

# (株)日本カイハツミート 相模原工場

東京都心から電車で約40分、東京のベッドタウンとして成長し、神奈川県内でも横浜、川崎に次いで3番目に人口が多い相模原市。この好立地を生かし、量販店や外食産業、コンビニエンスストア向けに日配品を製造しているのが日本カイハツミート相模原工場だ。相模原本社工場、相模原第2工場、八王子工場の3工場を集約化し、新たな製造拠点として4月より稼働を開始した。

親会社のミート・コンパニオンは1974年に現会長の阿部徳次氏が創業。東京都立川市に本社を置き、食肉を卸すミートパッカー部門と、加工肉を製造するフードサービス部門の2つの事業を柱にしている。日本カイハツミートは1980年、ミート・コンパニオンの加工部門として設立。ミートパッカーとフレードサービスの両部門を持ち、チルド製品を365日製造し供給するという機動力を武器にしている。

「量販店や外食産業では利益がなかなか取れないため人員も削減され、肉をスライスして味付けしたりパン粉を付けたりといった作業に手が回らなくなる状況が出てきました。われわれはいち早くこうした現場の悩みを吸い上げ、首都圏に近いというアクセスの良さを生かし、量販店や外食のバックヤード機能を担うようになりました。手作り感のあるものをリーズナブルな価格で提供することで、

**量販店や外食産業向けに  
チルド製品を365日供給**

新工場の設計・施工は㈱フジタ。2階建てで1階に製造フロア、2階に事務室と厚生施設、検査室などがある。設計の大きな特長はHACCP対応型で、衛生管理や品質管理のレベルを高めたこと。

**HACCP対応の設計で  
オゾン殺菌システムを導入**

4年に現会長の阿部徳次氏が創業。東京都立川市に本社を置き、食肉を卸すミートパッカー部門と、加工肉を製造するフードサービス部門の2つの事業を柱にしている。日本カイハツミートは1980年、ミート・コンパニオンの加工部門として設立。ミートパッカーとフレードサービスの両部門を持ち、チルド製品を365日製造し供給するという機動力を武器にしている。

「量販店や外食産業では利益がなかなか取れないため人員も削減され、肉をスライスして味付けしたりパン粉を付けたりといった作業に手が回らなくなる状況が出てきました。われわれはいち早くこうした現場の悩みを吸い上げ、首都圏に近いというアクセスの良さを生かし、量販店や外食のバックヤード機能を担うようになりました。手作り感のあるものをリーズナブルな価格で提供することで、

取引先も売り上げを着実に伸ばしてきています」とミート・コンパニオンの植村光郎常務執行役員は胸を張る。

新工場建設は、3工場が分散している上、老朽化も進んでいたことが直接のきっかけ。背景には「日本カイハツミート設立30周年の節目を第一創業期どんづらえ、新たなスタートを切るにふさわしいステージを準備したい」(阿部昌史社長)との思いがあった。約12億円を掛け、昨年9月に着工し、今年4月に完成した。



## 食品工場におけるオゾンの活用

**昼は熟成オゾン水で洗浄  
夜はオゾンガスで殺菌**

**一挙両得!**

### 熟成オゾン水の活用

- 食材や調理器具、作業衣類の殺菌・洗浄
- 床の清掃や工場排水の浄化
- 従業員の手洗い、うがい
- すすぎ工程が不要、洗浄時間と水使用量のコストを削減

### オゾンガスの活用

- 工場全体に浮遊する菌やにおいの元となる細菌を殺菌し、常に衛生的な環境を保つ(夜間にタイマー運転を行い、オゾンガスを散布)



株式会社リガルジョイント URL <http://www.rgl.co.jp>  
〒252-0331 神奈川県相模原市南区大野台1-9-49 TEL 042-756-7444 FAX 042-752-2004

**3工場を集約化し  
衛生管理や生産性の向上を実現**

総合食肉卸問屋の(株)ミート・コンパニオングループの加工部門を担う日本カイハツミートは今年4月、神奈川県相模原市にHACCP対応の相模原工場を稼働させた。目的は、相模原本社工場、相模原第2工場、八王子工場の3つの製造拠点を集約化し、衛生管理や生産性のさらなる向上を図ること。チルド製品の365日供給体制を、より確固たるものにした。

