

## 食品副材料としての日用雑貨物流 EDI 標準サブセットの構築

株式会社 タケウチ

## 1. 開発・実地検証の目的

食品副資材日用雑貨業界においては、特にそのディーラにおける情報化が停滞している。商流についての情報化は、各企業において、個別に進行しているが、物流に情報技術を使用しているディーラは殆どない。一方、メーカーについても、3社が受注をオンラインによって行う体制を整えている。しかし、情報技術が物流作業にまで及んでいるメーカーは、2社のみである。また、ユーザにおいては、中堅以上の量販店が、ディーラに対し、発注情報を発信している。その数は全体取引件数の2.8%に過ぎない。もちろん、取引、物流の情報の標準化、商品の情報の標準化もなされておらず、データエレメントおよびその内容を相互に勝手に定めている。そのために、オンラインで情報の授受を行う場合は、ディーラ側で自動的に相手のデータエレメントの読替えを行うソフトウェアを作成し、オンラインでの情報の授受を行っている。したがって、メーカー、ディーラ、ユーザというサプライチェーンで一貫した情報の授受や流れを構成することは困難であり、情報の授受に円滑性を欠き、情報コストも掛かるといった結果になっている。すなわち、当該業界の情報化の停滞をきたす要因ともなっている。商品の受発注においても、上記の状態であり、当該業界では、物流へのIT技術の利用は殆どなされておらず、旧来の人力を主力とする作業体制で作業が行われている。したがって、物流のための作業時間、作業人員数、定時性、精度、在庫量、在庫回転数などに課題を持っている。

本事業は、下記の3つの目的をもって実施された。まず、第1に、食品副資材日用雑貨業界の現状の情報化状況を鑑み、情報の円滑な授受を業界全体で可能ならしむために、物流に関連する情報の標準を、JTRN フルセット標準に準拠して構築することを目的とした。

また、第2に、構築した食品副資材日用雑貨業界のJTRN 標準サブセットと食品資材標準商品コードを物流現場で使用してもらい、構築したそれらの妥当性の確認を行う目的で、実地検証を行った。実地検証は、物流総合業務パッケージソフトウェアであるSLP（以降、SLPという）に、構築したJTRN 標準サブセットと食品資材標準商品コードを設定し、食品副資材日用雑貨ディーラ（以降、ディーラという）の物流作業を中心として、食品副資材日用雑貨ユーザ（以降、ユーザという）、食品副資材日用雑貨メーカー（以降、メーカーという）間の情報の授受およびディーラの物流作業を対象に行った。

この実地検証では、当然、JTRN 標準サブセットを使用することによって、ディーラの物流作業がどのように効率化されるかを検証することが、第3の本事業の目的であった。

