

情報システム研修会 説明資料

日食協 活動報告

2023年 10月 27日



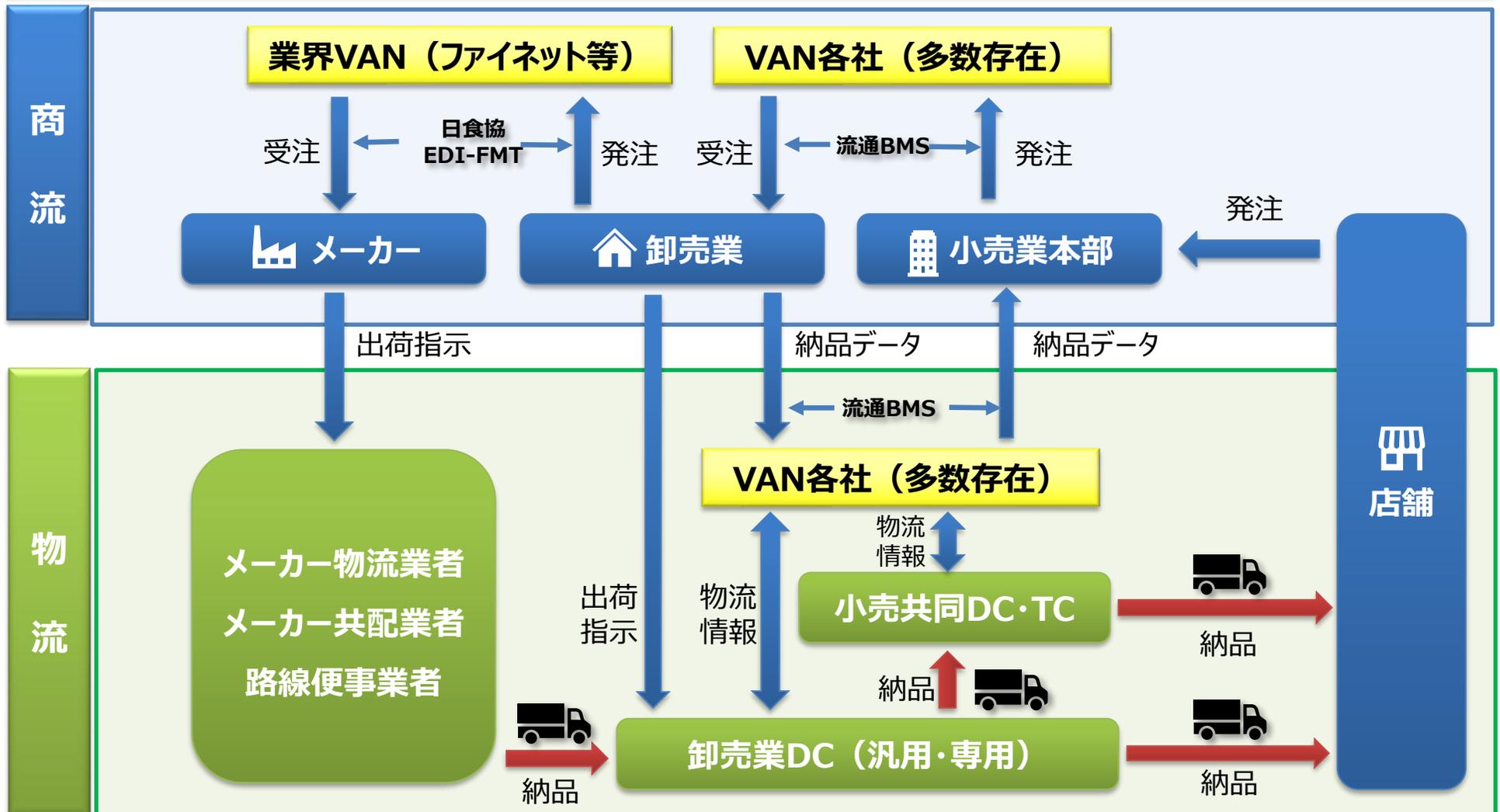
一般社団法人 日本加工食品卸協会

加工食品サプライチェーン（SC）の商流・物流状況

現状と課題

卸・メーカー間：
 ①商流 - 業界VANにより、標準化が進んでいる。多数を占める中小メーカーと卸間での効率化が課題。
 ②物流 - 情報は紙媒体（納品伝票）のやり取り今だに主流で、電子的に情報が繋がっていない。

小売・卸間：
 ①商流 - VAN事業者が多数存在し、卸側に負担が大きい。流通BMSも中小小売業には普及していない。
 ②物流 - 納品情報は既にデータによりやり取りがされ、その信頼性に基づいた検品レスが実施されている。



主要テーマの活動報告

(1) 「持続可能な物流の構築」に向けた取組み

- ・「フードサプライチェーン・サステナビリティプロジェクト（FSP）」の活動について
- ・「物流の法規制化に向けた動向と製配販の対応」について

(2) 「サプライチェーン全体を繋ぐデータ基盤の構築」に向けた取組み

- ・「メーカー・卸間における次世代標準EDI」の検討について
- ・「商談支援システム」について

「持続可能な物流の構築」に向けた取組み

フードサプライチェーン・サステナビリティプロジェクト (FSP会議) の活動

フードサプライチェーン・サステナビリティプロジェクト会議（FSP会議）

① 目的

- ・フードサプライチェーン全体の使命である「生活者への途切れることのない食品供給」を将来にわたり維持発展させるために、先ずは喫緊の課題である「物流」課題の発掘とその解決策を製（製造業）、配（卸売業）、販（小売業）の三層でそれぞれの立場および個社の事情を超えて議論し、社会実装する。

② 構成メンバー

- ・小売業：日本スーパーマーケット協会（JSA）
全国スーパーマーケット協会（NSAJ）
オール日本スーパーマーケット協会（AJS）
- ・卸売業：日本加工食品卸協会（NSK）
- ・製造業：食品物流未来推進会議（SBM）
味の素、カゴメ、キッコーマン食品、キューピー
日清オイリオ、日清製粉ウェルナ、ハウス、ミツカン

FSP会議を通じての取組み概要

【メーカー・卸間の取組み状況の共有】

- (1)リードタイム延長（メーカー受注時刻の後ろ倒し、LT1日延長）実施状況の共有
SBMメーカー他と卸との取組み状況を共有
- (2)メーカー賞味期限年月表記化、賞味期限延伸状況の共有
- (3)荷待ち・荷役作業削減に向けた加工食品業界の取組みに関するガイドライン策定
（10月18日協会HP上で公表）

