

波乱まんじゅう記

まえがき

もともと、波乱まんじゅう記は、岩崎本舗の従業員に向けて作られた岩崎本舗の社歴のようなものです。作成当初は、毎月発行し、給与明細とともに従業員に配布していました。

株式会社岩崎食品（岩崎本舗）の創業者である、初代「岩崎博孝」が、どのように岩崎食品を作り上げ、二代目（現相談役）「岩崎栄司」が、角煮まんじゅうと会社を、どう育ててきたかを知ること、

岩崎食品としての考え方やあり方を学び、従業員としてどう関わっていくかを考えてもらうためにまとめてきたものになります。

しかし、発行していく中で、岩崎本舗の角煮まんじゅうをご愛顧いただいている皆様にも、知っていたかどうか、もっと岩崎本舗に興味をもっていたり、ファンになっただけなのではないかと考え、一昨年より、一部を抜粋し、ハガキや封書にてお送りさせていただきました。

何度も郵便物が送られてくる事を良しとしない方のご意見もありましたため、一時中断させていただいておりましたが、「続きが気になる」や「以前のをなくしたのもう一度送ってほしい」などのありがたいお言葉も受け、この度、ホームページにて掲載する運びとなりました。

現在、三代目「岩崎寛司」が、初代と二代目の思いを引き継ぎながらも、新たな事にチャレンジし、新しい岩崎本舗を作り上げております。

波乱まんじゅう記を読んでいたことで、そんな三代目の思いを感じ、角煮まんじゅうを召し上がっていた際、美味しさのスパイスになればと考えています。

なにぶん素人の文章になります為、読みにくい点もありますが、少しでも楽しんでいただけたら幸いです。

長崎角煮まんじゅうの岩崎本舗です。

この度は、「長崎角煮まんじゅう」そして「岩崎本舗」を知っていただき誠にありがとうございます。

二代目社長 岩崎栄司（現相談役）が、お正月に母が作ってくれる角煮がとても美味しく大好きだったことから生まれた角煮まんじゅう。

ここでしか知ることのできないストーリーを紹介していきますので、最後までお付き合いいただければ幸いです。

【二代目 岩崎栄司】

二代目社長の岩崎栄司は、1963年（昭和38年）1月。後に「三八豪雪」と呼ばれる記録的大雪の中、岩崎家の第三子、待望の長男として生まれました。

小さい頃から乗り物が好きで、手がかかる方ではなかったそうですが、初代社長が配達に出かける際に一緒に連れて行かないと駐車場に大の字になって寝転がって通せん坊し、連れて行くまで退かないというような頑固な一面もある子供だったそうです。

それから元気にすくすくと育っていくのですが、何を隠そう栄司は頭が良い方ではありませんでした。

中学ではあと五日休んだら留年というところまで来ていましたが、母が先生とかけ合い、何とか卒業することができました。

しかし、その後せっかく入った高校も、中学と変わらず休みがちですぐに中退してしまいます。

見兼ねた父は、当時「どんな落ちこぼれでも卒業させる」と言われていた調理師専門学校へ栄司を行かせることにしました。

専門学校時代も相変わらず休みがちでしたが、補習を受けながらも何とか調理師免許を取得し卒業。

卒業後は長崎を離れ、大阪の「サンリバー」をいうレストランへ就職しました。

「えっ！ホールですか！」

調理師の資格をもっているので調理場かと思いきやホール担当になった栄司。

最初は嫌でしたが、接客をしていくうちに、目で見なくてもお客様が落としたものがフォークかスプーンか音で聞き分けてお持ちするなど、次第に接客の楽しさに目覚めていきます。

それから半年後、念願だった調理場へ配属されるのですが、鍋洗いなどの単純作業が嫌になり四ヶ月で辞めて長崎へ帰ってきてしまいます。

しばらくして、知人に紹介された東京の焼肉店「三幸園」に勤めることとなり、そこで後に妻となり、現在の岩崎本舗の専務でもある眞智子に出会います。

幸園では三年ほど勤めましたが、自分にだけ厳しい上司が嫌になり退職してしまいます。

しかし、思い返すと、自分にだけ注意していたのは「それだけ期待してくれていた」と気付き、後日談ではありませんが、岩崎本舗の社長に就任した後、三ヶ月ほど再修行に行ったそうです。

三幸園を退職した後、次の就職先を探していると眞智子からレストラン「レッドロブスター」に興味がある事を聞き、まずは二人で客として食事をしてみることに。そこでのお店の雰囲気、接客に感動した栄司は「自分もここで働きたい！」と面接を受けようと考えました。

