

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
第1回検討会での意見	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。
作業部会での意見	- 標準化を検討すべき項目は次のとおりがよい。 I. 台車 II. パレット(平パレット) III. 外装サイズ IV. 帳票・コード - 台車、パレットの仕様・運用については、利用実態が各社・各市場異なることを踏まえ、ガイドライン上で基準を示すことはしなくていいのではないか。 - 小ロットの需要が増加している現状を踏まえると、100本箱での統一は難しく、今後も変化する需要に応じて適切な本数での梱包を推奨するべき。

花きの流通標準化ガイドライン検討①

【0. 総論(続き)】

区分	内容
第2回検討会での意見	① 標準化のガイドラインについては固めすぎず、変化する花き業界の動きに柔軟に対応できるようにした方がよい。 ② 実現が困難なものを標準化にしても絵空事になるので、実現できるものを標準化することが大事であり例外は当然ある。 ③ 花きの輸送は非常に課題が多い。2024年問題の改善告示により労使で合意を行って現在関係者に周知を行っているところであるが、労働時間の規制により地方から首都圏への輸送能力が落ちてしまうと考えている。JAの使用している箱のサイズは様々で効率的な輸送ができない。出荷量の増減もあるし、荷待ちに要する時間も多い。 秋田県内の某農協では多機能型の低温倉庫を整備しており、前日には出荷数量が確定しているので非常にスムーズ。是非、他のJAも導入してもらいたい。

花きの流通標準化ガイドライン検討②

【Ⅰ. 台車】

区分	内容
第1回検討会での意見	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。
作業部会での意見	・ 産地から市場までの搬入については、アルブロックのサイズ(フル)が広く普及しているのでよい。場内で使用している台車は様々なサイズを使用しており、使用実態に応じて各自で対応すればよい。 ・ ハーフ台車は鉢物向けであり標準化は問題ない。 ・ フルもハーフもそれぞれ並列で推奨することがよい。 ・ 切り花をメインで扱っているが、台車はパレットに比べて様々なサイズの箱に対応できる。 ・ 仕様(材質・折りたたみ等)や運用については、重さや強度、コストの点で一長一短があり、一概には言えない。
第2回検討会での意見	① 切り花はパレット、鉢物は台車という分け方ではなく、切り花でも状況に応じて台車を使用している実態があるので、状況によってフルとハーフを使い分けることを標準とすべき。

花きの流通標準化ガイドライン検討②

【Ⅰ. 台車(つづき)】

花きガイドライン(案)		
1	サイズ	- 手荷役解消のため、台車での輸送を推奨する。 - 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推奨する。
		<table><tr><td>鉢 物</td><td>【フ ル】 W1055mm × D1285mm × H2068mm 【ハーフ】 W520mm × D1280mm × H1900mm</td></tr></table> 切り花については、使用実態に応じ、原則として、フル台車またはハーフ台車での輸送を推奨する。
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③

【Ⅱ. パレット(平パレット)】

区分	内容
第1回検討会での意見	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。
作業部会での意見	・ 四方差しが使い勝手がよい。 ・ 強度と重量はほぼイコールの関係にあり、人によって強度が大切という人もいるし、軽量であることが大切だという人もいるので、材質等は使用者に任せれば良い。 ・ レンタルパレットは強度がある反面、重量があり使用しにくい。 ・ 仕様(材質・四方/二方差し等)や運用については、使用場所の規模や状況等でメリット・デメリットが異なり、一概には言えない。
第2回検討会での意見	① 現状市場ではプラスチックパレットの他にも木製パレットが散見され、パレット化については、同時に木製パレットの廃棄処理等管理の仕方についても考えておく必要がある。 ② 生産者は、フォークリフトを所有していないのでパレット化を導入するのは困難であり、生産者から先のどの時点からパレット化するか、又は台車に乗せるのかを明らかにすべきである。

