



# 食品製造業のDXに関する意識調査

---

富士電機株式会社

2021年11月公開版

# 調査概要

調査目的

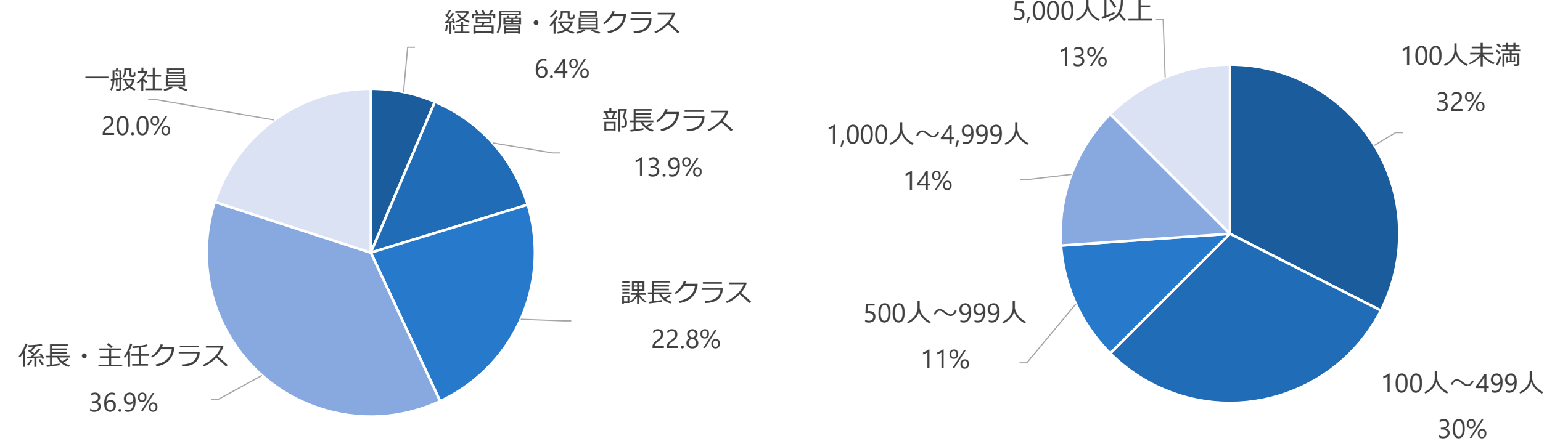
食品製造業を対象にしたDXへの取り組み・推進に関する意識調査

対象エリア

全国

調査対象者

- ・ 対象者：食品製造業従事者
- ・ 所属部門：製造・生産,生産管理・品質管理,調達・購買,技術・研究開発,経営企画・事業企画,情報システム,その他



有効回答数

339人

調査方法

インターネット調査

調査期間

2021年6月25日～6月29日

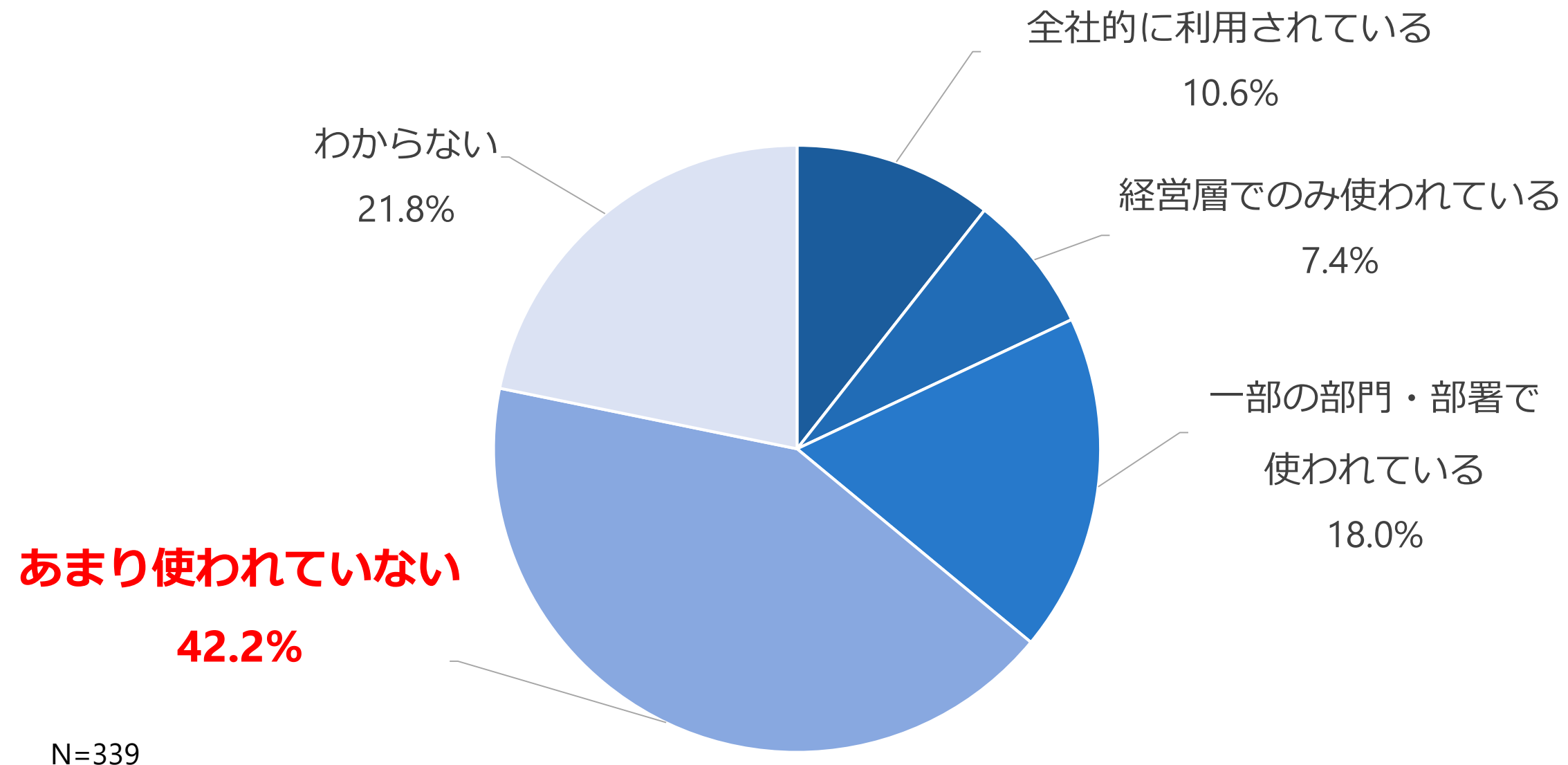
## ■ 調査項目

- デジタル・トランスフォーメーション（DX）という言葉の普及状況
- デジタル・トランスフォーメーション（DX）の取り組み・実施状況
- デジタル・トランスフォーメーション（DX）やデジタル化を推進している組織
- デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進することによる期待効果
- デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進する上での問題・課題
- デジタル・トランスフォーメーション（DX）の成果有無について
- デジタル・トランスフォーメーション（DX）が成功した要因
- デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進していく上での問題・課題について（F A）

## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）という言葉の普及状況

- デジタル・トランスフォーメーション（DX）という言葉の普及状況について「全社的に利用されている」と回答したのは全体の10.6%、「経営層でのみ使われている」が7.4%、「一部の部門・部署で使われている」が18.0%となった（図1）。
- 一方で、「あまり使われていない」の回答は全体の42.2%となった。
- 従業員規模別では従業員数が多くなるほどデジタル・トランスフォーメーション（DX）という言葉の普及状況が進んでいる傾向がみられた。