しかし、面接の資格は【高卒以上】：迷っていた栄司でしたが「どこの高校を卒業したとかいちいち調べないって！受けてみればいいじゃない！」との眞智子からの後押しもあり、面接を受けてみたところ【採用】無事にレッドロブスターへ就職が決まりました。

レッドロブスター時代の思い出として、その頃、お金が無かった二人ですが、副店長が牧師もやっていたこともあり、結婚式はレッドロブスターの店内で挙げてもらったそうです。

仕事にも慣れ、新店舗のオープニングスタッフを任せられ、寝坊しながらも毎日深夜二時頃まで働く日々を過ごしていた時、眞智子から重大な一言が

「長崎のおとうさんの具合が…」長崎から連絡を受けた栄司は、飛んで帰りました。ところが家に着いてみると、そこにはいつもと変わらぬ元気な父の姿が…。

毎日、昼夜を問わず働き続ける栄司の体を心配した眞智子が仕組んだことでした。

こうして栄司は故郷長崎へ戻り、精肉店などに手作りぎょうざを卸していた父の仕事を手伝い始めます。

東京で懸命に働き、眞智子と二人でなんとか暮らせる位はお給料をもらっていた栄司でしたが、長崎に帰って初めてもらった月給はわずか七万円。それまでの三分の一もありませんでした。

これでは食べていけないと父に訴えましたが「これだけしか払えないよ。」と言われてしまいます。

栄司は生活していくために、どうにかしてもっと売れる商品を作ろうと懸命に商品開発に取り組みます。

毎月のように新しい商品を作っては、当時ぎょうざを卸していた精肉店に持ち込み、販売してもらいました。栄司の事を可愛がってくれていた肉屋の店主、山下さんから言われた「頭がないなら体を使え」の言葉に従い、毎日毎日、試作を重ねました。そのため当時の家族の夕ご飯は、毎日、試作品の味見でした。

もっと人気が出るものを！もっと売れるものを！ がむしゃらな栄司に父がかけた言葉は意外なものでした。

「お前はいつも商品の原価ばかり気にしているな。それじゃだめだ！最高の材料で最高のものを作りなさい。」

この言葉で、栄司は売れる商品ではなく、最高の材料で美味しいものを作ることにとことんこだわることが大切だと気付かされました。

そう考えたときに思い浮かんだのが、小さい頃、栄司の母が作ってくれたごちそう「豚の角煮」でした。

お正月などのお祝いの席でしか食べることができなかった「とろとろの角煮」が栄司は大好きでした。

栄司にとって角煮は「母の味」でもあり「幸せの味」でもありました。

この味をもっと手軽に、多くの人に食べてもらいたいと作りあげたのが、ふわふわの生地にも角煮を挟んだ

【長崎角煮まんじゅう】です。

こうして、地元の人からも愛される「長崎角煮まんじゅう」が完成しました。

販売当初は、順調に売れていましたが、次第に角煮まんじゅうの売れ行きは落ちていきます。

なぜ売れ行きが落ちていくのか考えた結果、「角煮まんじゅうは日常品ではなく嗜好品だからこそ、地元の人が遠のくのだ」と栄司は気づいたのです。

商品をたまたま買ってくれる人の購入に繋がれば、もっと売れるのではないかと考え、ある試みをします。

それは、長崎ちゃんぽん・皿うどんを販売する「みろくや」さんがブレイクするきっかけとなった物産展への出店でした。

栄司は、みろくやさんの販売体制をみて、すぐに長崎県の物産協会に連絡を取り、角煮まんじゅうの試食を送りました。

物産協会の当時の担当の方からは「まだ知名度もない。やめたほうが良い。」と忠告されてしまいましたが、その忠告を押し切り、長崎浜屋の物産展に参加しました。

普段、お店で販売した場合、二人で八万円程度の売上：期待と不安でいっぱいですが、なんと！一人で十五万も売り上げたのです。栄司は物産展の出店に面白さと手応えを感じます。

知名度が低いという弱点を克服するため、まずは、角煮まんじゅうをもっとたくさんの方に知ってもらうために売り場で試食を配り始めます。

その試食配りは今も受け継がれ、岩崎本舗の各店舗、物産展でもたくさんの方にお試しいただいています。

たくさんの方にお試しいただき、ご購入いただいたことで、口コミが広がり、テレビなどで取り扱っていただく機会も増え、瞬く間に角煮まんじゅうは「長崎の名物」として、全国に知られていきます。

