

資生堂品質からの脱却！ FineToday品質への取り組み

Fine Today Industries

finetoday

SHISEIDO

ファイントウデイグループ

ファイントウデイ
ホールディングス

(株)ファイントウデイ
(販売・マーケティング)

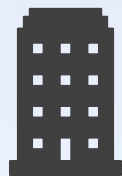
中国

APAC

(株)ファイントウデイ
インダストリーズ
(生産)

FT Industries
Vietnam
(生産)

設立



4年目

(2021年5月設立)

売上



約1,000億円

営業利益率

約14%

【ロゴマーク】



本社オフィス：品川

事業内容：

パーソナルケア製品の生産・マーケティング・販売等

Purpose

わたしたちのパーパスは、
世界中の誰もが、
素晴らしい一日を紡ぎ、いつまでも美しく、
豊かな人生を送れるようにすることです。

わたしたちが培ってきた美意識は、人々が毎日をより生き生きと
感じられるお手伝いをします。

わたしたちの製品・サービスは、心にも身体にも環境にも、
健全な豊かさをもたらします。

わたしたちのチームは、真・善・美を体現し、人と地球のために
一丸となって行動します。



f
finetoday

ブランド



+t m r



TSUBAKI



fino



SENKA



Ag²⁴
エーゼット#24



SEA BREEZE
NATURAL+AID



MACHÉRIE



uno



HADASUI



SUPER MILD



クユラ



アクアアール
水之密语

「EcoVadis」ゴールドメダルを獲得

- EcoVadisは、185か国・15万社以上が登録する世界最大のサステナビリティ評価機関。
- 環境、倫理、労働と人権、持続可能な調達の4分野で、全対象企業の上位5%に入る評価を得て、2年連続で**ゴールドメダルを獲得！**



185+
国



150,000+
社



環境



倫理



労働と人権



持続可能な調達

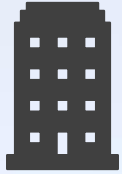
<他社ゴールド受賞企業例>



ファイントウデイインダストリーズの紹介



操業



2年目

資本金



1億円

敷地面積



98,150m²
※東京ドーム約2個分

社員数



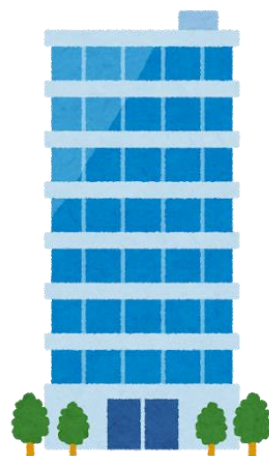
約750名
男女比率 1:1 2024/4時点



特徴

- 3シフト操業
- 中味製造 約50釜 / 充填ライン 約30ライン
- 5,000パレット完成品自動倉庫
- ISO14001 (環境マネジメントシステム) 取得
- ISO22716 (化粧品GMP) 取得

- 1983年** 資生堂 東京工場(墨田区)が久喜市へ移転、久喜工場稼働開始
- 2021年** 株式会社ファイントウデイ資生堂(現：株式会社ファイントウデイ)設立
- 2022年** 株式会社ファイントウデイインダストリーズ 設立
- 2023年** 資生堂グループのパーソナルケア事業の生産工場である久喜工場を株式会社ファイントウデイインダストリーズへ継承



監督・管理



報告



製造販売業者

ファイントウデイ
品質保証部



製造業者

ファイントウデイインダストリーズ
技術部 品質保証グループ



それぞれに品質保証チームが存在
ベトナム工場も含め連携して品質保証体制を構築

1. 品質管理体制の強化
2. 品質向上活動
3. メンバーのモチベーションUPの取り組み
4. 苦労話

1. 品質管理体制の強化
2. 品質向上活動
3. メンバーのモチベーションUPの取り組み
4. 苦労話

1. 品質管理体制の強化 ～背景

売却発表後も継続して生産活動を行う必要がある

資生堂では「本社が守ってくれる」「本社が専門家として指導してくれる」
意識があったが、**1つの独立した会社として責任が増大**

環境変化に対するメンバーの不安は品質に直結するかも・・・



品質管理体制を再確認・再構築する

加えてメンバーのモチベーション維持・向上になにができるか考えた

1. 品質管理体制の強化 ～化粧品GMP外部認証取得(ISO22716) f



3年連続 外部機関監査 不適合項目ゼロ

資生堂ではISO22716は自己点検のみの方針

資生堂から離れても品質の高さを客観的に証明
メンバーの品質へのプライド維持に寄与

1. 品質管理体制の強化 ～内部監査の進化

実施内容	監査役	内部監査実施時期												
		23-12月	24-1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
製造部監査	品質保証G *ただし品質保証Gのみ品質管理Gマネージャーが実施				製造	充填①	充填②							
エンジニアリング部監査												生産技術		
技術部監査								品質管理				資材受入れ	中味技術	品質保証
管理部監査							資材					総務/原料調達		
抜き打ち監査														
報告		●計画												●完了

