



入荷検品レスを用いた配送効率化取組み

2021年11月吉日

加藤産業株式会社

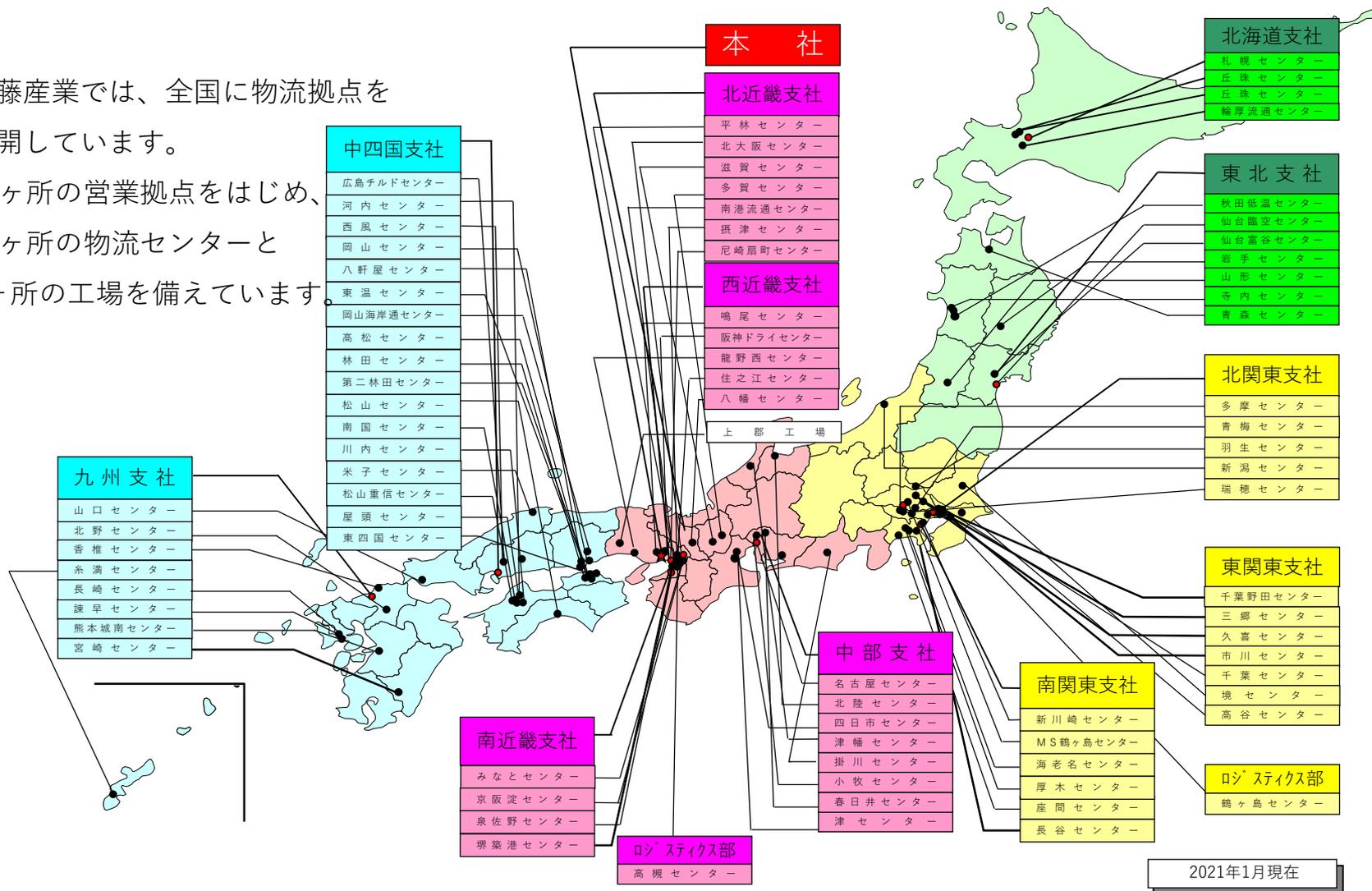
加藤産業株式会社

- | | |
|------------|--|
| 1) 設立 | 1947年(昭和22年)8月22日 |
| 2) 本社所在地 | 兵庫県西宮市松原町9番20号 |
| 3) 事業内容 | 総合食品卸売業
カンピー製品製造発売元 |
| 4) 事業所数 | 11支社 26支店 |
| 5) 物流拠点数 | 全国80拠点(2020年10月度) |
| 6) 売上高 | 【単体】7,594億円
【連結】1兆1,046億円(2020年9月期) |
| 7) 資本金 | 59億3,405万円 |
| 8) 上場証券取引所 | 東京第一部 |



