

第10期の「TPiCS プロジェクトマネージャ養成コース」で、電算の有賀さん、トーテックアメニティの青木さん、エプソンソリューションズの池原さん、3人の「認定指導員」と、リコーテクノシステムズの村上さん（1級）、リコー関西の土師さん（2級）、エクステンドの堀内さん（2級）、3人の「指導員（補）」さんが誕生しました。また今回はユーザー企業からもご参加頂き、東芝ライテックの寿宇さんは1級、メレスグリオの碓井さんは3級に認定させて頂きました。

「プロジェクトマネージャ養成コース」は、もちろん月例のTPiCS研修会以上のことを勉強して頂きます。研修会の内容をマスターしていることを前提に、さらに「TPiCSの使い方、考え方、生産管理そのもの、システム構築手法」などを、人に説明、説得できるレベルに成れるように勉強します。13～14週間の勉強を経て、ご希望により試験を受けて頂き、合格すると「TPiCS認定指導員」さんに認定させて頂きます。

各回の勉強内容をホームページ (<http://www.tpics.co.jp/>) でご覧頂けますので、勉強したい回だけ選んで参加、あるいは見学することも出来ます。ユーザー企業からの参加も歓迎します。（参加費用は無料です）

第11期の勉強会を始めます。スタート日はご参加予定の方と相談の上決めますが、一応8/29(火)の予定です。

「TPiCS 契約指導員候補」募集。製造業が多い地域であれば東京以外の方でも海外でも歓迎します。志ある方は、6ページの簡単な募集の主旨をご覧頂き、募集要項をご請求下さい。

今回のテーマ

- 計画管理について（巻頭）
- 即納体制、短納期生産について（巻頭）
- TPiCS-Xの新機能の「見積依頼」機能について
- 購買業務支援システム（「解決購買@Web」エルフ・コミュニケーションズ：増田さん）
- 中国における通関、手冊の管理について（イストネット：張博さん 呂超さん）
- 60才未満の生産管理システム経験者「契約指導員候補」を募集します



■ TPiCS のシステムインテグレータさんから伺った話です。

「もうずいぶん前の話ですが、お客様から“生産管理の良いシステムを紹介してくれ”と頼まれました。実はその時弊社は TPiCS をまだ扱っていなかったのですが、よくは分からなかったのですが、“TPiCS が良いらしい”と噂を聞いていたので、TPiCS 社に資料請求をしました。届いた資料をお客様と見てその時の印象は“なんだこれは”という驚きでした。失礼ながら文字ばかりの単色の資料で、普段見慣れた“今時の資料”とは全く違う。しかし、文を読むとすごいことが書いてある。この価格でこれが本当に出来たら“スゴイ”と思いました」

最近別のお客様からも同じような話を伺いました。

「生産管理システムを紹介してくれ」と普段取引している業者に依頼したら、簡単な説明をただけで後はカタログを見てくれと、資料を置いていきました。「カタログを読もうと思って“紹介してくれ”と頼んだんじゃない」などと思いながら、それでもと、置いていかれた TPiCS のカタログを読み始めました。そして「カタログに書いてあることが本当なら是非検討したい」とデモの依頼をしました、とのこと。

弊社の担当者がそのお客様にご説明をしたところ、スッキリ気に入って頂き、このレポートのバックナンバーのご請求まで頂きました。

最近、他社のカタログを目にする機会があつて「これ

には中身はないけど体裁良くできているから、レーシーバーのアンテナが低いと、TPiCS とこのシステムの優劣が分からないかも知れないな・・・。もう少し低いところを目指してメッセージを発信する方がよいか・・・」と考えていましたが、この2件の話を聞いて、やはり今までの姿勢は崩さず、志し高く直球を投げ続けることにしようと、思い直しました。

