

京つけもの「もり」

「土が原点」美味しい野菜からしか、美味しい漬物はつukれない。





目次

1. 会社概要
 2. 課題
 3. 本事業での取り組み内容
 4. 成果と今後の課題
 5. 所感
- 



会社概要

会社の概要

企業名：株式会社 もり

代表者：森 義治

所在地：京都市右京区西院金槌町 1 5 - 7

設立：1964年

業種：食料品製造業

事業内容：京野菜の栽培から、京漬物の製造、販売
までを一貫して手がける。

社員数：85名



京つけもの「もり」の沿革

四半世紀以上のもりの歴史が刻まれています。

1962年3月、初代、森春生が独立して西大路綾小路東に最初の店舗を出店する。

1968年3月、太秦大映通りに本店を移転する。

1975年4月、株式会社もりを設立。

1975年11月、東映太秦映画村が開業、それと同時に東映太秦映画村店を出店する。

1976年4月、亀岡市篠町王子宮ノ本に漬処を出店する。

1983年9月、嵐電嵐山駅に出店する。

1989年4月、京都府亀岡市千歳町に自社農園を開設する。

1997年7月、JR京都駅観光デパートに出店する。

1997年9月、松尾大社に出店する。

2001年12月、森義治が代表取締役就任する。

2007年2月、北野上七軒に出店する。

2011年9月、京都市右京区西院金槌町に新社屋が完成する。

※2023年9月現在、14店舗を展開。

京つけもの「もり」の自社農園

「土が原点」美味しい野菜からしか、美味しい漬物は造れないが私たちの合言葉です。



京つけもの「もり」の組織

野菜づくりから漬物づくり、漬物の販売まで、「もり」は全ての工程を一元化しております。



自社農園

製造

物流

販売店舗





課題

現在の社内課題

①社内部署での連携不足

- 社内ツールが適正か（見やすさ、理解の度合）
- 連絡の内容、各部門の仕事内容の把握

②生産計画を立てにくい

- 販売予測のノウハウ・共有が希薄
- 賞味期限と発注リードタイム

③賞味期限管理と食品ロス

- 発注リードタイムと製造リードタイムの問題
- 店舗での賞味期限管理

④設備トラブル

- 専用機器のトラブルの多さ
- 修理ノウハウの蓄積がない



②生産計画を立てにくい —販売予測のノウハウ・共有が希薄

- 販売計画

- 販売目標金額や販売予測が属人的で共有できていない
- 販売動向の部署間での共有が遅い
- 商品の製造計画に販売計画が反映できない
- どの程度の注文が来るか、事前の予測が難しい

