

# 「近況！！食品製造・加工業の最新生産管理システム」

## 目 次

### はじめに

1. 食品製造・加工業界の最新生産管理システムのしくみは？
2. 生産管理システムの公式とは？
3. 生産管理システムの“見える化”の必要性について
4. 生産管理システムと原価管理
5. 生産管理システムとトレーサビリティ管理
6. 生産管理システムとHACCP管理

### まとめ

## はじめに

食品産業業界、特に、食品製造・加工業業界は2016年4月1日付けで小売商品の一斉値上げを発表した。2度にわたる消費税の増税に対応したものであろう。これにより、一般消費者は益々困窮することになるであろう。

さらに、消費者庁の「食の安全・安心」政策の一環として食品表示が一段と厳しく規制されることになった。賞味期限管理、栄養価表示、原産地表示等々トレーサビリティ管理とHACCPの義務化等が次々と制度化されつつある。

これらの制度化に食品製造・加工業業界はどう対応していけばよいのであろうか？ これまでの“経験と感”だけではムリである。つまり、紙で計算できた時代ではなくなってきたのです。膨大な情報を瞬時集め、分析し、判断し、情報を公開しなければならないのです。これを達成するにはEXCELでは無理で、データベースを管理できるコンピューターシステムが必要です。つまり、“食品製造・加工業向け生産管理システム”が最低限必要となります。

本稿では最先端の“食品製造・加工業向け生産管理システム”がどんなものなのかを公開したいと思います。

### 1. “食品製造・加工業向け最新生産管理システム”のしくみは？

“食品製造・加工業向け生産管理システム”はパソコン・クライアントサーバーで管理できるパッケージソフトが数多く販売されております。最近では“クラウド”で管理できる生産管理システムも登場してきました。

どんな生産管理システムを導入すればよいかの基準は以下のとおりです。

1. 食品製造・加工業業界の“標準機能”でシステムが構成されていること ⇒ カスタマイズが容易です。費用も安くできます。⇒ どこかのユーザー向けに構築したシステムは導入時にカスタマイズ費用が多額発生します。同時に、導入先の“独自のくせ”がでできます。特に、金属産業等の硬物産業向け生産管理システムを食品加工・製造業向け生産管理システムに転用したものは使用しない方がよいでしょう。理由は食材の賞味期限管理ができないからです。
2. 操作が簡単で、普段、現場で使うやさしい言葉で表現されていること。ソフト屋さんが使う難しい言葉が使われているものは止めましょう。
3. シンプルな操作画面であること。windowsのトラブルにもリセット機能で機能回復するもの。
4. 商品レシピ・製品レシピで使う単位は現場で使う単位がそのまま使えること⇒単位の自動換算が必須です。⇒ 0（ゼロ）の桁数を少なくする ⇒ ヒューマンエラーの削減事項です。
5. 在庫管理の実地棚卸データ入力に現場に即した分数入力ができること。⇒（例）一升ビンの三分の一
6. 商品レシピ・製品レシピ作成時に食品栄養価、アレルギー食材、食品添加物がマスタに収納されていること。⇒ 食品表示には必須事項です。
7. 商品コードはRFID（ICタグ）対応の38桁が必須で、バーコード、QRコードにも対応できること。⇒コーデックス委員会は全世界共通の食品食材コードをRFID（ICタグ）対応の38桁で準備中です。
8. 毎日の製品製造原価を表示するには製造工程毎の人工費がリアルタイムにわかること。⇒ RFID（ICタグ）を使った人事管理（要員管理）が必須事項です。⇒ 製造原価＝食材費＋人工費＋ $\alpha$ （光熱費等の経費）です。
9. 食材・調理品（製品・半製品・単品・仕掛品）・商品・セット商品の分類分けが必須条件です。⇒ 食材は日本食品標準成分表（文部科学省食品データベース；2016年4月現在、7訂版）が基礎になります。⇒ 5階層の分類分けと栄養価成分表示。
10. 工場の一日の生産データ（生産データ・出荷データ・入荷データ・在庫データ）をその日のうちに会計データに引き渡しが必要条件です。⇒ 日次決算ができること。
11. HACCP対応であること。⇒ 「食の安全・安心」管理の基礎です。

次にこの生産管理システム仕組みについての重要な注意事項は以下のとおりです。

1. 食品加工・製造業界向けの“標準機能”で構成されていること。  
販売管理から①受注数を受け取り ⇒ ②販売計画数を作成 ⇒ ③生産計画数を作成 ⇒ ④製造計画数の作成 ⇒ ⑤製造実績数の入力 ⇒ ⑥製品出荷 ⇒ ⑦販売管理に出荷売上データを渡す。
2. 生産管理票又は製造管理票を作成時に“MRP (Material Requirements Planning ; 資材所要量計画) 機能”で“食材発注表”と“製造計画表”を作成できること。⇒ 製造計画表には毎日の“スケジューラー”が必須条件となります。(図3: スケジューラー; 製造計画 参照)
3. 仕入業者への発注は自動FAXかfileでできること。
4. 在庫管理は入荷時に入荷食材の生産地・生産者名と生産(製造)日、消費・賞味期限日を入力し、ラベル発行ができること。⇒ RFID (ICタグ)・バーコード・QRコードを使った在庫・トレーサビリティ管理ができること。
5. 入荷食材から製品(商品)出荷までの製造工程入りの製品(商品)レシピが作成できること。  
⇒ 製造トレーサビリティと製造ロス削減が実現できます。(図2: 商品レシピ ツリー構造 参照)
6. 製品(商品)レシピには食品栄養価、アレルギー食品、食品添加物のデータが付加できること。  
⇒ 商品ラベル表示には必須事項です。(図1: 商品レシピ登録 参照)
7. 製品(商品)レシピにはレシピ原価、最新原価、平均原価(期間原価)と栄養価が表示されること。  
⇒ 商品(製品)毎の毎日の最新原価がわかる。⇒ 工場では必須条件です。(図1: 商品レシピ登録 参照)
8. 食材がどこに使われているか、どの製造・加工工程で使われているか? どの調理品(製品・半製品・単品・仕掛品)に入っているかがわかること。⇒ 製造工程の製造トレーサビリティ管理ができる。  
⇒ トレースバックとト्रेसフォワードができる。  
(図13: 食品工場のRFIDを使ったトレーサビリティシステム 参照)
9. 入荷食材から製品出荷までの各所在在庫がわかること。⇒ 在庫の遷移がリアルタイムに見えること。  
⇒ トレーサビリティ管理と在庫ロス管理ができます。(図12: トレーサビリティ管理 参照)
10. HACCPの温度管理・CCP管理ができること。⇒ HACCPの義務化(h25.3月 HACCP 支援報改正)
11. 消費・賞味期限管理ができること。  
⇒ 在庫棚のロケーション管理が必須条件です。(図9: ロケーション棚管理 参照)  
⇒ 在庫ロスの削減が可能です。⇒ 賞味期限切れ管理は必要です。(図11: 賞味期限管理 参照)
12. 仕掛品製造が通常製造とは別途、独自扱いでできること。⇒ クックチル方式の長期製造計画が実現できます。⇒ 製造コストの削減ができます。
13. 毎日発生するイレギュラー事態への対応ができること。⇒ スポット発注・スポット入荷・スポット製造・スポット配送機能が必須条件です。

図1: 商品マスタ登録(栄養価・アレルギー・食品添加物、原価(レシピ・最新・平均))