花きの流通標準化ガイドライン検討③

【Ⅱ．パレット(平パレット)(つづき)】

花きガイドライン(案)		
1	サイズ	• 手荷役解消のためパレットでの輸送を推奨する。 • 平面サイズ1,100mm×1,100mmを標準とする。

花きの流通標準化ガイドライン検討④

【Ⅲ. 外装サイズ】

区分	内容
第1回検討会での意見	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。
作業部会での意見	▪ 昔は100本箱だったが、その後は買参人の意向を受けて販売ロットが徐々に細くなった経緯を踏まえると、100本での出荷を標準とすることは難しい。 ▪ 現在小花が流行っているので、箱サイズ(長さ)は1100mmではなく550mmが合う。550mmは2倍すれば1100mmなのでパレットの積み付けもしやすい。積み付けを気をつければ検品も問題ない。 ▪ 横箱で問題ないものも縦箱にしている実態があるので、横箱で流通可能なものについては横箱で流通するという整理が必要。 ▪ 凍結防止剤の使用等も含めて、花が痛まないような梱包を産地で工夫してもらう必要。古紙の利用も選択肢。 ▪ パレットのT11サイズに収まるようにする必要。少しでもはみ出た場合、調整しようと手で押しても動かないのでばらす手間になる。 ▪ 4万ケース入荷したら4万枚シールを貼る必要があり、作業時間は大変なもの。作業効率が良くなるように箱の表示部分の向きを考える必要。 ▪ 凍結防止資材を含め梱包資材は、産地ごとに当該地域の特性に合わせた資材を産地が選択して使用すればよい。

花きの流通標準化ガイドライン検討④

【Ⅲ. 外装サイズ(つづき)】

区分	内容
第2回検討会での意見	① 小売からの要望を受けて販売ロットを細かくした経緯があるため、100本箱の導入は厳しいと のことだが、それでは段ボール数も増えるし生産者の負担が増えることになる。産地の持続性のためにも将来的な視野で生産者の負担軽減のことを作業部会で議論してもらいたいとの思いから第1回検討会で話したところ。 ② 私の市場では100本箱が主流であり、市場内で小分けを行っている。産地ではどのようなサイズの箱かを選び、その中に何を入れるか判断している。 ③ 箱のサイズは、まずは生産者の負担軽減の視点で考えることが必要であり、卸売市場側は小分けなど工夫すれば何とか対応できると考えている。 ④ 100本箱にどう詰めるかも工夫次第でなんとかなる。例えば、カーネーションは頭をずらして段々に入れて4段にできる。110cmの箱に80cmのものを詰められるので、普段から工夫すればできる事例である。 ⑤ 産地では、外装費の値上げ、物流費の値上げで生産コストが増加している状況のため、産地側にもメリットのあるガイドラインにできればと感じている。 ⑥ 1年前の12月から、輸入のスプレーマムのスタンダードの75cmよりも5cm短い70cmで出荷しているが、80～90cmのものと比較しても値段で差はつけられていないことを実証しており、工夫すれば何とかなるので、生産者も流通標準化の中で変革が求められていると感じる。 ⑦ 箱については、長さは最大をとればいいが、箱は積み上げるので高さをどうするかが問題。

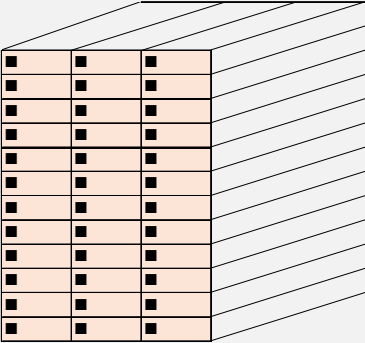
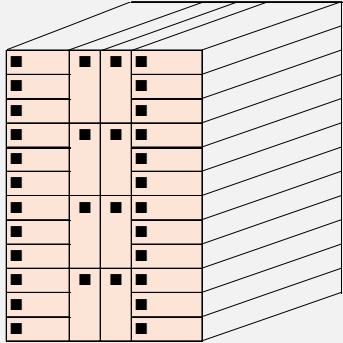
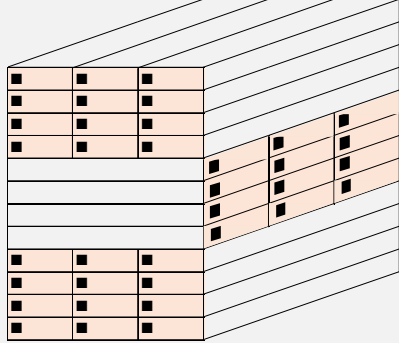
花きの流通標準化ガイドライン検討④