ところが、売上があがるにつれて、今度は製造が追いつかない状態が続くようになります。

そこで、栄司はある決心をします。

「安心・安全にとことんこだわった工場を建てよう」と、HACCP（アメリカのNASAAで開発された食品衛生管理の方式）認定の工場を建てるために動き始めます。

この『HACCP』にはたくさんの方の原則や手順があり、そう簡単にとれるものではありません。

しかし栄司は専門家の方達の協力もあり一年の月日をかけて認定を取得、長崎で初となるHACCP認定工場を立てたのです。

立派な工場ができ、今までよりさらにこだわって商品づくりができるようになった栄司は、職人の技で作る母の味を目指し、食品添加物を一つ一つ取り除いていくという、とても大きな目標を立てました。

まずは、生地の膨張剤として使われていた【ベーキングパウダー】

ベーキングパウダーを使うと生地を膨らませるのは簡単ですが、パン職人のようにイースト菌の発酵によって生地を膨らませたいと考えたのです。

いざ試してみると、やはり生地の膨らみ方が足りません。

それでも、職人達と試行錯誤を重ね、五年もの月日をかけて、ついにイースト菌を使ってふわふわの生地を完成

させました。

次に、生地の風味を出すために使用していた【マーガリン】

マーガリンに含まれる【トランス脂肪酸】を生地からなくそうと考えました。しかし、仕入れていたマーガリンには全てトランス脂肪酸が含まれていました。

「外注が無理なら自分たちで作れないか？」と角煮を炊く時に出る脂（ラード）を研究し始めます。

するとその脂は、業者から「売って欲しい」と言われるほど質もよく、動物性であることからトランス脂肪酸も含まれていないことがわかりました。

そこで、すぐに製油のための機械を導入。安定した製造に成功しました。

栄司は更に奮闘します。

次に目をつけたのが角煮の味付けには欠かせない醤油。

醤油には【かんぞうエキス】という添加物が使われていたので、食品添加物不使用の醤油を求めて、専門家に相談します。

長崎で一九六八年から添加物不使用の醤油を製造していた「チョーコー醤油」さん。

栄司は角煮まんじゅうに合う岩崎本舗専用の醤油を作ってもらいたいと頼み込みました。

チョーコー醤油さんは栄司の熱意を受けとめ、開発を承諾してくれました。

そこから、チョーコー醤油さんがサンプルを何種類か持ってくる。

栄司が味見をし、「ここはこのままで」「ここをこうしてほしい」などリクエストを出す。リクエストに応え、またサンプルをいくつか持つてくる。

これを納得いくまで繰り返ししました。

数年後、ついに添加物不使用で角煮に最適な『岩崎本舗専用醤油』が完成しました。

無茶なリクエストも多くありましたが、それでも何度も何度もサンプルを持ってきていただいたチョーコー醤油さん。角煮まんじゅうには無くてはならない存在です。

さらに、角煮を炊くタレに使用していたザラメ。

ザラメには特有の色を出すために【カラメル色素】が含まれていました。

このカラメル色素を使用せずに角煮を製造したいと考えましたが、ザラメを抜くとコクが出ない…。

悩む栄司に新しい方法を提案したのが、息子の寛司（三代目現社長）でした。

寛司のアイデアを元にフランス料理で用いられる技法を応用し、ザラメを使わなくてもコクを出す新製法を編み出しました。

職人達も長年培ってきた技術を生かし、一年ほどでこの新生法を完成させたのです。

職人達が試作品を一日に六個も持つてくることや、昼食後に急に来て「食べてみてください！」と試食を頼まれることもありました。

栄司は心の中で「何回かに分けて持つてきてくれよ…」とか「事前に言っておいてくれよ…」などと思うこともありましたが、彼らの真剣さと、その一つ一つの試作品に込められた時間や労力を思えば全く苦ではありませんでした。

こうして、味を落とすことなく、添加物を使用しない角煮まんじゅうの製造に成功したのです。

長崎角煮まんじゅうの角煮に使用している豚肉は、チリ産の「アンデス高原豚」という、ブランド豚を使用しています。

日本にもたくさんさんの豚肉があるのに、なぜチリ産を使用しているのかと疑問に感じるお客様も多いと思いますし、実際にご質問をいただくことも多数ありますので、次は豚肉についてのお話です。

