

食品ロス削減と生産性向上の事例②

株式会社昆布森 常務取締役 好永 隆之

【会社概要】

- ▶ 【社名】株式会社 昆布森
- ▶ 【資本金】 1,000万円
- ▶ 【代表者】 代表取締役 好永和広
- ▶ 【従業員】 14名
- ▶ 【事業内容】 海藻加工業
- ▶ 【取引銀行】 愛媛信用金庫
- ▶ 【認証取得】 HACCP JFS-B規格

社名ロゴ



主な取引先

- ▶ 都会圏の『こだわりスーパー』
- ▶ 大手お菓子メーカー
- ▶ 産直市
- ▶ 道の駅
- ▶ お土産店
- ▶ 食品卸・商社
- ▶ 飲食店



Amazonストアでの販売

- ▶ BtoBが基本取引だったが、コロナ禍を経て、自社管理の通販事業を展開（Amazonストア）



昆布森

✓ フォロー中

その他 ▾

🔍 すべての昆布森を検索



¥324 (¥324/個)



¥390 (¥390/個)



¥630 (¥630/個)

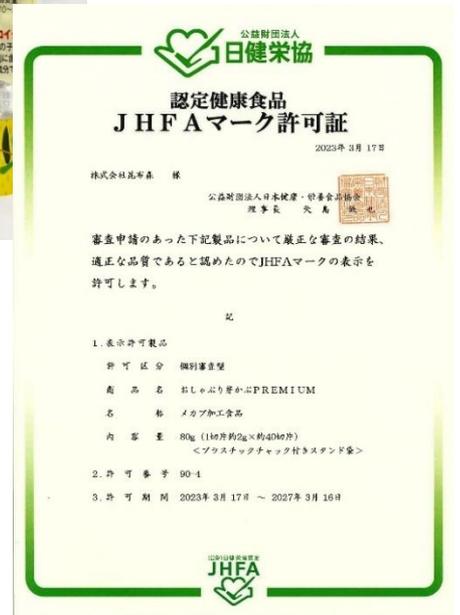


¥480 (¥480/個)

