

業種・食品種類	惣菜	売上規模	10億円未満
効率化工程	その他		
効率化	前工程		

惣菜製造業	愛媛県
-------	-----

計量・包装工程を機械化。規格外品をネット販売し廃棄コスト削減と売上増も実現

■ 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
26名	36名	95.0%	3.0%	2.0%

■ 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
	非公表	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	5	62.5%

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	1 人	1 人	1 人	- 人
5年前	1 人	1 人	1 人	- 人

※ 基本的な整備は部門の責任者が行っており、専任の担当者はいない。難易度が高い整備は製造部長が担当するが、それでも対応できない場合は機械メーカーに依頼している。

！生産性向上におけるPoint

- ✓ 人手に頼っていた計量や包装工程の機械化により生産性が向上
- ✓ 従来は廃棄されていた原料を加工し、規格外品として販売することで廃棄コスト削減と売上増を実現

経営課題である製造効率の改善に向け機械化を推進

惣菜メーカーの同社は、煮豆製造を中心に事業を展開している。特におせち料理用の黒大豆の煮豆が主力製品だが、縁起物であるため豆の割れや皮の破れなどが認められないことから、包装時の選別に時間を要し、製造効率の悪さが経営課題となっていた。近年、天候の影響や生産農家の高齢化などから豆の品質が低下し、10～15年前に比べて不良品率が高まっていることもあり、機械化などにより生産性向上に取り組んだ。

人手に頼っていた計量・包装工程を機械化、効率化へ製造工程も見直し

煮豆の製造工程は大きく分けて、①豆を炊く、②味付け、③選別、④包装、⑤殺菌、金属探知機チェック・検査、⑥ラベル貼り、⑦梱包・出荷で構成される。

選別工程は品質面の理由から手作業で行っているが、包装時の計量作業を機械化し、直近では新商品用の包装機も導入した。

豆を炊く工程や選別作業では人の目や感覚が重要だと考えているため、全工程の機械化には至っていないが、可能な部分から自動化し生産性向上を図る方針だ。

製造時間を短縮し効率化を図るため製造方法の見直しも行っており、最終製品の品質に影響がないことを確認したうえで、決定から1年以内には実行している。

規格外の原料を加工し製品化、ネットで販売し廃棄削減・売上増を実現

自社のECサイトや大手ECモールにおいて、割れや破れなどで煮豆に使用できない黒豆を使用した甘納豆など、規格外の原料を使用した製品を販売し好評を博している。賞味期限が近い製品をお徳用としてテスト販売する取組も実施した。

原料の品質にも左右されるが、従来は原料ベースで平均5～10%程度が廃棄されていた。この取組により廃棄コストが抑えられたことに加え、年間約1,000万円の売上増につながった。

豆の選別作業



豆の袋詰め作業

