

# 技術を駆使した生産性の向上および新たな技術への挑戦



渡邊 龍太

キュービー株式会社  
取締役 上席執行役員 生産・品質担当

不確実性が増し価値観が多様化する時代には、お客様のニーズをよりの確に捉えレスポンスよく価値を提供していくことが大切です。

キュービーグループの生産部門は「効率化と多様化対応の両立」をミッションとして、自動化やデジタル技術の活用により効率化することで収益基盤を強化しつつ、フレキシブルな生産体制を構築し、新たな需要創出のための挑戦を支えています。絶えず技術を磨き続けることで、安全・安心な高い品質の商品をお届けするとともに環境課題の解決にも積極的に取り組み「おいしさ・やさしさ・ユニークさ」を実現していきます。

## 「効率化と多様化対応の両立」を実現する生産性向上技術

マヨネーズ、ドレッシングなどの主力商品は合理化、自動化技術により生産の効率化を徹底しています。2017年より稼働したキュービー神戸工場では工程の自動化率85%と業界最高レベルの生産効率を実現するとともに環境に配慮した省エネ設計によりエネルギー使用量は従来の工場の1/2となりました。またデジタルやICTなどの技術を活用して、サプライチェーン全体でフードロス削減や倉庫の仕分け作業の廃止など物流の効率化を行い、CO<sub>2</sub>排出の削減にもつながっています。

さらに、近年需要が拡大している惣菜分野の製造においても、将来の労働力不足への備えや省エネルギー生産を実現するために、ベンチャー企業と協働してロボットやデジタル分析技術、AIによる検査装置などを導入した未来型惣菜工場を実現しようとしています。

一方で多品種生産に効率的に対応するための技術開発も進めており、製品切り替え時間の大幅な短縮も実現しています。このような生産性の向上は環境負荷軽減にもつながり、経済性と社会性の両立をテーマとするキュービーグループの推進力となることをめざしています。

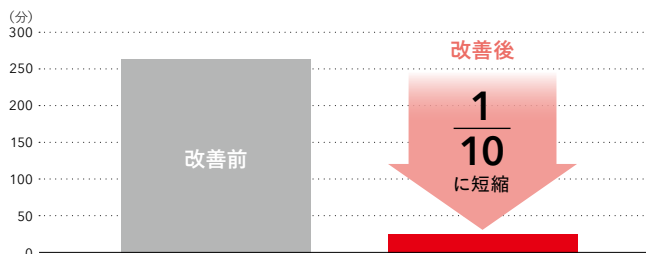


調味料製造における梱包工程の自動化  
(キュービー神戸工場)



ポテトサラダの盛り付けロボット

### 製品切り替え時間短縮の取り組み (キュービー泉佐野工場)



## 夢多採り(むだとり)活動

競争力の源泉は機械装置だけではなく、従業員一人ひとりの創意工夫による知恵やノウハウの結集で変化に適応していくことにもあります。グループの生産現場には、夢多採り(むだとり)活動と呼ぶ全員参加で「夢を多く摘み採ろう」という改善活動が根付いており、年間10,000件を超える改善提案を実施し、自ら考え行動する文化を醸成しています。また活動を支える人材の育成にも注力し、定期的な勉強会や外部との協働を進めています。



夢多採り(むだとり)活動の表彰

従業員一人ひとりがいきいきと活躍でき、全員が主役となって主体的に考動する現場力が「安全・安心な品質」を支えており、キュービーグループのユニークさの一つです。

キュービー株式会社 生産本部

川原 唯(左) 山口 絵香(右)

VOICE

夢多採り活動を通じ、従業員一人ひとりの学びの意欲や活動への想いを強く感じています。引き続きグループ一丸となって、やりがいを創出し現場力を磨きながら、品質向上に貢献できるよう取り組んでいきます。