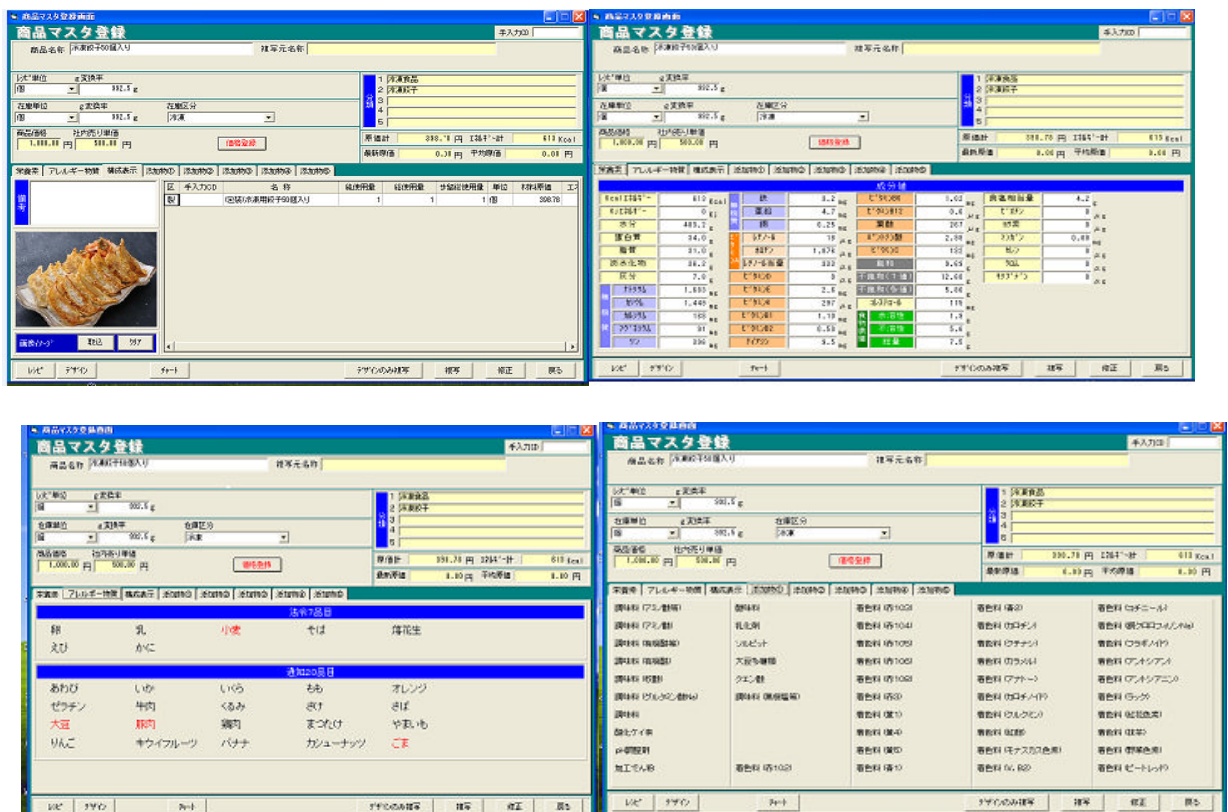


図 2 : 商品レシピ ツリー構造 (チルド餃子)

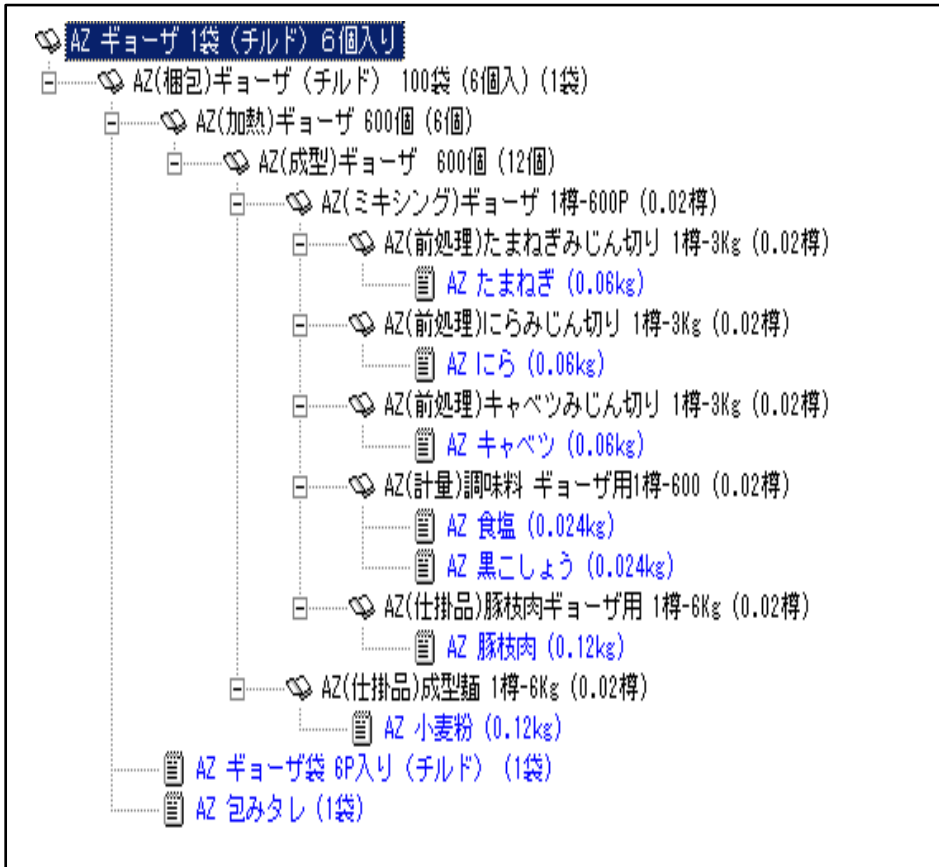


図 3 : スケジューラー ; 製造計画

製造計画		6:00	:30	7:00	:30	8:00	:30
前処理	前処理_A	6:00~		7:02~			
	前処理_B	6:00~		AZ(前処理)たまねぎみじん切り 1樽-3Kg (50樽) AZ(仕掛品)豚枝肉ギョーザ用 1樽-6Kg (8樽)			
	前処理_C	6:00~		AZ(前処理)にらみじん切り 1樽-3Kg (2樽)			
成型	成型①	6:30~					
	成型②			AZ(成型)ギョーザ 600個 (1000個)			
	成型③						
計量調合	調味料	6:15~					
	米			AZ(計量)調味料 ギョーザ用1樽-600 (2樽)			
計量包装	Aライン			7:30~			
	Bライン			AZ(梱包)ギョーザ(冷凍) 100袋 (6個入) (50袋)			
	配送用箱詰め			7:30~		AZ(梱包)ギョーザ(チルド) 100袋 (6個入) (100袋)	

## 2. “食品製造・加工業業界向け生産管理システム”の公式とは？

皆様は“食品製造・加工業業界の生産管理システムの公式”をご存知ですか？

“生産管理システムの公式”とは『工場生産している製品群を最小原価（コスト）で、欠品もなく、過剰在庫もなく、安全に製造するシステム』のことです。

その業務フロー図は以下の通りです。

- I. 

受注⇒販売計画 ⇒生産計画 ⇒製造計画（スケジューラー） ⇒製造指示 ⇒製造実績 ⇒ 製造原価
---
  - II. 

MRP（生産計画又は製造計画）⇒ 原材料発注予定表・入荷予定表作成と製造計画表（スケジューラー）
--
  - III. 

入荷・入庫・出庫 ⇒ 消費・賞味期限管理と在庫棚管理 ⇒ 在庫管理 ⇒ 実地棚卸管理
--
  - IV. 

ピッキング・出荷指示（出荷伝票発行） ⇒ 配送指示（配送指示書発行） ⇒ 工場売上
---
- I. 

