

サプライチェーン情報のシステム化に伴い、SC(サプライチェーン)情報の提供依頼について

受信から SC情報確定後に提出して頂く作業の流れ

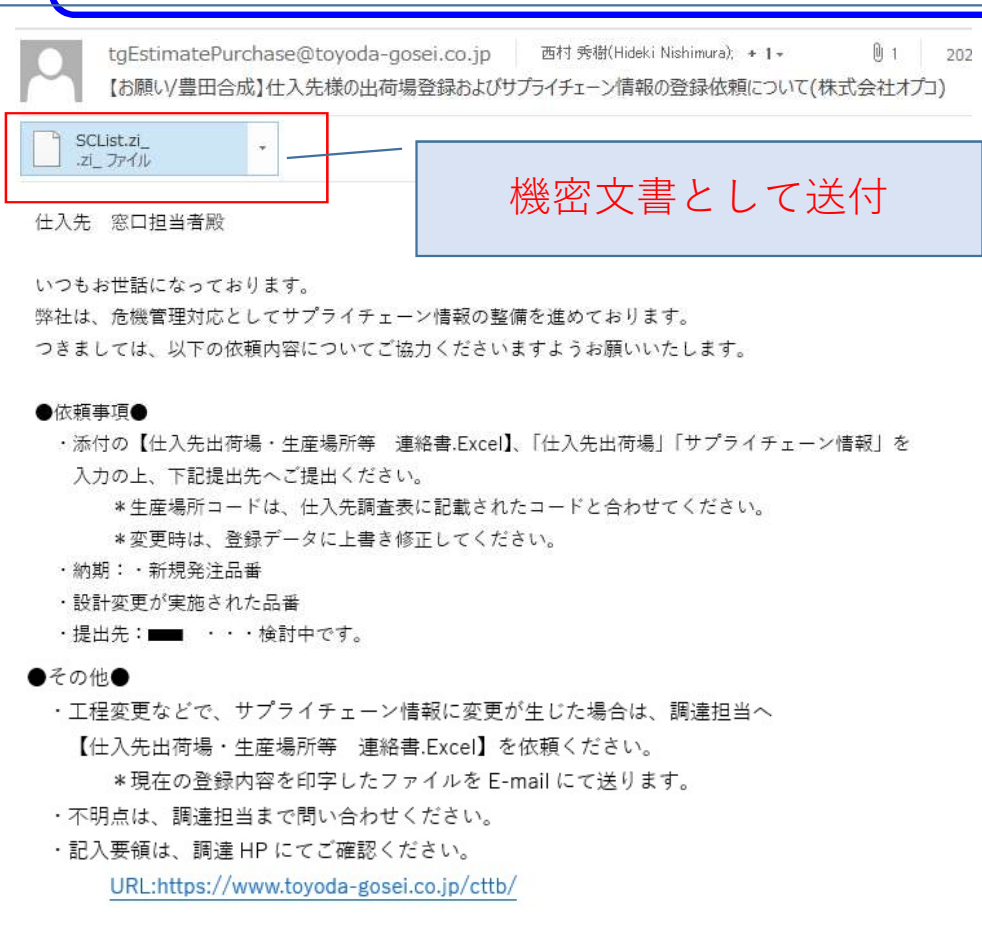
作製 2023年3月16日
調達部調達企画室

◆業務の流れ1

量産準備依頼書を発行時に、
仕入先様へSC情報の提供依頼として、下記メール（2通）を送信いたします。

✉️ 【お願い豊田合成】仕入先様の出荷場登録およびサプライチェーン情報の登録依頼について(株 〇〇会社).msg

✉️ <PAS> サプライチェーン帳票の記入依頼(株 〇〇会社) パスワード通知 - 1 .msg



tgEstimatePurchase@toyoda-gosei.co.jp | 西村 秀樹(Hideki Nishimura); + 1- | 1 | 202

【お願い】豊田合成】仕入先様の出荷場登録およびサプライチェーン情報の登録依頼について(株式会社オプコ)

