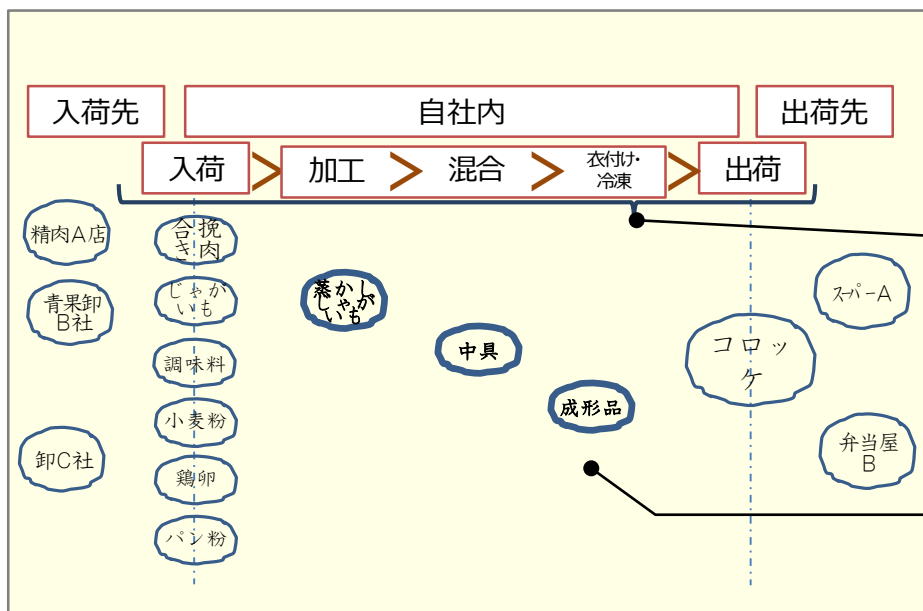


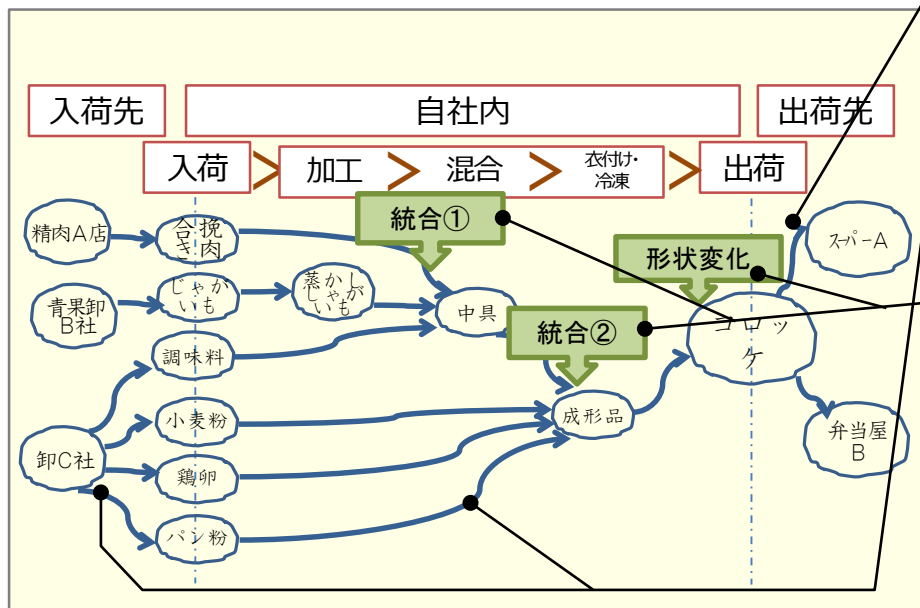
手順3 製造工程と中間品



① 製品に対応する製造工程を描きます。

② 中間品を描きます。

手順4 ものの流れ

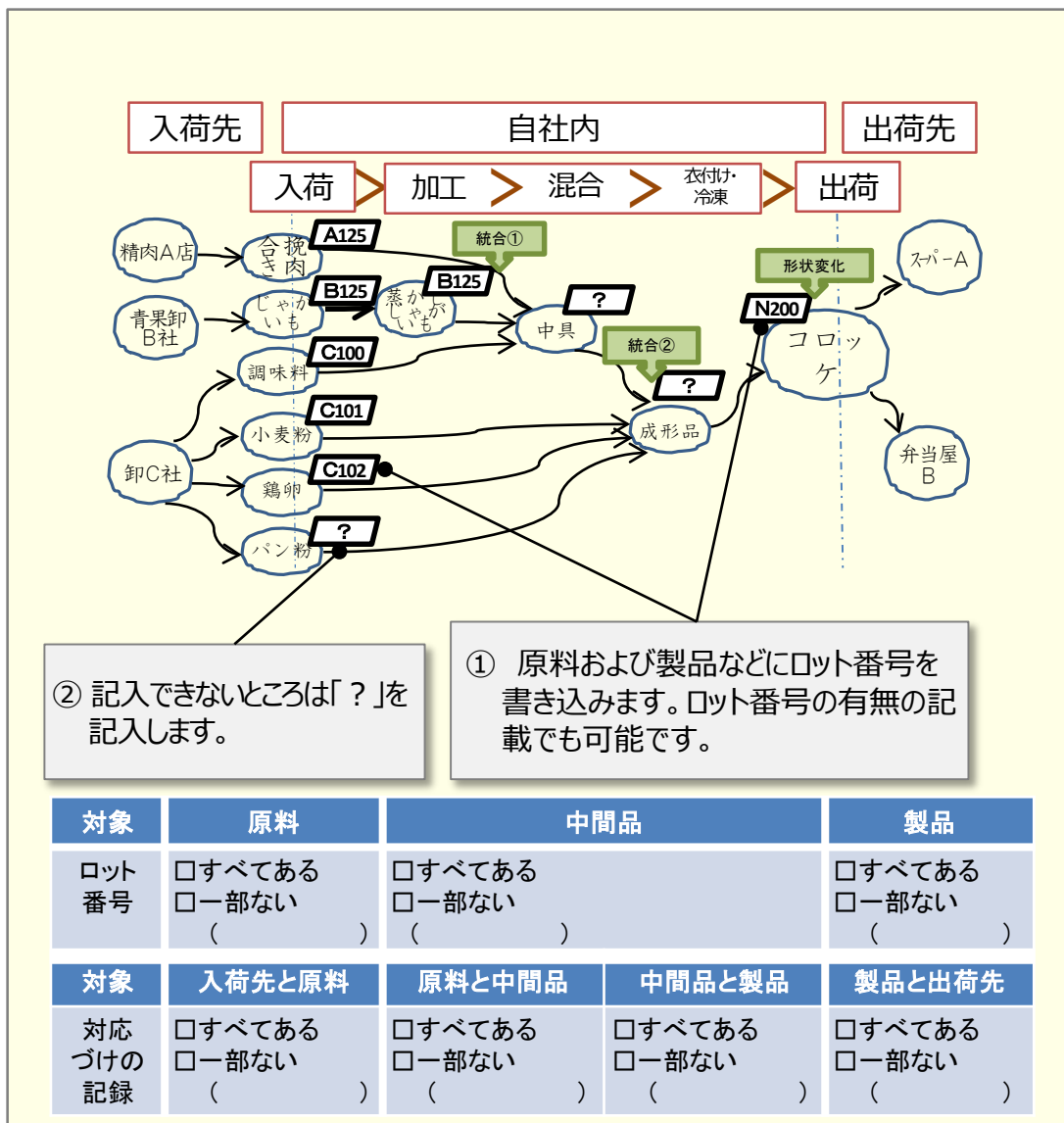


① ものの流れの順に、入荷先→原料→中間品→製品→出荷先の順となるように矢印で結びます。