受注⇒販売計画 ⇒生産計画 ⇒製造計画（スケジューラー） ⇒製造指示 ⇒製造実績 ⇒ 製造原価
---

お客様からの日々の注文を集約し、さらに営業のイベント等の予定数を加えた納品日別・商品（製品）別の集計表（受注数＋イベント予定数）が販売計画数です。

次に、この販売計画数をベースに生産計画数を算定します。この生産計画数を決定するには次の3つの要因をクリアしなければなりません。

### 1. 販売計画数（受注数）をどのように生産するか？

- ① 製造商品（製品）は何種類あるのか？ ⇒ 製造商品（製品）の振分けは？
- ② どの製造ラインを使うか？ ⇒ 製造設備能力は？
- ③ 製造ロット数、製造バッチ数は？
- ④ 納期は？
- ⑤ 製造日数は？
- ⑥ 仕掛製品はあるか？
- ⑦ 必要要員は？
- ⑧ 予備数は？ ⇒ 製品在庫数は？
- ⑨ 製造原価は？

### 2. 原材料・包材の手配は？

⇒必要な原材料・包材の発注はMRP（Material Requirements Planning；資材所要量計画）自動発注システムをお勧めします。

### 3. 要員の確保は？

⇒ RFID（ICタグ）を使った要員管理システム（人繰り管理と原価管理）をお勧めします。

以上の3項目の要因をクリアしましたら、販売期間に合わせて、製造期間を決め、月間生産計画表、週間生産計画表を作成します。この時、難しい販売予測をしなければなりません。それは賞味期限を意識した販売予測です。この販売予測数に基づいて生産数を決めるのか、又は、受注数で生産数を決めるかは工場長の判断となります。生産数が決まれば、毎日の製造計画が決まります。製造計画が決まれば、毎日の製造指示数が製造工程毎にタッチパネル画面に表示されます。そして、製造指示数（製造予定数）に対して、製造実績数をタッチパネル画面で入力します。

これにより、製造実績数が目で確認でき、“製造工程毎の製造歩留”が“見える化”できます。  
(図8：スケジューラーでの進捗状況と要員計画 参照)

この製造実績数の取込みを自動化する手段には“工場POP (Point of Productions)” (※注1) が有効です。

製造工程ごとの製造実績数を取り込みますと、どの製造工程に“ムリ・ムラ・ムダ”が発生しているか、一目瞭然となります。この工程を改善すれば生産性が良くなります。つまり、“コストダウン”が可能となります。

## II. MRP (生産計画又は製造計画) ⇒ 原材料発注表・入荷予定表作成と製造計画表 (スケジューラー)

MRP 生産計画が出来ますと、明日の製造計画表 (スケジューラー) ができます。同時に、製造製品に必要な原材料数を自動計算し、理論在庫を見た上で、仕入業者毎の原材料発注予定表 (当日発注予定表・週間発注予定表) と発注書が自動発行されます。同時に、仕入業者別・入荷日別入荷予定表も自動作成されます。  
(図4: MRP (Material Requirements Planning ; 資材所要量計画) 参照)

## III. 入荷・入庫・出庫 ⇒ 消費・賞味期限管理と在庫棚管理 ⇒ 在庫管理 ⇒ 実地棚卸管理

生産管理システムで一番面倒なのは消費・賞味期限管理です。入荷したすべての原材料の生産 (製造) 日・賞味期限日を読み取り、RFID (ICタグ)・バーコード・QRコードで入荷タグ又は入荷ラベルを発行します。その際、全品トレース管理をするか・しないかは大変な決断が要求されます。これまでの“先入れ・先出し法”が“賞味期限管理法”に変わります。当然、賞味期限切れ管理が伴ってきます。在庫管理の仕方もこれまでの先入れ・先出しではなく、賞味期限日がベースとなります。在庫棚には賞味期限日の違う同じ原材料が並んでいます。そこから間違わず、最短の賞味期限日の原材料を出庫するのは、在庫棚管理担当者はさぞかし苦労するでしょう。ここでの最新秘密兵器は“音声データ入力システム”です。  
(図5: 音声データ入力 参照)

在庫棚管理を担当者の音声で入庫・出庫を管理します。

(例)

コンピューター: “A-1の棚からイチゴジャム壺を5個取り出してください”。  
棚管理担当者: “はい、イチゴジャム壺を5個取り出しました”。  
コンピューター: “残量は10個ですね”。  
棚管理担当者: “はい、10個です”。

この音声でのデータ入力は現場での在庫管理が非常に楽になりますし、間違いが大幅に減ります。JRがやっている“指差し安全点検方式”です。又、この方式では毎日が実地棚卸をやっていることになり、そして、担当者は両手が使えます。品物を入庫する場合も、出庫する場合もいつも荷物を両手に持っている担当者には救いの神です。

又、この音声データ入力は配送のピッキング現場でも威力を発揮しております。配送間違いが大幅に減ります。

## IV. ピッキング・出荷指示 (出荷伝票発行) ⇒ 配送指示 (配送指示書発行) ⇒ 工場売上

製造された最終製品は一旦、製品庫 (商品庫) に入庫させるか、そのままピッキング現場に移動いたします。ピッキング現場では“向け先別”・“商品別”に“摘み取り法”か“ばら撒き法”のいずれかの方法でピッキングします。ピッキングが完了しますと、「出荷伝票」を発行します。この「出荷伝票」の発行が「工場売上」となります。

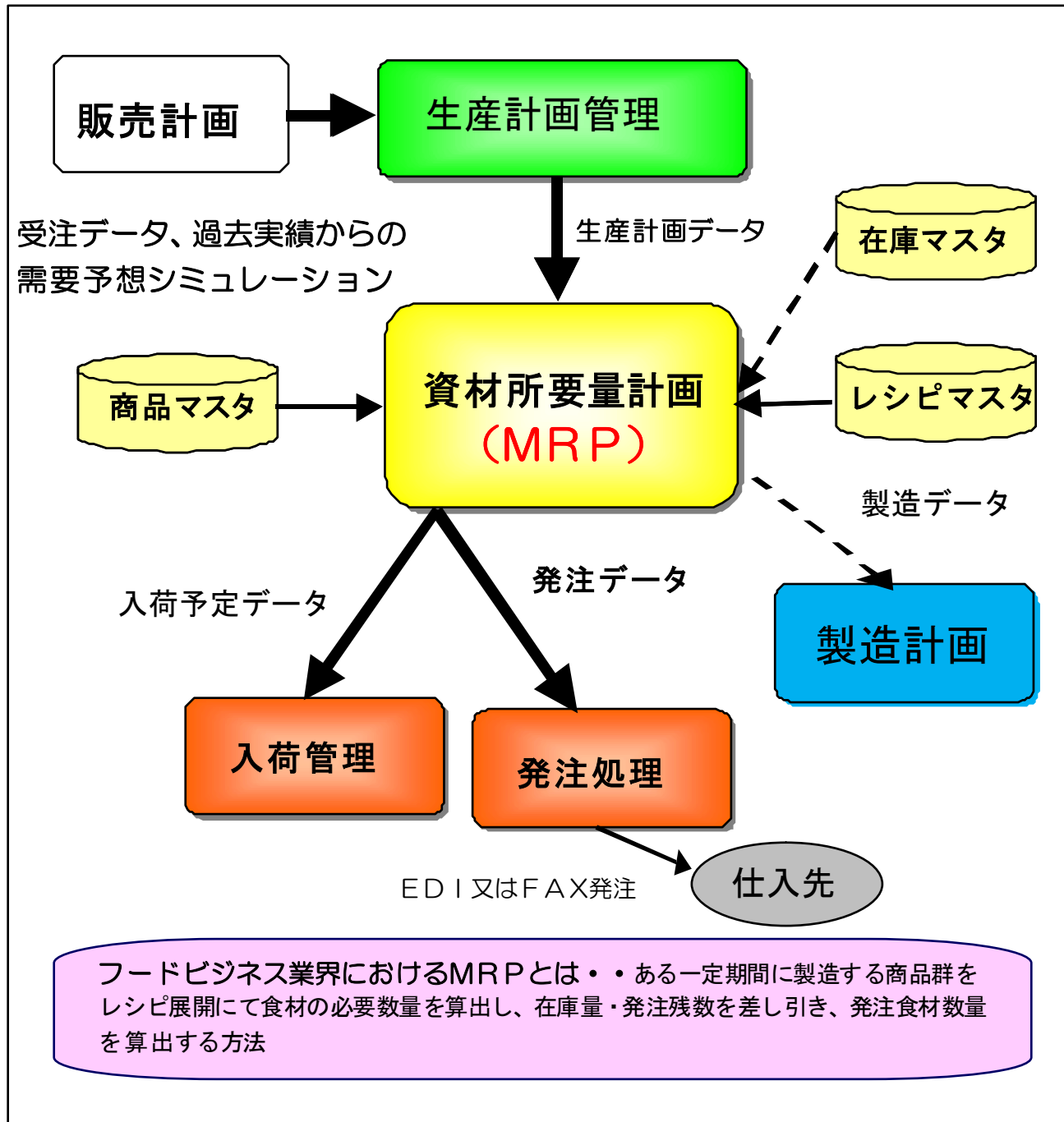
ここでも、“RFID (ICタグ)”と“音声データ入力”が威力を発揮します。

同時に、一番“ヒューマンエラー”の発生する場所です。特に、『商品ラベル』と『向け先毎の出荷商品』のチェックが重要です。

ヒューマンエラーの一番は『出荷ミス』です。「出荷伝票」を発行と同時に、「配送指示書」の発行です。

日配品の製造工場ではここで、“配送ロス”がでているようです。出荷便に積むべき製品がまだ出来上がっていない。そのため、出発便が出発できない。製造工程の“見える化”ができていますと、これが防止できます。製品の出来上がり時刻が判れば、ピッキングでつまずくこともありません。

