



特集

食品業の

BCP対策

導入事例

共栄製茶株式会社 様

製品別原価の把握、トレーサビリティ強化
創業 180 年の老舗が採用した
新たな変化とは

不二製油株式会社 様

紙のデジタル化で月 150 時間を削減！
工場の生産現場における IT 未開拓分野の
業務改善に成功

FUJITSU

軽



圧倒的な軽さで
働き方改革を加速させる超軽量モバイルPC



LIFEBOOK U9310/D

- OS : Windows 10 Pro (64bit)
 - CPU : インテル® Core™ i7-10610U
インテル® Core™ i5-10310U
インテル® Core™ i3-10110U (官公庁・自治体・教育機関・SOHO・個人事業者向けになります。)
 - 液晶 : 13.3型フルHD(1920×1080ドット)
 - バッテリー駆動時間* : 約11.0時間(標準バッテリー)、約23.0時間(大容量バッテリー)
- * JEITAバッテリー動作時間測定法(Ver.2.0)に基づいて測定



▶ いつでも持ち運びたくなる

- ・片手でさっと持てる超軽量ボディ約**777g**^{※1}
- ・カバンに入れて楽々持ち運べる薄さ約**15.5mm**



▶ 長時間の外出も安心

- ・外出先でも充電なしで約**11.0時間**^{※1※2}使用可能
- ・**200kgf**の全面加圧試験をクリア^{※3}



▶ 外出先でも安心のセキュリティ

- ・手のひら静脈センサー搭載可能で外出先でも覗き見によるパスワードの流出やカードのような紛失・盗難の心配がない
- ・富士通独自のセキュリティソフト「AuthConductor Client Basic」で、より確実な個人認証環境を実現

▶ 様々なシーンで使いやすい

- ・ACアダプタを持ち歩く必要のない充電可能なUSB Type-Cコネクタを標準搭載^{※4}
- ・SIMカード対応モデルは、どこでも快適に通信可能^{※5}

※1 標準バッテリーの場合 ※2 JEITAバッテリー動作時間(Ver.2.0)に基づいて測定。 ※3 この試験は、加圧による無破損・無故障を保証するものではありません。
※4 7.5W以上(5V/1.5A以上)を供給可能なUSB Power Delivery対応機器であれば、本体に充電が可能です。すべての対応機器の動作を保証するものではありません。
※5 無線WANモデルを選択時。またSIMカードは、NTTドコモ/KDDI(au)/Softbankにのみ対応。

Fujitsu recommends Windows 10 Pro for business



ITの力を食品業の力に

食品IT マガジン

Vol.04

食品ITマガジンとは？

食品ITマガジンは内田洋行が発行する食品業界のIT導入事例や、食に関連するお役立ち情報、最新の業界動向などを紹介する情報誌です。

今後も各分野で活躍する皆様にご協力いただきながら、様々な情報を発信して参ります。

Vol.4は、食品業のBCP対策について東京海上日動リスクコンサルティング株式会社の津田喜裕氏より解説いただきます。



Contents

特集

P.4~7

新型コロナウイルス対応を見据えた BCPの進め方

東京海上日動リスクコンサルティング株式会社
ビジネスリスク本部
ユニットリーダー・主席研究員
津田 喜裕 氏

導入事例

P.8~11

紙のデジタル化で月150時間を削減！ 工場の生産現場におけるIT未開拓分野の業務改善に成功

不二製油株式会社 様

製品別原価の把握、トレーサビリティ強化 創業180年の老舗が採用した新たな変化とは

共栄製茶株式会社 様

リサーチ

P.12~13

食品企業の食品ロス削減の取り組みとIT活用

イベントガイド

P.14

WEB配信セミナーのご紹介 HACCP法制化・ISO22000・FSMAについて ～ワンファイルオールクリアを目指して～

月刊「HACCP」 株式会社鶏卵肉情報センター 代表取締役社長
杉浦 嘉彦 氏

食品業における業務自動化の実現

株式会社内田洋行
ユーザックシステム株式会社

新型コロナウイルス対応を見据えた

BCPの進め方



【執筆者】津田 喜裕氏

東京海上日動リスクコンサルティング株式会社
ビジネスリスク本部
ユニットリーダー・主席研究員

【経歴】

金沢大学大学院環境基盤工学卒業、修士。建設コンサルティング会社にて道路計画、道路防災、官公庁のリスクマネジメント、津波防災、風水害に係る地域防災のコンサルティングに従事。技術士（建設部門）。

2007年10月より東京海上日動リスクコンサルティングにて、企業のリスクマネジメントに係るコンサルティングに従事。事業継続計画（BCP）の策定、BCMS構築、研修・訓練、リスク評価やコンプライアンス関連のソリューションをライフライン企業や卸売、製造業、不動産関連の顧客を中心に提供している。特に事業継続計画（BCP）に関しては、地震などの自然災害だけでなく、テロ・感染症対応まで幅広く対応している。

はじめに

2020年、新型コロナウイルス感染症（COVID-19）の感染の広まりと、感染予防に向けた事業の縮小・自粛により、企業の業務中断への対策がにわかに注目されており、その中でも特に事業継続計画（BCP）に関心が集まっている。

本稿では、新型コロナウイルス対策に加え「事業継続計画（BCP）」に関する基本知識を簡単に整理する。

新型コロナウイルスの影響

新型コロナウイルス感染症（COVID-19）は、今年に入り世界で蔓延、拡大し続けており、終息の目途はいまだに立っていない。日本においても感染が拡大し、2020年4月7日に「緊急事態宣言」が発出され、4月16日には対象地域が全国に拡大し、以後、5月25日の全面解除まで、各地で感染予防対策や自粛活動が展開された。新型コロナウイルスの感染拡大（パンデミック）には以下の4つの特徴があり、それぞれに対して今後も継続した対応が必要である。

1. 世界的な広がりを持つ

- 感染拡大期では、代替拠点での対応や他拠点からの応援は限定される。
- 感染拡大期においては、国・県・市町村レベルでの対応

2. 影響は徐々に拡大していき、長期間にわたる時宜に応じた段階的な対応が必要

3. すべての人が感染する可能性がある

- 従来型の対策本部組織では対応できない可能性
- 全ての部署で高い欠勤率への対応が必要になる

4. 政府・自治体の要請等、外部要因による影響も大きい

事業継続計画の必要機能

（1）事業継続計画（BCP）とは

事業継続計画（BCP）とは、災害や事故にあった場合においても、事業の中断に伴う悪影響から企業を守るために重要な事業を継続させること、また万一、事業活動が中断した場合においても、残存する能力で目標復旧時間までに重要な事業を再開させることを実施するために必要な事項を盛り込んだ計画である。

