

スーパー業界における流通システム標準化

# 共同実証評価報告書

平成21年 2月

平成20年度 経済産業省委託事業  
流通システム標準化事業

## 共同実証＜預り在庫、青果、新規メッセージ＞



# 目 次

---

1. 共同実証の概要
  - 1.1 共同実証の概要
  - 1.2 評価のポイント
  
2. 共同実証の評価
  - 2.1 預り在庫プロセス
  - 2.2 青果カテゴリ
  - 2.3 新規メッセージ
  
3. 普及に向けて

## 1.1 共同実証の概要

### (1) 共同実証の前提

期間	業務運用 2008年11月～2009年2月
業態	スーパー業界
商品カテゴリ	加工食品・日用品 および 新カテゴリ青果水産
業務	6業務8メッセージ および 新規メッセージ
メッセージ・スキーマ	基本形Ver 1.2 および 生鮮Ver 1.0
接続形態	N対N(小売対卸・メーカー) マルチベンダ環境
プロトコル	ebXML MS、AS2、JX手順

### (2) 共同実証の目的

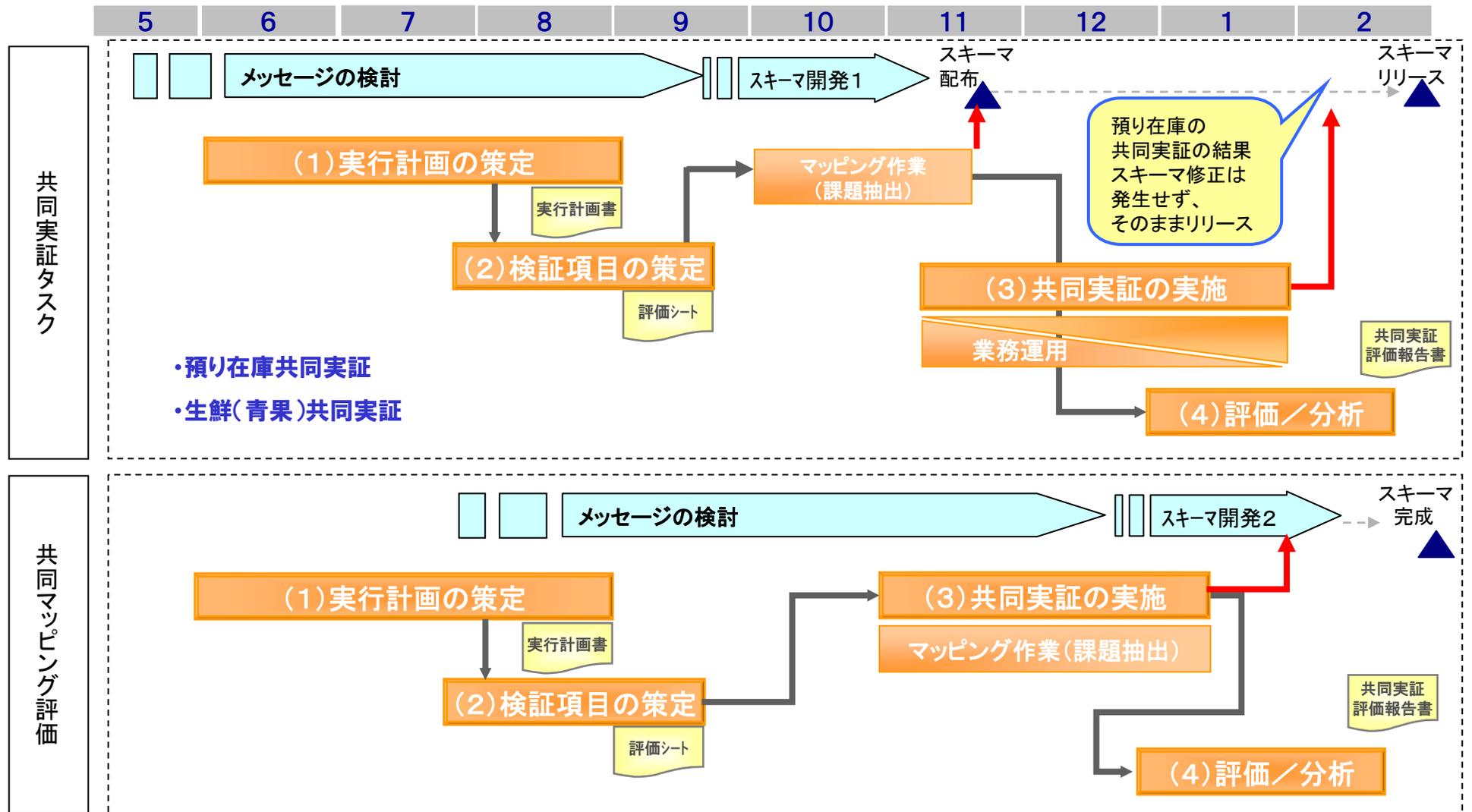
#### 1. メッセージの精度向上

- ◆ H20年度は「メッセージの拡充期」のため、新メッセージ・新カテゴリの検証を実施し、その精度を確保する。
  - (1) H19年度までの未実施カテゴリ(青果・水産など)において、既に公開されているメッセージの有効性を確認する。
  - (2) 新規に定義される業務プロセスで利用される新メッセージの検証し、運用ルールの有効性、仕様の妥当性を確認する。

#### 2. 普及拡大に向けた導入効果の検証

- ◆ 流通BMSが今後、広く普及することの確信と、普及促進のための課題を把握することを目的とする。
  - (1) 新規に定義される業務プロセス/メッセージの導入効果や、未実施のカテゴリにおける流通BMSの導入効果を定性的・定量的に実測することで、その効果を検証する。
  - (2) 上記検証結果をもとに、メッセージやガイドライン類などの変更要否を検討し、普及のための精査を行う。