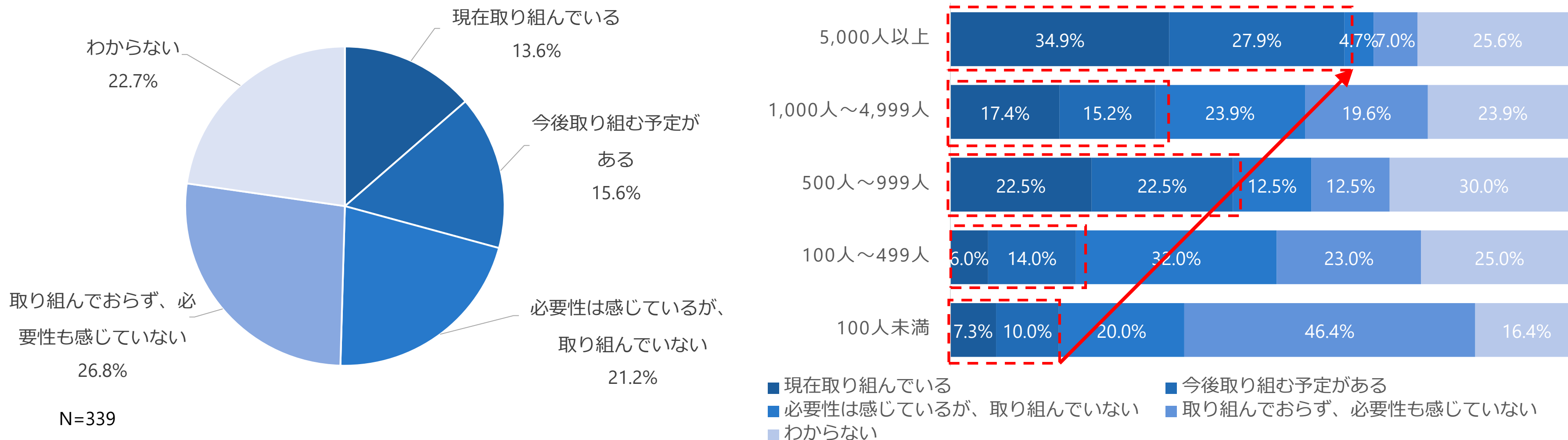
図1 デジタル・トランスフォーメーション（DX）という言葉の普及状況



## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）の取り組み・実施状況

- デジタル・トランスフォーメーション（DX）への取り組みについて「現在取り組んでいる」は全体の13.6%、「今後取り組む予定がある」が15.6%、「必要性は感じているが、取り組んでいない」が21.2%となった(図2)。
- 「取り組んでおらず、必要性も感じていない」の回答は全体の26.8%となった。
- 従業員規模別では5,000人以上では「現在取り組んでいる」の回答は34.9%である一方で、従業員規模100人未満では7.3%となり、取り組み状況に27.6%の差が開いた。

図2 デジタル・トランスフォーメーション（DX）の取り組み・実施状況

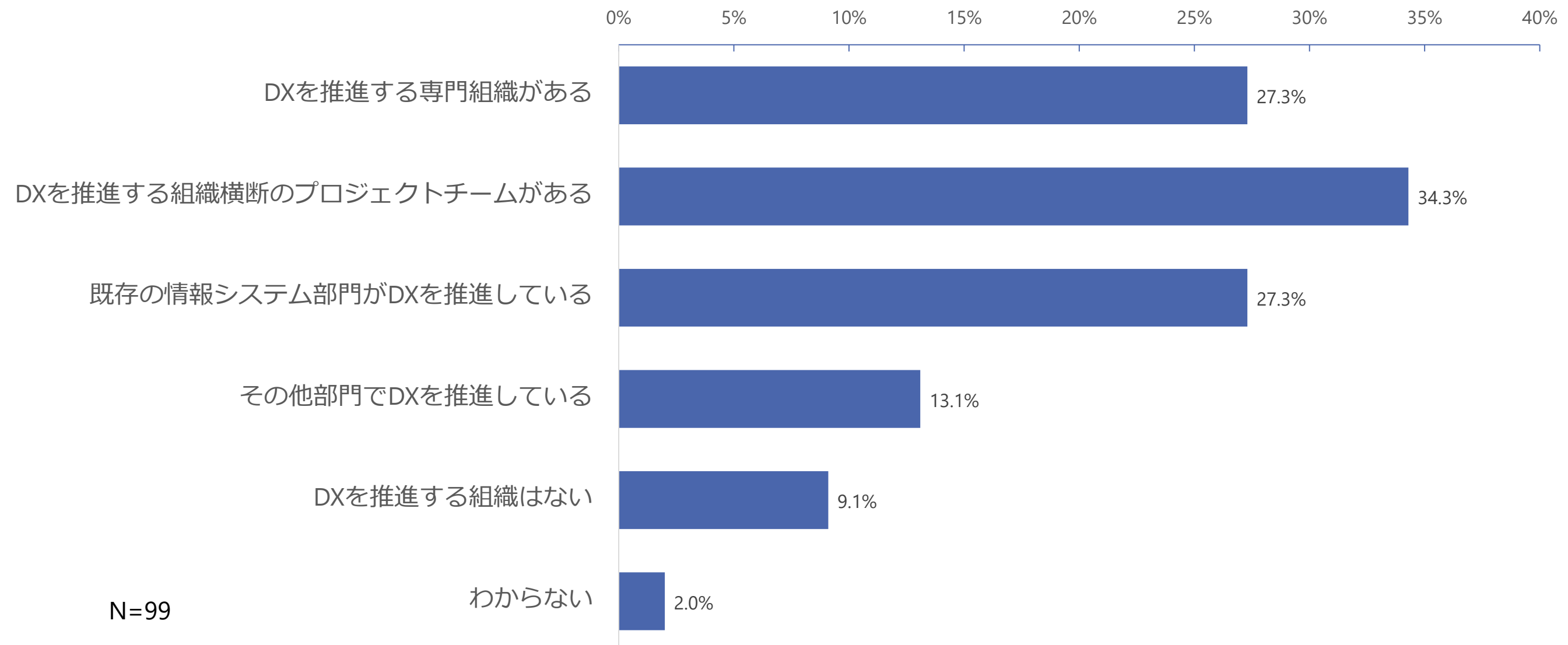


## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）やデジタル化を推進している組織

- 「デジタルトランスフォーメーション（DX）」や「デジタル化」を推進している組織についてもっとも回答が多かったのは「DXを推進する組織横断のプロジェクトチームがある」で34.3%、次いで「DXを推進する専門組織がある」で27.3%、「既存の情報システム部門がDXを推進している」で27.3%の順に続く結果になった（図3）。
- 従業員規模別では従業員数が多くなるほど「デジタルトランスフォーメーション（DX）」や「デジタル化」を推進している組織を推進する組織体制を準備する傾向がみられた。