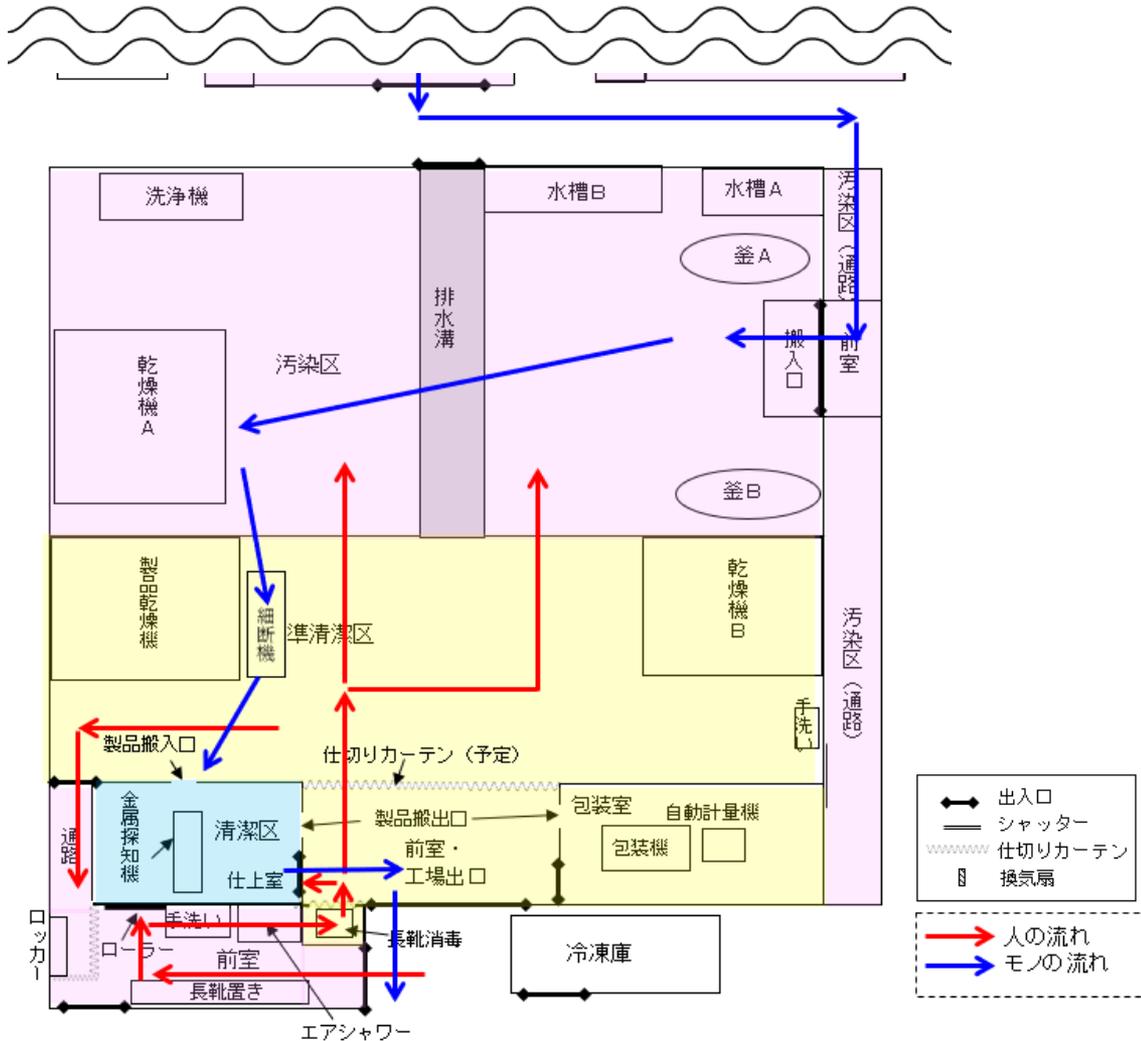


商品開発

- ▶ 添加物抜き・保存剤抜き商品、エビデンスがとれた商品など健康志向の方向け商品開発に注力



加工場内レイアウト



7つのムダ取り工程表

月	項目	具体的内容
6月	<ul style="list-style-type: none">・ 食品ロス削減に関するヒアリング調査書に沿って、食品ロスの発生理由と改善方法について、ヒアリングを行う	<ul style="list-style-type: none">・ 工場のレイアウト図に沿って、ロス発生箇所と対策困難な理由について説明をいただく
9月	<ul style="list-style-type: none">・ 7つのムダ取り改善シートに沿って、製造現場の現状の確認をする・ 清潔区における製品検査工程を確認する	<ul style="list-style-type: none">・ 海藻加工製品の工程に沿って確認を行う。・ ヒアリング時に伺った対策困難な箇所について、状況を把握する