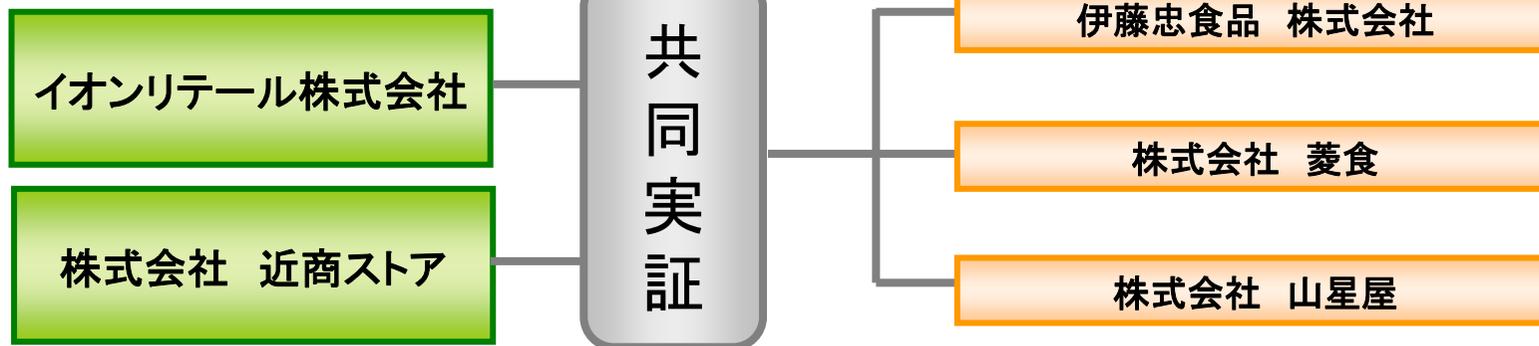
### (3)共同実証の流れ



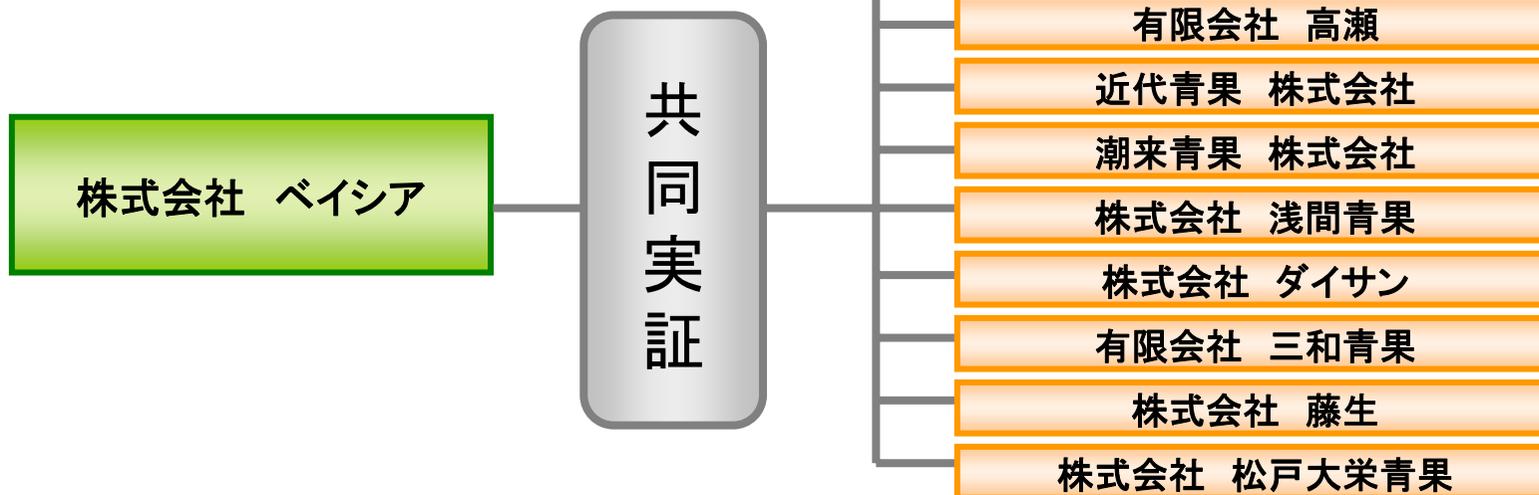
◆今年度はメッセージ数も多く、実装まで行う実証と共同マッピング評価の二系統で共同実証を行った。

## (4)共同実証の体制

### ◆預り在庫共同実証体制



### ◆生鮮(青果)共同実証体制



※上記9社は、仲卸企業

## ◆新規メッセージ共同マッピング体制

### 共同マッピング作業参加企業（スーパー業界商材拡大WG/タスク委員企業）

#### 小売業界

- イオンリテール(株)
- イズミヤ(株)
- (株)イトーヨーカ堂
- (株)近商ストア
- サミット(株)
- (株)シジシージャパン
- (株)西友
- 全日本食品(株)
- (株)ダイエー
- (株)東急ストア
- (株)平和堂
- (株)マルイ
- (株)ヤオコー
- ユニー(株)
- (株)ライフコーポレーション

#### グロサリー卸業界

- (株)あらた
- 伊藤忠食品(株)
- 花王カスタマー  
マーケティング(株)
- 国分(株)
- (株)トーカン
- (株)パルタックKS
- (株)山星屋
- (株)菱食

#### 生鮮卸業界

- JA全農ミートフーズ(株)
- 伊藤ハム(株)
- 日本ハム  
ビジネスエキスパート(株)
- (株)ジーコス
- プリマシステム開発(株)
- (財)日本食肉流通センター
- (社)全国中央市場  
青果卸売協会
- (有)三秀
- 東京青果(株)
- 東京豊島青果(株)
- (株)船昌
- 東京都水産物卸売業者協会
- 総合食品(株)
- 大都魚類(株)
- 中央魚類(株)
- 築地魚市場(株)
- 第一水産(株)
- 東都水産(株)      ほか

#### アパレル卸業界

- トリンプ・インターナショナル・  
ジャパン(株)
- (株)レナウン
- (株)ワコール
- アツギ(株)
- クロスプラス(株)
- グンゼ(株)
- リーバイ・  
ストラウスジャパン(株)
- (株)ルシアン

## 1.2 評価のポイント

### 平成18年度の共同実証評価結果

個別プログラムの削減

今回の標準化対象の業務では**個別対応ゼロ**  
(例、個別対応PG本数は50分の1以下に削減可能)

取引先追加時の負荷軽減

各種ガイドラインの整備により**作業効率が向上**

通信時間の削減

全体スループット **94%** 削減

物流業務の効率化

出荷業務の早期取り掛かりによる余裕時間  
⇒**物流業務の精度向上**

伝票レスの効果

グロサリにおける伝票レスは  
**小売4社平均 73%** が可能

**流通ビジネスメッセージ標準は使える！！**

## 1.2 評価のポイント

平成19年度の共同実証評価結果

平成18年度の共同実証で得られた評価

さらに、平成19年度の共同実証で得られた評価

メッセージ精度の確保

- ◆共同マッピング作業にて、項目の充足度を確認できた
- ◆複数商品カテゴリ（グロサリ、アパレル、生鮮）での共同実証を通して、メッセージの有効性を確認した

インフラ課題の解決

- ◆明確になっていなかったインフラ面での課題は、ルール決めや推奨案を策定することで解決した
- ◆検討結果は各種ガイドラインや流通BMS協定シートに反映させた
- ◆証明書運用などは、課題事項が明確化され、継続検討の予定

商材拡大への手応え

- ◆複数カテゴリでの共同実証を通して、大きな負荷もなく商材拡大が可能であることを確認した

流通BMSの普及拡大へ大きな確信を得られた

## 1.2 評価のポイント

平成20年度の共同実証では…

これまでの共同実証によって、  
「流通BMSは使えることを実証し、普及拡大に向けた確信を得た」  
よって、平成20年度は、流通BMSの普及拡大を推進するため  
以下のようなポイントで評価を行った。

### ◆流通BMSの更なる導入効果を検証するために

預り在庫型センタープロセスを適用することでの効果を検証する。

- ・卸 側:全取引先(DCセンター)に対する業務を共通化できたか？基本形との相乗効果は？
- ・センター側:業務の共通化により運用負荷は軽減したか？

### ◆商材拡大を進めるために

まだ実証していない生鮮(青果)カテゴリにおける流通BMSの適合度合いを検証する。

- ・青果においても、グロサリーや食肉と同じメッセージを適用できるか？EOS比率の向上などの効果があるか？

### ◆JCA等の既存手順からの移行のために

流通BMSに完全移行するために必要な新規メッセージについての精度を検証する。

- ・メッセージ項目や構造に過不足はないか？業務に適合するか？

## 2. 共同実証の評価

### 平成20年度の共同実証評価結果

これまでの共同実証によって、  
「流通BMSは使えることを実証し、普及拡大に向けた確信を得た」

そして、平成20年度は…

#### ◆流通BMSの更なる導入効果を確認

預り在庫型センターも流通BMSに対応することで、EDIシステムを流通BMSで統一することができた。  
さらに、物流ラベル及び帳票類が標準化されたことで、物流面での効率化は高まった。(物流ラベル共同実証評価報告書参照)

