

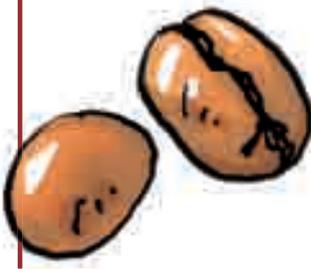
缶コーヒー

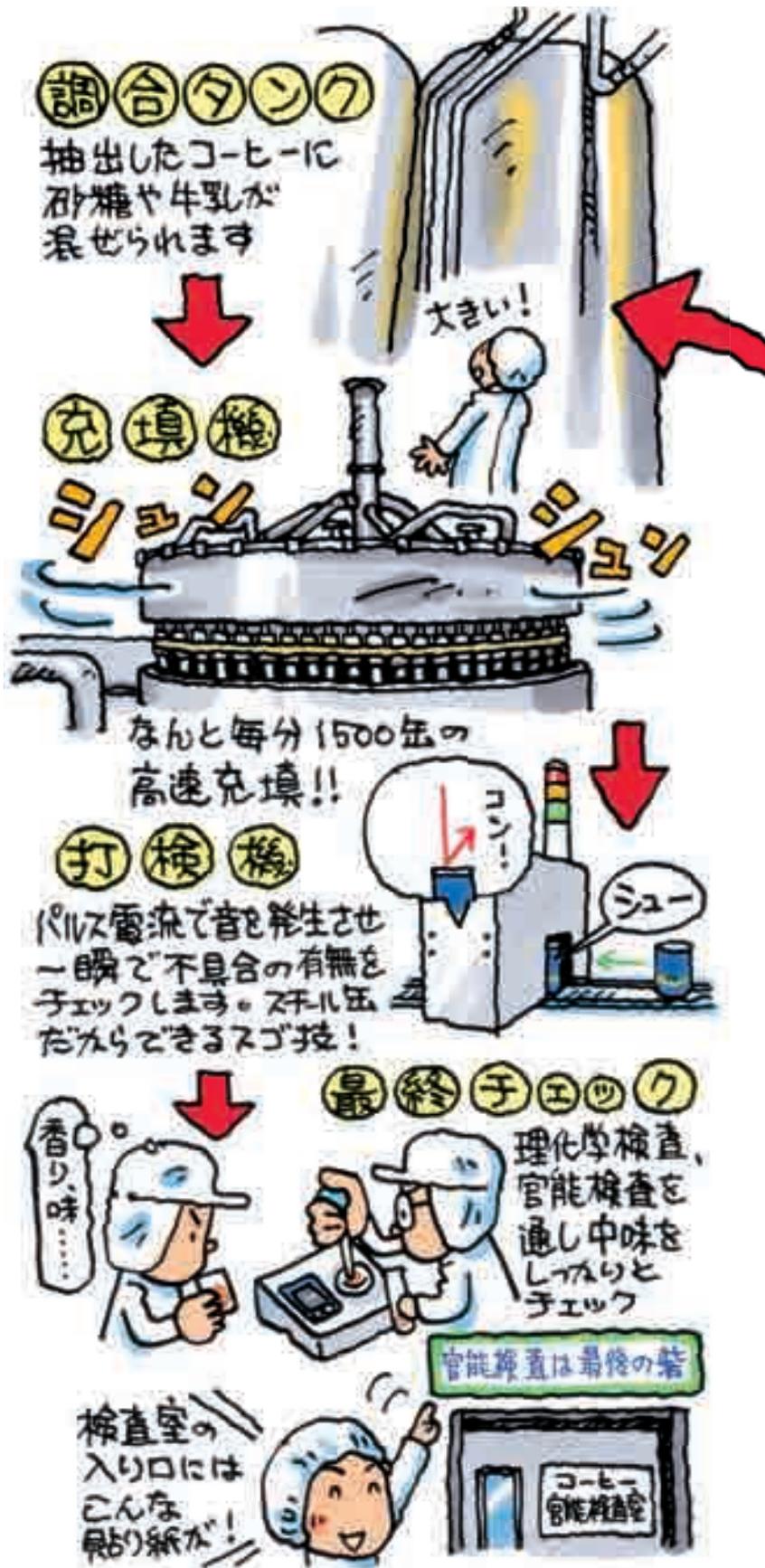
薫り高き味わいはこうして生まれる

自動販売機やコンビニエンスストアで手軽に買える缶コーヒー。日本全国で年間90億本が飲まれているという。缶コーヒーがどのようにつくられているのか。ダイドードリンコ(株)と、同社から製造を委託されている(株)日本キャンパック群馬工場を訪ね、その真髄に迫った。