【小売業3団体の活動及び会員企業の取組み状況の共有】

- (1)各団体での啓蒙活動や主催イベントでのFSP活動の周知状況の共有
- (2)首都圏SM物流研究会への参画小売業状況や取組みテーマの共有
- (3)物流革新に向けた政策パッケージ・ガイドライン対応に対する考え方共有

荷待ち・荷役作業削減に向けた取組みガイドライン（10月18日公表）

<目的>

『持続可能な加工食品物流構築』のために

- ◎ **トラックドライバーの拘束時間の削減（長時間待機・附帯作業の軽減）**
- ◎ **限りあるトラック輸送能力の最大限の活用**
- ◎ **上記を実現するための施策の策定および実行に向けた手引き**

※適用範囲は**メーカー拠点(発荷主)から卸拠点・小売業専用DC(着荷主)への納品**までとする

<長時間の荷待ち・荷役作業発生の要因>

- (1) **アイテム数の増加**
- (2) **着荷主の物流センターの入荷バースや入荷作業場の狭隘化**
- (3) **バラ降ろしによる入荷バースの占有**
- (4) **先着順による荷受け**

荷待ち・荷役作業削減に向けた取組みガイドライン（10月18日公表）

<長時間の荷待ち>

(1)荷待ち時間の定義

各拠点の開場時間以降で「受付時間（予約時間）から荷降ろし開始時間まで」を荷待ち時間とする。開場時間（予約時間）前に到着し、待機している時間は対象外とする。

ただし、こうした待機も拘束時間にあたるため、削減に向けて努力する

(2)長時間の荷待ちの削減施策

- ①入荷受付予約システムの利用促進
- ②ASN（事前出荷案内情報）の普及
- ③入荷時間枠の見直し
- ④車両の相互活用
- ⑤先行在庫の検討
- ⑥発注頻度の低減
- ⑦マザーセンター化の検討

荷待ち・荷役作業削減に向けた取組みガイドライン（10月18日公表）

<荷役作業>

(1)留意事項

①初期目標「荷主事業者は、荷待ち、荷役作業等にかかる時間を計2時間以内とする。」

次期目標「既に2時間以内となっている事業者は、目標時間を1時間以内としつつ、更なる時間短縮に努める。」

荷役作業自体の工数見直しや減に、発着荷主事業者双方が継続して取組む

②新規納品先については、荷役作業の内容や範囲等につき、事前に協議の上、決定する

(3)フォークリフト作業

①「バラ積みバラ降ろし」から、パレット※納品でのフォークリフトによる荷下ろし推進

※T11型プラスチックパレット、ビールパレット等

②ドライバーによるフォークリフト作業の削減に向けて、発着荷主双方で継続して取り組む

※ドライバー不足に深刻な影響を与える懸念あり

荷待ち・荷役作業削減に向けた取組みガイドライン（10月18日公表）

<荷役作業>

(4)商品の整列作業

①パレット単載商品はそのまま荷受け

複数商品混載パレットは着荷主が検品できる状態にまで発荷主が整列する

同一商品複数賞味期限が混在する場合も発荷主にて混在しないように整列する

②商品を整列するために使用する積み替え什器は種類を問わない

（パレット/カートラック、カゴ車等）

什器は作業付近に着荷主にて用意する

積み替え後に所定の場所まで発荷主に商品を搬送させることは不可

(5)その他の作業

①ラベル貼付、所定の場所への二次移動、棚入れ、ロット入替え等の作業は、着荷主の業務範囲

②着荷主事由でのパレットの積み替え作業や格納棚に合わせるための積み替え（段落とし）は着

荷主側作業

「物流の法規制化に向けた動向と製配販の対応」

～物流革新に向けた政策パッケージ・ガイドライン対応等～

「我が国の物流の革新に関する関係閣僚会議」について (経済産業省資料より抜粋)

- 荷主、事業者、一般消費者が一体となって我が国の物流を支える環境整備について、関係行政機関の緊密な連携の下、政府一体となって総合的な検討を行うため、**令和5年3月31日に「我が国の物流の革新に関する関係閣僚会議」を設置。**
- 同年6月2日に第2回を実施し、商慣行の見直し、物流の効率化、荷主・消費者の行動変容について、抜本的・総合的な対策をまとめた**「物流革新に向けた政策パッケージ」を決定。**



■ 総理指示（令和5年3月31日）

- 物流は国民生活や経済を支える社会インフラですが、担い手不足、カーボンニュートラルへの対応など様々な課題に直面しています。物流産業を魅力ある職場とするため、トラックドライバーに働き方改革の法律が適用されるまで、明日でちょうど1年となります。
- 一方、一人当たりの労働時間が短くなることから、何も対策を講じなければ物流が停滞しかねないという、いわゆる「2024年問題」に直面しております。
- これに対応するため、荷主・物流事業者間等の商慣行の見直しと、物流の標準化やDX・GX等による効率化の推進により、物流の生産性を向上するとともに、荷主企業や消費者の行動変容を促す仕組みの導入を進めるべく、抜本的・総合的な対応が必要です。
- このため、物流政策を担う国交省と、荷主を所管する経産省、農水省等の関係省庁で一層緊密に連携して、我が国の物流の革新に向け、政府一丸となって、スピード感を持って対策を講じていく必要があります。
- そこで、1年以内に具体的成果が得られるよう、対策の効果を定量化しつつ、6月上旬を目途に、緊急に取り組むべき抜本的・総合的な対策を「政策パッケージ」として取りまとめてください。

＜構成員＞

議長 内閣官房長官
副議長 農林水産大臣
経済産業大臣
国土交通大臣
構成員 内閣府特命担当大臣
(消費者及び食品安全担当)
国家公安委員会委員長
厚生労働大臣
環境大臣

※上記のほか、公正取引委員会委員長の出席を求める。



「物流革新に向けた政策パッケージ」を決定（令和5年6月2日）

「物流革新に向けた政策パッケージ」

－ 6月2日の関係閣僚会議にて取りまとめ

1. 具体的な施策

(1) 商慣行の見直し

－ 荷待ち・荷役時間の削減、納品期限、多重下請構造、等

(2) 物流の効率化

－ 物流DX推進、物流標準化、速度規制引上げ、共同輸配送

(3) 荷主・消費者の行動変容

－ 荷主経営者層の意識改革、消費者の意識改革・行動変容を促す

2. 当面の進め方

(1) 2024年初 ・通常国会での法制化を含めた規制的措置の具体化

(2) 2023年末 ・再配達率「半減」に向けた対策

・業界・分野別の自主行動計画の作成・公表

・2030年に向けた政府の中長期計画の策定・公表

(3) 速やかに ・規制的措置の具体化を前提としたガイドラインの作成・公表

物流の適正化・生産性向上に向けた 荷主事業者・物流事業者の取組に関するガイドライン（概要）

（経済産業省資料より）

1. 発荷主事業者・着荷主事業者に共通する取組事項

（1）実施が必要な事項

- ・荷待ち時間・荷役作業等に係る時間の把握
- ・物流管理統括者の選定
- ・**荷待ち・荷役作業等時間**
- ・物流の改善提案と協力
- ・**2時間以内ルール/1時間以内努力目標**
- ・運送契約の書面化 等