SCList.zl_
.zl_ファイル

仕入先 窓口担当者殿

いつもお世話になっております。
弊社は、危機管理対応としてサプライチェーン情報の整備を進めております。
つきましては、以下の依頼内容についてご協力くださいますようお願いいたします。

●依頼事項●

- 添付の【仕入先出荷場・生産場所等 連絡書.Excel】、「仕入先出荷場」「サプライチェーン情報」を入力の上、下記提出先へご提出ください。
* 生産場所コードは、仕入先調査表に記載されたコードと合わせてください。
* 変更時は、登録データに上書き修正してください。
- 納期：・新規発注品番
- 設計変更が実施された品番
- 提出先：■■■■ ・■■■■ 検討中です。

●その他●

- 工程変更などで、サプライチェーン情報に変更が生じた場合は、調達担当へ【仕入先出荷場・生産場所等 連絡書.Excel】を依頼ください。
* 現在の登録内容を印字したファイルを E-mail にて送ります。
- 不明点は、調達担当まで問い合わせください。
- 記入要領は、調達 HP にてご確認ください。

URL:<https://www.toyoda-gosei.co.jp/cttb/>

機密文書として送付

・依頼メール、
・パスワード連絡メール
(件名を見直し検討中。2023.3)



tgEstimatePurchase@toyoda-gosei.co.jp | 西村 秀樹(Hideki Nishimura)

<PAS> サプライチェーン帳票の記入依頼(株式会社オプコ) ※パスワード通知

仕入先 担当者各位

豊田合成(株) 調達部 PASより

別途送信したサプライチェーン帳票の添付ファイルのパスワードを連絡いたします。

パスワード：33597264

パスワードは乱数_自動設定

◆業務の流れ2

- ・メールの添付ファイル「出荷場登録およびサプライチェーン情報の連絡 (Excel)」に貴社の情報を入力し、弊社に提出。(提出先/2023.3時点：hajime.ito@toyoda-gosei.co.jp)

* 製品部品、材料 とも共通帳票

* 提出先は、処理が平準化されたら変更する予定

B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	
豊田合成株式会社 担当者 行き							関係社外秘			作成日		■豊田合成からのお願い *下記品番一覧は、生産準備依頼書に基づき記載しております。色違い品番などは記載されていないため、行挿入し、追加入力くださいますようお願いいたします。 【入力項目】CD、品番、(符号)、生産拠点コード、生産拠点名称、加工内容/中間原料 等 *設計変更・工程変更 等により、生産工場の変更があった場合は、製造担当へ連絡ください。入力用のエクセルをE-mailにて送ります。 変更時は、登録シートに上書き修正してください。 *本書は、出荷場、生産場所を登録するための帳票であり、その他項目の変更はできません。変更がある場合は、製造担当まで連絡ください。								
出荷場登録およびサプライチェーン情報の連絡							仕入先名:		仕入先コード:		担当者:		帳票NO:K-●●							
納入品番の仕入先出荷場・生産場所等(次のとおり連絡いたします。)																				

Lv	CD	品番	符号	自支給	品名	使用個数	仕入先CD	仕入先名	出荷場情報		生産拠点コード、名称、加工内容/中間原料 等								
									仕入先コード	出荷場コード	生産仕入先コード	生産拠点コード	生産拠点名称	加工内容 (中間製品・原料)	材料区分	生産仕入先コード	生産拠点コード	生産拠点名称	加工内容 (中間原料)

20件記載可

Lv	CD	品番	符号	自支給	品名	使用個数	仕入先CD	仕入先名

表示 A

出荷場情報	
仕入先コード	出荷場コード

記入欄 B

設変時等の随時送信時は
既存の登録内容を表示
する予定 (2023年度)

