

目社便トラックの

ハーパーレス化し業務改善

きで管理していた自社便トラックの運行記録や製造日報をペーパーレス化すること で、大きな業務改善が得られました。本稿では同社の取り組みをリポートします。 2月には、食肉原料の卸売り・加工・委託製造を行う侚清和フーズ(以下、 弊社は食品製造業向け基幹システム「クラフトライン」などを独自に開発・販売 稲城工場にペーパーレスシステム「イージー帳票」を導入いただき、それまで手聿 し、食品製造業界のIT化をサポートしているソフトメーカーです。2023年 行記録や製造日報などを 敬称略



会社概要

本社所在地:神奈川県横浜市港南区

港南 3-28-16

工場所在地:東京都稲城市大丸 437

従業員数:26人

出荷商品:チャーシュー各種、角煮、

ハンバーグ、牛セイロ、 ボイルドチキンなど





人気商品の「横浜チャーシュー」 (左)と「とろとろ豚角煮」(右)

ク4

台体制で東京都内を中心に営業を

けに食肉の卸売りをトラック1台でス

する D X

(デジタルトランスフォーメ

1995年、

中規模の精肉店向

して記録・伝達・保管されています。

その一方、デジタルデータを前提と

の情報が、 造記録、

紙媒体のアナログデータと

界も例外ではありません。受発注や製 と言えます。同社が属する食肉加工業 帳票や伝票を中心に仕事が流れている

品質記録、労務記録など多く

多くの食品メーカーでは、

現在でも

ートした清和フーズ。

現在はトラッ

ーション。

デジタル技術を利用して仕

行っています。

その後、

経営危機に陥

こと)

への対応は、

企業規模の大小を

わず

事のやり方や生活様式が変容していく

っていた取引先工場の経営に参画して



左から街清和フーズの稲城工場総務 清野博史氏、代表取締役 清野和夫氏、 取締役工場長 松本秀雄氏、食品衛生管理者 上根友紀子氏

場として新たなスタートを切りました。

再建、

2012年に清和フーズ稲城工

また、

東京都健康安全研究センター 避けて通ることはできません。

監査の際に

「紙ではなく電子データで

帳票を保管してもよいか」と確認した

との回答だったそうです。

ところ、

「きちんと保管できればよい

研究を重 清和のチャーシュー ねて完成 した

(株) ローゼック 取締役プランニングマネージャー 小池 昭一郎

1965年生まれ、東京都出身。調味料メーカー2社で取締役 を歴任。人事、総務、経理、生産、物流、品質管理、社内シ 寄稿多数。現在は経営企画全般に幅広く携わり、対外折衝

など多彩な製品を製造・販売、大手メ らか角煮」「ハンバーグ」「牛セイロ なる研究を重ねて「清和のチャーシュ だったチャーシューの味を継承。 新工場では従来の社員とパートタイ を完成させました。現在は を継続して雇用し、 もともと好評 や さら

Shouichirou Koike

ステムなど全社横断的に業務を統括。システム分野では中 小企業のIT導入成功事例として、講演や業界専門誌への (金融機関、M&Aなど)などの分野でも実績あり。

ました。 を清和フーズが推進した背景には、 ような危機感や行政の後押しがあり 同業者ではまだ少ない帳票の電子化

風土も大切にしているそうです。 は いう提案が出るなど、 ネット販売も視野に入れてほしい」 危機感と行政の後押 なく「会社全体で議論できる」 トップダウ

社内 ンで لح 0

また、

従業員から

「個人消費者

対応できるのが同社の強みです

カー

では対応できない

小口

の製造に

電子化を進めた帳

これらの帳票では従来、さまざまな課 票で電子化を進めることを決めました。 題を抱えていたからです。 票3製造や袋詰めの日報――などの帳 トラック便の運転日報2HACCP帳 そこで、清和フーズでは主に①自社

● 自社トラック便の運転日報

かを確認する方法はありませんでした。 退勤時刻の情報が本当に間違いないの は自己申告制で、記載された温度や出 帳票を使用していましたが、基本的に 車の温度記録と勤怠管理記録の2枚の ていました。運転日報とは別に、 るなど、より厳格に運用したいと考え 手間でした。また、22年4月より酒気 をスマートフォンで撮影・メール送信 たこともあり、撮影時刻を同時記録す 帯びの確認と記録の保存が義務化され していましたが、画像の管理が大変な アルコールチェッカーの検査結果画面 ックしていました。その際、運転手が 提出してもらい、本社で確認者がチェ しています。 同社では自社所有のトラックで納品 各自で紙帳票の運転記録を 各運転手が直行・直帰す 冷凍

情報を記入する帳票は、 熱時の中心温度など品質に関わる 従来はエクセ

> 認する負担も大きかったといいます。 もらおうと思っていたそうですが、製 現場の作業者にキーボードで入力して 当初は工場内にパソコンを持ち込み、 え、手書きの情報をパソコンに打ち込 伴い、帳票の種類や印刷枚数も年々増 理項目の追加・変更や得意先の増加に ルで作成後、印刷していましたが、 ムラグが生じ、目視で異常がないか確 確認したくても、紙であるが故にタイ た、規定値を逸脱した場合にその場で 造効率が著しく低下したため断念。ま む作業が追い付かなくなってきました。

❸ 製造や袋詰めの日報

現物も貼り付けてチェック・保存して だてがなく、情報検索の精度や速度に パソコンに手入力していましたが、タ 来高や完成日、原料の投入量、入荷日 を必要としていました。 課題がありました。食品表示ラベルの 原料の検索は紙をめくって探すしか手 た、使用したロット番号による製品や 入力が発生することもありました。ま 作業の日報は、日々作業内容が異なる イムラグがあるため記憶違いによる誤 (ロット番号) を記入した後、事務所で した。現場でこれらの帳票に製品の出 ため、前日にエクセルで作成していま 工場内で使用する製造日報や袋詰め 一定の文書保存スペース

