

社名 回答者名	直営工場 (国内・海外)	脱フロン フリーザー対策	コスト削減対策	フード ディフェンス	労働力不足対策	生産担当として 最重要課題は	2015年の 冷食生産体制
味の素冷凍食品 後藤隆之 取締役専務執行 役員生産本部長	国内 7工場 (540 t/日) 他協力工場190 t	進行中 国内フリーザー 29基中14基完了	①作業改善、収率アップ、ロス削減、省エネ、ライン再編、稼働率アップに取り組んでいる ②今後も継続	①実施中(カメラ設置、工場入場制限、ICカード等) ②マニュアル整備完了	省人化、生産能力アップ、自動化推進、ラインの統合	①変動対応力強化 ②労働力不足対策 ③現場品質管理強化	①ポーランドに新工場を建設中 ②北米で冷凍麺ライン新設 ③他にも増改築
ニチレイフーズ 和田秀実 常務執行役員 生産統括部長	国内 8工場 (507 t/日) 海外 3工場 (180 t/日) 他協力工場175 t	進行中 国内フリーザー 50基中10基完了 海外フリーザー 17基中16基完了	①新工場で情報技術を活用した業務効率化とロボットを活用した手作業の自動化を推進 ②原材料の見直しによるコストダウン ③今後、設備機器の更新による能力向上と生産性改善、自動化機器による省人化を推進する	4原則に基づき対応している ①信頼関係を作る(公平で公正な組織風土を構築) ②不審者を入れない ③攻撃させない(不審行動の抑止) ④証明できる(行動履歴)	① 橋第二工場にロボット機器を導入し、手作業者の労務削減を実施済 ②今後、既存工場にも自動化機器を導入し、省人化を推進する	急速な円安による原材料資材の高騰への対応	①既存工場の増改築あり ②タイのGFPTニチレイの鶏肉加工第4ラインが2015年3月完成稼働予定
マルハニチロ 菊池英夫 取締役 生産管理部長	国内 6工場 (5万2000 t/年) 海外 0工場	進行中 国内フリーザー 58基中12基完了	①原料・配合の見直し②省人化装置開発導入③省エネ診断、省エネ対策(LED化、蒸気設備の断熱施工など) 取り組み中 ④今後、原料・配合見直し、新規原料の探索、合理化設備の導入、省エネ対策の実施など推進	①実施中(カメラ、入室管理システム、薬品庫の施錠管理、Fディフェンス意識啓蒙教育) ②計画中(ICカード、一部実施) ③マニュアル整備は完了	①省人化装置の開発と導入 ②労務に関する諸問題のアンケート等による抽出、従業員意識は実施済 ③より働きやすい職場の実現に向け具体的な施策の落とし込み	①効率的な生産・物流を目的とする生産拠点の再編 ②生産現場における省人化対策	①冷食新工場の建設を検討中 ②ロングライフチルドの新工場は宇都宮工場内に2015年3月竣工、シチュー・ハンバーグ・スパゲティ・パエリア等を手掛ける予定
日本水産 浜田晋吾 執行役員 食品生産推進室長	国内 10工場 (11万 t/年) 他国内協力工場 (5000 t/年) 他海外協力工場 (7万5000 t/年)	進行中 国内フリーザー 43基中10基完了	①自助努力コスト削減の深化(不良品発生率削減、不適合削減、物的生鮮性向上、操業度向上、環境指標削減、その他) ②今後、アイテムごとの収益性(生販利益)を管理し、高利率商品の拡大と低利率商品の改善	①実施中(カメラ直営675台、準直営377台、計1052台)	① 来の労働力不足に備えた省人化強化に取り組む ②特に包装工程の作業・工程の標準化を進める ③独自の省人化設備の研究を進める	①成長のための機能強化と基盤づくり ②生産拠点・生産能力の整備③収益性の強化④商品の品質改善と予防強化 ⑤環境への配慮と地域の共生⑥技術力の強化	新工場の建設を検討中
極洋 上居 隆 常務取締役	国内 (1万7000 t/年) 海外 (4000 t/年)	順次切り替え中	①既存商品の改廃と新規商材の投入をスピードをもって実施 ②単品集中により生産効率を向上させ、コストダウン	諸事情により開示せず	直系工場において省力化につながる機械を順次導入	変化する環境に対応できるようメーカー力を強化すること (原料調達力、商品開発力、設備技術などの生産力・販売力等)	新工場を建造中、塩釜新工場が2015年12月完成予定
ヤヨイサンフーズ 佐々木尊司 常務取締役 生産本部長	国内 4工場 (276 t/日)	進行中 国内フリーザー 36基中12基完了	①省エネ ②生産設備の合理化(省人、省力、効率化) ③今後も現在行っている取り組みを継続する	①計画中(カメラの新増設232台) ②マニュアル整備は完了	①従業員が納得できる労働環境を作り、退社することのないようにする ②新人がなじめる環境を作る	①安全安心の生産体制の徹底 ②合併による技術融合 ③人材育成 ④フードセーフティ・フードディフェンスの強化 ⑤価値ある商品を作る仕組み作り	
ケイエス冷凍食品 桂川雅志 執行役員 生産本部長	国内 1工場 (1000 t/月)	進行中 国内フリーザー 6基中2基完了	①効率化、省人化設備投資、稼働率向上・歩留アップをめざしプロジェクトチーム活躍中 ②今後、製造工程と原材料の見直しを推進	①実施中(FSSC認証取得し運用、カメラ設置、ICカードで入場制限、警備会社契約等) ②FSSC要求事項としてマニュアル整備	① 人化設備を導入予定 ②福利厚生充実を図る	原材料高騰や電気・ガス代値上がりなどコスト高要因に対する取り組み	
イトアンド 日永 光 取締役執行役員 商品本部長	国内 2工場 (922 t/月) 海外 0工場	未着手	①稼働率の向上を図るため生産SKUの増進 ②基本配合のプラットフォーム化に多品種生産の達成③原材料加工のインハウスと産地契約の拡大 ④今後はFA(ファクトリーオートメーション)の推進、設備稼働率の平均的向上、生産工程の単位セルの縮小によるムダを削減	①実施中(カメラ北海道4台、関東14台、関西10台、岡山2台、計30台、関東と関西で静脈認証、関東と関西でセキュリテイドア、北海道でICカード認証) ②マニュアル整備完了	①水餃子の生産で計数機を導入し、水餃子の袋投入を自動化(関東) ②餃子の具の自動投入を全3ライン中2ラインで導入(関東) ③肉ミンチにワゴンスケールを導入することで計量作業を半自動化(関東)	①生産性向上のため生産計画の最適化 ②設備稼働率の平均的向上 ③変動の少ない原材料仕入れの実現 ④安定した労働力の集積	既存工場の増改築計画あり