

特集

食品工場の 人材確保と 従業員教育に ついて



導入事例

株式会社オカフーズ 様

テレワーク85%を支えるクラウド環境へ移行
一人当たりの業務時間を
年間400時間短縮！

株式会社ナニワ 様

オリジナル商品の開発に注力。
900以上のアイテム数の
属人的管理から脱却



軽

*手のひら静脈センサーはカスタムメイドです。

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

▶ 超軽量約738g*の使いやすいモバイルPC

持ち運びたくなる軽さ/コンパクトさに加え、ビジネスシーンでの使いやすさも追求

- ・狭額縁設計により、13.3型の大きな画面ながら12型モバイルPC並みの筐体サイズを実現
- ・衝撃、落下、振動、開閉の繰り返しなど、独自の厳しい評価基準をクリアした堅牢設計
- ・滑らかな入力と軽いタッチで疲れにくいこだわり設計キーボード
- ・豊富なインターフェース装備なので拡張アダプターいらず

*標準バッテリー搭載時。平均値のため、各製品で質量が異なる場合があります。

▶ 多様化する利用シーンに安心を

テレワークによるゼロトラストネットワーク時代のPCに備えるべきセキュリティに対応

確実な本人認証



*1 Windows Hello対応 Webカメラ

データ保護



ウイルス・マルウェア対策



*2 Endpoint Management Chip
当社独自の開発ハードウェア
BIOSにおけるウイルス・マルウェア対策を強化

▶ 最新の技術で快適なテレワークを実現

- ・無線WAN (5G) モデルでは外出先でもスピーディーなアクセスが可能な5G高速通信(NTTドコモのみ)に対応*

*別途、ドコモとの通信サービス契約などが必要です

LIFEBOOK U9311/F

- OS : Windows 10 Pro (64bit)
- CPU : インテル® Core™ i7-1185G7
インテル® Core™ i5-1145G7
インテル® Core™ i5-1135G7 (官公庁・自治体・教育機関・SOHO・個人事業者向けになります。)
インテル® Core™ i3-1125G4 (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 (タッチパネル非対応モデル))

*標準モデルの場合。JEITA/バッテリー動作時間測定法 (Ver.2.0) に基づいて測定。

テレワークに最適な富士通のモバイルパソコン

13.3型スリムコンバーチブル

LIFEBOOK U9311X/F 薄くて軽いペン内蔵 2 in 1



Modernize your business: Windows 10 Pro devices.
Windows 10 Pro powers the world's largest selection of business devices from leading manufacturers, creating a wide spectrum of devices that can meet the most exacting standards of performance, security, design, and experiences.

ITの力を食品業の力に

食品IT マガジン

Vol.09

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.9は、「食品工場の人材確保と従業員教育」について食品安全教育研究所 代表の河岸宏和氏より解説いただきます。



Contents

特集

P.4~7

食品工場の人材確保と 従業員教育について

食品安全教育研究所 代表
河岸 宏和 氏

導入事例

P.8~11

テレワーク85%を支えるクラウド環境へ移行
一人当たりの業務時間を年間400時間短縮！

株式会社オカフーズ 様

オリジナル商品の開発に注力。
900以上のアイテム数の属人的管理から脱却

株式会社ナニワ 様

連載コラム

P.12~13

中小食品メーカーのマーケティング戦略

第5回 「たべるモノ」から「たべるコト」へ

静岡県立大学 経営情報学部 教授
岩崎 邦彦 氏

お役立ち情報

P.14

食品業様でも活用事例多数！
～ IT導入補助金2021のご紹介～

食品工場の人材確保と 従業員教育について



執筆者

河岸 宏和氏

食品安全教育研究所 代表

経歴

1958年1月北海道生まれ。帯広畜産大学を卒業後、農場から食卓までの品質管理を実践中。これまでに経験した品質管理業務は、養鶏場、食肉処理場、ハムソーセージ工場、餃子・シュウマイ工場、コンビニエンスストア向け総菜工場、玉子加工品工場、配送流通センター、スーパーマーケット厨房衛生管理など多数。毎年100箇所以上の食品工場点検、教育を行っている。

従業員から見た、あなたの工場のいいところは

お客様からみて、あなたの工場が、同業他社よりも優れているところを説明するとしたらどんな説明を行いますか。食品工場は安全で、製品がおいしく、常に利益を出し続けなければなりません。図1の三角形が同業他社とすると、左の赤い部分があなたの工場の優位な部分になります。同業他社よりも安全で、製品がおいしく、利益率がよくなければならないのです。

従業員の採用をやめ、新人教育を行わなければ、一時的には利益がでますが、3年後、10年後、30年後の工場の明るい将来はなくなってしまいます。

私が大学を卒業し就職した工場は、私が入社後数年で充分な数の新卒の採用をやめてしまいました。30年後を考えたときに、人材不足が明らかな状態になってしまったのです。

新卒が工場に入社してきても、先輩との年齢差がありすぎると、自然に新卒で入社した方はやめてしまいます。食品工場が30年後に存在するためには、毎年利益を出し続け、設備投資、充分な人材の採用、人材教育を行う必要があります。

特に、安全性は製品の安全性だけでなく、地域の方から見た安全性、従業員から見た安全性が必要です。入社を希望する方は、必ず、面接前に工場を外観から確認に来ているはずです。応募時に、工場の外観すら見ていない方は、本気で入社を希望していないとも言えます。最寄り駅からタクシーに乗って、タクシーの運転手さんに「この工場の評判はどうですか」と質問してみると、地域の方の評判が聞こえてきます。工場の周りで犬を連れて散歩している方に、「この工場はどうですか」と声をかけてみ

