

新たな伊勢のお土産品の販売における、生産体制の確立

概要

「チーズタルト」「伊勢サブレ」「宇治橋バーム」という洋菓子を製造・販売しているが、手作業により生産しており、効率の悪さから生産量が上がりず、販売ロスや不良発生による生産ロスが発生していた。本事業で量産設備を導入し、包装・成形・焼成工程を効率化し、生産量を約2倍に引き上げることが可能になった。

取り組みのきっかけ

伊勢市内で主に地元顧客を対象に、ケーキやバームクーヘン、オリジナル洋菓子ギフトの製造・販売を行ってきたが、少子高齢化に伴う市場の縮小、コンビニ等チェーン店の台頭による競合の激化から、売上が伸び悩んでいる。

そこで、チーズタルト、伊勢サブレ、宇治橋バームという新商品を開発し、年間5～6百万人が訪れる伊勢市・おかげ横丁で観光客向けに販売を開始した。

顧客の反応は良好であるが、生産を手作業で行っており、生産能力に限界がある上、商品の均一性、品質、デザイン、包装などでも課題があった。

このため、生産能力や包装能力の向上に向けた設備投資と、伊勢らしいデザインの包装紙・パッケージへの見直しを行うこととした。

取り組みの目標

◆設備投資による生産性の向上

(1) 包装能力の向上

サブレ、宇治橋バーム、チーズタルトの3製品・合計750個の包装の効率化を図る。現在、2人×3時間かかっているものを、1人×40分に。

(2) 成形工程の改善

サブレ成形工程の効率化を図り、成形時間を短縮する。現在、500個あたり、1人×5時間かかっているものを、1人×1時間に。

(3) チーズタルトの焼成工程の効率化

焼成工程を効率化し、生産に要する時間を短縮する。200個あたり、2人×6時間かかっているものを、1人×2時間に。

(4) 包装紙、パッケージの検討

伊勢らしいデザイン、それを取り入れた包装紙、パッケージを検討し、見た目の改善を図る。

取り組みの内容

(1) 包装能力の向上

手作業で行っていた袋入れ・食品表示・鮮度保持剤封入等の作業を、機械化して生産性と品質（見た目）向上を図るため、正ピロー包装機械を導入した。

導入当初は、サブレ、宇治橋バーム、チーズタルトの各商品の特性やフィルムと機械の相性が合わず、機械に商品が噛みこむなど包装が安定しなかった。

試験や試作を繰り返し、また機械の特性を考慮し設置場所を変更するなどの対応を行った結果、技術的課題は解決し、生産性向上を図ることが出来た。



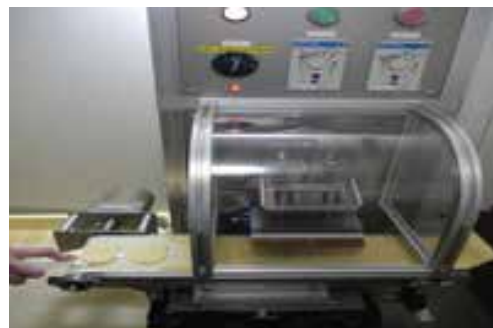
※正ピロー包装機械を使った作業風景

(2) 成形工程の改善

サブレの生産性・品質の向上を図るため、卓上サブレ型抜機マシンを導入した。

当初、機械とサブレ生地との相性が合わず、型抜きに問題が生じた。

設置場所を温度管理が可能な場所に変更し据え付け、抜き型のデザインを変更するなどの対応を行い、機械調整をして試作を繰り返しながら、品質を安定させた。



※卓上サブレ型抜機での作業風景

有限会社ふらんす

取締役 倉世古 和弘
所在地：三重県伊勢市御園町長屋691-1
連絡先：TEL 0596-27-6698 FAX 0596-27-6798
E-mail：doucede691@poppy.ocn.ne.jp
URL：http://doucede691.jimdo.com

企業概況
従業員数：12名
資本金：950万円
業種：洋菓子製造・販売業
特色：伊勢市内の工房で、誕生日ケーキ、バームクーヘンなどの各種洋菓子を製造・販売している。代表者の30年以上の洋菓子技術や幅広い人脈を活かし、チーズタルト、伊勢サブレ、宇治橋バームなどの新商品を開発し、「伊勢土産の洋菓子」の開発に取り組んでいる。

(3) チーズタルトの焼成工程の効率化

タルトクッカーを導入し、品質・生産性の向上を図った。比較的簡単な機械であるため、試作も順調に進み、味に関する多少の調整を行うことで品質が安定した。

(4) 包装紙、パッケージの検討

伊勢らしいデザイン、それを取り入れた包装紙、パッケージとし、上質なイメージを与えるものに変更した。



<補足>

・伊勢サブレの成形工程については、機械のスピードが想定より速く、2人で処理することとなった。
・チーズタルト製造では、従来手作業であったため、不良率が5%程度あったが、設備導入後は1%程度に減少した。

開発製品・技術等のアピール

生産工程の機械化により、包装・成形・焼成の効率が大きく向上し、これまで需要に生産が対応できなかったための「販売ロス」や、不良品発生に伴う「生産ロス」を削減できる。これにより売上増加、収益向上への貢献が期待できる。

今後の展望

おかげ横丁には年間5～6百万人が訪れる。当社商品の購入客数は360人/日を見込んでおり、今回の設備投資でこれに対応できる供給能力が確保できた。

タルトについては、店頭で購入された顧客のリピート購買を狙っており、通信販売で対応したいと考えている。今回の設備投資で生産体制の確立ができた。4年後には年間3,500箱の販売を目標にしている。

取り組みの成果

大幅に作業時間が短縮され、作業の効率化が図られ、下表のとおり当初の目標を達成することができ、生産体制が確立できた。

内容	現状	目標	結果	成果
包装能力（750個/日） （伊勢サブレ、チーズタルト、宇治橋バーム）	3h/2人	40分/1人	35分/2人	現状の1/5の作業時間に短縮
成形（500個/日）（伊勢サブレ）	5h/1人	1h/1人	1.5h/2人	現状の3/5の作業時間に短縮
チーズタルト（200個/日）	6h/2人	2h/1人	2h/1人	現状の1/6の作業時間に短縮