**工場長  
金澤英樹 氏  
Hideki Kanazawa**

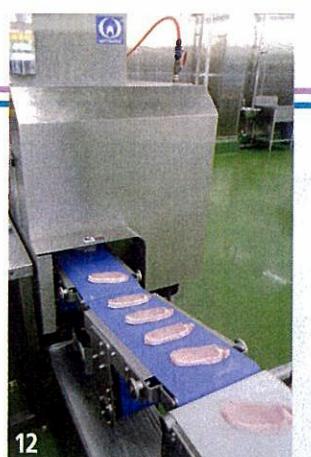
●プロフィール  
1969年生まれ、神奈川県出身。  
98年(株)日本カイハツミート入社。  
製造課長を経て07年より現職。

**常務執行役員  
植村光一郎 氏  
Kouichiro Uemura**

●プロフィール  
1953年生まれ、千葉県出身。82年(株)ミート・コンパニオン入社。  
営業部長を経て08年より現職。

**工場概要**

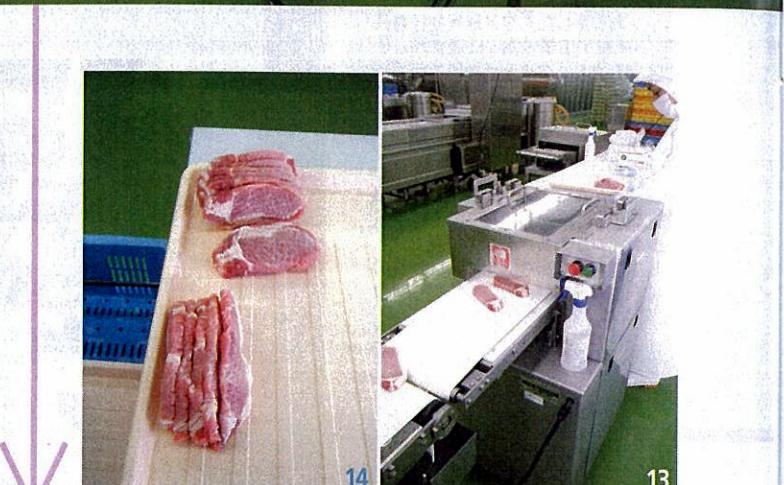
所在地: 神奈川県相模原市緑区橋本台2-2-22  
敷地面積: 3463m<sup>2</sup>  
建物面積: 2589m<sup>2</sup>  
稼働時間: 8:00~17:30  
従業員数: 140人  
製造能力: 10~15t/日



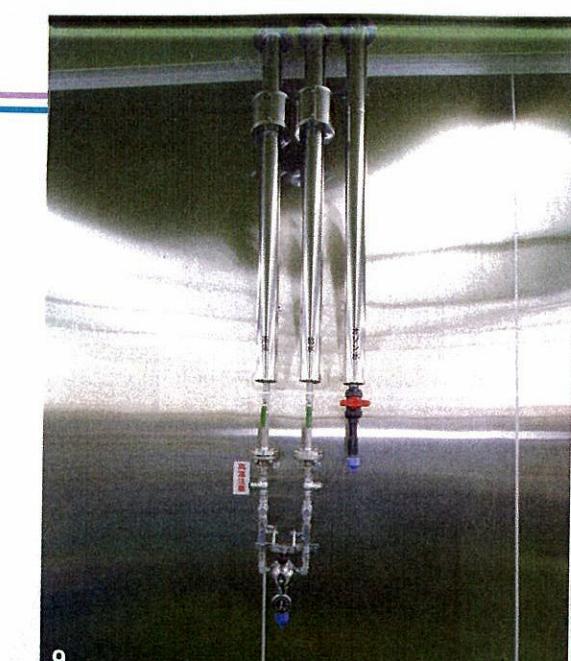
11.第2加工室内に設置されたとんかつ切り身ラインのチルド用定量スライサー。機械メーカーとのタイアップでシャープな切れ味を実現、生産性、歩留まりも向上した 12.80  
~100gの切り身を時間当たり200~3000枚カット 13.スライス後、肉の表面を自動でたたき、軟らかくする 14.きれいに表面に穴を開いている。これを10枚ずつパックしていく 15.豚のヒレ肉の筋切りは手作業で丁寧に行う。包丁の柄もステンレス製のものを使用