（2）実施することが推奨される事項

- ・予約受付システムの導入
- ・物流システムや資機材(パレット等)の標準化
- ・パレット等の活用
- ・共同輸配送の推進等による積載率の向上
- ・検品の効率化・検品水準の適正化・荷役作業時の安全対策 等

2. 発荷主事業者としての取組事項

（1）実施が必要な事項

- ・出荷に合わせた生産・荷造り等
- ・運送を考慮した出荷予定時刻の設定

（2）実施することが推奨される事項

- ・出荷情報等の事前提供
- ・発送量の適正化 等
- ・物流コストの可視化

3. 着荷主事業者としての取組事項

（1）実施が必要な事項

- ・納品リードタイムの確保

（2）実施することが推奨される事項

- ・発注の適正化
- ・巡回集荷(ミルクラン方式) 等

4. 物流事業者の取組事項

（1）実施が必要な事項

- 共通事項
- ・業務時間の把握・分析
- ・長時間労働の抑制
- ・運送契約の書面化 等
- 個別事項（運送モード等に応じた事項）
- ・荷待ち時間や荷役作業等の実態の把握
- ・トラック運送業における多重下請構造の是正
- ・「標準的な運賃」の積極的な活用

（2）実施することが推奨される事項

- 共通事項
- ・物流システムや資機材(パレット等)の標準化
- ・賃金水準向上
- 個別事項（運送モード等に応じた事項）
- ・倉庫内業務の効率化
- ・モーダルシフト、モーダルコンビネーションの促進
- ・作業負荷軽減等による労働環境の改善 等

5. 業界特性に応じた独自の取組

業界特性に応じて、代替となる取組や合意した事項を設定して実施する。

ガイドライン対応の「加工食品業界 製配販行動指針」(FSP版)

加工食品ver

2023年8月23日

「物流の適正化・生産性向上に向けた荷主事業者・物流事業者の取組に関するガイドライン」 対応の「加工食品業界製配販行動指針」(FSP版 23年8月時点)

| ガイドライン項目 | (内容) | 取 組 み 事 項 | | |
|-------------------------------|--|--|--|--------------------|
| | | ① 製-配連携 (メーカー→卸拠点 (小売DC含む)) | ② 配-販連携 (専用DC→小売店舗) | ③ 配-販連携 (卸拠点→小売TC) |
| 1. 発着荷主共通取組み事項 | | | | |
| ■ 物流業務の効率化・合理化 | | | | |
| ① 荷待ち時間・荷役作業等にかかる時間の把握 | 入出荷に係る荷待ち・荷役作業等にかかる時間を把握する | 発着荷主双方で、荷待ち、荷役作業の実態を把握する 原則すべての拠点を把握する(日別、納品先別、時間、業務内容等) | | |
| ② 荷待ち・荷役作業時間「2時間以内」ルール | ・物流事業者に対し、長時間の荷待ちや運送契約にない荷役作業等をさせてはならない。 ・荷待ち荷役作業等にかかる時間が2時間以内となっている荷主は、目標1時間以内としつつ、更なる時間短縮に努める | まずゼロステップとして、付帯作業の定義(認識)を発着荷主・物流業者で合わせる 第一ステップとして、発着荷主それぞれの拠点で恒常的に2時間以上の荷待ち・荷役作業時間が発生している場合は、発着荷主、物流事業者が連携して、時間短縮を図る 第二ステップとして、1時間以内を目指す。 | | |
| ③ 物流管理統括者の選定 | 物流業務を統括する者(役員等)を選任し、物流の適正化・生産性向上に向け他部門との交渉・調整を行う | 社内および社外に対して実効性を発揮する責任者を選任し、物流適正化・生産性向上を主導する | | |
| ④ 物流の改善提案と協力 | ・商取引契約において物流に過度な負担をかけているものがないか検討・改善する ・荷待ち時間や付帯作業の合理化要請があった場合は、真摯に協議に応じ自らも積極的に提案する | 各会議体(FSP、日食協物流問題研究会、首都圏SM物流研究会、SBM会議等)において情報を共有し、引き続き検討・改善を図る また、関連する業界・団体・企業に広く情報発信し、活動の推進・拡大を図る | | |
| ■ 運送契約の適正化 | | | | |
| ⑤ 運送契約の書面化 | 運送契約は書面または電磁的方法を原則 | 運送事業者と契約書・覚書を適切に締結する | | |
| ⑥ 荷役作業等にかかる対価 | ・荷主は運転者が行う荷役作業料等を支払う者を明確化し、物流事業者に適正な料金を支払う ・自ら運送契約を行わない荷主事業者においても同様 | 物流事業者に適正に荷役作業料等が支払われるよう、 発着荷主は真摯に協力する | 契約した業務範囲外の荷役作業は、発着荷主で作業確認を行い適正料金を支払う | |
| ⑦ 運賃と料金の別建て契約 | 運送の対価である「運賃」と、運送以外の役務等の対価である「料金」は別建てで契約を原則とする | 発着荷主、物流事業者間で協議し、「料金」の詳細を定め、これを支払う | 発着荷主、物流事業者間で運送以外の役務を要する事項は、契約書に明文化し、これを支払う | |
| ⑧ 燃料サーチャージの導入・燃料費等の上昇分の価格への反映 | 物流事業者から燃料サーチャージ、燃料費上昇、高速道路料金実費の料金反映を求められた場合は、適切に転嫁する | 物流事業者から燃料サーチャージ、燃料費上昇、高速道路料金実費の料金反映を求められた場合は、協議の上、改定内容を契約書に明文化し、適正料金を支払う。 | | |
| ⑨ 下請取引の適正化 | 元請事業者が下請に出す場合、⑤～⑧の対応を求めるとともに、特段の事情なく多重下請が発生しないよう留意する | 下請状況の実態を把握する | | |
| ■ 輸送・荷役作業等の安全の確保 | | | | |
| ⑩ 異常気象時等の運行の中止・中断等 | 異常気象が発生または発生見込みの場合は無理な運送依頼を行わない。物流事業者が運行中止を判断した場合はこれを尊重する | 異常気象が発生または発生見込みの場合は無理な運送依頼を行わない。物流事業者が運行中止を判断した場合はこれを尊重する | | |

実施が必要な事項

ガイドライン対応の「加工食品業界 製配販行動指針」(FSP版)

