

2025 年度「春の例会」実施報告

広報担当幹事 渡邊敏正

広島大学マスタース広島では、会員間の交流と親睦を深めるために例会を毎年開催してきましたが、コロナ禍のために 2019 年度の秋の例会開催後約 5 年間休止を余儀なくされました。幸い、2024 年 11 月に秋の例会を竹原市への日帰り小旅行として再開することができ、それに引き続きこの度下記の要領で春の例会を開催することになりました。本稿はその実施報告です。

これで春、秋の例会の実施、年数回のミニ懇話会の開催という当会の大きな活動が順調に進む状況になっており、幹事の一人として大変喜ばしく思っております。

例会の開催要領

【目的】 オタフクソース株式会社 本社工場&おこのミュージアム見学

【見学場所と所在地】 広島市西区商エセンター 7 丁目 4-5

オタフクソース株式会社 本社工場および WoodEgg お好み焼館

【日時】 2025 年 4 月 15 日（火） 12:45 ~ 14:45

【スケジュール】

12:45 広電宮島線井口駅集合（紙屋町電停から電車で約 35 分）

WoodEgg お好み焼館まで徒歩で移動（10 分程度）

（井口高校脇を宮島街道に沿って歩き、最初の角を左折し商エセンターへ）

13:15 見学開始（オタフクソース（株）「ご案内課」のガイドによる説明）

14:45 見学終了、現地解散

【参加費】 無 料 （但し、広電宮島線井口駅までの往復交通費は各自負担）

【参加人数】 11 名

【見学の大きな内容】

（おこのミュージアム見学）お好み焼の歴史や文化を紹介する博物館「おこのミュージアム」（建物名は WoodEgg お好み焼館）で 1 時間ほどスタッフによる案内・説明を受けました。

（本社工場見学）ソースをボトルに詰める作業をはじめとして出荷する製品のトラック搬入作業まで完全自動化された製造工程全体をガラス越しに約 30 分間見学しました。

今回訪問したオタフクソース株式会社の本社工場および WoodEgg お好み焼館は、広島電鉄宮島線の井口駅の南側一帯に広がる広島商工センター内にあります（図1）。井口駅からほぼ南へ徒歩10分程度、距離的には800～900m程度と思います。井口駅までのアクセスとしては、広電西広島（己斐）に広電の電車あるいはJR山陽本線で来てそこで宮島線に入っていくのが一般的です。当日はあいにく集合時間の少し前に急に大ぶりの雨となり、急遽自家用車に変更された方もいました。幸い集合時間のころには天候も回復しました。



図1：広島電鉄井口駅とオタフクソース本社

（オタフクソース本社を含む Google マップの画像から必要部分を切り取り、明暗、色調、コントラスト、その他を調整して作成）

本社工場の玄関は広島南道路に面しています（図2および写真1）。また、WoodEgg お好み焼館は敷地の北東端近くにあり、ユニークな形状の建物は遠くからでもすぐにわかりました（写真2）。

井口駅から徒歩で WoodEgg お好み焼館に到着し、ほぼ予定時刻に「おこのミュージアム見学」がご案内課のガイドによる説明を聞く形で開始されました。我々に親しみのある、そしてユニークな展示内容に加えてガイドの女性スタッフの明快な口調と清々しさがマッチして、60分の予定時間がいつの間にか過ぎたような実にたのしい時間を過ごすことができました。

写真2は到着後に建物前で撮影された参加会員の方々、写真3は案内・説明を担当された女性スタッフです。



図2：オタフクソース本社と WoodEgg お好み焼館
(オタフクソース本社を含む Google マップの画像
から当該部分を切り取り作成)

写真1：本社玄関（図2の*印）



写真2：WoodEgg お好み焼館前で撮影された参加会員10名の方々
(敬称略で紹介) 前列左から、植村、鈴木、渡辺、三井、椿、
後列左から、岡本、中田、渡邊、寺本、圓山の各会員
(圓山幹事提供)



写真3：ガイドの女性スタッフ 写真4：展示前での説明の様子（圓山幹事提供）

展示内容としては、会社の創設から現在までの経緯が、ソースの製造、お好み焼きや製品パッケージの変遷、社名に込めた意味、原材料などを軸に分かりやすく説明されており、来場者にクイズ形式で問いかけをしながら説明をしていく箇所も多く見られました（写真4）。

1922年に初代社長佐々木清一氏によって、酒や醤油の卸小売業「佐々木商店」として創業されたとのこと。1933年から酢の醸造を始め、1950年にウスターソース（我々が通常使うとろみのないソース）の製造を始めたが業績は振るわず、販路拡大を目指して、当時庶民の食べ物として人気の出ていたお好み焼きのソース作りに舵をきったとのこと。しかしながら、ウスターソースはできたお好み焼きに付けるとすぐに生地の中にしみ込んでしまい全面に均等に塗ることが難しく、この欠点を克服すべくお好み焼き屋さんたちと試行錯誤の末、「とろみ」を入れることで解決に辿り着



写真5：会社の創業から現在まで



写真6：パッケージの改良

き、1952年に現製品につながる「オタフクソース」が誕生したとのことでした（写真5）。

商品のパッケージとしては当初は2Lの瓶詰めが中心でしたが、重くて扱いにくいとの意見が多く、いろいろと改良を重ねて現在の「フクボトル」とよばれる堅牢・軽量のポリ容器に至ったとのことでした（写真6）。

