

自動化検討講習資料

～人員コスト削減編 1～



農林水産省



令和7年度食品企業生産性向上推進委託事業

1. 目的 生産人員改善/品質面の向上

☆重点する改善課題

1) 生産能力向上

現状 25個/分

⇒目標 : 25個/分

2) 生産人員改善

現状 1名（盛り付け作業）

⇒目標 : 0名

3) 品質面の向上

現状 社員による作業時間にバラつきがある

⇒目標 : 上記の改善

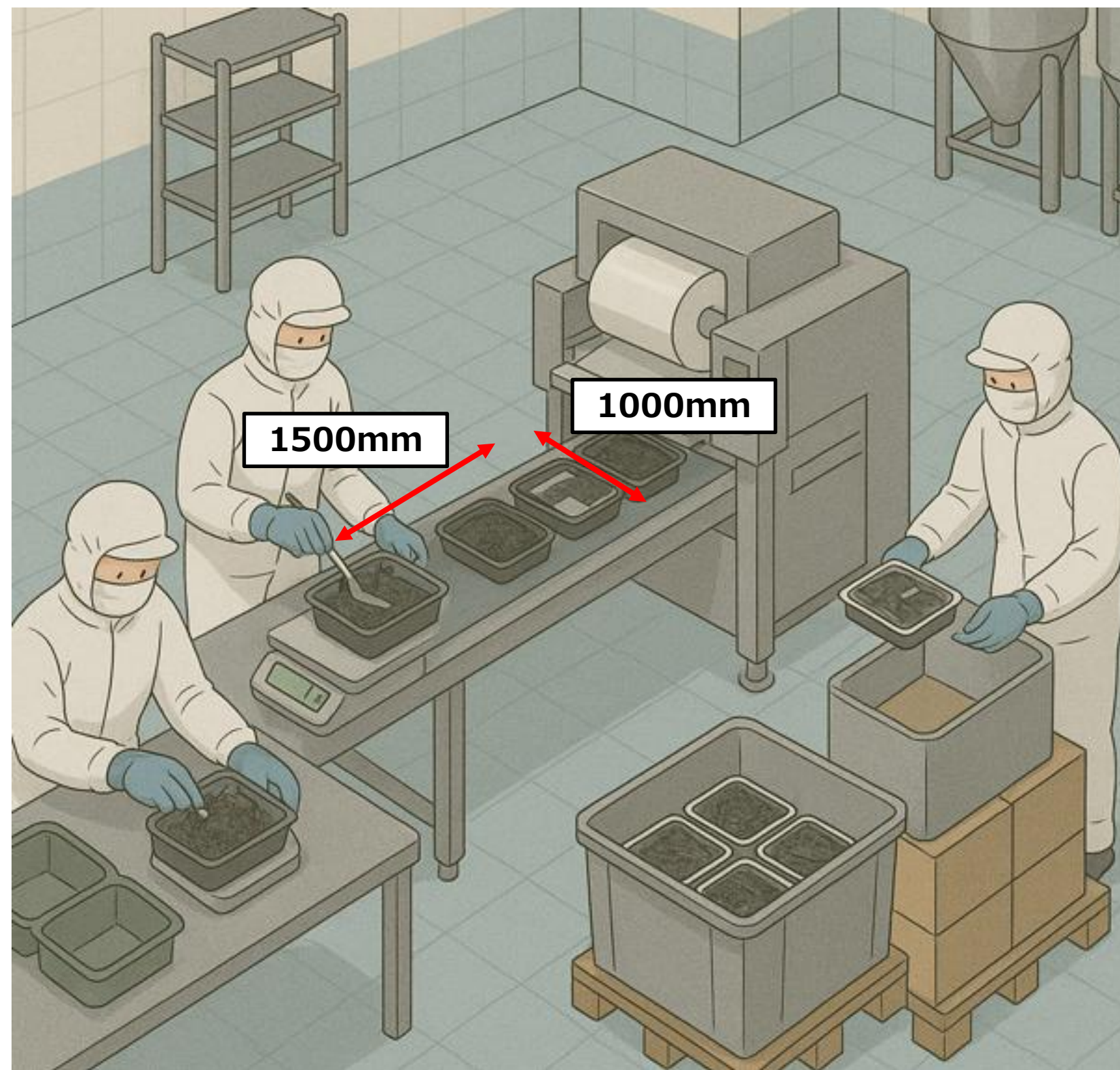
2. 製品情報

- 1) 対象 : 2種類 (錦糸卵、しいたけ)
- 2) 重量 : 50g
- 3) 偏差 : +5g
- 4) 生産能力 : 25個/分
- 5) 充填容器 : L260 * W200 * H35(mm)



