



株式会社 愛鶏園

たゆまぬ技術革新で 200 年企業を目指す 近代養鶏のパイオニア企業



株式会社 愛鶏園

代表取締役社長

齋藤 拓 氏

国際鶏卵委員会（IEC）の発表によれば、日本人 1 人当たりの年間鶏卵消費量は 320 個で、1 日 1 個のたまごを食べている計算になり、その傾向は 1990 年代から変わらない。一方、農林水産省「畜産統計」によれば、国内の採卵鶏の飼養戸数は 1955 年の 450 万戸強から、2023 年には 1,640 戸へと激減しており、採卵養鶏農場の大規模化が進んでいる。

そうしたなか、神奈川県横浜市を創業の地とし、現在は埼玉県と茨城県で大規模な採卵養鶏農場を展開している愛鶏園は、200 万羽の飼養羽数を有し、関東エリアで五指に入る規模を誇っている。創業者は鶏に愛情を注ぎ続け、その思いを連綿と受け継ぎながら、日本の養鶏業の発展に貢献し、2025 年 5 月には創業 100 周年を迎えた。これまでの歩みのなかでの取り組みや苦労、さらに将来に向けて今後どのような考えで歩んでいくのかなど、齋藤拓社長にお話を伺った。

LEADER'S PROFILE

1969 年 1 月、神奈川県相模原市生まれ。父・富士雄氏が採卵養鶏農場を埼玉県へ移転するのにともない、1 歳半から埼玉県大里郡岡部町（現・深谷市）で暮らすようになる。やがてその農場の手伝いをする事となり、養鶏の面白さに魅了され、1988 年 3 月に高校卒業後、麻布大学獣医学部に進学し家畜行動学を学ぶ。同大学卒業後、1992 年 4 月、愛鶏園に入社。半年間の農場研修を経て、米国ミシガン州の養鶏場に 2 年間ほど勤務し、デジタル化を取り入れた養鶏管理手法などを学ぶ。2020 年 12 月より現職。趣味は旅行で、高校時代には自転車で日本全国をツーリングしたことも。社会人になってからは、仕事を兼ねて海外を訪ね歩くことが増え、年 2 回程度のペースで海外へ出かけている。

創業者独自の育雛法で全国の養鶏家の救世主に

——スーパーのたまご売り場では、御社の 10 個入りパッケージはとても目を引きそうです。赤い社名のロゴが目飛び込んできます。

愛鶏園のロゴマークが入った当社初の自社ブランドたまご「愛鶏園 NA1」を 2024 年 1 月に発売しました。当社のイメージカラーである「愛鶏園レッド」のパッケージは店頭でも目立つと思います。赤色はパワーが秘められた色で、ワクワクして士気をあげてくれる効果があります。社名の隣には、当社の創業者で私の祖父である齋藤虎松の写真を載せており、愛情を持って大切に鶏を育て続けた創業者の

想い、そしてそれを代々引き継いできた私たちの姿勢を象徴したブランドロゴになっています。

ロゴの上には消費者の皆様へお伝えしたいメッセージとして、「たまごを通して大切な人を幸せにする」という、当社のミッションでもある一文を掲げています。商品名の「愛鶏園 NA1」は、自動車という型式のようなものですが、「生食」で「安全」に食べられる「ナンバーワン」のたまごという想いを込めて名付けました。

——創業者である祖父の虎松氏が採卵養鶏の事業を始められたきっかけを教えてください。

旧家の次男として生まれた祖父・虎松は、神奈川県都築郡大熊村（現・横浜市都築区）で高等小学校を卒業すると、東京・日本橋にあった金物店へ奉公



創業当時の愛鶏園本園前の集合写真

に出ます。1923年9月の関東大震災で金物店は大きな被害を受け、虎松は店の復興に尽力しました。しかし、その過労がたたったのか、当時不治の病だった結核にかかってしまい、実家で闘病を余儀なくされたため、心身の安静と栄養価の高い食事で体力を回復させる治療に努めていました。