生産拠点コード、名称、加工内容/中間原料 等				
生産仕入先コード	生産拠点コード	生産拠点名称	加工内容 (中間製品・原料)	材料区分

記入欄 C

◆ 「出荷場登録およびサプライチェーン情報の連絡」には、量産準備依頼書と同じ構成情報を表示します。

表示 A

SC情報の連絡票

A	B	C	D	E	F	G	H	I
豊田合成株式会社 担当者 行き						関係社外秘		
出荷場登録およびサプライチェーン情報の連絡								
納入品番の仕入先出荷場・生産場所等を 次のとおり連絡いたします。								
Lv	CD	品番	符号	自支給	品名	使用個数	仕入先CD	仕入先名
1		55650-	A	自	REGISTER ASSY. INSTRUMENT PANEL NO.1	1		
2		55661-		自	BEZEL, INSTRUMENT PANEL REGISTER, NO.1	1		
2		GN711	D	自	RETAINER NO.1 LD	1		
2		55651-	F000	自	REGISTER, INSTRUMENT PANEL	1		
3		GN711	E	自	RETAINER NO.2	1		

量産準備依頼書

No.1-1
豊田合成株式会社 調達部

担当
2022/7/15
樹脂部品調達室
成瀬 由美

シリーズ 022D

変更 下記品番の量産手配をお願い致します。

品番 55650- 品名 REGISTER ASSY. INSTRUMENT PANEL NO.1 部門 73 月産数 3,270 ピン数 3,930
顧客 0100 大目 2022/04 2022/08 2022/10

納入先	部品納入	CF	CV	IA	2A	量産	品確	SOP	部品提出
トヨタ自動車 田原	202204		2021/12	2022/04		2022/08		2022/10	

品番	品名	CD	仕入先	使用個数	仕入先名	成形機	型No.	型仕様書	型手配	型実	材質
55650-53	REGISTER ASSY. INSTRUMENT PANEL NO.1	自									
55661-5	BEZEL, INSTRUMENT PANEL REGISTER, NO.1	自									
GN711-8	RETAINER NO.1 LD	自				プレス-80	J153	2019/11/28	2019/11/28	2019/12/13	J/N+7P/PP, CNX078
GN711-9	REGISTER INSTRUMENT PANEL	自				プレス-125	J154	2019/11/28	2019/11/28	2019/12/13	J/N+7P/PP, CNX078
GN711-1	RETAINER NO.2	自				プレス-90	J155	2019/11/28	2019/11/28	2019/12/13	J/N+7P/PP, CNX078
GN711-2	BARREL	自				プレス-90	J166	2019/09/12	2019/09/12	2019/12/20	F7/ 25
9-GN7	KNOB CAP	支				プレス-50	J167	2019/11/28	2019/11/28	2019/12/13	5525ター 7030NS
GN711-3	OPERATION KNOB	自				プレス-50	J156	2019/11/28	2019/11/28	2019/12/13	J/N+7P/PP, HG20J
GN711-4	KNOB INNER	自				プレス-30	J158	2019/11/28	2019/11/28	2019/12/13	7224C T424TG
GN711-5	KNOB SHAFT INNER	自				プレス-30	J159	2019/11/29	2019/11/29	2019/12/13	J/N+7P/PP, CNX078
GN711-6	BARREL SHM	自				プレス-30	J160	2019/11/29	2019/11/29	2019/12/13	7224C T424TG
GN711-7	DAMPER DRIVE	自				プレス-30	J161	2019/12/02	2019/12/02	2019/12/13	Tenac-C Z-4563 V
GN711-8	DAMPER SPRING	支				プレス-15	J164	2019/12/02	2019/12/02	2019/12/13	Tenac-C Z-4563 V
GN711-9	DAMPER ROD	自				プレス-30	J165	2019/12/02	2019/12/02	2019/12/13	J224ター 7030NS
GN711-10	SPRING	自				プレス-100	J163	2019/11/28	2019/11/28	2019/12/13	J/N+7P/PP, CNX078
9-GK2	RAMPER PLATE	自									素材NO.107
9-GK22	SEAL	自									素材NO.801
9-GK32	SLOTH	自									
9-GK32	DISCRIMINATION MARK	自									