## 2. 開発・実地検証の体制

### (1) 体制図

本開発・実地検証の体制を下図に示す。

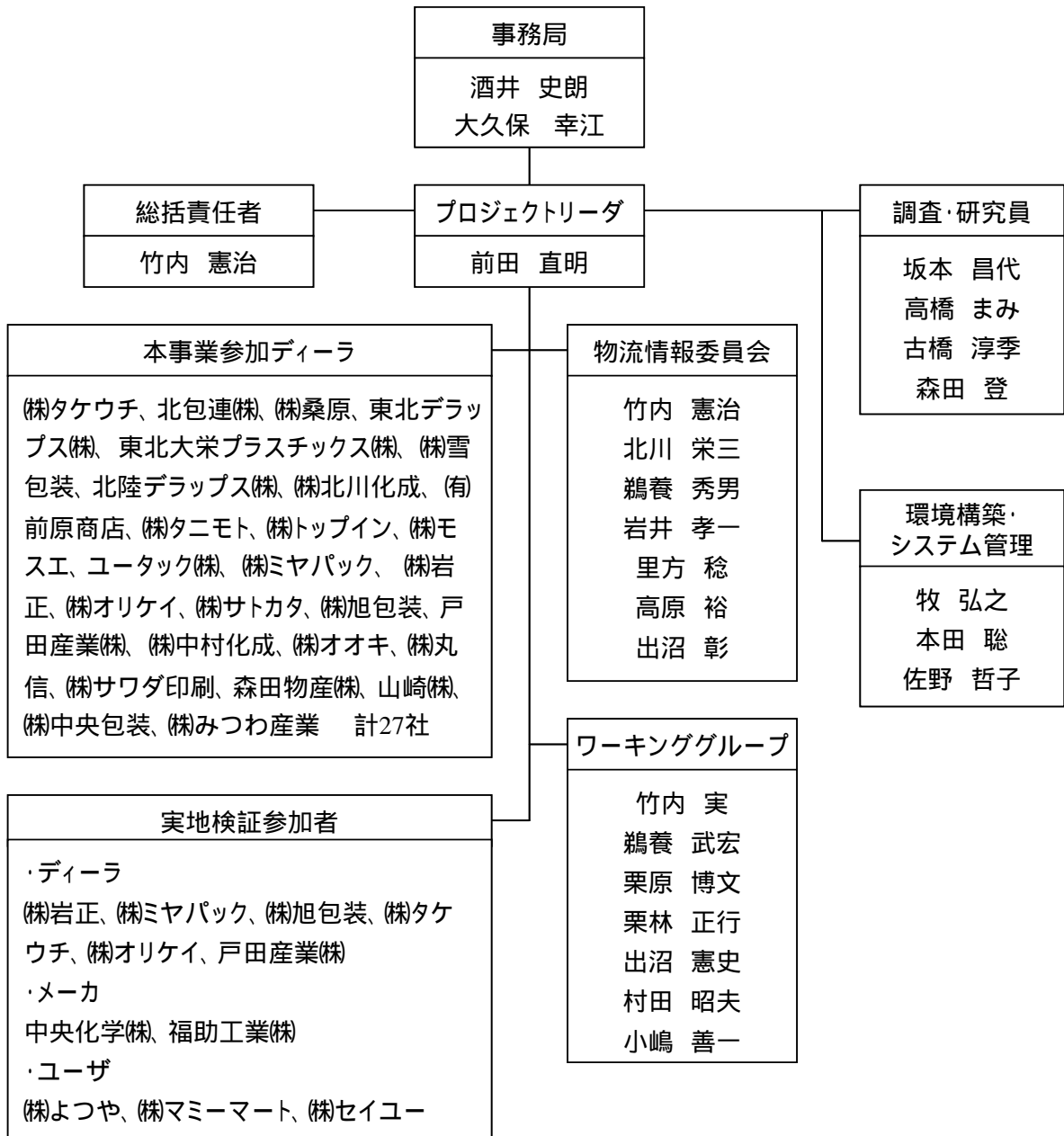


図 2.1 体制図

( 2 ) 体制役割概要

( a ) 総括責任者

本事業全体の責任者。

( b ) 事務局

本事業全体の調整、進行、各作業パートへの指示、連絡を行う。

( c ) プロジェクトリーダー

本事業の実施責任者。

( d ) 本事業参加グループ

食品副資材日用雑貨業界を代表するディーラで構成されており、これらのメンバーの活動を基本に標準業務モデルフロー、物流のデータエレメントを収集する。また、このメンバーの中から物流情報委員会の委員およびワーキンググループのメンバーを構成する。

( e ) 物流情報委員会

JTRN 標準サブセット案、食品副資材標準商品コード体系の承認など情報標準の承認を行う。

( f ) ワーキンググループ

JTRN 標準サブセット原案の作成作業、食品副資材標準商品コード体系原案の作成作業といった作業を行い、物流情報委員会の検討資料の作成を行う。

また、委員会で提示された意見を集約し、JTRN 標準サブセット案および食品副資材標準商品コード体系に反映させ、それぞれを発表可能な状態に完成させる。

( g ) 調査員

JTRN 標準サブセットおよび食品副資材標準商品コード体系を構築するためのデータエレメント、標準業務モデルフローなどの調査を本事業参加ディーラの協力を得て行い、基礎情報を収集する。

また、実地検証においては、検証の実施者となり、実地検証を行い、データなどを収集、整理する。

( h ) 環境構築・システム管理

構築した JTRN 標準サブセット、食品副資材標準商品コードを実地検証で使用する物流総合業務パッケージソフトウェア SLP に設定した。この SLP を組み込んだ機器を実地検証現場に搬入し、ネットワーク環境、現場クライアント環境、メーカークライアント環境、ユーザクライアント環境の各環境を構築する。

構築後、実地検証中のシステム管理を行う。

## 2 . 開発・実地検証の経過

開発・実地検証の経過は以下のとおりである。

表 3.1 開発・実地検証の経過

実施内容	8月		9月		10月		11月		12月	
物流情報委員会										
ワーキンググループ										
標準作成作業										
ヒアリング調査		■	■	■						
標準業務モデルフローの作成			■	■						
JTRN標準サブセットの作成				■	■	■	■			
食品副資材標準商品コード体系の作成				■	■	■	■			
実地検証環境構築作業										
環境構築作業				■	■	■	■			
実地検証作業										
メーカー被験者への説明								■		
ユーザ被験者への説明								■		
実地検証単位(1)実地検証								■		
実地検証単位(2)実地検証								■		
実地検証単位(3)実地検証								■		
実地検証単位(4)実地検証								■		
実地検証単位(5)実地検証									■	
実地検証単位(6)実地検証										■
実地検証データ整理										■

### 3. 開発・実地検証の内容

#### (1) 標準作成作業の概要

##### (a) 作業概要

開発作業の第1段階として、ワーキンググループを開催し、JTRN 標準フルセットの概説を行い、ワーキンググループの活動手順を定めた。

次いで、標準業務モデルフローの策定とそこで使用されている物流業務上のデータエレメントおよび作業実態を把握することを目的に、本事業参加 27 社の物流実態調査を行った。調査方法は、訪問ヒアリング調査および観察法である。

