

2017年5月24日(水)
17:05～18:05
官邸2F大ホール

第1回 生産性向上国民運動推進協議会

2017年5月24日

配布資料目次

・議事次第	2ページ
・飲食業の取組事例①（惣菜製造業「みすず」）について（林顧問提出資料）	3ページ
・飲食業の取組事例①（惣菜製造業「みすず」）について（森戸専務提出資料）	5ページ
・飲食業の取組事例②（居酒屋「秋田乃瀧」）について（皆越チーフコンサルタント提出資料）	24ページ
・小売業の取組事例①（食品スーパー「さえき」）について（奥窪所長提出資料）	50ページ
・小売業の取組事例②（寝具小売店「西川産業」）について（前中副責任者提出資料）	73ページ

議事次第

1. 開会

2. 冒頭挨拶

安倍内閣総理大臣

3. 各分野の取組事例報告

(1) 飲食業

取組事例①(惣菜製造業「みすず」)

トヨタ自動車(株) 林南八顧問

(株)OJTソリューションズ 森戸正和 専務取締役

取組事例②(居酒屋「秋田乃瀧」)

(株)日本能率協会コンサルティング 皆越由紀チーフコンサルタント

事業者挨拶

(株)みすずコーポレーション 塚田裕一社長

秋田乃瀧 齊藤育雄社長

業界団体代表宣言

全国飲食業生活衛生同業組合連合会 森川進会長

一般社団法人日本惣菜協会 佐藤総一郎会長

(2) 小売業

取組事例①(食品スーパー「さえき」)

キヤノン(株) 生産技術本部生産革新推進センター奥窪優文所長

取組事例②(寝具小売店「西川産業」)