#### ◆商材拡大への再確認

青果においても、グロサリや食肉と同じメッセージを適用できることが検証されたことで、流通BMSの適用範囲の広さを確認することができた。

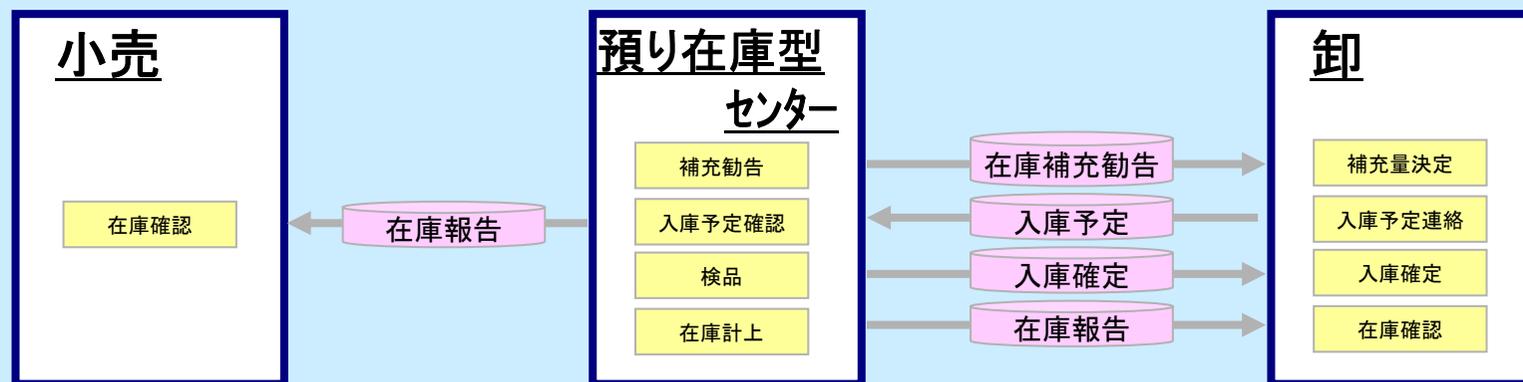
#### ◆JCA手順等の既存手順からの完全移行が可能に

流通BMSに移行するために必要なメッセージを整理し、作成できた。また、それ以外のメッセージの運用ルールについても検討したことで、既存環境からの移行が可能となった。

**流通BMSの精度の高さ、有用性を再認識できた！  
今後は、流通BMSの維持/管理により普及拡大を推進**

## 2.1 預り在庫プロセス

### (1) 共同実証の進め方



<小売から見たセンター運用パターン>

A社	A社	複数社
C社	D社	複数社
E社	F社	複数社

#### ◆ 預り在庫型センタープロセスの特徴

- ・本プロセスは3社間でのプロセスであり、上記のようなセンター運営のパターンが考えられる。
- ・但し、どのパターンにおいても、相対間調整やマッピング作業等は、小売が主体となって進めることとした。

#### ◆ 預り在庫共同実証について

- ・実装企業数は少なかったが(センター立ち上げ等の時期でないと切替が難しいため)、メッセージ精度を高めるため、実装予定企業も加わりマッピング作業を実施した。
- ・このメッセージは、卸企業が中心となり、実業務に必要なメッセージとして開発された。

## 2.1 預り在庫プロセス

### (2) 評価結果

#### 標準化、個別対応削減

- ◆ 預り在庫型センターを含めてBMSで統一できる。  
＜JCA手順をなくすことができる＞
- ◆ 預り在庫型センターの業務も統一できる。  
＜同じメッセージで複数小売に対応できる＞
- ◆ 複数企業が導入すれば、預かり在庫センタープロセスにおける個別対応は50%程度削減が可能であると予測している。  
＜複数小売企業が同じメッセージを使用することで、卸側の個別対応プログラムを削減できる＞

#### 在庫管理精度向上

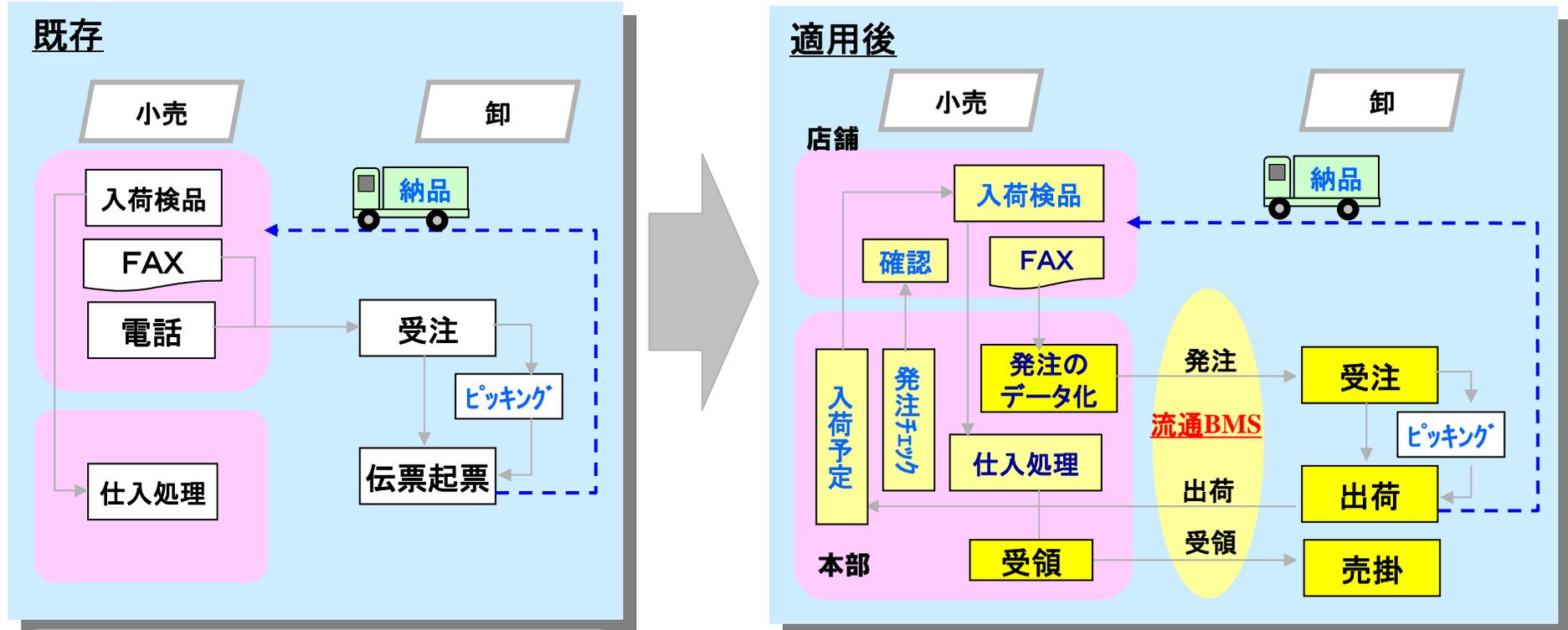
- ◆ 不良在庫の理由を細分化して管理できるため、庫内運用の監視や管理の精度向上が期待できる。
- ◆ 食品の預り在庫型センターでは、賞味期限日別に在庫が把握可能となり、事故防止や在庫の品質向上が期待できる。

