

# 新たな乾燥設備投資による 独自性・ブランド力・生産性の向上

## 概要

新たな乾燥設備を導入することで、「あられ乾燥」の仕上げの均一化を可能とするとともに、機械の自動洗浄・製品の冷却が出来ることで、高品質・多種類の製品の生産が可能になり、時間短縮にも繋がる。この取組で、当社の地域資源を活用した商品を全国に発信していく。

## 取り組みのきっかけ

当社は、松阪、伊勢志摩地域に直営8店舗、イオングループ、地元スーパーなど、地元を中心に販売展開している創業67年を迎える老舗あられ・せんべいの製造販売をしている。創業以来、国内産もち米・うるち米を使用して松阪、伊勢志摩地域の特産品を使用した商品など常に代表者を初め従業員がアイデアを出し、年間で1割の商品入替を目標に、お客様の期待に応える商品づくりを行っているが、さらにお客様に好まれる新たな商品と品質の向上、販売網の強化が必要と考えた。

今回、伊勢志摩サミットに向け、地元の志摩市観光協会と開発した「志摩あられ」（7種類のあおさ・わかめ・あかもく・ふのり・ひじき・あらめ・天草を餅に搗き込む）や地元の松阪牛を使用した「松阪牛おかき」等、地域色を打出した商品が好調なことから、あられ造りには最重要な工程である製造プラントを見直し、仕上げ乾燥機に最新性の設備を導入することで、品質の向上と量産体制の確立に取り組むことにした。



（松阪牛おかき）

## 取り組みの目標

「志摩あられ」は、伊勢志摩サミットに向け、G7に見立てた志摩産の7種類の海藻を使用した開催記念あられで、志摩市・志摩商工会とコラボで出来上がった地域色豊かなあられだが、味付けも7種類有り、その内醤油掛けは5種類になり、乾燥だけでも5回ライン

の洗浄と共に行わなければならない、量産が大変困難であった。また、「松阪牛おかき」は、あられでは例がない動物性脂肪を使用し、油・香り共強く、十分な洗浄が不可欠であったが、両方とも今回の設備導入により品質が向上するとともに量産化が可能になった。

また、量産体制の確立により、平成29年4月～5月に伊勢地域を中心に開催された、第27回全国菓子大博覧会（お伊勢さん菓子博2017）の開催を記念した、公式キャラクター「いせわんこ」のあられを発売。これを機に全国への販売展開を目指した。

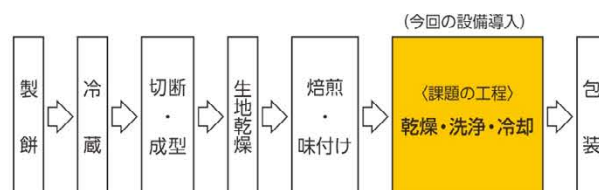


（三重県産 あおさ入り）

## 取り組みの内容

最新鋭の通風仕上げ乾燥機を導入することで、現在の製造工程での課題について、課題改善と製造工程の効率化に取り組んだ。

### <製造工程での課題>



## 株式会社 風味堂

代表取締役 田中 宏幸

所在地：三重県松阪市早馬瀬町72番地

連絡先：TEL 0598-28-2523 FAX 0598-28-3405

E-mail：info@tabane.com

URL：http://www.tabane.com/

### 企業概況

従業員数：64名

資本金：1,320万円

業 種：米菓（あられ・おかき）食品製造販売業

特 色：創業以来、国内産もち米・うるち米を使用し、松阪・伊勢志摩地域の特産品を使用した、お客様に喜ばれる新たな商品開発と品質の向上に努めている。

- (1) 生産能力に課題があり、仕上げ製品にも影響が出ている。
- (2) 冷却機能が無いため、2日程度の自然乾燥が必要で、生産効率に課題があった。

### 取り組みの成果

最新設備の導入により、均一した乾燥で仕上がり、機械の自動洗浄と製品の冷却が出来ることになり、高品質・多種類の製品の生産が可能となった。

また製造工程の時間短縮を実現し、品質の向上と量産体制を構築することができた。



(乾燥)



(冷却)

- (1) ネット幅900mm×機長12,000mmで洗浄装置と温度・湿度を電気制御盤により自動コントロールできる機能があり、製品の素早い乾燥仕上げが可能となった。

- (2) 熱源は15万カロリーと現在の乾燥機と同様であるが、ネット部分（製品が運ばれる部分）が密封構造であることや温度を自動で調整できることから、熱効率が向上し現在の処理能力500kg/6時間（日の稼働時間）が倍増の1,000kg/6時間と生産性が向上。また、機長も約3割短縮されエネルギーの消費も少なく省エネ効果が出た。
- (3) 熱風が無駄なく製品全体にいきわたることから、製品が効率的に乾燥され、食感にムラがでなくなった。
- (4) 従来は、使用後手作業でネット部分を洗っていたが、高温のジェット自動洗浄装置を取り付けることで、使用後の洗浄がスムーズにでき、前の製品の味が残らず連続して次の製品が生産可能となった。また、乾燥後の荒熱を取る為のコンベアー約15mも不要となり、生産性の向上と従業員の負担軽減に繋がった。
- (5) 導入前は、2日間の自然乾燥後に袋詰めを行っていたが、導入により冷却機能が備わったことで、連続作業が可能となり、日数ロスが無くなった。

### 開発製品・技術などのアピール

「あられ」の生産設備において、温度調整、洗浄、冷却などの自動制御化により生産能力は倍増。高品質なあられを常に提供できるようになったことで、地域資源を活用した独自の米菓商品を全国展開できる生産体制が確立された。

### 今後の展望

固定客であられを好んだ世代が高齢化し、地域創生が言われているものの地域人口の減少、更には贈答文化の縮小が予想され、地域外の顧客に目を向けた戦略が必要となってくる。そのため、今回の事業で確立された品質向上と量産化できる製造体制を活かし、当社の強みである地域資源を活用した商品を地域の祭りなどの文化資源をイラストした包装紙や袋を充実することで、当地域を訪れる観光客や全国物産展への出店を通して積極的な全国展開に取り組む。