復旧に向けた奮闘続く

東北産業界 復興特集

水産業・水産加工業の今

「赤崎カキ」効率生産
新技術で高級食材

東日本大震災で被災した水産業・水産加工業の復旧に向けた奮闘が続いている。被災した企業の多くが国の支援策を利用して再建を果たす一方、これまでの販路を失うなど厳しい状況に直面しているのだ。水産業の中核となる漁港の復旧作業が急ピッチで進む中、新しい発想で販路の確保、新商品の開発に挑む動きが出てきた。震災から2年、被災した水産業・水産加工業の今を追った。

岩手県大船渡市赤崎地区のカキは「赤崎カキ」と呼ばれる高級食材。ふっくらとした丸みを帯びた身で、東京築地市場で高値で取引される。森林の栄養分をたっぷりと含んだ海水で育ったカキの味は濃厚で、多くの食通をうならせる。これまでも高級品として取り扱われてきたが、新技術を導入して養殖の効率化、製品のさらなる高付加価値化を図る計画だ。

同市漁協赤崎支所が導入したのは、ヤンマーが開発したカキの人口種苗（シングルシート）養殖方式。海に浮かべた中間育成装置で、2、3ミリメートルの稚貝を7－9センチメートルまで育てて出荷する。陸上種苗生産技術で育成した稚貝を使い、品質の高いカキを短期間で効率的に生産できるのが特徴だ。

ホタテの貝殻を使う従来方法の場合、出荷まで3年ほどかかったが、ヤンマー方式では1年にまで短縮。1回に養殖できるカキも通常の3－4万個から50万個と飛躍的に増加、さらに養殖時の生存率は従来の30％から90％に飛躍的に伸びる。

赤崎カキの第一人者の志田恵洋氏も「短期間で、最高品質のカキを効率的に生産できる。大船渡の復興は高級カキの養殖から始まる」と太鼓判を押す。今回の取り組みは水産庁の復興支援制度「がんばる漁業復興支援事業」を活用したもので、中間育成装置などはヤンマーが漁協に貸し出した。

合言葉は「目線をひとつに」
諦めない 勝負はこれから

復旧後も道は決して平たんではない。それでも諦めない。宮城県気仙沼市鹿折地区にある水産加工メーカー17社が12年7月に設立した「気仙沼鹿折加工協同組合」もその一つだ。これまで個々の企業が行ってきた商品開発や製造、販売などを共同で行う。総合商社や大手流通の協力も取り付けて、「気仙沼鹿折ブランド」の確立に向けて全力疾走中だ。

組合設立について、川村賢壽理事長（かわむら社長）は「みんな津波で流されて何もかもなくなった。だから何が何でも生き残るんだという強い気持ちが生まれた」と話す。

合言葉は「目線をひとつに」だ。組合を通じて商品開発から製造、販売、受注までを一手に引き受ける計画で、海外への輸出、企業誘致なども狙う。川村理事長は「組合で受注し、各社に仕事を割り振る。組合がうまく機能することで、加盟企業の業績が向上する好循環を作る」と意気込む。

コスト圧縮のために共同施設も新設予定。気仙沼市が進める鹿折地区約11万平方メートルのかさ上げ終了後、約50億－80億円を投じて事務所や地下水の給水施設、排水処理施設、超低温冷蔵庫、圧縮空気設備、自家発電設備などを整備する計画だ。着工はかさ上げ完了後の13年秋ごろだ。

一方、宮城県石巻市でも水産加工メーカーが次々と復活してきた。同市の水産加工大手、スイシンは12年9月に完全復旧した。グループ補助金を使い、約22億円を投じて、収容能力は日産50トンの冷蔵・冷凍設備の収容能力は約8800トンだ。横山社長は「途方に暮れた震災から1年半で、ようやく復興できた。これからも地域のために思いっきり仕事をしたい」と話す。

同じく同市の大興水産も震災後いち早く冷蔵・冷凍設備を整備し、魚の街、石巻を支えた。サバなどを加工する新工場は1月に完成し、本格稼働中だ。両社とも最新設備を導入し、衛生、コスト両面で従来以上の製品出荷を目指す。