7つのムダ取り

		2023年6月		2023年9月	
No.	7つのムダ	生産現場のムダに何があるか	ムダとり改善対策	生産現場のムダに何があるか	ムダとり改善対策
1	取り置き のムダ				
2	レイアウト のムダ	<ul style="list-style-type: none"> ・場所等の名称が統一されていない ・引き戸の開閉に時間がかかる 	<ul style="list-style-type: none"> ・名称の統一、表示 ・持ち手の設置(改善) 	<ul style="list-style-type: none"> ・場所の名称に日本語のみしか表記されていない箇所がある 	<ul style="list-style-type: none"> ・ベトナム語、障がい者に配慮した表記・掲示する
3	歩行・移動 のムダ	<ul style="list-style-type: none"> ・備品補充の手間(現場在庫確認)と移動 	<ul style="list-style-type: none"> ・ルール化(補充のタイミング、担当者等) 	<ul style="list-style-type: none"> ・使用頻度を無視した備品の配置変更 	<ul style="list-style-type: none"> 使用頻度に合わせた備品の配置
4	手待ち・指示待ち のムダ	<ul style="list-style-type: none"> ・週の最終営業日の洗浄作業で手待ちが発生 	<ul style="list-style-type: none"> ・ルール化、手順書作成 	<ul style="list-style-type: none"> ・時間経過で元来のルールが徐々に変わっていった 	<ul style="list-style-type: none"> ルール再確認のためのミーティング実施
5	モノ探し のムダ	<ul style="list-style-type: none"> ・商品の名称や場所がわかりにくい 	<ul style="list-style-type: none"> ・3定および表示の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ・3定管理の意識差 	<ul style="list-style-type: none"> 管理をしなければならない理由と合わせて指導・教育
6	作業中断 のムダ			<ul style="list-style-type: none"> ・機械の故障による作業中断がある 	<ul style="list-style-type: none"> 日々のメンテナンスの見直し
7	検査 のムダ	<ul style="list-style-type: none"> ・サンプル採取が確実にできていない ・捕虫器の光漏れ、窓の閉め忘れ等で虫が多い 	<ul style="list-style-type: none"> ・ルール化、手順書作成 ・窓への覆い等で光漏れを無くす、窓開閉のルール化 	<ul style="list-style-type: none"> ・今夏の異常な暑さから虫の発生が例年より多かった。 	<ul style="list-style-type: none"> 例年と違う状況に対する知識と経験の共有・蓄積

【実施活動】

before

after



- ▶ 棚と容器の設置及び名札管理
- ▶ 3定管理の徹底
- ▶ 薬品類は施錠管理と使用記録簿への記載



【実施活動】

before

after



- ▶ アレルゲンの交差汚染対策（左側：アレルゲン 右側：非アレルゲン）
- ▶ 壁の設置

【実施活動】

before

after



- ▶ 工場内をゾーニング
- ▶ 金属探知機工程をCCP(重要管理点)と設定
- ▶ 清潔区とし、区画可





【取組み成果】

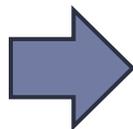


- ▶ HACCP・JFS－B適合証明の取組の中で、現場から作業改善の意見を受け体制を持ち、従業員も意識をして取り組んでいる。
- ▶ 作業を平準化することで技術や経験に依存しすぎない社員教育が行えるようになった。
- ▶ 7Sの徹底から無駄な発注や廃棄ロスを劇的に減らすことが出来た。
- ▶ 社内環境の理想像を共有することで日々の目標とする衛生活動の意識を高め、行動に影響がでるようになった。
- ▶ 認証取得していることでの社会的評価を得ている企業として新卒採用時における内定受諾のインセンティブになっていると考えられる。
- ▶ 製造するだけの従業員ではなく、当事者意識を持って、どうしたら部署や作業が良くなるか考えられるようになった。
- ▶ 調味液の廃液はタンクに保管し、県内の農業法人に売却している。畑に散布する肥料にしているとのこと。通常、産廃業者に依頼した場合と比べてコスト面では劇的な助けとなっている。
- ▶ 廃棄予定だった原料の商品化

【廃棄ロスからの商品化例】



でがらし昆布



粉碎



おからと配合



【廃棄ロスからの商品化例】

- ▶ 生産工程中に発生する“端材”を廃棄せずに集めて別商品化



【廃棄ロスからの商品化例】

▶ 検品で選別された『芽かぶ』を再利用





今後の課題



- ▶ 衛生・品質を常に向上する意識を持って。取り組まないと目の前の業務に追われるだけで緩やかな怠慢となるため『内部監査』の実施
- ▶ 今後、工場内で障がい者（知的障がい・発達障害・うつ・高次脳機能障害・自閉症・身体障がいなど）を起用するにあたり、ハンデキャップを“特性”と理解した上で業務内容や掲示物の変更を行う。
- ▶ 食品ロス削減から『ロスを極力排出しない製造』方法の確立
- ▶ 必要以上の大口での注文方法を変更するための交渉



ご清聴ありがとうございました。