ると地域の方の評判がわかります。

従業員の出勤時間、退社時間に従業員の方の通勤時の服装、従業員が乗っている車、従業員の笑顔を見るだけでも、工場の雰囲気伝わってきます。

人材確保のためには、いま工場で働いている方から見た、同業他社の工場との優位性が必要になります。

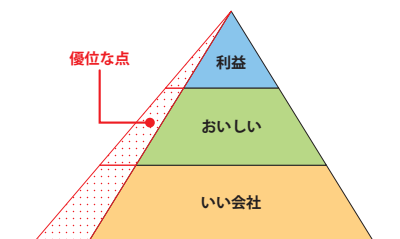
優位性は、単純に時給だけではなく、「働きがい」「満足感」があるはずです。

時給以外の数字で、あなたの工場の「いい会社」の優位性を説明できる数値を把握していますか。

例えば、従業員の離職率、新卒の離職率、残業時間、有給取得率、長期休暇の日数、残業時間をつける時間の単位、年間総労働時間、年間休日、一日の就業時間、昼食補助金額、出張手当、通勤費、各種手当、資格取得時の補助、従業員から見た、「いい会社」の優位性を数値で説明できることが大切です。

図1

食品工場の基本



ドベネックの要素樽の考え方

お客様から見た「いい会社」、地域の方から見た「いい会社」、従業員から見た「いい会社」を樽に貯まった水の高さにたとえて考えてみます。樽に水を注ぐ事が、経営者の方針になり

ます。浄化槽からの臭いを近隣にまき散らしたまま放置している、ジャガイモを運んで来たパレットから発生する腐敗臭を放置している、原材料の配送車で生活道路を塞いでいる等の状態を放置したままでは、近隣の方から見て「いい会社」と思われることはできません。

経営者が、常にお客様の事、地域の方のこと、従業員の事を考え、方針を示し、樽に水を注ぎ続ける事が必要なのです。

樽に水を注いでも、作物が健全に生育するためには、作物に必要な各種の養分が完全に供給されなければなりません。

作物に共通して必要な成分は16種類程度ですが、これらが等しく欠乏して作物生育を悪くするわけではなく、それらの養分のうち植物の必要量に対してもっとも供給の少ない養分が生育を制限する事。この養分を最小養分と言います。

図2 ドベネックの要素樽の図表

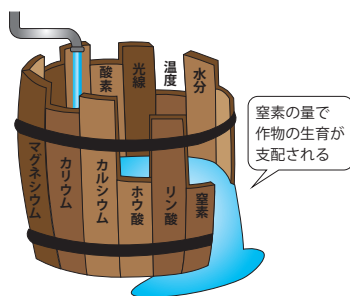
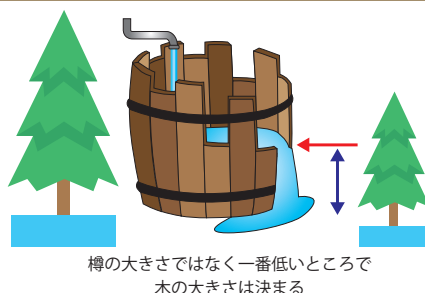


図2の場合は、他の養分がいくら豊富であっても最小養分の供給量によってのみ生育が支配されます。この関係は養分だけでなく光線、温度、水分などについても成立すると考えられており、この法則を最小律と言います。

図2の場合の最小律は窒素になります。大切なのは、最小律は窒素にそろってしましますが、植物は決して無理をせず、この最小の値で自分を成長させてしまいます。決して無理して、大きな実、大きな花は咲かなくなってしまいます。

図3 作物の収穫は作物制限因子で支配される



私は、この考え方で大きく育ってはいけなくと思われる植物には、土管を庭に埋めてその中に桜とかレモンとか植えています。そのことによって、その桜はある程度以上の大きさには育っていきません。この理論のおもしろいところは、植木鉢の大きさ、毎日

の水やり、肥料の一番少ないところに、植物は成長をそろえてしまうというところなのです。

食品工場に置き換えると、木の胴板を「部門ごとの管理状態」に例えることができます。樽に貯められる水の量は、樽を構成する木の板(胴板)が最も低いところで決まります。つまり、管理できていない部門が一つでもあれば、そこから水が漏れていきます。水漏れ箇所(=管理が十分にできていない部署)があれば、十分な水を貯められなくなります。

いかにして問題の箇所を修理するか考える必要があります。どの胴板の高さが低いのを考えるのであれば、4M(machine, material, man, method)の考え方を使うことも有効です。

“タガ”が緩んでいても、水は全く貯まりません。タガを締めるのは工場責任者の工場長の仕事になります。

下痢をしているにもかかわらず、手洗いをせずに現場に入るような従事者が一人でもいれば、その人が関わったラインから食中毒の原因食品が出荷されるかもしれません。

自分たちの工場で、どの部門が品質的に最も弱いのか、どの部門を最も強化しなければならないのかを考えてみてください。

弱い箇所を少し強くするだけで、樽の中に水が今よりも多く貯まるようになります。品質管理の外部専門家を雇用することも効果的な方法かもしれません。しかし、それは樽を構成する胴板の一枚だけ(例えば「品質管理部門」だけ)を大きくしているに過ぎません。貯められる水の量は(樽の大きさではなく)胴板の高さが最も低いところで決まります。

「ドベネックの要素樽」では、樽の上から水を供給しなければなりません。どうすれば、たくさんの水を供給できるでしょうか。その答えは「方針」です。

食品工場における「方針」の設定に際しては、

1. 最終商品の品質に関すること
2. 地域・地元の環境に関すること
3. 工場で働く人の安全に関すること

の3点を含んでいることが必要です。

食品工場において、「方針」よりも優先されるものはありません。経営者や工場長といった責任者は、方針を明確に掲げて、それを“自分の言葉”で表現することが大切です。朝礼等で唱和し言い続けることで、少しずつ現場に浸透していきます。

食品工場には、売上や利益に関する目標値があります。PDCAサイクルを回しながら、目標とする期日までに、売上や利益の目標値まで到達することを目指します。

そのためには、経営者は“樽”に水を供給し続けなければなりません。そして、現場に“タガの緩み”や“水漏れ箇所”がないか、常にチェックしなければなりません。

では、どうすれば“水漏れ箇所”を見つけられるのでしょうか。どうすれば効果的に“水漏れ箇所”を見つけられるのでしょうか。キャリアの長い人たちは「勘と経験と度胸」(KKD)と答えるかもしれません。昔はそれでも仕事ができただしょう。しかし、今は違います。データで判断する必要があります。

