

会社・事業所名 (フリガナ) トヨタセイクツキョウドウクマイ 発表者名 (フリガナ) 加藤 ヒロカズ
 トヨタ生活協同組合 トヨタ自動車(株) 社員食堂 加藤 大和

1. トヨタ生活協同組合の紹介 (愛称: メグリア) (1/30)

メグリアは、さまざまな事業を通してお客さまの暮らしを応援しています

所在地: 愛知県豊田市

職域・地域のお客さまへ様々なサービスを提供
 組合員数28万人・総事業高425億円
 従業員数3,900人

トヨタ生活協同組合はトヨタ自動車の職域生協で 多くのお客さまに親しまれています。メグリアは、さまざまな事業を通し、お客さまの暮らしを応援しています。

2. 職場紹介 (2/30)

生鮮加工センターは、店舗・社員食堂より受注した商品をつくり出荷しています

センター稼働時間: 22:00~翌15:00
 取扱アイテム数: 約2,000アイテム/日 (5月)
 部門: 青果・精肉・鮮魚・惣菜・商品管理
 勤務時間: 23:00~翌7:45

加工センター 毎朝出荷 → メグリア各店舗 (18店) / トヨタ自動車(株) 社員食堂

店舗や食堂へ商品や食材を提供する後方支援の職場

私たちが勤める職場は、生鮮加工センターで店舗や食堂へ食材を提供する後方支援の職場です。青果、精肉、鮮魚、惣菜を加工、調理し、メグリア本店をはじめとする18店舗やトヨタ自動車の社員食堂へ商品や食材を出荷しています。各店から受注した商品を開店前に届けるため、生鮮加工センターは、深夜11時から朝方7時まで夜中作業をしており毎朝、約2,000アイテムを出荷しています。その中で、私たちは、鮮魚を担当しており、毎日入荷する大量の新鮮な魚を1匹ずつ、手作業でおろしています。

3. サークル紹介 (3/30)

サークル名: お魚天国

サークルリーダー	加藤 大和	職員	稲村 高樹
メンバー	稲村 高樹 石原 亮太 工藤		
合計	6名		
世話人	浮須部長		
アドバイザー	石橋センター長		

魚を愛する プロ集団です

チームワークの良さが売ります。今回の活動を通じ、知識・技能改善能力を習得し、Cゾーンを目指します。

サークル紹介です。サークル名は、お魚天国
 メンバーは、魚一筋 魚を愛するプロ集団です
 チームワークの良さが売ります。今回の活動で、知識や改善能力を習得し、Cゾーンを目指します。

4. 取り組みテーマ選定- I (4/30)

▼日頃の作業で困っている問題の洗い出しと評価 (○:6 △:3 ×:0) 洗い出し期間:5月

洗い出し項目	洗い出しできたか	洗い出しできなかった理由	評価	順位	
①魚をおろして「あら」が多く廃棄されている	○	○	○	30	1
②職員の魚をおろす技術に差がある	△	△	○	24	2
③多能職化が出来ていない	△	○	△	24	3
④作業場の清掃に時間がかかる	○	×	×	12	4

リーダーのひとりごと... あらは、おいしいのに...「もったいない」

今回の取り組みテーマの選定は、日頃の作業で困っている問題を洗い出し、評価した結果魚をおろして「あら」が多く廃棄されているに決まりました。日頃から、おいしいあらを捨ててしまうのはもったいないと思っていました。

4. 取り組みテーマ選定- I-② (5/30)

▼魚のあらとは 魚の身を切り出したあとに残る部分。不要な部分というイメージがありますが、身には骨が付いているため旨味が出やすく、煮つけや汁物にするのがおいしくいただけます。

調理に使える部分 (部位: カブト・カマ・中骨・腹骨・大骨)

捨てるしかない部分 (部位: ヒレ・尾・内臓)

あら料理は、安くてもおいしいが知られていない

魚のあらとは、魚の身を切り出したあとに残る部分です。例えば、魚を3枚におろすと、身の部分は切り身や刺身となり、食べられる部分になります。それ以外の部分があらとなり、頭、中骨、内臓やひれなどがあります。あらの中でも、かぶと、カマ、中骨は調理に使うことができますが、ひれ、尾、内臓は、調理にも使えず、廃棄するしかない部分になります。あらは、不要な部分というイメージがありますが、かまや中骨からはうまみが出やすく煮つけや汁物にするのがおいしくいただけます。

4. 取り組みテーマ選定- I-③ (6/30)

ミーティング実施 あらを有効活用できていないのは「もったいない」と思わない?