全国物流拠点

加藤産業では、全国に物流拠点を展開しています。
26ヶ所の営業拠点をはじめ、80ヶ所の物流センターと1ヶ所の工場を備えています。



1. 環境と効率化
2. 検品レスパターン
3. A社メーカー様との取組み(パターン1)
4. B社運送会社様との取組み(パターン2)
5. C社倉庫会社様との取組み(パターン3)
6. 庫内状況
7. 運行状況
8. 取組の効果
9. 現状の課題

1. 環境と効率化

◆ 製配間を取り巻く環境



ドライバー不足・納品待機時間短縮など、製配間の課題についてメーカー・卸間の連携を強化し、課題解決を進める。

製配間に必要な3つの効率化

車両待機時間の短縮

車両回転UP

納品業務の削減

実現に向けて...

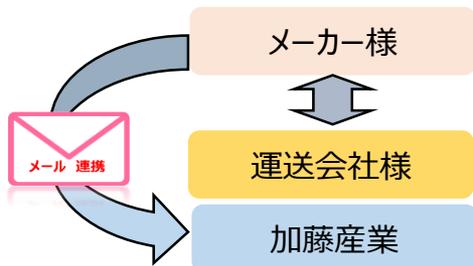
連携による【入荷検品レス】

パレタイズ情報をデータ連携して頂き、入荷検品作業の簡略化を図る

- ・出荷案内とは別に事前パレタイズ情報（パレットに積載された商品内容明細）を作成し連携。
- ・センター側では事前パレタイズ情報（共通パレットNo.）を確認することで、パレット上の商品の検品を実施済とする。

2. 検品レスパターン

パターン1 入荷検品レス A社様(メーカー様)

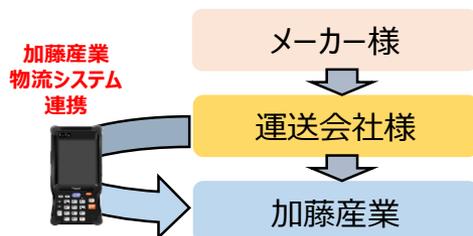


加藤産業からの注文を受け運送会社に出荷指示を行う。
運送会社より事前出荷情報を受け、ASNデータを加藤産業に送信する。

出荷を行い事前出荷情報を作成する
メーカー様に事前出荷情報を送信する。

ASN(パレタイズ情報)をメーカー様より連携する。

パターン2 入荷検品レス B社様(運送会社様)

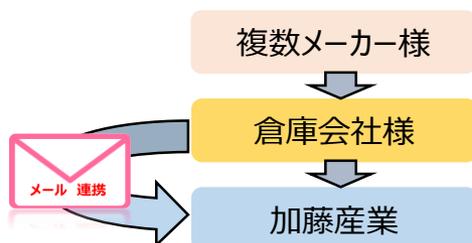


加藤産業からの注文を受け出荷を行う。

複数メーカー様倉庫に商品を引取り運送会社様の倉庫に商品を集約させる。
加藤産業の物流システム (WMS) を設置し入荷検品を事前に行いデータ連携する。

物流システムを運送会社様に設置する事により入荷検品を実施した状態で入荷する。

パターン3 入荷検品レス C社様(倉庫会社様)



加藤産業からの注文を受け出荷指示を行う。

複数メーカー様在庫商品を倉庫会社様で出荷を行い事前出荷情報を作成する。
複数メーカー様及び当社に事前出荷情報を送信する。

ASNデータ(パレタイズ情報)を倉庫会社様より連携する。

取組実施会社様 (4社)