特に早期復旧と必要最低限のレベルで事業継続させるという二つの機能（下図1の二つの矢印）で、確実な業務レベルの維持・継続を行う。

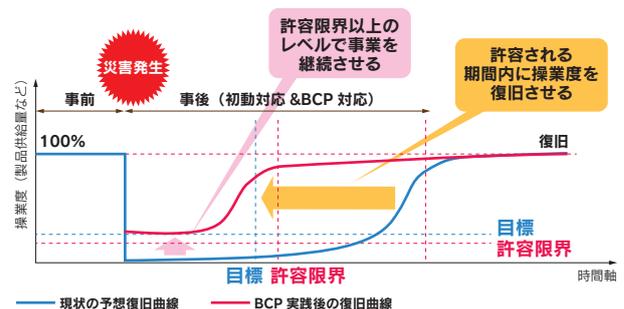


図1 事業継続計画（BCP）の機能

なお、事業継続計画(BCP)は、一般的な防災対策とは大きく異なる。防災対策は、人命安全・資産保全・二次災害防止が目的の活動であり、例えば、避難誘導、安否確認、情報収集など、通常(平時)行なっていない災害時のみ発生する業務を実施するという特徴がある。一方、事業継続計画(BCP)は、平時より実施している重要な事業、サービス、顧客に係る業務などの継続ないし早期復旧を目指すものであり、これらの業務を分析した上で、非常時においても継続すべき業務を対象に、確実に実施を目指すことが目的である。

(2) 事業継続計画(BCP)の策定プロセス

事業継続計画(BCP)は、上述の通り、事業・サービスの継続、早期復旧のための準備と捉えて、作成する必要がある。

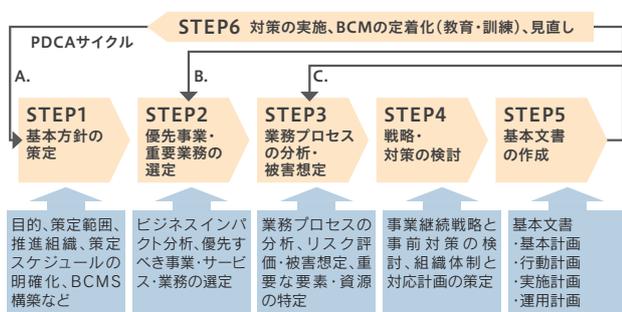


図2 事業継続計画の策定プロセス

その中で図2のSTEP2~4について以下に解説する。

STEP2: 対象となる事業・業務の絞り込み (優先事業・重要業務の選定)

全ての事業・サービスを対象に事業継続を目指す、非常に大きな費用と時間が必要となる。そのため、確実な事業継続を目指すために①優先事業の選定を行う。優先事業の選定は、一部の事業にとっては、事業継続の対象から外れる可能性が出てくるため、社内の合意形成と経営判断のもと実施されることが望ましい。

その上でビジネスインパクト分析^{*}により、②重要業務の絞り込みを行う。ここでは、「止まったら困る業務」と「止められる業務」に大きく分けてシンプルに整理する。

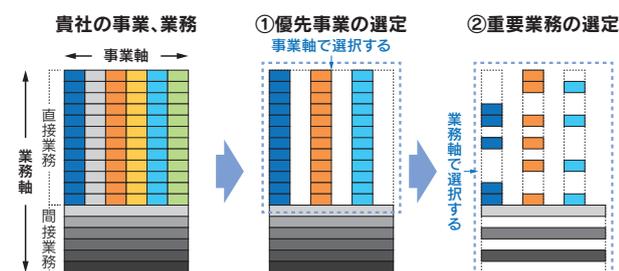


図3 優先事業の選定、重要業務の絞り込みイメージ

^{*} ビジネスインパクト分析: 業務分掌などで業務を洗い出し、各業務優先事業との関わり、社会的責任、社内外への影響度などから業務の重要度を整理し、合わせて事業継続における目標復旧時間を分析(設定)するもの。

STEP3: ボトルネックの抽出

絞り込みを行った業務(重要業務)に対して、地震や感染症による影響で目標復旧時間内の事業継続・復旧が可能な経営資源(リソース: 人、建物、電気、通信、パソコン、システム、外部委託先など)ごとに被害の状況を確認する。その中で目標復旧時間までの事業継続・復旧が難しくなる経営資源(例えば、支払い作業における承認において、通常の期日までに被災した場合、承認者が出勤できない可能性など)をボトルネックとして抽出する。

STEP4: 対策の検討

経営資源の中でボトルネックと判定されたものについては、事前に対策を検討する。その際、対策はハード対策とソフト対策の両面、短期・中期での取り組みで、費用と効果のバランスを考えながら検討することが重要となる。特にハード対策(地震対策における耐震対策やシステムの導入(バックアップやテレワーク等))は多額の費用が発生するため、各部署との調整や経営判断により進めていく。

上記の対策を中心に災害等が発生した時に取るべき方針を整理して、文書化する。その際、全社に関連する事項と部署に関連する事項、対策の進捗管理などをわかりやすく整理する。なお、事業継続計画(BCP)は実際の災害時等に読み込むものではないため、より使いやすいマニュアルや要領に手順の整理が必要となる。

(3) 対策の実施と実効性向上の取り組み

事業継続計画(BCP)を策定後、実際に事業継続を確実に実施するためには、人的要素(対応を行う社員・従業員一人ひとりの意識・経験・知識等のレベルアップ)、組織的要素(対応を行う組織、計画・マニュアル等の検証によるレベルアップ)の両面から、周知・徹底のための教育・訓練が重要となる。なお、教育・訓練は、自社の事業継続への取り組み状況によって目的を設定して、段階的に内容をレベルアップする。

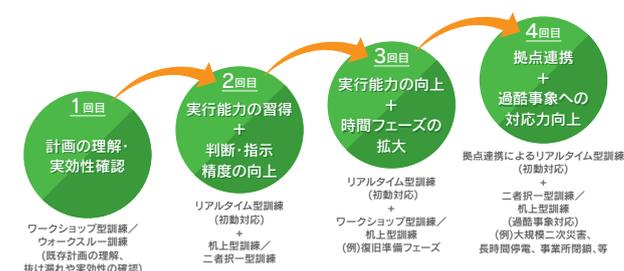


図4 訓練のレベルアップ

一方、事業継続計画(BCP)の策定において検討した対策は、確実に実施して、ボトルネックを解消することが必要となる。そのため、各部署の担当者または事業継続計画(BCP)の管理担当は、その進捗管理も行う。また、対策実施(または未実施)による自社の状況を事業継続計画(BCP)やその手順を示すマニュアル類にも反映させ、緊急時の確実な事業継続の対応に備える。

感染症対策を含めた事業継続の考え方

感染症対応を踏まえた事業継続では、「人」リソースの活用と中長期間の対応を想定することがポイントである。

災害の種類	パンデミック	地震
特徴		
制約を受けるリソース	<ul style="list-style-type: none"> 人(感染・死亡・出社不能) 社会インフラ(場合により制約) 	<ul style="list-style-type: none"> 人(負傷・死亡・出社不能) 物(建物・設備・資機材) システム 社会インフラ(電気・ガス・水道・通信・道路・鉄道・航空機・船舶)
制約を受ける地域	<ul style="list-style-type: none"> 全世界に伝播する可能性 	<ul style="list-style-type: none"> 地震発生地域周辺(国内などに限定)
制約を受ける期間	<ul style="list-style-type: none"> 中長期(第2波・第3波の流行) 	<ul style="list-style-type: none"> 短期(発生後は復旧へ)
対応方針	<ul style="list-style-type: none"> どの業務をいかに継続するか(不要不急の業務は止める) 	<ul style="list-style-type: none"> どの業務から復旧・早期再開するか
対策	<ul style="list-style-type: none"> 代替地という考えが適用できない恐れ 	<ul style="list-style-type: none"> 代替地(制約を受けない地域)での事業継続が可能

