

品温管理による「もやし」&「朝どれもやし」の 鮮度向上と販路拡大

「もやし」の鮮度維持のためには品温管理が課題となっていた。そこで、冷却・包装工程を見直し、適切な温度管理による生産効率・品質の安定・向上を実現し、「もやし」及び「朝どれもやし」の販路拡大を目指した。結果、所期の目的を達成でき、競争力の強化を実現することができた。



歯ごたえ抜群!シャッキリ感はそのままの朝穫れプレミアムもやし



「もやし」を収穫・出荷する過程での適切な温度管理による生産性向上のため、工程を再構築し、急冷機付包装装置を新規導入するとともに人材体制等の整備を実施する。生産から販売までの時間を半日以上短縮することで、鮮度の維持・向上及び付加価値の向上を図る。

MOTIVES 設備投資のきっかけ

「もやし」は手軽に調理でき、安くて健康に良い野菜として、一般家庭から飲食店まで幅広く安定的に需要がある。最近では、緑豆もやし、黒豆もやし、根切りもやしなど種類も増えているが、共通して安く、鮮度の良い(日持ちの良い)ものが求められている。鮮度の良い「もやし」ほど取り扱いやすいので、温度変化や日光に弱い「もやし」をいかに鮮度良く出荷するかが販売の鍵となっている。そこで、出荷時間を早めるため、最も短時間で品温を下げる方法について研究を重ねた結果、本事業の構想に至った。

TARGET 事業の目標

- 計量包装後の品温⇒適切な温度と生産効率の検証を行いながら、最適化(15℃)をめざす。
- 生産能力⇒工程の再構築により、生産能力を向上させ、25%の向上をめざす。
- 袋詰め不具合による不良率⇒袋詰めの不具合(斜めの封や破袋など)も併せて検証し、不良率を現状の80%以下までの改善をめざす。
- 収穫～店頭までの時間⇒工場出荷から納品・店頭陳列までの品温の変化を測定し、時間の経過・搬送状況なども考慮し、大幅短縮をめざす。

DETAIL&POINT 取り組みの内容

もやしの製造工程における適切な温度管理による生産効率・品質の安定・向上を実現するため、冷却・包装工程を見直し、急冷機付包装装置を新規導入するとともに人材体制等の整備を実施した。

これにより、計量包装後の品温が低下・安定することで、収穫～店頭までの時間を大幅に削減することができ、今朝収穫された「新鮮なもやし」をそのまま食卓にお届けする「朝どれもやし」を安定的に提供できる体制が整った。また、袋詰めの不具合による不良率等が低下し、競争力の強化を図ることができた。



導入した急冷機付包装装置

RESULT 事業の成果

- 計量包装後の品温:20℃⇒15℃～16℃と適正化。
 - 生産能力:1日あたり25%の増産が可能となった。
 - 袋詰め不具合による不良率:不良率ほぼ0%まで改善できた。
 - 収穫～店頭までの時間:約26時間⇒約2時間と、収穫したての新鮮なもやしを届けることができるようになった。
- 所期の目的である適切な温度管理による生産効率・品質の安定・向上・不良率等の低下・納期の短縮を実現し、競争力の強化を実現することができた。



今朝収穫された「新鮮なもやし」をそのまま食卓に!!すなわち「朝穫れもやし」です。

PROSPECT 今後の展望

早朝に収穫した製品を冷却・包装し、そのまま冷蔵庫に積載して当日の朝に直接地域の顧客(スーパーマーケット、飲食店等)へお届けすることが可能になった。

この結果、当社の「朝どれもやし」は、

- 小売店の店頭へ並ぶまでの時間が短く、鮮度が良い。
- その分、小売店にとって消費期限を延ばすことができる。
- 全品が均一な品質を有する。

といった優位性があり、今後のシェア拡大を目指す。



鮮度を保ったまま包装

出荷するまでの僅かな時間も冷蔵

～更なる成長へ向けて～

私達が特にこだわったのは、新鮮さとしゃきしゃき感。ミネラル豊富な地下水を求め工場を新設し、もやしにたっぷり自慢の地下水を含ませて、みずみずしく旨味の増した中島もやしを育てます。熱を加えてもシャッキリ感はそのままだ、どんなお料理にもお使いいただけます。感動の歯ごたえをお楽しみください。新鮮で美味しい「もやし」にご興味のある企業様からのご連絡をお待ちしています。

CORPORATE DATE 事業者概要

有限会社
中島商店



住所:広島県福山市神辺町平野891-1
電話番号:084-965-6217
URL:http://nakashima-moyashi.net

代表者名:中島 潤子
設立:1987年8月1日
資本金:300万円
従業員:11人
事業内容:もやしの製造販売



代表取締役
中島 潤子