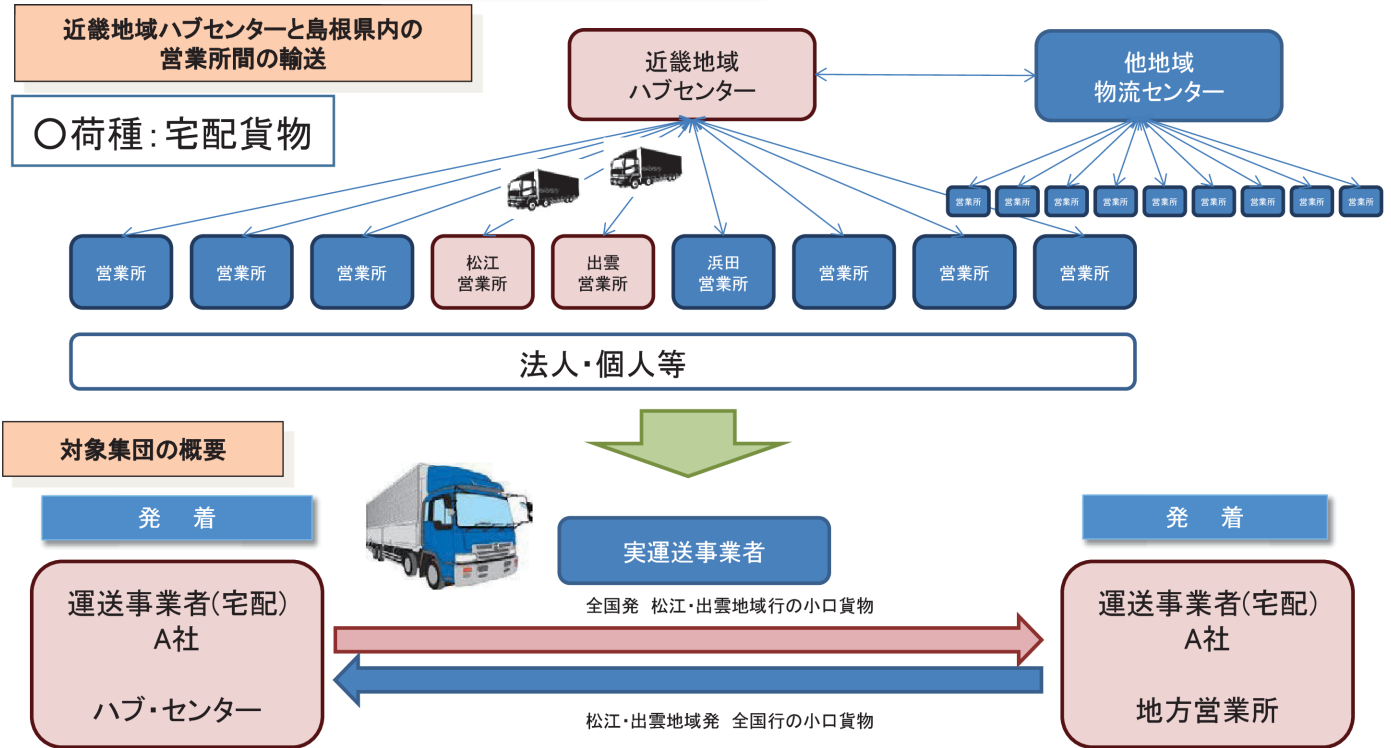


## 1. 実施者の概要



## 2. 事業概要

実証実験の内容	物流センター側のメリット	運転者側のメリット
・小型貨物について専用仕分機を導入	自動仕分け機は数千万円の導入コストを要するため、センターの生産性向上にも直結する必要がある	運転者の積み込み時間を削減し、長時間労働を抑制する取組は特に重要であり、物流センター側も高い問題意識を持ち取組をしている
	現在、作業員の確保も困難な状況にあり、人海戦術に頼らざるを得ない仕分作業を自動機械化して、作業員を減少させることができれば、導入効果が大きいと判断される	バーコードの読込作業の時間を削減できるため、積込作業時間の縮減に直結するが、特に貨物量が増加する繁忙期には積み込みの生産性が向上する

### 【実証実験】

○小型貨物の専用仕分機を導入することで、運転者の拘束時間を削減する取組を実施する。

### 3. 実態と課題

- 特に、小さな貨物が多く、バーコード読込作業、輸送ケースへの整理作業があり、作業時間が長時間化する原因となっている。

### 4. 事業内容

- 自動仕分機の導入により個々の小型貨物のバーコードは読込みされるため、積込時に運転者はラック単位のバーコードのみを読込するだけで済む。
- 運転者だけでなく、作業員にとっても手作業による仕分作業がなくなるため、労働時間削減につながっている。また手作業によるミスもなくなった。

#### 取組前

○ 小型貨物はラックに入れられ積込場所に移動。その後以下の作業を運転者が実施。

①ラックから取り出す



②ハンデスキャナで読込



③ラックへ戻す

小型貨物処理の作業時間(30ラック)  
700個/回 × 平均3秒/個 = 2,100秒(35分)

#### 取組後

○ 小型貨物はラックに入れられたまま、取り出す必要がない

①ラックにあるバーコードを  
ハンデスキャナで読込



完了

小型貨物処理の作業時間  
30ラック/回 × 平均5秒/ラック  
= 150秒(2分30秒)

作業時間の削減効果 : (取組前)35分 - (取組後)2分30秒 = **▲32分30秒**

### 5. 結果

#### 取組前

○ 1回当たりの積込み作業時間  
: 約122分程度



#### 取組後

○ 1回当たりの積込み作業時間 : 平均約93分程度  
○ 削減時間 : **▲27分 ~ ▲34分**  
○ 削減時間の比率 : **▲22% ~ ▲28%**

### 6. 結果に結びついたポイント

○ 発荷主でのコンプライアンス意識の高まりから、運転者の作業時間の縮減に向けて、自動仕分機の導入の投資を行ったこと