実態調査後、そのデータに基づいて、データエレメントを整理した。また、標準業務モデルフローを策定した。

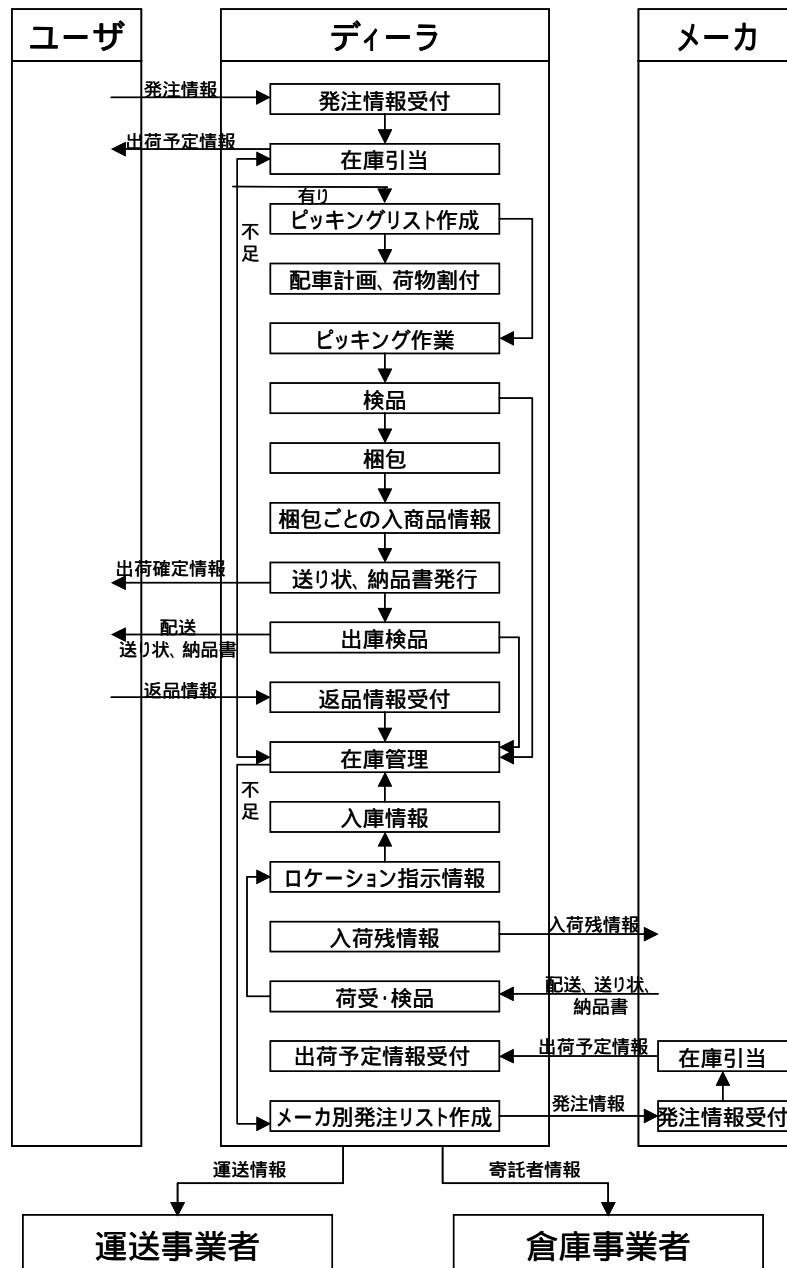


図 4.1 標準業務モデルフロー

上記標準業務モデルフローを前提とし、現在使用されているデータエレメントを参考として、JTRN 標準フルセットの各データエレメントをワーキンググループで検討した。検討の基準は、当該業界で必要あるいは将来必要なデータエレメントであるか否かであった。また、JTRN 標準フルセットにないデータエレメントの検討を行った。これらの検討では、ワーキンググループの各メンバーの企業での実態物流場面あるいは将来あるべき物流場面との照合または推測することによって行われた。

検討の結果、JTRN 標準サブセット原案を作成した。

一方、食品副資材標準商品コード体系は、前記調査において、取扱商品のアイテム数の多いディーラ5社の商品マスターを入手し、そのマスターを基礎資料として、取扱頻度の多い商品をワーキンググループで選択した。

次いで、選択した商品の共通する商品特定を可能にする属性を物流現場の状況を勘案し、検討を行い、商品特定属性を定めた。

この商品特定属性を基礎データとして、食品副資材標準商品コード体系原案を作成した。

これら2つの原案、すなわち、JTRN 標準サブセット原案、食品副資材標準商品コード体系原案を物流委員会に提議し、検討を行った。

検討の結果、出された意見をワーキンググループで集約し、両原案に反映させ、修正した第2原案を再度物流情報委員会へ上程し、両第2原案は承認された。

## (b) 標準の内容

### JTRN 標準サブセット

JTRN 標準フルセットの中から下記のデータエレメントを削除し、「JTRN 標準サブセット」とした。

- ・「鉄道貨物の基礎情報」の全データエレメント（タグ番号 30080～30089）
- ・「関係者1に関する情報」のうち、カナ、部門コード、部門名、郵便コード、担当者名に関するデータエレメント（タグ番号 30301、30305～30306、30310～30311、30313～30317）
- ・「関係者2に関する情報」の全データエレメント（タグ番号 30430～30461）
- ・「運送品に関する情報 1」のうち、保管温度区分〔食品業界〕 等級〔食品業界〕 流れ目〔紙業界〕 色コード〔アパレル業界〕 色名〔アパレル業界〕 サイズコード〔アパレル業界〕 インシーム〔アパレル業界〕 連数（依頼）〔紙業界〕 連数（報告）〔紙業界〕 米坪〔紙業界〕のデータエレメント（タグ番号 30785、30786、30788～30794、30796）
- ・JTRN 標準フルセット（2C版）において使用停止になっているすべてのデータエレメント