図 4 : MRP (Material Requirements Planning ; 資材所要量計画)



(※注1) “工場POP (Point of Productions)” の概念は㈱POP研究所 所長の山口俊之氏が“工場のデータはすべてリアルタイムに取り込める”と提唱し、実現化したIOT (Information of Technology) の概念です。製造工程の製造実績を自動的に取り込む仕組みで、計量器を使った重量での取込み、カウンターを使った個数での取込みができます。

ERPパッケージソフトAZ(10)食品加工業システムではインダ社の“iffs-PA”と連動できます。“iffs-PA”は表示テレビ画面に製造指示書が表示され、各製造工程での製造実績を自動計測します。又、各製造工程の作業箇所の室温や最終製品の芯温を測る温度計機能もついております。

さて、生産管理システムの“見える化”とは何でしょうか？

それは『製造工程に食材がどれだけ投入され、調理され、どれだけの調理品が出来上がったか』をリアルタイムで数字が見えることが“見える化”です。

### 3. 生産管理システムの“見える化”の必要性について

“最適個別実績原価”を正確に出すには“データの見える化”が必要です。では、“データの見える化”をするにはどうすればよいのでしょうか。

ズバリ、“RFID (IC タグ)”と“工場POP”と“音声データ入力”の使用したコンピューターシステムの導入です。

このシステムを構成するには次の条件があります。

1. 商品レシピ作成する際に、製造工程を組み込んだツリー構造にすることです。製造工程毎の歩留率を想定し、製造実績を取ることで、歩留率の悪い箇所を改善することができます。  
(図 2: 商品レシピのツリー構造 参照)
2. 原材料の入荷時に“バーコードによる入荷ラベル発行から RFID (IC タグ)”を使ったラベル発行に変換することをお勧めします。  
これまでのバーコードによる“点の管理”から RFID (IC タグ) を使った“線の管理”に変わり、“線によるトレース管理”ができ、“見える化”がより具体化します。
3. 製造実績の自動取込みには“工場POP”を導入することをお勧めします。これにより製造工程の進捗度合いの“見える化”できます。具体的にはスケジューラーで出来上がり状況を色で表現いたします。  
(図 8: スケジューラーでの進捗状況と要員管理 参照)
4. 製造工程での人件費を正確に出すには RFID (IC タグ) を従業員に持たせます。これにより製造工程の人の配置と作業時間の“見える化”できます。同時に、製造工程毎の人件費が自動計算できるようになります。  
(図 8: スケジューラーでの進捗状況と要員管理 参照)

在庫管理、ピッキング管理には“音声データ入力”と“RFID (無線 IC タグ)”が有効です。

図 5: ”音声データ入力

図 6: RFID (無線 IC タグ) サンプル

図 7: 工場POP ;  
イシダ社の” iffs-PA”

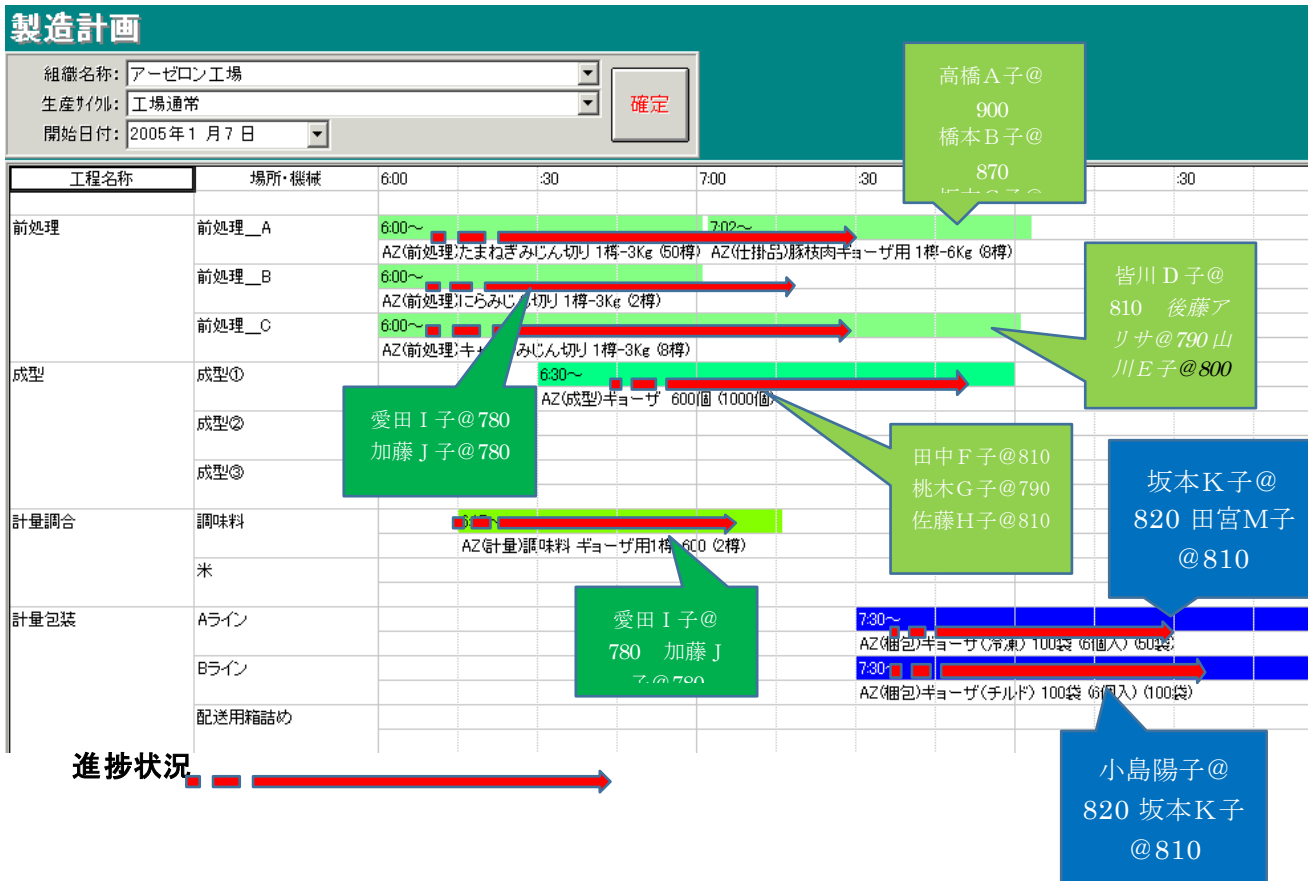


写真: ”VOCOLLECT” より)





