

1. 輸出における現状と課題

(1)認証取得

安全衛生などの認証取得が課題になる。全世界に輸出していくためには、世界基準の認証（FSSC22000）の取得が課題となる。

(2)世界基準の品質管理・衛生管理

数年先の世界基準の管理体制を作る。厳格な温度管理、高性能な冷凍保管庫をはじめとする施設整備、衛生環境の向上させる。ホタテ冷凍貝柱を製造する場合、従来の魚類より高い衛生環境が必要になる。当社の場合、工場建屋が築50年に近いことから老朽化しているが、この機会に工場を改修し、衛生環境を整備することが課題になる。

(3)生産性向上と衛生技術向上

海外顧客の需要に応え、袋詰め製品の生産量増大が課題となる。袋詰め製品は、工数も増える上、雑菌等の混入リスクも高まる。また、水揚げ地沿岸の多くの加工工場と比較し、当社は都市部（札幌市清田区）にあることから、工場自体が手狭である。そのため、冷凍能力の向上等による保管庫の充填率（保管庫容量に対する保管する製品などの量）の向上などが課題となる。それにより、各種の機器整備が課題となる。

2. 輸出事業計画の取組内容

(1)認証取得、および世界基準の品質管理・衛生管理

現在、魚類の刺身商材でFSSC22000を取得しているが、これを貝類に適用範囲を広げる。貝類は、目視では確認しにくいほどの微細な貝殻片が多く、この混入対策が重要となる。そのため、最先端（デュアルセンシング方式）のX線異物検査機を導入し、さらに高速でセンシングできるようにチューニング&オペレーション開発に取り組む。

また、冷凍保管においては、外気と接触している状態での保管（参考、魚類は真空パック品を冷凍保管）になる。その状況で、冷凍焼けを起さない、ノードリップ品質の作り込みなど品質管理のレベルを保持し、保管庫内の充填率向上のための取組を行う。充填率向上については、高性能（η-Max方式）な保管庫を整備する。同時に、冷凍FANの位置、冷気の流れを解析し、庫内のパレットなどの配置の最適化に取り組む。さらに、および入出庫の時間管理・作業管理などのオペレーションの標準化に取り組む。

(2)生産性の向上

生産性向上の機器整備に取り組む。例えば、選別機の1台増設し、2台体制にし生産能力を高める。同時に、X線異物検査機を高性能かつ生産性の高いタイプにする。さらに、仕掛品が増えることへの対応は、冷凍保管庫の充填率向上に取り組む。

さらに、1日の最後に、容器・メンテ部品の洗浄を行っているが、これに多くの時間（メンテ部品の洗浄で1時間以上）を要している。容器洗浄機を導入することで、これに1日の最後の洗浄時間を短縮し、製造の時間を捻出する。さらに、定常的に行っている容器洗浄要員を削減する。なお、容器洗浄機を導入することで、熱湯を扱えるようになるため、殺菌効果も高まることから、同時に衛生面も向上する。

3. 輸出事業計画の実証と見直しを行うためのPDCA実施体制

(1)製造分野のPDCA体制

・主に、輸出向け製品の量産化の仕組み作り、品質管理・衛生管理、生産性向上に取り組む。
・このPlan作りを工場長、品質管理部を中心に取り組む。これに対するDo（実施）、Check（振り返り）を製造部、営業部課長の体制で取り組む。さらに次のAction案をメンバー全員で取り組む。

・工場長は、機器の導入、衛生改修工事について、業者とのやり取りを主導し、試運転・稼働・その後のメンテナンスは、製造部が対応する。

(2)販売分野（輸出分野）のPDCA体制

・社長、副社長を中心に、営業部課長がこれを補佐する体制で臨む。

・社長、副社長は、既存商社への浸透に取り組む。また、コロナ後は、コロナ前同様に海外のシーフードショー、JETROの商談会に参加し、新規顧客の開拓を行う。これらにより、輸出事業計画をブラッシュアップしていく。

4. 輸出目標額

(1)北米：加工工場向け、飲食店・量販店向けに需要がある。目標220百万円

(2)中国：加工工場向けがメイン。目標220百万円

(3)台湾：量販店向けの小袋詰め製品が増えている。目標220百万円

(4)香港：日本食レストラン・回転すし向けが増えている。目標110百万円

(5)韓国：高級ホテルのレストランなどアッパー層向けの需要に対応する。目標66百万円