

## 視察見学報告書（株式会社 ジャパンシーフーズ本社工場）2024. 10. 09

町田市議会議員 無所属会派 吉田つとむ

2024年10月9日、株式会社 ジャパンシーフーズの本社工場（福岡市）の見学をさせていただきました。その報告と会社の概要紹介と見学のレポートを以下に記載しました。

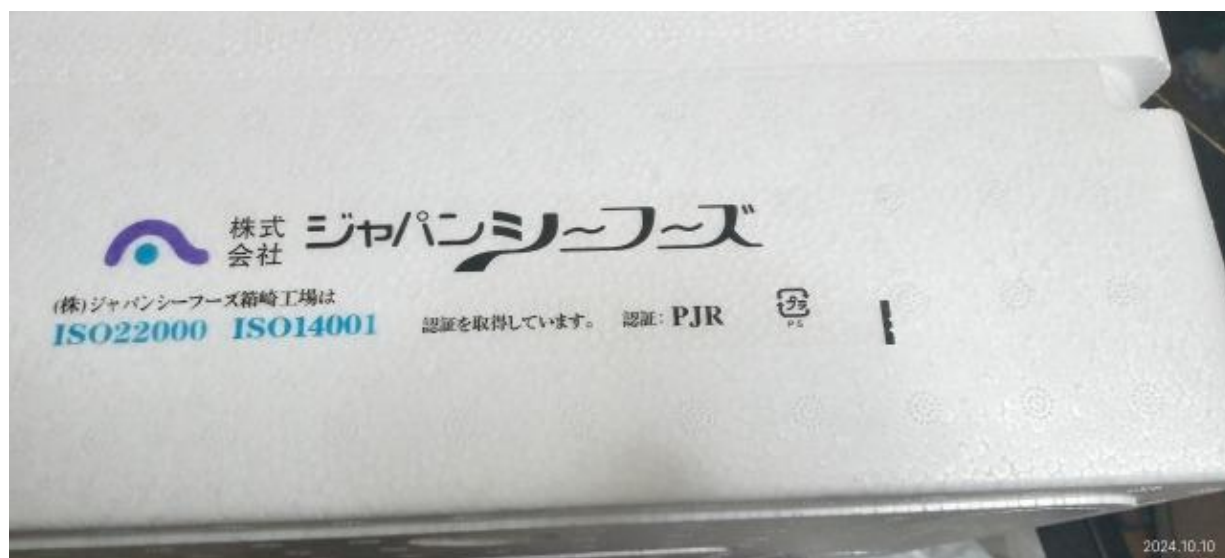
<会社の概要に関して、話を聞き、パンフ類を読み込み、一定の感想も加えました>

株式会社 ジャパンシーフーズは、福岡市に本社を置く水産加工業の独立系地場企業です。特徴は、鰹と鯖の加工生食品製造に特化しており、1987年（昭和62年）の設立と報告されています。

会社の経営理念には、「私たちは鰹と鯖で世界の人々を健康にし、豊かな食生活を創造していきます。」と掲げられています。関東の食文化とは違った、魚の主役が生青物という福岡を中心とした北九州の食文化を背景にして成長していこうという企業理念を持っているのではないのでしょうか。

もちろん、関東でも季節的には秋刀魚を好んで食べますので、鰹鯖の新鮮さを保つてどのように提供できるか、技術化するかを多面的に実現することで、この株式会社 ジャパンシーフーズの理念が全国に知れ渡る時代になるのではないのでしょうか。

事業の主体は自社工場で加工した鰹鯖のフィーレを冷蔵して量販店への卸売と寿司業界への販売ですが、他に、「鰹本舗」というネット通販部門も有しており、鰹鯖の刺身を伴ったお茶漬けなどの直販を行っています。こちらは冷凍食品による出荷とされていました。



ジャパンシーフーズの発砲スチロール箱



1階の荷捌き場と後方は保冷倉庫

実際の事業を見ると、株式会社 ジャパンシーフーズは関東地区にも営業所を置いて、幅広く事業を展開し、その商品（生食用鰹鯖加工品）をスーパー（量販店）に幅広く提供し、また、寿司のチェーン店にも提供しているとのことでした。\*この点、本社工場の訪問見学に先立ち、2024年9月19日、関東営業所取材訪問し、その記事を同行した研修生のインターン体験記として、記事に残しているところです。吉田つとむ HP インターン体験記 第53期生。第54期生のレポートに記載しています。



関東営業所で見せていただいた、パックに複数のフィレを詰めた商品。冷蔵で搬送され、量販店などに販売される。その店舗のバックヤードで切り身やたたきにして最終商品と店頭販売される。





関東営業所内で試食させていただいた時の写真 2024. 09. 19（インターン生同行中）

なお、社長の井上陽一氏は、2代目で現在の社業を数年で倍にする勢いで事業展開を目指しておられますが、会長の井上幸一氏は吉田つとむの高校の同級生の一人でした。水産の小売業から加工販売業に転換し、大成功を収めた人材です。同級生にそうした技術の開発を伴う発想を有して、事業化を成功させた人物がいることは誇らしいことでもあります。さらに、現在も元気で働かれていることは、同じ団塊世代の当事者にとって頼もしいことで、今回の視察見学（吉田つとむ一人）を依頼したことであります。

会社は、工場が福岡市箱崎（箱崎ふ頭の倉庫、工場街の一角）に位置し、4F建ての倉庫ビルは、納品と出荷のトラックが出入りし、手ざまに感じました。

他に、長崎県対馬島（福岡の方が行き来が便利）には、対馬工場があるとのことでした。また、福岡市の箱崎工場は、ISO 22000 / ISO 14001 認証取得していました。



