

全国で取り組まれた物流改善事例が発表されます



— 改善で切り拓く未来 —

全日本物流改善事例大会2023

開催のご案内

会場参加もしくはオンライン参加が選択できます

ぜひ大会会場にお越しください!

会場参加特典①

ポスターセッションの聴講ができます!

会場参加特典②

各発表者との名刺交換会を実施いたします!

会 期

2023年 5月16日(火)・17日(水)
10:00 - 17:30

会 場

御茶ノ水ソラシティ カンファレンスセンター
sola city Hall



主 催

公益社団法人

日本ロジスティクスシステム協会

一般社団法人

日本物流資格士会

参加のすすめ

グローバル化の進展、環境負荷軽減の推進、コンプライアンスの確保、人材・労働環境変化への対応など、企業経営を取り巻く重要な課題に対応していくために、企業競争力の向上と企業価値向上に大きく貢献するロジスティクスを構築し、部門間ではもとより企業や業種・業界の枠を超えた連携が強く求められています。

ロジスティクスを効率的かつ効果的に機能させるのは、実質的な運営を司る物流現場です。企業経営にスピード、効率化が強く求められ、さらにコロナ禍により多様化、複雑化している経営や市場等の環境変化に柔軟に対応できる物流の「現場力」がこれまで以上に必要とされており、物流現場改善活動の推進は「現場力」を強化する重要な役割を担っております。

このような状況のもと、公益社団法人日本ロジスティクスシステム協会と一般社団法人日本物流資格士会では、物流における「現場力」をさらに高めるべく、優れた物流改善事例を相互に発表し、課題解決の手がかりやノウハウを共有していただくとともに、物流の実務者同士が集う情報交流の場となる「全日本物流改善事例大会2023」を開催いたします。

今大会では多数の応募事例のなかから選考された、28の優秀事例が2日間にわたって発表されます。また、今大会よりポスターセッションを設置し、5つの取りくみについて、ポスターを使った改善事例の発表が行われます。さらに今大会では、オンラインライブ配信を行い、どこからでも発表を聴講することが可能です。物流改善に意欲的な取り組みを行っている企業の発表を通じて、参加各社の物流改善活動がさらに活性化し、エッセンシャルワークとしての物流が持続的・安定的に確保されることを期待しております。

この機会に是非関係各位の積極的なご参加をお待ちしております。

全日本物流改善事例大会2023 開催要領

会 期	1 日目：2023年5月16日(火) / 10:00～17:30(セッションA・B・C・D) 2 日目：2023年5月17日(水) / 10:00～17:30(セッションE・F・G・H)
-----	--

会 場	御茶ノ水ソラシティ カンファレンスセンター sola city Hall / 東京都千代田区 神田駿河台4-6
-----	--

プログラム	物流の実務者による改善事例について、物流センター等での現場改善を対象とした「I. 物流業務部門」と運営・管理部門での改善を対象とした「II. 物流管理部門」の部門別に募集し、応募事例の中から選考された「優秀事例」を本大会にて発表いただきます。 なお、優秀事例発表者にはクリスタルを贈呈いたします。
-------	---

主 催	公益社団法人 日本ロジスティクスシステム協会 一般社団法人 日本物流資格士会
-----	---

全日本物流改善事例大会 実行委員会 委員名簿

2023年2月現在（順不同・敬称略）

委員長	成蹊大学	名誉教授	渡邊 一衛
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	黒川 久幸
委員	伊藤忠食品(株)	ロジスティクス本部 本部長代行	神山 浩二
//	SBS東芝ロジスティクス(株)	物流改革推進部 企画担当 参与	脇田 哲也
//	SBSロジコム(株)	営業企画部長（一般社団法人日本物流資格士会）	三身 直人
//	NSW(株)	エンタープライズソリューション事業本部 営業統括部 第二営業部（一般社団法人日本物流資格士会）	東川 喜之
//	(株)オカムラ	生産本部 ロジスティクス統括部 受注管理センター 所長	磯崎 隆之
//	(株)カスミ	営業統括本部 SCM担当マネジャー	齋藤 雅之
//	サッポログループ物流(株)	本社物流開発部 開発グループ部長	谷垣 直史
//	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	石渡 教雄
//	(公益)日本ロジスティクスシステム協会	JILSアドバイザー	飯田 正幸
//	大成建設(株)	エンジニアリング本部 産業施設プロジェクト部 生産物流施設プロジェクト室 室長	津田 亮一
//	日本通運(株)	ロジスティクス部 ロジスティクスエンジニアリング戦略室長	成瀬 慎一郎
//	福島大学	理工学群 共生システム理工学類 准教授	寛 宗徳
//	本田技研工業(株)	四輪事業本部 サプライチェーン購買統括部 調達企画部 管理課 主幹 生産管理部会ヘッド	新井 伸明
//	三菱地所(株)	物流施設事業部 リーシングユニット 専任部長（一般社団法人日本物流資格士会）	堀川 亮一
//	三菱電機(株)	生産システム本部 生産技術・ロジスティクス部 企画グループ 専任	安藤 直明
//	ロジスティクス エンジニア オフィス 茅ヶ崎	代表（一般社団法人日本物流資格士会）	藤巻 敬

