

### すしのドライブスルー開いたり 社員のモチベーションを向上させ 親子二代で顧客満足を追求



### 寿司・割烹 喜怒哀楽

法 人 名 有限会社 喜怒哀楽

業 種 一般飲食店

代表者名 難波 孝行

創業年 昭和50年

所 在 地 岡山県岡山市北区下伊福2-9-21

従業者数 28人 (うちパート9人)

電 話 086・254・4455

U R L http://www.kidoairaku.co.jp/

# `人の流れに恵まれているとは言えなかった場所に店舗を構える

列車がここで交差しています。 令指定都市となりました。 本州と四国を結ぶ交通の要衝である岡山県。 陸の玄関はJR岡 駅には二つの出入り口があり、 山駅。 その県都 関西、 岡 九州、 山市は平成二十一年 表玄関とされるのが東口。 四国など、 各方面 四月に政 か 5



向かう場合も利用するのは東口です。一方、当時は東口にく 行中で、その雰囲気も大きく変わりつつありますが、 らべて開発が遅れていたのが西口でした。現在は再開発 向かうバスターミナルがあります。岡山城、県庁、繁華街 デパートや大型家電店、 ホテルなどが立ち並び、県内各地 数年前 が 進

怒哀楽」と表記)はあります。 れていると言えない場所に「寿司・割烹 喜怒哀楽」(以下「喜 この西口からさらに車で五分ほど。決して人の流れに恵ま までは東口とのコントラストがくっきりしていました。

### 創業から順調 に成長

喜怒哀楽」は、 現会長の難波康男さんが昭和五十年に創業した、すしと割烹の店です。

の確信から、店名を決めたそうです。 していただくすし屋という店は、喜びや楽しみを倍にし、怒りや哀しみを半分にする」と に退社して料理人の道に入りました。 二十六歳の時に地元岡山で「喜怒哀楽」を創業。「カウンター越しにお客様と時間を共有 康男さんは、元建設会社の事務員。 しかし技術を必要とされる仕事に憧れ、 関西で六年ほど修業しながら調理師免許を取得し、 二十歳の時

と、 味が良いという評判があっという間に口コミで広がったのです。七人がけのカウンター席 えたからです。 たことと、店名に込めたすし店ならではの共有時間を提供できれば、 人から東口での開業を勧められながら、この場所に決めたのは、尊敬する祖父の土 当時 四人がけテーブル席が二つの小さな店では対応しきれないほどのお客様が押し寄せま Ò 岡 山 駅 ふたを開けてみると店は大盛況。不便な場所でしたが、新鮮な素材を扱い、 西口は本当に人が少なく、 店の周辺は舗装もされていな 場所は関係ないと考 い状態。 地で あら ゆる

点情報管理(Point of sale system)」のことで、物品販売の売り上げ実績を単品単位で集 とに改装し、五~十年目に年商は一億五千万円になったそうです。そして約十年たった昭 和六十年ごろ、 四年目には早くも店を一気に拡張。 当時はかなり珍しかったPOSレジを導入。POSシステムとは 約八十人まで対応できる規模に。その後も約二年ご 「販売時

には年商が二億円を超えていたのです。 計するものです。パソコン導入と併せて経理がデジタル化。会計ミスがなくなり、 人気を数値で確認できるようになりました。その効果もあり、 開業十五年目を迎えるころ 商品の

## 新規出店より、今ある店の満足度を高く

に沸いていました。あちこちから二店目出店の話が舞い込んできましたが、「喜怒哀楽」 喜怒哀楽」が十五周年を迎え、康男さんも四十代になっていた時、日本はバブル景気



す。 度を高くしたい」という強い思いが康男さんにあったからで だけ。新規出店するお金があるなら、今の店でお客様の満足 客様に恩返しができるのは、今の店をより良くしていくこと ころの不手際や、空調の悪さにも懲りずに利用してくれたお の二号店ができることはありませんでした。「開店間もない

よりお客様の居心地をよくするため、若い女性をホールス 寮を作ること。 一店目出店の代わりに康男さんが選んだのは、スタッフの 康男さんには、店に活気と華やかさを加え、



### ら、 に雇用された女性スタッフが「喜怒哀楽」のホールに立ち、華やかさに加え女性らしいこ すし店はおろか、 タッフとして雇いたいという思いがありました。「若い女の子を親御さんからあずかるな 私生活を管理できるしっかりした寮が必要だ」という考えがあったからです。 和食の店で若い女性スタッフがいることが珍しい時代。寮の完成と同 年商は二億数千万円になりました。 当 時