TPiCS システムインテグレータさんの話は続きます。

「お客様は、TPiCS の研修会に参加され、二ノ宮さんの“計画管理”の話に共感し、本当にその通りにやりました。先ず発注先さんを集めて説明会を開きました。そして二ノ宮さんの台詞通り“これから我々は TPiCS を使って生産管理をします。TPiCS は部品毎に発注リード日数を設定でき、一度注文書を発行すると、あとは極力変更させない運用ができます。ついては、皆様に発注している部品の最短発注リード日数を教えて下さい」としました。そして変更があれば、こまめに生産計画表を修正なさっています」

私は嬉しくなって質問をします。「その方は年齢やポジションはどんな方ですか？」

「まだ若い方ですよ。係長だと思っています」

「経営者なら分かりますが、良く出来ましたね」

「確かに簡単ではありませんでした。何度も社内説明会を開き、理解して頂けない方には個別にデモや説明をしました。ある部分見切り発車でしたが、やってい

くうちにだんだん分かって頂けるようになったという
か、やらざるを得ない状況でしたね」

「それで、運用してみてどうでした？」

「それまでは、得意先から納期の繰り上げ要請や追加発注などがあると、答えを出すのに2週間ほど掛かっていましたが、TPiCS-Xを導入してからは1日で回答を出せるようになりました。なにより計画をこまめにメンテナンスしているから、TPiCS-Xの画面を見ると誰でも“いつ何が完成するか”あるいは“今自分は何をするべきか”が分かるようになった、と仰っています。納期遅延も減り、なにより売り上げが前年比1.5倍になったそうです」

「それはスゴイですね。しかし、売り上げが1.5倍になった話は、TPiCSの導入効果だけとは思えませんね。最近よく言われる“見える化”の話は分かりますが」

「ええ、そうですね。でも1.5倍になったことは本当らしいですよ」

私は、数年前から「計画管理」というテーマでズーッと考えてきました。そして、速いサイクルで生産していくためにはシステムに入っている計画を常にメンテナンスしておかなければいけない。常に“計画”を管理された状態に置いておかなければいけない、と考えるようになりました。

一般的な生産管理システムは、一度オーダーリリースすると、後は現場任せ、業者任せで、“とにかく後はこの通りにやれ”です。私はそれを“垂れ流し式生産管理”と呼びます。垂れ流し式生産管理の場合は、確定した計画や実績計上された計画（分納の場合）を修正する機能は不要です。

しかし我々は、オーダーリリースした後も、計画はいつでも簡単に修正できるようになければいけないと考えます。TPiCSでは、例えば、生産計画表やガントチャートでドラッグ&ドロップするだけで日程を変更できます。既に伝票が発行されているものなら、自動的に日程変更伝票が出せます。

計画のメンテナンスは、社内だけなら頑張れば何とかできますが、資材や部品サプライヤーさんの場合は、状況を正確に把握するのは大変です。

これまで、サプライヤーさんから延伸願い（納入遅れ）の連絡を受けても、「まだ日数があるから頑張って持ってこい」とか、連絡が遅くなれば「今まで何をやっていったんだ」などと言って来なかったのでしょうか。するとサプライヤーさんは言っても怒られるだけだと思い、納品できそうにないことが分かっても連絡をしないで、遅れてから「ごめんなさい」で済ませてしまいます。いつまでもこれを続けていては、“計画通りに物を作る”あるいは“せいせいと物を作る”ことは出来ません。そこで私は、この問題を解決するために“戦略型納期調整オプション”を開発しました。

サプライヤーさんから納期回答をもらい、それを生産計画に反映します。生産管理の問題は複雑で、サプライヤーさんからの納期回答をもらい生産計画表に反映しただけでは問題の半分も解決できません。最も大事なものはお客様からの注文に応えることです。

お客様の注文は日々入ってきます。サプライヤーさんからの納期回答も日々入ってきます。そしてこれらが生産計画として成り立たなければなりません。

TPiCS-Xの中では、f-MRP 所要量計算することにより問題点をあぶり出したり、製番管理アイテムの場合はガントチャートで逆転を赤表示させたりして、解決しなければならぬ問題点を抽出します。