表1 パンデミックと地震における事業継続の特徴

「人」対応を重要視

地震等を想定した事業継続計画(BCP)よりも長時間の影響を想定して、各業務をどの程度停止できるかどうか分析する。例えば、支払い処理(月単位の定期的な業務)では、感染症の影響が数か月に及び、ほぼ確実にその業務サイクルよりも長くなるため、テレワークでの対応だけでなく、一部の社員の出社(衛生対策を実施の上)による対応などを事前に準備する必要がある。このように、感染症対策では、地震対応(概ね1-2週間)よりも長期間の1-2か月からそれ以上の停止を想定して必要な対策を追加で実施することが重要となる。

感染拡大レベルに即した対応

パンデミック時には、感染拡大の状況は変化することが想定される。今回の新型コロナウイルス感染症でも、国内の感染状況は、地域ごとに異なっており、時々刻々と変化している。そのような状況下において事前対策がないまま、感染拡大が進行した場合、成り行きで大幅な事業の縮小や休止に陥ることが想定される。そのため、感染拡大レベルに応じた業務の絞り込みと対応を設定し、確実な対策を進めることが重要となる。考え方としては、東京都で実施され

ている施設別休止要請の緩和ステップの考え方と同様に、判断基準(例えば新規感染者数、PCR検査の陽性率等)によるレベル設定ごとに実施すべき業務(止められない業務)を絞り込みながら事業継続を行う。

業務の絞り込みについては、「製品サービスの視点」「顧客の視点」「業務プロセスの視点」から既述「3.(2) 事業継続計画(BCP)の策定プロセス」の重要業務の絞り込みを再度検討し、感染拡大に伴うビジネス環境を見据えた業務の再確認を行う。

	レベル1	レベル2	レベル3
状態	国内感染者発生	国内感染拡大期(一部クラスター発生)	緊急事態宣言またはそれに準ずる状況
対応業務	通常通り ただし、衛生対策は実施	一部業務の絞り込み 対面で実施する対応などを削減するものの、テレワーク対応可能な業務は実施	重要業務に限り 限定的に業務継続
出勤	通常通り	50%程度 (テレワークの活用)	20%以下で 一時休日も活用

表2 感染拡大レベルごとの業務の絞り込みイメージ

食品業界における事業継続のポイント

食品業界においても各種業界と同様に基本的な感染拡大防止策を実施することが重要なことは言うまでもない。具体的な感染予防対策は、内閣府が示す業種別感染拡大予防ガイドライン、農林水産省「新型コロナウイルス感染者発生時の対応・業務継続に関するガイドライン」、食品産業センター「食品製造業における新型コロナウイルス感染症感染拡大予防ガイドライン」等を参考に、マスクや消毒液といった直接的な感染防止策や、現場における3密対策を行っていくことが必要となる。加えて今回の新型コロナウイルス感染症の事業継続対応においては、特に二つの課題の顕在化が問題となっている。

1. 「人」による旧態依然の業務プロセスによる影響
(旧来の受発注形式等)
2. サプライチェーン・ロジスティクスにおける課題

(1) 「人」を介した業務への対応

食品業界においては、中小規模事業者が多く、消費者と直接対峙するような現場、人手による製造工程など、古くからの慣習も含めて、「人」を介した業務プロセスが多い傾向がある。特に受発注に関連した業務(発注・請求・納品等の処理、発送作業等)においては、緊急事態宣言下において

も出社して対応することが求められるなど、「人」を介在した業務プロセスがボトルネックとなり、感染リスクを拡大する可能性がある。業務の継続に向けて、事業者の規模・形態などを勘案して、以下のような対策を組み合わせながら進める必要がある。

スプリットチーム制

2チーム以上の体制に分け、在宅勤務と出社を区分して業務を実施する。特に同様の業務を行うメンバーを区分して、相互のチームの接触がないように準備することで感染拡大を予防する。製造業では交替勤務を指すもので、新型コロナウイルスの発生場所、感染状況、感染力、他社動向などを勘案して業務継続しつつも予防対策を検討する場合に行う。

テレワーク

在宅勤務やサテライトオフィスでの勤務、モバイルワーク等、通常の職場以外での勤務の総称を指す。基本的には、リモートツールを活用して、遠隔で業務を実施する。その際、コミュニケーションツールも複数用意し、会議・打ち合わせもオンラインで実施することで、従業員同士や取引先等との接触を防ぐ。ただし、一定のシステムへの投資とセキュリティ対策などが必要なことから、中小規模の事業者におけるテレワークの導入は現状では大企業と比較して、低い傾向にある。

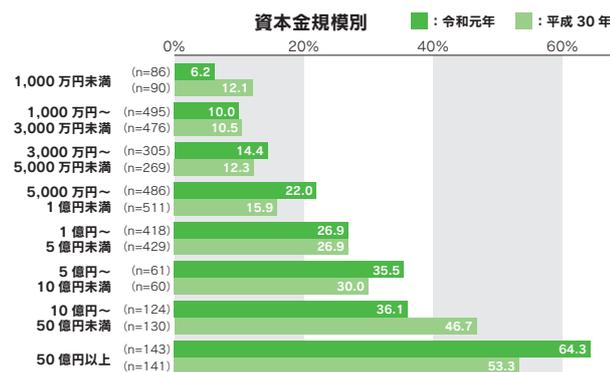


図5 資本金別のテレワークの導入状況(総務省: 令和元年通信利用動向調査)

ICTを活用した業務自動化

受発注や請求処理業務など紙を使い、かつ人が直接処理をするプロセスがあることで、出社の必要が生じ、従業員等の感染リスクが高まっている。そのため、文書の自動配信などのシステム導入により、人手を介した業務を自動化し、テレワークへの対応を図る。なお、今後は電子決済への移行による全面的な自動化と生産性向上も見据えて、感染症対策と

事業継続対策の両面で取り組んでいくことが求められる。

(2) 物流への対応

食品製造業、小売業、外食産業のいずれにおいても原材料・商品の輸送は必須の業務である。物流における事業継続対応としては、理想的には代替物流の確保や、在庫の積み増しといった対応も考えられるが、現実的には難しい側面がある。そこで物流業者(自社物流も同様)における事業継続対応や感染予防対策の状況(下表3)を事前確認し、不十分な項目があれば、対応をお願いすることが重要となる。

