

**第2期ロジスティクス環境会議  
第3回グリーンサプライチェーン推進委員会**

2007年1月19日(金)14:00～17:00  
三田NNホール スペースC、D

次 第

1. 開 会 (14:00)

2. 勉強会 (14:00～15:00)

- 1) 「環境負荷を考慮したロジスティクスシステム構築に向けての調整、連携のあり方」  
(流通経済大学 矢野 祐児 氏)
- 2) 「東芝物流における環境負荷低減への取組み」  
(東芝物流㈱ 堀口 英雄 氏)

3. 議 事 (15:05～16:55) \*分科会による活動

【取引条件分科会】

- 1) 多頻度小口配送についての検討たたき台について
- 2) アンケート結果について
- 3) 今後の検討事項について

【源流管理分科会】

- 1) 第2回委員会以降の経過と本日の進め方について
- 2) 源流管理に関するアンケート結果について
- 3) 「ロジスティクス源流管理マニュアルVer. 1」のレビュー
- 4) 源流管理の考え方について
- 5) 今後の活動について

4. 閉 会

【配布資料】

(取引条件分科会)

- 資料1 : 多頻度小口配送についての検討たたき台
- 資料2-1 : 多頻度小口配送 アンケート結果
- 資料2-2 : 検討たたき台及びアンケート結果からのまとめ
- 資料2-3 : 加工食品を取り扱う各主体における“多頻度小口配送”に関する捉え方等
- 資料3-1 : 取引条件分科会 今後の検討事項について
- 資料3-2 : A-1案アウトプットイメージの例示
- 資料3-3 : A-2案アウトプットイメージの例示
- 資料3-4 : B案アウトプットイメージの例示

(源流管理分科会)

- 資料4 : 源流管理分科会の進め方について
- 資料5 : 源流管理アンケート結果について
- 資料6-1 : ロジスティクス源流管理マニュアルVer. 1のレビュー
- 資料6-2 : ロジスティクス源流管理マニュアルVer. 1
- 資料7-1 : 源流管理の考え方
- 資料7-2 : 源流管理として管理及び活動が必要な事項の例示
- 参考資料1 : LEMSチェックリスト

- 資料8 : 2006年度活動スケジュール (案)
- 参考資料2 : 第2回グリーンサプライチェーン推進委員会 議事録

以 上

ID	多頻度小口配送についての、自社もしくはご自身の考えについて	多頻度小口配送に関して、当委員会で検討が必要だと思う事項
1	<p>「多頻度小口配送」の物流コストを明確にして、輸送サービスのレベルに応じた運賃を提示する必要がある。発荷主側で「多頻度小口配送」の改善を含めた物流効率化に関する営業担当者と物流担当者による配送業務の効率化を検討する連絡会議を設置する。その会議の中で、サービスレベルの見直し、運賃の見直し、大ロット化等について検討することが必要である。</p>	<p>恒吉様が例としてあげていただいた項目に従って、参加委員が抱えている「多頻度小口配送」の問題点を中心に、「取引条件」に係わる問題点等の情報を提供してもらい、委員会で説明をもらう。その資料を参考にして「多頻度小口配送」を中心とした「取引条件」の改善マニュアルとしてまとめる。</p>
2	<p>まず、弊社における多頻度小口配送に対する問題意識は一般からすると低いと思われる。どちらかというとそうした配送要請にも対応するのが当たり前との風潮が強い。また物流費比率からしてあまり問題視されていないのも低意識の要因になっている(が、単位荷量でのコストは決して安くはない)。 具体的には外装梱包箱に「デジタルカメラ用のメディアが一つ入っただけ」といった小口配送が1日に200~300函あるとか、特定の代理店からの出荷指示が常時2~3個、などが該当する。 ただし、弊社出荷の大半は共同配送便、宅配便、路線便である。コストはともかく、総じて結果的には共同配送である。そうした面では時間指定納品の方が環境負荷を高めていると考える(効率ルート配送の阻害)。</p>	<p>B to Bにおけるマナーとして「頻度小口配送のガイドライン」といった定義ができるものかどうか。</p>
3	<p>当社親会社は製品群が多いため家電製品を例に回答します。(1)製品を納入する場合、照明器具のような小物家電では標準梱包を外れるバラ出荷が多いのが特徴です。お客様からは個数単位での注文がなされるため、ある商品では70%を超えるバラ出荷が発生しています。物流コストや品質にも関連して来るので、発注ロットの見直しをお願いしたり標準梱包数量の見直しなどが必要ですが、見直すためのコストも発生するので解決には時間を要します。個人的にはVMIを進めた方が早いかも知れないと思っています。(2)一方、工場部品を購入する場合、大物部品については多頻度小ロットでの納入を近郊の業者に依頼しています。工場内での保管場所確保が困難なため、一日数回部品の納入をお願いしています。但し、今後は生産の海外シフトが加速すると思われるため、国内生産に関しては多頻度小口配送に関する課題は解決して行くものと考えます。</p>	<p>(1)輸送コストの削減と在庫増のトレードオフ。在庫増は、たな卸し資産の増加に留まらず、不動品の増加や終息管理の難しさ、現場作業員の工数増加など幾つかの弊害をもたらします。多頻度小口配送により削減された輸送費とのバランスを見る必要があります。但し、企業間SCMのコスト全体を把握した後のさばき方が難しそうです。 (2)共同配送が輸送リードタイムに与える影響。製造業、小売業を始め日本の企業はスピード経営を目指していますが、共同配送がこれにどの様なインパクトを与えるかの議論も必要だと思います。</p>

ID	多頻度小口配送についての、自社もしくはご自身の考えについて	多頻度小口配送に関して、当委員会で検討が必要だと思う事項
4	<p>小口配送については、立場によって考え方が違うと思います。当社の様な中間流通では、商品の回転率を上げる事が基本となります。仕入れ時は少量で、配送時は出来るだけメーカー様ロットで、手間を掛けずに出荷できる事です。現在では、1ケースの商品を小分けして出荷する事が多くなってきております。例えば、12本入りの商品が、発注ロット1本です、1ケースで出荷していたと時に比べ、12倍のデータ量となり、納品伝票等の帳票類も増えます。それに伴い、配送器具、商品保護の為に緩衝材等も必要となります。また、発注回数が多くなる事は、納品回数も多くなる事となります。強いては、配送に係るエネルギーも増えます。業態により、365日配送と時間指定配送です。これは、それに合わせる為、配送車の積載効率より、時間を優先しなければなりません。多くの要員と、多くの配送車を確保しなければなりません。これらに掛かる、通勤、出荷、配送に係るエネルギー消費は大変多くなってます。これらが改善できれば、多くのエネルギー消費を抑える事ができるのではと思っています。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 共同配送の推進。同業社・異業種の商品一括配送について。卸・メーカー共(当社では、メーカー様一括配送として、FLNを運営中しております。)</li> <li>2. 単品商品の発注ロットの見直し。</li> <li>3. 配送指定時間の見直し。(発注から納品までのリードタイム)</li> <li>4. 路線便の共同配送</li> <li>5. 品質管理とコスト</li> </ol>
5	<p>・大量生産、大量消費の時代が終り、消費者のニーズが多様化して、商品のライフサイクルが短くなっているのが、多頻度小口配送は必要。但し、単純な多頻度小口配送は物流コスト高・環境負荷につながるの、弊社では商品特性にあわせた発注回数の設定、小口配送を効率化する共同配送を推進中です。</p> <p>・多頻度小口配送が問題視されるのは、商品が生産されて消費者に届く流通経路に利害者が多く(メーカー・運送会社・卸し・小売)、お互いの実態に対する理解不足。その結果、納品条件と物流コストの両面から全体最適を実現する物流体制が遅れている。物流体制の整備が遅れている分野を明確化して、魔女狩りではなく新しいビジネスモデルをつくる考え方で進めたら良いと思う。</p> <p>・小売から見ると物流コストが商品価格に含まれているので判りにくい(リベートも商品込み)。大量購入すれば物流コストはいくら下がり、商品価格にいくら反映できるという商談が進めば発注量の判断材料になり、全体最適な物流体制構築の一步になると思う。</p>	<p>・多頻度納品 商品特性別に現状の発注回数の企業別のバラツキを調べ、発注する企業が自社はどの位置付けにあるのか把握させる。</p> <p>例:加工食品の小売業からの卸し問屋への発注 週7回〇社、週6回〇社……  受信から納品迄のリードタイム 24時間 〇社……  卸からメーカーへの発注 週6回〇社、週5回〇社、……  受信から納品迄のリードタイム 24時間 〇社……</p> <p>・小口配送  味の素さんから提案があった、各種共配が実施されている仕組みの情報を共有化する。  拡大する為の課題、解決策の意見を出し合う。</p>
6	<p>幹線が主体の業態なので、多頻度や小口の認識が少し違います。また当社は直線ルートが多くラウンドルートが難しい土地柄です。その上でTC・XD(クロスドッキング)は通常の中で行われますので、多頻度小口を目的とした取り組みは前面に出てきません。また、多頻度については、基本的に積極性はありません。DC化した場合は、多頻度は経費的に合わないことが多いので、極力回避しています。</p> <p>集荷については多々話を頂きます。</p>	<p>配送ロットの大型化が物流効率の効率化につながるかどうかは、荷卸作業だけでなく引き込み作業や、積み合せの存在、量とルートの関係など条件が多く、調整主導が明確にならないことが多い。</p> <p>配達効率を考えるとRDCが必要なケースが増えてくるが、荷主サイドでは倉庫拠点集約が完了したところが多い。</p> <p>案件事象別のメリット・デメリットバランスを、発着側で整理してほしい。</p>

