



中田食品株式会社
DXサポートプログラム成果発表



社名	中田食品株式会社
創業	明治30年(1897年)
所在地	和歌山県田辺市下三栖1475
代表者	代表取締役社長 中田 吉昭
事業内容	梅干し・梅酒・梅加工食品の製造・販売
従業員数	280名(令和5年4月1日現在)

社内での困りごと、改善提案などを実現する組織として、DX推進チームが発足
いろいろな部署からメンバーが参加し、ボトムアップ式で問題解決を進める。

(取り組み事例)

青梅の漬け込み詳細データの活用 (タブレット)

作業軽減 (8トンリフト・アレクサ)

スマホアプリを活用した情報伝達

商品の製造マニュアルを電子化

ワーケーション、未経験者でも作業できる環境

梅の里のDX

社内チャットを使っでの情報共有

作業品質の均一化・改善意識の向上

作業効率・人材の有効活用

などを実現

しかし、対処療法・可視化されている問題のみの対応となり、現場の取り組みに偏りが・・・

案件ベースの改善から、全社を俯瞰で見た改善への取り組み

プログラム参加前(～2023年7月)

問題点の
洗い出し

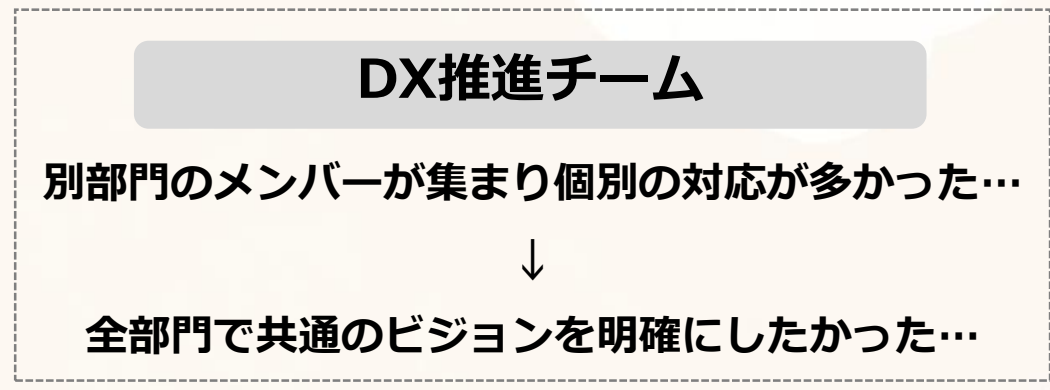
部門間の
協力体制
の確立

未来を
見据えた
改善への
取り組み

数値の
見える化
活用

人材育成

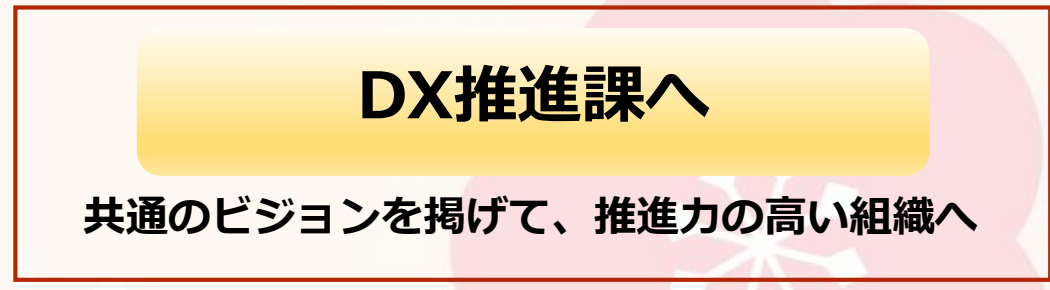
自動化
ロボット化
への取組



プログラム前半(2023年8月～11月)

本プログラムのサポートで問題の可視化

プログラム後半(2024年1月～3月)



全社のDX推進目標を生産管理最適化にターゲット設定

マクロプロジェクト

全体の工程をヒヤリングして作成した長期ビジョンと達成目標

目標達成プロセス

ローコード開発



データ収集基盤の構築

一気通貫の生産進捗を管理する
データ準備・整理

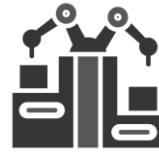
データ活用



生産ラインの
分析・可視化

人手を要する工程を明確化して
ロボットによる自動化を適応

ロボット導入



ボトルネックの改善

ありたい姿



業務最適化
より良い職場環境へ

期待効果

日々の蓄積されたデータの分析・可視化により改善箇所の洗い出しと改善を図っていく。
業務が最適化される事で、仕事に余白を作り出し、社員の創造性を最大限発揮できる職場環境を目指します。
→従業員満足度の向上へ