日本キャンパック 篠崎幸博さん





ドリップを極める

工場に缶コーヒーの原料となるコーヒー豆、牛乳、砂糖、そしてスチール缶などの資材が運び込まれる。原料ごとに品目や数量に間違いはないか、包装は破れていないか、異物が入っていないかなど、受入検査が行われる。コーヒー豆も味や香りを確認し品質を厳しくチェックする。

検査が終わると、商品ごとに決められたレシピに従って原料を計量し配合する。さあ準備が整った。ドリップが始まる。商品の特性に合わせてコーヒー豆の粒が一定になるように粉碎機で挽き、抽出機に入れていく。抽出する温度や時間、お湯と豆の比率などの条件は自動制御されている。「規模は大きいのですが、カフェやご家庭で布や紙のフィルターの上面に挽いた豆を入れ、上からお湯を注ぐドリップ方

式と同じ原理です。豆を挽くタイミンがやお湯の温度にも商品ごとのこだわりがあります」と、日本キャンパックの篠崎幸博さんが教えてくれた。

第1湯目は挽いた豆が蒸れて膨らむように注ぐ。蒸らしがきたら、第2湯目からは「の」の字を描くように注ぐところだが、工場ではシャワーで均等に注ぎ出ししている。ドリップを極めた抽出で、工場にコーヒーの香りが漂う。

製造ラインの現場に潜入



スチール缶で 安全を守る

抽出されたコーヒーは、内面を洗浄したスチール缶に、毎分1500缶が充填される。目にも止まらぬスピードだ。充填が終わると、高速のまま次々と蓋が付けられていく。渦巻状に蓋と缶胴を接合する巻き締め工程が、コーヒーの味わいを閉じ込めておくためには重要な。100分の1ミリのズレも許さない精度で、しっかりと密封している。

密封後、大きなレトルト釜に入れる。一度に5万2800缶が100℃以上の高温高圧下で熱殺菌される。これによって常温で長い間保存できるように。強く丈夫な缶の特長を活かして品質を保証しているのだ。

殺菌を終えると、正しく密封できていることを一本ずつ検査する。これは打検という工程で、スチールを用いた陰圧缶だからできる。昔は人が缶底を叩いたときの反響音を聞き分けていたそうだが、現在は機械で缶底に当てた音の周波数を自動的に測定し、缶内部の圧力に換算することで、密封性を確認している。

こうした徹底した品質管理で、美味しさを保つだけでなく、食の安全を守っている。

品質の砦は人

できた缶コーヒーは缶底に賞味期限や製造場所などを印字し箱詰めされるが、出荷されるのは検査に合格した商品だけだ。出荷検査では中味の成分が規格通りであることを、理化学装置を駆使して分析する。ただし味や香りといった官能検査は機械ではできない。香味判断に必要な知識や技術、技能を修得した検査員が、五感を研ぎ澄ませ、最後の砦となって品質を守っている。

「これまでのフードセーフティの取り組みに加え、意図的な異物の混入などを防止するフードディフェンスの強化で、これからも安全・安心で美味しい缶コーヒーをお届けしていきます」と篠崎さんは缶コーヒーづくりの信条を話してくれた。