食品工場には、クレーム件数、工程不良率、細菌数、工程歩留、人件費率、労災件数、生産性、機械稼働率、離職率など、さまざまなデータが存在します。安全という水量を貯めるためには、これらのデータを解析することで“水漏れ箇所”が見つかります。

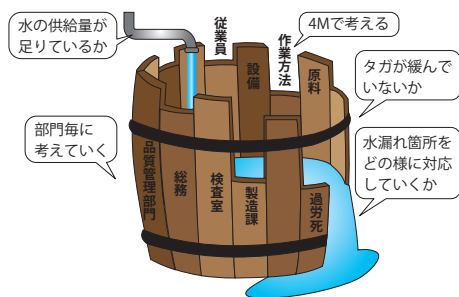
最近、働き方改革が言われていますが、「過労死」報道などがされると就職を希望する方はいなくなってしまいます。

工場で働いている方から見た、安全の水漏れ箇所を見つけることで、離職率が下がり、新しい従業員を採用する必要性がなくなるはずです。

インターシップ、職場体験に来た中学生、夏休み、冬休みのバイトに来た学生の方が、いい会社、工場とを感じる事が大切です。

アウトレットなどを併設している工場は、従業員の挨拶などで、いい会社かどうかを近隣の方は判断してしまいます。

図4 ドベネックの要素樽の図表



手洗いは衛生の基本の基本

手洗い設備は、食品工場の品質管理に対する考え方が一番判る設備になります。

原材料仕入れのための工場監査で、毛髪混入防止のローラー掛けと、手洗い方法を確認すれば、仕入れを行っていい工場かどうかを直ぐに判断できるとしています。

現場を確認するときに、工場の責任者が手洗いをルール通り行っているかどうか、現場の従業員の方がラジオ体操のように全員が同じ動きを行っているかどうかを確認し、同じ動きを行っていれば、衛生に対する従業員教育は十分と判断できます。

従業員教育は充分行っている、手洗い設備の数が足りなければ手を確実に洗うこともできません。同じ時間に現場に入る方が、ルール通り手を洗う事ができるだけの設備が必要なのです。手洗い設備が不足していると、自然に手を洗う時間がルールよりも短くなってしまいます。新人もはじめの内はルール通り行っている、先輩たちがルールよりも短く洗っていたのでは、自然に流されてしまいます。

トイレでの手洗いについても、手洗設備が十分な数がなければ手を洗わずに出る方も出てしまいます。

手洗い設備は手洗専用の物が必要です。手洗いをした時の跳ね水が、食品、材料、製造設備などを洗浄している設備などにかかる可能性の有る場合は、障壁などの設置が必要になります。十分な大きさの手洗い用の流し、使い捨てペーパータオル、手洗い用洗剤、アルコール、専用ゴミ箱、爪ブラシが必要になります。爪ブラシは使用しないときは手洗い洗剤に漬けておくべきです。

エアーで乾燥させる設備は、エアーを発生させる部分の清掃が不十分な場合は汚染を広げる危険性があります。

手洗い教育が教育の基本

テレビドラマで外科医が手術室に入る場面を見ていると、爪ブラシで各指を10回以上擦ってよく洗っている所を見ることが出来ます。

外科医までの手の洗い方は必要有りませんが、家庭での手の洗い方と食品工場での手の洗い方は異なることを充分教育する必要があります。なぜ、手を洗う必要があるのかをしっかりと教育してから、具体的な洗い方を教育します。

作業開始前、昼食後、トイレ休憩後に作業場に入場するとき、手を触れることなく水を出して手をぬらします。十分な手洗い専用の洗剤を手に取り、指を交差させてよく擦ります。片手を反転させて手のひらで手の甲を洗いそして反対の手も洗います。親指の根本をよく擦り、この作業も左右交互に行います。次に手首をよく擦ります。もちろん腕時計、指輪、ミサガなどを付けていることは厳禁になります。時間は洗剤でこする時間が最低30秒以上必要になります。この30秒の時間が洗剤の殺菌効果上必要になります。

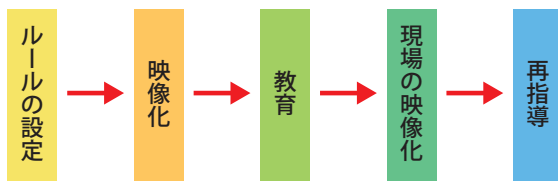
手洗い、ローラーがけなどは、定期的にルール通り行われているか、ビデオで録画し、再確認することをお勧めします。外国の方も、自分のローラーがけの方法、手の洗い方をビデオで確認している事を知ると、手を抜かずに行うはずで

作業着に着替える時間は、作業時間に含まれていますか。タイムカードの打刻がローラーがけの後の工場では、作業着への着替え方法、ローラーがけの指導を行うことはできません。ローラーがけが作業時間に含まれるからこそ、しっかり教育することが出来るのです。

図5 手洗いマニュアルを掲示する



図6 ルールの徹底方法



時給の差は仕事内容の差

工場の年間総労働時間を計算してみてください。例えば、一日8時間で250日が稼働日とすると、年間2000時間になります。

パートさんの時給は1000円とします。

新卒の方の年収を300万円とすると、 $300\text{万円} \div 2000\text{時間}$ で時給は1500円になります。

年収500万円の社員は時給2500円、年収1000万円の工場長の時給は5000円になります。

時給換算した金額の差に応じた作業を行っていますか。500万の社員の方が、パートさんと同じ包装作業をした場合に、パートさんの2.5倍の速さで作業はできないはずです。