これまでのように本社に頼れない！

監査に加えて、抜き打ち監査を導入

品質保証グループ内 監査事前・事後打ち合わせ 約25h

監査日数 約8日/監査時間 約65h

<現場の課題>

工程チェックパトロール表の記載欄が点在
⇒製造記録のチェック漏れが再発

内部監査

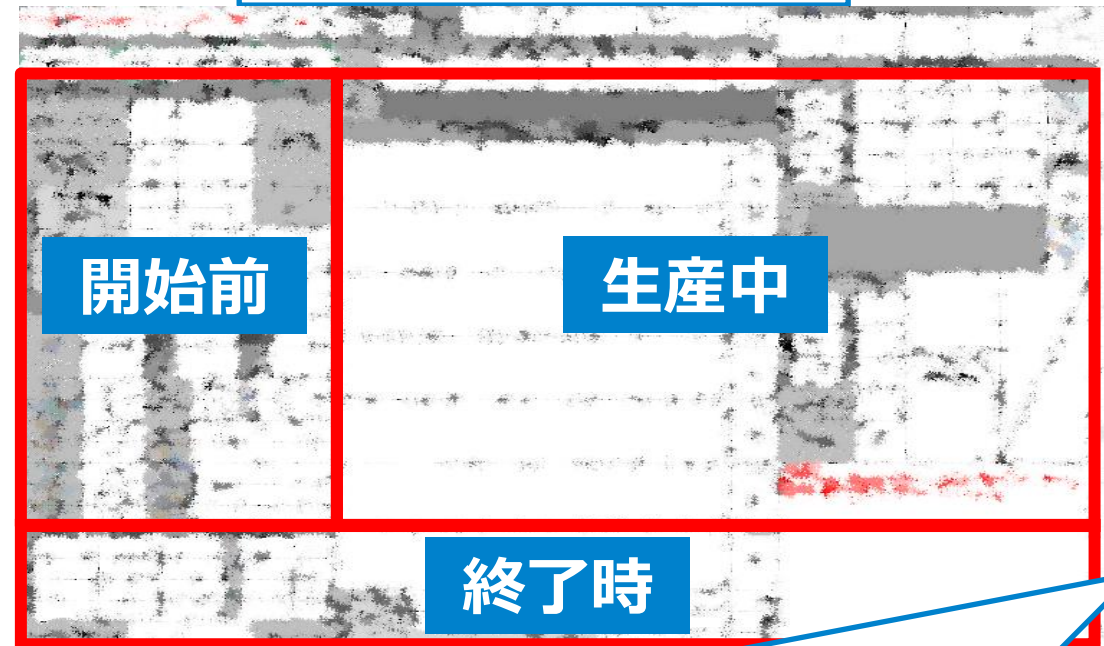


チェック漏れ
有り

原因
深掘り



パトロール表の見直し



記載タイミングに合わせた「見やすい」「書きやすい」