11



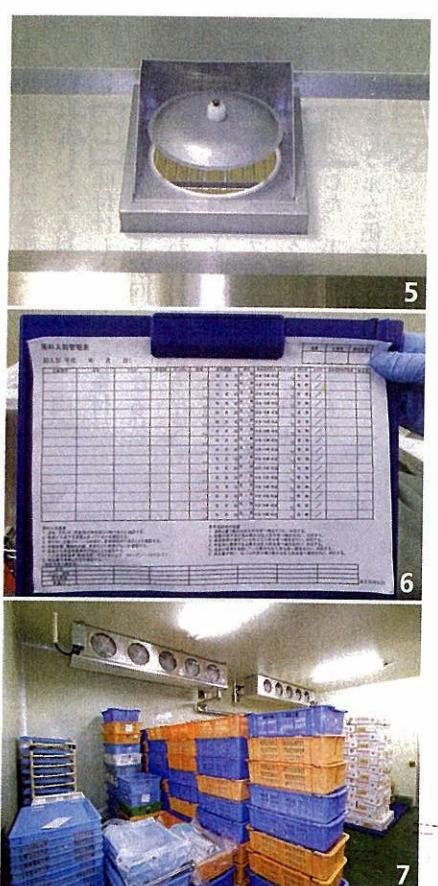
15



9



3



1

第1～4加工室を清潔区、中通路を準清潔区、プラットホームや資材庫などを汚染区とゾーニングを行い、原料の受け入れから出荷までワンウエーとし交差汚染を防いだ。ドアの開閉もすべてセンサー式だ。また、工場内は陽圧で、外部からの虫やほこりの浸入を防止。空調については集中コントロールされ、事務室のモニターで一括管理している。さらに壁はオールステンレスで掃除しやすく、壁と床の間にRを取るほか、扉の上部を斜めにしてぼかすなど工夫をいろいろいる。

タンプ培地による手指の菌検査を行つたところ、全く菌が検出されず、効果が高いことが確かめられたそうだ。

また、設計上、側溝やグレーチングをなるべく作らないことにもこだわった。側溝は虫が発生しやすい場所という認識から、ドリップが出やすいフローゼン肉の加工ラインなど、どうしても必要な個所にのみ小さな排水マスを設置するようにした。その結果、水を使う場所も限られ、一部を除いて床をドライな状態に保つことができるようになつた。

## 生産性の向上や デリバリーフロー時間の短縮も

「オゾン水は手洗いや機械・床などの殺菌に活用しています。サニタリー室（前室）や加工室など各部屋にオゾン水を引き込み、いつでも使えるようになります。オゾンガスについては加工室に噴出口が26カ所あり、清掃後、夜中の12時30分、1時30分、2時30分の3回にわたりて各20分間噴霧するよう設定し、空気中の浮遊菌を殺菌しています」と金澤英樹工場長。

トパックライン、第4加工室にパン粉付けラインと、合計6ラインを設置している。

より生産能力が高く、品質を向上させる機械も新たに設置した。特に重要な機械が、どんカツ切り身ラインのチルド用定量スライサー。今までフローブン用はあつたが、チルド用の定量スライサーは手動式しかなかつたため、1年間かけて機械メーカーとタイアップしデモ機を改良した。80～100gの切り身を時間当たり20000～30000枚スライスで

き、生産効率は5割アップした。しかも、シャープな切れ味を実現、歩留まりも向上した。さらなるレベルアップを目指して、今も改良中だ。

また、製造拠点を1カ所にしたこと、で、デリバリーサービス時間の短縮にもつながった。チルド製品を供給している以上、製造後すぐに店舗へ配達しなければならない。「店舗に商品が到着すれば48時間以内に売らなければならないので、時間軸が重要なキーワードになります。30分～1時間の短縮ではありますが、より早くお届けすることができるようになります」と植村常務執行役員。

