別の道が見つかったりするものです。むしろそうしていかなければ、会社は生き残っていけないでしょう」



水揚げされたばかりの魚を機械で重量ごとに分別する

小さな積み重ねがその会社のブランドになっていく。七転八起で前に進みながら、及川さんはそのことを証明し続けるのでしょう。



及川冷蔵株式会社

〒022-0002 岩手県大船渡市大船渡町中港 3-100

自社製品：三陸太郎（三陸産さんま天日干し）、特選いくら醤油漬け、焼きうに、さんまもちだんご、ほか

WEB サイト：http://oikawacorp.jp

“ロシア帰り”の職人が切り開く 「たらこの聖地・石巻」復活への道

ミツワフーズ株式会社

辛子明太子といえば福岡県の博多が有名ですが、「たらこ」の加工生産地として、かつて宮城県石巻市が日本一を誇っていたということをご存知でしょうか。

東日本大震災の津波により、工場や設備、車両、原料、商品などすべてを失ったミツワフーズは、この石巻で「日本一」の復活を目指して、今日も元気に営業中。

プレハブの仮設販売所で、社長の高橋秀樹さんは、「たらこ」への熱い思いを語ります。

高橋さん「生産量での日本一を取り戻そうというではありません。創業以来、最高のたらこをお客様へお届けすることをモットーにしてきた私たちは、品質で日本一と認められるように、おいしいたらこを追求しています」



腕利きの「たらこ職人」でもある
ミツワフーズ・高橋秀樹さん

もう一度「たらこ日本一の街」を目指して

高橋さんが質で日本一を目指すのには理由があります。

1960年代、日本の中型底引き網漁船（北転船）がカムチャツカ半島沖やベーリング海で操業を開始すると、石巻の港には大量のスケトウダラが水揚げされるようになります。これに伴い、スケトウダラの卵（スケコ）を塩漬けにした「たらこ」の加工業者も増え、最盛期は60社以上にものぼったそうです。

ところが80年代以降、各国の排他的経済水域の設定などを受けて日本の漁船は北洋海域から締め出されるようになり、スケトウダラの水揚げ量は激減しました。今や国内に出回る国産のスケコはわずか1割。残り9割は、アメリカ産とロシア産のものです。

高橋さん「スケコの高騰によって同業者たちは次々にやめてしまいました。たらこの国内消費量も年々落ち込んで、そんな中で震災が起こった。今も石巻でたらこ加工業を続けているのは、5～6社だけだと思います」

現実的に考えて、生産量で石巻が再び日本一になることは難しい。でも品質勝負でなら、石巻はまた「たらこ日本一の街」になることができる。自分たちが価値の高い商品を生み出すことが、

石巻の水産業界の復興にもつながると考えたのです。

それはただの願望ではありません。高橋さんには、経験に裏打ちされた自信もありました。

若きたらこ職人として、ロシアの船を渡り歩く

たらこ業界に30年以上携わっている高橋さんは、若い時から優れた「たらこ職人」として活躍していました。大きな転機となったのは23歳の時。当時、石巻市内の水産加工会社の一従業員だった高橋さんは、日本の商社の要請を受け、ロシアのスケトウダラ加工母船に乗ることになったのです。

高橋さん「当時はロシアのウラジオストクやナホトカにある冷凍倉庫まで、日本人の水産業者がスケコを買い付けに行っていましたが、問題は品質が安定しないことでした。スケコの品質には1級から5級まであるのですが、ロシアは検品技術が低く、1級のものを買っても質の悪いものが混ざっていることが珍しくありませんでした」



指導員として乗り込んだロシアのスケトウダラ加工漁船での1枚

スケコの価値を高めたいロシアと、品質の良いスケコをできるだけ安く買いたい日本の商社。両者の思惑が一致して日本から派遣されたたらこ職人の一人が、若き日の高橋さんだったというわけです。

高橋さんはそれから数年間、1月から5月の間はロシアの加工母船に乗り込み、スケコの加工・処理の指導を行いました。船から船を渡り歩いて、合計30隻以上には乗ったといいます。

もともと腕利きのたらこ職人だった高橋さんは、この経験でさらに腕に磨きをかけました。

高橋さん「たとえば同じ重量のスケコでも、調味液に漬けた加工後に歩留まりの良いものと悪いものがあります。良い卵ほど水分の吸収力が高く、調味液をほどよく吸い、味も良くなります。たらこ職人はいつもおいしいたらこ子を作るため、『質のいい卵をいかに見つけるか』ということに力を入れています」

「老舗しか生き残れない」という業界でミツワフーズが今日まで存続できたのは、高橋さんの目利きの良さがあったからこそだといえます。29歳の時に独立した高橋さんは、「若い時はうまくいくことしか考えていなかった」と根は楽観的ですが、それでも東日本大震災から立ち直るのは簡単なことではありませんでした。

気力なくすもボランティアの助けを借りて工場再開へ

多くの会社と同様、ミツワフーズも営業時間のさなかに被災しました。

高橋さん「とにかく揺れがすごかったので、家に帰れる人はすぐに帰ってもらいました。私もそろそろ帰らないとな、と思って車に乗りかけたところで、海水がちょろちょろと足元ま

で来ました。それから波が頭の高さを超えるまではあつという間で、私は窓の棧（さん）にしがみつきましたが、このままではまずいと思い、わざとブロック塀のところまで流されて、そこから木に登ったり、浮いている畳の上に乗ったりして何とかやり過ごそうとしました。雪が降ってきて寒くてどうしようもなかったところに、工場の隣の家に住んでいる方が私を見つけて、屋根から2階にあげてもらった。そこで2日間、ラジオの情報だけを頼りに過ごしていました」

津波により工場は全壊。大事なステコも冷凍庫ごと処分するしかありませんでした。

高橋さん「5人の従業員は全員無事でしたが工場を再開できないので、『またやるつもりだから、その時はよろしく』と言って解雇扱いにし、退職金も整理しました。でも、再開したくてもどこから片づけていいのかわからないから、全く力が入らずにこの辺りをぶらぶらとする毎日でした。昼間は水汲みに時間を取られ、夜は電気がないから寝ないといけない。ロシアで最長20日間風呂に入れなかったことがあって『こんなことは一生ないな』と思っていたのに、その記録は簡単に破られました」

なかなか再スタートを切れない中、季節は春から夏に移り変わっていましたが、「あそこの工場は再開したようだ」という話を業界の仲間から聞くと、自分もやるしかないという気持ちがふつふつと湧いてきたようです。

高橋さん「ボランティアの皆さんに片付けを手伝ってもらって、翌年の3月に現在の仮工場を建てて製造を再開しました。戻ってきた従業員は一人だけでした。被害が大きかった場所でもまた家を建てるところから生活を再開するのは難しいことなので、仕方ありません。それでも現在は従業員の数も10人ほどに増え、売り上げもようやく震災前の水準に戻ってきました」



たらこの加工が行われているミツワフーズの工場内

仮設工場ながら何とか軌道に乗り始めたミツワフーズ。

それでも「震災前と同じようなやり方では生き残れない」と高橋さんは言います。

高橋さん「これからは、いかに付加価値のあるものを出せるか、が大事だと思っています。販路も自分たちで開拓していかないといけない。消費者のニーズも変わっています。昔は業務用の大型のパックでスーパーなどに納品していましたが、今は小分けにしてそのままお客様の手に届くような状態にしています」

付加価値のある商品として生まれたのが、同社が最高峰のたらことして送り出す「伊達のたら子」シリーズでした。

伊達の名を冠する最高級たらこ 品質重視の商品を日本中へ

「伊達のたら子」に使用されるスケトウダラの卵は、品質がよいといわれるアメリカ産のスケコを使用しています。高橋さんによればロシア産のものに比べて、ずしっとくる重さがあるのだそうです。

高橋さん「水揚げされたスケトウダラから卵を取り出す加工場所は、主に3つあります。陸上工場、私が若い頃に乗っていたような母船型工場、そしてもう一つは漁に出ている船（CP船）です。当然ながら、新鮮なうちに加工・冷凍されるほうが品質はよいので、私たちはCP船のものを使っています。もう10年20年と、同じ船から仕入れています」

素材にこだわるレストランが契約農家から新鮮野菜を仕入れるように、高橋さんもまた、いつも同じ船から新鮮なスケコを仕入れています。「伊達のたら子」シリーズの商品化に踏み切ることができたのは、良質なスケコを安定して入手できるルートを持っているからなのです。

商品名に「伊達」を冠したのにも理由があります。

高橋さん「仙台藩初代藩主としてこの地を治めた戦国武将の伊達政宗の名にあやかりたいと思い、当社の最高級品にその名を付けました。伊達家からも正式に、名称と紋所の使用許可をもらっています。全国的にも知名度が高い伊達家のブランディング力を活かして、この商品を全国に広めたいですね」

他にも「お刺身たら子」や「お刺身辛子明太子」といった商品を開発。



「伊達のたら子」シリーズは100グラム950円から販売中



「お刺身たら子」「お刺身明太子」は完全受注生産

通常、スーパーなどに並ぶたらこは加工後に一旦冷凍され流通しますが、この商品は冷凍をせずにチルドの状態でも流通・販売されるので、たらこ本来の味を楽しめるということです。

これからのミツワフーズ

このようにブランディングに力を入れる高橋さんは、機械の導入による作業の効率化も進めています。

高橋さん「たらこに調味液を浸透させるための『手返し』という作業があります。漬け樽一つが15キロから20キロあって、それを30個分、手でひっくり返していく作業なのですが、漬けている間はこれを1日10回やらないといけないので腰にも負担がかかります。私は土日関係なくずっとやってきたことなので慣れていますが、今の若い人たちには厳しいと思います、自動回転機を導入しました。手作業よりも切子になってしまう率は高くなってしまいますが、それは加工品に回せますし、何より他の作業に時間をかけられるようになったことが大きいですね」