「物流の適正化・生産性向上に向けた荷主事業者・物流事業者の取組に関するガイドライン」 対応の「加工食品業界製配販行動指針」(FSP版 23年8月時点)

| ガイドライン項目 | (内容) | 取 組 み 事 項 | | |
|---------------------------|---|---|---|---|
| | | ①製配連携 (メーカー→卸拠点 (小売DC含む)) | ②配販連携 (専用DC→小売店舗) | ③配販連携 (卸拠点→小売TC) |
| ■ 物流業務の効率化・合理化 | | | | |
| ⑪ 予約受付システムの導入 | システムを導入し、荷待ち時間を削減する | 待機削減効果が見込まれる場合は導入を進め、個別に生じる課題は、協議解決を図る | | 待機削減効果が見込まれる場合は導入を進め、個別に生じる課題は、協議解決を図る |
| ⑫ パレット等の活用 | パレット等の活用について提案があった場合には協議に応じ、積極的な活用を検討する | T-11型プラスチックパレットを標準とし、パレット納品を推進する | | T-11型プラスチックパレットを標準とし、レンタルパレットでの納品も含め推進する |
| ⑬ 入出荷業務の効率化に資する機材等の配置 | ・適正な数のフォークリフトや作業員等、荷役に必要な機材・人員を配置する ・入出荷業務の効率化を進めるためデジタル化・自動化・機械化に取り組む | ・着荷主は、フォークリフトや作業員の不足により作業が滞らないよう適切な措置を取る ・納品伝票電子化の実現に取り組む | | ・一定物量以上の納品は、手降ろしから搬送什器への積付け納品に切替を推進する ・伝票レスと受領データを推進する |
| ⑭ 検品の効率化・検品水準の適正化 | 検品の効率化・適正化を推進し、返品に伴う輸送や検品時間を削減する | SKU特性 (出荷量 在庫量) に応じた出荷単位を設定し、検品頻度を削減する ASNを活用した検品レスの実現に取り組む | | |
| ⑮ 物流システムや資機材 (パレット等) の標準化 | データ・システムの仕様やパレットの規格等について標準化を推進する | ・T-11型プラスチックパレットを標準とし、パレット納品を推進する ・標準化された納品伝票電子化の実現に取り組む | ・T-11型プラスチックパレットを標準とし、レンタルパレットでの納品も含め推進する ・伝票レスと受領データを推進する | |
| ⑯ 輸送方法・輸送場所の変更による輸送距離の短縮 | 幹線輸送と集荷配送の分離、集荷・配送先の集約等を実施する | 着荷主と先行在庫、マザーセンター化を検討する | 店舗配送を効率化する手段として、サテライト拠点からの店舗配送を検討する | 得意先センターから距離が近い卸と同居もしくは共同物流を検討する |
| ⑰ 共同輸配送の推進等による積載率の向上 | 他に荷主との連携や積合せ輸送の実施により、積載率を向上する | 車両の相互活用を検討する 共配荷主の配送条件の調整を行う (リードタイムや納品時間・曜日等) | エリア・方面別に共同店舗配送を検討する | ・納品先センターより引取り物流を推進する ・他企業との共同TCセンター・店舗配送を検討する |
| ■ 運送契約の適正化 | | | | |
| ⑱ 物流事業者との協議 | 運送契約の条件に関して、積極的に協議の場を設ける | 最低限年1回は物流事業者との契約条件に関する協議機会を設ける | | |
| ⑲ 高速道路の利用 | 拘束時間削減のため、高速道路を積極的に利用する | 拘束時間の短縮が見込める際は、配送ルート再設定を検討する | 拘束時間の短縮が見込める際は、店着時間の変更と配送ルート再設定を検討する | 納品先センターとの指定着荷時間から、計画的な高速道路利用を検討する |
| ⑳ 運送契約の相手方の選定 | 物流事業者の選定にあたり、法令遵守状況や、働き方改革・安全性向上への取組みを考慮する | 物流事業者の法令遵守状況や、安全性向上への取組みを定期的に共有する場を設ける | | |
| ■ 輸送・荷役作業の安全の確保 | | | | |
| ㉑ 荷役作業時の安全対策 | 労災の発生を防止するための対策を講じるとともに、事故が発生した場合の賠償責任を明確化する | ・「自主荷役」(乗務員によるフォークリフト荷役) の位置づけを継続協議し、乗務員の安全を担保する ・納品環境の安全確認を行い、必要に応じて改善を行う | ・店舗納品環境の安全確認を行い、必要に応じて改善を行う | ・納品先センターの安全確認を行い、必要に応じて改善を行う |

実施が推奨される事項

ガイドライン対応の「加工食品業界 製配販行動指針」(FSP版)

「物流の適正化・生産性向上に向けた荷主事業者・物流事業者の取組に関するガイドライン」 対応の「加工食品業界製配販行動指針」(FSP版 23年8月時点)

