

## ローゼック

食品製造現場で日々実施される記録、すなわち「帳票（品質・点検記録）」の情報を改善に生かしたいという声が増えている。多くの工場では通常、製品事故やクレームがあった際の検証のために閲覧されるこうした帳票だが、なぜこのようなニーズが高まっているのか。

その背景について、食品製造業向けに各種情報システムを開発・販売するローゼックの早川雅人社長は次のように説明する。

「Brix値や中心温度、官能検査など、製造現場における品質記録や製造設備の点検記録は通常手書き。しかし、特に数値の微妙な

# 手書き帳票を一元管理

変動などは、トラブルの原因究明やその後の改善に生かせる重要なヒントが含まれているにもかかわらず、手書き故に一元管理できていないという課題を現場では抱えている。

ここで述べられている一元管理とはつまり、データベース化されている生産管理情報と帳票の情報とが結びつけられる状態だ。生産管理情報は通常、事務所でパソコンを介して入力されるため、電子化された情報として蓄積されていくが、製造現場での品質・点検記録をいちいちパソコンに入力するケースは少ない。現場ごとに専用の入力端末を導入する方法もあるが、それには大きなコストを要する。

「帳票の情報を全て電子

## 現場改善に生かせる情報へ

化できれば理想の一元管理化が可能だが、一方で現場の負担は大きくなる。そこで、手書きによる記録方法は従来のままで、その帳票に瞬時にたどり着ける仕組みができれば、有機的に生産管理情報とひも付けでき

ることができる。同社ではQRコードを印刷した紙の帳票をスキヤナで読み込み、自動的に分類保存される。ネットワーク上でのどこからでも検索・閲覧できる「カミトレ」という

「重要なのは、ある地点での生産体制、状況下で作成された帳票を迅速に探し出し、そこに書かれている品質管理情報を正しく把握すること。トレーサビリティ情報に細かな品質・点検記録が直接ひも付けば、ただ保管されていただけの帳票も現場改善に生かせる価値ある情報として魅らせることが可能になる」（同）

健康チェックシート

生産管理室 早川 雅人  
現場責任者 早川 雅人

作業日 2016/9/30  
作業区 様

項目	！該当する項目に○印を付けてください！				！異常ている項目に△を付けてください！				異常発生時 報告/記録事項	対応処置
	異常発生	異常発生	異常発生	異常発生	異常発生	異常発生	異常発生	異常発生		
1	新田 義典									
2	源 史規									
3	佐藤 義典									
4	藤原 義典									
5	宇 祐盛									
6	宇 祐盛									
7	宇 祐盛									
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										

帳票管理ソフトを2012年に開発し、多くの食品工場に納入している。これを自社開発の生産販売統合システム「クラ.....」膨大なデジタルデータ（ビッグデータ）の活用が目ざされる昨今だが、これまで見落とされていたアナログ情報に着目してみることも重要だ。

（谷本健二）