レイアウトに変更してはどうか・・・！

Before

責任技術者出席会議体での承認で進行

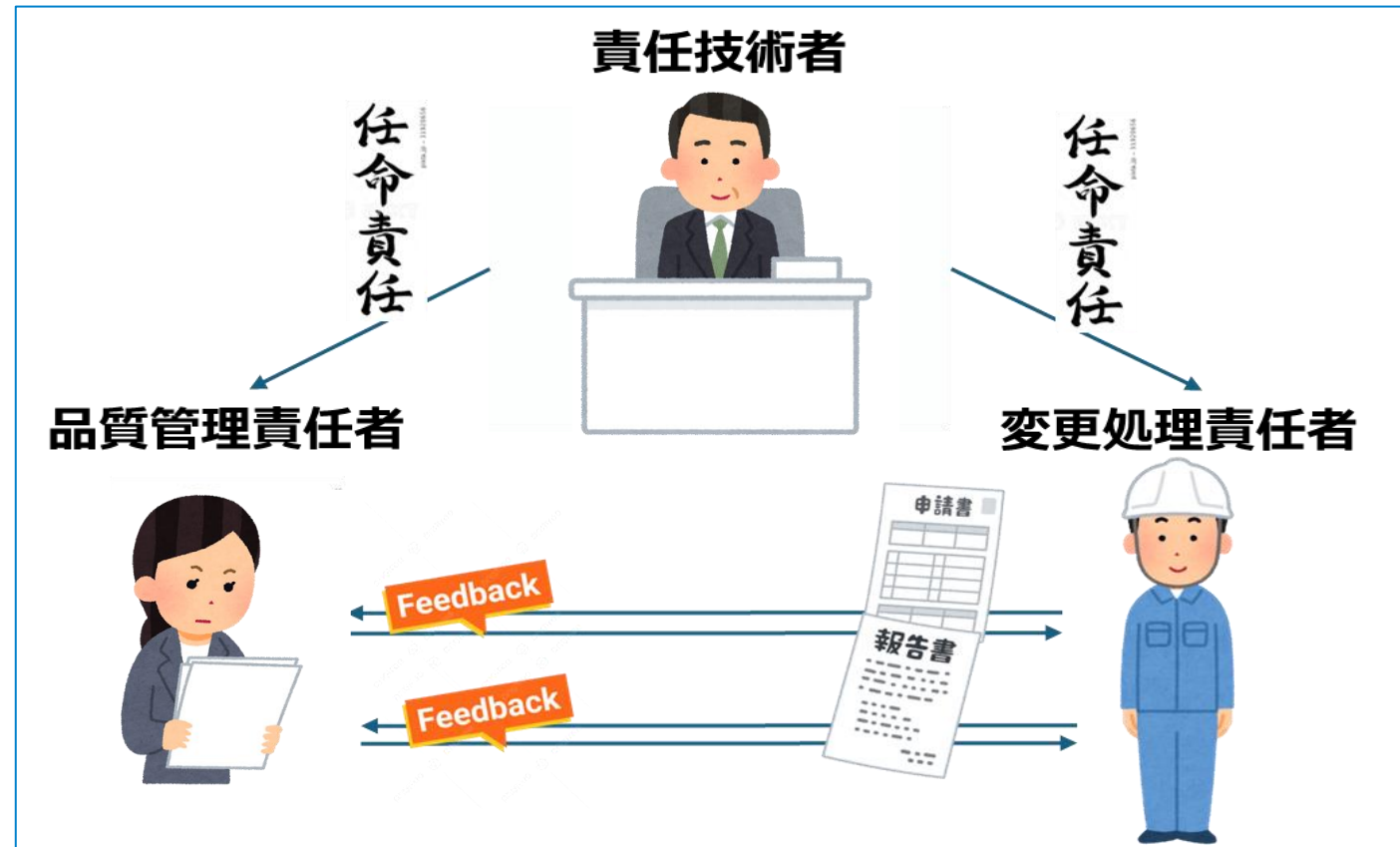


After

変更管理で品質保証グループでも証左確認のうえ、進行



品質部門で変更の妥当性を確認する仕組みを強化



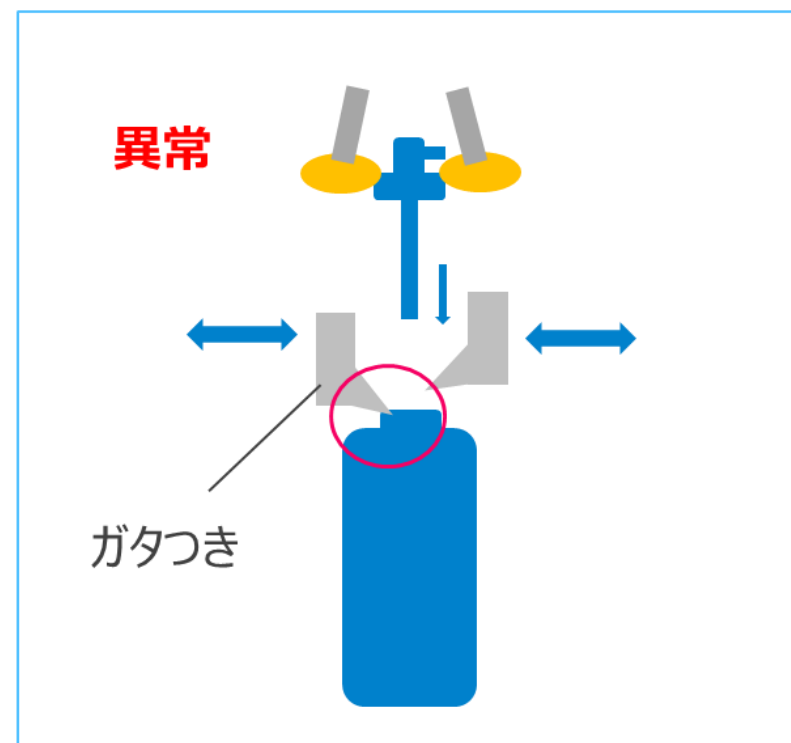
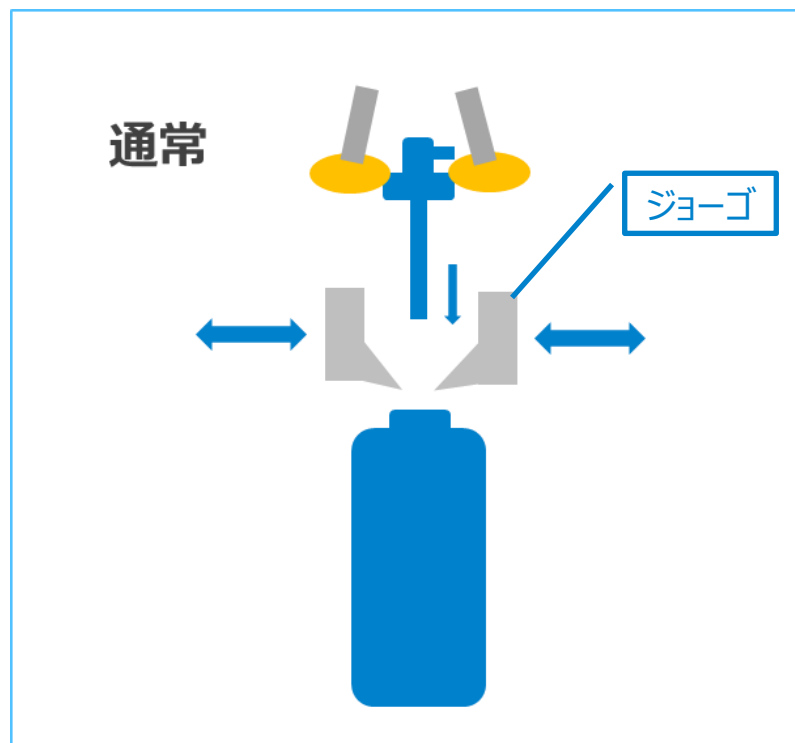
変更管理フローの徹底
(品質部門の承認)