京セラコミュニケーションシステム(株) 前中博子副責任者

事業者挨拶

(株)さえきセルバホールディングス 桑原孝正代表取締役副社長

西川産業(株) 西川ハ一行社長

業界団体代表宣言

日本ボランティアチェーン協会 齋藤充弘会長

新日本スーパーマーケット協会 横山清会長

4. 産業界代表挨拶

経団連 榊原定征会長

5. 労働界代表挨拶

連合 神津里季生会長

6. 総理締めくくり発言

安倍内閣総理大臣

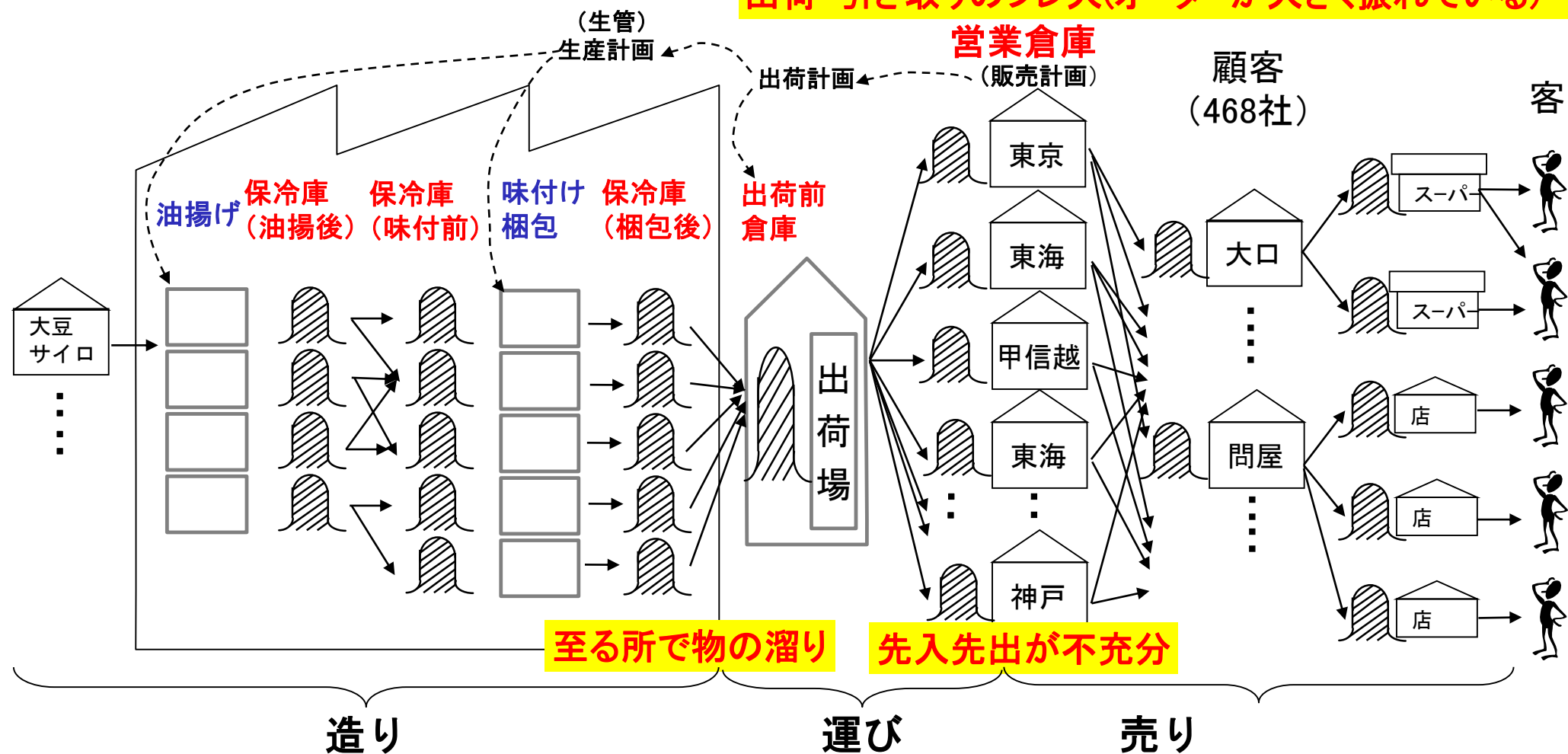
7. 閉会

みすず当初の状況とコメント

全体状況

:物の溜り

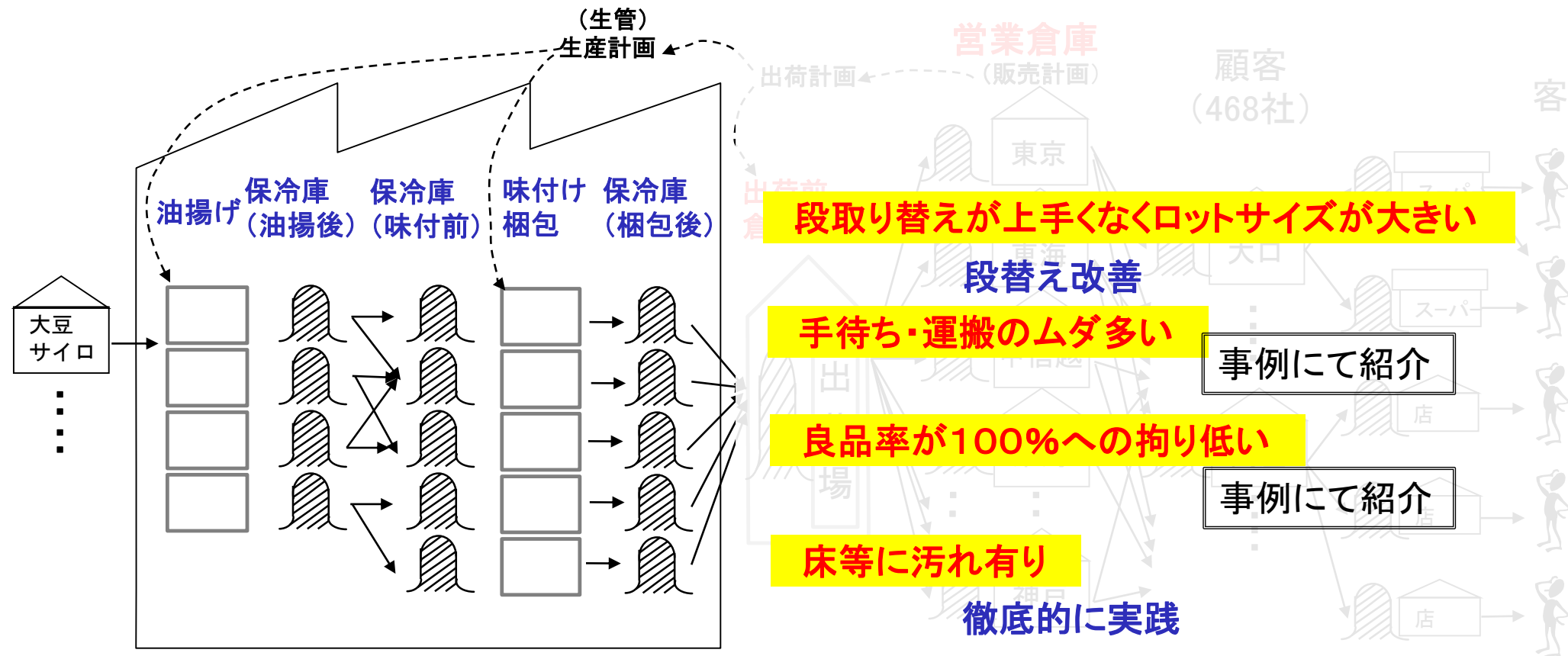
出荷・引き取りのフレ大(オーダーが大きく振れている)