マクロプロジェクト 5か年DX経営計画の取り組み

● **1年目：**
データ収集基盤開発

実作業者にもアプリ導入後の業務を、イメージしてもらいながら要件定義をすり合わせ、業務アプリ開発を進める。

● **2年目：**
生産ラインの工程分析・最適化検証

作業記録データを分析し、ボトルネックを解明。
改善箇所の選定と適切なソリューションの導入計画を策定

● **3年目：**
ボトルネック解消
ロボット技術の導入






業務の見直しを実施。人的リソースを多く要する工程は、
□ ボットを導入して省人化・省力化を図っていく。

● **4～5年目：**
生産性の向上
従業員満足度の向上

品質向上・コスト削減・人手不足などあらゆる課題を解決していき、新たな付加価値のある商品・サービスの提供を目指すとともに、より良い職場環境を創出していく。

3年~5年程度のDX経営戦略（詳細スケジュール）

マスタースケジュール
4半期単位で5年間

	1/4	2/4	3/4	4/4	1/4	2/4	3/4	4/4	1/4	2/4	3/4	4/4	1/4	2/4	3/4	4/4	1/4	2/4	3/4	4/4		
①2024年計画					データ収集基盤構築																	
②2025年計画							生産データ可視化					分析・ボトルネック把握										
③2026年計画												省力化・省人化に向けたFA化										
④2027年計画																	生産性の向上					
⑤2028年計画		より良い職場環境の創出へ																				