### 食品副資材標準商品コード体系案

食品副資材標準商品コード体系案については、本業界では、JANコードに従うことにした。JANコードのない商品は擬似JANコードを付与した。

## (2) 実地検証環境構築の概要

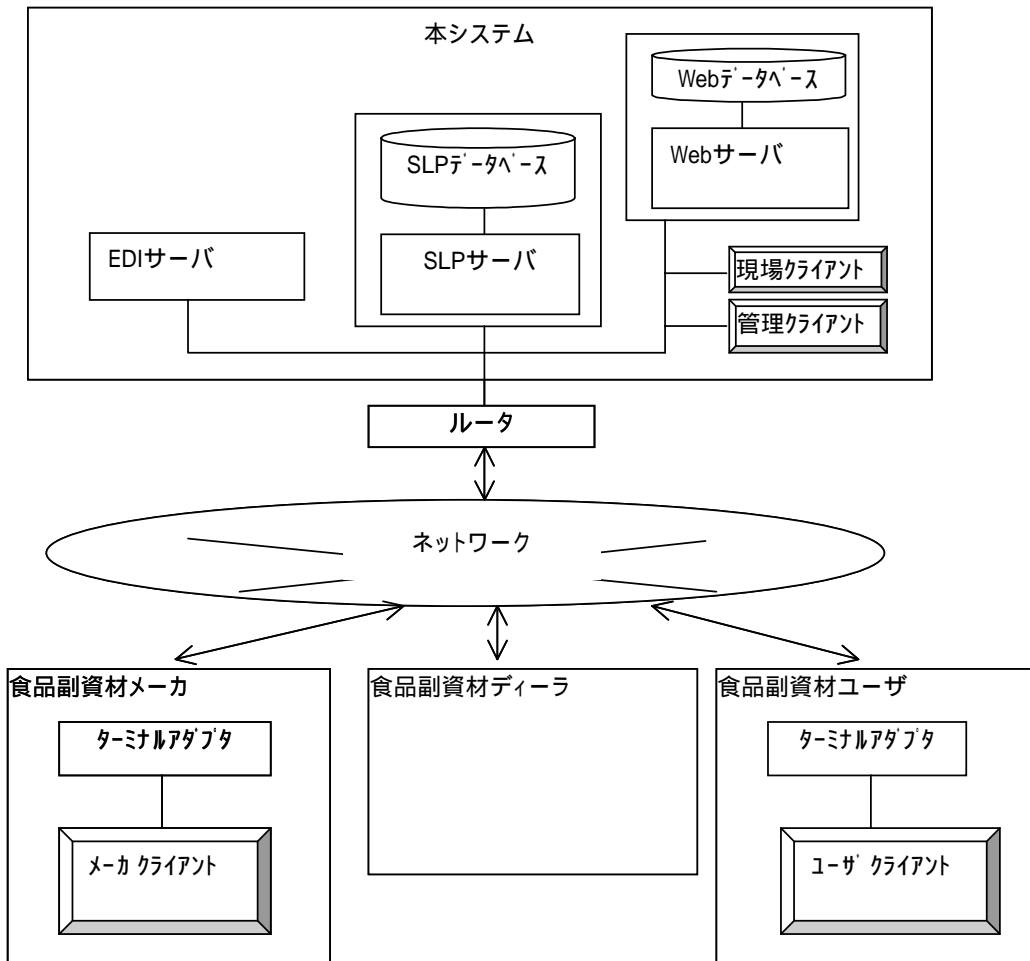
### (a) 目的

実地検証環境構築作業は、「食品副資材としての日用雑貨物流 EDI サブセット及び商品コードの構築」の実地検証を行うために、下記の環境を構築することを目的とする。

- ・ネットワーク環境
- ・サーバ環境
- ・データベース環境

### (b) 概要

実地検証環境は、6社のディーラ（各1サイト）に本システム、2社のメーカー（各1サイト）および3社のユーザ（各1サイト）の計11サイトに構築する。



注．図中下部のディーラクライアントに関しては、本来ネットワーク上で作業状況を照会するものであるが、本実地検証では、本システム内においてLANを用いて接続した。

図 4.2 実地検証の環境

(c) ネットワーク環境構築作業

インターネット環境

ディーラとユーザ、メーカーとの EDI 環境にインターネットを利用するため、インターネットに接続する環境を構築し、インターネットプロバイダのアクセスポイントとの接続確認を行った。

