

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

環境 安全 安心

Vol. 31

「生活者の幸せ」をあなたとともに実現します。

がんばれ！食ビジネス！

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、おいしく、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、
フクシマは衛生管理・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！

食肉製品製造の新事業進出に伴い、
新工場内に品質管理室を設置

スタートの段階からサポートし、
プランニングや運営までをバックアップ

食の安全を考えるきっかけとなり、
今年度中にHACCP認証の取得を目指す

フクシマのお客様を紹介するシリーズ「がんばれ！食ビジネス！」。
第31回は、「川島食品株式会社」様（以下、川島食品様）を訪ねました。

特集

川島食品
株式会社様



日本を代表する一流レストランに、 選りすぐりの食材を国内外から提供

- 川島食品様の顧客には、「ジョエル・ロブション」はじめ、「ロオジエ」や「ポール・ボキューズ」など、一流レストランがずらり。また、「ディーンアンドデルーカ」や「ビルズ」、「オーバカナル」といった人気の飲食店ともお取引され、その数は約3300店。そんなレストランの味を支えているのが、川島食品様が取り扱う食肉や食肉製品です。オレイン酸の含有量が高いことで知られるスペイン・エルボン社のレガードイペリコ（イペリコ豚）や、環境に優しい方法で生産されているハンガリー・マスターグッド社のチキンなど、海外の食肉も積極的に扱われているのが強みなのです。



Food
Episode 31
Fukushima
こぼれ話



70年にわたり町の発展とともに歩み、 閑静な住宅街の中にたたずむ食肉工場

1934年に東京都渋谷区で創業された川島食品様が、現在の所在地である杉並区方南へ移転されたのは1969年。方南は杉並区の南東部に位置する町で、都心に近い暮らしやすい住宅街として発展してきました。2018年に竣工された第二工場は周囲に配慮して、マンションのような美しい外観をしているのが特徴です。2013年に竣工された本社ビル（本社工場）、第二工場ともに環七通りに面し、京王線笹塚駅から徒歩約11分とアクセス至便。東京外丸ノ内線方南町駅からは徒歩約13分の距離です。こうした立地は採用面でもアドバンテージとなり、細菌検査を行う検査員の採用では多くの応募がありました。

食の安全・安心のために 「食品の衛生自主検査」をしませんか？

効果

- 検査にかかるコストを抑えることができる。
- 検査結果を早く製造現場にフィードバックできる。
- 消費期限の設定、新商品の開発に役立てられる。

目的

- 調理・加工作業工程内の要注意箇所を把握する。
- 賞味期限・消費期限の設定に役立てる。

入門キットプラン

スタンプ法・拭き取り法・食品のチェックに

- 低温インキュベーター
- コロニーカウンター
- 食品サンプル処理用スタンド
- ホースレスパーナー
- ステンレス製ピンセット
- 天秤用バッグスタンド
- サイエンスオートクレーブ
- バッグミキサー
- 電子天秤
- ニチペット
- 検査用ハサミ



Fukushima  www.fukushima.co.jp

企業理念

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。

■ 本パンフレットに収録したものは、すべて当社に著作権の属するものです。無断複製は固くお断りします。



福島工場は、FOOD ACTION NIPPONを推進します。

国内外のブランド肉の販売だけでなく、食肉製品の製造も開始。 ミシュランの星付きフランス・イタリア料理店への期待に応える。

1934年に東京で創業し、主に食肉卸販売を行われている川島食品様。東京や神奈川のレストランに、食肉や食肉製品などを販売されています。フクシマとは2014年、本社工場に冷蔵設備をご導入いただいたことから、お付き合いが始まりました。

2018年に新しく第二工場を竣工された際に品質管理室を設けられることになり、フクシマがプランニング及び必要な機器一式をご提案させていただきました。竣工からまもなく1年。取締役 事業本部長の川坂祐輔様に、品質管理室を設立された目的や業務内容などについて伺いました。