作業時間の都合上、加工センターではあらを加工せずに処分しているね

実家では、あらを煮つけを作って食べているよ

自分でも釣った魚は、あらまで調理して食べているけど、魚の骨とかあら汁がおいしいと知らない人多いと思うよ!

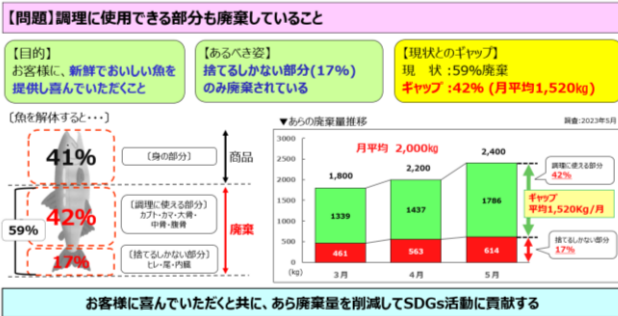
食べ慣れていないとなかなかあらを調理しようと思わないかもしれないね

あらを有効活用できていないのは、やっぱりもったいない。QCサークル活動で取り上げて、廃棄量の削減に取り組みよう!!

魚のあらを有効活用ができていないことについて、常々もったいないと感じていた私はサークル会合でメンバーにも意見を聞いてみました。作業時間の都合上、加工センターではあらは加工せず処分している、時間がなく諦めるしかない状況、店舗にあらを送ることもあるけど加工できずに処分していると聞いたよ、自分で釣った魚は、あらまで食べているけど、おいしいと知らない人も多いんじゃないかな、あらを捨ててしまわないのはもったいない、メンバー全員が感じていました。そこで今回QCサークル活動で取り上げて、あら廃棄量の削減に取り組みました。

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式	
	お魚天国 (オサカナテングク)		プロジェクト	
本部登録番号	151-32		サークル結成年月	2023年 4月
メンバー構成	6名		会合は就業時間内・外	両方
平均年齢	54歳 (最高62歳、最低33歳)		月あたりの会合回数	2回
テーマ暦	本テーマで 1件目 社外発表 1件目		1回あたりの会合時間	0.5時間
本テーマの活動期間	2023年 5月 ~ 2023年 9月		本テーマの会合回数	12回
発表者の所属	加工サービス部 生鮮加工センター		勤続	23年

5. 問題の明確化 (7/30)



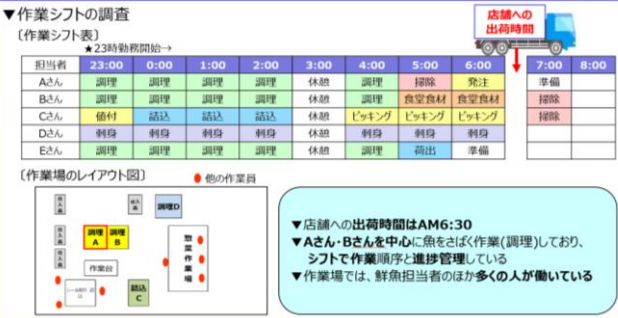
問題の明確化です。問題は、調理に使用できるあらも廃棄していること。取組みの目的は、お客様に新鮮でおいしい魚を提供し、喜んで頂くことです。魚を解体すると、41%が身の部分、残りの59%があらとなります。あらの中でも、42%が調理に使える部分、17%が捨てる部分です。あるべき姿は、あらは、捨てるしかない部分 17%だけが廃棄されていることです。現状を確認すると魚のあら廃棄量は、月平均2,000kgあり、あるべき姿とのギャップは、42%にあたる月平均1,520kgとなります。この問題を解決することで、お客様に喜んでいただくとともに、あら廃棄量を削減し、SDGsの取り組みにも貢献できます。

6. 現状把握-II (9/30)