たらこの漬け樽を「手返し」する高橋さん

ただ商品を売るだけでなく、地元の雇用創出にも貢献したい。そんな思いもあるようです。近いうちに新しい工場に移転することになっており、実現すれば効率はさらに上がりそうです。

高橋さん「最近はやせいやパスタなど、たらこや明太子の加工品が増えてきました。今後は皮なしのたらこが主流になるんじゃないかと思いますが、それでも本物は残ると思います。当社としては本物のたらこのさらなる追求と、たらこ加工商品の開発の2本立てで頑張っていきたいと思っています」



自動回転機を導入し、効率化を図る

たらこの聖地、石巻を取り戻すために、高橋さんの奮闘は続きます。



ミツワフーズ株式会社

〒986-0025 宮城県石巻市湊町四丁目1番地31 (工場・事務所)

自社製品：「伊達のたら子」シリーズ、「お刺身たら子」ほか

WEB サイト：<http://www.mitsuwafoods.jp>

Twitter：<https://mobile.twitter.com/mitsuwafoods>

facebook：<https://www.facebook.com/ミツワフーズ-株式会社-1486890981580617/>

先代に鍛えられた商売の感性 三代目、新商品で“祖母超え”ヒット狙う

有限会社キマル木村商店

「ポン酢で食べるのがおすすめですよ。どうですか？ほやを食べた後に水を飲んでみてください。ものすごくおいしく感じますから」

そう言って、キマル木村商店（宮城県石巻市）社長、木村旬壺さんは、ほやを食べる機会が少ない取材スタッフにほやを試食させてくれました。

今朝水揚げされたばかりという、磯の香り漂うほや。

プリとした柔らかい食感は、養殖モノならではの菌ごたえなのだそうです。独特の苦味があってお酒のおつまみとしても最高ということですが、ここはすすめられた通り、水をひと飲み。

「甘い！」思わず口にしてしまうほど、いつも飲んでいる水が甘く感じられました。

祖父母が創業したキマル木村商店は、木村さんで三代目。

同社は現在、かき、ほたてなどをメインとして、しゃこ、わかめなど、多様な海産物を扱っています。取材当日は、旬を迎えたほやの加工が最盛期を迎え、鮮やかな黄色のむき身が次々にパック詰めされていました。このほやは創業当時から取り扱っており、かれこれ60年以上にも及ぶといいます。



キマル木村商店社長の木村旬壺さん



工場内で生食用ほやの出荷準備を進めるスタッフたち



出荷前の生食用ほや（むき身）

ほやは「ほや貝」とも呼ばれるが、実は貝類ではなく原索動物の一種で、東北や北海道の太平洋沿岸を中心に古くから食用として親しまれる

愛されて30年 祖母が作ったキマル木村商店の看板商品

木村さん「水揚げされた状態のほやは、磯のにおいを強烈に発するので、一般の流通に乗りにくい海産物です。

東北や北海道の主要消費地以外では、食べたことがないという人も多いかもしれません。ただ、私の祖母が30年ほど前に開発したほやの加工品は大ヒットして、今でも全国から注文をいただいています」

その加工品とは、同社の目玉商品である「ほやのしそ風味」。

細切りにしたほやを、みりんと塩をベースにした調味液としその葉で味付けします。ほやに味付けをした商品は今では珍しくなくなっていますが、木村さんによればその元祖はこの「ほやのしそ風味」なのだとか。販売当初は競合する商品もなく、注文が殺到。一日1万パックの注文を受けることもあり、東北や北海道には、あっという間に広がったのだそうです。



ロングセラーとなっている「ほやのしそ風味」

東日本大震災の影響から、宮城のほやが壊滅的ダメージを負い、製造中止を余儀なくされていたが、各方面からのたくさんのリクエストを受け復活することができたそう

「自分で買って自分で売ってこい」祖母から学んだ商売の基本

木村さんが生まれた頃には、祖父母、両親、そして親戚までも水産業に従事していた木村家。食卓はいつも、海の幸であふれていました。

木村さん「身内も集まる賑やかな食卓で、朝からかつおの刺身や焼き魚等がたくさん並でいました。一家でこういう仕事をしているので、普通なら手に入らないものが出されることもありました。サメに噛まれたまぐろのトロやホシ（心臓）。今は高級食材ですが当時は捨てられていたまだらの白子。やなぎがれいや、きんき（きちじ）といった揚げ物を、高級魚とは知らずまるまる一匹分食べていたこともありました。私は子供だったので、魚よりもハンバーグのほうが食べたかったですけどね……」



キマル木村商店の基礎を作った
祖父・勝義さん（左）と祖母・つや子さん（右）

祖父母と両親の背中を見ながら育った木村さんが家業を継ぐのは自然の流れでした。この世界に初めて足を踏み入れたのは15歳の時。木村さんは祖母からこんな言葉をかけられて、市場のセリに立ったのです。

「まずは魚の買い方を覚えろ。自分で買って、自分で売ってこい」

木村さんは鑑札の付いた帽子を被り、市場のセリに立ちました。買うのは比較的簡単だったといいます。

木村さん「中央卸売市場と違って、石巻のような産地の市場というのは、セリ人の権限が強いんです。落とすも落とさないもセリ人のさじ加減みたいなところがあります。当時の石巻は、若い人を育てるような風潮があったので、私みたいな若者には簡単に落としてくれました」

今度は「売る」。

木村さんは自分がセリで落とした魚を、知り合いの家に売りに行ったり、行商を営む知人と一緒に売り歩いたりしました。同じ魚でも売れるエリアと売れないエリアがある。地域によってニーズが異なることを、その時に学んだそうです。

キマル木村商店が多様な海産物を扱っているのは、木村さんが少年時代に「売る」ということを身をもって知ったからかもしれません。

全壊よりも一部損壊のほうが復旧が遅い？

2011年3月11日の地震発生当時、木村さんは車で気仙沼市に向かっているところでした。

木村さん「半分くらいまで行ったところだったでしょうか。三陸自動車道を走っていると、ものすごい揺れがあって、テレビを見たらただごとじゃないということがわかったんです。すぐに会社に電話をして『全員着の身着のまま裏山に逃げろ』と指示しました。私は来た道を折り返して、ガタガタになった道路を時折ジャンプしながら石巻に戻りました。裏山の中学校で全員と合流しましたが、街がだんだんと水没していくのをただ見守ることしかできませんでした。この地区は入江の関係で津波が直接襲ってきたというより、どこかを經由して流れてきた海水で冠水したという感じ。中学校で二晩過ごした後、3日目に工場の様子を見に行きましたが、1階部分は海水に浸かり、2階部分は物が散乱していて足の踏み場もないほどでした」

周辺の建物の多くは大規模半壊。キマル木村商店の工場と事務所は、外壁にヒビが入ったものの母屋の鉄骨と土間は残り、一部損壊にとどまりました。しかし実質的には壊滅状態。使えるものは何も残っていませんでした。

木村さん「それでも電気とネットはつながっていたので、震災後しばらくはボランティアの方たちに開放して、作業の拠点として使ってもらっていました。私たちは年内には営業を再開していましたが、最初のかきの販売だけ。ほやは種から成長するのに2～3年かかるので、すぐには再開できませんでした」

震災から5年が経った現在も、キマル木村商店の売り上げはまだ5割の回復にとどまるのだそうです。建物の一部損壊どまりで済んだことが、思わぬ形で後の復旧の足かせとなっていました。

木村さん「実は全壊したところよりも、私たちのように一部損壊のほうが復旧に時間がかかってしまうケースが少なくなかったようです。被害状況の精査をする行政の手続きに2年ほどもかかってしまいました。しかもうちの場合は、行政が敷地横の用水路からポンプで水をどんどん引っ張っていった時に、土も一緒に持って行かれてしまい、建物のひび割れがどんどん大きくなっていきました。この補修にも相当な費用と時間がかかりました」

ほや漁師さんへの想い

昨年、ようやく復旧工事が完了し、現在は新しい看板も設置されたキマル木村商店。しかし気にかけていることがありました。ほや漁師のことです。

木村さん「ほやの漁師さんが、今とても困っているんです。ほやは主に韓国に輸出していたのですが、それが原発事故の影響で規制されてしまっている。おまけに、かきなどに比べてほやの養殖はコストが低いので、最近ほやを始める人が増えて競争も激しくなっています。私たちが祖父母の代からほやの販売をしてこられたのは、漁師さんたちのおかげでもあります。私たちはほやの供給の面で、漁師さんたちの助けになればと思っています」



女川町横浦で水揚げ 4年物のほや

差別化を図るため、木村さんは生のほやを冬も販売できるようにしました。通常、冬期はほやの水揚げをしていませんが、木村さんは冬でも生のほやを食べたいというニーズに応えるため、漁師に頼んで水揚げ時期をずらしてもらったのです。

キマル木村商店の売り上げ順でいうと、単価が安いほやは、ほたて、かき、なまこの次になります。それでもほやに情熱を注ぐのには、そんな思いがあったからでした。

祖母に続くヒット商品を目指して

今後は販路の開拓が鍵になるという木村さん。

「ほやのしそ風味」を生み出した祖母の血が騒ぐのでしょうか。新商品の開発を率先して進めています。

「震災前の状態に戻るのを待っていてもしょうがありません。今はいかにアイテムを増やすかということでアイデアを練っていますが、ただ数を増やすのではなく、販路を広げることが大事。そのためには駅や空港、売店にも置いてもらいやすい、常温保存できる商品の開発が重要だと考えています」