物 流 改 善 賞※

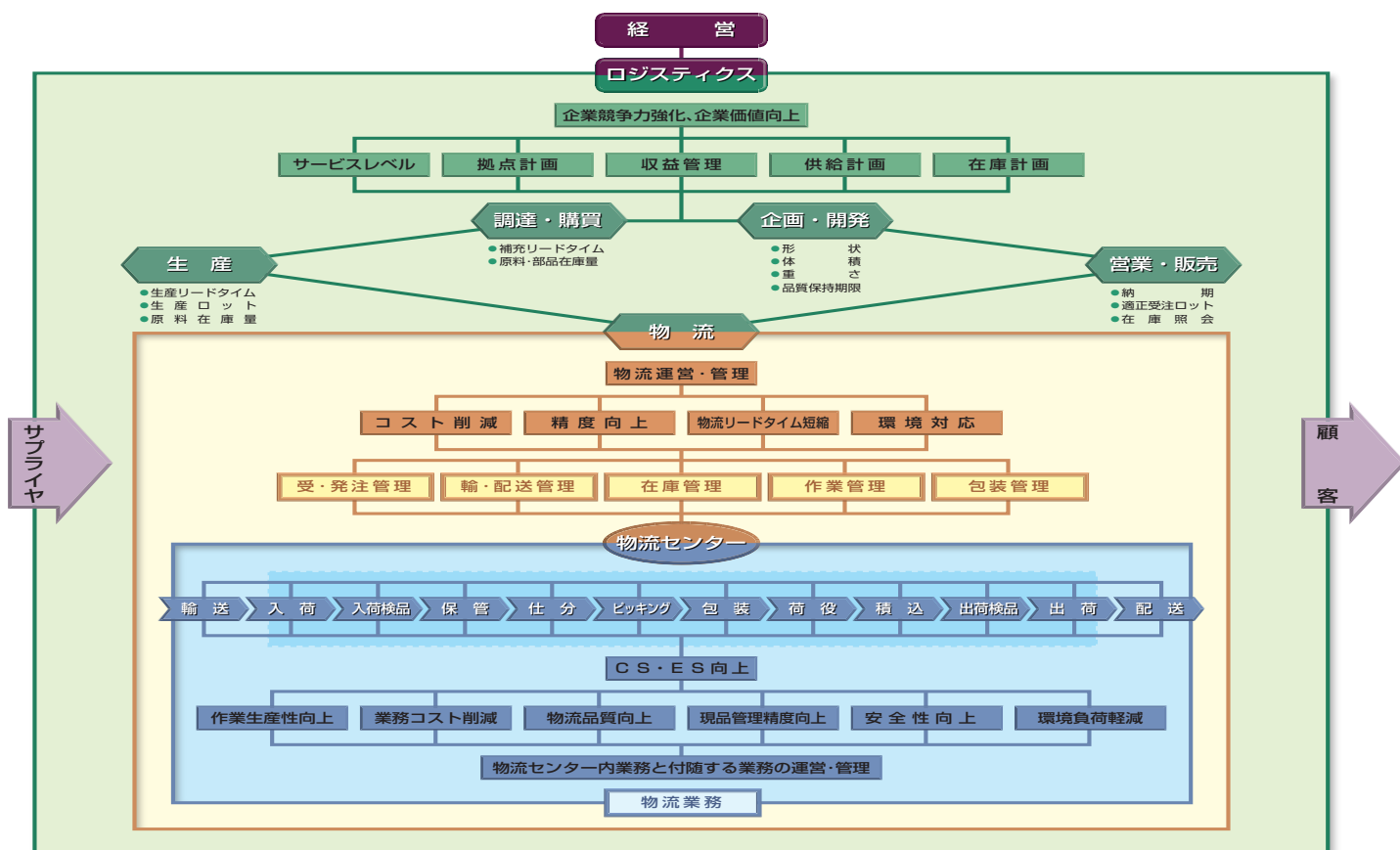
全日本物流改善事例大会 実行委員会では、大会でご発表いただいた優秀事例を審査のうえ「最優秀物流改善賞」および「優秀物流改善賞」を決定し、2023年6月開催の当協会定時総会の席上で表彰式を行います。受賞企業には正賞（表彰状）と副賞（賞金）を授与いたします。

