

プログラム

10:00~10:15

【実行委員長挨拶】 渡邊 一衛 氏

全日本物流改善事例大会2014実行委員会 委員長
成蹊大学 理工学部 情報科学科 教授

セッション

A 物流管理 部門

<コーディネータ>

安藤 直明 氏 三菱電機(株) ロジスティクス部 企画グループ 専任
根尾佳珠機 氏 村田機械(株) L&A事業部 営業企画室 室長

10:20 }	発表① 送品原価率の維持向上 ー福岡方面積み合わせ便による積載率の向上ー	
10:40	株式会社オカムラ物流 西日本支店 大阪物流センター 配車・備車担当 寺地 知行 氏	DCのTC化に際し、1車当たりの出荷物量減少による原価率の悪化を改善すべく、TC化以前の水準を目標として取り組みを行った。他拠点との積み合わせ拡大による出荷物量の増加や情報の共有化、輸送効率向上を考えた車種の大型化や間引き運行の実施による積載率の向上に取り組んだ結果、当初の目標を超える成果をあげた。
10:40 }	発表② 事務による改善推進 ~「カスミ事務大部屋化方式」とは…~	
11:00	株式会社カスミ 営業推進 ロジスティック部物流 担当マネジャー 齋藤 雅之 氏 営業推進 ロジスティック部物流 事務担当 羽成 敦子 氏	4名のパートナー社員による業務標準化からスタートした本改善は、7年の取り組みの中で他部署との連携による業務見直しへと発展し、作業項目数で39.4%、月間工数で132MHの事務作業の削減を達成した。この改善手法は事務の機能を利用した改善推進方法として注目され、現在は他部署へと水平展開されている。
11:00 }	発表③ 2012年の暑い夏! 節電目標10%以上 我々に出来る事は!	
11:20	ブルーミング中西株式会社 物流部 課長代理 今市 靖之 氏	原発の停止による節電対応が喫緊の課題となったなかで、物流部門のみならず営業部門も一体となった節電に取り組んだ。監視モニターによる消費電力の上限設定と日中管理や作業スペースの見直し、各種OA機器の節電モード対応等の取組を行った結果、3か月間の使用電力量前年比17.4%削減を達成した。
11:20~11:25	コーディネータ コメント	

11:25~11:35

休憩

セッション

B 物流業務 部門

<コーディネータ>

林 伸浩 氏 (株)バンテック 技術本部 物流技術部 担当部長
豊永 治彦 氏 本田技研工業(株) 四輪事業本部 四輪生産統括部 SCM総括部 SCM企画室 管理ブロック 主幹

11:35 }	発表④ トヨタ式ノウハウの活用による通販入出荷業務の改善	
11:55	ホンダロジコム株式会社 物流企画部 本多 正樹 氏	通販出荷業務において、当日出荷量の拡大と、賞味期限管理によるトレーサビリティ構築という荷主からの要望に応えるべく、誰でもできる標準作業と賞味期限管理の仕組みを構築した。結果、作業習熟期間を6か月から3日に短縮し、出荷量を1,100件/日から2,500件/日に増加させるとともに、賞味期限順出荷とトレーサビリティを可能とした。
11:55 }	発表⑤ トヨタ生産方式 (TPS) の手法を用いた改善プロジェクトの取組	
12:15	コクヨサプライロジスティクス株式会社 CSオペレーション部 九州IDC配送課 課長 井上 真治 氏	現場改善研修で学んだTPS手法を用いて業績改善につなげるべく、改善活動を行った。梱包場における「資材棚設置とレイアウト変更による歩行ゼロ化」や「輸送会社の仕分け作業取込」、バラ出荷エリアにおける「在庫最適化による脚立作業削減」や「オリコン投入品番の登録ルール化」等の改善を実施し、梱包場は前年比127%、バラ出荷エリアで112%の生産性改善を達成した。
12:15 }	発表⑥ 衛生材料物流における入荷業務の効率化	
12:35	株式会社エヌ・ティ・ティ・ロジコサービス 小牧物流センター リーダー 木村 太郎 氏	国内トップシェアを誇る衛生材料メーカーの物流において、入荷業務の改善を行った事例である。現場のムダ・ムラ・ムリを中心とした問題点の抽出や、定点カメラによる動線解析を行うことで滞留や作業のムダを特定し、同期化や標準化、見える化を推進することで生産性を25.3%向上させた。
12:35 }	発表⑦ 機械だけに頼らない人間力による作業改善	
12:55	飯塚運輸株式会社 チルド構内 構内課長 豊岡 真人 氏 物流技術管理士 (100期)	荷主の物量増加により、デジタル仕分だけでは仕分終了時間厳守が厳しい状況となった。そこで、荷主との協力体制を構築し、人と機械のメリットを活かした施策を実行した結果、月間187MHの削減効果を創出できた。人と機械のハイブリッド仕分が環境変化に対応する有効な武器となった改善事例である。
12:55~13:00	コーディネータ コメント	