商品化目前の常温保存可能な「かきのアヒージョ」



ほたてを使った新商品の製造風景

現在、商品化の一步手前まで進んでいるのは、常温保存のできる「かきのアヒージョ（オリーブオイル煮）」。味はもうほとんど出来上がってきて、あとは料金設定やパッケージなどを詰めていく段階です。

木村さん「フェイスブックでは、おすすめ商品の紹介だけでなくレシピの紹介もしています。おいしい食べ方を自分で考えたり、スタッフに教えてもらったり。同じ石巻でもいろいろな食べ方があるので、いつも新しい発見がありますよ。皆さんにも試してもらって、海の幸を楽しんでもらいたいですね」

祖父母たちに囲まれた温かい食卓をイメージしながら、木村さんは新しいアイデアを考え続けます。



有限会社キマル木村商店

〒986-2103 宮城県石巻市流留二番町 61-3

自社製品：宮城県産純生むきほや、ほやのしそ風味、宮城県産浜ゆでしゃこ、ほか

WEB サイト：<http://kimaru.shop-pro.jp>

facebook：<https://www.facebook.com/contact.kimaru/>

日本一の銀鮭産地から 「食べてもらうために必要なこと」

ぜんぎょれん食品株式会社

国産銀鮭の9割以上が水揚げされる宮城県。今年は12,000トンから13,000トンの水揚げが見込まれおり、震災前の2010年度の14,750トンに迫る順調な回復ぶりを見せています。

宮城県塩竈（しおがま）市に本社工場のある、ぜんぎょれん食品株式会社。JF全漁連の100%出資会社である同社は、秋鮭、金華さば、マグロ、ブリ、カツオ、サンマなど幅広く水産物を扱っていますが、4月から7月にかけては特に水揚げシーズンである「三陸銀鮭」に力を入れています。



ぜんぎょれん食品・内田珠一さん

ぜんぎょれん食品社長の内田珠一さんによれば、同社は今年、1,200トンの三陸銀鮭を加工する予定とのこと。県内の水揚げ量の、実に1割にあたる量です。取材で訪れた5月中旬も、工場では三陸銀鮭がさまざまな形、味付けに加工されていました。

内田さん「海水温が20度を超えると銀鮭が死んでしまうので、4月から7月の間に水揚げされるのですが、4月に1.5～2キログラムの鮭が3か月後には3～4キログラムになるので、水揚げは7月に集中します。震災前、82人いた三陸銀鮭の生産者は59人に減りましたが、続けている皆さんが何とか頑張っていて、水揚げ量自体は例年の数字に戻りつつあります。ただ、問題は出口です。三陸銀鮭をもっと食べてもらえる工夫をしないと、三陸銀鮭の存在そのものが危うくなると思っています」



骨と皮が除去された後、真空パックされて出荷される三陸銀鮭

三陸銀鮭の存在を脅かす強力なライバル。それはチリやノルウェーから輸入される鮭鱒です。最近の消費者にとっては、国産の銀鮭よりもむしろこちらのほうが馴染みかもしれません。

海外からの輸入量は、年間20万トン前後。国産銀鮭の10倍以上にのぼります。しかもそれが季節を問わずに安定的にやってくる。スーパーや回転寿司などでも人気で、今や国民食とも呼べるほど国内市場を席卷しています。

内田さん「輸入品は冷凍されていますが、銀鮭はフレッシュな状態で、水揚げ当日に加工して店に並べることもできます。冷凍よりも新鮮でおいしいのに、それがちゃんと消費者に伝わっていないので、スーパーと一緒に並べられても、輸入品に負けてしまうことがあるようです」

どうすれば三陸銀鮭を食べてもらえるか。

内田さんが出した答えは、加工により付加価値を高めることでした。

魚のマイナスイメージを加工で払拭する

食べやすくするための一つの策が、骨抜き。

工場では仕入れた銀鮭の骨をピンボーン（微細な骨）リムーバーという機械で除去していますが、それだけだと全体の6割ほどしか取れないため、最終的には一本一本、手作業で除去しています。

この時には鮮度低下や身割れ等が生じないようにスピーディーにピンボーンを抜き取る必要があるため、熟練者が作業を行います。



骨抜き作業の様子

内田さん「骨の付いたまま銀鮭を切り身で売るよりも、用途が広がります。にぎり寿司やサラダ、おにぎり、グラタンなどにはすでに使われていますが、アイデア次第でもっと広がると思います」

最近の忙しい消費者向けに、西京焼きや香草焼きなどの味付けをして、「あとは焼くだけ」という状態でスーパーなどへの出荷もしています。今後はさらに味付けにこだわり、焼きたて、揚げたてを出せるところまで持っていきたいのだそうです。

内田さん「近年、魚の消費量が落ち込んでいるのは、魚へのマイナスイメージもあります。食べづらい、料理が大変、ゴミが出る。そういった問題は加工側で解決することができるので、まずマイナスイメージを払拭して、どのように加工すれば皆さんに食べてもらえるのかを考えることが、私たちの仕事でもあります」

さらには、「イメージの回復」も課題にあるといいます。

内田さん「宮城県は銀鮭の大産地でありながら、消費量が少ないんです。これは昔の銀鮭のイメージがあるからです。かつて銀鮭の養殖に、いわしが餌に使われていることがありました。そのため、銀鮭もいわしのおいが強かった。今は餌が変わったので、そんなことはないのですが、先入観を持って食べない人が少なくありません。県民がもっと食べれば、魚価も上がって、今後の安定供給にもつながると思います」

人気のトロサーモンも、30年前は築地で「こんなもの食べるか」と言われていたそうです。それでもノルウェーの国家的プロジェクトで、一気に全国に広がりました。マーケティングで差を付けられた三陸銀鮭の“名誉挽回”なるのでしょうか。

大打撃を受けた石巻工場

震災から1か月後には稼働していたというぜんぎょれん食品の本社工場。松島湾の260余りの島々が天然の防波堤になったことと、津波が仙台方面に向かっていったことで、塩竈・松島地区の津波被害は比較的小さかったようです。海の前という立地でありながら、津波は玄関手前まで押し寄せてきたものの、建物の中までは入ってきませんでした。大きな揺れによる被害は出ましたが、1か月後には工場は稼働していたそうです。

しかし、同社の気仙沼、宮古、石巻工場は大打撃を受けました。石巻工場で働いていた佐藤一也さんは、あの日、買い付けた魚を引き取るために石巻魚市場にいました。

佐藤さん「地震があつてすぐに船からの無線で、『6メートルの津波が来るぞ』と。実際には10メートルでしたが、その無線を聞いて、仕事どころじゃないと思ってすぐに工場に戻りました」

工場にいた50人ほどの従業員は個々に帰ることになり、家族のいる自宅へと急ぎました。

家に着くと、佐藤さんの両親と、5才と0才（1か月）の息子たちが待っていました。津波が襲ってきたのは、避難先の小学校に出發しようとした、ちょうどその時でした。

佐藤さん「ものすごい勢いで水が押し寄せてきて、あっという間に3メートルほどの深さになりました。両親は体が浮き上がったところで屋根に登りましたが、僕は2人の息子を抱えながら、流されてしまいました」



ぜんぎょれん食品・佐藤一也さん

子供たちは絶対に離さない。長靴を履いていたため思うように動けない佐藤さんでしたが、その一心で小さな子供たちを守ろうとしました。

佐藤さん「自分たちは家と家の間に流れ着き、近くのブロック塀の上ののぼりました。雪が降ってきて寒かったので、1か月の息子を自分の懐に入れて温めていました。夜の8時か9時くらいだったでしょうか。海水面の上昇とともに角材が流れてきました。それを拾って近くの家の窓ガラスを割って中に入り、一日過ごしました。翌日、外の水が首の高さまで引いたところで、子供たちと一緒に家に戻りました」

しかし、そこに佐藤さんの父・幸一さんの姿はありませんでした。自分の息子と2人の孫が流されていくのを黙って見ることができなかった幸一さんは、3人を助けようと屋根から濁流の中に飛び込み、帰らぬ人となってしまったのです。唯一喜べたことは、地震が発生してからずっと離ればなれになっていた妻が、5日目の朝に家に戻ってきたことでした。

家のことだけでも大変な中、佐藤さんは2週間後、ある行動を起こします。石巻工場と一緒に働く同僚の家に行き、2人だけの緊急会議を開いたのです。

「石巻を早急に復興しよう」

そう約束した二人は、翌日、連絡が取れる従業員を工場に呼び、石巻工場の再開を目指して泥かきを始めました。道具はどこからか流れてきたスコップや鉄板。ドラム缶を切断してスコップ代わりにもしました。

しばらくすると重機が入り、片付けは一気に進みました。「うちの工場が石巻で一番早く片付けが終わった工場だと思う」と佐藤さんは振り返りますが、工場が再開されることはありませんでした。地盤沈下などの問題もあり、用地は売却されることになったのです。地震後、ただ一人工場に残った工場長の平塚建次郎さんは、今も行方不明のままです。

産地一体となって魚を食べてもらえるマーケティングを

工場を再開できたのは塩竈と気仙沼のみで、現在、石巻と宮古には駐在員がいるのみです。当時の石巻工場の従業員のうち、10人ほどは塩竈市の本社工場で働いています。佐藤さんもその一人で、業務部で商品開発などを手がけています。

震災当時、東京の JF 全漁連に勤めていた内田さんは、2週間後に被災地入りしました。

内田さん「石巻工場の片付けをするみんなの姿を見て、胸が詰まる思いでした。いつかまた、石巻にはまた工場を建てたいと思っています。彼らにとっても、思い入れの強い土地ですから」

そのためには業績を回復させなければなりません。現在、ぜんぎょれん食品の売上高は被災前の7割から8割ほど。さらに回復を進めるには、生産性を上げる以外にも大事なことがあるといいます。

