

大会1日目：2017年5月16日(火)

| | | |
|-------------|--------------------------|-----------------------------------|
| 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実行委員会 委員長 成蹊大学 名誉教授 |
|-------------|--------------------------|-----------------------------------|

| | |
|---------------|--|
| セッションA | <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 中野 喜正 氏 日本通運(株) 業務部 専任部長 |
|---------------|--|

| | | |
|---|--|--|
| 発表① 入庫検品作業の見直しによる効率向上 | | |
| 10:20 } | リコーロジスティクス株式会社 首都圏事業本部 メジャーカスタマー事業部 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 電子部品 作業効率の向上を図るべく、入庫オペレーションにおける2次検品に着目し、検品作業の内容と工数の調査を行った。現状の可視化により2次検品において工数を要している作業の洗い出しを行い、実施内容の見直しを行った。その結果、シングルppmの物流品質を維持しつつ、2次検品の作業効率を向上させ、月間作業時間を125時間削減することに成功した。 |
| 10:40 | 古賀 一彰 氏 | |
| 発表② 「コスト削減への挑戦」タイヤ・チューブ費の削減 安全とコスト削減を両立させる | | |
| 10:40 } | エーピーカーゴ東日本株式会社 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 タイヤ 大型トラックドライバー7名が中心となり、トラックにおけるタイヤ・チューブ費の削減に取り組んだ。メンテナンスの適正化やタイヤのローテーションを最適に行うことでタイヤの寿命を伸ばす施策を行った。タイヤの摩耗を、定量的に把握し、タイヤの状況と改善効果を把握できるようにすることで、安全性を高めながらタイヤ・チューブ費のコスト削減に成功した。 |
| 11:00 | 盛田 光一 氏 | |
| 発表③ 新規立ち上げからの生産性と保管効率向上を実現させた改善! | | |
| 11:00 } | 日本ロジテム株式会社 吉見営業所 所長代理 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 教育用品 センターの新規立ち上げにあたって、事前の実習や情報収集など準備を進めてきたが、立ち上げ後、生産性の伸び悩みや、各工程の遅れによる保管効率の悪化など、さまざまな問題が浮かび上がった。そこで、問題を解決すべく全従業員で改善に取り組み、作業環境の整備や動線短縮、移動棚の導入などを行った結果、生産性、保管効率、品質が向上し、大きな改善成果を生み出した。 |
| 11:20 | 長田 裕介 氏 | |
| 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 | <コーディネータ> 久野 耕佐 氏 伊藤忠食品(株) 常務執行役員 ロジスティクス本部 本部長 根尾佳珠機 氏 村田機械(株) L&A事業部 営業企画室 室長 |
|---------------|--|