そうしたなか、生活費を稼ぐためにさまざまな職に就くことを模索しているなか思い浮かんだのが、体力回復のために毎日食べていたたまごでした。「この栄養豊かなたまごをいつでも誰でも安心して食べられるような世の中にしたい」と考えた祖父は、1925年5月、わずか10羽の母鶏を飼い、そこから当社の事業が始まりました。

——虎松氏はどのように事業を大きくしていったのでしょうか。

翌1926年、人工孵化した無鑑別雛を150羽導入して育雛、育成させ、そのうちの88%の雛を成鶏にまで育て上げました。1930年には自力で作った農場を「愛鶏園養育場」と命名し、1932年になると、神奈川県橘樹下郡菅田村（現・横浜市神奈川区菅田町）へ移転します。そこが現在の愛鶏園の本社がある場所です。1940年時点で飼養羽数は1万5,000羽に達し、有数の規模にまで事業を成長させたようです。

そうした躍進を支えたのが、虎松が独自に編み出した「スパルタ育雛法」でした。人工孵化した雛を死なせることなく、成鶏まで育てるのには、安定した温源が必要になります。思案するなかで鶏糞を積んでおくと高温の「いきれい（醗酵）熱」が出ること

から、それを応用することを思いつきました。鶏糞から出る臭気の強いアンモニアガスは大きな課題でしたが、水に浸した糞と混ぜ、アンモニアガスの発生を抑えることでクリアしました。

虎松はそれを温床として雛を温め、水浸しの小米と小麦を砕いた粒餌と青菜を刻んで与え、雛の胃腸を丈夫なものにしていきます。成長していくにしたがい、徐々に外気温に慣らすことで丈夫な羽毛皮膚を作り、低温にも耐えられる雛に育て上げられるようになりました。それがスパルタ育雛法であり、育った雛は当時流行っていたコクシジウム病にも強く、虎松はそれを全国の養鶏農家に伝授していきました。

——虎松氏は技術革新をいろいろと続けていかれたそうですね。

終戦後になると、進駐軍による占領政策の一つに農地改革があり、政府が地主から農地を買い上げて小作人に売り渡すことになりました。当時、村内で2番目に大きな地主であった虎松も対象になり、大部分の土地を手放すことになったのです。鶏も同じように取り上げられてしまうのかと半ば諦めかけたようですが、手元に300羽残ることになり、それを元手に再興を図りました。

そうしたなか、平らな地面で群飼する平飼いから、成鶏を木製カゴで飼育するバタリー飼育への移行が進みます。虎松はバタリー1カゴにつき1羽の鶏を飼い、そのバタリーを3段に積み上げ、従来の平飼いに比べて単位面積当たり2倍の飼育密度を実



現し、生産性を飛躍的にアップさせる飼育方法を確立します。

さらに、虎松はスパルタ育雛法の改良にも取り組みます。当時、初生雛の輸送には段ボール箱が用いられていましたが、北海道や東北への冬の寒い時期の輸送であっても、雛が何も給温せずに無事であったことに着目しました。そこから、雛たちが輸送箱のなかで体を寄せ合うことで、10～15℃の春先の気温と同じような温度になることを知り、雛同士が互いに仲間の温度で温め合って育つことから「友温バッテリー飼育」と名付け、8段重ねの立体温床バッテリーとして育雛することで、飛躍的に羽数を増やすことに成功しました。この育雛方法も全国の養鶏農家に伝授していったことで、虎松は国内養鶏業の成長に貢献したことが評価され、1958年に採卵養鶏家として初の黄綬褒章を授受しています。

