

食品ロス削減と生産性向上の事例

株式会社宇和島プロジェクト 品質管理部部長 山本 貴代

目次 本日の内容

- ▶ **会社概要**
- ▶ **食品ロスにおける取り組み内容**
- ▶ **現在進めている取り組み状況**



株式会社宇和島プロジェクト

水産業の未来を作る会社です

生産から加工、流通、販売を、付加価値を生み出すバリューチェーンとして革新・一体化、顧客市場のニーズに的確に対応していける新たなビジネスモデルの構築を目指しています。



所在地 愛媛県宇和島市弁天町2丁目1-66

代表者 代表取締役社長 木和田 権一

設立 2010年10月

資本金 2,800万円

売上高 28億円 ※2022年9月期

従業員数 81名（男 26名、女 55名）
※2023年7月末

事業内容 水産物の製造販売業

株式会社宇和島プロジェクト

- 2002年 ○ 宇和島漁協青年部の有志による「**自分たちで獲った魚を自分たちで売る**」を目指した活動がスタート
- 2004年 ○ 「宇和島漁協プロジェクト」が漁協の下部組織として発足
- 2010年 ○ 本格的事業化を目指して、「合同会社宇和島プロジェクト」設立
自社加工場を持つ宇和海水産物の新たな加工・販売事業モデルを目指す
加工・流通・販売までを一気通貫で対応できる体制づくりに入る
- 2011年 ○ 工場を旧・ヤマキ物産から譲渡・引き継ぎ、加工能力の飛躍的向上を図る
スーパー、飲食店など多くの販売先に、供給する体制構築をスタート
- 2012年 ○ 「**株式会社宇和島プロジェクト**」に移行し、さらに本格的な事業展開を目指す
- 2022年 ○ **新社屋移転**



株式会社宇和島プロジェクト

事業概要

加工

Seafood Processing



委託養殖

Contract Farming



天然魚の販売

Selling Wild-Caught Fish.



マグロの解体LIVE

Live Tuna Dissection



魚のブランディング

Brandina Of Fish



地元老舗店との総菜の通販

Online Food With Local Longstanding



他業種との連携事業

Collaborative Business With Other



加工部

特徴的な業務

フィーレと呼ばれる3枚卸の加工から、スライスと呼ばれる寿司ネタ用の冷凍加工まで、お客様の要望に合わせ、多くの規格に対応。最先端の冷凍機「プロトン凍結機」を有し、高鮮度な冷凍品の製造も行う。

主な業務

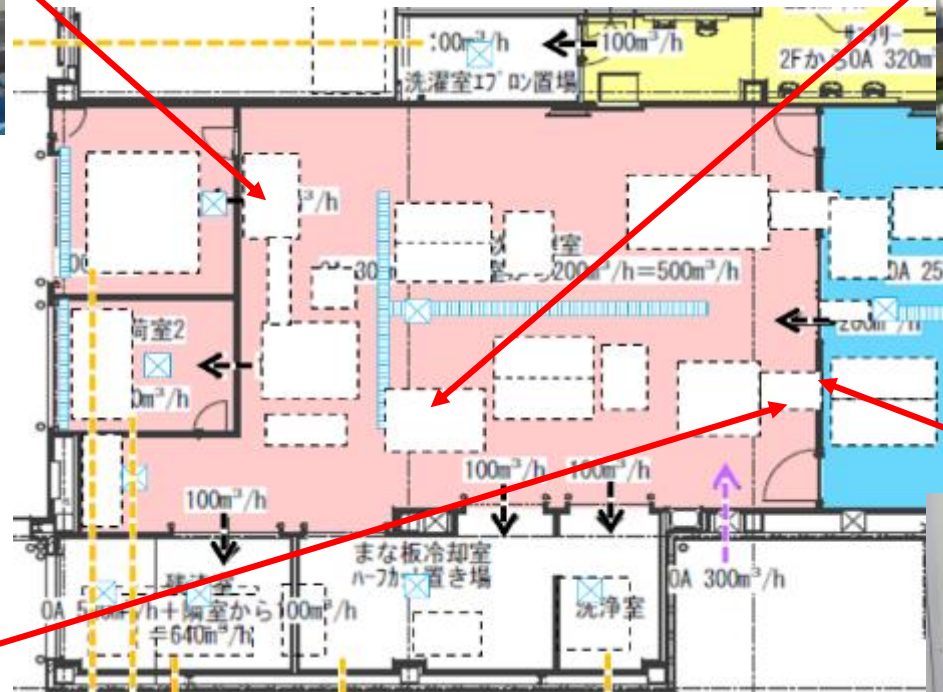
- 養殖魚、天然魚のチルド加工品の製造
- 養殖魚、天然魚の冷凍加工品の製造



食品ロス削減に向けた工程表

月	項目	具体的内容
6月	・ 原材料の下処理における食品ロス	・ 汚染区における原材料下処理工程分析実施 ・ 作業工程に見直し
7月	・ 食品ロス削減体制について	・ 工場及び品質管理部門での情報共有 ・ ロス削減目標設定協議 ・ 品質管理部門でのロス率の数値化
8月	・ 食品ロスに向けた組織体制	・ 部門間での食品ロス削減の協議 ・ 写真撮りによる勉強会実施
9月	・ 食品ロスに向けた組織体制	・ 現状における社長打ち合わせ ・ 生産性に向けた取組