内田さん「販路回復といっても、新しい機械を入れるだけではどうにもなりません。それを使っていかに売れるものを作るかが大事で、そのためには産地が一体となる必要があると思います。たとえば今、水産加工業者は人手不足に悩まされていますが、うちの機械でできることがあれば、その部分だけでも請け負う。また、消費者が今どんなものを求めているのかということ、バイヤーや加工業者同士で情報交換をし合う。それこそ“ぶっちゃけトーク”で、本音を語り合いながら、魚の消費量全体を底上げすることを考えていかないとけないと思います」

産地の工場として、産地の責務を負っている。最後にそう力強く言った内田さん。閉鎖された工場の再開が待たれます。



ぜんぎょれん食品株式会社

〒985-0001 宮城県塩竈市新浜町 1-19-6

取扱魚種：三陸銀鮭、秋鮭、金華さば、マグロ、ブリ、カツオ、サンマなど

WEB サイト：<https://www.zengyoren.or.jp>

多くの人たちの支えでよみがえった 家族経営の加工場

有限会社ヤマユ佐勇水産

土埃舞う石巻市明神町。普段なら目的地を正確に教えてくれるカーナビも、ここではあまり役に立ちません。地図上の道があったりなかったり。来た道を折り返し、ぐるっと回ってたどり着いた場所が、この日の取材先、有限会社ヤマユ佐勇水産（宮城県石巻市）でした。

由隆さん「あの盛り土部分が道路になって、産業地区と住宅地区に分けられるんです」

同社社長の佐藤由隆（ゆたか）さん（50）が、工事現場のほうに目をやりながらそう教えてくれました。震災から5年が経ちますが、この地区では日常に戻っている人よりも工事関係者のほうが多いかもしれません。



ヤマユ佐勇水産の工場前で。
佐藤さん（中）と妻の央子（ようこ）さん（左）長男の勇太さん（右）

津波で壊滅的な被害を受けた付近一帯では至るところで建設工事が行われており、まだまだ復興は「道半ば」という現実を突きつけられます。

ヤマユ佐勇水産は、元々かつおぶしの製造をしていた佐藤さんの祖父・勇治さんが創業した会社で、父の辰夫さんの代に鮮魚の加工と卸売りを中心に行うようになりました。

佐藤さんは3代目になりますが、高校生時代、この仕事をしようとは考えていなかったようです。

由隆さん「私は工業高校に通っていたので、自動車関連の会社で働くんだろうなと思っていました。でも、学校で自分だけ三者面談がなかったんです。『先生、俺は面談ないの？』と聞いたら『お前の父ちゃんが働くところ決まってるからいいってよ』と（笑）。近くの水産加工会社に入れるように、父が根回しをしていたようです。そこで勤めた後は、仲買人の仕事などをして、8年前にこの会社を継ぎました」

先代からは独自の調味液を受け継ぎ、赤魚や銀タラ、ホッケ、サバなどを、粕漬け、味噌漬け、みりん漬けなどのほか、新しく塩こうじ漬けなども始めて、主に生協などに出荷しています。味噌には地元の長寿味噌（仙台味噌）を使うなど、素材にもこだわります。特に評判が良いのは「銀タラのみりん漬け」で、同業者からも注文が入るとか。

津波は来ないと思ったが躊躇せずに避難

海から400メートルほどの場所にある本社工場は、津波で1階部分が全壊しました。佐藤さんは震災当日をこう振り返ります。

由隆さん「津波警報が出ていたので、私たちは近くの湊中学校の校舎に避難しました。でもまさかあんなに大きな津波が来るとは思ってもいませんでした。警報が解除されたら工場に戻って仕事をしようかな、というくらいの気持ちでいたんです」

それでも躊躇せずに避難したことで、多くの犠牲者を出したこの地区で自分の身を助けることにつながりました。

教室の窓から見える景色が変わり果てた中、佐藤さんが心配したのは3人の子供たちです。

自宅にいた長女は同じ湊中学校に避難して無事でしたが、アルバイトに出ていた長男、仙台の高校に通う次男とは連絡が取れずいました。



被災後の工場の様子

由隆さん「長男は2日目に自力でこっちまで来ましたが、次男とは連絡がつかず、中学校の黒板に居場所を書いて、次の避難先に移動しました。仙台に住む私の兄の家において無事だったことは後から知りました」

4日目に自衛隊のヘリが来て、佐藤さんたちは石巻北高校の体育館に避難しました。それまでは分けてもらったビスケットを1枚か2枚食べただけ。飲み水は近くの給食センターの2階に残っていたものを取りに行っていたのでした。

一週間後、工場に戻った佐藤さんの目の前には、巨大なタンクがありました。

津波によって流された缶詰型の巨大タンクが道路中央に横たわっている映像をご覧になった方も多いと思いますが、あれと同じものがもう一つ、ヤマユ佐勇水産の本社工場のところまで流れ着いていたのです。

タンクに入っていた油が漏れていたため、工場の片付けは難航しました。

由隆さん「本社工場の復旧には時間がかかりそうなので、冷蔵庫の魚を海洋投棄する作業を済ませた後、湊町にある第2工場の片付けから始めました。そちらも壁は全部抜かれていたけど、被害は本社工場ほどではありませんでした。ライフラインが止まっているので、水汲みをしながらの掃除でしたが、ボランティアの方たちにも手伝ってもらったことで、その年の10月には生協への出荷を再開することができました」

従業員がいて機材も揃っていた頃とは違い、妻と二人だけの小さな再出発。

しかしこれが大きな一歩となり、この後時間はかかりましたが本社工場の復旧へとつながったのです。

今後は調理も行える工場に

明神町の本社工場が新しく生まれ変わったのは2013年6月のこと。震災から2年以上が経っていましたが、それでもこの周辺で最も早く工場を再開させたのは同社だったそうです。

従業員の数は徐々に増え、2014年には長男の勇太さんも入社し、現在は総勢14人がこの工場に働いています。

由隆さん「最近、助成金でスチームコンベクションオーブンを導入することができました。これを使えば、煮たり焼いたりした状態で、うちの工場から出荷できます。今はいろいろなものを試作している段階で、ナメタガレイの煮付け、ブリかまの照り焼きなど、商談に入っているものもあります。真空パックにしているので、あとはレンジや湯せんで温めるだけで食卓に並べることができます。忙しい主婦の方が増えているので、今後ラインナップを増やしていきたいと思っています」

会社全体の売り上げの回復はまだ8割ほど。煮たり焼いたりした商品を出荷するのは同社では初めてのことですが、残り2割を回復すべく、このスチームコンベクションオーブンにかかる期待は大きいようです。



本社工場を襲った津波の高さを記録として残している



導入したスチームコンベクションオーブン



商品化予定の試作品を並べる佐藤さん



試作品「なめたかかれい煮付」等

訪れたボランティアは延べ 2000 人

しかし業績が完全に回復しても、それだけでは足りません。
震災前と震災後では、出て行くお金に大きな違いがあります。

由隆さん「これまでは、利益が出ればそれを元手に新しい機材を購入できましたが、骨組みだけになった工場を新しくした時に借り入れをしているので、その返済もしながら経営をしていかないといけません」

会社だけではなく、佐藤さん個人にも大きな経済的な負担がのしかかっています。
建てたばかりの自宅と車を失った佐藤さんには、ローンだけが残りました。
2016年5月現在も、仮設住宅での生活が続いています。

由隆さん「新しく造成されている場所にもうすぐ引っ越す予定です。ローンの審査に通れば、ですけどね」

公私ともに大きな打撃を受けながらも前に進むことができるのは、全国から訪れたボランティアの人たちの力が大きいようです。ヤマユ佐勇水産だけでも述べ2000人が工場の片付けを手伝いました。事務所内には、ボランティアに来た人たちからの手紙などが大事に保管されており、今も交流が続いているようです。

本社工場の外壁の社名と、「いまから ここから」、「心ひとつに」という筆書きのメッセージは、九州国立博物館のシンボルマークなどを手がけた福岡県の書道家・西尾真紀さんによるもの。ボランティアで石巻を訪れた西尾さんと佐藤さん夫妻が知り合ったことで実現したそうです。

由隆さん「この仕事をしていて一番嬉しいのは、やっぱり自分の工場で加工した魚を『おいしい』と言ってもらった時ですね」

おいしい魚を食卓に届けていくことが、支えてくれた多くの人たちへの恩返しになるのでしょうか。



有限会社ヤマユ佐勇水産

〒986-0027 宮城県石巻市明神町1丁目5-36

自社製品：赤魚、銀タラ、ホッケ、サバ等の 粕漬、味噌漬、みりん漬、塩こうじ漬 ほか

サメのまち気仙沼から“サメ肉食”のすすめ

株式会社中華高橋水産

オレンジ色の屋根がひととき目立つ、地中海を思わせる建物。宮城県気仙沼市の中華高橋水産の工場「ふかふか村」は、太平洋を一望できる高台に建っています。

ここで主に生産されているのは、サメのヒレを乾燥させて加工した中華料理の高級食材、フカヒレ。

サメの水揚げ日本一を誇る気仙沼はフカヒレの産地として世界的にも有名ですが、今、このフカヒレがピンチを迎えているといいます。

米倉さん「フカヒレの主要消費地である中国でいわゆる『ぜいたく禁止令』が出たことから、アワビ、ツバメの巣と並ぶ高級食材のフカヒレも消費量が激減しています。世界的にも今は“フカヒレ余り”になっていて、魚価が下がってしまっているのが現状です」

魚価が下がれば、漁に出る船が少なくなり、水揚げそのものが減ってしまいます。それは加工業者にとって、原料の確保が難しくなることを意味します。現在は、「作りたくても原料が不足している」という状態。そんな中で中華高橋水産が選んだ道は、「原料を最大限に活かすこと」でした。