作業場に入る前、服に着いたごみやほこりを吸い取り、粘着ローラーで毛やほこりを取り去る。

<本社工場を見学して>

建屋の前はトラックの出入り用駐車場があり、建屋には荷捌きスペースと、その後方には保冷倉庫が配置されていました。また、左方には大型のリフトがあり、上層階に品物が自由に運べる体制が取られていました。

高速で動くラインと、大勢の人が働いている姿が印象的でした。部屋を変わるごとに消毒槽に長靴のまま足を入れ、衛生管理を図っていました。私たちは手袋をしていませんが、もちろん、作業の人はビニール手袋をしています。

写真は案内をしていただいた会社の井上会長と一緒に写りました。作業の皆さんが一瞬、手を止め、見学者の私に挨拶をしてくれる姿が印象的でした。魚はトン単位でさばかれています。鰯鯖の体内に滞留する可能性があるアニサキスの検査は紫外線を用いて、取り除きに漏れがないように扱われ、小骨を取り出す作業も含まれていました。きめ細やかさが欠かせない職場に思えました。

他に、研究所は別場所で、今回の見学には含みませんでした。その他に、豊富な漁場の近くにある対馬工場も見学の対象とする日程はありませんでした。



3枚におろされる自動の加工機が配置されている。

### （井上会長と対談して）

井上会長は、顧客との信頼が第一で、お客様が離れないように、また、一方で新しいお客様を創造する努力が欠かせないと言われていました。人が大事だと改めて考えました。

若者の多くが、営業の仕事を避けたがっていますが、立派なものを作っても、物が売れなければ、企業も働く人の安定雇用も達成できません。私自身、サラリーマン時代、営業の仕事をずっと続けていたのでその愛着もあるものです。会社から遠く離れた地方を回る際、自分を信頼していただく以外に無いと言う考えでいました。なぜなら、自分の会社の事を知っている人は誰もいなく、自分が会社だと思って営業の仕事に従事していました。

訪問先は工場でした。製品を買う企業（量販店のバイヤー）にすれば、どのような工場で作られているのか、どのような人が働いているのか、安全管理は十分か。それらを十分

に納得して取引するものです。私が訪問した際にも、工場で働く人が明るく挨拶をしてくれました。経営者の考え方が、現場にも徹底している様子が見えました。

なお、創業者の井上会長は高校の同級生です。今年、こうした事業を現職で展開されていたことを初めて知り、見学を申し込みました。そうしたこともあって、今回の視察見学では特に親切にいただいたのではないかと思います。



3枚におろしたフィーレが何枚も並んで運ばれ、その先でパックに詰められます。製品の検査や、小骨抜き作業にも多数の人出を要しているようでした。

### (働く人の環境について)

この職場の集合環境は、大量の水を使い、コンクリートの上で長靴を履いての作業が続く仕事になります。また、ベルトコンベアー上の作業が大半であり、いくつかの加工機が配置されているので騒音もする場所でした。

今まで工場現場には様々の作業環境のところに行きましたので、それぞれに大変さがあることを承知しています。一つの考え方として、その仕事の意義をそこで就業する人が各々理解して、大変さを許容していると考えたものでした。この株式会社 ジャパンシーフーズの箱崎工場で働く人々も、自分たちが作り出すこの鰯鱈の加工作業で生まれる製品に充足感を感じているのではないのでしょうか。



高級品として人気がある濟州島沖産の鯖を 3 枚におろし、フィーレにしたものを切り身とした上で、昆布のしめ鯖に加工した製品を保冷パックにした状態で自宅に持ち帰り、自宅の皿に自分でもっておいしく食べました。

#### <生産ラインに関して>

流水で運ばれた大量の鯔鯖が、専用の加工機を通り抜けることで一本ごとに 3 枚におろされ、その切り身の一定数をトレーに入れ、コンベアーに乗ってパック詰めの商品に仕上げられていく工程を見ましたが、高速処理であるために、全部の製造過程が均一には保てず、一部に早い遅いという工程ムラがおき、加工中の鯔鯖に損傷がおきたり、その仕上げ中の製品があふれて目詰まりを起こすこともあり得ると思えました。それを人が気づいたときに、声を上げて機械の騒音によってかき消えてしまうこともあるのではないかと思います。

トヨタの製造ラインでは、人の配置にしたがって、ひもを引いて鈴を鳴らす現場を見たことがあります。つまり、前近代的とも思えるマニュファクチュア的な生産方法を採用していましたが、この職場にも必要ではないかと拝察しました。それによって、生産ラインの出来上がりムラを、人の監視によって得た情報をライン全体にいち早く知らせることで、確実にトラベルを減少させることができるのではないかと思います。

今回、鯔鯖類の寄生虫アニサキスの撃滅に関して、株式会社 ジャパンシーフーズが開発した、瞬間的的巨大電力（パルスパワー）で、魚身に潜んだアニサキスを殺虫する方法と装置については、直接取材をしていませんので、記載を割愛しました。詳しくは、同社のHPをご覧ください。

また、上記に記していますが、株式会社 ジャパンシーフーズの通販部門である鯔本舗の商品については、記載しておりません。記事が散漫になると思い、その他の内容は割愛しましたことを付記します。

なお、この視察は、旅費、宿泊費、その他の支出を含めて一切公費を用いないことにしています。議会への届け出は、市外に宿泊を伴って出かけることで、「旅行届」を提出したのみです。その旅行届では、個別の訪問先は記載していないものです。行先方面と連絡の手段だけを報告しています。