

willow

Yanagiya News

2025.11 vol.112

<https://ube-yanagiya.co.jp>

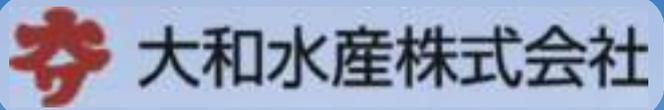


「山口県長門市の青海島観光船“ピンクシートス”」(イラスト:いわさきしょうこ)

Menu

- 特集「大和水産様(北海道) 大型竹輪製造装置」
- 柳屋芳雄 社長就任50年の歩み
「感謝を胸に、未来へ繋ぐ」
- 山本益博のFOOD TALK「日本列島美食旅 その②」
- ワールドニュース「カナダレポート」
- 山口県の蒲鉾が3年連続農林水産大臣賞受賞!
2025年は大和蒲鉾(長門市仙崎)「浜千鳥」
- なんでも掲示板
「メディア情報」
「展示会ご来場御礼/展示会へのご案内」
「採用活動情報」
「新入社員紹介」
「社員旅行in台湾」・・・etc.
- 2025リサイクルフェア

北海道小樽の105年企業



能力12,000本/H、ヒートパイプ式大型竹輪製造装置を新設！



小樽運河

大和水産様では昨年より進めてこられた「大型竹輪製造装置」の入れ替え計画により、このたびヤナギヤの最新ヒートパイプ式大型竹輪製造装置(生産能力12,000本/H)を導入されました。今年4月にヤナギヤ本社工場で立ち合い試運転が行われた後、5月に据え付けが完了し、7月にはご要望による一部改造工事が行なわれて現在稼働中です。



「JFS-B」適合証明書を手にする小松社長(※みなと新聞提供)

「新たなる100年への挑戦」

【5代目 小松義幸代表取締役社長のコメント】

当社の特長は全国でも多分珍しいであろう、「業務用OEM」を主体営業としている蒲鉾屋です。

今年105周年を迎え、ヤナギヤさん同様に100年越えの企業となり、業績も5年前まで12億だった売上は2024年は17億になりました。これからは「新たなる100年への挑戦」をテーマに、数年で20億を目指したいとの思いもあり、このたび設備の入れ替えで、シングルタイプ(6,000本/H)の竹輪製造装置を、ダブルタイプ(12,000本/H)にして増産を図りました。竹輪は大和水産のメイン商材であり、そのバリエーションは豊富で、一般的な細ちくわ、ぼたんタイプ、介護食向けの食感改良と栄養強化したもので取り揃えております。特にカットを要する様々なバリエーションに対応できるよう用意しています。今までは生産能力の問題から注文をお受けできないキャパでありましたが、今回のダブルライン導入により生産対応が可能となりました。

また、当社は北海道所在ですが、主要商圏は、東北、関東、東海、関西などです。2018年6月にはJFS-B適合によりHACCPを取得し、北海道所在の様々なハンディを冷凍流通することで、品質の安定を図っています。

当社は一般的な蒲鉾屋さんとは異なり、OEM式受注を取り入れていますので、この度の設備増強によって新規顧客開拓並びに増産要望にお応えして参りたいと思います。

【会社プロフィール②】

1921年(大正10年)創業時は、創業者植田俊一の名を店名として、「植田商店」でした。昭和36年法人設立を機に社名を「大和水産株式会社」と改名、その社名には、創業者の「人と人との和を大切に、その和が大きければ大きいほど良き会社になるであろう」との願いが込められています。

【会社プロフィール①】

【会社名】大和水産株式会社

【創業年月】大正10年5月

【法人設立】昭和36年5月23日

【資本金】4,050万円

【従業員数】85名(正社員65名)

【所在地】〒048-2671

北海道小樽市オタモイ3丁目8番2号

【電話/FAX】

TEL.0134-26-0001 FAX.0134-26-2557

【業務】調理冷凍食品、魚肉練り製品、調理用すり身の製造・販売



【専務取締役 石田勝也氏のコメント】

このたびの「新型竹輪製造装置」導入後の評価を正直にお答えしたいと思います。

先ず今回導入のきっかけとしては、新型竹輪ラインにヤナギさんの様々な最先端技術が使われている事です。導入後の稼働評価として、良かった点は次の通りです。

- ①型成機は原料目付・量目とも期待以上に安定しており、歩留まり向上が期待できる
- ②各製品の運転情報がデータ化されており、タッチパネルで重量設定や微調整、ライン速度と温度設定などが、ワンタッチで選択できる様になった。また型成機出口側の接続クラッチも無くなり、オペレータの感覚に頼らないスムーズな生産開始が行えるのが嬉しい。
- ③坐り庫の温度が一定で、安定しており管理しやすい。湿度コントロールが出来ればなお良し。
- ④ヒートパイプの迅速な加熱により、77℃以上の保持時間が、従来機と比べ20秒ほど長く成った為、殺菌（一般菌・大腸菌群）と日持ちが期待できる。
- ⑤各部分が独立したサーボモーターで駆動しており、串乗り移りタイミングの調整など簡便化ができて、思った以上に早く生産立ち上げが出来た。また、トラブル部分のみ停止する為、大事に成りにくい。