| ガイドライン項目 | (内容) | 取 組 み 事 項 | | |
|--------------------------|--|---|---|--------------------|
| | | ①製-配連携 (メーカー→卸拠点 (小売DC含む)) | ②配-販連携 (専用DC→小売店舗) | ③配-販連携 (卸拠点→小売TC) |
| 2. 発荷主としての取組み事項 | | メーカーとして対応する事項 | センター運営者として対応する事項 | 納入ベンダーとして対応する事項 |
| ■物流業務の効率化・合理化 | | | | |
| ①出荷に合わせた生産・荷造り等 | 出荷時の順序や荷姿を想定した生産・荷造り等を行い、荷役時間を短縮する | 出荷の庫内業務と配送業務の引き渡しルール化により相互に負荷が偏らない運用を構築する | | |
| ②運送を考慮した出荷予定時刻の設定 | 運転者が適切に休憩を取れるよう出荷予定時刻を設定する | 1日の拘束時間と翌日運行開始までの休憩時間を考慮した配送ダイヤグラムを設定する | | |
| ■物流業務の効率化・合理化 | | | | |
| ③出荷情報等の事前提供 | 物流事業者や着荷主の準備時間を確保するため、出荷情報等を早期に(可能な限り出荷の前日以前に)提供する。 | ・適切なリードタイム確保によって、必要な車両数を事前に案内する ・入荷予約運用拠点は、前日までに納品予定台数の予約を行う | | |
| ④物流コストの可視化 | 着荷主との商取引において、基準となる物流サービス水準を明確化し、サービスの高低に応じてコストを上下させるメニュープライシング等の取組みを実施し、物流効率に配慮した発注を促す | 「基準となる物流サービス水準の明確化」と「サービスに応じたコスト設定」につき、真摯に協議する(「物流事業者への還元」を原則とする) | | |
| ⑤発荷主側の施設の改善 | 物流施設の集約、新増設、レイアウト変更等必要な改善を実施する | | 出荷準備、回収品の配置に十分なスペースを確保する | |
| ⑥混雑時を避けた出荷 | 渋滞や混雑を避け、出荷時間を分散させる | 着荷主と協議し、効率化を検討する | | |
| ⑦発送量の適正化 | 日内・曜日・月波動の平準化や、隔日配送化・定曜日配送化等の納品日集約等を通じて発送量を適正化する | 着荷主と協議し、納品量と頻度の適正化を検討する | | |
| 3. 着荷主としての取組み事項 | | 受け入れるセンター側として対応する事項 | 小売業店舗として対応する事項 | 小売業TCセンターとして対応する事項 |
| ■物流業務の効率化・合理化 | | | | |
| ①納品リードタイムの確保 | 輸送手段の選択肢を増やすために、納品リードタイムを十分に確保する | 「納品日前々日の午後1時発注締め」を早期に実現し、最終的に「午後3時発注締め」を目標とする | 「定番発注の卸受信時刻は納品日前日午前12時まで」「特売・新製品発注の卸受信日は納品日6営業日前まで」を目標とし、早期実現に努める | |
| ■物流業務の効率化・合理化 | | | | |
| ②発注の適正化 | 日内(朝納品の集中)・曜日・月波動の平準化や、適正量の在庫の保有・発注の大口化等を通じて発送を適正化する。取引先がメニュープライシングを用意している場合はそれを活用する | 発荷主と協議し、納品量と頻度の適正化を検討する | | |
| ③着荷主側の施設の改善 | 物流施設の集約、新増設、レイアウト変更等必要な改善を実施する | 物量に応じた必要な接車可能バース数の設定を行う | 物量、納品車格に応じた必要な荷受け場所の改善を行う | |
| ④混雑時を避けた納品 | 渋滞や混雑を避け、納品時間を分散させる | 発荷主と協議し、効率化を検討する | | |
| ⑤巡回集荷(ミルクラン方式) | 着荷主が車両を手配し、巡回して集荷する方がより効率的となる場合は、発荷主と合意の上導入する | 車両の相互活用、引取り物流を検討する | | |
| 5. 業界特性に応じた独自の取組み | | | | |
| ①賞味期限の年月表示化 | | ・賞味期間1年以上商品の早期賞味期間延長・年月表示化を実現する ・1年未満商品の年月化も検討する | | |
| ②「1/2ルール」の完全実施 | | 「製配間の納品限度は原則2/3残し」を推進する | 「配販間の納品限度は原則1/2残し」を推進する | |
| ③EDIの推進 | | FAX発注削減を取り組む | ・流通BMS発注を推進する ・伝票レス納品を推進する | |

メーカー・卸間における「次世代標準EDI」 の検討について

1. 経緯

卸・メーカー間における当協会の標準EDIフォーマット「酒類食品業界卸店メーカー企業間標準システム」は、1987年3月（昭和62年3月）に制定してから36年が経過し、それまでの間、時代の求めに応じて運用・仕様改善に取り組み、新データ種フォーマットの追加や既存フォーマットの改訂を行ってまいりました。

しかしながら、時代背景とした技術の進歩（回線・プロトコル等）やEDIフォーマットで当初想定していた運用と現状運用とのギャップ、デジタル通信サービス「INSネット」の終了、フォーマットの限界（1レコード128バイト等）、新データ種フォーマットの要望（納品伝票電子化、支払通知）等を受け、**今後の日食協標準EDIフォーマットをどの様にするかを考え、特に「持続可能な加工食品物流」を支えるEDI基盤の検討を進めています。**

| | |
|----------------------|---|
| <p>2022年度</p> | <p>当協会内に「次世代標準EDI検討専門部会」を設け、現状の利用実態の把握と必要機能の整理を行い、卸・メーカー間の次世代標準EDIのあるべき姿について検討を進め、その実現に向けてのロードマップ案を作成した。</p> <p>※報告書は、日食協HPにて公開中。</p> |
| <p>2023年度</p> | <p>流通業界における「業務効率化」や「持続可能な加工食品物流」を支える卸・メーカー間のEDI基盤の高度化を進めるべく、各団体等によるDPC協議会を立ち上げ、その中に「次世代EDI検討チーム」を設け、検討中。</p> <p>基本計画を策定する予定。</p> |

