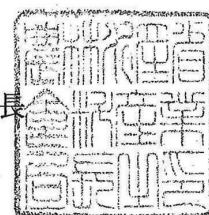


理事会－⑦

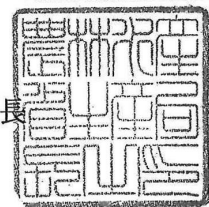
元食産第 5339 号
元生産第 1964 号
元農振第 3353 号
元政統第 1933 号
元林政政第 755 号
元水漁第 1717 号
令和 2 年 3 月 13 日

一般社団法人日本加工食品卸協会 会長 殿

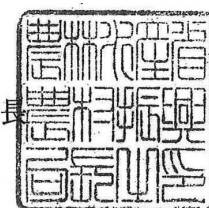
農林水産省食料産業局長



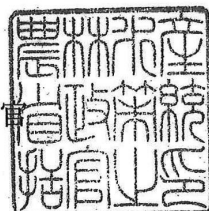
農林水産省生産局長



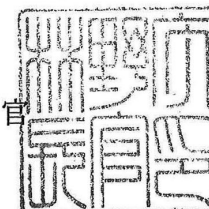
農林水産省農村振興局長



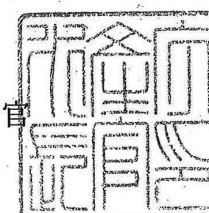
農林水産省政策統括官



林 野 庁 長 官



水 産 庁 長 官



食品産業事業者の従業員に新型コロナウイルス感染者が発生した時の
対応及び事業継続に関する基本的なガイドラインについて

新型コロナウイルス感染症の感染者の報告が増加している状況に鑑み、食品製造業、食品流通業、卸売市場、外食産業の食品を取り扱う事業所の従業員に新型コロナウイルス感染症の感染者が発生した場合の対応について、感染拡大防止を前提として、従業員の健康保護とともに食料安定供給の観点から事業継続を図る際のポイントをまとめた標記ガイドラインを別添のとおり策定しましたので、お知らせいたします。

貴職におかれましては、貴団体傘下会員・組合員の皆様に周知していただけますようお願い致します。

食品産業事業者の従業員に新型コロナウイルス感染者が発生した時の 対応及び事業継続に関する基本的なガイドライン

- ・ 本ガイドラインは、新型コロナウイルス感染者の報告が増加していることから、食品製造業、食品流通業（卸売、小売）、外食産業の食品を取り扱う事業所の従業員に新型コロナウイルス感染症の患者が発生した時に、保健所（感染症担当。以下同じ。）と連携し、感染拡大防止を前提として、食料安定供給の観点から、業務継続を図る際の基本的なポイントをまとめたものです。
- ・ 新型コロナウイルス感染症の主要な感染経路は、飛沫感染と接触感染であると考えられています。2020年2月21日現在、食品（生で喫食する野菜・果実や鮮魚介類を含む。）を介して新型コロナウイルス感染症に感染したとされる事例は報告されていません。製造、流通、調理、販売等の各段階で、食品取扱者の体調管理やこまめな手洗い、アルコール等による手指の消毒、咳エチケットなど、通常の食中毒予防のために行っている一般的な衛生管理が実施されていれば心配する必要はありません¹。

1. 新型コロナウイルス感染症の予防対策の徹底

- ・ 新型コロナウイルス感染症対策については、現在、感染の流行を早期に終息させるために、クラスター（集団）が次のクラスター（集団）を生み出すことを防止することが極めて重要な時期とされており、厚生労働省、都道府県、保健所からの情報に基づいて、徹底した対策をお願いします。

【参考】

- ・ 「新型コロナウイルス感染症対策の基本方針」（新型コロナウイルス感染症対策本部決定）
- ・ 「新型コロナウイルスの集団感染を防ぐために」（厚生労働省HP）
- ・ 「家庭内でご注意いただきたいこと ～8つのポイント～」（厚生労働省HP）

- ・ 事業所は、従業員に対し、次に掲げる感染予防策を要請します。
 - ① 体温の測定と記録
 - ② 発熱などの症状がある場合に所属長への連絡と自宅待機の徹底
 - ③ 以下の場合には所属長に連絡の上保健所に問い合わせ
 - ・ 体温 37.5 度以上の熱が 4 日以上継続した場合（解熱剤を飲み続けなければならない場合を含む）
 - ・ 強いだるさや息苦しさがある場合
 - ・ 基礎疾患（糖尿病、心不全、呼吸器疾患（慢性閉塞性肺疾患など））がある方、透析を受けている方、免疫抑制剤や抗がん剤などを用いている方で、風邪の症状や 37.5 度以上の発熱、強いだるさや息苦しさが 2 日程度続く場合

- また、事業所は、例えば卸売市場のせり場など常時不特定多数の者が集合する場所では、できる限りマスクを着用し、マスクを着用しない場合には2メートルを目安として適切な距離を保って取引を行うことを徹底するなど、事業所の業態によって感染予防策を行ってください。

マスクの確保については、供給が十分でない状況ですが、政府として取り組んでいるところであり、御理解をいただきますようお願いいたします。

- 事業所は、従業員の新型コロナウイルス感染症の検査の状況、診断結果等について速やかに報告を受けるなどの適切な情報収集体制を構築してください。
- 事業所は、手洗いなど次に掲げる感染予防策を徹底してください。
 - ① 出勤時、トイレ使用后、売場・厨房・製造加工施設への入場時には手洗い、手指の消毒。
 - ② できる限りマスクを着用し、マスクがない時に咳をする場合にはティッシュ・ハンカチや袖等で口や鼻を被覆。
 - ③ 通常の清掃に加えて、水と洗剤を用いて特に机、ドアノブ、スイッチ、階段の手すり、テーブル、椅子、エレベーターの押しボタン、トイレの流水レバー、便座等人がよく触れるところの拭き取り清掃。

【参考】これまで集団感染が確認された場に共通すること

- ① 換気の悪い密閉空間であった
 - ② 多くの人が密集していた
 - ③ 近距離（互いに手を伸ばしたら届く距離）での会話や発声が行われた
- という3つの条件が同時に重なった場
（「新型コロナウイルス感染症対策の見解」（新型コロナウイルス感染症対策専門家会議）（3月9日））

2. 新型コロナウイルス感染症患者発生時の患者、濃厚接触者への対応

（1）患者発生の把握

- 事業所は、患者が確認された場合には、その旨を保健所に報告し、対応について指導を受けてください。また、従業員に対しては事業所内で感染者が確認されたことを周知するとともに、1に掲げる感染予防策をあらためて周知徹底してください。
- 卸売市場で営業を行う事業所は、患者が確認された場合には開設者等に報告してください。

（2）濃厚接触者の確定

- 新型コロナウイルス感染症の現行の感染拡大防止策においては、医師の届出等で、患者を把握した場合、感染症法に基づき、保健所で積極的疫学調査を実施し、濃厚接触者に対する健康観察、外出自粛の要請等を行うこととされています²。

このため、事業所は、保健所の調査に協力し、速やかに濃厚接触者を自宅に待機させるなど感染拡大防止のための措置をとることとなります。

- ・ また、「地方自治体が、厚生労働省や専門家と連携しつつ、積極的疫学調査等により、個々の患者発生をもとにクラスター（集団）が発生していることを把握するとともに、患者クラスター（集団）が発生しているおそれがある場合には、確認された患者クラスター（集団）に係る施設の休業やイベントの自粛等の必要な対応を要請する」とされていることにも留意が必要です²。

（３）濃厚接触者への対応

- ・ 事業所は、保健所が濃厚接触者と確定した従業員に対し、14日間出勤を停止し、健康観察を実施してください。
- ・ 事業所は、濃厚接触者と確定された従業員に対し、保健所の連絡先を伝達してください。
- ・ 濃厚接触者と確定された従業員は、発熱又は呼吸器症状（軽症の場合を含む。）を呈した場合には、保健所に連絡し、行政検査を受検します。また、事業所は、その結果の報告を速やかに受けることとします。

【参考】

「濃厚接触者」とは、「患者（確定例）」が発病した日以降に接触した者のうち、次の範囲に該当する者である。（「新型コロナウイルス感染症患者に対する積極的疫学調査要領（暫定版）（国立感染症研究所感染症疫学センター令和2年2月27日版）」）

- ・ 新型コロナウイルス感染症が疑われる者と同居あるいは長時間の接触（車内、航空機内等を含む）があった者
- ・ 適切な感染防護無しに新型コロナウイルス感染症が疑われる患者を診察、看護若しくは介護していた者
- ・ 新型コロナウイルス感染症が疑われる者の気道分泌液もしくは体液等の汚染物質に直接触れた可能性が高い者
- ・ その他：手で触れること又は対面で会話することが可能な距離（目安として2メートル）で、必要な感染予防策なしで、「患者（確定例）」と接触があった者（患者の症状などから患者の感染性を総合的に判断する）

3. 施設設備等の消毒の実施

- ・ 事業所は、保健所が必要と判断した場合には、感染者が勤務した区域（売場、厨房、製造加工施設、倉庫（冷蔵庫、冷凍庫を含む。以下同じ。）、執務室等）の消毒を実施します。
- ・ 消毒は、保健所の指示に従って実施することが望ましいですが、緊急を要し、自ら行う場合には、感染者が勤務した区域（売場、厨房、製造加工施設、倉庫、執務室等）のうち、手指が頻回に接触する箇所（ドアノブ、スイッチ類、手すり等）を中心に、アルコール（消毒用エタノール（70％））又は次亜塩素酸ナトリウム（0.05％以上）で拭き取り等を実施してください^{3・4}。
- ・ 一般的な衛生管理が実施されていれば、感染者が発生した施設等は操業停止や食品廃棄などの対応をとる必要はありません。

4. 業務の継続

(1) 重要業務の継続

- ・ 事業所は、濃厚接触者の出勤停止の措置を講じることにより、通常の業務の継続が困難な場合には、重要業務として優先的に継続させる製品・商品及びサービスや関連する業務を選定し、重要業務を継続するために必要となる人員、物的資源（マスク、手袋、消毒液等）等を把握してください。
- ・ 事業所は、重要業務継続のため、在宅勤務体系・情報共有体制・人員融通体制を整備するとともに、重要業務継続のための業務マニュアルを作成してください。

(参考) 従業員の確保状況による段階別の業務継続体制

事業所は、従業員の確保状況に応じて、段階別に業務継続体制を決定します。

【第一段階】

(業務の内容) 原則通常どおりの業務

(人員体制) 早出・残業等で業務対応

【第二段階】

(業務の内容) 重要業務の継続を中心とし、その他の業務は縮小・休止

小規模事業所の場合にあっては業務全体の休止も含め判断

(人員体制) 早出・残業等での業務対応に加え、他部門からの応援

(2) 食料品の安定供給の確保

- ・ 小規模な事業所が業務全体を休止する場合には、他の事業所や所属する組合、協会等に相談し、顧客への供給の確保に努めてください。

卸売市場等の食品産業は、国民への食料の安定供給に重要な役割を担っており、新型コロナウイルス感染症の患者が発生した時の対応及び業務継続を図る際の基本的なポイントをお示ししました。農林水産省としても全面的に協力いたしますので、対応していただくようよろしくお願いいたします。

(参考)

- 1 新型コロナウイルスに関するQ & A（関連業種の方向け）（厚生労働省）
- 2 新型コロナウイルス感染症対策の基本方針（令和2年2月25日新型コロナウイルス感染症対策本部決定）
- 3 「感染症法に基づく消毒・滅菌の手引き」（厚生労働省健康局結核感染症課）
- 4 「MERS 感染予防のための暫定的ガイダンス（2015年6月25日版）」（一般社団法人日本環境感染学会）