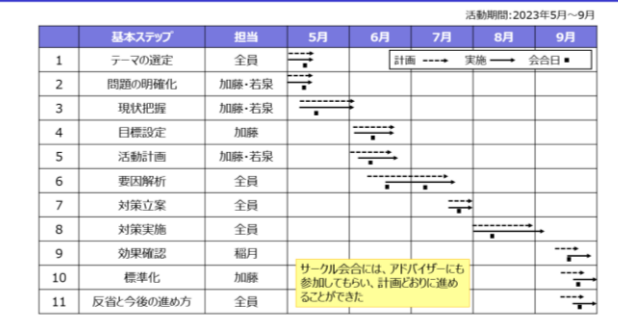
現状把握2です。加工センターでは作業時間の都合上、あらを加工できないため、店舗でやってもらえるなら、店舗へ送ることがありますが、加工や販売は各店に任せており、実態について確認しました。各店舗の取り扱い状況を確認すると、店舗によっては、加工し、販売しているところもありましたが、加工する時間がとれず、廃棄している店舗もあることがわかりました。競合店を調査すると、毎日ではないが、あらが商品化され、販売されていることがわかりました。

6. 現状把握-IV (11/30)



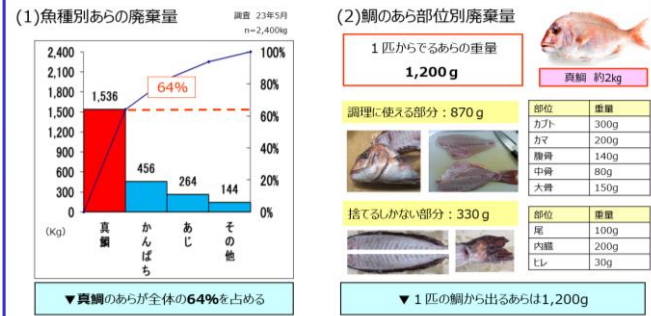
現状把握4は作業シフトの調査です。作業は毎日、作業計画のもと、人員と作業内容、出荷時間が管理されています。勤務は、23時にスタートして、店舗への出荷時間は毎朝6時半と決まっています。主に魚をさばり作業をしているAさん、Bさんを中心に、作業場には調理作業員以外に、詰込み作業の人も働いています。

8. 活動計画 (13/30)



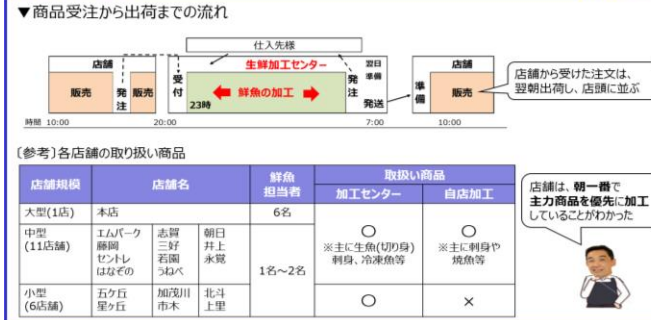
活動計画は、担当者を決め、アドバイザーに協力いただきながら作成し、計画通りに進めました。

6. 現状把握-I (8/30)



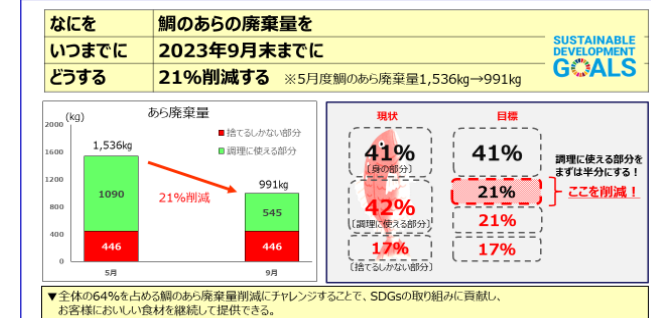
現状把握1です。まず、魚種別のあらの廃棄量を調査しました。すると、真鯛が一番多く、全体の64%を占めていることがわかりました。次に、鯛のあらの部位別の廃棄量を調査しました。1匹 約2kgの鯛の場合、三枚におろしてあらの量は、1,200グラムとなります。あらをさらに調理に使える部分と捨てるしかない部分に分けると、調理に使える部分が870gあることがわかりました。