② 複数の原料→中間品、中間品→製品など、ロットが統合される(あるいは分割される)箇所、形状が変わる箇所に、印を付けましょう。

このポイントで、新しいロットを定義し、また、原料～製品の対応づけが必要となります。

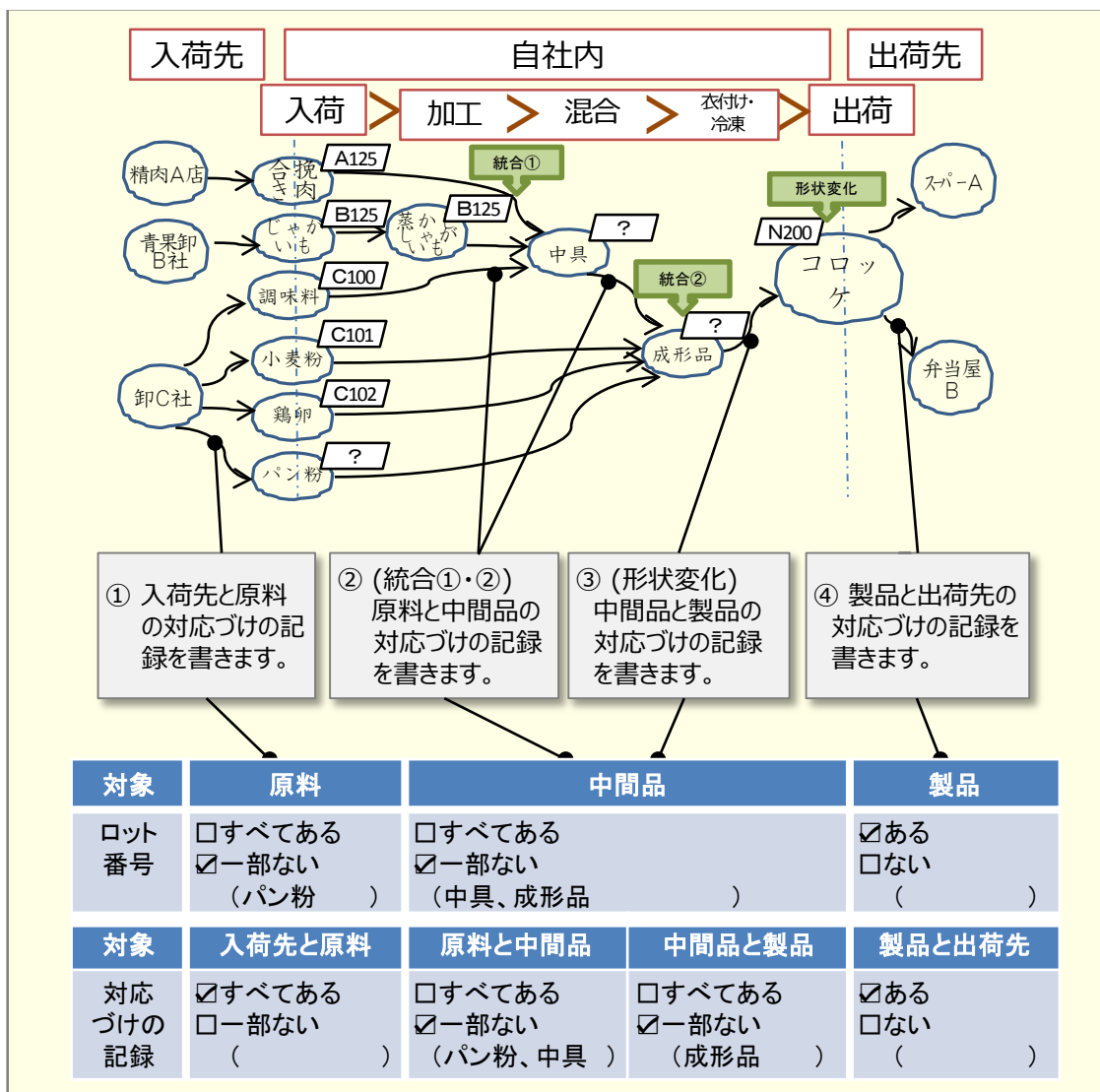
手順5 ロット番号



ステップ3に
取り組もうとする方

ステップ3に
取り組もうとする方

【チェックの完成】