- 業務用や直営店舗以外の販売計画が困難

- 小売店舗や卸店舗（得意先）への販売は直営店舗以上に困難
- 詳細な計画の共有ができていない

②生産計画を立てにくい —賞味期限と発注リードタイム

●賞味期限と発注リードタイム

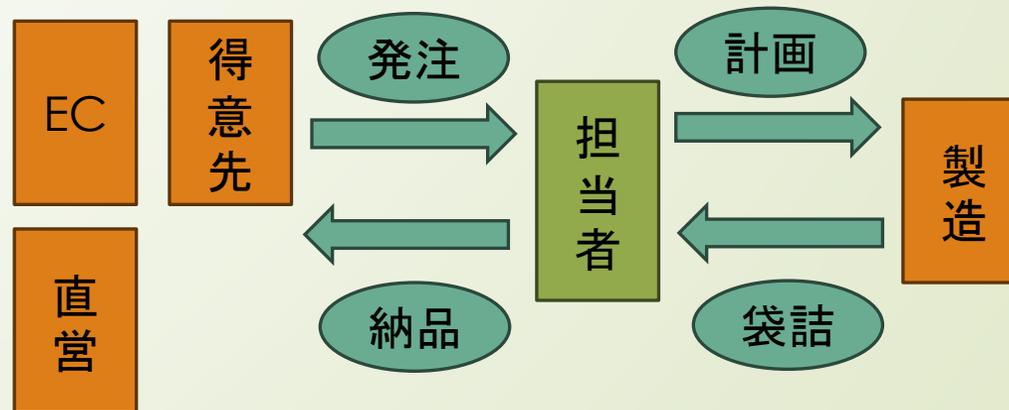
—浅漬の商品の賞味期限は10～15日

—発注は直営店3～4日前、得意先1～2日前、ECサイト3～5日前

—製造は平均4日くらい商品化に時間がかかる

—イレギュラー注文

⇒製造部の予想生産となり、個人負担が非常に大きい





③賞味期限管理と食品ロス

—発注リードタイムと製造リードタイムの問題

—店舗での賞味期限管理

- 発注リードタイムと製造リードタイムの問題

- 発注と製造のリードタイムのずれ

- 製品の品質の問題

- 検品不良による日付印字ミス、出荷ミス

- 店舗での賞味期限管理

- 適正在庫や賞味期限の迫った商品の対応、共有ができていない

- 物理的に距離の近い店舗との連携も希薄

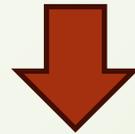


本事業での取組内容

課題に対する全体方針

「生産計画のデータが集積され、高精度な計画を立てられる状態」を目指す

現状はほとんどの業務がアナログで属人的



1. 少しずつ現場にITを浸透させていく
2. どのデータから揃えるかを整理し、合わせて活用方法を検討する

衛生管理についてDXツール導入

製造現場では、多くの帳票がアナログで作成された帳票が多数存在しており、現場からのITアレルギー的な反応も大きい。

DXを進めていく上で、「現場がITツールに慣れていない現状」が大きな障壁になりうると判断し、「ITへのアレルギーを解消し、「製造現場のDX化」に取り組むための体制・風土づくり」を最初のステップとして進行

「衛生管理」のDX化を実現することに焦点を当て、HACCP基準に則った衛生管理を食品製造業特化のDXツール ツクルデ (<https://tsukurude.jp/>) を用いて実施

シンプルな帳票からデジタル化を行うことで、現場へITツールを少しずつ浸透させることができた。

対象の帳票

- 冷蔵庫・冷凍庫の温度チェック
- スタッフの健康・衛生確認
- 金属検出機 日報

冷蔵庫・冷凍庫の温度チェック

冷蔵庫・温度チェック表

- ①庫内は、食品どうしの相互がないように整理・整頓。
- ②原材料は、先入れ・先出しの事。
- ③詰めすぎない事。
- ④冷蔵庫1℃～10℃（必ず改善処置を記入すること）
- ⑤冷蔵庫故障時の緊急連絡先 ホシザキ京阪株式会社TEL (075) 323-5721
- ⑥訂正は、修正テープ禁止。（二重線を引き捺印する事）

日	項目	9時	13時	最終	フィルタ掃除	改善指導	作業者	確認者
1日								
2日								
3日	定休日							
4日								
5日								
6日								
7日	定休日							
8日								
9日								



冷蔵庫 (CBO-051) 異常なし

異常値条件： 上限 8.0℃ 下限 1.0℃
連続許容回数 3回

開始日時： 2024/04/01 21:15:17

終了日時： 2024/04/02 09:05:17

記録間隔： 10分

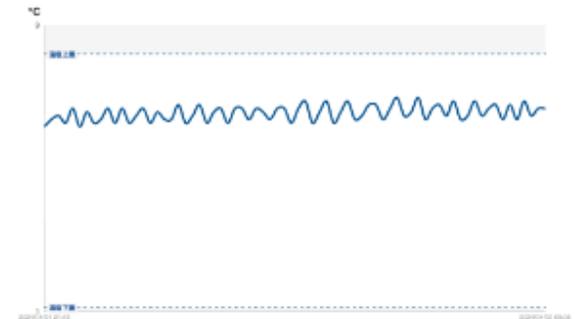
平均温度： 6.4℃

合計異常値回数： 0回

連続異常値回数： 0回

取込結果のCSV： [ダウンロード](#)

デバイス： TR41A_58400950



1日3回の冷蔵庫・冷凍庫の温度チェック業務について
データロガー温度計を導入し、全時間帯の温度測定・クラウド管理を実現。

スタッフの健康・衛生管理

2024年 4月	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
次長																														
長																														
課長心得																														
主任																														

点検項目	
1	下痢、腹痛、発熱、嘔吐等の症状がある場合は食品取扱作業に従事しない。
2	手指当に外傷(やけど、切り傷、手荒れ等の化膿創)がある場合は、ビニール手袋をして作業している。
3	爪をきちんと切っている。
4	着用する作業着、帽子などは、清潔なものに交換している。
5	アクセサリを身につけていない。
6	トイレなどの汚染区域から清潔作業区域への移動の際には、履き物を交換するか消毒槽を設けて消毒してから清潔作業区域に移動している。
7	食品取扱区域での飲食、喫煙、放たん、保護されていない食品上でのくしゃみ、咳などの行動をしない。