(別添) 緊急事態宣言時に事業の継続が求められる事業者

以下事業者等については、「三つの密」を避けるための取組を講じていただきつつ、事業の継続を求める。

1. 医療体制の維持

- ・新型コロナウイルス感染症の治療はもちろん、その他の重要疾患への対応もあるため、すべての医療関係者の事業継続を要請する。
- ・医療関係者には、病院・薬局等のほか、医薬品・医療機器の輸入・製造・販売、献血を実施する採血業、入院者への食事提供など、患者の治療に必要なすべての物資・サービスに関わる製造業、サービス業を含む。

2. 支援が必要な方々の保護の継続

- ・高齢者、障害者など特に支援が必要な方々の居住や支援に関するすべての関係者（生活支援関係事業者）の事業継続を要請する。
- ・生活支援関係事業者には、介護老人福祉施設、障害者支援施設等の運営関係者のほか、施設入所者への食事提供など、高齢者、障害者などが生活する上で必要な物資・サービスに関わるすべての製造業、サービス業を含む。

3. 国民の安定的な生活の確保

- ・自宅等で過ごす国民が、必要最低限の生活を送るために不可欠なサービスを提供する関係事業者の事業継続を要請する。
- ① インフラ運営関係（電力、ガス、石油・石油化学・LPGガス、上下水道、通信・データセンター等）
 - ② 飲食料品供給関係（農業・林業・漁業、飲食料品の輸入・製造・加工・流通・ネット通販等）
 - ③ 生活必需物資供給関係（家庭用品の輸入・製造・加工・流通・ネット通販等）
 - ④ 食堂、レストラン、喫茶店、宅配・テイクアウト、生活必需物資の小売関係（百貨店・スーパー、コンビニ、ドラッグストア、ホームセンター等）
 - ⑤ 家庭用品のメンテナンス関係（配管工・電気技師等）
 - ⑥ 生活必需サービス（ホテル・宿泊、銭湯、理美容、ランドリー、獣医等）
 - ⑦ ごみ処理関係（廃棄物収集・運搬、処分等）
 - ⑧ 冠婚葬祭業関係（火葬の実施や遺体の死後処置に係る事業者等）
 - ⑨ メディア（テレビ、ラジオ、新聞、ネット関係者等）
 - ⑩ 個人向けサービス（ネット配信、遠隔教育、ネット環境維持に係る設備・サービス、自家用車等の整備等）

4. 社会の安定の維持

- ・社会の安定の維持の観点から、緊急事態措置の期間中にも、企業の活動を維持するために不可欠なサービスを提供する関係事業者の最低限の事業継続を要請する。
- ① 金融サービス（銀行、信金・信組、証券、保険、クレジットカードその他決済サービス等）
- ② 物流・運送サービス（鉄道、バス・タクシー・トラック、海運・港湾管理、航空・空港管理、郵便等）
- ③ 国防に必要な製造業・サービス業の維持（航空機、潜水艦等）
- ④ 企業活動・治安の維持に必要なサービス（ビルメンテナンス、セキュリティ関係等）
- ⑤ 安全安心に必要な社会基盤（河川や道路などの公物管理、公共工事、廃棄物処理、個別法に基づく危険物管理等）
- ⑥ 行政サービス等（警察、消防、その他行政サービス）
- ⑦ 育児サービス（託児所等）

5. その他

- ・医療、製造業のうち、設備の特性上、生産停止が困難なもの（高炉や半導体工場など）、医療・支援が必要な人の保護・社会基盤の維持等に不可欠なもの（サプライチェーン上の重要物を含む。）を製造しているものについては、感染防止に配慮しつつ、継続する。また、医療、国民生活・国民経済維持の業務を支援する事業者等にも、事業継続を要請する。

食品卸売業の物流センターにおける 新型コロナウイルス感染症感染拡大予防ガイドライン

令和2年5月25日改訂
一般社団法人 日本加工食品卸協会

1. はじめに

- 令和2年4月7日に、新型インフルエンザ等対策特別措置法第32条第1項に基づく緊急事態宣言が発出されましたが、食料品その他生活必需品の流通を担う食品卸売業については、政府からの要請（注1、注2、注3）も踏まえ、事業を継続してきたところです。
 - （注1）「新型インフルエンザ等対策特別措置法第32条第1項に基づく緊急事態宣言に伴う食品その他生活必需品の安定供給の確保について」（令和2年4月6日農林水産省食料産業局長・経済産業省商務・サービス審議官）
 - （注2）「新型インフルエンザ等対策特別措置法第32条第1項に基づく緊急事態宣言下におけるゴールデンウィーク中の食品の安定供給の確保について」（令和2年4月24日食料産業局長・政策統括官）
 - （注3）「新型インフルエンザ等対策特別措置法第32条第1項に基づく緊急事態宣言の延長下における引き続きの食品の安定供給の確保について」（令和2年5月7日食料産業局長）
- こうした中、令和2年5月4日の新型コロナウイルス感染症対策専門家会議「新型コロナウイルス感染症対策の状況分析・提言」（以下「専門家会議提言」という。）においては、「業界団体等が主体となり、また、同業種だけでなく他業種の好事例等の共有なども含め、業種ごとに感染拡大を予防するガイドライン等を作成し、業界をあげてこれを普及し、現場において、試行錯誤をしながら、また創意工夫をしながら実践していただくことを強く求めたい」とされたところです。
- さらに、令和2年5月4日に変更された新型コロナウイルス感染症対策本部決定「新型コロナウイルス感染症対策の基本的対処方針」においては、緊急事態措置を実施すべき期間を令和2年5月31日まで延長するとともに、「事業者及び関係団体は、今後の持続的な対策を見据え、5月4日専門家会議の提言を参考に、業種や施設の種別ごとにガイドラインを作成するなど、自主的な感染防止のための取組を進めること」とされました。
- このため、当協会においては、専門家会議提言において示された、感染拡大を予防する「新しい生活様式」の実践例も踏まえつつ、基本的考え方と具体的取組（①各施設の実情に応じた感染予防対策、②従業員の感染予防・健康管理等）に関し、本ガイドラインを定めることといたします。
- 各事業者におかれましては、本ガイドラインを活用することにより、物流センターにおける新型コロナウイルス感染症の感染拡大予防に向けた取組を推進していただきますようお願いいたします。

2. 基本的考え方

- 食料品その他生活必需品の流通を担う食品卸売業は、国民生活・国民経済の安定確保に不可欠な業務を行う事業者であり、人員や物的資源等を確保し、業務を継続することが求められています。
- このため、本ガイドラインでは、食品卸売業の物流センターにおける新型コロナウイルス感染症の感染拡大予防を図る観点から、①密閉空間（換気の悪い密閉空間である）、②密集場所（多くの人が密集している）、③密接場面（互いに手を伸ばしたら届く距離での会話や発声が行われる）という3つの条件（以下「三つの密」という。）を避けるための取組を、物流センターの規模や施設の配置の実情に応じて実施する際に参考とすべき取組を例示し、指針として示しています。
- また、事業を継続していく上では、従業員の健康の確保が不可欠です。このため、本ガイドラインにおいては、従業員の感染予防・健康管理を実施する上で取り組むべき事項についても示します。

3. 具体的な取組

（1）物流センターにおける感染予防対策

食品卸売業の物流センターには多数の関係者が訪れることから、物流センターの規模や施設の配置などの実情に応じた効果的な対策を実施することにより、「三つの密」を避け、物流センターにおける従業員及び関係者への感染拡大のリスクを下げるのが重要です。

このため、各事業者においては、実情に応じ、以下に挙げる取組例を参考に対策を講じることにより、物流センターにおける感染予防策の充実を図ることが求められます。

① 換気の徹底

物流センターが換気の悪い密閉空間となることを避けるため、以下のような取組を行う。

- ✓ 換気設備を適切に運転・管理し、室内の換気に努める。
- ✓ 窓やドアを定期的に開放する。

② 社会的距離の確保

施設の規模等に応じて、以下のような取組を行う。

（新型コロナウイルス感染症対策専門家会議「新型コロナウイルス感染症対策の状況分析・提言」においては、各業種に共通する留意点として「人との接触を避け、対人距離を確保（できるだけ2mを目安に）」とされている。

る。)

- ✓ マスクを着用する。
- ✓ 人との間隔は、できるだけ2 mを目安に（最低1 m）適切な距離を確保するよう努める。

③ 清掃・消毒

通常の清掃に加え、物流センターの消毒等に関し、以下のような取組を行う。

- ✓ 従業員及び関係者のための手指の消毒設備を入口及び施設内に必要に応じ設置。
- ✓ トイレについては、トイレの蓋がある場合には蓋を閉めて汚物を流すよう表示し、多数の者が接触する場所は消毒を行うとともに、ハンドドライヤーのほか共通のタオルの使用は行わない。
- ✓ 鼻水、唾液などが付いたゴミの廃棄については、ビニール袋等に入れて密閉し縛るとともに、ゴミを回収する人はマスクや手袋を着用し、マスクや手袋を脱いだ後は、石けんと流水で手を洗う。

④ 休憩スペースの管理

休憩スペースは感染リスクが比較的高いと考えられることに留意し、以下のような取組を行う。

- ✓ 一度に休憩する人数を減らし、対面で食事や会話をしないようにする。
- ✓ 休憩スペースは、常時換気することに努める。
- ✓ 共有する物品（テーブル、いす等）は、定期的に消毒する。
- ✓ 従業員及び関係者が使用する際は、入退室の前後に手洗いをする。

（２）従業員の感染予防・健康管理

事業継続を確保するとともに、物流センターにおける感染拡大予防を確かなものとするためには、従業員の感染予防と健康管理の実施がそのための基礎となります。

このため、各事業者においては、以下に挙げる取組例を参考に対策を講じることが求められます。

① 新型コロナウイルス感染予防に関する基本的知識等の周知徹底

従業員に対し、新型コロナウイルス感染予防に関する基本的な知識を周知し、感染防止策を徹底させるため必要な指導・教育を行う。

② 従業員への飛沫感染と接触感染の防止

従業員によるマスク、フェイスシールド等の着用や、必要に応じ手袋の着用やこまめな手洗い、消毒を励行することにより、飛沫感染と接触感染の防止を図る。

③ 対人距離の確保

従業員が業務において他の従業員や関係者との対人距離（できるだけ2mを目安に（最低1m））を確保できるよう、業務の方法や導線について点検するとともに、従業員自らが対人距離の確保に努めるよう指導する。

④ 休憩スペースの管理

休憩スペースは感染リスクが比較的高いと考えられることに留意し、以下のような取組を行う。

- ✓ 一度に休憩する人数を減らし、対面で食事や会話をしないようにする。
- ✓ 休憩スペースは、常時換気することに努める。
- ✓ 共有する物品（テーブル、いす等）は、定期的に消毒する。
- ✓ 入退室の前後に手洗いをする。

⑤ 更衣室の管理

多くの従業員が利用することに留意し、以下のような取組を行う。

- ✓ 一度に入室する人数を減らし、密集・密接を防ぐ。
- ✓ 窓やドアを定期的に開けるなど、室内の換気に努める。

⑥ その他、従業員に対する感染予防・健康管理に関する指導等

職場において、従業員の日々の健康状態の把握に配慮する。また、従業員に対し、以下のような指導を行う。

- ✓ 咳エチケットの徹底
- ✓ 従業員による体温の測定と記録の実施
- ✓ 以下の場合には所属長への連絡と自宅待機の徹底
 - 発熱などの症状がある場合
 - 新型コロナウイルス感染症陽性とされた者との濃厚接触がある場合
 - 過去14日以内に、政府から入国制限又は入国後の観察期間が必要とされている国、地域等への渡航者や当該国、地域等の在住者との濃厚接触がある場合
- ✓ 以下の場合には従業員から所属長に連絡の上保健所に問い合わせる
 - 発熱や咳など比較的軽い風邪の症状が4日以上継続した場合（解熱剤を飲み続けなければならない場合を含む）
 - 息苦しさ（呼吸困難）、強いだるさ（倦怠感）や高熱等の強い症状がある場合
 - 高齢者や妊娠中の女性、基礎疾患（糖尿病、心不全、呼吸器疾患（慢性閉塞性肺疾患など））がある方、透析を受けている方、免疫抑制剤や抗がん剤などを用いている方で、発熱や咳など比較的軽い風邪の症状がある場合
- ✓ 出勤時、トイレ使用後、施設への入場時における手洗い、手指の消毒
- ✓ 通勤時には、時差通勤や公共交通機関を利用しない方法の積極的活用

