

お客様に感謝し高品質・納期厳守でお応え

有限会社 辰巳屋

〒834-0031 福岡県八女市本町2-274-9
TEL 0943-24-3534

業 種 食料品製造業
従業員数 15名
資 本 金 1,000万円

大口・小口のご注文に社員一同誠意を持ってご対応します

1957年に創業。1982年には二代目が事業を継承し、現在はピーナッツ・豆菓子・ナッツ・乾燥珍味各種の原料を仕入れ、自社工場にて袋詰め加工した製品をドラッグストア・スーパーマーケットへの卸売の他、贈答品として個人向けに販売。近年は販売先拡大に向けた新製品の開発等への取組みも実施している。



事業内容

改善成果のポイント

訪問支援回数 | 8回 (支援期間: 8カ月)

- 新設備導入に向けた最適レイアウト構築
- 2S*による安全・作業スペース確保と商品在庫の見える化

(*) 整理・整頓



Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

当社はバターピー・羽衣豆・柿の種を主力製品とし加工・卸業を営んでいます。商品は大きく分けて、決まった量で包装された定量商品と土産・贈答品の個別商品となります。一部定量商品の定量測定・個包装工程は自動計量器や、包装機器設備を有している企業へ委託して対応しております。

年々生産量は増加傾向にあります。近年の各種原料・エネルギー費・人件費の高騰は目に余るもので、特に中国ピーナッツは大幅な円安による影響も重なり、高騰の一途をたどっており収益への悪影響となっています。更に、製品加工の委託先からは人手不足を理由に喫緊にも委託解除の申し出を受けている状況で、売上の40%相当にあたる製品の製造が困難な危機に直面していました。

この危機を乗り越え、そして半卸売業から製造メーカーへの転換を目的として、今回、センターの支援を受けることになりました。



改善前の加工場



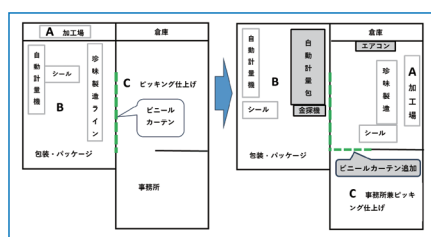
改善前の事務所
(ピッキング仕上げ工程の移設先)

課題 1 3 5

Q 改善の取組み内容を教えてください

まず、委託解除後の生産量を内製化できるか現状調査実施しました。具体的には、既存設備の出来高・可働率・作業動線の現状を確認し、改善案での検証を行いました。しかし、内製化量の20%確保しかできない結果となったため、新規設備導入を決定し、補助金を申請する事になりました。導入に当たり、最適レイアウト検討・食品衛生法に基づいた環境整備、また既存設備で生産しながら設備の移設・作業工程の整備と課題が多かったです。そこで、改善ステップ・日程等を明確にしスケジュール表に落とし込み、計画的に進めました。

- ステップ① 作業動線を考慮した最適レイアウトとあるべき姿の決定。
- ステップ② ピッキング仕上げ工程を2Sで作業場を確保した旧事務所へ移設。
- ステップ③ 珍味製造ラインを旧ピッキング場へ移設・環境対策実施。
- ステップ④ 新規設備を旧珍味製造跡に作業・安全スペース確保と導入。
- ステップ⑤ 既存自動定量器180°反転し製品取出しを多台持ち化。
- ステップ⑥ 作業要領書作成・人材育成・生産性向上活動。



内製化へ向けて最適レイアウトを検討
(既存の自動計量器は180°向きを変更)

月	活動テーマ・取組内容
9月	問題・課題の共有化
10月	補助金申請確認・工場レイアウト確認
11月	最適レイアウトに向けた問題・課題の整理・2S
12月	事務所2Sとピッキング仕上げ場の移設
1月	ピッキング仕上げ場2Sと珍味ラインの移設
2月	新設備の設置と既存設備のレイアウト変更
3月	新設備生産トライと生産性向上確認・要領書整備
4月	支援完了まとめ、報告会と今後のアドバイス

製造しながら改善の実現に向け計画を作成

Q 取組んで良くなった点を教えてください

40,000ピース/月の外部委託商品は全て内製で製造できるようになり委託費を全額削減する事ができました。

現在の同商品の製造実績は45,000ピース/月と目標を超過達成できました。結果、工場全体では改善前の3倍まで生産量が増えました。

また、新設備と物の流れを同方向へする為に、既存自動定量器を180°向きを変更した事で製品取り出し作業において多台持ちが可能になり、4名配置予定から3名体制で製造可能となり1省人となりました。



新規設備導入を終えた改善後の加工場

メインの
効果
(改善点)

副次効果

レイアウト変更に伴い徹底した2Sを実施しラック・棚を活用する事で、床置き商品箱が激減し安全・作業スペースが確保ができ、作業者からも作業性が向上したとの声もあがっています。

また、商品在庫も一目で分かる様になり、管理がスムーズになりました。



改善後の事務所兼ピッキング仕上げ場

今後の目標

生産能力の高い新設備へ商品アイテムを移行し設備を有効活用しながら、今回の体験を活かし改善活動を推進します。更に外注依存体質を脱皮し完全内製化・製造メーカーを目指して行きます。

企業様の声

設備導入に向けレイアウト変更は設備・工程の移設さえすれば良いとの安易な気持ちで考えていましたが、物の流れ・作業動線・物の置き方・作業安全スペース確保等と効率良い最適レイアウトの考え方や2Sの重要性を指導頂き、計画的に改善を進める事が出来ました。結果的に内製化確保で工場内

生産量は以前の3倍となりました。今後も維持・向上へ社員全員で取組んで行きます。



有限会社 辰巳屋
取締役
川島 英司 様

生産性アドバイザーから一言

社長自らが考案し社員を巻き込んだ活動で目標達成出来た事に感謝します。

最適レイアウト構築に向け、社長の思い、考えの意見を出し合い協議・決定し、改善ステップ毎に於いても現地・現物で結果確認・改善を進めて来ました。新設備へ新たなアイテム(商品)を移行拡大し、会社一丸となって改善を進め生産性を向上して行くとの力強い言葉も頂きました。今後も楽しみにしています。



生産性アドバイザー
俵積田 正文