表示選択: 基本情報 未回答 メモ 改善メモ

藤田 - 健康・衛生確認 承認済

基本情報

最終更新	2024/04/02 17:25	本社製造スタッフ
提出者	2024/04/02 08:53	本社製造スタッフ
承認者	2024/04/02 17:25	本社製造スタッフ
集計数	○ 良好: 0 △ 軽微: 0 × 重大な逸脱: 0 ! 致命的な逸脱: 0	

回答データ

健康チェック

- 健康・衛生確認**
出勤
2024/04/02 08:53 本社製造スタッフ
- 本人/同居者の健康確認**
問題なし
2024/04/02 08:53 本社製造スタッフ
- 衛生確認**
規定を守って業務を行います
2024/04/02 08:53 本社製造スタッフ
- 名前 ※サイン**

スタッフの健康・衛生管理をクラウド上で実施し、
管理者・経営層が報告状況をどこからでも確認できるようになった。

金属検出器の作業日報

天山城ノヘドレ一へ至半及びアエツツ衣(表印ノイ)ム別ノ

品名	設定No	テストピースサイズ							稼働時間 開始時間	実施担当者
		SUS(Ball) チェック	SUS(wire)2mm チェック	石英ガラス球 チェック	セラミック球 チェック	φ0.5x2mm	φ6.0	φ3.0		
本	6	φ0.6	φ0.5x2mm	φ6.0	φ3.0			:		
本	6	φ0.6	φ0.5x2mm	φ6.0	φ3.0			:		
本	6	φ0.6	φ0.4x2mm	φ5.0	φ3.0			:		
や1/2	4	φ0.7	φ0.4x2mm	φ4.0	φ3.0			:		
も3本	7	φ0.7	φ0.4x2mm	φ4.0	φ3.0			:		
3本	7	φ0.7	φ0.4x2mm	φ4.0	φ3.0			:		
	2	φ0.5	φ0.3x2mm	φ2.0	φ1.5			:		
106g	2	φ0.5	φ0.3x2mm	φ2.0	φ1.5			:		
	2	φ0.5	φ0.3x2mm	φ2.0	φ1.5			:		
ねぎ	15	φ0.5	φ0.5x2mm	φ4.0	φ2.0			:		
230g	5	φ0.6	φ0.4x2mm	φ3.0	φ2.0			:		

検査表 2022.5月 | 1月 (3) | 1月 (2) | 1月 | 10月 | 9月 (2) | 9月 | 8月2 | 8月 ... (+) | <

金属検出機 作業日報

基本情報

最終更新 2024/03/30 16:43 本社製造スタッフ

提出者

集計数 ○ 良好: 0 △ 軽微: 0 × 重大な逸脱: 0 ! 致命的な逸脱: 0

回答データ

縹織なす2本

わさび長いも3本

千枚100g

青しそ大根1/2

青しそ大根1/4

旬かさね

ゆず入り大根130g

縹織なす2本

Q 金属異物検査

実施する

2024/03/30 16:42 本社製造スタッフ

【テストピース検査】

■ 設定No: 6

① SUS (Ball) : φ0.6

② SUS (wire) : φ0.5×2mm

③ 石英ガラス球 : φ6.0

④ セラミック球 : φ3.0

Q テストピース検査結果

①②③④全て検出された

2024/03/30 16:42 本社製造スタッフ

【製品検査】

金属検出機の作業日報も同様にクラウド上で実施。

アラート等が早期検知できる状態となった。

売上データ整理

多くの情報がアナログ管理されている中で、経営指標として重要度の高い
直営店舗の売上データに着目。これらを生産計画の精度向上に活かす施策を実施

- 売上状況のリアルタイム把握
- 各店舗の売上傾向の把握
 - 成功事例・失敗事例をスピーディに横展開可能
 - 製造量・人員配置など、実データを見ながら適切にコントロール
- 過剰/不足している商品の定量把握
 - 製造・発注の修正をスピーディに実施
- 商品別売上傾向の把握
 - 他店との比較、成功事例の横展開、売れ筋商品/売れない商品の発注量の細かい調整
...etc