現場に変更責任者を配置
教育実施

変更管理フローを徹底し、現場と品質部門の責任者間で妥当性を確認

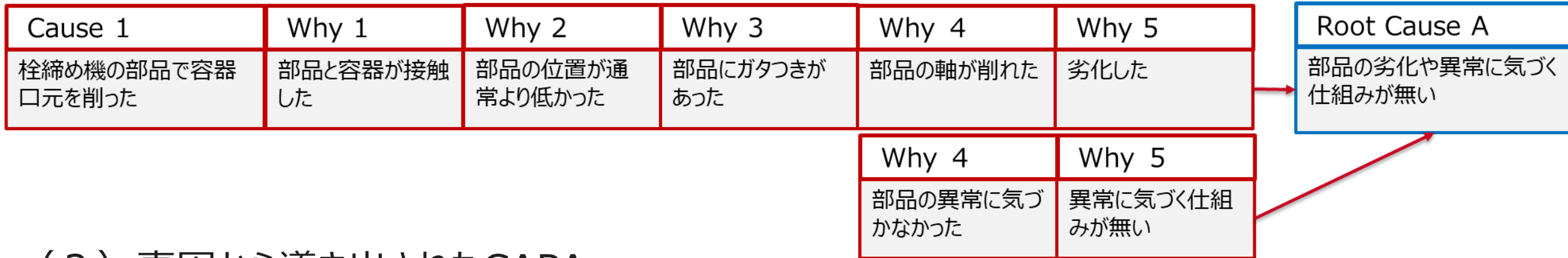
【トラブル事例】

外栓機の部品（ジョーゴ）にガタつきがあり、ジョーゴ先端が容器口元へ接触し削っていた



部品の異常に気づく仕組みにするため、真因を特定する必要がある

(1) トラブルの真因を明確にするなぜなぜ分析



(2) 真因から導き出されたCAPA



【具体的取組み】

- ①工場内品質保証Gメンバーの教育の実施（実績：10回/年）
- ②トラブル事象のCAPA開始（製造部と協働）

品質部門と現場で連携し是正力をUP！

1. 品質管理体制の強化

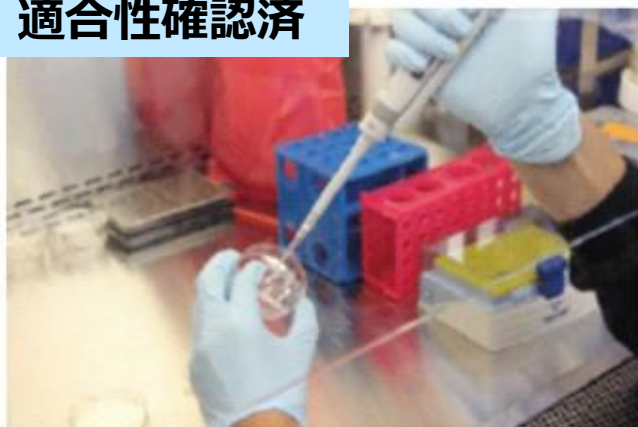
2. 品質向上活動

3. メンバーのモチベーションUPの取り組み

4. 苦労話

2. 品質向上活動 ～微生物汚染の未然防止の取り組み 1/2

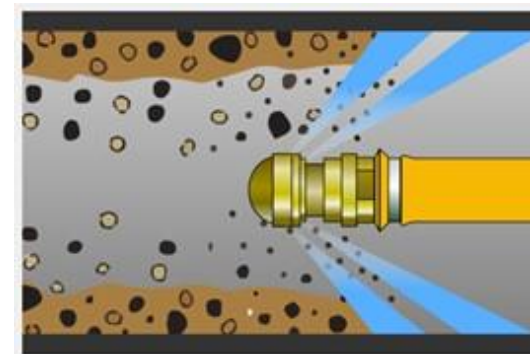
ISO準拠
適合性確認済



迅速同定装置
を活用した菌種
同定、性質把握



菌汚染対策
効果確認



対策実施

【検出製品】

	菌同定	使用製造設備
製品A	Bacillus subtilis	MT501
製品B	Bacillus subtilis	MT501
製品C	Bacillus pumilus	MT504

わずかな菌検出でアクション！
試験結果と菌種同定結果を元にした
菌汚染データベース

MT501に汚染源があるのでは？



製造現場の
汚染源推定



関係者で対策
協議

勉強会資料

f 今すぐに役立つ 微生物制御 ①

3

みなさんの気づき ⇒ 行動が重要!

微生物が増えない **温度** に管理することは、難しいので

洗浄をしっかりと行って **栄養** を取り除き、

きちんと**乾燥**をさせて **水分** を無くすことが重要!

f 今すぐに役立つ 微生物制御 ③

5

<洗浄> 見直したいポイント!



洗いにくい箇所こそ危険!!

⇒ 分解できるなら、なるべく分解してこすり洗いしよう!