配慮したためです。こうして生まれた日本初となるすし店のドライブスル 伝統食文化と横文字のミスマッチにさすがの康男さんも悩んだそうですが、思い た、暑い時、寒い時の待ち時間を車の中で過ごしてもらえるメリットもあります。日本 ライブスル みたいなものがあればいいのにね」という何気ない奥様のアドバイスから、「すし店 男さんは、その解決策に頭を悩ませていました。その時、「テイクアウト用にドライブス りや手みやげとしてのニーズをつかみ、店の売り上げの一割を担うほどに成長。 の裏側を大改装。 全体的な作業の時間短縮が図れます。ドライブスルーの注文は電話でも受けています。ま で、煩雑だった作業の流れが、注文を受ける→料理をつくる→お客様に渡る、と整理され、 料理の注文が店内用とテイクアウト用で混在し、厨房が混乱していることを認識した康 ー」というアイデアが生まれたのです。ドライブスルー専用の窓口を作ること あえて裏側にしたのは、主婦が夕飯用にすしを買って帰る後ろめたさに りは、 年商 弁当代わ 切って店 のド ル  $\dot{O}$ 

# ◆三十年の節目、経営を二代目に引き継ぐ

いに三億円を突破することになりました。

十七年、すべてが息子の孝行さんに引き継がれました。大手ハウスメーカーを退社し、 康男さんの思いと共に成長してきた「喜怒哀楽」ですが、三十周年の節目である平成 なっていたのです。

ました。もしも今、引き継ぎの話を聞いたなら、 なかったですね。引き継いでから大変さが嫌というほどわか 藤などなかったと言います。「社長業のいいところしか見えて く断ります」。 でに四年間店で働いていた孝行さんには、二代目を引き継ぐ葛 僕は間違いな 'n

### 社員の意識改革のため、 決算書を公開

十七年には、年商約三億円に落ち込んでいました。 年商三億五千万円です。そこから売り上げが落ち始め、孝行さんが社長に就任した平成 の様相が大きく変わり、康男さんが行ってきた手法では、 喜怒哀楽」が最高の売り上げを記録したのは平成十四年。 回転ずしチェーン店の台頭など、 お客様が十分な満足を感じなく



会長の康男さん(右)と、社長の孝行さん(左)親子

切口出ししないこと、

何から何まで

社員に決

康男さん

世間

すべて公開したのです。康男さんは店を息子に引き継ぐさい、

し悩みや相談があってものらないことと決めていましたが、これにはさすがの康男さんも

算書を公開したのです。

とは違う経営手腕が問われるなか、孝行さんのとった方法はとても大胆でした。

いいところだけでなく、社長の給料から経費まで、

五千万円の落ち込みは純利益を直撃し、経営は深刻な状態。

青ざめたと言います。

開という驚くべき行動の狙 「正直、引き継いだ時は何もしないと店がつぶれる状態でした」と孝行さん。 いは、ズバリ社員の意識改革でした。 決算書公

給料が意外に少ないことも知ってもらいました」。 ば、より良い品を安くお客様に提供できます。そのための意識改革をスタッフに促すのが 目的でした。経費がどれほど多いか、すし一貫の利益がどれほど少ないか、そして社長の まず社員全員の意識を変える必要があると考えました。 孝行さんは当時を次のように振り返ります。 「お客様に満足してもらえる店になるには 無駄を省き、 コストが 削減できれ

利益率が六%も改善したそうです。 裕も生まれ、それによって顧客満足を獲得するという「プラス 先への値段交渉も上手くなり、よりよい食材の仕入れにつなが 動することで今まで無駄にしていた食材を大事に扱い、仕入れ 少しずつ経営者感覚が芽生え始めました。それぞれが考えて行 の連鎖」の展開につながっていったのです。この結果、 りました。さらに、お客様に対してこまやかな目配りをする余 孝行さんの思惑は見事に的中しました。社員たちのあいだに、 なんと