逆に導入後の評価として改善が必要だと思った点については以下の通りです。

- ①ボタン竹輪のボタン柄を引き立たせる為、油付け後フカシバーナーで、油を馴染ませながら焼いて行くが、うまく機能せず部品交換など改造されたが、若干の焼きムラが発生する事があるので、改善の余地あり。
- ②光ヒーターによるこまめな焼き色調整が複数本のブロック単位では、十分とは言えない。より細分化したブロックでの火力調整ができれば良いと思う。
- ③多くのセンサーが取り付けられているので、故障時が心配。地元で対応出来る様、考えて欲しい。

最後に、ヒートパイプを使用して「竹輪に変化があったか？」という点につきましては、ボタン竹輪の食感等の変化は感じませんが、白焼ちくわ（ボタン柄なし商品）は食感がソフトになったと感じます。またバイヤーからも、白焼ちくわは、美味しく成ったと言われているので、この技術に期待し、生かせる商品開発も進めて行きたいと思います。



▼ヤナギスタッフによる最終調整



【生産部生産課 課長 山田 航氏のコメント】

大和水産の製品は安心・安全を追求し続け、大人から子供までが美味しく食べてくれる、そんな食材を目指しています。大和水産で作られる練り製品は食材として使用される場合が多いので、他の食材の味を邪魔しないように薄味で作られており、基本的に味が浸み込みやすい製法で作っております。



1975～ 社長就任 50 年の歩み

50「感謝を胸に、未来へ繋ぐ」

株式会社ヤナギヤ 代表取締役社長 柳屋芳雄

(12月で75歳)

弊社社長柳屋芳雄が6月に社長就任50年を迎えました。社歴109年のヤナギヤ、3代目として24歳から50年間という長きにわたり業界を牽引し、そのトップとして会社を支え続けた柳屋社長に、このたび地元新聞「宇部日報」によるインタビューが行われました。

今回のWillowではインタビューの中から、これまでの歩み、経営哲学、そして未来への思いなど、柳屋社長が「今、思う気持ち」についてご紹介いたします。



▲「宇部日報」久保記者のインタビューに答える柳屋社長

「お客様に感謝、社員に感謝、宇部市の皆様に感謝」

この50年間、ヤナギヤを支えてきて下さった全ての人々に感謝しています。

特に100有余年という長きにわたり当社を支えて下さっている水産練り製品業界関係者の皆さま、また、新規業界への進出の際にヤナギヤを最後まで信じて下さった様々な食品業界並びに化学工業製品業界の皆さま、従業員、そして宇部商工会議所を通じて宇部市の街づくりにご協力いただいた宇部市の皆様にも大変感謝しています。

「相談されやすい企業として次の100年へ」

近年は食品業界だけでなく、医薬品や化学品の生産ラインの効率化や歯磨き粉の香料研究の効率化など、幅広い分野からの相談にも積極的に対応しています。大学の先生方からはワクチンを作る機械や細胞シートにかかわる装置など、特定の技術の応用について相談が寄せられることもあり、ヤナギヤの技術が役に立つのであれば、と受け入れています。 ▼糖衣錠コーティング



▼NHK ニュースで紹介



お客様から「ヤナギヤだったら何でも相談に乗ってくれる」と言って頂き、聞く耳を持つ企業であることがヤナギヤの強みであり、お客様からの信頼に繋がっているのです。

これからも、ヤナギヤは「おいしいをつくる機械屋さん」としての誇りを胸に、時代の変化に敏感に対応し、「相談されやすい企業」として、お客様や社会からの多様な要望に応えながら、さらに良い会社として次の100年を目指していければと思います。

「社長業を50年続けてこられた要因」

私が50年間経営者として走り続けることができた理由は、まず「健康であったこと」、そして仕事に対してもう飽きた、もう古いということも思ったことがなく、「尽きない興味とワクワクしながら仕事に臨んでこられたこと」だと思います。私の場合、世の中に新しい食品や商品が出てくるたびに、「これ、どうやって作っているんだろう？」って思うのですが、そういうことがとても楽しくて、私にとって、健康であることと同時に、常に新しいことへの好奇心を失わなかったことが、この長い道のりの経営継続に最も繋がっている要因だと思います。



▲第1世代から第4世代まで進化してきたカニカマ

そして、結果としてヤナギヤの製作機械が総合的に食品機械全般へと広がり、さらには医薬品や化学工業製品などの業界へと企業展開を進められてきたのも、やはりそうした尽きない興味の中から生まれてきたものだと思います。

◀世界初の大容量PCR装置
従来技術の千倍、万倍の増幅が可能となりました！



「苦境を乗り越え、発想の転換で道を拓く」

振り返れば社長に就任したばかりの頃は、特に苦勞が多かったです。1番苦しかったのは最初の10年間です。仕事もお金もない、社員も少ない、お客さんからの信用もない状態でした。若くして社長になったため、社内外からの信頼を得るには時間がかかりました。

