

食にかかわるあなたのビジネスの「安全への挑戦」をサポートします。



FUKUSHIMA  
CORPORATE  
PHILOSOPHY

# がんばれ！ 食ビジネス！

「生活者の幸せ」をあなたとともに実現します。

Vol. 25

昨今の消費者の食に対する期待は大変大きくなっています。

安全で安心なのは当たり前で、新鮮で、美味しく、健康で、楽しい。

このような生活者の要望に真摯に応えようとしているあなたのビジネスを、

福島工業は衛生管理・鮮度管理・環境対応・情報技術など

「食品安心技術」と「トータルソリューション力」で応援します。

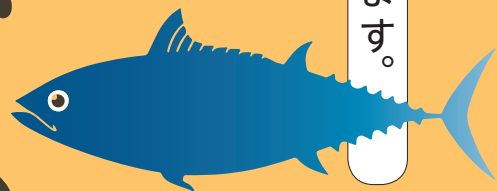
あなたと一緒に生活者の食生活の向上に寄与し共に社会のお役に立ちたい。

それがわたしたちの願いです。がんばれ！食ビジネス！

従来の水産加工場のイメージを払拭

製造室はHACCPを考慮した設計に

高橋工業製トンネルフリーザー®を新規導入。急速冷凍で品質向上



[特集]  
株式会社大森  
本社工場様



# 株式会社大森

omori

## 本社工場



# 女性や若手の従業員を呼び込む 脱3Kのおしゃれで働きやすい工場

カツオ・メカジキなどの鮮魚仲買とカツオたたき・味付けイクラなどの水産加工を手掛ける宮城県気仙沼市の株式会社大森。2011年3月に発生した東日本大震災の津波により本社工場が全流出し、仮設工場などで鮮魚出荷のみに対応してきたが、15年12月、南気仙沼地区水産加工施設等集積地に待望の新工場が稼働し、加工業も再開した。脱3Kを掲げ、従来の水産加工場のイメージを払拭、カフェ風のおしゃれな食堂・休憩室なども設置。女性や若手の従業員が働きたいと思える工場づくりを目指した。

### 3Kを払拭し 水産加工場らしくない工場に

外観は落ち着いた紺色の色調でまとめ、縦にあしらった茶色の帯に「大森」の白抜き文字が印象的な株式会社大森の新本社工場。鉄骨造2階建ての1階はHACCPの考えを取り入れた製造室、2階はカフェ風の食堂・休憩室やパウダールーム付きの女子トイレなどが広がる。「しっかりとした衛生管理ができる工場であるのももちろん、3K（きつい・汚い・危険）を払拭し、水産加工場らしくない工場にしたかった」と、大森社長と香織専務は口をそろえる。大森は1952年に現会長の大森實

氏が創業。主に気仙沼港に水揚げされるカツオやマグロ、カジキ類などの鮮魚出荷を始めた。中でもカツオに関しては、原魚に対する目利きの確かさと独自の鮮度保持技術により築地市場をはじめ全国の主要市場で高い評価を受け、「気仙沼ヤマキ大森」の名を広めた。約20年前からは顧客の要望に応じ、カツオのたたきや味付けイクラなどの加工品も手掛けるようになり、鮮魚同様にワンランク上の高品質な商品作りに努めてきた。

その新工場を建てようかと考えていた矢先、未曾有の災害に見舞われる。2011年3月、東日本大震災が発生し、津波により川口町の本社工場が全て流出した。しかしながら、「震災直後の3月20日に気仙沼市場にカツオ取扱業者が集まり、カツオ一本釣り船の水揚げに合わせ、6月に市場を再開することが決まったため、当社も社員やパートナーさんに声を掛け、急ピッチで準備を進めることになりました」（大森社長）。

わずか3カ月という短期間で出荷体制を整えるべく大森社長が考えた妙案は、2台のウイングトラックを購入し、それを並列に置き、真ん中に板を渡して仮の工場にするというものだった。ちょうど震災前から機械の更新時期に当たり目を付けていたインクジェットプリンターと封緘機もすぐに発注。何