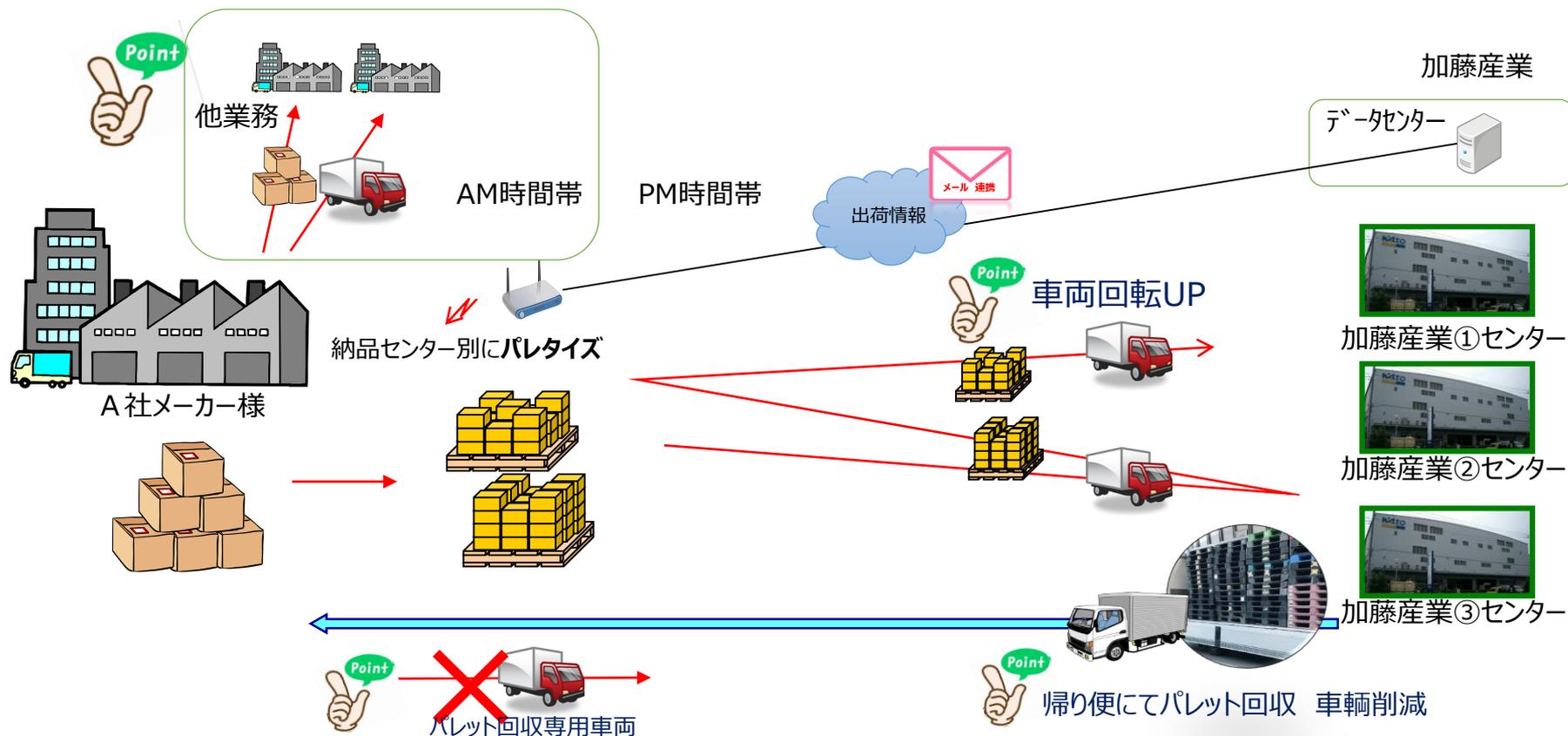
◆ キューピー様 (メーカー様) ◆ A社様 (メーカー様) ◆ B社様 (運送会社様) ◆ C社様 (倉庫会社様)

