

# 大会1日目：2015年4月21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2015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 <b>A</b> 物流管理 部門	<コーディネータ> 篠崎 正詞 氏 (株)イトーヨーカ堂 物流運営管理部 総括マネジャー 堀川 亮一 氏 三菱地所リアルエステートサービス(株) ビル営業部 物流営業課 課長	
10:20 ↓ 10:40	<b>発表①</b> メーカーに出来る物流改善「外装表示／設計の最適化」で、作業効率化、物流品質向上を目指す！ 味の素株式会社 物流企画部 部長 伊従 護 氏	類似商品による仕分けミスや、外装表示内容に起因するトラブルを解消するため、視認性・識別性を研究した外装デザインガイドラインの策定を行った。併せて、積載効率を向上させる積付け方法への変更や包装設計を行うことで、物流品質の向上と試算ベースで前年度対比約33,000千円／年の改善成果が見込まれる。
10:40 ↓ 11:00	<b>発表②</b> 前後工程との3つの連携 ~現場を主役にしたWIN・WIN・WINのSCMとは…~ 株式会社カスミ ロジスティック本部 物流部 担当マネジャー 齋藤 雅之 氏	キャパオーバーが迫る物流センターのスペース効率化を目的に、何十年も変わらない店舗への納品体制変更へに挑戦。改善推進の障害となった各物流企業のドライバー不足問題に対して、TC型センターのデメリットをメリットに変える新たなSCMを構築し解決したことにより、WIN・WIN・WINの効果創出に成功した。
11:00 ↓ 11:20	<b>発表③</b> 鉄道輸送によるモーダルシフト 住化ロジスティクス株式会社 千葉業務管理室 副課長 対馬 徹 氏 物流技術管理士 (49期) / 国際物流管理士 (35期)	新規顧客や既存顧客にて、コンテナの大型化と共同物流によるコンテナラウンドユースを進め、同時に鉄道へのモーダルシフトを行うことでCO <sub>2</sub> 削減を図る取組みを行った。この取組みにより、輸送の効率化、CO <sub>2</sub> 排出量の削減 (削減率約40%) と安価な輸送手段を実現した。
11:20 ↓ 11:40	<b>発表④</b> 配車班 残業時間低減による採算性の向上 リコーロジスティクス株式会社 運送統括事業部 係長 菊地 明 氏	主に首都圏の輸配送を担当する課所のスタッフ部門の残業時間抑制を目的として、さまざまな視点から業務の分析を行い、残業時間管理体制の構築、業務量の平準化、多能工化、業務シフトの再構築などさまざまな施策を実施することで前年同期比352H / 期 (27.2%減) の残業時間抑制を実現した。
11:40~11:45	コーディネータ コメント	

11:45~11:55	休憩
-------------	----

セッション <b>B</b> 物流業務 部門	<コーディネータ> 福島 俊浩 氏 生活協同組合連合会コープネット事業連合 店舗営業部 物流企画担当課長 橋爪 文彦 氏 ティ・エス・ケイ(株) 顧問	
11:55 ↓ 12:15	<b>発表⑤</b> 私たちにできること『顧客感動への取組み』業界No.1の応対力を目指して SBSロジコム株式会社 営業本部 北関東営業部 土浦支店 係長 大槻 直紀 氏	店舗だけでなく、私たちの物流センターでもお客様である納品業者様に満足以上の『感動』を与えることができないだろうかという思いから、事務所女性達が改善に取組んだ。第1改善では事務所のレイアウト変更や事務所不在時の対策、相談窓口の設置などの施策をおこない、第2改善では事務所の不在が発生する原因を解消しお客様の検収待ち時間を削減した。
12:15 ↓ 12:35	<b>発表⑥</b> KPIから導き出した改善活動 日本ロジテム株式会社 川口営業所 西口 立明 氏	在庫やアイテム数が増加し、扱う商品は重量があり、作業者の負担につながっていた。その為新人が長続きせず生産性は落ち日々の残業も増加していた。こうした状況を改善する為、問題点の抽出、作業の生産性を把握すべく、KPIの管理を導入し改善を開始した。主な活動として、ABC分析によるレイアウト変更、設置管理、作業台の標準化等に取り組んだ結果、462万円／年の改善成果を得た。
12:35 ↓ 12:55	<b>発表⑦</b> 近畿発・関東発の幹線便コスト改善 株式会社ロジワン 運営部東日本改善ユニット 松田 卓行 氏	昨今の慢性的な車両不足問題が発生する中で、配送コストの悪化に歯止めをかけるべく改善に着手した。方面別物量に合わせた輸送手段の変更 (JRコンテナ鉄道輸送の活用)、店発注調整にまで踏み込んだ物量の平準化等の施策により、配送ケース単価を約20%削減する事に成功した。
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