サメ肉をもっと食べてもらうための3本柱

サメ一匹の重量のほとんどは肉部分です。

同社は、これまであまり注目されてこなかった肉部分の価値を高めることで、原料不足の問題を乗り越えようとしています。

米倉さん「実はサメ肉の活用については10年ほど前から取り組んでいました。さらに2年ほど前からは積極的な商品開発を行うようになりましたが、『サメ肉だからいいんだ』と思われ



中華高橋水産・製造部生産管理課課長の米倉研二さん
海が見える食堂で



三陸復興国立公園内の自然の中であり、
気仙沼港まで車で20分の立地にある

ないとなかなか食べてもらえません。そこで27年度の補助事業を活用し、専門家の方々の協力を得ながら、研究、コンサルティング、マーケティングのソフト面から、サメ肉をもっと食べてもらうための取り組みを進めています」

3本柱の一つ「研究」とは、サメ肉を食べることがどれだけ美容や健康に効果があるのか、科学的なアプローチを取ったことです。中華高橋水産では、コラーゲンなどの機能を研究する京都大学大学院の佐藤健司教授（食品科学、食品機能学）に“サメ肉食”の研究を依頼。佐藤教授は、サメ肉を食べた後の血中のコラーゲンペプチド成分が、同様成分のサプリメントを摂取したときと同等の効果があることをデータで実証しました。

米倉さん「サメ肉は高タンパク、低カロリー、そしてコラーゲンを豊富に含んだ食材で、美容や健康にもいいといわれます。科学的にも美容・健康効果が期待できるとなれば販路が獲得しやすくなるので、佐藤先生の研究成果は私たちにとっても大きな意味があったのです」

同社と佐藤教授はさらに、『コラーゲンつみれ』の開発も行いました。コラーゲンつみれは二層構造になっていて、熱を通した状態で二つに割ると中からコラーゲンがトロリとあふれ出ます。外側はサメ肉、その中にはコラーゲンを多く含むサメの皮や、膝関節症の改善効果があるとされるコンドロイチンを含むサメの骨が入っています。コラーゲンつみれはサメの肉から皮、骨に至るまで、原料を総動員した製品でもあるのです。

このコラーゲンつみれを使った「コラーゲンつみれの酸辣湯（サンラータン）」はナチュラルローソんでテスト販売され当初2か月間で売り切る予定が1か月ほどで売り切れてしまったそうです。

そのナチュラルローソンとコラーゲンつみれをつないだのは、中華高橋水産がミールプロデューサーとして迎え入れた管理栄養士・食生活アドバイザーの堀知佐子氏。2つ目の「コンサルティング」とは、堀氏にサメ肉を使ったレシピの開発を依頼したことです。

米倉さん「堀さんはアンチエイジング料理のスペシャリストで、サメ肉の豊富なコラーゲンを活かしたレシピを考えてくださいました。サメ肉のカラーピーマン詰め、しぐれ煮などは雑誌にも紹介されたんです」

『日経ヘルス』（日経BP社）2016年2月号の特集記事「さめ肉は肌と骨を守る女性の味方」では、中華高橋水産の高橋滉社長も取材を受けました。佐藤教授の研究や堀氏のメニューも紹介されたこの雑誌記事を、3つ目の「マーケティング」にも活用して、サメ肉のさらなる普及を目指します。

実は日本人がよく知っている味だった

「サメ肉は食べたことがない」という方も多いかもしれませんが、実はサメは日本人によく食べられている魚の一つ。寒い季節に恋しくなるおでんの定番メニュー、はんぺんや竹輪の原料にもサメ肉が使われています。



サメ肉のカラーピーマン詰め

撮影：鈴木正美、スタイリング：石川美加子
料理考案・作成：堀智佐子
2016年2月号日経ヘルス掲載

米倉さん「『サメって食べられるの?』という人もまだまだ多いので、先ほどのコラーゲンつみれ以外にもオリジナル製品の開発を進めています。魚の価値というのは、加工された状態によって価値が異なり、刺身、切り身、すり身の順で安くなります。これまではすり身の状態に加工していましたが、今後は価値の高い切り身への加工も増やしていく考えです」



左から、サメ正肉卵白漬け、コラーゲンつみれ、シャークナゲット

切り身加工から生まれた商品が、「サメ正肉卵白漬け」。フワフワした食感で食べやすく、子供にも好かれそうなおいしさ。

実際に都内のレストランや水族館のフードコートなどに出荷されており、人気を博しているといいます。

しかしサメの一大産地でありながら、気仙沼の地元の人たちはサメ肉をあまり食べないといいます。他にも魚資源が豊富なことから、“ライバル”たちとの競争もあるのです。

米倉さん「でも悲観はしていません。子供のうちからサメ肉に親しんでいれば、サメ肉料理が定番メニューになることもあると思います。今後は小籠包などの中華料理にもサメを使って、コラーゲン点心なども作ることができればと思います」

気仙沼のサメ加工会社としての「供給責任」

東日本大震災では、海拔 15 メートルの高さにある「ふかふか村」でも津波の被害を受けました。海に面した棟で 1 メートルほどの冠水。半壊で建て直しの必要はありませんでしたが、しばらくはここでの生産をストップせざるを得ませんでした。

米倉さん「当社の工場が止まることで困るお客さまもいます。自然災害とはいえ私たちには供給責任があるので、復旧を急ぎました。この工場での製造を再開できたのは 11 月からですが、それより前の 5 月から、こちらの従業員 5 名ほどを東京に派遣して、間借りした工場でフカヒレの製造を始めていました」

フカヒレがなぜ高価な食材なのか。

それは加工において、時間も手間もかかるからです。魚体から切り取られたヒレは、皮や軟骨、肉部分を落とした後、時間をかけて硬くなるまで乾燥させます。また、調理前に水で戻すのにも手間暇がかかります。

中華高橋水産では、このフカヒレを引き続き主力に据えながらも、既述の通りヒレ以外の部分の活用を進めます。その生産能力を高めるために、サメ肉に含まれるアンモニアの臭気を飛ばすための遠心脱水機、サメの皮を剥くためのサメ皮剥き機、それをカットするマルチカッター（スライサー）など新しい機材も導入しました。



乾燥室で完全に水分を飛ばした状態のフカヒレ



左から遠心分離機、サメ皮剥き機、マルチカッター（スライサー） いずれも 27 年度補助事業により導入

確かなものへのこだわり

同社は、原料不足であっても「気仙沼のサメ」を使うことにこだわり続けます。なぜでしょうか。

米倉さん「サメを獲った後、ヒレ部分だけを切り取って魚体を海に捨ててしまうフィニングが世界的にも問題になっています。でも気仙沼の船はそういうことをしていないということが分かっているので、気仙沼のサメを使うことにこだわっています。一部スペインからの輸入もありますが、その輸入元も 20 年以上の付き合いの中で、そういうことをしていないという確認が取れている業者だけと取り引きをしています。出所不明のサメは、うちでは扱わないということです」

確かなものだけを提供するというのも、米倉さんの言う「供給責任」の一つなのでしょう。資源としてのサメを大切にし、そのすべてを無駄なくおいしく提供する。サメは古来より、その生命力の強さが認められていましたが、原料不足というマイナス条件を新商品開発というチャンスに変える中華高橋水産の強さもまさに“サメ並”です。



「ふかふか村」ではサメの剥製や骨が展示され、オリジナル商品も販売されている



株式会社中華高橋水産

〒 988-0272 宮城県気仙沼市本吉町大谷 87-1

自社製品：各種フカヒレ、コラーゲンつみれ、シャークナゲットなど

WEB サイト：<http://www.chutaka.co.jp/company/business/04.html>

メカブ&イクラブームの牽引役、 ワカメからの再出発で世界に挑む

株式会社かわむら

三陸ワカメの初水揚げは、例年2月から3月にかけて行われます。

2011年3月11日は、まさしくその日。水産加工会社「かわむら」取締役事業部長の川村潤さんは地震発生当時、ワカメ工場の中にいました。

川村さん「生の状態で工場に運ばれてきたワカメは、その日のうちにボイルされます。当社では最盛期で一日150トンほどを加工していますが、その日運ばれてきたのは初日ということもあって20トンほど。地震があったのは、ちょうどみんな『今年のワカメはどうか』と品質を確かめていたときでした。私は取引先の方と電話をしていましたが、ほどなくしてその電話も途絶えました」



かわむら取締役事業部長の川村潤さん

ワカメ工場の周辺は津波が特に高かった地域で、近くには有名な「奇跡の一本松」もあります。現在、陸前高田市の同社工場の外壁には、東日本大震災時の津波到達水位が示されていますが、それを見上げると津波がいかに高かったかを思い知らされます。

県をまたいで隣り合う岩手県陸前高田市と宮城県気仙沼市に多くの工場や冷蔵庫を持つかわむらは、グループ全体で25の施設が被災しました。その被害額は正確には把握しきれないほど。全壊した建物への被害のみならず、原料の流出や機械への被害も深刻なものでした。

川村さん「100年間の統計を見て『ここなら津波が来ても大丈夫』という場所に建てた冷蔵庫にまで津波が来て、サケやイクラ、サンマなどの在庫が流されてしまいました。ショックだったのは、工場に入れた新しい機械が被災してしまったことです。震災前日の3月10日に支払いが完了したばかりでした」

不幸中の幸いだったのは、巨大津波に襲われながらも、かわむらに当時220人以上いた従業員が全員無事だったことです。



壁面の会社ロゴの上の所に津波到達水位表示板がある

川村さん「年に一回の全社員会議で、防災ビデオを見たばかりだったんです。それには津波の内容も盛り込まれていて、万が一の場合の避難場所は各自把握していました。工場は散らばっていますが、みんな徒歩やマイクロバスで迅速に逃げてくれました」

