# 「小売業」 スーパーマーケットの

生產性向上活動報告

テーマ:バックヤード業務生産性向上

Canon

平成29年5月24日

### 会社(改善現場)概要

■株式会社 さえき (本社:東京都国立市)

事業内容 :総合食品スーパーマーケット

多摩地域を中心に14店舗を展開

従業員数 : 1026名 (パート含) 平均年齢32歳

#### ■フーズマーケットさえき 多摩平の森店

:東京都日野市 住所

売場面積 : **300坪** 

従業員数 : 85名 (パート含)



### 活動の方向性

- 1. 流れの改善 物や情報の流れを整理し改善に結び付ける
- 2. "人一人あたり"の生産性の向上 ムダに着目し作業時間の短縮を図る
- 3. 標準化 誰がやっても同じようにできる

⇒ 自立した改善活動ができる基礎を築く

### スケジュール



### 活動の方向性

- 1. 流れの改善 物と情報の流れを整理し改善に結び付ける
- 2. "人一人あたり"の生産性の向上 ムダに着目し作業時間の短縮を図る
- 3. 標準化 誰がやっても同じようにできる

⇒自立した改善活動ができる基礎を築く

#### 1. 流れの改善

#### 改善テーマ

バックヤードにおける商品の停滞をなくすこと



#### 作業内容

バックヤードから売り場の 陳列棚に商品を補充する

#### 問題点

- 1) バックヤードに商品が煩雑に 置かれている
  - ⇒スペースのムダ・探すムダ
- 2) 売り場の陳列棚の空きを確認後、バックヤードから補充する
  - ⇒歩行のムダ

#### 1. 流れの改善

#### 改善点

- ①大物商品(飲料, 酒等)と小物商品(その他) に分けて整理整頓
- ②売り場にストック棚を新規に追加し、小物商品を移動・保管
- ③バックヤードのカゴ台車の配置ルールを決定

#### ②小物商品(売り場)



#### ③大物商品(バックヤード)



#### 1. 流れの改善

#### 改善効果

ストック棚追加により小物商品のカゴ台車の数の削減9台から4台へ⇒56%削減→生み出されたスペースで通路を確保

・ムダな歩行の削減とカゴ台車を取り出す作業の軽減

効果時間:150時間/年⇒生産性向上5%

(※3,000時間/年→2,850時間/年)

効果金額: 15万円/年 (※時給1,000円として換算)

(投資金額: 14万円) (※ストック棚作成の費用)

#### 活動の方向性

- 1. 流れの改善物と情報の流れを整理し改善に結び付ける
- 2. "人一人あたり"の生産性の向上 ムダに着目し作業時間の短縮を図る
- 3. 標準化 誰がやっても同じようにできる