栄司は、角煮に最適な豚肉を日本全国探しました。

衛生的に充分管理され、味も良い豚肉は国内でも見つかりましたが、希望の量を供給できる養豚場がなかなかありませんでした。

一ヶ所からだけでなく数ヶ所から仕入れることも検討しましたが、それでは養豚場ごとに餌も飼育環境も異なるため、安定した味が出せません。

そこで、「日本がダメなら世界だ！」と情報を集めているうちに、チリにある「アグロスーパー社」が『アンデ

ス高原豚』という良質の豚肉を提供していることを耳にします。

- ・ 一定面積あたりの飼育頭数が定められ、豚にストレスがかかりにくい環境で育てられている。
- ・ 飼育地アンデス高原は標高が高く、山々に囲まれており外部からの病原菌が入りにくい土地である。
- ・ アンデス山脈の綺麗な水と社内で管理された餌を与え、養育も徹底して管理されている。
- ・ 衛生管理の国際規格HACCPの認証を取得している。

「ごめんなさい！」

栄司は日本を飛び出し、直接チリの工場まで出向きます。

話し合いの末、豚肉を仕入れることができるようになり、さつそく到着した豚肉を試してみると、メスの豚肉は最高に美味でしたが、オスの豚肉はけもの臭があり使えません。

「ならば去勢した豚肉はどうか」と提案されましたが、これも角煮として炊くとけもの臭さが残ってしまいます。栄司は再びチリの工場に出向きます。

良質の豚肉を求め、遠く日本から何度も訪れる栄司の思いを感じたのか、担当の方から「なんとかメスの豚肉だけ提供できるように考えます。時間をください。」と言う答えをもらうことができました。

そして一年後、岩崎本舗専用に小さい頃から仕分けしたメスの豚肉だけを提供してもらえるようになり、現在も良質なメスの豚肉だけを使用しています。

角煮まんじゅうは、ご存知の通り「角煮」と「生地」でセットになりますが、もちろん生地にも秘話があります。角煮まんじゅうの生地は、お客様から「生地だけの販売もしてほしい」とのお声をいただくほど大好評です。この生地に使用している小麦粉は、岩崎本舗専用に配合されたもので、その配合は社内でも三人しか知らない極秘事項です。

粉をふるう行程でも異物を除去し空気を含ませるために特別な機械を使用し、前述でも出てきたように生地の発酵はイーストを使って発酵。蒸す前の生地はとても柔らかく、すばやくきれいに成形するのは繊細な熟練した技が必要です。

そんな角煮まんじゅうの生地を、さらに改良していったのが寛司と工場の生地職人達。

寛司が社長に就任して最初に取り組んだ仕事は「より良い生地を作るために新しい製造機械を導入してほしい」と訴える生地職人達との話し合いでした。

寛司は迷います：新しい製法で作った試作品と従来品を食べ比べてもその差がわからない：職人達だけに分かるほんのわずかな違いだったからです。

誰も気がつかないような小さな小さな違いだけのために決して安くはない機械を導入するべきなのか：しかし、お客様に今より美味しいものを届けたいという想いは同じ。

寛司は職人達と一緒に生地づくりの勉強へ出向き、何度も試作を研究を重ねました。そして寛司は決断します。

「新しい機械を導入しよう。味は殆ど変わっていないなくても、前よりもっと美味しい角煮まんじゅうが出来たんだから、この味をお客様へ届けよう！」

現在、角煮まんじゅうはこの新しい製法で作られています。

前より、もちもちした食感になり、温めた後のふわふわ感がぐんと長持ちするようになりました。

最後に三代目社長 岩崎寛司に「これまでの岩崎本舗とこれからの岩崎本舗」について聞きました。

「二代目社長であり父の岩崎栄司はたくさんの方の苦勞と努力をし、周りからのサポートもあつて岩崎本舗をここまで築き上げてきました。」

私から見るとカリスマ性を持っており、皆で一緒にといいよりは一人で会社と従業員を引っ張ってきた印象があります。

しかし、残念ながら私にはそのカリスマ性はありません：だからこそ、これから私は従業員を主役と考え、皆で協力しあつて、今まで以上に社会に喜ばれるような会社にしていきたいと考えております。

【企業理念】

全従業員の物心両面の幸せを追求すると同時に

「お客様第一主義に徹し

笑顔あふれる社会づくりに貢献する

この企業理念を大切にし、これからも安心・安全をモットーに、岩崎本舗に関わるすべての方にお喜びいただけるよう努めてまいりますので、何卒よろしくお願いいたします。

最後までお付き合いいただき誠にありがとうございました。

貴方様のご健康とご多幸を心よりお祈り申し上げます。」

今後とも岩崎本舗をよろしくお願い申し上げます。

波乱まんじゅう記

2019年5月31日 第1版

発行 岩崎本舗