LAN

SLP サーバ、Web アプリケーションサーバ、プリンタを接続し、稼働可能な環境を構築した。

(d) サーバ環境構築作業

SLP サーバ環境構築

SLP が稼働するための環境を実地検証現場に設置する前に構築した。

Web アプリケーションサーバ環境構築

商品状況、商品発注状況、商品出荷状況、商品運送状況を照会するための Web アプリケーションサーバを構築した。

また、検索用アプリケーションである Java アプレットが動作し、かつ、開発できる環境を Web アプリケーションサーバ内に構築する。



### EDI サーバ環境構築

送受信機能、SLP 入出荷受付機能を提供するために、EDI サーバを構築した。

### (e) データベース環境構築

#### SLP データベース

本データベースは、SLP データを格納するために SLP サーバに格納する SLP インストレーション手続きに基づき、データベース定義を行った。

#### Web アプリケーションサーバデータベース環境構築

本データベースは、インターネットで情報を公開するための商品情報、商品状況、商品運送状況、商品発注状況を Web アプリケーションサーバに格納した。

### (f) クライアント環境構築

#### 現場クライアント

入荷検品、入庫作業、ピッキング指示・完了を含む現場実務の作業を支援する機能を持つ現場クライアントを構築した。

#### 管理クライアント

入出荷の例外データの修正、在庫の修正などの管理実務の作業を支援する機能を持つ管理クライアントを構築した。

#### メーカークライアント

商品情報、商品受注状況の閲覧機能、メーカーから物流センターへの出荷確定情報の送信機能を提供するものとしてメーカークライアントを構築した。

#### ディーラクライアント

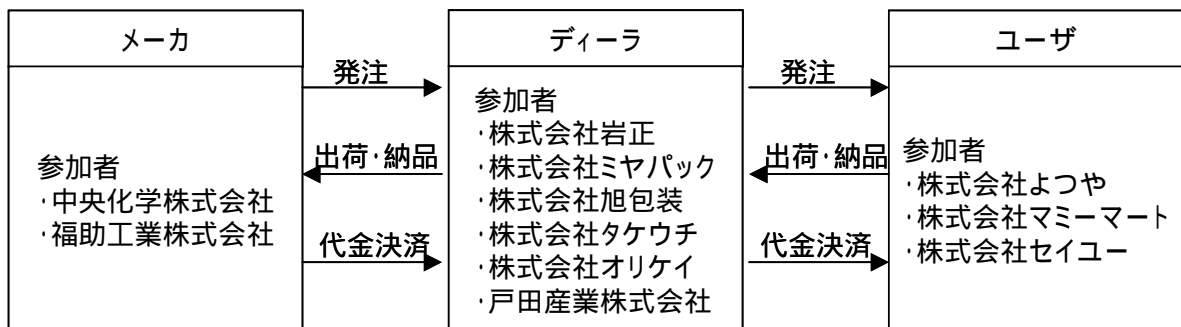
商品情報、商品出荷状況、商品運送状況、商品発注状況の閲覧機能を提供するものとしてディーラクライアントを構築した。

本来は、ネットワーク上で作業状況を照合するものであるが、本実地検証では、本システム内において LAN を用いて接続した。

### (3) 実地検証の概要

#### (a) 実地検証の作業フィールド

実地検証を実施した下記の3者間の物流とその情報の授受について行った。



(庫内作業)

図 4.3 実地検証の作業フィールド

#### (b) 検証大項目

作業の効率化の実地検証

作業精度向上の実地検証

作業の容易性、作業性の向上の実地検証

(c) 検証中項目

作業の効率化の実地検証

- ・受注作業の効率化の検証
- ・発送作業の効率化の検証
- ・発注作業の効率化の検証
- ・入荷作業の効率化の検証
- ・入出庫作業の効率化の検証
- ・納品作業の効率化の検証

作業精度向上の実地検証

- ・在庫管理精度の検証
- ・納品精度の検証

作業の容易性、作業性の向上の実地検証

(d) 実地検証の結果

作業の効率化の実地検証

作業時間の短縮は十分確認された。また、現状の物流システムに比較して、システム化がさらに図られ、無駄な作業、動作、庫内の在庫の整理が図られた。

結論としては、受注から庫内作業、出庫作業、発注から荷受作業、ロケーション管理は、トータル時間の減少がみられ、効率化された。

作業精度向上の実地検証

ディーラ各6ヶ所の披検証者の実地検証中は、それぞれの実地検証箇所の検証時間が短かったこともあり、誤納品などは発見されなかった。したがって、結果としては、作業精度の客観的根拠はない。しかしながら、理論的にはその作業精度が向上しているものと考えられる。

作業の容易性、作業性の向上の実地検証

作業の容易性について、作業員の作業後の感想を聴取した。その結果、既存の作業システムと比較すると、「何とも言えない」という回答が最も多かったが、「作業がやりづらくなった」という回答はなかった。この結果をみると、長い間慣れ親しんだ作業の仕組みと急に導入したシステムであることを考え合わせると、作業の容易性は優れていると考えられる。

作業性の向上については、作業員の感じる作業性の良さ、悪さを検証しようとしている。作業員のアンケートへの回答によると、作業性は「良くなった」と感じている回答が多かった。したがって、作業の容易性、作業性の向上に関しては、良好であると考えられる。

