

食感素材のパフをさまざまなロット要望で製造

海外のグラノーラが硬い食感なのに対し、日本のものはサクッと軽い食感。その違いの鍵は『パフ化』らしい。きのした群馬しっかり工場は、グラノーラをはじめ、さまざまな加工食品に使用するパフの製造・開発を行っている。竣工後にISO 22000 食品安全マネジメントシステムを認証取得、大手メーカーが自社製造困難なロットの製造対応可能な衛生・安全体制を敷いた。同社はパフ製造がメインだが、近年は最終製品の開発段階から携わることが増えている。

今回は、きのした群馬しっかり工場を訪ね、木下勝世志氏（代表取締役社長）らにお話を伺った。



（左から）平野勝久氏（経営企画室）、木下勝世志氏（代表取締役社長）、岡崎英昭氏（開発部）、井上具也氏（生産管理部）

きのした群馬しっかり工場 外観

● 雷おこしのノウハウ活かし成長

群馬しっかり工場は、関東平野を一望する群馬県北群馬郡吉岡町にある。敷地面積は3600坪、従業員は59名（2017年8月現在）。同社は、雷おこしのおこし種（パフ）を製造する会社として、1931年の東京都荒川区で創業した木下商店がルーツ。1991年に群馬工場、1997年に東京工場が相次いで竣工。衛生面、製品の安全性などの品質管理強化から、2007年7月に群馬工場に代わり群馬しっかり工場が竣工、その後、東京工場を統合、現在の体制となった。工場名の「しっかり」は、「しっかりした品質製品を責任をもって提供する」、「ユーザーからしっかりしている」との想いを込めて付けられた。

● 衛生・安全に配慮した動線づくり

製造室入口は2階にあり、専用靴に履き替える。靴は、裏が見えるように壁にかけられている。靴の裏の汚れは衛生的に問題となるだけでなく、転倒リスクを高める。これらを防ぐべく考えた方策である。エアーシャワーを通して製造室に入る。一連の動線は逆走できないよう工夫されている。2階は、原料の配合やペレット（パフの前段階の状態）の加工を行うラインが並ぶ。製造原料は、エアーシャワーを通し、袋の表面のほこりなどを取り除く。原料の計量・配合が終わると、エクストルーダーで、粉末状原料に水・熱・圧力を加え、アルファ化させたペレットを製造していく。エクストルーダーは、1軸と2軸がある。2軸はペレットからパフの状態にまで連

KINOSHITA Co., Ltd.

Factory
Reportage

続加工できる。エクストルーダーの種類により、見た目だけでなく口どけや風味が異なるため、顧客企業の要望により使い分けている。

1階は、2階で加工されたペレットの一次保管と、それを加熱しパフ化させる焙煎機やジェットオープンのラインがある。ジェットオープンには、2mほどの距離の中、熱風を通して加熱・膨化させる。

● シリアルバーのラインを増設、さらなる拡大へ

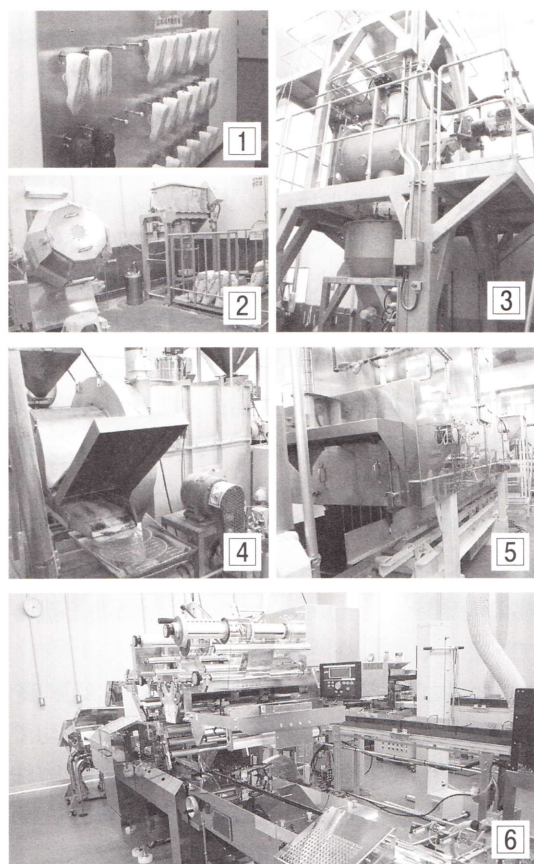
最終製品まで製造を行う事業では特に、シリアルバーの需要が増加している。2015年、製品製造から包装まで一連の対応が可能なラインを設置し、同年よりシリアルバーの生産を開始した。シリアルバーは市場に並ぶ期間サイクルが短く、在庫を抱えぬよう小ロット生産対応したいというニーズがあるが、自社工場ではその対応が難しく、苦慮するところが多いようだ。

きのしたは「1カ月1万本」の小ロット規模から製造を受付けているため、大手中心に相談が殺到している。こういった依頼増への対応を進めるため、今年8月、1ライン増設することとした。この新規ライン導入は、製造量そのものを増やせるだけでなく、従来の人手を介して進めてきた作業部分を機械に代替・削減させて、製造の効率化も進めることを念頭において進めてきた。

● 変化するニーズに小回りの利く対応

同社のパフ製品の用途は、チョコレート、スープ食品、シリアル、グラノーラ、シリアルバーと多岐にわたる。最近では、パフ製品そのものの注文だけでなく、きのしたで最終製品の開発に一から関わる案件が増えてきた。顧客企業のニーズそのものが変わってきており、

協業の仕方も変化している。単に既製品の配合を変えたグラノーラを作り販売するというのではなく、素材選びから加工までオリジナル商品の開発に取り組みたいという顧客からの相談が増加傾向にある。同工場は、パフ製造の工場ではあまり見られない『開発部』が存在する。顧客とともに素材開発に取り組み、大手企業が要望するハイレベルの食品安全衛生管理に対応し、開発製品の製造工場としての要求に応えられる体制・システムを整えてきた。創業100年に向け、群馬しかり工場は、弛まぬ努力の積み重ねで進化し続けていく。



① 専用靴ラック ② 1軸エクストルーダー
③ 2軸エクストルーダー ④ 焙煎器
⑤ ジェットオープン ⑥ シリアルバーの製造ライン