

パインアップル部会

2月24日、13時より、松下鈴木榊東京支社会議室において部会を開催し、①沖縄パイン缶詰に関する情報交換、②グローバルパイン缶詰に関する情報交換等を中心に協議した。沖縄パイン缶詰の状況については、主に榊東食、宮脇潤氏から、グローバルパイン缶詰の状況については三菱商事榊角谷泉氏から報告、説明があり、市況見通し等につき、流通段階の立場から積極的な意見の交換が行なわれた。

1 沖縄パイン缶詰の状況

昨年1年間、沖縄パイン缶詰は非常な混乱を来たし、パッカー、代理店とも大きな赤字をだしたが、これを扱った問屋も全く妙味のない商品として敬遠されていた。しかし、ここにきて市況も好転し先行き明るい見通しに変りつつある。まず需給面から見ると、1月末時点の推定在庫は3/3、1次店53万函。沖縄現地側70万函、合計123万函、これを1年前の最も不振の時期における在庫が当時、1次店80万函、沖縄100万函、それに冷凍リパック物50~60万函、合計230~240万函であったところから比べるとことは約半の在庫であり、価格的にも昨年1~3月、相場が落ち込み、安値の商いとなったが、現在かなり回復してきた。状況がよくなった理由としては次の要因があげられる。

① 50年製品が量的に従来に比べて減っている。生産数量の推移は44年200万函以上、45年は逆に146万函と減っているが、平均過去10年間は170万函で、少ない年は150万函、多い年は190万函であった。50年は132万函、それと、これから春実(3月)10~12万函を合計して145万函位であり、約15%程度の減少となっている。従来、沖縄パイン缶詰は供給過剰であったが量的に少なくなってきた。

② 冷凍パイン缶の存在があった。適格なデータはないが、特に49年は70~100万函であったが35%の関税引き上げが大きな原因となってきた、50年のリパックは相当に落ち込んでいる。日缶協統計では16万函と大巾に低下しており、リパック物が非常に混乱の大きな要因であっただけに環境がここにきて整備されてきた。

③ グローバル物が50年は停止され、暮に20万函が発券されたにとどまり、従来に比し減少している。

④ さらに市況好転の原因として、1月から沖縄パッカーとの話し合いによって、1月~3月は需要期でないため出荷調整を行なっていることである。従来、沖縄パッカーは製造が終わってしまえばあとは代理店側の責任だという、いわばつくり放しといったムードが強い団体であったが、昨年1年間非常に悪かったことから、その辺の認識が改まり、価格は自分達も参画しなければならぬという協力体制が理解されてきたことは大きな進歩である。

⑤ 市況の落ち込みは、在庫の増加、荷もたれ感が一つの要因となっていたが、チェリー、みかん、もも等果実缶詰全般に一時の荷もたれがなくなり、ムードがよくなって来た。

☆ ☆ ☆

果 実 部 会

今後の市況見通しであるが、在庫123万函の消化について、51年度の新物ができるまで売っていくわけであり、不需要期の1～3月における例年の消化具合から見て、月間約10万函。4月以降の需要期から20～25万函の消化は困難ではなく、十分余裕をもって販売出来、安定方向にあると見ている。なお、新物の入荷は9月頃からになる。生産数量も110～120万函程度とかなり減る見込である。

2 沖縄パイン缶詰協会の新年度計画

51年の新物生産が開始される7月に協会員が沖縄現地に出向き視察し、生産状況の把握とともに現地側と意見交換を行なう。現地で無差別に見本を購入し、その見本を基に全国7都市で開缶研究会と取扱い問屋との懇談会を7～9月位にかけて実施する。その地域問屋との交流を図り、沖縄パイン缶の理解を求めるとともに意志疎通を図り販促につなげる。これには全缶協の協力が必要で、いずれ具体案をまとめ正式に全缶協にお願いしたい。

3 グローバル缶詰の状況について

昨年から通産省の発券に対する考え方が変わり、従来の年度の枠を決めるという考え方から沖縄パイン缶をベースとした需給バランスを取るため、いわば緊急輸入といった考え方に変わり、従って本年度どの位になるかといったことは全く予測できない。要は沖縄パイン缶の流れ次第である。来月中旬、台北で世界のパイン缶パッカーが集まり情報交換が行なったあと上京し、通産大臣に陳情する。20万函といった数字では全く問題にならない。産地国関係業者にとっては重大な問題で、枠拡大と51年度の枠設定を要望するという事である。

2月24日、午前10時30分から松下鈴木榊東京支社5階会議室において、新物みかん缶詰に関する情報交換、白桃缶詰に関する情報交換等を行なった。

1 みかん缶詰の生産見通し

みかん缶詰の生産も終盤となり原料価格も35円中心となって来た。しかも原料の品質が落ち、歩留りが悪く、原料自体、缶詰に不向きとなってきている。ここにきて操業打ち切りの工場も出てきて終期を迎えたとの感が強い。生産数量はJAS受検状況等から見て換算で650万函（ブロークン含む）程度に達するものとみられ、さらに月末にかけての駆け込み生産も考えられ、そうしたものを50万函位と見込めば、総計では700万函をオーバーするという見方もなされた。特に問題とされる点は2月末で製造打ち上げとなるが、5G缶などの期間外製造のおそれもあり、工組には2月一杯で打ち切ることを会員に徹底するとともに、2月末以降の製造が行なわれないよう監視体制を厳重に行なって欲しい旨強く要望することになった。

2 みかん缶詰の市況見通しについて

このところブロークンの引合いは順調といえる。しかし、サイズ物はさほどの荷動きはみられない。現在、ブロークンは51円中心である。一般の空気は総じて落ち着きつつあり、若干、明るさが見えてきたとの見方があった。

3 みかん缶詰の糖度問題

北田専務理事から、工組の考え方につき説明を行なったが、ライトシラップの糖度を15度以上18度未満とするという工組サイドの主張に全缶

協としては特に異存はなく、工組側の方針を支持するとの意見であった。

4 白桃缶詰の見直し

生産数量については、当初われわれが考えていたよりも生産は伸びず、需給バランスからいって先行き心配はなかろうとの見方であり、まず、本年のフルーツ缶はみかん、もも、パインの3本柱は順調とされた。

5 缶みかんキャンペーンについて

ことは約1億円の予算で実施されるが、取り敢えず8,000万円の実行計画である。そのうち7,000万円近くがテレビスポットに充当される。ことしサイズ物1缶15円がそれに振り向けられるが、本来ブランドオーナーが打合せてから決めるべきところ、工組サイドで作業が進められており、この点を改めるよう来年はブランドオーナーの立場から強く主張するとの意見があった。

みかん缶糖度問題で打合せ

3月1日、日本缶詰協会でみかん缶詰の糖度の変更について農林省の関係担当官出席のもとに打合せ会を開催した。みかん缶詰の糖度の変更については、昨年来、日本蜜柑缶詰工業組合において現在のライトシラップ16度以上を1度下げた15度以上18度未満とする旨、農林省に申請中であったが、農林省側は基本的に国際規格に準ずる改正を強く望んでおり、14度以上18度未満としたい意向であった。工組としては昨年嗜好調査を行なった結果、15度については殆んど問題がなかったが14度となると甘くない、酸ばいなどの回答が多く、一挙に2度引き下げるとは市場の混乱を招くとあって、この問題については一

応保留とされていた。

この日、出席した団体は日缶協、蜜柑工組、農産缶工組、缶詰検査協会、製缶協および全缶協であったが、意見交換の結果、国際規格に準ずることとはのぞましいとされるものの、やはり現実的には段階を踏むことの方が好ましいとし、ほぼ蜜柑缶工組の要望している15度以上18度未満の線で話合いができたという印象である。

