

業種・食品種類	麺類	売上規模	10～30億円未満
効率化工程	生産工程, 事務管理		
効率化	後工程, 機械・ロボット, DX・IoT, その他		

麺類製造業	長野県
-------	-----

老朽化した製造機械の刷新により、製造効率の向上を実現。基幹システムの刷新による経営課題の解決に期待

■ 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
67名	-	90.0%	10.0%	-

■ 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
	40%	15%	2%	43%

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	
	5	4	80.0%

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	30 人	3 人	- 人	- 人
5年前	30 人	3 人	- 人	- 人

！生産性向上におけるPoint

- ✓ 製造ラインの老朽化が進む中、ボトルネックであった包装機械の入替により生産性を向上
- ✓ 基幹システムを刷新し、従来のシステムで嵩んでいた運営コストの削減と、業務管理の一元化による効率化を実現。システムの更なる活用により業務効率化を推進

最新の包装機械への入替により、包装スピード、安全性・衛生面の向上、ラインの人員削減を実現

同社はそば・中華麺等の麺類を製造している。製造工程は、原料投入工程、練る工程、伸ばす工程、カット工程、包装工程の5工程である。人手が必要な原料投入工程以外は設備・機械対応を行っている。

製造ラインの各種製造機械の老朽化が進んでおり、2年前に最も導入時期が古く、製造全体のボトルネックとなっていた包装機械の入替を実施。最新機を導入により包装スピードが向上し、安全性や衛生面も向上した。包装ラインの人員削減（1～2人）も可能となり、人手が必要な他のラインに配置転換を行った。他に3ラインで包装機械を使用しており、こちらも将来的に入替を検討している。

最新の包装機械は従来機に比べコンパクトであるため、余剰スペースの活用として、現在外部で保管している製品在庫を自社内に移管することを検討している。

基幹システムを刷新。業務の効率化、運営コストの削減を実現

2023年、導入から10年以上が経過していた基幹システムを刷新した。従来のシステムは業務に合わせて設計されていたため、操作性等機能面は充実していたが、業務内容の変更に伴うカスタマイズ費用の増嵩が課題であった。新システムを導入し、売上管理、仕入管理、生産管理、在庫管理、原価計算等の主要業務を一元化することで、業務効率化を図った。

現時点では、システム導入という第一段階を完了しており、今後は第二段階として、システムの新機能を活用して業務を改善する方針だ。一例として、システムの活用により在庫状況を可視化できたことから、原材料仕入の効率化を図る。また、属人化していた製造に関する知見や技術をデジタル化し、全従業員への共有を進める。さらに、蓄積されたデータを分析し、新たな業務改善を目指す。

生そば・生中華麺の製造工程