業務改革のスピードを重視

連携を実装する予定でした。 ルを出力することで外部システムとの 開発されたため、CSV形式のファイ 日報情報を現場から吸い上げる目的で もともと生産管理システム向けに製造 ステム担当者の配置は不要です。また、 を自動生成するのが特徴で、専任のシ レイアウトをそのままの形で入力画面 の会社が使用しているエクセル帳票の れたのが、ペーパーレスシステムの「イ ージー帳票」です。同システムは多く これらの課題を解決するため採用さ

常に安価なため、時間を使って競合製 かり、導入費用もランニング費用も非 課題の多くが解決できそうなことが分 業者の紹介でした。体験利用の結果 きっかけは、社内サーバーを設置した 務改革のスピードを重視したそうです 品と比較検討することはせず即決。業 清和フーズがイージー帳票を知った

> 不要なため、気軽に端末を増やせます で使用しても追加のライセンス費用が

帳票電子化後の業務改善

得られました。 2カ月の段階で次のような業務改善が 康チェックなど計8種類の日報・帳票 を電子化し、その結果、 X線チェックや手袋交換、従業員の健 同社では前述の日報や帳票のほか、 運用開始から

❶帳票情報をクラウド上で管理するの が期待できるようになった。 対応することで、顧客満足度の向上 得意先からの問い合わせに短時間で 外出先でも確認できるようになった。 確認できなかった内容を、工場でも で、従来は本社に問い合わせないと

②作業者本人が現場で入力するので、 ゼロになり、誤入力や勘違いの低減 事務所でのパソコン打ち直し工数が も期待できるようになった。

⑤アルコールチェッカーの画像がタイ 4本社、工場、社外など場所を問わず ❸帳票の提出状況が一覧表示されるた ようになった。 運転開始前の酒気帯びチェック実施 ムスタンプ付きで保管されるため、 承認業務ができ、効率化が図られた め、書類提出漏れがなくなった。 を確認でき、 法令順守を徹底できる

❻中心温度などのCCP規定値を逸脱

は従来からあるノートパソコンから接

アクセス権限を細かく

コントロールしない限り、何人・何

した。防水カバーを使用し水回りの多 手通販サイトで購入しコストを抑えま

レットPC5台。タブレットPCは大 イル端末はスマートフォン5台、タブ

現在、イージー帳票を使用するモバ

い現場でも利用しています。事務所で

業務改善 2023 寄稿リポート版









という国の方針があり、

「これからは紙

て製品を改良していきたいと思います





1,2 種類も枚数も増え ていく紙の帳票。「健 康・手洗いコロコロチェ ック表」(1)と「中心温度 確認票」(2)/3電子化 された「健康・手洗いコ ロコロチェック表」。タブ ットPCで入力すると 管理者もリアルタイム 情報を共有できる タブレットPCで入力 る製造リスト/ 5,6ト ラックドライバーがスマ トフォンで行うアルコ ルチェックへの入力 (5)。アルコールチェッ カーに表示された測定 値を撮影して残す(6)

るきっかけとなった。

現場への丁寧な説明が 重 要

が、 きることで拒否感が和らぎました。 ソコンではなく普段使用しているスマ という否定的な声もありましたが、 レスの文化が浸透してきたようです。 切紙を出さなくなり、 職人さん向けに紙を併用していました や注文が出てきました。当初は高齢の PCを渡してみたところ、多くの意見 ういうの、 を尊重し、押し付けないことです。 留意したことは、現場の自発性や提案 ってくれそうな現場の方にタブレット ンボイス制度や電子帳票のデジタル トフォンやタブレットPCで操作で システム導入に当たり、 導入後2カ月経過した現在では 現場同士で教え合って操作にも慣 「こんなの毎日できないよ」 できるけど」と、 社内にペーパ 同社が特に 興味を持

い」とのことです

❷帳票の整理統合や業務の見直しをす 3記録用紙の使用量が減ったため、 ▽表示ラベルを画像で保存するので、 スを有効活用できるようになった。 管場所がほぼ必要なくなり、 紙の原本保存の必要がなくなった。 ぐに現場に確認できるようになった。 た異常なデータが入力されるとメ ルで警告が飛ぶため、 発生してす スペー また、 とも、 は 駄目よ」と強く言えるようになった

やすい画面に修正できる機能があるこ 必要がありません。ユーザー自身で見 映できるため、 「データの二次利用範囲を広げていきた のCSVデータ出力機能を利用して、 で行っています。今後はイージー帳票 の伝票発行業務もモバイルプリンター 棚卸しはエクセルで対応、営業担当者 化を推進できた理由かもしれません。 レイアウトを修正し再度読み込みで反 ンを変更する場合、 のも追い風だったのかもしれません。 当初、 停滞することなくペーパーレス イージー帳票では画面のデザイ イージー帳票では難しかった いちいち開発元に頼む エクセルで帳票の

システム開発過程では想定していなか 気帯びチェックを画像で記録するなど に乗せました。 タート テムです。 フーズから多くのアイデアを頂きまし った使い方をされており、 の理解を得ながら短期間で運用を軌道 に始められる帳票からデジタル化をス コストで導入できるペーパーレスシス 今後もユーザーさまと一体となっ ジー帳票は、 ペーパーレスに対する社内 清和フーズの場合は、 また、ドライバーの酒 文字通り簡単 弊社も清和