ただし、15度以上となった場合でもこれはあくまで暫定的な規格であるという観点に立ち、近い将来14度の方向に業界は努力することが確認された。なお、将来14度となる場合、低糖度等の特別な表示は行なわないとの合意が得られた。

品質対策委員会（1月度）

1月29日、本年第1回目の品質対策委員会を(株)サンヨー 堂別館会議室で開催し、①レトルトパウチ食品の製造基準について、②「からふとます」の表示について、③アスパラガスJAS改正、④缶詰のおいしいたべ頃等を協議した。

※ レトルトパウチ食品の製造流通基準の設定については、全缶協関係の部会員として出席している多田規格部会長、北田専務理事からその設定の概要につき説明がなされた。この基準の設定目標は3月までに検討を終ることになっているが、定義づけ、適要の範囲、その名称等慎重に検討しなければならない事項が多く、特にアルミ箔包装とフィルム包装との区分などが論議の対象となっている旨報告。

※ 「からふとます」の表示についてはJAS改正により49年2月から一括表示欄の品名は「からふとます」と表示することに改められた

が、公正競争規約ではその第3条に主要部分は品名を示すこととなっており、現在の〇〇さけと表示していること自体適正な表示でないとの見方がなされ、今後は〇〇さけの商品名表示の下にその商品名の3/4以上の大きさの文字で「からふとます」と表示し、また任意の欄に「サケ科のサケ属」という魚種の説明を表示することになった旨の報告を行なった。

※ アスパラガスJAS改正については、事務局より次のような報告があった。

「蔬菜部会およびこの委員会でだされた意見を農産街工組に伝えてあるが、最近の工組の考え方として事務局に連絡のあったことを申しあげると、①市況も悪いところから当初3月末、JAS改正の目標であったのを1カ年間延期する、②内容量については変更することを前提に改正を進めていくこととなろう。ただし、先きに輸送テストを行なった%4の国際規格まで落とすという考えはなく、適当に詰った%2で全体の合意を求めたいとしている。」

品質対策委員会（2月度）

2月度の品質対策委員会は去る2月27日午後1時から全街協会議室において開られた。

この日の中心議題は、50年1月～12月までの1年間におけるクレームの実態表の検討におかれていたが総集計の結果は下記の通りである。

なお、この実態表は関係団体等に資料提供しクレーム発生防止対策を積極的に講ずるよう強く要望することになっている。

	異物混入	品質クレーム
果実類	389	440
水産類	24	17
蔬菜類	52	102
食肉類	127	105
果汁類	11	58
ジャム類	141	117
スープ類	6	8
飯類	2	6
びん詰	10	5
計	762	858

以上の通りで、異物混入および品質クレームの総計は委員7社で1620点にのぼり、49年度より164点増となっている。

☆ ☆ ☆

その他、添加物着色料問題およびみかん缶詰の糖度問題等を協議したが、みかん缶詰の精度については国際規格に準ずる姿勢が望ましいが、現在工組側が農林省に要望している15度以上18度未満の線を側面的に支持するとの話合いがなされた。

東京木曜会

2月19日、午後3時から榊サンヨー堂別館会議室で本年初の東京木曜会を開催した。打合せ内容は、①新組織化についての経過報告、②51年度事業計画、③新規会員の勧誘、④全街協10周年記念についてなど。

打合せの結果、51年度事業計画は50年度事業計画の内容をさらに具体化することとなり、次回木曜会までに事務局にて案を作成し検討される。また新規会員の勧誘については未加入会員のリスト表を作成し、理事店のみにとどまらず全会員に

協力呼びかけを行ない増員を図るなどの話し合いがなされた。

なお、51年度は全缶協が創立して満10年目を迎えることとなるが、何らかの記念行事を計画するかどうか。また計画するとなればどのような行事が望ましいか。各委員にアンケート回答を求め、3月度木曜会において検討することになった。

☆ ☆ ☆

大阪で缶詰展示懇談会

2月13日、啓蒙普及事業の一環として大阪科学技術センターに婦人団体、消費者グループ等約150名を招き、缶詰の展示と懇談会を開催した。缶詰、びん詰、レトルト食品等300点余を展示し試食したあと懇談に入ったが、まず東洋食品工業短期大学の大家教授が缶詰の安全性について問題を提起したあと、同大学の専門研究者7氏を中心に活発な質疑応答がなされた。

内販向けみかん缶詰ブローケン鑑定状況

昭和51年2月末日現在

単位；函数

検査所別	1/06	2/24	3/24	4/24	5/48	5/24	計	換算計	49年度	48年度
清水		37,366	1,922		69,925		109,213	122,473	153,893	198,825
神戸	779	15,624			117,138	1,991	135,532	140,357	189,010	287,124
門司 (含長崎)	4,049	60,466	4,848		343,442		412,805	435,100	310,322	469,614
仙台		3,078			1,645		4,723	5,831	15,106	14,668
実函計	4,828	116,534	6,770		532,150	1,991	662,273		626,675	946,260
換算計								703,761	668,331	970,231
前回調 (51.2.25)	3,286	111,880	6,770		517,037	1,991	640,964	680,390		

注) 上表中神戸2/24中5,277%、5/48中6,325%、門司5/48中11,836%のJAS受検数を含む。

内販向けみかん缶詰ホール品JAS受検状況

昭和51年2月末日現在

単位；函数

検査所別	1/06	2/24	3/24	4/24	5/48	5/24	ツナ 1/24	6/48	計	換算計	49年度	48年度
清水	311,060	263,833	70,103	834,303	423,349	1,979		2,469	1,907,096	1,845,765	653,604	1,414,818
神戸	97,834	217,833	697	976,765	463,492	100,084	2,946		1,859,653	1,647,545	905,902	1,516,146
門司 (含長崎)	95,819	122,868		127,914	788,951	50,461		5,537	2,342,784	2,038,545	914,455	1,731,884
仙台	20,720	11,851		27,870	8,315			4,917	73,673	73,971	88,923	124,164
実函計	525,433	616,385	70,800	3,118,086	1,684,109	152,524	2,946	12,923	6,183,206		2,794,089	5,252,364
換算計										5,605,826	2,562,884	4,787,012
前回調 (51.2.25)	495,983	589,231	62,058	3,047,785	1,620,301	142,846	2,946	50 11,892	50 5,973,042	5,403,557		

昭和50年度輸出向けみかん缶詰の出荷状況表

昭和51年2月末日現在

単位；函数

	1/06	2/24	4/24	5/24	5/48	びん/24		換算計	49年度	48年度
横浜									12,822	
清水	48,100	81,007	143,514	726,493	528,485			1,166,791	1,884,420	1,910,869
神戸	8,912	45,943	38,000	213,218	181,296	ビン 1,200	丸みかん 100	390,017	854,960	690,599
門司	1,000	12,798	26,880	695,996	374,357			760,633	1,156,902	999,197
長崎		10,200	10,000	321,188	163,984			345,750	536,083	463,880
合計	58,012	149,948	218,394	1,956,895	1,248,122	1,200	100	2,663,191	4,445,187	4,064,545

イ. 当日現在の自由枠承認数量は34社99,767函

ロ. 48年度品には、47年度に製造した調整保管品142,349函を含む。

会 員 消 息

〔人事異動〕

※榊サンヨー堂では、このほど一部役員の委嘱担

当の変更ならびに支店長の異動が行なわれた。

() 内旧職。

常務取締役 営業部長兼食品部長

小岩井清三氏(常・札幌支店長)

取締役 企画室長兼研究室長

多田 義朗氏(取・研究室長)

取締役 東京支店長

橘田 春男氏(取・大阪支店長)

取締役 総務部長

石川 安正氏(取・東京支店長)

取締役 仙台支店長

笹岡 尚氏(取・東京支店長)

取締役 缶詰部長

野老 利男氏(取・仙台支店長)