さらに、従業員数についても作業効率の向上により削減できた。以前は3工場

理想のハードが整った同社は、同時に従業員教育などソフト面にも力を入れ、ISO22000をいつでも認証できる体制を整えている。

これまででは3工場が別々のルールで手洗いからローラー掛け、長靴洗いなどを行つてきたり、新工場の稼働を機に新しく統一マニュアルを作成した。

「衛生管理に対する意識レベルも工場によつて差が見られました。当然一番高



# X線異物検査装置(標準機) NX2-24/NX2-39シリーズ

## 特 徵

- ① 優れた操作性
  - ② 高感度検出
  - ③ トレーサビリティ対応
  - ④ HACCP 対応
  - ⑤ 豊富な標準ソフト

## 主な検査対象

製パン、製菓、冷凍食品、  
小袋包装品、レトルト商  
品、バラもの等

檢出可能異物

金属異物(鉄、ステンレス、アルミ)、非金属異物(石、骨、ガラス、硬質樹脂)等

日新電子工業株式会社  
〒136-0071 江東区亀戸1-29-13  
TEL : 03-3683-5171 FAX : 03-5609-7171  
支店：名古屋、大阪、福岡



21.第4加工室のパン粉付けライン。打ち粉を付けた肉はバッタ液付け、パン粉付けの工程へ進む 22.卵と小麦粉を混ぜ合わせたバッタ液を肉に付ける。いかに薄く付けるかが鍵で、工アを使って余分なバッタ液を飛ばしている  
23.機械でパン粉付けした後、人の手でもう一度形よくパン粉を付けている。一手間かけるところが差別化だ 24.こだわりのある取引のために、すべて手作業でパン粉付けで行う商品も 25.包装室内のX線異物検査装置。こちらの商品は段ボールから出して、X線を通し再び段ボールに詰める作業。画面の前に作業者1人が立ち、異物混入をチェック 26.0°C設定の半製品冷蔵庫。壁に肉の種類が明記されたフレートが張ってあり、位置管理されている  
27.新規導入したパレット洗浄機(㈱クレオ製)



16.スライスした肉にたれを入れて真空包装するなど、多目的用途に活用できる高性能な深絞り包装機 17.ポーションカットした肉をX線異物検査装置(日新電子工業製)に通すが、その際に必ずモニター画面を見て目視でもチェックする 18.モニター画面に映し出された小さな骨片。X線は硬骨しか引っ掛からないので、軟骨は人の目で発見するしかない 19.第2加工室とビニールカーテンで仕切られた第3加工室にはコンビニ向けのアウトパックラインがある。一定の重量でパックしなければならないため、ばかりの上にトレーを載せ、人の手で盛り付ける 20.肉を盛り付けてパックしたトレーはラベラーでシールを貼付(ちょうど)。写真は焼き肉用ばら肉で140gの商品



いところに合わせるのですが、そのレベル合わせに苦労しました。立ち上げのころは毎日、夜遅くまでミーティングを開き、私が間に立つて3工場の責任者の意見を聞きながらマニュアルをまとめました」と金澤工場長。

実際の教育については、ラインごとに行っている。6人のライン長が教育係だ。従業員の中には外国人の方も在籍しており、ライン長にも抜ききしている。まずは朝礼でいさつの練習からスタートし、コミュニケーションが取れるようになってから、基本的な衛生教育を始めた。立ち上げ当初は、長靴洗い場に品質管理担当者が立ち、従業員一人一人の長靴の裏をチェックすることも実施した。今ではいさつと長靴洗いは習慣化しているという。

ライン長に対しては自分で考えて行動するよう指導しており、毎週火曜日に開かれるライン長ミーティングで改善策を提案してもらっている。最近では台車をラインごとに色分けするという改善を実践したばかりだ。また、ライン長は衛生管理や品質管理の指導を行うだけではなく、計画から実績まですべての製造管理も担当する。「ライン責任者は数字にも強くなればいけないと私は思っています。毎日、製造日報や製造管理日報を書くことによって、計画に対し実績がどのくらいか、生産性や歩留まり、利益を把握し、PDCAサイクルを回すことが大切です。その土台がないと、営業から新しい仕事の相談を受けても、採算に合うかどうかを即座に判断することができま

す。これは会社設立当初からの方針で、現在は7人の営業担当者を配置。取引先1社ごとの現状を把握し、それぞれのニーズに応じたオーダーメード商品を提供している。量販店で成功した事例を外食へ、あるいは外食で成功した事例を量販

せん」(金澤工場長)

## コンビニ向けのアウトパック事業が伸長

古い・汚い・危ない・休めないでお悩みではありませんか?