レイアウト及び写真



廃棄量調査3項目移動平均データ

日付	仕入重量	廃棄重量	全体に占める割合 (%)	日付	仕入重量	廃棄重量	全体に占める割合 (%)
6/22	5,090.5	1,050.0	20.63	7/12	4,583.1	1,700.0	37.09
6/23	4,730.9	1,200.0	25.37	7/13	2,916.0	1,633.3	56.01
6/24	3,680.1	1,400.0	38.04	7/14	2,538.7	1,166.7	45.96
6/25	2,107.8	1,166.7	55.35	7/15	2,260.5	1,000.0	44.24
6/27	1,174.4	1,000.0	85.15	7/16	1,705.4	1,000.0	58.64
6/28	1,185.3	800.0	67.49	7/17	1,320.8	1,100.0	83.28
6/29	1,505.3	750.0	49.82	7/19	1,612.8	1,000.0	62.00
6/30	1,763.2	666.7	37.81	7/20	2,044.1	1,000.0	48.92
7/1	1,538.6	433.3	28.16	7/21	2,436.7	933.3	38.30
7/2	995.5	450.0	45.20	7/22	1,736.3	933.3	53.75
7/3	674.5	450.0	66.71	7/23	1,865.7	716.7	38.41
7/4	917.5	475.0	51.77	7/25	1,837.8	850.0	46.25
7/5	2,265.5	516.7	22.81	7/26	2,590.1	850.0	32.82
7/6	3,186.6	683.3	21.44	7/27	3,115.1	1,066.7	34.24
7/7	4,067.2	900.0	22.13	7/28	3,328.6	933.3	28.04
7/8	2,947.5	1,366.7	46.37	7/29	2,698.5	1,133.3	42.00
7/9	4,032.1	1,433.3	35.55	7/30	2,232.8	1,200.0	53.74
7/11	3,878.0	1,800.0	46.42	平均	2,473.2	993.1	44.9

7つのムダ取り

No.	7つのムダ	6月22日		7月28日		8月24日	
		生産現場のムダに何があるか	ムダ取り改善対策	生産現場のムダに何があるか	ムダ取り改善対策	生産現場のムダに何があるか	ムダ取り改善対策
1	取り置き のムダ						
2	レイアウト のムダ	残渣受けのカゴ置き場がずれているため無駄	残渣受けの位置にカゴを置く			無駄にうろうろする動き	作業内容の見直し
3	歩行・移動 のムダ	手待ちによる仕事を探すための移動	汚染区における適正な人員数に変更	現在の人員数を見直す	1名削減により現場移動を行う		
4	手待ち・指示待ち のムダ	原料受入れ時の手待ち作業	頭と胴体を分ける作業が原料受け作業も兼務する	後工程の人員が前工程の作業を待つ動作	後工程の人員が前工程の作業を取りに行く	原料受入れの手待ち作業	事前準備による手待ち防止
5	モノ探し のムダ						
6	作業中断 のムダ	残渣の清掃	残渣受けを確実に実施するレイアウト	カゴのレイアウト位置見直し	残渣かごの位置決定		
7	検査 のムダ						

取組成果と今後の課題

- ▶ 残渣受けカゴの位置がずれていたため、適正な位置に設定することで余分な清掃作業を削減できた。
 - ▶ 手待ち等により移動のムダが発生していたため、適正な人員配置を行い、汚染区における1名人員削減を行えた。
 - ▶ 削減できた人員を応援で人手不足の他の現場に配置することができた。
 - ▶ 日々のロス率の数値確認より汚染区における作業内容についても見直しを行うことができた。
 - ▶ 作業手順の見直しを検証できた。
 - ▶ 品質管理部門の部長が、後工程の作業者が前工程に仕事を取りに行くことで手待ちが発生していることを理解いただいた。
 - ▶ 社長以下幹部で各作業現場のムダ取りを行い標準人数等の見直しを行うようになった。
-



現在の取り組み状況

- ▶ 食品ロスの取り組みを汚染区から準清潔区へ移行
- ▶ 人の動線の分析
- ▶ 人員配置の見直し
- ▶ 機械レイアウトの見直し
- ▶ 従業員一人当たりの生産性向上の取り組み



清潔区における改善点①



準清潔区における改善点②



準清潔区における改善点③



準清潔区における改善点④



今後の取り組み状況

- ▶ **現場における生産性向上のための教育訓練のスタート**
- ▶ **製造計画作成における見直し**
- ▶ **作業における適正人員の見直し**
- ▶ **各個人の力量に見合った作業配置の実施**
- ▶ **デジタル化による付加作業の軽減**



ご清聴ありがとうございました。