この苦しかった時期を乗り越える中で生まれたのが「発想の転換」でした。売上を上げていかないとやっていけませんので、全国津々浦々自分の足でお客さんのところを回ると、「機械が良くない、高い、メンテナンスも悪い」といった声が聞こえてきました。社員が言っている話と違うなど感じ、そこで私は「悪い理由や売れない理由は言わなくていい。だったらどうしたら売れるんだ？」と問いかけました。若い頃の会議は、みんなが「できない理由」を説明するばかりだったので、それを「できる理由」に変えようという意識改革を10年かけて行いました。明確な目標というよりは、「毎月、少しでも売上を増やしていこう」「売上を確保していこう」という日々の積み重ねが、会社を成長させる原動力となったのです。

「失敗を恐れない小さな勇気」

そして、経営において常に心がけてきたことは、「時代の風に逆らわないこと」です。時代とともに風向きも変わる。それに逆らわず、その風を感じて失敗を恐れず小さな勇気をもって自分が動こうということです。そしてマクロ・ミクロ経済、業界動向など、常に社会の動きを意識し、考えることが重要であり、この意識は、30代半ば頃から芽生えたと思います。

また、「常に将来を予測し、“安き時に危きを思い”、どうなっていたいかを考える」ようになりました。古代中国の故事成語に「安きにありて危うきを思う（居安思危）、思えばすなわち備えあり（思則有備）、備えあれば憂いなし（有備無患）」・・・「平穏な時にこそ危険を予測し、予測すれば準備ができ、準備があれば心配事はない」ということです。例えば、南海トラフ地震などの災害や、コロナのようなパンデミックが起こる可能性を常に頭の片隅に置き、食料や水の備蓄をしたり、有事の際に備えて銀行から資金を借り入れておくといった具体的な準備もしました。自然体だけど敏感であったと思います。

色々な時代の風や、物事が起こることに対しては、どうなるんだろうと常に敏感でありたいと思います。そして、何かを感じた時には、「なんとなくやろうかな」という直感を大切に、誰にも相談せずとも小さな勇気をもって行動に移してきたことが、多くの良い結果に繋がったと思います。

ヤナギヤは、景気の波に左右されにくい「食品・医薬品・化粧品」の分野に事業を集中してきたことも、長寿の秘訣だったのではないのでしょうか。

ヤナギヤは、景気の波に左右されにくい「食品・医薬品・化粧品」の分野に事業を集中してきたことも、長寿の秘訣だったのではないのでしょうか。



「働きやすい会社、働きがいのある会社、自由闊達な会社でありたい」

ヤナギヤという会社は「働きやすさ」と「働きがい」を追求する企業でありたい、そして「自由闊達」な企業でありたいと考えています。

今、私自身が感じていることに、ヤナギヤは今までの中で「今が一番幸せ」だと感じています。苦勞した若い頃と比べて今は本当にみんなが優秀で、非常によくやってくれていますし、社員には「働きやすさ」と「働きがい」を感じてほしいと思います。これがヤナギヤの企業風土であると断言します。「休みを取りたい時に取りやすい雰囲気や、仕事を通して達成感や喜びを感じられることが、社員にとってとても重要だと思います。また、人間関係も重要で、良い友達をたくさん作ることです。数は少なくとも、専門的な知識を持っていたり、尊敬できる良い人たちとの出会いが大切だと思います。



▲日本橋「東京営業本部」



▼広島島お好み焼き

総合的なニーズに応えるため 2015 年、日本橋の NSK 日本橋浜町ビル 8F・9F に東京営業本部が開設されました。

製菓、米菓、惣菜、製菓関係などから多くの相談が寄せられ、技術本部との連携によってさまざまな業界で活躍するオンリーワンの機械製作が行なわれています。

▼米菓（パワーフライヤー）



▼だし巻き玉子



「乙な人、粋な人でありたい」

これからの自分自身が目指す人間像としては、いわゆる「乙な人、粋な人」でありたいと思います。風情があって洒落た感覚を持ち、上品で繊細な味わいを感じさせる「通」な人。江戸っ子のように、気風がよく潔い人。格好つけすぎず自然にかっこいい人。そんな人になりたいですね。立派すぎず、ご意見番のような、困った時にみんなが相談に来てくれるような存在でありたいと思います。飲食店でも料理が美味しくない時に“まずいものをまずい”と言える勇気は一般的ではないけれど魅力的な個性がある「乙な人」だと思います。そして、これからも私のグルメの師匠である料理評論家「山本益博さん」と一緒に「日本列島美食旅」に出かけて行きたいと思っています。

料理評論家 山本益博の **FOOD TALK**

日本列島美食旅 その②「東京」篇

今回の FOOD TALK「日本列島美食旅」その②は、ミシュランガイド東京の3つ星3店です。中でも二人ともが口をそろえて日本最高峰の日本料理と称賛する西麻布の「明寂」は9月25日、「ミシュランガイド東京 2026」の発表で唯一新たに3つ星を獲得された今話題の日本料理店です。