- ① 細菌を培養するために、温度を一定に保つプログラム機能付きの低温インキュベーターが活躍
- ② 卓上型クリーンベンチにより、作業スペースはフィルターを通った浄化された空気だけの無菌状態となります
- ③ 冷凍冷蔵庫はペトリフィルム培地などを保管するために使用
- ④ 検査後の細菌を高圧の蒸気で滅菌するためのオートクレーブ

食肉製品製造の新事業進出に伴い、 新工場内に品質管理室を設置

2019年に創業85年を迎える川島食品様。もともとは牛・豚・鶏を中心とした食肉を幅広い飲食店に卸されていましたが、約20年前から卸先をフランス料理店やイタリア料理店に特化。「フレンチやイタリアンであれば牛肉や豚肉だけでなく、比較的珍しい食肉やフォンを取るための骨など、様々な商品を使っていただけます。品揃えを強化することで、他社にはない強みにしていきたいと考えたのです」と、事業の特徴を話される川坂様。現在では松坂牛などのブランド肉はもちろん、フランス産の鴨や鹿、ウサギなどのジビエ、ハンガリー産のフォアグラなど、大手企業では真似のできない食肉や食材を取り扱われています。顧客リストにはミシュランの星を獲得しているレストランも連なり、「イタリアンやフレンチで使う食肉を任せるなら川島食品」と評価されるほどの信頼を確立されています。

第二工場設立の話が具体化したのは、5年ほど前に顧客からハムやソーセージの開発・製造を依頼されたのがきっかけでした。これまでの食肉の卸販売だけでなく、食肉製品の製造業へ進出することは、会社を大きく成長させる絶好のチャンスです。「しかし、課題となったのが安全性でした。ハムやソーセージを製造・出荷してから有害な菌が見つかったのでは問題になります。これまで細菌検査が必要な場合は、外部の企業に委託していたのですが、それではコストがかかり、検査結果が出るまでに時間もかかってしまいます。また、食の安全性への関心が高まり、原材料や栄養成分などの情報以外に、一般生菌の検査結果などを記した資料の提出を顧客から要望されることが増えている経緯から、ハムやソーセージを製造する第二工場内への品質管理室設置が決まりました。



スタートの段階からサポートし、 プランニングや運営までをバックアップ

川島食品様は品質管理室の設置が決まったものの、計画段階ではどのように進めていいのかわからず悩まされていました。そこで思い出されたのが、フクシマが機器の販売だけでなく全体のプランニングも担当していたこと。お声がけいただいたFMS事業部が細菌検査の目的や内容などをヒアリングして、品質管理室のレイアウトから機器や備品に至るまで、一式をご提案しました。もともとフクシマの温度コントロール技術に信頼を置いていただいていたこともあり、細菌を培養するための低温インキュベーターや冷凍冷蔵庫などの機器もご導入いただきました。

「最初は自分たちが何をしたいのかも曖昧で、見積書に記されている機械の名前を見ても用途がわからなかったくらいです。そのような初歩的なところから始まり、いろいろな相談や疑問などをすべて聞いてもらい、その都度解決していきました。作業手順や結果判定などについても手取り足取り教えてもらい、スムーズに検査業務をスタートさせることができました。とても感謝しています」と、川坂様は評価してくださいました。

検査員を新しく採用され、品質管理室で細菌検査を開始されたのは2018年8月。現在は3人体制で、食肉に対する一般生菌（食品全般の衛生的な取り扱いの指標となるもの）や黄色ブドウ球菌、E.coli O157、腸内細菌群、サルモネラ属菌などの検査をされています。また、工場内で使われているまな板や包丁が本当にきれいかどうかを判定するATPふき取り検査も実施。さらに、食中毒の原因となる病原菌の陽性確定判定が26時間以内に行える病原菌自動検出システムを導入し、自社で判定できる幅を広げています。

食の安全を考えるきっかけとなり、 今年度中にHACCP認証の取得を目指す

自社内で細菌検査を始めてから感じたメリットを川坂様に挙げていただきました。

- “品質管理の徹底”という顧客の要望に応え、食肉製品製造に取り組める。
- 検査結果を元に、製造工程の見直しが可能。
- 安全・安心を担保できる商品の開発、提案を迅速に行える。
- 食の安全性に対する従業員の意識改革。