図 8：スケジューラーでの進捗状況と要員計画



#### 4. 生産管理システムと原価管理

製造・加工業界の原価管理は、以下の4つの原価が使用されています。

1. 会社の決算書の作成には会計上の“標準原価（平均原価、期間原価）”は製造実績原価をベースとします。しかし、来年度の“標準原価（見込原価）”は営業部隊の作成した“予算原価”と製造部隊の作成した“予算原価”の2本の予算原価から会計独自の“標準原価（見込原価）”を作成します。前年度の製造実績原価に本年度の問題改良点を見つけ、それを改善するとこのくらい原価が下がるだろう。つまり、最適な生産をなすための最低コストを決めて、それを全社の“標準原価（見込原価）”として決定します。この“標準原価（見込原価）”を決定するには会計と製造部隊と販売部隊の“製販調整機能”が必要です。
2. 営業部隊が作成する年間販売予測には上記の“標準原価（製販調整済見込原価）”をベースに目標販売数量を掛け合わせます。営業部隊は利益目標をクリアするため、製造部隊に製造コストの引下げを要求するでしょう。  
新製品の販売予測には“レシピ原価”を使用します。
3. 製造部隊は製造コストをダウンするためには“日々の製品個別実績原価（最新原価）”をきっちり取り、その中より“最適個別実績原価”を見つけることです。

以上“レシピ原価”、“標準原価（平均原価、期間原価）”、“標準原価（見込原価）”、“製品個別実績原価（最新原価）”の4つの原価があることを理解してください。

昨今の食品工場の経営は原材料費と人件費の高騰に苦慮しております。ERPパッケージソフトAZ(10)食品加工業システムは3つのロス管理を徹底させることで工場での利益を生み出すことを目的としております。それは“製造ロス”、“在庫ロス”、“配送ロス”です。

“データの見える化”により従業員全員が“コストの意識”を持つことが工場の利益を生みだします。これが“食品製造・加工業界の原価計算の公式”ではないでしょうか。

## 5. 生産管理システムとトレーサビリティ管理

### 5-1. 生産管理での消費期限・賞味期限管理の仕方

まず注意しなければならないのは入荷時の食材がすべて同じ消費・賞味期限日であればよいが、複数の仕入業者から仕入れる場合や同一業者でも全量同じ生産地・生産者のものかわからない場合が多々ある。そのため、入荷時に消費・賞味期限日毎の“分割入荷”と消費・賞味期限日毎の入荷棚の“ロケーション棚管理”が必要になる。

図9：ロケーション棚管理図



次に、製造時に投入される食材はいつも消費・賞味期限日がついてまわる。異なる消費・賞味期限日の食材を使う場合は出来上がった製品の消費・賞味期限管理は一番古い消費・賞味期限日を基準にしなければならない。これまでは、製造日を基準にした工場独自の消費・賞味期限日を決めてきたが、今後は、いつも投入食材の“消費・賞味期限日時”を意識して“消費・賞味期限日時”を設定しなければならない。

さらに、食品倉庫の“賞味期限切れ”を意識しなければ、膨大な“在庫ロス”が発生し、製品（商品）原価が上がってしまう。その為、生産計画又は製造計画で“MRP（Material Requirements Planning；資材所要量計画）”を回して必要な食材だけを発注する仕組みが必要になる。これは、これまでの在庫を見ながら発注する“どんぶり勘定”的な“経験と感”による発注方式が使えなくなることを意味している。

ここまでの説明でお判りになったと思いますが、消費・賞味期限管理もトレース（Trace；履歴）しなければならないのです。特に、仕掛製造工程にある仕掛品の先入・先出管理が徹底していないと、“消費・賞味期限切れ”が発生し、即、製品（商品）原価UPとなります。

仕入れ食材で一番注意するのは“生鮮品”です。入荷⇒入荷棚（ロケーション棚）に入れず、製造現場に直接投入するケースが多く、消費・賞味期限管理の関門の“ロケーション棚”を通過しない為、在庫管理がきちりできないケースが多発しています。

また、多くの工場では、入荷・出荷管理にバーコード管理を使用しているところが多いようですが、消費・賞味期限管理をキッチリやるには不向きです。理由は“バーコードスキャン”の手間が大変なことです。特に、総菜・弁当工場のような人間の手作業の多い製造工程での“バーコードスキャン”は大問題です。これを解決するのが“RFID（ICタグ）”です。

まず、入荷時に全入荷食材に ID を譜番します。使いまわしのできる“RFID ラベル”を発行し、入荷食材に貼り付けます。実際には食材を入れた容器（番重等）に貼り付けます。各製造工程にはバーコードスキャナーの代わりに“リーダーライター”と呼ばれる無線レーザーを設置し、食材が製造現場に届きましたら、自動的に“食材名”、“生産地・生産者”、“生産日時・製造年月日”“消費・賞味期限日時”、“入荷日時”、“製造工程名”、“投入数量”、を読み取ります。同時に、“現場投入日時”と“製造担当者”の ID を読み取ります。そして、“出来上がり製品数”と“出来上がり日時”を入力し、次の工程に回します。”出来上がり製品数量”を自動計量するには“工場 POP”を利用します。これを利用しますと、製造工程の進捗状況が刻々と見ることが出来ます。つまり、製造工程の“可視化”が出来ます。また、“工場 POP”は製造工程での製造指示を画面で見ることが出来ます。それだけではありません、インダ社の“工場 POP”“iffs-PA”では HACCP の現場温度も自動計測出来ます。

図 10：食品工場で使用される RFID のサンプル

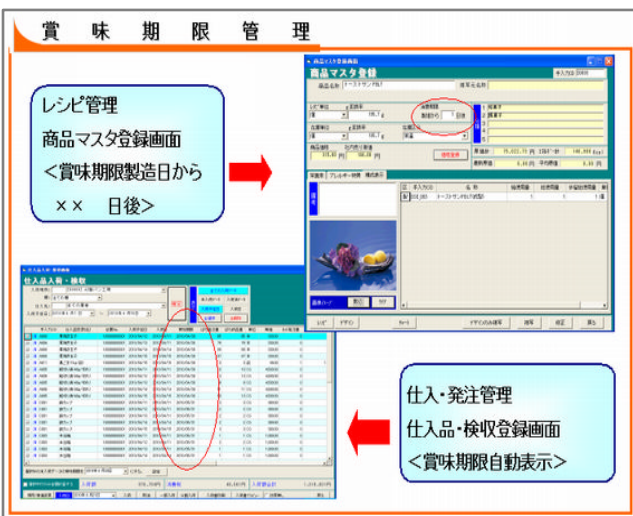


図 11：賞味期限表示

1. 商品マスタ登録<製造日から××日後>
2. 仕入れ品検収登録

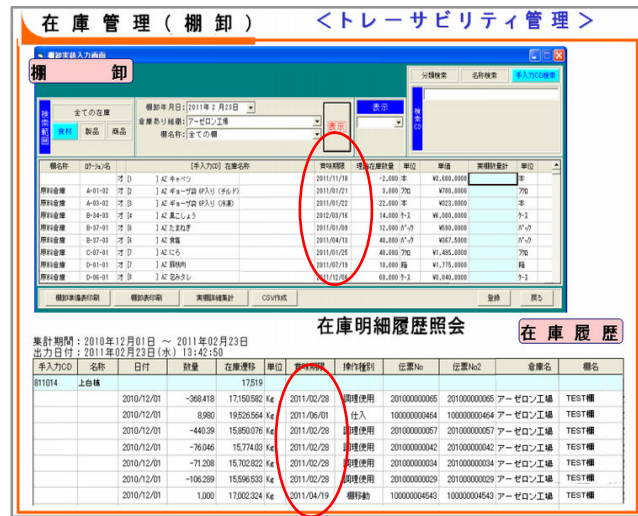


図 12：トレーサビリティ管理

1. 在庫 (棚卸)
2. 在庫履歴 (入荷・入庫・出庫・調理・廃棄・出荷)

## 5-2. 食品工場の RFID (無線 IC タグ) を使ったトレーサビリティ管理の仕方

“RFID (IC タグ)” を使った食品工場での「トレーサビリティシステム」をご紹介します。

用意するのは次のとおりです。

1. 一元管理のできるデータベース：リアルタイムな情報管理を可能にします。食品製造・加工業向け RFID 対応の ERP パッケージソフト AZ(10)食品加工業システムをお勧めいたします。

