



今月号では、農産物加工品・果汁飲料メーカーの日本果実工業株式会社 元代表取締役社長の尾村貴志氏(現参与)にお話を伺いました。



日本果実工業株式会社

所在地	山口市仁保下郷 1771
連絡先	TEL 083-927-0111 FAX 083-927-0787
H P	https://www.nikkako.co.jp/
代表	若松 進



ホームページ

沿革

- 昭和 9年 久賀工場を設置
- 昭和12年 萩工場を設置
- 昭和35年 日本果実工業株式会社を設立
- 昭和42年 山口工場が操業開始
- 令和 2年 設立60周年でブランドマークを刷新



山口工場の全体像

約 90 年の歴史ある果汁加工のパイオニア

日本果実工業は、清涼飲料や果汁・農産加工品の受注製造、また自社製品の製造・販売を手掛けている会社です。県内に3か所(山口工場、萩工場、久賀工場)の工場を設けており、自社の山口県産商品36種を含む約300種類以上の商品を製造しています。

当社の前身は全国農業協同組合連合会(JA全農)で、経済事業部門を担っていた山口県経済農業協同組合連合会が各地域の小さな加工工場を集めて工場を設置したことが始まりでした。大島郡には島内で生産される温州みかんの加工を目的に久賀工場が、萩には夏柑の加工処理や近海で獲れた水産物の加工を目的に萩工場が設置されました。

萩工場は、戦時下では兵員用の食料を製造する工場になっていましたが、その後、夏柑によるジュース製造が始まります。当時は青果で売るしかなかったのですが、夏みかんはそのままでは酸味が強いので、砂糖や重曹をつけて食べられていたものでした。

そこで「青果以外の形で販売できるように」と、昭和26年に東京の大学の先生方と協力して研究され、国内初の夏みかんを原料としたジュースの製造や、果物に含まれる食物繊維の一種である多糖類のペクチンに関する研究が始まり、果汁の製造設備を増設するなど、当時としては、先進的な取り組みが実施されていました。

搾汁だけでなく、保存や運搬の効率化を目指して、搾り取った果汁に熱をかけて水分を飛ばし酸度を減らす「濃縮」にも取り組みました。これらの技術は、熊本、長崎、佐賀など九州各県の温州みかん産地に広まっていきました。

一方で、山口県産のみかんだけでは加工するのに十分な量を確保できず、周辺地域からも仕入れて加工し、販売するという形態を取っていたことから、「山口県の農協の事業として適格でないのではないか」という話が上ったそうです。

そこで、各地から原料を集めてきて、それで製造した商品を販売できる商社のような立ち位置で設立されたのが日本果実工業でした。

農産加工事業が主体の久賀・萩工場

久賀・萩工場は農産加工事業を主体として、久賀工場は昭和9年から、萩工場は昭和12年から稼働しています。

久賀工場は果物や野菜の缶詰を製造しています。みかん、ぶどう、びわ、いよかん、夏みかん、八朔、桃、タケノコなど多品目です。タケノコは学校給食用に収めるなどしています。

萩工場は、果汁の搾汁・加工や、びん詰め飲料、缶詰飲料、フルーツゼリー、ジャムなどの製造を担っています。その中でも、メインと言えるのが温州みかん果汁100%のジュースづくりです。

果汁を濃縮する技術は古くから持っていたものの、濃縮させる過程で熱をかけて減圧して水分を飛ばすのと一緒に香りが飛んでしまいます。温州みかんの場合、最初に口に入れた時の爽やかな香りが減衰してしまうことから、果汁100%のストレートジュースを始めることにしました。

ストレートジュースの製造では、まず「蒸煮」といって、みかんの実と皮を離しやすくするよう蒸気をかけて皮を柔らかくします。そして皮に少し傷をつけてから引っ張ることで簡単に剥けるようになるのです。そして、クラッシャーで崩した実を裏ごしする機械で内皮とジュースとに分ける工程を何度か繰り返すことで、



久賀工場での原料選別の様子



ピーリングマシンでみかんの皮を剥く



容量 300 トンの果汁無菌貯蔵タンク。
工場内には 11 本ある

フレッシュで風味高く、渋みや雑味の少ないキレのある味わいのジュースが出来上がります。製造したジュースは、大型の特殊なタンクに入れて1〜3度で冷蔵保存し、上部空間には窒素ガスを充てんして酸化を抑制するので、より風味を保つことができるようになっています。

このようなみかんジュースなどの自社商品のほか、明治屋の「マイジャム」、日本橋千疋屋総本店の果汁100%ジュース（うんしゅうみかん）、生活協同組合「生活クラブ」で販売する「フルーツインゼリー」など製造委託を受けている商品も多数あります。