美類ごとに洗浄のしやすさが、大きく異なる

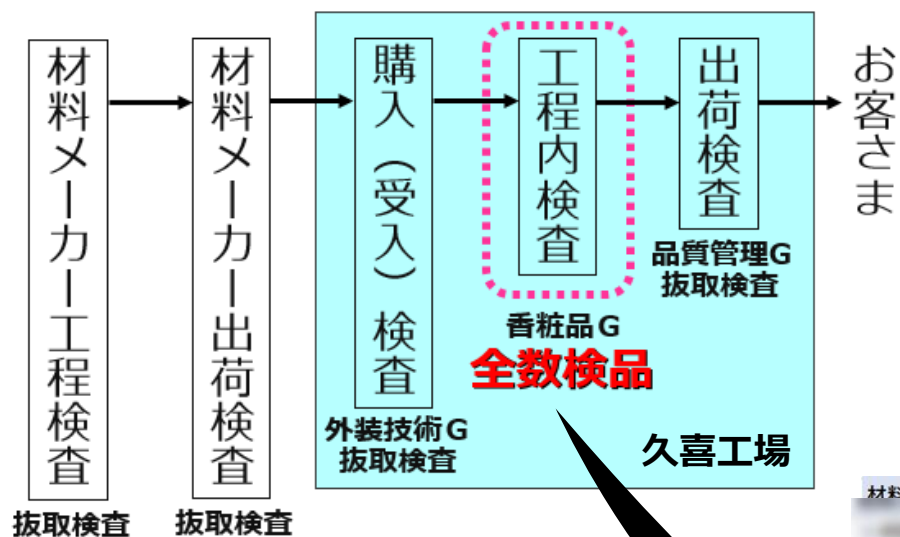


⇒ **必要であれば、洗浄手順を見直そう!**



現場で勉強会を行い微生物に対する意識向上を図っている

2. 品質向上活動 ～取引先さまへの品質フィードバック 1/3



自社で全数検品を行っている工程内での不良発見データを集計して、毎月分析している

その分析データを取引先さまにフィードバックしている

材料コード	材料名	材料区分	値	202101	202102	202103	202104	202105
		栓	不良数	0	0	0	0	
		栓	不良率	0.000%	0.000%	0.000%	0.000%	
		ケース	不良数			13	0	
		ケース	不良率			0.043%	0.000%	0.000%
		樹脂容器	不良数			1	0	2
		樹脂容器	不良率			0.010%	0.000%	0.010%
		栓	不良数			1	0	0
		栓	不良率			0.010%	0.000%	0.000%
		樹脂容器	不良数			0	1	3
		樹脂容器	不良率			0.000%	0.005%	0.007%
		樹脂容器	不良数	74	0	0	0	0
		樹脂容器	不良率	0.074%	0.000%	0.000%	0.000%	0.000%
		チューブ	不良数			0	1	0
		チューブ	不良率			0.000%	0.000%	0.001%
		チューブ	不良数			0	1	0
		チューブ	不良率			0.000%	0.000%	0.000%
		チューブ	不良数			0	0	0
		チューブ	不良率			0.000%	0.000%	0.000%
		チューブ	不良数	0	0	1	0	0
		チューブ	不良率	0.000%	0.000%	0.000%	0.000%	0.000%

データラベルを活用し
視覚的に確認

懸念材料としてアラーム発信

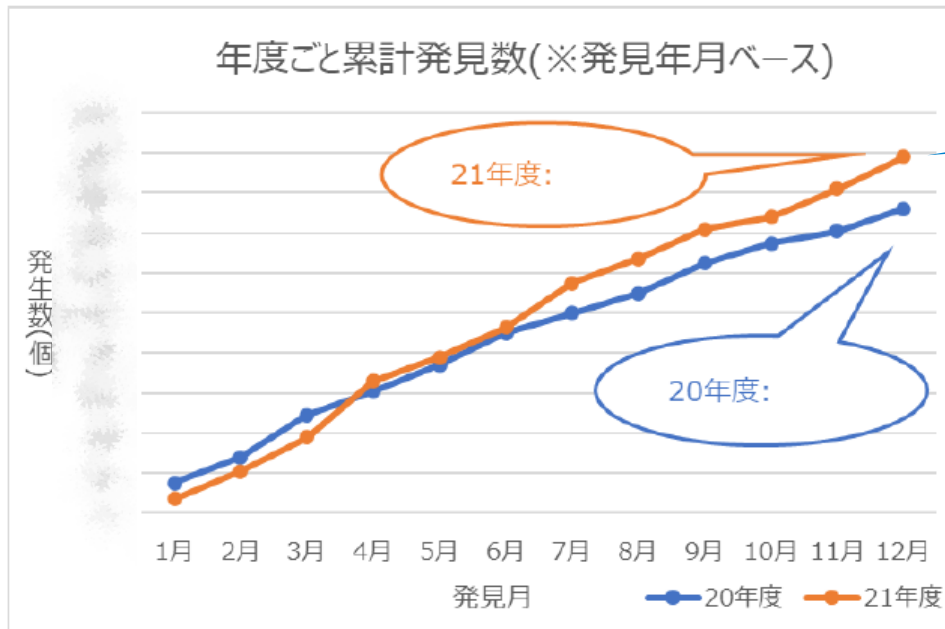
不良の出なかった月と
消費自体がなかった月の差別化

2. 品質向上活動 ～取引先さまへの品質フィードバック 2/3

弊社のデータ分析結果で、特に共有しておきたい内容があれば

取引先さまと品質情報交換会という会議を不定期で開催

毛髪混入の状況確認



- ・前年比増加傾向にある
 - ・歯止めをかけたい
- 品質情報交換会で共有

品質情報交換会で毛髪不良に対する意見交換をし、対策検討・実施

取引先での
対策例

検査エリアの区画化



帽子の改良



- 対策により毛髪不良の削減を実現
- これらの対策は異物全般への効果も期待できる

維持継続と水平展開、定期的な情報共有を実施

1. 品質管理体制の強化
2. 品質向上活動
3. **メンバーのモチベーションUPの取り組み**
4. 苦労話

3. メンバーのモチベーションUPの取り組み ～2次更衣服の変更

変更前：つなぎ



変更後：セパレート



SENKA

売却発表後すぐに2次更衣服を変更
作業性やスタイリッシュさを考慮

さらに代表ブランドであるTSUBAKIと専科をイメージした赤・青の2色から選択

メンバーが自分たちのブランドを背負って生産活動に打ち込むことでモチベーションUP

3. メンバーのモチベーションUPの取り組み ～ネイル解禁

背景

2

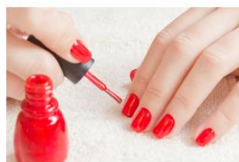
最近、従業員（組合）からネイルをしたいとの声があがった。
 ネイル（つけ爪、マニキュア、ジェルネイルなど）の利用は、異物混入対策として禁止されている。
 そのため、**ネイルの利用は断念している**とのことであった。