鶏病対策で埼玉県へ移転

——お父さまの富士雄氏が経営に乗り出した当時は、どのような取り組みをされていたのでしょうか。

虎松の長男だった父・富士雄は、1960年に東京農工大学を卒業するのと同時に、国費と県費を受け

ながら国際農友学会の養鶏研修生として、米国カリフォルニア州のメルビル農場へ8カ月間の実習に出ています。当時の日本の採卵養鶏は、米国の養鶏技術に比べて大きく遅れていました。大規模経営や衛生的なゲージでの飼育、鶏病のコントロールなど、富士雄は重労働をこなしつつ、学べる知識を自分のものにしていきました。

帰国した富士雄は、1961年に神奈川県相模原市で2haの土地を入手し、3万羽の一貫生産を行う大規模農場の建設に着手しました。横浜市では市街化が進んだことによる地価の高騰に加え、飼料の魚のアラを煮る臭いや、鶏糞を乾燥させる際の臭いの問題で、土地の確保が困難だったようです。相模原市では、孵化直後から40日までの「育雛」、それからたまごを産み始めるまでの「育成」、たまごを産み始めた鶏の「成鶏」までを1カ所で行うことができる農場の建設を目的として、1955年に法人化した有限会社愛鶏園が土地を購入しました。

新しい農場の運営は、富士雄が社長を務める1961年設立の有限会社相模原愛鶏園に委ねられ、次第に魚のアラを主たる飼料とする「アラ養鶏」から「指定配合飼料」へと切り替えていきました。この切り替えは、アラを原因とした病原菌や保管時の衛生面の問題と、給餌の重労働の問題の解決を図るためです。1962年に外国鶏の輸入が自由化されると、鶏病に強い外国の鶏種を選択し、その種鶏から生まれた雛の確保に真っ先に取り組みました。

——さらに事業を成長させていかれたのですね。

会社が成長を続けるなかで、想定外の事態に足踏みすることがあったようです。駐留米軍のプロイラーのガラの回収業者を介し、近隣の養鶏場で法定伝染病であるニューカッスル病が発生し、相模原愛鶏園も直撃を受けました。雛から成鶏まで同じ敷地で飼育していたため、感染が連鎖し、病気が抜けない状態になりました。その連鎖を断ち切るには、成鶏の鶏舎から育雛と育成段階の鶏を別々に切り離し、ウイルスのいないクリーンな環境で育てる必要があります。

そして、新たな広大な用地を求めて関東中を探し歩いた末、富士雄が辿り着いたのが、現在の埼玉県





GP センター

大里郡岡部町（現・深谷市）の土地でした。地価が安くて鶏糞を近隣の畑作地に還元できることなどが用地選定のポイントでしたが、取得の際には難航し、地元の開拓農協からようやく出た承認の条件が、「家族とともに移ってこること」となり、長男の大天と次男の私も移り住むことになりました。

美味しいたまごを届けるため、 こだわり抜いた生産管理

——埼玉ではどのような農場をつくられたのでしょうか。

埼玉の農場では「育雛・育成」と「成鶏」に分離したオールイン・オールアウト方式を導入しました。生まれた鶏を一斉に入れ、一斉に出荷後、一定の空舎期間を設け、その間に徹底的に清掃と消毒を行い、その後に新しい鶏を入れることで残存する病原体を死滅させ、鶏病の連鎖を防ぐ手法です。需要の動向を予測しながら計画的にたまごを生産できるようになり、1968年時点で10万羽の飼育を達成しています。

一方、虎松の次男で私の叔父・太洋は株式会社愛鶏園の玉子を立ち上げ、1969年から茨城県東茨城郡小川町（現・小美玉市）で、20万羽規模の農場の建設に着手しました。こちらでは、「育雛」「育成」「成鶏」をそれぞれ完全分離させ、鶏病予防のさらなる徹底化を図り、1975年には20万羽に達しています。さらに、10kmほど離れた東茨城郡茨城町木部では、虎松から愛鶏園を引き継いだ三男・地平が、1978年に10万羽の飼育を達成させました。