6. 現状把握-III (10/30)



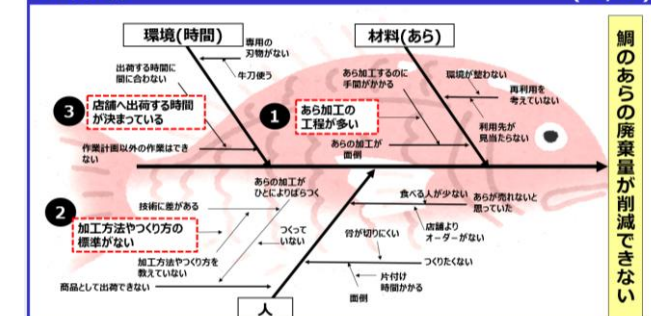
現状把握3です。商品受注から出荷までの流れを説明します。加工センターでは、店舗から注文を受けた商品を、翌日出荷しています。各店舗にも、鮮魚売り場があり、大きい店舗では加工担当者が在籍し、売場でも商品加工を行っています。中型店舗や小型店舗では、加工センターで製造した商品を中心に販売している状況です。店舗での商品加工は、朝から主力商品を優先に加工しており、あらの加工は優先順位が低い状況です。

7. 目標設定 (12/30)



目標設定です。鯛のあらの廃棄量を2023年9月末までに、21%削減するとします。鯛のあらの廃棄量のうち、調理に使える部分42%を削減し、1,536kgを991kgにするとします。まずは、お金をかけずに、自分たちができる範囲でチャレンジします。全体の64%を占める鯛のあらを削減することで、SDGsの取り組みにも貢献することができます。

9. 要因解析 (14/30)

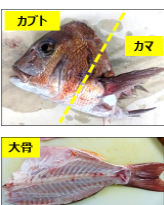


要因解析は、鯛のあらの廃棄量が削減できないという特性に対し、材料、人、環境にわけて深掘りし、材料では、あら加工の工程が多い人では、加工方法や作り方の標準がない環境では、店舗へ出荷する時間が決まっているをそれぞれ主要因として検証を進めました。

10. 要因検証-I ①あらか加工工程が多い (15/30)

▼鯛のあらか加工工程調査

部位	加工工程					
	①	②	③	④	⑤	⑥
カブト	カマを切り離す	口から包丁を刺す	表頭を切り落とす	裏頭を切り落とす	エラ・骨を切り離す	血合い・骨を取り除く
カマ	頭から切り離す	ヒレを切り離す	突起物を取り除く	血合いを取り除く	うろこを取る	—
大骨	頭から切り離す	尾を切り離す	ヒレを切り離す	突起物を取り除く	—	—
中・腹骨	小骨を切り離す	血合いを取り除く	—	—	—	—



【検証結果】
カブトが一番工程が多く、加工に時間がかかる。また、工程②③④は、固い頭の骨を切断するため、力を入れる必要が他の複数回処理することは困難。大骨や中・腹骨は、それぞれ除去が必要な部分が多く、手間はかかるが骨が固くないため、比較的簡単に加工ができる。

カブトは無理なほどカマや中骨などは加工しやすい！

要因検証① あらか加工の工程が多いの検証です。
鯛のあらか加工の工程を部位ごとに調査しました。
カブトが一番加工工程が多く時間がかかり、また、工程②③④は固い頭の骨を切断するため力を入れる必要があり、複数回処理することは困難であることがわかりました。
一方、カマ、大骨や中骨、腹骨は、それぞれ除去が必要な部分が多く、手間はかかりますが、骨が固くないため比較的簡単に加工ができることがわかりました。

10. 要因検証-III ③店舗へ出荷する時間が決まっている (17/30)

▼作業シフトと出荷時間の調査

担当者	店舗へのお出時間 AM6:30									
	23:00	0:00	1:00	2:00	3:00	4:00	5:00	6:00	7:00	8:00
Aさん	調理	調理	調理	調理	休憩	調理	掃除	発注	準備	
Bさん	調理	調理	調理	調理	休憩	食室食材	食室食材	掃除		
Cさん	係付	詰込	詰込	詰込	休憩	ピッキング	ピッキング	掃除		
Dさん	刺身	刺身	刺身	刺身	休憩	刺身	刺身	準備		
Eさん	調理	調理	調理	調理	休憩	調理	高出	準備		

