

## 光食品 見学会レポート

調味料・野菜ジュースなどでお馴染みの光食品にて見学会を実施。遠くは宮崎県からご参加頂きました。

安全で美味しい食品作りを目指す同社は昭和39年に合成添加物不使用のソースを発売、その後昭和52年に日本で初めて有機原料を使用したソースを発売して以来、安全な原料にこだわり、本物に徹した食品作りを進めています。

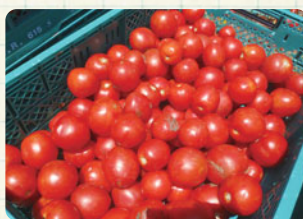
原料として使用している有機JAS認定の有機野菜・果実の大半は国内の契約農家から直接仕入れ。農産物のトレーサビリティも確立されています。また地元徳島の耕作放棄地を自社農園として利用されており、今回その有機トマト畑の見学・収穫体験をさせて頂きました。

トマトの収穫時期は7月～8月上旬。選別(大きさ、色、病気)を行っている現場も見ることができました。中から良いものだけを選んでホールトマトやジュースなど加工用として商品化されます。1反あたりの収穫量は約2～3t。歩留りは年々良くなってきてはいるものの、毎年畑の2/3ぐらいは腐ったトマトで真っ赤に染まるそう。日焼け対策としてバットをかけるなど自社農園のメリットでもあるテストが可能な点を活用し試行錯誤されています。また北海道の契約農家の方々にも有機トマトの栽培を依頼し、国内産有機トマトのみを使用したトマトケチャップや有機ジュースの発売を計画されているとの事。

お昼はさき上板工場へ移動。今回1日ご案内頂いた光食品・島田社長より会社の取り組み・歴史などについてレクチャー頂きました。農家へ有機で作って欲しいと言ったら反社会的な捉え方をされた時代を経て、現在に至るまでの苦労は相当なものだと実感しました。有機畑の仕組みを理解するのもにも時間を要したそうで、必要以上に仕入れを余儀なくされ、活用する為に商品ラインナップを増やしてきた経緯もあったとの事。自社の有機農業部門では多種の野菜・果実を栽培してきたが、現在はトマトと人参に特化されています。

上板工場では主に調味料の製造を行っています。製造タンク・ライン・充填機などは手洗いと湯洗浄を基本とし、HACCP<sup>※</sup>に対応したラインも導入されています。製造室や充填室など大事なところの天井や壁はステンレスになっており、衛生面に配慮。虫の混入を防ぐために工場内を陽圧の状態にしている(ドアを開けた時に外に向かい気圧が流れる仕組み)。

また環境面への配慮も様々な形で行われています。工場内で使用した水を有効活用するため、工場の屋根にスプリンクラーを設置。夏場は打ち水によって工場内の温度を下げます。この打ち水効果により約10℃下がる効果があるそう。太陽光発電システムを採用され、省エネにも取り組んでおられます。



収穫の様子



製造室

太陽光発電状況パネル

原料の入荷から製造・出荷までの全ての工程において、あらかじめ危害を予測。

※HACCPとは…その危害を防止するための重要管理点(CCP)を特定・監視することで不良製品の出荷を未然に防ぐことができるシステム。食品の中に潜む危害要因を科学的に分析し、それが安全な範囲まで除去できる工程を常時管理し記録する方法。

### 光食品商品一例

Ohsawa



3873 オーサワの  
有機ウスターソース  
250ml 756円(税込)



Ohsawa



2525 オーサワの  
有機中濃ソース  
250ml 756円(税込)



自社農園で収穫された  
有機トマトを使った商品はこちら



0653 ヒカリ国内産  
有機ホールトマト  
400g 525円(税込)



その他、ヒカリ商品多数取り扱っております。

お忙しい中ご参加頂いた皆様、誠に有難うございました。

またご対応頂きました光食品・島田社長はじめスタッフの皆様、本当に有難うございました。

レポート: オーサワジャパン 木村