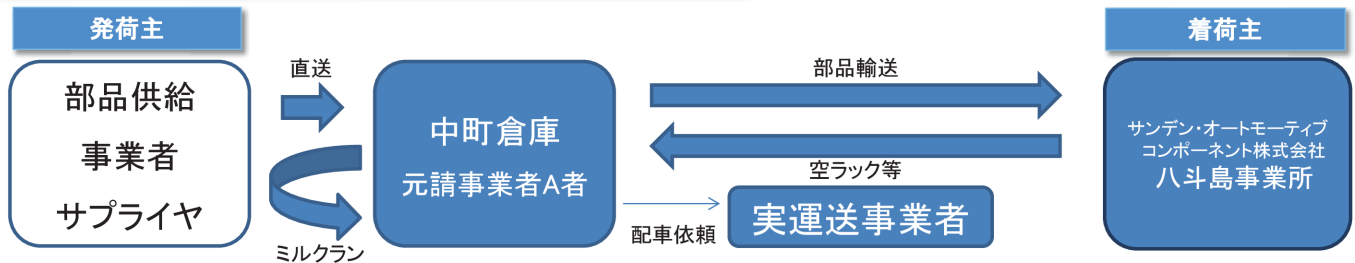


1. 実施者の概要

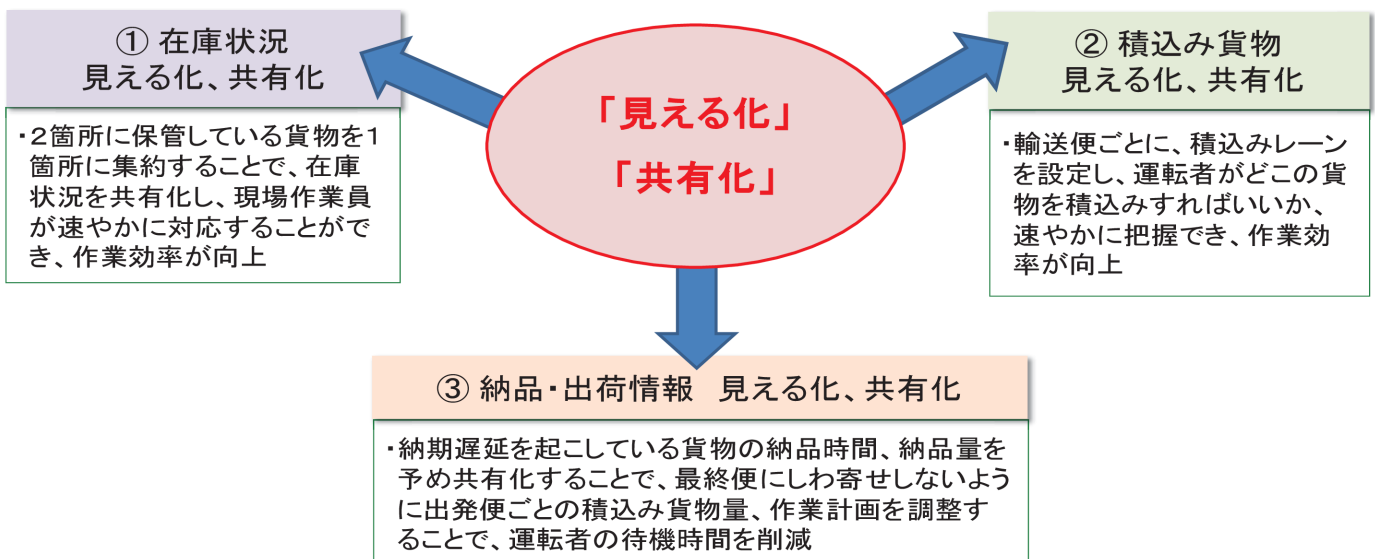


- 発荷主: 部品供給事業者(参加なし)
- 元請運送事業者A社: 倉庫運営(非公表)
- 各種サプライヤから部品を荷受け、倉庫にて保管、着荷主の発注リストを踏まえピッキング、荷揃いし、貨物を準備。(VMI倉庫を運営)
- 実運送事業者(非公表)
- 着荷主: サンデン・オートモーティブコンポーネント株式会社
- 荷種: 自動車部品(エアコン・コンプレッサー)であり、納品先に対してジャストインタイムによる納品が要求されている