また、受賞企業は、当協会のホームページ、機関誌「ロジスティクスシステム」で発表いたします。

※2022年大会より、「物流合理化賞」は「最優秀物流改善賞」に、「物流合理化努力賞」は「優秀物流改善賞」に変更しました。

改善対象について

日本ロジスティクスシステム協会では、「ロジスティクス」「物流」「物流業務」の3領域に区分して、「ロジスティクス」を構成する1つの業務を「物流」とし、「物流」の中で物流センター内業務と付随する業務を「物流業務」としています。「全日本物流改善事例大会2023」では、「Ⅰ. 物流業務部門」と「Ⅱ. 物流管理部門」における改善事例を募集、その中から優秀事例に選ばれた事例を部門別に発表いただきます。



発表部門について

	Ⅰ. 物流業務部門（物流センター等での現場改善）	Ⅱ. 物流管理部門（運営・管理部門での改善）
対象範囲	ひとつの作業所（現場）で完結する小集団が対象	複数の物流業務および工程を統合した範囲が対象
対象業務	輸送、入荷、検品、保管、仕分、ピッキング、包装、荷役、積付、出荷、配送	受・発注管理、輸・配送管理、在庫管理、作業管理、包装管理
関係部門	物流センター、生産工場、建築現場、病院、商業・港湾施設等	物流部門等
役割	作業生産性向上、業務コスト削減、物流品質向上、現品管理精度向上、安全性向上、環境負荷軽減等	コスト削減、精度向上、物流リードタイム短縮、環境対応等

各部門における事例

Ⅰ. 物流業務部門（物流センター等での現場改善）	Ⅱ. 物流管理部門（運営・管理部門での改善）
○庫内作業の改善例 ・ピッキングリストや棚表示、ピッキング作業の改善 ・人員配置の改善によるピーク時対応や負荷の標準化 ・荷役機械、保管設備、パレット、容器、情報端末等の改善 ・出荷頻度や取扱製品に応じた保管、配置方法の改善 ・作業環境、作業方法の改善 ・包装作業の改善 ○輸配送の改善例 ・復路輸送の空荷防止などによる収益の向上 ・誤出荷、誤納の減少 ・トラックの積載率、回転率、運行効率の向上 ・トラックの滞留・積載時間の短縮 ○輸出・輸入業務の改善例 ・港湾、空港など輸出入物流拠点における業務改善 ・コンテナ輸送における物流の効率化 ・通関業務における事務作業の改善 等 ○テクノロジーを活用した改善例 ・省人化機器（ロボティクス）・IoT・AIの活用による効率化・改善	○物流システムの改善例 ・物流拠点の統合・再配置による改善 ・事前出荷情報の取得と活用による改善 ・国内・海外物流拠点間輸配送の改善 ・港湾地区における渋滞への対応 ・IT・IoT活用による効率化、業務改善 ・物流に配慮した包装設計 ・パレット、包装資材の環境対策 ○管理系（取引条件等）の改善例 ・納期回答の迅速化 ・取引条件の変更による改善 ・物流変動に合わせた作業体制の構築 ・在庫の適正化 等 ・現場事務へのRPAの活用
物流全般 ・環境対応、環境負荷の低減を目指した活動 ・CSの向上（クレームの減少） ・新型コロナウイルスの感染拡大防止対策 ・企業連携・サプライチェーンへの取り組み	・災害対応について（震災・水害等） ・教育訓練によるモラル・モチベーションの向上 ・作業安全性への取り組み ・SDGsに向けた取り組み ・労働力不足への対応 ・労働環境改善、働き方改革

■参加要項

参加申込規定

参加料(会場参加・オンライン参加ともに同価格です。)

参加料金(消費税込み)		両日参加	1日参加
会 員	1 名	37,400円	22,000円
	4人目以降	27,500円	17,600円
会 員 外	1 名	61,600円	33,000円

※会員：日本ロジスティクスシステム協会会員、または日本物流資格士会会員
※上記料金には、テキスト代が含まれています。昼食代は含まれておりません。
※1社から4名以上参加の場合は、一括でお申込みください。
※都合によりプログラムが変更になる場合がございます。あらかじめご了承ください。

◆有資格者優待(フォローアッププログラム)

