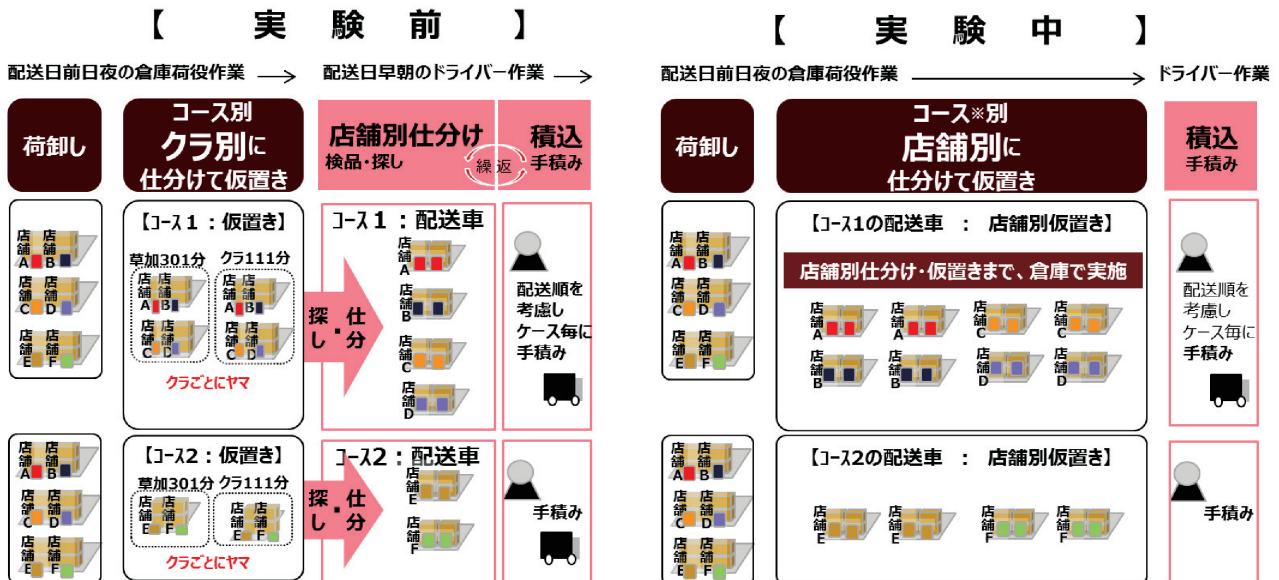


1. 実施者の概要

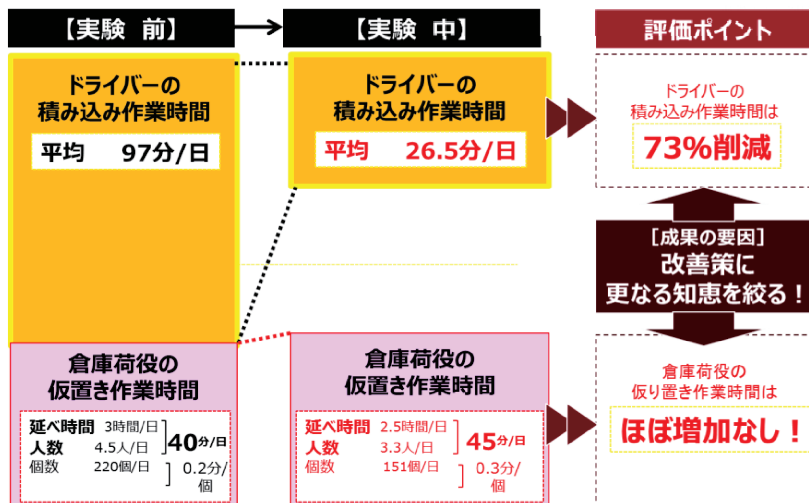
- 荷主企業: 小山企業(株)
主体は倉庫事業。但し幅広く3PL事業も展開。
今回の真荷主は、小売業(=小山企業の3PL事業のお客様)。
- 運送事業者: (株)ルートケーツー
本社は埼玉。小山企業より真荷主の首都圏地区の配送を受注している1社。
- 荷種
服飾雑貨。

2. 事業概要

ドライバー積み込み時の「商品仮置きルール」見直しを行い、作業時間を削減



05 雑工業品



3. 課題

- ①ドライバーが積込み作業を行う際、同一店舗のケースが分散されて仮置きされているため、「店舗別仕分け作業」に時間を要していた。平均作業時間:97分/日

4. 事業内容

- ①「商品仮置きルール」を見直す。「店舗別仕分け」まで、前日夜に倉庫荷役で実施する。また更なるドライバーの負荷軽減を目的に、配送順(=積込み順)の仮置きまで実施する。
- ②但し、一方で、倉庫荷役側の負荷も増やさない新たな仕掛けを考える。

【倉庫荷役の作業負荷を増加させない新たな仕掛け】

①配車確定後、仕分け票出力

仕分け票とは？
コース別・配送順に、各店舗ごとの「個数」等が記載された、仕分け用帳票

パレット番号とは？
⇒仮置き場での仕分け先。
つまり仕分け先のロケーション。
今回、仕分け票に、情報システムを見直し、新たに表示項目として追加。

コース	店舗名	パレット番号	個数
コース20	20-A	20-A	12
	20-B	20-B	11
	20-C	20-C	9
	合計		40
★コース21	21-A	21-A	14
	21-B	21-B	10
	21-D	21-D	12
	21-E	21-E	7
コース22	22-A	22-A	3
	22-B	22-B	12
	22-F	22-F	13
	22-G	22-G	6
コース23	23-A	23-A	8
	23-B	23-B	14
	23-C	23-C	8
	合計		72

②店舗別仕分け場のセッティング

商品到着前にセッティングする仕分け場レイアウト
横軸：コースナンバー } 店舗別の仕分け先パレットを事前に並べて置く
縦軸：配送順の店舗 }

		コース20	コース21	コース22	コース23
縦軸	A	1番目の配送店舗	店別仕分けパレット		
	B	2番目の配送店舗	パレット番号 21B		
	C	3番目の配送店舗	コース21の2番目に配送する店舗の商品を仕分ける先のパレット (左記 仕分け票の★)		
	D	4番目の配送店舗			
	E	5番目の配送店舗	仕分け票記載のパレット番号「21B」が仕分ける先のロケーションナンバー		
	F	6番目の配送店舗			
	G	7番目の配送店舗			

③商品到着/荷卸・店舗別仕分け

商品到着後、商品に貼付されている「店舗ラベル」に仕分け票記載の「パレット番号」を記載しながら荷卸



「店舗ラベル」に記載した「パレット番号」を見て、セッティングした仕分け場に商品仕分け



5. 結果

- ①配送順(積込み順)までの仮置きを実施する事で、ドライバーの作業時間は、73%削減。
- ②更に倉庫荷役作業の新たな仕掛け導入により、倉庫荷役作業時間も増加なし。



6. 荷主企業のメリット

- ①ドライバーの負荷軽減は、ドライバー不足解消に繋がる。結果として、物流サービスの安定的確保に繋がる

7. 結果に結びついたポイント

- ①「配送順までの仮置き」と「倉庫荷役の新たな仕掛け」の発案者は、倉庫荷役作業員。現場の知恵が源泉となっている事が、今回、これだけの成果を出す事ができた理由。