| | | |
|--|--|---|
| 発表④ 「渋滞学」活用によるピッキング・アソート作業の効率化 | | |
| 11:35 } | 日昭産業株式会社 三郷配送センター 所長 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 紙コップ・紙おしぼり等の消耗品、包装資材 配送先別ピッキング・アソートから梱包までの作業については、長年の経験による作業プロセスが構築され、高い効率性を実現できていると認識していた。しかし「渋滞学」に基づく改善事例をTVで視聴したことを機に、データ分析による課題の「見える化」と「渋滞学」によるロジカルな改善策を導入。短期間に劇的な効率化が図られ、さらに改善活動を推進する土壌ができた。 |
| 11:55 | 三原 政和 氏 | |
| 発表⑤ 荷主と物流パートナー企業によるWIN&WINの作業改善 | | |
| 11:55 } | 飯塚運輸株式会社 構内 部長 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 チルド商品 多品種少量化という環境変化の中、仕分け業務に関してバラ仕分け商品が特売時に大量のケースで入荷され、作業やスペースの確保に問題が生じていた。そこで、作業の効率化とともに、荷主と物流委託企業が協力体制を構築し、発注単位の変更まで踏み込んだ改善を行った。その結果、月間作業時間を138時間短縮し、荷主と物流委託企業の双方にメリットのある成果を生み出した。 |
| 12:15 | 豊岡 真人 氏 物流技術管理士(100期) | |
| 発表⑥ ニトリ店舗の発送業務の取り組みと経費削減 | | |
| 12:15 } | 株式会社ホームロジスティクス 三郷DC チーフ | 【改善事例における主な取り扱い製品】 インテリア雑貨、小型家具 ニトリの都心部への出店が加速する中で、後方スペースの確保ができない店舗が増加したため、店舗ごとに実施していた発送作業を集約することで、店舗のスペース不足の解消を実現した。しかし、集約後の発送作業コストが増加傾向であったため、さらなる改善を実施し、レイアウト見直しによる作業動線の最適化や新梱包材の導入により生産性を向上させ、コスト削減を達成した。 |
| 12:35 | 斉藤 拓 氏 | |
| 発表⑦ 荷役作業の生産性向上の取り組み | | |
| 12:35 } | サッポログループ物流株式会社 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 酒類、飲料水、食品 SKU数とピッキング品の増加等により荷役作業の負荷が年々増加し、物流コストの上昇につながっていた。一方で、生産性という考え方が管理会社である弊社と委託先企業ともに浸透しなかった。そこで、委託先企業との共通言語となる生産性数値を定め、両者の協力体制を構築した。日々の改善を繰り返すことで委託先企業との関係は強化され、生産性の向上を達成した。 |
| 12:55 | 東北支社 物流業務部 物流業務部長 鈴木 貴之 氏 経営戦略部 人事総務グループ 部長補佐 浦田 浩明 氏 | |
| 12:55~13:00 | コーディネータ コメント | |
| 13:00~14:00 | 休憩 | |

| | |
|--|--------------------------------|
| 発表⑧ 配送ドライバーの労務改善による効果 | |
| 14:00 } | 株式会社ロジスティクス・ネットワーク 川越物流センター |
| 14:20 | 菅谷 卓史氏 |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 食料品（生鮮品・日配品） 実車を保有しない弊社では、実運送会社のドライバーが定着しないことで運送会社の入れ替わりが頻繁となり、車両調達単価が上昇するなど収益性を圧迫する要因の一つとなっていた。そこで、ドライバーの労働環境を改善することで定着率を向上させるべく、センター業務の見直しを行った。その結果、ドライバーの定着率は大きく向上し、運送原価の削減と物流品質の向上に繋がった。 | |
| 発表⑨ リユース梱包材処理工数の削減 業務効率UP！ | |
| 14:20 } | ロジスティクスオペレーションサービス 株式会社 |
| 14:40 | 市川 栄子氏 |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 電極部材 お客様が海外へ出荷する製品量が減ることによりリユース品の梱包資材の在庫が膨らみ、置き場の減少や仮置き作業の発生、空きスペースの確保などムダな作業が発生していた。このムダを排除するために梱包材料戻り量をコントロールすべく、お客様との協力により戻り便の平準化によるムラの解消や新たな保管場所の確保に取り組み、ムダを排除し作業効率の向上を達成した。 | |
| 発表⑩ 返品計上ミス率50%削減を目指す | |
| 14:40 } | ワコール流通株式会社 伏見流通センター 流通2課 係長 |
| 15:00 | 中村 優氏 |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 肌着、下着 返品再生業務で発生していた作業ミスを調査したところ、「数量間違い」と「在庫管理用ロケーション登録の間違い」であることが判明した。さらに、ミスが発生する要因を分析し、バーコード表でのスキャン間違い、商品やラベルの類似、2種類の結束パターンがあること等がミスの原因であることを突き止め改善を行った。その結果、作業ミス率は3分の1になり、作業生産性も8%向上した。 | |
| 発表⑪ 配送システム付帯業務の作業工数削減と精度向上 | |
| 15:00 } | 株式会社トーコン 習志野事業所 所長 |
| 15:20 | 栗原 英宏氏 |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 レンタルオフィス家具 レンタル商品の出荷・引上げや配車の業務において、ピッキングリストや配送日報の作成、在庫管理表への入力の手作業で行っていた。そのため、ヒューマンエラーが起こりやすく工数も掛かっていた。そこで配送システムから抽出したデータを基にExcelを活用して自動化できるツールを作成した。その結果、月間作業時間を66時間短縮し、エラー発生率をゼロにすることに成功した。 | |
| 15:20~15:25 コーディネータ コメント | |
| 15:25~15:40 コーヒーブレイク | |

