

自然のおいしさを
そのままお届け！
らくれん
ファクトリー

Let's go!



牛乳

製造の流れ



①原料乳の計量

工場に運ばれてきた生乳はタンクローリーごと重さをはかります。



②受入検査

酸味・酸度・成分・細菌数・抗生物質など厳しい検査をし、合格した生乳のみ受け入れます。



③清浄化

検査後の生乳は、清浄機(クラリファイヤー)で遠心分離し、目に見えないゴミを除去します。



④貯乳

清浄化された生乳は5℃以下に冷やしたあと、いったん原料貯蔵装置(サイロタンク)で冷却貯蔵します。



⑤均質・殺菌・冷却

ホモゲナイザーで脂肪を細かくし均質化。その後、加熱殺菌(130℃で2秒)し、徐々に温度を3℃まで下げます。



⑥充填機

殺菌・冷却された牛乳は、充填機で紙パックにつめられ、ケースに入れて冷蔵庫へ運ばれます。

製造工程

原料乳を
タンクローリーで
工場に運ぶ

計量

受入検査

清浄化
(クラリファイヤー)

冷却

貯乳
(サイロタンク)

加工乳・
乳飲料の
調合

均質・
殺菌・
冷却

貯蔵
(サージタンク)

充填

ケース詰め

保管
(冷蔵庫)

最終検査

出荷



ヨーグルト

製造の流れ



①原料乳の計量



②受入検査



③清浄化



④貯乳



⑤均質化・殺菌

脂肪分を破碎することで、均質でソフトな組織が生まれます。



⑥培養

風味、発酵力、生酸性など、よい条件を持つ乳酸菌を厳しい管理下で培養します。



⑦充填機

調合されたヨーグルトは、自動的に充填されます。



⑧包装

充填後、ヨーグルト容器を3~6個包装します。



⑨発酵(温蔵庫)

パック詰めされたヨーグルトは40℃の温蔵庫で菌を発酵させます。



⑩冷却

発酵後、冷蔵庫で冷やし固めます。



製造工程

原料乳を
タンクローリーで
工場に運ぶ

計量

受入検査

清浄化

調合

予熱

均質化

殺菌

培養

充填

発酵

冷却

発酵

冷却

充填

冷蔵

最終検査

出荷

コンピュータ室

コンピュータを使って原料乳の入荷状況や生産工程の管理、工場内の機械の洗浄まで行っています。工程管理により、品質を保ちつつ、生産の迅速化と効率化を実現しています。



最終検査

出荷前の製品から決められた本数をランダムに抜き取り、検査を行います。熟練の検査員による匂い・味・色などの検査で厳重にチェックします。



らくれん工場見学
ダイジェスト動画は
こちら!



愛媛県イメージアップキャラクター
みきやん