大阪支店長 八島 一二氏(福岡支店長)

福岡支店長 森木 国雄氏(缶詰部次長)

東京東支店長 内田 明彦氏(大阪支店次長)

札幌支店長 安盛 富造氏(札幌支店課長)

〔本社移転〕

※榊片木商店(代表取締役 片木精治氏)では2月28日より下記住所に移転した。

新住所 大津市おの浜3-5-46

電話 (0775)23-2696(代)

大和製缶山口社長ご令室ご逝去

大和製缶榊取締役社長山口久吉氏のご令室ハツ様は、病氣療養中のところ2月8日午後11時33分永眠された。享年69。

葬儀および告別式は2月18日、大阪市東区の東本願寺難波別院にて執り行なわれた。

佐藤伝吉氏ご逝去

札幌佐藤商店取締役社長 佐藤伝吉氏は、永らく病氣療養中のところ2月7日午前2時53分逝去された。

葬儀は社葬をもって2月17日郡山市公会堂において、業界関係者多数参列のもと盛儀に執り行

なわれた。

喪主 佐藤よし子女史
葬儀委員長 佐藤達夫氏

春日社長ご母堂ご逝去

マルゼン商事㈱取締役社長春日善文氏ご母堂
春日芳様は2月11日午前7時21分82才の天
寿を全うし永眠された。告別式は2月14日長野
県埴科郡戸倉町のグリーンスタンプ信越流通セン
ターにおいて執り行なわれた。

喪主 春日善文氏
葬儀委員長 鈴木善一氏

森下会長ご令室ご逝去

㈱梅沢代表取締役会長 森下裕氏(全缶協理事)
ご令室美代様は3月3日午後4時50分急逝され
た。享年61。

告別式は3月6日、愛知県尾張旭市印場元町北
山4373の良福寺において執り行なわれた。

51年度筍缶詰大会にあたっての要望

全国缶詰問屋協会
東京蔬菜缶詰同業会

(1) 原料の選別買付

- A 大中小のサイズ、格別品それぞれ品位分類を正確にした受入れ
- B 等級別、大中小格別それぞれ原料値差があってよろしいだろう。(原料産地の生産者団体等が示す画一的価格には疑問がある。つまり管理のよい生産者のものとそうでないものとは買付価格に差があって当然と思う)

(2) 製品価格

- A 消費者がみとめる商品価値…それに見合う

価格が適正価格であり順調な消費はここから始まる。

- B われわれ流通段階からの情報は常に適正価格の所在を示している。

近年流通情報を軽視して徒らに高値に走りそれがうまくいったかの如くであるが……実際は消費者の反発(消費減)となり高値品の売れ残り持ち越し大方の迷惑になっている。

- C 産地サイドで九州価格、全農価格など一方的価格の発表があることは問題である。観測気球ということならばともかく、これによるとなればカルテル類似と指摘されることになりかねない。

(3) 価格体系(価格建)

- A 基準になるもの(量的に大宗を為すものという考え方もある)を中心に上物裾物サイズ等級によりその消費実態と見合って組み立てることながらこの編成価格は多分に流動的なもので製造、販売両者が取引に際し話し合うことが実際的である。

- B 基準になる品位のものを中心に5%、10%あるいは15%といった%でプラス、マイナスの値巾算出をすることも実際面では用いられることである。なお固定した金額巾は適切でない。

(4) 品質について

- A 筍缶詰には筍の風味があってこそ需要がある。
- B 良い製品は良い原料から生れる。原料生産者にもいろいろの面の進歩向上を期待する。
- C 徒らな増産-粗製乱造-それにリパック品の増加は品質低下のそしりを受けている。
- D 夏期(暑中)のリパック作業は絶対に止めてもらいたい。

《特集》

加工食品取引コードについて

㈱JMAシステムズ 応用システム部

山 本 勲

加工食品取引コードについての特集を新年号から連載で取りあげたところ各方面から大きな関心が寄せられ、この1年間調査してきた、その本来の意義と普及活動の重要性を改めて認識させられている。前号までの内容は卸売業の現状と加工食品卸売業の位置、その環境変化、対応の動き、そして新しい時代の卸機能と問題点等に触れ、このたびの農林省委託事業「加工食品取引コード普及促進調査」の発足に至るまでが述べられたが、いよいよ本号から統一コード利用システムの本論に入ることになる。㈱ジエ・エム・エー・システムズ応用システム部の山本勲氏もご多忙の中の執筆であり、ご無理を申しあげているが、ご本人もこの特集には格別の情熱をもって当っておられるので引き続きご愛読をお願い申しあげたい。

☆

☆

☆

業界の問題と統一コード利用システム

— アンケート調査を中心に —

ここでは、加工食品取引コード普及促進調査の一環として実施されたアンケート調査に基き、加工食品卸売業の抱えている問題とそれの解決策の一つとしての統一コード利用システムについて考える。

アンケート対象は、全国缶詰問屋協会、東京都卸売酒販組合、東京食品卸同業会及び京都、大阪の同業会、そして中部食料品問屋連盟への加盟企業500社であることから窺えるように、ここで言う加工食品とは生鮮食品(魚、肉、野菜etc)を除いたグローサリー、調味料、缶詰、酒類、飲料及び冷凍食品等を意味していると考えられたい。この加工食品とは何ぞやという定義については、本調査専門委員会の発足の冒頭から大論議のあったところであり、本専門委員会でも固まった統一見解を持つには至っていないが、概ね上記のようなものであろうと考えている。このような定義の難しさは統一コード普及上の隘路においても触れられるが、この種の概念の流動性に在り、このことは比較的新しい冷凍食品の登場を考えれば容易に想像のつくところであろう。

1 受発注業務について

今回のアンケート調査では、発注業務、受注業務、各々について1個の質問を設け、各社で特に問題となっているものを選んでいただく(重複選択可)という方法により、次のような結果を得た。

(1) 受発注業務の問題点について

① 発注する立場として	コンピュータ 利用企業	未利用企業	合計
1. 発注伝達に時間がかかる	10.8%	14.5%	12.3%
2. 発注伝達が不正確である	8.4	7.3	8.0
3. 受注相手の〆切時間が早すぎる	27.7	23.6	26.1
4. 指定発注書の使用を指示される	3.6	3.6	3.6
5. 先方のコード記入を指示される	6.0	3.6	5.1
6. 先方指定の発注方式によらなければならない	20.5	1.8	13.0
(例えばテレックス等の機器の使用を強制あるいは曜日を示される)			
7. 発注ロットを指定される	45.8	21.8	36.2
8. 発注品切れが多い	10.8	29.1	18.1
9. 割当て、抱き合せ制がある	26.5	10.9	20.3
10. 品揃えが不十分である(従って発注先が多くなる)	8.4	20.0	13.0
11. その他	1.2	5.5	2.9
② 受注する立場として			
1. 受注伝達に時間がかかる	7.2	5.5	6.5
2. 受注伝達が不正確である	3.6	10.9	6.5
3. 受注受付けにピークがある	68.7	30.9	53.6
4. 受注処理をする人が不足している	12.0	9.1	10.9
5. 受注処理をする人に商品及び取引先の知識が不足している	15.7	23.6	16.7
6. 専用発注書で発注される	25.3	14.5	21.0
7. 在庫把握が不正確である又は困難である	26.5	18.2	23.2
8. 在庫把握に手間がかかる	26.5	23.2	25.4
9. 小口発注が多い	63.9	52.7	60.1
10. 受注書(受注伝票)の発行が大変である	14.5	10.9	13.0
11. その他	1.2	5.5	2.9