ID	多頻度小口配送についての、自社もしくはご自身の考えについて	多頻度小口配送に関して、当委員会で検討が必要だと思う事項
7	<p>(大手)建設業は単品受注生産であり、さらに現地生産、有期限生産、多工種などの特徴があります。ロジスティクスの面では、建設資材、仮設材・機材などの調達物流と、建設残土、廃材、解体品などのリバース物流がありますが、今回の委員会活動では調達物流の面が対象になると考えます。調達は、現場での保管スペースの制約と資材の劣化防止のため、建設工程に沿ってできるだけJITに行われます。資材も柱、梁などの大型構造部材からドアノブなどの小さな部材まで幅広く、また生コンや硝子、ケーブル類など荷姿も多様であり、専用の大型トラック・生コン車から宅配まで幅広い輸送手段が利用されます。ただ、資材は原則、現場での受渡となるため、建設業自身は資材物流を行っておりません。</p> <p>工程に沿って調達するということは多頻度小口(変口?)配送になりがちですが、現在、当社では環境への取組みの一環として、建設資材のユニット化による個口の削減、工場PC化の拡大による生コンなどバラ物での現場搬入と廃材の削減、本設資材の仮設での転用による仮設材の削減など、自社でできることから搬送量の削減に取り組んでいます。</p>	<p>委員会では、メンバー構成からも多頻度小口配送への取組みの社会的な重要性からも、加工食品など特定の対象に絞った検討が中心になるものと考えます。建設業に所属するものの立場として、その活動の足を引っ張らぬように配慮しながら、建設業としての取組みの紹介や個人的な面でお役に立つところでの協力をするとともに、検討内容の建設業への反映を考えていきたいと思っています。</p>
8	<p>私見ですが、日本国民の消費者ニーズが多品種・少量・不定期購入が当たり前となった今、メーカー～小売の流通過程のどこかでそのニーズを満足させる機能が必要不可欠です。メーカーサイドから見ればそういう機能は本業ではないでしょうし、小売から見ればそんなスペースはないし費用はかけられないといった本音があります。そういった各社の事情・背景は変えようも無く、日本独特の卸売り業がその役割を担っているというのが実情ではないでしょうか。卸売業が担っている中間物流(3PL)の効率化を更に向上させるのが環境保全、低コストにつながるキーワードになるのではと思います。</p>	<p>漠然とした私見ですが、卸売業各社がそれぞれ独自の物流センターを運営しているわけですが、たとえば農水省管轄の中央・地方卸売り場のように複数の卸が共同で使える公共性の高い用地を確保し、カテゴリー別卸の共同配送センターを建設・運営するとかの検討もいいのかと、、、。</p>
9	<p>・多頻度小口配送は、受発注と輸送だけでなく、発着地での荷役作業や発着地の保管スペースに影響を与えられられる。</p> <p>よって、多頻度小口配送の影響を考える場合には、1つの会社での評価だけではなく、受発注から棚入れまでの全活動にかかわる全ての会社を対象として、評価する必要があると思う。</p> <p>・店着価格制度を見直すと、着荷主への輸送方法が多様化する。例えば、着荷主が発荷主の拠点もしくは物流事業者の拠点まで貨物の引取りに行った場合、環境負荷が増加することが想定される。</p> <p>よって、店着価格制度を見直す場合には、前述の影響も考慮する必要があると思う。</p>	<p>・多頻度小口配送を大ロット輸送に変更することによる効果については、受発注費用や輸送費用の変化だけでなく、発着地(工場や物流センター)荷役作業時間(人時)や保管スペース(m<sup>2</sup>)の変化についてもコストに換算し、受発注から棚入れまでにかかる費用の変化について検討していく必要があると思う。</p> <p>・店着価格制度を見直した場合の着荷主の輸送行動の変化を明らかにし、それらが環境に及ぼす影響について、検討することが必要であると思う。</p>

## 検討たたき台及びアンケート結果からのまとめ

### 1. メーカー視点の意見

#### (販売物流)

##### 1) 小口配送

- ・小口配送は多い。(精密機械)
- ・小物家電において(標準梱包を外れる)バラ出荷が多い。(電機)

##### 2) 小ロットとコストの影響

- ・小ロットでの配送は受注コストも含めて高コスト(例 ある商品を100ケース単位での出荷と1ケースの出荷では、1ケースあたりのコスト単価は約10倍)(食品)
- ・単位荷量におけるコストは決して安くないが、物流費比率からするとあまり問題視されていない。(精密機器)

##### 3) 納入先の規模と多頻度小口の関係

- ・大手卸等では多頻度ではあるが比較的大ロットの配送である。しかしながら小規模卸では多頻度小口になる可能性が大きい。(食品)

##### 4) 時間指定に伴う荷下ろしのための待ち時間発生

- ・卸、小売センターでは、午前中に荷受作業、午後出荷作業を行うため、メーカーからの配送には午前着指定が多い。その結果、配送車両が集中し、荷下ろしに時間がかかることもある。(食品)

##### 5) その他

- ・発注ロットや標準梱包数量の見直しは必要だが、見直すためにはコストが発生し、時間もかかる。(電機)
- ・配送要請に応えることが当たり前という風潮が強い。(精密機器)
- ・共同配送便、宅配便、路線便を利用しており、結果として共同配送となっている。むしろ、時間指定の方が配送効率に関して負の影響を与えているのではないか。(精密機器)
- ・個人的にはVMIを進めた方が早いのではと思っている。(電機)

#### (調達物流)

##### 1) 保管スペース等の要因による多頻度小口配送の発生

- ・大型部品については、工場内での保管場所確保が困難なため、多頻度小口配送を依頼。(電機)
- ・保管スペースの制約と資材の劣化防止のため、工程に沿ったJIT対応(建設)  
→ユニット化による小口配送の削減等、自社でできるところから取り組む。

### 2. 卸売業視点の意見

#### 1) 卸売業としての基本的な考え方

- ・中間流通業としては、商品回転率を上げることが基本(仕入れ時は少量で、配送時はメーカー(から納入された)ロットで出荷できることが理想)

#### 2) 小売への配送時の課題

- ・小分けによる出荷が多くなっており、それに伴う、配送、緩衝材、要員増による環境負荷大。
- ・業態により、365日配送と時間指定配送となり、それに対応するため、積載率よりも納期優先となる。

### 3. 小売業視点の意見

#### 1) 多頻度小口配送の必要性

- ・消費者ニーズの多様化による短ライフサイクルにより、多頻度小口配送は必要

#### 2) 多頻度小口配送見直しのための視点

- ・商品特性にあわせた発注回数の設定
- ・小口配送を効率化する共同配送の推進
- ・商品の流通過程において利害関係者（メーカー、卸、小売、物流事業者）が多く、また他社の実態に対する理解不足。
- ・全体最適を実現する物流体制の構築という視点