3. 製造ライン動画、資料、図面 (現在の作業風景)

設置可能スペース
L1500 * W1000(mm)



4. 自動化構想（メーカー選定、選定機種）



引用元：自動トッピングロボット <https://www.youtube.com/watch?v=ZmOhXV9oLh4>

5. 本提案による想定効果

効果	改善前	改善後	効果
省人化効果	1名	0名	年間改善コスト 3,000,000円
生産能力	約25個/分	約25個/分	既設比 100%
稼働時間	8時間	8時間	生産数効果 0円
トータル改善コスト			3,000,000円/年

投資コスト（予算）	4,500,000円
投資回収	1年6か月
コスト算出	¥3,000,000/名

最も重要な事は、省人化ではなく「人財の有効活用」である。

自動化検討講習資料

～人員コスト削減編 2～



農林水産省



令和7年度食品企業生産性向上推進委託事業

1. 目的 生産人員改善

☆重点する改善課題

1) 生産能力向上

現状 30個/分

⇒目標 : 30個/分

2) 生産人員改善

現状 1名 (トレー供給作業)

⇒目標 : 0名

3) 品質面の向上

現状

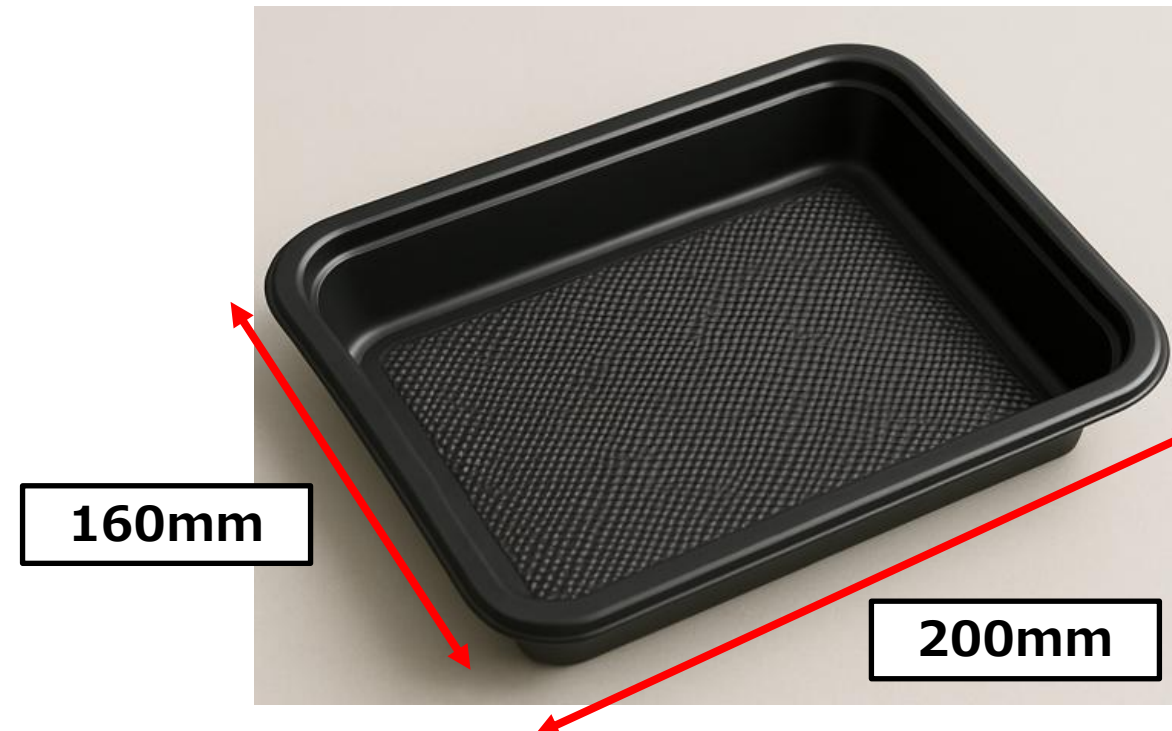
⇒目標 :