この「計画管理」の考え方は、人から教わった訳ではなく、本に書いてあった訳でもありません。

“生産”とか“生産管理”のことを考えていくと、どうしても常に計画をメンテナンスしていなければならないと、考えるようになりました。

その考えに共感し、実践し、効果を上げて頂いたということは、この“計画管理”の考え方が正しいことを証明して頂いたようなものです。一見大変ですが、やれば出来る、やれば効果がある、これを証明して頂いた訳です。

私にとっては、何にもまして嬉しい話でした。

■ 生産管理の仕事が続いていると「どのようにして計画を作り、メンテナンスするか」をお客様に説明することがとても重要であることが分かります。

しかし、最近面白いことを発見しました。

どのようにして計画を作るかは、どのようにして販売し、どのようにして注文を受けるか、そしてお客様のニーズにどのようにして対応するかが、最重要事項の筈ですが、製造に携わる方と話しをしていると、それにはあまり感心がないのではないかと思えることがしばしばあります。

工程や工法、設備や取引先さんの状況などは私から質問をしなくても色々ご説明して頂けますが、販売に関することは私から質問しないとご説明して頂けなかったり、詳しくご存じないことすらあります。

■ という訳で、このレポートで生産計画をどのようにして作っていくかを考えてみることにしました。

今回は「繰り返し生産での即納体制、短納期生産」について考えます。

即納体制を実現するためには、一般的には「製品在庫」を持つことで対応せざるを得ません。

特殊な状況、例えば在庫ポイントから完成までの時間が非常に短く、かつ一種類の在庫から加工方法や組合せ方法により複数の製品が作れる場合などは、製品まで完成しないで、途中工程で在庫をし、受注を受けてから製品に仕上げ、出荷をすることもありますが、どのような方法であっても、「在庫」を作っておくことに違いはありません。

「在庫で対応する」時の最大の問題は「在庫過多」です。欠品（販売機会損失）の問題が無ければ、在庫は少なければ少ない程 良くは決まっています。

ということは、少ない在庫で欠品を出さないようにするにはどうしたら良いかを考えてみましょう。

その答えは簡単です。在庫の偏りをなくすことです。つまり、全ての製品が販売傾向に従った在庫を均等に持つことです。それを実現する為には、売れた分を出

来るだけ速く補充することです。例えば全ての製品に1日分の在庫を持っていて、売れたら直ぐ翌日に作って補充できれば、在庫は1日分で済むことになります。勿論多く売れる日も、少ししか売れない日もあります。例えば多い日は普段の2倍出荷することがあるなら2日分の在庫、3倍売ることがあるなら、3日分の在庫を持つことになります。

出荷したあと3日後でないと補充できず、3日間連続して3倍売れる可能性に対応する為には、9日分の在庫を持ってなければなりません。

しかし、この計算は販売数量の変化にピタリと沿って生産出来る場合のものです。普段の3倍生産出来ないときは、補充が完了するまでにさらに時間が掛かります。とすると必要な在庫はもっと増えます。

あるいは、どうせ在庫補充だからと、1ヶ月間の生産計画を決めて、のんびり(?)作ってれば「計画(予測)は当たらないもの」ですから、欠品だらけになります。そして欠品を防ぐ為に沢山在庫を抱えることになります。在庫を沢山持ってもそれ以上に実販売のパラッキが大きく、また補充に時間が掛かれば欠品は発生します。その結果、モデルチェンジ等があり生産打ち切りになれば、残った在庫は死蔵在庫になります。

次は生産するときのロットサイズについて考えます。平均して一日に10個しか売れない商品を、一度に1,000個生産すれば100日分の在庫になります。売れたら翌日生産する力を持っていても、100日間は生産する必要はありません。つまりロットサイズも一日あたりの販売数に比べ大きな数量で生産すると在庫数は増えてしまいます。