これだけでも、現在当業界ではどのあたりに問題があるか、例えば「受注相手の〆切時間が早すぎる」「発注ロットを指定される」「受注受付けにピークがある」「在庫把握に手間がかかる」「小口発注が多い」等に問題がありそうだとすることは理解されようが、ここで、問題をより明白にする為にこれらの設問を以下のように(2)①システム化以前の問題、②企業内のシステム化により解決する問題、③企業内システム化によっては解決しない問題(企業間システム化により解決をはからなければならない問題)という三つの事由によって仕分け(これらの二つにまたがる問題もある)、各々の設問群についてコンピュータ利用企業、コンピュータ未利用企業ではどのような意識を持っているか、

考えてみよう。

(2) 受発注業務の問題点の分析

① システム化以前の問題

	コンピュータ 利用企業	未利用企業	合計
i) 発注の場合			
・受注相手の〆切時間が早すぎる	27.7%	23.6%	26.1%
・指定発注書の使用を指示される	3.6	3.6	3.6
・先方指定の発注方式によらなければならない	20.5	1.8	13.0
(例えばテレックス等の機器の使用を強制あるいは曜日を示す)			
・発注ロットを指定される	45.8	21.8	36.2
・割当て、抱き合せ制がある	26.5	10.9	20.3
・品揃えが不十分である(従って発注先が多くなる)	8.4	20.0	13.0
ii) 受注の場合			
・専用発注所で発注される	25.3	14.5	21.0
・小口発注が多い	26.5	23.6	16.7

「システム化以前の問題」とは、企業内・企業間を問わずシステム化をする為の前提として整備されるべき問題、あるいは企業内システム化、企業間システム化によっては直接的に解決されない問題と考えることができる。例えば、受注の場合の「割当て抱き合せ制がある」という問題は、企業内システム化や企業間システム化によって直接的に解決される問題とは考えられないだろう。しかしながら、企業内システム化や企業間システム化を限られたものではなく、加工食品業界の流通機構のトータルな合理化の一環として位置づけようとするれば、「割り当て抱き合せ制がある」というような取引慣行における諸問題が先ず以て解決されなければ、真の意味で合理化の効果をあげることはできないのである。

さて、システム化以前の問題について加工食品卸売業の持っている意識について考えてみれば、次のような特徴が窺えるように思われる。

- ・ システム化以前の問題は他の問題(つまり、企業内システム化により解決する問題、企業内システム化によっては解決せず、企業間システム化が必要となる問題)に比べると、問題とされる比率が高いこと。
- ・ システム化以前の問題は、コンピュータ未利用企業よりもコンピュータ利用企業において諸問題とされる比率が高いこと。

先ず、システム化以前の問題が他に比べると問題とされる比率が高いことについては、これは受発注業務に限ったことではなく、納入業務についても売上、仕入、請求、仕払業務についても言えることだが、当業界では、このシステム化以前の問題が流通合理化の重大な阻害要因となっているということだろう。

わが国の流通の近代化にとって取引慣行や取引条件の不合理性が一つのネックとなっていることは、これまでもさまざまな機会に言われてきた。例えば、通商産業大臣官房調査課編集の『流通近代化政策の展開、高度大衆消費時代における流通政策』『取引慣行の問題点と適正化の方向』において述べられているように、委託仕入（受託仕入）、未決まり仕入という仕入方式の問題や返品の問題、配送コストが明確に意識され、区分されないために買手側の負担に著しいアンバランスを生じさせ、又、買手側が在庫を極力低くするために小口の配送を絶えず、かつ、きわめて迅速に行なうことを要求する配送の問題、仕入ロットの問題、決済方法、決済期間の問題、価格の決定方法の問題、割引とリベートの問題等々が流通の近代化の障壁として挙げうるだろう。しかしながら、これらの取引慣行が行なわれる背景には、実際の需要関係や個別企業間の勢力関係があり、一朝一夕にその改善を望むことには困難もあるが、このような取引慣行は企業の経営の安定性を損ない、流通コストの増嵩、需要者への過大の負担の転嫁の原因となるので、流通機能の向上に寄与するような方向にそった標準的な取引条件を設定し、その普及に務める必要があるのは言うまでもないだろう。

いずれにせよ、ここで言うことは、加工食品卸売業を取巻く流通機構における不合理な取引慣行の横行であり、そしてその不合理さが各企業によりかなり認識され始めており、しかも、それは当業界の流通の近代化の為に第一に解決されなければならない問題であると考えられているであろう。

次に、システム化以前の問題が、コンピュータ未利用企業よりもコンピュータ利用企業において問題とされる比率が高いことについては、これはコンピュータ利用企業の方が未利用企業よりもシステム化への指向が強いこと、そしてこのシステム指向が強いからこそシステム化以前の問題が問題とされる率が高いのであらうと考えられる。

実際、何事についてであれ、例外というのは付きまとうものであるが、一般的に言えば、システム化への指向はコンピュータ未利用企業においてよりも利用企業において強いと言える。と言うのは、企業がコンピュータを利用しようとするれば、先ず以って事務の標準化が行なわれなければならないこと、例外処理の多い作業ではコンピュータを有効に使うことができないこと、従って、逆に言えば、コンピュータを利用しようとすることは事務の標準化、そしてシステム化を推進することになるからである。あるいは、企業がコンピュータを利用しようということは、その企業がそのままでは増加し、錯綜化する事務をその要求されるスピードと正確さで消化し切れなくなったこと、つまり、何人かのスーパーマン的人間の事務処理能力を越えるような事務量が発生するようになれば、そこではパーキンソンの法則ではないが、多数の平均的事務処理能力人間のシステムティックな連繫プレーがそれにとって替らざるをえないこと、その為にはかなりの標準化が必要となり、そしてコンピュータが単にその中の幾人かの平均的事務処理能力の人間にとって替ったことを意味しているに過ぎないとみなせよう。

このように、一般的にコンピュータ利用企業の方がシステム化への指向が強いと言えるのだが、これらの企業において、システム化以前の問題がより問題となっているのは、これらの企業において、システム化以前の解決されていない問題がより多く残っているからという訳ではない。設問を見れば判るように、これらの問題は各社が内部的に解決しようとする問題ではなく、寧ろ企業間あるいは業界全体の問題である。その意味でシステム化以前の問題というのは業界各社が同じように抱えている筈の問題である。そこではコンピュータ利用企業であれ、未利用企業であれ、条件は全く同じであると言えよう。だとすれば、システム化以前の問題は同じような比率で問題とされている筈である。ところが、実際はコンピュータ利用企業の方がより問題であると感じているのである。つまりシステム化指向の強い企業において、システム化以前の問題がより問題とされているのである。

従って、ここで言えることはコンピュータ利用企業の方が不合理な取引慣行の適正化への意識が高いということであろう。もっとも、コンピュータと言うのは人間に比して例外処理に弱いこと、あるいは強くしようとすればそれだけのコストがかかるものであり、それを有効に利用しようとすれば、これらのシステム化以前の問題も合理化されなければならないということからすれば、これは当然のことであると言ってしまうことはない。

② 企業内のシステム化により解決する問題

	コンピュータ 利用企業	未利用企業	合計
i) 発注の場合			
・発注品切れが多い	10.8%	29.1%	18.1%
ii) 受注の場合			
・受注処理をする人が不足している	12.0	9.1	10.9
・在庫把握が不正確である又は困難である	26.5	18.2	23.2
・在庫把握に手間がかかる	26.5	23.6	25.4
・受注書(受注伝票)の発行が大変である	14.5	10.9	13.0

「企業内のシステム化により解決する問題」とは、文字通り企業内のシステム化によって(それはコンピュータを利用するかしないかは問わない)、その問題は解決されるだろうと言うことである。例えば、受注の場合の「受注処理をする人が不足している」という問題は各企業単位で解決するものであろう。その際、或る企業では人手不足に対処する為にコンピュータ導入をはかるだろうし、又、或る企業では受注受付のピーク時は社の全員で電話の対応(当業界では電話による受注が最も多い)をすることを考えるかもしれない。あるいは或る企業ではテレグスによる受注に限るかもしれない。いずれにせよ、この種の問題は各企業が個別に解決しようとする問題と言えよう。

