

最終工程ラインの一新で製造効率と品質の向上を図り 競争力を強化することで多くの人に塩竈の酒を広める



テーマ

新しい充填ラインによる商品の高品質化と製造効率の向上

新しい充填ラインを導入することで、洗瓶機、充填機、打栓機の一体化を図るとともに、充填時間を減らすことで酸化と香りが飛ぶことを防止し、品質向上を実現。また、生産量の増加によって欠品を防止し、市場競争力を強化する。

事業の内容

事業取り組みの経緯

清酒造りでは最終工程で加熱殺菌しながら充填し、その後に打栓を行うのだが、その工程中に空気に触れることで酸化が進み、香り成分が揮発してしまうため、この工程をできるだけ短縮することが品質の向上に結び付く。設備はすでに30年以上経過していたため、数年前から設備の一新を検討していたが、本事業に採択されたことで新しい充填ラインの構築に着手。製造効率の向上による生産量の増加も期待した。



実施内容

導入したのは、洗瓶機、加熱した清酒と冷えた瓶との温度差を解消することで瓶の破損を防ぐ温瓶トンネル、充填機、キャップ供給機、打栓機、ラベル張り機などの機器・設備。従来4,000本の充填に8時間掛かっていたが、新しい充填機では大幅な時間短縮により、酸化と香り成分の揮発を最小限に抑えることを目指した。また、これまでは8時間掛けて洗瓶を行っていたが、新しいラインでは同時進行しているため、この点も含めるとかなりの効率化を見込んだ。さらに充填ラインには異物混入を防ぐクリーンカバーを装着し、衛生環境面の改善も図った。



成果

事業の実施前は洗瓶に8時間、充填に8時間掛かっていたが、新しいラインでは両工程合わせて5時間で作業が終了するなど大幅に改善。充填速度自体も1.6倍の向上が認められ、充填から打栓までの距離を70%短縮。工場内環境も良化した。この結果から生産量アップは実現可能と判断している。商品についても、香り、味ともに透明感が増したことで品質向上という目的を達成した。また、加熱殺菌で使用するボイラーの稼働時間も削減され、省コスト・省エネも実現できた。

今後の展望

従来、充填作業が間に合わずに欠品することを避けるため、既存顧客以外への積極的な営業展開が行えなかったが、新しい充填ラインの導入によって増産体制が整い、新規開拓が可能になった。現在は地元をはじめ仙台圏など県内中心の販売であり、県外への売上は3割にとどまっているが、今後は積極的に新規顧客開拓に努め、売り上げ1.6倍増を目指す。



阿部勘酒造店
阿部 昌弘 氏

応募のきっかけ

前から設備の一新は考えていましたが、日本人気の低迷や東日本大震災の被害などもあり、なかなか踏み切れませんでした。今回、補助事業の話を聞いて申請しましたが、採択されていなければできなかったと思うので大変ありがたかったですね。日本酒業界は以前から厳しい状況が続いています。設備を新しくして品質向上と効率化を図りたい蔵元も多いと思いますが、補助事業を上手に活用することで設備更新が実現し、日本酒全体の底上げができれば市場の活性化も見込めると考えています。

ひと言メッセージ

近年、日本酒離れが進んでいる一方で、高級酒の需要は増えています。今後、日本酒はますます高級志向になると思いますので、ニーズに応えられるおいしい酒造りに励んでいきたいですね。また、地元の飲食店をもっと元気にして、地元の方にもおいしいお酒を楽しんでもらえるよう、これからも努力を続けていきたいと思っています。



01 阿部勘酒造店



代 表 者 名 店主 阿部 勘九郎（第14代）
 設立年月日 享保元年（1716年）創業
 所 在 地 〔本社〕 〒985-0057宮城県塩竈市西町3-9
 TEL.022-362-0251/FAX022-362-9668
 U R L http://www.abekan.com
 資 本 金 -
 従 業 員 数 9人
 職 種 製造業
 事 業 内 容 仙台藩の命により鹽竈神社への御神酒御用酒屋として創業。以来、高品質の酒造りをモットーに代々受け継ぐ。