※文・写真：山本益博／マスヒロジャパン Mail: info@masuhiro.jp



△中国料理「茶禅華」にて（港区南麻布 4-7-5）

コロナ以前は、柳屋さんから、いつも東京出張の数週間前に連絡があり、その忙しい出張を縫って、東京のあちこちの店へ出かけて行った。

私は、新しい店が出来たり、話題になった料理人の店へ出かけたくとも、他に取材で訪れる飲食店が多いので、なかなか都合をつけるのが難しい。

昼はとんかつ、ラーメンをはじめ、一人で出かけられる店に気軽に足を運ぶが、夜のレストランや日本料理店へはひとりで出かけられない。夜、評判のフランス料理店へ一人で出かけようものなら、他のテーブルのお客たちから、「あいつ、相手をしてくれる仲間がなくて可哀そう」と白い目で見られかねない。今は人気の店は、かなり前から予約がいっぱいで、数週間前でも、席が取れないことが多い。

いつだったか、店の選択を任されて、たまたま運よく予約が叶った評判の日本料理店へ二人で出かけ、突き出しの一品をいただくなり、盛り付けといい、味といい、食材が混線していて、料理人がなにを食べさせたいのかが皆目わからなかったことがあった。「柳屋さん、ごめん、今日は外れ、あとは我慢していただくしかないね」と、これから献立のコース料理が始まるというのに、いきなり「勘弁して」と謝ったときがある。そんな時でも、悠然としている

柳屋さんが頼もしかった。

また東京の「ミシュラン」が出始めた頃、期待を込めて出かけて行った日本料理店で、「お椀」が出てきたとき、わたしより先にお椀の吸い地をいただいた柳屋さんが「味がしない!」と口をついた。日本料理の薄味だから、かなり経験が豊富でないと「薄味の極意」はわからないのではないかと、私がお椀に口をつけると、一口、二口、一呼吸おいて三口とお出汁をいただいても、「薄味」にも程遠い、本当に味の無い「お椀」だった。そのとき、さすが「柳屋さん、日本料理の修業の成果が出ました!」と感嘆したものだ。

このところ、日本最高峰の日本料理と二人の意見が一致しているのが、西麻布「明寂」である。

どこが凄いかというと、お椀の出汁に昆布と鰹節を使わず、椀種の塩味、いわゆる食材のミネラル分だけでお椀に仕立てているのだ。

例えば、新玉ねぎのお椀。黒の漆器のお椀の蓋を取ると、玉ねぎの輪切りしか入っていない。木の芽すら添えられていない。気持ちを集中して吸い地をいただくと、塩味をほとんど感じずに、じんわりと玉ねぎの香りと味わいが伝わってくる。いよいよ玉ねぎに箸をつけると、その玉ねぎの爽やかで甘いこと! 筍の季節でも、椀の中は筍だけで、



明寂 中村料理長



▼明寂「新玉ねぎ椀」

明寂「たいとたこの造りその塩」▶





プロフィール (1948年4月11日生まれ、77歳)

株式会社マシロジャパン代表取締役社長。料理評論家であり落語評論家。「COREDO 落語会」プロデューサー。食したフランス料理は5000食を超える。

早稲田大学第二文学部卒業。卒論「桂文楽の世界」がそのまま出版され、評論家としての仕事をスタート。TV「花王名人劇場」(関西テレビ系列)のプロデューサーを務めた後、料理中心の評論活動に入る。

料理評論(「東京・味のグランプリ」「グルメン」)の傍ら、料理人とのコラボによるイベントも数多く企画、1985年、東京・有楽町レストラン「アピシウス」でジョエル・ロブションのディナーを企画プロデュースしたことをきっかけに、レストランの催事、食品の商品開発の仕事に携わるようになる。2001年には、フランス政府より、農事功労勲章(メリット・アグリコル) シュヴァリエを受勲。2014年には、農事功労章オフィシエを受勲。

<https://www.masuhiroyamamoto.com>

若布も鯉節も木の芽も添えられてなかった。

もう、これは究極の引き算の日本料理といえよう。言ってみれば、従来の日本料理の根本を覆す、革命的な日本料理である。

お造り(刺身)では、調味料は醤油でなく、たこから取り出した塩でいただく。なんとも優しい塩で、刺身の魚介を痛めつけないのが素晴らしい。「ミシュラン」には、数年前にいきなり2つ星で初登場した。すぐに、3つ星になるのではないかと予想したが、いまだ2つ星。「ミシュラン」は、革命的な日本料理に躊躇しているのではなかろうかと思っていたら、9月末に発表された「ミシュラン東京2026」で3つ星になりました!いま、食べどきの1軒である。

「洋」では、八重洲の「フォーシーズンホテル」にあるフランス料理「セザン」。5年前に、料理長が、香港からやってきたイギリス人のダニエル・カルバートシェフに代わった。彼は、パリやニューヨークで研鑽を積み、香港の「フォーシーズンホテル」のメインダイニングの料理長に就き、中華料理のエッセンスを巧みに取り入れながら、独自の料理