甚大な被害に見舞われた中で、川村さんが唯一喜べたことでした。

再びワカメから始めた理由

震災後、かわむらは工場の再開を急ぎました。7月中旬頃までに片付けを終わらせるとすぐに建設工事が始まり、10月にはワカメ工場を再開していたそうです。

取り扱い品目には変化がありました。かわむらは震災前、サンマなどの魚種も扱っていましたが、震災後は品目を絞り、ワカメ、メカブ、コンブなどの海藻類と、サケ、イクラに一層の力を注ぐようになったのです。

ただ、海藻類といえば原発事故による風評被害が大きかった品目。もともと缶詰加工やかつお節の製造、販売を行っていた同社は、創業の明治38年以降、時代の流れに合わせて品目を変えてきた歴史があるのに、なぜ再びワカメから始めたのでしょうか。川村さんに尋ねました。

川村さん「最近になってようやく風評被害の影響も薄まりましたが、震災後の1、2年は売るのが大変でした。特に関西方面では厳しかったです。ワカメというのは生育されている海域の関係から、理論的に放射線は出ないといわれていますし、実際に検査でも検出されていません。しかしなかなかそういった事実が広まりませんでした。そんな中、なぜまたワカメから始めたのかというと、生育期間の短さにあります。ワカメというのはタネから育てて1年で収穫することができるので、他の養殖モノと比べても生産者が復帰しやすい品目です。復興の先駆けという意味でも、私たちがすぐに稼働する必要がありました」

実際、ワカメの養殖設備の復旧は早かったといいます。津波で漁の道具を失った生産者たちのために、水産商社が海外から養殖ロープや養殖いかだを手配することもあったのだとか。

機械導入で小型パックの増産体制を強化

津波は川村さんたちに大きな試練を与えましたが、そこから得たこともあったといいます。

川村さん「取引業者の皆さんが心配してくださって、普段よりもやり取りの機会が増えました。そのおかげでいろいろな情報が入ってきて、これまで以上にお客さまの声が私たちのもとに届くようになりました。売る努力をしなければならぬ中で、その声を商品開発に活かしていきました」



わかめの養殖風景



わかめが密殖すると生育が悪くなる為間引きで生育を促進させる

海藻類を売るためには、「いかに加工をして売れる製品を生み出すか」が大きなポイントだといいます。ワカメの加工だけでも、塩蔵、冷凍、乾燥と、その時々で需要の高い加工形態は変わってくるそうです。

川村さん「全国の仲卸業者さんが減っているため、私どもから直接、最終製品を欲しが業者さんも増えています。その中で、ワカメ以上に変化を求められているのが、メカブやイクラです。震災に関係なく、近年は小分けパックの需要が増えています。ところがパックを小型化すると、その分コストもかかります。人手不足の中で小型パックの生産力を高めるためには、新たな機械を導入する必要がありました」

そこでかわむらでは、40グラムから200グラムまで用途に応じてメカブを袋詰にできるメカブ充填機等を、復興支援の助成により導入しました。この機械を使うことで、少人数体制での増産や品質向上が可能になりました。

これで量産体制は整いました。川村さんは「200グラムの大きさになればうどんチェーンにも置いてもらえるかもしれない」と新たな販路獲得に意欲を見せます。

さらに、かわむらのもう一つの主力製品であるイクラの増産に向けても、新たな機械を導入しました。同社はかつて、塩イクラが世の中の主流だった頃から醤油イクラを積極的に売り出していたこともあり、川村さんも「うちが広めていった自負はある」と胸を張るほどです。



メカブ充填機の導入により生産性が飛躍的に向上した



X線異物検出器（左）、金属探知機付ウエイトチェッカー（右）で品質向上を図った



導入機器により生産した「三陸産たまたきかぶ」40g x 4袋入パック

「イクラも小型パッケージの需要が高まっているため、メカブ同様に新しい機械を導入しました。これまでは1キログラムのパックで、主に寿司チェーンやコンビニチェーンなど業務用のパックのものを作っていましたが、新しい機械によって家庭でも使いやすい200グラムのパックも生産できるようになりました。機械の性能としては100グラムまで対応可能で、要望があれば作ってみたいと思います」



小型パックにも対応する
イクラ充填包装機



パックされたイクラをまとめて
急速冷凍庫へ

小型パック化を進めても、品質はそのまま。同社は今後も国産のイクラにこだわり続けるそうです。

世界中の人たちに三陸の海藻を食べてもらいたい

10年ほど前から続くメカブブームの中、かわむらは独自に「スライスメカブ」を開発して特許を取得。そのブームを牽引したという自負があります。川村さんは、今後も同社の開発ノウハウを活かし、とろろ、刺し身、削り節と組み合わせるなどして、「食べ方」を考えながら商品開発を進めていきたいといいます。さらには、海外への輸出量増加も視野に入れています。

川村さん「イクラは香港や台湾ですでに人気がありますが、ヨーロッパへの輸出も増やせたらと思います。海藻に関しては、欧米にはまだ食べる文化がありませんが、和食ブームのおかげで海苔は食べられるようになってきました。ワカメやメカブもそれに続きたい。大学との連携で市場調査も始めていて、先日フランス人にワカメを試食してもらった際には『おいしいね』と言ってもらえました。日本の海藻が海外にも広がればいいな、と思います」

海外にも販路を広げようとする川村さんですが、頭の片隅に常に置いている言葉があります。「利は元にあります」。父親の川村賢壽社長から教わったそうです。

川村さん「私たちの商売は原料があってこそ。それをきちんと管理しないといけないと、父から厳しく言われてきました。当社は前浜でとれるものにこだわっていますが、その原料をおいしい状態で、お客さまのもとに届けていきたいですね」

世界に視野を広げても、しっかりと地元で根を張りながら。かわむらはこれからもこの地から三陸の幸を届け続けます。



株式会社かわむら

〒988-0531 宮城県気仙沼市唐桑町高石浜 125 (本社)

自社製品：ワカメ、メカブ、サケ、イクラほか

WEB サイト：http://www.kawamura-2114.co.jp

(株)かわむら 岩手工場第三加工場

すべては鮮度のため — 5秒でシラスの商品価値を見極める男

川崎水産有限会社

午後1時。その日の朝、鹿島港（茨城県鹿嶋市）で水揚げされたばかりのシラスが工場に届くと、従業員たちが一斉にトラックの周りに集まりました。その中心にいるのは、川崎水産（茨城県北茨城市）社長の川崎賢藏さん。シラスと氷の詰まった青いコンテナに手を入れ、シャリッという音を立てながらひとかき。ほんの数秒で何かを確認した川崎さんは、そのコンテナを横にいる従業員に渡して、また同じように次のコンテナの確認作業に移りました。



この一瞬が商品価値を決める真剣勝負

川崎さんが確認したコンテナはトラックから降ろされ、何らかのルールに基づいて次々に分けられていきました。見た目はどれも同じシラスが入ったコンテナ。いったい何をしているのでしょうか。作業を終えた川崎さんに聞いてみました。

川崎さん「ここでシラスの大きさや色を見て、種類ごとに分けているんです」

シラスは「小さくてグレー」と決まっているが……？



水揚げされたばかりのシラスの山

川崎さん「漁をしている船が、同じ日に、同じ場所で投網をしても、時間帯が違えば魚の大きさも色も微妙に違います。それをそのまま加工して出荷するよりも、ある程度、大きさも色も揃えて出荷したほうが商品価値が高まるんです。今日は量が少ないので5種類に分けました。本当はもっと細かく分けたいくらいなんです。早く加工しないと鮮度が落ちてしまう。制限時間がある中で見極めていくには5～10種類くらいが限度なんです」

川崎さんは原料の種類分けの段階ですでに、シラスが製品になる姿をイメージしているといいます。

Aグループに分けるか、Bグループに分けるか、その中間で悩むこともあるといいます。それでも数秒で判断を済ませます。瞬時の勘や判断力が求められるうえ、シラスの商品価値を決める

責任まで負う仕事。川崎水産でこの作業をするのは、川崎さんかこの日は買い付けで不在だった息子さんと決まっているそうです。

この日、工場に運ばれたシラスはトラック1台分。
それでも合計108個のコンテナ、総量およそ2.5トンという量になります。
多い日はこれが4台分、運ばれてきます。

イカが「当たり」の時代ではなくなった

種類分けが終わると、シラスはすぐにボイルされます。

ボイル後は大型の機械でシラスを乾燥させますが、その前後では機械による“選別”が行われます。この選別は川崎さんによる先ほどの種類分けとは異なります。シラスの中に混ざっている異物を取り除くための選別です。入荷されたシラスのコンテナには、シラスだけが入っているとは限りません。プランクトンや他の魚、海藻などが含まれているため、それらを異物として除去する作業が必要なのです。



時間を置かずに次々にボイルされていくシラス

選別の工程では、風力でシラスを飛ばしながら軽い異物を除去したり、最新の「色彩選別機」を使ってシラスの色でない異物を取り除いたりします。機械による選別を終えると、シラスは一昼夜、マイナス3度で冷却されます。その後、人間の目視による最終選別を経て箱詰めされ、金属探知機を通した後、今度はマイナス25度の冷凍保管。再び一昼夜寝かせた後、「まるせのしらす干し」として出荷されます。



ボイル後もシラスの“長い旅”が続く

原料が入ってきてから出荷されるまで、シラスは何度も選別かけられます。
なぜここまでするのでしょうか。

川崎さん「昔はシラスのパックに小さなイカが混ざっていても、買った人は『当たりだ』といって喜んでいましたものです。でも今はそういう時代じゃない。同じ海のものでも、シラス以外のものが入っていれば『異物混入』で大騒ぎになる。シラスは小さい魚ですから、特に気をつけないといけません。いろいろな機械を通したうえで、最後に目視でも確認しているのはそのためです」