## &lt;コーディネータ&gt;

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  
根尾佳珠機氏 村田機械(株) L&A事業部 営業企画室 室長

14:00 ∩ 14:20	<b>発表⑧</b> 庫内レイアウト変更による環境変化への対応 - 小物置場の設置・主力商品の保管場所変更による庫内作業効率向上 - 株式会社オカムラ物流 西日本支店 大阪物流センター  中西 智愛氏	工場生産品移管に伴い取扱製品比率が変動したことで、倉庫2階に作業負荷が集中した。また小物製品が多く作業効率が低迷していた。そこで、小物製品置場の設置及びフロア間を越えた庫内全体のレイアウト変更を実施。主力製品の倉庫内組立作業廃止という変化もプラスに活かし、倉庫内全体の作業件数で108%の生産性改善を達成した。
14:20 ∩ 14:40	<b>発表⑨</b> 大型ビニール袋の取り出し性改善 (大型ビニール袋の収納具の開発) 株式会社スバルロジスティクス 部品物流本部 CKD事業部 CKD生産課  川崎久美香氏	梱包作業において大型ビニール袋を使用する際、3重・6重に折り畳まれて納品されてくるものを、作業時には広げて梱包する。作業を終了すると、足元の格納箱へまた畳んで収納する。これを繰り返すうちにずれてバラバラになり、向きを揃えるのも困難であった。この解決手段をQCサークルで検討し改善に取り組み、作業性向上、工数低減効果により392,583円(通算)の改善効果を得た。
14:40 ∩ 15:00	<b>発表⑩</b> 新人導入時における梱包教育時間の短縮 リコーロジスティクス株式会社 首都圏事業本部 OS事業部 第二物流部 柳沼 剛史氏 首都圏事業本部 OS事業部 第二物流部 村上 靖紘氏	オフィス通販物流センターの梱包作業において、現状の新人教育内容と新人からの問い合わせ内容の分析に基づいて、教育内容の標準化や学習の効率化を行った。新人の声、トレーナー、ベテラン作業員の意見を取り入れた形で、作業マニュアルを映像化することにより、熟練度の向上が早期化し、梱包作業生産性が108.7%へ改善された。
15:00 ∩ 15:20	<b>発表⑪</b> 生産性の向上を目指した数値的物流改善 株式会社ロジパルエクスプレス 四つ木営業所 アシスタントマネージャー  志村 咲氏	ロケ管理、ハンディターミナルなどの物流機器の導入による出荷生産性の向上を目指し、業務の特性分析や数値的シミュレーション技術を習得し、改善活動を行った。継続的な適性ロケの管理やムダな工程の削除により、改善前の生産性より46%向上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