- ✓ 疲労の蓄積につながる恐れがある長時間の時間外労働等を避けること
- ✓ 従業員 1 人 1 人が十分な栄養摂取と睡眠の確保を心がけるなど健康管理を行うこと

4. おわりに

- 各事業者においては、本ガイドラインで示した事項に基づいて物流センターでの業務を行うことにより、効果的な感染予防対策が図られることが期待されます。
- また、本ガイドラインと併せて、これまで新型コロナウイルス感染症対策専門家会議が発表している「人との接触を 8 割減らす 10 のポイント」や『『新しい生活様式』の実践例』を周知するなどの取組を行うよう、よろしくお願いします。
- なお、本ガイドラインの内容は、感染拡大の動向、ウイルスに関する知見等に関する専門家の助言等を踏まえ、今後見直すことがあります。

(以 上)

加工食品分野における 物流標準化に関する議論の整理

加工食品分野における物流標準化アクションプラン

2020年3月

加工食品分野における物流標準化研究会

1. 物流標準化の意義.....	1
1－1 物流を取り巻く現状と標準化の必要性.....	1
1－2 物流標準化に取り組むべき項目.....	3
2. 加工食品分野における物流標準化アクションプラン.....	5
2－1 納品伝票の標準化.....	6
2－2 外装表示の標準化.....	8
2－3 パレット・外装サイズの標準化.....	10
2－4 コード体系・物流用語の標準化.....	12
2－5 具体的取組方針.....	13
2－6 今後のフォローアップ.....	14
2－7 工程表.....	15
(参考) 加工食品分野における各業界の物流標準化に対する問題意識.....	16

1. 物流標準化の意義

1-1 物流を取り巻く現状と標準化の必要性

(1) 物流を取り巻く現状

我が国は人口減少の局面に転じており、今後、更なる少子高齢化の進展や生産年齢人口の減少が見込まれ、トラックドライバーの高齢化や労働力不足が更に進む懸念がある。さらに、EC（電子商取引）の急速な利用拡大やインターネットを利用した個人間売買の増加に伴う宅配便取扱個数の急増、コンビニエンスストアや都市型小型スーパー等の拡大等、消費者の購買スタイルも変化している。このような状況を踏まえると、サプライチェーン上の各プレイヤーが、一刻も早く物流の効率化を進め生産性向上を図らなければ、そもそもモノが運べなくなるという事態を招きかねない。

物流はこれまで企業間の競争領域に属しており、サプライチェーン上の個社・グループごとに最適化が迫られてきた。また、生産、販売現場の論理が先行して、物流に関する効率化の推進はあまり考慮されてこなかった。

我が国の経済活動と国民生活を支える物流は社会インフラでありその機能を途切れさせてはならず、物流がその機能を十分に発揮していくためにはさらなる効率化による生産性の向上が必要不可欠である。そして、生産性向上のためには、事業者間の連携・協働による物流の効率化が必要であり、標準化の推進は連携・協働を円滑化するために欠かすことのできない環境整備の1つとなる。

(2) 国の物流政策における標準化の位置づけ

平成 29 年 7 月に今後の政府における物流施策や物流行政の指針を示す「総合物流施策大綱（2017 年度～2020 年度）」が策定され、関係省庁の連携による総合的・一体的な施策の推進が図られている。総合物流施策大綱では、人口減少等、変化する状況に的確に対応し、物流がその機能を持続的に果たすためには、激変するグローバルな動向を常に把握して適宜方策を見直しながら、物流の生産性の大幅な向上を図ることにより、ニーズの変化に的確に対応し、効率的・持続的・安定的に機能を発揮する「強い物流」の実現に向け6つの視点から取組を進めることとしている。

その6つの視点の1つである「繋がる」において、サプライチェーン全体の効率化・価値創造に資するとともにそれ自体が高い付加価値を生み出す物流への変革を図る方法として、事業者間でのデータの標準化や共有化、システム仕様の標準化、重複入力項目の削減等によるデータの受渡しの円滑化・迅速化や受渡しコストの低減、荷役の効率化、トラック稼働率の向上等による物流の効率化に資するパレット化や運搬容器等の形状や印字位置等の標準化に関して、デザイン・フォー・ロジスティクス（DFL）の観点も踏まえて、官民の枠組みで検討を行うこととされている。

また、令和元年6月21日に閣議決定された「成長戦略フォローアップ」においては、「物流事業者の人手不足に対して、個社の垣根を超えた共同物流を推進するため、伝票や外装、データ仕様等の標準化を図るための協議会を2019年度中に立ち上げ、アクションプランを策定する」と位置づけられている。

（３）物流標準化アクションプランの意義

本アクションプランは、今後の労働人口の減少及び高齢化等により激変が想定される物流の事業環境の中で効率化へ向けた意欲的な取組が進められ、その改善の幅が顕著である加工食品分野¹における標準化に向けた課題・問題点、解決方策を整理し、サプライチェーン上の個社と各プレイヤーの枠を超えて全体最適の視点から標準化を実現する手順をまとめたものである。

今後、加工食品分野のサプライチェーンを構成する各プレイヤーが本アクションプランに則り、協調して物流の標準化を進めていくことが望まれる。これにより、物流現場の自動化・機械化等が促進され、また、作業の効率化・単純化により働きやすい環境が整備され、その結果、加工食品の物流現場が多様な人材に魅力的で「選ばれる」職種として変革し、加工食品物流がさらに持続可能なものとなることが強く期待される。

¹ 「加工食品分野における物流標準化に関する議論の整理」においては、「加工食品分野」として、酒類・飲料等は対象とせず、調味料・レトルト食品・インスタント食品等を対象としている。

1-2 物流標準化に取り組むべき項目

加工食品分野において、例えばソフト面では、伝票やデータ形式等が事業者ごとに異なる等により、サプライチェーン上のプレイヤー相互に情報等の受け渡しが円滑に行われにくいことや、例えばハード面では事業者間における荷姿の違いにより統一的な荷扱いがしにくい、また、手荷役等の混在等の要因により、サプライチェーン全体としての効率性が損なわれる事態が生じている。

このため、サプライチェーンを構成する荷主、物流事業者等の関係者の連携・協働により物流の効率性を高め、生産性の向上や労働環境の改善に向けた環境整備の一環として標準化を実現するため、加工食品分野における物流の標準化項目を以下の通り整理する。

(1) 納品伝票

これまで納品伝票は各社が独自に必要な項目を設定してきた結果、サプライチェーン上に存在する伝票自体のサイズや、複写枚数、記載内容が異なっている。そのため、各現場事務所での納品伝票発行の事務作業が煩雑になることや、積み込みや納品作業等の現場作業時に商品と伝票の確認作業が煩雑となっている。

しかしながら、現在、共同輸配送を実施している事業者間では、納品伝票を統一している動きが見られていることから、サプライチェーン上の事業者間で納品伝票を統一することは可能であると考えられる。そのため、納品伝票に必要な項目等を関係者間で取り決め、標準化した納品伝票への切り替えを行う。

標準化が実現した際には、納品先での様々な仕様の納品伝票を取り扱うことや納品伝票と商品との確認作業について作業効率が向上し、事務作業、現場作業での負担軽減が期待できる。

(2) 外装表示

商品名や賞味期限等の外装表示は各社の商品ごとに設計、印字されており統一されていない。さらに、輸入商品については、特に輸入通関直後には、事後の物流上必要とされる情報の印字がされていない場合もある。現在、一部の事業者の間では外装表示のレイアウトや表示項目の標準化、共同利用が進んできているものの、業界全体での標準化はまだこれからの段階である。そのため、まず、物流面における効率化に資する外装表示の仕様について関係者間で合意し、商品のリニューアル等に合わせて、順次標準化した外装表示へ切り替えを行う。

標準化が実現した際には、内容商品情報の読み取り等が捗るとともに、検品作業やピックアップ作業の効率が向上し、作業ミスの減少等が期待できるほか、省人化・自動化等を図るマテハン導入時の仕様の統一等によるコスト抑制に繋がる可能性も期待できる。

(3) パレット・外装サイズ

① パレット

サプライチェーン上で使用するパレットのサイズ、規格等を、関係者間で合意の上業界標準として推奨するとともに、例えばレンタルパレットを使用する際の費用負担方法や回収方法等の運用ルールについて利用を促進できる統一的なものも決定し、メーカーの製造工場から卸売業の物流センターまで標準パレットによる一貫輸送を促進する。

標準化が実現した際には、パレット利用により、積み下ろし作業の負荷の軽減等（作業負荷の軽減、所要時間の短縮等）が期待できる。

② 外装サイズ

外装サイズは各社の商品個装をベースに設計されており、同一メーカー内でも商品ごとで異なることが多々あるため、デザイン・フォー・ロジスティクスの観点からユニットロードを考慮した外装サイズの標準化の取組を推進する。デザイン・フォー・ロジスティクスの実現には社内外における、標準化による流通や物流の効率化の追求について啓発を進め、容器の設計者を始めとする商品開発部門等の意識醸成から始める必要がある。

商品個装の規格見直し等には製造ラインの変更までを伴うため、多くの時間や投資が必要となる。商品個装の変更については、社内の物流部門以外での合意形成や小売を始めとする社外関係者等との調整も必要となる。

さらに中長期的には、外装サイズだけでなく、商品 1 ケースあたりの重量の標準化、統一化や外装素材そのものも検討が必要と考えられる。

標準化が実現した際には、パレットへの積載効率が向上し、輸送効率等の向上が期待される。

（４）コード体系・物流用語

① 商品コード等

商品コードは JAN コードを基本に用いられているが、賞味期限等の期限情報のバーコード表示方法等の仕様が統一されていないため、国際標準に則ったバーコード等による統一的な運用に移行する。ただし、新たなバーコード表示等の利用に対して関係各社の合意が必要であり、また、自社固有のコードを使用している事業者はシステム改修や更新等の対応が必要となる。

商品情報の仕様や運用を標準化することで賞味期限やロット番号等が国際標準に則ったバーコード等により表示され、商品情報の統一的な運用が推進されることによって、検品作業やピックアップ作業等の効率が向上し、現場作業の軽減が期待される。

② 納品先コード等

各社ごとに作成している納品先コード等の物流面でも必要とされるコードについて、関係者間で仕様を統一したコードを利用する。統一するコードの仕様や運用、管理方法（メンテナンス等）は関係各社の合意が必要となる。

各社共通の納品先コードを利用することで、共同輸配送等の企業間連携実施時に発生する事務作業軽減が期待できる。

③ 物流用語

物流用語は同じ使用目的や意味を示す用語が各社ごとに異なっている場合（例えば、出発場所を意味する用語では、「発荷主」と「発拠点」）や、同じ用語でも認識や解釈が異なっている場合（例えば、検品レスが意味する用語では、「検品を行わない」と「検品作業を簡素化する」の違い）があるため、物流用語の標準化を行う。

用語の統一により共同輸配送等の企業間連携実施時に発生する事務作業の軽減が期待できる。

2. 加工食品分野における物流標準化アクションプラン

物流はこれまで競争領域であり、さまざまなサプライチェーン上のプレイヤーである関係各社が競争してきた結果、個社最適を追求した物流が構築されてきた。昨今の社会情勢の変化等から、もはや物流はサプライチェーン上の協調領域であるとの認識が広まっており、個社の垣根を越えての全体最適を求めていかなければ持続可能な物流を将来に亘って維持をすることは困難である。

