

第7回 会報・ホームページ委員が 調査しました！

～北海道から世界へ羽ばたく企業を紹介～

会報・ホームページ委員 大滝 祐子
金崎 和子

今回は、北海道開拓時代の創業で、今年で創業126周年となる『味は満点紅一点』でお馴染みの岩田醸造株式会社にお邪魔しました。屯田兵としての開拓時代、味噌の醸造、ISO22000：2005認証取得の経緯など興味深いお話を岩田洋二社長ご自身からお聞きし、後日、千歳の雄大な自然の中の工場見学にも伺いました。

■現在の社長は創業4代目

明治18年 岩田一族が屯田兵として野幌に入植し、厳しい北海道開拓の一翼を担いました。その後、屯田兵仲間とともに開いた屯田兵のための日用品・食料品等を販売する商店の経営を岩田一族が引き受ける中で、特に需要がある味噌づくりへと事業を展開していきませんが、それが今日の岩田醸造株式会社の礎となります。

■委員待望の工場見学

4月26日(木)、広大な千歳の平原の中に、CMでお馴染み「紅一点」のロゴの入った巨大サイロがある工場を訪問しました。江別にあった工場が手狭になり、良質の地下水・敷地の広さ・物流や江別在住の従業員が通える圏内にあるということで、ここに新工場建設が決定したそうです。帽子・白衣・マスクを着け、靴を履き替え、コロコロで全身を撫で、手指を洗浄消毒してようやく工場の中へ。やはり食品を扱う企業は違うと感心しながら見学を開始し、通常は入れないというエリアまで案内していただきました。



紅一点のロゴの入った巨大サイロ



千歳工場

【「紅一点」の出来るまで】



大豆、米を蒸したときのふんわりとした穏やかな香りが漂う広い工場の中には機械化された近代的な設備が立ち並び、味噌を発酵熟成するための大きなタンクが林立する様は壮観でした。麹菌を付けた蒸米を寝かせて麹をつくるための麹室(こうじむろ)には次々と真っ白い蒸米がふきだされ、それを見守る職人が麹室の傍らに付き添って調整をしています。

蒸米は優しい温かさとしり気包まれながら、2晩かけて麹菌の働きにより麹になります。良質な地下水を使い、十分に浸漬・蒸煮された大豆、麹、塩を混ぜ味噌の仕込みが進んでいきます。味噌は仕込んでから長い時間空気に触れることができないと、微生物の力が弱まり発酵がうまく進まなくなるので、空気に触れさせるために、別のタンクに入れ替える「切返し」という工程があります。切返しは良い香り、良い味作りの為には欠かせることができません。両手を広げたより大きなホッパーに発酵熟成タンクから味噌が次々に注がれ、それをロータリーのような機械が力強く切っていく様子に思わず見入ってしまいました。味噌は切返しの後にまたタンクに戻され発酵・熟成。こうして昔ながらの技術を守りながら粛々と機械によってなされていますが、やはり各段階での厳しい検査は検査機器に加え人の五感が不可欠で、両者が相まって徹底した品質管理をしています。その厳しい検査を経て、私たちの食卓にのほります。

世界にその販路を伸ばし羽ばたくために、明治の時代からの職人の技を忘れず、その上でのISO22000：2005の認証を取得しました。道内企業との共同開発で「ヘルシー Do」認定商品も発売しています。食を提供する企業の責任・自覚・自信を目の当たりにいたしました。

■食品安全マネジメントシステムISO22000：2005認証取得

味噌造りの伝統により仕込から蔵出しの記録管理はしっかりしていたので、必要なルール作りなどの整備を行うことにより、ISO22000：2005の認証取得に繋がりました。その後も日々の取組により、ISO22000：2005の認証を継続しています。

■海外への輸出

海外からの需要は早い時期からあり、主に北米・東南アジア・ヨーロッパ等へ輸出しています。岩田醸造の味噌はラーメン専用の味噌というわけではないのですが、味噌ラーメンに合うとのことで国内外のラーメン屋さんでよく使われています。

■「紅一点」名前の由来とCMソング

中国北宋の詩人、王安石の詩の一節「萬緑叢中紅一点」から引用し、一面緑の中に咲く一輪の紅い花のように際立つ存在であれ、という意味だそうです。

CMソングは、昭和30年代半ばの売れっ子シンガーソングライターの三木鶏郎の作です。



アンテナショップ「蔵太郎」店内



味噌を醗酵熟成するタンク群

【味噌の一口メモ】

- 冷凍保存をすると熟成の進行が抑えられ風味が長持ち。1～2年は大丈夫。
- タンパク質・ビタミン・ミネラルが豊富。忙しいときには具を沢山入れた味噌汁⇒一汁「一飯」でも栄養満点
- 発汗などで失われた水分、ミネラルの補給に味噌汁を(スポーツドリンクが苦手な委員の息子はいつも味噌汁のお世話に)



■行政書士として

私たち行政書士が、北海道から世界に進出する企業をお手伝いできる業務は、各種書類作成・申請・コンサルタントなど多々ありますが、私たち自身もグローバルな視点を持たなければならないと感じました。その中にISO22000：2018があります。

これは、ISO22000：2005をさらに発展させたもので、食品安全と共に組織の仕組みを整えるマネジメントシステム規格も重要になります。コンサルタント業務その他ヘルシー Do (北海道が創設した健康食品のブランドであり、自治体版の機能性表示制度) 認定も交えると、なお一層遣り甲斐のある分野になると思われれます。

最後になりましたが、お忙しいところ私共の拙い取材に快く応じてくださった代表取締役 岩田洋二様、執行役員工場長 一条史之様、製造部次長 早川泰彦様、経営企画室室長代理 横川泉様に厚くお礼申し上げます

●ISO(国際標準化機構)規格：国際間の取引をスムーズにするため共通の基準を定める。

ISOマネジメントシステム：ISO規格に沿って会社内にシステムを構築し文書化し審査機関が認証する。

ISO22000：食品安全マネジメントシステム—フードチェーンの組織に対する要求事項。食品に関するすべての工程を何らかの形で管理することで食の安全を守る。



岩田醸造株式会社

本社所在地：札幌市中央区北3条東4丁目

TEL：011(231)5221

FAX：011(222)4501

HP：<http://www.koh-itten.co.jp/>

従業員：125名

岩田醸造株式会社の歴史

- 明治18年 屯田兵として渡道
- 明治25年 野幌で丸の岩田商店開業
- 明治30年 味噌醸造開始
- 明治33年 醤油醸造開始
- 大正 3年 江別市に工場移設
- 大正 5年 岩田合名会社設立
- 大正 6年 酒類・清涼飲料水の卸売販売開始
- 大正10年 札幌出張所(現札幌本社)開設
- 昭和27年 岩田合名会社を岩田醸造株式会社に改組
- 昭和28年 紅一点発売
- 昭和42年 東京出張所(現東京支社)開設
- 昭和49年 千歳市に新工場完成
- 平成 4年 創業100周年
- 平成 8年 本社新社屋完成
- 平成20年 ISO22000：2005認証取得



伝統的な「紅一点」製品