**預り在庫型センターも含めて、流通BMSで統一できる！**

## 2.2 青果カテゴリ

### (1) 共同実証の進め方

#### <流通BMS適用による運用形態の変化>



#### <既存環境の課題>

- ・締め時間が守られていないケースがある  
(出荷までがタイト)
- ・伝票起票の手間がかかる
- ・検品が伝票(明細書)なので負荷が多い
- ・仕入処理に時間と負荷が掛かる

#### <適用後のメリット>

- ・EOS比率の向上による全体的に業務改善に貢献
- ・発注忘れ防止をシステム化し発注精度向上した  
(EOS化による定性効果)
- ・取引先毎の対応が流通BMSにより平準化した

## 2. 2 青果カテゴリ

### (2) 評価結果

#### <流通BMSの適用>

- 卸は全て仲卸企業
- 卸側は全てJX手順
- 既にJ手順で実施4社／新規4社

#### <流通BMS導入メリット>

- ◆電話やFAX注文による  
受注集計が減る
- ◆検品仕様が同じなら  
個別対応は減る
- ◆マッピングの追加だけで  
取引先拡大できる

#### <青果における課題>

- ◆区分及び項目のセット方法  
が難しい
  - ・「発注単位区分」  
⇒「発注荷姿コード」などの項目を併用して対応
  - ・「ピース単価」  
⇒返品時のバラ単価の追加について、継続検討

**青果カテゴリにおいても流通BMSが使えることを確認**

## 2.3 新規メッセージ

### (1) 新規メッセージ共同マッピング作業

	新規メッセージ名称	社数	イオン	イズミヤ	近商ストア	サミット	ジジージャパン	ダイエー	東急ストア	平和堂	ユニー	ライフコーポレーション	課題件数	項目追加／変更	運用変更／確認	その他
1	受領訂正	3	○		○							○	3	1	1	1
2	発注予定	7	○	○	○		○	○			○	○	0			
3	商品提案(カタログ)	1			○								3		3	
4	商品提案(商品マスタ)	4			○		○				○					
5	商品提案(価格提案)	5	○	○	○		○				○					
6	POS情報	6	○	○	○			○	○		○		11	7		4
7	納品提案	5	○	○	○			○			○		1	1		
8	集計表作成(発注用)	7		○		○	○	○	○	○		○	2	1	1	
9	集計表作成(受領用)	4		○		○		○		○						
10	集計表作成(出荷用)	5		○		○		○		○	○					
11	集計表作成(出荷梱包用)	2		○		○										

#### ◆評価方法について

- ・上記の通り、複数小売企業がマッピングシートを作成し、業務への適業度を検証した。
- ・マッピング評価で発生した課題は、タスク委員企業(小売/卸)で検討をしてメッセージ項目を固めた。

#### ◆検討結果について

- ・マッピング作業において発生した課題は、全21件。そのうち、項目追加や必須任意変更などの修正は10件。

## 2.3 新規メッセージ

### (2) 評価結果

#### 新規メッセージの精度向上

- ◆実装はできていないものの、複数企業がマッピング作業を実施して、メッセージを検証した。よって、項目の過不足はなく、業務がまわるということを実証できた。

#### 流通BMSの充実

- ◆JCA手順等の既存手順から、流通BMSへの完全移行を可能にするために、必要となるメッセージを策定できた。
- ◆また、標準化しないメッセージの運用ルールも定めたことで、流通BMSへの移行を安心して推進できるようになった。
- ◆よって、現在検討中である「商品マスタ」メッセージが作成されることで、流通BMSの既存EDIメッセージに対する充足度が高まり、流通BMSへの完全移行が可能となる。

**流通BMSへの完全移行のために必要なメッセージが揃った**

### 3. 普及に向けて

◆流通BMSの普及に向けた課題は以下の通りである。

No	項目	内容
<b>&lt;今後の課題&gt;</b>		
1	預り在庫型プロセスの普及	・流通BMSの普及に合わせ、預り在庫型センターにも流通BMSを普及させていくところが標準化のメリットをより高めることにつばがる。
2	「ピース単価」についての検討	・「ピース単価」の項目追加については、複数の小売企業事例を確認しながら、来年度継続検討していく。
3	水産カテゴリでの実証	・平成18年度に食肉カテゴリ、平成20年度に青果カテゴリの共同実証を行い流通BMSの適用を確認した。 今後は、水産への適用についての検討が待たれる。
4	新規メッセージの共同実証の実施	・今年度は、メッセージの精度向上までとなったため、新規メッセージの早期普及のため、共同実証を行う必要がある。
5	商品マスタメッセージの策定	・流通BMSへの完全移行をより確実なものにするため、早急にメッセージ項目の確定、および共同実証による検証が必要である。
<b>&lt;普及のために&gt;</b>		
6	Ver1.3の早期リリース	・Ver1. 3では、生鮮メッセージが基本形と統合されることが決まっている。 普及のためには、Ver1. 3の早期のリリースが必要である。
7	実装で得たノウハウの展開	・実装済み小売企業による横展開、及び取引先への普及活動により、更なる普及拡大を推進する必要がある。
8	標準の維持管理	・協議会における相談窓口(予定)などにより、標準を正しく普及させる工夫が必要である。

## 共同実証＜物流ラベル標準化＞



# 目 次

---

1. 共同実証の前提
2. 全体の流れ
3. 共同実証結果
4. 参考 卸研 総括

# 1. 共同実証の前提・目的および推進体制とスケジュール

◆平成20年度のスーパー業界における「物流ラベル標準化検討」で策定した標準仕様を用い、複数のユーザ企業が実装して、検証を行う。なお、今回の共同実証は、実運用(本番)でもあり、参画企業の物流センター立上げのスケジュールに準拠する形でスケジュールを実行計画を策定した。下記に、今回の共同実証における前提条件を示す。

## 前提条件

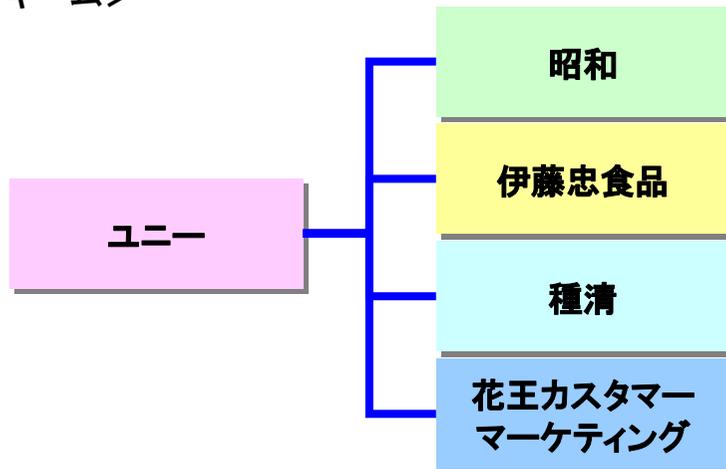
期間	2009年1月29日～2009年3月5日
業態	スーパー業界
商品カテゴリ	加工食品、菓子
帳票種別	物流ラベル、欠品連絡書(総量納品、店別納品)
メッセージ・スキーマ	基本形Ver1.2