ところで、ここに挙げられた5つの設問の中の「発注品切れが多い」という問題だけは若干問題の性質を異にしている。もとより「発注品切れが多い」という問題も企業内で解決されるものではあるが、これは、発注する立場から言えば、自社の努力によって解決する問題ではなく、受注する相手企業が内部で対処する問題であると言えるだろう。この「発注品切れが多い」という問題に

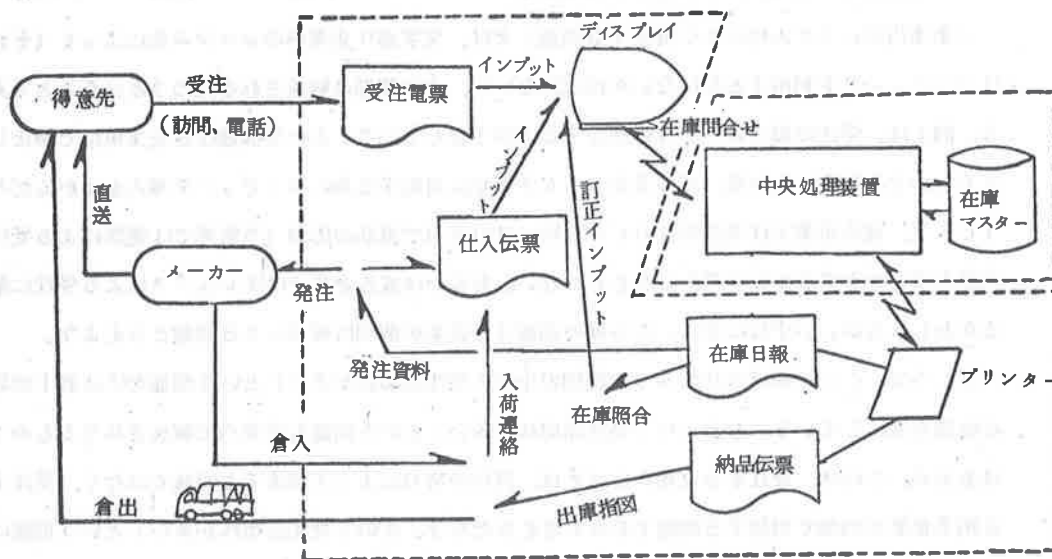
についてはコンピュータ未利用企業の方がコンピュータ利用企業を上回って問題であるとしているが、これは今述べたように自社内の問題ではなく、相手企業内の問題であり、言い換えれば発注する側の条件を無視すれば、問題とされる割合はコンピュータを利用しようがしまいが同じでなければならないだろう。従って、これはコンピュータ未利用企業とコンピュータ利用企業とを比較すれば、コンピュータ未利用企業は「発注品切れが多い」企業、つまり企業内システム化が遅れている企業と多く取引関係にあるようであると言わなければならない。

あるいは、仮に相手企業の発注品切れの確率が一定であるとすれば、そして相手企業の政治的操作を無視するとすれば、発注品切れ「回数」が多いのは発注の回数そのものが多い場合であると考えてよいだろう。発注の回数そのものが多いのはその企業が貯蔵・保管機能を欠いているか、不足しているかのいずれかであろう。そして多くの場合、それは小口発注という形態をとるだろう。従ってコンピュータ未利用企業で「発注品切れが多い」ということがより多く問題になっているということは、コンピュータ未利用企業では商品の貯蔵・保管機能が不足していると一般的に言えるのかもしれない。

さて、発注品切れの場合を除き、企業内のシステム化により解決する問題について加工食品卸売業の持っている意識について考えてみれば、次のような特徴が窺えるだろう。

- ・受注業務の「企業内のシステム化により解決する問題」はコンピュータ未利用企業よりもコンピュータ利用企業において問題とされる比率が高いこと。

ここでの「企業内のシステム化により解決する問題」は、「在庫把握が不正確である、又は困難である」「在庫把握に手間がかかる」という商品在庫管理の問題にしり、「受注処理をする人が不足している」「受注書（受注伝票）の発行が大変である」という受注処理の問題にしりコンピュータ利用が最も難しい処理に属する。例えば、卸売業での商品在庫管理のイメージとしては次のようなものが考えられよう。これは当業界の某社のシステムを概念化したものである。



このようなシステム化により、リアルタイムでの在庫更新、在庫日報との即日在庫照合、ディスプレイを使った在庫問合せ等が机上では可能になると思われ、このことにより本来の商品在庫管理の目的である、商品在庫費用の削減、商品在庫投資の削減等、そして最終目的である顧客サービスの向上をはかることができるように思われる。実際このシステムが成功すればかなりのメリットを期待することができよう。

しかしながら、加工食品取引コード普及促進調査の一環として実施された面接調査やその他業界情報によれば、商品在庫管理が成功している企業の例は極めて少ないのである。これは流通における次のような商品在庫の特徴に起因していると思われる。

- 取扱い商品点数が多いこと

流通業者は、一般に多数のメーカーを取引の対象としており、しかも業種についても広く多数の業種を対象とするのが通例である。そして彼らが扱う商品数は極めて多いものとなり、そこで商品在庫の点数も多種多様に渡り、膨大なものとなりがちである。即ち、先のシステムについて言えば、マスターメンテナンスが煩雑になり、又在庫更新作業も多くなるためエラー発生確率が高くなる。

- 取引件数が多いこと

流通業者の一般的特徴として仕入先に比して販売先が多いこと。例えば今回のアンケート調査によれば以下の如くであり、概ね10倍というところであろうか。

仕入先数	企業数	%
不明	5社	3.6%
30社未満	9	6.5
30～50	20	14.5
50～100	29	21.0
100～200	37	26.8
200社以上	38	27.5
計	138	100

販売先数	企業種	%
不明	5社	3.6%
100社未満	3	2.2
100～500	51	37.0
500～1000	37	26.8
1000～3000	28	20.3
3000社以上	14	10.1
計	138	100

一般に仕入先に比して販売先数が多いことは、取引件数の多いこと、それに逆比例して1件当りの取扱い高が極めて小さいものとなることを意味すると考えてよいだろう。ここでも、上と同様の理由で、又、1取引当り売上高が小さいことで商品在庫管理システムの確立に障害が存在するのである。

- 流通経路の錯綜性

流通の径路が錯綜する原因としては、先ずメーカー→一次卸→二次卸→小売業と裾に

向うに従って数を増して行くピラミット型の従来の流通経路が崩れ、メーカー→小売業、メーカー→一次卸→小売業、メーカー→一次卸→二次卸→小売業という径路へと分解したことになる。この分解がこれらの流通業者にどのような影響を与えたかについては、第Ⅶ章統一コードシステム案、(2)システムニーズ検討、①当業界全体の取引の流れを参照されたい。

又、これらの流通経路と併行して当業界には「直送」と呼ばれる販売方式が存在している。これによれば、商流はメーカー→卸→小売へと流れるのに対して物流の方はメーカー→小売と「直送」される。この場合、商品はメーカーから直接顧客に渡るので卸売業者の在庫量に変化はないが、当然のことながら売上には計上されることになる。このように流通経路が錯綜するということは、その善し悪しはともかく当然のことながら処理方法の錯綜をもたらし、商品在庫管理システムのみならずシステム化そのものを阻害する結果になるのである。

