

2-A-2. 共同物流

<NECロジスティクス(株)>

1. 概 要

項 目	内 容
物流共同化のタイプ	同業種、異業種との幹線輸送、集荷配送、物流センターの共同利用
主な対象貨物	精密機器や電気電子部品
導入時期	2000 年からスタート

2. 背景（実施理由、狙い、導入の経緯）

1) 実施理由

- ・ 輸配送の積載効率の向上、トラック台数の削減、物流コストの削減、
- ・ 環境問題(CO₂、NO_x・PM、騒音問題)への対応

2) 狙い

- ・ 幹線と支線の機能を明確化し、幹線に関しては共同輸送と往復運行を実現し、支線に関しては調達物流を取り込んで配送だけではなく集荷も行うことにより、積載効率を向上させる。

3) 導入の経緯

- ・ 幹線については郡山ー東京間からスタートし、全国へ展開している。
(後述の幹線ルートマップ参照)

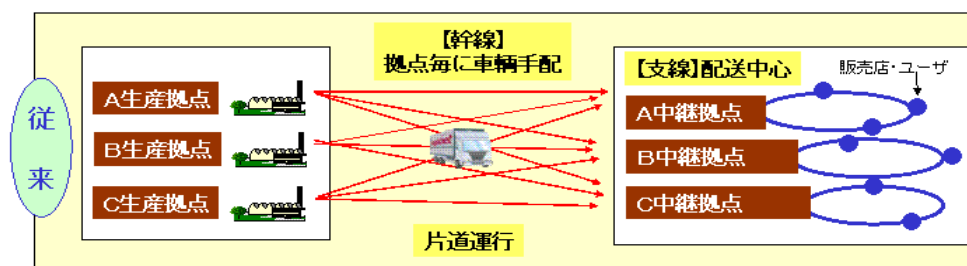
3. 対策効果

項 目	対 策 効 果 (実施前を 100 とした場合の実施後の数値: 実施後／実施前×100)
トラック使用台数の対策効果	80／100
トラック台キロの対策効果	90／100
燃料使用量(又はCO ₂ 排出量)の対策効果	90／100

4. 事業内容

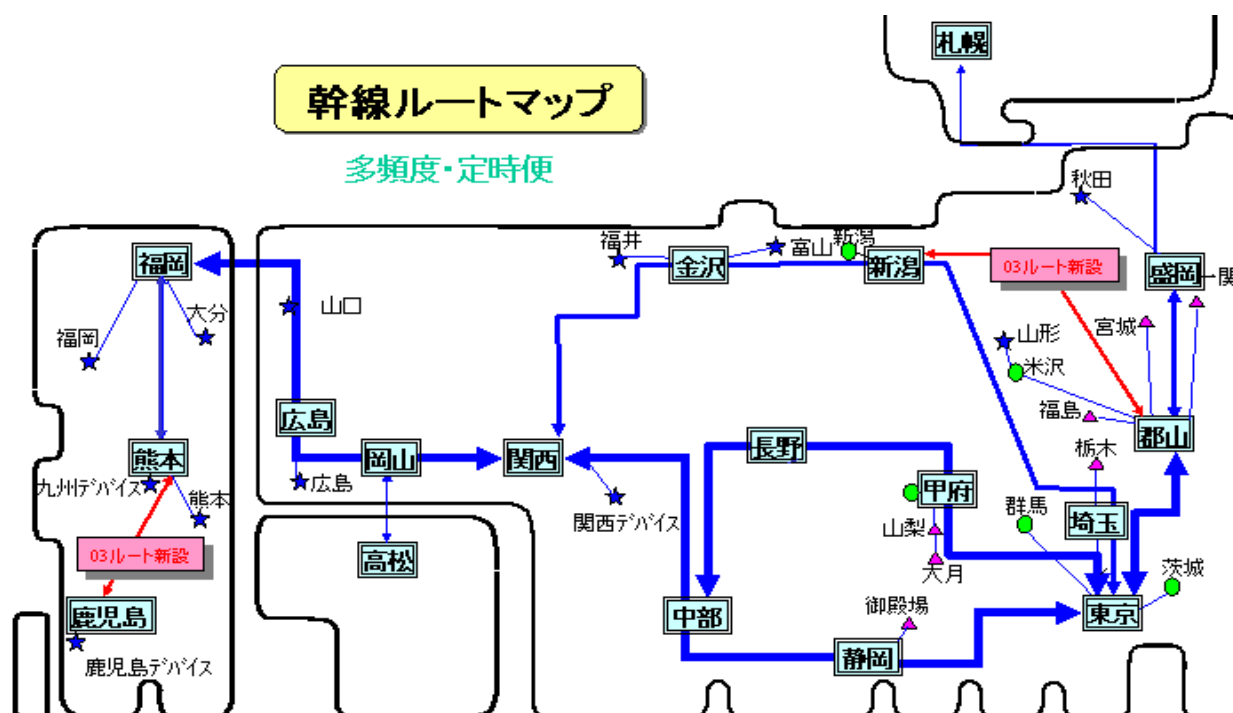
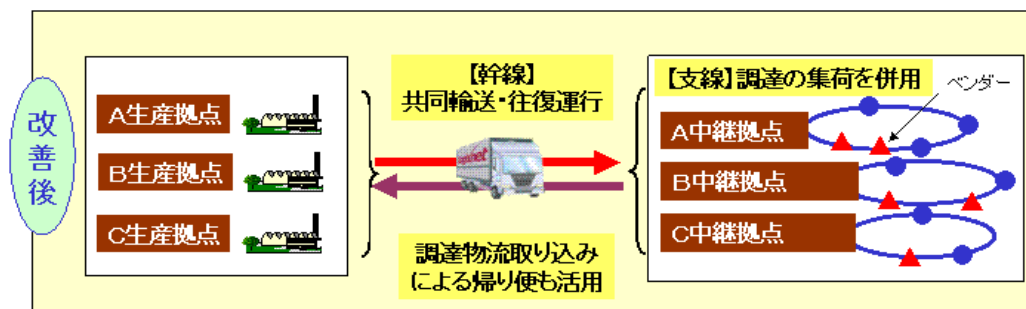
対策実施前後の共同物流フロー

実 施 前 従来は、製品ができた時点で、生産拠点毎に車両を手配し、各中継拠点むけに輸送していた。そのため、車両は片道運行となっていた。また、各中継拠点は販売店、ユーザ向けの配送のみを行っていた。



実施後

幹線、支線の機能を見直し、幹線は定時便を多頻度に往復運行させ、共同輸送するようにした。また、調達物流(各生産拠点への部品の納入)を取り込み、支線では配送だけではなく、部品の集荷も行うようにした。



5. 課 題

1) 共同配送

カメラ業界のように配送の共同化が実現できていないので、納入効率は低い。
パソコンなどの量販店向け納入でも色々ルールがあり、付帯作業や待ち時間が発生している。パソコンや携帯電話などでも業界での共同配送を検討していく必要があると思われる。

2) 調達物流

支線にて部品の集荷に行くことと同時に通い箱化にも取り組んでいる。組み立てメーカーとしては通い箱の推進は段ボール開梱作業や廃棄が不要となりメリットがある。しかしながら、部品メーカーから見ると納入先によって段ボールに入れるのか、通い箱に入れるのか分ける必要がある。こちらについても業界全体での取り組みが必要と思われる。