当協会では、有資格者のためのフォローアッププログラムを実施しております。本プログラムは、当協会主催の講座で習得した知識をより深い実践の場で活用できる能力を身につけたいという、有資格者からの強い希望を受けて、当協会認定の資格[®]をお持ちの方に、当協会主催のプログラムを、優待料金にてご提供するものです。実践力の強化、最新の情報収集の場として、ぜひご活用ください。

◇ フォローアッププログラム参加料(消費税込み)

両日参加：27,500円 1日参加：17,600円

(注)フォローアッププログラムにお申し込み後、参加者が資格をお持ちでない方に変更になった場合は、参加料の差額を請求させていただきます。あらかじめご了承ください。

有資格者優待の該当保有資格をご確認ください。

※ロジスティクス経営士、国際物流管理士、グリーンロジスティクス管理士、物流技術管理士、物流現場改善士

参加定員(会場参加)

●各日100名(定員になり次第、締め切らせていただきます)

参加申込方法

●下記のWebサイトからお申し込みください。

●「参加証」と「請求書」は参加者の方へ開催日の約1週間前までにお送りいたします。

お手元に届かない場合には、ご連絡をお願いいたします。

【開催日直前のお申し込みについて】

●定員に余裕があるときのみ当日受付も行いますので、事前に事務局に確認のうえ直接会場受付へお越しください。

●開催間近のお申し込みについては、参加証等は当日会場でお渡しいたします。

参加料支払い方法

●WEB請求書で請求いたします。WEB請求書は原則として参加者1のE-mail宛に送付いたします。それ以外をご希望の方は、連絡欄にご指示ください。

※請求書が届き次第、指定銀行の口座にお振込みください。

※お支払いは原則として開催前日までにお申し込み申し上げます。(開催後になる場合は、連絡欄に支払予定日を明記してください。)

【お願い】

●参加予定の方のご都合が悪い場合は、代理の方がご出席ください。なお、代理の方のご出席も不可能な場合は、下記の規定により、キャンセル料を申し受けますので、あらかじめご了承ください。(注)キャンセルはFAXでのご連絡のみ申し受けます。

【キャンセル規定】

開催7日前～前々日(開催日初日を含まず起算) ……参加料(消費税を除く)の30%

開催前日および当日 ……参加料(原則として消費税を除く)の全額

ご 注 意

●テキストは会場でお渡しいたします。また、オンライン参加の方には郵送いたします。テキストのみの販売はいたしておりません。

●スライド内容を撮影する目的での写真撮影および講演内容の録音はご遠慮ください。

事 務 局

公益社団法人日本ロジスティクスシステム協会

東京都港区海岸1-15-1 スズエベイディアム3階

e-mail: kaizenjirei@logistics.or.jp

個人情報のお取り扱いについて

公益社団法人日本ロジスティクスシステム協会では、個人情報の保護に努めております。詳細は、当協会のプライバシーポリシー (<https://www1.logistics.or.jp/privacy.html>) をご覧ください。なお、ご記入いただきましたお客様の個人情報は、本大会に関する確認・連絡・参加者名簿の作成および当協会主催の関連催し物のご案内をお送りする際に利用させていただきます。

会場のご案内

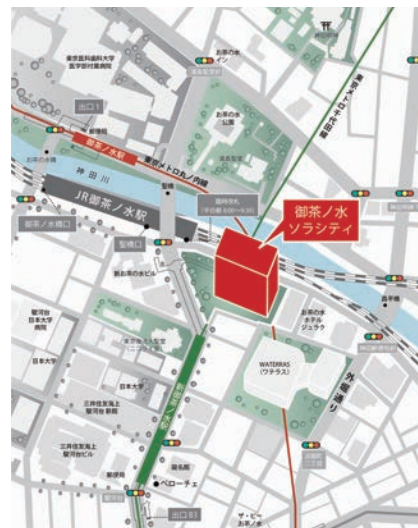
御茶ノ水ソラシティ カンファレンスセンター

〒101-0062
東京都千代田区神田
駿河台4-6
御茶ノ水ソラシティ2階
TEL. 03-6206-4855

交通のご案内

- JR 中央線・総武線
「御茶ノ水」駅
聖橋口から 徒歩1分
- 東京メトロ 千代田線
「新御茶ノ水」駅
B2 出口[直結]
- 東京メトロ 丸の内線
「御茶ノ水」駅
出口1から 徒歩4分
- 都営地下鉄 新宿線
「小川町」駅
B3 出口から 徒歩6分