なかでもメリットを強く感じられているのが「従業員の意識改革」です。「例えば、ふき取り検査を行うと数値になって現れ、その結果に問題があれば従業員は危機感を覚えます。品質管理を行う部署を設置したことで、従業員が食の安全を考えるきっかけになったのは大きな収穫でした。今年度中にはHACCP（国際的に認められた食品衛生管理手法）の認証を取得したいと考えているので、品質管理室の設置はとても大きな意味がありました」。

実際に細菌検査が行われている検査員の方々にも感想をお聞きしたところ、最新の設備なのでとても使いやすいとのこと。「一般的に、培地（細菌を培養しやすくするための環境）には準備に手間のかかる寒天培地を使うのですが、ここでは短時間で検査できるペトリフィルム培地を使用。この提案もフクシマさんによるものだと聞きました」。ほかにも「埃や雑菌の混入を防ぎ、無菌状態で作業することができる卓上型クリーンベンチのおかげで、空気中に漂う菌が落下しないようにガスバーナーで上昇気流をつくる必要がなくなり、快適に検査ができます」など、作業場でのメリットをお話してくださいました。

フクシマに期待いただいている点もお聞きしました。「衛生管理について、今後どのように変化していくのか、業界や他社の状況などの情報交換を定期的にお願いしたいです。また、知識の習得や技術の向上を日々目指しているため、外部の精度管理サーベイや講習会などがあれば、ぜひ紹介してほしいですね」と川坂様。ご要望いただいたことはもちろん、検査で問題のある菌が出た際に、原因を推測し製造工程などの見直しを提案できるのも、様々なノウハウを持つフクシマの強みです。HACCP認証取得に向けて、川島食品様と二人三脚で取り組んでいきたいと考えています。



検体名	検査時間	検定コロニー数	判定方法
生菌数 (AC)	48時間+38時間	25~250	サイズ10mm以下のコロニーを数える。菌の大きさを確認し、菌の数を数える。
E.coli及び大腸菌数 (EC)	24時間+24時間	15~150	1日目 (大腸菌)：乳糖を発酵する赤色のコロニーを数える。2日目 (E.coli)：乳糖を発酵する赤色のコロニーと、1日目の青色 (大腸菌)：乳糖を発酵しない青色のコロニーとを数える。
腸内細菌数 (EB)	24時間+24時間	15~100	乳糖を発酵する赤色のコロニーを数える。乳糖を発酵しない青色のコロニーを数える。
黄色ブドウ球菌 (STX)	24時間+24時間	1~150	サイズ10mm以下の赤色のコロニーを数える。黄色ブドウ球菌は、10mm以下の赤色のコロニーを数える。黄色ブドウ球菌は、10mm以下の赤色のコロニーを数える。



川島食品株式会社

■ 本社概要
 法人名 川島食品株式会社
 所在地 東京都杉並区方南1-26-7 (本社)
 東京都杉並区方南1-8-2 (第二工場)
 TEL 03-3325-0530
 URL <https://www.kawashima-s.co.jp/>

食の安全が重視される時代には“社員の意識改革”が必要

食の安全に注目が集まり、品質管理を強化する企業が増えているなか、弊社でも品質管理室を設け、衛生管理に取り組んでいます。なぜ、ここまで力を入れるのかというと、会社をステップアップさせるには、社員の意識改革が必要だからです。HACCP認証取得は、毎日様々なデータを記録し続けなければいけないなど、とてもハードルが高いことで知られています。また、認証されたとしても、その後の対応も疎かにできません。

フクシマさんは、これまでに様々な企業に対してHACCP認証取得をサポートしてきた実績をお持ちなので、とても期待しています。今後の展望としては、例えば添加物を極力減らし、素材の味を活かしたものをつくりたいと考えています。添加物を減らすと、菌が増殖する可能性が高まります。しかしリスクを回避していいものをつくることであれば、それはチャレンジがいのあること。弊社の大きな強みになるはずだと考えています。



川島食品株式会社
 取締役 事業本部長 川坂 祐輔 様