小美玉農場

——雛や成鶏の健康を維持していく上では、与える餌も重要になってきますね。

富士雄は1974年に、トウモロコシに魚粉が入った2種混合飼料に加え、それ以外の副原料を指定配合したサプリメントを購入し、鶏の成長に合わせた独自の配合飼料を与えるようにしました。そのため飼料工場を、埼玉に1カ所、茨城に2カ所、それぞれ建設しています。

ただ、成鶏羽数が急速に増えたことから飼料の製造が追いつかなくなり、再びメーカーの配合飼料に切り替えました。そこで富士雄は、有力な採卵養鶏農場と手を組み、1981年に飼料設計会社である株式会社JRCを設立。飼料メーカーに製造を委託する仕組みを作り上げました。

飼料価格を抑えようとし過ぎると飼料メーカーが質を落としてしまうため、原料価格をオープンにしてもらう代わりに、利益をしっかりと支払うことをメーカーに確約しました。産卵成績を見ながら、配合設計に改良を加えていくことで、質を高めながら大量かつ安定的に飼料が確保できるようになりました。

——新鮮なたまごを消費者に届けるうえでのポイントを教えてください。

成鶏農場から集卵したたまごをダイレクトに洗卵・乾燥・選別したうえで包装する施設を「GPセンター（Grading & Packing Center）」といいます。農場に併設された施設がインラインGPセンターで、農場とは別の場所にある施設がオフラインGPセンターです。当社は従来外部のオフラインGPセンターにすべて委託していましたが、農場に併設す



創業 100 周年記念
祝賀会の様子



る取り組みを 1987 年から始めました。

自前のインライン GP センターは、まとまった生産規模がある愛鶏園だからこそできる取り組みであり、生まれたてのたまごをすぐに出荷できるため、鮮度が格段に向上します。納得のいくたまごをつくるためには、人任せにはできません。エサづくりはもちろんのこと、親鶏の元である種鶏場・ふ化場の経営から、ヒナの育成農場や成鶏農場、さらには、たまごパックの選別包装施設や販売まで、たまごのことすべてに携わり、鶏とたまごのトレーサビリティを確立し、より、安心・安全でおいしいたまごの生産にこだわっています。

次なる 100 年へ向けた挑戦

——近年は国内の養鶏場で鳥インフルエンザ発生ニュースを目にすることも多くなりましたが、鳥インフルエンザが流行するとどのような影響が生じますか。

叔父の太洋は、神奈川県庁の獣医師として家畜保健衛生所で働いていたキャリアがあり、1975 年には鶏病研究室を開設しています。鶏病のコントロールこそが、採卵養鶏における競争力にほかならず、衛生レベル・飼養管理レベルの向上を図り、ワクチンプログラムの主体的な実施などの技術も確立していきました。1996 年にはサルモネラ菌による食中毒を防止するため、GP センターに低温冷蔵庫を設置して冷蔵物流を開始し、1999 年には飼料メーカーと共同で餌を蒸気で加熱殺菌したサルモネラフリーの飼料も開発・導入しています。

ただ、こうして鶏病対策を整えていたものの、

2005 年には茨城県で大規模な鳥インフルエンザ感染が発生してしまいました。愛鶏園でも茨城の 80 万羽が殺処分され、トータルの飼育羽数は 70 万羽に減ってしまいました。さらに、愛鶏園の獣医師が家畜保健衛生所の抗体検査の際、検体をすり替えて提出してしまうという事件が発生します。

鳥インフルエンザには高病原性と低病原性の 2 種類が存在し、高病原性が発生すると、飼育している鶏の多くが死んでしまいます。一方、低病原性が発生すると、症状が出ない場合もあれば、軽い症状が出たりする場合もあり、死ぬことはありません。この低病原性での抗体検査における、鶏を愛おしく想うがあまりの行為でしたが、検査妨害という釈明の余地のない罪を犯してしまったことで、それまで築いてきた信用を失ってしまいました。