チェック項目		
1	緊急時体制を整備(対策本部などの準備)	<input checked="" type="checkbox"/>
2	緊急の連絡手段	<input checked="" type="checkbox"/>
3	代替のドライバー・連携する同業者を設定	<input checked="" type="checkbox"/>
4	感染予防対策(事務所、現場)	<input checked="" type="checkbox"/>
5	従業員の体調管理	<input checked="" type="checkbox"/>
6	荷物受け渡し、荷役時におけるマスク着用、消毒、手洗い、手袋、フェイスガード等	<input checked="" type="checkbox"/>
7	従業員への意識啓発、徹底	<input checked="" type="checkbox"/>
8	通勤(オフィス業務のテレワーク利用)、出勤率の低減	<input checked="" type="checkbox"/>

表3 物流業者等の確認項目例

まとめ

事業継続計画(BCP)は文書を作って終わり、ではなく、継続的に改善するものである。作成にあたっては「後から修正してもOK」、くらいの感覚で、緻密かつ完成度の高いものを目指しすぎないで、まずは取り組むことが重要である。また緊急時や災害時には普段の仕事以上のことは難しく、新たなことや難易度の高いことを実施することはさらに難しいため、事前整理と準備、さらに関係者に徹底することが重要である。

また、新型コロナウイルス感染症への対応では、トップの決断と社員への丁寧な説明が不可欠である。テレワークの活用などについては食品業界への適用が難しい部分もあるが、テレワークとの親和性がない現場には業務効率化(例えばICT化)と組み合わせるなど、会社全体として、安心安全で事業継続が可能な対策を粘り強く検討いただくことが望まれる。

不二製油株式会社 様

紙のデジタル化で月150時間を削減!

工場の生産現場におけるIT未開拓分野の業務改善に成功

お客様概要

事業内容 植物性油脂、業務用チョコレート、乳化・発酵素材、大豆加工素材の事業に関する食品の開発製造販売
 代表者 代表取締役社長 大森 達司
 資本金 500百万円
 従業員数 1,167名(2020年3月31日現在)
 所在地 大阪府泉佐野市住吉町1番地
 URL <https://www.fujioil.co.jp/>

不二製油株式会社 会社外観



導入システム

「XC-Gate.ENT with スーパーカクテル」

導入のメリット

- 作業時間の激減
- 入力による人的ミス0(ゼロ)
- リアルタイムな情報共有
- 過去のデータの有効活用
- 紙のデータの保管場所が不要に

不二製油株式会社様は、植物性油脂、業務用チョコレート、乳化・発酵素材、大豆加工素材の4事業の食品素材を手がける会社です。2020年度のグループ売上高は4,147億円、営業利益は235億円。グローバル展開によってさらに成長の可能性が拡大しています。2018年米国Blommer社のグループ化により、世界でも第3位の業務用チョコレートメーカーとなりました。

今後も持続的な成長を進めていく

にあたり、昨今の少子高齢化による労働力低下は、喫緊の課題となりました。そこで、IT活用による大胆な業務改革を目的とし、テクノツリー社の『XC-Gate』を導入。その経緯を、同社不二製油事業部 DX推進グループの、玉木 隆大氏に伺いました。



商品の研究開発

導入の背景

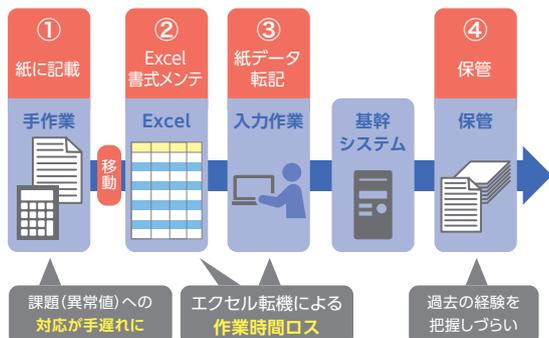
業務の棚卸と整理・整頓
IT化すべき業務を精査

同社では、業務改革に先立ち、現状の業務を洗い出し、(1)現状のまま、(2)変える(変えることで(3)のやめるにつなげる)、(3)やめる、(4)減らす、の4パターンに整理整頓しました。その上で、IT化する部分はIT化し、業務改革を行いました。

たとえば、工場の生産現場での報告・記録業務を一例にとると、①紙に記録②Excelの書式メンテナンス③Excel入力④出力・紙保管という流れがあります。こちらには次のような課題がありました(図1参照)。

生産現場での報告・記録業務を効率化したい(図1)

改善したい作業



工程①

- 紙の日報に手書きで記録するため、データの記録漏れや、異常値があった場合にリアルタイムで把握できない
- 異常が発生した際、PCのあるところに移動しメールを送信する必要があった

工程②③

- Excelシートに①の手書きデータを転記するため、手間がかかり、入力ミスが起こることもあった
- 作業が属人化していた

工程④

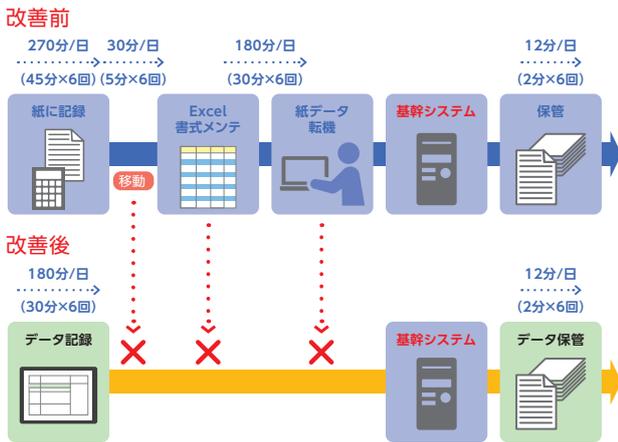
- データの保管は紙ベースのため、必要なデータを探すのに時間がかかり、過去の経験をノウハウとして共有することができていなかった
- 保管場所も課題であった

導入の経緯

『XC-Gate』をトライアル導入
スモールスタートから
プロジェクト開始

これらの課題解決のため、『XC-Gate』をトライアル導入しました。玉木氏によると、『XC-Gate』の利点は「普段使っているExcelシートをそのままWeb帳票に変換でき、現場の

『XC-Gate』モデル導入での変化点(工程別)(図2)



担当者が直接タブレットで情報を入力することができること。「これにより、転記が不要に。写真もタブレットで撮影してそのまま貼り付けることができ、手作業によるミスの防止や作業時間の短縮が図れると考えました」実際の導入に先立って、2018年8月に不二製油グループのある工場トライアルを実施。「その結果、懸案事項だった課題をすべてクリアできました。実績の見える化、迅速な情報共有、転記ミス0、など、高い評価が得られました」(玉木氏)

トライアルの後、『XC-Gate』導入による業務効果創出プロジェクトが本格スタート。工場スタッフ、システム担当者とベンダー(内田洋行)とが三位一体となり、進捗を確認しながら導入を進めていきました。

導入の効果 紙の記録作業が 480分から180分へ

タブレットで作業時間を短縮

『XC-Gate』を導入し、タブレットを用いた電子帳票に現場で記録をすることで、「紙に記録⇒Excelの書式のメンテナンス⇒Excelに転記という工程が不要になりました」と玉木氏(図2参照)。従来は、紙に記録する作業に1日480分かかっていたのが、180分に短縮されたといいます。また、入力時に異常値があれば、リアルタイムで把握で