なぜ、社員の時給が高いのか、時給に応じた作業を行っていないと従業員の不満が発生してしまいます。

「あなたはパートだから時給です」、「あなたは派遣だから時給です」では説明になりません。

時給に応じた仕事内容である説明が必要です。

優位性をチラシに書いて見ると

必要な従業員を募集するときに、ネット、チラシ、職安など様々

な方法があります。

社員の募集であれば、紹介会社を利用する場合もあります。どの媒体を使用するときも、他社よりも従業員から見た「いい会社」であることを数値でどう伝えるかが大切です。

数値で表すときに、時給、賃金、ボーナス、年間休日以外に、「いい会社」を表す数値を考えて、応募する方に伝えることが必要です。

工場でいい商品を作り続けても、お客様に商品の良さについて数値を持ってプロモーションして伝えなければ、お客様は購入しようとは思いません。製品の良さを数値で伝えるように、従業員から見た「いい会社」であることを数値でどう表すかが大きな課題になります。

法律で決められている最低限の事ではなく、法律以上の「いい会社」であることが必要です。例えば、次のようなものが考えられます。

- ・入社一ヶ月後から有給が付与されます。
- ・有給初年度より20日支給(入社半年後より)
- ・6時出勤の方は食堂で朝食無料
- ・昼食は食堂で無料
- ・車通勤可、一キロあたり25円支給
- ・社宅制度あり。独身2LDK、個人負担5000円
- ・赴任手当あり。交通費、引っ越し代実費支給
- ・4年間、月5万円の奨学金制度あり(返済の必要なし)

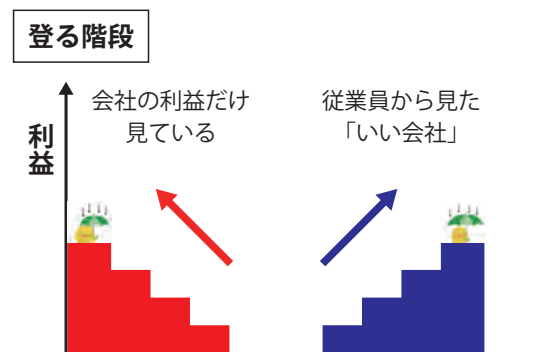
こんな会社があれば、自分自身で応募したいと思うような、数値での条件が必要です。

会社の目先の利益を考えるととても出せない条件ですが、給与、休み以外の従業員から見た「いい会社」の数値を考えて見ませんか。

質問、ご意見はホームページよりお願いします。

<http://ja8mr.x.o.oo7.jp/koujyou1.htm>

図7 責任者の登る階段



テレワーク85%を支えるクラウド環境へ移行 一人当たりの業務時間を年間400時間短縮！

お客様概要

事業内容	水産加工食品及び冷凍魚介類の開発・製造・輸入・販売
代表者	代表取締役 岡 孝行
資本金	4,000万円
従業員数	40名(2021年4月現在)
所在地	東京都中央区築地2丁目4番2号 築地242ビル6F
URL	https://okafoods.jp/



本社エントランス

導入システム

・スーパーカクテルCoreFOODs販売 ・AirRepo

導入のメリット

■業務の効率化 ■業務のデジタル化 ■テレワーク対応85%の実現

オカフーズ様は、昭和50年に創業した、水産加工メーカーです。主な取引先は食品問屋様ですが、その先のお客様の声にも真摯に耳を傾け、現場のニーズを敏感にキャッチし、質の高いサービスを提供していくことをモットーにしています。中国・ベトナムに専用工場を配置し、これらの加工拠点と保管・配送までを連携して一括で管理するロジスティクスを展開しています。生産管理・販売管理・在庫管理システムを効果的に連携することで、多品種少量生産、短納期、受注生産などの多様化するニーズにも柔軟に対応しています。



導入の背景

OSの入替および新型コロナ禍によるテレワークへのシフト

オカフーズ様は、2004年にスーパーカクテルを導入。その後、海外との取引が増えるなど、業務内容が大きく変化し、2011年11月に大幅にリニューアルを行いました。

それから約10年、さらに業務内容

が変化し、システムと実際の業務との乖離が大きくなっていました。またWindows10への移行やクラウド化も課題となっていました。そこに、新型コロナウイルス感染拡大という緊急事態が発生。オカフーズ様では、急速な業務体制の見直しを余儀なくされました。

「会社の置かれている環境はコロナ前・後で大きく様変わりしました」と語るのは、情報システムを統括する常務取締役の濱田康之様。

「コロナ禍による自粛によって、業務の85%をテレワーク化する体制に。従来の、訪問や面談を中心とした営業形態も一変しました。もう、従来の状態にはもどらないであろう、というトップの判断により、ニューノーマルに向けた体制づくりが一気に加速した、というのがこの1、2年の流れです」

導入の経緯

スーパーカクテルのコンバージョンとともにクラウド化

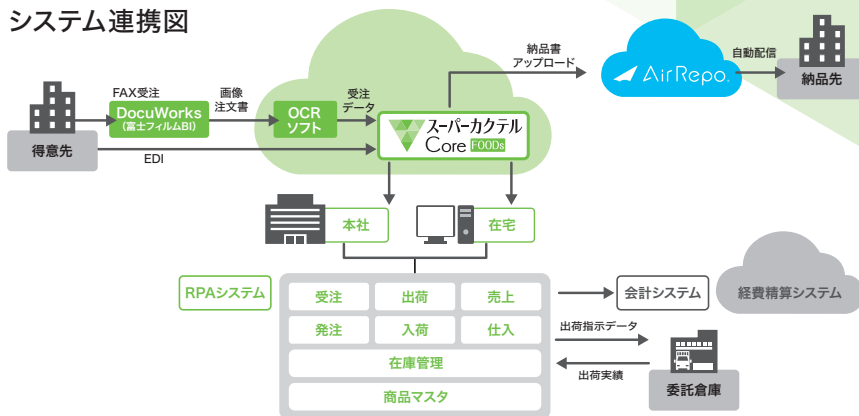
新システム導入に際し、複数の選択肢がありましたが、コロナ禍で急遽テレワーク体制となったことで、大幅なシステム変更やUIの変更で社員に過大な不安や負荷をかけたくなかった

そうです。「内田洋行なら、当社の業務内容を熟知しています。2004年から導入したスーパーカクテルは大変安定していて使用感もよかったので、スーパーカクテルをコンバージョンしクラウド移行するという決断をしました」(濱田氏)