## 共同実証の目的

- 標準化検討で策定した物流ラベル／付帯帳票を実運用し、発生する仕様・運用課題を解決し標準ラベルの精度向上を図る。
- 流通BMSのメッセージで正しく物流ラベルなど物流帳票にマッピング作業が正しくできたか、発注～支払までの運用が正しくできたかを検証する。

流通BMSに対応という机上討議から、実装を通じてスーパー業界で使える事を確認する

## <スキーム>

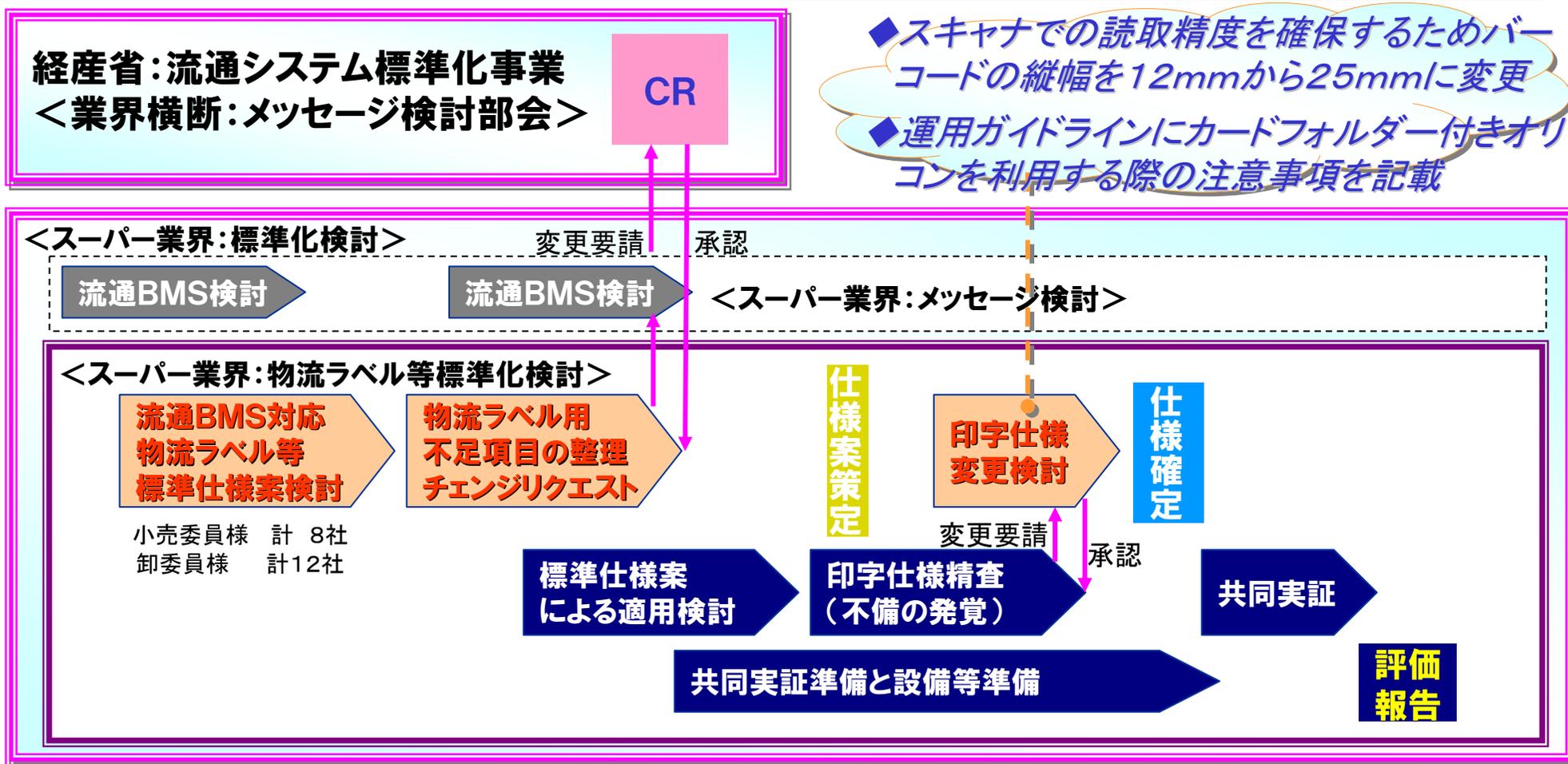


※花王カスタマーマーケティング殿はラベルテストまで完了。実稼動は'09/6月予定

## <スケジュール>

	10月	11月	12月	1月	2月	3月
物流センター				▽1/19 DC初回入荷	▽1/29 DC出荷	▽2/12 TC入荷(菓子)
関連スキーマ	▽10/3 MM部会 ⇒ BMSの Ver1.2確定	スキーマ開発 ▽11/初スキーマ配布				▽3/1以降スキーマリリース
運用ガイドライン作成 & 共同実証	実施計画書 標準仕様適合性評価	課題検討／解決				【共同実証実施】 評価作業／集計
実装企業会議		【共同実証準備(実装企業各社様)】 運用体制／システム				
		評価項目作成／検討	評価シート作成	検討段階の評価作業		評価報告書作成
		導入ガイドライン記述事項作成		導入ガイドライン作成／検討／修正		

## 2. 全体の流れ



**標準仕様作成にあたりメッセージに項目追加の変更要望 (CR) をあげ、マテハンに対応した仕様の変更を加えた。**

### 3. 共同実証結果（標準仕様について）（1/5）

#### 物流ラベル運用ガイドライン（平成20年度 第1.0版）



#### ◆ 物流ラベル(現物イメージ)

##### 種清物流センターにて発行



##### 大府物流センターにて発行



##### 犬山物流センターにて発行





### 3. 共同実証結果（標準仕様について）（3/5）

## 物流ラベル／付帯帳票（欠品連絡書）を実運用で使用

### ■ システム面

◆実装から実運用までの過程において、特に問題が発生した企業無し。

マッピングおよび印字	・バーコード ・規定印字項目 ・発注者自由使用欄 ・取引先自由使用欄
データとの突合せ	・マテハンやハンディでの読取り ・ピッキング／仕分／出荷（検品）

### ■ 運用面

◆これまでの検討会によって策定した規定印字項目の印字内容により運用上必要となる情報が網羅できることを確認。

◆レイアウトや文字サイズなどに関しても、卸側（センター）、小売側（センター・店舗）ともに特に問題の発生無し。

### その他

1. 限られた印字エリアで視認性を高めるためのポイントを把握
2. カードフォルダーを利用する際など、エラーの生じる場合を把握
3. 実装過程において工夫した点、苦慮した点、および改善点を把握

➡ 改善策を、仕様に反映。

### 3. 共同実証結果（標準仕様について）（4/5）

#### 実証準備過程で気づいた点

##### 1. 限られた印字エリアで視認性を高めるためのポイントを把握

- バーコード幅の確保や印字桁数の確保によりフォントが小さくなる場合を想定し、開発ソフトで縦倍角、横倍角など、項目のエリア内に存在する余白を利用した拡張印字を推奨する仕様とする。
- カテゴリ印字を行わない場合も必須としていた枠の印字を任意とする。  
など...