※日食協「次世代標準EDI検討専門部会」活動は継続。

2. 次世代標準EDI検討専門部会の検討からDPC体制の検討へ

■ 日食協「次世代標準EDI検討専門部会」

あるべき姿

流通BMS

今後は、日食協フォーマットをバージョンアップせず、
流通BMSへ卸・メーカー間EDIを集約し
製・配・販3層の標準化EDIとする。

物流（事前出荷（ASN）～受領）と請求～支払業務の高度化

※ 赤字を優先して検討を進める。

- 卸・小売間に比べ遅れている卸・メーカー間の事前出荷（ASN）～受領に関する物流の高度化を図る
- 請求・支払のEDI化を推し進め、効率化と高度化を図る

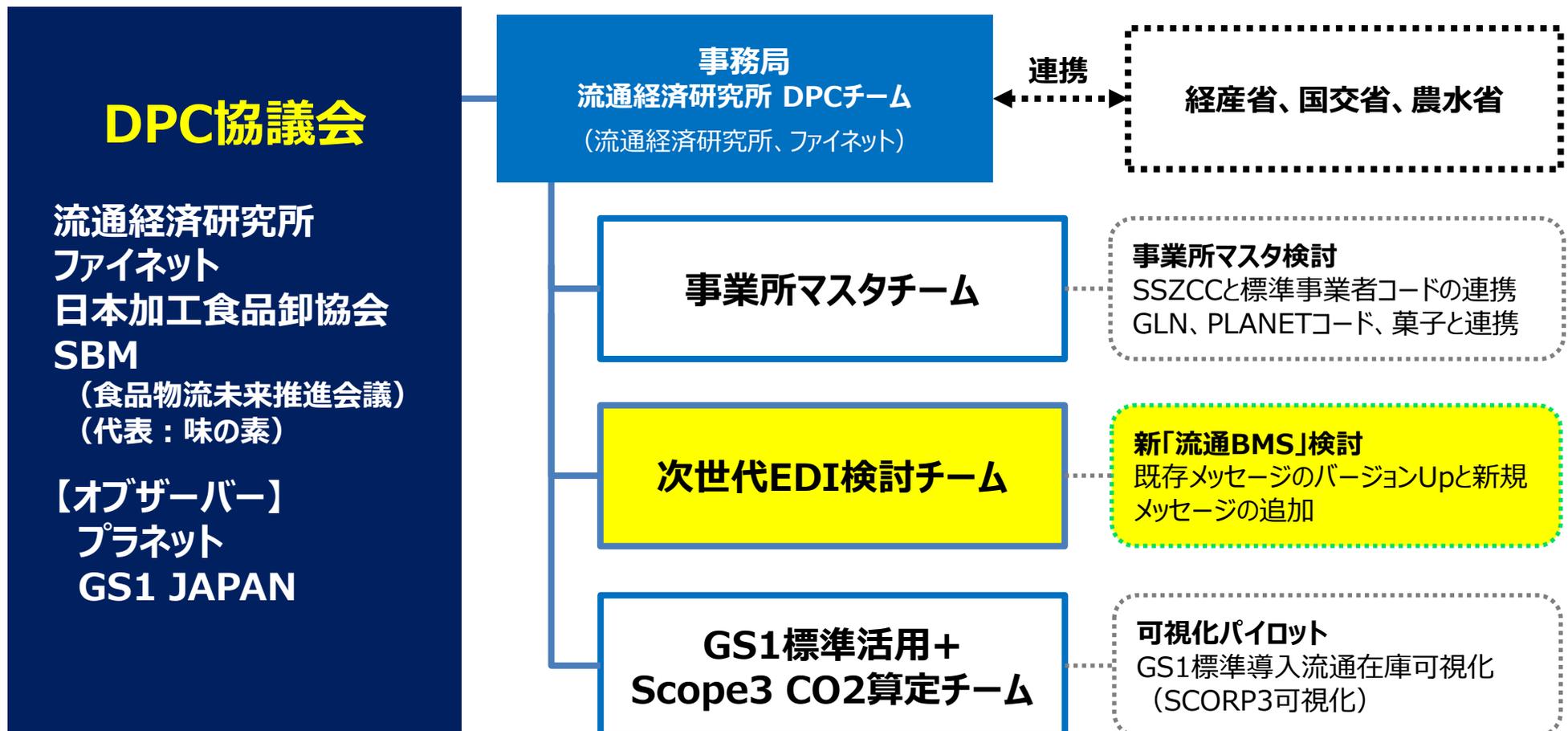
以下、既存流通BMSメッセージの確認・検証と検討を行う。

- **物流** : **出荷（ASN）（DLフォーマット検討含む）**、受領、返品
- **債権債務** : 請求、請求鑑、支払

DCP（Data Platform Construction「データプラットフォーム構築」）協議会にて検討

3. 検討体制

- 今年、消費財物流の諸課題を協業で解決する仕組みを協議する**DPC (Data Platform Construction「データプラットフォーム構築」)協議会**を立ち上げ。
- 目的は、加工食品サプライチェーンにおける**データプラットフォーム構築の基本計画**を検討・策定する。
- **DPC協議会「次世代EDI検討チーム」**にて、卸・メーカー間の**次世代標準EDI**を検討する。



4. DCP協議会の位置づけ

以下事例を創出することで、データプラットフォーム構築の足掛かりにする。

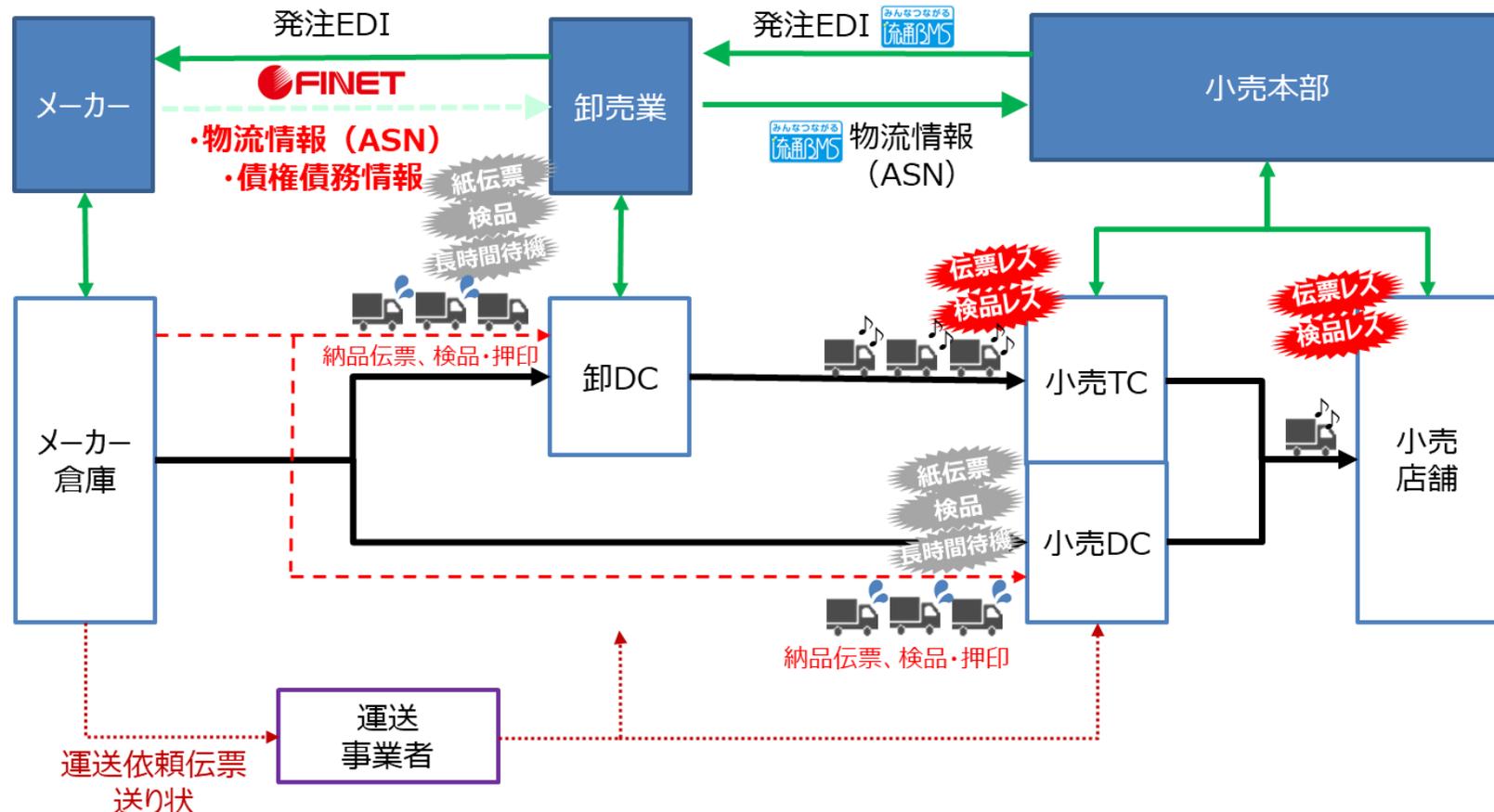
1. 統一取引先コードと標準事業所コードとの連携による標準事業所マスタ構築
2. 卸・メーカー間の納品情報のEDI化（伝票レス、検品レス等）
3. 上記 1, 2 を活用したCO2排出量算出サービス