▲セザン ダニエル・カルバートシェフ、柳屋さんと

▼セザン「鴨のロースト北京風」 ▼セザン「きんきとアスパラガス」



▲セザン「フォアグラ醤油ダーツ」

を展開してきた。

東京へやってきて、どん欲に日本の食材から学んだエッセンスを皿の上に展開している。東京でも、北京ダックをダニエル・カルバート風にアレンジした料理が食べられ、中国料理の北京ダックを凌駕しているほどに素晴らしい。

その甲斐あって、「ミシュラン」はとりわけフランス料理には厳しいが、一昨年「ミシュラン東京2023」で3つ星に昇格した。

最後は中華の南麻布「茶禅華」。日本の「ミシュラン」で唯一の中国料理の3つ星である。しかも、料理長は日本人、川田智也さんである。店は南麻布の高級住宅地にある一軒家。

中国四川料理の名菜に「雲白肉(うんぱいろう)」がある。豚肉薄切りに胡瓜を合わせ、辛味のソースをかけまわした、冷たい前菜。



▲茶禅華「雲白肉」

「茶禅華」では、胡瓜を茄子に替え、豚肉と茄子を共に超薄切りにして重ね合わせて並べてある。その姿が幾何学的で美しい。これが、「茶禅華」のシグネチャー料理になっている。日本人ならではの感性で、中国料理に新しい風を吹き込んでいるのが見事である。



▲茶禅華「上湯そば」

もう一つ、忘れられない一品に「上湯(シャンタン)そば」がある。鶏や金華ハムなどから贅沢に取ったスープは、いつも黄金色に輝き、その清澄にして、爽快な味わいは絶品と呼びたいほど。日本料理同様に引き算の中国料理で、しかも、いつもアイデア満載。

ふかひれやあわび、上海蟹などを調理した贅沢極まりないコースもあるけれど、季節に応じたいつものコースで、大満足する極めて質の高い中国料理である。



カナダ Report

グローバル戦略部 課長 松田将起

今年度から新たにカナダを担当させて頂き、8月下旬からカナダ出張致しました。

今回はバンクーバー、その後トロントを訪問致しました。バンクーバーは東京から約10時間のフライト、7,500キロ離れており、カナダにはカニカマ工場がほぼ存在しないこともあり、私達にとってなかなか訪問することが難しい地域でした。

その為今回の訪問では現地スーパーマーケットを訪問してカニカマ、豆腐などの製品を探してみることにしました。カナダは2,000年以降、積極的に移民を受け入れた背景があり、3,000万人の人口が現在は4,100万人まで増加しています。

その移民の多くはアジア系でバンクーバーでは現在、3割以上がアジア系住民と変化を遂げました。実際、ウーバーの運転手の多くはインド人でカナダの重要な労働力となっています。

到着初日、ダウンタウンの滞在ホテルからチャイナタウンまで歩いてみました。

▼チャイナタウンのシンボル、ミレニアムゲート



カナダでは日本食は人気で、スーパーマーケットでは寿司、豆腐を販売していました。豆腐は日本の木綿豆腐よりはるかに硬い真空包装の木綿豆腐を販売していました。



豆腐はアジア系の住人に人気ですが、ビーガンの人口が北米で2,000万人を超えており、その辺りも豆腐人気の要因と言えそうです。

また、これまで牛肉を食べていた人には絹豆腐、充填豆腐は柔らか過ぎる食感で、しっかり硬い、食べ応えのある木綿豆腐が北米で人気なのだと感じました。

次に北米といえば定番のカリフォルニアロールですが、これにはアボカド、カニカマが入っており日本の寿司とは違うものの、とても美味しいと感じました。残念ながらバンクーバーのスーパーマーケットには日本のようなカニカマパックはありませんでした。



北米定番のカリフォルニアロール

カニカマを単体で購入してサラダに混ぜるような食文化はまだカナダにはないようですが、今後スーパーマーケットなどで販売方法、食べ方の提案など行っていけば、十分カニカマが広がる可能性を感じました。

また現在、トランプ関税で世界中が揺れていますが、カナダも例外ではなく、アメリカから輸入するカニカマに高い関税がかかれば輸入が困難となることが予想されます。

今後はカナダ国内でカニカマ製造したいというような引き合いが出てくるかもしれません。

バンクーバーの後に訪問したトロントはバンクーバーより気温が低く、訪問中には15度まで気温が下がり、秋を通り越して冬の到来を感じさせるような寒さでした。

カナダの東海岸はロブスターの漁場として有名なこともあり、お客様とロブスターを頂きました(写真)が、肉厚でとても美味しかったです。

トロントが含まれるオンタリオ州は自然豊かでカナダ国旗であるカエデから取れるメープルシロップは免疫力を高める効果もあり、とても有名です。



トロントはナイアガラからの豊富な水だけでなく、琵琶湖の20倍の面積を誇る巨大なオンタリオ湖から水資源を供給しています。このオンタリオ湖の水温は年間を通して低く平均温度は10℃と低く、この豊富で安価な水を使って豆腐を製造することが可能なため豆腐生産には最適な場所と言えます。

当社としてお客様のために何が提案出来るか未知数ではありますが、引き続き市場調査を進めていきたいと思っております。

山口県を代表するかまぼこ「焼き抜き蒲鉾」が3年連続で農林水産大臣賞を受賞!

