

研修機関	株式会社スギヨ 北陸工場
研修期間	平成19年11月 1日～11月30日
所属・氏名	七尾市立中島小学校 本谷 優一郎

I 研修目的

- ・学校現場を離れ、民間企業の業務を経験し、また、多くの社員の方との関わりの中で、社会的視野を広め、人間性や社会性をみがくとともに、自己を見つめる機会とする。
- ・企業の「ものづくり」に対する姿勢や人材育成（指導・教育）について学び、今後の指導に生かせる点を探る。

II 研修内容

1 調合工程・・・ちくわ、天ぷら、北の味

- ① 原材料の種類と前準備
- ② 搬入したすり身や調味料の検品・保存・配分作業
 - ・冷凍すり身の箱だし ・空き箱やラップの片づけ ・調味料等の整理
 - ・冷凍庫や冷蔵庫への保存 ・パレットの整理 ・床や壁の清掃
- ③調味料の仕分け ・製品毎の調味料の袋詰め ・調合準備
- ④調合方法の理解 ・ちくわ形成肉の調合 ・加賀揚げ形成肉の調合
 - ・カット野菜の検品 ・すり身解凍袋だし
- ⑤具材の種類と下処理及び検品方法の理解

2 形成工程・・・ちくわ、天ぷら、北の味

- ①形成肉を機械に投入 ・スコップや大きなしゃもじを使って
- ②焼成・油揚げ・蒸し工程の技能理解と補助作業
 - ・ちくわ心棒補充 ・材料の搬入 ・ふな缶洗い ・機械部品洗い
- ③加熱モニタリングの理解 ・焼成、油揚げ後の温度測定 ・試食検査
 - ・冷却後の温度測定

3 包装工程・・・ちくわ、天ぷら、北の味

- ①包装チェックと手直し作業、製品の種類の理解
 - ・トレイの補給 ・業務用袋詰め ・箱折り
- ②重量選別・金属検出工程の理解、冷却・金属モニタリングの理解
- ③梱包工程の補助作業 ・箱折り ・賞味期限スタンプ押し ・結束 ・箱積み

4 品質管理課及び出荷場見学

- ①品質管理業務についての説明 ・品質保証業務 ・品質管理業務
- ②出荷・配送システムについての説明 ・出荷場見学

Ⅲ 研修成果

(1) 開発型企业への脱皮ということから

社訓 一、健康は最大の幸福なり
一、努力は最後の勝利なり

企業理念 我々は健康を尊び、国際性溢れる食文化造りに貢献することで、
社会の発展に寄与します。

近年、健康に対する意識がこれまで以上に高まりを見せている。健康であるためには「食」は重要な要素である。安全で安心して食べられる食品を提供することはもちろん、地域に隠れた逸品や豊富な食材を生かしたもの、特定保険用食品・栄養機能食品の認定を受けられるような機能性を追求したもの等、独創的でおいしく安全な食品を提供することに挑戦し続けている。また、従業員の健康は安全で安心して食べられる食品を作る基本であり、一人ひとりの従業員の努力を惜しまない態度が個人を高め、ひいては会社を発展させていくことにつながる。

これまでにない大競争時代に勝ち残り企業理念にそった“食文化の創造”を具体化するために、「開発型企业への脱皮」という明確な基本方針を打ち出し企業改革を断行している。時代を見据え、消費者の要望に十分応えるよう企業努力を行っている。これらのことは、企業のみならず学校でも同じことがいえるのではないだろうか。学校も変化を求められている。学力向上を中心に、特色のある、また、地域の特徴を生かした取り組みが求められている。それらの取り組みを通して児童生徒に生きる力を身につけさせたいと考える。