手配参考: 2022/07/15 22E549 55650-53180-A 構成部品変更 (個別記号変更)

初期管理 部分 B 重要工程 塗装

上記の通り量産準備の手配をお願いします。
1. 生産準備に必要な情報は事業部年産G担当者より入手して下さい。
2. 外注工程の勤務、人の能力(負荷)を必ず確認して下さい。
3. 「品番・出荷場」登録が必要な時は、「仕入先出荷場連絡書」を提出して下さい
(連絡先: 調達部ホームページ (https://www.toyota-gosei.co.jp/cptr))

目的: 仕入先の量産準備依頼書として使用する 配布先: 対象仕入先、各事業部 原簿: 調達部 伝: 連絡部 森田 裕貴

検査部署は当該依頼書に基づき、品質標準監視後、等の進捗管理を実施する

同じ内容が記載されている

◆構成情報での注意点

- 部品品番で発注時、色違い品番がある場合は、品番のみ記載されます。
- 製品品番で発注時、仕入先様の自給部品に色違い品番がある場合、品番情報が記載することができませんでした。
つきましては、その場合は仕入先様に追記して頂きますようご協力お願いします。
- 自支給区分が変更になった、或いは誤記になっている

色情報			
シリーズ	800D		
代表品番	9-GN519-10200		
★色追加			
色品番	行-色	色品番	行-
9-GN519-10260	G4PR		
9-GN519-10240	H2C8		

豊田合成株式会社 担当者 行き										作成日		2022/09/14	
関係社外秘										仕入先名:		会社	
出荷場登録およびサプライチェーン情報の連絡										仕入先コード:		4	
納入品番の仕入先出荷場・生産場所等を 次のとおり連絡いたします。										担当名:			
Lv	CD	品番	符号	自支給	品名	使用個数	仕入先CD	仕入先名	出荷場情報		生産拠点コード、名称		
									仕入先コード	出荷場コード	生産仕入先コード	生	
1	9	GN519-10200		自	FABRIC RH	1		株式					
1	9	GN519-10260							-	-			
1	9	GN519-10240							-	-			

部品は、色違いが表示される

◆業務の流れ3

記入欄 B

弊社の購入品番について 出荷場登録を記入ください

現状

- 以下の帳票で品番単位で集荷場を TGの各領域担当部署(業務室)に連絡

年 月 日
豊田合成株式会社 行

仕入先名: _____ 工場 _____
 コード: _____
 依頼者: _____

仕入先出荷場 連絡書

下記内容の出荷場を登録願います。 記

	品番	出荷場コード	出荷場名称
①			
②			
③			
④			



変更

- 今回のSC情報登録帳票の記載欄に記載ください

関係社外秘

豊田合成株式会社 担当者 行き

出荷場登録およびサプライチェーン情報の連絡

納入品番の仕入先出荷場・生産場所等を 次のとおり連絡いたします。

作成日	
仕入先名:	
仕入先コード:	
担当名:	