これらのことを頭に置いてTPiCSを使って、いかに生産計画を立て、工場を運営していくかを考えてみましょう。

使い方や設定の話に入る前に、TPiCS-Xの非常に重要な「計画データの扱い」に関する機能や考え方を説明しておきます。

TPiCS-Xでは、製品でも末端の材料や子部品でも、さらに中間ユニットであっても、人間が立てた計画を登録することも、所要量計算で算出させることも出来ます。また計画は所要量計算中フィックスさせることや、フィックスした後も必要に応じて変化させることも出来ます。たとえ注文書や作業伝票を発行しオーダーリリースした後も、必要に応じて変更することが出来ます。そしてTPiCS-Xは、上記の様々な状態の計画データが混在した状態で所要量計算できます。

TPiCS-Xでは、伝票発行前であるが計画を一応フィックスした状態を「計画を仮固定した状態」と呼び、これは非常に重要な機能及び概念です。

また、生産計画について考える前に注文の入りを想定しておきます。

即納体制を考えるのですから、毎日、今日出荷、あるいは明日出荷の注文が舞い込むとします。

たまには、2ヶ月先納期の大口の注文が入ることもあります。

では始めに製品の生産計画について考えます。

①最終工程の生産計画を何日間仮固定するかを決めます。勿論これは上記のように、短ければ短いほど良いです。しかし、現実にはある一定期間計画を仮固定せざるを得ないことが沢山あります。

「伝票発行期間」「固定期間」を考えると、次のような勘違いをすることが良くあります。それは着手(材料加工)から製品が完成するまでの期間を、「固定する期間」とする間違いです。確かに、着手から完成までの間に在庫ポイントが無ければその期間を「固定する期間」としても間違いにはなりませんが、在庫ポイントがあればそこから完成までの期間を「製品の仮固定する期間」と考えます。

よって製品レベルの「仮固定する期間」を決めるために考えなければならない要素は、上記の●最終工程の直前の在庫ポイントから完成品にするために必要な期間と、●平準化しなければならない期間と、●段取り替えなど計画を調整する為に必要な期間です。

先ず、仮固定する期間は、在庫ポイントから完成品にするための期間以上は必要です。

同様に平準化しなければならない期間は、計画を仮固定しないと計画作成上技術的に難しいでしょう。

しかし、平準化しなければならない期間と計画調整する期間は、バランスの問題であるため、明確な基準は有りません。

バブル崩壊前は、生産計画を1ヶ月間固定する方法が一般的でしたが、最近は1週間の計画を固定する運用が多いかと思ひ、この説明の中では、手前1週間の計画を仮固定とします。

生産計画を週ごとに見直し(ローリング)をする運用もありますが、本質的には同じですから説明をシンプルにするため、手前5日間は計画を仮固定し、稼働日の6日先に今日の販売状況を反映し、計画を立て、仮固定する運用を前提として考えます。

②次は、完成あるいは着手の何日前に伝票を発行するかを決めます。100個なら1日で作れるが、1,000個だと10日掛かるとします。この状況を想定するとTPiCS-Xの中では「単位あたり製造リード日数」を設定し[システム環境設定]で「着手日をベースに伝票発行をする」設定にします。この前提の場合、通常は着手の前日に伝票を発行すれば良いですから、「伝票発行期間」は“1”になります。

この設定で毎日製品の出荷実績や受注データをインプットしながら所要量計算すると、6日先に本日出荷した分だけ生産計画が立ちます。もう少し正確に説明をします。複雑な問題を考える場合は、状況を一度出来るだけシンプルな状態にします。つまりロットまとめをしない前提で考えてみます。基準在庫を幾つに設定するかは次に考えますが、基準在庫が設定されている中で、本日出荷すると(正確には、手前6日以内の納期の受注を登録すると)計画在庫が基準在庫を下回りますから、仮固定された期間を過ぎた日に基準在庫を満たすよう計画が立ちます。