【検証結果】
作業シフトは毎日決まっており、店舗へのお出は、毎日6時半と決まっています。現状の作業計画であら加工ができる時間は8時以降になるため、出荷に間に合いません。

最後に、店舗へ出荷する時間が決まっているの検証です。
作業者は、毎日作業シフトにより、作業内容が決まっています。店舗へのお出は毎朝6時半と決まっています。現状の作業計画であら加工できる時間は8時以降となり出荷に間に合わないことがわかりました。

12. 現状の再把握 (19/30)

▼現場を観察して作業を調査

(作業場レイアウト図) (調理担当のAさん Bさんの作業内容調査)

調理担当のAさん、Bさん 2人に作業が集中している

全員が自分のペースで仕事をしているので進捗がわからない

準備・運搬・段取りの時間もある

▼調理担当のAさん・Bさんに、加工の業務が集中していることがわかった。調理以外に準備・運搬・段取り等の時間があり、他の作業者の進捗がわかりにくいことがわかった。

早速、現場を観察して、作業を調査することにしました。
作業が集中している。AさんとBさんに着目し、それぞれの作業内容と作業時間をグラフにすると調理以外にも準備や運搬、段取りなどにも時間がかかっていることがわかりました。
全員が個人の作業計画のもと作業を進めているため、他の作業者の進捗がわかりにくいこともわかりました。

14. 対策実施 I-① (21/30)

【対策】鯛のカマを商品化する

(カマの加工手順) (カマの商品化)

盛り付けのポイント
ドリップの除去やヒレによるラップ破れを防止するため、大葉シートを入れて盛り付ける

中パック(1~2人前) 大パック(2~3人前)

一つ目の対策は、カマ、中骨、腹骨の商品化です。
メンバーだけでなくセンター長にも、加工手順を一つずつ確認し、漏れないよう進めました。カマは、頭と切り離し、ひれや血合いを取り除き、うろこをとり半分カットします。
バック詰めは、ドリップの除去やひれによるラップ破れを防止するため、大葉シートをいれて保護をしながら 見栄えよく見えるようにしました。

10. 要因検証-II ②加工方法やつくり方の標準がない (16/30)

▼メンバーのあらか加工方法を調査



【検証結果】
カマの長さやヒレ・鱗・血合いの除去にバラつきがあり、加工方法や作り方の標準が無いことが検証できた。

次に、加工方法や作り方の標準がないの検証です。
メンバーのBさん、Cさんに協力してもらい、それぞれあらか加工してもらいました。
その結果、カマの長さやひれ、うろこ、血合いの除去にバラつきがあり、加工方法や作り方の標準が無いことがわかりました。

11. 対策方向性についてサークル会合 (18/30)

要因検証より...

- あらか加工には手間がかかり、標準作業がないため個人により加工にバラつきがある。
- あらか加工しても、店舗へのお出時間に間に合わないという意味が無い。

あらか加工をする作業時間が増えるよ

あらか加工をしても、帰宅時間が遅くならないようにしたい

店舗では、なかなか加工が難しいし、後方支援部署として、店をバックアップしたい

あらか加工時間に毎日約60分程度必要だよ

あらか産量「もったいない」商品化したいよ

自分たちで何とできないかな

困ったときには、現場で作業を観察して問題をしっかりと見極めることが大切。全員で協力して考えること。

石橋アドバイザー

要因検証を終え、サークル会合を開催しました。検証の結果、あらか加工には手間がかかり標準作業がないため、個人により加工のバラつきがあること、あらか加工すると作業時間が増え現状では、店舗の出荷時間に間に合わないことがわかりました。
店舗で商品化が難しい、後方支援部署として、店をバックアップしたいが、どうやって加工工数を捻出するかメンバーと話し合いを行っていること、アドバイザーより 困った時は、現場で作業を観察して問題をしっかりと見極めることが大切、全員で協力して考えようアドバイザー受けた。

