

# 花き流通の取組

# 花き流通の課題とこれまでの取組概要

## 花き流通の特徴

- ① 国内で生産、流通している品目・品種の数がきわめて多い  
→品目数で1千以上、品種数では数万品種。  
→同じ品目であっても、品種・系統、色、花の形、産地ごとに呼称が異なる場合がある。
- ② 市場経由率が高い  
→販売店では多数の品目・品種の品揃えが求められることにより卸売市場経由率は約8割と他の園芸作物に比べて高い。  
→出荷者の内訳は、農協系統団体45%、生産者個人38%、商社10%で、個人出荷の割合が青果物(7%)に比べて高い。

## 課題

- ・ 産地、農協、個人等組織等で独立した花きの取引コードが存在。
  - ・ 一部、手書きやFAXによる情報伝達が未だに残っており、情報伝達に多くの手間がかかっている状況。  
→標準EDIの統一が必要。
- 
- ・ 品目・品種、等級等により荷姿が異なる、市場ごとに台車が異なるなど、輸送効率が悪い。  
→出荷箱や台車の統一、産地段階での集荷の拠点化により、輸送効率を高める必要。

## 課題 ① 標準EDIの統一

- EDIはElectronic Data Interchange（電子データ交換）の略で、異なる者間で取引のためのデータを、通信回線を介してコンピュータ間で交換すること。
- 電子取引を行うために、事前に情報をどのようにやりとりするか定めた標準EDIが必要。
  - ・通信プロトコル（コンピュータ同士が正しくデータをやり取りするための取り決め）
  - ・メッセージ（やり取りするデータの書き方の取り決め）
- EDI導入により、受発注から請求支払までの取引業務の自動化により、取引に関わる人件費などのコスト削減、取引に伴う業務の自動化による人的ミスの軽減、注文から納入までの取引データに産地や採花時期などの情報を付帯することでトレーサビリティの強化を図ることができるなどのメリット。

### 【花きの流通におけるEDIの例】

#### 1 JFコード（日本花き取引コード）

日本花き卸売市場協会による取引されるすべての花や植物の品種に対し、6桁の数字のコード番号を割り当てたEDI標準フォーマットを策定（平成4年度農林水産省調査委託事業）

#### 2 フロリストネット

JAの県連・県本部レベルが主体となって整備されたEDI

#### 3 個別EDI

個人出荷者と中小卸売会社との間で、個別に通信仕様を定めている。



### 【現状】

#### 1 通信プロトコルがバラバラ

組織の会員等や取引間ごとに規約等があり、標準フォーマットがバラバラのため、取引の時に電子データを変換する必要があり、受発注から請求支払までの取引業務が自動化されていない。

#### 2 メッセージがいろいろ

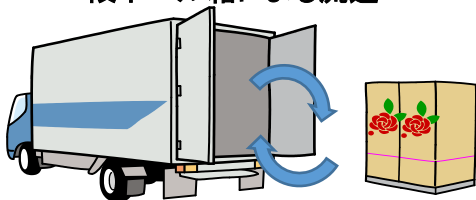
取引間ごとにやり取りするデータの書き方があり、品目、品種等の基本情報等が統一されていないため、取引に関わる労働負荷や人件費などのコストがかかり増しとなっている。

## 課題 ② 出荷箱の統一

### 取組内容(国産花きイノベーション推進事業)

H28・H29年度に取り組んだ地域協議会等は、日本花き卸売市場協会、青森県、岩手県等。  
日本花き卸売市場協会では、平成28年度に切り花の流通に使われる段ボール箱の規格の統一と流通の実証に取組、トラックの積み卸しにかかる作業時間を短縮。

