

花き流通の標準化ガイドラインの検討について

花きの流通標準化ガイドライン検討①

【0. 総論】

区分	内容
検討会での意見	① まずは多種多様な箱からある程度標準化可能なものを整理、標準化できないものは無理に標準化しなくてもよいのではないか。 ② 荷崩れ防止策に係る資材の開発などディテールの検討も必要ではないか。 ③ 切り花と鉢物の方向付けは異なるので混在させずに二方向で提示していくのはどうか。 ④ パレットも台車も、状況によって有効性があるので、どちらか一方という話にせず場面によって併用するべきではないか。 ⑤ 物流効率を考えると100本箱とし、市場で小分けにするべき。こういったソフトの部分の検討が必要ではないか。
検討の論点	① 標準化を検討すべき項目は次のとおりでよいか。 I. 台車(ロールボックスパレット) II. パレット(平パレット) III. 外装サイズ IV. 帳票・コード ② 台車、パレットの運用については使用する状況も踏まえて整理するべきではないか。 ③ 物流効率化、デジタル化を推進する観点から、産地、卸売市場、実需者の役割を踏まえたロット・荷姿の有り様を改めて整理するべきではないか。

花きの流通標準化ガイドライン検討②

【Ⅰ．台車（ロールボックスパレット）】

区分	内容		
検討会での意見	① 切り花と鉢物の方向付けは異なるので混在させずに二方向で提示していくの はどうか。 ② パレットも台車も、状況によって有効性があるので、どちらか一方という話にせず 場面によって併用するべきではないか。 ③ ある市場では台車で販売先に輸送し、代わりに販売先から前回分の台車を 回収して循環させている。		
1. 台車のサイズ	① 鉢物については全国的に利用されているフル台車のサイズと、実証実験で開 発したハーフ台車のサイズを標準的な台車のサイズとしてよいか。切花についても、 手荷役解消のためパレットに加え台車での輸送も推奨することとしてよいか。 <table border="1"> <tr> <td>鉢 物</td><td> 【フル】 W1055mm × D1285mm × H2068mm 【ハーフ】 W520mm × D1280mm × H1900mm </td></tr> </table> 【前回作業部会での委員等の発言】 ・実証試験のハーフ台車H1900mmではトラックに積めないため高さを落としたものを発注して使用している。 ・トラックの高さに合わせて幅を持たせたような形でやっていくのがよいか。	鉢 物	【フル】 W1055mm × D1285mm × H2068mm 【ハーフ】 W520mm × D1280mm × H1900mm
鉢 物	【フル】 W1055mm × D1285mm × H2068mm 【ハーフ】 W520mm × D1280mm × H1900mm		

花きの流通標準化ガイドライン検討②

【Ⅰ．台車（ロールボックスパレット）】

区分	内容
1. 台車のサイズ	① 運用の項とも関連するが、フル台車よりもハーフ台車をより推奨していくべきか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・市場としてはフル台車・ハーフ台車どちらでもよい。 ・ハーフ台車はほとんど使っていない。 ② 一般的なロールボックスパレットについて使用する可能性はないか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・繁忙期の補助的に使用。使用頻度は低い。基本的に場内で使用する。 ・産地から市場に輸送するときは主にロールボックスパレットを使用する。

花きの流通標準化ガイドライン検討③

【Ⅰ. 台車（ロールボックスパレット）（つづき）】

区分	内容
2. 台車の材質・仕様	① 台車の材質は、強度と作業性を確保する観点からアルミ製を標準とするか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・アルミ製は鉄製のものと比較してコストが倍になる。 ・場内でしか利用しないため鉄製がよい。 ① 台車の仕様は、次の仕様を標準とするか。ほかに必要な仕様はあるか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・折りたたみまたはスタッキング可能であることは必須。 ・「仕様」はそれぞれ使用者によってメリットデメリットがある。
3. 運用	① 台車の使用を推奨する状況は次のとおりでよい。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・産地からはフル、ハーフ以外にも、ロールボックスパレットに積まれて来る場合もあり、使用状況は様々。 ② 台車のサイズは花き特有のものであることや台車を使用する状況を踏まえると、台車は拠点となる卸売市場の卸売会社が購入し、導入すべきか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・購入とレンタル、両方を使用している。 ・会社独自の台車を使用している。 ③ 台車の導入や貸し出し・回収の費用負担をどう考えるか。

花きの流通標準化ガイドライン検討④

【Ⅱ. パレット(平パレット)】

区分	内容
検討会での意見	① 切り花と鉢物の方向付けは異なるので混在させずに二方向で提示していくの はどうか。 ② パレットも台車も、状況によって有効性があるので、どちらか一方という話にせ ず場面によって併用するべきではないか。 ③ 乾式の段ボールの輸送を11型パレットで輸送することについては、コンセンサス を得られるのではないか。 ④ 導入には、レンタルパレットを基本とすべきだが、誰がどのようなコスト負担をす るか。
1. パレットのサイズ	○ 平面サイズ1,100mm×1,100mmを標準としてよいか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・おおむね標準としてよい。
2. パレットの材質・仕様	① パレットの材質は、耐久性に優れ、他の業種でも推奨しているプラスチック製 を標準としてよいか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・レンタルパレット(プラスチック製)は強度がある反面、重量があり使用しにくい。軽量の素材が望ましい。 ① パレットの仕様(片面／両面、二方差し／四方差し)は、花き流通において 標準化すべき項目か。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・四方差しが使い勝手がよい。