⇒自立した改善活動ができる基礎を築く

#### 改善テーマ

#### キャベツカットに一個流しを導入し作業時間を短縮





まとめ加工による仮置き

#### 作業内容

キャベツ1個を半分にカットし、 ラップ掛けを行う

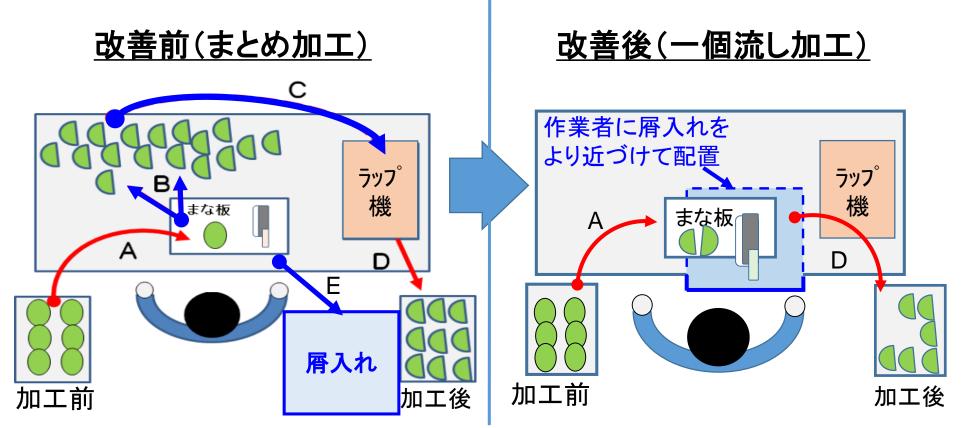
#### 問題点

•1個ずつでなく まとめてカットしている

- ⇒ 仮置きスペースのムダ
- ⇒ 取り置き動作による時間のムダ

#### 改善点

- ①「まとめ加工」から「一個流し加工」へ変更
- ② 仮置きの廃止
- ③ 屑入れの配置見直し

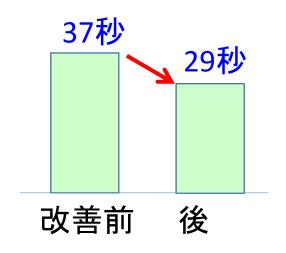


#### 動画紹介



#### 改善効果

一個あたりの作業時間8秒短縮生産性向上 22%

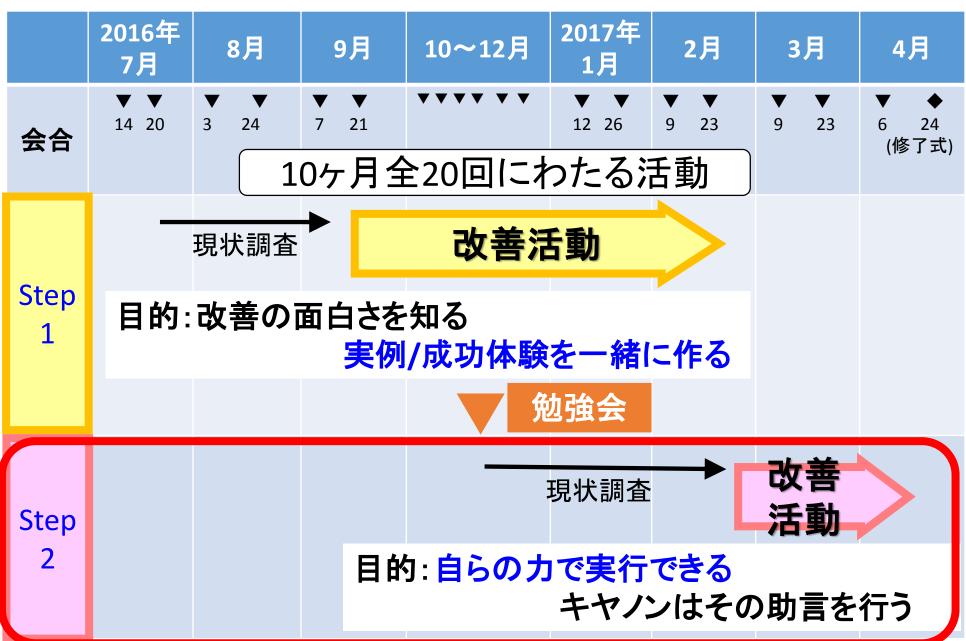


効果時間 20時間/年(※年間9,000個として算出)

効果金額 2万円/年(※時給1,000円として換算)

・他店/他野菜にも横展開を実施中

## スケジュール



### 活動の方向性

- 1. 流れの改善物と情報の流れを整理し改善に結び付ける
- 2. "人一人あたり"の生産性の向上 ムダに着目し作業時間の短縮を図る
- 3. 標準化 誰がやっても同じようにできる

⇒ 自立した改善活動ができる基礎を築く

#### 改善テーマ

#### 誰が作っても同じ短時間で仕上がる仕組みを作る

店内調理惣菜 広島焼き(お好み焼き)