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・



ロット番号がない場合⇒各論のステップ2（製造・加工業編はP22-33、外食・中食業編はP24-35）を見て、取り組んでみましょう。

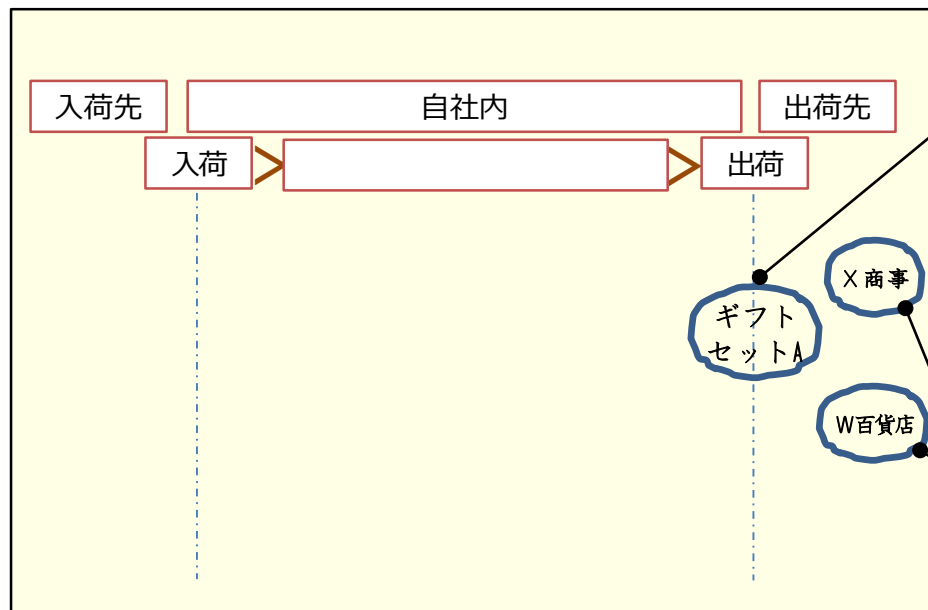
対応づけの記録がない場合⇒各論のステップ3（製造・加工業編はP34-51、外食・中食業編はP36-47）を見て、取り組んでみましょう。