Lv	CD	品番	符号	自支給	品名	使用個数	仕入先CD	仕入先名	出荷場情報	
									仕入先コード	出荷場コード
									記入欄 B	

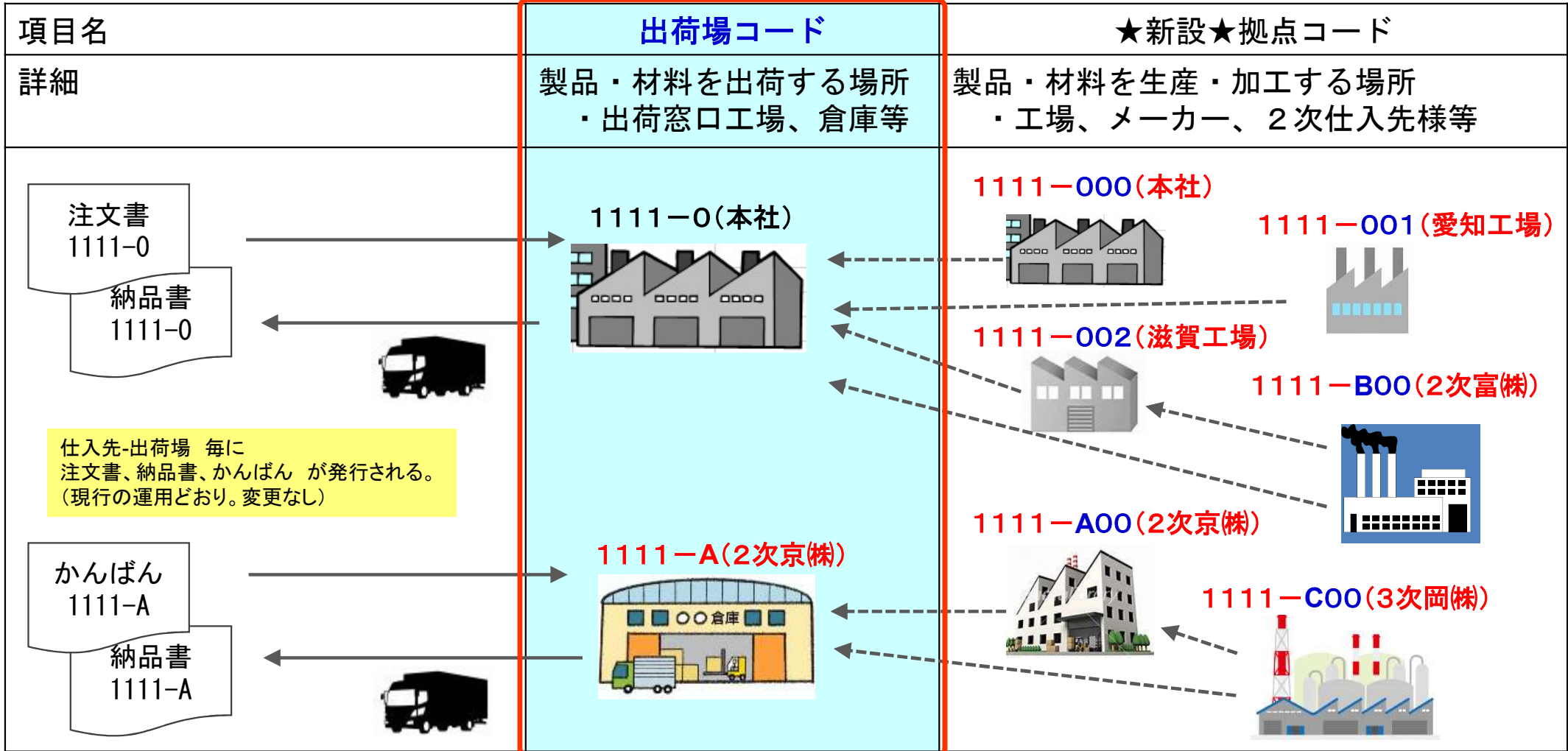
仕入先CD	仕入先名	出荷場情報	
		仕入先コード	出荷場コード



【出荷場コード】について

現行:仕入先コード-出荷場 ... 1111-0
1111-A

■補足
数字:仕入先様の工場
英字:仕入先様の2次、3次仕入先



◆業務の流れ 4

記入欄C

仕入先様が自給されている構成品番毎に、①～⑤の情報を記入ください

①生産仕入先コード・・・仕入先調査表に記載されたコードと合わせてください。(赤の縦縞)

貴社(1次仕入先様) : TGが設定させていただいた4桁のコード
 2次、3次仕入先様 : 貴社が設定されたコード (英数字10桁以内)

②生産拠点コード・・・仕入先調査表に記載されたコードと合わせてください。(黄色)