1年目に向けた事前プロジェクト

マクロプロジェクト

全体の工程をヒヤリングして作成した長期ビジョンと達成目標

目標達成プロセス

ローコード開発



データ収集基盤の構築

一気通貫の生産進捗を管理する
データ準備・整理

データ活用



生産ラインの
分析・可視化

人手を要する工程を明確化して
ロボットによる自動化を適応

ロボット導入



ボトルネックの改善

ありたい姿

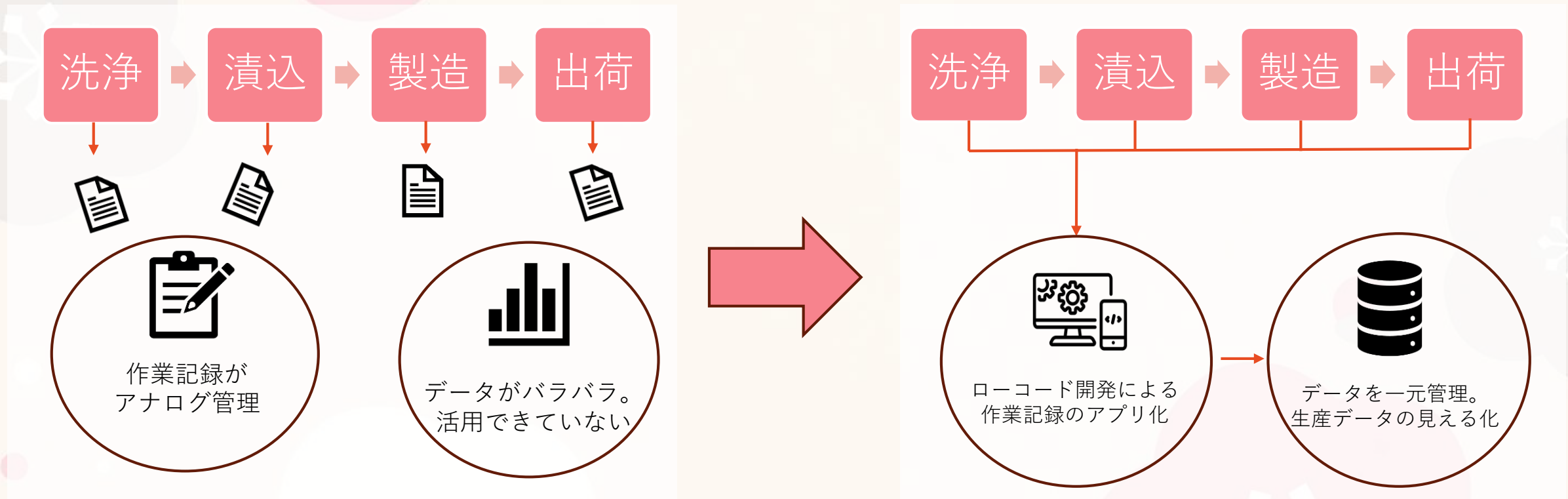


業務最適化
より良い職場環境へ

期待効果

日々の蓄積されたデータの分析・可視化により改善箇所の洗い出しと改善を図っていく。
業務が最適化される事で、仕事に余白を作り出し、社員の創造性を最大限発揮できる職場環境を目指します。
→従業員満足度の向上へ