##### 2. バーコードの読み込みエラーを防止するための対策

- 縦バーコード型のラベルをカードフォルダーに差し込んで利用する場合、ラベルがふちに隠れてしまいエラーが生じるため、下記の対策と注意が必要。
  - (1). 左右のマージンを均等に取れるように印字する。
    - ⇒細バーを細くすることでバーコード長を短くすることは可能であるが、スキャナの精度向上が必要。
  - (2). 差込をしっかりとる運用を徹底する。
    - ⇒カードフォルダーのバーコードにかかるふちを細くする。もしくは、ふちの無いカードフォルダーを採用するなどの改善が必要。

### 3. 共同実証結果（標準仕様について）（5/5）

#### 実証過程において工夫した点、良かった点、および改善点

##### ●工夫した点

- ・オートラベラーの場合印字を濃くするとバーがにじみ読み取りにくくなるため、若干薄めで印字した。

##### ●良かった点

- ・マッピングリストがあったため、発注メッセージと印字項目の関連付けは解り易かった。
- ・標準仕様を採用することで今後は相対の交渉がスムーズになると考えられる。
- ・標準仕様の為、今後導入する企業での開発は短縮化が見込まれる。

##### ●改善点

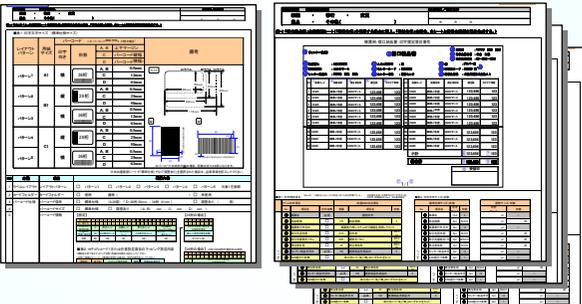
- ・センター名称の意味の認識について、相対間での調整が必要。  
（印字にDCやTCの文字が含まれると、まれに誤解を生じてしまうおそれがある）
- ・便に関する印字の需要が高いため、大きく印字できると良い。
- ・発注者名称を印字する際、文字サイズを推奨値に設定すると6桁までしか印字できない。
- ・卸側では、納品するセンターで仕分するため、センター名称が大きく印字されると良い。
- ・取引先自由使用欄に表示したい項目が多く、表示域が狭い。
- ・流通BMSのバージョン1.1と1.2が混在することにより、バージョン1.2から新しく追加されたバーコード情報の有無の違いからエラーが発生した。
- ・梱包ブレイクキーに店舗名称が含まれているため、運用を検討する必要がある。

### 3. 共同実証結果（仕様確定シートについて）（1/3）

## 仕様確定シート(案)を用いて物流ラベル／付帯帳票を作成

### ■ 情報の網羅性と使う立場からみた便利さ

ユニー殿に仕様確定シートを実際に使用していただき、案に対するご意見を頂いた。

案に対する課題	改訂版
標準仕様(文字サイズやバーコードサイズなど)はあらかじめ記載しておき、 <u>記入者の負荷を低減</u> する。	<b>課題に対する改善策を仕様</b> に反映
流通BMSの仕様協定シートとリンクさせ、決定している事項を引き継ぐようにする。また、 <u>フォーマットを統一</u> する。	
レイアウト図を決定項目と同じシート上に記載し、各シートの枚数を、 <u>ラベルA4(2枚)</u> 、 <u>付帯帳票A4(各1枚ずつ)</u> とする。	

物流ラベル／付帯帳票の仕様決定をスムーズに行える「仕様確定シート」を作成することができた。

# 3. 共同実証結果（仕様確定シートについて）（2/3）

## 仕様確定シート(確定版イメージ) 物流ラベル

改訂履歴 新規 廃止 移行 その他( )	仕様SCMラベル 変更	作成者名/作成日付 年 月 日
----------------------------------	----------------	--------------------

④-1 「SCMラベル」共通確認シート(「標準仕様」を採用する場合に記入、「副社仕様」の場合、本シートと同等の資料を別途作成する。)

■表1: 印字文字サイズ (標準仕様サイズ)

レイアウトパターン	用紙サイズ	印字向き	桁数	バーコード *D:バーコード幅(倍率0.25倍の場合)		備考
				A, B	上下マージン	
パターン1	A1	横	36桁	A, B	0.5mm	
				C	12mm	
				D	61mm	
				バーコード縦幅*		
パターン2	B1	縦	28桁	A, B	0.5mm	
				C	25mm	
				D	50mm	
				バーコード縦幅*		
パターン3	B1	横	36桁	A, B	0.5mm	
				C	12mm	
				D	61mm	
				バーコード縦幅*		
パターン4	C1	縦	28桁	A, B	0.5mm	
				C	25mm	
				D	50mm	
				バーコード縦幅*		
パターン5	C1	横	36桁	A, B	0.5mm	
				C	25mm	
				D	61mm	
				バーコード縦幅*		

