福井缶詰 株式会社

▶対 象 類 型　製造環境
▶事 業 類 型　一般型　設備投資
▶主たる目的　生産性向上

高周波解凍装置導入による、新たな解凍手法の確立と缶詰製品の品質向上









2
3
4
1

1／今回導入した高周波解凍装置。冷凍状態の原料を包装されたまま台に並べて、解凍機に挿入する。鯖であれば10ケース（約200kg）を15分程度で急速解凍できる。
2／コントロールモニタで設定値を入力できるので安定した解凍が可能。 3／解凍前の鯖。ここから解凍後、手作業で下処理などを行っている。 4／同社の商品。「マーメイド」を自社ブランドとして、鯖、カニ、たらの子などの缶詰を製造している。

新たな解凍技術で缶詰がより美味しく、安全に。

福井缶詰は創業以来、主に鯖とカニの缶詰製造を行っている。冷凍原料の受け入れ後は、加工の前処理として解凍が必須であるが、長年当業界では流水解凍が行われてきた。流水解凍とは、水槽に原料を浸けて、約17℃の流水を連続して投入することにより解凍を行う手法である。しかし、大量の水を使うことや、解凍前には手作業で冷凍原料を崩す必要があること、材料の内側と外側に解凍時間のズレが生じるため流水にさらされる時間が長い外側から旨み成分が流出することなど、作業効率や品質面で課題があった。

そこで食品を内部から解凍する高周波解凍装置を導入。包装されたままの状態で解凍が可能になり、手作業で原料を崩す作業員の負担軽減が図られた。また内側から外側へと温めるムラのない解凍により、旨み成分の流出を抑え、原料のロスもなくなった。さらに水を利用することで少なからず発生していた菌汚染などの心配もなくなり、排水の下水処理も不必要に。作業環境がより清潔に保たれることになった。

これにより作業の効率化のほか、品質やコストも向上。他社との差別化もできた。今後は、商品の量産化をはじめ新たな缶詰製品の開発にも力を注ぐ。

注目すべき成果

解凍作業の負担を軽減。

高周波解凍装置の導入で、解凍前の作業が不要となり、解凍時間も短縮。原料の受け入れから解凍まで、工程は6工程から5工程、所要時間は267分から102分、人員は10人から6人となり、省人化と効率化が実現した。

注目すべき成果

内部加熱により、品質と味がさらに向上。

流水解凍では、材料の内側と外側で解凍状態の差が激しく、品質にムラが生じていた。高周波解凍装置導入後は、内部からの加熱によりムラのない解凍ができ、短時間かつ低温で解凍するため雑菌の増殖も抑えられた。

今後の展望

これまで以上の高品質な缶詰を。

缶詰の歴史は古く、生産技術も一定のレベルまで達しているなか、本事業では品質や味、衛生面まで向上。この手法で、今後はこれまで缶詰には不向きであった海産物や畜産物の商品化にも挑戦する。

ものづくり専門員から一言

業界初の機械導入で、次代を見据える企業経営。

解凍ムラなく零度前後をいかに素早く通過させるか。魚缶詰業界初の高周波解凍装置の導入は、機械メーカーとの連携の賜物。湿気に弱い機械が結露によるショートを起こす事態を乗り越えた。現在は“鯖”での利用だが、高周波解凍が、美味さの源である“蛋白質の網状構造”を保てる利点を活かす展開に期待したい。

こんな会社です！

手作りで高品質な缶詰を提供。

当社は日本海側随一の水産缶詰工場として、常に食品の安心・安全・品質を第一に、厳選した原料だけを使用して、ほとんどを手作業で缶詰を作り続けています。缶詰は、食品の中でも最も安全で栄養価が高いといえます。常温で長期保存ができて、加熱殺菌をするため食中毒の心配もなく、調理の手間、燃料が少なくて済みます。しかし缶詰は中身が見えないからこそ、私たち製造者が正直者でなければなりません。お客さまの満足と信頼を得られるように、全社員一丸となって商品造りに取り組み、努力を続けていきたいと思います。



代表取締役会長
重田 軍治さん



原料の解凍後、下処理や選別、詰めこみ作業を手作業で丁寧に行っている。



本社・工場

福井缶詰 株式会社

代表者／代表取締役会長 重田 軍治
設立／昭和18年（1943年）5月
資本金／1,000万円
従業員数／65人
事業内容／水産缶詰の製造
〒917-0081 小浜市川崎1-1-3
☎0770-52-3450　FAX.0770-53-1271
E-mail shigeta@fukuican.co.jp