このような状況の下で、加工食品分野に関係する事業者、行政当局は、標準化の意義を踏まえ、次の物流標準化に取り組むこととする。

- 物流標準化に取り組む4項目
 - (1) 納品伝票
 - (2) 外装表示
 - (3) パレット・外装サイズ
 - (4) コード体系・物流用語

2－1 納品伝票の標準化

(1) 概要

納品伝票は各社が独自に必要項目を設計してきており、その結果、伝票サイズや複写枚数、記載内容が異なっている。そのため、納品伝票発行時の事務作業が煩雑になることや、積み込みや納品作業等の現場作業時に商品と伝票の確認が煩雑となっている。

そのため、最終的には電子化を目標とするが、将来の電子化を前提とする効率化を検討し、納品伝票の標準化を行い事務作業や検品作業等の負荷軽減を図る。

(2) 標準化（例）

標準納品伝票は、A4 版上下の 1 枚伝票とし、また賞味期限や QR コード等を記載することにより、検品の負荷の軽減を図る。

次ページに標準納品伝票（案）を示す。

製品送り状

出荷情報
QRコード

お客様情報（店名、住所）

荷主情報

発注ナンバー

納品情報

（商品コード、商品名（規格・入数）、数量、単位、賞味期限、備考）

摘要（お客様補足情報）

出荷基地情報（出荷基地、配送拠点）

＜ 切り取り線 ＞

製品受領通知書

出荷情報
QRコード

お客様情報（店名、住所）

荷主情報

発注ナンバー

納品情報

（商品コード、商品名（規格・入数）、数量、単位、賞味期限、備考）

摘要（お客様補足情報）

出荷基地情報（出荷基地、配送拠点）

（A4サイズ：1枚）

2-2 外装表示の標準化

(1) 概要

メーカーごと、商品ごとに外装表示は、表示内容や表示位置、文字フォント等が異なっており、作業担当者の習熟度によって商品確認に時間を要するだけでなく、間違いの発生要因やハンディターミナルの利用に適していない場合がある。そのため、外装表示の表示内容や表示位置等を標準化することにより、視認性や読み取りの容易性を高め商品の仕分けや検品時の作業効率向上を図る。

(2) 標準化（例）

① 表示内容

標準化の表示内容は、

- ・商品特定表示
 - －商品識別情報
 - －伝票表記
 - －入数

商品識別情報	
伝票表記	
入	数

- ・鮮度表示等印字スペース
 - －キャンペーン品・特別品の区別のマーク等
 - －賞味期限（長期の商品は、原則年月表示）

特別品マーク等の表示	
賞味期限	

- ・GS1 バーコード等を表示する。

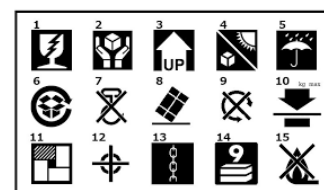


(01)14512345678903
(15)200400
(10)ABC123



(01)04912345678911(11)160510(15)1X0305(10)HH1026(21)1/3421

- ・ケアマーク
 - －内容品の損傷を防ぐために包装貨物の荷扱い指示マーク



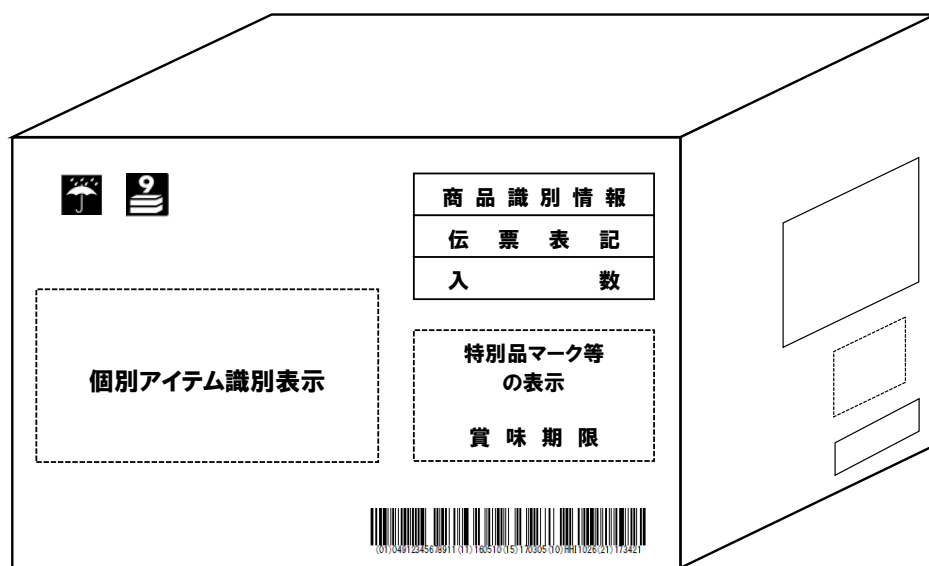
- ・個別アイテム識別表示
 - －商品名や商品ロゴ等を記載

② 表示位置

ハンディーターミナル等での検品等の自動化や簡素化に対応可能な外装表示とし、目視での対応も念頭に検品に必要な項目を右側に配置する。

また、表示面は側面4面を基本とし、各表示の表示位置は以下の通り。

- ・商品特定表示：外装面の右側上部に表示
- ・鮮度表示等印字スペース：商品特定表示の下に表示
- ・ケアマーク：外装面の左側上部に表示
- ・個別アイテム識別表示及び特別品表示・特別品マーク：外装面の左側中央部に表示



③ 表示フォント

表示に使用するフォントは、識別性・視認性の高いユニバーサルフォントを使用する。

2-3 パレット・外装サイズの標準化

(1) 概要

パレットは国内では、一部を除き T11 型パレット及び T12 型パレットの使用が主流となっているものの、外装サイズは、商品ごとにサイズが異なっており、その結果、積み合わせ時のパレットへの積載効率が低く、輸配送効率や保管効率が大きく損なわれている場合が多くみられる。そのため、パレットへの積載効率を向上させるには、パレットサイズや物流倉庫の保管棚の高さ等を考慮した標準的な外装サイズへの見直しが必要と考えられる。

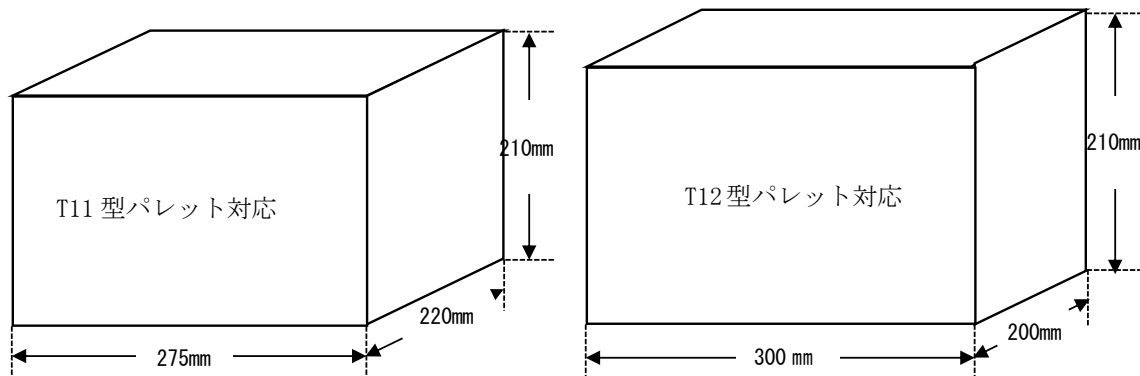
(2) 標準化 (例)

① パレット

加工食品分野においては国際規格 (IS06780) に準じている T11 型パレット (1,100 mm×1,100 mm) 及び T12 型パレット (1,200 mm×1,000 mm) が主流²となっており、引き続きこの2つの規格を基本とする。

② 外装サイズ

T11 型パレットを利用する場合は、底面は 275 mm×220 mmを基本として、また T12 型パレットを利用する場合には 300 mm×200 mmを基本として、その半分や倍数のサイズとして設計すること最も効率的である。また、高さについては、各企業等で保管高に相違がみられるものの、トラック積み込み基準の高さが 1,150 mm (パレットの高さ (100 mm) を含む) であることを踏まえ、5 段積みとすることを想定し 210 mmを基本とする。



²「加工食品分野における物流標準化に関する議論の整理」においては、「加工食品分野」として、酒類・飲料等は対象とせず、調味料・レトルト食品・インスタント食品等を対象としている。同分野で、T11 型パレット、T12 型パレットが主流となっていることから、本アクションプランは、この2つ規格を基本としている。なお、酒類・飲料等ではビールパレット (900 mm×1,100 mm) が主流となっている。

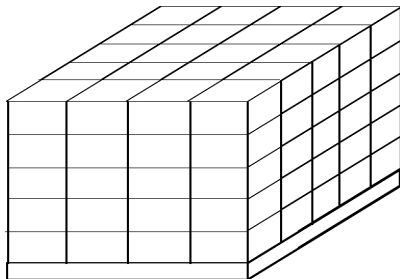
③ その他推奨外装サイズ

下表は、T11 型パレット・T12 型パレットの面積利用率が 90%以上となる外装サイズであり、これらサイズへの集約も効率的である。

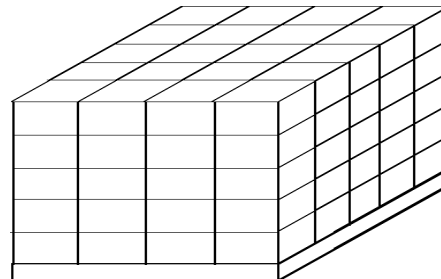
	T11 型パレット	T12 型パレット
275 mm×220 mm	100.00%	90.75%
300 mm×200 mm	99.17%	100.00%
300 mm×250 mm	99.17%	100.00%
433 mm×333 mm	95.33%	96.13%
500 mm×200 mm	99.17%	100.00%
500 mm×300 mm	99.17%	100.00%

□：標準サイズ

※面積率 100%の積載例



T11 型パレット



T12 型パレット

2-4 コード体系・物流用語の標準化

物流はこれまでサプライチェーンを構成するプレイヤーが個別最適を図ってきたこともあり、物流に関わるコード体系（納品先コードや荷主コード等）や物流用語（発拠点、出荷拠点等）は個社ごとにほぼ独自の体系を整備してきた。その結果、同一住所の届け先であっても発荷主ごとにコードが異なる場合や、商品の出発地を意味する用語も「発荷主」や「発拠点」といった複数の用語が存在している。各社はコード体系や物流用語を統一する必要性は認識しているものの、これまで独自に構築してきたこれらの仕組みと運用を民間事業者のみで統一することは困難である。

そこで、戦略的イノベーション創造プログラム（SIP）「スマート物流サービス」にて構築する予定の物流・商流データ基盤において、そのデータ基盤上で使用するコード体系や物流用語等を標準化することを予定している。

例えば、コードの標準化では、既存コードの活用を基本としつつ各社の合意のもと標準となる仕様と運用を決定する。

加工食品分野においても、業界内だけの独自のコード体系・物流用語の標準フォーマットを決定するのではなく、SIP「スマート物流サービス」にて決定された標準化項目に準拠していくことが望ましい。

※戦略的イノベーション創造プログラム（SIP）

国民にとって真に必要な社会的課題や日本経済再生に寄与する課題に取り組む国家プロジェクトであり、内閣府に設置されている「総合科学技術・イノベーション技術会議」の下に置かれるプログラムディレクター（PD）が、関係府省と連携して、基礎研究から事業化まで一貫通貫の研究開発を推進する。

「スマート物流サービス」は、この SIP プロジェクトの 1 つであり「物流・商流データ基盤」を構築し、サプライチェーンにおける様々な企業の大量で多様なデータを収集・提供することで、サプライチェーン全体の最適化を図り、物流・小売等の業界における人手不足と低生産性の課題を解決するプロジェクト。

