勝美ジャパン　インドネシア産凍菜を拡大

現地協力社の葉物工場稼働

ロブシレガー工場の外観

勝美ジャパンはインドネシア産無加熱摂取冷凍蒸し野菜の取り扱いを強化しており、山﨑裕康社長は同国への製造委託を全体の7割まで拡大する意向を示している。現地協力会社のPT. TOBA AGRO ABADI（以下トバ社）では冷凍蒸し大根、冷凍蒸しさつまいもを主に製造するシランド工場に、昨年9月本稼働を開始した冷凍蒸し葉物野菜製造専用のロブシレガー工場が加わり、取り扱い品目を順調に広げている。現地を取材した。

山﨑社長

原料の洗浄から製品化までを自動化

トバ社の工場・圃場はスマトラ島北部の都市、シボロンボロンにある。

高原地帯で気温の変化が小さく、継続して原料供給できる圃場と、募集すれば すぐに人が集まるという充実した労働力が同社の特長。

各工場はHACCPに対応しており、無加熱摂取可能な冷凍蒸し野菜を製造できるという高い衛生管理能力により日本企業から支持を集めている。

勝美ジャパンは現地1場に駐在員2名を配置し、製造技術や衛生管理、圃場の栽培指導に協力している。

ロブシレガー工場の設立には同社が一部出資した。中国協力工場で使用している設備を導入し、原料投入から製造までをラインで繋いで自動化した。現在は同社向け商品のみを製造しており、全量買付けしている。

高原地帯で気温の変化が小さく、継続して原料供給できる圃場と、募集すれば すぐに人が集まるという充実した労働力が同社の特長。

各工場はHACCPに対応しており、無加熱摂取可能な冷凍蒸し野菜を製造できるという高い衛生管理能力により日本企業から支持を集めている。

勝美ジャパンは現地1場に駐在員2名を配置し、製造技術や衛生管理、圃場の栽培指導に協力している。

ロブシレガー工場の設立には同社が一部出資した。中国協力工場で使用している設備を導入し、原料投入から製造までをラインで繋いで自動化した。現在は同社向け商品のみを製造しており、全量買付けしている。

製品を保管する冷凍倉庫を併設しており、1キパレットまで収容できる。

取り扱い品目は冷凍蒸し白菜、冷凍蒸しチンゲン菜、冷凍蒸し小松菜、冷凍蒸しキャベツ。

現在は1日当たり1種類の冷凍蒸し葉物野菜を製品ベースで3～4㌧製造しているが、最大で10㌧まで拡大できる。今年は7月までに700㌧の製造を見込んでいる。

清掃を含む8～17時の1シフトで従業員は50名。

取材日には冷凍蒸しキャベツを製造していた。

圃場から収穫したキャベツは前日に作業員が包丁で4分の1にカットし、同時に傷んだ物は除去しておく。キャベツの葉を作業員がばらしながらラインに投入し、3回洗浄する。

洗浄後スライサーで刻んで20㍉×20㍉にカットサイズを整える。

スライサーの刃の切り番えや回転、ベルトコンベアの速さを調整することで勝美ジャパンの特長である一口サイズやきざみなどの病院・高齢者施設で使いやすい「スティカルカット」を実現している。

カットしたキャベツは切り損なったものや芯の部分を作業員が取り除いた後にバブルで洗浄し、ブランチング工程に入る。この工程では勝美ジャパンのもう1つの特色である「スチベジ製法」を用いている。

92～95度Cの蒸気を当ててブランチングすることで解凍時のドリップを抑制し、色味良く仕上げ、甘みのある野菜本来の味が再現できる。ベルトコンベアの速度でブランチング時間を調整することで野菜ごとに変更している。

ブランチング後はすぐに振動させながら、IQFフリーザーでマイナス25度Cで15分程度凍結する。

凍結したキャベツは13㌔ずつ梱包し、冷凍倉庫に一時保管する。製品化する際には作業員たちが500㌔ずつにリパックする。

さらなる出荷増へ生産能力拡大

昨年12月に同工場製造品の出荷を拡大している。今年はトバ社全体で2500㌧、来年は4㌧の出荷を見込んでいる。

さらなる出荷増に向けてロブシレガー工場では生産能力を拡大する。

現在の工場は屋根2つのラインを今年から来年に増設する。さらに工場敷地内に3ラインと冷凍庫を含む別棟の建築も進め、従業員も500名体制に増強する。圃場から受け入れた原料のカット後の投入や製品の充てんなど自動化もブアートしていく。

「スチベジ製法」でブランチング

キャベツは重ならないように振動させて急速凍結

圃場は400ヘクタール

涼しい気候で通年安定供給

トバ社の圃場は東京ドーム約85個分の400㌶の広さ。標高1400～1500㍍のトバ高原に位置し、年間を通して20度C前後の涼しい気候に恵まれており、一年中安定して原料が供給できる。