きるようになったことも利点でした。

「作業時間を『XC-Gate』導入前・導入後で比較すると、1ヶ月あたり約150時間の短縮になりました。これは実働1日8時間×20日間として、1名相当分の削減効果です。人材不足の昨今において、貴重な1人を得たとも考えられます」(玉木氏)

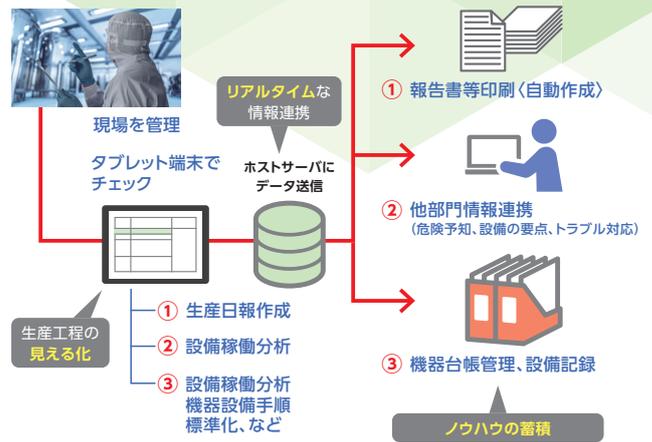
図3は、ある工場のモデル事例です。タブレット端末で生産日報を作成。これによって、設備稼働分析や整備記録作成もできるようになりました。

「この工場では、危険予知や事前の整備点検などの作業が属人化しており、なかなか標準化できませんでした。しかし、『XC-Gate』の電子伝票で、生産日報を作成していくことで、生産工程が見える化され、ノウハウをデータベース化して、他部門とも共有できるようになりました」と玉木氏。今後は、この工場を先行モデルとして、他の工場にも横展開していくとのこと。全社的に3,000時間/月(18人相当)の効果を狙っています。

また現場からは、次のような声があります。

- 値の入力後すぐに回値比較や判定ができるため、誤記入や読み取り誤りが減少した
- 特定の担当者が点検シートからPC入力していたが、全員がタブレット入力することで、担当者の入力業務がなくなった

工場の改善事例(図3)



- Excelで入力画面を自由に作成できるので、状況に合わせてレイアウトを簡単に変更できるのがよい
- 一方、導入にあたって苦勞したことも教えていただきました。
- 手書きからiPadへ運用変更するための、工場スタッフへの操作教育
- 業務の棚卸と整理整頓や、現状に合わせて入力画面を見直す作業
- 工場スタッフが製造シフト(3交代勤務)のため、帳票構築のための時間の確保

今後の展開 基幹システムとも連携し 業務を一気通貫し改革したい

『XC-Gate』の導入によって、

- データ取得の電子化
- 現場の生産工程の見える化
- リアルタイムな報告

が可能になったと玉木氏。今後についてこう語ります。「RPAと共存することで、今まで人に頼っていた定型的な作業の自動化にも着手したい。まだまだIT化の未開拓領域があるので、これらをIT化し、ICTツールやデバイスでできる業務の範囲を拡大したいですね。そして、最終的には基幹システムとも連携し、業務の一気通貫を図りたい。今後も、業務改革と時間的価値創出に貢献したいと思っています」

製品別原価の把握、トレーサビリティ強化 創業180年の老舗が採用した新たな変化とは

お客様概要

事業内容 茶類卸売業
 代表者 代表取締役 森下 康弘
 資本金 4,500万円
 従業員数 230名(2019年7月)
 所在地 大阪市北区西天満5丁目1番1号 ザ・セヤマビル5F
 URL <https://www.kyoeiseicha.co.jp/>

共栄製茶株式会社 森半店



導入システム

「スーパーカクテルデュオFOODs」

導入のメリット

- 製品別原価の把握
- 電子商取引EOS・EDI構築
- トレーサビリティのさらなる強化

共栄製茶株式会社(以下、同社)様、緑茶をはじめとするお茶の製造・販売を行なっています。

茶文化の継承を大切に考え、品質への強いこだわりを持つ同社の商品は、伝統ある緑茶として国内だけでなく海外へも輸出される「森半」のほか、紅茶やコーヒー、抹茶スイーツなど様々な形に姿を変え、受け入れられてきました。

その長い歴史とともに、同社を取り巻く環境も変化するなかで、新たな基幹業務システムとして、株式会社内田洋行ITソリューションズ(以下、ITS)の「スーパーカクテルデュオFOODs」を導入しました。

基幹システムを刷新するにあたり、同社が特に重要な課題として挙げているのは何だったのか。課題解決のプロセスと、今後の展望やITSへ期待することについてお聞きしました。



導入の背景

『スーパーカクテルデュオFOODs』
導入当時の御社の状況を
教えてください。

時代に合わせた変化を恐れず、
IT導入にも積極的な姿勢を

当社は創業180年を迎え、様々な変化とともに歩んできました。百貨店の売り場で「森半」をはじめ昔ながらの主力商品やギフト商品を扱う一方で、現在では海外での取引や、国内メーカーでの抹茶を素材としたお菓子に使用されるシェアも増えてきました。

時代背景にかかわらず常に重視しているのは、安心安全ですね。特に海外取引ではトレーサビリティが求められるようになり、FSSC22000(食品安全マネジメントシステムの承認規格)を取得するなど、より安全で安心な商品を世に送り出すことがポイントになっていると感じています。

今までもそうでしたが、今後も、時代を超えて引き継いだ考え方と、時代に合わせた変化への対応が課題になると考えています。だから、IT導入についても意識的に進めたわけではなく、これも時代



に合わせた結果、取引先など様々な影響から変化する必要性を感じて対応した結果と言えますが、これからは能動的な姿勢も必要になってくるでしょう。

コスト削減などを重視した場合、より早く的確に状況をつかむためには、ITを強力な武器としてとらえています。今後も時代の変化に対して敏感に反応するためには、勉強して知識を得ていくことの必要性を感じています。