——社会的信用を失ってしまう大きな事件に直面されたわけですね。そこからどのようにして経営を立て直されたのでしょうか。

検査妨害の責任を問われ、当時の経営陣は総退陣を決断します。取引先も 3 分の 1 にまで減ってしまい、会社の存続が危ぶまれるなか、営業を任されていた兄・大天、埼玉の生産現場にいた私、茨城の GP センターで働いていた叔父・太洋の長男、管理に携わっていた叔父・地平の次男の 4 名に、愛鶏園の事業存続の判断が委ねられました。そこで出た結論が力を合わせて「みんなでやる」という答で、改めて事業存続の方向で意思が固まりました。

2006 年には兄・大天が社長に就任し、全社一丸となって再建に向けて奔走しました。ありがたいことに、古くからのお取引先からは温かい言葉を掛けてい



ただいたり、サポートをいただいたりしながら、翌2007年には飼育羽数を回復させることができました。愛鶏園のすべてのメンバーが同じ目的、同じ使命感を持って日々の仕事に取り組めるよう、虎松が書き残した『養鶏とは働くこと 辛抱すること 鶏を愛することと見つけたり』という家訓的な言葉を改めて社訓として定め、お客さま、従業員、地域、取引先という全方位に向けた経営理念も作成しました。

——今年2025年に創業100周年を迎えられました。今後に向けて改めて目標や展望について教えてください。

2020年には私が社長に就任し、2025年の創業100年を前に、新経営ビジョン「VISION2031」を制定し、200年続く企業を目指したさまざまなチャレンジを始めました。安心・安全なたまごの生産体制、飼養技術の開発と継承はもちろん、当社のミッションである「たまごを通して、大切な人を幸せにする」を実現するために、ブランド開発、新商品開発、たまごを通じた食の体験づくりなど、多様化する世の中に対応しさらなる成長へつなげるため、次世代の「愛鶏園」を創造する活動に力を入れています。

現在は「100年目の第2創業期」を迎えており、新たな愛鶏園を作っていこうと取り組んでいるところです。「たまごといえば愛鶏園」と皆さまから言っていただけるよう、さらなる成長を目指して引き続き努力してまいります。

取材後記

武蔵野銀行 深谷支店

竹尾 宣保 支店長



株式会社愛鶏園様は今年5月創業100周年を迎えた採卵養鶏会社です。

大正14年、齋藤社長の祖父である齋藤虎松氏が僅か10羽の雛から事業を始めました。現在では埼玉県と茨城県で合計約200万羽の採卵鶏を飼育するに至っておりますが、その過程は決して平坦なものではなく、近代養鶏の確立に向けた挑戦の連続であったものと伺っております。

愛鶏園様が拘ったのが種鶏からの一貫飼育です。一貫飼育は生育時期に応じた環境の確保、生育状況に応じた飼料の提供、鳥インフルエンザ等の感染症対策等難題は多岐に渡ります。その難題の一つひとつ克服し、「おいしいたまご」を供給すべく、生産者としての誇りと責任を持って業務に取り組まれてこられました。

現在、第3世代である現経営陣は「妥協なき安全性と高品質」「種鶏からの一貫飼育」「飼料の独自配合」「持続可能な循環型農業」「未来へつなげる社会貢献」「カッコいいチーム」の6つの具体的施策を掲げ、次の100年への挑戦を歩み始めております。当行も愛鶏園様の挑戦を引続き全力でサポートさせていただきます。



■株式会社 愛鶏園 概要

本社所在地：神奈川県横浜市神奈川区菅田町 2954

創業：1925（大正14）年5月

資本金：4,250万円

従業員数：240名（2025年9月末時点）

事業内容：鶏卵の生産・販売、有機堆肥の製造・販売

拠点：埼玉事業所（埼玉県深谷市）、

茨城事業所（茨城県小美玉市）

TEL：045-471-9035

FAX：045-472-4774

<https://www.ikn.co.jp/>