

Development theme

パンの品質安定と生産性の向上へ向けた製造ラインの整備



成果

発酵完了まで80分→35分。1回の食パン製造量は40本→64本に

ホイロは、室内の左右および奥からスプレー式で水を噴射します。温度は0~45℃、湿度は0~95%の間で設定でき、一定に保つことで均一な発酵を行います。導入前は、パンを並べる→ストーブの準備→鍋に水を置く→沸騰させて蒸気を出す→ストーブの灯油の確認、そして鍋の水の確認など、発酵完了まで約80分を要しました。それが約35分に短縮されるとともに、すべての生地に水蒸気が当たって発酵が進むようになりました。焼成工程に関しては、オープン内が均等な温度のため焼きムラが発生しません。必要な生蒸気を高濃度で送り込み、味と香りを最大限に引き出します。1回あたりの製造量が食パン換算で40本から64本に増加しており、生産性向上を受けて新規受注を見込んでいます。

今後の展望 Future outlook

給食の取引先の増加に対応。
ご当地名物を活かして地域に活力を

新たな設備の導入、操作のマニュアル化により当社の強みであるミキシング効果を十分に活かしたパン製造が可能になりました。製造ロス懸念が解消したので、これからは新規の給食にも対応できます。既に町内施設との間で納入数量・時期などを協議しており、引き続き営業活動に努めます。パンの味わい・食感ともに格段に上がるので他社との競争力も強化できる見込みです。取引先と納入量が増えることから、給食専任の担当者を新規雇用することも考えています。特産品を活かすパンづくり、高齢者向け給食パンの開発など多種多様なニーズの発掘にも努めていこうと思います。町のPRを兼ねて試作品をイベントで販売するなど、プランが広がっています。

課題

発酵と焼き加減の均一化を図り、
2割に及んだ製造ロスを解消したい

消費者ニーズの変化や高まりの中、パン製造工程には大きな2つの課題があり、生産性拡大を難しくしていました。それは発酵の不均一化、ならびに焼成過程に於ける焼き加減の不均一化です。出荷できないパン、すなわち製造ロスが2割も発生してしまい、安定した品質で定まった量を生産するのが困難な状況でした。そのため本事業では、当社のパン製造ラインが抱える課題を解決できる設備を取り入れ、より品質の高いパン製造ならびに生産性向上を図りました。加湿方法を改善し、生地を均一に発酵させられる大型ホイロ。そして、パンの焼き加減を均一にできるオープン。この2つを導入して実地検証に臨みました。

実施内容

試運転の際に、手順をマニュアル化。
発酵も焼成工程も安定して均一に

大型ホイロは温度・湿度を機械式に設定します。スプレー式で水を噴射し、それをファンで純化させ、まんべんなく水蒸気を当てることで加湿方法が改善。すべての生地が同一条件で均等に発酵します。オープン内の熱線とパン生地の間には、熱を均等に伝えるプレートが入っておりパンの焼き加減を均一化します。各段に窓を設けているので焼成工程の視認が可能です。オープンを開け閉めせずに温度が一定に保たれ、パンの品質も均一化されます。これらの機器を設置した後、試運転を兼ねて動作確認と手順のマニュアル化を進めました。スタッフの誰もが操作を行い、安定したクオリティーを保てるようになりました。



代表 近藤 進一



主な事業内容

石川郡浅川町で唯一のパン屋です。町内ならびに近隣市町村を商圏に営業してきました。近年は給食関係の需要も増加しており、車で30分圏内の事業者様へ主食を納品しています。当社の強みは他社では行っていないパン生地の2回ミキシングで、品質が格段に向上しました。店舗では食パン・菓子パン・総菜パンを販売。もちもちとして噛むほどに旨味が増してくるクロワッサンのほか、お勧め品が並びます。

Company introduction

近藤パン店

〒963-6204

福島県石川郡浅川町大明塚117-82

TEL FAX 0247-36-3608

代表者 代表 近藤 進一

設立 1953年(昭和28年)

従業員 3名

URL https://www.instagram.com/valoir_kondo/