

2018年6月25日(月)

食品産業新聞に「ヒートリード」が掲載されました。

中小企業等経営強化法の経営力向上設備等に係る生産性向上要件 対象設備

キクブランドウー

「ヒートリード」
冷却から瓶爛自動化を実現
手動に比べ大幅に時間短縮

な工程となる。瓶爛は温度管理が難しく、槽内で瓶を置く位置によって温度ムラが発生し、温度を上げ過ぎると破瓶のリスクもあるという。「作業の拘束時間が長く、人手が取られて大変なため、断腸の思いで瓶爛という工程自体をなくした清酒メーカーもあると聞いていた」(同社)。

「ヒートリード」はケースごと瓶を槽内に投入し、タッチパネルで殺菌温度と各種時間を入力すれば、瓶爛から冷却工程を自動で行えるため、作業者が常時張り付いている必要はなく、現場を離れることができる。

また、殺菌温度の記録ができ、過去の瓶爛データも確認できるので、万が一の時にも精査・検証が可能だ。開発に当たっては、山口県八百新酒蔵の協力の元、試作を重ねて作り上げた。「ヒート

キクブランドウー(広島市安佐北区)は、これまで

手作業で行われていた瓶爛から冷却工程までを自動化できるパッチ式瓶爛急冷システム「ヒートリード」を開発した。手間や拘束時間を大幅に削減できる業界初のシステムで、5月22日に特許を出願。清酒メーカーの関心は高く、すでに1台納入済みで、2台の受注が決まり現在製作中だ。問い合わせも多いという。

清酒業界では、お酒を瓶ごと加熱殺菌する瓶爛という工程がある。大きな槽の中に湯と瓶を入れ、製品温度を適温まで上昇させた後、直ちに水で冷却するもので、酒質を左右する重要な



だ。従来型と比べて、より低い温度の温水で殺菌できるため温度ムラが発生しにくく、品質の安定化が図れる。瓶爛終了後は、ミストシャワーで急速冷却できることも製品品質の向上に寄与する。また、使用後の温水はバランスタンクに貯めて次の瓶爛に再利用でき、省エネに繋がることもアピールする。

処理能力は、1工程で1升瓶216本、720ml瓶で432本。1升瓶6万本の瓶爛に要する時間は、全て手動の従来方式の約320時間に対し、「ヒートリード」は約120時間に大幅短縮できるという。

「ヒートリード」は、ヒートリード(二人、ヒート(瓶爛)、リード(時代を引っ張っていく)という意味を込めており、「瓶爛ではなく「ヒートリード」という名称を覚えてもらいたい」(同社)。

ホームページに新着情報満載!
キクブランドウーで検索!

キクブランドウー 検索

