

# 株式会社 瀬川

〒823-0005 福岡県宮若市上大隈757-6  
TEL 0949-32-0238 HP <https://segawa-21.com/>



公式HP

業種 食料品製造業  
従業員数 10名  
資本金 500万円

事業内容

## 地元「おいしい記憶」を刻み続ける老舗

1923年創業。以来4代に渡って瀬川菓子舗の暖簾を守り続けている。お子様からお年寄りまで幅広い世代のお客様の「小さな幸せ」を感じる店でありたいを掲げ、和菓子、洋菓子を製造・販売。時代の流れの中で、守るべきものと変わるべきもの、どちらも大切にしながらこれからもこの地でお菓子を作り続ける。



### 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 11回 (支援期間: 12カ月)

- 整理整頓(2S)による作業導線の確保や、製造と包装の分離
- 2Sを通じたスタッフの改善意識向上(人財育成)



## Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

定番のお菓子だけでなく季節のお菓子やパンといった多品種の製造に加え、個包装や贈答用の詰合せなど多様な包装にも対応が必要なため、社内は多くの材料や資材であふれ、圧迫感を感じる状況でした。特に工場1Fは菓子製造用機器や作業台等で埋め尽くされて狭く、色々な面で作業制約があり苦労していました。その狭さはスタッフが工程内にて離合する事も厳しい程で、狭い場所では500mm程度のスペースしか無く生産にも制約が多くありました。

また、製造する菓子種毎に製造から個包装までを一気通貫で作業していたため、製造機器の可動率が低く製品種が多く作れない状況が常に発生していました。以前は計画生産にて製造をしていましたが、現在は補充生産に変更して何とかしのいでいる状況でした。

菓子製造の様に多品種少量で季節ごとに品物が変化する業界では同様の悩みを持つ企業が多い中、私どもの工場が劇的に変化出来るか不安な上、良い結果を出せるか心配まできていました。

課題 ① ③



店舗外観

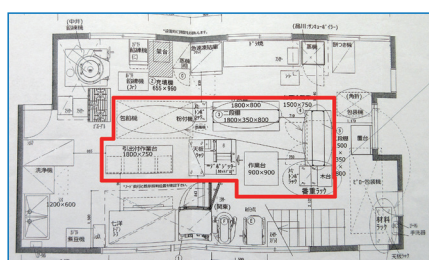


改善前の工場1F

## Q 改善の取組み内容を教えてください

対策として、2Sを徹底的に行い作業スペースおよび作業動線の確保を早期に行う様に取組みました。具体的には、以下の手順で進めました。

- ① 工場2Fの資材置き場の徹底した2S  
使用頻度別に整理し、頻度が低いものは破棄、頻度の高いものは整理シラベル表示を行いました。
- ② 包装作業場の移設  
2F談話室兼休憩所も2Sを行い、1Fにあった菓子個包装を行う作業場を、空いたスペースへ移設しました。資材置き場の空きスペースにも同作業場を確保しました。
- ③ 1F製造工程のレイアウトの見直し  
2Sに加えて、作業導線の確保を目的に製造用機器や作業台等の配置の見直しを行いました。その際、十分な幅の通路も確保しました。
- ④ 設備や資材の1Fへの移動  
FAX・コピー機や包装紙など、1Fの店舗で主に使用する物を2Fから店舗内に移動し、取りに行くムダを省きました。



改善前の工場1Fのレイアウト (配置した機器により作業制約が発生)



改善前の2F資材置き場

## Q 取組んで良くなった点を教えてください



メインの  
効果  
(改善点)

- ① ② 2F資材置き場の徹底した2Sにより、ほぼ空きスペースが無い状況から6.25㎡のスペースを確保でき、この場所に包装作業場を移設したことで包装作業がしやすくなった上、工場1Fでの作業干渉が無くなりました。
- ③ 1Fレイアウト見直しを行った結果、通路幅が改善前の500~700mmから600~1000mmになりスタッフの移動がしやすくなりました。
- ④ 店舗から2Fへの移動が減り、楽になった上、接客も向上しました。結果、1人当たりの出来高が19%向上、残業も減少しました。

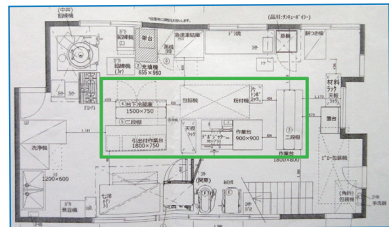


2S後の2F資材置き場と包装作業場



副次効果

2Fの2Sを推進する際、在庫の持ち方も改善を行ったことで、使用菓子箱が改善前の17種から改善後は11種に6種減できました。また、ロール紙の包装紙の一部を小袋に変更したことで、原価材料費を10%削減できました。

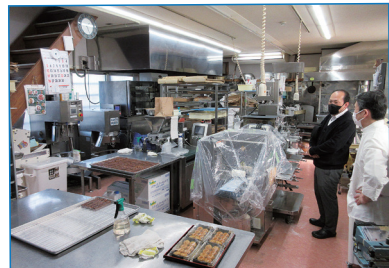


改善後の工場1Fのレイアウト (設備を集約し通路を拡張)



今後の目標

お菓子そのものの在庫管理の精度を上げ、フードロスを極力低減出来るよう管理運営をしていく事と、この支援を通じスタッフが改善意識が高まっている状態を維持していくことです。



改善後の工場1F

### 企業様の声

当初は弊社の業務に適用できるか不安でした。そんな中、現状をお伝えし整理整頓からスタートし少しずつ成果が見えた事により、ムダを省き動きやすさと安全性を確保しながら仕事をする重要性を再確認出来ました。感覚でしか判断出来なかった仕事を数値化することでスタッフ各自の自覚が出てきたと感じております。今後も継続し取り組む考えです。



株式会社 瀬川  
代表取締役社長  
瀬川 隆司 様

### 生産性アドバイザーから一言

今回改善された事で原価低減にも繋がる事を今後も生かして頂ければ幸いです。

また、レイアウト変更や2Sを徹底し、それに伴うルール等の考え方についてアドバイスを致しましたが、実践の中で出てくる問題、課題を迅速に改善できる人財が必要なので、改善を通じた人財育成を期待しております。



生産性アドバイザー  
龍澤 孝