(e) 実地検証の評価

食品副資材日用雑貨を扱うディーラの物流システムは、旧態のシステムに属するシステムであり、人力と記憶、勘、人的作業の習熟が主力を占めている。したがって、今回の事業で開発した JTRN 標準サブセットと SLP を中核とする物流管理システムと現行において採用されている物流システムを、同次元で評価することは困難である。しかしながら、現行の作業システムでは、効率性、精度など作業のあらゆる点で限界に達しており、現在以上の向上は期待できない。今後、メーカ、ディーラ、ユーザによる情報の一元管理と情報の一貫性は、食品副資材日用雑貨業界全体の効率性を図るための大きな課題であるし、一元管理された情報を使うための物流、商流システムは、それぞれの企業にとって、喫緊の課題となっていると考えられる。また、当該業界全体のデッドストックとその廃棄は、当該業界にとどまらず、わが国全体の省資源、環境負荷の課題と直結している。そうした意味合いにおいて、可能であるならば、メーカ、ディーラ、ユーザが一連の動きを取りうる SCM システムの構築が望ましい。本事業は将来のそうした指向性に対しても、その基礎データを提供し得たと考えられる。

#### 4. 事業のまとめ

##### (1) 本事業全体の成果

###### (a) 標準化

食品副資材日用雑貨業界は、新しい業界であり、どちらかというとき間産業の位置にあったこともあり、当該業界に標準というものはなかった。本事業において初めて情報の標準と商品のコード体系が樹立されると考えられる。

本事業の標準化の成果

本事業の標準化の具体的成果は、下記の2点である。

- ・ JTRN 標準サブセット
- ・ 食品資材標準商品コード体系

今まで、標準のないことが個別企業の情報投資を増大させるとともに、情報化の促進を阻んできた。

本事業の成果により、当該業界は、情報化の途上に着くことができる。今後、IT化が急速に促進されるであろう。また、E-マーケットプレイスの出現や個々の取引においても、より低コストで効率的なビジネスモデルが出現するであろう。ただし、本事業で樹立された標準は、まだ苗木の段階であり、今後、食品副資材日用雑貨業界で大樹に育てていくことを心がけていくべきである。

###### (b) 実地検証

作業の効率化の実地検証では、従来の物流システムと当システムを比較すると次の表のようになった。

表 5.1 作業の効率化の実地検証結果

検証項目		効率化比率(平均)
作業の効率化の実地検証	受注作業の効率化の検証	67.8%
	発送作業の効率化の検証	44.3%
	発注作業の効率化の検証	72.9%
	入荷作業の効率化の検証	53.3%
	入庫作業の効率化の検証(入庫作業)	10.3%
	入庫作業の効率化の検証(出庫作業)	44.0%
	納品作業の効率化の検証	59.9%
	全作業平均効率化比率	50.4%

作業精度の向上の実地検証では、従来システムによる作業と当システムの作業では、「納品作業」における1件の誤納品以外、両システムの相違はなかった。

作業の容易性、作業性の向上の実地検証では、下表のとおりである。

表 5.2 作業の容易性、作業性の向上の実地検証結果

単位：人

質問項目		はい	どちらとも いえない	いいえ
Q1	新しいシステムは従来システムと比べて作業が簡単ですか	27	3	0
Q2	新しいシステムでは作業時間が早くなったと思いますか	7	16	7
Q3	新しいシステムは誰でもが作業できるシステムと思いますか	9	20	1
Q4	新しいシステムは作業ミスは生じ難いシステムと思いますか	10	20	0
Q5	新しいシステムでは作業が面倒になったと思いますか	6	18	6
Q6	新しいシステムで作業がしづらくなった点がありますか	4	20	6

当システムに対する態度を次のように分類してみる。

肯定的態度	+
肯定とも否定ともいえない	±
否定的態度	-

以上の態度を上記の結果に入れてみると、次のとおりとなる。

表 5.3 当システムに対する態度

質問項目		はい	どちらとも いえない	いいえ
Q1	新しいシステムは従来システムと比べて作業が簡単ですか	+27	±3	0
Q2	新しいシステムでは作業時間が早くなったと思いますか	+7	±16	-7
Q3	新しいシステムは誰でもが作業できるシステムと思いますか	+9	±20	-1
Q4	新しいシステムは作業ミスは生じ難いシステムと思いますか	+10	±20	0
Q5	新しいシステムでは作業が面倒になったと思いますか	-6	±18	+6
Q6	新しいシステムで作業がしづらくなった点がありますか	-4	±20	+6
合計		+43	±97	+4

実地検証の結果によると、作業の効率化では、従来システムと当システムと比較すると、50.4%の作業効率の向上があった。しかしながら、作業精度の向上では、双方のシステムに明確な相違は、今回の実地検証ではみられなかった。

また、当システムの作業の容易性、作業性の向上では、被験者の判断は、判定不能が最も多かったが、次で肯定的な判断が多かった。

### (c) 経済効果

経済効果を次に計算してみる。

本事業のコンソーシアム企業（ディーラ）	27社
27社の年間売上高	1,200億円
27社の年間売上高に対する現状の物流コスト比率	18.5%
現状の物流全体コスト	222億円 (1,200億円×0.185)
従来システムに対する当システムの効率化比率	50.4%
当システムを導入した場合の対売上高物流コスト比率	9.3% (18.5×0.504)
当システムによる対売上高物流コスト	111.6億円 (1,200億円×0.093)