2. 製品情報

1) 対象 : 2種類(容器)

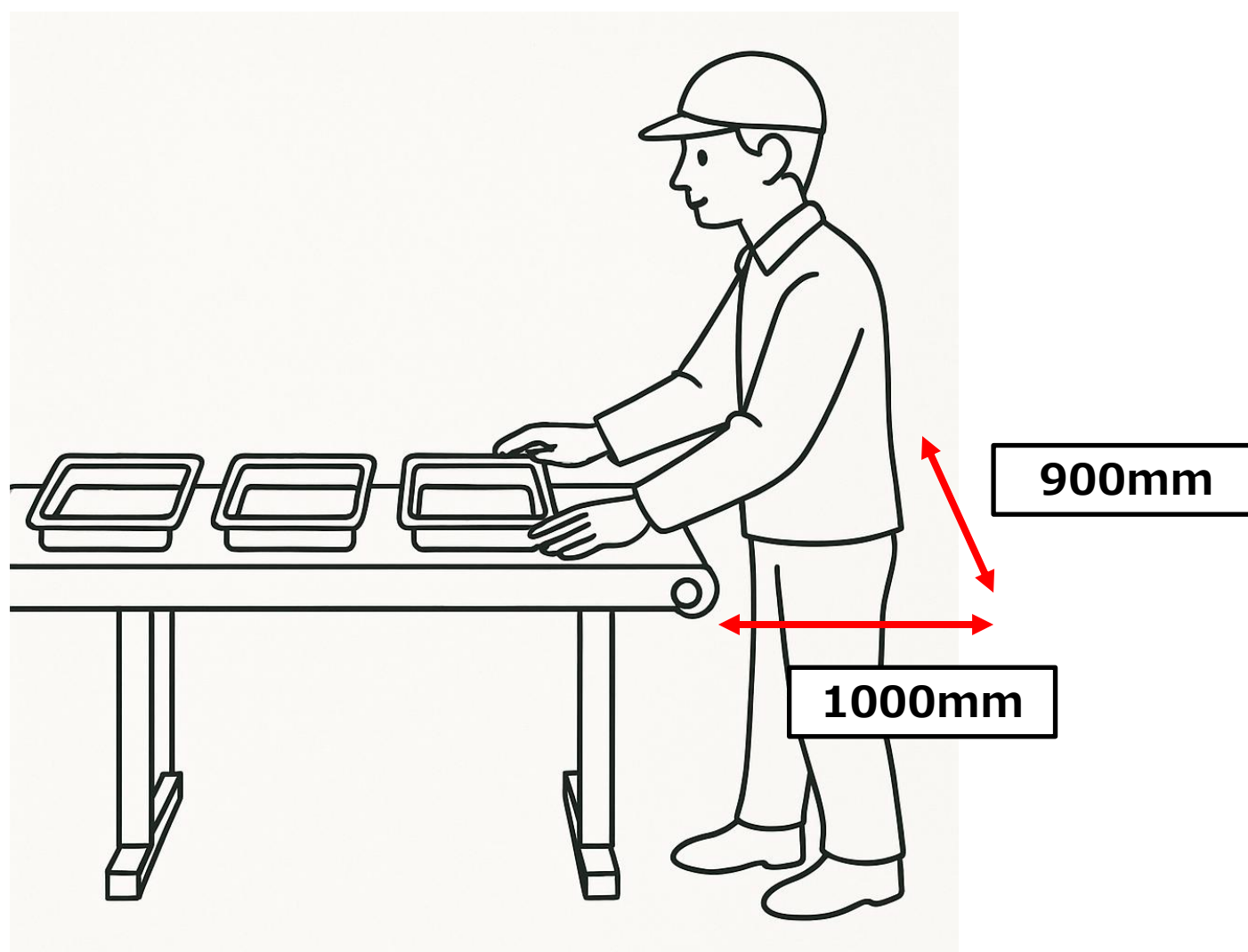
2) 生産能力 : 30個/分

3) 充填容器 : L200 * W160 * H32(mm)
L150 * W150 * H50(mm)



3. 製造ライン動画、資料、図面 (現在の作業風景)

