

# マルハニチロ北日本釧路工場

## 生イワシ缶詰生産最盛期



釧路工場外観

マルハニチロのグループ会社マルハニチロ北日本の釧路工場は、生原料を使用したイワシ缶詰の生産が最盛期を迎えている。釧路港に面した好立地で、前浜の生原料を市場から買い付けて直接工場に搬入、鮮度を保ちながらフレッシュパックしている。本紙など13社で組織する缶詰記者会は9月27日、同工場を見学。澤田直人工場長が工場概要と直近の生産状況などを説明してくれた。

道東イワシの漁獲シーズンは6月から11月で、最盛期は8月末から10月中旬。澤田工場長は「シーズン前半は水揚げが少なく苦しかったが、最盛期の現在は水揚げ量も魚体もアップしており、生産量増強が期待できる」と話した。

道東イワシの漁獲シーズンの生産現場を見学。水揚げされたばかりの約40トンの原料が搬入され、洗浄されたイワシは金属検査を経てヘッドカッター、テールカッターで頭と尾をカット、背



澤田工場長

手で内臓検品と除去を行い、原料を並べて成形工程へ。頭や尾などはグループ会社でミール(飼料)として利用し廃棄物の削減につなげている。肉詰めされた缶詰は調味液(水煮用)を注入され、巻き締め機で密封さ

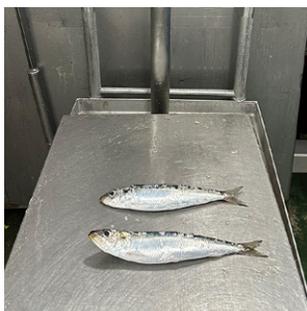
### 漁港に面した好立地でフレッシュ原料使用

れ、大きなレトルト釜で加熱殺菌される。包装工程ではX線検査、巻き締めチェック、印字検査などを経て箱詰めされ、全国へ出荷される。釧路工場の敷地面積は1万2604㎡、建物延



原料を搬入

022年に新設した第3工場(焼成ライン)では「いわし蒲焼」「さんま蒲焼」など。22年度生産実績は52・2万箱、23年度は56・4万箱、24年は57万箱を計画している。特に、第3工場は焼成



新鮮イワシ原料

べ床面積は7840㎡。うち第1工場は3596㎡、第2工場は571㎡、第3工場は3673㎡。生産品目は第1工場でフレッシュパックのイワシ缶、サケ缶(水煮)、サンマ缶など、第2工場では業務用パウチほか、2

システムが特徴。約20mにわたる加熱水蒸気ラインでじっくりと焼成することで身はふっくらと焼き上がり、焼き目と香ばしい風味が生まれる。蒲焼のほか、「北海道のいわし梅しそ風味焼」「同明太風味焼」などバラエ



人の手で選別

年10月に日魯漁業釧路事業所缶詰工場として工場移管を受け、北洋母船によるカラフトマス原料を使用し「あけほの印さけ缶」の製造を開始した。その後、昭和57年9月に日魯漁業釧路工場に名称変更。平成2年1月に



調味液を注入

ティー豊かに焼き魚シリーズを展開している。《釧路工場の沿革》 釧路工場は、戦後の北洋漁業再開に伴い、昭和27年(1952年)8月、当時の日魯漁業釧路工場として操業を開始。同39

ニチロ釧路工場に名称変更。平成12年(2000年)2月にISO9001認証を取得(品質マネジメントシステム)、同13年10月に角5A缶の缶詰設備を第2工場にライン化し設備増強した。



大型レトルト釜で加熱加圧殺菌

続いて、15年8月にコンピュータスケーラ(丸缶用)導入、16年2月にISO14001認証を取得(環境マネジメントシステム)、19年3月にISO22000認証を取得

なども検討していく。100年の歴史のあるさけ缶や脂ののったイワシの蒲焼もおすすすめ。素材のおいしさをそのまま製品に詰め込んでいるのが特徴」と太鼓判を押している。(三浦正幹)

所と休憩室を移管した。澤田工場長は「安全安心を基本に従業員とともに一生懸命つくっている。従業員の安全、商品の品質を第一に考えている。今後の発展に向けて、省人化、新しい魚種

(食品安全マネジメントシステム)、21年4月に第1工場で新さんま蒲焼ラインでさんま蒲焼の製造を開始した。22年4月にマルハニチロ北日本に社名変更、31年4月にFSSC22000認証を取得(食品安全マネジメントシステム)、令和2年(2020年)8月にFSSC45001認証を取得(労働安全衛生マネジメントシステム)、同4年4月に第3工場を増設、事務所と休憩室を移管した。