花きの流通標準化ガイドライン検討④

【Ⅱ. パレット(平パレット)(つづき)】

区分	内容
3. 運用	① パレットの使用を推奨する状況は、次のとおりでよい。 a. 切り花の産地から卸売市場までの輸送 b. 物目等で切り花がパレット単位で取引される場合の実需者の拠点・店舗までの輸送 【前回作業部会での委員等の発言】 ・地方市場からはほとんどが小口出荷で、パレットはほとんど使用しない。 ・パレットは物日で1%程度あるかないか。 ・積載効率から1日取扱量の約95%はべた積みで来る。パレット利用は全体の5%。 ② パレットを使用する状況を踏まえると、パレットはレンタルによる導入が適当だが、産地と卸売会社でどのように費用負担すべきか。 【前回作業部会での委員等の発言】 ・レンタルパレット(プラスチック製)は強度がある反面、重量があり使用しにくい。軽量の素材が望ましい。 ・紛失のペナルティーも踏まえ、購入とレンタルの兼用をしている。 ・自社購入がよいのではないか。産地にレンタルしても、自社で丁寧に管理・回収すればよい。

花きの流通標準化ガイドライン検討⑤

【Ⅲ. 外装サイズ】

区分	内容
検討会での意見	① 実証試験で開発した標準箱(4種類)は結果こそ出たものの普及していない。箱と中身の隙間を緩衝材で固定する他業界の事例は、サイズの統一化に参考にできないか。 ② 物流効率を考えると100本箱とし、市場で小分けにするべき。こういったソフトの部分の検討が必要ではないか。 ③ 湿式であることが必要な花きがあることは事実だが、水に漬けておけば鮮度が保たれるという感覚のみで湿式にしているものも見受けられることから、大半のものは乾式でいいのではないか。
1. 外装サイズ	① 標準の平パレット1,100mm×1,100mmに合わせ、例えば次のような段ボールサイズとしてどうか。次のサイズを標準としてよい。 (横箱) タイプA;長さ1,100×幅360×高さ260 タイプB;長さ1,100×幅360×高さ173 タイプC;長さ1,100×幅360×高さ130 タイプD;長さ1,100×幅275×高さ130 ① 物流効率化の観点から、①のうち横箱のタイプAを最も推奨すべきサイズとしてよい。 【前回作業部会での委員等の発言】 品目に適合した外装サイズは様々であり、箱のサイズはケースバイケースで対応すればいいのではない。 ③ 他の業種で検討されているプラスチック製通い容器については、花き流通において標準化すべき項目か。 【前回作業部会での委員等の発言】 流通実態が少ない中、コスト・回収率・返却率・置き場所・数量管理等の負担が大きく課題が多いので標準化は難しい。

花きの流通標準化ガイドライン検討⑥

【Ⅲ. 外装サイズ(つづき)】

区分	内容
2. 梱包	① 産地から出荷する際の1箱あたりの入り数を100本で標準化するべきか。 【前回作業部会での委員等の発言】 生産者は運賃が浮くのでメリットはあるかもしれないが、買参人が買うとき100本単位のロットは買えない。昔100本だった頃もあったが、現在は50本にしてくれとなっている。だから、販売ロットがだんだん細くなっていることから、生産者が50本で出荷しない場合には卸売業者の仕分け作業が発生するので、その分課金しようということになった。 ② 推奨すべき緩衝材やその使用方法について記載すべき事項は何か。 花材が箱内で動かないよう固定する留め具や、蒸れ、凍結防止の緩衝剤等、具体的にはどういった資材が必要とされるか。 【前回作業部会での委員等の発言】 箱の中で花が動かないように満杯に入れている。小さい花は動くのでしっかりと動かないように留めが必要。 ③ 段ボールのコストと緩衝材のコスト、卸売市場での分荷のコスト等を勘案してシミュレーションをするべきではないか。
3. パレットへの積み付け	物流効率化の観点から改めて整理することにより、 検品作業等が効率的になるようラベル等の表示の向きを揃えた積み付けとする。 【前回作業部会での委員等の発言】 作業効率が良くなるように箱の表示部分の向きを揃えるなどの気配りが必要。

花きの流通標準化ガイドライン検討⑦

【Ⅳ. 帳票・コード等】

区分	内容
検討会での意見	① 現在はFAXで送られてくる出荷情報も、EDIフォーマットにすれば正確性・迅速性につながると考えている。 ② JFコードは即時発番性に乏しいといった課題があり、流通している商品コードにJFコードをひも付けし、さらに機能を付加しないと浸透していかない。 ③ ソースマーキングの導入により、出荷から販売まで効率よく正確な物流になると考えている。問題はどこが作業を負担するか。 ④ 顧客である地方市場からオーダーが入ったら、当社(卸売業者)ですべてラベルを貼り(ソースマーキング)、ラベル毎に台車に載せ、朝に地方市場に送っている。
1. 帳票	① 帳票の標準化は、ペーパレス化・データ送付を原則とし、様式の標準化ではなく、帳票の項目の標準化でよいか。 ② 標準化すべき帳票は次でよいか。 a. 送り状 b. 売買仕切書 c. 注文票 d. 納品書 e. 請求書