※この設問の回答数が少ないため参考データとなります。

図3 デジタル・トランスフォーメーション（DX）やデジタル化を推進している組織(複数回答)

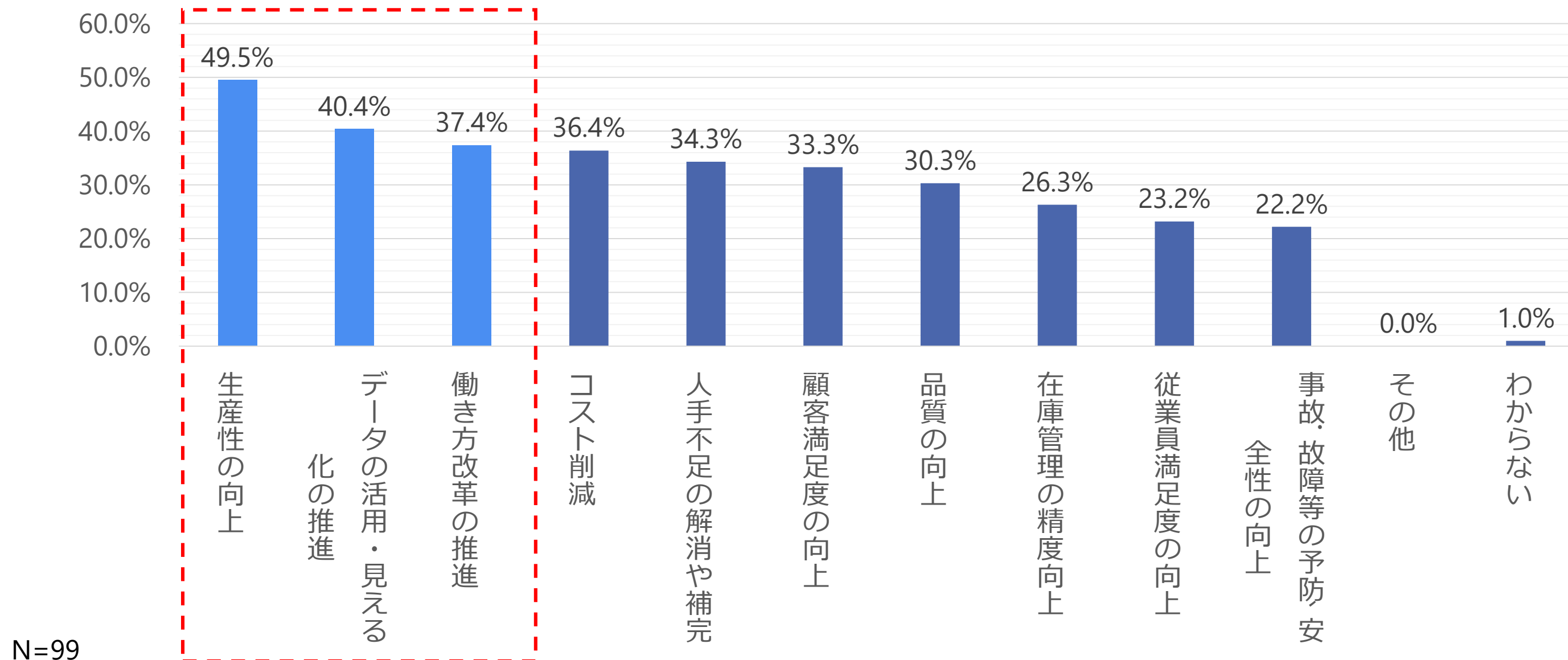


## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進することによる期待効果

- デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進することによる期待効果について、もっとも回答が多かったのは「生産性の向上」で49.5%、次いで「データの活用・見える化の推進」で40.4%、「働き方改革の推進」で37.4%の順に続く結果になった（図4）。
- 従業員規模別では1,000人～4,999人では「人手不足の解消や補完」の回答は53.3%という結果になった。一方、従業員規模100人未満では10.5%となり、取り組み状況に42.8%の差が開いた。