3. A社メーカー様との取組み（パターン1）

A社メーカー様と加藤産業センター間で
入荷予定データをメールにて連携を行う

入荷検品レスを用いて入荷及びパレット返却の
合理化・配送効率化

- ①優先バースの設置
- ②入荷時間の調整
- ③センターの検品レス



- ・ A M時間帯、他業務。
- ・ P M時間帯、入荷検品レス運用による加藤産業各センター納品 + パレット回収。

4. B社運送会社様との取組み (パターン2)

B社運送会社様と加藤産業センター間で入荷予定データ・入荷検品レスデータを加藤産業物流システム(WMS)にて連携を行う

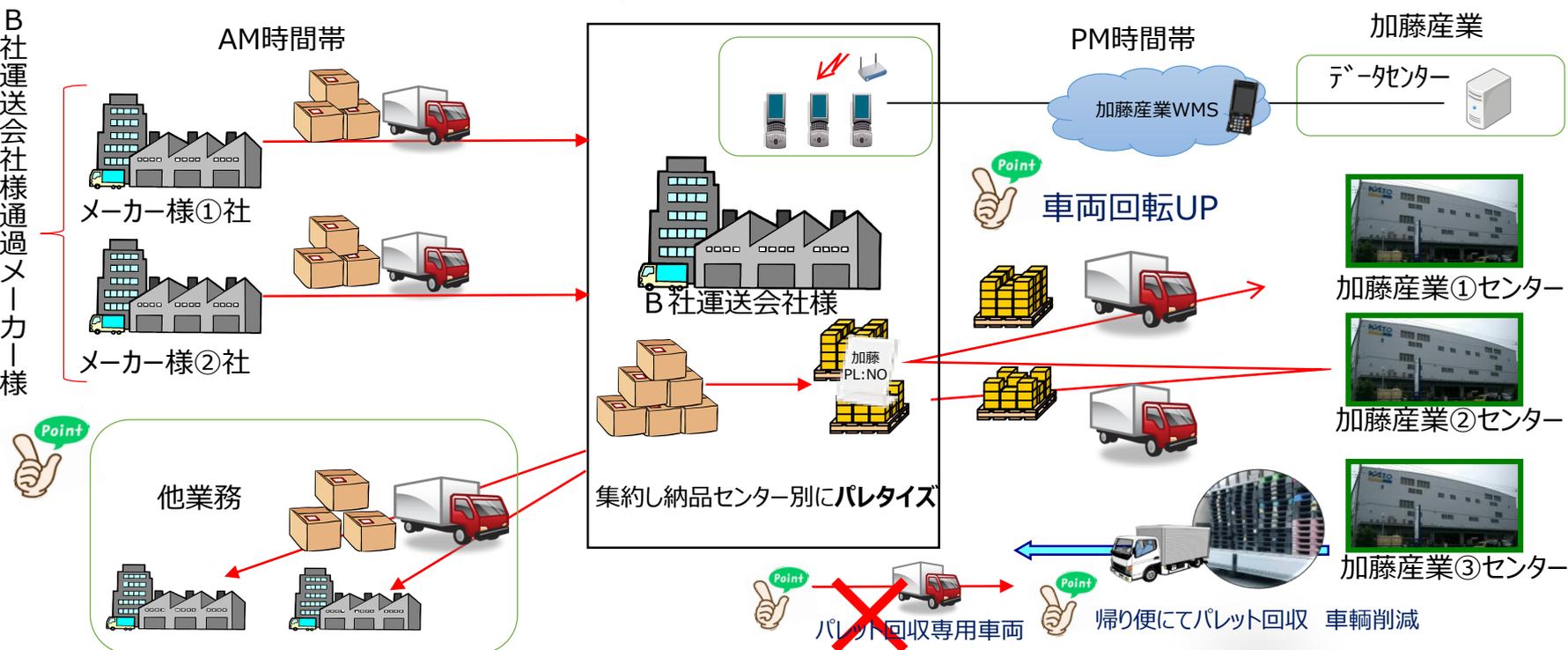
加藤産業WMSの一部をB社運送会社様倉庫に設置。入荷検品レスを用いて入荷合理化・配送効率化