※SIP：戦略的イノベーション創造プログラム

5. 次世代EDI検討チーム：卸・メーカー間EDIの課題

1. 卸・メーカー間のEDIについては、物流情報（ASN）と債権債務情報の部分が紙でのやり取りとなっており、課題。
2. 特に物流情報については、荷受側ではいつ何がどのような荷姿でどの程度来るのか荷物が到着するまでわからないため、受入体制が整えられず、検品においても荷物と伝票をアナログでチェックしなければならず、結果としてトラックドライバーの長時間待機の一因となっている。
（優先課題）



6. スケジュール（予定）

2023年度 次世代標準EDI（卸・メーカー間）における基本計画を策定

| 内容 | 年月 | 2023年 | | | | | | 2024年 | | | | | | | |
|----|-------------------|-------|---|---|---|----|----|-------|---|---|---|---|---|---|--|
| | | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 1 | 次世代EDI検討開始の合意 | → | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 検討チーム組成 | → | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 次世代EDI検討チーム | | | | | | | | | | | | | | |
| | 日食協検討内容説明 | | → | | | | | | | | | | | | |
| | 業務プロセス確認・検討 | | → | | | | | | | | | | | | |
| | 検討成果物の作成今後の展開検討 | | | | | | | | | | | → | | | |
| 4 | 事業所マスタチーム | | | | | | | | | | | | | | |
| | 現行の業界取引マスタの状況確認 | | → | | | | | | | | | | | | |
| | 実証実験の実施(製配販連携協議会) | | | → | | | | | | | | | | | |
| | 実証結果を踏まえ運用体制検討 | | | | → | | | | | | | | | | |
| | 検討成果物の作成今後の展開検討 | | | | | | | | | | | → | | | |

基本計画決定

2024年度中
の実装
へ

「商談支援システム」の概要と実装に向けた進捗状況

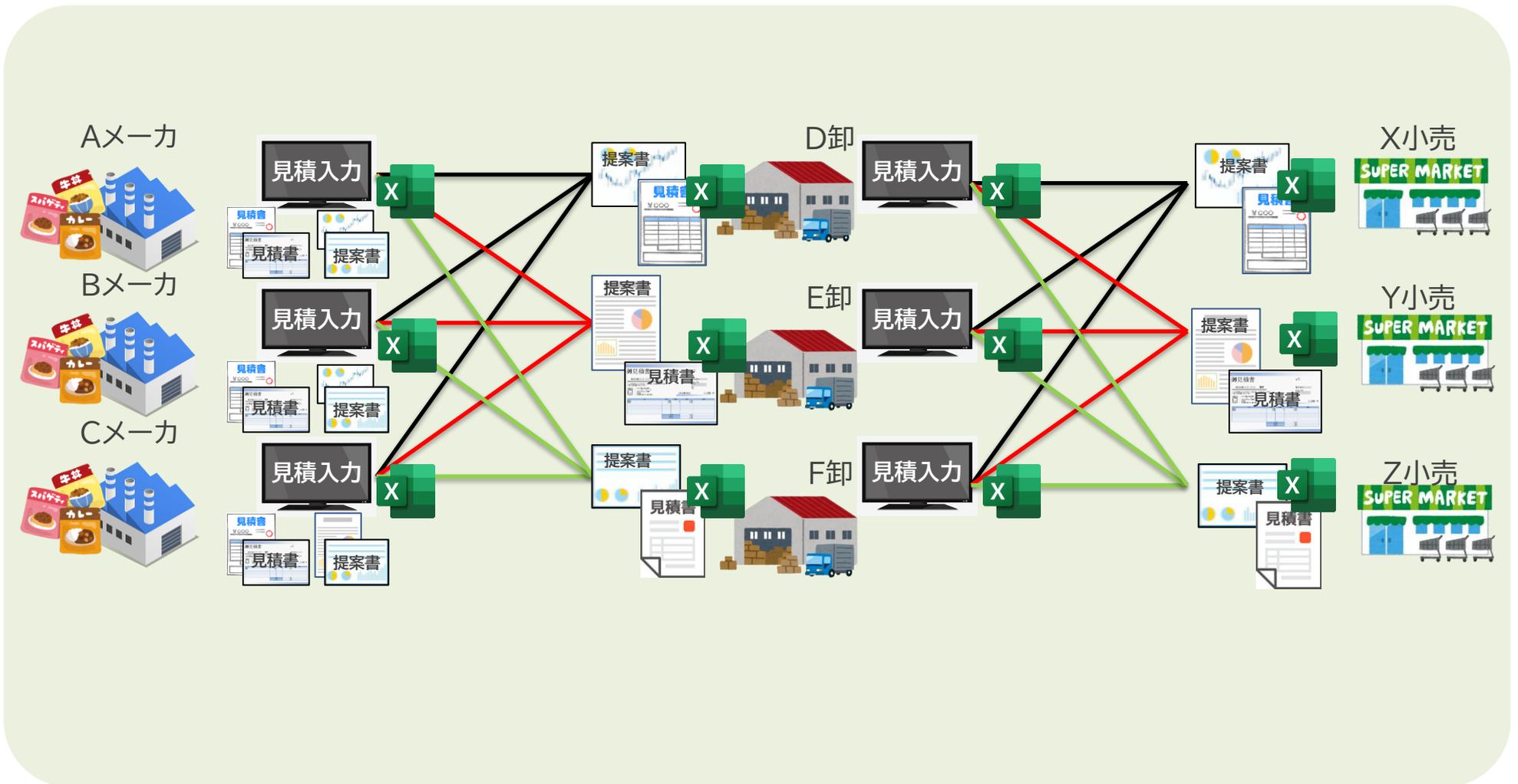
※「商談支援システム」とは、

卸・メーカー間で見積情報・商品マスタ情報の授受をデジタル化し、フォーマットの共通化や自動変換・出力を行うことで、提出先小売業ごとの個別対応、担当者ごとの重複作業を削減し、サプライチェーン間の全体最適を目指す仕組み