【Ⅲ. 外装サイズ(つづき)】

花きガイドライン(案)		
1	外装サイズの寸法	- 標準の平パレット1,100mm×1,100mmに合わせ、例えば次のようなサイズの横箱段ボールを推奨する。 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 その他;長さ550×幅275～360×高さ130～260 - 必要に応じて縦箱段ボールの使用も可能とするが、横箱段ボールで流通に支障がないものについては、可能な限り横箱段ボールでの流通を推奨する。
2	パレットへの積み付け	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を推奨する。(次ページ参照) (モデルA) パレットに棒積みし、箱の正面(品名記載面)がすべて同じ方向にそろえた積み方 (モデルB) パレットに積んだ箱の縦横がバラバラであっても、箱の正面は同一方向にそろえた積み方 (モデルC) パレットに井桁積みし、荷崩れ防止シートなどを途中で敷きながら箱の正面を2方向でそろえる積み方

花きの流通標準化ガイドライン検討④

【Ⅲ. 外装サイズ(つづき)】

花きガイドライン(案)		
2	パレットへの積み付け	○積み付けパターンイメージ  (モデルA)  (モデルB)  (モデルC) ■・・・ラベル 着色面・・・ラベル貼り付け面

花きの流通標準化ガイドライン検討⑤

【Ⅳ. コード・情報等】

区分	内容
第1回検討会での意見	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。
作業部会での意見	・ 輸送会社について、産地によって基本的に決まっているが、中継拠点で積み替えが行われる場合もあるので、帳票の項目に「輸送手段」、「輸送会社」が必要。 ・ 地方卸売市場では、花と青果を扱っている卸売業者もあり、8%のもの、10%のものということをやっているので、インボイス対応の観点からも検討することが必要。 ・ ガイドラインでの記載は項目の整理であり、記載の順番についてはこだわらないのであれば構わない。 ・ ソースマーキングは、物流の効率化に加えて、産地から情報をスタートさせることで、注文に対して非常に素早くマッチングができ、注文の成約率を上昇させるので生産者にもメリットがある。 ・ 切り花のソースマーキングを一部の産地で実施しており先行事例にできる。 ・ 鉢物も市場に搬入後の認識ができるように、個別に商品ラベルを貼ることを標準化することが必要。 ・ 昔からコードの統一化の話はあるものの現在でも実現していない。言うのは簡単だが実現するのはかなり難しい。

花きの流通標準化ガイドライン検討⑤

【Ⅳ. コード・情報等(つづき)】

区分	内容
第2回検討会での意見	① コードは揃えて行く必要がある。JFコードは戸籍的な位置付けにできるが、即時発番性には課題があるため、商品コードと紐付けしながら流通や販売の際に使用していくことでデジタル化に結び付いていくことが必要。 ② 遠隔産地では通信環境が良くないうえ、コンピューターの整備しているところが少ない。DX化を目指すのであれば、通信環境やコンピューターの整備も支援するようにしてもらいたい。 ③ ある生産者の話では、近いうちにコンピューターを入れ替える計画があるが、今後3～4年もかけてコードの統一化をしたのでは遅いので早く整備してもらいたいとの話を伺った。 ④ 秋田県の先進的なJAでは、入荷と共にタブレット端末で配荷を行っているので迅速な事務処理が行えている。 ⑤ 卸売業者ごとに使用しているコードは異なっているため紐付けを行っているが、共通コードとするのであればJFコードが候補になると考えている。 ⑥ 今後労働力不足がさらに進む中ではデジタル化をしないと厳しいと感じる。必要な項目を整理して統一コードにできれば産地から市場まで一気通貫で使用でき、業務の効率化と共に付加価値が得られ、生産者の所得向上にもつながるのではないか。