花きの流通標準化ガイドライン検討⑦

【Ⅳ. 帳票・コード等(つづき)】

番号	項 目	花きガイドライン (案)	青果物ガイドライン
1	納品伝票の 電子化	・ 送り状については、 ① 出荷年月日 ② 送り状ナンバー ③ 卸売業者コード※ ④ 卸売業者名 ⑤ 品種名 ⑥ 品名 (または品目) コード※ ⑦ 品名 (または品目) ⑧ 出荷者コード※ ⑨ 出荷者名 ⑩ 荷姿 ⑪ 入数 ⑫ 等階級 ⑬ 数量 (または箱数) ⑭ 輸送会社 を伝達すべき標準項目の基本とし、引き続き実態把握を行い、検討を続ける。 ※コードについては、各社 (特に系統外) 記載にばらつきがある。	・ 送り状については、 ① 出荷年月日 ② 送り状ナンバー ③ 市場コード ④ 卸売業者名 ⑤ 品名コード ⑥ 品名 ⑦ 出荷者コード (J Aコード) ⑧ 出荷者名 ⑨ 荷姿 ⑩ 量目 ⑪ 等階級 ⑫ 数量 ⑬ 輸送手段 ⑭ 輸送会社 を伝達すべき標準項目の基本とし、引き続き実態把握を行い、検討を続ける。

番号	項 目	花きガイドライン（案）	青果物
1	納品伝票の 電子化（つ づき）	・ 売買仕切書については、 ① 出荷者コード※ ② 出荷者名 ③ 仕切書ナンバー ④ 売立日 ⑤ 出荷日 ⑥ 送り状ナンバー ⑦ 品種名 ⑧ 品名（または品目）コード※ ⑨ 品名（または品目） （軽減税率対象商品である旨＊） ⑩ 入数 ⑪ 等階級 ⑫ 数量（または箱数） ⑬ 単価 ⑭ 合計（税抜・税込） ⑮ 消費税額（８％）＊ ⑯ 消費税額（１０％）＊ ⑰ 委託手数料（税抜）＊ ⑱ 差引仕切金額 ⑲ 登録番号＊ を伝達すべき標準項目の基本とし、引き続 き実態把握を行い、検討を続ける。 ＊ インボイス制度対応の場合、記載が必要な 項目 ※コードについては、各社（特に系統外）記載 にばらつきがある。	・ 売買仕切書については、 ① 出荷者コード（ＪＡコード） ② 出荷者名 ③ 仕切書ナンバー ④ 売立日 ⑤ 出荷日 ⑥ 送り状ナンバー ⑦ 品名コード ⑧ 品名(軽減税率対象商品である旨＊) ⑨ 荷姿 ⑩ 量目 ⑪ 等階級 ⑫ 数量 ⑬ 単価 ⑭ 合計（税抜・税込） ⑮ 消費税額（８％）＊ ⑯ 消費税額（１０％）＊ ⑰ 委託手数料（税抜）＊ ⑱ 差引仕切金額 ⑲ 登録番号＊ を伝達すべき標準項目の基本とし、引き続 き実態把握を行い、検討を続ける。 ＊ インボイス制度対応の場合、記載が必要な 項目

花きの流通標準化ガイドライン検討⑧

【Ⅳ. 帳票・コード等(つづき)】

区分	内容
2. ソースマーキング	① 送り状のペーパレス化と一体的に産地でのソースマーキングの仕組み(情報の内容、ラベル貼付等)を検討するべきではないか。その際、どのように費用負担するべきか。 【前回作業部会での委員等の発言】 注文の対して素早くマッチングでき、成約率を上昇させるので出荷者にはメリットがある ② 出荷者マスタ、商品マスタの作成について、作成・管理主体を検討するべきではないか。 【前回作業部会での委員等の発言】 出荷者からすると、品目、品種、コードが各市場毎に違っており、作業負担が増加しているのが現状。 ③ 卸売市場で商品化されるのであれば、産地でのソースマーキングは不要ではないか。 (再掲) 注文の対して素早くマッチングでき、成約率を上昇させるので出荷者にはメリットがある
3. コード	○ JFコードが共通コードとしての役割を有している一方で、即番発行などの課題があることを踏まえ、花き流通においてデータ連携ができるよう、各卸売業者が流通段階で利用している商品コード、JFコード等を統一化または統一した変換テーブルを作成・公開し、当該統一コード又は変換テーブルのするとともに、商品コードの新規作成についてのルールを標準化すべきではないか。作成・管理主体を検討すべきではないか。して使用できれば作業効率が上がる 【前回作業部会での委員等の発言】全てのコードが統一して使用できれば作業効率が上がる。