2. 事業概要

○実証実験の取組エッセンスは、以下の3点の見える化と実態や情報の共有化である。

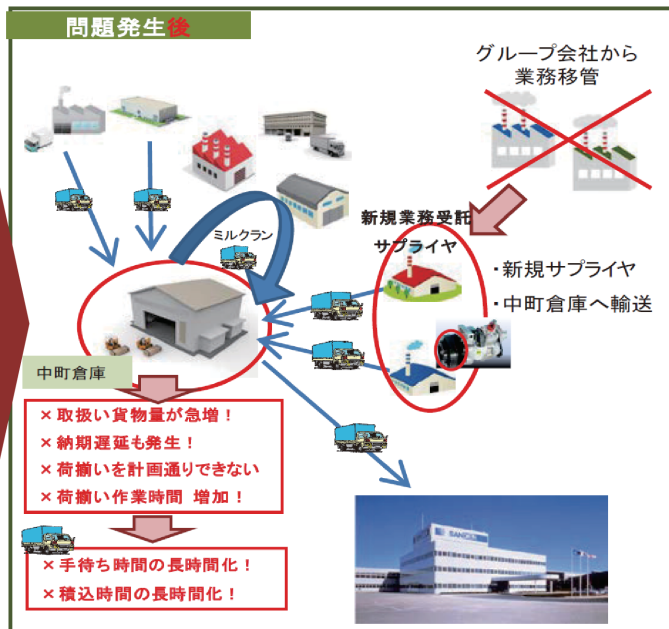
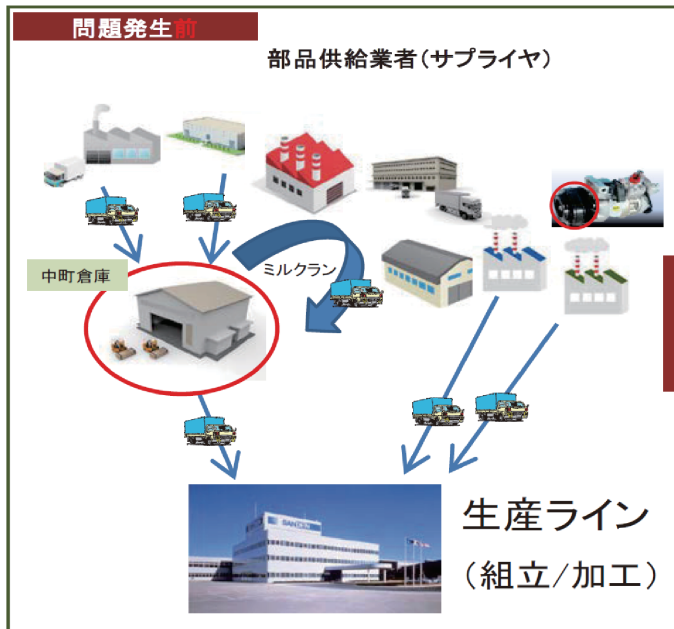
- ① **在庫状況**の見える化、共有化 → 運転者を待たせないために、ピッキング作業員の作業効率化
- ② **積込み貨物**の見える化、共有化 → 積込作業を実施する運転者が効率的に作業できるよう貨物を配置
- ③ **納品・出荷情報**の見える化、共有化 → 納期遅延するサプライヤの納品時間、納品量及びサンデン側の納品リミットを予め共有化することで、早期に作業調整を実施し高い輸送効率を実現、さらに運転者の待機時間を縮減



3. 実態と課題

○ クラッチ部品のサプライヤは、グループ会社が担当し、サンデンに直接納品。

○ クラッチ部分の部品供給をグループ会社からグループ外のサプライヤに移管したことから、直送から中町倉庫へ納品先を変更。さらにサプライヤの製造能力に課題があり、納期遅延も発生し、トラック輸送の現場にしわ寄せが波及していた。



4. 事業内容

- 【取組方策①】倉庫内に出発する時間帯別にレーンを設定し、積込貨物をレーンごとに集約化する。
○ 出発時間ごとに、倉庫内にレーンを設定し、当該レーンにピッキングした貨物を並べることで、運転者はフォークリフトで積込むべき貨物を素早く把握でき、積込み作業時間を縮減できた。
- 【取組方策②】クラッチ部品の保管場所を複数個所から1箇所に集約する。
○ 倉庫内の保管場所を2箇所から1箇所に集約することで、納期遅延の部品の在庫状況を一元管理することができ、ピッキング作業の効率化につながった。
- 【取組方策③】納期遅延部品の納入予定時間、サンデン側の納入リミット時間を共有化し、最適な作業計画を立案する。
○ 納期遅延部品の納入予定時間を中町倉庫のピッキング作業員が把握することで、効率的なピッキング作業ができ、運転者の積込作業時間の縮減につながった。

5. 結果

○ 1日当たりの拘束時間
13時間超～16時間以内の勤務あり

○ 実証実験期間中(2月5～9日)

60分以上の短縮

○ 2月下旬 **80分以上の短縮(現在も継続実施)**

6. 結果に結びついたポイント

- 着荷主を中心に、生産性向上及び長時間労働抑制に向けた意識が高く、取組が円滑かつ継続的に実施されたこと。