#### 切り花流通の特徴 段ボール箱による流通



品目や産地により様々な段ボール箱が存在

#### 対応(平成28年度事業実施)

- 段ボール箱の規格統一と流通の実証



統一規格された段ボール箱

- JIS規格であるT11型パレットに積みやすいように設計、4サイズ
- 複数のサイズの箱が積みあわされても、積み合わせは容易

#### 成果

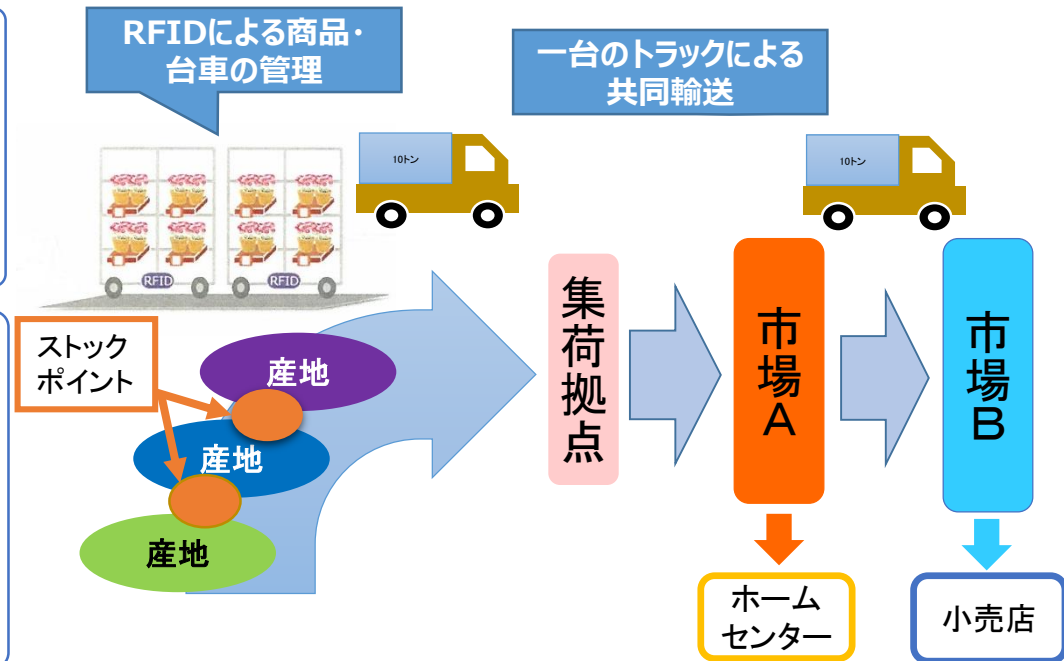
- パレットの使用が容易となり、流通の段階毎の積み降ろしの時間が短縮
    - 手積み・手降ろし  
産地 3時間 + 市場 3時間 = 6時間
    - パレット使用、機械積み・機械降ろし  
産地 20分 + 市場 20分 = 40分
- ⇒作業時間を約90%削減
- 日本最大の取扱高を誇る(株)大田花きにおいて、統一規格の段ボール箱による出荷については、手数料を優遇し、導入を促進
  - キクの産出額の53%以上を占める愛知、福岡、沖縄等の主要産地に対し、既存の段ボール箱の在庫がなくなりしだい、統一規格の段ボール箱への切替を働きかけ

# 課題 ③ 台車の統一

- 1 鉢物・苗物・花木は、台車での流通が一般的であるが、品目・品種によって荷姿が違う上、市場ごとに流通に用いる台車が異なっているため、
- ① 生産者は市場ごとの台車への仕分けに余計な時間を要する。
  - ② 輸送業者にとっても台車の形状が異なることから、トラックの積載効率が悪くなり、コスト高となるなどが課題。
- 2 また、各市場が別々にトラックを手配し、産地の生産者を巡回する集荷方式が一般的であるため、非効率的でトラックドライバー不足が深刻な課題。
- ① 花きの委託集荷の割合(平成29年度・金額ベース)は90%と野菜64%、果実52%に比べ高い水準となっているが、遠隔地(特に中山間地等の産地)では集荷難民となっている。
  - ② 流通に熟練技術が必要となっている。現状は流通会社が市場で花きの品種や色ごとに手作業で仕分けをしており、輸送業者及び流通業者でも生産者をよく知る熟練した者でなければ仕分けができないため、非効率。

○ 平成30年度は上記の1について、産地から消費地の市場や販売先までの統一規格の台車を試作。その規格統一台車による(首都圏の)産地から集荷拠点・市場・量販店まで共同運輸の実証により、積み込み・積み替え作業に要する作業時間が43%~28%削減。

○ 令和元年度は上記の2について、遠隔地の産地から集荷拠点・市場・量販店までを共同運輸による社会実験(IC(RFID)タグを活用した積荷・台車管理や仕分作業、検品作業の簡素化等の実証)を行う。  
産地段階でICタグへ品種、色などの情報を入力することで、市場での仕分けを効率化するとともに、商品コードの統一などの検討を行う。



# 今後の対応方向

## ○RFID(ICタグ)を活用した花き物流システムの構築

- ・花き標準EDIフォーマットの統一
- ・RFIDに対応したデータ読み取り機器等の導入
- ・システム構築の効果検証

## ○輸送関連資材の規格変更

- ・台車規格の統一
- ・段ボール規格の統一
- ・効率的な積み付け方法の検証

## ○関連施設整備

- ・産地段階におけるストックポイントの整備
- ・流通段階における集荷拠点の整備
- ・共同輸送による輸送効率化の検証