簡単な言い方をすると「毎日売れた分だけ、6日先に

計画が立つ」ようになります。この動きを理解すると、「基準在庫は出荷（あるいは受注）より後で生産するための道具」と理解することが出来ます。

③次はロットサイズについて考えます。

上記のようにロットまとめをしないで売れた分だけ生産する場合は、売上げに従い毎日生産することになります。また、一日相当の数量をロットサイズに設定すると多少の前後しますがほぼ毎日生産計画が立ちます。10日相当をロットサイズにすると、約10日ごとに生産計画が立つこととなります。

④次は基準在庫をいくつにするかを考えます。

実際にはTPiCS-Xの「基準在庫の改善機能」を使って調整していけば良いので、あまり難しく考える必要はないのですが、考え方だけは整理しておきましょう。手前の5日間は計画を仮固定しています。仮固定しているということは、手前5日間は計画が変わると困る訳です。しかし、基準在庫を小さくしすぎると、沢山売れたとき、最小在庫を割ってしまって手前5日間の中で追加生産が発生してしまいます。追加生産に対応できなければ、欠品が生じます。

ここでも考え始めるときは、シンプルに考えます。つまりロットまとめしない状況を前提にします。毎日同じ数量の注文が来るとすると、6日後に同じ数量生産するので、毎日同じ在庫を持って運用できます。逆にある日平均値より大きな数量出荷すると、5日間は少ない在庫で推移し6日後に補充されます。2日続いて多く出荷すると在庫は更に小さくなりますが、逆に翌日は少ない出荷なら在庫は戻ります。日々の出荷数量のバラツキはこのように働きます。また補充される数量（本日の生産計画）の大きさについては、出荷時点で既に反映されている在庫の動きに対し、逆の動きをするだけです。基本的にはそれほど強く意識する必要はなく、日々の出荷数量のバラツキが在庫に与える影響と同様、「バラツキと確率の関係」として理解すれば良いです。

つまり基準在庫の設定は、補充するまでの期間内で、どれだけ沢山注文が入るか、あるいはそれに対応するかに関わってきます。ところがある日沢山の注文が入っても、翌日が少なければ、在庫は元に戻りますから、基準在庫は小さくても良いことが分かります。補充までの期間と比較して、長い期間連続して注文が多く来る可能性がある場合、基準在庫は大きく設定する必要があります。補充するまでの期間が、基準在庫に与える影響はとて大きく、いかに補充するまでの期間を短くすることが大事であるかが分かります。

いずれにしても、基準在庫についてはTPiCS-Xの調整機能に任せれば良いと思います。

⑤次は受注データの扱い方について考えます。

受注データについては多くの考察は必要有りません。

毎日受注したデータをTPiCS-Xに登録します。

大口の注文などは、早いタイミングで入手できることがあります。それも入手次第直ぐに登録します。

TPiCS-Xの所要量計算では、それらの受注データも反映しながら所要量計算します。必要な部品や材料の手

配が行われます。

⑥製品の生産計画をどのように作って行くかを考えます。所要量計算すると、基本的には毎日本日受注した分だけ6日目に計画が立ちますから、手前5日間の既に仮固定された計画と調整しながら計画を作っていきます。平準化や計画の調整要素が大きい場合は、計画作成技術的には週サイクルで計画を更新し、例えば木曜あるいは金曜日に翌週の計画を調整し、仮固定します。この運用の場合、固定期間を“10”とするが、日ごとに仮固定する期間を延ばさない運用を行うと、翌週の月曜日に今週5日分の計画が固まってしまう。その結果、部品や材料に対し、不要な注文が出ることがあるので、仮固定する期間は毎日素直に延ばしておいた方が仕事は楽になります。

⑦ネック工程の計画について考えます。

「生産計画の作り方」の基本的な考え方は、製品でも途中工程でも全く同じです。必要計画が、お客様からの受注データなのか、製品の生産計画かの違いがあるだけで、必要計画と自分の生産計画をいつ決めなければならないかという関係は、全く同じ考え方です。つまり、ネック工程の仮固定する期間と、それに対応する製品の生産計画（リード日数分後の日の計画）が決まるタイミングの関係でネック工程の生産計画を考えます。例えば、製品の生産計画を仮固定する期間に比べ、ネック工程の生産計画を仮固定する期間が長ければ、仮固定した期間の翌日に今回製品の生産計画が立った数量に見合う生産計画が立ちます。