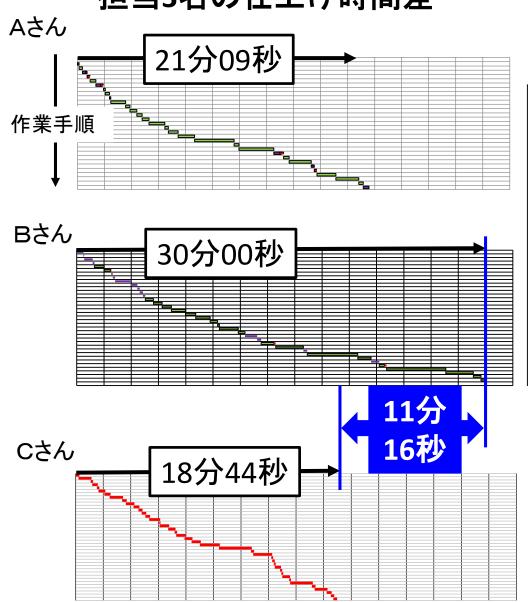
#### 作業内容

広島焼きを調理し売り場に補充する

#### 問題点

- 1) 担当3名の仕上げ時間差が 最大10分以上ある
- 2) 売り場への補充のタイミングが ルール化されていない⇒ 欠品や作り過ぎがある

#### 担当3名の仕上げ時間差



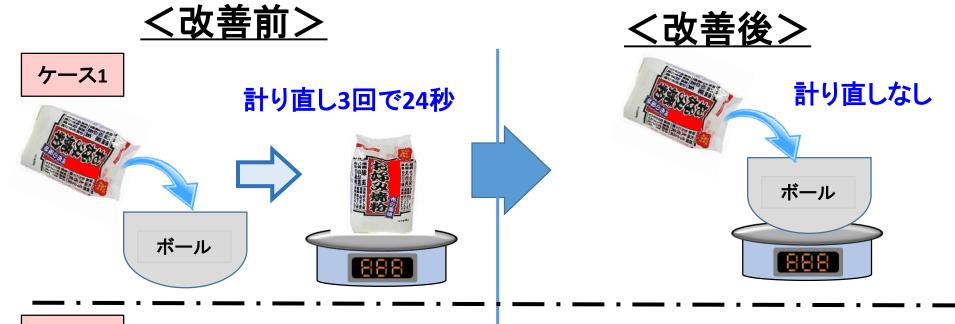
#### 手順が異なる作業例

- ①小麦粉の計量方法
- ②キャベツを投入するタイミング
- ③小麦粉を水で溶くタイミング
- ④麺を鉄板に置くタイミング

#### 3. 標準化 (例)小麦粉を計量する

#### 改善点1

一番早い作業をもとに 更に改善を盛り込み標準化する





袋閉じに <mark>輪ゴム</mark>を使用 **⇒10秒** 



ワンタッチ 留め具に変更 ⇒5秒

#### 改善点2

製造業(工場)で使用している2つの帳票を導入

①標準作業票

食材/調理器具/調味料の配置を明示し、確認するもの

②作業要領書

レシピに従い準備/作業手順・注意事項を記載

#### Point!

- ベストプラクティスを標準化する
- -安全上・衛生上の観点を取り入れる

#### **■**標準作業票



**■**作業要領書

安全上・衛生上 のポイント

調理上のポイント

作業手順

NO	作業名称	食材	調味料	調理器具	安全上	衛生上	ワンポイント	目安 時間	累計
1	鉄板に油を引く		油	一文字	+		左右の手を必ず使って伸ばす		0
2	鉄板に焼きそばを入れる	焼きそば					袋から出してそのまま載せる。でないとちぎれる		0
3	ボールに水とお好み焼き粉を入れて混ぜ合わせる	水	お好み粉	ボール (小) 泡だて器					0
***************************************						<b>♦</b>	必ず一息で切る。		
	キットの材料をハサミ	キット		ハサミ			チョキチョキすると		
	で口を切っておく						異物混入になる可能		0
4							性あり		
5	3 で作ったタネを鉄板に広げる。お玉 1 杯分を 6 枚		000000000000000000000000000000000000000	お玉	000000000000000000000000000000000000000			03:27	03:27
	広げたタネの上にキャ					<b>♦</b>	キャベツともやしは		
	ベツ、もやし、ねぎ、		;	ボール(大)			一度ボールに開けて		
6	天かすの順に載せる						中を確認する		
7	焼きそばをひっくり返してほぐす。	焼きそば		手袋した手			手でほぐすのが一番切れにくくほぐしやすい		

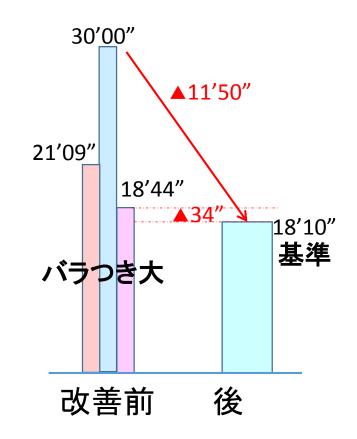
#### 改善効果

•作業時間 基準:18分10秒

(最大▲11分50秒) (生産性向上 39%)

効果時間 93時間/年

効果金額 9.3万円/年



•作業時間が安定化したため、

#### 「残り2個になったら調理する」ルールを徹底

☆欠品/作り過ぎが減り売上増加 3~4月 売上7.5万円増(前年比+23%)

### 活動のまとめ

改善の考え方や手法を、 さえき様が自ら実践したことで

自立した改善活動ができるための 種蒔きが出来た

ー緒に改善出来たこと、 この様な機会を戴いたことに感謝します。