※この設問の回答数が少ないため参考データとなります。

図4 デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進することによる期待効果（複数回答）



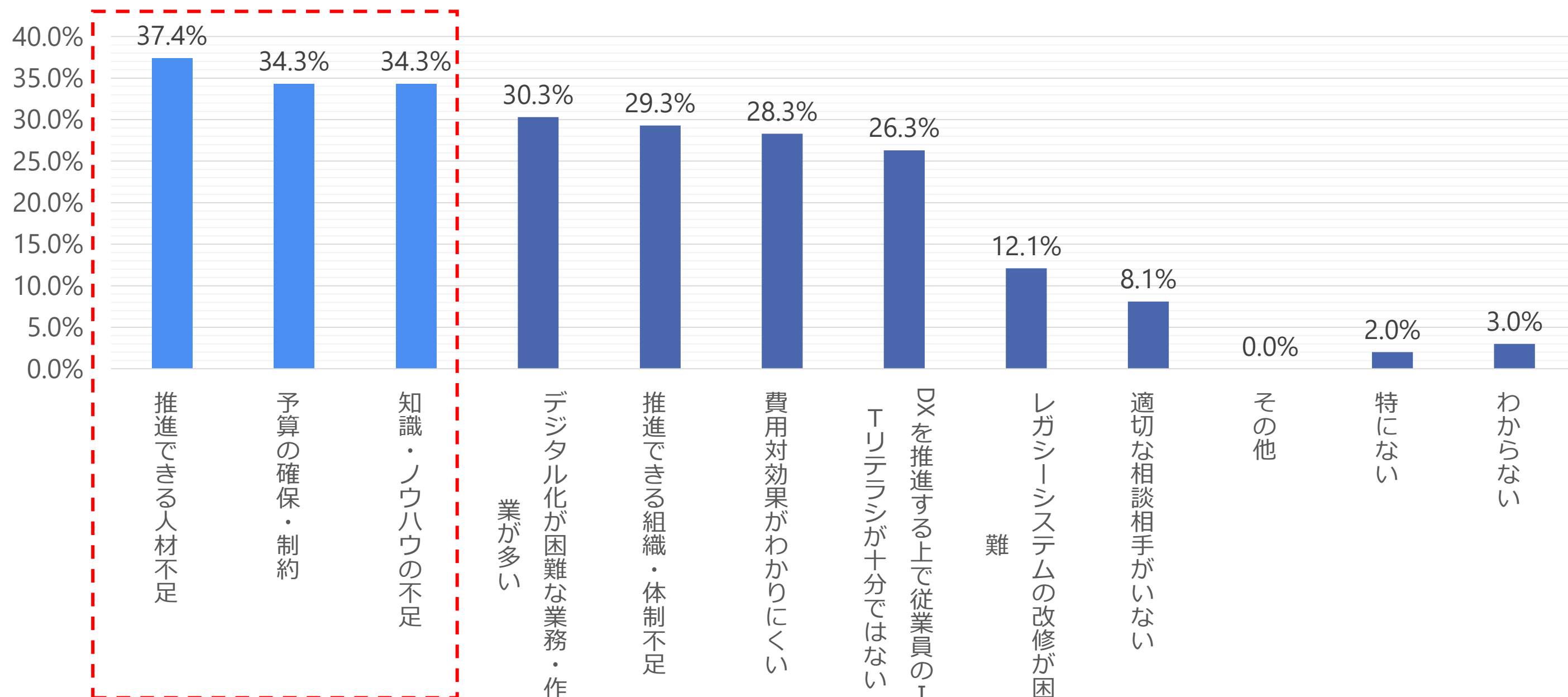
N=99

## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進する上での問題・課題

- デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進する上での問題・課題についてもっとも回答が多かったのは「推進できる人材不足」で37.4%、次いで「予算の確保・制約」で34.3%、「知識・ノウハウの不足」で34.3%の順に続く結果になった（図5）。
- 従業員規模別では、100人～499人で「知識・ノウハウの不足」が全体と比べやや高くなっている。