A 味付けイクラはおしゃれな瓶詰に  
B 炭火焼きの香ばしさが存分に味わえるカツオのたたき  
C ギフトのパッケージデザインはタカヤが手掛けた



商品  
ライン  
アップ

## Data & Interviewee

### ●会社概要

所在地：宮城県気仙  
沼市潮見町  
二丁目97-1  
創業：1952年  
事業内容：鮮魚仲買・  
水産加工  
従業員数：5人

### ●工場概要

操業：2015年  
敷地面積：1217㎡  
延床面積：643㎡  
稼働時間：7:00-16:00  
生産品目：カツオたたき、味付けイクラ、メカジギ正肉など



Hiroshi Omori

### 代表取締役 大森 寛氏

【プロフィール】  
1971年生まれ、宮城県出身。92年㈱大森入社。2011年より現職。



Kaori Omori

### 専務取締役 大森 香織氏

【プロフィール】  
1972年生まれ、宮城県出身。97年㈱大森入社。2011年より現職。

- 稼働当初の食堂・休憩室。カフェ風のおしゃれなデザイン
- レンガ壁が美しい対面式のカウンターキッチン
- パウダールームが設置された女子トイレ



## 南気仙沼地区 水産加工施設等集積地 14年1月の公募で 土地取得にめど

市の復興計画次第で立ち退きを迫られる可能性があり、旧工場があった敷

翌年は気仙沼魚市場の前の土地を借り、中古のコンテナを8台連結し仮説工場をつくった。かかった経費は数百万円。後からグループ補助金を利用できることが分かり、申請して4分の3の助成を受けた。とはいえ、この時点でも鮮魚出荷が再開できただけで、水産加工の事業利益が上がらず、厳しい経営が続いた。

などでも注目していただけましたし、漁場名とその漁場が放射能検査済み海域であることを印字することで、東京電力福島第一原子力発電所の事故による風評被害にも対応することができました」(香織専務)

地での再建にも踏み切れない。そんな中、14年1月に行われた南気仙沼地区水産加工施設等集積地の事業者公募でようやく土地取得のめどが立ち、資金的にも水産庁の水産業共同利用施設復旧整備事業(8分の7補助)に応募できることが分かった。

実は震災のとき、当時78歳だった大森實会長が社長を務めていたが、もとも80歳で引退し社長を交代する予定だったこともあり、実質的な経営者であった寛氏が11年、正式に代表取締役になった。新たなスタートを切った。だからこそ、新工場を建てるに際しても過剰投資をせず、身の丈に合った形で進める方針を打ち出した。

「資金力があり新工場を建てるとなったら大手企業並みに投資をしたのかもしれない。でも、いくら助成金でも借金であることには変わりないわけですから、再スタートに必要なものだけをそろえ、震災前と同じ規模の工場を建

てようと考えました」と大森社長。土地代、設備費、工場建設費など総投資額は約4億円と見積もった。

### 急いで建てたい という要望に具体的な 工期スケジュールを提示

ようやく新工場竣工に向けスタート。まずは設計・施工会社の選定を行った。3社によるコンペを経て、岩手県盛岡市に本社がある総合建設業の株式会社タカヤに依頼した。「震災から4年が経過し、取引先から加工品の注文も頂いていたので、とにかく急いで建てたい」という同社の要望に対し、何月ぐらいから着工できるか、具体的なスケジュールを真っ先に提示したのがタカヤだったという。

また、女性や若手従業員が働きたくなる工場づくりを目指す同社とタカヤの「Factoria(ファクトリア)」のコンセプトが合致した。ファクトリアは09

年に立ち上げた工場建設のトータルサービスブランドで、デザイン・コスト・機能のバランスの取れた快適な作業環境の実現と工場のブランディングを行うもの。最短150日という施工スピードと脱3Kによる労働環境の改善を掲げ、設備や動線などのハード面だけでなく、明るくおしゃれな社員食堂やカッコいいユニフォームなどスタッフのモチベーションアップまで手掛ける。

