統一コード採番付与規則

1. 【目的】

当社で販売する製品および商品についての標準化を図るため、製品コード(以下、統一コード)の付与方法を定めることにより、海外販社との受発注連携(マルチサイト運用)を可能にし、グローバルな管理を実現させ、効率化に寄与することを目的とする。

2.【適用範囲】

当社で販売する製品および商品のすべてに適用する。

3. 【製品および商品の種類】

対象となる製品および商品は、下記の8種類とする。 <例>

(1) 自社製品 →VJシリーズ、RJシリーズ

・自社製品として製造した製品

(2) OEM製品 →OEM製品

・OEM(相手先ブランド)として製造した製品

(3) 特注製品 (別注品) →PG-1000 (自動給紙装置対応)

・自社製品を改造した製品

(4) 製品仕入 →VC、PJ、ドラフター、MFシリーズなど

・自社ブランドとして販売している製品

(5) 商品仕入 →JetFusion、3DSなど

・他社ブランドを販売している製品

(6) オプション・サプライ品(製品) →巻取り装置、MPインクなど

・自社ブランドのオプション・サプライ品

(7) オプション・サプライ (商品) →ロール紙 (きもと)、3D造形粉など

・他社ブランドのオプション・サプライ品

(8) 保守サービス契約 →年間保守、メンテナンスパック、サポートパックなど

・自社および他社の製品に対する保守サービス契約

4. 【統一コードの分類】

対象となる製品および商品の統一コードは、下記の3種類とする。

- (1) 製品および商品の新品
- (2) 製品および商品の中古品
- (3) 製品および商品の展示品・貸出品

5. 【基本コード構成】

(1) コード構成の形式1(新品)は、下記の構成とする。



①: エリア記号 →「生産(仕入)する会社」

MUT = 1U

MAI = 1A

MEN = 1E → 販社で仕入れたものを日本等で販売する場合を想定

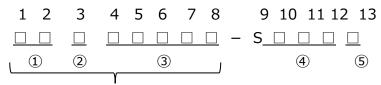
②: 予備番号

MAU = 1B

原則として0番のみ使用

③:連番(営業コード) →「JANコード」は、③5桁を使用 既存の製品コードを有しているものは継続して使用し、新規採番する際は 20000番台から連番で採番する

(2) コード構成の形式2(中古品 Second hand)は、原価管理が新品と異なるため、既存コードに下記を追加した構成とする。



既存コード

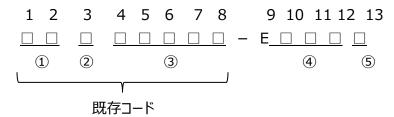
4: 連番(枝番号)

製品および商品ごとにハイフンで区切り、S001番から連番で採番する

⑤:識別記号(枝番号)日本:U/MAI:A/MEN:E/MAU:B

※ 日本含む販社の識別子を付番させ分類

(3) コード構成の形式3(展示品 Exhibition)は、個別の物件管理・原価管理が必要となるため、 既存コードに下記を追加した構成とする。



④: 連番(枝番号)

製品および商品ごとにハイフンで区切り、E001番から連番で採番する

⑤:識別記号(枝番号)日本:U/MAI:A/MEN:E/MAU:B

※ 日本含む販社の識別子を付番させ分類

6. 【統一コードの採番例】

別紙「統一コード採番例」を参照

7. 【統一コードの採番・管理】

当社で販売する製品および商品の統一コードの採番・管理は、下記の部門が行うものとする。

- (1) 製品(仕入含む)の新品は、各事業部の商品企画部門が品目申請をして、 情報システム部で採番・管理を行うものとする
- (2) 商品(仕入含む)新品は、各事業部の営業部門が品目申請をして、 情報システム部で採番・管理を行うものとする
- (3) 製品および商品の中古品、展示品、保守サービスは、各事業部の営業部門が品目申請をして、情報システム部で採番・管理を行うものとする

8. 【統一コードの採番の時期】

当社で販売する製品および商品の統一コードの採番の時期は、下記のとおりとする。

- (1) 製品(仕入含む)の新品は、商品企画書発行時に採番する
- (2) 商品(仕入含む)の新品は、各事業部または営業部門が初回発注時までに採番する
- (3) 製品および商品の中古品は、中古品として適合性が認められた時に採番する
- (4) 製品および商品の展示品は、展示・貸出の手続きをした時点で採番する

9. 【英語表記の統一】

販社では英語表記が異なるケースが存在するため、商品企画書に英語表記(Description)も併記する。

改訂履歴

版数	発行日	改訂内容
第1版	2019年10月1日	初版発行