※お客様用の駐車場はご用意がございません。ご来場の際は、公共交通機関をご利用くださいませ。



新型コロナウイルス感染拡大防止対策について

JILSでは、集合型事業の開催にあたり、厚生労働省の「新型コロナウイルス感染症対策の基本的対処方針」等に基づき、感染リスクの低減対策を徹底します。

●適切な収容人数を設定、来場者間の適切な距離を確保した座席配置等を行います。

●可能な限りドア・窓を開放し、会場内の換気に努めます。

●消毒液を会場に設置し、入退場時の手指衛生を奨励します。

●入場時に参加者の検温を行い、37.5 度以上の方はご参加をお断りします。

詳しくは以下URLよりご確認ください。 <https://www1.logistics.or.jp/Portals/0/pdf/jils-coronataiou.pdf>

オンライン参加について

大会会場での発表をオンラインライブ配信(Zoom利用)いたします。会場で配布されるテキストは、事前に郵送しますので、テキストをご覧いただきながら聴講いただけます。

<オンラインでのご参加にあたり>

日本ロジスティクスシステム協会(以下「主催者」という)が定める「JILSオンライン研修受講にあたってご承いただきたいこと」と、以下の事項に同意のうえお申し込みください。

●Zoomクライアントが使用できない場合はご参加いただけません。開催前に接続確認のご案内をいたします。

●本大会の参加者は申込時に登録した参加者に限定し、1人1台のデバイスでご参加いただけます。

●主催者に起因する事由や不測の事態により通信が中断した場合は、録画した本大会を期間限定で配信します。

●参加者に起因する事由により通信が中断した場合は、主催者は責任を負わないものとします。

●本大会の録画、録音、撮影は禁止します。

●参加者により運営を妨げるおそれのある行為がある場合、対象者の聴講を中止させることがあります。

参加申込はJILS Webサイトから! <https://www1.logistics.or.jp/network/zennihon.html>

全日本物流改善事例大会2023

大会1日目：2023年5月16日(火)

物流業務 部門

物流管理 部門

9:30	開場
10:00～10:10	開会 【物流現場活性化について】 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> 齋藤 雅之 氏 (株)カスミ 営業統括本部 SCM担当マネジャー 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 (一般社団法人日本物流資格士会)	
10:15 ～ 10:35	発表①	ハンディターミナルシステム導入による出荷梱包業務の合理化推進活動～20年以上続く手作業からの脱却～	【改善事例における主な取り扱い製品】建設機械完成車両より違法輸送のために取り外された部品 大型建設機械の部品出荷梱包業務において、①出荷帳票作成の為の手入力②オーダ単位で一括印刷されたラベルから対象ラベルを探す作業③目視による照合作業などを行っており、多くの工数がかかっていた。 そこで、①マスターデータとの連携等による自動化、②③ハンディターミナルにより部品毎にラベルを出力し出荷リストと照合する事等を実施、作業生産性の向上を実現した。
10:35 ～ 10:55	発表②	「改善の基本」実践でムダの削減	【改善事例における主な取り扱い製品】健康食品 大手健康食品メーカーの物流業務において、作業ミスの発生や残業の慢性化等の問題を解決するため、「改善の基本」に立ち戻り、5S活動や作業の標準化、工程別生産性目標の設定等に取り組み、PDCAを繰り返し、前後工程を把握することにより、多能工化へ発展させ、改善効果をあげること成功した。
10:55 ～ 11:15	発表③	家電量販ECセンターの成長に合わせた現場改善	【改善事例における主な取り扱い製品】家電製品、玩具、他 顧客のEC成長計画に合わせて、対応力の強化が必要となった。今回は小物エリアに特化して、ピッキング・梱包・繁忙期の課題に対して改善に着手。商品サイズ別に台車を作成、商品サイズにより台車を指示できるシステムを開発し、各KPIを元にトライ&エラーを繰り返し現場と一体となって目標生産性を達成した。
11:20～11:25	コーディネータ コメント		
11:25～11:45	ポスターセッション／セッションA発表者との名刺交換会／休憩【20分間】		