貴社が設定されたコード (英数字10桁以内)

記入欄C

③拠点名称・・・拠点名を入力ください。

④加工内容・・・加工内容を入力ください。

* 材料の場合は材料名を入力してください

⑤材料区分・・・加工内容欄に材料を入力された場合は、『材料』を選択してください。

生産拠点コード、名称、加工内容/中間原料 等				
生産仕入先コード	生産拠点コード	生産拠点名称	加工内容 (中間製品・原料)	材料区分
①	②	③	④	⑤
100文字以内				

【2次仕入先調査表】 更新日: 年 月 日

1次仕入先コード: []

2次仕入先名: [フリガナ] [フリガナ]

1 豊田合成株式会社 仕入先調査表

【会社概要】 更新日: 年

フリガナ	フリガナ	所在地	仕入先コード	資本
フリガナ	フリガナ	フリガナ	フリガナ	フリガナ
名称	上段:郵便番号	フリガナ	TG品生産	TEL FAX
(工場・支店・支社)	下段:住所(都道府県・市区郡・住所)		<input type="checkbox"/> 有	TEL.
ホンシヤ	〒 -		<input type="checkbox"/> 無	FAX.
本社				

【改定する仕入先調査表のイメージ】

★提出納期：新規案件…SOPの1ヶ月前

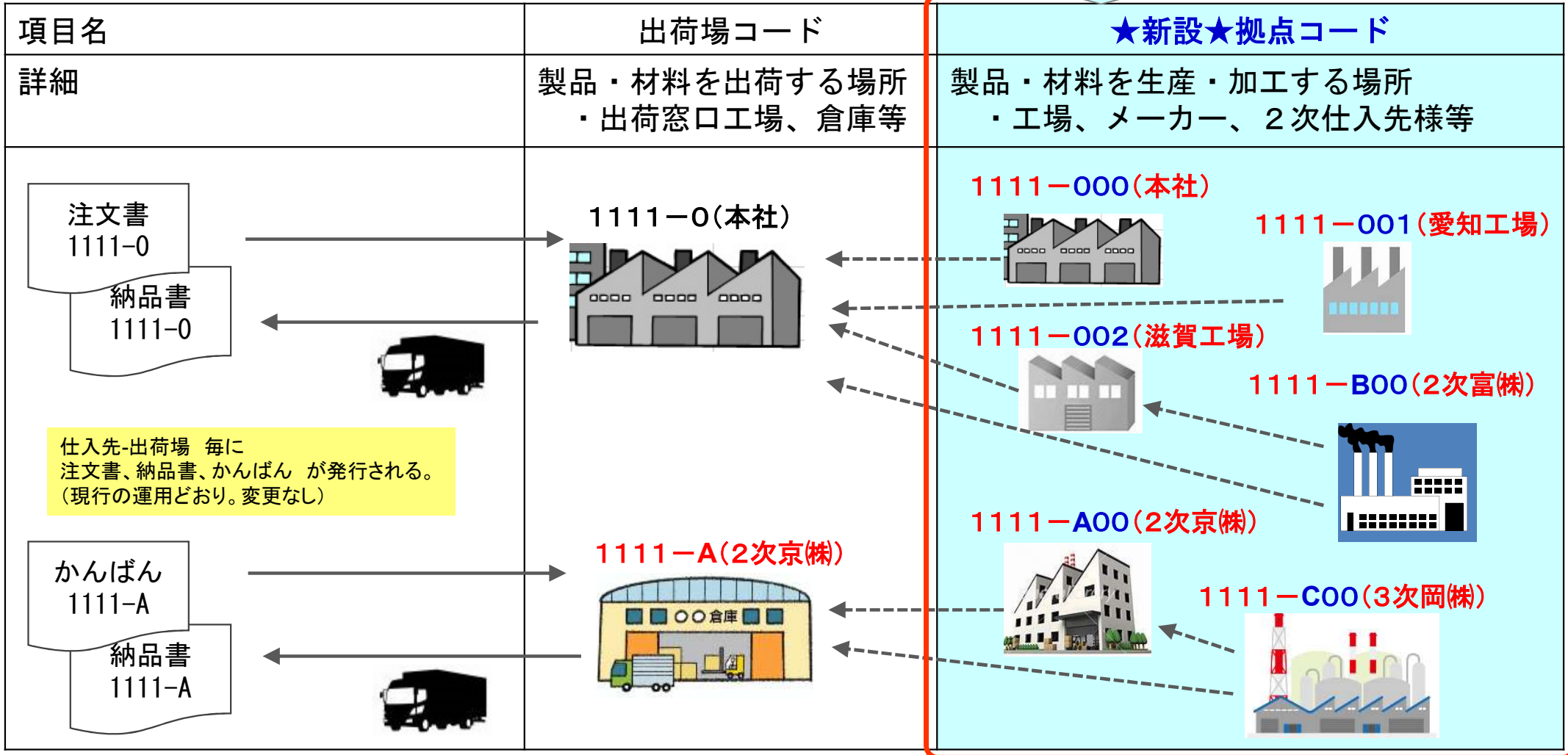
納期を過ぎて提出がない場合
 督促メールを送信する予定です。
 設変時…検討中

【拠点コード】について

現行:仕入先コードー出荷場 ... 1111-0
1111-A

■補足
数字:仕入先様の工場
英字:仕入先様の2次、3次仕入先

拠点コード:
・仕入先様にて設定されたコードです。(*)
(*)調達担当から指定がある場合は従ってください。
・本コードは、実務(注文~計上)では使用されない。
サブライチェーン情報 確認時に使用



◆記入の注意点（お願い）