実際、面接調査で、業界の実態をよく知らないコンピュータメーカーの安易な「商品在庫管理システム」を真に受けてシステムを導入し、この「在庫管理」をする為に全社をあげて朝から晩まで「在庫照合」する結果になり、結局、在庫管理を諦めたという例を幾つか聞かされたのである。もっとも、この失敗はコンピュータメーカーのみの責任とは言えず、寧ろ卸売業の事務処理の旧態依然たるところにも責任があると言うべきであるが……。

あるいは、「受注処理をする人が不足している」「受注書（受注伝票）の発行が大変である」という受注処理は、先に述べたように各企業が個別に対処しうる問題である。「受注処理をする人が不足している」ならば、受注部門の増強をはかればよいだろう。しかしながら、これは問題の本質的解決とは言えない。受注部門における工数そのものは少なくなっていないからである。従って労働力供給の逼迫という現状では省力化がなされこそすれ、増強を考えることは困難であり、この種の解決方法が暗礁に入り上げることは必至であろう。では、コンピュータを活用すればどうであろうか。「受注書（受注伝票）の発行が大変である」という問題は解決しそうに思われる。事実、伝票発行能力にのみ限って捉えれば問題は解決する。しかしながら、ここではインプット工数そのものは減っていないのだから「大変である」という問題の半分は未解決のまま残されているのだといえよう。

このように、受注の場合の「受注処理をする人が不足している」「受注書（受注伝票）の発行が大変である」「在庫把握が不正確である、又は困難である」「在庫把握に手間がかかる」という企業内のシステム化により解決する問題」はいずれも各企業単位でのコンピュータの活用等のシステム化により、或る程度の解決が期待でき、又、実際にも或る程度解決されている問題であるが、それだけでは根本的な解決にはならないのである。

そこで、ここでの受注業務の「企業内のシステム化により解決する問題」はコンピュータ未利用企業よりもコンピュータ利用企業において問題とされる比率が高いという特徴は次のように理解されよう。即ち、この問題に関してはコンピュータ利用企業の方がコンピュータ未利用企業よりも

「問題意識が高い」と。つまり、この問題の解決のために各企業独自にコンピュータ活用を試みつつ、それだけでは解決し切れなかったという現状の反映であろうと思われるのである。

③ 企業内システム化によっては解決しない問題（企業間システム化により解決をはからなければならない問題）

j) 発注の場合	コンピュータ		合計
	利用企業	未利用企業	
・発注伝達に時間がかかる	10.8%	14.5%	12.3%
・発注伝達が不正確である	8.4	7.3	8.0
・発注相手の切時間が早すぎる	27.7	23.6	26.1
・指定発注書の使用を指示される	3.6	3.6	3.6
・先方のコード記入を指示される	6.0	3.6	5.1
・先方指定の発注方式によらなければならない	20.5	1.8	13.0
(例えばテレックス等の機器の使用を強制あるいは曜日を示す)			
ii) 受注の場合			
・受注伝達に時間がかかる	7.2	5.5	6.5
・受注伝達が不正確である	3.6	10.9	6.5
・受注受付けにピークがある	68.7	30.9	53.6
・受注処理をする人が不足している	12.0	9.1	10.9
・受注処理をする人に商品及び取引先の知識が不足している	15.7	23.6	16.7
・専用発注書で発注される	25.3	14.5	21.0
・受注書（受注伝票）の発行が大変である	14.5	10.9	13.0

「企業内システム化によっては解決しない問題（企業間システム化により解決をはからなければならない問題）」とは、個々の企業の自社内でのシステム化への努力だけでは解決しない問題、又は若干解決されたとしても、その解決には限界があるという問題である。例えば、発注の場合の「指定発注書の使用を指示される」とか「先方のコード記入を指示される」とかは相手企業の要請であり、個々の企業の自社内でのシステム化への努力だけでは、当然のことながら解決しえない問題であろう。又、受注の場合の「受注受付けにピークがある」や「受注処理をする人が不足している」という問題は或る程度自社内での増員とかシステム化とかにより改善されうるが、その改善は先述されたように自ずから限られたものにしかならないのである。

このような受発注業務の場合の企業内システム化によっては解決しない問題（企業間システム化により解決をはからなければならない問題）」について、加工食品卸売業の持っている意識について考えてみれば、次のような特徴が窺えるように思われる。

- ・ 企業間システム化により解決をはからなければならない問題は、コンピュータ未利用企業よりもコンピュータ利用企業において重大な問題とされていること。

この命題には若干の例外が伴う。「発注伝達に時間がかかる」「受注伝達が不正確である」「受注処理をする人に商品及び取引先の知識が不足している」という問題である。これらの問題は自社内組織の問題と自社内の社員問題に還元されよう。例えば、「発注伝達に時間がかかる」という問題は自社内の組織の欠陥に、「受注処理をする人に商品及び取引先の知識が不足している」というのは、社員の教育度、社員の熟練度、あるいは社員の質そのものの欠陥にその問題の原因を求めることができるだろう。これらの問題に限ればコンピュータ未利用企業の方がより問題であるとみなしていることの意味は、システム化ということにシステムティックな教育訓練ということも含めれば、コンピュータ未利用企業ではシステム化がその必要性は意識されてはいるものの、現実にはうまく進んではいないということのように思われる。

さて、「企業間システム化により解決をはからなければならない問題は、コンピュータ未利用企業よりもコンピュータ利用企業において重大な問題とされていること」については、これは、②企業内のシステム化により解決される問題のように、コンピュータ利用企業でのシステム化への強い指向の現われと見なすことができよう。

(3) 加工食品卸売業における受発注業務の問題と統一コード利用システム

このようにしてみると、加工食品卸売業における受発注業務の問題としては、次のことが言えるだろう。

- 受発注業務の問題としては、システム化以前の問題、つまり不合理な取引慣行、取引条件といった今後解決されなければならない課題が多々あること。
- コンピュータ未利用企業ではシステム化への指向が弱いこと、そしてシステム化されていないことによる問題が多いこと。
- コンピュータ利用企業では受発注業務の問題に関しては企業内システム化の限界を感じており、換言すれば企業間システム化を望んでいること。

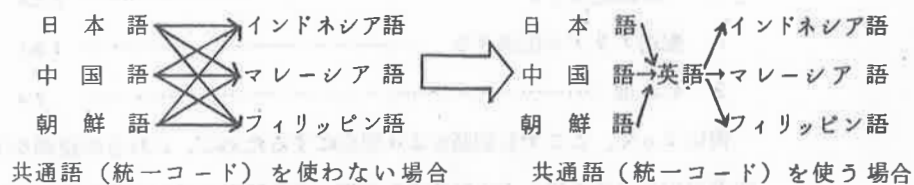
では、受発注業務について何なる企業間システムが考えられるだろうか。本加工食品取引コード普及促進調査の一環としてなされた面接調査によれば、当加工食品卸売業では最近チェーンストアとの発注データ交換の動きが目立って多くなっている。これはチェーンストアの発注データを磁気テープで受取ることによって、例えば、電話受注による聞き間違い等々のミスの回避と卸売業におけるインプット工数の削減を狙ったものである。これに対してチェーンストアでは、このような卸売業におけるメリットの見返りに、例えば伝票1枚分のレコード当り何がしかの金銭、あるいは卸の出荷情報を要求している。

もとより、データ交換は磁気テープに限る必要はなく、カセットテープやフロッピー、その他のコンピュータ媒体の使用も考えられてよいが、上記の例ではデータ量の問題もあり、磁気テープを交換しているようである。

チェーンストアの発注データ入りの磁気テープを受取った卸売業では、相手企業の例えば商品コー

ドを自社の商品コードにコンバージョン（変換）することが一般的であろう。その際、レコードのフォーマットが違えば、コンバートプログラムは相手企業別に準備されなければならないし、コードが違えば各々のコードと自社のコードとの対応表、所謂テーブルが必要となろう。