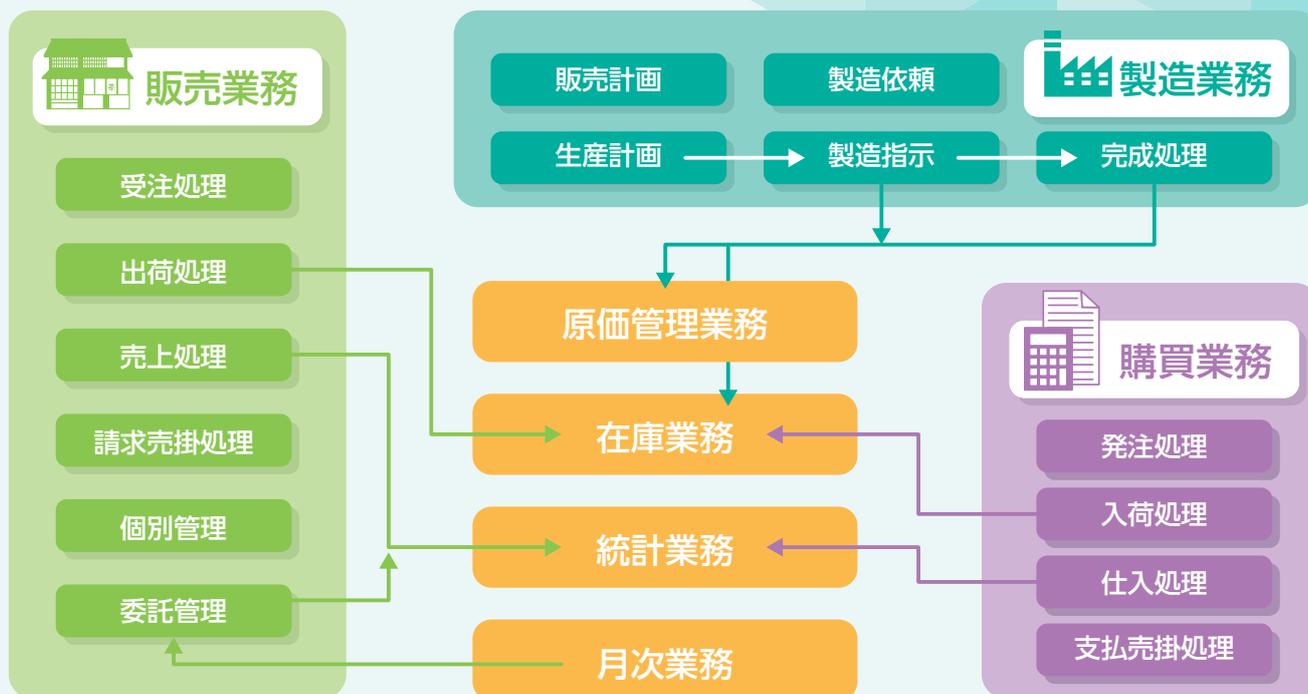
導入のポイント

『スーパーカクテルデュオFOODs』
を導入する際に
重視したことは何ですか？

独自カスタマイズよりも、
標準パッケージのメリットを重視

新たな基幹業務システムは、パッケージシステムを導入することに決めていました。以前はカスタマイズしたも

システム構成図



のを使っていたが、当社の独自文化に合わせた構造を作ることにこだわると、今後使い続けていくことを考慮して、世間の標準に合わせるべきと考えました。

重視した機能は、商品原価の管理や商品管理、そしてトレーサビリティです。これまでは一部の商品でトレーサビリティを設定していましたが、システムを見直す機会にその範囲を全体的に拡張することにしました。また、製品別原価を、より実際のものに近い状態で割り振りできるようにし、生産性の向上やロス削減に活用できるようにしました。

また、EDI取引の増大に対応するため、電子商取引の機能も構築しています。

導入後の効果と今後の展開 『スーパーカクテルデュオFOODs』 導入による効果や 今後の展望を教えてください。

明確な基準をもとに
適切な業務判断に活用したい
勉強会や事例の共有にも期待

稼働から1年経過し、実際の運用面を整理していく段階に入っています。今

回『スーパーカクテルデュオFOODs』を導入したことで、コスト削減につながり、各部署で情報を周知・共有し、それぞれの立場で有効活用していけることが理想であると考えています。

また、倉庫の在庫管理についても進めたいですね。一部、運用で工夫している部分がありますが、それは過剰なカスタマイズをせず標準パッケージを導入したからという見方もできます。業務をシステムに合わせて運用することで、サポートを得やすいなどメリットがあります。

2年、3年とデータがたまっていくことでシステム刷新の効果が出てくるので、非常に楽しみです。それまではつきりしたデータがなかった、経験をもとに業務を行っていた部分が明確になっていくことには不安もありますが、基準点ができること適切な判断が可能になることは、劇的な変化になると期待しています。

今後、ITSへ 期待されることは何ですか？

ITSさんへお願いしたいのは、IT活用に関する、知識の共有や意識の向上のための勉強会の開催です。

例えば、情報のリアルタイム性や入力スピードを考えると、スマートデバイスの導入も一つの選択肢ですが、社員が感じるとつきにくさや現場で直接入力させることの不安感もあり、なかなか採用が難しい面があります。このような案件の検討材料として、世間の動向や他社での導入事例を紹介してもらえば、将来的に導入に踏み切る際の予備知識として役立つはずですよ。

ハードやソフトの導入についてはもちろんですが、ITのプロとしてそれに付随する運用面でのサポートにも大変期待しています。



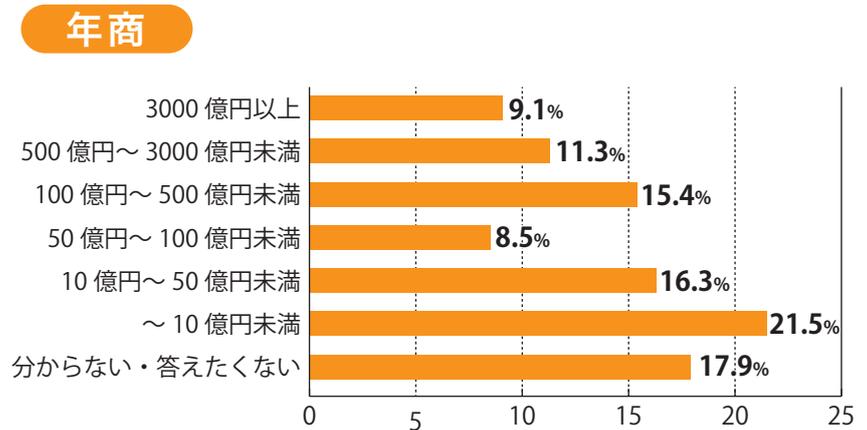
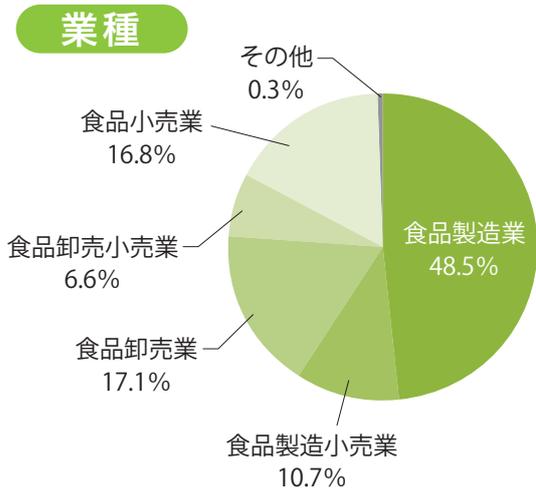
京都テクノセンターは、お茶の生産及び研究開発拠点として2019年4月に開設しました。残留農薬検査・細菌検査・成分検査など、厳格な品質管理体制及び検査体制を有しており、「FSSC22000」などの認証を取得しています。