加工・包装する方で、
ステップ3に
取り組もうとする方

【卸売業】 加工・包装する場合

加工・包装がない場合は、
P 38へお進みください。

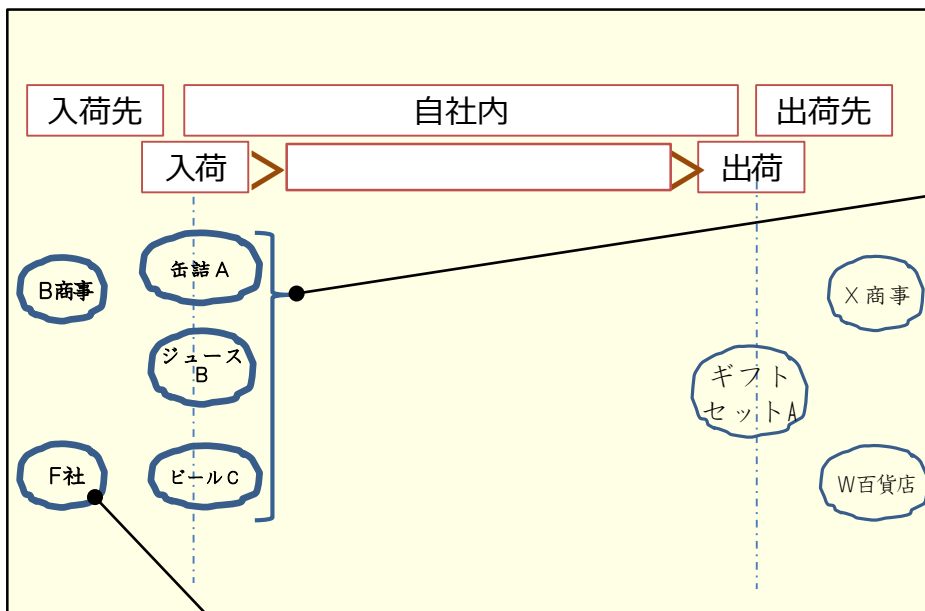
手順 1 商品と出荷先



① 対象とする商品を一
つ描きます。

② 出荷先を描きます。

手順 2 仕様などで指定された入荷品と入荷先

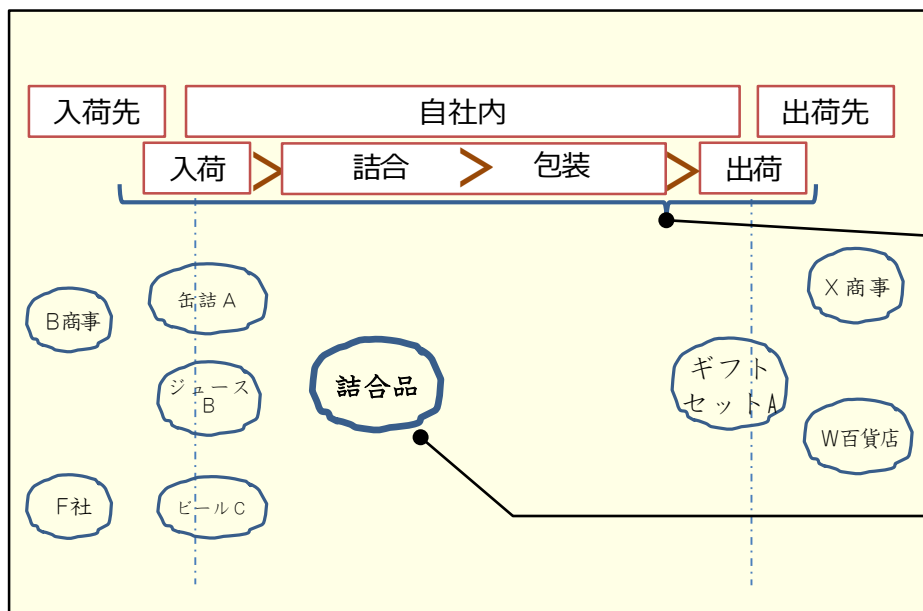


① 仕様などで指定され
た入荷品を描きます。