(2) 「あいさつ・声かけ」から

年間キャッチフレーズ

- ・活力のあるあいさつをしよう 「おはよう」「お疲れさま」
- ・お客様には感謝の気持ちで 笑顔で「いらっしゃいませ」

社会人として、また、1つの組織の中で生活するもの同士のコミュニケーションは大切なものであり、円滑な社会生活を送る上でも、また、信頼される製品を作る上でも欠かすことのできないものである。

研修期間中は、初日の朝から顔を会わせた社員の方からさわやかなあいさつをしていただき、緊張感が和らいだ。見た目はやや口数の少なそうな方々が多く感じられたが、事実仕事には必要なこと以外の会話は無かった。どの部署でも、朝礼（朝のミーティング）で衛生チェック、作業内容や生産量の確認、注意点や連絡を行っている。その中でも、お互い意見を交わしたり、目標や印字する賞味期限を唱和しチームとしてのまとまりを強めていた。調合の部署では終礼も行っており、その日の反省や翌日の連絡等の確認を行っていた。

どの部署でもその部署の仕事にほこりを持って取り組んでいる様子を感じられた。部署をまとめる係長や主任クラスの方が率先してあいさつや声かけを行いチームとしてまとめ、仕事に対する意欲や衛生面の徹底を意識づけているように感じた。学校でも、まずあいさつから習慣化させることが大切だと考えるが、児童生徒にその必要性を訴えるだけでなく、教師が率先して実践することで習慣化させたい。

(3) 品質管理体制から

重要管理点

- 焼成・油揚（CCP1） 冷却（CCP2） 金属検知・重量選別（CCP3）
- ①加熱 中心温度80°以上
 - ②冷却 10°以下
 - ③金属検知・重量選別

上記の検査を1時間毎に行い記録することでモニタリング管理を行っている。また、包装及び箱詰め前には製品の抜き取り検査（衛生チェック・細菌検査・保存試験）を実施している。

1日にちくわ30万本、かに風味かまぼこ15万パックを製造・出荷するスギヨ工場は、スギヨ仕様の独自の生産ラインを有し日本全国に日々商品を安定供給しながら、決して事故を起こさないための徹底した品質管理・総合衛生管理体制を整備している。

食品にとってもっとも大切な「安全・安心」を確実に遂行するスギヨは、1997年、業界内に先駆けて食品加工生産における安全管理の世界標準である「HACCP」を北陸工場で取得した。また1999年にも北陸工場は、厚生省（現 厚生労働省）が認める「総合衛生管理製造過程承認工場」となっている。

学校に置き換えて考えると、年間指導計画と各時間ごとの評価規準の作成や、見直しを適切に行うことと、毎日の授業の中でしっかり評価し記録していくことだと考える。授業の中で評価規準に達しない児童については、補充学習等で達成させることも含まれている。

(4) 衛生面の徹底から

スギヨ北陸工場では、来場者は必ずヘアネット着用が義務づけられており、職員は決められた着衣を着て、頭部は髪の毛が落ちないように3重に覆われている。

（ネット、静電気落下防止、首筋からのどまで隠れる帽子）

各部署へはいるときはマスク着用、粘着ローラーで作業着の毛髪やほこりを取り、手洗い、乾燥、アルコール噴霧を行い消毒をする。また、決められた時間に品質管理課の係の職員が毛髪がついていないか粘着ローラーをかけに巡回して来る。食品を扱うことから衛生面についての注意を徹底し、また、異物混入等のクレームが起らないようにという意味においても細心の注意を心がけている。

学校では、インフルエンザや溶連菌感染症をはじめ、様々な病原体による感染を予防するために手洗いやうがいなどの指導を行っている。指導徹底の参考にしたい。

(5) 出荷・配送システム等の自動化から

消費者の多様なニーズに応え新商品の開発に努め、現在では600を超える商品アイテムを持っている。仕入れから商品の注文、出荷・配送の管理まで、さまざまな管理をコンピュータで行っている。中でも出荷場においては、年々増加する製品量に対応すべく自動仕分け装置、仕分け物流用バーコードを採用し、各方面の得意先別の仕分けが正確でスピーディーに行えるようになっている。