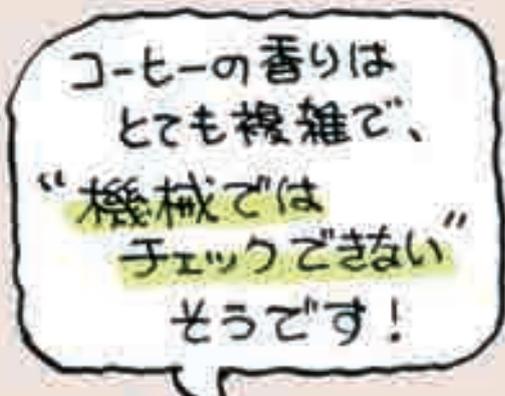
追 求 コ ー ヒ ー 本 来 の 味 を

工場見学を終えて、どうしても気になったのがコーヒー豆だ。ブランド名が示す通りブレンドへのこだわりがあるはずだ。ダイドードリンコの坂本大介さんに聞いた。

「コーヒーの魅力は、かぐわしい香り、酸味、苦味、甘みなど、いくつもの味わ

いが複雑にからみあった奥深さにあります。香料を使えば比較的簡単に、ある程度は再現できるのですが、私たちはあくまでコーヒー本来の味を追求し、無香料の缶コーヒーであることにこだわりの続けています。1種類の豆だと味が単調になりがちですが、産地や焙煎が異なる豆を組み合わせることで、豊かで複雑な香りと味わいを引き出しています。」

缶コーヒーには多くの種類の豆がブレンドされている。例えば飲みごたえ微糖の場合、厳選した5カ国の豆をそれぞれ浅煎り・中煎り・中深煎り・深煎りの4段階に焙煎した計20種類の焙煎豆を組み合わせている。



コーヒーへのこだわり



1975年に「ダイドーブレンド」が誕生した時からの基本姿勢が
「香料は絶対使わない」

「本当のコーヒーの味」を手軽に楽しんでいただきたい!



長年にわたって数カ国のコーヒー豆をブレンド。各商品で、その味は変わらない……

美味しさの秘密

いくつかの部署、何人もの検査担当者によって味の確認が徹底的に行われ、常に一定の品質が保たれています



変わらない本物の美味しさをつくり続けるためには、豆に農薬が残留していないかチェックしたり、品質のばらつきをなくさなければならぬ。また豆が需要の拡大により価格が高騰しても、缶コーヒーの販売価格を変えることなく、仕入れなければならない。

さらに製造された商品の品質を保証するため、現場の協力工場だけでなく、いくつもの部署の検査員が官能検査を行っている。原材料から製造・販売に至るまで、多くの人々の知恵と努力によって缶コーヒーの深い味わいが生まれるのだ。

新しい価値の提供

近年コーヒーチェーン店が増え、コンビニエンスストアでも低価格のドリップコーヒーが売られるようになり、コーヒーが手軽に飲めるようになった。強敵が現れた。

「定番商品を愛飲していただいている皆様に、変わらない美味しさを届けるとともに、新たなファンを獲得するための商品開発に注力しています。今求められているコーヒーとは何かを考え抜き、まだ顕在化していないニーズを発掘する。そんな缶コーヒーづくりに挑んでいます」
仕事の合間に気合いを入れたとき、オフィスで少しずつ飲みたいとき、高級

感を味わいながら気分転換したいとき……。市場調査をもとに、どんなブレンドをしたらよいか決め、楽器をチューニングするように、細心の注意を払ってレシピを完成させていく。まさに匠の技だ。また、坂本さんは味や品質だけでなく、その先を見据える。

「商品開発では、美味しさや品質に加えて、新しい価値やサプライズを提供していきたいと考えています」

新しい価値の一つは環境への対応だ。商品を届けるのに缶は欠かせない。缶の製造・ラベル印刷時に大量の水を使わずCO₂排出量を大幅に抑えた缶や、缶胴部の厚みを薄くし資源使用量や商品を運ぶエネルギーを抑える軽量缶を採用している。軽量化については、缶の材料となる鋼材製造時の介在物を極限までなくすことや、缶の形状の工夫で一層加速していく。

さらに缶コーヒーの重要な販売ツールである自動販売機の消費電力を低減。また地震などの災害で停電になったときに、自販機内の商品を供給することができると、災害救済バンダーを設置し、地域社会にも貢献している。

缶コーヒーの薫り高き味わいには、こうしたものづくりの情熱が詰まっている。さて缶コーヒーを飲んでホッと一息、ブレイクしよう。



安全・安心・エコを追求

品質を保ちます!

スゴイ!

築き上げられた生産体制!

光も酸素もまったく通さず中味の状態を守ってくれます

酸素

ゴウんゴウん...

大量に高温高圧で111秒殺菌できる

丈夫です!

1日に何度も、缶の巻き締め部分の断面チェック

よし!

30% 軽量化達成!

まだまだ軽くしていきます

素晴らしい!!

軽っ

ちなみに.....

コーヒーが入っていても缶がさびないのは、内側に特殊なコーティングがなされているため

缶

缶へのこだわり