豊田合成株式会社 担当者 行き				関係社外秘		作成日		■豊田合成からのお願い *下記品番一覧は、単産準備依頼書に基づき記載しております。色違い品番などは記載されていないため、行挿入し、追加入力くださいますようお願いいたします。 【入力項目】CD、品番、（符号）、生産拠点コード、生産拠点名称、加工内容/中間原料 等 *設計変更・工程変更 等により、生産工場の変更があった場合は、課連担当へ連絡ください。入力用のエクセルをE-mailにて送ります。 変更時は、登録データに上書き修正してください。 *本書は、出荷先、生産場所を登録するための帳票であり、その他項目の変更はできません。変更がある場合は、課連担当まで連絡ください。													
出荷場登録およびサプライチェーン情報の連絡						仕入先名:															
納入品番の仕入先出荷場・生産場所等を 次のとおり連絡いたします。						仕入先コード:															
						担当名:															
出荷場情報							生産拠点コード、名称、加工内容/中間原料 等														
Lv	CD	品番	符号	自支番	品名	使用回数	仕入先CD	仕入先名	仕入先コード	出荷場コード	生産仕入コード	生産拠点コード	生産拠点名称	加工内容（中間製品・原料）	材料区分	生産仕入コード	生産拠点コード	生産拠点名称	加工内容（中間原料）		

20件記載可

- ・青枠部は記入要領を参考にして頂く
- ・帳票の上段（赤枠部）に記載しております「豊田合成からのお願い」の項目を確認願います
- ・構成品番毎に生産拠点、加工内容入力ください。
20枠準備しておりますが、不足の場合は、右の余白列に列追加し入力ください。

◆記入後の資料提出先

- ・帳票の左最上段に記載されている部署・担当のEメール先に送り頂く様お願いいたします。
注):PASから送信されたメールにそのまま返信も登録処置ができません

◆本件についての問い合わせ先

- ・ 調達部調達企画室 伊藤
Eメール hajime.ito@toyoda-gosei.co.jp
電話(会社携帯) 090-6393-8454
- ・ 調達部 発注担当部署の窓口担当
調達 W S ・ F C 部品調達室
調達 I E 部品調達室
調達 S S 部品調達室