土壌は火山灰由来のミネラルを豊富に含み、水はけの良い肥沃な大地が広がり、一年中安定して原料が11～2月に乾季が長い地域でありながら、世界最大のカルデラ湖であるトバ湖から発生する霧により、乾季も雨が降ることから水源乾季は3～10月、雨季は4～10月と日本より早いサイクルで収穫ができる。

ただし日本と比べて紫外線が多いことから、固くなりやすいのが課題の1つ。

栽培する葉物野菜は種まきから30～40日と日本より早いサイクルで収穫ができる。

葉物野菜は種まきから30～40日の契約農家に栽培を委託している。

種は勝美ジャパンが日本から供給しており、大根やさつまいも、小松菜などの3～4種の作物をローテーションして土壌を守りながら育っている。

主に栽培している大根は播種から65日で原料サイズまで育つ。1㌶当たりの収量は70㌧で年間5回栽培することができる。

自社の圃場以外にも200軒の契約農家に栽培を委託している。

圃場は420名体制で管理している。播種や収穫といった作業は手作業。社員以外にも日雇いのアルバイトを活用している。

メインの圃場はロブシレガー工場まで車で20分、シランド工場まで40分といずれも近い距離にある。シランド工場では収穫したその日のうちに製品化する。

圃場は420名体制で管理している。播種や収穫といった作業は手作業。社員以外にも日雇いのアルバイトを活用している。

メインの圃場はロブシレガー工場まで車で20分、シランド工場まで40分といずれも近い距離にある。シランド工場では収穫したその日のうちに製品化する。

見渡す限り広がる大根畑はすべて自社の圃場

多様な規格に対応

カットから製品まで人の手で

独自製法もラインに落とし込み

シランド工場は作業工程を自動化しているロブシレガー工場とは異なり、豊富な労働力を活用し、野菜のカットから製品化までを人の手で作業することで多様な規格の商品に対応できるのが強み。冷凍蒸し大根や冷凍蒸しさつまいもなどの根菜類製品の生産を担っている。

昨年は製品ベースで前年比10%増となる9千㌧を製造した。すべて日本企業向けでそのうちの30%程度が販売している冷凍蒸し大根である。

大根の端材は大根おろしに活用

勝美ジャパンの商品、3交代制の24時間稼働で従業員は350名を確保している。稼働日は月曜から土曜までの週6日間。

工場内は野菜をカットする部屋や洗浄する部屋、ブランチングする部屋といった冷凍蒸しさつまいもなどのけしており、原料段階から製品段階に近づくにつれて奥に進むようなレイアウトにしている。作業員はシフト内で同じ作業を継続し、区画の横断をなくすことで交差汚染を防いでいる。

大根の輪切りは打ち抜いて調整

取材日は勝美ジャパンの看板商品であり、月20㌧を販売している冷凍蒸し大根の輪切りを中心に製造していた。収穫した大根のサイズに合わせて70㍉、65㍉、55㍉、45㍉の4規格に調整している。輪切りの外に銀杏切と半月切も製造しているのが特徴。

大根を打ち抜いて直径を整える

バッチ式のフリーザーで凍結

圃場から運んできた大根を工場外にある洗浄スペースで洗浄したのちに部に入れてもう一度洗浄し、スライスして輪切りにする。

スライスした大根を金属の筒で打ち抜いて一定の直径に整える。ひび割れしていないものを目視で検品して同じ大きさに揃え、バブル洗浄で異物を除去したのちに殺菌する。

トレーに並べた大根をスチームでブランチングした後に水に入れ、浮かびあがってくる斑入りやスポンジ様になっているものを除去し、再度トレーに並べてバッチ凍結する。凍結後は変色した商品や異物を除去し袋詰めする。

冷凍蒸し大根の端材は冷凍大根おろしに活用し、歩留まりをよくしている。

集めた端材を10㍉×20㍉の大きさにカット後、ボイルして冷却、さらに殺菌しておろし器にかける。機械で攪拌しながらパッケージに充てんし、作業員がパッケージの裏から光を当てた作業台で異物が混入していないか目視で検品した後バッチ凍結にかける。