こうして、発注データの提供を受ける相手先が増えれば、コンピュータは朝から晩までコンバージョンするコンバートマシンと化すのである。そこで、統一コードが必要となるのである。例えば：



つまり、統一コードを使うことによりコンバージョンの系路をすっきりさせることができるわけである。このように、およそ企業間システムを開発する場合には、統一コードを利用しないシステムは考えられないと言ってよい（Ⅵ章 2.システムニーズ検討参照）。

尚、ここでデータを集約分類するSDPコンピュータセンターのような「センター」を考えることはタイミングの関係で無理のようである。

2. 納入業務について

(1) 納品業務（在庫配送業務を含む）の問題点について

① 受け入れる立場として	コンピュータ		合計
	利用企業	未利用企業	
1. 荷姿包装形態、パレットサイズ等が多種多様で入庫作業が大変である	56.6%	32.7%	47.1%
2. 入庫時間が不正確である	39.8	40.0	39.9
3. 相手先が多い為入庫回数が多くなる	31.3	36.4	33.3
4. 発注通りの物が来ない	3.6	10.9	6.5
5. 納品伝票と物が違う	4.8	3.6	4.3
6. 入庫予定がつかめない（連絡不十分）	19.3	32.7	24.6
7. 入庫報告が確実にタイムリーに把握されない	9.6	7.3	8.7
8. 納品伝票がバラバラで取扱い判断に困る	45.8	27.3	38.4
9. 納品伝票の内容が不正確あまいで困る	12.0	5.5	9.4
10. 納品伝票に金額が入っていない	21.7	16.4	19.6
11. その他	2.4	3.6	2.9
② 納入する立場として			
1. 納品の際に指定伝票（専用伝票）を使用させられる	63.9	65.5	64.5

2. OCR用タイプライターの使用を要求される	10.8 %	0 %	6.5 %
3. 持ち戻りが多い	10.8	7.3	9.4
4. 積み下し、検収に時間がかかる	24.1	25.5	24.6
5. 積み下しの際の駐車にこまる	68.7	58.2	64.5
6. 先方の商品の格納陳列等の手伝いをさせられる	30.1	23.6	27.5
7. 小口配送が多い	55.4	52.7	54.3
8. 配送エリアが広過ぎる	18.1	7.3	13.8
9. その他	2.4	1.8	2.2

例によって、ここでも問題をより明白にするために、これらの設問を①システム化以前の問題、②企業内のシステム化により解決する問題、③企業内システム化によっては解決しない問題（企業間システム化により解決をはからなければならない問題）という三つの軸によって仕訳け、これらの各々の設問群について、加工食品卸売業におけるコンピュータ利用企業、コンピュータ未利用企業ではどのような意識を持っているか、考えてみよう。

(2) 納入業務の問題点の分析

① システム化以前の問題

i) 受け入れの場合

	コンピュータ 利用企業	未利用企業	合計
・荷姿包装形態、パレットサイズ等が多種多様で入庫作業が大変である	56.6 %	32.7 %	47.1 %
・入庫時間が不正確である	39.8	40.0	39.9
・発注通りの物が来ない	3.6	10.9	6.5
・納品伝票と物が違う	4.8	3.6	4.3
・納品伝票がバラバラで取扱い判断に困る	45.8	27.3	38.4

ii) 納入の場合

・積み下し、検収に時間がかかる	24.1	25.5	24.6
・積み下しの際の駐車にこまる	68.7	58.2	64.5
・先方の商品の格納陳列等の手伝いをさせられる	30.1	23.6	27.5
・小口配送が多い	55.4	52.7	54.3
・配送エリアが広過ぎる	18.1	7.3	13.8
・納品の際に指定伝票（専用伝票）を使用させられる	63.9	65.5	64.5
・OCR用タイプライターの使用を要求される	10.8	0	6.5

納入業務の場合、システム化以前の問題について当業界企業が持っている意識について考えてみれば、次のような特徴が窺えるように思われる。

- ・システム化以前の問題は他の問題（つまり、企業内システム化により解決する問題、

企業間システム化により解決されなければならない問題)に比べると、問題とされる比率が高いこと。ことに納入業務の場合は特にその特徴が著しいこと。

- システム化以前の問題は、コンピュータ未利用企業よりもコンピュータ利用企業において問題とされる比率が高いこと。しかしながら、納入業務の場合はこれらの差がそれほど際立っていないこと。

つまり、納入業務でのシステム化以前に解決されなければならない問題、あるいは企業内システム化、企業間システム化では解決されえない問題は他の問題に比してより大きな取引上の障害となっており、このことはコンピュータの利用企業、未利用企業を問わないが、強いて言うのであればシステム化の指向が強いと思われるコンピュータ利用企業でより問題とされているということであろう。

実際、受け入れの場合の「入庫時間が不正確である」、納入の場合の「積み下しの際の駐車にこまる」「配送エリアが広過ぎる」という問題の多くは、各企業独自の企業内システム化、企業間システム化の遅れというよりは、今日の都市交通事情及び事業所の立地条件によっていると思われる。言うまでもなく、これらの問題は社会資本の整備状況に還元されなければならないが、それ故、産業構造審議会流通部会の「流通近代化の展望と課題」と題する中間答申でもこのことが採りあげられたのである。そして、先ず、都市交通事情の悪化により機能麻痺状態に陥りつつある卸売業の機能の向上と都市再開発を狙いとして、現在都心の特定地域に集中している卸売業と副都心部や周辺部に集団移転させるべく、卸総合センターや卸商業団地、あるいは都市における物的流通を迅速にかつシステムティックに行なうことを目的として、トラック・ターミナル、倉庫団地、中央卸売市場等々が構想され、また実現されつつある。

しかしながら、本加工食品取引コード普及促進調査の一環として行なわれたアンケート調査の第一部業務に関する調査を見る限りでは、これらの問題が解決されつつあるとは言い難いように思われる。特に都市交通渋滞という問題については、直接的には走行時間、距離の増加、車輛稼働率の低下によるコスト・アップ、配送スケジュールの乱れ、配送時間の遅れによる顧客サービスの低下、間接的にはサービス低下とコストアップによる利益の減少、労務管理の困難さ、配送実績の統計処理の難しさによる管理水準の低下などをもたらしているようで、加工食品卸売業における商品在庫管理の難しさとともに流通近代化の重大な阻害要因となっていることが、面接調査等を通じて感じられたのである。

尚、「納品の際に指定伝票（専用伝票）を使用させられる」という問題は、百貨店協会、チェーン・ストア協会による各々の「統一仕入伝票」が決められたことによって部分的ではあるが改善されつつあると言えるだろう。また、受け入れの場合の「納品伝票がバラバラで取扱い判断に困る」という問題については、先の動きとともに酒類、食品缶詰問屋統一伝票対策協議会で研究協議の成果が俟たれる。

② 企業内のシステム化により解決する問題

	コンピュータ 利用企業	未利用企業	合計
i) 受け入れの場合			
・入庫予定がつかめない(連絡不十分)	19.3%	32.7%	24.6%
・入庫報告が確実にタイムリーに把握られない	9.6	7.3	8.7
・納品伝票の内容が不正確あいまいで困る	12.0	5.5	9.4
・納品伝票に金額が入っていない	21.7	16.4	19.6
ii) 納入の場合			
・持ち戻りが多い	10.8	7.3	9.4

ここでは、次のような特徴が見られる。

- ・納入業務の場合「企業内のシステム化により解決する問題」は当業界ではそれほど重大な問題とされていないこと。

問題が重大視されないことの意味には、その問題が既に解決されており、問題が最早問題でなくなってしまうか、その問題が問題として気付かれていないかの二つの意味が考えられるが、後者の場合はかなりの「重病」と言わねばならない。