一方オカフーズ様では、今回のシステム再構築に先立つ2017年に、外部コンサルタントの協力を得て、業務の棚卸を行っていました。すべての業務をチャート化し、重要でない業務や、部署間での重複業務を削減。大幅なペーパーレス化も行いました。これらによって、一人あたり年間400時間もの業務短縮を実現しました。

「業務改革の目的は、業務を効率化し、その分の時間を、より創造的な業務や、お客様にとって価値の高いサービスの提供に使いたい。そして、生産性を向上し、社員の労働環境をよりよくしたいということでした。しかし、業務改善はシステム導入の際にも大変有益でした。業務が標準化されているほど導入時間が短縮され、それだけコストも安くなります。今回も、システムのコンバージョンにあたって一から要件定義を行いましたが、業務改革を先に行っていたことで、大変スムーズにできました」

システム連携図



導入の効果

オペレーション業務の効率化

テレワークもスムーズに

2021年5月24日に本稼働。取材時はそれからわずか1カ月しか経っていませんでしたが、高い効果を実感していると濱田氏は言います。

「一番心配していたのは、オンプレミスからクラウドになってレスポンスが遅くなるのではということ。当社は少量多品種の製品をロット別管理で扱っているため情報処理量が多いのです。しかし、プログラムによってはクラウド化した後のほうが速いものもあり、オペレーション側の満足度は大変高いです。また、経理・総務関連の業務は一般的にはテレワーク化しづらいといわれますが、スーパーカクテルをクラウド移行したことで、自宅から直接クラウドにアクセスして業務ができます。非常に助かっています」

多くの企業がコロナ禍によるテレワークの導入に苦労していますが、同社の場合は違いました。

「普通なら、大きな改革はコロナが収まってからと考えるかもしれませんが。しかし当社の場合、再びコロナ前に戻ることはない、という確信がありました。トップの強い意向で、こういう時期だからこそ、と一気にクラウド化を進めました。」

オカフーズ様のニューノーマルオンライン環境での日常業務やバーチャルツアー等による営業も

Zoomは常時接続にし、在宅勤務の人も出勤の人も、リアルタイムで会話ができる状態になっています。常時接続

なら、「あれどうなっている?」といったちょっとした呼びかけもできるため、業務が滞ることがなく、また孤立感も感じにくいといえます。



Zoomを常時接続

営業スタイルも変わりました。Zoomでのコミュニケーションはもちろん、従来はお金と時間をかけて一部の方だけを対象に行っていた海外の工場視察も、バーチャルツアーで気軽にできるようになりました。従来は、顧客向けのデモンストレーション会場として使用していたテストキッチンスペースを、動画撮影スタジオとし、調理例を動画で撮影してYouTubeで公開するといったことも行っています。



テストキッチンスペース

今後の課題

他システムとのAPI連携

顧客との外部連携を進めたい

今回のシステム再構築にあたって、カスタマイズはほとんど行っていないと濱田氏。「そもそもスーパーカクテルCore

FOODsは、食品業界に特化したパッケージなので、カスタマイズの必要性をあまり感じませんでした。むしろ、カスタマイズをするほど作業が属人化するので、できるだけしない方針です」

今後は、スーパーカクテルを核として、RPAの活用や、他のシステムとのAPI連携を進めていくことが課題です。

顧客である食品問屋様との外部連携やOCR読み取り機能の拡大も進めています。

「お客様にもEDIを導入していただき、データ連携で日々の御注文状況や出荷状況などをリアルタイムでやりとりし、両社の生産性向上を目指したいですね」

成功の秘訣

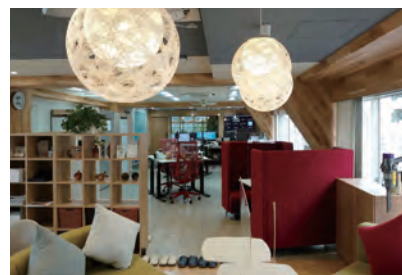
トップダウンで、全員参加の 全社プロジェクトとする

今回のプロジェクトの成功要因について語っていただきました。

「社内のシステム担当者は、孤立しがちです。しかし、それではデジタル化は成功しません。当社の場合は、トップ自らが、システム改革を最重要課題ととらえ、全員参加の全社プロジェクトとしました。トップが、最初から最後まで旗振り役として改革を進めてくれたことが、成功の鍵だったと思います」(濱田氏)



常務取締役 営業本部 本部長 濱田 康之 様



リノベーションしたオフィス

オリジナル商品の開発に注力。 900以上のアイテム数の属人的管理から脱却

お客様概要

事業内容	各種あんの製造及び販売
代表者	代表取締役社長 加瀬澤 克治
資本金	1,500万円
従業員数	115名
所在地	愛知県みよし市荻生町下永井田1-2
URL	https://www.7281.co.jp/



愛知県みよし市にある本社／工場

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

- 製造(生産)と販売管理が連携して一元管理できるようになった
- 二重入力の手間削減や、社内事情に合わせた初期値の利用し業務の効率化ができた
- 自由な期間設定でデータの一括抽出が可能となった

あんメーカー大手のナニワはオリジナル商品の開発に注力し、市場ニーズの対応を目指しています。国内の製餠メーカーは30年前には1,200社・1,200億円の市場規模がありましたが、現在は400社・900億円に縮小しました。原因は安価な中国輸入あんが最大で年間9万トンを日本に輸入されたことにあります。また、昨今は大手製菓・製パンメーカーが内製化しており、更に市場環境が厳しい状況です。現在、商品は業務用の18㍑密封缶から10㍑の小袋まで900アイテム以上あり属人的な管理では対応できません。自社で導入する基幹システム「スーパーカクテル(スパカク、内田洋行製)」のOS更新に伴い業務支援体制の強化を図り、システムの一元化を目指しました。

大阪の浪速区にて、現会長兄弟が創業。その後1954年、兄弟経営から独立のため浪速製餠株式会社の名古屋営業所として事業を開始しました。販売先は業務用製菓・製パン向けが7割、大手の下請けとして缶詰やパウチ商品などのOEMが3割。7割の製菓・製パンに含まれる流通菓子(みやげ物)は約