売上データ整理

直営店舗からの売上報告を元に、

月・週・日の全店売上合計および前年比・前々年比を自動集計

店舗名		山田係長						垣内係長		増田mgr		
日付		嵐山店	榎屋外店	榎屋中店	太秦本店	本社三条店	松尾店	龍安寺	古都みやび店	阪急うめだ店	京小町	京橋
03/13	水											
03/14	木											
03/15	金											
03/16	土											
03/17	日											
03/18	月											
03/19	火											
03/20	水											
03/21	木											
03/22	金											
03/23	土											
03/24	日											
03/25	月											
03/26	火											
03/27	水											
03/28	木											
03/29	金											
03/30	土											
03/31	日											

		2024	全店舗2024	2023年対比全店舗	2022年対比全店舗
第10週	月	2024/3/4 (月)			
	火	2024/3/5 (火)			
	水	2024/3/6 (水)			
	木	2024/3/7 (木)			
	金	2024/3/8 (金)			
	土	2024/3/9 (土)			
	日	2024/3/10 (日)			
第11週	月	2024/3/11 (月)			
	火	2024/3/12 (火)			
	水	2024/3/13 (水)			
	木	2024/3/14 (木)			
	金	2024/3/15 (金)			
	土	2024/3/16 (土)			
	日	2024/3/17 (日)			
第12週	月	2024/3/18 (月)			
	火	2024/3/19 (火)			



成果と今後の課題

成果と今後の課題 - 生産計画の立てづらさ

▼成果・今後見込まれる効果

- 製品の安全性を保証しながら衛生管理上のデータ（温度管理・社員の衛生チェック・食品衛生の管理）がクラウド上に保存
 - 場所・時間問わず情報へアクセスでき、迅速な問題発見と対応が可能
- 直営店舗の売上データをリアルタイムに参照できる環境を整備
 - 最新データの確認を行い、発注数や生産数の判断に活かせる状態に
 - データを蓄積し、制度の高い生産計画が可能

▼持ち越しの課題・今後の目標

製造現場へのDXツール導入は「衛生管理」のみであり、将来的には生産量・受発注量等も一元管理できることが望ましい。

今後、製造現場社員の利用状況を見ながら、適宜機能拡張を行う。

成果と今後の課題 - 食品廃棄ロスの発生

▼成果および今後見込まれる効果

返品数量・金額等のデータを各部署で確認できることで、発注数や生産数の判断に活かせる状態を整えた。

各部署でデータを活用した判断を行うことで、廃棄ロスの削減が見込める。

▼持ち越しの課題点・今後の目標

情報反映のタイムラグは解決できておらず、あくまでバックオフィスのスタッフが入力可能なタイミングで情報が更新される仕組みである。

情報更新が数日遅れるだけでも生産計画に大きく影響しうるため、各部署の負担を最小にしつつリアルタイムに近い形で更新できる手段を今後検討する。



所感

所感

- DX化の社内浸透の難しさ
 - ーパソコン、スマートフォンになれない従業員
 - ー慣れたツールへの依存
- 製造計画・販売計画の言語化の難しさ
 - ー数値の共有ができただけ
 - ー具体的な目標、計画の設定の必要性
- 商品の品質維持と食品ロス
 - ー品質維持は重要、しかし賞味期限・ロスも多大
 - ー最適なバランスをとるためのデータをDXに頼る

今後もお客様に美味しいお漬物をお届けし、
地元から愛されるお漬物屋を目指して

ご清聴ありがとうございました。





①社内部署での連携不足

ーツールが適正か（見やすさ、理解の度合）

- ・ オルカというグループウェアの利用
 - ー安価であるが、使いづらい・読みにくい
- ・ Googleスプレッドシートの利用
 - ー売上の入力やシフト共有など（直営事業部のみの利用）
- ・ 使用環境の整備
 - ー製造部門など元々連絡事項を確認しにくい
 - ーパート・アルバイトの方への対処



①社内部署での連携不足

一連絡の内容、各部門の仕事内容の把握

- ・ 文章作成の能力の問題
 - 一正しく文面にし、正しく読めるか
- ・ 連絡や共有すべき事項についての各従業員の意識
 - 一社員教育不足
 - 一各部門の仕事内容の理解や把握



④設備トラブル

- 専用機器のトラブルの多さ
- 修理ノウハウの蓄積がない

- ・専門性の高い機械についてのトラブル

- 冷蔵庫、袋詰め機など、トラブルが多い

- 現場レベルで修理の対応のマニュアルやノウハウがない