至る所で物の溜り 食品は鮮度が大切

売り、運び、造りをスルーに見る ⇒ トータルリードタイムを短縮

みすず当初の状況とコメント 造りの状況



作業者の困り事を聞き、現地現物で確認

⇒ 改善

⇒社員全員のモチベーション向上図る

【中食分野】(株)みすずコーポレーション

コンサル実施企業：トヨタ自動車(株) 及び(株)OJTソリューションズ

事業者概要

株式会社みすずコーポレーション

- ・ 事業内容：味付油揚げ、こうや豆腐等の製造
- ・ 所在地：長野県長野市
- ・ 年商：145億円（平成29年3月期）
- ・ 代表：代表取締役社長 塚田裕一
- ・ 一般社団法人日本惣菜協会会員



取組の基本方針

- ・ 生産性向上に向け、従来からの作業手順やルールを変えることに積極的にチャレンジする風土の構築。
- ・ 良品率 100%を当たり前とする考え方へ変革すべく、徹底的に不良の原因を追究し、効果的な対策を実施。

改善テーマ

1. ムダ取りによる労働生産性の向上
2. 品質不良の原因追究による廃棄ロスの低減

ムダ取りによる労働生産性の向上

～詳細な作業分析によるムリ・ムラ・ムダの見える化～

油揚げ選別工程

- ①油揚げ製造自動ラインから、油揚げが出てくる。
- ②検品作業台で、従業員が、油揚げの良・不良を確認する。

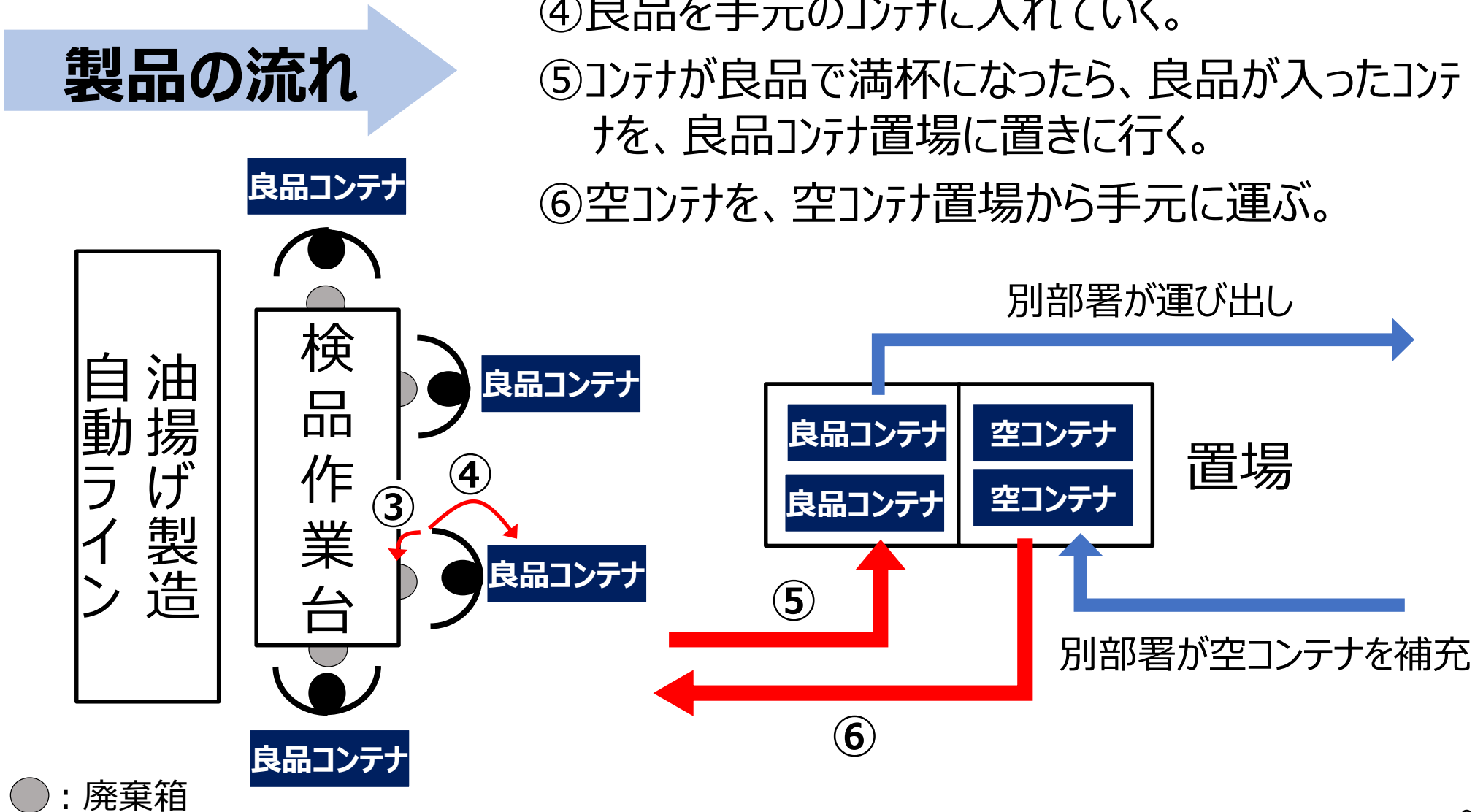


油揚げ製造自動ライン

検品作業台

油揚げ選別工程（改善前）

製品の流れ



<メリット>

- ・繰り返し確認できる。
- ・個々の作業毎に止めて確認できる。
- ・カウンターを使って各作業の時間計測ができる。

