

【シリーズ工場訪問】ミート・コンパニオン福島工場①

複数の蒸気釜を保有、双日食料との取組みで高付加価値加熱加工ラインを設置

ミート・コンパニオン（東京都立川市、阿部昌史社長）の福島工場（福島県福島市）は、2010 年 5 月の工場取得以来、グループの加熱調理品・非加熱製品の製造拠点として、個食から大袋サイズまで幅広い規格に対応している。

施設内には十数基の蒸気釜を保有しており、ボイルドビーフ・ポーク、チャーシュー、パスタソースなど、人手や手間暇がかかる加熱製品を手掛けており、いわば飲食店の厨房を代行する形で多種多様な加熱製品を製造している。そして、23 年 7 月には、ミートワンの参画企業として、双日食料との共同出資によって施設内にクリーンルームを伴う焼成ラインを新設し、「炭火焼牛カルビ」などの高付加価値加熱加工品も製造している。

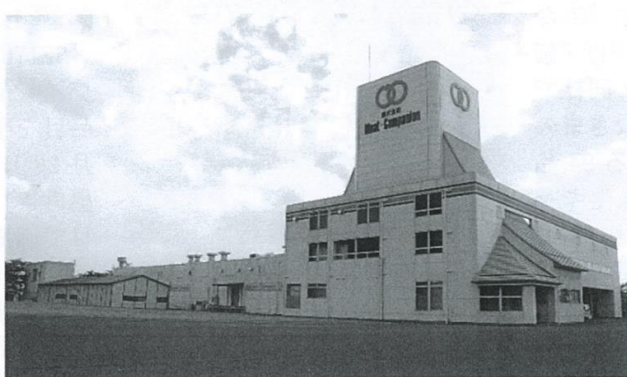
本紙はこのほど、ミート・コンパニオンと双日食料の協力で福島工場を訪問することができた。シリーズ 2 回にわたって福島工場の機能・特徴を紹介する。

◇ ◇

福島工場は 1989 年 5 月に設立。当時は別会社の工場として玉子焼きや煮物などの製造、鮮魚加工などを手掛けていた。その後、10 年にミート・コンパニオンが同工場および食品製造・加工事業の譲渡契約を締結し、同社の加熱調理品や非加熱製品の生産工場となった。

工場の土地面積は 2 万 9,787 m²、延床面積は 6,737.74 m²。製造品目は 55～60 品目に及び、月産 180～200 t（364 日稼働）に上る。大手コンビニエンスストアや量販店、消費者向け製品の製造に注力するため、23 年 9 月に食品安全マネジメント規格「JFS-B」も取得している。従業員は 116 人（24 年 12 月末現在）で、1 日当たりの平均作業人数は 80 人、旧工場時代から在籍する社員・パート社員も多い。

工場は主に 3 ブロックに分かれており、煮物室や肉加工室、加熱殺菌室があるブロック



と、焼成室（ジェットオープン 1 台）や包装室、真空包装室があるブロック、そして双日食料との取組みで新たに設けられた高付加価値加熱加工ラインがあるブロックとなる。

福島工場の要となる煮物室には、回転

式蒸気釜（250～280ℓ）13 基と、ベルト式蒸気釜（500ℓ）が 2 基備え付けられている。この設備では、ボイルドビーフ・ポーク、スペアリブ、牛すじ煮込み、牛すき焼き、チャーシュー、豚角煮、味付きそばろ、けんちん汁、ビーフシチュー、パスタソースなど、顧客のオーダーによって多種多様な煮込み製品を製造している。調理時間は、製品によって異なるものの、概ね 2～3 時間ほど。バッチ式の蒸気釜のため、顧客からの細かな要望に対応することができ、



非常に手づくり感のある仕上がりになる＝写真。これらの設備によって 1 日当たりの水の使用量は 400 t を超える。

また、隣接する加熱殺菌室にはスチーマーボックスが 4 基あり、加熱殺菌の条件となる中心温度「75℃・1 分」を担保するが、製品によって殺菌する温度と時間が異なるため、製品を並べる荷台には 85℃、90℃、95℃、100℃ などそれぞれ異なる色のラベルを付けて間違いが生じないように工夫している。

肉加工室は 5 カ所（計 6 区画）あり、スライ

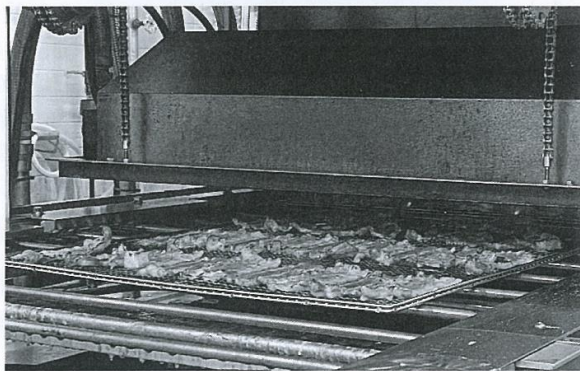


サーやチョップカッター、ミンチチョッパー、裁断機、攪拌機、スライサー、フレーカーなど一連の加工機械が完備されている。加熱製品の原料だけでなく、牛井用スライスや豚生姜焼きスライスなど非加熱製品も手掛けている。また、新たにハンバーグ製造設備（包あん機、ミキサー）も設置され、チーズインハンバーグなど2層包ハンバーグを製造することが可能となった。

そして、双日食料との取組みによって新設された高付加価値加熱加工ラインには、2基の焼成ラインが設置されている。焼成ラインはジェットオープン・炭火ユニット・直火ユニットの3連式で、炭火焼きと直火焼きの2種類の焼き方に対応している。フル稼働で年間最大2,000tの生産能力があり、この規模の炭火焼きラインがある工場は国内でも珍しいという。