会社側の考えとして、モチベーションダウンは、品質異常に直結すると考えていることから、
 ネイル利用者への対応について検討した。

つけ爪



マニキュア



ジェルネイル



ネイル利用者の手袋着用ルール

4

場所	場面	作業	手袋必須	理由（備考）
B´エリア (充填、製造、秤量)	生産中	全て	○	中味が暴露しているため
		中味収容タンク洗浄	○	中味を収容するため
		工程内検査、検品、手直し	○	中味を検査するため
	生産外	機器洗浄、切替、組み立て	○	中味を充填する直前のため
		設備メンテナンス、床清掃	—	—
B´エリア外	検査	検査（品質管理G）	○	中味を検査するため
	生産中	全て	—	—
		工程内検査、検品、手直し	—	—
	生産外	機器洗浄、切替、組み立て（※）	—	※B´エリアに持ち込む機器の組み立て時は手袋必須
		設備メンテナンス、床清掃	—	—
		運搬	—	—
	実験	—	—	

・製品汚染などに関わる手袋の着用ルールについては、衛生管理手順書G-B18_別紙10に従う。

ネイルのルール

3

原則：全ての作業に支障がなく、製品への影響がないようにする。

<ルール>

- ・つけ爪、パーツ等付けるモノは禁止とし、マニキュア、ジェルなど塗るモノは認める。
- ・中味に影響を及ぼす可能性のある作業は手袋を着用すること（次ページ参照）