※バーコードの向きが壁の場合、桁数は全て28桁になります。

※本共通確認シートで「標準仕様」ではなく「調整あり」を選択された場合は、必要事項を記入してください。

NO	分類	項目	確認内容																																																																																																													
1	ラベルレイアウト	レイアウトパターン	<input type="checkbox"/> パターン1 <input type="checkbox"/> パターン2 <input type="checkbox"/> パターン3 <input type="checkbox"/> パターン4 <input type="checkbox"/> パターン5 ※表1を参照																																																																																																													
2	カードホルダー	カードホルダー	<input type="checkbox"/> 使用 備考( ) <input type="checkbox"/> 未使用																																																																																																													
3	バーコード仕様	バーコード倍率	<input type="checkbox"/> 標準仕様 (0.25倍) 「D:28桁 50mm / 36桁 61mm」 <input type="checkbox"/> 調整あり ( 倍)																																																																																																													
4		バーコードサイズ	<input type="checkbox"/> 標準仕様 <input type="checkbox"/> 調整あり (A, B: mm、C: mm、D: mm)																																																																																																													
5		バーコード情報	<p>【固定】</p> <table border="1"> <tr> <td>桁(半角)</td> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td><td>11</td><td>12</td><td>13</td><td>14</td><td>15</td><td>16</td><td>17</td><td>18</td><td>19</td><td>20</td><td>21</td> </tr> <tr> <td>桁(半角)</td> <td>1</td><td>2</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td> </tr> </table> <p>マッピング設定内容</p> <table border="1"> <tr> <td>発注者自由使用欄</td> <td>AI</td> <td>発注コード</td> <td>自注コード</td> <td>取引先コード</td> <td>梱包番号</td> <td>シリアルNo.</td> </tr> <tr> <td>標準BMS(項番)項目名</td> <td>98</td> <td>(23)発注コード</td> <td>(31)最終納品先コード</td> <td>(55)取引先コード</td> <td>取引先コードに一致する値をセット</td> <td>任意設定項目</td> </tr> <tr> <td>桁数</td> <td>2桁</td> <td>4桁</td> <td>4桁</td> <td>6桁</td> <td>5桁</td> <td></td> </tr> </table> <p>■表2: カテゴリコード1または任意設定項目のマッピング設定内容</p> <table border="1"> <tr> <td>開始桁</td> <td>終了桁</td> <td>マッピング設定内容</td> <td>項番</td> <td>流通BMS項目名</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>【36桁の場合】 AI(97)は36桁の場合のみ存在</p> <table border="1"> <tr> <td>桁(半角)</td> <td>22</td><td>23</td><td>24</td><td>25</td><td>26</td><td>27</td><td>28</td> </tr> <tr> <td>桁(半角)</td> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td> </tr> </table> <p>表2に設定内容を記載 合わせて7桁</p> <p>【28桁の場合】 AI(97)は28桁の場合のみ存在</p> <table border="1"> <tr> <td>桁(半角)</td> <td>22</td><td>23</td><td>24</td><td>25</td><td>26</td><td>27</td><td>28</td> </tr> <tr> <td>桁(半角)</td> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td> </tr> </table> <p>表2に設定内容を記載 合わせて13桁</p>	桁(半角)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	桁(半角)	1	2	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	5	発注者自由使用欄	AI	発注コード	自注コード	取引先コード	梱包番号	シリアルNo.	標準BMS(項番)項目名	98	(23)発注コード	(31)最終納品先コード	(55)取引先コード	取引先コードに一致する値をセット	任意設定項目	桁数	2桁	4桁	4桁	6桁	5桁		開始桁	終了桁	マッピング設定内容	項番	流通BMS項目名						桁(半角)	22	23	24	25	26	27	28	桁(半角)	1	2	3	4	5	6	7	桁(半角)	22	23	24	25	26	27	28	桁(半角)	1	2	3	4	5	6	7
桁(半角)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21																																																																																											
桁(半角)	1	2	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	5																																																																																									
発注者自由使用欄	AI	発注コード	自注コード	取引先コード	梱包番号	シリアルNo.																																																																																																										
標準BMS(項番)項目名	98	(23)発注コード	(31)最終納品先コード	(55)取引先コード	取引先コードに一致する値をセット	任意設定項目																																																																																																										
桁数	2桁	4桁	4桁	6桁	5桁																																																																																																											
開始桁	終了桁	マッピング設定内容	項番	流通BMS項目名																																																																																																												
桁(半角)	22	23	24	25	26	27	28																																																																																																									
桁(半角)	1	2	3	4	5	6	7																																																																																																									
桁(半角)	22	23	24	25	26	27	28																																																																																																									
桁(半角)	1	2	3	4	5	6	7																																																																																																									
6	貼付位置	貼付位置条件	<input type="checkbox"/> 別紙あり																																																																																																													

改訂履歴 新規 廃止 移行 その他( )	仕様SCMラベル 変更	作成者名/作成日付 年 月 日
----------------------------------	----------------	--------------------

④-1 「SCMラベル」共通確認シート(「標準仕様」を採用する場合に記入、「副社仕様」の場合、本シートと同等の資料を別途作成する。)

■表3: 印字規定項目

No	項目名	印字有無	項番	流通BMS対応項目	項目名	桁数	欄外フリート
①	センター名称	必須	29	最終納品先名称	MAX20		
②	最終納品先納品日	<input type="checkbox"/>	103	最終納品先納品日	8		
③	商品区分名称	<input type="checkbox"/>	171	商品区分	2		
④	発注者名称	必須	25	発注者名称	MAX20		
⑤	店舗名称	必須	33	最終納品先名称	MAX10		
⑥	店舗コード	必須	31	最終納品先コード	MAX13		
⑦	カテゴリ名称1	<input type="checkbox"/>	39	陳列場所名称	MAX20		
⑧	カテゴリコード1	<input type="checkbox"/>	87	カテゴリ名称1(印字用)	MAX5		
⑨	カテゴリ名称2	<input type="checkbox"/>	39	陳列場所コード	MAX13		
⑩	カテゴリコード2	<input type="checkbox"/>	87	カテゴリ名称2(印字用)	MAX5		
⑪	発注者自由使用欄	-	233	陳列場所コード	MAX13		
⑫	取引先自由使用欄	-	234	商品分類(大)コード	MAX10		
⑬	取引先名称	<input type="checkbox"/>	57	商品分類(中)コード	MAX10		
⑭	取引先コード	必須	55	商品分類(中)コード	MAX10		
⑮	取引先住所	<input type="checkbox"/>	59	233 ラベル自由使用欄(印字用)	MAX90		
⑯	梱包番号	必須	-	234 ラベル自由使用欄(印字用)	MAX90		
⑰	仕分け情報系バーコード	-	-	取引先住所が流通BMSの項目に照合なく任意の内容を自由に印字			

■表4: 発注者自由使用欄 印字項目

No	項目名	タイプ	桁数	印字有無	項番	項目名	桁数	欄外フリート
⑰-1				必須				
⑰-2				必須				
⑰-3				必須				
⑰-4				必須				
⑰-5				必須				
⑰-6				必須				
⑰-7				必須				
⑰-8				必須				
⑰-9				必須				
⑰-10				必須				

■表5: 印字文字サイズ/桁数

No	ラベルパターン	標準仕様サイズ/桁数					調整サイズ/桁数		
		A1横	B1横	C1横	C1横	桁数	印字サイズ	桁数	
①	センター名称	10pt	9pt	12pt	12pt	14pt	MAX5	pt	桁
②	最終納品先納品日	10pt	9pt	12pt	12pt	14pt	5	pt	桁
③	商品区分名称	10pt	9pt	12pt	12pt	14pt	MAX3	pt	桁
④	発注者名称	12pt	9pt	12pt	14pt	14pt	MAX8	pt	桁
⑤	店舗名称	18pt	18pt	20pt	26pt	26pt	MAX5	pt	桁
⑥	店舗コード	18pt	18pt	20pt	26pt	26pt	MAX5	pt	桁
⑦	カテゴリ名称1	14pt	16pt	18pt	20pt	20pt	MAX5	pt	桁
⑧	カテゴリコード1	14pt	16pt	18pt	20pt	20pt	MAX6	pt	桁
⑨	カテゴリ名称2	14pt	16pt	18pt	20pt	20pt	MAX5	pt	桁
⑩	カテゴリコード2	14pt	16pt	18pt	20pt	20pt	MAX6	pt	桁
⑪	発注者自由使用欄	-	-	-	-	-	-	-	-
⑫	取引先自由使用欄	-	-	-	-	-	-	-	-
⑬	取引先名称	7pt	7pt	8pt	10pt	10pt	MAX10	pt	桁
⑭	取引先コード	7pt	7pt	8pt	10pt	10pt	MAX6	pt	桁
⑮	取引先住所	7pt	7pt	8pt	10pt	10pt	MAX2	pt	桁
⑯	梱包番号	7pt	7pt	8pt	10pt	10pt	5	pt	桁
⑰	仕分け情報系バーコード	-	-	-	-	-	-	-	-