2025 全国蒲鉾品評会「第3部会(蒸し焼き・焼き抜きもの)」において山口県の代表的な蒲鉾である焼き抜き蒲鉾「浜千鳥」が、一昨年の千銀蒲鉾「特上千銀」(長門市)、昨年の三好蒲鉾「萩」(萩市)に続き3年連続で農林水産大臣賞に輝きました。受賞されたのは、磯野奈緒3代目社長率いる長門市の「大和蒲鉾」さんです。



▲左上2番目磯野社長

2025 全国蒲鉾品評会 農林水産大臣賞受賞! 山口県長門市 大和蒲鉾「浜千鳥」

食卓に、低脂質、良質なタンパク質のフィッシュプロテインを。

11月15日は「かまぼこの日」かまぼこを食べよう!

「蒲鉾」の文字 1115年に初めて登場!

文献の絵を元に再現された蒲鉾▶



▲長門市仙崎 大和蒲鉾



※焼き抜き蒲鉾は板の底から焼き上げた後、冷却工程でキメ細かなちりめんじわができるのが特長です。

大和蒲鉾株式会社 〒759-4106
山口県長門市仙崎1267番地
TEL 0837-26-0611(代)
<https://www.yamato-kamaboko.co.jp>



大和蒲鉾さんの原料魚は「エソ 100%」。身に小骨が非常に多く調理しても食べづらい魚ですが、蒲鉾にすると大変美味しくなります。主には山口県近海や九州方面で多く水揚げされていますが、今、水温の変化によって新潟で水揚げされて未利用の状況から磯野社長はこの未利用魚を活用して今回「浜千鳥」の原料に使用されました。

【大和蒲鉾株式会社 代表取締役社長 磯野奈緒氏のコメント】



弊社は「仙崎かまぼこ」で知られる長門市に誕生以来、「本物のかまぼこ」づくり一筋にこだわってまいりました。

私どもには豊かな日本海で育まれた本物の美味しさを皆様へお届けしたいという強いこだわりがあります。原料は加工するその日に水揚げされた新鮮な「エソ」のみ。原料が手に入らない場合、工場を休業するしかありません。これも長い間に築き上げてきたお客様の信用と品質を守るために当然のことと考えます。また熟練した職人の技はかまぼこの風味を左右する重要な部分です。蒲鉾造りに40年以上もたずさわる「匠」ともいえる職人が丁寧に作りあげる味わいこそ大和蒲鉾の思いの表れです。

どうぞ素材と技が調和した贅沢な味わいを是非ご賞味ください。



仙崎スポット、大和蒲鉾様近く!



山口県内で最大規模の交流拠点施設
「食べる」「つなぐ」「遊ぶ」「地物(じもの)」集まる港町



地元食材をその場で調理。お土産の購入。

真っ青な海、日本の渚100選に選ばれた絶景スポット「青島」をクルーズ!

※勿論、「浜千鳥」売っています! →



なんでも 掲示板

2025年6月～10月 情報

工場見学 うべ仕事発見バスツアー

宇部市の主催で「うべ仕事発見バスツアー」が開催され、高専・高校・中学生と保護者ほか関係者17名がご来社されました。柳屋社長の企業説明では、ツアー参加者からは「カニカマの機械以外にもこんなに多様なものを作っているんですね!」と驚きの声も上がっていました。このツアーを通じて地元の就職先候補にヤナギヤが加わっていただければ幸いです。



▼先輩からのメッセージ



メディア情報



YAB Jチャンやまぐち コウジョー魂



yab山口朝日放送「Jチャンやまぐち」の新コーナー「コウジョー魂」にて、当社のカニカマ製造装置が特集されました。

「なぜヤナギヤの装置が世界で選ばれるのか?」、当社の「技」の秘密にカメラが迫りました。番組では社長インタビューと技術部の久保部長による、カニの食感を再現する独自技術についての解説が紹介されました。私たちのものづくりへの誇りと情熱を、地域の皆様にお伝える絶好の機会となりました。



日本エレクトロヒートセンター様



日本エレクトロヒートセンターの皆様がヤナギヤを訪問されました。当社の食品加工機械に应用されている独自の電気加熱技術を熱心にご覧いただき、活発な技術意見が交わされました。

2025 展示会 ご来場御礼と開催のご案内

この度開催されました『FOOMA JAPAN2025』『国際粉体工業展大阪』『しまなみパック』では、多数のお客様にお立ち寄りいただき、心より御礼申し上げます。展示会場で皆様から頂戴した貴重なご意見を力に、更なる技術発展に邁進してまいります。展示内容について詳しくお知りになりたい方は、ぜひお気軽にお問い合わせください。

FOOMA JAPAN 2025

6.10-13 過去最多の1,007社が出展



東京

POWTEX 2025

国際粉体工業展大阪



大阪

10.15-17

SHIMANAMI PACK 10.22-23



広島

Next Stage

今後も各地の展示会へ出展し、皆様の課題解決に繋がるご提案をさせていただきます。是非当社ブースへお立ち寄りください。海外展示会レポートは次号をお楽しみに!