設置可能スペース
L1000 * W900(mm)



4. 自動化構想（メーカー選定、選定機種）



引用元：カード DISPENSER CD-820 MITSUHASHI
<https://www.youtube.com/watch?v=3jA0HcC93nQ>

5. 本提案による想定効果

効果	改善前	改善後	効果
省人化	1名	0名	年間改善コスト 3,500,000円
生産能力	約30個/分	約30個/分	既設比 100%
稼働時間	8時間	8時間	生産数効果 0円
トータル改善コスト			3,500,000円/年

投資コスト（予算）	3,500,000円
投資回収	1年
コスト算出	¥3,500,000/名

自動化検討講習資料

～生産能力向上編 1～



農林水産省



令和7年度食品企業生産性向上推進委託事業

1. 目的 生産能力向上/生産人員改善/品質面の向上

☆重点する改善課題

1) 生産能力向上

現状 10個/分/名 30個/分

⇒目標 : 60個/分

2) 生産人員改善

現状 1名 (包装作業)

⇒目標 : 0名

3) 品質面の向上

現状 社員によって手直し作業が発生

⇒目標 : 上記の改善

2. 製品情報

1) 対象 : 3種類（どら焼き）サイズは同じ

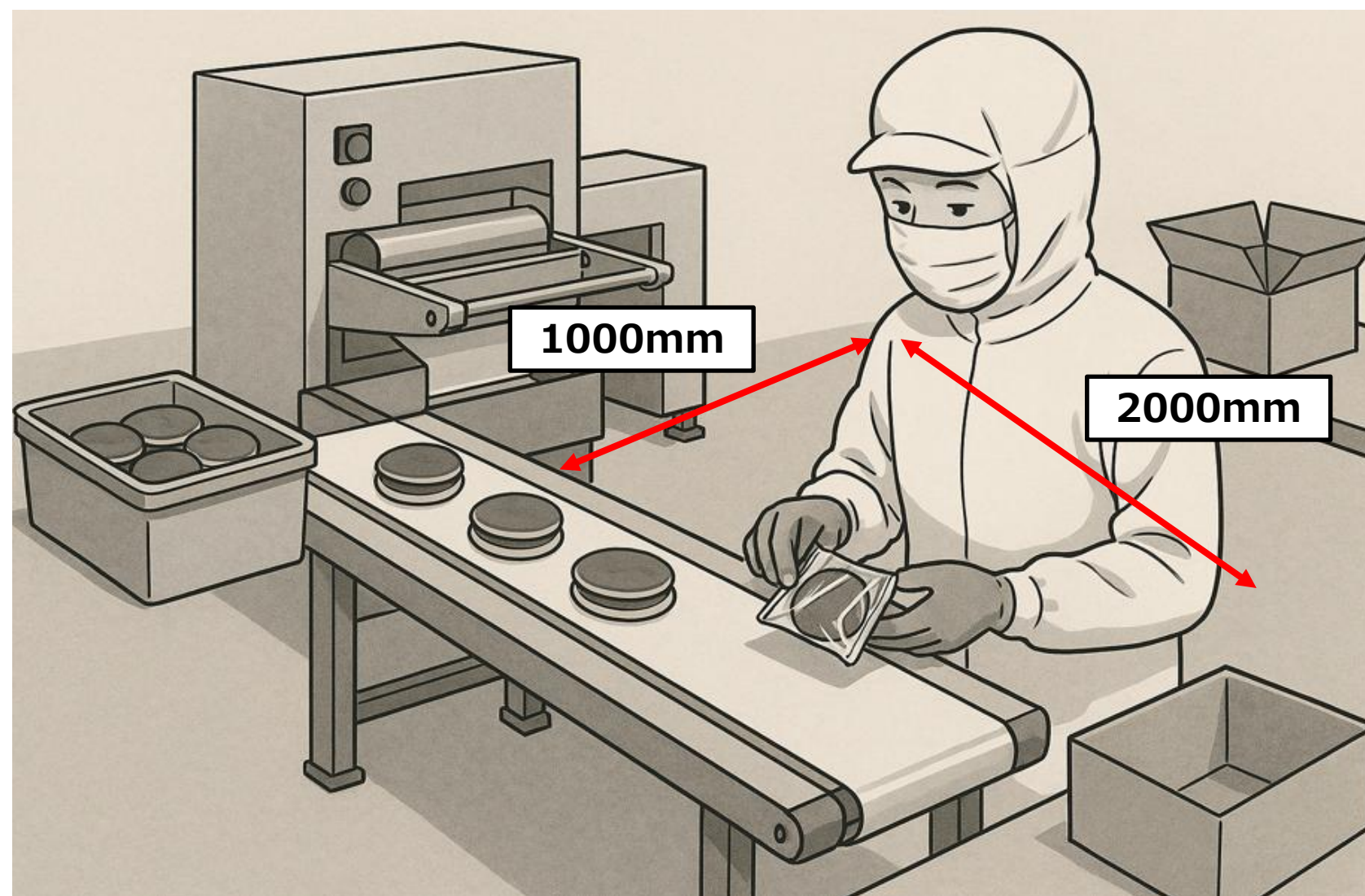
2) 生産能力 : 10個/分/名 30個/分

3) サイズ : W100×L100×H30(mm)



3. 製造ライン動画、資料、図面 (現在の作業風景)