主力製品「炭火焼牛カルビ」の製造工程は、①原料を前処理②スライス加工する③スライス肉を1枚ずつ網に並べ、ジェットオープン（スチーム）で加熱→炭火で香り付け→直火（炙り）で焼目を付ける④隣接するクリーンルームに移し、包装、箱詰め・凍結——という流れとなる。

スライス肉から滴る脂が炭床に落ち、炭火から立ち上がる煙で燻され、食欲をそそる香



ばしい風味に仕上がる。この炭床の管理が重要なポイントで、頻繁に炭の入れ替えや灰を取り除くなど常に安定した煙量が出るように注意を払っている。

焼成室に隣接するクリーンルーム（＝写真⑤）には、各種包装機（トレーシーラー、深絞り包装機、ロータリー真空包装機、ダブルチャンバー真空包装機）とショックフリーザー、そして高速スライサーも設置され、深絞りやトップシール、個食パック、レンジパック、大袋

など、あらゆる包装形態に対応している。トレーシーラーと深絞り包装機はガス置換包装にも対応しているため、チルド流通品の製造も可能だ。

室内は気密性が高く、陽圧化されており、1時間に40回給気され、空調は年間通じて18℃以下になるよう設定している。これらの設備によって、福島工場のクリーンルームは、国際規格「ISO14644-1」のクラス8の清浄度を維持している。このクリーンルームの存在によって、「炭火焼牛カルビ」をはじめとする高付加価値製品は、包装後の二次殺菌（包装後殺菌）の工程がいらず、解凍した後も柔らかさを維持したまま、焼き立ての食感を楽しむことができる。

(つづく)



【シリーズ工場訪問】ミート・コンパニオン福島工場①

顧客の厨房代行として多様な加熱製品を製造、新設ラインで業務用・市販用焼成品を展開

ミート・コンパニオン福島工場の機能・特徴を紹介するシリーズ(既報4月30日付)。後半は吉田伸一工場長(=写真)に、工場の特徴などについて話を聞いた。吉田工場長によると、現在は主にコンビニエンスストアや外食企業、メーカー向けの業務用加熱製品や非加熱製品をメインに製造しているという。1日当たり10~15品目を製造しているが、なかでも、工場が最も得意としているのが蒸気釜を使った煮込み製品で(=写真④)、「ボイルドビーフ・ポーク、チャーシュー、牛すじ煮込み、ビーフシチュー、パスタソース、味付けそばろなどの加熱製品が多い。人手不足の影響もあり、こうした仕込みに時間と手間のかかる製品の発注が増えている。さらに、外食企業のセントラルキッチンに具材として供給するケースも増えている。いわばこの福島工場が顧客の厨房を代行する存在となっている」(吉田工場長)。



とくに最近では、煮込み製品のなかでも大手ラーメンチェーンからチャーシューのオーダーが増えているほか、外食関係からはフードロス削減の観点から個食パックの要望も多いという。「人手不足の問題もあり、これから食品業界では、自社の製造オペレーションをなるべく簡素化する半面、手間暇がかかる仕込み工程をアウトソーシングする流れがさらに強まるとみられる」と吉田工場長。そのうえで、「こうした時流のなかで、多種多様なオーダーに対応することができ、かつ安定した品質の製品を安定供給するためには、高度な製造機能が不可欠で、福島工場はそれに十分対

応できる設備・機能がある」と胸を張る。

2023年7月に双日食料との取組みで、工場内にあった卵焼きの製造ラインを改装し、新たに「炭火烧牛カルビ」などの高付加価値加熱加工ラインを設置し、同年12月から稼働を開始した。現在は製造ラインを2社で共同運営し、ミート・コンパニオンが製造管理を担っている。稼働に当たっては、さまざまな苦労もあったようで、「オーダーメードで焼成ラインを組み立てたため、香ばしく香り付けができるよう、炭火ユニットを調整するなど時間がか

かった。また、高付加価値加熱製品は、二次殺菌がいなくなった分、ジェットオープンの段階で『75℃・1分』を担保できるようにしているが、製品ごとに肉の厚みや味付けなどが異なるため、安全性を担保しつつ、肉の食感や風味を損なわないよう、加熱温度と時間の最適化を図るため何度もテストを重ねた」と振り返る。

現在は、業務用の「炭火烧牛カルビ」(480g、冷凍)をはじめ、市販用の「井の具シリーズ」(炭火烧牛カルビ井、炭火烧ねぎ塩豚カルビ井、ビーフガーリックライス=写真)、大手CVS・量販店・外食チェーン(外販用)向けトップシール・レンジ袋な



ども製造している。既存の蒸気釜や焼成機で加熱した製品もクリーンルーム内でスライスや包装が可能となるため、ローストビーフやチャーシューなどの対応も可能となった。吉

田工場長は「双日食料とともに新たに高付加価値加熱加工ラインを設けたことで、業務用焼成品だけでなく、市販用焼成品など製品バリエーションが大きく広がっている」と今後の展開に期待感を示す。

双日食料畜産事業本部の担当者も、「業務用焼成品の『炭火焼牛カルビ』は、主に量販店の

総菜売り場だけでなく、駅弁や高速道路のサービスエリアなどでも導入が広がっている。今後もこの高付加価値加熱加工ラインの機能を生かして、業務用焼成品の販路を拡大しながら、さまざまな市販用焼成品の開発も進めていきたい」と展望を語る。

(おわり)