3割を占めるが、コロナ禍で人の移動が制限され需要が大幅に落ち込むも、あんぱんやOEM製品の需要が落ち込みを補填し堅調に推移しています。



抹茶あずき



あんこ屋さんの濃厚おはぎ

導入の背景

ラベル表示の管理をきっかけにシステム化を検討 販売管理だけでなく生産管理も検討範囲に

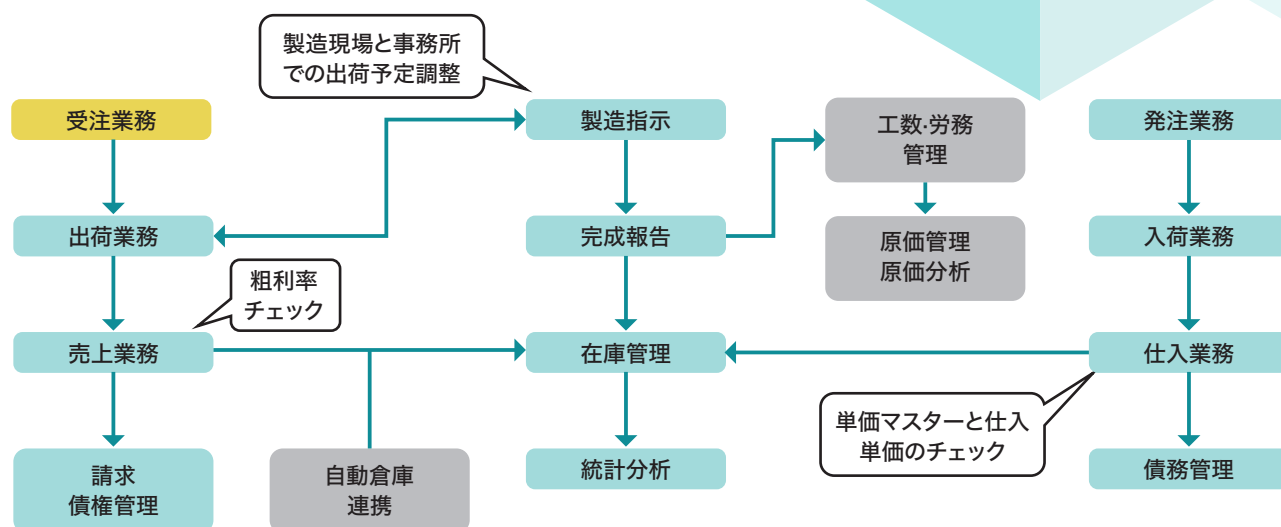
システム化以前、販売管理はオフコンを使っていました。ラベル表示の管理がやりたくてシステム化を検討しましたが、それには配合管理が必須で、配合までやるなら生産管理もというように検討範囲は拡大しました。当時は全てがバラバラで製造と販売は連携していませんでした。仕入れのマスターもなく、紙ベースでは統計などにも活用できず、資材も一元管理できていないという状況でした。

選定時の状況

既存のオフコンを含む3社でコンペ。フローを把握しやすいパッケージを採用

システム導入は既存のオフコン含め3社でコンペを実施しました。オフコンは要望ごとに増築し、矛盾点も多く根本的な解決にはならなかったのです。パッケージとしてフローの

システム構成図



最終系が把握しやすく、社内評価も高かったスパカクを選択し、2010年11月にキックオフ。業務見直しや帳票調査を実施、マスターはオフコン時代のを移築するかたちで翌年11月に導入・稼働を始めました。

社内抵抗にも繰り返し説得。 更新時の200項目におよぶ課題に、真摯な提案

導入時に業務フローが変わることを嫌がる社内の抵抗もありましたが、トップの意向として「効率化のためにシステムに業務を合わせる」方向でパッケージの方向性を示しながら、繰り返し説得しました。システムは既存とのやり方とは随分違うところもありました。

19年のOSサポート終了に伴うバージョンアップでは200項目くらいの課題が上がってきましたが、内田洋行ITソリューションズのSEが情報を吸い上げ、カスタマイズした方がいいのか、コストがかからない改善をするのかを提案してもらいました。

導入後の効果

二重入力の手間を削減し、製造(生産)と販売管理が連携して一元管理できるようになった

特に更新時には①入力作業で二重入力の手間が削減でき初期値を社内事情に合わせて効率化ができました。②データ抽出時に、個別でしか取り出せないものを数年まとめて月間データとして一括取り出しができるようになりました。バージョンアップ前は、添加物の計量は製造計画と紐づいて、記録し、ラベル出力できるように誤投入防止や表示作成に役立っていましたが、③原材料も使用原料を帳票出力できるようにしました。④製造指示の入力

もエクセルで作ったものをCSVで簡単に取り込めるようになりました。このようにパッケージでも必要な箇所には手を入れて使いやすいように工夫しています。

今後の展望

システムで扱う原料・資材とエクセルで作成した仕入れ数値の連携が課題

目下の課題では、名目の違いからスパカクで扱う、原料・資材とエクセルで作った仕入れの数値の連携をどうするかで、整合性をとることが必要になっている点です。



(中央)代表取締役社長 加瀬澤 克治 様
(左)システム担当主任 丹羽 祥文 様
(右)取締役研究室長 白幡 巖 様

第5回:「たべるモノ」から「たべるコト」へ



執筆者

静岡県立大学
経営情報学部
教授

岩崎 邦彦氏

静岡県立大学 経営情報学部 教授・学長補佐・地域経営研究センター長 博士(農業経済学)。
専攻は、マーケティング。とくに、地域や中小企業に関するマーケティングを主な研究テーマとしている。
これらの業績により、日本観光研究学会賞、日本地域学会賞、世界緑茶協会 学術研究大賞、財団法人商工総合研究所 中小企業研究奨励賞などを受賞。
著書に、「地域引力を高める 観光ブランドの教科書(日本観光研究学会観光著作賞)」「農業のマーケティング教科書:食と農のおいしいつなざけた」「小さな会社を強くするブランドづくりの教科書」「引き算する勇気:会社を強くする逆転発想」(いずれも日本経済新聞出版社)などがある。
公職は、静岡県地域づくりアドバイザー、中小企業診断士国家試験委員、世界緑茶協会世界緑茶コンテスト審査委員、近江米振興協会オーガニック近江米ブランディングアドバイザーなど多数。

