

業種・食品種類	清涼飲料	売上規模	10億円未満
効率化工程	梱包・運搬		
効率化	後工程, 機械・ロボット		

清涼飲料水製造業	山梨県
----------	-----

パレタイザー導入により梱包ラインの生産性を向上、従業員の身体的負担も軽減

■ 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
40名名	-名名	80.0%%	20.0%%	-%%

■ 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
	約30%	約20%	約5%	約45%

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		
	4工程	4工程	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	10人	2人	1人	-
5年前	約13人	2人	1人	-

※ ・工場は1ラインで、10名のスタッフが設備・機械のオペレーションを担当。この10名以外に、技術担当者2名がメンテナンスを、工場長が機械・設備の導入や整備を行っている。

！生産性向上におけるPoint

- ✓ 作業負荷の大きい梱包ラインを機械化し、生産性向上と従業員の負担軽減を実現

生産性向上と販路拡大・開拓を同時並行で推進

飲料水メーカーである同社は、ウォーターサーバー用ミネラルウォーターのOEM（製造受託）製造を主軸に事業を展開してきたが、各種製造機器のメンテナンスや自動化・省人化への設備投資を実施し、製造能力の強化・維持に取り組んだ結果、工場の製造能力は6,000本／時と周辺の外社工場と比較しても高い状態である。

梱包ラインを機械化、生産性向上と従業員の負担軽減を実現

2019年に倉庫を増築した際、梱包ラインにパレタイザー（段ボールをパレットに積む機械）を導入したことで、作業効率が向上し、削減した人員を出荷ラインなど人手が必要な場所へ配置転換した。同ラインには現在、パレタイザーを操作するオペレーターのみが配置されている。

重量物の運搬が不要となり従業員の負担が軽減され、労災適用となる腰痛などのリスクも減少した。

梱包ラインに導入されたパレタイザー



梱包ラインを機械化、生産性向上と従業員の負担軽減を実現

徹底した機械化により最小限の人手で製造が可能となっているため、人手不足は生じていない。

現時点で新規の設備投資は現時点で計画していないが、今後の可能性としてコンベア導入によるパレタイザーの自動走行や、製品梱包から倉庫収納までのフル自動化なども想定している。

一方、機械化にともないメンテナンスの重要性が高まるため、今後はメンテナンス人材の育成が不可欠である。

稼働率向上のため、販路拡大・開拓を推進

2024年夏にOEM先との契約が打ち切りとなり、現在はNB（自社ブランド）製品のみ製造しているため、工場の稼働率が低下している。

稼働率が低下したことで、同社の高い製造能力を生かしきれていないため、製造能力の維持・強化を図るべく、新規OEM先の開拓、NB製品の販路拡大に同時並行で取り組んでいる。