

冷蔵庫内での出荷準備作業により、短納期を実現 従来以上のフレッシュ感で商品提供が可能に



テーマ

高品質な清酒提供と短納期・小ロット対応を両立する製造体制確立

製造工程と出荷準備作業工程を見直し、設備機器導入によって一元化。受注から出荷までのリードタイムを短縮し、なおかつ常温下での作業を省くことによって、より高品質な清酒の提供を可能にする。

事業の内容

事業取り組みの経緯

従来、製造工程と出荷準備工程が分かれていたため、ラベル貼りは、瓶詰め後に、冷蔵庫に保管していた清酒を常温の場所に移し、手作業で行わなければならなかった。そのため、繁忙期であっても出荷準備作業に人手を集中させなければならないケースが見られた。また、この手順では瓶に生じる結露の影響を受け、ラベル貼り等に時間的ロスが生じていた。本事業では出荷準備工程の見直しを図るとともに、1工程へと集約することで、受注から出荷までのリードタイムの短縮を図るとともに、商品の品質を維持しながら当日受注・当日発送の新サービス提供を可能にすることを目指した。

実施内容

常時－7～－4℃に維持されている冷蔵庫の中でも使用可能な、移動式の瓶詰め機と自動ラベル貼り機を導入。瓶詰め作業とラベル貼りが一貫して行える高効率な作業体制を整えた。その結果、醸造のタイミングに合わせた出荷が可能になった。さらには、冷蔵環境下での全作業一括実施は、納期の短縮だけでなく、清酒の品質を維持する効果もあり、搾りたてのようなフレッシュ感での商品提供が実現した。



成果

ラベル貼りでは、1,800ml瓶6本あたり15分を要していた工程が、機器導入後は同じ15分間で200本に大幅に短縮。従来は約3日を費やしていた出荷準備作業も、当日受注・当日出荷・少ロット納品という新サービスを提供できるまでになった。もちろん省力化にも貢献しており、仕込み時などの重要な作業にも集中的・安定的に人員を配置することが可能になった。また、清酒の品質に関する効果では、華やかな香りと米のうま味、爽やかなキレを追求でき、より特徴的な味わいを生み出す道が開けた。宮城県内には「食中酒」と呼ばれる控えめな香りとすっきりとした味わいの蔵元が多いが、そうした中、際立った個性で他との差別化を図ることができた。

今後の展望

作業効率の改善を受け、製造面により力を入れ、コンセプトとして掲げている「一杯で旨い酒」のさらなる高品質化を目指す。これと並行して現在は、社員全員が製造・在庫・受注・発注・営業に至るまでの一連の業務を総括的に把握できる体制を構築中だ。高効率化によるゆとりが、新しい形の組織運営づくりにも貢献している。



合名会社寒梅酒造
代表社員 岩崎 隆聡 氏

応募のきっかけ

出荷準備工程の改善は以前から当社の課題であり、その解決策として自動ラベル貼り機と簡易充填機の導入を検討していました。当社では24年度にこの「ものづくり補助事業」を活用していたこともあり、25年度も募集があると聞いて再度応募しました。ものづくりに携わる私たちは、今よりもさらに良いものを作り続けることが使命です。その意味では、常に設備の更新や商品開発に向き合うことが求められますが、この補助事業はこうした面にとっても効率よく投資が行える制度だと思っています。

ひと言メッセージ

当社は、自社栽培米にこだわり、華やかな香りと米の旨味、壮やかなキレを追求した「一杯で旨い酒」づくりに邁進する企業です。常にお客様にベストの状態でお酒を飲んでいただけるよう、全ての工程に気を配りながらお酒の提供を続けています。今後も品質をさらに高め、いずれは宮城を代表する地酒に育てたいという思いを込めて酒造りに取り組んでいきます。



代 表 者 名 代表社員 岩崎 隆聡
設立年月日 昭和31年12月28日〔大正7年（1918年）創業〕
所 在 地 宮城県大崎市古川柏崎字境田15
TEL.0229-26-2037/FAX.0229-26-2263
U R L <http://miyakanbai.com/>
資 本 金 1500万円
従 業 員 数 4人
職 種 清酒製造業
事 業 内 容 「宮寒梅」の製造元。自社田育ちの酒米を使い、米のうま味を引き立てる丁寧な酒造りが信条。