| | |
|---|--------------------------------------|
| 発表⑫ 冷凍倉庫への在庫型ケース自動倉庫導入!!低温DCセンターにおける機械化・自動化による業務改善・効率化 | |
| 15:40 } | 第一倉庫冷蔵株式会社 営業部 課長 |
| 16:00 | 和田 匡史氏 物流技術管理士 (68期) |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 市販用冷凍食品 大手食品商社様の冷蔵低温DC業務において、冷凍倉庫内における商品・日付・数量等の把握や管理を目視にて、格納・ピッキング・賞味期限順の並び替えを手作業にて行っており、出荷精度や作業効率の低下が課題となっていた。そこで、機械化・自動化を図り人の判断・行為を無くすことでミスを撲滅したほか、省力化によって女性社員が作業に加入し、作業時間の短縮も図ることができた。 | |
| 発表⑬ 強化カートケース開発による廃棄物削減 | |
| 16:00 } | 本田技研工業株式会社 海外部品物流部 鈴鹿技術開発ブロック |
| 16:20 | 杉山 且真氏 |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 海外完成車工場向け自動車部品 部品輸出業務において使用する包装資材の廃棄物量を削減するために、鉄製ケースの代替として軽量のカートンケースの開発を進めた。カートンケースは、鉄製と比較して強度が弱いので、試作では座屈や潰れが多発したが、試行錯誤の結果、積載可能重量400kgかつ軽量ケースの開発に成功し、鉄製ケースに比べ、年間廃棄物量35t、年間CO ₂ 排出量140tの削減を達成した。 | |
| 発表⑭ 配送業務のプロセスKAIZENによる採算性向上 | |
| 16:20 } | 三菱ロジスティクス株式会社[中部] OS物流部 業務課 課長 |
| 16:40 | 加藤 智之氏 |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 オフィス消耗品、ネット販売商材 配送業務における配送エリア・配送件数・車両台数・配送完了時刻・貨物特性等の調査分析とヒアリングを行い、問題点を抽出した。また3Mの視点で、配送オペレーションの変更、エリア分け・使用車両等の見直しに取り組んだ。その結果、配車業務の短縮、配送時間の拡大、備車運送費の削減を実現し、配送採算性と配送品質の向上を達成した。 | |
| 発表⑮ CKD海上輸送コンテナ容積充填率向上へ向けた総合的取組み | |
| 16:40 } | 株式会社スバルロジスティクス CKD生産企画部 CKD企画課 係長 |
| 17:00 | 吉濱 弘貴氏 |
| 【改善事例における主な取り扱い製品】 自動車部品輸出用の輸送容器 スバル車 北米生産工場向け部品のコンテナ輸送は、その輸送部品の性格上、重量勝ちを招き極めて容積充填率が低く、改善を要す状況にある。この状況を打破し輸送費低減を実現するためには、あらゆる視点での斬新な、尚且つ愚直な取組みが重要と認識し、トータルコスト低減を視野に入れた上で、梱包容器の軽量化を中心とした総合的活動を継続し成果を創出している。 | |
| 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実行委員会 副委員長 東京海洋大学 学術研究院 流通情報工学部門 教授 | |

大会2日目：2017年5月17日(水)

| | | |
|-------------|--------------------------|-----------------------------------|
| 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実行委員会 委員長 成蹊大学 名誉教授 |
|-------------|--------------------------|-----------------------------------|

| | |
|---------------|--|
| セッションE | <コーディネータ> 飯田 正幸 氏 (公益)日本ロジスティクスシステム協会 JILSアドバイザー 松島 勉 氏 本田技研工業(株) SCM企画室 生産管理開発センター 物流部会ヘッド |
|---------------|--|

