

業種・食品種類	農産加工	売上規模	100～300億円未満
効率化工程	生産工程, 梱包・運搬		
効率化	前工程, 後工程, 機械・ロボット		

茶葉製造業	静岡県
-------	-----

全生産工程で製造ラインの機械化を完了。フレコンバックの導入により荷役作業の効率化も実現

■ 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
251名	96名	68.6%	29.4%	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
	6,700t／日	24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 [原材料投入から製品完成まで]		設備・機械対応比率
	うち、設備・機械対応		
	3	3	100.0%

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	3 人	3 人	3 人	- 人
5年前	4 人	4 人	3 人	- 人

※ 設備・機械担当者（メンテナンス含む）は工場のラインのスタッフが担っている。機械・設備導入・整備選任は工場のスタッフではなく、営繕部が生産設備以外の設備も含めて担当している。

！生産性向上におけるPoint

- ✓ 積極的に製造ラインの機械化を進め、全製造工程の機械化を完了しており、製造ラインの省人化を実現
- ✓ フレコンバックの導入により荷役作業の効率化と作業負担の軽減を実現

全工程で機械化を完了し、省力化に寄与

製茶業である同社は、グループ企業などから仕入れた荒茶を工場において最終製品化している。プライベートブランド製品の受託製造が主な事業であり、取引先のさまざまな要望に応じて、多品種少量製造に対応できる体制を整えている。ティーバッグ（30数品目/日）をはじめ、1日に数十品目を製造している。機械化に積極的に取り組み、全ての工程で人手から機械への移行を完了している。例えば、ティーバッグを袋詰めした後、段ボールに梱包する作業については、機械化により人員を約4人から1人に削減した。

フレコンバック導入により荷役作業の負担を軽減

近年、特に生産性向上に寄与しているのがフレコン（フレキシブルコンテナバック：袋型の大型容器）である。10年前、半製品である荒茶を工場へ輸送する際の容器としてフレコンを導入した。従来は30kg袋を使用し、トラック輸送時の荷積み・荷下ろしを手作業で行っていたため、多くの時間と人手がかかっていた。そこで300～500kg程度の容量があるフレコンを導入し、ホイス（巻き上げ装置）で吊り上げて荷積み・荷下ろしを行うことで作業時間が短縮した。荷積み・荷下ろしを行っていたトラック運転手の負担が軽減したほか、荒茶を出荷する工場や生産者も、荷積み作業の負担が軽減されたことに満足しているという。

新規ラインの導入を検討。後工程の手作業を無くすことを計画

新規ラインの導入を検討している。ティーバッグの外装を現行より小さくし、梱包サイズも小さくすることで輸送コストを削減することを計画している。既に実施した梱包工程の機械化と同様に、後工程の手作業をできる限りなくす形でライン設計を進める。