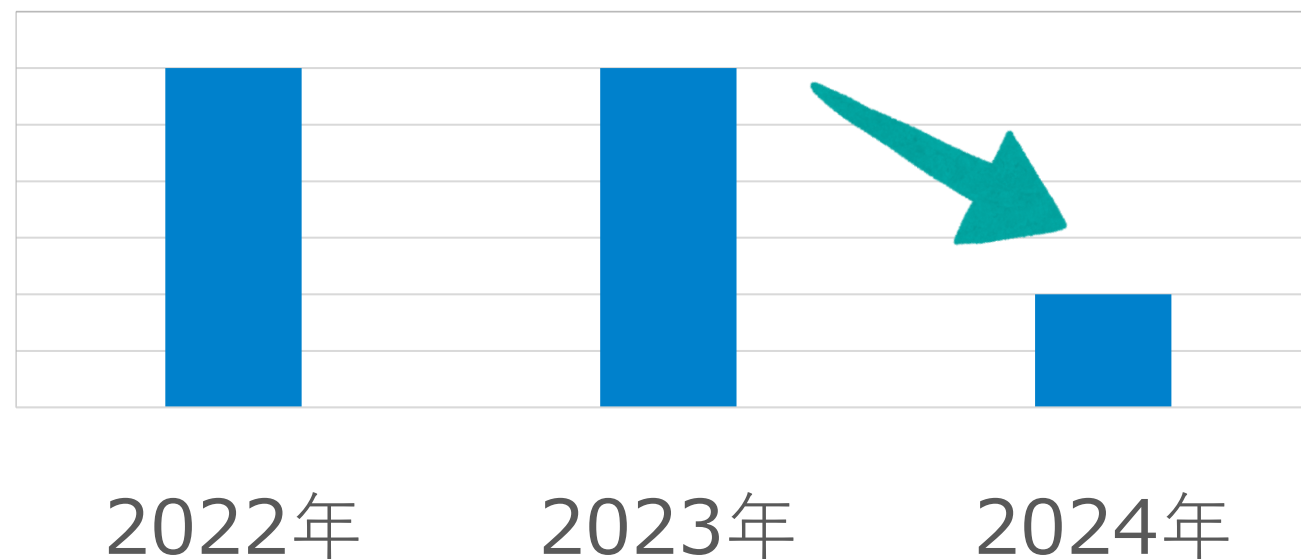
イメージ



これまで禁止にしてきたネイルについて
 手袋着用を条件に解禁
 ただし液に触れる職場は禁止

品質には影響しない範囲でメンバーがネイルを楽しみモチベーションUP

お申し出万分比 推移



お申し出件数は減少傾向！

1. 品質管理体制の強化
2. 品質向上活動
3. メンバーのモチベーションUPの取り組み
4. 苦勞話

資生堂では様々なシステムを業務に合わせてカスタマイズしていた
低コストかつ2年弱ですべてのシステムを刷新しないといけない！

システムの代表例

- ・生産基幹システム
- ・製造作業標準書の発行システム



シンプルなシステムに合わせた業務への変革は必須
制約がある中でも進化できる部分は進化させることを検討した

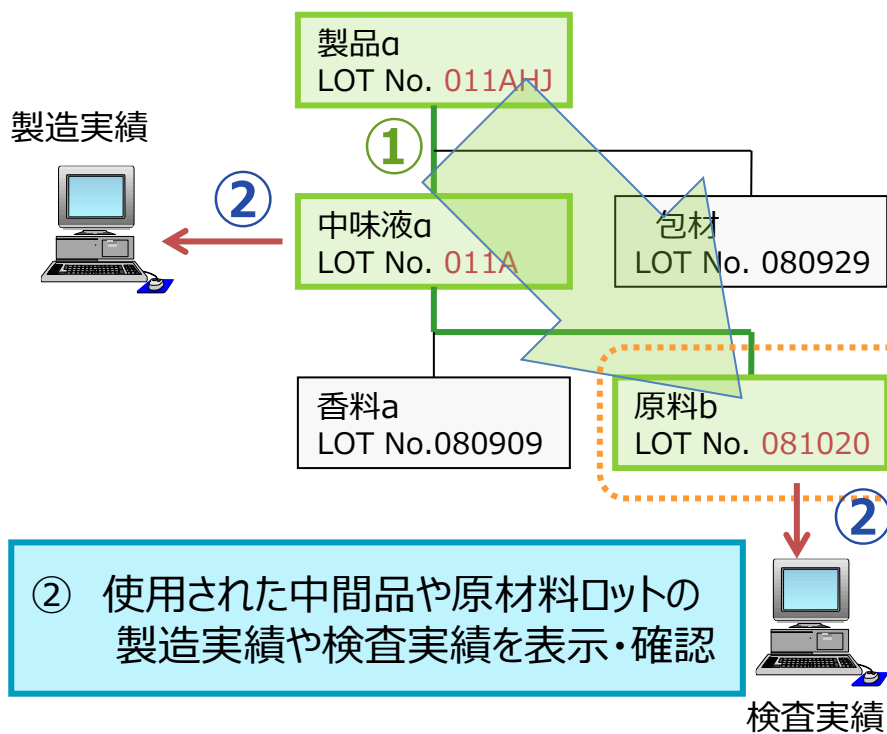
4. 苦労話 ～生産基幹システムの進化

資生堂のシステムでは情報量が多く、多段階検索が必要だった

→ 新システムでは製品や原料ロットからの逆展開が1クリックで特定可能にした

不具合理由の特定

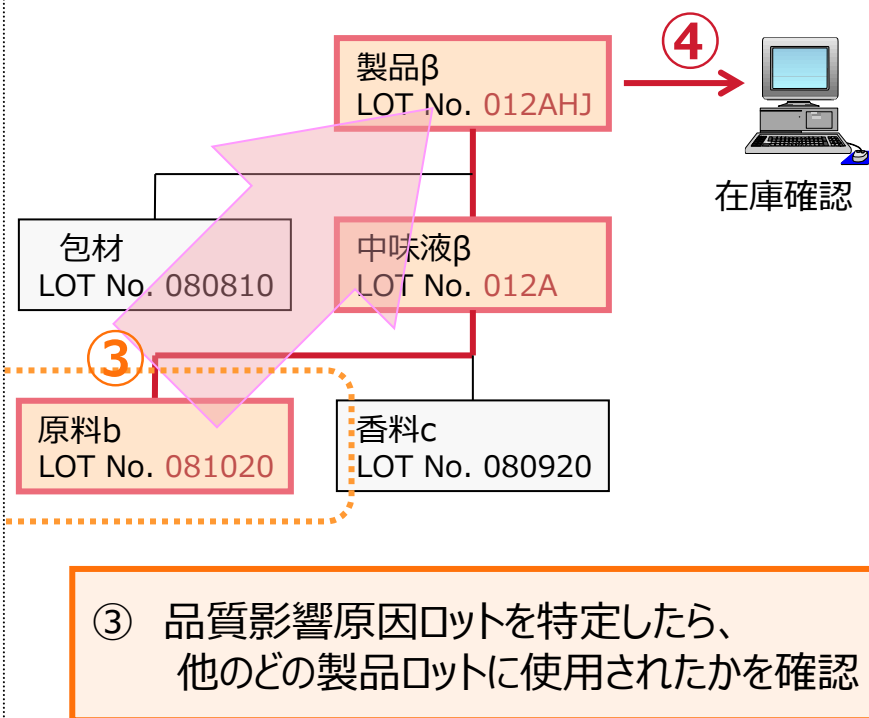
① 製品のロットから使用された
中間品や原材料ロットをトレース可



② 使用された中間品や原材料ロットの
製造実績や検査実績を表示・確認

