



スゴイ農業、スゴイJA②



左が直樹さん、右が徹也さん

JA自己改革の現場から

働きやすさが育むおいしいキュウリ
——堀越徹也さんの取り組み（群馬県前橋市〈JA前橋市管内〉）

JA全中広報部



写真：鈴木加寿彦

さまざまな農作業や調製施設への、改善のヒントになる取り組みをしている堀越徹也さん。その手法は「堀越モデル」と呼ばれ、キュウリ農家の模範として、産地の発展に貢献しています。働きやすい環境で、無理・無駄・ムラのない作業を実践し、家族経営で大規模・高品質・高収量を実現しています。

1足す1を4にしたい

小さな工夫や改善策の積み重ね

トラックにキュウリを積み込む堀越徹也さん（45）・直樹さん（45）は双子の兄弟。赤城山を望む前橋市で、力を合わせ、施設キュウリ栽培で「大規模経営」と「高品質・高収量」を両立させた経営を展開している。兄の徹也さんは、

「兄弟で一緒にやって、1足す1が2になるのは当たり前です。3にも4にもなるようにできたらと思ってやっています」

と話す。徹也さん・春美さん夫妻、直樹さん・亜矢子さん夫妻、父母の恒弘さん・八重子さん夫妻の3世帯家族とパート従業員12人でキュウリの作付面積は2.3ha、年間生産量約350t、年間販売額1億円を誇る。

規模だけでなく、単位収量も高い。10a当たりの収量は29tで、群馬県経営指標の22tを超え、品質の高さの指標となるA品率は80%で、地域の平均67%を大きく上回る。

こうした「大規模経営」と「高品質・高収量」を両立させる要因は、ひとつに周年栽培で地域の生産者との個選共販、JA前橋市を

通じた出荷体制を確立したこと。もうひとつは、作業教育で、パート従業員も簡単にでき、それぞれが判断できるようにし、効率化したことにある。さらに、重いものを運んだり、高温となる時間帯のハウス作業をできるだけ少なくし、女性に快適な働きやすい作業時間・環境に改善した。

徹也さん・直樹さん兄弟は、小学生のころから父の恒弘さん、そして祖父の春雄さんの手伝いをしてきた。子どものころから効率よくできる方法を考えてきた。それは、「早く遊びに行きたかったから」と直樹さんは振り返る。サッカーの試合を見に行く日には、母の八重子さんも驚くほどの早さで農作業を終えたという。サッカーの全国大会にもたびたび出場する強豪・前橋育英高校で、徹也さんはゴールキーパー、直樹さんはディフェンダーとして活躍してきた。

これまでの経験と兄弟のチームワークの積み重ねから、平成11年に完成した出荷調製

する作業室にも随所に工夫を凝らした。

作業動線に着目し、1.5tトラックを囲むように、作業台をコの字形に配置し、床を取り外せるようにし、そこから椅子に座ったときのように足が伸ばせるようにし、足腰が痛くならないようにした。また、箱詰めしたキュウリを3方向から載せられるようにし、力を合わせることで、短時間で積み込みできるようにした。

安全教育・マニュアルの作成 あとの人の作業を楽にする

収穫や誘引に使う道具も、共用でなく自分の道具とすることで、道具がなくなったりすることもなくなり、長持ちするようになった。

「以前は、はかりを従業員がコンテナから落としてしまい、壊してしまうことも何度ありました」と徹也さんはいふ。

もちろん怒るわけにもいかず、その場は、「いいよ、いいよ」というしかない。でも同じ失敗をしないため発泡スチロール容器を固定



① 足は床につき、手が届く範囲で作業できる。箱詰めできたら立ち上がって箱を移動。かつては、和室で正座やあぐらで調製作業し、隣接した車庫の軽トラックで片側から出荷していたが、板間にしてコンテナを押して動かせる ② 1.5tトラックがちょうど入る大きさ。合図をする母の八重子さん。収穫最盛期は3方向から積み込める。夏はエアコンや扇風機で温度調節。冬は床下に温風が入るようファンヒーターを向け暖かくする



③ 作業しやすく台で高さを調節する。角材でコンテナの角度を変え、キュウリを取り出しやすくしている

④ 調製作業が終わると床下などを掃除する

⑤ 板を外せるので、作業人数が変わっても位置を調整できる



⑥ レールや特注の大きな台車で移動。女性でも楽にコンテナが運べる ⑦ 整枝の行き届いたハウス。かん水や温度、CO₂濃度管理を自動にして栽培面でも省力化 ⑧ 整理整頓が行き届いている。探す手間を省き無理・無駄・ムラのない作業を実践。道具はネームプレートなどで誰のものか分かるようにし、壊れたりなくなったりすることがなく、経費節減に ⑨ はかりは落ちないように工夫。ハウスの番号を貼ってある ⑩ ホズ(なり首)を同じ向きにしておくともニュアルに明示し、あやふやなら従業員それぞれが確認できる。マニュアル通りに収穫すれば調製作業も楽に



した台を作り、はかりが壊れることはなくなった。

レールや台車の活用で重いものを運ぶことがない。コンテナに収穫するときも満杯にせず、無理しなくても持てる重さにしている。

徹也さんは言う。

「こんなに工夫するのは大変だ、と他の農家が見たら思うかもしれません(笑)。でも、毎日重いものを運んで大変な思いをするのと、手間ですが整地してレールを設置して1シーズン楽をするのと、どちらがよいですか？」

弟の直樹さんは、半導体メーカーに勤めてから就農した。

「半導体の製造でも、材料の配合、順序、温度条件などレシピを変えることで製品の歩留まりが大きく変わってきます。会社時代は、事故防止や安全教育を徹底されていました」という。

これまでは従業員に口頭で指示してきたが、直樹さんがマニュアルを作成し、勘所が分かるようになった。直樹さんは、

「収穫する際に、向きをそろえて収穫すれば、あとは、そのまま箱詰めすることができます」

とにかくたくさん収穫するよりも、あとの人



の作業を考えてしっかり作業することが全体のスピードアップにつながるのだという。

また、マニュアルには、「収穫し終わったら、振り返ってみること」と書いてある。移動してきた方向からは見えなくても、振り返って反対側から見ると収穫適期のキュウリがよくあるという。振り返ってキュウリ1本収穫。凡事徹底、積み重ねが高いA品率につながる。

また、従業員はほとんどが女性で、シルバー世代は朝6時半からの収穫作業。子育て世代は8時半からの出荷調製作業と、2通りの勤務形態で仕事ができるようにし、働きやすさも工夫している。

堀越徹也さんは、こうした取り組みで第45回日本農業賞個別経営の部大賞を受賞した。だが、取り組みはとどまることがない。昨年、佐賀県のキュウリ農家を視察し、新しい整枝方法を導入。最近は、作業室の蛍光灯をLEDに替え、より省エネで快適になったという。