コーヒープレイク

## セッション

D

## 物流業務 部門

## &lt;コーディネータ&gt;

土田 久男氏 日本通運(株) 業務部 専任部長  
豊永 治彦氏 本田技研工業(株) SCM企画室 事業推進ブロック 主幹

15:40 ∩ 16:00	<b>発表⑫</b> 運行管理システムを導入した現場の数値化、それに伴う無駄の発見・排除 株式会社あんしん 改善統括部  知花 拓氏	デジタコシステムを活用し、運行業務と積みおろしに関わる作業時間を分析した結果、積みおろし作業時間に個人によってバラつきがあることが判明した。そこで、標準作業のマニュアルを作成し、現場メンバーに教育することで、生産性改善及び品質改善を実現した。また、デジタコシステムによるしきい値を設定することによりドライバーの安全運転意識を向上させ、車両事故件数の減少を実現させた。
16:00 ∩ 16:20	<b>発表⑬</b> 生産性管理の徹底と作業効率化(スリム化)に向けた物流改善取り組み 株式会社日本アクセス ロジスティクス統括本部 ロジスティクス企画部 ロジスティクス企画部長代行 中山 孝博氏 物流技術管理士(76期)	中規模な卸物流汎用センターのドライ倉庫において、商品の入荷単位と頻度の見直しによる入荷車両台数の削減、在庫ロケーションの見直しによる入荷検品負荷の軽減、庫内作業アクティビティ毎の生産性に基づいた物量に応じた最適な人員配置の実施などにより、庫内作業費において3100万円/年の改善成果を得た。
16:20 ∩ 16:40	<b>発表⑭</b> 通販物流における返品業務の改善 株式会社バンダイロジパル トイホビー統括部 トイホビー事業部 平和島営業所 所長  宮岸 晋久氏	入出荷業務の陰に隠れがちな返品業務をアルバイトを中心とする改善チームが荷主を巻き込む形で活動に取り組んだ。運用面では返品庫内の荷物の保管ルールの変更や荷物の荷扱いの変更など、システム面では手書き作業や確認作業をなくせるシステムの改善提案施策を実行した結果、業務が大幅に簡略化され、作業時間を半減させることができた。
16:40 ∩ 17:00	<b>発表⑮</b> 検品・梱包効率の改善と出荷品質向上をローコストで実現 株式会社ヒガシトウエンティワン 西日本サプライ・ソリューション・センター 部長  窪田 一夫氏	出荷業務において、検品および梱包業務の効率化を目指すにあたり、システム導入コストを抑制し、かつ出荷品質の向上も狙い、レジ型検品システムを導入した。その結果、検品・梱包効率を向上させるとともに、作業の難易度も下がり作業の標準化ができ、大量の荷物を短時間でかつ正確に処理可能となった。また、検品行為をしながら同時に梱包を行うことにより、出荷品質についても向上した。
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2015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

※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。

# 大会2日目：2015年5月19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2015実行委員会 委員長 成蹊大学 理工学部 情報科学科 教授
-------------	-------------------	--

<b>セッション E</b> 物流管理 部門	<コーディネータ> 重信 敏治 氏 (株)オカムラ物流 取締役 物流企画部 部長 堂守 亮 氏 トラスコ中山(株) 商品本部 物流部 物流統括課 課長
------------------------	---

10:20 ↓ 10:40	<b>発表① ネットスーパー宅配会社と一緒に顧客満足度向上への挑戦</b>	株式会社イトーヨーカ堂 物流運営管理部 埼玉宅配センター センターマスター 玉林 明敏 氏 物流運営管理部 埼玉宅配センター 宅配担当リーダー 金子 行男 氏 ネットスーパー業務の配達クレームを低減すべく、ドライバー元請業者の管理体制強化を行った。クレーム発生状況の共有化と対策検討を行う仕組み作り、事故防止マニュアルの見直しや新人DVDマニュアルの作成と共通化等と定着を行い、また、慢性的な作業遅れ店舗の洗い出しと作業効率化を行い、配達クレームの低減を実現した。
10:40 ↓ 11:00	<b>発表② 安価汎用型システムによる誤出荷防止</b>	住化ロジスティクス株式会社 事業推進室 副課長 高橋 育生 氏 物流技術管理士 (103期) 中継外部倉庫の誤出荷対策に取り組んできたが、荷主別の仕様や費用などによりシステムの導入が困難となっていた。そこで、特定荷主の仕様に依存しない安価なシステムを開発することで、中継外部倉庫へシステムの順次導入を可能とし、人的チェックからデータマーキングへの移行や検品力向上を達成することができた。
11:00 ↓ 11:20	<b>発表③ 受注~納品リードタイム短縮への取組み</b>	株式会社セイノー情報サービス LLPオペレーション部 太田 千穂 氏 お客様が望まれる物流管理を目指し、BIツールを使った取り組みをした。お客様の「会員様向けのポイント交換商品」を、会員様の申込から3週間以内に約95%をお届けしていたが、今回の取り組みにより受注~納品リードタイムを短縮し、約99%が3週間以内に配達完了できるようになった。
11:20 ↓ 11:40	<b>発表④ 4つのMSで継続的改善をする中小企業の取組み ~品質・環境・労働安全衛生・CSRのマネジメントシステムと方針管理の成果~</b>	プリンズ電機株式会社 企画業務部 部長 東使弘三郎 氏 ISO9001 (品質)・ISO14001 (環境)・OHSAS18001 (労働安全衛生)・横浜型地域貢献企業規格 (CSR) 4つのマネジメントシステムを活用して、物流管理と実務の改善に反映するシステムを構築した。部門の方針管理と監視測定により、顧客満足度の向上、平成12年対比で廃棄物の削減86% (全社) 等や、70件以上の安全衛生リスクの除去や低減等を実現した。
11:40~11:45	コーディネータ コメント	