※この設問の回答数が少ないため参考データとなります。

図5 デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進する上での問題・課題（複数回答）



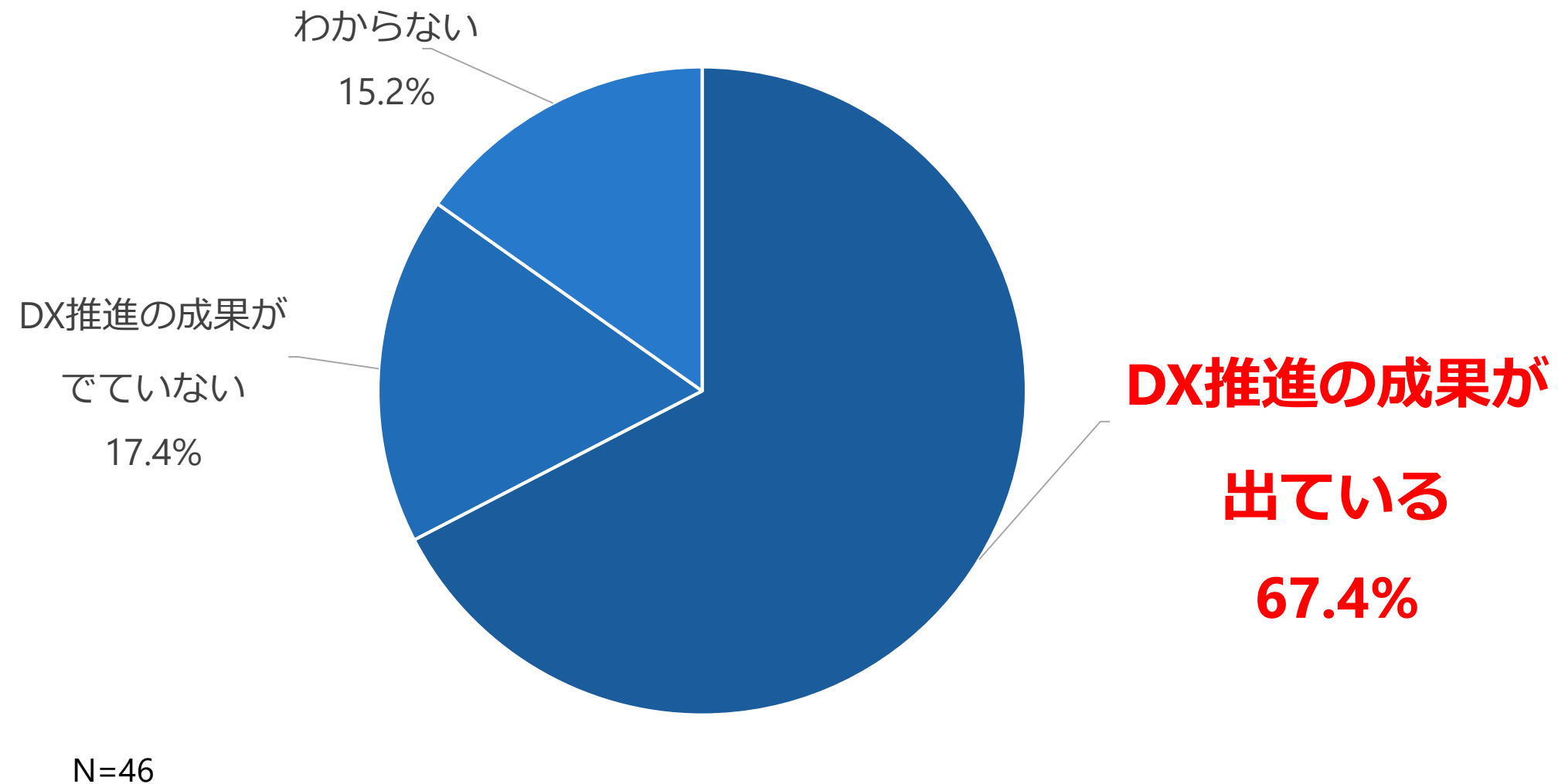
N=99



## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）の成果

- デジタル・トランスフォーメーション（DX）の成果について「DX推進の成果が出ている」は全体の67.4%となった（図6）。
  - 一方で「DX推進の成果がでていない」が17.4%、「わからない」が15.2%となった。
  - 従業員規模別では、特に大きな差はみられなかった。
- ※この設問の回答数が少ないため参考データとなります。