## 2. UHF 帯 RFID (IC タグ)

使い回しできるコーティング加工した RFID 又は RFID プリンターで発行した RFID

(図 10 : RFID (IC タグ) のサンプル 参照)

## 3. UHF 帯受信アンテナセット (リードライター)

## 4. RFID データ取込ミドルウェアソフトとパソコンサーバー

## 5. データ取込用携帯端末 (バーコード&RFID 併用型)

## 6. バーコードプリンター

次に、運用面での各工程の注意点は次のとおりです。

### (1) レシピ :

- ① 商品レシピは製造工程名の入ったツリー構造であること。(図 2 : 商品レシピ (チルド餃子) 参照)
- ② 商品レシピには使用する包材と添付する副材も含まれていること。
- ③ 使用する食材のアレルギーマテリアルや食品添加物がどの製造工程でも識別できること。

### (2) 入荷 :

- ① 入荷時、食材にバーコード・二次元バーコードや RFID の ID コードがついている場合はバーコード&RFID 併用型携帯端末で読み込み、自社の食材コードと工場独自の ID コードを譜番する。同時に生産地・生産者・生産日時・製造年月日、消費・賞味期限日時を記録すること。(入荷管理)
- ② 入荷時、食材に何も認識コードのついていない場合は入荷伝票ナンバー、自社食材コードと工場独自の ID コードを譜番する。同時に生産地・生産者、生産日時・製造年月日、消費・賞味期限日時、入荷日時を記録すること。(入荷管理)
- ③ 入荷受入場所、保管場所 (ロケーション棚 ; 一時保管場所、常温庫、冷蔵庫、冷凍庫) に ID コードを譜番する。保管場所での食材の受入・払出の日時・数量、作業者を記録すること。(保管場所・ロケーション棚の在庫管理)
- ④ 入荷場所から保管場所への移動用カゴ車やパレット等の搬送容器に ID コードを譜番する。(食材の小分け管理)
- ⑤ 従事する従業員の ID コード。(担当者管理)

### (3) 製造 :

- ① 本日製造する製品に製造ロット NO を譜番する。(製造ロット NO 管理)
- ② 製造工程名、製造機器に ID コードを譜番する。(ツリー構造の製品レシピ管理)
- ③ 製造中に使うカゴ車やパレット・番重等の移動用搬送容器に ID コードを譜番する。(ツリー構造の製品レシピ管理)
- ④ 従事する従業員の ID コード。(担当者管理)

### (4) 包装/盛り付け :

- ① 包装工程名/盛り付け名、包装機器、包装容器、配膳機器等の包装/盛り付け機材に ID コードを譜番する。(ツリー構造の製品レシピ管理)
- ② 包装された最終製品、盛り付けされた最終製品にはバーコード表示されたラベル貼付。(出荷商品 NO 管理)
- ③ 最終製品を入れる容器 (番重・パレット) や、回収容器 (オリコン・ホテルパン等) には RFID を使用、非回収の段ボールはバーコードを使用。(回収容器の管理)
- ④ 従事する従業員の ID コード。(担当者管理)

### (5) ピッキング・出荷 :

- ① ピッキング場所・棚名、機器名、使用する容器 (番重・パレット)、段ボール、運搬機器 (オリコン・カゴ車・ホテルパン等)、出荷場所名に ID コードを譜番。バーコード付き出荷伝票 (出荷管理)
- ② データ取込用携帯端末使用。(バーコード&RFID 併用型)
- ③ 従事する従業員の ID コード。(担当者管理)

### (6) 配送 :

- ① 配送車に ID コードを譜番する。(配送車積載物管理)
- ② データ取込用携帯端末使用。(バーコード&RFID 併用型)
- ③ 配送車の庫内温度を記録すること。(HACCP 管理)
- ③ 運転者の ID コード。(担当者管理)

RFID（IC タグ）は価格も大幅に下がり、流通業界のみならず、医薬業界、製造業界等々の色々な業界で利用されるようになりました。食品工場でも要員管理やハザード管理に一気に利用が始まりました。今回の消費・賞味期限管理やトレーサビリティ管理のみならず、製造工程での人件費管理（要員管理）等にも RFID（無線 IC タグ）が利用できます。21 世紀の“魔法の杖”と言えるのではないのでしょうか。

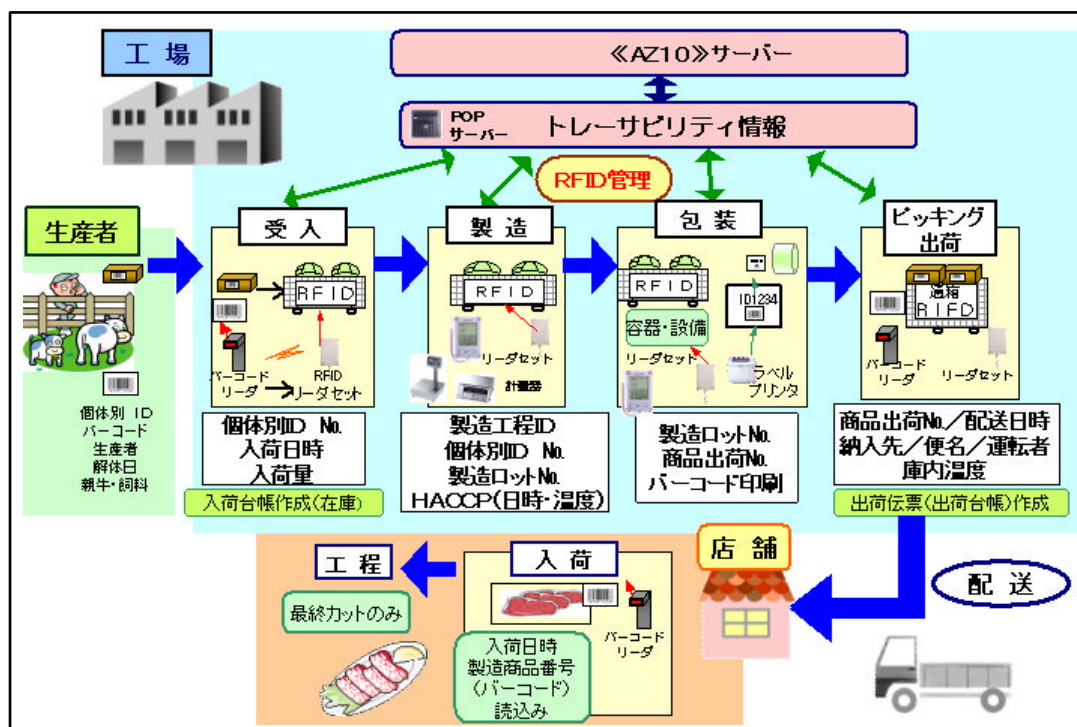


図 1 3：食品工場の RFID を使ったトレーサビリティシステム

## 6. 生産管理システムと HACCP 管理

食品産業業界は「食の安全・安心」を達成するため、「HACCP」の導入が義務化されることになりました。生産管理システムにどう取り込んでいけばよいのでしょうか？

HACCP 管理とは次の 3 点です。

1. 5S（整理・整頓・清掃・清潔・躰け）管理 ⇒ 作業区域のゾーン分け（汚染区・非汚染区域区分）
2. 温度管理（室温・芯温）
3. CCP 管理（Critical Control Point；危害予測・分析管理）

HACCP の運用方法は『1 2 手順・7 原則』（図 17：HACCP システムの 1 2 手順と 7 原則 参照）で構成されています。その中の「手順 4・5」では工場で作っている製品の製造工程一覧図（業務フロー図）（図 14；フローチャート）と生産管理システムの製造工程入り製品（商品）レシピ（図 2：商品レシピ 参照）が要求されています。

HACCP を実行するには“製造工程一覧図（フローダイアグラム）（図 15：フローチャート）”を作成し、『原材料』の入荷から保管庫の貯蔵、製造現場への出庫、各製造工程現場では『原材料』から『調理品（製品・半製品・単品・仕掛品）』に変わります。そして、最終製品となり、ピッキング現場で『向け先』ごとにピックアップされ、『商品』となって、出荷・配送されます。