#### 3) 商品価格と物流費の分離

- ・物流コストが商品価格に含まれているので分かりにくい。大量購入すれば物流コストはいくら下がり、商品価格にいくら反映できるということが分かれば、発注量の判断材料になるのではないか。

### 4. 物流事業者視点の意見

#### 1) 現状

- ・（幹線が主体であり、かつラウンドルートが難しい地域性のため）多頻度小口を目的とした取組は前面には出てこない。

#### 2) 多頻度小口とコストの関係

- ・DC化した場合は経費的に合わないことが多いので、極力回避している。

#### 3) 配送ロットの大型化

- ・配送ロットの大型化が物流効率化につながるかどうかは、引き込み作業や積み合わせの存在、量とルートの関係など条件が多い。

#### 4) その他

- ・調整主導が明確にならないことが多い。

### 5. その他

#### 1) 物流コストの明確化

- ・「多頻度小口配送」における物流コストを明確にし、輸送サービスレベルに応じた運賃の提示が必要ではないか。

#### 2) 発荷主側社内での調整

- ・発荷主側で営業担当者と物流担当者による配送業務の効率化（サービスレベル、運賃、大ロット化等も含む）を検討する連絡会議の設置が必要ではないか。

#### 3) 取引条件見直しの影響の評価について

- ・「多頻度小口配送」は、受発注と輸送だけでなく、発着地点での荷役作業や保管スペースに影響をあたえることから、1企業のみならず（SCM上の）全活動に係わる全ての会社を対象に評価すべきではないか。
- ・「店着価格制度」を見直した場合、輸送方法の多様化（例えば着荷主による引取り物流の増加）がおこり、それらが環境に及ぼす影響について考慮すべきではないか。

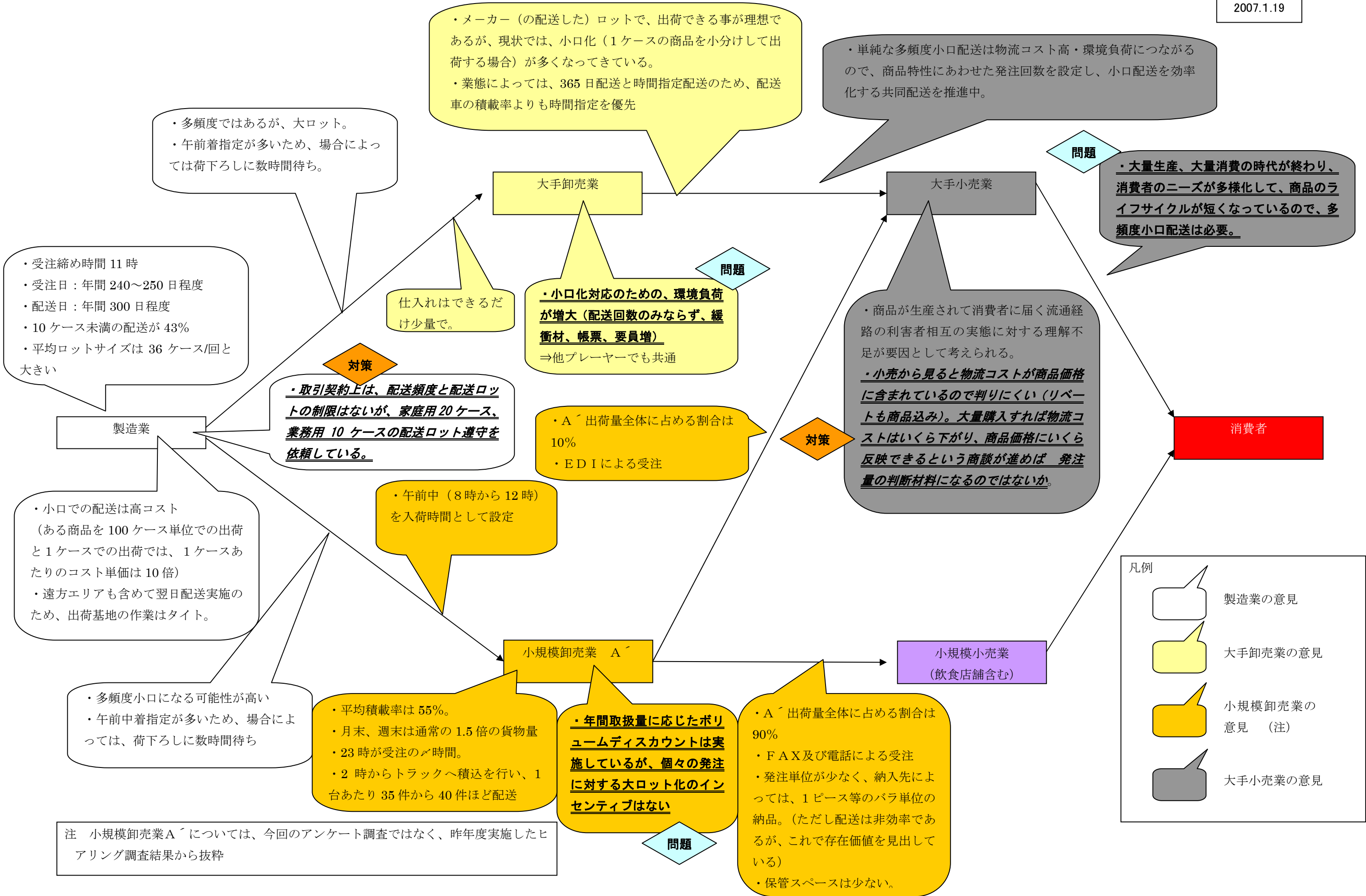
#### 4) 中間流通の効率化

- ・消費者ニーズとして多品種少量・不定期購入が当たり前となっている中、どこかでニーズを満たさなければならず、それを満足させるのが、卸売業がその役割を担っていくのが実情ではないか。

以上

“加工食品”を取り扱う各主体の多頻度小口配送に関する捉え方等

資料2-3  
2007.1.19



凡例

- 製造業の意見
- 大手卸売業の意見
- 小規模卸売業の意見（注）
- 大手小売業の意見

## 取引条件分科会 今後の検討事項（素案）

### 1. 当分科会のアウトプットとする「ガイド（仮称）」の内容について

今回実施したアンケート結果を踏まえて2案（A案、B案）を提案するので、ご審議いただきたい。

#### （A案）多頻度小口配送見直しのためのガイドの作成

「取引条件の見直しはできない（＝取引に関しては営業マターであり、物流は営業に言われるがままに配送するだけである）」のではなく、「コスト削減及び環境負荷低減の一方策である」として、物流部門自らが現状把握、計画立案し、営業部門含めた関係部門へ提案できる（すべき）事項であるという認識のもと、多頻度小口配送削減を実施するために有用なツールを作成してはどうか。

（アウトプット内容案）

（A-1案）（イメージ素案は資料3-2）

- ①ベストプラクティスの紹介
- ②チェックリストの策定

（A-2案）（イメージ素案は資料3-3）

- ①多頻度小口配送見直し推進のためのPDCAサイクルに基づくマニュアルの作成

#### （B案）現実的な解決策の一つである共同配送実施のためのガイド（ポイントと課題等）の作成

着荷主との間の現状の物流上の条件を保ちつつ、多頻度小口配送を削減する現実的な一方策として共同配送が考えられる。それらを推進するためのポイントと課題等をまとめたガイドを作成してはどうか。

（内容案）

- 1) 下記に関する事例をもとに、共同配送実施のためのPDCAサイクルに基づくマニュアルの作成（イメージ素案は資料3-4）
  - ①メーカー主導による取組事例
  - ②物流事業者主導による取組事例
  - ③小売主導 ミルクランによる取組事例
- 2) 共同配送のさらなる推進のための課題（必要に応じて提言）

\* 多頻度小口配送を見直すためには、A案、B案双方の視点が必要であるが、第2期活動期間中にアウトプットを完成させるためには、まずは片方に焦点を絞って検討を進めたいと考える。

以 上



## A-1 案アウトプットイメージの例示

## 1. チェックリスト

(多頻度小口配送見直しのために必要となる項目をリストアップする。)

1) 配送ロット適正化

1-1 商品特性にあわせた発注回送の見直し

1-2 最低発注単位の設定

1-3 ボリュームディスカウントの実施

1-4 共同配送実施によるロットの大型化

:

2) 配送頻度の適正化

2-1 配送頻度の削減

2-2 時間指定の緩和

:

## 3) その他

3-1

:

## 2. ベストプラクティクス集

(多頻度小口配送を見直した事例紹介、及び事例中で使われている項目に対応する1.のチェックN  
○を記載)

## 1) A社の事例

...