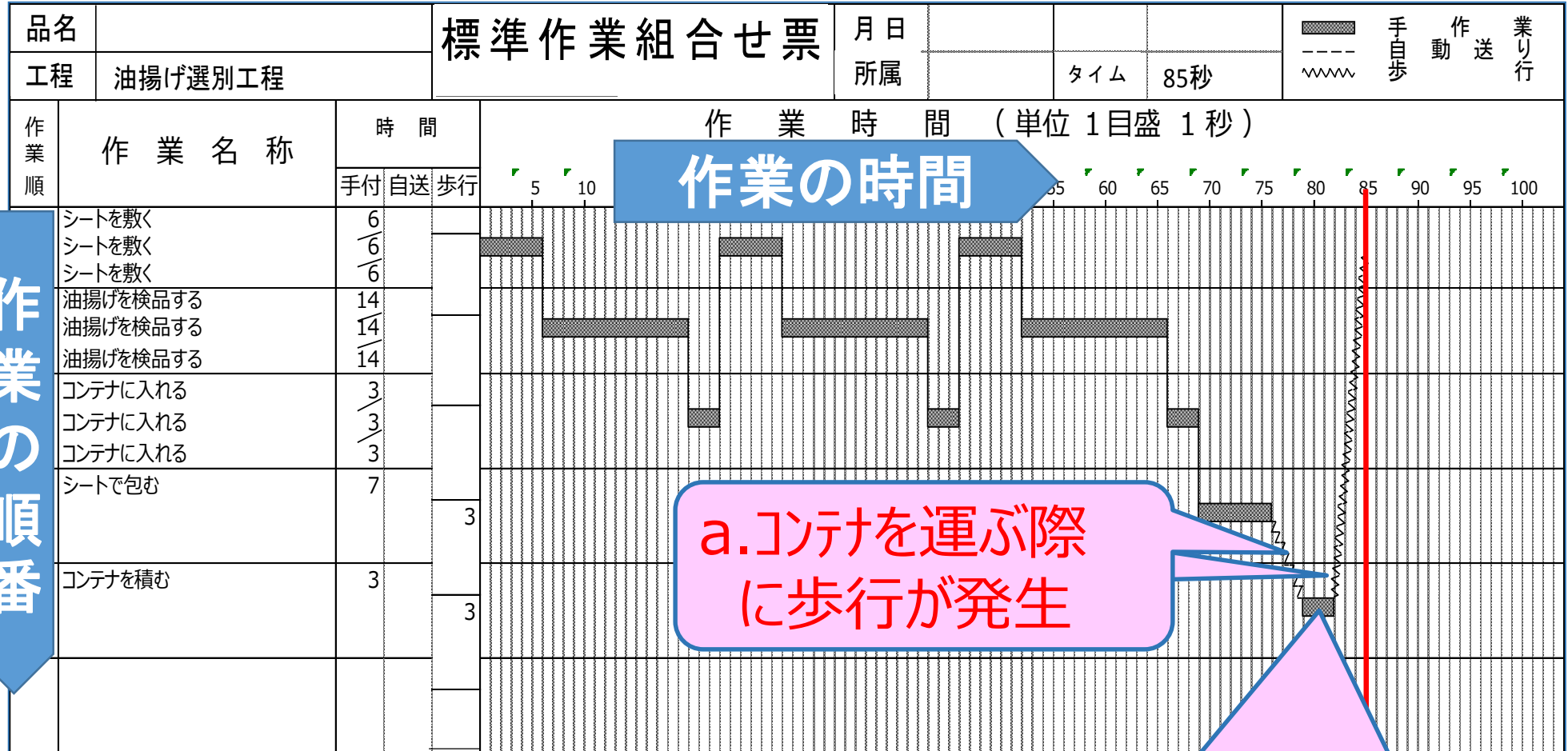


<手順>

- 1、観測の工程を決め、対象となる作業者、機械や設備を特定し、作業の開始から完了までをビデオ撮影する。
- 2、「取る」、「確認する」、「置く」などのように、できるだけ細かく作業を分け、1秒単位で作業時間を記録する。
- 3、さらに作業ごとの所要時間をグラフ化し、作業のムダやムリな点を見つける。

油揚げ選別工程の作業分析

改善前



油揚げ選別工程の作業分析

b.良品コンテナの置場への積み上げや空コンテナを置場から手元に持っていく際の取り出しの高さが毎回異なり、作業のバラツキが発生



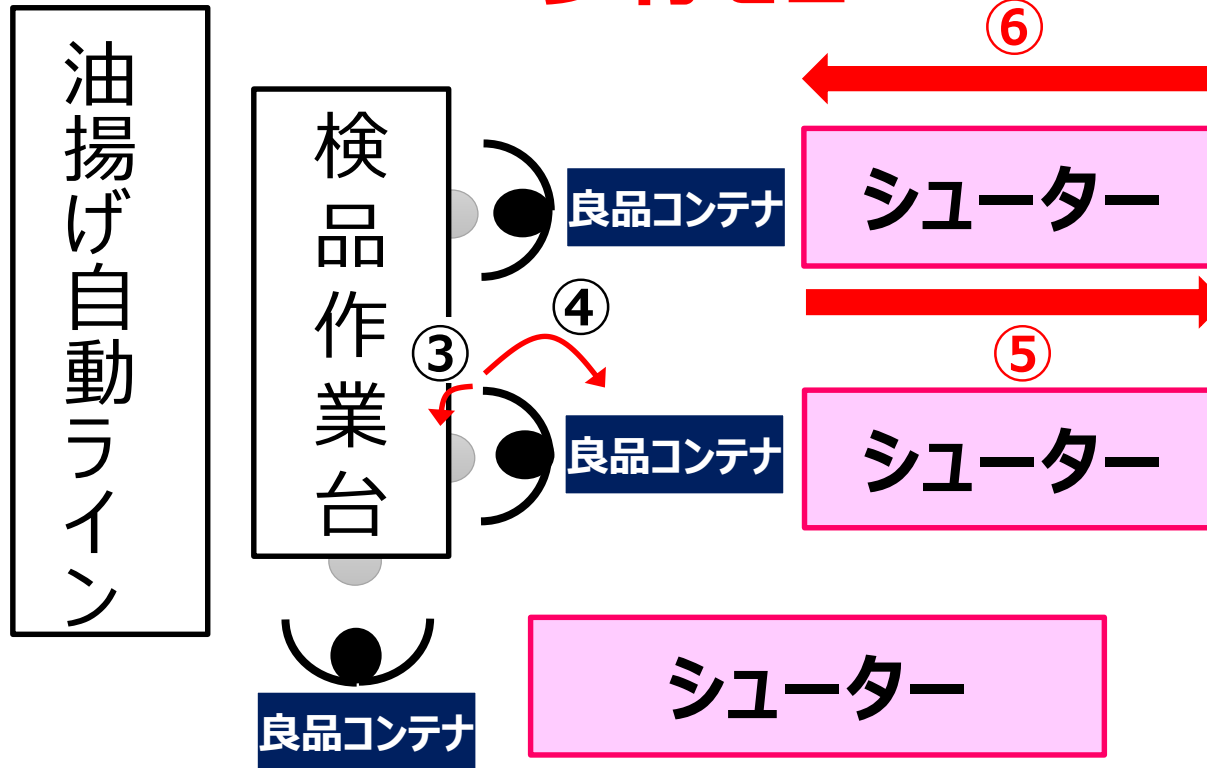
a.良品コンテナを置場へ置きに行く際、また、空コンテナを置場から手元にもっていく際に、歩行が発生

