

Case14

株式会社
片山食品

事業計画名

高密度・高感度の X 線検査装置導入
による地域モデル企業の確立

食の安全、安心が叫ばれている時代において、政府が掲げた HACCP（食の国際安全基準）に沿った事業計画を組んでいる中、新工場の建設にあたり最新型の高密度・高感度 X 線検査装置を導入。以前から顧客要望であったカキフライ等冷凍食品における増産依頼や異物検出などの検証を行うこととした。

取り組みの経緯



安心安全な「食」を提供することが重要とされる昨今において、国内外問わずカキフライ製造工場の最大のボトルネックは牡蠣殻の異物混入であった。これまで当社でも触手、目視等、経験と指の繊細な感触を要しており、熟練技が要となっていた。しかし、本事業により機器を導入することで、商品の安全・安心を確立し、安定した商品の提供に加え顧客ニーズでもある増産や短納期を可能とすることとした。

実施内容

本事業ではデュアルセンサー型・中型X線検査装置を導入。生産工程において、これまで箱詰め前にX線検知を行っていたが、洗浄前に検知するよう工程ラインを変更。急速冷凍をする前に検知することで小殻が付着したカキが検知され、再洗浄、再検知することが可能となりロス削減。また「進化型画像処理」という最新技術のAIを採用し、高感度異物検出を可能とし、高品質で安心な商品づくりで他社との差別化を図った。



成果



カキフライ製造の異物(牡蠣殻)除去において、本事業の機器導入により精度が向上。旧設備での加工量は1日約67,000個に対し、500個ほどの不良率が出ており、月に約10,000個のロスが生じていた。しかし機器導入後は不良率が大幅軽減することが可能となり、製造量もアップした。「不良率及び製造ロス削減が実現できた上、リードタイムの短縮、製造量増が見込まれ、作業ラインもスムーズになりました」と喜ぶ品質管理担当の片山直哉さん。

代表者メッセージ

代表取締役
片山 健次当社に関わる人、携わる人たちが
みんなが笑顔になる企業を目指して

当社はエビフライを主体に冷凍食品製造工場として1971年に創業。現在はカキフライの冷凍加工を軸に多彩に事業展開をしております。当社の強みは30年以上の経験から織りなす水産物加工製造工程における効率化と製造技術です。地元漁協とのパイプがあり、新鮮な瀬戸内魚を直接交渉し、仕入れ可能な体制を構築したことで多種多様な商品加工を実現。2018年には新工場を設立し、市場拡大と共に売上増加に伴う雇用促進等、従業員が笑顔で働きやすい環境づくりと地域貢献に取り組み、さらなる飛躍を目指してまいります。

企業情報

所在地	香川県観音寺市大野原町花稻60-1
TEL	0875-23-7370
設立	1982年2月
代表者	片山 健次
業種	食品製造業
従業員数	18名
事業内容	調理・冷凍食品製造業

2018年8月に新工場に移転！
常に時代のニーズをキャッチし
「待ち」の工場から「攻め」の工場へ

以前の現場は1階と2階の2フロア展開だったが、移転を機に1フロア展開に変更。作業工程の流れがスムーズになり生産性も向上。主力商品のカキフライだけでなく、エビフライや白身フライなど製造商品も増え、利益向上を実現。さらに職場環境もクリーンになり、従業員が働きやすく心地いい職場づくりに励んでいます。