セッションB		<コーディネータ> 三身 直人 氏 SBSロジコム(株) 営業企画部長 (一般社団法人日本物流資格士会) 東川 喜之 氏 NSW(株) エンタープライズソリューション事業本部 営業統括部 第二営業部 (一般社団法人日本物流資格士会)	
11:45 ～ 12:05	発表④	待機時間削減に向けた自動倉庫からの出荷能力向上	【改善事例における主な取り扱い製品】日用品及び雑貨等 当社川崎工場では、1日150台を超える車両により出荷を行う中、荷待ち時間が2～3時間発生しており、出荷業務の改善が求められていた。荷待ちが最も多く発生していた場内自動倉庫からの出荷において、システム導入に留まらず、データ分析から現場確認を積み重ね、課題を顕在化させ改善活動を行い、出荷能力を15%改善することに成功した。
12:05 ～ 12:25	発表⑤	BtoB出庫におけるゲート・アソート・システム（GAS）を活用した生産性向上と出庫ミスゼロへの挑戦～RFIDゲートとの併用による新たなGAS運用方法の構築～	【改善事例における主な取り扱い製品】直営店ブランドの婦人インナーウェア 「省人化・省力化」が求められている中、従来のハンディターミナルでの出庫生産性は限界まできていた。そこでBtoC出庫の検証で導入されていたゲート・アソート・システムのBtoBでの活用に取り組んだ。改善と検証を繰り返し、RFID技術の併用により合計出庫自体を無くす大胆な方法を構築し、飛躍的な生産性向上と出庫ミスゼロを達成した。
12:25 ～ 12:45	発表⑥	eドライブ+負荷軽減キャスター導入による作業負荷軽減	【改善事例における主な取り扱い製品】自動車関連製品 主に重量品を扱う本拠点は、総重量600kg程度の製品を台車で運搬する必要がある。 作業への負荷軽減等を目的として、従来の電動アシスト機能を改良した。 負荷軽減キャスターを取り付けることにより、力を必要とせずとも楽に作業を行うことができるようになり、年齢性別による業務偏りを解消する事ができた。
12:50～12:55	コーディネータ コメント		
12:55～13:55	セッションB発表者との名刺交換会(12:55-13:10)／昼食／休憩		

プログラム

会 場

御茶ノ水ソラシティカンファレンスセンター
sola city Hall

セッションC

＜コーディネータ＞ 脇田 哲也 氏 SBS東芝ロジスティクス(株) 物流改革推進部 企画担当 参与
新井 伸明 氏 本田技研工業(株) 四輪事業本部 サプライチェーン購買統括部 調達企画部 管理課 主幹 生産管理部会ヘッド

13:55 }	発 表⑦ 新QC七つ道具を活用した品質改善で問題点が見える化～ペーパーレス化の実現でコスト削減～
14:15	安田倉庫株式会社 ITキittingユニット ITキittingセンター 海藻 直樹 氏 小島 航 氏 【改善事例における主な取り扱い製品】ATMやパソコンの入庫・検査・キittingチェックリスト、作業手順書ITキittingユニット（主にATMやパソコンの入庫検査、キitting業務を行う）において発生している様々な問題解決のため、新QC七つ道具の「連関図法」でブレンストーミングを実施、主要因を導きだし、作業の省力化、正確性向上、コスト削減が期待できるペーパーレスツールを導入、問題解決とコスト削減を実現した。
14:15 }	発 表⑧ QC手法から導き出したハンディエーの削減による生産性向上!
14:35	日本ロジテム株式会社 三幸営業所 所長代理 島本 友樹 氏 リーダー 加藤 優輝 氏 【改善事例における主な取り扱い製品】電子部品 ハンディで庫内作業のエラーが検知されると、現場のリーダーがエラー解除させるまで当該作業ラインが停止する。作業効率向上と現場リーダーの思考業務時間を創出させるため、QC手法に基づくエラー発生要因の分析と対策を立案実施。活動開始時738ppmだったエラー発生率を204ppmまで削減。新規拠点の順調な立ち上げにも寄与した。
14:35 }	発 表⑨ センター統合による効率改善～お客様と共働で取り組んだ「物流構造改革」～
14:55	山村ロジスティクス株式会社 神奈川中央営業所 副所長 五百川 敦 氏 【改善事例における主な取り扱い製品】小売りチェーンストアの飲料・食品・日用品 顧客である大手小売業の221店舗に向けた物流業務について、これまで関東圏2センターで運営していた拠点の1拠点化を提案、物流センター運営費や配送費の削減、在庫回転率の向上、庫内作業生産性改善に向け、顧客とともに取り組み、各店舗へのサービスレベルを落とすことなくセンターの統合を実現した。
14:55 }	発 表⑩ GPS導入による可視化とコンテナ動静管理システムを利用した高回転運用によるコスト削減
15:15	琉球通運株式会社 運輸事業本部輸送部 海上輸送課 課長 小橋川 崇 氏 【改善事例における主な取り扱い製品】sigfoxロケーション監視サービス(GPS端末)、コンテナ動静管理システム 自社保有の海上コンテナの移動実態が個別に把握できておらず、各県外拠点での滞留コンテナの発生がありながら、繁忙期にはコンテナの短期リースの追加を行っていた。そこで余剰在庫を抑える施策として、コンテナにGPS端末を搭載し、稼働状況を管理できるシステムを開発、運用方法を見直し、安定供給とコスト削減を実現した。
15:20～15:25	コーディネータ コメント
15:25～15:45	ポスターセッション／セッションC発表者との名刺交換会／休憩【20分間】