油揚げ選別工程（改善後）

油揚げを入れる箱を滑らせて移動させる器具（シューター）を導入

製品の流れ

歩行ゼロ



③不良品があった場合、足元の廃棄箱に入れる。

④良品を手元のコンテナに入れていく。

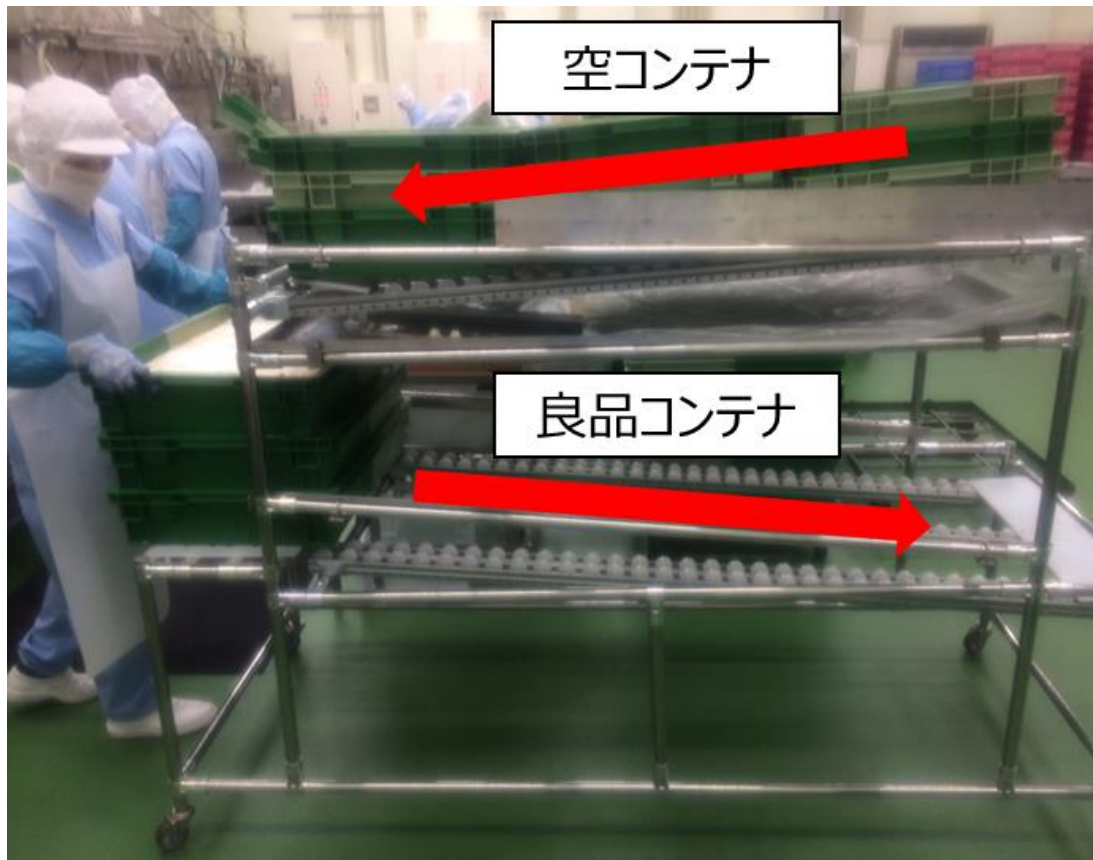
⑤箱が良品で満杯になったら、良品が入ったコンテナをシューターに投入して流す。

⑥空コンテナを取り出し手元に置く。

●：廃棄箱

改善の実施

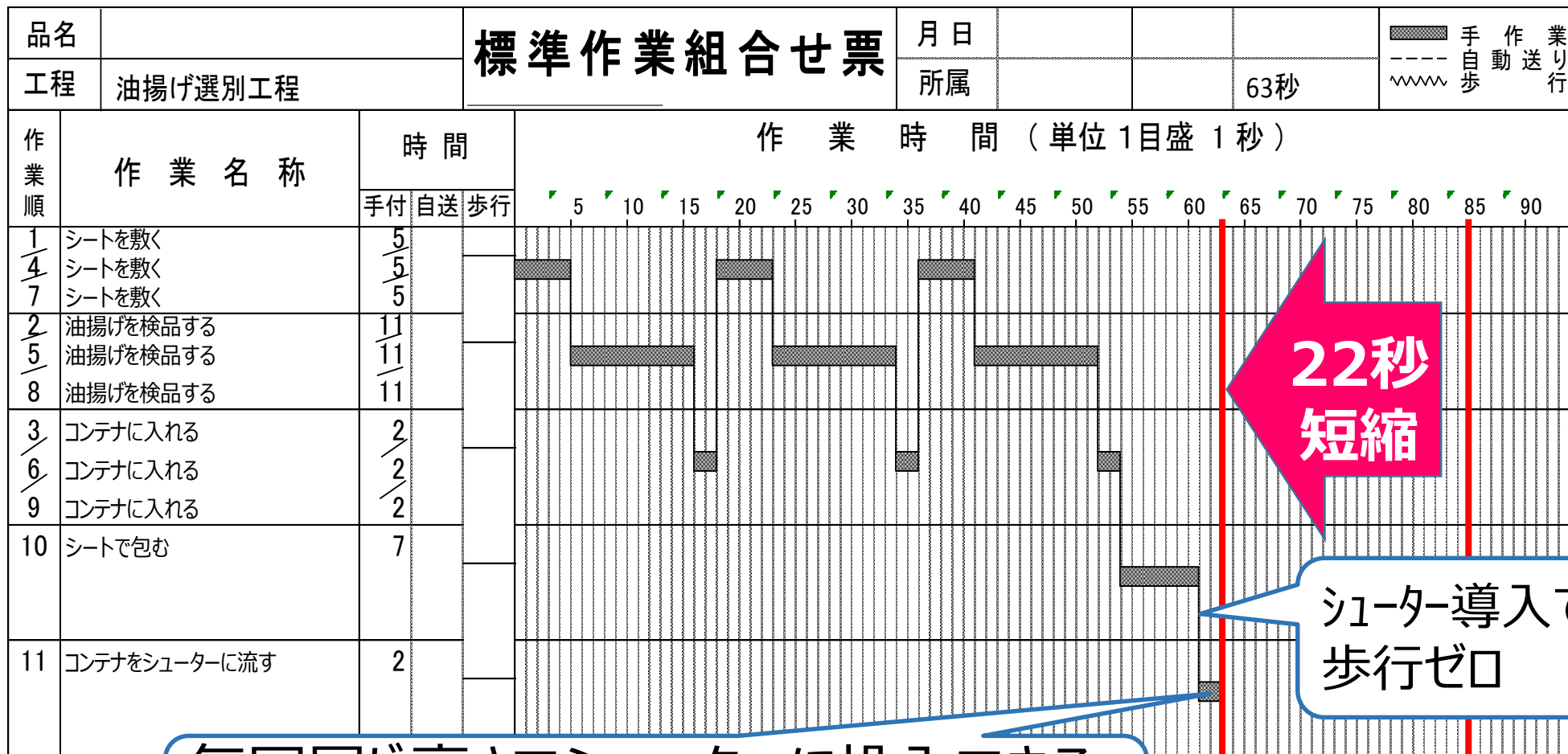
油揚げを入れるコンテナを滑らせて移動させる器具（シューター）を導入



⇒歩行ゼロ

⇒コンテナの投入・受け取りが常に同じ高さになり、作業のバラツキが無くなる

改善後の作業時間



毎回同じ高さでシューターに投入できるようになり平均作業時間が短縮

その他の改善も合わせて全体で、1サイクルの作業時間を26%削減
(改善前85秒→改善後63秒)

【改善効果】（油揚げ選別工程）

労働生産性： **+33%**

（作業員数▲1名：4名→3名）

（注）労働生産性＝生産量／従業員数＊労働時間
生産量と労働時間については、昨年度と変化はなし。