⑧最後は部品材料の発注について考えます。

部品や材料の発注も、これまでご説明した固定する期間の関係が理解できれば全く同じように考えることができます。先行きの製品の計画が無い場合は、発注点管理のようにして手配していきます。

■ 即納体制、短納期生産での進捗管理について少し考えてみましょう。

「進捗管理」とは何かを考えてみると、「作業や工程の進み具合を管理する」ことであり、何が作業や工程かを考えると、それは「在庫ポイントから次の在庫ポイントへ変わる為の“行い”」です。生産管理や進捗管理はその「行い」を管理することと言えます。

在庫の意味合い（役割）が強ければ、相対的に前後の工程の繋がりが弱くなるため、工程ごとに独立して進捗管理を行います。在庫の意味合いが弱いと前後の工程を通して管理したくなります。TPiCS-Xでは、在庫の意味合いが強い場合は、f-MRPで管理をし、前後の繋がりの方が重要なものは製番で管理します（混在できます）。

次は管理のメッシュについて考えます。受注、あるいは着手から完成まで、1ヶ月掛かる製品の進捗管理を行う時と、2日間で完成する場合の、管理のメッシュの細かさが異なります。「着手信号機」は本質的には“着手順序”を扱うから問題ありませんが、「ガントチャート」や「予定、遅れリスト」はバケット単位の管理になりますから、日の単位以下の細かなメッシュで管理しようとするとし無理があります。

そんなことを考えていたら、「TPiCS の登録 SI」さんでもあるスケジューラメーカーのロジックスジャパンさんから、ACCROAD の「計画調整モジュール」を

TPiCS-X と関係するお話をいただきました。実現できたら、このレポートでご紹介したいと思います。

● **TPiCS の最新バージョンをホームページからダウンロードして頂けます。(ユーザー様、SI 様専用です)**

毎週月曜日の午後にシステムの最新版をアップロードしています。(ダウンロードは火曜日以降にしてください) その他、TPiCS-X のマニュアルや、プログラムの修正情報、無料でバージョンアップを行う方法や、技術資料、関連セミナー 展示会等のご案内、このレポートのバックナンバーも掲載されています。<http://www.tpics.co.jp/>

● **二ノ宮良夫の無料相談室のご案内**

このレポートや弊社ホームページで相談内容を公開させて頂くことを前提に、無料で私 二ノ宮がユーザーの導入指導あるいは問題解決をしています。直接、あるいは SI 様経由でお申し込み下さい。

1 対象：TPiCS-X の新規ユーザー、既ユーザー

2 相談内容：

- ・新規導入時のマスターから運用の道筋作りまで
- ・既ユーザーの巧く使えていない状況の改善
- ・カスタマイズやアドオン等のシステムデザインなど、何でも可。

3 結果：

レポートやホームページで公開します。雑誌社の取材等にもご協力をお願いすることがあります。

4 打ち合わせ場所：弊社

5 費用：無料

● **弊社(巣鴨)の毎月の研修会「業務担当者コース」、「個別生産コース」、「システム担当者コース」について**

弊社(巣鴨)の研修会に、同じ方が2回目 3回目の受講をする場合は、料金を半額に致します。1回受講しただけでは良く理解できないことが多いようなので、複数回受講して頂き、TPiCS-X を上手に使って頂きたいと思います。

● **出張サポートサービスのご案内**

困ったときのお助けマンを行います。システムのインストールや、基本機能の説明、バージョンアップ作業などを **84,000 円** (1日当たりの料金) + 交通費宿泊費別途実費 で行います。