11:45~11:55	休憩
-------------	----

<b>セッション F</b> 物流業務 部門	<コーディネータ> 中原敬一郎 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 部長 飯田 正幸 氏 (株)ロジクロス・コミュニケーション CS.レプレゼンタティブ
------------------------	---

11:55 ↓ 12:15	<b>発表⑤ タブレット端末導入による作業標準化について (品質・効率の向上)</b>	佐川グローバルロジスティクス株式会社 営業部 名古屋支店 金沢SRC 所長 野水 友也 氏 お客様の協力により、帳票を使用した作業から、タブレット・ハンディを使用した業務への変更を実現した。扱う商品に特定の商品マスターが無い為、入荷の際に画像をインプットする事で出荷業務に活用ができ、物流品質とピッキング効率70%の向上を実現した。お問い合わせにも迅速な対応が可能となり顧客満足の向上にも繋がった。
12:15 ↓ 12:35	<b>発表⑥ 格納工程のバラツキ改善による生産性の向上</b>	東芝ロジスティクス株式会社 大分ロジセンター 大分運輸株式会社 山内 節子 氏 入荷業務の生産性を向上すべくバラツキの大きかった格納工程を作業面、レイアウト面にわけ分析を実施。作業面ではVTR分析により11動作を減らし工数を59秒 (5.7%) 削減した。レイアウト面では品種別から入り数別にすることにより運搬距離を115m (12.3%) 削減した。結果、バラツキ平均は改善3ヶ月後に7.43秒→4.80秒となり大幅に生産性が向上した。
12:35 ↓ 12:55	<b>発表⑦ 川崎プロセスセンター 要冷商品 荷受・仕分部門生産性の改善</b>	株式会社ロジワン 運営部東日本改善ユニット 吉川 幸至 氏 作業場の一部移設や取扱物量の減少もあり、荷受・仕分生産性が悪化傾向であったため、改善に着手した。現状の分析から、仕分ブロック構成と搬送導線の長さに問題がある事が判明し、ブロック数削減によるMHの再配置、仕分場=出荷レーンとし搬送を無くす施策を実行、108.9%の生産性改善、月間約1,200MHの削減に成功した。
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