ラベル例: B1ラベル印字規定項目番号

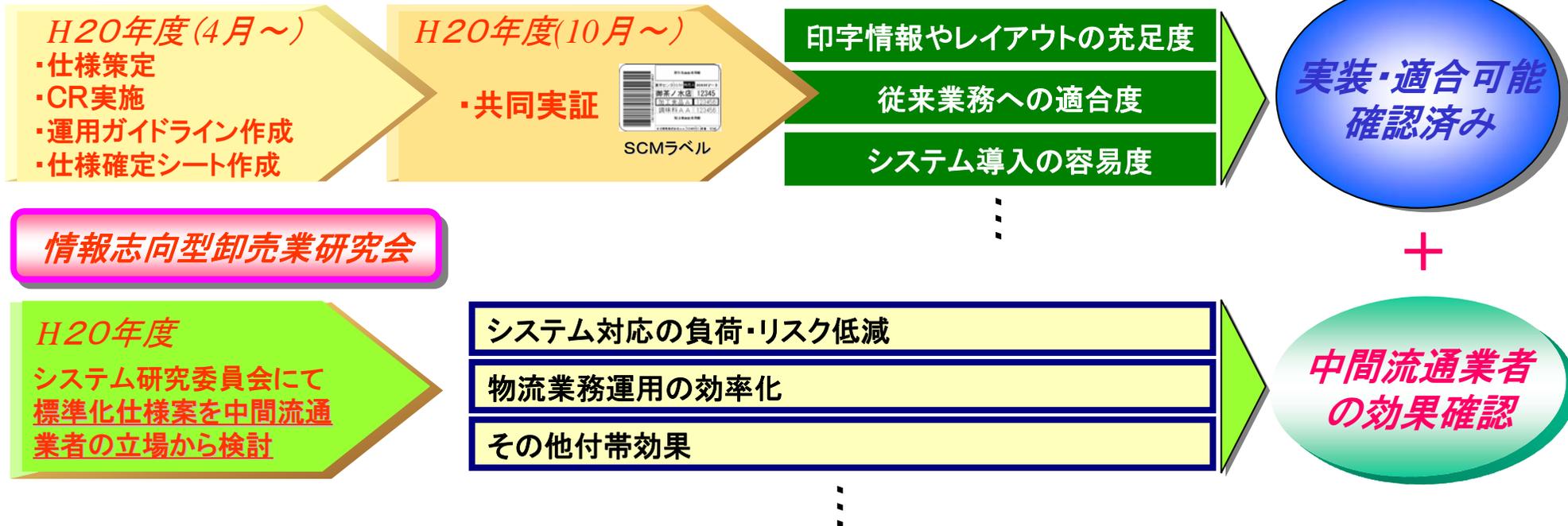
■表7: 印字マッピング

NO	分類	項目	確認内容
7	印字マッピング	印字規定項目の印字	下記、■表3: 印字規定項目に、印字する項目を太枠内から選択しチェック(○)
8		発注者自由使用欄	下記、■表4: 発注者自由使用欄に、印字項目名称、印字サイズ、流通BMS情報を記入
9		梱包プレイクー	下記、■表3: 印字規定項目、■表4: 発注者自由使用欄より、梱包プレイクーとする項目を太枠内から選択しチェック(○)
10		印字文字サイズ	印字文字サイズ <input type="checkbox"/> 標準仕様 <input type="checkbox"/> 調整あり (下記、■表5: 印字文字サイズ/桁数(調整サイズ/桁数)の太枠内に印字サイズを記入)
11		印字桁数	<input type="checkbox"/> 標準仕様 <input type="checkbox"/> 調整あり (下記、■表5: 印字文字サイズ/桁数(調整サイズ/桁数)の太枠内に印字桁数を記入)
12	印字イメージ	サンプルイメージ※	<input type="checkbox"/> 別紙あり ※発注者自由使用欄に印字項目を設定した場合の印字イメージなど



### 3. 共同実証結果 総括

スーパー業界における流通BMSに対応した物流ラベル／付帯帳票の仕様案策定と検証



物流ラベル・付帯帳票としての実装および業務への適合が可能であること  
また卸売企業にとっても効果が得られることを確認することができた。

**流通BMS対応の物流ラベル・付帯帳票は使える！！  
効果も期待でき今後の普及拡大を図る！！**

## 4. 参考 卸研 総括 (1/2)

### 流通BMS対応 物流ラベル・付帯帳票の標準化による期待効果

運用面	物流ラベル・付帯帳票の発行・貼付等の作業が標準化される。	物流品質の向上、作業効率の向上。
	物流ラベルの標準化により、検品・仕分方法が平準化される。	マテハン機器等の統一化が図られる。 (汎用センターにおける個別対応システム削減)
システム面	流通BMSを前提としており、システムが標準化される。	システム変更の負荷・リスクが軽減。
	企業間での仕様調整作業の軽減が期待できる 個別仕様によるシステム開発が減る。	システム開発・展開のスピードアップに繋がる。
その他	流通BMSから物流(物流ラベル、付帯帳票、検品)までのトータルパッケージの発売が期待できる。	将来的に安価な流通システムの構築が可能になる。
		パッケージ化により中小企業の導入が容易になる。

### 流通BMS導入・標準化ラベルの拡大に向けての課題

#### 1. 普及促進、標準化の維持・管理、導入

- (1) 流通BMS導入企業が少なければ標準化の効果は限定的となるため、流通全体に波及するための各協会による普及活動が必要
- (2) 生鮮など適用カテゴリーの拡大検討が必要
- (3) 標準化仕様・ガイドラインの維持・管理体制を確立が必要  
(スーパー業界以外への普及を想定し、標準化仕様へのチェンジリクエスト要望に対する 受付・検討体制の確立が必要)  
⇒ [流通システム普及推進協議会\(仮称\) 2009年4月発足予](#)
- (4) 標準化ラベル導入には、システム開発および現場運用の変更による初期投資が発生するため、現状ラベルからの効率的な移行が必要
- (5) 中小企業が安価で容易に導入できる環境(インフラ・パッケージソフト・サービス)が必要

#### 2. その他

- (1) 百貨店、ドラッグ業界でも物流ラベルを使用しているため、標準化ラベルの普及促進も必要
- (2) 将来的にGLN(国際標準の事業所コード)の活用を想定した検討が必要
- (3) リードタイムが短い中でラベル貼付作業に負荷を掛けているため、ラベルに代わる媒体(仕組み)も今後の検討課題である

※「2008年度 情報志向型卸売業研究会 システム研究委員会 物流標準化部会 活動報告資料」より一部抜粋

## 4. 参考 卸研 総括 (2/2)

### まとめ

1. 標準化の範囲がEDIから物流現場に拡大をし、物流ラベルの標準仕様が確定した  
小売業、卸売業の双方における議論の結果、バーコード体系・印刷レイアウトの標準化仕様が確定された

- 【その結果】
- (1).物流業務の標準化が進む
  - (2).物流現場における作業の標準化が図られる
  - (3).物流品質の向上、生産性の向上が図られる
  - (4).物流システムの開発、導入に要する期間が短縮される

2. 流通BMSに物流用項目が追加された

2006年度 卸研 研究段階から、流通BMSに物流用項目追加の必要性を提言

2008年度 小売業との検討を重ね、流通BMSのチェンジリクエストが承認

- 【その結果】
- (1).流通BMS 発注メッセージから直接印刷する事が可能となる  
(メンテナンス不要の効果は、店舗名の変更等も多く、効果は大きい)
  - (2).卸側で印刷のために必要としていた、変換テーブルが不要となる