② 入荷品ごとに入荷先
を描きます。

加工・包装する方で、
ステップ3に
取り組もうとする方

手順3 加工・包装工程と中間品

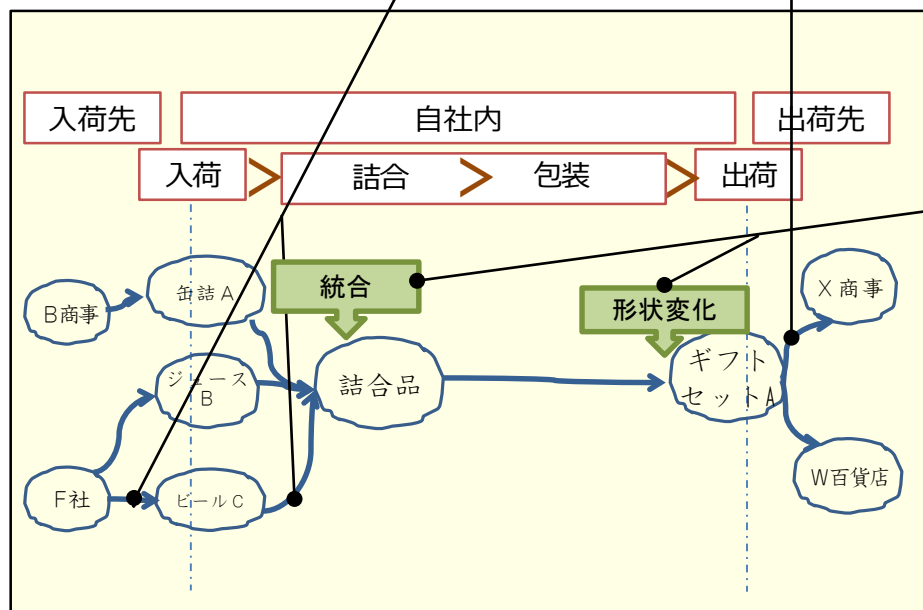


① 商品に対応する加工・包装工程を描きます。

② 中間品を描きます。



手順4 ものの流れ



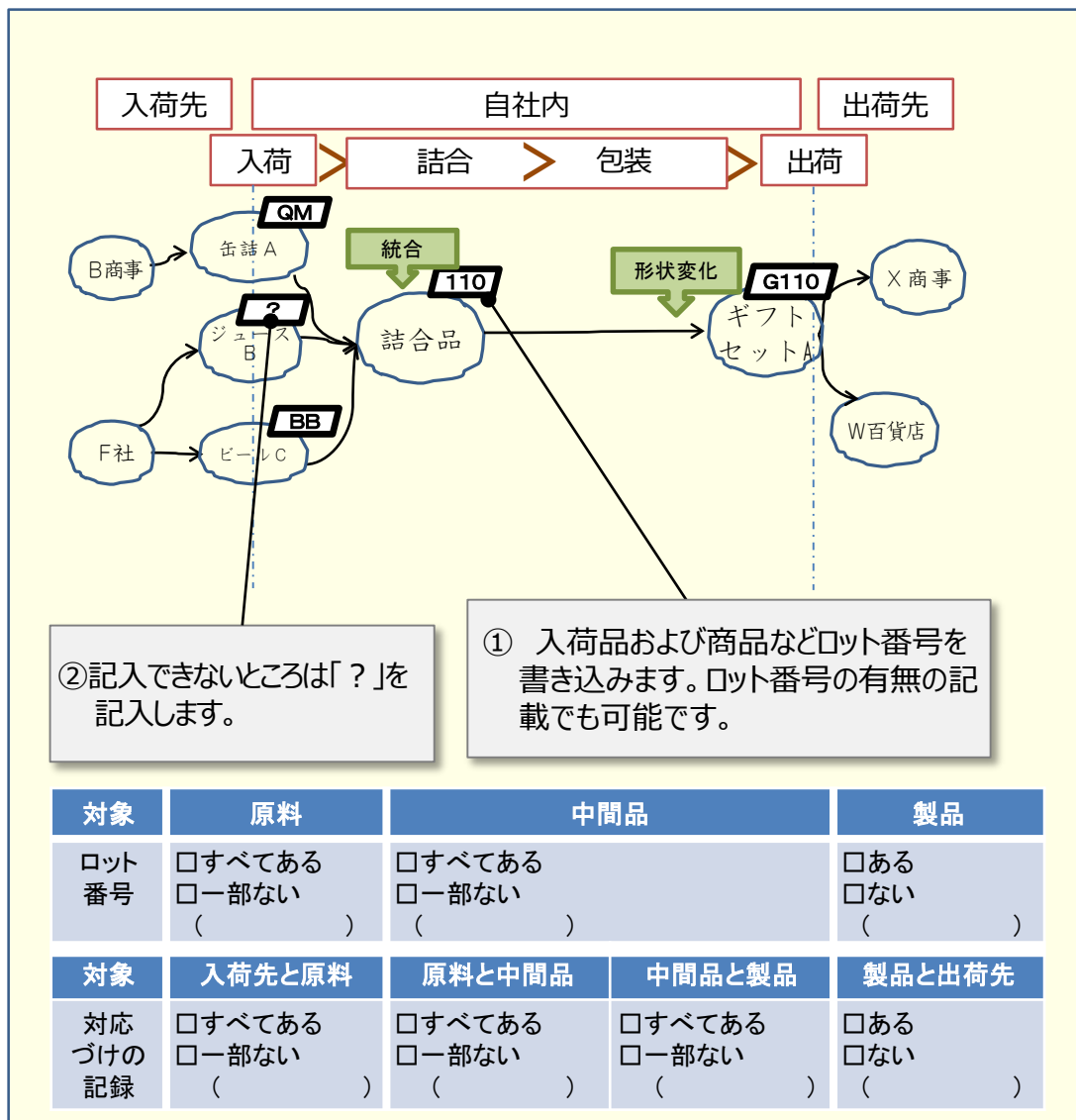
① ものの流れの順に、入荷先→入荷品→中間品→商品→出荷先の順となるように矢印で結びます。