設置可能スペース
L2000 * W1000(mm)



4. 自動化構想（メーカー選定、選定機種）



引用元：コンパクト横形ピロー包装機 FW3301 II B + 抜き取り非破壊検査機

<https://www.youtube.com/watch?v=to4jIXiJGOs>

5. 本提案による想定効果

効果	改善前	改善後	効果
省人化	1名	0名	年間改善コスト 3,500,000円
生産能力	約30個/分	約60個/分	既設比 200%
稼働時間	8時間	8時間	生産数効果 4,320,000円/日
トータル改善コスト			7,820,000円/年

投資コスト（予算）	21,000,000円
投資回収	2.6年
生産能力算出	60個/分×60分×8時間＝28,800個 28,800個/2＝14,400個（増加分） 単価300円×14,400個＝4,320,000(原価含めて)
コスト算出	¥3,500,000/名

自動化検討講習資料

～生産能力向上編 2～



農林水産省



令和7年度食品企業生産性向上推進委託事業

1. 目的 生産能力向上

☆重点する改善課題

1) 生産能力向上

現状 10袋/名

⇒目標 : 30袋/分

2) 生産人員改善

現状 1名 (シール作業)

⇒目標 : 1名

3) 品質面の向上

現状

⇒目標 :

2. 製品情報

1) 対象 : 1種類 (袋) サイズは同じで内容物が異なる

2) 生産能力 : 30個/分

3) サイズ : W100×L200 (mm)