以上の作業効率からくるコスト削減と他の次のコスト削減要素が考えられる。

現状の在庫管理は、目視によるものであり、リアルタイムの管理は行われていない。そのため、正確な在庫数は、棚卸時のみにおいて把握される。棚卸は、事前ヒアリング調査では、最短時間間隔で1ヶ月である。

こうした諸条件により、在庫の回転率は最も多い部類の回転率で、1ヶ月3回～2回程度である。

当システムでは、各ディーラ独自のパラメータで自動発注点を定めるとして、1ヶ月8回程度の回転数で、ユーザの欠品などは十分防止できると考えられる。

各ディーラの現在の在庫額は、月3回転として、9,000万円程度と推計される。

従来システムの条件で当システムを導入し、在庫回転率を8回転とすると、在庫額は3,400万円程度とな

る。

したがって、1社当たり5,600万円のコスト削減となる。さらに、作業人員の削減も考えられる。

(d) 普及推進計画

具体的な普及は、今回実地検証を行った食品副資材日用雑貨業界のディーラ 27 社、事業所数 150 事業所への計画を推進する。

推進体制

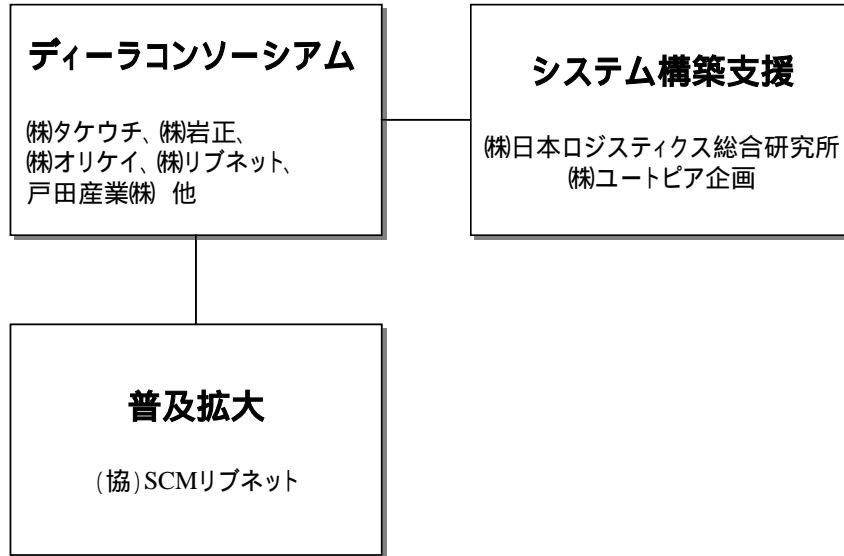


図 5.1 推進体制図

広報活動

・事業の結果確認できたことの課題

食品副資材日用雑貨業界が、情報化の緒についたばかりの時期に、本事業は当たった。したがって、デジタルを主体とする技術とアナログを主体とする技術が入り乱れている時期であり、標準化あるいは EDI を導入する時期としては、本事業は時宜を得ていた。

IT 技術導入の時期ではあるが、その導入の歴史を辿るのではなく、導入史を超えて、現時点での先端的な IT 技術を導入するべきである。

したがって、当システムとしては SLP を中核とする SCM 対応のシステムとするべきであろう。

現時点では、情報伝達や授受の不備により、商品の流れが乱れることが、常態化されている。すなわち、メーカー欠品や在庫の滞留が、サプライチェーンのいたるところで生じている。この滞留商品がデッドストックとなって廃棄される比率も 30%程度といわれている。まさに、資源の無駄と環境負荷の源泉ともなり、わが国全体からみても大きな損失でもある。

SCM を敷設するためには、ディーラ、メーカー、ユーザ間の話し合い、調整が必要となる。この調整を行い、早期に終了させる必要がある。

SCM が当該業界で稼働すれば、現時点の課題である欠品、在庫の回転率の低さ、商品の過大な多様化などは解消され、物流は飛躍的に効率化されると考えられる。

・対象範囲

広報活動は、具体的には現時点では考えていない。標準化が何であり、どのようなメリットがあるか、不明の業界である。その中であって、普及を円滑に、早く進めるためには、成功事例を作ることを先行させるべきであると考えられるからである。

2002 年に当システムのシステム構築を行い、実稼働に入った場合、その成果を食品副資材日用雑貨業

界の業界誌各紙に発表するとともに、システムの紹介をテーマとした記事を各紙に掲載してもらい、当業界および関係業界に広報を行う。

その際にシステム導入前と比較して、現状の物流コストをどこまで削減できたのかが大きなポイントとなる。

普及目標

・短期的

食品副資材日用雑貨を取り扱うディーラのうち、2002年の対象は関東圏域にある事業者である。具体的には、(株)タケウチ、(株)岩正、(株)オリケイ、(株)リブネット、戸田産業(株)の各企業は、本事業で作成した当システムを使用し、さらに商流機能を付加して、メーカー、ディーラ、ユーザを結びSCMのためのシステムの構築を行う予定である。