- ①優先バースの設置
- ②入荷時間の調整
- ③センターの検品レス

B社運送会社様通過メーカー様



WMS連携によりB社運送会社様出荷検品と加藤産業入荷検品の合理化



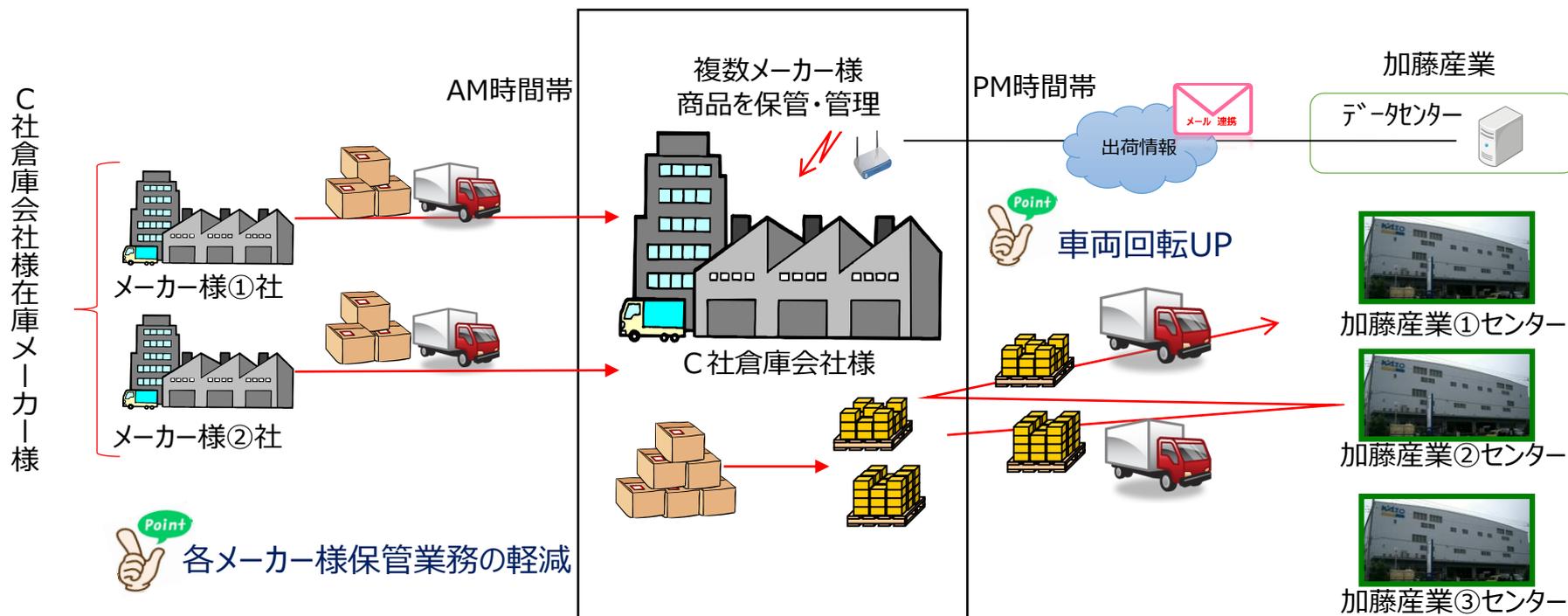
- ・AM時間帯、他業務。
- ・PM時間帯、入荷検品レス運用による加藤産業各センター納品+パレット回収。