突然だが、ここで質問。「かつお」と聞くと、あなたは、どの地域を思い浮かべるだろうか？

全国の消費者に、下記の文章の空欄に自由に地名を入れてもらった。

「かつお」といえば、「 」。

結果は、表1に示したとおりである。

選択肢なしに、自由に地名を書いてももらったにもかかわらず、回答者の半数が「高知(土佐)」をあげている。実際、かつお料理を楽しみに、高知を訪れる人も多いのではないだろうか。

表1:かつお、といえば〇〇(地名)

順位	キーワード	出現頻度
1	高知	330
2	土佐	139
3	焼津	54
4	枕崎	23
5	北海道	14

出所)「地域引力を生み出す 観光ブランドの教科書」

では、「かつお」の漁獲量が一番多い県はどこだろう。高知県だろうか。

いや、高知県ではない。かつおの漁獲量で、「高知県」はベスト3には入っていない。第1位は「静岡県」、2位は「東京都」、3位は「宮城県」だ(表2)。

表2:かつおの漁獲量

	1位 静岡県	2位 東京都	3位 宮城県	全国
漁獲量	72,269	24,684	23,098	218,977
全国に占める割合	33%	11%	11%	100%

単位:トン

出所)「地域引力を生み出す 観光ブランドの教科書」

では、なぜ、かつおの漁獲量では「静岡県」がナンバー1なのに、人々のイメージでは「高知県」が圧倒的に第一位になるのだろうか。

それは、両地域における「出会いの場」の違いだ。

「食」のブランドづくりにおいて大切なのは、「生産量」の多さではない。人々が、その食と出会える場所の多さである。

事実、高知県に行くと、食堂、居酒屋、市場などで、観光客も地元の人々も、かつお料理に出会える場所がたくさんある。「鰹のたたき」という定番料理もある。

以前、高知県に出張したときに、居酒屋で「鰹のたたき」注文したところ、「今日はおいしいかつおが入荷しなかったから、お客様には出せない」と言われた。どのお店も、「かつおの品質」へのこだわりは相当なものだ。

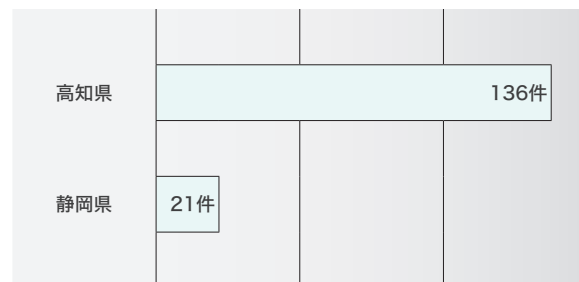
ここで、グルメサイトを利用して、高知県、静岡県でのかつお料理との「出会いの場」の数を比較してみよう。