13:00~14:00

昼食・休憩

セッション

C

物流業務 部門

<コーディネータ>

重信 敏治氏 (株)オカムラ物流 物流企画部 取締役部長

木村 菊夫氏 サッポログループマネジメント(株) グループロジスティクス部 グループリーダー

14:00	発表⑧ 売上げを伸ばす通販物流サービス 株式会社エスプールロジスティクス 執行役員 3PL事業部 事業部長 小林 正憲氏 物流技術管理士 (94期)	アパレル通販会社への物流業務受託にあたり、荷主の創業期にはロケーションの整備や業務フローの確立に向けECRSの観点やQC7つ道具を活用し改善活動を行った。その後、成長期には最終顧客評価向上に向けた取り組みを実践し、出荷生産性の向上を達成したほか、通販サイトレビュー (お客様評価)も上昇し、物流サイドから荷主の売上向上に貢献した。
14:20		発表⑨ 福岡流通センター共同倉庫 集品作業生産性改善の取組み 株式会社ロジワン 東日本運営部 東日本改善ユニット 担当 吉川 幸至氏
14:40	発表⑩ RFIDとQRコード併用による多様な出荷に対応可能な誤出荷防止システムの導入と機能強化 住化ロジスティクス株式会社 大阪業務管理室 大阪工場グループ 浦 雅義氏 物流技術管理士 (101期)	発表⑪ 通過型物流センター生産性向上改善 (出荷検品レスの実現) 三愛ロジスティクス株式会社 営業部 業務改革課 課長 坂本 隆則氏 物流技術管理士 (51期)
15:00		発生頻度が低くとも損害賠償や信用失墜に繋がり、荷主に甚大な被害をもたらす誤出荷を完全に防止するため、RFIDやQRコードそれぞれの特性を活かした多様な出荷体系に対応できる誤出荷防止システムを構築、導入した。さらには通関書類との照合や荷札の検品も可能なシステムに発展させ、導入後3年間誤出荷ゼロの実績をあげた。
15:20~15:25	コーディネータ コメント	

15:25~15:40

コーヒープレイク

セッション

D

物流業務 部門

<コーディネータ>

右近 直泰氏 山九(株) ロジスティクス・ソリューション事業本部 企画部長

福島 俊浩氏 生活協同組合連合会コープネット事業連合 店舗グロスリー商品部 店舗物流企画担当課長

15:40	発表⑫ 京都TCの採算改善 (支店内最適化) アサヒロジ株式会社 近畿圏支社 吹田支店 物流課 岸川 佳代氏	発表⑬ モデルセンターの構築と他センターへの改善の横展開 アドバンスト・ロジスティクス・ソリューションズ株式会社 名古屋品川事業所 所長 浅野 聡佑氏
16:00		開設当初より赤字が続き、存続の危機に面していた部署において黒字転換を目指した取り組みを行った。出荷場所の変更や情報の共有化により車両の回転数向上を実現させた結果、黒字化に成功し、さらに余剰車両に対して収入を確保することで、休車させることなく、雇用の確保にもつなげることができた。
16:20	発表⑭ 倉庫間送品仕分け作業時間の短縮 株式会社オカムラ物流 横浜物流センター 商品管理課 五本木 修氏 物流現場改善士 (3期) 高島配送センター 管理担当 伊藤 大雄氏	発表⑮ リフトレス台車で効率アップ! 日本ロジテム株式会社 板橋出張所 芦沢 恭平氏
16:40		現場荷役作業効率の向上を目指し、前工程に遡って入庫受入時間の短縮に2倉庫共同で取り組んだ。積載方法の見直しや治具の利用、一括検品による工数削減、ロケーションの見直しなどを行い、上半期利益計画比577%という大きな改善効果を達成した。さらに、荷卸し作業時間の短縮によりドライバーの拘束時間短縮にもつながった。
17:00	物量増加に伴う複数フロアでの保管による移動距離増加に対する効率化を目指し、レイアウトの変更やリフトレス台車の開発など、アイデアを集めた改善活動を進めた。その結果、パート主体の職場ですべての業務が完結できる体制を整えたことにより、月39時間の移動距離短縮やピッキング効率25%向上、保管効率17%向上等の成果をあげた。	
17:00~17:05	コーディネータ コメント	

17:05~17:20

【全体講評】 黒川 久幸氏

全日本物流改善事例大会2014実行委員会 副委員長
東京海洋大学 大学院海洋工学系 流通情報工学部門 教授