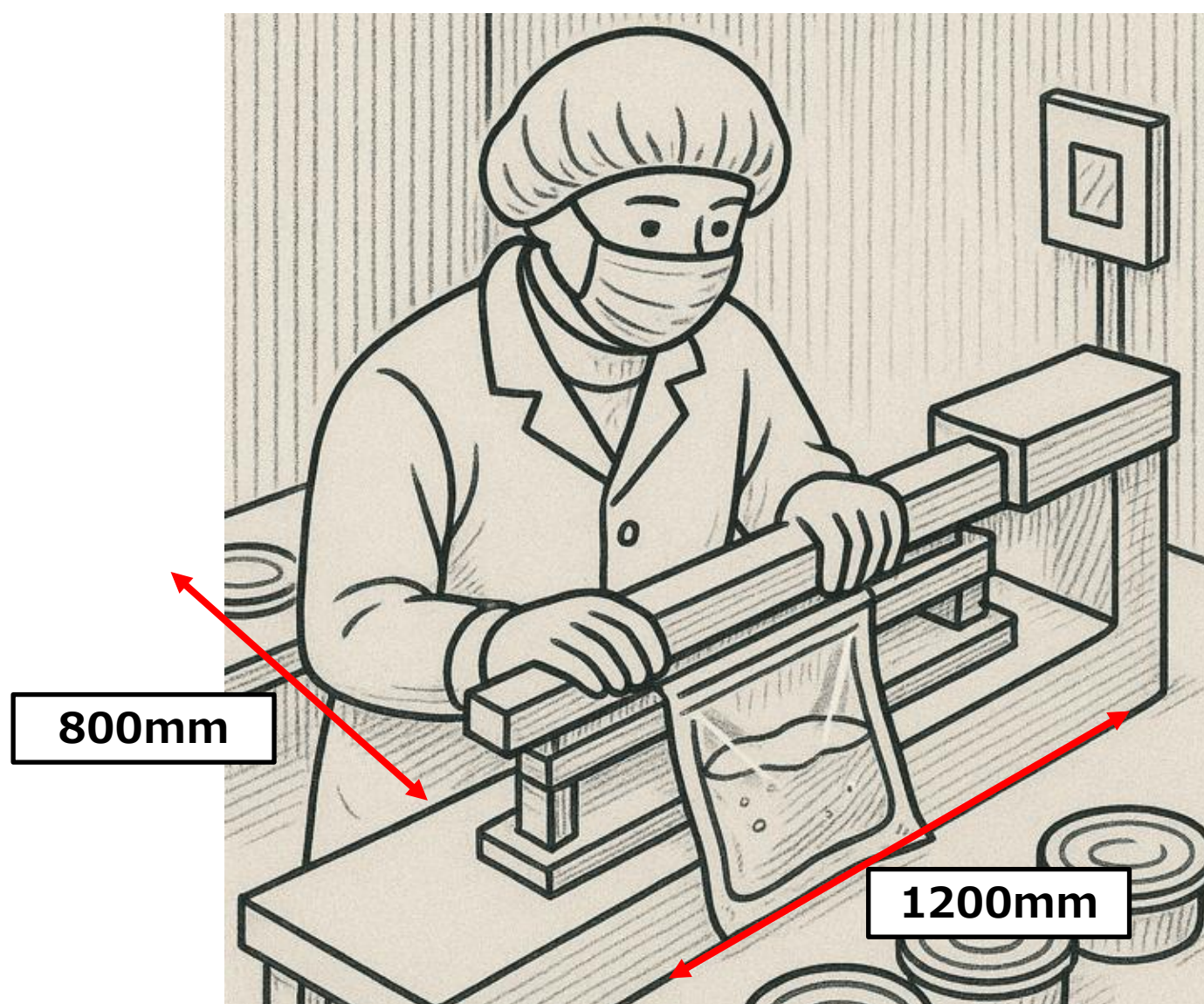
4) 仕上り : ヨコ目

5) シール巾 : 10(mm)



3. 製造ライン動画、資料、図面 (現在の作業風景)

設置可能スペース
L1200 * W800(mm)



4. 自動化構想（メーカー選定、選定機種）



引用元：【バーチャル工場見学】バンドシーラー【富士宮通運】
<https://www.youtube.com/watch?v=FU4ean3VPuw>

5. 本提案による想定効果

効果	改善前	改善後	効果
省力化	1名	1名	年間改善コスト 0円
生産能力	約10個/分	約30個/分	既設比 300%
稼働時間	8時間	8時間	生産数効果 1,920,000円/日
トータル改善コスト			1,920,000円/年

投資コスト（予算）	1,000,000円
投資回収	0.6年
生産能力算出	30個/分×60分×8時間＝14,400個 14,400個/3＝4,800個×2（増加分） 単価200円×9,600個＝1,920,000円（原価含めて）

自動化検討講習資料

～品質改善編～



農林水産省



令和7年度食品企業生産性向上推進委託事業

1. 目的 生産人員改善/品質面の向上

☆重点する改善課題

1) 生産能力向上

現状 40個/分

⇒目標 : 40個/分

2) 生産人員改善

現状 1名 (検品作業)