さて、加工食品卸売業の場合、これらの何れかと言えば、システム化指向の強いコンピュータ利用企業の方が未利用企業より問題と考えている割合が多いこと等を考え合わせると、これらの問題が問題として気付かれていないのではないと思われる節もあるが、判定し難い。

いずれにせよ、ここで言えることは納入業務の企業内システム化により解決する問題は、当業界にとっては差し迫った問題となっていないということであろう。

③ 企業内システム化によっては解決しない問題(企業間システム化により解決をはからなければならない問題)

	コンピュータ 利用企業	未利用企業	合計
i) 受け入れの場合			
・入庫時間が不正確である	39.8%	40.0%	39.9%
・相手先が多い為入庫回数が多くなる	31.3	36.4	33.3
・発注通りの物が来ない	3.6	10.9	6.5
・納品伝票と物が違う	4.8	3.6	4.3
・入庫予定がつかめない(連絡不十分)	19.3	32.7	24.6
・納品伝票の内容が不正確あいまいで困る	12.0	5.5	9.4
ii) 納入の場合			
・納品の際に指定伝票(専用伝票)を使用させられる.....	63.9	65.5	64.5
・OCR用タイプライターの使用を要求される	10.8	0	6.5
・小口配送が多い	55.4	52.7	54.3
・配送エリアが広過ぎる	18.1	7.3	13.8

ここでは、次のような特徴が見られる。

- ・納入業務の場合、「企業間システム化により解決をはからなければならない問題」は、コンピュータ利用企業・未利用企業を問わず重大な問題となっていること。

尚、「OCR用タイプライターの使用を要求される」という問題は、先述した百貨店協会、チェーンストア協会の「統一仕入伝票」の使用に伴って発注したことであるが、これは統一伝票の使用の範囲が広がるにつれて増えていくことであろう。

さて、「企業間システム化により解決をはからなければならない問題は、コンピュータ利用企業、未利用企業を問わず重大な問題となっていること」については、これは納入業務において企業間システム化により解決されなければならない問題がかなり自覚されつつも、それがコンピュータ利用企業、未利用企業のいずれもが同じ割合で問題にしていることからすれば、この問題がほとんど手付かずの状態のままであることを意味しているように思われる。

(3) 加工食品卸売業における納入業務の問題と統一コード利用システム

このようにしてみると、加工食品卸売業における納入業務の問題としては、次のことが言えるだろう。

- ・納入業務の問題としてはシステム化以前の問題や企業間システム化により解決をはからなければならない問題が多々あること。そしてこれらの問題は全く手付かずの状態にあるか、解決が試みられたとしてもそれが効果を上げたというまでには到っていないこと。

現在の所、納入業務に関する企業間システムは物流に関する、所謂共同配送システムの当業界の二、三の例を除いてはほとんど存在していないようである。しかしながら、物流については領域という面からも流通チャネルの面からも流通の合理化の余地を残しているが、業界としていかなる統一コードを利用した企業間システムを開発すればよいか、明らかになっているとは言い難い。

3. 直送について

(1) 直送について

① 仕入れ側として

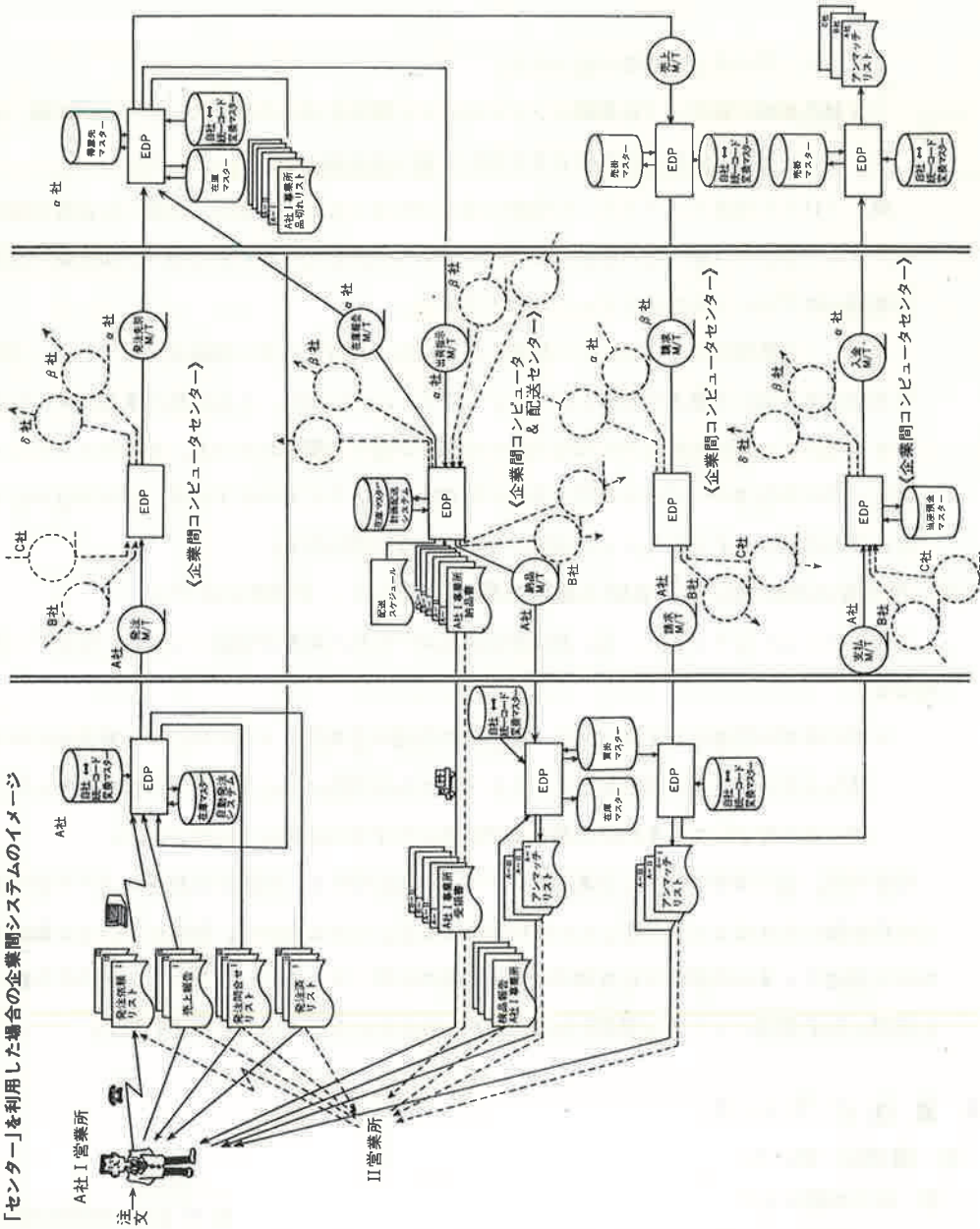
	コンピュータ 利用企業	未利用企業	合計
1. 出荷案内の入手が遅れる	67.5%	69.1%	68.1%
2. 出荷案内の入手が月末等に集中する	22.9	10.9	18.1
3. 仕入処理と売上処理の結果の不一致が起る	31.3	18.2	26.1
4. メーカーと卸等から各々納品書が来て重複処理になることがある	28.9	29.1	29.0
5. その他	1.2	3.6	2.2

② 売り側として

1. 未着による不突合いが多い	41.0	47.3	43.5
2. 帳合先の変更による売上処理が大変である	3.6	3.6	3.6
3. その他	2.4	3.6	2.9

(次号に続く)

「センター」を利用した場合の企業間システムのイメージ



全国缶詰問屋協会
Japan Canned Food Wholesalers Association

〒103 東京都中央区日本橋室町2丁目6番地 江戸ビル2階
 電話 東京(03)241) 6568・6569番