| | | |
|---|---|--|
| 発表⑯ 作業標準化による品質向上と生産性向上への取組み | | |
| 10:20 } | 株式会社エヌ・ティ・ティ・ロジスコサービス 平和島物流センタ | 【改善事例における主な取り扱い製品】 サーバー、ネットワーク機器、ストレージ製品 センターの立ち上げ直後、各工程で作業手順のムラが発生し、作業のムダとクレームを発生させていた。そこで、作業手順の標準化と位置管理の徹底により、作業手順を明確にし、誰でも作業ができる体制を整備した。また、荷主との協力により情報を共有しあうことで稼働の最適化を図った。その結果、クレームの月間発生0件と、生産性3倍の向上を実現した。 |
| 10:40 | 山口 裕靖 氏 | |
| 発表⑰ 改バリアフリーな受入れ業務 健常者と障がい者の壁を無くす | | |
| 10:40 } | ロジスティクスオペレーションサービス 株式会社 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 半導体資材部品 障害者雇用の促進活動を行うなかで現場での受け入れ体制ができていないという課題が浮かび上がった。そこで、障がい者の立場に立った作業環境の整備に取り組んだ。ヒアリングに基づき作業動線や作業周りのレイアウト変更の改善に取り組んだ結果、障がい者が安心して働くことができる職場環境を実現し、作業動線が短くなったことにより全体の工数削減も達成した。 |
| 11:00 | 井手 陽子 氏 | |
| 発表⑱ 「こうすれば良かった!環境変化に対応する方法」 保管効率向上と生産性向上を両立させた改善 | | |
| 11:00 } | 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 首都圏IDC | 【改善事例における主な取り扱い製品】 文房具、日用雑貨 お客様のニーズの多様化に伴い、物流センターの取り扱い商品は年々増加していた。多品種で小ロットの商品は保管効率が悪いと、倉庫内のスペースを圧迫する要因となっていた。そこで、構内作業のパートナー企業と共に、限られた保管スペースで効率的に保管を行うため棚や通路の見直しを行った。その結果、保管効率の向上を実現し、かつ安全・品質・生産性向上を達成した。 |
| 11:20 | 張替 俊彦 氏 | |
| 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F | <コーディネータ> 三身 直人 氏 SBSロジコム(株) 営業本部 次長 重信 敏治 氏 (株)オカムラ物流 取締役 物流企画部 部長 |
|---------------|--|

| | | |
|---|---|--|
| 発表⑲ 動作分析ノウハウを活用したムダ作業削減による生産性の改善 | | |
| 11:35 } | 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 堺事業所 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 ダンボール箱入り飲料 商品のピッキングのために複数のラベル類を準備する段取り作業やピッキング時の歩行において、付加価値を生まない動作のムダが発生していた。全員参加で動作のムダを削減する改善に取り組み、ラベル類の置き場の集約により動作のムダを削減するとともに、後工程である店舗への供給ルールに合わせたピッキングエリアのロケーション見直しにより、作業時間の大幅な削減を達成した。 |
| 11:55 | 牧野 隆一 氏 | |
| 発表⑳ 倉庫内作業者に優しい職場作りによる効率UP | | |
| 11:55 } | 三愛ロジスティクス株式会社 [関西] サプライ・パーツ物流部 パーツ課 課長 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 OA機器サービスパーツ 出庫件数の増加等で作業への負荷が増加する出庫業務に着目し、作業負荷の軽減と作業効率の向上を目指して改善に取り組んだ。調査により、作業台車が重く作業負荷を引き起こしており、また、高頻度出荷部品が点在している現状が浮き彫りになった。そこで、新たな作業台車の製作と、ロケーション見直しを行った結果、作業者の負荷を軽減しつつ、作業効率の向上を実現した。 |
| 12:15 | 鎌田 卓 氏 | |
| 発表㉑ ボイス仕分システム導入と組織改革 ~現場から学んだセンター長の役割とは・・・ | | |
| 12:15 } | 三共貨物自動車株式会社 カスミ岩瀬流通センター センター長 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 スーパーマーケットで取り扱う商品全般 2015年に仕分の品質向上と作業効率化を目指して、ボイス仕分システムを導入した。導入当初は効果が出ていたものの徐々に品質が低下、そこには、高齢者を中心にIT仕分に拒否反応を示す現場の姿があった。そこで、責任者が現場の悩みを聞き入れながら組織体制から再構築した結果、ミス件数は半減し、月間労働時間を1,210時間削減することに成功した。 |
| 12:35 | 鷲谷 良二 氏 | |
| 発表㉒ 仕分け作業の効率化 ~作業者の歩行距離を短縮する仕組み~ | | |
| 12:35 } | サンコーインダストリー株式会社 物流部 商品課 | 【改善事例における主な取り扱い製品】 ネジ工具締結部品関連品 商品を小箱から小分けして1200の得意先毎に仕分ける作業があり、今後、新規顧客の増加も見込まれるなか、小分け作業の生産性の向上が必要となっていた。そこで、商品回収場所の集約や、表示変更による探すムダの排除、作業ルールの明確化による重複作業の削減等を行った結果、1人あたりの1日平均歩行距離が14.7kmから7.3kmとなり、大幅な作業効率の向上を実現した。 |
| 12:55 | 塩田 智哉 氏 | |
| 12:55~13:00 | コーディネータ コメント | |
| 13:00~14:00 | 休憩 | |