・長期的

短期的な対象企業の結果を踏まえて、他の全国ディーラ 22 社 130 事業所とメーカー、ユーザを結び当システムを圏域（北海道、東北、関東、北陸、関西、中国、四国、九州、沖縄）ごとに構築していく。

次いで、圏域ごとを通信で結び、利用者には、個々のシステム構築費などのかからない低利用料金で使用可能なひとつのシステムに成長させる。

表 5.4 短期的な普及方策

時期	作業内容
2002年1月	今次事業に参加したコンソーシアム企業 27 社に、今次事業の報告を行うとともに、今後の方針を発表する。
2002年2月	SCM システム構築のための活動計画を策定するとともに、その計画に基づいて作業を行う。活動計画には、各事業者のメリットを数値化しておく。
2002年3月	2月の作業の継続である。メーカー、ディーラ、ユーザとの調整を続行する。また、ディーラの物流担当者と物流作業などの協議を行い、業務設計の資料とする。
2002年4月	SCM システムの業務要件を整理し、業務設計を行う。 同時に、当システム構築のための資金の調達を活動計画に従って行う。
2002年5月	業務設計の確認、見直し、レビューを SCM を構成する企業と行う。 その結果を業務設計に反映させる。
2002年7月	資金調達の目処が付き、当システム構築に入る。
2002年8月	関東ブロック当システム詳細設計とその稼働シミュレーションを SCM 参加企業に説明を行う。
2002年9月	当システム作成作業を行う。 当システムのマジュールがある程度見て分かる段階ごとに SCM 参加企業に見せ、その意見を聞きながら作業を進める。
2003年1月	当システム作成作業概成、実地検証を行う。実証の結果を順次当システムに反映させる。
2003年4月	当システムの稼働開始。

表 5.5 長期的な普及方策

時期	作業内容
2003年4月	当システム稼働に伴う、変化の調査を行う。
2003年6月	調査結果の発表を行う。 まず、今次事業参加者、次いで、業界代表者、次いで、マスコミの順で当システム導入の成果を発表する。
2003年7月	各圏域（ブロック）ごとの当 SCM システムの導入を決定してもらう。
2003年8月	導入計画および当システムの調整（ブロックの特性にあわせる）を行う。
2003年9月	導入開始。（導入企業：ディーラ 28 社 150 事業所、メーカ 20 社、ユーザ 50 社 1,000 店舗）
2004年10月	各ブロック導入完了。
2005年3月	各ブロックをネットワーク化する計画策定。
2005年6月	ネットワーク化設計終了。
2005年7月	ネットワーク化のためのカスタマイズ作業。
2006年2月	全国ネットワーク化完了。
2006年3月	本ネットワークシステムへの接続を関係事業者呼びかけ、希望者に対し、順次接続を開始する。

表 5.6 普及方策スケジュール

活動項目	2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
関東システム実稼働準備	●●				
関東システム構築作業	●	●			
関東システムテスト稼働		●●			
関東システム実稼働		●	●	●	●
阪神ブロックシステム稼働準備		●	●		
阪神ブロックシステム構築			●●		
阪神ブロックシステム稼働			●	●	●
東北、北海道、中国、四国、九州、北陸ブロックシステム稼働準備			●	●	
上記ブロックシステム稼働				●	●
ブロックを繋げ、ネットワーク化準備				●	●
ネットワーク利用促進					●
JTRN標準の見直し、更新		●	●	●	●
商品コードの付番、更新		●	●	●	●
ネットワーク稼働					●

(e) 要望

普及を行うに当たり、具体的には、2002年4月以降の関東ブロックの当 SCM システム構築のための資金を、現状で導入を希望する5社のみで、全額負担することは難しい。現行の行政支援制度を採用させていただくが、現行制度以上の当システム構築のための資金の支援をお願いしたい。

業界としての課題は、先にも述べたように、メーカ、ディーラ、ユーザが SCM を構築するためにどのような調整ができるかということである。本業界はどちらかということ、メーカ主導型の業界であり、メーカは現状にあっても主導権を取ろうとする。この構造を考え、それぞれ対等な立場で業界全体の効率化に寄与する SCM とそのシステムを構築することが、今後の普及および業界の改革、改善にとって最重要課題である。この当システム構築の中で、商慣行の改善や商品コードをどのように、どの商品群から付番していくのかなど、具体的な調整を行い、業界全体の不効率を改善していく。そのための資料の多くは、本事業で得る

ことができた。また、不足データは、今後の普及活動とあわせて採取していく予定である。

当該業界の現状では、多くの無駄や非効率、物流の正常な流れを阻害する要素がある。これらの課題を解消するためには、現状の業務システムでは限界があり、新しい業務システムを導入する必要がある。その核となるのが、意図している当SCMシステムであり、この当システム稼働によって、飛躍的な効率化が表れる。その結果が大きな普及促進インパクトとなる。