2-5 具体的取組方針

このような標準化の取組は持続可能な物流の構築に向けた環境整備の一環であり、行政はこれら民間事業者を中心とした標準化に向けた取組を促進していく必要がある。民間は事業者間の連携を強化し、サプライチェーンを構成する各層のプレイヤーを巻き込みながら進めていく必要がある。

行政及び民間は具体的には、以下のとおり取り組むこととする。

(1) 行政の取組

○標準化へ向けた取組を進める事業者等への支援

物流総合効率化法の枠組みに基づく支援制度について、業界標準に向けた標準化取組に係る総合効率化計画の策定に関しては、令和2年度より優先的に採択する重点的取組として支援する。

○事業者間の連携により物流の標準化を実現し生産性向上へ寄与する取組への表彰

物流分野における環境負荷の低減、物流の生産性向上等持続可能な物流体系の構築に関し顕著な功績があった取組に対して、その功績を表彰することにより、企業の自主的な取組への意欲を高めるとともに、グリーン物流の普及拡大を図ることを目的とするグリーン物流パートナーシップ会議における表彰制度を活用する。

○物流の標準化への取組内容、取組効果等についてのシンポジウム、講演会等でPR活動

事業者間の連携による標準化に向けたプロジェクトのフォローアップを行うとともに各種シンポジウムや講演会等において、事業者間の連携により実現した標準化の取組について、その取組経緯、方法、効果等の内容について業界の内外へ積極的に発信を行うことで、標準化の取組を広く周知し、必要性の認識を高め、事業者の取組を促進する。さらに、中小事業者に対して標準化の導入方法や、実現時の効果を事業者、業界団体等と連携して広く周知することで業界全体での標準化実現を推進していく。

また、物流総合効率化法に認定された標準化の取組を優良事例として広く横展開する。

これらに加え、標準化による物流効率化のCO2削減効果といった環境面の効果等も検証した上で、必要な支援の可能性について検討を進める。

(2) 民間の取組

○事業者間の連携による標準化に向けたプロジェクトの発足

事業者間の連携による標準化に向けたプロジェクトを発足させ、各企業が保有する物流効率化に関する非競争（協調）領域の情報や標準化事例等について、企業の垣根を越えて開示し標準化内容等を合意する。

○加工食品業界内への横展開

プロジェクトで合意された標準化内容等を、業界団体の推奨フォーマットとして位置づけ加工食品業界内へ横展開を図る。

2-6 今後のフォローアップ

物流標準化による効果を十分に発揮していくために、各事業者において、事業者連携の中で、さらには行政を含めた関係者間の中で、フォローアップを行うこととする。このフォローアップにおいては、標準化の達成度合いや効果を定量的に把握することも重要である。定量的把握は、各事業者が自ら行うとともに、事業者間や行政を含めた関係者間で横展開を進めることが重要である。標準化に向けて、各事業者が自ら取組を進めるとともに、事業者間の連携や行政も含む関係者間の連携の中で、相互に支援、協力して進めることとする。

なお、物流標準化は、物流効率化を通じた持続可能な物流の確保に必須の取組であり、本アクションプランで取り組むこととした4つの事項以外にも、例えば、受発注方法についても電話、FAX、EDI等の様々な方法でのデータ交換が行われており、積み卸し、積み替え等の作業が発生する物流結節点においては、ドライバーが実施する作業も事業者間の取引形態等に由来し統一ルールが策定されていない等、運用の標準化により効率化を追求できる事項は存在する。したがって、このような項目についても、行政と民間が連携して、不断に標準化を進めていくこととする。

2-7 工程表

	2020 年度	2021 年度	2022 年度	2023 年度～
納品伝票 の標準化	事業者間の連携による 標準化に向けたプロジェクトの発足、標準化 内容の合意	社内外の関係者と合 意し、伝票の変更 業界推奨に制定	標準納品伝票の導入	
外装表示 の標準化	事業者間の連携による標準化 に向けたプロジェクトの発足	プロジェクト内で標 準化の合意 業界推奨に制定	社内外の関係者との合意	外装表示の変更が可能な商品から随 時実施
パレット ・外装サイズ の標準化	事業者間の連携による標準化に向けたプロジェクト の発足	プロジェクトに向けたプロジェクト 標準化の合意 業界推奨に制定	社内外の関係者との合 意	外装サイズの変 更が可能な商品 から随時実施
コード体系・物 流用語の標準化	SIP「スマート物流サービス」にて構築する物流・商流データ基盤上において使用するコード・物流用 語等の標準化		標準化されたコード・物流 用語に準拠していく	

※行政は、関係者と連携して標準化に向けた取組をフォローアップするとともに、実現した標準化の取組について業界の内外へ積極的に発信する。
また、物流総合効率化法の枠組みに基づく支援制度において、業界標準に向けた標準化取組に係る総合効率化計画の策定を重点的取組として支援する。さらに、標準化による CO2 削減効果といった環境面の効果等も検証した上で必要な支援の可能性を検討する。

(参考) 加工食品分野における各業界の物流標準化に対する問題意識

	【メーカー】	【卸 売】	【物 流】
①納品伝票	・納品伝票は各社（共同配送を実施している場合はそのグループ）で独自に必要な項目を設計しており、その結果伝票自体のサイズや複写枚数、記載内容が異なっている。		
②外装表示	・表示位置、表示内容、色、フォント、賞味期限の記載方法等が商品ごとで異なっている。 ・商品名やコード類等の物流上必要な情報が記載されていない商品がある。 ・期限情報やロット番号等がバーコード表示されていない。	・商品外装表示位置、内容等が統一化されていない場合、ピッキングや検品時に商品ごとに確認する作業が異なる場合があり作業が煩雑となる。 ・期限情報やロット番号等がバーコード表示されていない場合、ピッキングや検品等の作業を目視や手入力で行う必要があり、作業が煩雑となる。 ・自動化、省力化に資する機器の導入を検討した場合でも商品ごとに対応した機器の導入が必要となり設備投資が高額になる場合がある。	・多様な種類が存在するため、伝票発行時に事務作業の負荷となっている。 ・積み込みや納品作業等の現場作業時に商品と伝票の確認が煩雑になる場合がある。
③パレット ・外装サイズ	・保管、輸配送等に使用されるユニットロードはパレットが使用されることが多く、パレットの規格としては、T11 型パレット及び T12 型パレットが主に使用されている。また、パレットを使用せずにバラ積み、カゴ台車等を使用される場合もある。 ・パレットは、レンタルパレットと自社パレットが利用されている。	・国内物流において、各事業者は主に事業者ごとに 1 つの規格のパレットを使用しているが、海外からの原料輸入ではバラ積みやシートパレット等になっており、同一規格を用いた物流とはなっていない場合がある。 ・レンタルパレットを使用する際には、費用をどの層（どの会社）が負担するかの問題もある。 ・既存のパレットからの規格変更は工場の生産ラインの変更等大きな投資が発生する。	・倉庫内作業を営業所ごとに異なる事業者へ委託している場合、卸売事業者として一つのパレット規格を使用している場合でも、各委託事業者の使用パレットが異なる場合がある。また、営業所ごとの保管形態の違いにより、パレットを使用しているところとカゴ台車を使用しているところが生じるという状況がある。 ・パレットを使用していない納品先では、パレットを使用した納品ができないため、パレット回収ができない恐れがあり、パレット納品ができない。 ・使用するパレットの規格が異なる場合、納品先のパレットやカゴ台車への積み替えが発生する。

【メーカー】	【卸 売】	【物 流】
これまで、パレット規格の統一やパレット使用の運用方法等を定めてこなかったため、各社が既存で使用しているパレット規格を統一することやパレットを使用することを前提とした場合、工場の製造ラインや物流センター等におけるマテハン機器への投資が必要となることが課題である。また、業界としてパレット使用等に関わるルールを定めることも必要である。		
- 外装サイズは各社の商品の個装から設計されており、多種多様なパターンとなっている。 - 商品の設計時には必ずしも物流を考慮した設計にはなっておらず、パレットへの積載効率の低下や、輸送効率を低下させる商品外装サイズも見受けられる。		
- 外装サイズの変更には商品個装からの見直しが必要となり、物流部門以外の社内関係者や社外関係者との合意を得る必要がある。 - 合わせて、製造ラインの改修も必要となる場合があり設備投資が必要となる。	- 外装サイズが規格化されていないことにより、パレット等のユニットロード使用時に積載効率が低下する可能性がある。 - パレットへ積み付け後、オーバーハングすることにより商品同士が接触し、破損が発生する場合や、アンダーハングにより、輸送時には商品の隙間に入れる養生資材が必要となる場合がある。 - バンド掛けがされている場合があり、自動倉庫等のマテハン機器が対応できない場合が発生する。	
- 単品の商品コードとして JAN コード (GTIN-13)、段ボールケース等の物流用には ITF コード (GTIN-14) が、それぞれ JAN シンボル、ITF シンボルで表示されているが、JAN コードと ITF コードの関係が紐づけされて使われていないことがある - 納品先コードや得意先コード等の物流上必要なコードは各社が独自に設定している。		
商品に付与する商品コードを変更するには社内外の関係者の合意を得る必要があり、また、新規コードへ対応のためシステム改修や製造ラインへの投資が必要となる。	- 商品コードとして JAN コードで発注が行われることが多いが、ケース等を識別するための ITF コード (GTIN-14) と紐づけして扱われていないことがあり、その場合、特殊品やキャンペーン品等の違いが判別できないことがある。データ利用が正しく行われていない問題がある。 - 納品先コードでは、共同配送実施時には同一納品先であってもコードが異なるため、集約名寄せが必要となる。	
物流用語は各社が個別に決定しており、同じ要素で使用した場合でも名称が異なる場合がある。		
共同化や標準化等の企業間の連携を必要とする取組を実施する際にはあらかじめ用語の名称やその持つ意味を統一していくことが必要である。		

④コード体系
・物流用語

「加工食品分野における物流標準化研究会」構成員

【構成員】

根本 敏則	敬愛大学 経済学部 教授
二村 真理子	東京女子大学 現代教養学部 教授
高岡 美佳	立教大学 経営学部 教授
堀尾 仁	味の素株式会社 上席理事 食品事業本部 物流企画部長
川村 隆夫	キッコーマン食品株式会社 物流部長
藤田 正美	キューピー株式会社 上席執行役員 ロジスティクス本部長
深井 雅裕	日清食品ホールディングス株式会社 物流構造改革プロジェクト 部長
藤原 丈二	F－L I N E株式会社 執行役員
濱長 一彦	大塚倉庫株式会社 代表取締役社長
梅村 浩三	株式会社キューソー流通システム 開発本部 ソリューション部 部長
中野 喜正	日本通運株式会社 ロジスティクスエンジニアリング戦略室 専任部長
青柳 充美	株式会社日本アクセス ロジスティクス企画部長
田中 勝久	三菱食品株式会社 S C M統括 ロジスティクス本部 開発第二グループ グループマネージャー
福井 逸人	農林水産省 食料産業局 食品流通課長
東野 昭浩	農林水産省 食料産業局 食品製造課長
内田 隆	経済産業省 商務・サービスグループ 物流企画室長
伊地知 英己	国土交通省 自動車局 貨物課長
中井 智洋	国土交通省 大臣官房参事官（物流産業）（公共交通・物流政策審議官部門）
飯塚 秋成	国土交通省 総合政策局 物流政策課長（公共交通・物流政策審議官部門）
野口 透良	国土交通省 総合政策局 物流政策課 物流効率化推進室長 （公共交通・物流政策審議官部門） <事務局>

【オブザーバー】

安倍 正能	公益社団法人全日本トラック協会 輸送事業部付 部長
越野 滋夫	公益社団法人日本包装技術協会 専務理事
佐藤 修司	公益社団法人日本ロジスティクスシステム協会 J I L S 総合研究所 所長
奥山 則康	一般社団法人日本加工食品卸協会 専務理事
岡田 重光	一般社団法人日本倉庫協会 業務部長代理
宿谷 肇	一般社団法人日本物流団体連合会 理事 事務局長
植村 康一	一般財団法人流通システム開発センター ソリューション第1部 部長