② 複数の原料→中間品、中間品→製品など、ロットが統合される(あるいは分割される)箇所、形状が変わる箇所に、印を付けましょう。

このポイントで、新しいロットを定義し、また、原料～製品の対応づけが必要となります。

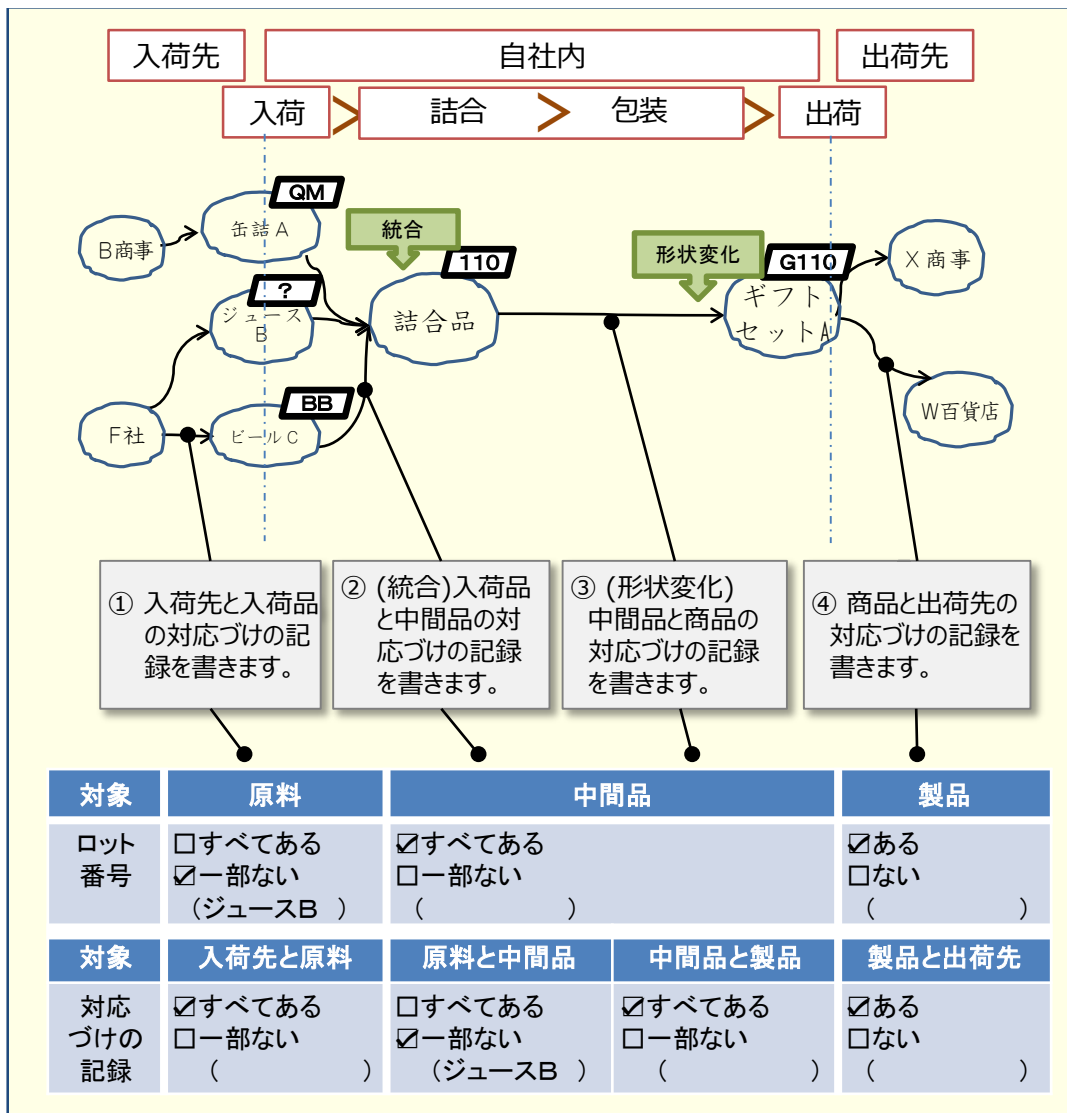
加工・包装する方で、
ステップ3に
取り組もうとする方

手順5 ロット番号



加工・包装する方で、
ステップ3に
取り組もうとする方

【チェックの完成】



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・



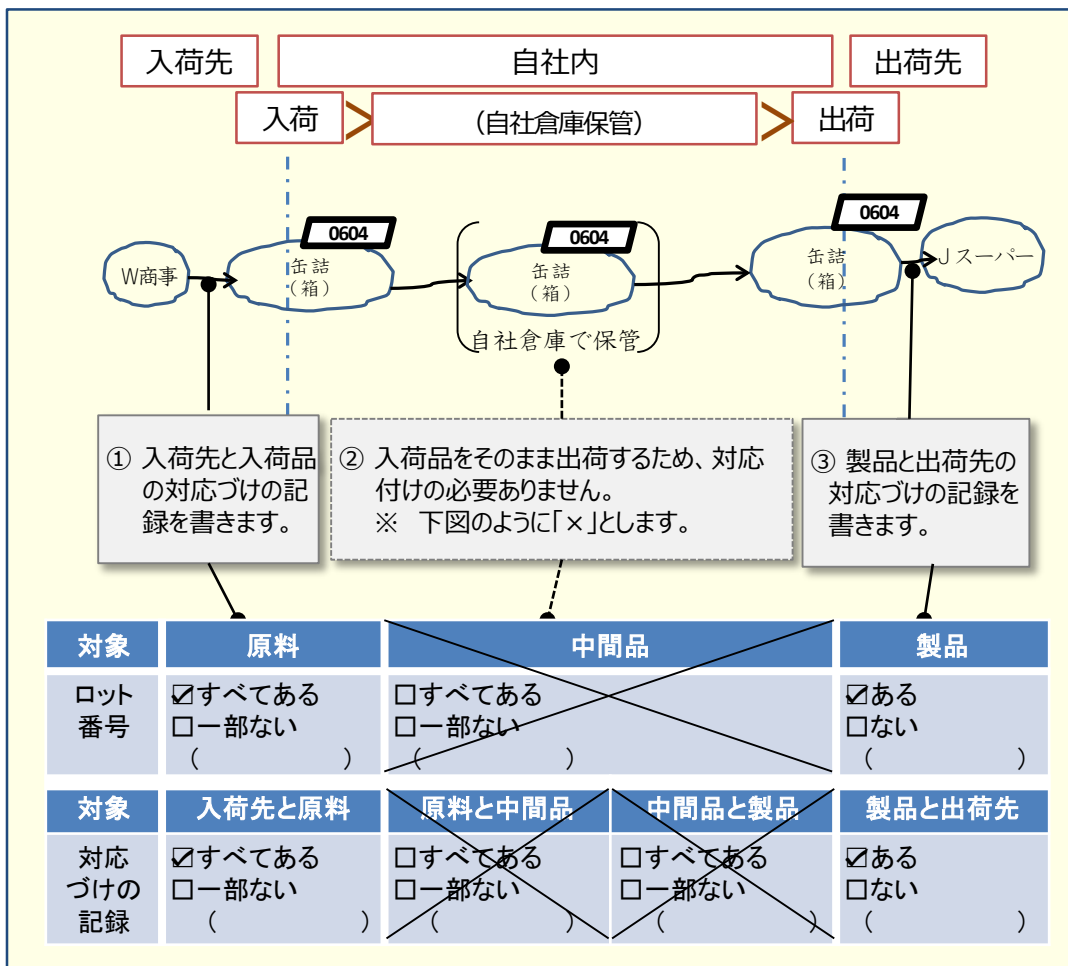
ロット番号がない場合⇒各論のステップ2（卸売業編はP18-30）を見て、取り組んでみましょう。