セッションG

<コーディネータ> 木村 菊夫 氏 サッポログループ物流(株) 社長スタッフ専任部長
藤巻 敬 氏 ロジスティクス エンジニア オフィス 茅ヶ崎 代表

| | | |
|---|-------------------------------------|---|
| 発表⑳ 山本五十六流サークル育成術 ～本物のやる気集団を作ろう!“目指せ腰痛ゼロ職場”～ | | |
| 14:00 } | ジヤトコ株式会社 FR A/T工場 第二富士宮製造課 係長 | 【改善事例における主な取り扱い製品】自動車用自動変速機 (トランスミッション) 腰痛者が多い現場において、その原因を探るべくエルゴノミクス (人間工学) に基づいた負荷評価を実施したところ、高負荷作業が42%も占めていることが判明し、現場の生産性等にも影響を及ぼしていた。そこで、QCサークルを活用して作業負荷を軽減するエルゴ改善を展開した。その結果、高負荷作業は19.5%まで減少し、現場のモチベーションと生産性の向上を達成した。 |
| 14:20 | 深澤 秀文 氏 | |
| 発表㉑ 混流梱包ラインにおけるムダを取り除け | | |
| 14:20 } | 山村ロジスティクス株式会社 尼崎営業所 リーダー | 【改善事例における主な取り扱い製品】子供向け玩具 出荷業務における梱包レーンの滞留を解消するため、「一人屋台生産方式」をベースに梱包作業の改善に取り組んだ。梱包作業では、多品種少量の商品が梱包レーンに絶えず流れてくるため梱包者を「歩かせない・惑わせない・仕掛品を少なくする」を着目点として重点的に改善・工夫することにより、ムダな時間を短縮し、梱包生産性を約10%向上させることに成功した。 |
| 14:40 | 小田 和葵 氏 | |
| 発表㉒ 伸び続けるEC市場での倉庫から始まる環境負荷低減対策 | | |
| 14:40 } | 株式会社エスプールロジスティクス EC事業部 事務センター 所長 | 【改善事例における主な取り扱い製品】アパレル、美健商品 EC汎用センターにおける取扱物量が増えるなか、過剰包装やムダな配送等の問題が起きていた。そこで環境負荷の低減を視野に改善に取り組み、梱包資材の小型化により使用するダンボール資材を減らすとともに、積載効率も向上させた。またLED化等の庫内環境の向上やムダな移動の最小化により、環境負荷の低減を達成するとともに、コスト削減も両立させることに成功した。 |
| 15:00 | 諸星 佑人 氏 | |
| 発表㉓ QRコード活用による工場内物流業務の改善 | | |
| 15:00 } | 住化ロジスティクス株式会社 愛媛事業所 第二業務部 PC業務課 | 【改善事例における主な取り扱い製品】汎用樹脂 樹脂製品の入荷、投入準備、充填包装、出荷作業の全てにおいて現品確認を作業リストと人による目視作業で実施していた。製品には医療用途もあり、トレーサビリティできる仕組みづくりと工場の安全安定操業のため、QRコードを用いた作業管理システムの構築に取り組んだ。その結果、誰でも間違いが起こらない作業環境と、モノの動きを情報化し管理できるトレーサビリティを実現した。 |
| 15:20 | 高橋 正訓 氏 物流技術管理士 (83期) | |
| 15:20~15:25 コーディネータ コメント | | |
| 15:25~15:40 コーヒーブレイク | | |