フードメッセ in にいがた2025

新潟

時期：2025年11月12日(水)～14日(金)
場所：朱鷺メッセ 新潟コンベンションセンター
出展予定機械：ミキサー、ドーナツ型成機、搾り機

食品工場 Week 東京 フードテック Week

千葉

時期：2025年12月3日(水)～5日(金)
場所：幕張メッセ
出展予定機械：自動整列供給機、スチームオープン、ドーナツ型成機、ミキサー他



China Fisheries & Seafood Expo

時期：10月29日(水)～31日(金)
場所：青島(中国)
概要：世界中から水産物のサプライヤーやバイヤーが集まるアジア最大級の国際的な水産専門展

初出展



Gulfood Manufacturing

時期：11月4日(火)～6日(木)
場所：ドバイ(アラブ首長国連邦)
概要：原材料から加工、包装、サプライチェーンまで、食品・飲料の製造に関するあらゆる分野を網羅した世界最大級の専門展示会

インターンシップ

今までにない食品！その加工機械を考える！！

今夏のインターンシップには山口東京理科大学及び宇部高専から5名が参加され、「今までにない食品加工機械を考える」をテーマに2班に分かれて開催されました。

5日間という短期間ですが、A班は「ロールアイス」、B班は「○△□の穴の開いたグミ」という確かに世の中になくと思われる製品を考え出し、その生産方法までを協議検討しました。

ものづくりの真髄に触れた5日間の報告書には、「ひとつの問題を解決するとすぐに別の課題が浮上り、非常に難しく感じました。しかし、班で意見を出し合いながらアイデアが徐々に現実味を帯びていく過程はとても楽しく、苦痛に感じることはありませんでした。」と、熱気が詰まった内容が記されていました。

コスト、運用、マーケティング…様々な壁にぶつかりながらも、3DCADでアイデアが形になる瞬間に喜びを感じ、仲間と協力する大切さを学ぶことでヤナギヤが携わっている仕事の魅力を体験して頂きました。

異形穴開きグミ

ロールアイス



【参加者のコメント】

これまでは仕事は『シンプルで楽な方が良い』と思っていましたが、これからは、『自分が楽しいと感じるかどうか』で選びたいと思います。



高校イベント

母校である宇部鴻城高等学校の企業説明会に横浜の関東支店から社員が駆けつけ、後輩にエールを送りました。

また、美祢青嶺高等学校の文化祭に製造部の原田班長が参加し、企業説明を行うなど交流を図りました。今後は宇部工業高校の文化祭にも参加し、当社のモノづくりの面白さを伝えていきます。

未来へつなぐ、地域との交流

宇部鴻城高校
企業説明会

美祢青嶺高校文化祭



関東支店 河村一さん 製造部 原田翔太さん

宇部高専 国際交流

宇部高専で取り組まれている「さくらサイエンス事業」において、ベトナムから工学系短期大学3校より7名の学生が来日され、その国際交流会にグローバル戦略部のキラン・クマルさんが参加しました。

日本で働く事に対して自身のこれまでの経験を伝えることで参考になればと協力させて頂きました。



グローバル戦略部 キラン・クマルさん



インターンシップ参加者が社員へ

【山口県インターンシップ推進協議会のインタビューを受ける阪本亮太さん】

2023年8月 インターンシップ参加
2025年3月 山口東京理科大学卒

※2025.4月入社、現在は製造部で研修中

山口県で働きたい、という想いがありました。インターンシップに参加して感じたのは『モノづくりの面白さ』、そして何より『人の温かさ』です。ここなら楽しく働ける、と確信して入社を決めました。今ではインターン参加者のサポートをしながら、当時は振り返っています。

社員旅行 in 台湾

食べて、笑って、絆が深まった！

10月の第3週から3班に分かれて社員旅行が開催され、台湾へ行ってまいりました。活気あふれる夜市を散策したり、話題のグルメに挑戦したり、ショッピングを楽しんだり、初日はそれぞれの時間を満喫。翌日は全員でバスに乗り込み、映画のワンシーンのようなノスタルジックな街並みが広がる九份・十分へ。歴史ある故宮博物院にも訪れ、現地の豊かな食と文化に触れる、充実の三日間となりました。



キャリア採用

このたび2名が新たに仲間入りしました。

技術1部機械技術課

(おおむら しゅうき)

大村 周輝 (32歳)

色々なことに積極的に取り組んでいき、一日でも早く会社に貢献できるように頑張っていきます。

10月1日入社



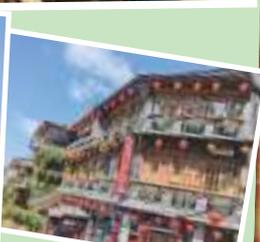
技術3部電気技術課

(もりおか たつひこ)

森岡 竜彦 (28歳)

電気設計業務は未経験ですが、前職での制御盤製作の経験を活かして、知識や技術を身に付けて貢献できるように頑張ります。

10月16日入社



SDGs (12 つくる責任つかう責任)

持続可能な消費と生産パターンで廃棄物の発生を防止し、再生利用により廃棄物の発生を削減しましょう。

2025リサイクルフェア

11月5日～12月25日開催!