花きの流通標準化ガイドライン検討⑤

【Ⅳ. コード・情報等(つづき)】

区分	内容
第2回検討会での意見	⑨ 県内JAのコードの使用状況を見てもバラバラであり、今後市場とのやり取りの中で統一していきたい。JFコードは使用できるのであればそれにこしたことはない。 ⑩ コードについては、生産者が卸売業者5社に出荷する場合、1回コードを入力すれば、次回からは手間ではない。デジタル化は四角四面ではなく実は柔軟なところもある。 ⑪ 本日の議論の中で言及のあったデータの標準化の関係で、10月24日に内閣府戦略的イノベーション創造プログラム(SIP)第2期スマート物流サービスにて「物流情報標準ガイドライン」がver2.00に更新されたので参考にしていきたい。

花きガイドライン(案)		
1	納品伝票の電子化	① 帳票の標準化は、ペーパーレス化・データ送付を原則とし、帳票の項目を標準化する。 ② 標準化すべき帳票は次とする。 a. 送り状 b. 売買仕切書

花きの流通標準化ガイドライン検討⑤

【Ⅳ. コード・情報等(つづき)】

花きガイドライン(案)			(参考)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 出荷者名 ② 出荷者コード ③ 出荷年月日 ④ 送り状ナンバー ⑤ 卸売業者名 ⑥ 卸売業者コード ⑦ 品名(または品目) ⑧ 品名(または品目)コード ⑨ 品種名 ⑩ 品種名コード ⑪ 荷姿 ⑫ 入数 ⑬ 等階級 ⑭ 数量(または箱数) ⑮ 輸送手段 ⑯ 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。	・ 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(JA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。

花きガイドライン(案)			(参考)青果物ガイドライン
1	納品伝票の電子化(つづき)	・ 売買仕切書については、 ① 出荷者名 ② 出荷者コード ③ 売立日 ④ 出荷日 ⑤ 送り状ナンバー ⑥ 仕切書ナンバー ⑦ 品名(または品目)コード ⑧ 品名(または品目) (軽減税率対象商品である旨*) ⑨ 品種名 ⑩ 品種コード ⑪ 入数 ⑫ 等階級 ⑬ 数量(または箱数) ⑭ 単価 ⑮ 合計(税抜・税込) ⑯ 消費税額(8%)* ⑰ 消費税額(10%)* ⑱ 委託手数料(税抜)* ⑲ 差引仕切金額 ⑳ 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	・ 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⑤

【Ⅳ. コード・情報等(つづき)】

花きガイドライン(案)		
2	ソースマーキング	・ 送り状のペーパーレス化と一体的に、産地において切り花及び鉢物についてソースマーキングの仕組(情報の内容、ラベル貼付等)を検討する。 ・ 出荷者マスタ、商品マスタの統一には、作成・管理主体等引き続き検討を続ける。
3	コード体系・物流用語の標準化	・ コードの統一化は理想的だが、現状の煩雑化した実態や市場等がシステム改修に費やすコスト・時間を踏まえると、実現するには多くの課題を抱えていることから中長期的な目標とし、引き続き検討を続ける。 ・ まずは産地と各市場、卸売業者間での情報伝達はデータ送付を推奨し、花き業界全体のペーパーレス化を推進するものとし、商品コード、JFコード等をひも付けできる統一した変換テーブルの作成・公開について検討を進める。