

ものづくり技術

一般型

八鹿酒造株式会社

新型タックラベラーの導入により、 特殊封紙のラベル貼りの自動化を実現する



封紙ラベル貼りを自動化した、新型タックラベラー



1時間3000本が流れる製造ライン



麦焼酎『銀座のすずめ』シリーズ



未開封を示す封紙のシール

会社概要

会社名 八鹿酒造株式会社
代表者 代表取締役 麻生益直
所在地 〒879-4692
大分県玖珠郡九重町大字右田3364番地
TEL 0973-76-2888
FAX 0973-76-3071
E-mail info@yatsushika.com
URL http://www.yatsushika.com

事業内容 清酒・焼酎などの製造、販売
資本金 7410万円
設立 昭和24年11月
社員数 111名



代表取締役
麻生 益直

事業計画概要

同社の主力商品である大分麦焼酎『銀座のすずめ』シリーズの王冠に封紙を貼付しており、手作業で実施していた。新型タックラベラーの導入により、封紙貼りを自動化することができ、増産と効率向上、商品コスト削減が可能となり、また配置転換を実施することで利益と事業拡大につなげることを目指した。

背景・経緯

ブランド力維持のために

清酒、焼酎、リキュールなどを製造する八鹿酒造。『銀座のすずめ』は麦焼酎のハイブランド商品で販売から20年を経過した。白麹（こうじ）、黒麹、琥珀（こはく）の3種類があり、年間約100万本を販売している。国内のみならず、米国など海外でも人気を集めており、今後も増産が期待されている。

高級感を出すためにキャップには未開封を示す封紙のシールを貼っている。従来は製造ラインの中で作業者が瓶を捉えて貼り付けていた。キャップから瓶にかけて曲線があるため、人の手で丁寧に貼り付けをしなければ貼る事が難しいとされていた。

この作業のためだけに週2回程度、7人が7～8時間をかけて作業していたが、それでも作業ムラがあり、『剥がれやすい』という顧客からの指摘もあったという。

封紙をやめることも検討されたが、ブランド力と海外での人気を維持するため、人手をかけない貼り付け方法として、平成28年8月に新型タックラベラーを導入した。

事業内容

1時間3000本が流れる製造ライン

銀座のすずめを製造するラインは1時間で3000本の焼酎が流れる。導入したタックラベラーは高速で通過する瓶をカメラで捉え、あらかじめ登録しておいた画像から瓶の向きをとらえ、その瓶をどのように動かせば貼り付けに最適な位置になるかを判断する。シールを貼る場所はボトルの中心線を通るところなので、この位置決めが正確な貼り付けのための大きなポイントになる。

導入に携わった生産部の加藤正雄次長は「当初はシールの貼り付け具合の微妙な違いをどこまでOK

とするかななどの調整が難しかった」と振り返る。あまり厳密な設定をしてしまうとコンマ数ミリの誤差も不良と判断されてしまい、作業が滞ってしまうことがあった。現在は1日でラインに流れる約1万6000本のうち、30本程度が不良とされてラインから外れる設定となっている。

成果

5人が他銘柄の生産可能に

ものづくり補助金の申請は同社にとっても初めてだったが、無事に機械の導入が実現したことで、現在封紙貼り付け作業はオペレーター1人と検品確認を行う1人で行っている。

今回の事業で5人が他銘柄の生産へ回ることとなった。同社の製品充填工場には小ロット用、量産用、パック専用の3タイプがある。従来は同時稼働ができなかったが、現在では『銀座のすずめ』シリーズを生産する場合でも、他銘柄の製造も可能となった。

またこの工場の同時稼働により、繁忙期の残業を回避することも可能となった。余剰人員でローテーションを組めば、連続運転も可能。出荷数量が増えた場合は、連続運転を実施することで、現在1日1万8000万本の生産が上限となっているが、3000本の増加も可能だという。

展望

安全なお酒を世界へ

同社は25年に食品衛生管理の認証であるHACCP（ハサップ）を取得した。日本の酒類製造業者でこの認証を取得している会社は少数だ。さらにこのほど、食品安全マネジメントシステムのための国際規格『ISO22000』の認証も取得。機械導入による作業の効率化もあり、さらなる衛生管理へ取り組みを強化している。

「大分県の商品、日本の國酒は安全であることを八鹿酒造とともに世界のお客さまへ伝えたい」（加藤次長）とさらなる販路拡大へ向け意気込んでいる。

まとめ

タックラベラーの導入で、手作業による品質のムラを排除。ブランド価値を維持しつつ、生産能力も拡大した。