TPiCS-X の新機能の「見積依頼」機能について

下請代金支払遅延等防止法(下請法)の規制が厳しくなり「何をするにも見積依頼を出し、回答を得てからでなくては発注出来ないようになった」とのこと。その事務処理が大変なので TPiCS-X で何とかして欲しいと、あるユーザーから依頼を受けました。この機能なら他のユーザーも喜んでもらえると考え、TPiCS-X の標準機能に追加することにしました。

- ①[システム環境設定]で、「プロジェクト計画から見積を経てからでないと発注出来ない」設定を設けました。
- ②プロジェクト計画で作った計画データから見積依頼データを作成し、見積依頼書を発行します。
- ③単価、数量、納期などの回答を受けたら、見積依頼データに登録し、それをプロジェクト計画に反映します。
- ④回答単価や回答納期がセットされたプロジェクト計画データから、伝票データを作成し、注文書等を発行します。

⑤複数社へ相見積を取ることが出来ます。

⑥現在は、プロジェクト計画からしかこの機能を使用できませんが、今後機能強化をし、繰り返し生産の中でも利用できるようにし、また「戦略型納期調整オプション」のようにメールで見積依頼を送り、メールで回答を受けられるようにすることも考えています。

●標準機能ですからホームページからダウンロードすれば無料でお使い頂けます。

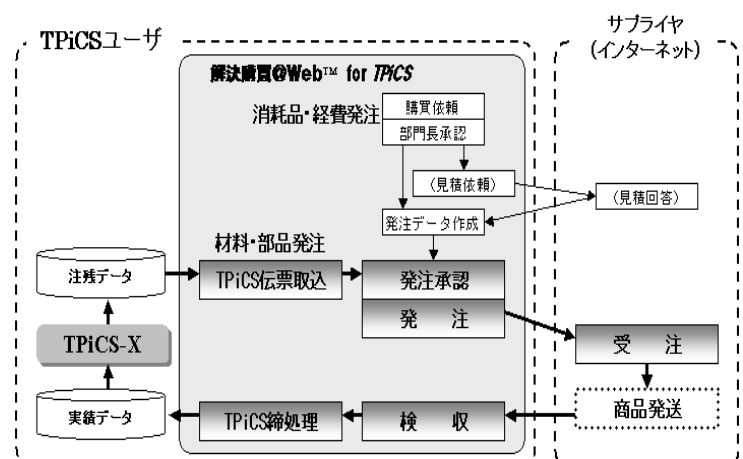
購買業務支援システム(解決購買@Web™)のご紹介

インターネットを利用した購買業務の効率化を支援する「解決購買@Web™」をご紹介します。

「解決購買@Web™」は材料・部品の購入から検収までを、インターネット(ホームページ)を利用してペーパーレスで行うことができます。TPiCS では注文書を発行しないで確定してしまい、発注は、注残データを利用し、発注承認を経てから正式発注します。また、検収が完了したデータは、実績データとして TPiCS へ取込むこともできます。

お問い合わせ先

株式会社エネルギー・コミュニケーションズ
 企業システム部 松田、増田
 電話 082-523-0307 FAX 082-523-3321
 mail:kaiketsu@enecom.co.jp



中国における通関や手冊の管理について

中国で TPiCS を販売して頂いているイーストネット社（東洋網藍軟件服務有限公司）から、通関や手冊の管理に関するレポートが届きましたので今回のレポートに掲載することにいたします。

日系企業の対中投資は長期のビジネス活動です。中国の法律に基づいて業務を展開することは、対中ビジネスを成功させるための大原則です。近年、税関側は法律遵守のための監督管理に大いに力を入れています。輸出入通関業務が、生産契約実現と企業の発展に如何に重要かは、すでにご理解いただいていることと思います。同時にその複雑さに悩んでいる企業も多いのではないのでしょうか。税関が企業に対する監督管理を強化する中、何らかの不注意（例えば法律、規定違反に

よって税関ランクが下がるなど）によって、数百万、数千万の生産契約保証金を徴収され、更には刑事責任を追及されるなど、企業の存続と発展に致命的な影響を及ぼすことさえもあります。

