

事業テーマ

清酒の品質向上と生産所要時間の大幅短縮による増産体制の構築

[対象類型] 革新的サービス

本事業への取組みの経緯・目的

当社は、酒類の製造・販売を行う会社であり、勝浦の地酒「腰古井」の蔵元として清酒の醸造を続けてきました。

当社の供給する「腰古井」は全国新酒鑑評会での金賞受賞をはじめ、各種コンテストや品評会等で多くの上位受賞を受けるなど各方面から高い評価を得

てきました。特に高級酒は高所得者層に好評を得ており年々需要が増大し、当社の供給量が需要に追いつかない状況となっています。受注の問い合わせも拡大している状況で、供給不足が常態化していたため、ボトルネックとなっている生産工程を分析調査し、供給能力拡大の取り組みを行いました。

実施内容

当社でボトルネックとなっている工程は2つあり、一つは瓶燗工程、もう一つは洗瓶工程です。瓶燗工程では、出荷前の清酒を熱殺菌するため、急激な温度変化による瓶の破損防止、清酒品質の維持のため、当社では65℃で殺菌した清酒を瓶に充填した後、温度を15℃以下まで下げるために、温水に浸して65℃から35℃まで下げ、樽に入った井戸水に浸して20℃まで下げ、氷水に浸して15℃まで下げるという3段階の工程となっており、非常に手間がかかっています。2つ目のボトルネックである洗瓶工程では、容器を再利用品する際に製品の品質・安全性を確保するために手作業による入念な洗浄が必要となりますが、手作業では十分に汚れを落とすことが出来ず、洗い直しが頻繁になっております。この

2つの工程を改善するため、市場での各種装置の調査や、自社工程に適した装置、作業効率を検討して、瓶燗工程を自動化するパストライザーと、洗瓶工程を自動化する洗瓶機を導入しました。

パストライザーは、瓶の割れ防止と製品品質の安定化のため、加熱処理や冷却処理の温度設定、処理時間の設定が非常に重要になります。導入にあたっては複数の温度設定や時間設定による評価を行い、最適温度と処理時間の決定を行いました。洗瓶機についても、洗浄水圧設定や温度設定の微調整によって仕上がり結果が異なるため、複数条件による仕上がり状態をそれぞれ評価し、最適な設定条件を決定しました。



[主な事業・業種]

飲料・たばこ・飼料製造業、
酒類製造販売

[得意分野]

清酒の製造販売

所在地：[本社／事業実施場所]

〒299-5265 千葉県勝浦市植野571

T E L：[本社／事業実施場所] 0470-76-0215

F A X：[本社／事業実施場所] 0470-76-0168

E-mail：koshigoi@gmail.com

設 立：昭和29年8月30日

代表者：代表取締役 吉野 慎一

従業員数：20名

資本金：1,000万円

売上高：2億4,000万円(平成26年度)

事業実施の成果

パストライザーを導入することにより、従来の瓶燗工程で主に手作業等に要していた時間が機械の自動化で大幅に短縮され、従来150本/時間の生産能力に対し、225本/時間の生産能力に拡大することが出来ました。また、瓶燗工程に要していた作業人員も4名から2名に削減することが出来、作業効率

が大幅に改善することが出来ました。洗瓶工程においても、250本/時間から400本/時間となり、予備洗浄やブラシ洗浄など手作業を廃止することで、作業人員を2名から0名に削減することが出来ました。

今後の展望

本事業によって、生産能力の拡大により、供給不足を解消し多くのお客様へ提供する体制が構築出来ました。年々減少する国内清酒市場で安定した事業を継続するためには、高い精米技術を生かした高品質の清酒造り、地元素材を活用したオリジナル製品の開発など、他社との差別化を行い更なる競争力強化が重要になります。当社では地元農業者との連携により、梅酒や夏みかん酒など新たな製品開発に力を入れていくとともに、海外市場においても需要

拡大を図るために、各種イベントや展示会などに積極的に参加していき、清酒のおいしさを広く世に広めていきたいと考えております。

社長 吉野 慎一

角型洗瓶機の導入で洗浄効果が90%以上になり、ラインでの生産量が上がり、パストライザーの導入によって、瓶燗工程が手作業から機械で自動化され、時間を半分に短縮すると同時に品質も向上されました。需要と供給のバランスも改善されつつあるので、今後は輸出等、海外向け商品の販路拡大に力を注ぎ臨んでいきたいと思っています。

担当者 伊藤 雄斗

角型洗瓶機の洗浄効果による量産性がアップしパストライザーの導入によりオートメーション化の実現により人手も半減が可能となり、結果的に生産性が向上し、人的作業面において、よりきめ細やかな製品製造がなされております。