食品企業の食品ロス削減の取り組みとIT活用

食品ロス削減についての取り組みをアンケートしました。

【実施アンケート回答者】

回答者の属性は、業種では「食品製造業」が48.5%と約5割、「年商」では100億円未満が46.3%と5割近く、100億円以上が35.8%と4割近くを占めた。



【食品ロス削減の取り組み状況】

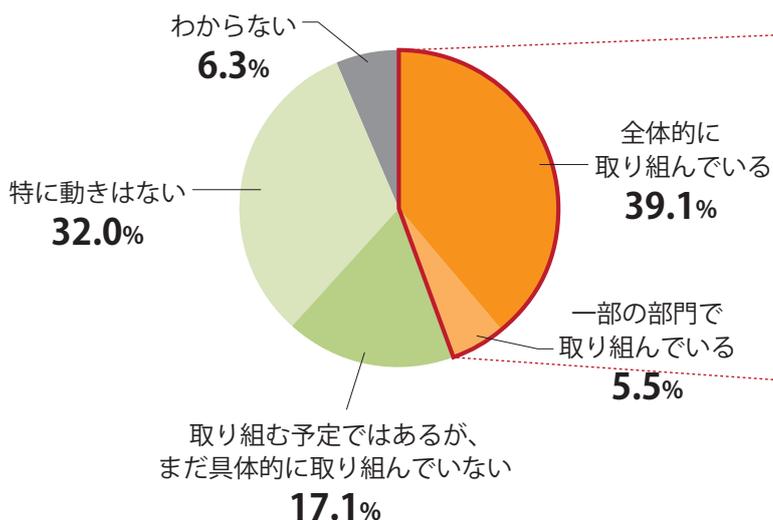
食品ロス削減の取り組み状況は、「全社的に取り組んでいる」が39.1%と約4割を占めた。

一方、「特に動きはない」が32.0%と3割強を占め、二分したかたちになった。

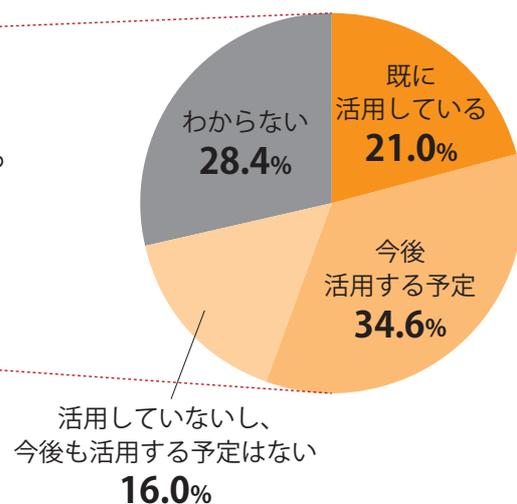
食品ロス削減におけるIT活用状況は、「既に活用している」のは21.0%とまだ2割強。

「今後活用する予定」が34.6%と最も高くなった。

食品ロス削減の取り組み状況



食品ロス削減におけるIT活用状況

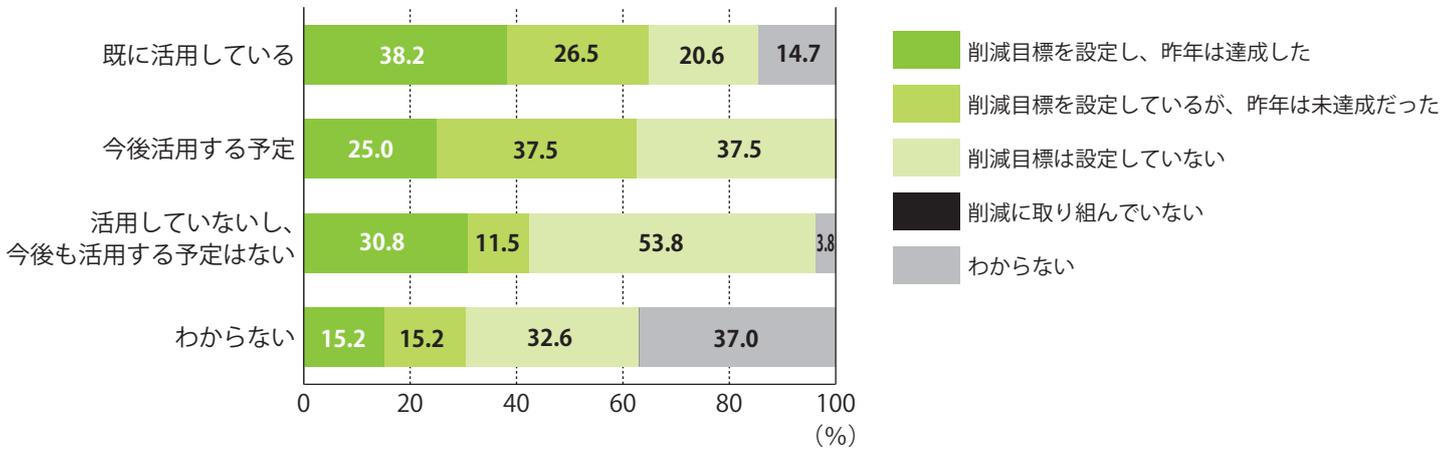


【調査概要】

- 調査対象：食品業に携わっている人
- 調査時期：2020年4月8日(水)～2020年5月13日(水)
- 調査地域：全国(日本)
- 調査方法：用紙ならびにインターネット調査
- 有効回答者数：363人
- 調査：株式会社内田洋行

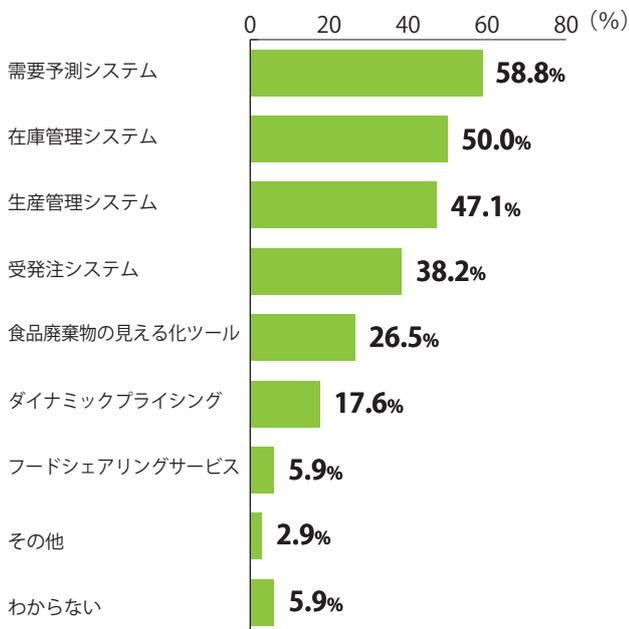
【食品ロス削減における IT 活用状況】

食品ロス削減におけるIT活用状況は、「既に活用している」企業は、目標を達成している割合が38.2%と比較的高かった。一方、「今後活用する予定」の企業では、目標未達ならびに目標未設定がそれぞれ37.5%と、「既に活用している」企業とは逆の割合となった。

