

鷹取醤油株式会社

事業者の概要

代表者名	代表取締役 鷹取 宏尚
設立年月日	昭和26年2月（創業年月日 明治38年8月1日）
所在地	〒705-0012 岡山県備前市香登本887番地
TEL/FAX	TEL 0869-66-9033 FAX 0869-66-8022
U R L	http://takatori-shoyu.co.jp/
E - mail	info@takatori-shoyu.co.jp
資本金額	1,000万円
従業員数	10人
業 種	食料品製造業
事業計画名	レトルト殺菌技術の活用による新商品開発への取り組み

事業の内容

事業取組の経緯

当社では全国の飲食店や小売店等の取引先に対して、それぞれのオリジナルの醤油ベース調味料約200種類をオーダーメイドの多品種小ロットで生産しており、広く全国に顧客を獲得しています。近年、PB（プライベートブランド）によるレトルト食品市場は、大手スーパーマーケットやコンビニエンスストアの牽引により拡大しています。また、取引先より主力メニューのレトルトPB商品の開発依頼が増えています。

本事業では、当社が創業100年を超える歴史の中で培った発酵と醸成の技術を活かし、加熱工程を通過しても、“うま味”や“甘味”、“コク”を最大限にするレトルト醤油調味料と殺菌技術の開発に取り組みました。この技術をベースとして、大手レトルト加工メーカーでは対応が困難な多品種小ロット生産も視野に入れた、レトルトPB商品の開発を行いました。

実施内容

●レトルト殺菌装置類の導入試験の実施、製造プロセスの確認

協力企業様と連携し、レトルト殺菌装置、食材充填装置等の仕様を決定しました。そして、醤油醸造場外での設置場所を検討し、工場レイアウト設計を実施しました。その後、実際に装置を導入し、試験運転を実施しました。醸造調味料並びに食材に関する原料検査から、前処理、調合／調理、充填包装、加圧／加熱処理、包装等の一連のプロセスについて、サンプル食材を元にテストを実施し、低温域から高温域まで均一な加熱処理等、調整を行いました。

●レトルト加熱処理による食味変化の研究

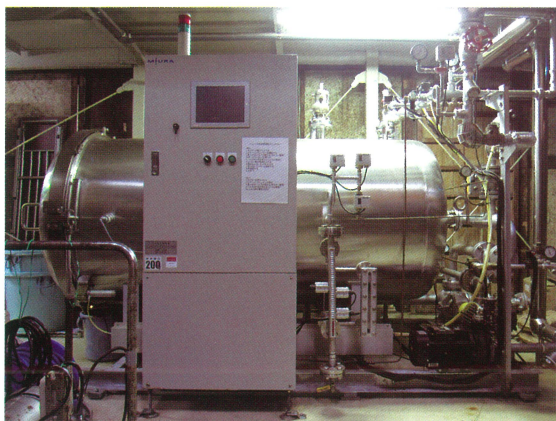
「高温長時間殺菌」による食味の低下、熱変性、レトルト臭、レトルト焼け等の課題を解決するため、120℃程度の高温域滞在時間を最小限の4～6分間に抑えることによって、食味、風味、食感等を損なわず調理を行う研究を実施しました。「多段階昇温加熱方式」による味付け調理殺菌の研究を行い、

殺菌による食感の老化を防ぐとともに、再加熱による素材の過剰調理も防止できる方法について検証しました。製造基準である120℃・4分以上の高温で殺菌するという条件を満たすとともに、素材にやさしい殺菌を実現するため、他団体と連携し殺菌効果や生菌数の測定を行い、良好な結果を得ることができました。

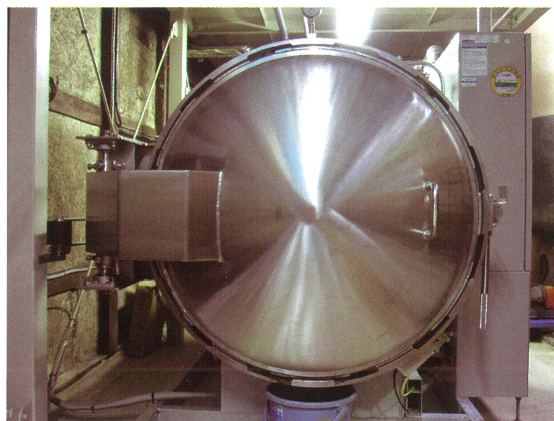
●レトルトPB塩こうじの試作開発

塩こうじの塩分濃度は通常10%～15%であるのに対して、当社の塩こうじは塩分濃度を5%に抑え、素材を活かした丸みのある甘みが特徴的です。しかし、塩分濃度が低いと長期保存ができなくなり、限られた量しか生産・出荷する事ができませんでした。そこで、最初にレトルトPB塩こうじの試作開発を行いました。

レトルト加工によって褐変（化学反応によって褐色に変化すること）や、素材の色・香りの変化などをしないように、試行錯誤を繰り返し、本来の味をそのまま再現した保存料無添加のレトルトPB塩こうじが完成しました。また、取引先企業の協力のもとサンプル提供を行い、要望等のフィードバックを受け、更なる改良を加え付加価値化を図りました。



導入したレトルト殺菌装置 側面



導入したレトルト殺菌装置 前面

事業の成果

本事業により、多段階昇温加熱方式によるレトルト商品の製造が可能になりました。現在、取引先へ当社が提案したレトルトPB商品が採用になり、試作を終え生産・出荷を開始しています。

今後も、お客様へレトルトPB商品の提案及び開発を進め、そこから得られる製造ノウハウの蓄積により開発期間を短縮し、大手レトルト加工メーカーが対応できない、通常の5分の1から10分の1の多品種小ロット生産に積極的に対応することで、売上拡大に取り組んでいきます。