13. 対策立案 (20/30)

主要因	要因検証まとめ	対策案	評価点				総合評価
			予想工数	店舗影響	予想効果	対策期間	
鯛のあらかの生産量を削減するには	①あらか加工工程が多い	加工工程が多く手間がかかるが、部位によっては簡単にできる かま、中骨、腹骨を商品化する 肥料・餌としてリサイクルする	○	○	○	○	12
	②加工方法やつくり方の標準がない	作業員により加工方法にバラつきがあり、標準作業がない 作業標準を整備 教育訓練をする 店舗担当者へ実技指導する	○	○	○	○	12
	③店舗へ出荷する時間が決まっている	店舗へのお出時間は決まっており、その時間までに完了する必要がある シフトを見直す 作業を改善し時間短縮する	○	○	○	○	12

以上のことから、メンバー全員で対策案を出し合い、対策を立案しました。
かま、中骨、腹骨の商品化、作業標準を整備し、教育訓練をするシフトの見直し、作業改善で時間短縮する、を対策案として活動を進めました。

14. 対策実施 I-② (22/30)

【対策】鯛の中骨・腹骨を商品化する

(中骨・腹骨の加工手順) (中骨・腹骨の商品化)

盛り付けのポイント
骨がみ出してラップが破れたり、お客様が商品を取る際、骨で怪我をしないよう、必ず骨を下向きになるよう盛り付ける

中骨は、一口サイズに食べやすい大きさにして、腹骨とセットで商品化することにしました。
骨がみ出してラップが破れたり、お客様が品物を手に取って怪我をされることがないように骨は必ず下向きにして盛り付けることにしました。

14.対策実施 II (23/30)

【対策】作業標準を整備し、教育訓練する

品質ポイント確認 誰でも同じ商品が出来るように教育を実施

- 1.突起物がカットされている
- 2.短くカットされている
- 3.長さが揃っている
- 4.左右の長さが同じになっている
- 5.うろこが取れている
- 6.血合いが取れている

▼商品づくりをマニュアル化し、手順に添った加工ができるようになった。最終チェックをセンター長が実施し、統一した品質の商品を作成できるようになった。

二つ目の、作業標準を整備し、教育訓練をする 対策です。あらの調理は、簡単そうにみえても、突起物のカットや長さの均一化など、注意する点が多いため品質ポイントの確認を行い、商品づくりのマニュアルを作成しました。センター長による教育訓練を実施し、全員が同じ品質の商品を作成できるようになりました。

14.対策実施 III (24/30)

【対策】作業シフトの見直し

【変更前】

担当	23:00	0:00	1:00	2:00	3:00	4:00	5:00	6:00	7:00	8:00
Aさん	調理	調理	調理	調理	休憩	調理	調理	発注	準備	掃除
Bさん	調理	調理	調理	調理	休憩	調理	調理	発注	準備	掃除
Cさん	備付	詰込	詰込	詰込	休憩	詰込	詰込	詰込	掃除	掃除
Dさん	刺身	刺身	刺身	刺身	休憩	刺身	刺身	刺身	掃除	掃除

【変更後】

担当	23:00	0:00	1:00	2:00	3:00	4:00	5:00	6:00	7:00	8:00
Aさん	調理	調理	調理	調理	休憩	調理	調理	発注	準備	掃除
Bさん	調理	調理	調理	調理	休憩	調理	調理	発注	準備	掃除
Cさん	備付	詰込	詰込	詰込	休憩	詰込	詰込	詰込	掃除	掃除
Dさん	刺身	刺身	刺身	刺身	休憩	刺身	刺身	刺身	掃除	掃除

▼食堂食材の出荷時間は10時のため、1時間ずらしても問題がないことを確認し、あら加工の作業を、毎日5:00～6:00の1時間で実施するようシフトに組み入れた。シフト見直しにより、店舗への出荷時間に間に合うようになったが、1時間の時間外が発生…

三つ目の、作業シフト見直しの対策です。作業シフトと商品の出荷時間を確認し、出荷時間に間に合うように見直しを行いました。5時から行っていた食堂の食材は、店舗便ではなく、食堂便での出荷となり、出荷時間も10時であるため、作業時間を1時間後ろにずらしても、問題ないことを確認し、調整することにしました。あら加工の作業を5時から6時の1時間で行うことで、店舗の出荷時間に間に合わせる事ができました。しかし、1時間の時間外が発生してしまっています。