## G 物流業務 部門

## &lt;コーディネータ&gt;

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 担当部長

東川 喜之氏 日本システムウエア(株) ITソリューション事業本部 営業統括部 第一営業部 マネージャー

14:00	発表⑧ 職場環境改善による作業者に優しい現場の構築 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 茨城配送センター 副所長 中島 健輔氏 物流技術管理士(99期)	TPSの手法を用いて、「保管場所・作業場・通路の明確化」「ピッキング歩行の短縮」「手順書改訂」などの改善により、作業者の身体的負担を軽減させる現場を構築した。更に、内製による検品システムを導入し、改善前に比べ、品質クレームは80%削減、生産性は13%向上させることが出来た。
14:20		
14:20	発表⑨ 保管におけるデッドスペースの削減と現場の安全性を向上させた“ネステナー中間棚”の開発 日本ビジネスロジスティクス株式会社 事業開発部 上級技術指導員 伊神 秀生氏	倉庫にて多用されるネステナーはスペースを有効活用できるが、保管物の形態によってはネステナー内部上方に空きが発生する。また、特殊なクランプを取り付けてパレットを置くタイプは厚みが大きく、パレット落下事故の危険性があった。このため構造を自社で設計し、厚みが薄く、落下しにくい安全な中間棚を開発した。デッドスペースも縮小し、保管効率が向上した。
14:40		
14:40	発表⑩ 石炭搬送用ベルトコンベヤローラー管理方法改善 三菱化学物流株式会社 物流センター 生産物流1課 本川 和季氏	原料・製品搬送用ベルトコンベヤの点検管理における設備の管理方法及び不良ベルトコンベヤローラーの廃棄作業について、リスク影響度合いによる管理強化場所の選出及びローラー取替基準の見直しとローラー廃棄専用ラックの製作による廃棄方法の見直しを行った。その結果、ベルト損傷及び荷役遅延のリスク(16,726千円/回)を回避し、700千円/年のコスト削減と作業安全性の向上を実現した。
15:00		
15:00	発表⑪ 製品(プリンター)空き箱の分別作業工程見直しによる生産性向上 リコーロジスティクス株式会社 中部事業部 生産物流部 所長 中川 洋介氏 中部事業部 生産物流部 富永 佳秀氏	「空き箱の分別作業」における、動線や特定作業のムダの洗い出しを行い、作業エリアのレイアウト変更による動線短縮、作業工程の簡易化などを行うとともに、作業の補助器具(フレコンフック)を作製し運用することにより、空き箱の分別作業の生産性が35%向上し、685.8千円/半期の改善成果を得た。
15:20		
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

## H 物流業務 部門

## &lt;コーディネータ&gt;

寺田 猛史氏 鴻池運輸(株) 営業統括本部 システム営業部 部長代理

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

15:40	発表⑫ 富士山工場車両待機時間削減(グループ貢献) アサヒロジ株式会社 東京支社 富士宮支店 主事 永谷 亘氏 東京支社 富士宮支店 主事 河原 寛和氏	長時間化する車両の待機時間を短縮するべく、要因解析にて待機時間発生メカニズムや構造を把握し問題点を明確にした。設備・システム、運用、教育、連絡体制の各視点から荷主や協力会社と立場を超えて対策を実施した。結果、2014年実績では昨年の実績に対し平均待機時間を24分短縮することができた。
16:00		
16:00	発表⑬ 通信機器リサイクル業務の効率化 株式会社エヌ・ティ・ティ・ロジスコサービス 埼玉物流センタ 伊藤 祐子氏	レンタル品として提供している通信機器を回収し、機能試験、クリーニング、梱包等、複数の工程を経て、通信機器を再利用できる状態にする業務において、必要なだけ処理をするための同期化、工程統合、1個流し化、セル化等の改善施策を実施した結果、全体生産性の20%向上と、省人化(約17人/日の削減)を達成した。また、多能工化とセル化の推進により繁閑対応も容易になった。
16:20		
16:20	発表⑭ 荷主企業と3PL企業による協同作業改善とゲイン・シェアリング 株式会社おおさか協同物流センター 物流課 課長 四元 克佳氏 物流技術管理士(45期) 株式会社流通サービス 物流本部 西日本物流部 枚方物流営業所 所長 生田 育弘氏	構内リスト集品作業を3PLと協力して作業改善に取り組んだ。ワークサンプリング調査・作業員のタイムカード公開・手順に沿った改善の積み重ねなどで人時生産性が20%改善された。得られた成果は費用見直しという形でシェアし、両社にとって収益性が改善される結果となった。
16:40		
16:40	発表⑮ 『個人カルテ』で一人ひとりの物流品質向上を目指す 株式会社ロジバルエクスプレス 四つ木営業所 アシスタントマネージャー 志村 咲氏	すべての作業者を対象に、ひやり・ハット体験をカードに記入して提出し、それらの情報を集計して品質向上への取り組みへと繋げた。ミスを隠さずオープンにすることで実態を把握することができ、作業員個人にまで落とし込んだ分析を行ったことで、品質改善に対する意識の向上、事故につながるミスの発生自体も減少させた。
17:00		
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2015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

※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。