5. C社倉庫会社様との取組み（パターン3）

C社倉庫会社様と加藤産業センター間で入荷予定データ・入荷検品レスデータをメールにて連携を行う

入荷検品レスを用いて入荷合理化・配送効率化

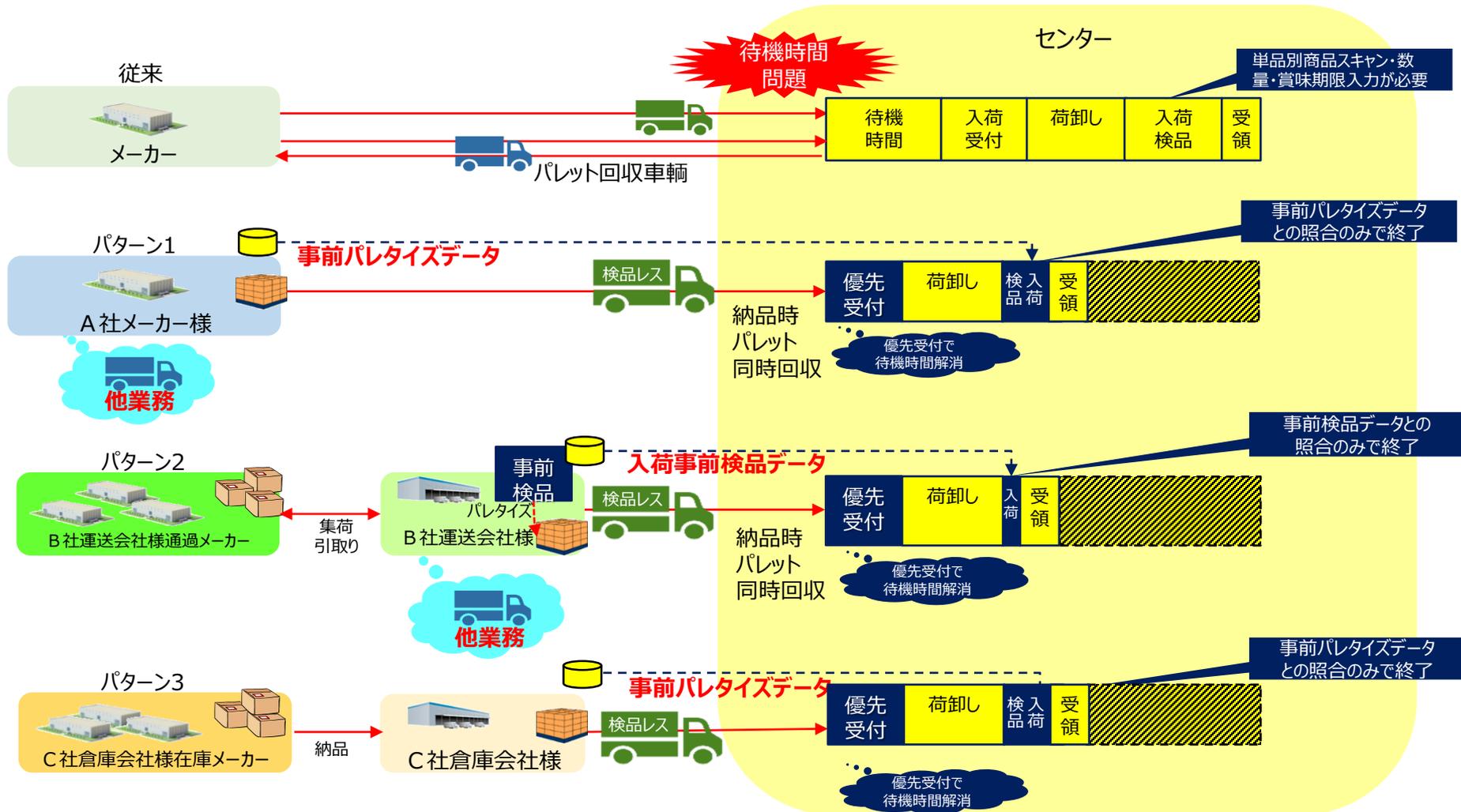
- ①優先バースの設置
- ②入荷時間の調整
- ③センターの検品レス



- ・車両回転UPによる業務枠の拡大。
- ・入荷検品レス運用による加藤産業各センター納品。

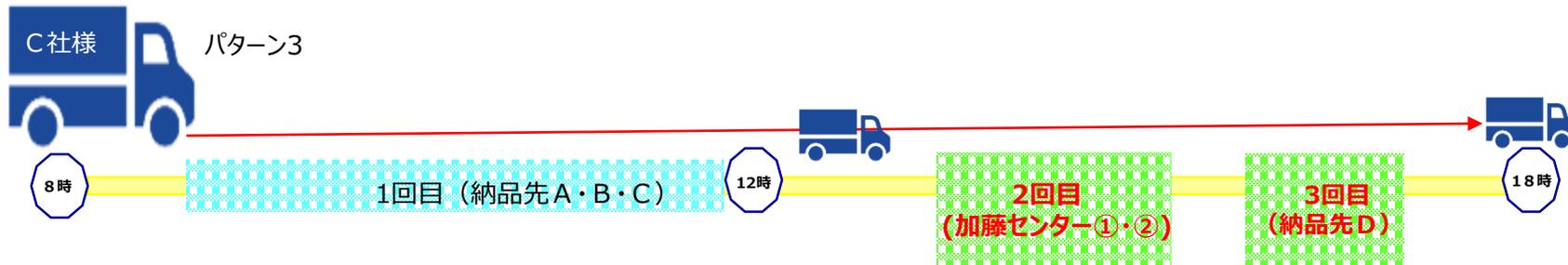
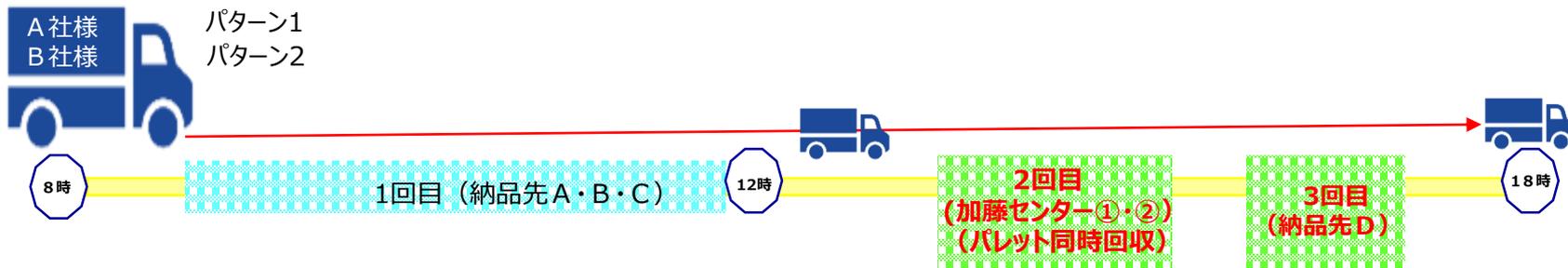
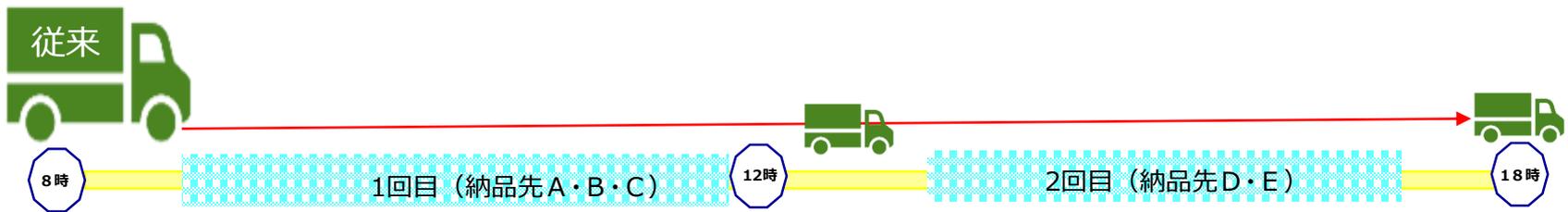
6. 庫内状況

- ◆ 検品レスにより待機時間問題の解消
- ◆ 納品必要時間の縮小により納品業務の削減
- ◆ パレット同時回収により車輛台数の削減



7. 運行状況

◆ 車両回転率UP、3運行の実現
◆ 午後、時間指定納品より業務拡大



8. 取組み効果

■ 導入効果

① 車両待機時間の削減・・・通常 1 時間程度⇒基本ゼロ

検品レス車両については優先的に荷受けすることで、車両の待機時間をほぼゼロにすることが可能となりました。

約90%
削減

② 納品作業時間の削減・・・通常 1 時間程度⇒荷卸しのみ

センター側作業者の検品中に発生していた待ち時間が無くなり、パレットを荷卸しする時間だけとなりました。

約50%