（順不同・敬称略）

厚生労働省 同時発表

令和2年5月29日
総合政策局物流政策課
自動車局貨物課

加工食品物流の大きな改善へ踏み出します！ ～「荷主と運送事業者の協力による取引環境と長時間労働の 改善に向けたガイドライン 加工食品物流編」を策定～

トラック運送業のドライバー不足が大きな課題となっている中で、消費者の多様なニーズや頻発する大規模災害等を背景として、逼迫した状況が続く加工食品物流。この状況を乗り切るため、課題解決方策をまとめたガイドラインを公表し、サプライチェーン全体で解決を図っていきます。

1. 加工食品物流の現状

ドライバー不足が大きな課題となっているトラック運送業において、加工食品物流では長時間の荷待ちや手積み・手卸しによる荷役作業、非効率な検品作業等の課題が顕在しており、トラック運送事業者、発着荷主等の関係者が連携して、取引慣行上の課題も含めてサプライチェーン全体で早急に解決を図っていく必要があります。

2. ガイドライン策定の経緯

上記の現状に加え、当省で行った調査の結果、加工食品は荷待ち件数が特に多い輸送分野であることが判明したことから、トラック運送事業者及び発着荷主が参画して長時間労働の改善を図るための懇談会を設置・開催し、課題の整理及び解決策の検討を行ってきました。

懇談会での検討の結果、「受発注条件の見直し」「荷待ち時間の削減」「荷役時間の削減」「検品時間の削減」が課題解決のために取り組むべき内容として整理され、今般、具体的な取組事例も盛り込んだガイドラインとして取りまとめました。

3. ガイドラインの主な内容

【まえがき】

- ・社会へのメッセージ

【本編】

- ・加工食品分野における現状・課題、現状のボトルネックの把握方法
- ・課題に対する解決の方向性・具体的な解決方策

【あとがき】

- ・加工食品分野における今後の取組みの方向性

<添付資料>

- ・概要資料

<ガイドライン及び懇談会の掲載HP>

・http://www.mlit.go.jp/jidosha/jidosha_tk4_000036.html

【問い合わせ先】

自動車局貨物課 長沢、鈴木、上中

TEL: 03-5253-8111(内線 41332) 直通: 03-5253-8575 FAX: 03-5253-1637

荷主と運送事業者の協力による取引環境と長時間労働の改善に向けたガイドライン(加工食品物流編)について

1. ガイドライン策定の経緯

- ・ トラック運送業においては、ドライバー不足が大きな課題となっており、トラック運送事業者、発着荷主等の関係者が連携して、取引慣行上の課題も含めてサプライチェーン全体で解決を図っていくことが必要。
- ・ 一方、個々の輸送品目ごとに抱える課題や特性に違いがあるところであり、輸送品目別に検討を行うことが効果的。
- ・ このため、荷待ち件数が特に多い加工食品分野について、課題の抽出を図るとともに、トラック運送事業者及び発着荷主が参画して長時間労働の改善を図るため懇談会を設置。懇談会の検討の成果としてガイドラインを策定。

2. ガイドラインの構成

【まえがき】

- ・ ガイドライン策定の経緯とトラック運送事業の現状
 - (1) 今後のトラック運送事業の見通し、(2) トラック運送事業を取り巻く制度面の変遷、(3) トラック運送事業の健全な発展に向けて
- ・ 社会へのメッセージ（危機的な状況を乗り切るために）

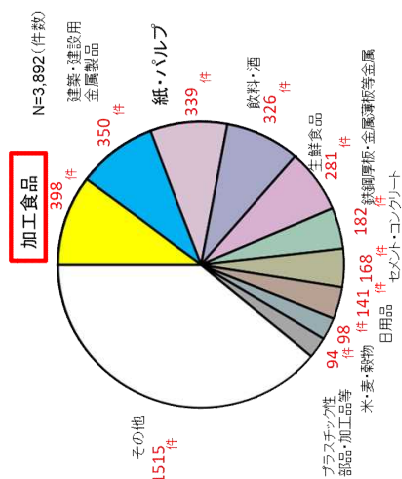
【本編】

- ・ 加工食品分野における現状・課題、現状のボトルネックの把握方法
- ・ 取引環境と長時間労働の改善に向けた具体的な取り組み事例等

【あとがき】

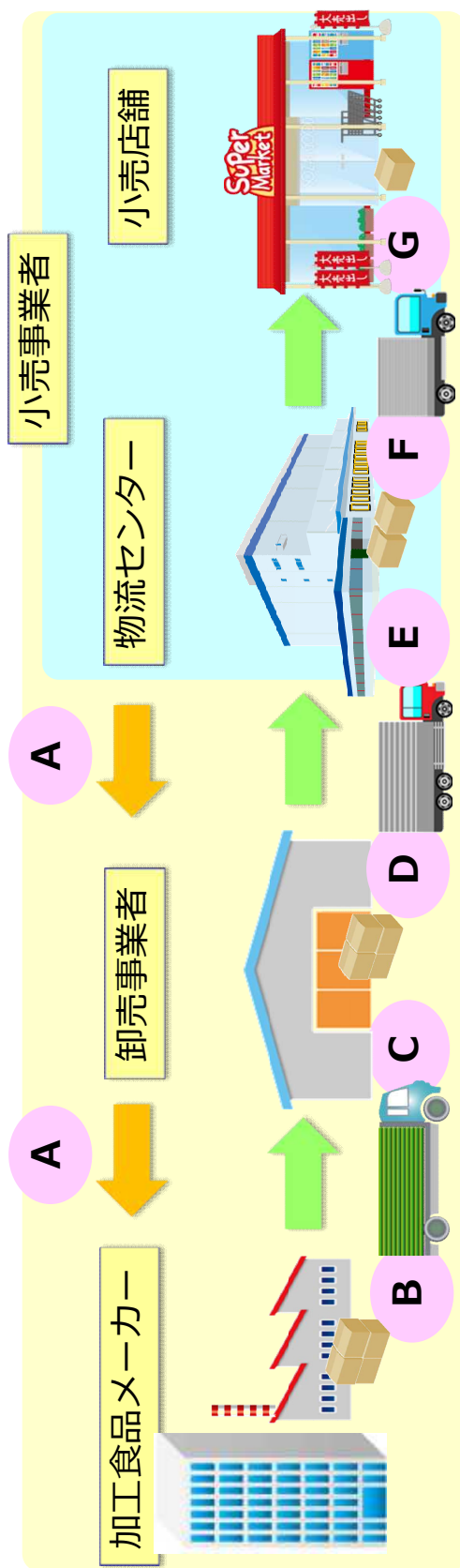
- ・ 加工食品分野における今後の取り組みの方向性

30分以上の荷待ち時間が生じた件数(輸送品目別)



加工食品物流編

加工食品物流の課題の発生箇所



発生箇所 A・B・D

【小売・卸発注時、メーカー・卸出荷時】

- ・発注から短期間での納品、特定の日には物量が集中
⇒ **【受発注条件の見直し】**

発生箇所 C・E・G

【卸・物流センター・小売店舗荷卸し時】

- ・荷卸し場所の処理能力や車両集中に起因する
待ち時間の発生
⇒ **【荷待ち時間の削減】**

発生箇所 B・C・D・E

【メーカー・卸荷積み時、卸・物流センター荷卸し時】

- ・荷積み・荷卸し時に長時間の荷役作業が発生
⇒ **【荷役時間の削減】**

発生箇所 C・E・G

【卸・物流センター・小売店舗荷卸し時】

- ・業界の慣習や目視等による長時間の検品作業
⇒ **【検品時間の削減】**

加工食品物流における取引環境と長時間労働の改善に向けた対応

【加工食品物流における課題の特徴】

- 加工食品物流においては、業界慣習である1／3ルールや年月日表示された賞味期限情報、統一されていない伝票情報の手入力等により、検品に要する時間が長くなり、トラックドライバーの労働時間が長くなる要因となっている。
- また、即席麺やお菓子等、パレット化されずバラ積みとなっている商品も多く、パレット化されていてもパレットのサイズや段ボールサイズが様々であり、手積み・手卸し等で長時間の荷役作業が発生し、トラックドライバーの労働時間が長くなる要因となっている。

主な対応策

◆ 納品期限の緩和や賞味期限の年月表示化を推進

- 大手スーパー、コンビニを中心に見直しが進んでいる状況。更なる取組企業や品目の拡大を図る。

◆ QRコードの活用による検品時間の削減

- 紙伝票を電子化してQRコードからクラウド上の電子伝票を読み込む形式にするとともに、荷の外装にもQRコードを貼り付け、着側での検品時間を削減する実証実験を実施。
(800箱の運送で約40分の検品時間を削減するとともに、紙伝票の取扱いに係る年間約1,500万円のコスト削減効果)



◆ パレットサイズや外装サイズの統一、外装表示の標準化

- 加工食品物流において主流となっているT11型(1,100mm×1,100mm)及びT12型(1,200mm×1,000mm)のパレットの推奨や、これらのパレットに積載することを念頭に置いた外装サイズの見直し、外装表示の内容や位置の統一等について、加工食品分野における物流標準化アクションプラン(https://www.mlit.go.jp/report/press/tokatsu01_hh_000500.html)を策定。

今後の取組の方向性

- 事前出荷情報の提供と伝票情報の電子化等を組み合わせるなど、検品レスの実現に向けた取組を推進。
- 物流標準化アクションプランに沿った外装サイズや表示等の標準化を推進し、荷役時間の削減を図る。