...

● (使われている視点 1-4、2-1)

## 2) B社の事例

...

...

● (使われている視点 1-3)

以上

A-2案アウトプットイメージの例示  
多頻度小口配送見直し推進マニュアル の大項目 (案)

**(0) 輸送の確認**

自社すべての物流に関して、そもそも無駄な物流がないか確認)

**I 計画 PLAN ~実施可否までのオプション構築~**

- (1) 実態データ把握
- (2) 対象ルート選択
- (3) “大ロット化” の具体的な方策検討、立案
- (4) 物流部門責任者の了承

**II 実行 DO ~計画から実施までのプロセス~**

- (1) 営業への提案、調整
- (2) 経営層への報告/判断
- (3) 輸送事業者との調整
- (4) 顧客との調整
- (5) 実施に向けた準備
- (6) 実施

**III 確認 CHECK ~実施後の進捗把握とフォローアップ~**

- (1) 実施状況の把握
- (2) 目的達成度の検証
- (3) 問題点や課題の把握
- (4) 改善取組案の策定
- (5) 経営報告

注1 第1期ロジスティクス環境会議 源流管理による環境改善委員会作成の「ロジスティクス源流管理マニュアル ver. 2~モーダルシフト推進チェックシート」をベースに上記を作成(第2回委員会配布資料 参考資料1-3参照)

注2 範囲としては、自社物流部門での検討までをPLANとし、自社営業部門との調整からをDOと位置づけている。

以 上

B案アウトプットイメージの例示  
多頻度小口配送削減のための共同配送推進ガイド の大項目（案）

**I 計画 PLAN ～実施可否までのオプション構築～**

- (1) 実態データ把握
- (2) 対象ルート選択
- (3) 共同配送候補企業選定
- (4) 物流部門責任者の了承

**II 実行 DO ～計画から実施までのプロセス～**

- (1) 共同配送候補企業との取決  
(調整（項目）)
  - ・出荷順序
  - ・コスト
  - ：
- (2) 輸送事業者の選定
- (3) 必要に応じて営業/顧客との調整
- (4) 実施に向けた準備
- (5) 実施

**III 確認 CHECK ～実施後の進捗把握とフォローアップ～**

- (1) 実施状況の把握
- (2) 目的達成度の検証
- (3) 問題点や課題の把握
- (4) 改善取組案の策定

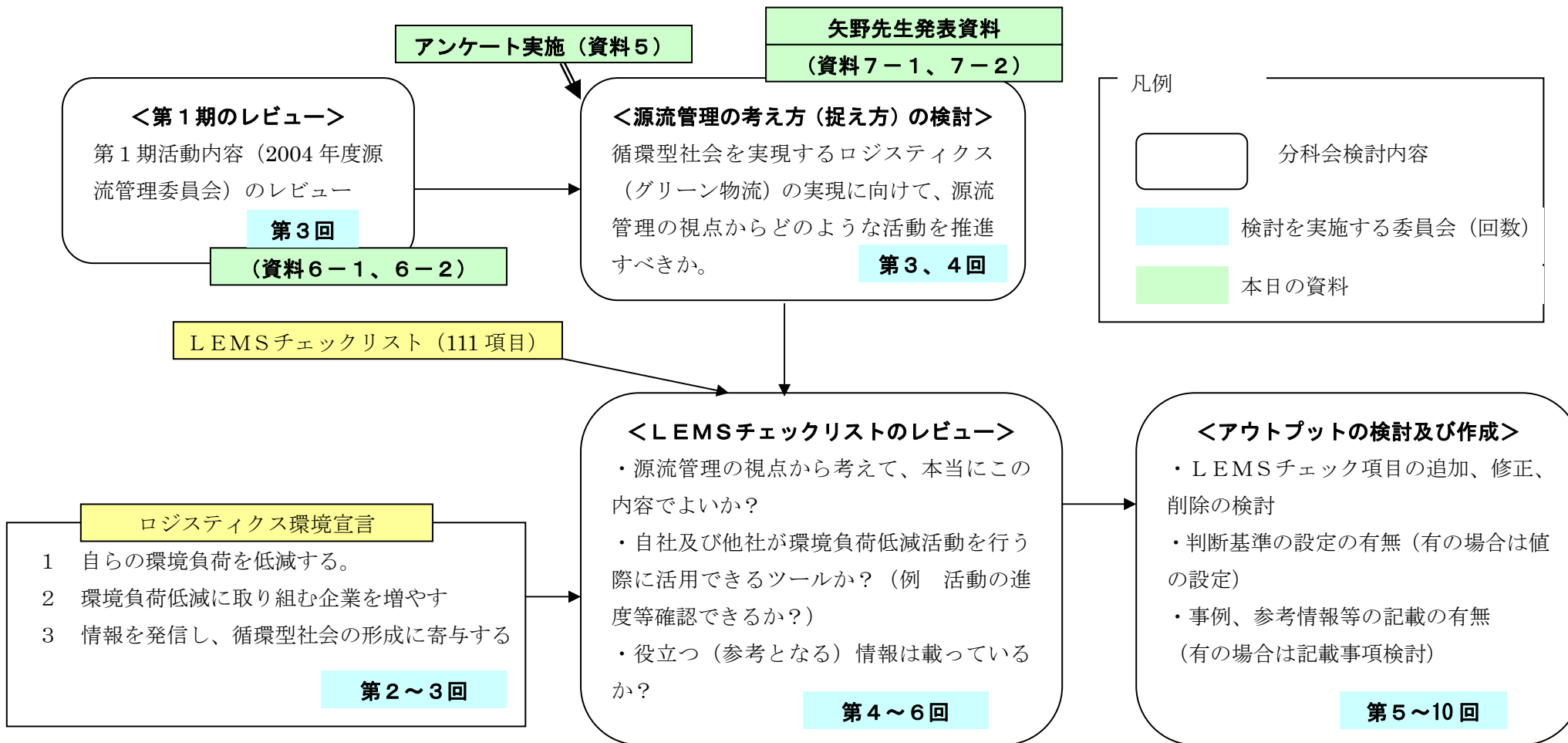
- 上記について、メンバー企業もしくはメンバー外企業の複数事例を収集し、整理してはどうか。

注1 第1期ロジスティクス環境会議 源流管理による環境改善委員会作成の「ロジスティクス源流管理マニュアル ver. 2～モーダルシフト推進チェックシート」をベースに上記を作成(第2回委員会配布資料 参考資料1-3参照)

注2 範囲としては、自社物流部門での検討までをPLANとし、他部門との調整からをDOと位置づけている。

以上

ロジスティクス環境会議 グリーンサプライチェーン推進委員会  
源流管理分科会の進め方について



(問)