新しく導入した異物を除く色彩選別機

目視作業では、天井からLEDの明るい光を当てて、機械では除去しきれなかった異物を取り除いていきます。以前はピンセットでつかんで除去していたようですが、作業効率が上がらず、従業員の腱鞘炎の原因にもなるため、現在は小さなバキュームの機械を使って見つけた異物を吸い取っています。

最新の機械でさらに磨かれる 選別の技術



人間による目視で最終確認を行う

昭和初期に創業し、1980年に法人化した川崎水産。

シラスとコウナゴの加工業に特化したのは、4代目の川崎さんの代からです。

川崎さん「シラスの加工を始めたのは25年くらい前のことです。当時は近くの天津港でもイワシやサバがたくさん獲れていて、巻き網船団も5つくらいありました。でも私は、もっと自分なりに加工のできる魚種をやりたいなと思っていて、そんな時に巡り会ったのがシラスだったんです」

天津港や周辺の港は全国でも有数のシラス漁基地。そのため原料を仕入れることは難しくはありませんでした。ところが、震災によって状況が一変します。

川崎さん「それまでうちは、茨城県と福島県からちょうど半々ずつ仕入れていましたが、原発事故の影響で福島からの仕入れがゼロになりました。原料の確保のためには仕入先を広げたいところですが、シラスというのは他の魚よりも鮮度が下がりやすいので、静岡など遠方からは仕入れることができません。ここからだとも100キロほど南の鹿島港が限度です」

原料の仕入れが今後の課題だと語る川崎さん。

しかしそれは「漁師さん次第」ともいい、自分たちだけで解決できるような問題でもないようです。

しかし水揚げがないからといって休むわけにはいきません。従業員を雇い続けるには、その穴埋めが必要。そこで震災以降、積極的に受注しているのが「選別」の仕事です。

川崎さん「うちは海から少し離れているので津波の被害はありませんでしたが、地震の揺れで工場の天井が落ち、冷蔵倉庫のコンクリートの壁にも隙間ができてしまいました。被災直後は私自身も避難していて、片づけを始めたのが5月頃。事業を再開するといっても肝心のシラスが入ってこないの、パートを含む8人の従業員には、同じ敷地内の別の場所で選別の仕事をしてもらっていました」

シラスという小型の魚種を扱っているだけあって、川崎水産の選別技術は他社にはない特別なもの。その独自性を活かして、川崎さんは新たな販路を開拓したのです。

「安全・安心」を極めるために

さらに昨年には、同社の秘密兵器ともいべき「色彩選別機」が導入されました。

川崎さん「この機械は、カメラに映ったものを瞬時に選別し、異物を見つけたらエアで撃ち落とすというものです。もともと米を選別する機械で、以前から興味がありましたが、モノクロの映像で選別していたため弊社で扱うシラスやコウナゴには対応することができませんでした。ところがこの機械が進化して、カラー対応になった。高額な機械のためなかなか手が出ませんでした。震災復興の助成金を申請して購入することができました。業者によると、この機械が水産加工工場のラインで使われるのは初めてだといいます」



27年度補助事業で導入した色彩選別機

色彩選別機の導入により選別の精度が向上し、販路拡大に一つの光明が差しました。これまで以上に選別の受注を増やすとともに、シラスの水揚げの回復に合わせた生産量の増加を見込んでいます。

川崎さん「入ってくるしらすは毎日色が微妙に異なります。高機能な分、設定が難しいのでこの機械を一日も早く自由自在に使いこなせるようになりたいですね。シラスの生産は漁によって波が激しいですが、回復度合いでいえばまだ半分ほど。水揚げの回復をただ待つのではなく、この間にも自分たちのうたい文句である『安心・安全』を極めていきたいと思えます」

川崎水産の新しい工場に看板はありません。「うちは看板ではなく信頼でやっていく」。川崎さんはそう力強く語りました。



川崎水産有限会社

〒319-1704 茨城県北茨城市大津町北町 805

自社製品：しらす干し

WEB サイト：<http://www.9.plala.or.jp/maruse/>

創業江戸の老舗工場、 ツブ貝に託した6代目の決断

株式会社ヤマコイチ

「どうした？そっか。今日のほうが海は悪いってね。わかった。はいはい。」

漁業関係者からひっきりなしにかかってくる電話。茨城県北茨城市の水産加工会社、ヤマコイチの社長の鐵（てつ）芳之さんのもとには、ネットにも新聞にも載っていない「海の最新情報」が絶えず送られてきます。

鐵さん「今日は北東の風が強いから漁に出られるかどうかわからないっていう、仲買人からの連絡です。向こうもうちに買ってもらうためにいろいろ教えてくださいますが、沖の情報は多ければ多いほど助かりますね。漁の状況が分かればこっちもそれなりに段取りを待つことができますので」

そう話す鐵さんの頭上には、県などから表彰されたいくつもの賞状が並びます。

アンコウの唐揚げ、サンマの開き、フライ、メヒカリの唐揚げ。魚種も加工方法もさまざまですが、現在これらは同社の主力製品ではありません。ここ数年の主力はツブ貝。この日もちょうど、水揚げされたばかりのツブ貝が工場に届いたところでした。

鐵さん「入ってきたツブ貝は、不純物を取り除いた後15分ほど塩ゆでします。それが終わったら粗熱を取り、別の容器に移して今度は流水で冷却します」

ツブ貝は7月から8月にかけてが漁期。

入荷のあるこの時期は、工場に届いたツブ貝をどんどんボイルして、冷凍保存していきます。この2か月の間に1年間分のストックを作り、それを毎日加工する分だけ取り出して作業するのだそうです。内臓を取り除いて水洗いした後は真空包装をし、出荷するまで再び冷凍保存しておきます。



「今日はこれを12杯分作業します」と鐵さん



賞状が並ぶヤマコイチの事務所内



ツブ貝の加工作業は年間を通して行われる

原発事故で仕入れがなくなるも「ツブ貝ならある」

創業は江戸時代というヤマコイチ。鐵さんの代で6代目になるのだそうです。全国的には珍しい鐵さんの苗字ですが、この大津では昔から知られる名前で、明治時代に地元で活躍した実業家、鐵伝七は大津村（当時）でアワビの缶詰工場を作り、県会議員と議長も務めていました。

ヤマコイチではかつて、漁に出て鮮魚を扱う仕事もしていましたが、先代からは加工一本。なんでも鐵さんの3代前に鮮魚で失敗をし、ひいおじいさんは母親から「孫子の代まで船はやるな、船をやったら化けて出るからな」と言われたのだとか。そんな背景もあり加工業へのシフトが早かったヤマコイチですが、ツブ貝を始めたのは同社の歴史の中ではごく最近のことだといいます。



注文が増えているヤマコイチのツブ貝

鐵さん「ツブ貝を始めたのは2000年頃からです。それまでは冷凍業をメインに、イワシやサバを扱っていましたが、勿来（なこそ、福島県）の競り人から『ヤマコイチがツブ貝を買ってくれるなら船を持ってくるよ』と言われたのをきっかけに扱うようになったんです」

ただ、その頃はまだツブ貝が主力だったわけではありません。さまざまな加工品で表彰されていたように、近くの港に水揚げされる魚を取り扱っていました。

ところが震災によって転換を余儀なくされます。鐵さんは震災当時をこう振り返ります。

鐵さん「津波はうちの工場までは来ませんでしたが、地震の揺れで電気も水も止まって作業ができないので、その日は従業員にも帰ってもらって、作っていたイカやアジの開きは近所の小学校の避難所に寄付しました。電気が通るまでの一週間、冷凍庫は一度も開けずにおいたので室温はマイナス18度あって、冷凍保存していた原料などは無事でした。地震の揺れで冷凍庫の配管が破損するなどの被害もありましたが、グループ補助金の申請をして、修復費用にあてることができました」

地震そのものの影響は大きくなかったヤマコイチですが、福島第一原発事故の影響をもろに受けます。

鐵さん「震災までは福島県の港からサケやメロウドを仕入れていましたが、それが原発事故の影響でまるまるなくなってしまいました。そのためその年は、それまで細々とやっていた開きや干物に比重を置きましたが、思ったほどは伸びませんでした」

そんな中、震災翌年に宮城県や茨城県の一部でツブ貝の漁が再開されます。「ツブ貝ならある」。そう思った鐵さんは、ツブ貝の仕入れ量を増やしていったのです。

地域に根ざしながら地産品を広めていく

現在のヤマコイチで、全製品の7割ほどを占めるツブ貝。しかしツブ貝漁の再開は早かったとはいえ、今も供給不足の状態が続いているようです。そんな中でも鐵さんは新しい仕入れのルートを開拓するなど増産の準備を進めています。

鐵さん「復興支援の助成金で、蒸気ボイラー装置や、ボイルの時に使うフォークリフトなどを新しく購入しました。震災後はなかなか新しい機材を買えずに、修理しながら何とか稼働していた状態なので、こうした新しい機械を使って増産につなげたいですね」

ツブ貝をもっと食べてもらおうと、鐵さんは各地で開かれるイベントにも参加しています。

茨城県内はもちろんのこと、東京の「目黒のさんま祭」にも足を延ばしているようです。

鐵さん「去年の生産量は60トン。今年は100トンを目指しています。ただしボイルの加工だけでは厳しい。今後は焼き物などもやっていきたいし、ツブ貝だけに頼らず魚種の幅を広げていければと思っています。地元にもずっとお世話になっているので、今よりもっと貢献していきたいですね」

大津で5年に一度開かれる「常陸大津の御船祭（ひたちおおつのおふなまつり）」を取り仕切るのは鐵家と鈴木家。もちろん鐵さんもその中の一人です。この地に根ざしながら、新たな販路を模索していきます。