- 全機種完全分解整備にて消耗部品は交換を行います。
- 塗装仕様品は全塗装、SUS仕様品は研磨致します。
- 仕様の変更はお客様のご希望に可能な限りお応え致します。

(注) ■掲載写真は実際の販売機械とは異なります。

- 納期、その他ご要望につきましてはご相談下さい。
- 送料、梱包費、試運転費、消費税は別途。
- 仕様変更につきましては別途見積もいたします。その他、ご不明な点はお問い合わせ下さい。
- 擂潰機は安全対策を施しての出荷となります。**

早い者勝ち!
感謝セール!

No.1 ■ボールカッター BC420

フェア初登場!

4200 万円

※球体研磨再利用

- 刃軸部一式・モーター新品
- パッフル部新品
- 油圧シリンダー新品
- 油圧ホース新品
- 油圧ユニット新品
- 電装品一式新品
- 【リフトボーイ関係】
- 油圧モーター・油圧ホース新品
- チェーン・ベアリング新品
- 電装品一式新品



No.3 ■搾り機ツインマイスターJr.

270 万円

- ベアリング新品
- オイルシール新品
- モーター新品
- 電装品新品
- ※搾りドラム再生品



No.5 ■擂潰機 RS90 (SUS仕様)

320 万円

- 石臼新品 **脱着式安全カバー仕様**
- モーター新品
- 電装品新品
- 杵・杵先新品
- フッパー新品
- ※三つ又研磨



No.2 ■サイレントカッター SC150-PR (塗装)

750 万円

- ※再塗装(刃軸接肉部SUS)
- ※血カパーアルミ研磨
- ※受け皿FC研磨
- ※アンローダーディスクアルミ研磨
- モーター新品
- 電装品一式新品
- ベアリング・オイルシール新品



No.4 ■擂潰機 RS90 (SUS仕様)

300 万円

- 2024.7月製
- ダイナミックブレーキ
- 杵先新品



安全装置仕様
ブレーキパー左右2カ所



※SUS仕様に変更可能

■サイレントカッター SC150-PR (SUS)

1320 万円

No.6 ■すり身削り機 CDS100

100 万円

- ※フレーム研磨
- ※ナイフ研磨
- 電装品新品



【表紙】「山口県長門市の青海島観光船“ピンクシータス”」

今回の表紙は青海島を望む美しい港町、山口県長門市仙崎の青海島観光船「ピンクシータス」です。海辺にある「センザキッチン」に隣接する港から出航する「青海島観光船」では、「海上アルプス」とも称されるダイナミックな断崖や奇岩を間近で楽しむことができます。海上も四季や天候によって異なる表情を見せ、自然の迫力に心奪われます。そして沢山の観光船の中でもひととき目を引くのが「ピンクシータス」で、クジラがモチーフとなっています。かつては、仙崎地区では江戸時代に捕鯨が盛んに行われ、現在は捕鯨の歴史を伝える「くじら資料館」や、くじら料理を味わえる食事処もあり、観光地としても人気であり、クジラは仙崎の象徴ともいえる存在です。また、「センザキッチン」は、新鮮な地元食材や海の幸を味わえる道の駅型交流施設で、獲れたての魚介を使った料理や特産品が並び、旅の拠点としても大人気です。



株式会社ヤナギヤ

<https://ube-yanagiya.co.jp>

- 本社 / 工場 山口県宇部市善和189-18 〒759-0134
TEL (0836) 62-1661 (代) FAX (0836) 62-1611
- 東京営業本部 東京都中央区日本橋浜町2-29-1 〒103-0007
NSK日本橋浜町ビル8F
TEL (03) 5623-3466 (代) FAX (03) 5695-9511
- 関東支店 神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央2-15-1 〒230-0051
TEL (045) 511-1492 (代) FAX (045) 502-1248
- 関西支店 大阪府門真市桑才新町31-8 〒571-0043
TEL (06) 6908-4475 (代) FAX (06) 6909-4880
- 東北支店 宮城県宮城郡利町森郷字新太子堂159-1 〒981-0103
TEL (022) 745-9907 (代) FAX (022) 745-9908
- 新潟 鐘(あぶみ) 新潟県新潟市中央区鐘2-14-22 〒950-0913
ステーション TEL (025) 333-9580 (代) FAX (025) 333-9590