荷主と運送事業者の協力による 取引環境と長時間労働の 改善に向けたガイドライン

加工食品物流編

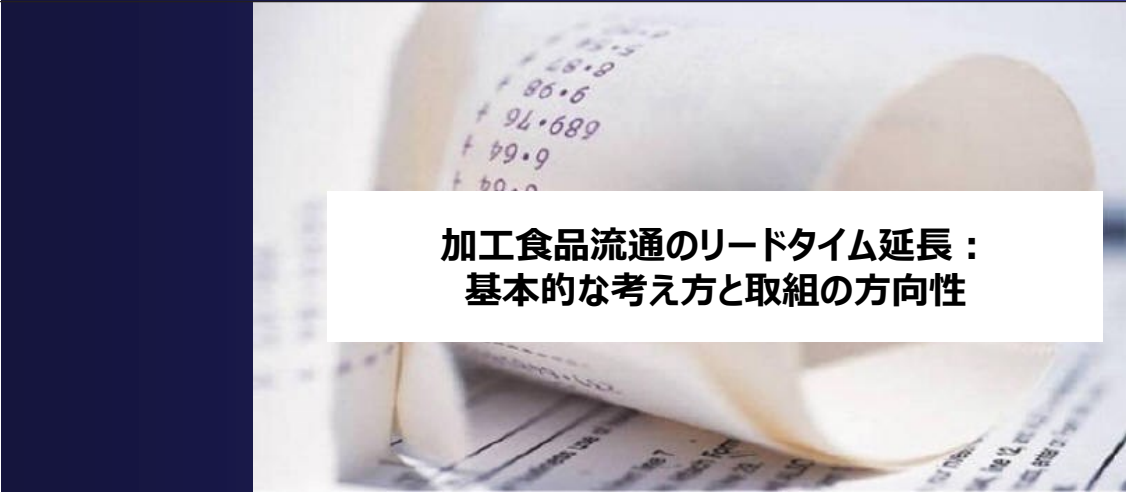


本ガイドライン策定の経緯

- ▶ 平成30年7月に公布された「働き方改革を推進するための関係法律の整備に関する法律」において、長時間労働の是正を図る観点から、時間外労働について罰則付きの上限規制が導入されることとなり、自動車の運転業務についても、改正法施行から5年後となる令和6年4月1日から、年960時間の上限規制が適用されることとなった。しかし、労働基準関係法令や「自動車運転者の労働時間等の改善のための基準」(改善基準告示)の違反が高水準で推移する中で、現状のままでは、上限規制を遵守しながら現在と同水準の物流を確保することは困難と考えられている。また、トラックドライバーは脳・心臓疾患の労災支給決定件数も多く、取引環境の適正化や労働生産性の向上等の長時間労働是正に向けた環境整備に資する実効性ある具体的取組を速やかに実施する必要がある。
- ▶ その一環として、国は、トラック運送事業者、荷主、行政等の関係者が一体となって「トラック輸送における取引環境・労働時間改善中央協議会」を設置し、トラック運送事業者と荷主とが連携して荷待ち時間の削減や荷役作業の効率化など長時間労働の抑制を図るための実証実験を平成28年度から実施した。その成果を「荷主と運送事業者の協力による取引環境と長時間労働の改善に向けたガイドライン」として取りまとめ、「ホワイト物流」推進運動セミナー等の場で周知を行っているところである。
- ▶ このような取り組みに加えて、調査の結果、荷待ち時間の件数が特に多かった輸送分野(加工食品、建設資材、紙・パルプの3分野)について、平成30年度から、それぞれサプライチェーンの幅広い関係者が参画する「物流における生産性向上及びトラックドライバーの労働時間改善に関する懇談会」を開催し、今般、それぞれの輸送分野特有の課題の洗い出しや、実証実験、実態調査等を踏まえた解決策の検討を行った成果として、「荷主と運送事業者の協力による取引環境と長時間労働の改善に向けたガイドライン 加工食品物流編」「同 建設資材物流編」「同 紙・パルプ(洋紙・板紙分野)物流編」「同 紙・パルプ(家庭紙分野)物流編」を取りまとめた。
- ▶ 今回検討の対象となった各輸送分野の関係者は運送事業の現状を喫緊の課題と捉え、このガイドラインを参考に、荷主とトラック運送事業者が自主的・積極的に取引環境と長時間労働の改善に取り組まれることを期待するものである。

ガイドラインの構成

01	トラック運送事業の現状	03
02	現状と課題	06
	受発注条件の見直し	07
	荷待ち時間の削減	08
	荷役時間の削減	09
	検品時間の削減	10
03	現状のボトルネックの把握方法	11
	トラック受付簿のデータ化	12
	トラック受付台数の分析	13
	荷待ち時間、荷役+検品時間、待機時間の分析	14
	バース稼働率の分析	15
04	課題に対する解決の方向性・具体的な解決方策	16
	[受発注条件の見直し]	
	リードタイムの延長	19
	波動の平準化	21
	需給調整在庫の確保	23
	[荷待ち時間の削減]	
	先着順から予約制への変更	25
	時間指定の柔軟化	27
	[荷役時間の削減]	
	バラ積み貨物のパレット化	29
	パレットサイズ等の輸送容器の統一	31
	外装段ボールサイズの見直し	33
	[検品時間の削減]	
	3分の1ルールの見直し徹底	35
	年月日表記から年月表記への変更	37
	事前出荷情報の提供とQRコード等への情報の組み込み	39
	統一伝票や段ボールなどへの表記の標準化	41
05	おわりに	43
	加工食品分野における今後の取組みの方向性	43
06	【参考資料】	44
	改善基準告示(トラック運転者関係)の概要	44
	働き方改革についての相談窓口	45
	補助金・助成金等の一覧	45



加工食品流通のリードタイム延長： 基本的な考え方と取組の方向性

2020年5月
製・配・販連携協議会
ロジスティクス最適化WG
加工食品小WG

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

1

加工食品流通のリードタイム延長：基本的な考え方と取組の方向性

1. 検討の目的
2. 基本的な考え方
3. 実現に向けた取組の方向性
4. 今後の課題

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

2

検討の目的

- 少子高齢化、人口減少に伴って、トラックドライバー不足が深刻化。このままではモノは生産できるが、運ぶことができない状況になる恐れがある。現状を改善するためには、トラックドライバーの働き方改革と、ロジスティクスの効率化・省力化を実現し、限りあるリソースを有効活用することが求められる。
- そこで、製・配・販連携協議会ロジスティクス最適化WGでは、2019年度の活動として、トラックドライバーの働き方改革に資する手段として「納品リードタイム延長」を検討テーマに設定し、加工食品カテゴリーに特化して本件を集中して討議する「加工食品小WG」を設置した。
- 加工食品の納品リードタイム延長については、メーカー・卸売業間（製・配）を中心に問題提起・検討・取組が始まっているが、製・配・販を通じた取組のあり方や今後の方向については、十分な議論が行われていないと考えられる。
- このため、本小WGでは、製・配・販各層のメンバーにてこの問題に対する課題認識と対応のあり方を議論し、リードタイム延長に関する基本的な考え方と今後の取組の方向性をとりまとめることとした。

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

3

参考：「加工食品物流におけるリードタイムの延長に関する意見書」 令和元年 7月29日 (公社) 全日本トラック協会 食料品部会 部会長 坂本 隆志

1. 意見

多くの加工食品物流は、物流事業者が午後に出荷指図を受けて、翌日午前中に納品する運用となっており、ドライバー不足が深刻化するなか、夜間運転や、夜間の仕分け作業を前提とした運用がドライバーとなることを敬遠させ、ドライバー不足に拍車を掛けている。

加工食品に関わる各企業におかれては、ドライバーや仕分け作業員の労働環境の改善を図るための取組の一つとして、「ホワイト物流」推進運動の推奨項目リスト「A-@リードタイムの延長」を自主行動宣言としてご検討頂きたい。

2. リードタイム延長（案）

現行：受注日の翌日納品

変更：受注日の翌々日納品

3. 理由

1) 働き方改革関連法案の施行を受けて、長時間労働や夜間作業を前提してきた物流事業者の労働環境の改善が喫緊の課題となっているが、現状の受注日の翌日納品を前提とした加工食品物流のリードタイムが要因の一つとして改善が進まない状況となっている。

2) また、加工食品物流の夜間の運転や仕分け作業は、ドライバーとなることを敬遠する理由の一つとなっていて、ドライバー不足が深刻化している。

3) リードタイムの延長は、納品先を確定して集車、配車調整することが可能となり、効率的な配車や運行計画を立てることで車両の削減につながる。

4) 事前に出荷作業要員の手配を組むことができ、適正な要員の確保、他センターからの応援が可能となることで、出発時間の遅れを回避し、倉庫員の作業時間の短縮が可能となる。

以上

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

4

ロジスティクス最適化WG－加工食品小WGについて

＜加工食品小WG＞ 詳細

カテゴリー	：加工食品カテゴリー
メンバー	：加工食品カテゴリーの製配販プレーヤーより数社（次頁参照）
小WG目的	：リードタイム延長に関する課題認識と対応のあり方について議論し、 製・配・販事業者としての基本的な考え方や取組の方向をとりまとめる
検討事項	：①リードタイム延長の効果と課題の理解 ：②サプライチェーン全体からのあるべき姿の検討
実施日程	：第1回 1月16日（木）15：00～17：00 ：第2回 2月12日（水）15：00～17：00 ：第3回 5月22日（金）10：30～12：00

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

5

加工食品小WG 参加メンバー

＜参加メンバー＞

アサヒビール株式会社	生産本部 物流システム部 担当部長	坂田 隆生
	生産本部 物流システム部 次長	筑紫 浩二
キューピー株式会社	ロジスティクス本部 推進統括部 部長	前田 賢司
サントリー食品インターナショナル株式会社	ジャパン事業本部SCM部 部長	上前 英幸
サントリーMONOZUKURIエキスパート	SCM本部 物流部課長	照岡 大祐
ハウス食品株式会社	SCM部次長	森 義信
国分グループ本社株式会社	国分グループ本社株式会社 経営企画部 企画一課長	山口 耕司
	国分グループ本社株式会社 経営統括本部 グループ長	小林 健人
国分首都圏株式会社	執行役員 首都圏業務センター部長 兼 経営統括部 営業業務担当部長	殿村 貴茂
三菱食品株式会社	加食事業本部商品オフィス室長	清水 俊樹
	S C M統括ロジスティクス本部開発第二グループB ユニットリーダー	牧井 祐二
株式会社ヤオコー	ロジスティクス推進部 物流センターマネジャー	宗行 利雄
株式会社イトーヨーカ堂	物流企画開発部 マネジャー	玉林 明敏
株式会社ココカラファイン	IT物流開発部物流運営チームマネジャー	畑農 恒介

＜事務局＞

公益財団法人 流通経済研究所	専務理事	加藤 弘貴
	研究員	田代 英男
一般財団法人 流通システム開発センター	コード管理部次長	上田 俊秀
経済産業省	消費・流通政策課 課長補佐	久保田 倫生
	消費・流通政策課 係長	岡田 有加

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

6

2. 基本的な考え方

加工食品のリードタイム延長について、基本的考え方を整理すると、

- ①**持続可能な物流の構築**に向けた取組と位置づけ、
- ②リードタイム延長がもたらす「**効果**」と「**課題**」を理解したうえで、
- ③**物流業務の全体調整、効率化・省力化の施策**を併せて導入しつつ、
- ④**製・配・販**が連携・協力し**サプライチェーン全体**として検討・推進することが望ましい、とすることができる。

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

7

2. 基本的な考え方 - ①持続可能な物流の構築

<リードタイム延長を持続可能な物流の構築に向けた取組と位置づける>

- ・ 加工食品等の日用消費財は、生活必需的な物資であり、**安定的に商品供給**を行う必要がある。
- ・ しかし、商品供給を担う物流事業者は、トラックドライバー等の人手不足が深刻化しており、労働条件の改善や、働き方改革を進めることが課題となっている。
- ・ このため荷主である製・配・販事業者は、物流事業者の働き方改革に協力し、流通・物流の生産性向上を推進していくべきである。
- ・ リードタイムの延長についても、**持続可能な物流の構築に向けた取組として位置づけ、前向きに検討・推進**していくことが望ましい。

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

8

2. 基本的な考え方 - ②リードタイム延長の「効果」と「課題」の理解

<リードタイム延長がもたらす「効果」と「課題」を理解する>

- 一方、リードタイム延長を検討・推進していく上で、その効果と課題をしっかりと理解しておくことが必要である。
- リードタイムの延長は、発荷主（メーカー・卸売業間では、メーカー）と委託先物流事業者に次のような改善「効果」をもたらす。
 - ・ **夜間作業の軽減**：夜間の集荷・仕分け作業を、翌日昼間に行うことができる
 - ・ **集車の効率化**：納品数確定後に、翌々日分の配送車両を過不足なく準備できる
 - ・ **配車の効率化**：納品数確定後に、効率的な配送ルートを組み立てることができる
 - ・ **積載率の向上**：物量確定の早期化により、積載率向上・使用車両低減ができる。
- 一方、着荷主（メーカー・卸売業間では、卸売業）は、荷役作業をより計画的に進められる「効果」もあるが、以下への対処が「課題」となる。
 - ・ **欠品リスクの増加**
 - ・ **安全在庫の増加、それに伴う保管スペース、在庫ロスコストの増加**
 - ・ **需要予測・発注の精度向上**

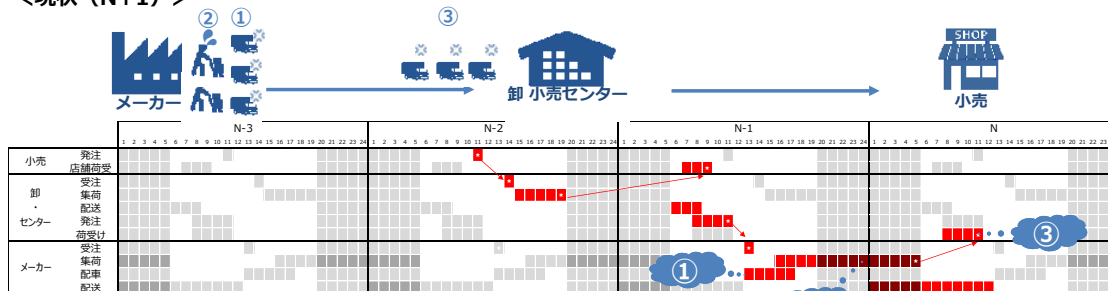
(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