セッションD

＜コーディネータ＞ 津田 亮一 氏 大成建設(株) エンジニアリング本部 産業施設プロジェクト部 生産物流施設プロジェクト室 室長
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

15:45 }	発 表⑪ トレーラ輸送時における特殊車両通行許可条件緩和による誘導車削減
16:05	日立建機ロジテック株式会社 国内輸送物流部東日本輸送グループ 菅谷 起士 氏 【改善事例における主な取り扱い製品】建設機械本体 建設機械の輸送を行う際には国土交通省から特殊車両通行許可を得て行っているが、輸送車両の前後に誘導車を配置することが許可条件となっていた。2021年3月施行の許可条件緩和に伴い社内の誘導車業務に関する見直しを行い、当社・輸送会社・誘導専門会社と意見交換会や協議の場を持ち改善に取り組み、誘導車の台数削減を実現した。
16:05 }	発 表⑫ ペーパーレスで業務改善・効率化
16:25	サッポログループ物流株式会社 経営戦略部 課長代理 加藤 和明 氏 【改善事例における主な取り扱い製品】請求書・支払通知書・契約書・配車依頼書・受領証 業務全体を俯瞰し多くの問題を解決できる課題を3つに絞りペーパーレス活動を行った。①取引先から当社への請求書：1事業場で75%の電子化に成功。全国水平展開中。②契約書：電子契約締結を可能にする仕組みを構築。③配車依頼書・受領証：デジタルツールを駆使した改善提案を継続中。
16:25 }	発 表⑬ 大口物件集中管理専門組織の設立による物流要件を取り込んだ戦略的納入計画の立案と遂行
16:45	株式会社オカムラ 生産本部 ロジスティクス統括部 受注管理センター 課長 柴生田 章 氏 計画担当 宮田 明憲 氏 (第104期物流技術管理士) 【改善事例における主な取り扱い製品】オフィス向けスチール家具全般 物流コスト適正化を目的に、販売／生産／施工／物流の各経験者を集めた「受注管理センター」を発足させた。当組織は大口物件の引合段階から情報収集し、物流要件を取り込んだ戦略的納入計画を立案、特に生産工場から客先直納による配送センターの入出荷量削減により、2022年には440百万／年のコストダウンを実現した。
16:45 }	発 表⑭ 物流作業の標準時間算出ツール開発による作業要員数の適正化
17:05	本田技研工業株式会社 四輪事業本部 サプライチェーン購買統括部 調達企画部 生産管理開発課 チーフ 増田 拓也 氏 物流作業における工数算出方法が標準化されておらず、実作業の計測やカンコツに委ねられていた。そこで物流作業を68の要素作業に分類し、標準時間を設定することで、作業に応じた要素作業を選択すれば、標準工数が算出できるツールを開発した。これにより工数算出作業の効率化と作業要員数適正化による生産安定化に繋がった。
17:10～17:15	コーディネータ コメント

17:20～17:30	【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
17:30～17:45	セッションD発表者との名刺交換会
18:00	閉会

※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。

9:30	開場
10:00～10:10	開会 【物流現場活性化について】 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> 神山 浩二 氏 伊藤忠食品(株) ロジスティクス本部 本部長代行 寛 宗徳 氏 福島大学 理工学群 共生システム理工学類 准教授
--------	---