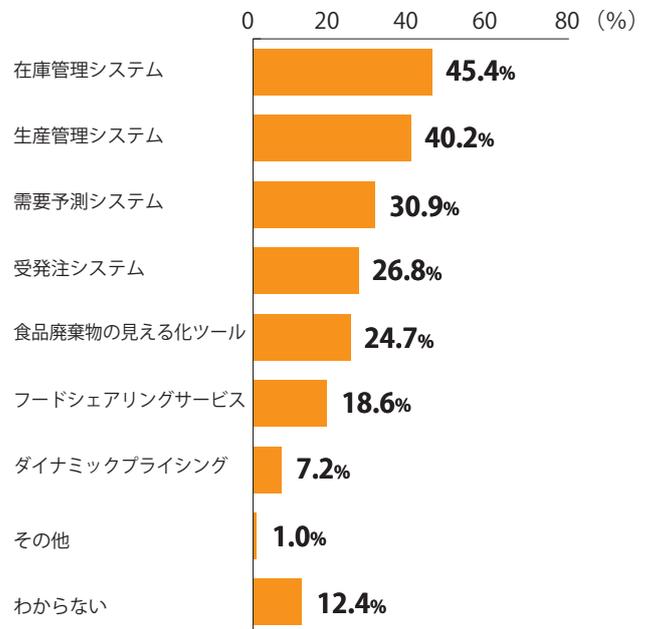


「既に活用している」と回答した人のIT活用法は、「需要予測システムによる廃棄ロス、機会ロスの削減」が58.8%と最も多く、「在庫管理システム」が50.0%で続いた。また、今後予定するIT活用法は、「在庫管理システム」が45.4%と最も高く、「生産管理システム」が40.2%で続いた。

食品ロス削減のために活用している IT



食品ロス削減のために今後活用予定の IT



もっと詳しく知りたい方はこちら

続きはwebから
ダウンロード

主な調査項目

- 食品ロス削減の取り組み状況、内容
- 食品ロス削減の目標設定
- 食品ロス削減におけるIT活用状況と活用方法
- その他回答者の声

<https://uchida.smktg.jp/public/application/add/1012>



Event guide

WEB配信セミナーのご紹介

HACCP法制化・ISO22000・FSMAについて ～ワンファイルオールクリアを目指して～



【講師】
月刊「HACCP」
株式会社鶏卵肉情報センター
代表取締役社長

杉浦 嘉彦 氏

■概要説明

HACCP法制化時代を迎え、HACCP+αとして対米・対EU基準にも対応しなければなりません。

現場にフィットし各規制や認証制度と整合性のある「ワンファイルオールクリア」を目指し、規格に振り回されない計画開発とシステム運用の実現に向けた『実践的な課題整理』を、皆様に提示致します。

■申込受付締切

2020年8月6日(木) 18:00



WEBでお申し込み受付中!

<https://www.uchida-it.co.jp/seminar/1362/>

食品業における業務自動化の実現

発注書や請求書、納品書の送付など
毎日、毎週、毎月の業務でお困りですか？

印刷や封入作業に
手数がかかる
メールやFAXの配信も心配

書類や紙票の送付が大変
一元管理して、メールやFAXで
自動配信

毎月発生する
印刷・発送・人件費などの
コスト削減

AirRepoの主な機能

ご利用イメージ

御社

指定された相手先へ
FAXやメールで自動配信

メール配信
99.9% - Failure Report

FAX配信
99.9%

クラウド

請求書
納品書
発注書など

PDF分送ツール
複数宛先へ

ファイル保管
自動削除

食品業界における活用シーン① 出荷指示

委託先運送業者に対する出荷指示を自動送信

エアレポ.

アップロード

自動配信

効果

- ・毎日送信が必要であり、作業時間を減らしたい
- ・ファイルの保管、データ抽出を簡便に行いたい

効果

- ・自動配信・一括配信により作業時間削減
- ・クラウドファイル保管/自動削除、データ抽出も可能

■概要説明

頻繁に発生する取引先への製造指示書、注文書、請求書等のFAXや郵送の手間・負担を減らしたいという食品業のお客様の声が増えています。また昨今のコロナ禍で、出社しなければできない業務や事務処理があること事態を課題認識している企業も見られます。

本セミナーでは、そんな課題解決のヒントとなるべく「業務自動化」というテーマで、ソリューションと事例をご紹介します。

第一部 文書自動配信サービス「エアレポ」のご紹介

講師：株式会社内田洋行

第二部 RPAソリューション「Autoジョブ名人・Autoメール名人」のご紹介

講師：ユーザックシステム株式会社

■配信期間：2021年1月20日(水) 予定



WEBでお申し込み受付中!

<https://uchida.smtg.jp/public/application/add/1045>

スーパーカクテルシリーズ

成長し続けるビジネスプラットフォーム

450業種 /
5,500本以上の実績

業界特有の
業務にフィット

食品業向けERP
5年連続No.1

ビジネスプロセスを
強力に支援



食品業様向けERP市場で内田洋行
「スーパーカクテル」が5年連続シェアNo.1※!!
1997年の発売以来、
累計450業種・5,500本導入!

※出典:ITR「ITR MARKET VIEW:ERP市場2020」

ERP市場-食品:ベンダー別売上金額シェア(2015-2019年度予測)

※ スーパーカクテルCore、スーパーカクテルイノーヴァが対象

次号予告

特集 食品業の生産性向上

食品ITマガジン Vol. 4

【企画・発行】

株式会社内田洋行 第1企画部

株式会社内田洋行ITソリューションズ 企画部

【制作・デザイン】

株式会社デジタル・アド・サービス

株式会社内田洋行

〒135-0016 東京都江東区東陽2-3-25 住生興和東陽町ビル

TEL:03-6659-7083

<https://www.uchida.co.jp/cocktail/>

株式会社内田洋行ITソリューションズ

〒105-0004

東京都港区新橋6丁目1番11号 Daiwa御成門ビル

TEL:03-5777-5315

<https://www.food.uchida-it.co.jp/>

禁転写転載

編集後記

緊急事態宣言の発令後、働き方は大きく変化しました。それでも事業継続のため現場を離れられない職に就かれています方には、本当に頭が下がる思いです。私の職場では不安もありつつ在宅勤務がスタートしましたが、やってみたら意外と業務に支障はないとわかりました。新しい生活様式とともに、顧客との関係性の作り方もこれから大きく変わっていくでしょう。(営業マンにはツライ時代かもしれません...)皆さまの働き方のニューノーマルは、どのように変わりましたか?

(R.S)

在宅勤務や学校休校の影響で、家族全員が自宅で食事をするのが増えました。お米、肉、牛乳、玉子...と日用食材の消費が早いので、全て2個買いです。消費する側としては、買い物や料理の負担を大いに感じるのですが、食糧品の供給に携わる方たちは、流通の量や流通先等も様々変化する中で、本当に苦労されたのではと感じました。料理の機会が増えたこと、普段なかなか取れない親子の時間を持てたことで、うちの小学生男子は、ポテトサラダを一人で作れるようになりました。

(F.I)

UCHIDA