「高知県」&「鰹たたき」で検索すると、136件の飲食店が出てきた。一方、「静岡県」&「鰹たたき」で検索すると、わずか21件。高知県の6分の1以下だ(図1)。

高知県の人口は、静岡県の5分の1にもかかわらず、鰹のたたきとの「出会いの場」は6倍以上にのぼる。

図1:グルメサイトでの「鰹たたき」検索結果

— 高知県は、出会いの場が多い —

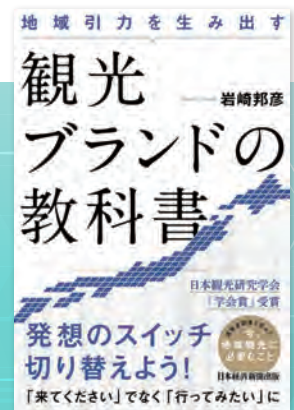


出所)「地域引力を生み出す 観光ブランドの教科書」

「出会いの場」を増やそう

ここまでみたとおり、「食」による地域のブランドづくりは、「出会いの場の多さ」がポイントになる。たとえば、かつおのブラン

引用文献：
岩崎邦彦「地域引力を生み出す 観光ブランドの教科書」
日本経済新聞出版社



ド化であれば、かつおという海産物の漁獲量を訴求するだけでなく、おいしい「鰹のたたき」を食べる場を増やしていくことだ。

写真1をみてほしい。あなたは、右と左のどちらの写真に引きつけられるだろうか。

おそらく、右側だろう。

写真1：食のブランドづくりは、「たべるモノ」よりも「たべるコト」
ー「かつお」の漁獲高でなく、「鰹のたたき」との出会いの場ー



「コトづくり」で負けていないか

食のブランドづくりで大切なのは、「食べるモノ(食物)」ではなく、「食べるコト(食事)」だ。

「地域で生産量が多い食材を、ブランド化しよう」

地域経済の現場において、こういった話を聞くことが多くある。しかし、生産量が多いだけでは、ブランドづくりはうまくいかない。

ここまで見てきたとおり、食のブランドづくりは、食材の「生産量」の多さではなく、その食との「出会いの場」の多さが重要になる。

「たべるモノ」から「たべるコト」へ

消費者が価値を感じるのは、食物という「たべるモノ」ではない。消費者は、おいしい食事・食卓という「たべるコト」に価値を感じる。

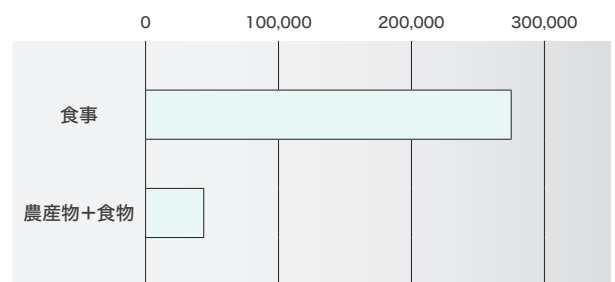
このことは、インターネット上のブログをみても分かる。

図2をみてみよう。この図は、全国のブログを集めて、「農産物」「食物」と「食事」という単語が出現するブログのエントリー

数を比較したものだ。「食事」のブログのエントリー数は、「農産物」と「食物」を合わせた数の8倍以上である。

この結果からも、人々の関心が「たべるモノ」(農産物、食物)にあるというよりも、「たべるコト」(食事)にあることが明らかだろう。

図2：ブログのエントリー数



出所)「農業のマーケティング教科書：食と農のおいしいつながり」

「おいしさ」が生まれるのは、農場でも工場でもなく、食事の場である

「おいしいか、おいしくないか」を最終的に決めるのは生産者ではなく、消費者である。食べ物の「価値」が形になるのは、食事の場だ。

これまで作り手のモノサシで「品質をあげよう」と努力してきた生産者も多いのではないだろうか。

もし、そうだとすると、生産者の「自己満足度」は上がったとしても、「顧客満足度」は上がっていない可能性がある。

モノづくりからコトづくりへ

こう考えると、食のブランドづくりは、食産業だけで行うものではないことが明らかだろう。

飲食業、宿泊業、観光業など、コトを提供するサービス業との連携が大切になる。

食の強いブランドをつくるためには、おいしい食べ物を生産するという「モノづくり」だけでは不十分だ。

おいしい食との“出会いの場”を増やすという「コトづくり」にも、しっかりと目を向けていくことが欠かせない。

食品業様でも活用事例多数！ ～IT導入補助金2021のご紹介～

ソフトウェアの導入に対して、最大450万円を補助！

IT導入補助金(サービス等生産性向上IT導入支援事業)は、中小企業・小規模事業者等の生産性向上を支援する目的で、ITツール(ソフトウェア、サービス等)の導入にかかる経費の一部が補助される大変お得な制度です。

● 補助金の上限額・下限額・補助率

種類	A類型	B類型	C類型	D類型
補助率	1/2以内		2/3以内	
上限額・下限額	30万円～ 150万円未満	150万円～ 450万円以下	30万円～ 450万円以下	30万円～ 150万円以下

● 補助対象経費

事前に登録されたソフトウェア(パッケージ料金・利用料型の場合は1年分の利用料)、導入関連費(インストール費用・導入指導料等)、指定されたハードウェアレンタル費(C・D類型のみ)

● 活用事例

とりあえずテレワーク環境を整えたい！

長引くコロナ禍において、テレワークの導入を検討しているものの持ち運び用のPC購入等の負担が大きく、まだテレワークを実施できていない企業もあるかと思います。

IT導入補助金では非対面化を目的としたPCのレンタルも補助対象として認められております。

<申請ITツール事例>

- テレワークで使用するPCのレンタル(1年)
- 勤怠管理ソフト(クラウド1年利用料)
- 情報共有のためMicrosoft365の導入

D類型

事業総額 1,890,000円
補助額 1,260,000円
実質負担額 630,000円

総事業費
1,890,000円

補助額
1,260,000円
(補助率2/3)

実質負担額
630,000円

基幹システムを入替え、食品製造・販売業務を根本から効率化

IT導入補助金は基幹システムの入替えにも活用が可能です。基幹システムを一から見直すことにより、業務の効率化やテレワーク環境に合わせた運用方法の変更まで支援が可能です。

業務の非対面化を推進することにより、C類型での申請も可能となります。

<申請ITツール事例>

- 基幹システムソフトウェア
スーパーカクテルCore FOODS
- システム導入費用

C類型

事業総額 6,000,000円
補助額 4,000,000円
実質負担額 2,000,000円

総事業費
6,000,000円

補助額
4,000,000円
(補助率2/3)

実質負担額
2,000,000円

● 他の補助金とは違う、IT導入補助金申請のポイント

通常は補助金を受ける「申請者」が主体となって申請書を作成することが一般的です。しかしIT導入補助金では「IT導入支援事業者」として登録されたITベンダーとの共同申請が必須となります。申請者はまずどのIT導入支援事業者と協力して申請を行うかを決めなければなりません。申請者が入力する内容はIT導入支援事業者も見ることができ、入力内容に対してのアドバイスも行います。

つまりIT導入補助金ではIT導入支援事業者がコンサルタントの役目も求められますので、申請実績豊富なITベンダーを選ぶことも採択率を高めるためには必要となります。

内田洋行コンソーシアムでは豊富な申請実績でお客様の申請をサポート致します。

詳しくはコチラ <https://www.uchida.co.jp/system/info/it-hojo/>

「店舗」「製造現場」「本部」の業務を一元管理

ERP/基幹業務システム スーパーカクテルシリーズ

スーパーカクテルCore

FOODs 店舗販売

食品製造小売業向け 基幹業務パッケージ



次号予告

特集 中小企業のデジタル化

食品ITマガジン Vol. 9

【企画・発行】

株式会社内田洋行 事業企画部

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://food.uchida-it.co.jp>

禁転写転載

編集後記

最後までお読みいただき有難うございました。今回は「人手不足と労務管理」をテーマにお届けいたしましたが、如何だったでしょうか？さて、「食品ロスの削減の推進に関する法律」によると、10月は「食品ロス削減月間」、そして、10月30日は「食品ロス削減の日」とされています。

我々も、「食品ロス削減の取り組みとIT活用」をテーマに調査レポートを纏めております。何かの機会に皆様にもご紹介をさせていただきます。

(H.N.)

スーパーでもコンビニでも、セルフレジの設置が随分増えたと感じます。

子どものお遣いではそれも楽しそうだなと思うのですが、母は買い物点数が多く、自身でスキャンが必要な「完全セルフ」のレジにはなかなか足が向きません…

とあるファストファッション店では、購入するものを台に乗せるだけで、全て自動でバーコードを読み取り(センサー?)合計金額が出て来るのですが、すごい仕組みだな～と感心しています。

(F.I.)

