

業種・食品種類	精穀・製粉品, 麺類	売上規模	10億円未満
効率化工程	生産工程		
効率化	前工程, 機械・ロボット, その他		

製粉・製麺業	愛知県
--------	-----

事業革新に向け、外部人材を登用し新部署を設立。機械設備導入や人員体制の最適化を牽引

■ 従業員の状況

従業員数		従業員の部門別構成比		
正社員・契約社員	パート・アルバイト	製造部門	間接部門	その他
27名	38名	79.0%	21.0%	-

■ 生産関連の状況

生産量／稼働時間	生産量	工場稼働時間
	非公表	8時間／日

コスト構造 構成比	原材料費	人件費	減価償却費	その他
	30～40%	非公表	非公表	非公表

製造工程における 設備・機械対応比率	製造工程		設備・機械対応比率
	[原材料投入から製品完成まで]	うち、設備・機械対応	
	8	6	75.0%

設備・機械担当人数	設備・機械担当者計 [メンテを含む]	設備・機械メンテ 担当者	機械・設備導入・ 整備選任	その他
				担当 -
現状	- 人	- 人	- 人	- 人
5年前	- 人	- 人	- 人	- 人

※ 機械設備の専任担当者は置かず、軽微な修理は副工場長が対応している。将来的には従業員に電気工事士の資格を取得させるなどして、トラブル対応能力の向上を図る方針である。

！生産性向上におけるPoint

- ✓ 製造効率の改善や設備投資が経営課題となる中、外部人材を登用し新部署を設立。機械設備の導入や人員体制の最適化を牽引
- ✓ 設備増強により省人化を実現。人員配置を見直し工場全体の効率化に効果
- ✓ 少人数・手作業中心の工場で自動化を推進。工場全体の効率化へ一層の設備投資を検討

事業革新に向けて、金融・IT出身者を登用し新部署を設立。機械設備の導入や人員体制の最適化を牽引

製粉・製麺メーカーである同社は、製粉工場、乾麺工場、半生麺工場、生麺工場の4か所で製造を行っている。製造効率の改善や設備投資が経営課題となっていたが、既存体制では事業革新が進展しない状況を打開するため、2020年頃に事業開発部を新設した。

同部の目的は、既存組織を横断的に検証し問題点を洗い出した上で、新規事業の創出と既存事業の改善を図ることにあり、部長には元信用金庫支店長、次長には大手IT企業出身者を登用した。この2名を中心に原価計算や設備投資によるメリットと投資回収期間を算定し、機械設備の導入や人員体制の最適化を推進した。

設備増強により省人化を実現、人員配置を見直し工場全体の効率化に効果

出荷量の増加に対応するため、2023年に半生麺工場の竿（さお）取り（麺を乾燥させるために竿に取るこ）・乾燥工程の設備を増強した。工程によっては省人化も実現し、削減した人員を他工程や業務に配置転換することで工場全体の効率化につながった。

今後は同工場において包装工程の機械化を検討している。

少人数・手作業中心の工場で自動化を推進。工場全体の効率化へさらなる設備投資を検討

生麺工場は少人数での手作業を中心とした製造を行ってきたが、2023年以降、自動化に取り組んでいる。具体的には、製麺工程の中の計量工程部分を均一化させ、包装工程を自動化した結果、製造スピード向上や、省人化を実現した。

しかし、少数の従業員が多様な業務を兼任しているため、一部工程の自動化が直ちに全体の効率化には結びついていないことから、今後は一層の設備投資を行い、全体的な効率化を推進する必要がある。現在、パレット採用による資材の積載方法を見直す等、運搬・保管工程の見直しを進めるとともに、省人化を念頭にした製品梱包作業工程の自動化について、AIやロボットの活用を模索・検討している。