⇒目標 : 1名

3) 品質面の向上

現状 社員による目視検査による不良品の見逃し

⇒目標 : 装置化による不良品の見逃し防止

お客様お申し出年間 3 件→0 件

2. 製品情報

1) 対象 : 5種類（クッキー）サイズは同じ

2) 生産能力 : 40個/分

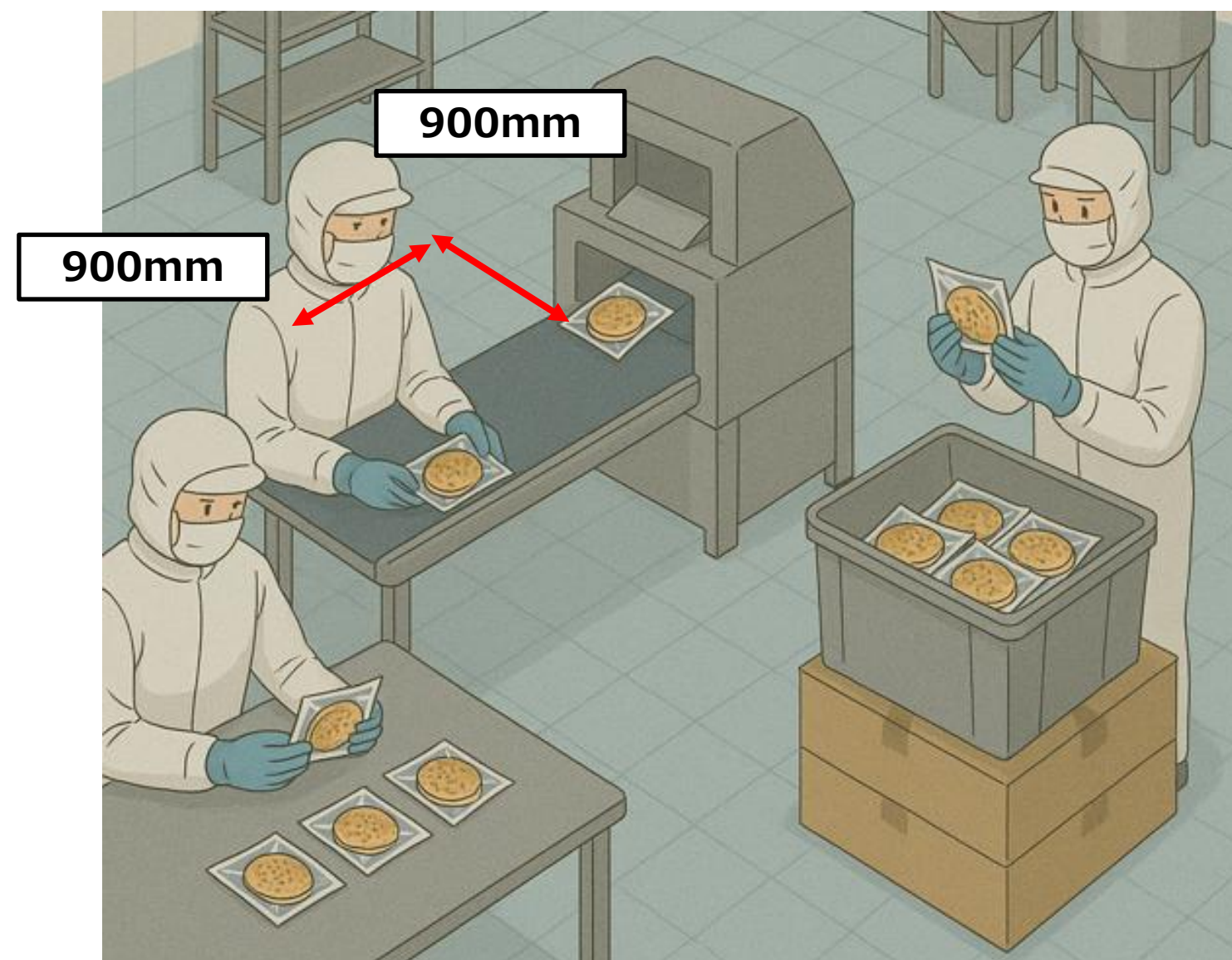
3) サイズ : W60×L80×H10(mm)

4) 検品内容 : 噛み込み検査



3. 製造ライン動画、資料、図面 (現在の作業風景)

設置可能スペース
L900＊W900(mm)



4. 自動化構想（メーカー選定、選定機種）



引用元：かみこみX線検査機 | 海苔の検査 | 株式会社システムスクエア
<https://www.youtube.com/watch?v=ehsauDxicdg>

5. 本提案による想定効果

効果	改善前	改善後	効果
省人化	1名	1名	年間改善コスト 0円
生産能力	約40個/分	約40個/分	既設比 100%
稼働時間	8時間	8時間	生産数効果 0円
トータル改善コスト			0円/年
お客様お申し出	年間 3 件	年間 0 件	お客様信頼度向上 商品回収コストの削減

投資コスト（予算）	8,000,000円
-----------	------------