対応づけの記録がない場合⇒各論のステップ3（卸売業編はP31-41）を見て、取り組んでみましょう。

加工・包装がない方で、
ステップ3に
取り組もうとする方

【卸売業】 加工・包装がない場合

入荷品を加工・包装せずにそのまま出荷する場合（（ ）書きは、ストック型の場合）の「ものの流れ」「情報の流れ」は下図のようになります。



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・



ロット番号がない場合⇒各論の**ステップ2**（卸売業編はP18-30）を見て、取り組んでみましょう。

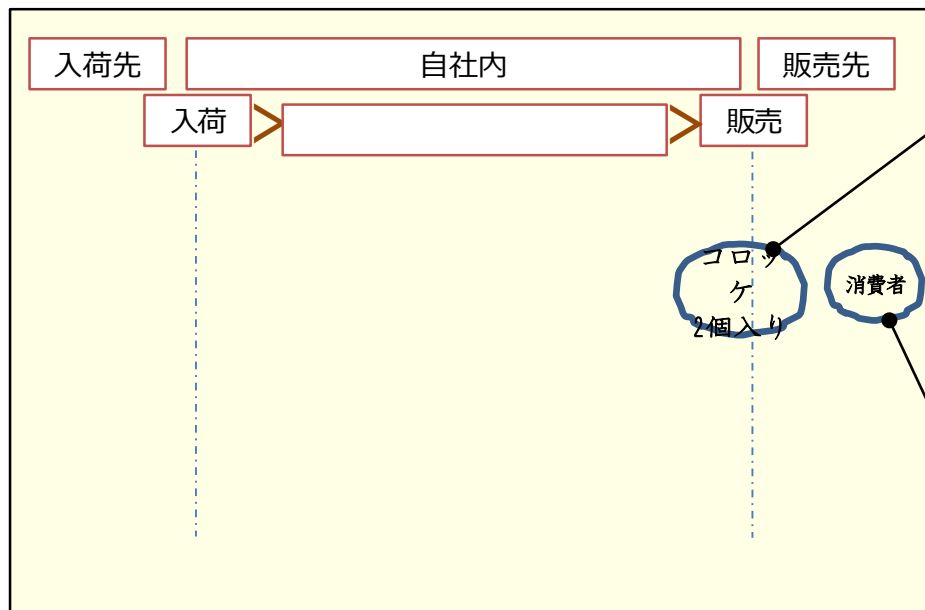
対応づけの記録がない場合⇒各論の**ステップ3**（卸売業編はP31-41）を見て、取り組んでみましょう。