14.対策実施 IV-① (25/30)

【対策】作業時間を改善し、時間短縮をする

ミーティング実施 1時間の時間外を何とかしたい！どうしたら、時間短縮が可能かみんなで考えよう！

現状の再把握で、Aさん、Bさんに業務が集中していることがわかった。簡単な作業は、他の人にやってもらえないかな？

Cさん、Dさんは作業時間を短縮すれば、うろこ取り等のさばり前の処理や冷凍魚の切身加工は掛け負うことが出来るぞ

今は、Bさん一人であら加工をしているけど、Cさん、Dさんに少しずつ業務を分配したら、Aさんも余裕ができて、二人でやれるのでは…？

▼AさんとBさんの作業を細かく調査し、作業改善を実施

【作業改善の一例】
Aさん:出荷計画表を作業台にも掲示し、確認のため往復をなくした
魚の入っている水槽を近づけ、移動距離を短縮した
Bさん:盤工たねを配り付けることで洗浄作業の効率が上がった
手の届く位置にペーパーを置き、やりにくい作業をなくした

⇒あら加工作業を2名体制で実施

あら加工(Aさん、Bさんの2名体制)

カマ切り漁⇒ヒレ加工⇒洗いうろこ取り⇒パック詰め

そこで、作業を改善し、時間短縮する対策を行いました。なんとか、時間内にできないかとメンバーと話し合いをおこないました。メンバーから現状の再把握でAさんとBさんに業務が集中していることがわかった。なにが簡単な作業を他の人にやってもらってはどうかと、意見がありました。そこで、やりにくい作業やムダな作業ないか、作業を細かく見直し時間短縮が出来そうなアイデアを出し合い、作業改善を実施。A・Bさんは、出荷計画表を作業台にも掲示することで確認のための往復をなくしたり、小さな改善を積み重ね、作業時間の短縮を図りました。その結果、あら加工を2名体制で実施することが可能になりました。

14.対策実施 IV-② (26/30)

▼CさんとDさんの作業を細かく調査し、作業改善を実施

【作業改善の一例】
Cさん:台車を活用し完成商品の運搬距離を減らした
ラベル発行機の向きを変え、ひねり作業をなくした
Dさん:パックの事前準備で往復の手間をなくした
足元ボックスを用意し処分する紙やビニールの回収をしやすくした

⇒作業(うろこ取り・冷凍魚のカット)担当の変更

▼作業山積み表 (改善前)

作業	担当者	所要時間
調理	Aさん	45分
調理	Bさん	45分
詰込	Cさん	60分
詰込	Dさん	60分
合計		210分

工数を細かく見直し、作業改善し時間短縮

▼作業山積み表 (改善後)

作業	担当者	所要時間
調理	Aさん	45分
調理	Bさん	45分
詰込	Cさん	30分
詰込	Dさん	30分
合計		150分

チーム全体で作業を分担し、作業効率をアップし、あら加工1時間分の作業時間短縮につなげることができた

C・Dさんの作業改善は、今までのやり方や思い込みによる作業等見直し、時間短縮を図りました。作業時間短縮したことで、A・Bさんが行っていたうろこ取りや、冷凍魚のカットをC・Dさんへそれぞれ担当変更を行いました。作業の山積み表を確認すると、改善前はBさんのあら加工の60分が時間外となっていたましたが、チーム全体で作業を分担し対応するという考え方で作業改善を進め、あらの加工時間1時間分の作業時間短縮に繋げることができました。

15.効果の確認 (27/30)

取り上げ時(5月) あら廃棄量59%/月

目標 21%削減

実績 22%削減

鯛のあら廃棄量の推移

月	5月	6月	7月	8月	9月
捨てる部分	59%	59%	59%	38%	37%
調理に使える部分	41%	41%	41%	62%	63%
比率	59%	59%	59%	38%	37%

調理に使える部分22%商品化で廃棄量減

改善前: 41% (調理に使える部分) / 42% (捨てる部分) / 17% (商品化)