# 傷んだ床の改修が一晩で可能です。

\*施工面積 20~30m<sup>2</sup>、施工温度 15°C以上目安。 \*施工条件により異なります。

**タフクリートMH**

厳しい条件を耐え抜く“タフ”な床

120°Cの耐熱水性  
水性で安全な成分

- 無臭
- F★★★★
- 厚生労働省VOC13物質非含有
- 水性硬質ウレタン樹脂系
- 120°Cの耐熱水性はレギュラータイプ9.0mm厚です。  
中重いの感じ方に個人差があります。

1日でOK※  
3m程度を無料で施工いたします

ご納得いただいた上で採用をご検討ください。

※養生期間は含みません。

塗床施工で45年の実績

**ABC shokai**

株式会社 エーピーシー商会 化成品事業部 info-05@abc-t.co.jp www.abc-t.co.jp

〒100-0014 東京都千代田区永田町2-12-14 TEL.03-3507-7216 FAX.03-3507-7420

ISO9001  
ISO14001  
認証取得 東京本社

店へ落とし込むことで相乗効果を生み出している。

現在、相模原工場は製造能力に対しても稼働率は80%強とまだ余力がある。「今後お客様のニーズに合った食品を作っていくことが工場の使命だと考えてます。われわれよりもお客様の方がもっと苦労していらっしゃるはずですから、少しでも協力させていただきたい」と金澤工場長は抱負を語る。

次の新商品開発の研究も進行中だ。その一つが肩ロースのステーキ。「チルドの肉はフローズンの肉よりも柔らかく、



しかも熟成させることでより柔らかくなります。今まではステーキ用にはロースやビレしか使えませんでしたが、チルド肉を熟成させることで肩ロース肉も使用でき、値段的にもリーズナブルに提供できる」と植村常務執行役員。常に時代の変化を先取りし、スピードに対応することで売り上げを伸ばしてきた同社にとって、新工場稼働はさらなる飛躍を目指すための第一歩となつたことは間違いない。同社を含めたミート・コンパニオングループの今後の動向にますます注目が集まりそうだ。



CREO

## お任せ下さい！ 食品工場の「安心」「安全」

- ・豊富なラインナップのハード（洗浄機、洗浄剤）
- ・長年の経験により積み重ねてきたソフト（洗浄方法のご提案など）
- ・最適な洗浄を維持するためのメンテナンス

お応えできるのは

食品工場の  
美感と衛生の維持には不可欠。株式会社 クレオだけ!!

取扱品目 容器洗浄機、容器洗浄乾燥機、器具洗浄機、天板洗浄機、パレット洗浄機、折りコン洗浄機、折りコン遠心脱水装置、  
パートボックス洗浄機、弁当箱洗浄機、食器洗浄機、野菜洗浄機、殺菌水生成装置、各種洗浄剤、除菌剤、食品残渣炭化装置



その他イロイロ…お客様のニーズに合わせたご提案をいたします！

美感と衛生の

株式会社 クレオ

<http://www.a-creo.co.jp>

東京本社：東京都中央区八丁堀3-19-9

羽生プラーツ：埼玉県羽生市上川俣1366-1

大阪支社：東大阪市長田中4-2-5

名古屋事業部：名古屋市西区八筋町313番地

九州事業部：福岡市博多区博多駅南6-6-26

北海道クレオ：札幌市東区伏古13条3-15-6

TEL: 03-3553-1900 FAX: 03-3553-6330

TEL: 048-561-5751 FAX: 048-561-5755

TEL: 06-6748-3955 FAX: 06-6748-3951

TEL: 052-501-6611 FAX: 052-501-6622

TEL: 092-412-7080 FAX: 092-412-7081

TEL: 011-786-2640 FAX: 011-786-2642