9

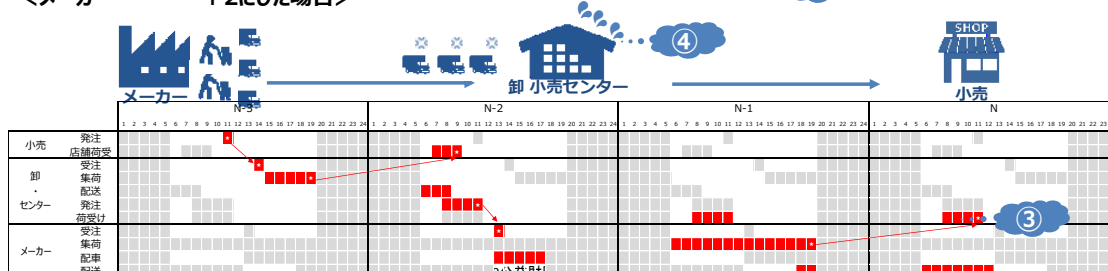
(参考) リードタイムの現状および延長時の課題の整理

現状(N+1) : メーカー側に①見切り配車、②倉庫内夜間作業、③入荷集中による待機を強いる構造。
 メーカー・卸間をN+2 : メーカー側の①見切り配車、②倉庫内夜間作業は解決するも、③入荷集中による待機は解決されず、卸側の④在庫精度悪化に起因する欠品リスク、卸在庫増加（＝在庫破棄増、保管コスト増）

<現状 (N+1) >



<メーカー・卸間をN+2にした場合>



10

2. 基本的な考え方 - ③物流業務の全体調整、効率化・省力化の施策

＜物流業務の全体調整、効率化・省力化の施策を併せて導入する＞

- リードタイムの延長は、加工食品の流通・物流にとって大きなオペレーション変革となる。検討・実施に際しては、**単に対象となる発注・納品業務のみならず、関係する物流業務についての全体調整**が必要である。
- また、リードタイム延長に伴い、欠品リスクの増加、在庫コストの増加という「課題」が生ずる。こうした「課題」解決の負担が**特定事業者のみに発生することのないよう、調整・配慮**することも重要である。
- このため、リードタイムの延長の検討・実施に際しては、**物流業務の効率化・省力化を進めるような施策や商慣習の見直し**を行っていくことも必要である。

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

11

2. 基本的な考え方 - ④製・配・販の連携・協力に基づく推進

＜製・配・販が連携・協力しサプライチェーン全体として推進する＞

- リードタイムの延長は、サプライチェーン全体に影響する問題であり、**製・配・販の荷主事業者がより連携・協力してサプライチェーン全体**で検討・推進することが重要である。
- 特に、リードタイム延長に伴う課題を解決するためには、製・配・販が各層の連携の下で、業務手順・時間を調整することが有効である。
- また、需要予測精度の向上、作業生産性の改善に向けて、製・配・販が情報共有・データ連携を改めて強化するべきである。

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

12

3. 実現に向けた取組の方向性

サプライチェーン最適化の観点から、製・配・販が連携しリードタイム延長と併せて次のような取組を検討・推進していくことが重要である。

① 特売・新商品のリードタイム調整（製・配・販）

- 特売・新商品の発注は、数量が大きく変動し、予測も難しい。多くの場合、卸売業は小売業の発注数に基づき、メーカーに確定数量を発注し、商品を準備している。
- こうした状況でメーカー・卸売業間のリードタイムだけが延長されると、卸売業は確定発注を見込み発注に変えざるを得なくなり、商品供給に大きなブレが生ずる。
- このため、特売・新商品についてメーカー・卸売業間のリードタイムを延長する場合は、卸売業・小売業間についても同様のリードタイムを延長・確保し、確定発注方式を継続できるように製・配・販三層で調整することが望ましい。

② 商品回転に応じたリードタイム調整（配・販）

- リードタイムの延長を検討・実施するに当たっては、商品回転状況など商品特性に応じてリードタイムの長短を調整することが有効となる。
- 例えば、低回転・スロームーブ商品は、卸売業・小売業の物流センターで、受注・発注を行えるようなリードタイム設定を検討することも検討すべきである。

(c) 2020 公益財団法人流通経済研究所

13

3. 実現に向けた取組の方向性

③ 定番商品の発注締め時間の調整（製・配・販）

- 定番商品の現状の発注締め時間は、メーカー・卸売業間、卸売業・小売業間ともに、概ね午前11時頃となっており、受注商品を翌日（または当日）に納品するスケジュールが組まれている。
- メーカー・卸売業間のリードタイムを延長する場合、卸売業における受注→在庫引当→発注のタイミングを考慮して、現状の発注締め時間を検討・見直すことが有効となる。
- 具体的には、卸売業・小売業間の発注締め時間については前倒しを、メーカー・卸売業間の発注締め時間については後倒しの方向で、検討・見直すことが望ましい。

＜調整例＞

- ✓ 小売業－卸売業間の発注締め時間：午前締め → 前日夜締め
- ✓ 卸売業－メーカー間の発注締め時間：午前締め → 午後締め

(c) 2020 公益財団法人流通経済研究所

14

3. 実現に向けた取組の方向性

④ 配送時間の分散化、納品時間枠の調整（製・配・販）

- ・ リードタイムの延長を実現しても、配送時間が集中し、待機時間が発生したり、車両回転が低下すると労働生産性が低下し、その効果が小さくなる。
- ・ このため、配送時間の分散化や納品時間枠の調整についても、あわせて検討することが望ましい。

<取組例>

- ・ 小売店舗への配送時間の分散化：早朝納品 → 午前＋午後納品へ
- ・ 卸売業DCへの配送時間の分散化：午前納品 → 午前＋午後納品へ

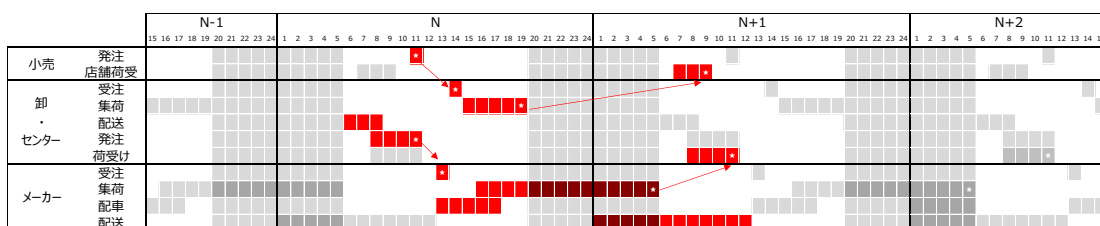
(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

15

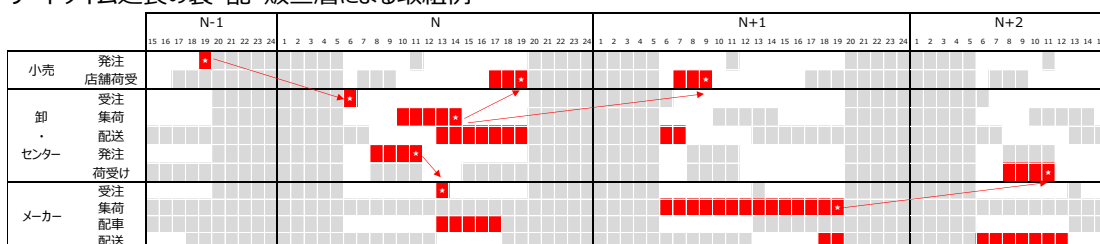
（参考）リードタイム延長の製・配・販三層による取組例： メーカー卸売業の翌々日納品と、卸売業－小売業間の発注締め時刻の前倒し&配送分散化の例

ロスのない最適なオペレーションを実現するために、メーカー卸間はリードタイムを1日、卸・小売間は運用を半日ずらす。それにより、庫内作業の日中へのシフト、午前・午後入荷に分散させることによる待機時間緩和、車両回転向上、ゆとりある配車を実現。

現状のリードタイム：翌日納品



リードタイム延長の製・配・販三層による取組例



(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

16

3. 実現に向けた取組の方向性

⑤パレタイズ納品、予約受付システム、ASNによる検品レスの活用拡大（製・配）

- 卸売業等の物流センターでは、納品時の荷卸し・検品作業に時間を要するが生じている。
- リードタイムを変更し、発注から納品までの時間をする延長する場合は、メーカーの理解・協力の下で、納品時の作業時間について効率化・短縮する施策を合わせて実施すること望ましい。

<取組例>

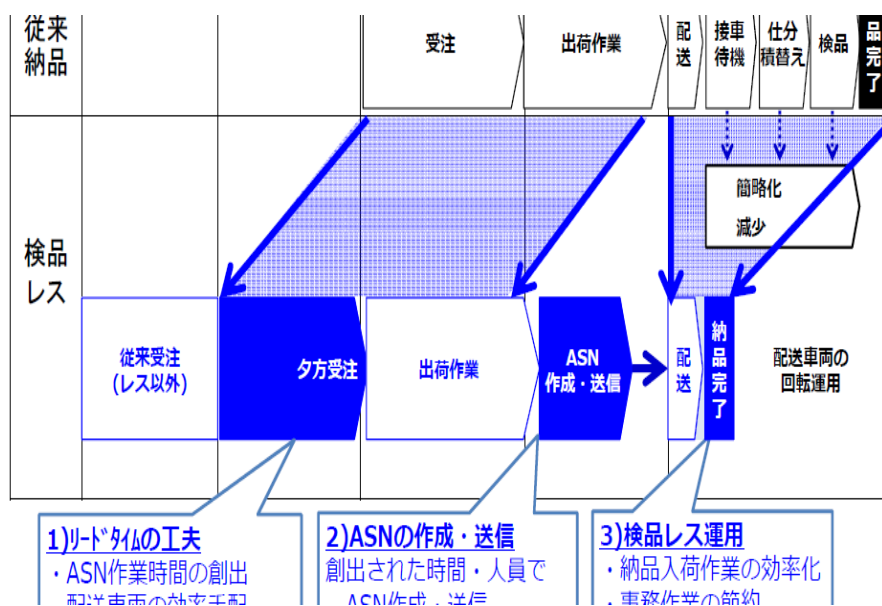
- ✓ パレタイズ納品による荷卸し時間の短縮
- ✓ ASN（事前出荷案内）活用による検品時間の短縮
- ✓ バース予約受付システムの活用

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

17

（参考）リードタイム延長とASNの活用による検品レスの取組例

- 加藤産業、キューソー流通システム、キューピーの取組。



出所: キューピー「ASN(出荷事前情報)とリードタイムの最適化・工夫による検品レスの実現」

(c) 2020公益財団法人流通経済研究所

18

4. 今後の課題

- 加工食品のリードタイム延長は、まだ取組が始まったところであり、その取組方法の継続的な検討と、先行事例・成功事例の情報共有を図ることが今後の課題となる。

① 取組方法の継続的な検討

- 加工食品の流通は、多数の製・配・販事業者で構成され、流通形態も多岐にわたる。このためこうした流通事情を考慮に入れつつ、それぞれの事情に応じて、リードタイム延長の取組をどのように実現していくかについて、継続的な検討が必要である。

② 先行事例・成功事例の共有

- 上記の検討を進めていく上で、リードタイム延長についての先行事例・成功事例の知見を共有し、それを各社が活用することが有効である。
- このため、業界におけるリードタイム延長の事例について、具体的内容や定量的な効果について、情報共有を図ることが望ましい。