図6 デジタル・トランスフォーメーション（DX）の成果

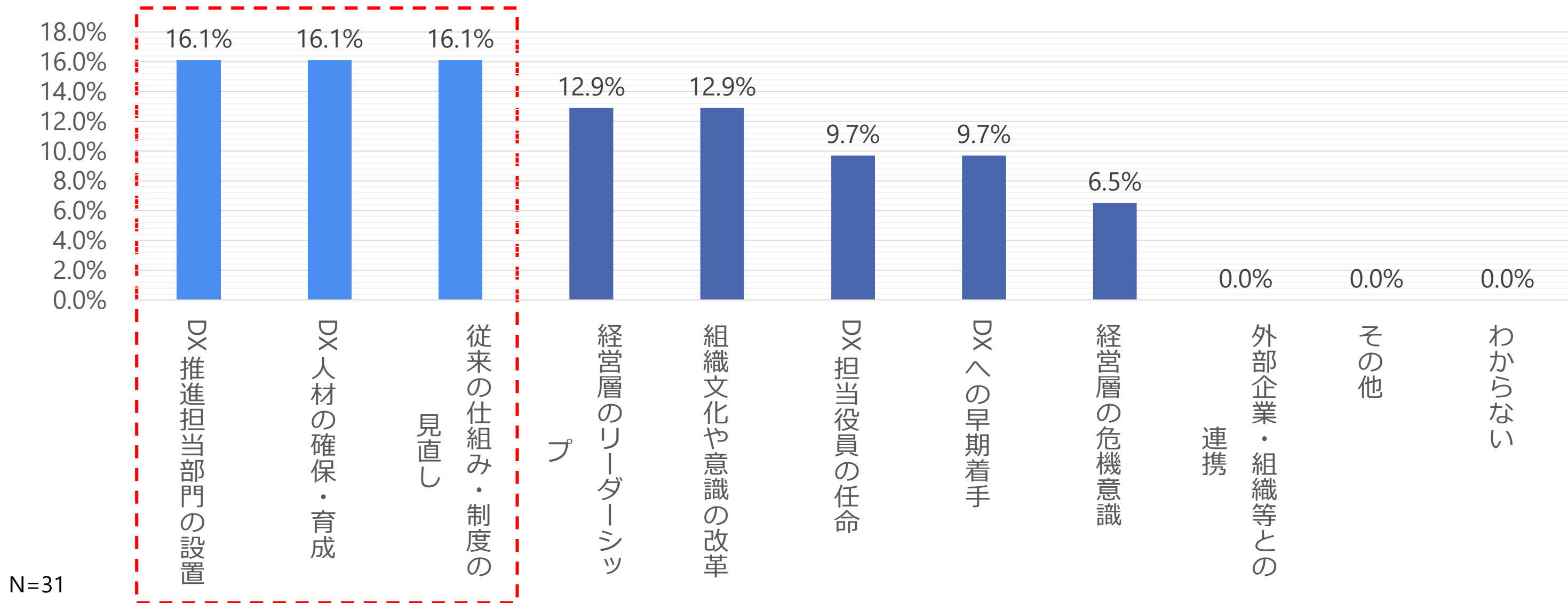


## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）が成功した要因

デジタル・トランスフォーメーション（DX）が成功した要因についてもっとも回答が多かったのは「DX推進担当部門の設置」「DX人材の確保・育成」「従来の仕組み・制度の見直し」という結果になった（図7）。

※この設問の回答数が少ないため参考データとなります。

図7 デジタル・トランスフォーメーション（DX）が成功した要因



## ■デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進していく上での問題・課題について（F A）

デジタル・トランスフォーメーション（DX）を推進していく上での問題・課題についてのF A（フリーアンサー）では、「経営層の理解」「人材不足」「現場へのDXの適用」に関連する問題・課題が多くみられた（以下F A回答の抜粋）。

- 使用するものがしっかり理解できているかどうか
- 既存のやり方からの変換がうまく出来ていない(使いこなせていない)
- 今までの古いシステムを一新するのに、労力や費用がかかる
- 専門分野に強い社員の不在
- 実際に行うとなると上層部への理解や社員への取り組みの理解が必要になる
- DXに対する正しい理解が遅れている言葉が一人歩きしている
- まだまだDXに合った業務の抽出が不足している
- 生産現場での導入が重要だが扱う現場作業員がデジタル機器に対して不慣れ
- 従業員の意識改革がまだ不十分
- 自社内にRPAなどを構築できるスキルを持った人材がいない
- 人の手、感覚に頼る部分が多く、それをどのようにデジタル化していくかは難しい
- 経験や勘に基づいているところをDX化するのが難しい
- 多工程にわたる原料の管理、形態が異なる製品への展開管理が煩雑
- ビックデータを利用した可視化やデータ解析に対してまだ課題がある
- 今までもデジタル化などを推進してきましたがさらにもう一段階上の変革が求められている