インスタ加工する方で、
ステップ3に
取り組もうとする方

【小売業】 インストア加工する場合

インスタ加工がない場合
は、**P43**へお進みください。

手順 1 製品と販売先

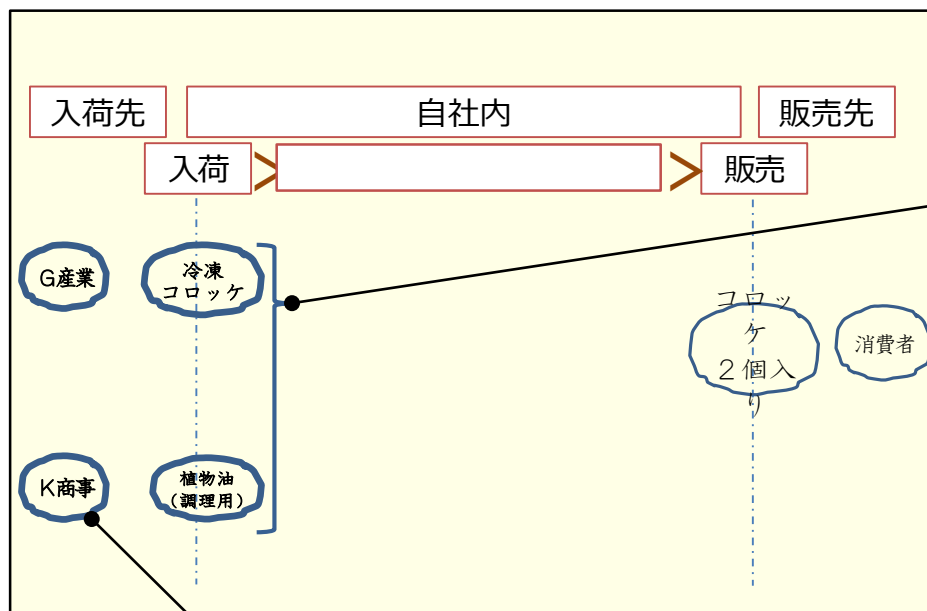


① 対象とする製品を一
つ描きます。

② 販売先を描きます。



手順 2 仕様やレシピなどで指定された原料と入荷先

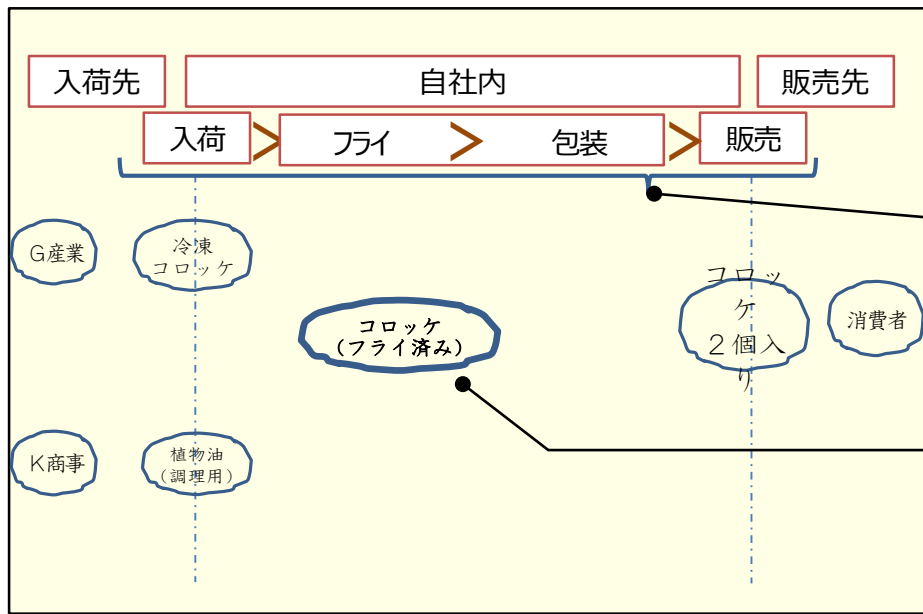


① 仕様やレシピなどで指
定された入荷品（原
料）を描きます。

② 原料ごとに入荷先を
描きます。

インスタ加工する方で、
ステップ3に
取り組もうとする方

手順3 製造（調理）工程と中間品

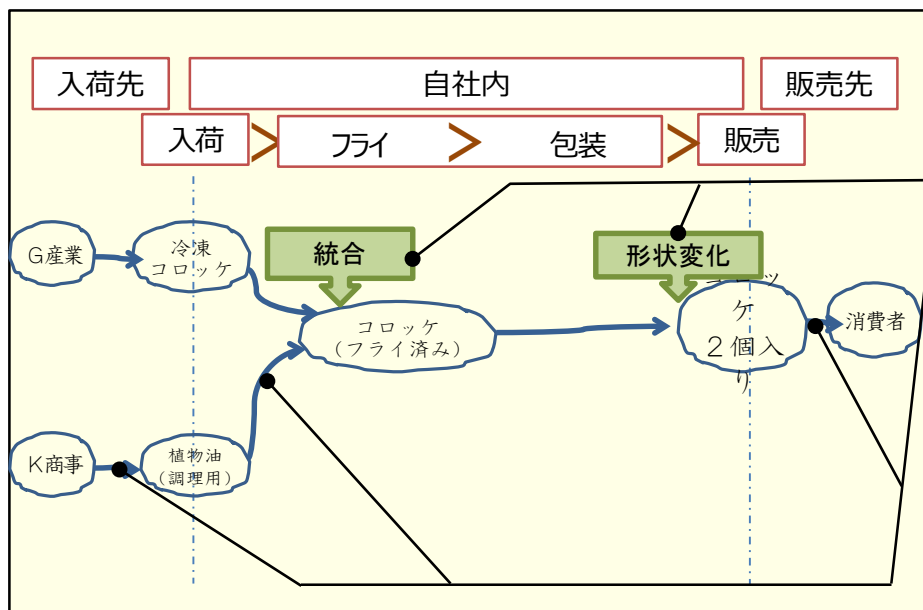


① 製品に対応する製造（調理）工程を描きます。

② 中間品を描きます。



手順4 ものの流れ



① ものの流れの順に、入荷先→原料→中間品→製品→販売先の順となるように矢印で結びます。

② 複数の原料→中間品、中間品→製品など、ロットが統合される(あるいは分割される)箇所、形状が変わる箇所に、印を付けましょう。

このポイントで、新しいロットを定義し、また、原料～製品の対応づけが必要となります。