社名のオタフク（お多福）は「多くの人に福を広める」という意味を含み、ロゴの「お多福」マークが持つ、広いおでこ、ふっくらしたほっぺた、大きな耳、小さな口、ほそい目、低い鼻は「お多福の心」つまり思いやりの心を象徴していると考えられており、この考えに基づき食品メーカーとして世界の人々を視野に「食の未来の共創」に取り組んでいるとのことです。社名もロゴも時代や企業方針の変化等に応じて少しずつ変えており、現在の「Otafuku」は世界に通用する名称を意図しているとのことでした（写真7）。

ソースの原材料にも強い思い入れがあり、国内産のみならず、世界各地から集めた素材を用いています。中でもデーツ（「ナツメヤシ」とも呼ばれる）は豊富な栄養素を含み、かつソースにとろみと適度な甘みを与える材料として開発当初から変わらず使用されているとのことでした（写真8）。

WoodEgg お好み焼館での「おこのミュージアム見学」はほぼ予定の時刻に終了し、本社の建物に移動して引き続き製造工程を見学しました。ガラス越しですが稼働中の製造ラインを間近に見る機会を



写真7：社名への思いとその変化

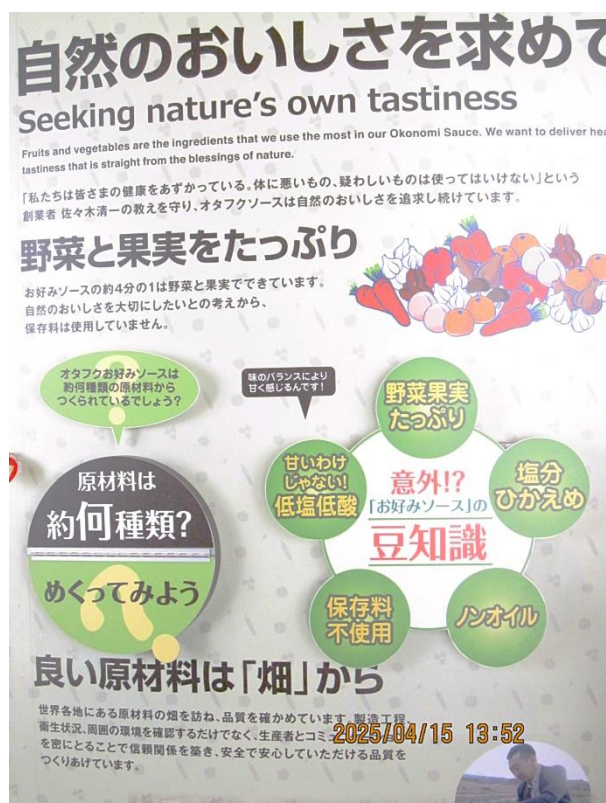


写真8：原材料へのこだわり

得ました。ソースのボトル詰めから梱包までの工程で、時間あたり約 9000 本の製品ができるそうです（写真 9、写真 10）。製造工程のみならず製品の梱包からトラックへの搬入まで自動化されており、時折見かける作業員らしき人達の担当は工程中での各種チェックや不良品の選別といった作業のように見受けられました（写真 11）。



写真 9：本社への移動（玄関前にて）
（圓山幹事提供）



写真 10：ボトルヘラベルを貼付する工程
（圓山幹事提供）



写真 11：製品が梱包された段ボール箱をトラックに搬入する工程

製造工程の見学が終了した時に、参加全員にボトル入りのおたふくソースがお土産として配られ、皆さんはその「出来立ての温かさ」に驚きながらも大いに喜んでいました。本社建物から退出するときに、玄関前で案内・説明担当の女性スタッフを入れて参加者全員の記念写真が撮影されました（写真 12）。その後、オタフクソースをはじめグループ会社の商品やオリジナルグッズが揃ったショールームに立ち寄り、多くの方がソースや記念グッズなどのお土産を購入していました。



写真 12：案内・説明担当の女性スタッフ（前列左端）と全参加者 11 名
（圓山幹事提供）

私が広島市内の高校を卒業した 1967 年には、オタフクソースを県外で購入することはできなかったようです。東京の大学に進学した同期の者が言うには、お好み焼きが恋しくて自分で作ってはみたものの、肝心のオタフクソースが手に入らず、仕方なくウスターソースやトンカツソースで食べたけれどもオタフクソースで食べた広島の味には到底およばなかったそうです。それで、帰省時に複数本まとめて買って自分で東京に持って行った者が何人もいたといった、オタフクソースにまつわる苦労話、笑い話がたくさんあります。

私自身にとっては、瀬戸内海の島嶼部にいた小学 3～4 年生の頃に年配の方が手押し車で移動しながら作って売っていた円盤状の食べ物がお好み焼との出会いです。お好み焼きの店では写真 13 に示すような大きな鉄板でいくつもの七輪に炭火を入れて焼く形が長く続きましたが、その手押し車では小さな鉄板と一つの七輪でしたし、お好み焼きはキャベツが少し入った薄っぺらなもので、牛、豚、鳥などの肉は無くてチク



写真 13：お好み焼きと大きな鉄板
（圓山幹事提供）

ワ、削り節、イカあるいはタコなどが入っていました。また、オタフクソースではなくウスターソースで食べていました。それでも当時の私にとってはこの上なく美味しい食べ物であり、ほぼ毎日10円玉を握りしめて駆けていったものです。「オタフクソース」や「お好み焼」という言葉から私の中ではこのような記憶が蘇ってきます。

なお、製造工程の見学を終わってから分かったことですが、担当の女性スタッフは広島大学生物生産学部の卒業生とのことでした。偶然とはいえ、明快な語り口で見学者への説明を担当する、社会人として立派に活躍している卒業生の姿を目にし、爽やかな気分で建物を後にしました。