### 1階の製造室は HACCPを考慮した設計に

大森の新工場は「ファクトリア働きたくなる工場提案第一号工場」として竣工。1階の製造室はHACCPの考えを取り入れ、清浄度に合わせてゾーニングを行い、交差汚染防止に配慮した設計となっている。設備的にも電解次亜水生成装置を設置し、衛生管理を強化。人の手で希釈する方法を変え、自動生成により安定した濃度の電解次亜水をいつでも使えるようにし、機械や床などの洗浄・殺菌に有効活用している。また、トンネルフリーザーを新たに導入し、包装済みのカツオたたきを急速凍結させることで品質向上を図るほか、作業者の身長に合わせて高さを調整できるリフター付き作業台を導入し、働きやすい環境も整えた。

4 1分40秒ほどで焼成機から出てきたカツオ  
5 焼き上がったカツオは横入れ給袋式連続真空包装機で包装



15年12月に新工場が稼働して以降、商談も食堂・休憩室で行うようになった。その結果、取引先に対し「カフェミ

ドを演出している。

15〜20人が収容可能な食堂・休憩室は、床と天井を温かみのある木目調で統一。カウンターキッチンの壁にはレングラ柄を採用し、カウンターの下に置く椅子もスツールというこだわりようだ。窓際の床が一段高くなった場所にはこたつが据えられ、横になって休憩することもできる。照明はペンダントライト2台のほか、角度を変えられるスポットライトを設置し、カフェムードを演出している。

一方、2階のフロアは香織専務が中心となり、タカヤの女性デザイナーと共に、従来の水産加工場のイメージを覆す斬新なレイアウトにチャレンジした。事務所は廊下からも室内が見渡せる開放的な雰囲気、従業員が集まる食堂・休憩室はおしゃれなカフェ風インテリアにした。

「ただの真っ白い壁の食堂ではなく、ゆつくりとくつろげる空間にしたかったですし、トイレも以前は仮設トイレだったので、パウダールーム付きのきれいな女子トイレが欲しかったですね。とにかく女性がここで働きたい、休みたいと思えるような場所をつくりたいと思いました」（香織専務）



6 以前はアルコール凍結を行っていたが、新工場稼働を機にトンネルフリーザー®を導入。赤身の部分が色落ちしないよう約10分間急速凍結する

たいな食堂・休憩室がある会社」と強く印象付けることができているという。先代より引き継いだ確かな目で厳選した国産原魚を買い付け、ブランドを守り続けてきた同社。震災前同様、鮮魚の売り上げは会社全体の8割を占めるが、「常に相場に左右されることや水産資源の問題もあり、鮮魚仲買に依存する経営は先行きが見通せない。水産加工により一層力を入れ、将来的には鮮魚仲買と水産加工の売り上げを半々

にしたい」（大森社長）としている。今回の新工場稼働とブランディングは、そのための礎となった。

「今後は消費者の方に新商品のモニターをお願いし、工場に招いて試食していただいたり、料理教室などを開催していきたい」と、B to Cビジネスの展開も見据える大森社長。人材育成を行いながら加工品のアイテムを徐々に増やし、気仙沼産・三陸産の魚の魅力を積極的に発信していくつもりだ。

**Fukushima** 福島工業株式会社

<http://www.fukushima.co.jp>

■ 本社 〒555-0012 大阪府大阪市西淀川区御幣島3-16-11  
Tel. 06-6477-2011

■ グループ会社

**Takahashi** 高橋工業株式会社  
<https://www.tunnel-freezer.co.jp>

**Fsp.** FSP株式会社  
<https://fs-panel.co.jp/fsp>

**Shoken** 株式会社 省研  
<http://www.shoken-eco.co.jp>

わたしたちは、環境・安全・安心をテーマにお客様と協働し、生活者の「幸せ」に寄与することを基本使命とします。