一方、魚介類の残さから飼料原料などを製造する石巻魚糧工業は、高級ナマコとアワビの陸上養殖に乗り出した。弘前大学の渋谷長生教授などと共同で、高級中華食材の養殖技術や販路の開拓を行う。稲井幹男社長は「旧に復するだけではダメで、新しい産業を興すという気概が大事だ。三陸という世界有数の水産資源を活用して、地域の復興に貢献したい」と意気込む。

この事業は科学技術振興機構（JST）が実施する「復興促進プログラム」を活用したもので、科学技術を活用して復興を目指す。業容を拡大し、新たな収益基盤を構築する計画だ。

震災前、沿岸部の水産業・水産加工業は地域の雇用確保に重要な役割を担ってきた。津波で町の中心部が壊滅した宮城県女川町。四十数社あった水産関連企業のほとんどが被災した。津波の直接被害を免れたかまぼこメーカーの高政は、

「震災前が良かったわけではない。何もないところから、新しい水産加工業を作り上げる」と鹿折加工協同組合の川村理事長は意気込む（水産加工工場＝かわむら）

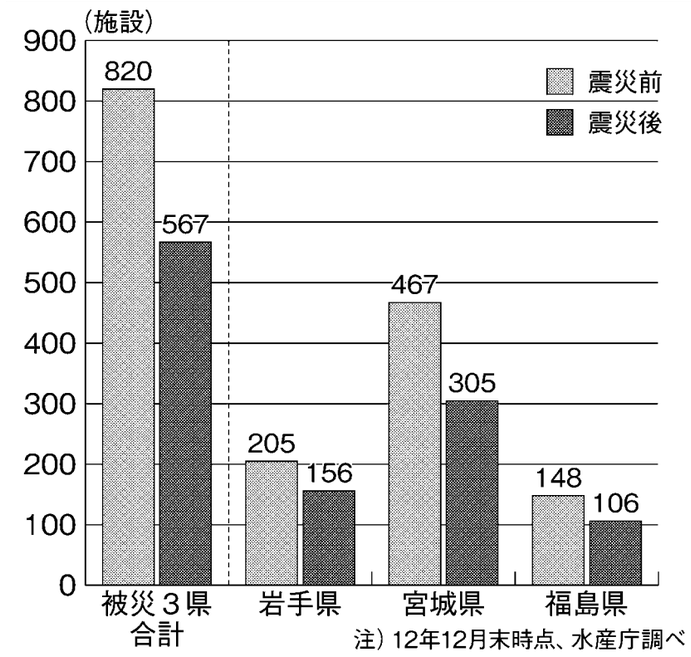
主要魚市場 水揚げ高 震災前の63％回復
復旧後、メーカー支援 焦点

水産庁の調査によると、震災で被災した漁船や漁港施設、水産加工業、養殖関係などの被害総額は1兆2637億円だった。2年たった今、被災した岩手、宮城、福島の主な魚市場の水揚げ量と水揚げ高は震災前の約63％に回復した。水揚げに欠かせない岸壁の復旧は被災した319の漁港うち、115の漁港で復旧を終え、150の漁港で部分的に陸揚げが機能が回復した状況だ。

一方、漁船は13年度末までに1万2000隻ほどの復旧目標を掲げていたが、13年1月には約1万4800隻まで復旧。保険金や水産庁の補助などが寄与した。

水産業を支えるインフラは徐々に整備されてきたが、課題は水揚げされた魚介類を加工する水産加工メーカーの復旧後だ。12年9月にはグループ補助金の認定を受けたマルア阿部商店（宮城県石巻市）が新工場完成を目前にして倒産。原材料の確保に加えて、販路を失ったこと、運転資金の不足などが原因だった。グループ補助金を受けた企業としては震災後初めてだが、ある水産加工会社の社長は「ひとごとではない」と深刻だ。東北経済産業局の山田尚義局長は「震災前の販路を失ったことで、売上高が落ち込んでいる例が多い。企業のニーズに合わせて、多様な支援策を考えていきたい」と話す。