循環型社会を実現するロジスティクス構築に向けて源流管理の視点から、どのような項目について管理及び活動が必要となるか、自社もしくはご自身のお考えを記載ください。

1. 回答結果

No	回答内容
1	<p>1) 環境配慮設計 (DfE)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・製品のサイズ、包装、名称、取り扱い方等 への配慮</li> <li>・個装箱／集合箱など ダンボール外装部での J A Nコード／ I T Fコード等のバーコード印刷位置 (→バラバラだと、スキャナー読み込みが手間、困難)</li> <li>・使用パレット／MH機器類の標準化・共通化</li> <li>・有害物質の使用禁止</li> </ul> <p>2) 包装資材</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・エコ包装化 (省資源化、低環境負荷物質への転換 例石油系⇒植物系など)</li> <li>・包装資材レス (リターナブル化) など</li> </ul> <p>3) 情報化</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・伝票レス／帳票ラベルレスのためのインターフェイスの統一／W e b E D I化 (例 A S N (Advanced Shipping Notice) によるHHC (Hand Held Computer) 端末荷受け、帳票レス 検品)</li> </ul> <p>4) 環境に配慮した省エネルギー型物流センターの設置、運営</p> <p>5) 3 Rの推進 (包装資材)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ダンボール (→全国的には、単純焼却が多い)</li> <li>・木製パレット</li> </ul> <p>6) 3Rの推進 (使用済み製品 耐久型製品が可能性大)</p> <p>7) 輸送手段の選択</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・モーダルシフト</li> <li>・消費地に近い港の利用 (→例 東京港下ろしで大阪へ横もち→大阪港で下ろす)</li> <li>・共同輸配送／在庫拠点統合 (含む V M Iによる共同在庫化) など</li> </ul> <p>8) ユニットロード化の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ユニットロード化の推進によるマテハン機器の効率的活用</li> </ul> <p>9) 行政支援策活用のための方策</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・流通業務総合効率化法、及び グリーン物流パートナーシップ会議モデル事業・普及事業、その他 行政支援 (補助・融資など) 施策 の活用促進</li> </ul>
2	<p>1. 取引先との受発注量、頻度、時間指定等の見直し、返品の見直し</p> <p>2. 製品包装の見直し</p> <p>3. モーダルシフト</p> <p>4. 共同配送・輸送</p> <p>5. エコドライブ</p> <p>6. ユニットロード</p> <p>7. 包装材料のリユース・リサイクル化</p>

No	回答内容
3	<p>循環型社会は動脈物流と静脈物流の一貫性が前提と考えています。 この為には、返品・廃棄を抑えるモノの供給の有り方（開発、生産、販売活動） 製造プロセスでの返品品の再取り込み、償却品の再原料化等についても 管理指導が必要でないかと考えています。</p> <p>管理項目 1. 研究開発での再利用化。 2. 製造プロセスでの再投入化。 3. 返品品の抑制。 4. 廃棄処理のあり方。（単なる焼却から再資源化へ）</p>
4	<p>源流管理として、言葉そのものしかり、ましてや内容について理解している企業・個人は少ないと想像されます。したがって世間一般に広く広報する方策を検討すべきと考えます。</p>
5	<p>源流管理の視点から考えると、いかに源流（発生原因）に近いところで、対策をとっているかということについて考えていく必要があると感じている。具体的な削減量での管理や日々の活動の項目も大事だがその活動がどれくらい本質的に循環型社会の構築にとって重要かを示す何らかの尺度がほしい。</p>
6	<p>チェックリストの見直しだけでは、少し物足りない感じがあるのではないのでしょうか。東京都の来年の事業計画の中に物流効率化が取り上げられています。具体的提案に繋がるような活動が出来ればと思いますがいかがでしょうか。</p>
7	<p>LEMSチェックリストについてはあまり内容を変更せずに再度調査・集約を行い、2002年の調査結果との比較ができるようにすべきではないか。→それにより進捗していない項目のボトルネックになっている部分は何か、それを解決している事例があればそれを紹介することで、解決の糸口になるのではないかと考える。</p>
8	<p>I S O 1 4 0 0 1 の環境監査に対応する輸送の省エネ施策を作成することを提案する。前回の議論で提案されたように、権威付けされなければ、実際には活用されない、機能しない。</p>

## 2. 回答の整理

### 1) 源流管理に関して

- (1) 源流管理の視点における管理及び活動項目について (1, 2, 3)
- (2) “源流管理”という概念の浸透（広報）の必要性 (4)
- (3) 企業における日々の活動と循環型社会構築への寄与度 (5)

### 2) 活動内容等に関して

- (1) 分科会活動内容としての、チェックリスト作成への意見 (6, 7)
- (2) I S O 1 4 0 0 1 に対応するアウトプットの作成 (8)
- (3) 行政への提案 (7)

\*右側の番号が1. 回答結果のNOと対応する。

**ロジスティクス源流管理マニュアル (Ver. 1)**  
**(第1期ロジスティクス環境会議 源流管理による環境改善委員会 2004年度アウトプット)**  
**のレビュー**

### 1. ロジスティクス源流管理マニュアル (Ver. 1) の概要

荷主企業のロジスティクス、物流部門、並びに物流企業が自ら環境負荷の発生源としての認識を持ち、物流諸活動における環境負荷\*を最小限にとどめるための管理ポイントをマニュアル形式としてまとめている。

\* 本マニュアルでは、二酸化炭素削減と廃棄物削減に焦点をあてている。

### 2. 構成 (詳細は資料6-2参照)

#### 1) 第1部 組織の対応～職場の活性化と企業活動～

企業として取り組む職場環境の整備、人材育成、全社活動等を記載

#### 2) 第2部 環境負荷低減方策～包装、輸送、保管・荷役での取り組み～

包装、輸送、保管・荷役について、Check→Plan→Do→Actionの流れに沿いポイントを記載

### 3. 本マニュアル作成後の課題

#### 1) 他部門との調整項目の洗い出し

荷主企業のロジスティクス、物流部門から企画・設計、生産、販売等の他部門へ協力要請する事項のまとめ

#### 2) 実施事項の深掘

ポイントについては網羅的に記載しているが、マニュアルとして重要となる、企業が具体的に実施をする際に必要となる事項の記載

#### 3) その他

読みやすさの工夫等 (例 イラストの追加)

⇒2005年度については、輸送分野における環境負荷低減施策の1つである、モーダルシフト実施のためのマニュアル(「ロジスティクス源流管理マニュアル(Ver. 2)～モーダルシフト推進チェックシート・資料集～」)を作成(第2回グリーンサプライチェーン推進委員会 参考資料1-3として配布)。モーダルシフト実施にあたって自部門実施項目に加え、他部門との調整項目等についても、PDCAのプロセスに沿ってまとめている。

以上

## 源流管理の考え方

### 1. 源流管理の意味

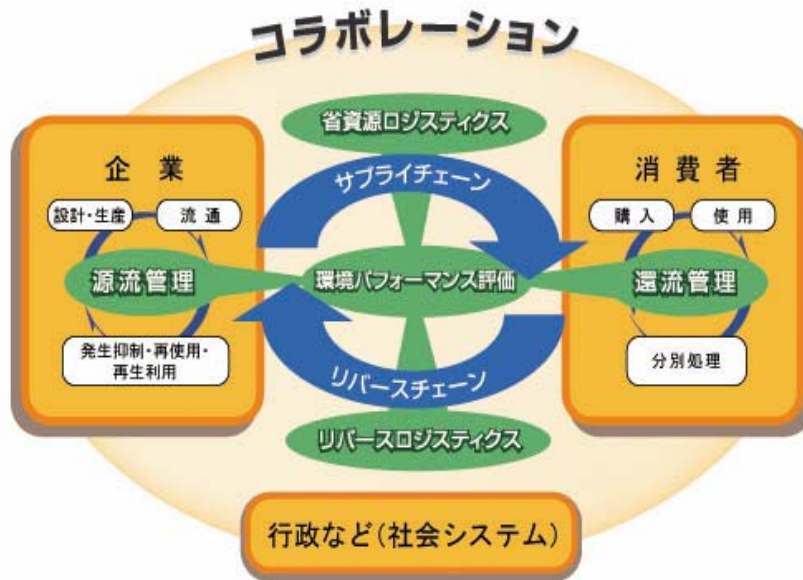
#### 1) 一般的な意味

製造コスト（原価）低減及び品質向上のために、開発、設計という上流段階（発生減）から管理を行うこと。（\*コストのみ、もしくは品質のみで使用される場合も多い。）

#### 2) 環境会議で考えてきた意味

- ① 物流部門そのものが環境負荷発生源であるという認識のもと、管理を行うこと。
- ② 物流、ロジスティクス分野の環境負荷低減のため、上流部門から管理を行うこと。  
(⇒物流、ロジスティクス部門（物流事業者）が、上流部門へ積極的に要請、提案すること)

