

### 生八ッ橋が主力

おたべ（京都市南区）は生八ッ橋「おたべ」の製造・販売を主力としている。その製造拠点の一つである若狭工場（福井県若狭町）では、材料となるぎゅう肥用米粉の製粉と、中に包む餡を一日平均2-3ト生産する。同社は2006年、製品

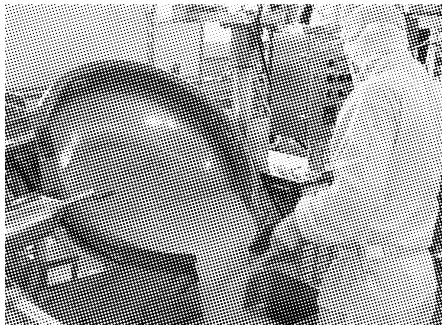
## 電気で変わるモノづくり

〈第2部〉⑦

おたべ

若狭工場に導入したIH電気回転釜は、銅釜の底に巻いたコイルが電磁

の伝統菓子「八ッ橋」の製造を始めた。66年には粒餡入り生八ッ橋「おたべ」を発売。現状ではパームクーヘンやチョコレート菓子など、おたべ以外にも多様な和洋菓子を手掛ける。製品は京都本社工場に加え、東京工場（千葉県船橋市）、若狭工場の3拠点で製造している。



方、IHでは釜底で広く熱を対流させるため焦がさず炊きあげることが可能になった（同）。IHの利便性を体感した同社

安定供給可能に 生産についても一度に240キログラムの大豆を炊いていた手法を4台（各容量120キログラム）の釜に区分けた小ロット生産に転換。おいしさが向上した上、年間通して安定した餡供給が可能になった。IH釜の導入には検討段階から時間をかけた。

## おいしい餡で商品差別化

### IH電気回転釜を導入

は粒餡製造設備においても電気化を推進した。「あんこは高い温度で短時間で炊きあげることのできる上、焦げによるススなどの異物混入防止にも効果を発揮している。昇熱速度が向上し「従来のLPガスを使った直火釜と比べ鍋の煮上がる時間が20%程度早くなった」（瀬口明若狭工場）。「ガスの直火では釜の一部が高温になって焦げ付きが発生しやすい。一品質の向上を目的に08年、従来のガス燃焼によるジャケット方式（蒸気への発注が決定。その後は二丁の応答や餡を炊くためのテストに出向くなど密接な関係を築き、

記者の目 IH技術不可欠 現状、八ッ橋メーカーは京都だけでなく16社ある。商品開発で先陣を切る同社にとって味見の追究は社運をかけたテーマ。おたべの餡づくりを少量小分けする製品改善手法にはIH技術の導入が必須条件になっている。今後は省エネルギーなど環境配慮を踏まえた展開が想定される。食品業界への浸透は機械メーカーの開発力が力ギを握りそうだ。（京都支局長・由賀徹）