目的意識を持って掃除するスタッフ

さらに良くしていこうと具体的な実践が生まれています。

する場合は階段の下まで案内しよう」など、

お客様

の居心地を

### 意識改革をすすめ、 社員のモチベーションをアップ

働くきっかけづくりになっており、 員会目標も、 設定して一年間、その達成にチャレンジします。部門目標も委 削減委員会、 ちで「売り上げ」「原価率」「利用客数」などの年度目標を設定して、 とつが、 功にかかわらず指名される委員長が金額や回数などの目標値 のです。ユニークなのは、 のためには、社員が自ら率先して働くモチベーションが必要と感じ、 。もっと掃除を徹底しよう」「入店されたお客様 孝行さんは、「本当の顧客満足」には「真心の接客」が必要不可欠と考えています。 年初の経営計画会議。 達成報酬などはないそうですが、 変動費削減委員会、 部門とは別に委員会という組織を立ち上げていること。 和食、すし、 清掃委員会など複数あ 委員会活動の ホール、ドライブスルー 社員が率先して を二階 な か 13 か ŋ, お らは 通 を 年 始めた取り組み 店の経営改善に の各部門が、 固定費 自分た 励 0) そ 7 スのテ



ゆったりとしたスペ

# ◆理想的な接客のために「気持ち」を育てる

内部の改革が進んでも、店の置かれている状況が好転したわけではありません。

になるわけではありません。社員の「気持ち」そのものを育てる必要があります。 やる気持ち」。しかし、社長が指示したからといって、すべてのお客様を思いやれるよう は、前述の「真心の接客」こそが打開策、と判断したのです。キーワードは「相手を思い お客様の心からの満足度を獲得し、ますます厳しくなるであろう状況で生き残るために

所をほめてもらえるわけです。二つ目は、終礼での自慢大会。今日がんばったことを自分 かったと思うことをほめてあげる」ことに限定されています。毎月、 とは二つ。ひとつは給料日に、社員同士が全員に手紙を書くこと。手紙の内容は「今月良 分で自分を認められれば、人を思う余裕が生まれる」と考えたのです。現在行っているこ で報告し、みんなに称賛してもらう時間です。 そこで始めたのが「自分で自分を好きになる」取り組みです。いくぶん遠回りですが「自 全社員から自分の長

がかかります。 に表れる効果は見えにくいですが、本質的な部分に踏み込んでいるので、その成果に期待 てお客様と会話できるようになって、今まで以上にお客様の笑顔が多くなりました。数字 とても単純な方法ですが、内気な社員が自分の意見を言えるようになったり、自信をもっ

### すしの新しい可能性を求めて

までのすし店にはない場所になりそうです。 包装や、すぐに買って帰れる環境などが必要になります。そこで、現在、ドライブスル や洋菓子のように、手みやげとしてもすしを利用してほしい」。そのためには、きれ てショーケースの商品を選んだり、 のスペースを大きく改装しています。改装後は、単なる受け渡し場所ではなく、 孝行さんがこれから考えているのは、すしの新しい可能性を広げることです。「和菓子 コーヒーを飲みながら休憩できるようになる予定。 中に入っ いな 1

「二十~三十歳代には顧客獲得、 新商品開発など、店をどうにかしようと考えていた時

期もありました。でもそうじゃないかもしれないと思い始めたんです。『喜怒哀楽』とい

う店の魅力を発信するのではなく、これ

の人気料理の 「ばら寿司」 さわらの「あぶり寿司」 はそう考えています」

らう。そうすることで店にもお客様 からはすしそのものの新しい魅力を発信 てもらえるようになるのではないか。今 少しでも多くのお客様に満足しても が来

先代のアイデアとカリスマで大きく

なった「喜怒哀楽」は、二代目の客観的な視点と大胆さで次のステージに向かおうとして います。この店が、 すし店の新たな可能性を切り開くかもしれません。

### ▼取材メモ

て成長する」と続けました。憎まれ役をあえて引き受ける康男さんだけど、そのくらいの制限を受け入れられる子の方が、社会人としいことを言うつもりはないが、うちの寮は異性の立ち入り厳禁。の若い人が自由に行動したいのは理解している。恋愛について堅苦の若いもないのはわかっている」と、突然話題を切り替えました。「今はおむね取材が終わった時、康男さんは「社員寮が今どきのスター

そんなことを思いました。どこのすし店に移っても「真心の接客」が出来るようになる――。どこのすし店に移っても「真心の接客」が出来るようになる――。えています。家族的な思いで接してくれる「喜怒哀楽」で働くと、 康男さんにしても孝行さんにしても、社員の将来についてよく考

は、

社員全員の父なのだなと感じました。