1. 現状の商談・見積作成業務

現状では メーカー・卸は小売毎の専用フォーマットで見積書や商品マスタ情報を提案してきました。

その為、同じ情報を異なるフォーマットで作成するという重複作業が発生しています。





小売の課題

- ・商談に関わる業務・書類が体系化されておらず、担当者まかせ。
- ・商談プロセスや結果が記録されておらず、不透明。
- ・小売が必要な情報は多岐に渡り、部門によってもバラバラ。
- ・マスタ登録／棚割登録／リベート契約情報など、関連業務の分断により作業負荷やミスが多い。
- ・商談後のマスタ入力が大変。
- ・小売の効率化(個別フォーマット等)を推進すると、卸・メーカーに負担が増加。

メーカー・卸の課題

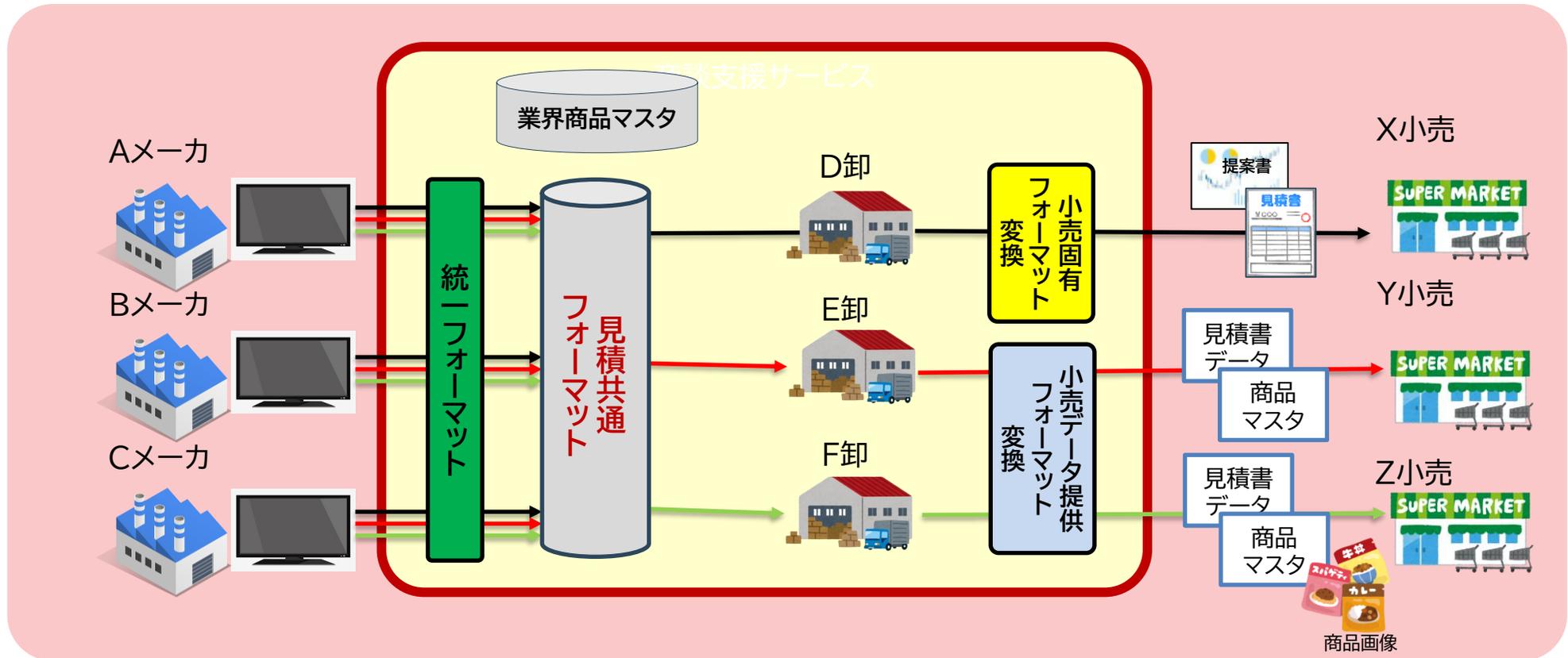
- ・小売／卸各社専用様式やデータ作成に、**営業担当の負担が大きい。**
- ・小売への見積作成に対し、**メーカーとの取り纏めや情報収集が大変。**
- ・自社システムへの**マスタ登録が大変。**

全体的な課題

- ・メーカー・卸・小売でそれぞれ重複した登録作業が発生。

3. メーカー・卸間でのデータ連携

商談支援システムは見積を作成するメーカーや卸の声を反映し、作成業務を軽減する機能を開発、さらに受取る卸・小売側の機能を拡張させ開発しています。



メーカーは卸・小売専用フォーマットを意識する事無く、統一フォーマットに入力すれば卸・小売専用フォーマットに自動変換し提出する事が可能となり、見積作成の業務負荷を大幅に軽減します。小売独自の項目については、任意項目として入力・表示が可能となる仕組みです。

データ連携を実施すれば、小売業基幹システムへの商品マスタデータの自動登録が可能になります。将来的に、小売要望があれば多面商品画像・品質情報のデータ連携も対応可能です。

4. タスク・スケジュール・マイルストーン

■POC開始までのタスクスケジュール・卸・メーカー間での本番開始目標

- (1)利用開始までに **10月末に確定**
POC対象小売の確定 検証参加卸の確定・各社社内確認
確定した小売－卸での帳合メーカーの調査:対象メーカーへの協力依頼
- (2)利用準備 **10月末～11月末**
選定した小売の、現在利用している小売独自フォーマットの入手
選定した小売の、現在のメーカー～卸の業務フロー確認
小売フォーマットの変換定義作成／見積共通フォーマットの修正があれば対応
- (3)説明会など **11月～12月**
卸営業担当者向け説明会／メーカー担当者向け説明会
担当者IDの登録・利用準備
- (4)POC開始タイミング **2024年1月～2024年6月**
上記POC期間は、商談支援システムの全ての機能を利用いただき、費用は無償とする
POC期間にて月毎に利用状況の確認会を実施する。POCにて小売に何か対応頂く事はありません。
- (5)本番開始目標 **2024年7月～**
本番利用卸・メーカーの確定。
本番参加卸・メーカーは、商談支援システム利用機能を確定。(利用料の確定)
卸・メーカーにおける本番IDの登録を行う。

【将来的な小売業との連携について】

商品提案・採用確定後の商品マスタ連携に関して、将来的にはメール・EXCELで提供ではなくデータでの提供を想定。今回の見積共通フォーマットを利用することにより、「業界標準の流通BMSで小売へのデータ送信」「従来通りEXCEL提出」「個別フォーマットでのデータ送信」など様々なご要望に応える事が低工数で可能となる。将来的に要望があれば、ECの増加を想定した多面商品画像・品質情報を見積共通フォーマットに項目として持ち、対応する事も可能とする。



 **一般社団法人 日本加工食品卸協会**