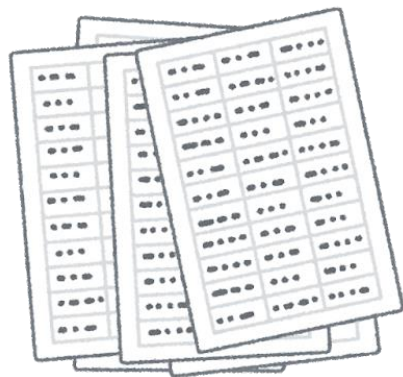
不良ロットの影響範囲の特定

④ 影響対象の製品のロットを特定、
在庫の所在を確認可



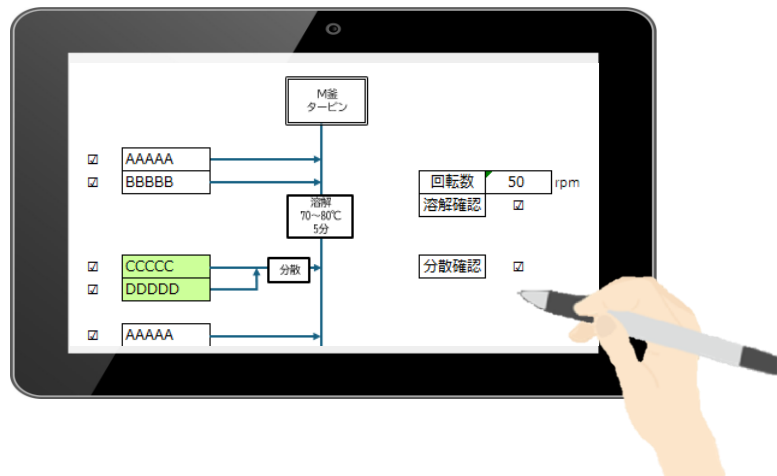
③ 品質影響原因ロットを特定したら、
他のどの製品ロットに使用されたかを確認

4. 苦勞話 ～製造作業標準書の進化

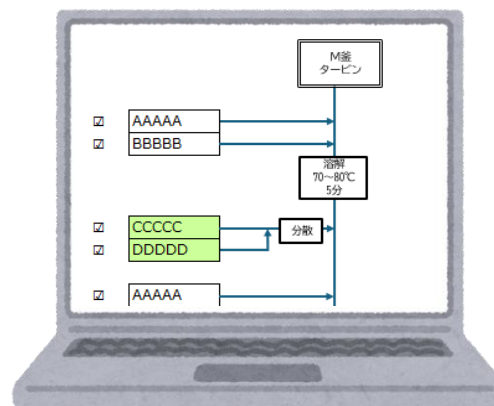


これまで久喜工場は紙ベース

記録の電子化



自動連携



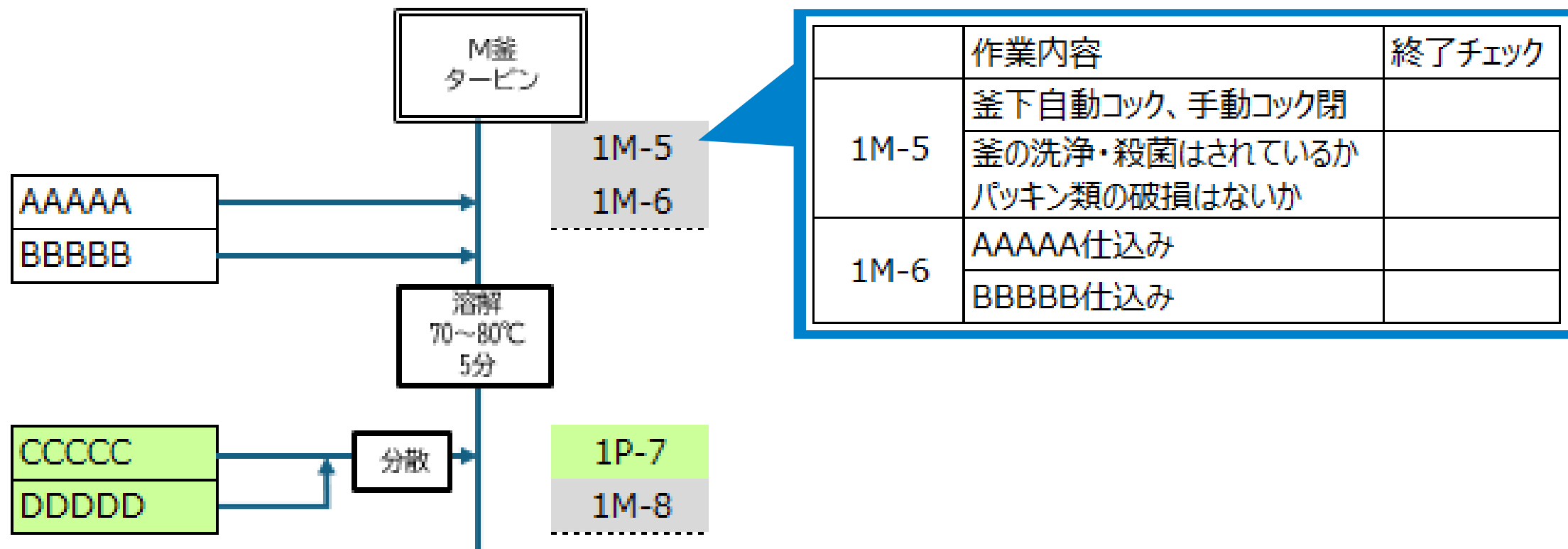
タブレットで製造作業標準書の記録をつけられるシステムを導入
リアルタイムで現場の進捗状況を一元的に把握できるようになった

4. 苦労話 ～製造作業標準書のさらなる進化

今後の雇用の多様化も考慮し手順書を併用する方法を検討中

作業標準書

手順書



誰が製造しても同じ品質が再現できる仕組み作りを目指す

資生堂に売却されるということはメンバーにとっては大きな環境変化となり様々な苦勞がありました。

しかしこれをチャンスと捉え、資生堂の良いところは残し、進化させたい部分は進化させてきました。

我々の取り組みが少しでも埼玉県化粧品工業会のみなさまの参考になれば幸いです！

ご清聴
ありがとうございました



f

finetoday