セッションH

<コーディネータ> 筧 宗徳 氏 福島大学 共生システム理工学類 産業システム工学専攻 講師
脇田 哲也 氏 東芝ロジスティクス(株) 物流改革推進部 企画担当 参与

| | | |
|---|---|--|
| 発表㉔ 貿易システムの開発とアジア拠点への水平展開による業務改善 | | |
| 15:40 } | STARLECS株式会社 ロジスティクス部 物流企画G | 【改善事例における主な取り扱い製品】オーラルケア商品、建築用・自動車用接着剤、シーリング材 貿易業務はFAX・メール・電話が主力で、通関書類は複雑な手作業が多くミスが多発していた。そこで、国内外共有の貿易システムを開発し自動化を進めた。しかし、各国の担当者はシステムを受け入れず、その原因は相互理解の欠如にあることが分かった。そこで、TV会議を活用した交流を通じて信頼し合う環境をつくることでシステムの使用が実現し、作業生産性の向上とミス撤廃を達成した。 |
| 16:00 | 竹内 沙季 氏 | |
| 発表㉕ 大物製缶部品のコンテナ積載向上によるコストダウンを目的とした荷姿設計 | | |
| 16:00 } | 株式会社クボタ 調達企画部 グローバル調達推進課 | 【改善事例における主な取り扱い製品】大物製缶部品 米国で新たな生産を開始することに伴い、主要部品である大物製缶部品2点を日本から米国に輸送することとなった。コンテナ輸送を効率的に行っていくために、大物製缶部品同士を縦置き積載に組むことで、従来の2倍の積載を可能にする専用パレットを荷姿設計し運用を行った。その結果、年間でのコンテナ出荷本数を289本削減し海上輸送費の大幅な削減を実現した。 |
| 16:20 | 西羅 憲作 氏 | |
| 発表㉖ 東北エリアへの商品供給におけるモーダルシフトの取組み拡大による業務改善、CO ₂ 排出量削減 | | |
| 16:20 } | イオングローバルSCM株式会社 事業本部 運営管理部 輸配送グループ マネージャー | 【改善事例における主な取り扱い製品】衣料品、日用品、生活雑貨 物流拠点間輸送はリードタイムを優先させるため主にトラックを活用してきた。しかし、昨今のドライバー不足により、車両の調達に苦慮する状況となっていた。そこで、納品先への提案や調整などを経て、輸送距離の長い東北エリアへの商品供給を鉄道にモーダルシフトすることにより、CO ₂ 排出量の77%低減と輸送コストの27%削減を同時に達成した。 |
| 16:40 | 大野 雅己 氏 事業本部 効率化推進部 効率化推進グループ | 吉川 幸至 氏 |
| 発表㉗ スワップボディコンテナ導入による車両の安定確保と輸送コスト削減 | | |
| 16:40 } | 株式会社ホームロジスティクス 物流センター統括本部 業務東日本 担当 | 【改善事例における主な取り扱い製品】インテリア雑貨、家具 ドライバー・車両不足による運賃上昇の問題が顕在化していた。そこで、スワップボディコンテナ運行への切り替えに取り組んだ。積み込み・荷降ろしは現場が行い、ドライバーは運転のみをする「荷役分離」を導入し、積み込み治具の作成も行った。その結果、スワップボディの特性を活かして必要なトラック台数とドライバーの拘束時間の削減に成功し、年間輸送コストを850万円削減した。 |
| 17:00 | 熊澤 孝行 氏 | |
| 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実行委員会 副委員長 東京海洋大学 学術研究院 流通情報工学部門 教授 | | |

※発表者、テーマは都合により変更になる場合がございます。