HACCP では各製造工程の温度管理（室温、加熱温度と時間、芯温、業種によっては湿度、pH も付加）と CCP 管理（どんな危害が発生するか、発生したらどう対処するか）を定時・定点チェックし、記録・保存します。このため、CCP チェック図（図 15：調理工程特性要因図 参照）が必要となります。合わせて、生産管理システムの製造指示書のサンプルも参照してください。（図 14：製造指示書 参照）

各製造工程のこれらの定時・定点チェックを自動化するには“工場 POP”が必要となります。

図 14 : : 製造指示書 (冷凍餃子)

製造指示表 (工場通常)						
製造日付: 2005年01月07日 (金)		販売日付: 2005年01月07日 (金)		出力日付 : 2005年01月06日 (木)		
製造場所: アーゼロン工場		工 程: 餃子の具				
製品名称	材料名称	純使用量	単位	歩留給使用量	単位	作業指示書 (内訳)
AZ(ミキシング)ギョーザ 1樽-600 ライン: NIX,B 製造指示量: 2 樽 (00:00~00:01)	AZ(前処理)たまねぎみじん切り 1樽-3kg	1.0	樽	2.0	樽	①みじんざりされたたまねぎを機械に投入する。
	AZ(前処理)にらみじん切り 1樽-3kg	1.0	樽	2.0	樽	②ミンチミートを機械に投入する。
	AZ(前処理)キャベツみじん切り 1樽-3kg	1.0	樽	2.0	樽	③10分間ミックスする。
	AZ(計量)調味料 ギョーザ用1樽-800	1.0	樽	2.0	樽	
	AZ(仕制品)豚枝肉ギョーザ用 1樽-3kg	1.0	樽	2.0	樽	

図 15 : フローチャート (冷凍餃子)

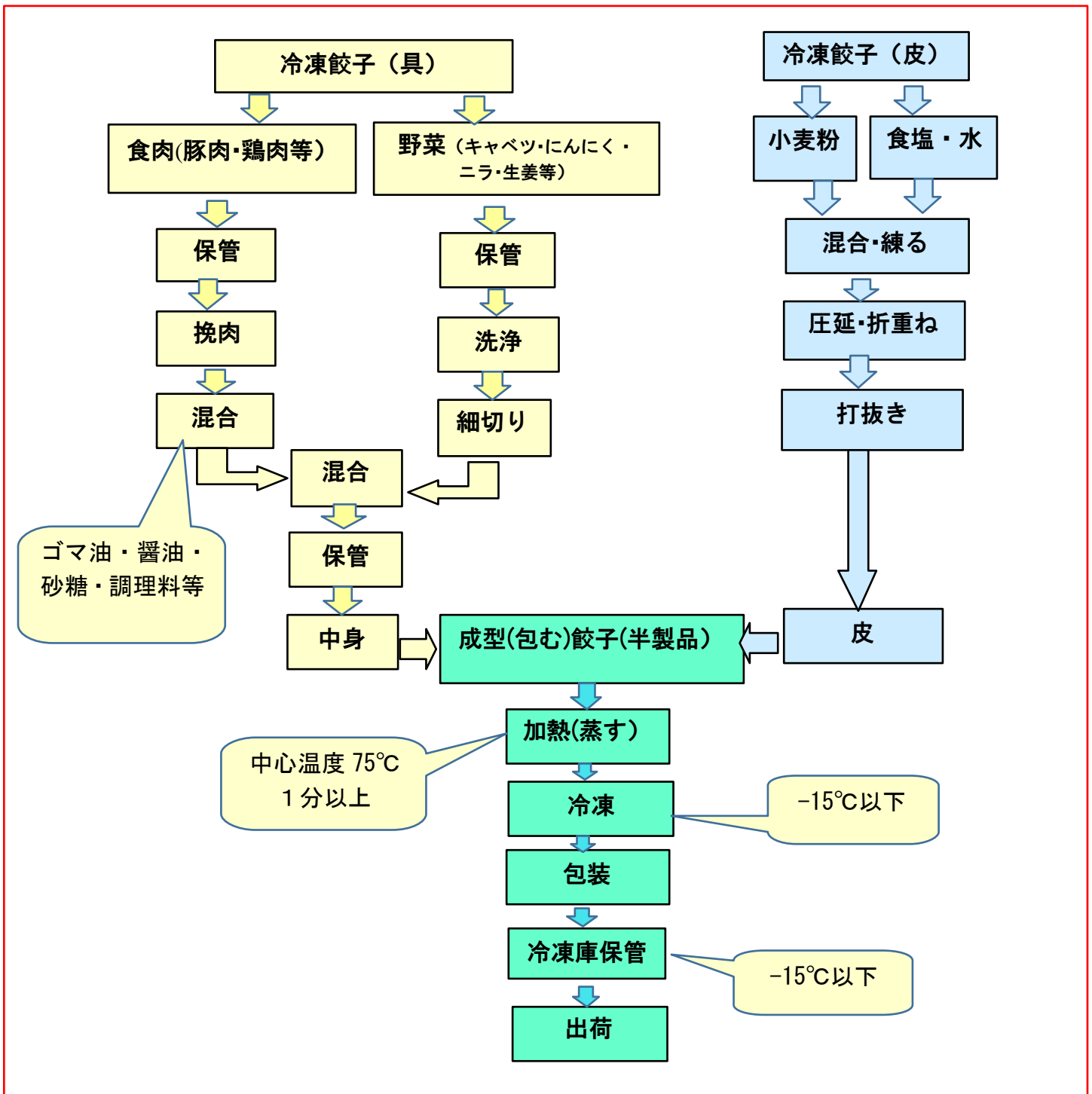
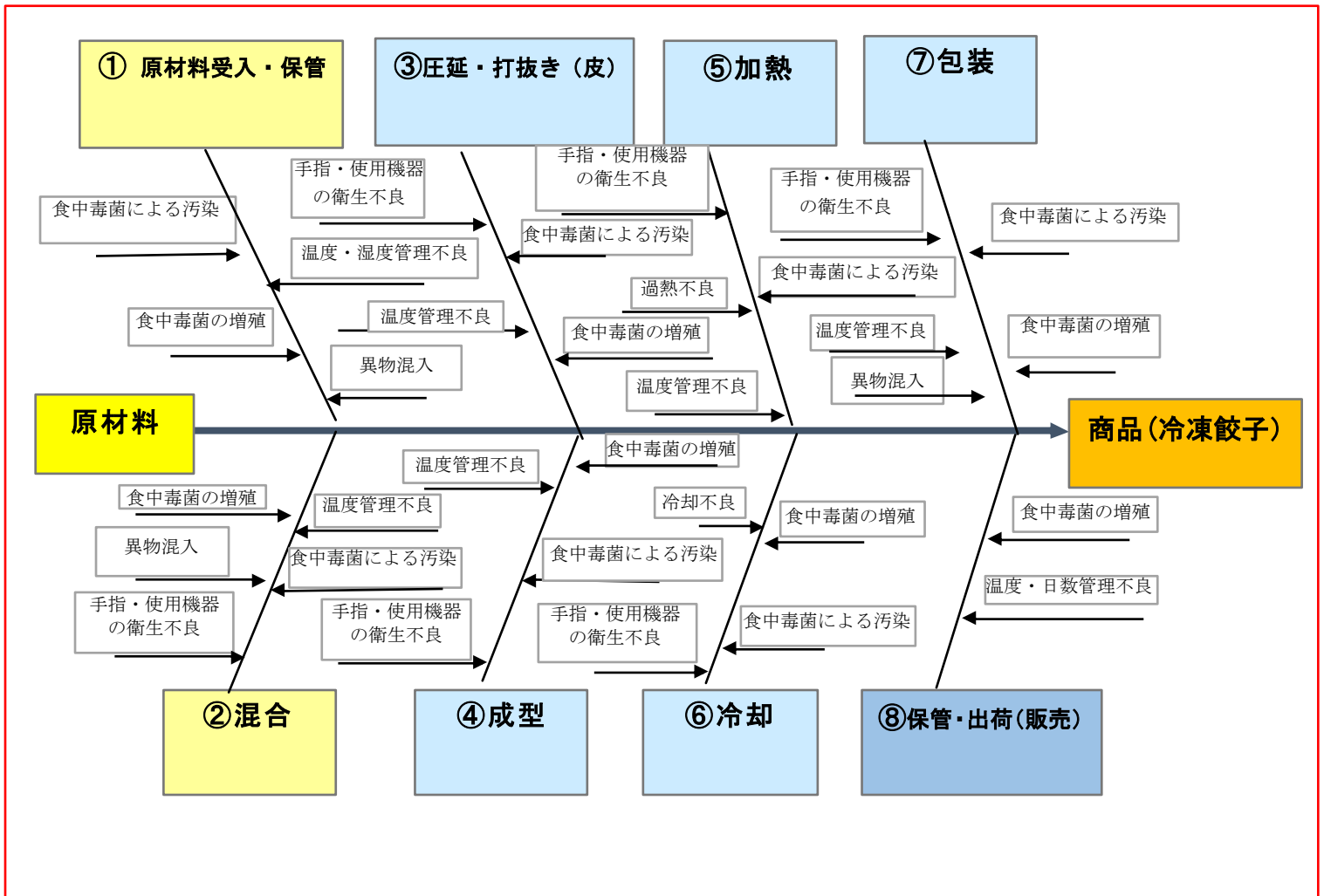