学校の校務分掌等、担当者が変わってもすぐ内容が引き継がれるように、いろいろな取り組みをマニュアル化することやファイリングを工夫するなど、機器の活用等の参考としたい。

(6) 社内テストの実施（年4回）から

スギヨでは年間4回の社内テストを実施している。このテストのために、社内でQ&A方式のテキストを作り全員に配布している。目的は、業務に関わる技術の知識や安全や品質管理に関わる知識についての理解を確かめることであるが、より意欲的に業務に臨み、衛生面や品質管理への意識も高めることをねらったものである。

学校現場で考えると、児童生徒の適切な評価に他ならない。適切に評価することによって、児童生徒の良さや頑張りを認め、努力の方向性を示すものだと思う。また、教師側についても、授業研究などで互いの授業を参観することで改善点を見つけ授業力をつけていくことだと考える。

IV 今後の課題

今回の研修では、スギヨ北陸工場でのねり製品製造工程を体験または見学することができた。自分で希望した業種ではあるが、ちくわやかに風味のかまぼこを作っていることしか知識はなく、現場で聞くもの見るものが初めてのことばかりで、たいへん興味深く研修できた。しかし、仕事内容は体力を要することが多く、部署毎にも内容が様々でありたいへん苦勞したこともあった。どの部署にも共通することは、その日の目標を達成させることと、食品を製造することから衛生面や品質管理が重要視されていたことである。1つの製品ができあがるまでには何人もの、何重もの人の目や機械のチェックを受け消費者の望む安全でおいしいものができあがる。学校現場でも同じである。教育目標を達成させる上で、地域や保護者、児童生徒が何を望んでいるのか、また、方法は間違いないか、もっと良い方法（改良点）はないか考え実践する。一言で言えば「開発型学校」と言えるのではないか。教師が現状に満足することなく、絶えず自らの学習指導や生徒指導等をふり返り、改善点を見つけ実践することの大切さを実感した。忙しさを理由に指導がマンネリ化していなかったらどうか、自分を振り返る機会となった。

異物混入や変質等に関わるクレームを防止するために、また、より安全で安心できる商品を提供するために品質管理基準や衛生管理基準を作成し遵守するように指導している。その具体的な取り組みを「5S」と表し実践している。5つのSは、整理、整頓、清潔、清掃、躰（習慣）である。各部署の係長・主任クラスのリーダーは、よい躰（よい習慣）を身につけるように声かけをしていたように考える。良い習慣を身につけることは、良い人間関係をつくり、社則や管理基準を遵守し、良い製品を作ることにつながる。時には厳しく、時には優しく、いろいろな方法で継続的に指導している。学校現場で言えば、まさに学力向上にあたる。学習指導要領に示された学力（生きる力）の保証に他ならない。また、児童生徒だけでなく教師側も含めた基本的な生活習慣の確立、学校のきまり、さらには社会のきまりや法律を守ることもつながる。昨今規範意識の低下が叫ばれているが、継続的で工夫された指導の必要性を考えさせられた。

各部署で自分の仕事にはほこりとやりがいを持って働き、暖かい励ましの声をかけてくれた社員の方々の姿勢から、学校ではできない貴重な経験と大きな刺激を受けた。自分も学校現場でほこりを持って頑張ろうと「頑張る気力」を頂いたように思う。また、児童生徒にも自信と誇りを持って、力強く生きていけるように指導していきたい。

最後になりましたが、お忙しい中、1ヶ月間もの長期にわたり快く受け入れていただき、親切丁寧にご指導して下さったスギヨ北陸工場の岡崎工場長をはじめ、従業員の皆様に心から感謝いたします。また、このような貴重な研修の機会を与えて下さった石川県教育委員会、七尾市教育委員会、中島小学校の学校長はじめ教職員の皆様に感謝いたします。