長年のノウハウを通じて、わが深セン東洋網藍軟件服務有限公司は中国に進出している日系企業が中国通関で頻繁に遭遇する問題をまとめて、その原因を分析しました。

イーストネット：張博 呂超

問題	差異発生原因	解決方法
①通関申告書の登録数量と実際輸出入数量の差異 時間の経過とともに、輸入と輸出のデータの差異がだんだん拡大し、最終的にデータの差異を解消できないせいで、税関に大勢の罰金と税金を課される恐れがある	税関に申告する際に、通関員の経験に基づき登録数量を決める	生産計画とBOM内示帳簿に基づき数量を申請する。システムで計算すれば正確でしかも速い。
	計画変更または設計変更により実際の材料消耗量と消耗率が申告した通関書類に一致しない。そのため、輸入材料の通関数量は書類上のデータより多かたり少なかたりする。そのため、契約書上の在庫と企業の実際物流在庫の間に差異が生まれた。	企業が申告書の書面在庫と実際の物流在庫との差異を前もって知ることにより、速やかにその差異を解消する措置をとることができる。但し、速やかにその差異を知るために、マニュアルでの管理が難しければ、システムで通関管理をする必要がある。
	生産用BOMは通関損耗表として申告できない	生産用BOMに基づき、自動的に申告用の単品損耗表に換算
	複数のマニュアルで輸出入の割当残数が不明確になってしまう	システムで割当残数を計算
②通関数量と実際物流数量の単位の差異	複数の社内品番は一つの税関中国語名称に対応する	アイテムマスターの設定によって自動的に変換
	社内単位と税関単位の差異	換算率の設定によって自動的に換算
③通関申告書の書面数量と実際発送数量の不一致による差異	保税輸入数量が少ないが、保税輸出数量が多くなる	警告機能
	物流情報と通関情報が繋がっていない	システムに出入荷の通関状況を反映させる
④高級加工用の保税運送フローの不完備による差異	保税運送数量と実際受入数量が不一致	保税運送数量のバランスレポートに基づき保税運送時期とデータを把握

以上のテーブルを見てわかるように、通関実務中に頻繁に遭遇する問題を解決するためには、事前アラームやプロセス追跡、そして事後分析などの機能を持ち、各種データの差異を縮小する通関システムを含む複合ソリューションが必要であります。弊社は2003年にマニュアル通関モデルに合わせた通関管理システム

S-Customを開発しました。更に、ネットワーク通関管理モデルに適応したNS-Customも開発し、TPiCSと組み合わせた複合ソリューションを提供しています。TPiCS-X+S-Customの詳しい説明や導入事例は<http://www.east-net.cn/jp/product/detail.php?id=47&cate=0&page=1>でご覧頂けます。

TPiCS 契約指導員を募集します

TPiCS 認定指導員さんやシステムインテグレータ様の中には研鑽を積んで、導入指導出来るスキルを身につけて頂いた方もいますが、まだまだ不足しています。一方、貴重な経験を積んだ「団塊の世代」の大量の企業流出が始まります。そこで、生産管理に関する経験者に、「TPiCS 契約指導員」になって頂き、弊社の管理下で TPiCS-X ユーザーの導入指導のビジネスを始めたいと思います。経験を必要とするため、年齢制限を 60 才未満にいたします。周りに工場が沢山ある地域であれば、東京以外の地方や海外の方も歓迎します。**SE プログラマも募集します。**（こちらは東京勤務、プログラム経験不問）二ノ宮へ直接お問い合わせ下さい。

個人情報保護について

このレポートは過去、弊社へ資料請求をいただいた方、紹介セミナーや TPiCS の研修会にご参加頂いた方にお送りしております。お客様の個人情報は、レポートの発送を含め TPiCS-X の営業の目的で使用させて頂きます。発送の中止、あるいは住所等の変更等は、<http://www.tpics.co.jp/freehtm/reportform.htm>でも行えます。その他お問い合わせは、直接弊社(Tel03-5395-0055)にお願いいたします。