改善後: 41% (調理に使える部分) / 22% (捨てる部分) / 20% (商品化) / 37%

効果の確認です。取り上げ時、鯛のあらの廃棄量は59%ありましたが、調理に使える部分22%を商品化し、9月末には37%となり、目標を達成することができました。

16.不随効果 (28/30)

Y軸: 人間的成長、計画的な会話の実施、トヨタ生産方式の学び

X軸: 業務効率、あら商品化に向けたチャレンジ、自信に繋がった

【サークルレベル】活動数: ●活動数 ●

○店舗であら料理の紹介販売促進の協力

○効果金額

作業時間の短縮=31時間/月
鯛のあら売上げ=932千円

【店舗担当者からの声】

- ・人前なので、店舗時に販売することができ、魚の好きなお客様に売れている
- ・あらを自分で来ていただけるお客様もいるので加工センターで商品化してもらえたい

・全員が、積極的に取り組む活動ができた
・作業の時間短縮で自信がついた

不随効果として、メンバー全員が積極的に取り組むことができ、私たちのサークルレベルは、Cレベルからランクアップしました。店舗では、あら料理の紹介と販売をしてもらい販売点数アップに繋げることができました。また、店舗担当者からは、朝いちばんの開店時から販売することで、魚好きなお客様が喜ばれたとの嬉しい声とともに加工センターで商品化してもらえて、とても助かっていると、感謝され、やりがいに繋がっています。

17.標準化 (29/30)

No	何を	どこで	いつ	誰が	どうする
1	あら加工作業	調理場	毎週月曜日	加藤 石橋センター長	あら加工手順が守られているか確認する
2	あらパック詰め作業	↑	毎週月曜日	↑	あらパック詰め作業手順が守られているか確認する
3	あら加工方法を教育・訓練する	新人受け入れ時	未経験者の入れ替え時	↑	あら加工手順書で加工方法を教える
4	あらパック詰め作業を教育・訓練する	新人受け入れ時	未経験者との入れ替え時	↑	あらパック詰め手順書で作業方法を教える

加工作業の標準

パック詰め作業の標準

標準化は、あらの加工作業やパック詰め作業が手順通りにできているか、毎週月曜にチェックしています。また、新たに人が入った際には、手順書を活用して教育訓練を行い、品質が維持できるよう管理しています。

18.反省と今後のすめ方 (30/30)

◆良かった点

- ・今回の活動を通して、メンバー全員がもったいないを合言葉に意識が向上し、定時職員やアルバイトの方も自ら意見を出し合う機会が増えた。
- ・メンバー全員で協力し作業内容を見直し、作業時間短縮につなげることができた。
- ・あらの廃棄量を削減できSDGsに貢献できた。
- ・加工センターからあらを出荷する事により、商品つき、価格の全店舗統一を図ることができ、店舗担当者やお客様に喜んでいただくことができた。

◆苦しかった点

- ・サークル会で、メンバーからのいろいろな意見をまとめるのに苦労した。
- ・あら加工の作業標準をつくる時、品質や安全のポイントを決めるのに時間がかかった。
- ・作業時間を短縮するため、メンバー全員それぞれの作業を細かく見直しし、無駄な作業や待ち時間が無いか確認することに時間がかかった。

◆今後の進め方

- ・その他取り扱いの魚種についても、同様の観点から洗い出し改善していきます。
- ・作業時間の見直しを進め、全員が作業しやすい環境づくりに取り組めます。
- ・各部門への横断と加工サービス部全体でつづいていけることを合言葉に常に一人ひとりが意識を持ち日々の作業に取り組んでいきます。

最後に、反省と今後の進め方です。良かった点は、今回の活動を通して、メンバー全員がもったいないを合言葉に意識が向上し、あきらめていた商品化を目指し、魚最後のあらまで食べていただく活動につなげた点です。また、あらの廃棄量を削減し、SDGsにも貢献でき良かったです。苦しかった点は、作業標準の作成で品質や安全のポイントを決めるのに時間がかかり苦労しました。後、ひとり一人が「もったいない」という意識を持ち日々の作業に取組み、お客様に喜んでいただける商品づくりを続けてまいります。