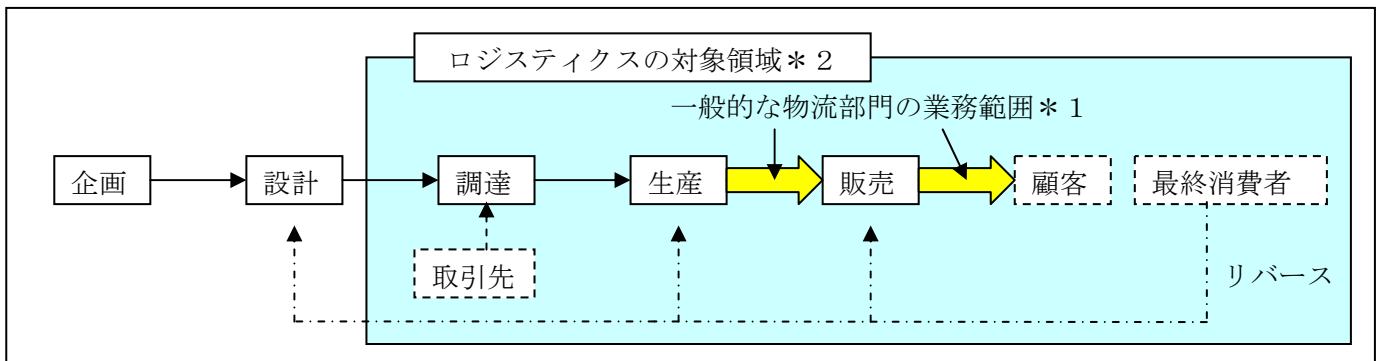
図表1 ロジスティクスグランドデザイン



### 2. 源流管理として管理及び活動が必要な事項について

下記「業務の流れ」を想定し、資料7-2に「源流管理として管理及び活動が必要な事項」を整理する。

図表 業務の流れとロジスティクスの対象範囲



\*1 従来（上記）の物流部門の業務範囲（≒権限が及ぶ範囲）に加え、生産数量等の調整やトータル在庫数量の管理等を行う、ロジスティクス部門やSCM部門等を設置している企業もある。また、調達と物流双方を管理する、購買・物流部を設置している企業もある。

\*2 ロジスティクスは、需要に対して調達、生産、販売、物流等の供給活動を同期化するマネジメントであり、図示すると網掛け部となる。

以上



源流管理として管理及び活動すべき事項の例示（主体別）

	物流部門自らが実施	物流部門が要請、提案する相手部門		
	物流部門	企画・設計部門	調達部門	生産部門（工場）
包装	<ul style="list-style-type: none"> <li>●包装資材の削減、レス</li> <li>・ダンボール、パレットの3R推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●DfE（環境配慮設計）</li> <li>・包装材の削減、レス</li> <li>・再資源化可能な包装材の使用</li> <li>・個装品、集合箱等のダンボール外装部へのJANコード/ITFコード等の印字位置</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●（部材納入時）荷姿改善検討、提案</li> <li>・包装資材の削減、レス、通い箱化</li> <li>・（生産ラインでの使用形態にあわせた荷姿への改善）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●包装資材の削減</li> <li>・ストレッチフィルム使用削減</li> </ul>
輸送	<ul style="list-style-type: none"> <li>●輸送効率化</li> <li>・モーダルシフト・共同物流</li> <li>・エコドライブ ・ユニットロード</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>●輸送時の荷崩れ等の情報共有及び設計等へのフィードバック</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・輸送条件を考慮したスペック確保（強度等）</li> <li>・ユニットロード化を考慮した製品サイズ等の決定</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●（部材納入時）輸送効率化提案</li> <li>・積載率向上のための大ロット化（⇔生産側の入荷スペース）</li> <li>・帰り荷の確保</li> <li>・荷下ろし時間短縮（時間指定の緩和、入庫作業の効率化）（⇔入庫作業能力）</li> <li>・ミルクラン、共同配送の検討</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>●遅延情報の早期提供、調整による適正な輸送手段への変更 ⇔営業への遅延可否確認</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">部材納入遅延</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">生産遅延</div> </div>	
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>●マテハン機器の効率的使用</li> <li>●環境配慮した省エネルギー型物流センターの設置・運営</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●返品、廃棄を抑えるモノの供給のあり方 ⇔受発注数量との関係</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">回収品の設計段階等での再利用</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">部材の自社他製品への代替利用</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">部材の返品の抑制</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">回収品の再投入</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 5px; width: fit-content; margin-left: auto; margin-right: auto;">廃棄処理のあり方</div>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●情報化 （伝票レス/帳票レベルレスのためのインターフェイス統一）</li> <li>●行政支援策の活用 ・流通業務総合効率化法、グリーン物流パートナーシップ普及事業、モデル事業 その他行政支援施策の活用促進</li> </ul>			

注1 資料5の回答内容を中心に記載

注2 網掛け部は、（日本企業の一般的な取引条件を採用している場合は）自社の環境負荷削減とは直接関係はないが、トータルとしての環境負荷およびコスト削減の視点として記載

**第2期ロジスティクス環境会議  
グリーンサプライチェーン推進委員会 2006年度活動スケジュール（案）**

1. 事前アンケートの実施（2006年9月5日～9月14日）  
グリーンサプライチェーン推進委員会登録メンバー企業の環境負荷低減施策、改正省エネ法対応、及び当委員会活動テーマの中で関心のあるテーマに関するアンケートを実施

2. 委員会開催

	開催日時	内容
第1回	2006年10月6日（金） 10：00～12：00	・委員長、副委員長紹介 ・グリーンサプライチェーン推進委員会の役割確認 ・2006年度活動内容（案）審議（含むアンケート結果公表）
第2回	2006年11月10日（金） 15：00～17：30	
第3回	2007年1月19日（金） 14：00～17：00	
第4回	2007年2月 日	・第2回本会議報告内容（案）確認

3. 「取引条件」分科会

	開催日時	内容
第1回	2006年11月10日（金） 15：00～17：30	・取引条件分科会のミッションと活動内容確認 ・荷主と物流事業者の最近の動向等に取り引条件等についての最新動向について
第2回	2007年1月19日（金） 14：00～17：00	・多頻度小口配送に係るメンバーの捉え方について ・今後の検討事項について
第3回	2007年2月 日	・第2回本会議報告内容（案）確認

4. 「源流管理」分科会開催

	開催日時	内容
第1回	2006年11月10日（金） 15：00～17：30	・源流管理分科会の役割確認 ・LEMSチェックシート及びその他関連項目について
第2回	2007年1月19日（金） 14：00～17：00	・第1期CGL「ロジスティクス源流管理マニュアル Ver.1」のレビュー ・源流管理の範囲等の捉え方について ・検討の方向性について
第3回	2007年2月 日	・第2回本会議報告内容（案）確認

以上

記入日	所属	氏名
-----	----	----

**記入例**

環境調和型ロジスティクスの取組(チェック項目)			業種別取組状況(2002調査結果)					チェック欄					環境パフォーマンスの算定	評価	記入欄			
方針	1.1 全社的な取り組み	①環境意識の向上	1	企業の環境方針の中に、ロジスティクス分野に関する方針・目標を策定している。	製造業	卸売業	小売業	****	その他	実施中	今後実施	検討中	実施しない	該当しない	わからない	の算定	ステークホルダーに対する社会的責任(GSR)を果たすために、環境意識を向上させているか。	A
					◎	○	○	○	◎	■	□	□	□	□	□			
					◎	○	○	○	◎	■	□	□	□	□	□			

【2002年度調査結果】 回答企業数:318社  
 ◎:80%以上の企業が実施している方策 ○:50%以上の企業が実施している方策  
 ●:今後実施企業が増えると思われる方策 △:実施している企業が少ない方策  
 -:対象外とする企業が多い方策 無印:2002年度調査対象外の方策(新規で追加した方策)