水産加工施設の復旧・復興状況



注）12年12月末時点、水産庁調べ

「新しい産業を興す」

日本有数の水産加工メーカーの集積地、宮城県石巻市魚町の復旧も急ピッチで進む

「地域経済の復活には雇用が大事だ」（高橋正典社長）との思いから、地元住民を積極的に採用してきた。4月には6人の新入社員が入社し、全従業員数は184人になる。

さらに老朽化した旧工場と、300トンの冷蔵・冷凍設備は町内の水産業の若手団体「女川水産加工研究会」に無償で貸し出した。

「若い力が女川の復興をけん引する」（高橋正壽専務）と考えるからだ。

被災した企業の復興に向けた状況はさまざまだ。だが、鹿折加工協同組合の川村理事長は「先が不安だからこそ、今日、明日を精いっぱい生きようと思う。自分たちで選んだ生き方なのだから、ベストを尽くしたい。そして厳しい競争を生き残りたい」と前を向く。被災地の水産業・水産加工業の勝負はこれからだ。

超精密鏡面 ロール研磨
（金属・ガラス・セラミックス）面粗さRa1ナノ Rz6ナノ
極限の加工精度に挑み続けます
●金属箔の鏡面（巾250ミリ 長さ50メートル）
●±1ミクロンのシム・スペーサー
●平面度30ナノ 平行0.1μ 角度3″ 真球度50ナノ
●寸法公差 ±0.1ミクロン という 超精密加工
Fine Polish TDC 株式会社 ティ・ディ・シー www.mirror-polish.net tdc@mirror-polish.net

信頼と和で築く確かな未来
株式会社 阿部和工務店
代表取締役会長 阿部和央
代表取締役社長 船山克也
仙台市青葉区上杉一丁目17番18号 銅谷ビル
☎（022）264-0411（代）
URL http://www.abekazu.co.jp

創造に生き明日を考える
MITSUHIKI
MITSUHIKI CREATIVE TECHNOLOGY
素材開発
加工開発
機器分析
三ッ引興業株式会社
〒984-8651 宮城県仙台市若林区卸町3-4-8
TEL：022-284-6191 FAX：022-284-2026

本社・FAセンター
省力化機器から大型設備
（最大15m×85mライン組立可能）まで
社内一貫製作で低コスト要求に応える!!
●主要設備●
大型五面加工機 レーザー加工機 クリーンルーム マシニング
ロボドリル 三次元測定機 NCベンダー 他
http://www.iwakiseiki.co.jp/
株式会社いわき精機
本社・FAセンター／いわき市好間工業団地1－11 〒970-1144
TEL.0246－36－0118 FAX.0246－36－0081
MAセンター／いわき市平上片寄字矢田ノ目99 〒970-8011
TEL.0246－34－8530 FAX.0246－34－6533
生産体制の一層の強化を図るため、中国江蘇省常熟市に進出しました

一本で支える世界がある
http://www.touhokunedi.com/
ISO9001認証取得
JIS表示許可工場
各種ネジ・ボルト製造 金属製品熱処理
（16φ～90φ）
東北ネヂ製造株式会社
取締役社長 関口隆秀
本社 〒971-8184・福島県いわき市泉町黒須野字砂利59
TEL(0246)56－4751(代表) FAX(0246)56－4575

時代のニーズに即応した
岩機の製品
アルミ・亜鉛
ダイカスト製品
鉄・ステンレス・チタン
モルダロイ製品（MIM）
岩機ダイカスト工業株式会社
ISO 9001 JQA-QMA11202 ISO 14001 JQA-EM6904
〒989-2204 宮城県亘理郡山元町鷲足字山崎51の2
Eメール info@iwakidc.co.jp
TEL (0223)37-3322㈹ FAX (0223)37-3720
ホームページ http://www.iwakidc.co.jp/

今が、モノづくり革新の時。
様々な荒波を乗り越えた日本のものづくりを支えていきたい。
ハイパワー高精度直流スイッチング電源
新開発小型ハイパワースイッチング電源SPシリーズは、当社が長年培ってきた高精度直流安定化電源の開発技術を生かしハイパフォーマンスを実現させた直流安定化電源です。
◉1KW type
◉2KW type
◉3.3K~10KW type
◉10K~30KW type
工藤電機株式會社
■本社 〒982-0034 仙台市太白区西多賀三丁目1番5号
TEL:022-245-2141 FAX:022-245-2485
■名取事業所 〒981-1225 宮城県名取市飯野坂三丁目1番38号
TEL:022-382-3155 FAX:022-382-3124
http://www.kudo-denki.co.jp/