冷凍大根おろしはあらびきとほそびきの2種を20㌔22年末から販売している。さらなる品留まりの向上をめざし、大根の葉を活用した製品の開発を検討している。

小ロットの商品開発に対応

バッチ式のフリーザーで小ロットの商品開発に対応しているのもシランド工場の利点の1つ。

勝美ジャパンは新商品「さつまいもレモン煮」の初回製造を1㌔から開始した。米の高騰などを理由にスティカル施設では冷凍モンで味付けしている。

さつまいもを袋に充てん

期待した商品が製造可能

荒川営業部長　安定稼働が売上げに重要

左から現地駐在員の和田氏と金原氏、荒川営業部長、リチャード社長

フルーツにかけられる手数が減ってしまうことでボイルすることで味を沁みさせる。ボイルした商品は常温に冷やして凍結する。

同工場ではインドネシア産の冷凍蒸し大根・冷凍蒸しさつまいもを使用している。

揚げたさつまいもを凍結し、調味液とともに袋に充てんしてボイルすることで味を沁みさせる。ボイルした商品は常温に冷やしてフルーツへの提案を進めていく。

さつまいもには現地の品種「チレンブ」を用い、色味良く仕上げた。

同じく現地で収穫できるレモンを使用している。

工場が従業員の憩いの場に

勤務後におしゃべりなどを楽しむ従業員

工場で活躍している若い従業員達にとって職場は憩いの場にもなっている。

工場では社員に1日4回の食事を提供しているほか、寮も用意している。

家に帰っても家事のほか、弟や妹の面倒などが待ち構えていることもあり、就業後の時間は彼らにとって年相応に振舞えるかの問のひと時。

兄弟が多い彼らは17～23歳と若くして働きに出なければならない状況。

小松菜などは3～4週間で収穫できるが、家族を養っている。

工場視察に同行した勝美ジャパンの荒川悟取締役営業部長は新工場のロブシレガー工場について期待した商品が製造可能になったと自信を示すとともに、売上げ増への対応としてトバ社の工場の安定稼働が重要であることなど次のように意気込みを見せている。

「新工場のロブシレガー工場は冷凍蒸し大根・冷凍蒸しさつまいも以外で我々の期待した商品を作ることができると感じた。

規模感は想像していた以上に大きく、ラインで完結できることは顧客の品質への説明に対しても安心感につながる。無加熱摂取を実現するための工夫が随所に見られ、順調に会社を伸展させていると感じた。

原料野菜の品質も高い。野菜はどうしてもサイズが大きくなる雑味や固さが出るが、それをどう処理できるのかが課題であり、克服メリットに繋がっていくと感じている。

日本では中国産以外を求める「チャイナフリー」が根強く、そのためインドネシアは重要。ようやく対応できるキャパシティが整えられた。

中国の協力会社にも生産を依頼しているが、今の販売状況を見ているとインドネシア産も十分に販売できると考えており、段々と切り替えて工場のフル稼働に気込みを見せている。

シランド工場では主力の冷凍蒸し大根を1・5～1・8倍に出荷を伸ばしたいというのが理想。駐在員と協力し、品薄や欠品がないように供給していきたい。

12～2月の製品ベースの売上げは30%増で推移しており、工場を稼働させていないと供給が追いつかない状況。

無加熱摂取の冷凍野菜の品揃えは大手メーカーでも1～2品。リチャード社長野菜はどうしてもサイズが大きくなる雑味や固さが出るが、それをどう処理できるかが当社の強みとなる。

30年の関係は特別

これからも共に歩みを進めたい

PT.TOBA AGRO ABADI

リチャード・リャント 社長

トバ社のリチャード・リャント社長と勝美ジャパンの山﨑社長とは互いの前職時代から30年以上にわたり、絆を深めている。リチャード社長はこの長年の関係性を特別なものと捉えており、「わからないことは一緒にやっていきたい」とこれからも共に歩みを進めていく姿勢を示している。

リチャード社長は高校を卒業後に日本向けの漬物を製造するメーカーに就職し、その際に商社に勤めていた山﨑社長と出会った。

トバ高原の野菜に可能性を感じたのは、漬物に用いるきゅうりを栽培する際に土壌の柔らかさを実感したことがきっかけ。

スマトラ島での農業はパーム油が一般的。1度に植えたら5年で事業化できる手軽さが魅力であり、「掘ける」や「炒める」といった調理方法がポピュラーである現地では需要も高い。

しかしリチャード社長は「人がやらない新しいことをやりたい」というスタンスを持っていた。50代となった今は30～40代の人がやっていることを学んでいた。50代となった今は30代の人がやっていることを学んでいる。自身の世代とは異なる価値観を享受することを大切にしている。

はまだ需要が少ない冷凍野菜に着目し、2009年に独立した。その精神の源は国から同国へ移住した祖父をルーツに持つ華僑出身。インドネシアの華僑は人口の5%程度であるものの、経済の70%を占めているという。

幼馴染みらと政府から譲り受けた土地で150名の従業員とともに冷凍蒸し大根と冷凍蒸しさつまいもの製造に取り組み、勝美ジャパンを含む日本企業とともに成長を続けた。

リチャード社長は「20代の時は40～50代の人がやっていることを学んでいた。50代となった今は30～40代の人がやっていることを学んでいる。自身の世代とは異なる価値観を享受することを大切にしている。