● 本社併設の山口工場、日本屈指の生産力

農産加工をメインで行っていた萩工場と久賀工場に加えて、昭和42年には中央加工工場として仁保に山口工場を開きました。現在は、萩・久賀工場が農産加工メインである一方、山口工場は飲料の総合工場となっています。

当初はみかんの搾汁・濃縮、なめこやタケノコの缶詰製造などをしていたのですが、缶に物を詰めるという技術に応用して、昭和46年から炭酸ガスを注入した炭酸飲料の製造を始めました。カルピス㈱から乳酸菌飲料「カルピス」の原液を預かり、当社で炭酸ガスを入れ「カルピスソーダ」を製造することを受託しました。この時期から、OEM（Original Equipment Manufacturing: 委託者のブランドで製品を生産すること）が本格的に始まりました。

山口工場内には缶飲料・ペットボトル飲料の製造ラインが入っている工場が6か所（7ライン）あり、各ライン1時間に1,500〜2,250ケースの製造が可能です。また、ISO9001（品質マネジメントシステム）だけでなく、FSSC22000（食品安全マネジメントシステム）の認証も受けているので、原材料の発注から製造・出荷まで全ての行程でリスク管理を徹底し、厳しい品質管理を実施しています。

● ナショナルブランドから製造委託

炭酸飲料に続いて、レトルト飲料に分類されるコーヒー製品にも対応できる設備を新設。3色缶で親しまれているUCC上島珈琲の「ミルクコーヒー」や、コカ・コーラボトラーズジャパン（日本コカ・コーラ）の「ジョージアコーヒー」などの製造を引き受けていました。

また、平成13年にはチューハイの製造免許も取得し、お酒の製造もできるようになりました。近年の事例としては、コカ・コーラ初のアルコール飲料「檸檬堂」や、アサヒビールの「未来のレモンサワー」などの製造委託も受けています。

このように、山口工場は早くから飲料製造の方向に舵を切り、飲料の総合工場となりました。また、飲料においてはペットボトルが出てくるなど容器の変遷もあります。缶とペットボトルでは製造ラインが異なるため、工場の拡大にも繋がっていききました。

そして飲料の製造に合わせ、容器の製造も請け負うようになります。元々、ペットボトル自体は広島や佐賀のメーカーから仕入れたものに、当社で飲料を充填していました。しかし、空の容器を運ぶための物流コストを削減するため、内製化への動きが進みました。現在は、プリフォームというペットボトルを膨らます前の原型となる材料を購入し、自社工場でお客様のご要望に合わせた形に仕上げられるようになっています。



令和元年にできた第8製造工場の内部。
充てんされたペットボトル飲料が
ベルトコンベアで運ばれている



約500ml用ペットボトルのプリフォーム。
約100度に温めて、中に高压の空気を
入れて金型に合わせて膨らませる

● 設立60周年、リブランディングに取り組む

令和2年には60周年を記念してブランドマークを刷新しました。「美味しいものをつくる」という純粋な気持ちを込めて「pure」という文字に、みかんの「はじける果汁」と社名のイニシャル「n」でデザインしました。また、親しみやすい「にほん果実」と一部をひらがなで表記しています。我々のブランドの背景に連綿と流れてきた想いを汲み、流行を追わず、奇をてらわず、それでいていつの時代でも親しまれるブランドを目指しました。

● 地産地消の推進と商品づくりの支援を

農業は天候などの影響によって収量が左右されます。それに加えて、生産者の高齢化で県産みかんの収量が落ち込むなど、厳しい状況もあります。農家の方々にとっては青果で市場に出され、適正な価格で流通するのが一番ではあるのですが、規格に合わなかったものを我々で引き取らせていただき、農家の方々に還元できればと考えています。

当初は自社製品100%だったのが、今では自社製品とOEMの割合が1:9とOEMが主になっていますが、農協から派生した組織として、地産地消や農産物の加工も大切にしたいという思いがあります。安定した経営を維持できるようOEM事業に励み、柑橘類をはじめ農産物の魅力を伝えていけるよう産地や製法にこだわったオリジナル商品をより多くの方に味わっていただきたいと思っています。

また、生産過程で巨大なシステムを使う装置産業で、大量生産に応じられるようにしてきたのですが、手作り感を大切にしようとしたクラフト食品など、小ロットでの生産もサポートできるようにして、幅広い要望に応えられるようにしたいとも考えています。

果汁加工の黎明期をリードしてきたパイオニアとして、これからも高品質で安心・安全な商品を多くのお客様にお届けしていきたいと思っています。



にほん果実のオリジナル商品