食品工場におけるDXの推進・生産性向上をご検討中のお客様へ

## 食品工場・生産ライン・設備機器にこんな課題はありませんか？



労働者人口減  
・人手不足



IoT化の推進  
データ活用



突発的な設備故障  
生産ロスの低減



自動化・省力化



ペーパーレス化  
の推進

・食品工場のIoT化を進めたいが、どこからはじめていいかわからない。

・データの分析・解析が属人化しており、必要な人材も不足している。

・技能伝承が今後の課題だが、どのようなやり方があるかわからない。

・海外工場へのお出張に時間がとられ、本来すべきことに時間がさけない。

・工場全体の省エネを進めたいが、どこからはじめていいかわからない。

・IoTに取り組み、挫折した経験があり、取り組みがなかなか進まない。

・メンテナンスができていない、いつ故障するか分からない設備がある。

・生産設備の故障時に、十分な原因分析・対策ができずにいる。

・出張制限・移動ができない状況下であり、視察・監査ができていない。

・技術者が不足しており、機械故障時の対応に時間がかかっている。

・人材の確保が難しい一方で、人材の育成には時間がかかっている。

・点検・チェック作業にバラつきがあり、作業品質上の課題がある。

**食品製造業界の製造活動を支える富士電機のソリューションで解決します**

## おすすめの食品製造業界向けソリューション

### 回転機故障予兆監視システム Wiserot



生産ラインや重要機器として稼働している、回転機の振動を定期的に計測することができます。

例えば回転機、ファン、ポンプ、発電設備、プレスなどの機械設備の「低周波の機械振動」「高周波のベアリング振動」及び「温度」を自動的に記録し、傾向を管理します。

これにより異常予兆を早期発見することが可能になり、適切な予防保全の立案、生産ロスコスト低減に貢献します。

### 遠隔作業支援パッケージ FWOSP-Glass



遠隔地の現場状況をリアルタイムで把握し、作業の指示や支援を行うことができるスマートグラスです。

作業員がFWOSP-Glassを装着することで、遠隔から映像を見ながら作業指示を伝えることができます。

現場では手順書を見ながらハンズフリーで作業可能で、さらに音声や動画によって作業を記録することもでき、保守・保全作業の負担を軽減します。

人材育成や人手不足などの課題に応え、これまでの働き方を変えるとともに業務の効率化を実現し、作業品質の向上、コスト削減にも貢献します。

### 導入実績一覧

飼料品・農林水産業A社様 高圧受電設備  
 食品・農林水産業A社様 FAシステム  
 食品/物流・倉庫業B社様 特高変電所  
 食品/物流・倉庫業B社様 分散制御システム(DCS)  
 食品/物流・倉庫業C社様 特高変電所  
 食品/物流・倉庫業D社様 FAシステム  
 飼料製造業A社様 高圧受電設備  
 飼料製造業A社様 設備予兆診断システム  
 飼料製造業B社様 高圧受電設備  
 飼料製造業C社様 FAシステム  
 食料品製造業A社様 特高・高圧受電設備  
 食料品製造業A社様 分散制御システム(DCS)

食料品製造業A社様 生産管理システム  
 食料品製造業A社様 トレーサビリティ管理システム  
 食料品製造業A社様 設備稼働監視システム  
 食料品製造業A社様 MSPC (多変量解析システム)  
 食料品製造業B社様 生産管理システム  
 食料品製造業B社様 原料在庫管理システム  
 食料品製造業B社様 原料計量・投入管理システム  
 食料品製造業B社様 トレーサビリティ管理システム  
 食料品製造業B社様 設備稼働監視システム  
 食料品製造業B社様 エネルギー監視システム  
 食料品製造業C社様 エネルギー監視システム  
 食料品製造業D社様 高圧受電設備

食料品製造業E社様 分散制御システム(DCS)  
 食料品製造業F社様 設備予兆診断システム  
 食料品製造業G社様 設備予兆診断システム  
 食料品製造業H社様 FAシステム  
 食料品製造業I社様 設備稼働監視システム  
 食料品製造業K社様 設備稼働監視システム(MES)  
 飲料製造業A社様 生産管理システム  
 飲料製造業A社様 分散制御システム(DCS)  
 飲料製造業A社様 トレーサビリティ管理システム  
 飲料製造業A社様 設備稼働監視システム  
 飲料製造業A社様 エネルギー監視システム  
 飲料製造業B社様 特高・高圧受電設備

飲料製造業B社様 分散制御システム(DCS)  
 飲料製造業B社様 生産管理システム  
 飲料製造業B社様 設備稼働監視システム  
 飲料製造業B社様 エネルギー監視システム  
 飲料製造業C社様 異物検査装置  
 飲料製造業C社様 キャップ検査装置  
 飲料製造業D社様 ライン監視制御システム(DCS)  
 食品包材製造G社様 生産管理システム  
 食品包材製造G社様 設備保管理システム  
 食品包材製造G社様 検査画像管理システム  
 製薬業E社様 高圧受電設備  
 医薬品業F社様 BIシステム 他多数

# お問い合わせ

---

本資料に関するお問い合わせは下記URLよりお知らせください。

**食品工場ソリューション公式Webサイト：**

<https://www.fujielectric.co.jp/products/foodfactory/> 

富士電機株式会社

〒141-0032

東京都品川区大崎1-11-2 ゲートシティ大崎イーストタワー

営業本部 PA統括部 営業第4部1課