削減

③ 車両台数の削減・・・配送車両1台+パレット引取車両1台⇒基本1台

パレット回収専用車両の配車が検品レスを用いることで、不要となりました。

約50%
削減

④ 検品作業時間の削減・・・通常 30 分程度⇒5 分程度に短縮

単品ごとの検品から、パレットナンバーのチェックだけの作業になったことで、検品作業が大幅に削減されました。

※パターン2では、荷卸し時間のみ

約85%
削減

⑤ CO₂ 排出量の削減・・・ 7.4 t /年⇒7.0 t /年

車両待機時間の削減等によりCO₂ 排出量を削減できました

約6%
削減

9. 現状の課題



課題：センター（着）

- ・通常の入荷時間帯以外での受け入れを行う場合は、そこに受け入れのための人員の配置が必要になる。
- ・トラック1車に検品レス商品と要検品商品が混載時、確認工数が増える。
- ・ASNデータエラーがあった場合、解除して通常検品する為工数が増える。



課題：メーカー・倉庫会社（発）

- ・通常と比較しパレタイズの積み付け作業の工程が増える為工数が増えている。
- ・商品コード相違からのコードの照合工程が発生。
- ・データ作成～送信までに手作業項目が多く、間違い等が発生。



課題：システム

現状検品レスでの取り組みでは先方のASNデータを正としていますので、送付データにて仕入計上が上がる仕組みになっている為、過不足・送信漏れ・商品違いの場合計上にも影響する。また、数量違い等があった場合にそのまま入荷される可能性もある。