ツブ貝の漁期はフル稼働の蒸気ボイラー装置



フォークリフトを導入するなど作業効率を上げている



株式会社ヤマコイチ

〒319-1704 茨城県北茨城市大津町北町 3287-1

自社製品：ボイルつぶ貝、いか一夜干し、さんまみりん干、あじ開き干タコ唐揚げ、あんこう唐揚げなど

「百年の恋」に目覚めた7代目、 イワシの“復権”にかける想い

株式会社鴨安商店

高いエビと、安いイワシ。迷うことなく前者を選んでいた青年は、ある人からの一言をきっかけに、扱う魚種を、そして自らの生き方すらをも変える選択をします。

鴨川さん「昭和53年か54年頃だったと思います。当時の私は、東京で会社勤めを経験して地元に戻ってきたばかりだったせいか、生意気なところもあったんでしょうね。とにかく儲かることをしなきゃいかんと、当時流行していた持ち帰り寿司の寿司ダネづくりに力を入れていました。中でも稼ぎ頭のエビは売り上げが右肩上がりの人気ぶり。私は業績好調に浮かれていましたが、取引先のある問屋さんから『地元で魚が獲れているんだから、それをもっと使ったほうがいいんじゃない?』と言われて、それではっと目が覚めたんです。」



鴨安商店7代目、社長の鴨川安男さん

鴨安商店（茨城県神栖市）社長の鴨川安男さんは、創業明治15年の同社7代目。

曾祖父の初代鴨川安次郎氏が始めた鴨安商店は、これまで漁船経営や小売など、時代とともに業態を変化させてきましたが、全国農林水産祭の最高賞「天皇杯」を受賞したカタクチイワシの「いわし桜干（さくらぼし）」（当時はその原型となるみりん干し）はおよそ百年前の大正時代から生産を続ける伝統の商品です。

子どもの頃からイワシに囲まれ、イワシとともに育ってきた鴨川さんは、問屋さんからの一言に触発されて「これからは地元で獲れるイワシを中心にやっていこう」と方針を転換します。



「天皇杯」を受賞した「いわし桜干（さくらぼし）」

イワシ以外にも、地元の波崎漁港や、利根川を隔てて隣接する銚子漁港に水揚げされるサバ、サンマなどの魚を扱ってきた鴨川さんですが、利益が出やすかったエビ加工の割合を減らしていったことを、後悔することにはならなかったのでしょうか？

鴨川さん「実はそれがタイミングとしてもちょうど良かったです。その頃、エビ加工の拠点が、国内より

もコストの低い東南アジアに移っていくところでした。遅かれ早かれ我々の出番は減っていく運命だったのです。」

もし、エビの加工をさらに拡大しようとしていたら、鴨安商店は大打撃を受けていたかもしれません。結果的には地元の魚を主軸に据えたことが吉と出たようです。

「弱い魚」と書くイワシの加工は難しい

イワシに情熱を注ぐようになった鴨川さんは、「イワシを一生懸命やろうとするのは変わり者ですよ」と言いますが、そのくらい、イワシで商売をしていくことは苦労の連続のようです。

鴨川さん「マイワシの漁期は入梅頃の6～7月と冬期の12～2月、大きくこの2シーズンのみです。魚へんに『弱い』と書いてイワシ（鰯）と読むように、イワシという魚は肉質がとても弱いので加工が難しい。魚は年中海にいても、この2シーズン以外は肉質が加工向きではありません。買い付けの時には、脂ののり具合もよく見る必要があります。脂が多いと酸化が進みやすくイワシ独特の臭みが増してしまうので、カタクチイワシのさくらぼしのように、反対に無脂の原料を必要とする場合は、原料がないからといって無理をしてまでは買いません。さくらぼしの原料として気に入ったカタクチイワシを買うことができるのは、年に2～3回といったところです。」

通常の魚であれば、大量に仕入れた後に一旦冷凍保存しておいて、その日加工する分だけを取り出して解凍する、といったことも可能です。しかしイワシの肉質は冷凍保存が難しく、鴨安商店では特殊な方法で保存をしているといいます。

イワシを商売にすることの難しさは、仕入れや加工、鮮度管理だけでなく、売ることにもあります。

鴨川さん「イワシというのは安い魚なので、処理トン数をこなさないとなかなか利益が出ません。しかしうちはそういう規模の会社ではないので、常にひと工夫が欠かせません。代々伝わる伝統のタレを使った桜干には百年のお客さまがいらっしゃいますが、それだけでなく、食生活の変化に合わせた新商品の開発も並行していく必要があります。」

当初は売上げがなかなか伸びずに苦戦していましたが、鴨川さんが従業員と開発した「いわしレモンじめ」はマイワシを生に近い触感で味わえることで評判となり、レストランなどでカルパッチョとしても使われるようになりました。また、大手回転寿司チェーンでイワシが人気の寿司ダネとして定番メニューになったことも、事業の安定化につながっていきました。



「開きいわし」



「いわしレモンじめ」(中段) ほか

震災後は「人と機械」総動員で

イワシの加工が好調なところに襲いかかったのが、2011年の東日本大震災でした。鴨安商店には茨城県と千葉県に合わせて3つの工場があり、最も海に近い波崎の新港工場にも津波が押し寄せました。

鴨川さん「フェンスの下の土がえぐられたり、工場内の壁にヒビが入るなどしましたが、そういったところは補修で対応しました。ただ、機械の故障というのは後から出てきましたね。」

さらに原発事故の風評被害も重なって、地元の魚をメインに扱う新港工場の売り上げは半分になってしまったのだそうです。

鴨川さん「その工場も今は8割程度まで回復していますが、まだ回復途上です。ここからは、たくさん量をこなしてどうにかなる問題ではないと思います。鍵を握るのは人材です。ところが震災後、それまで勤めていた従業員が何人も辞めざるを得なくなったり、実習生が突然全員帰国したりしました。社長として何よりつらかったことですが、今は新しい人が入ってきていて、震災前より人は増えているくらいです。若くて経験の浅い人をどう育てていくか。助成金などによって新しく導入した機械もありますが、それを入れて終わりではなく、そういったものをうまく使えるように技術を伝承していかなくてはなりません。工場もやっぱり、人なんです。」

新港工場では、今年からサケの切り身加工も始めました。地元の魚だけでは、どうしても魚が入ってこないことがあるため、安定供給が期待できるサケを年間を通して扱っていくとのこと。

鴨川さん「切り身で利益が出るかという点、今は難しい。でも一歩進んだ商いをするためには、人も機械も総動員して、そのための準備をしておく必要があると思っています。」

一昨年からは、従業員から職場環境や生産工程の改善のための意見を募り、それを進めていく「改善マラソン」を始めました。人材の定着によって、技術レベルの向上につなげます。

鴨川さん「機械の処理能力としては、切り身を1時間に4500個つくることも可能のようです。でも丁寧に切っていくにはそのスピードを捨てないといけない。数値目標は掲げていますが、今は品質の安定を優先して作業しています。」

スピードよりもまずは品質。
品質を高めたうえでのスピード化を図ります。



切り身をつくるために新しく導入した「バンドソー」



サケの切り身加工を自動で行うロボット

漁網が破れるくらいのイワシがいる！

鴨川さんがイワシに力を入れるようになってから、ずっと悩まされ続けてきたことがあります。資源の減少です。

マイワシの漁獲量は、1980年代後半頃をピークに、年々減少の一途をたどっていました。それでもこのところは徐々に回復の兆しも見られることから、再びイワシに力を入れています。前出の「レモンじめ」も一時生産をストップしていましたが、今年から数年ぶりに生産を再開しました。

鴨川さん「漁業関係者からも、『魚群が濃くて網が破れるくらいいる』と聞いています。海外ではブリやホタテに注目が集まっていますが、いろんな魚を見てもらいたい。日本のイワシはその一つになると思います。」

魚離れが叫ばれるなか、百年のお客さまがいるという『桜干』から、最近の食卓に合わせた『レモンじめ』まで、安くて栄養価の高いイワシの“復権”に情熱を注ぐ鴨川さん。

最近は展示会への出展やメディア露出も積極的に行い、和食ブームの続く海外にも売り込みを図っています。

伝統ある会社の社長でありながら、その姿はさながら「イワシの営業マン」。今日もどこかでイワシを宣伝していることでしょう。



ジャパン・インターナショナル・シーフードショー（東京ビッグサイト）に出展した「レモンじめ」



同シーフードショーで社員とともに宣伝する鴨川さん（右）



株式会社鴨安商店

〒314-0408 茨城県神栖市波崎 2468

自社製品：いわし桜干、いわしレモンじめ、開きいわし、漁師さんの漬けいわし、さんまみりん干、さばみりん干、昆布塩さばなど

WEB サイト：http://www.kamoyasu.co.jp

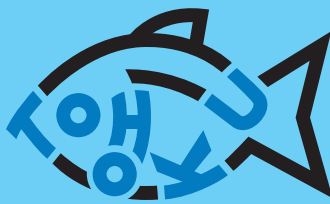
（株）鴨安商店 新港工場

被災地で頑張る加工屋さん Vol. 1 平成 29 年 3 月発行

発行：復興水産加工業販路回復促進センター
全国水産加工業協同組合連合会（代表機関）
公益社団法人日本水産資源保護協会
一般社団法人大日本水産会
東北六県商工会議所連合会
<http://www.fukko-hanro.jp/>

制作・編集：復興水産加工業販路回復促進センター
全国水産加工業協同組合連合会（代表機関）

ライター 香川 誠



この印刷物は、環境に配慮した紙とインクを使用しています。



リサイクル適性[®]
この印刷物は、印刷用の紙へ
リサイクルできます。