【評価基準】  
 A.積極的に取り組んでいる B.さらに取り組みが必要  
 C.取り組んでいない D.該当しない

**記入欄**

環境調和型ロジスティクスの取組(チェック項目)			業種別取組状況(2002調査結果)					チェック欄					環境パフォーマンスの算定	評価	記入欄			
方針	1.1 全社的な取り組み	①環境意識の向上	1	企業の環境方針の中に、ロジスティクス分野に関する方針・目標を策定している。	製造業	卸売業	小売業	****	その他	実施中	今後実施	検討中	実施しない	該当しない	わからない	の算定	ステークホルダーに対する社会的責任を果たすために、環境意識を向上させているか。	
					◎	○	○	○	◎	□	□	□	□	□	□			
					◎	○	○	○	◎	□	□	□	□	□	□			
				2 環境委員会や環境部門で、ロジスティクス分野における方針・活動が検討されている。	◎	○	◎	●	◎	□	□	□	□	□	□			
				3 海外拠点を含めて、ロジスティクス分野における環境対策を実施している。						□	□	□	□	□	□			
				4 ロジスティクス分野における環境に対する取り組みを環境報告書や環境レポート等に記載している。	●	△	●	△	-	□	□	□	□	□	□			
				5 社員へ環境に関連した啓発活動(人材育成)を行っている。	◎	○	○	○	◎	□	□	□	□	□	□			
				6 ロジスティクス分野において、法令遵守(各種リサイクル法、過積載輸送の防止など)している。	◎	○	◎	◎	◎	□	□	□	□	□	□			
				7 ロジスティクス分野において、環境会計を取り入れている。	○	△	△	△	◎	□	□	□	□	□	□			
				8 事務所や物流拠点で、ISO14000を取得している。	◎	○	△	●	◎	□	□	□	□	□	□			
				9 物流拠点でゼロエミッション活動を実施している。						□	□	□	□	□	□			
				10 エコアクション21(環境省)を使用あるいは参考している。						□	□	□	□	□	□			
				11 グリーン経営推進マニュアル(トラック運送事業者、倉庫・港運関係事業、内航海運業)を使用あるいは参考している。						□	□	□	□	□	□			
				12 ロジスティクス分野の環境パフォーマンスを算定している。						□	□	□	□	□	□			
				13 ロジスティクス分野の環境パフォーマンスを経営指標として取り入れている。						□	□	□	□	□	□			
				14 ロジスティクス分野のLCAや、環境統合化指標を導入している。						□	□	□	□	□	□			
				15 取引先、グループ企業、業界団体(自主行動計画など)と共同で取り組んでいる						□	□	□	□	□	□			
				16 環境に配慮している企業を取引先として選定している(インセンティブを与えている)。	○	○	●	○	○	□	□	□	□	□	□			
				17 物流拠点の周辺住民と共に、環境負荷の軽減に向けた取り組みを実施している。						□	□	□	□	□	□			
				その他						□	□	□	□	□	□			
				②公害の防止・軽減														
				18 騒音・振動の防止、軽減に努めている。	◎	◎	◎	◎	◎	□	□	□	□	□	□			
				19 大気汚染の防止、軽減に努めている。	◎	○	○	◎	◎	□	□	□	□	□	□			
				その他						□	□	□	□	□	□			
				①強度の変更														
				20 包装資材の削減を考慮して、製品を開発(製品強度を高めるなど)している。	○	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□			
				その他						□	□	□	□	□	□			
				②容積の変更														
				21 輸送効率や包装資材の削減を考慮して、製品を開発している。	◎	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□			
				22 ユニットロード(サイズ)を考慮して、製品を開発している。	○	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□			
				その他						□	□	□	□	□	□			
				③重量の変更														
				23 製品や製品個装(びん、チューブなど)を軽量化している。	○	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□			
				その他						□	□	□	□	□	□			
				④材質の変更														
				24 再利用・再利用可能な素材を用いた製品の開発に努め、廃棄物発生による静脈物流量を抑制している。	○	-	-	-	◎	□	□	□	□	□	□			
				その他						□	□	□	□	□	□			
				⑤生産と物流の同期化														
				25 輸送に合わせて、出庫時間を調整できる生産体制を導入あるいは構築している。						□	□	□	□	□	□			
				その他						□	□	□	□	□	□			



記入日	所属	氏名
-----	----	----

**記入例**

環境調和型ロジスティクスの取組(チェック項目)				業種別取組状況(2002調査結果)										環境パフォーマンス	評価		
方針	1.1 全社的な取り組み	①環境意識の向上	1	企業の環境方針の中に、ロジスティクス分野に関する方針・目標を策定している。	製造業	卸売業	小売業	****	その他	実施中	今後実施	検討中	実施しない	該当しない	わからない	の算定	記入欄
					◎	○	○	○	◎	■	□	□	□	□	□		
					◎	○	○	○	◎	■	□	□	□	□	□	□	A

【2002年度調査結果】 回答企業数:318社  
 ◎:80%以上の企業が実施している方策 ○:50%以上の企業が実施している方策  
 ●:今後実施企業が増えると思われる方策 △:実施している企業が少ない方策  
 -:対象外とする企業が多い方策 無印:2002年度調査対象外の方策(新規で追加した方策)

【評価基準】  
 A.積極的に取り組んでいる B.さらに取り組みが必要  
 C.取り組んでいない D.該当しない

**記入欄**

環境調和型ロジスティクスの取組(チェック項目)				業種別取組状況(2002調査結果)										環境パフォーマンス	評価			
活動	2.1 包装の見直し	①包装資材の廃止・スリム化	47	過剰包装を廃止している。	製造業	卸売業	小売業	****	その他	実施中	今後実施	検討中	実施しない	該当しない	わからない	の算定	記入欄	
					◎	○	○	○	◎	□	□	□	□	□	□			
活動	2.1 包装の見直し	①包装資材の廃止・スリム化	48	使用包装資材を薄肉化、軽量化(段ボール紙質の軽量化 他)している。	◎	-	◎	-	-	□	□	□	□	□	□	□	廃棄物を削減するために、包装資材を廃止したりスリム化しているか。	
			49	小箱包装を廃止して大箱にまとめている。	△	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□	□		
			50	取引先の了解のもとで、包装を省略(無包装化:ラベル表示のみなど)している。	○	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□	□		
			51	取引先での包装資材の処理を考慮して、廃棄物となる包装資材はできるだけ省略している。	○	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□	□		
			52	包装形態を簡素化(ハンガー輸送など)している。	△	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□	□		
			53	使用時だけでなく、未使用時も減容化(折りたたみ式通い箱の使用、組立式の包装資材など)している。						□	□	□	□	□	□	□		□
			54	その他						□	□	□	□	□	□	□		□
	2.1 包装の見直し	②リユース・リサイクル	54	運搬容器やパレットのリユースやリサイクルについて、全社、業界全体でシステム化している。	○	○	○	○	-	□	□	□	□	□	□	□	廃棄物を削減するために、包装資材のリユースやリサイクルを行っているか。	
			55	リユース可能な包装資材を使用している。	○	○	-	○	-	□	□	□	□	□	□	□		
			56	包装資材の強度を上げて、繰り返し使用できる回数を増やしている。						□	□	□	□	□	□	□		
			57	使用済みの包装資材を取引先(川上、納入業者)に返還している。						□	□	□	□	□	□	□		
			58	リサイクル可能な包装資材を使用している。	○	●	-	○	-	□	□	□	□	□	□	□		
			59	使用済みダンボールでパッキンを製造し、緩衝材として再利用(用途を変えて利用)している。	△	△	△	○	-	□	□	□	□	□	□	□		□
	2.1 包装の見直し	③環境負荷の低い素材を使用	60	包装資材の再使用、再資源化、廃棄を考慮して、素材を変更している。	●	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□	□	廃棄時の環境負荷を低減するために、包装資材の素材を見直しているか。	
			61	再生素材を原料とする包装資材を使用している(バージン素材を使用しない)。						□	□	□	□	□	□	□		
			62	焼却時にダイオキシンを発生しない素材を使用している。	◎	-	○	-	-	□	□	□	□	□	□	□		
			63	生分解性プラスチック素材を使用している。	△	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□	□		
			64	複合素材を使用した包装資材の使用を廃止している(単一素材化により再資源化を可能にしている)。						□	□	□	□	□	□	□		
65			取引先(特に川下)での、包装資材の廃棄を考慮して、包装資材の素材を検討している。						□	□	□	□	□	□	□			
66			その他						□	□	□	□	□	□	□			
2.1 包装の見直し	④低公害機器の導入	66	省エネ型、低公害型の包装用機器を導入している。	△	-	-	-	-	□	□	□	□	□	□	□	包装過程で発生する環境負荷を低減するために、低公害型の機器を使っているか。		
		67	オゾン層破壊につながらない冷媒を使用した冷凍コンテナを使用している。						□	□	□	□	□	□	□			
		68	その他						□	□	□	□	□	□	□			







