

食料品製造業

長崎蒲鉾水産加工業協同組合

長崎で水揚げされた新鮮な魚を
その日のうちに上質なすり身に。

水産県・長崎が誇る西日本屈指のすり身の加工専門工場。新長崎漁港に隣接しているため、その日水揚げされた新鮮な魚を使用しているのが特長。1日に生産されるすり身は約10トンで、原料魚はエソ、タチウオ、グチ、アジ、イワシ、トビウオ等。中でもイワシすり身の生産高は全国一。また2018年にはHACCP対応の新工場が誕生し、衛生面においても高い評価を得ている。

補助事業の内容と成果

蒲鉾原料製造に高精度水分制御システムを導入し、品質の飛躍的向上を図る

【事業のきっかけ】

蒲鉾をはじめとする練り製品の原料となる冷凍すり身の生産には原料処理、水洗い、採肉、水さらしなどの工程があり、その中で最も重要なのが脱水である。この工程では、すり身を適切な水分量にすることが求められるが、その水分量は魚の種類によって異なる。これまでは熟練の作業者が手の感覚で水分値を推測し、脱水装置（スクリーンプレス）の回転数を調整し、脱水を行っていた。しかしこの方法では、作業者の経験値に委ねる部分が多く、すり身の水分にばらつきが生じることで、製品の品質評価にも大きな影響が出ていた。また脱水機の調整不良により、歩留まりが変動し、製品ロスも生まれていた。

【事業内容・成果】

このような状況を改善しようと導入したのが、インバータ装置が内蔵された最新の自動型スクリーンプレスだ。これにより従来は、3～5%であった水分分散を均一化することができ、歩留まりの変動の減少により、生産ロスが大幅に改善された。また自動化することにより、人件費の削減にも結び付いた上、オールステンレスのため衛生面が向上し、省エネにもつながった。

【今後の展望】

短時間ですり身の水分量を測定する非接触型水分計（近赤外線水分計）や、スクリーンプレスの回転数をコントロールする水分コントロールシステム装置を連携させることで、脱水工程の自動化を前進させるシステム開発を目指していく。



長崎蒲鉾水産加工業協同組合

長崎市京泊3-16-33
Tel.095-850-1101
Fax.095-850-1104
<http://www.surimi.or.jp>
代表理事 高崎一正
設立／1972年8月28日
資本金／1億1092万円
業種／食料品製造業
従業員数／60名
組合員数／22社



ものづくり補助金活用

脱水における作業者の
労働時間が半分に！

脱水にかかる1ヶ月の作業時間

110時間

55時間

作業時間が短縮だけでなく、適正な水分量が安定したことによって生産ロスが減り、品質の向上にもつながった。

