

「にいがたじまん」でおなじみ

「株式会社岩崎」工場見学記

新潟県には自慢したくなるおいしい和菓子がたくさんあります。「にいがたじまん」掲載の「越後しんこもち」もそのひとつ。製造元の「岩崎」の工場・店舗を見学し、社長の岩崎さんにお話を聞きました。



岩崎 美香さん
株式会社 岩崎
代表取締役 社長
平成11年社長就任

「岩崎」はどんな会社ですか？



昭和50年に、長岡市で笹団子やみたらし団子の製造販売を始めました。5年後、和食料理店用・学校給食用の「和菓子」の製造も開始。やがて、全国にも届けたいとの思いから製造に力を入れることにし、製品は問屋に卸すことになりました。

平成15年には冷凍食品に力を入れるため、工場に「トンネルフリーザー」という急速冷凍機を導入しました。和菓子メーカーでは日本で3社目というチャレンジでしたが、実際に工場を見学した関西国際空港関係者が機内食デザートを発注してくれるなど、大きな成果を生みました。

平成29年に、学校給食や料理屋さんだけでなく、やはり地元の人にも「岩崎」の和菓子を知ってほしいと、長岡市に「ささき堂」を開店しました。創業当時から米を主原料とした製品を販売していますが、平成24年からは、おせち料理の製造も開始。最近では海外に柏餅や水まんじゅうを販売するなど、新たな取り組みも始めています。

「にいがたじまん」掲載商品について教えて



「越後しんこもち」と「黒まめ塩大福、よもぎ大福」があります。どれも「イネ! にいがた」マーク



の商品です。

「越後しんこもち」には、北海道産小豆のあんこ入りと、黒崎茶豆あん入りがあります。黒崎茶豆あん入りは、3年前にコープさんから「食味には問題ないが、流通されない一粒さやなどの黒崎茶豆をペーストにして、食品ロス削減・生産者応援につなげる商品が作れないか」という提案を受けて作られた製品です。当初は、製品化には課題が多いと感じていました。枝豆は土壌菌がついていることがあり、ペーストにするだけでは菌数のコントロールが難しいからです。「あんこ」にすれば焼き上げる工程でかなり加熱するので安心ですが、砂糖の量によっては素材の風味を消してしまう。コープさんの願いの少しでもお役に立てればという思いで、あんこメーカーさん・コープの担当者さん・組合員さんと協力し、1年かけて作りしました。「生笹を使って包んで欲しい」という声もありましたが、出荷量と異物混入のリスク回避のため人工笹になりました。風味を生かしたこの商品、ぜひ食べてみてください。



7月4回
企画予定

黒まめ塩大福・
よもぎ大福詰合せ 320g

北海道産小豆を使用したあんこを国産もち粉使用の大福生地で包んだ2種類×2個の大福詰合せ。ふっくらとした食感です。



7月2回
企画予定

「越後しんこもち」
(黒崎茶豆あん入り)
175g (5個入)

黒崎茶豆のペーストと白あんを合わせた、茶豆の風味が味わえる餡を、もっちりとした生地で包んだしんこもちです。



▲カタログはイメージです



「越後しんこもち」
(あんこ)

7月3回
企画予定

6個 (210g)
北海道産小豆を使用したあんこを、国産の上新粉のもちで包みました。



時代により和菓子の大きさや味の好みは変わってきています。今後も現代のニーズを取り入れながら「岩崎」にしかできない満足感のある味を提供していきます。



工場見学スタート!



2重帽子・つなぎ・マスクで、目だけ見える完全武装。ローラーをかけて埃を取ってから手洗い、エアシャワーを通して、いざ入室!

7 製品保管庫



マイナス18℃の業務用冷凍庫で鮮度を保ち保管。出荷時は、隣にある1 入出庫前室へ。

鮮度を保ったまま瞬間凍結することで解凍後も作りたてのおいしさに

6 第一包装室

5のトンネルフリーザーから出てきたしんこもちをすぐに箱に詰める。

ココ見て!



5 トンネルフリーザー

しんこもちはここで滅菌袋詰めし、トンネルフリーザーに入れる。-35℃～-40℃で約40分かけて急速冷凍し、製品の中心をマイナス18℃以下にする。



4 成型室

しんこもちは笹巻き作業を4人でやり、1分間に40～50個できる。

成形機の2つのケースにもち生地とあんこを入れると、あんこがもちに包まれ、ひとつになって出てくる。



ココ見て!

1から7は交差汚染しないように一方通行になっている



1 入出庫前室

原料の受け入れを行う。外部シャッターの開閉時、内部シャッターは必ず閉める。ここでは原料の賞味期限も確認する。



2 保管庫

粉袋は次亜塩素酸ナトリウムで消毒したタオルで拭き取ってから移動。夏場はエアコンを使って温度を一定に管理。

どこを見てもピカピカ!

ココ見て!



3 蒸練室

蒸練機に粉・砂糖・水を入れてスイッチを入れる。100℃の熱で20分こねるともち生地になる。

(株)岩崎のホームページはこちら



感想
新潟から世界に向けて、こんなにがんばっている企業があるなんて。応援したい気持ちになりました。
とってもきれいな工場でビックリ!安心して購入できるわ。
試食したおもちはどれもおいしかった。また食べたいね。

※食品安全マネージメントシステムの国際標準規格

工場の衛生管理は徹底しなければいけません、大変だと手間がかかります。私は実はずぼらで怠け者、散らかっているとあれもこれもと思い大変になり、やりたくなくなってしまう。最初から片づけやすくしておけば、やらなければいけないことは減らせます。蒸練室は天井まで水洗いできるようにオールステンレス、窓をなくしたり、時計にカバーをかけたりにしているのは、異物混入や清掃を考えシンプルにした結果です。衛生面をシンプルにしておけば、製品の味の部分にもっと時間がかけられますからね。



平成20年に、O157をはじめとした様々な衛生上の不安に関する声に対応するため、ISO 22000を取得しました。簡単なことではありませんでしたが、世界基準の資格を取得することでみなさんに安心していただくことができました。

工場はすくきれいでした。大切にしていることは?