**第2期ロジスティクス環境会議  
第2回グリーンサプライチェーン推進委員会 議事録**

I. 日 時：2006年11月10日（金） 15：00～17：50

II. 場 所：東京・港区 社団法人日本ロジスティクスシステム協会 会議室

III. 出席者：28名

IV. 内 容：

1) 分科会活動

<取引条件分科会>

(1) 第1期活動成果のレビューと取引条件に係る最近の動向等について

(2) 取引条件分科会のミッションと活動内容について

<源流管理分科会>

(1) 源流管理分科会のミッションと活動内容について

(2) LEMSチェックリスト及びその他関連事項について

2) 勉強会

V. 開 会

事務局より開会が宣された後、山本委員長の司会のもと、以下の審議が行われた。

VI. 報 告

1) 研究会、委員会の活動状況について

事務局より、グリーン物流研究会、CO2削減推進委員会の活動状況について説明がなされた。

2) 本日の活動内容について

事務局より、本日の進め方について説明がなされた。

VIII. 議事

1) 分科会活動

<取引条件分科会>

(1) 第1期活動成果のレビューと取引条件に係る最近の動向等について

事務局より、資料2-1、2-2に基づき、第1期活動成果のレビューと取引条件に係る最近の動向等について説明がなされた。

その後、分科会メンバーから、自己紹介及び取引条件に対する自身の捉え方について説明がなされた。

(2) 取引条件の取引条件分科会のミッションと活動内容について

事務局より、資料3-1、3-2に基づき、ミッションと活動内容について説明がなされ、以下の意見交換がなされた。

【主な意見】

幹 事：来年3月の本会議の時点では、どの段階まで作成できていればよいのか教えていただきたい。



事務局：マニュアルのレジユメが提出できればと考える。

幹 事：先ほど説明があった第1期省資源ロジスティクス推進委員会についても、十分な調査ができていなかった。したがって、次回からアウトプットの作成に入るのではなく、取引条件について何をしなければいけないかメンバーで討議してはどうかと考える。

委 員：漠然と「取引条件について」といっても、話が発散する恐れがあるので、ある程度具体的なものに絞って検討をする必要があると考える。

委 員：大都市圏の物流のみならず、地方の物流に関してもこの場で検討いただき、アウトプットに記述していただければと考える。

委 員：一言で“多頻度小口輸送”といっても業種業態、また各人それぞれの会社内で置かれている立場によって思うところに差異があると思われるので、一度、多頻度小口輸送について各人が考えることを発表してもらってはどうかと考える。

委 員：卸売業においては、多頻度小口輸送についても入庫側と出荷側では考え方が異なる。各プレーヤーの考え方を聞くという提案には賛成である。

委 員：製造業、卸売業、小売業、物流事業者とメンバーがそろっているので、基調講演的に発表していただくことも一案ではないか。

#### 【決定事項】

- ・ 本分科会の検討テーマとして、多頻度小口輸送を取り上げる。
- ・ 第3回委員会開催前に、メンバーが多頻度小口輸送について考えていることをご提出いただく。その際のたたき台を恒吉幹事が作成する。(メンバーへの依頼：11月下旬予定、提出12月中旬予定)
- ・ 提出いただいたものをもとに、事務局で分類整理し、議論の大枠と論点を整理する。

#### <源流管理分科会>

##### (1) 源流管理分科会のミッションと活動内容について

冒頭、第1回委員会を欠席された2名の方、及び代理出席2名の方より自己紹介が行われた後、事務局より、資料4に基づき、源流管理分科会のミッションと活動内容について説明がなされ、以下の意見交換を経て、承認がなされた

#### 【主な意見】

幹 事：事務局の提案は理解したが、当初の源流管理分科会設置目的とチェックリストの作成では乖離があるのではないか。

事務局：企画運営委員会で承認されているので問題ない。

幹 事：グリーン物流における源流管理について、メーカー、物流事業者、流通業等の各企業がどのように行うかといった視点で考え、そのアウトプットとしてチェックリストのようなものを出してはどうかと考えている。

##### (2) LEMSチェックリスト及びその他関連事項について

事務局より、資料5-1、5-2に基づき、LEMSチェックリストについて説明がなされ、以下のような意見交換がなされた。

#### 【主な意見】

幹 事：「LEMSのチェックリストの改定作業」が本分科会の目的となるのか教えていただきたい。

事務局：その部分も含めてご議論いただきたい。

委 員：実際にチェックした際に、どちらにつければいいか難しい設問が多かった。また、項目として、物流センター系の項目が少ないと考える。また、プロットすることで自社のポジショニングが分かる仕組みになるとありがたいと考える。

委 員：自社も改正省エネ法の特定荷主に該当することが事実となり、省エネ対策が必要となる。したがって、施策を実施したことが、どの程度効果として現れるのか分かるようなものが

必要ではないかと考える。

委員：チェックリストの設問によって、レベルに差異があるように感じる。

委員：「環境負荷を与える内容としてこのような項目がある」といったことをまとめるのも一案ではないか。

委員：輸送モードの変更や、ロットの大小等、各施策についての事例集を作成することも一案ではないか。

委員：環境対応先進企業向けのツールを作成するのか、あるいはまだ環境問題に関心を持っていない企業向けのツールを作るのかによって、内容等は変わってくると考える。

幹事：環境宣言の②、③にあるとおり、底辺を広げていくことが重要だと考える。

委員：単にチェック項目だけではなく、その定義や関連する事例のURLの掲載等を行ってはどうか。

委員：この分科会で作成したものを企業内でどの程度重みをもたせることができるかが重要だと考える。

委員：環境監査とリンクするような内容のものを目指してはどうかと考える。

幹事：個人的な意見としては、毎年チェックリストを実施し、業界全体としてどうなったか、自社のポジションはどの程度かといったベンチマークに使用できればいいのではないかと考える。

事務局：自社のSCM力をベンチマークできるツールとして、東工大とJILSで開発したSCM/ロジスティクススコアカードがある。それは、各項目について5段階のレベルを設定し、回答者に自社のレベルを選択していただく形式のものである。

幹事：スコアカードとすると、設問ごとにどのような重みづけをするかといったことも検討する必要が出てくるので、複数レベルを設けることは辞めた方がよいと考える。ただし、LEMSチェックシートのように実施の有無だけではなく、例えばある到達レベルに達したかどうかを記載してはどうかと考える。

幹事：環境会議の活動は我々メンバーのみの活動となる。いろいろ作成したいという思いはよく分かるが、物理的にどうしても限られた範囲になってしまう。活動期間、回数も考慮した上で、現実的に可能なアウトプットを作成できればと考える。

(その他)

委員：改正省エネ法において内航船の原単位が1つしかないなどといった問題点への提言をこの分科会で行うのか教えていただきたい。

事務局：改正省エネ法に伴う部分については、CO2削減推進委員会で検討している。また、ご指摘のあった原単位については、現在、グリーン物流パートナーシップ会議のCO2算定WGで検討中である。

#### 【決定事項】

- ・ 大枠としては、環境負荷を減らす各物流サービスについて、どのレベルまで到達したら、評価できるかといったことが客観的に分かるようなチェック項目を設けるとともに仕組み作りを目指す。
- ・ LEMSチェックリストのように、単に項目を羅列するだけではなく、例えば当該項目の解説や当該項目に関する事例が紹介されているURLの掲載等、他に盛り込むべき事項を検討する。
- ・ 本日の意見を受けて、事務局でアウトプットイメージ案をまとめ、両幹事に確認を取った後、委員会メンバーに送付する。その際に、LEMSチェックリストの項目の追加、修正及び削除、ならびにそこに盛り込むべき内容について、メールによりアンケート調査を実施する。

## 2) 勉強会

以下のとおり、勉強会が開催された。

- 1) 文化ファッション大学院大学 鈴木委員  
「グリーンサプライチェーン推進への経緯と期待」

■次回発表者：①流通経済大学 矢野 副委員長  
②東芝物流 堀口委員

## 3) その他

第3回委員会開催日時については、2007年1月19日（金）14時～17時（勉強会1時間、議事2時間）とする。

## VIII. 閉 会

以上をもって全ての議事を終了し、山本委員長は閉会を宣した。

以 上