ローコード開発による生産ラインデータを透明化して分析。
分析結果を基に、ボトルネックを解明する



<従来> 原料梅の仕入業務フロー



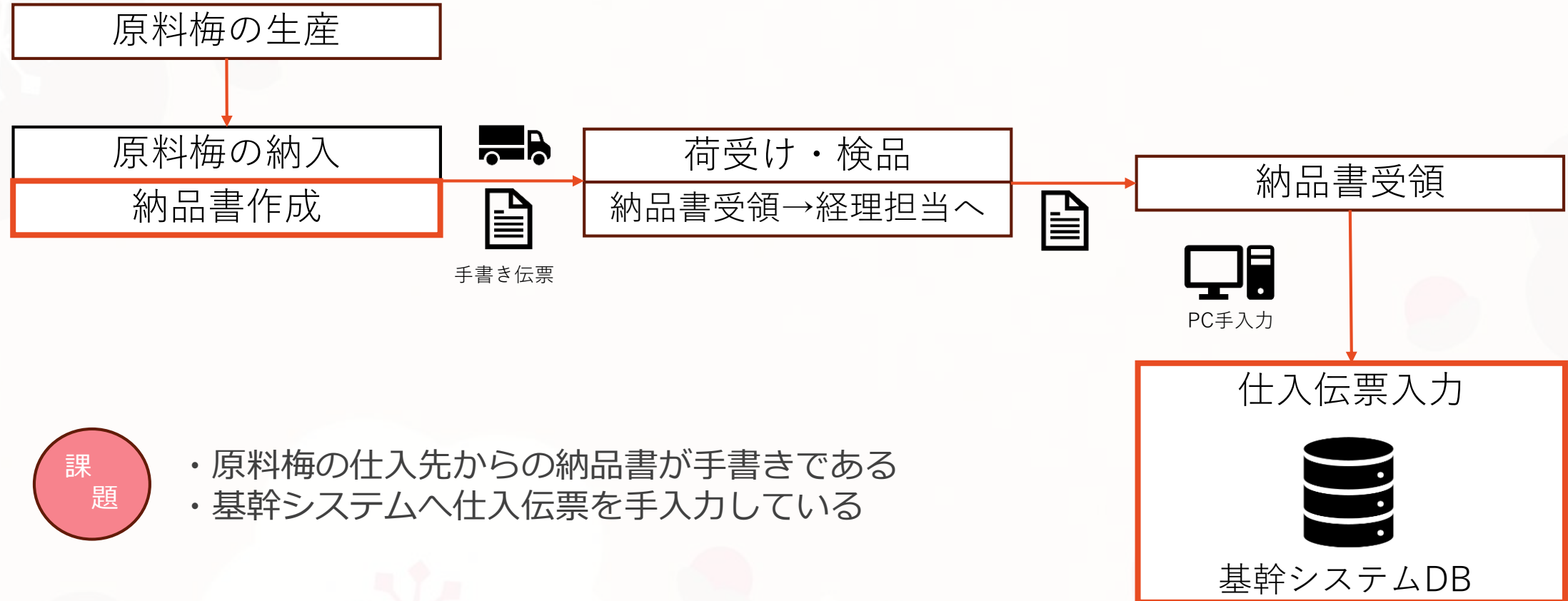
農家さん
仲買人さん
委託業者さん



仕入担当者



経理担当者

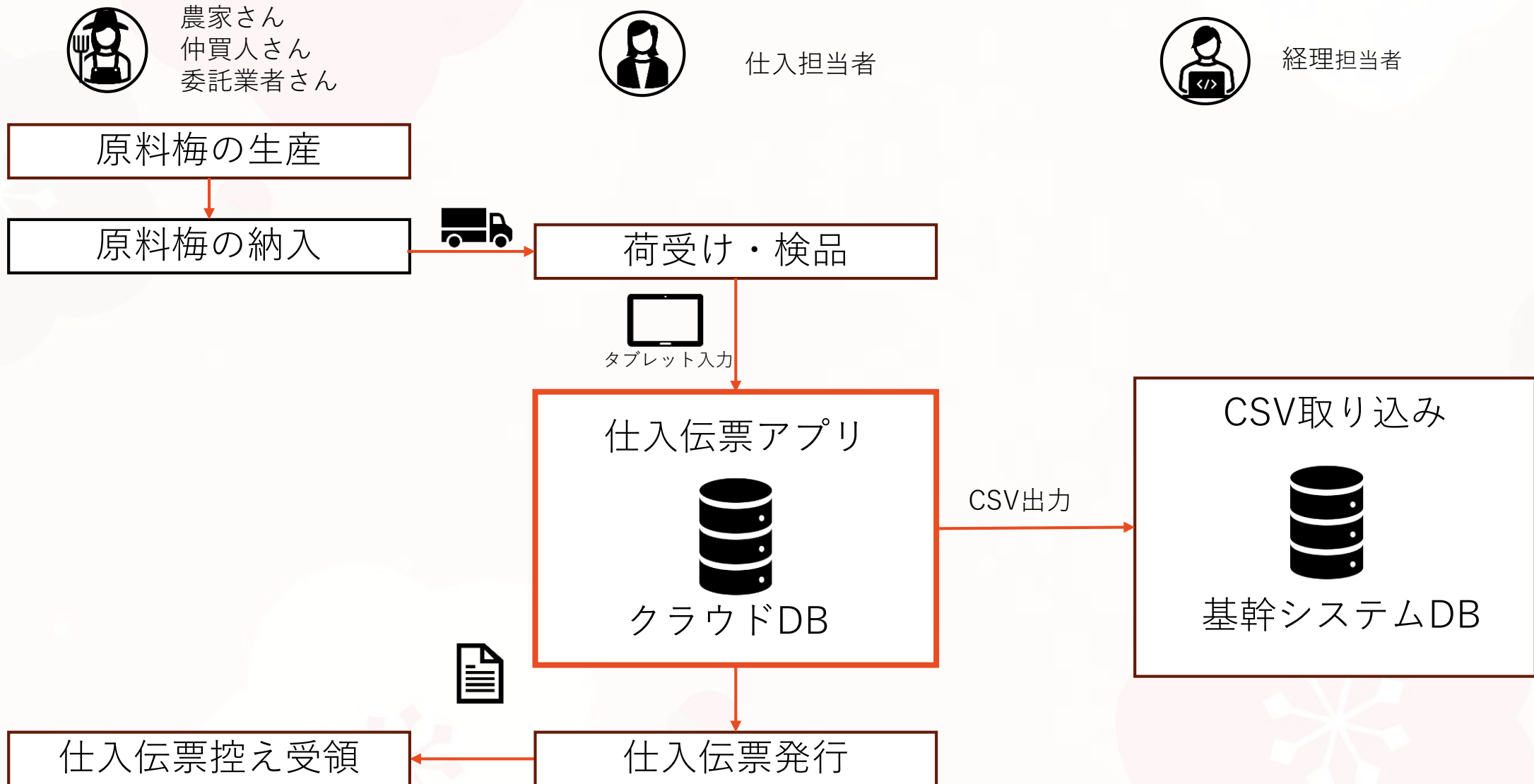


課題

- 原料梅の仕入先からの納品書が手書きである
- 基幹システムへ仕入伝票を手入力している

基幹システムDB

<考案中> 原料梅の仕入業務フロー



ボトムアップ型式での 取り組み

現実に困っていることから改善
長い間当たり前と思っていた事にこそ
改善のきっかけが・・・
目の前の改善を実感することで
新しい改革人材に

改善への取組みの工数は 作業改善により生み出す

疲弊している現場に新たな取組み
負荷は長期間維持できないので
ターゲットを絞って改善を実現
捻出した時間・人材を
新たな改善の原資に

全社でビジョンの共有

小さな改善を水平展開することで
社内で改善を実感してもらい
その後、全社を俯瞰で見ても
大きな改善に
つなげていくことが必要