図 16：調理工程特性要因図；（冷凍餃子）

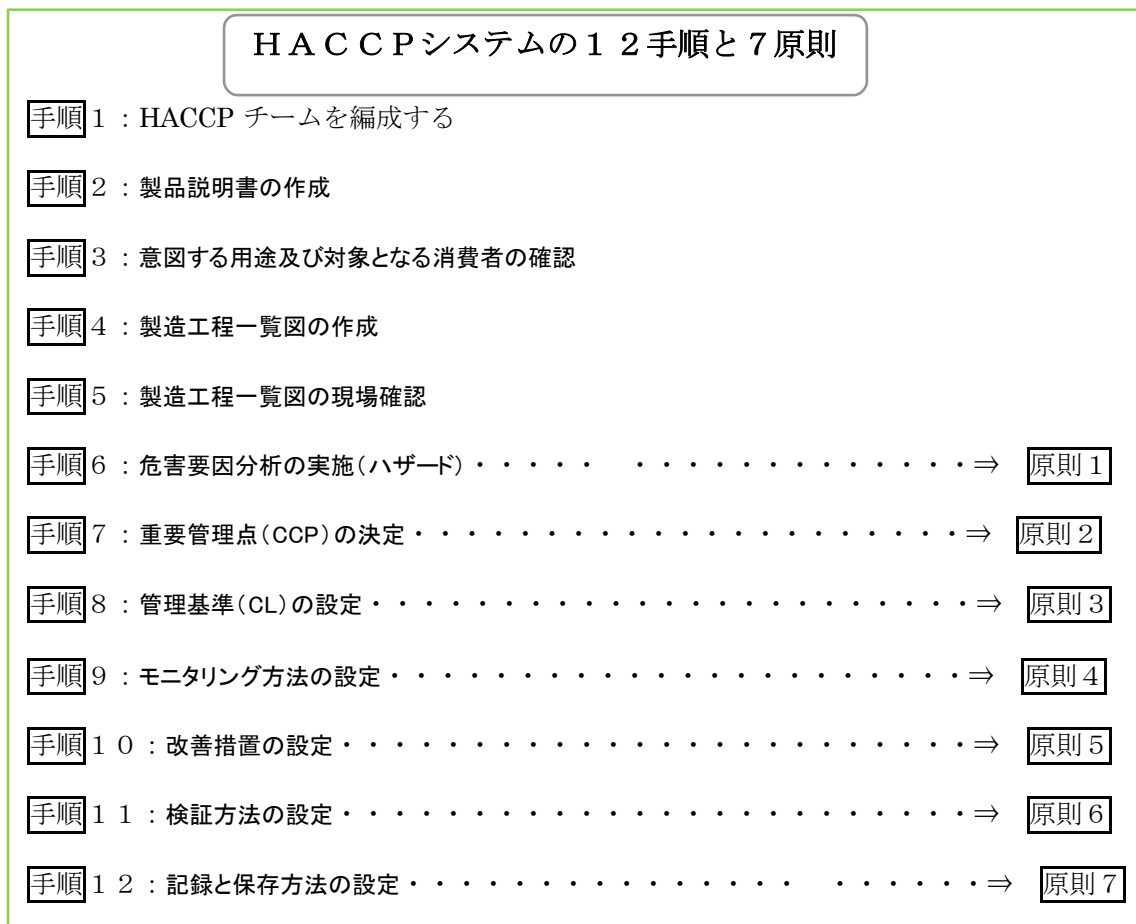


## まとめ

日本の食品産業の最新生産管理システムで求められる機能は以下のとおりです。

1. 商品（製品）の日々の製造原価がリアルタイムにわかる原価管理が必要である。特に、各製造工程での原材料費+人件費のうち、人件費が知りたいとの要望が非常に多い。  
ICタグ（RFID）が非常に安くなり、社員証にもICタグが内蔵されるようになりました。また、「食の安全・安心」の観点からも従業員の入退場にもICタグと光学機器の導入が急増しております。
2. 製造工程の『見える化』を実現するには製造工程に投入する原材料数量と出来上がり製品製造実績数量のデータが自動的にとれる仕組みが必要です。“タッチパネル方式”、“工場POP方式”の二通りの方法があります。  
そして、その製造進捗状況が画面でみえるようにするには“製造計画のスケジューラー”が必要です。（図3：スケジューラー 参照）
3. 原材料から出荷製品（商品）までのトレーサビリティ機能には商品（製品）レシピに製造工程が盛り込まれています“ツリー構造”が必要です。まず、入荷原材料にICタグ（RFID）又はバーコードのラベルを貼り、管理しますが、当初の設備費用がかかりますが、人手のかからないICタグ（RFID）をお勧めいたします。商品（製品）出荷もカゴ車や番重にもICタグ（RFID）を取り付けて、ピッキング・出荷作業をスピーディーにヒューマンエラーをなくし、ペーパーレス化が実行できます。場合によっては在庫管理やピッキング作業には“音声データ入力”も大変、有効です。

図 17 : HACCP システムの 12 手順と 7 原則



4. “製造ロス”、“在庫ロス”、“配送ロス”、“販売ロス”の4つのロス管理が必要です。

なぜ、これらのロスが発生するのでしょうか？これらのロスがなくなれば、製造原価も下げられますし、工場で利益を出すことができます。

- ① “製造ロス”を減らすには“製造工程毎の歩留”データを取り、歩留率の悪い箇所を特定し、原因を突止めて、対策を練ることです。
- ② “在庫ロス”を減らすには“生産計画”又は“製造計画”と作成時に、MRP（資材所要計画；Material Requirement Planning）を回して、“食材発注表”と“製造計画表（スケジューラー）”を作成します。このMRPを回すには現在の原材料の理論在庫量と製造する製品の製造工程歩留まりを加味した使用原材料数量と出来上がり製品の最適在庫量を設定し、実行します。従来の“経験と感”の発注方法では、必要な時に、必要な原材料を発注することできません。“MRP発注又は長期MRP発注機能”が必要です。これで最適在庫量が確保できます。
- ③ “配送ロス”は製造現場の『見える化』が出来れば、解消いたします。また、“積み込みミス”はICタグ（RFID）の使用で激減いたします。
- ④ “販売ロス”は複数の要因がありますが、一番大きな販売ロスは“需要予測”が大きく狂った場合です。その原因の一番は天候です。次に消費者の“トレンド”ではないでしょうか。食品業界は前年度比較のケースが多いので、データベースは2年間で運用することお勧めいたします。