10:15 }	10:35	発表表15 受託業務における標準化/平準化とDX ロジスティクスオペレーションサービス株式会社 首都圏事業部 関東物流部 岩根営業所 鈴木 七海 氏 幸田 克良 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】映像その他機器製品の修理用部品等 家電品修理部品の供給拠点の海外出荷業務において、出荷締めまでの作業時間の短さや注文数のバラツキにより、求められる海外出荷順守率を達成できていなかった。そこで「DX化＝人と組織の変革」の活動をテーマに①作業の標準化②マルチタスクによる効果の確認③生産性向上によるKPI設定と平準化（適正工数化）を目標に改善を進め、海外出荷順守率100%を実現した。
10:35 }	10:55	発表表16 遠隔地エリアの配送効率化と共同配送による環境対策 株式会社シンクラン 営業企画部 部長 原田 孝人 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】飲料製品、日用雑貨品 当社は特定貨物事業者として、直販型メーカーの配送を担当しているが、近年の多品種小ロットの物流環境により、遠隔地エリアでの配送効率が悪化していた。そこで、同様な課題を抱える他のメーカーや流通各社との共同配送を実施、積載効率の向上と、車両台数削減によるCO ₂ 排出量低減を実現した。
10:55 }	11:15	発表表17 海外向けボルト梱包作業の改善～苦渋作業を減らすぞ大作戦～ コマツ物流株式会社 中部物流部 粟津補給センタ 所長 長谷 満広 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】海外向け修理用部品（補給部品） ボルト 班員が苦渋作業と感じるボルト梱包作業において、データ解析から①載せ替え作業が多い②仕分け時の運搬動線が長い点に着目し、それぞれ①仕分け作業時、輸出容器の底板上に直接仕分けすることで乗せ換えを廃止、②コの字レイアウトの採用により動線を短縮したことで作業時間削減目標を達成、苦渋作業を大幅に削減することができた。
11:20～11:25	コーディネータ コメント		
11:25～11:45	ポスターセッション／セッションE発表者との名刺交換会／休憩【20分間】		

セッションF	<コーディネータ> 石渡 教雄 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 堀川 亮一 氏 三菱地所(株) 物流施設事業部 リーシングユニット 専任部長（一般社団法人日本物流資格士会）
--------	--

11:45 }	12:05	発表表18 アサヒビール(株)茨城工場入庫車両の場内滞在時間の削減 アサヒロジ株式会社 関東支社 茨城支店 物流課 小宮 太一 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】アルコール飲料水／清涼飲料水 2024年問題に対応するため、荷主・物流会社連携による設備・システム・教育・運用・環境の視点での多角的で突き抜けた改善活動を実施、アサヒビール(株)茨城工場への入庫車両の受付から積卸完了までの場内滞在時間を75分から34分に短縮、年間1万時間超のドライバー拘束時間を削減することができ、2024年問題への対応に大きく寄与した。
12:05 }	12:25	発表表19 VE(Value Engineering)手法を活用した海外向け梱包(個別受注生産品)の仕様改善 三菱電機ロジスティクス株式会社 重機事業部 伊丹事業所 和田 遼太郎 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】北米向け鉄道車両用部品 VE（Value Engineering）手法を活用し、荷主と共に梱包製品の特性、客先制約条件、物流条件、企業目標をもとに、梱包に求められる要件の再評価を実施。再評価された梱包要件をもとに梱包形態を考案、改善することで梱包資材、梱包時間を削減し、約25%のコスト削減を実現した。
12:25 }	12:45	発表表20 物流IEを活用したサステナブルなオペレーションの実現～“働きたくなる”受注センターに向けた全員活動～ NX・NPロジスティクス株式会社 西日本受注・DBセンター 受注業務課 電話受注係 係長 友政 知子 氏 徳久 里香 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】家電製品 当社は物流会社の一機能として、受注センターを有しているが、そのオペレーションは多岐に渡り、属人的な運営となっていた。人材の確保が難しい環境への対応と、物流現場運営への支援を目標に、IEを活用した作業の見える化や、作業環境の改善を進め、“働きたくなる”受注センターを目指した。
12:50～12:55	コーディネータ コメント		
12:55～13:55	セッションF発表者との名刺交換会(12:55-13:10)／昼食／休憩		

ポスターセッション(5月16日(火)、17日(水)両日)を開催します!

大会会場内にポスターセッションのコーナーを設置、大会期間中の2日間、参加事例ポスターを自由に閲覧できます。またポスターセッションの時間には、各ポスター掲示場所にて、事例の発表が行われます。

物流作業の省力化

三桜工業(株)

【改善事例における主な取り扱い製品】
自動車部品

業務改善：在宅ワーク率10%アップへの挑戦
～従業員命を守り、事業所の安定稼働を目指す～
F-LINE(株)

【改善事例における主な取り扱い製品】
加工食品

セッションG		<コーディネータ> 磯崎 隆之 氏 (株)オカムラ 生産本部 ロジスティクス統括部 受注管理センター 所長 安藤 直明 氏 三菱電機(株) 生産システム本部 生産技術・ロジスティクス部 企画グループ 専任	
13:55 ～ 14:15	発表⑲ パレットレベラーとパレット回転機で誰でも楽々作業! 株式会社バンテック九州 納代部納代課納代2係 職長 内山 こずえ 氏 VC推進グループ 係長 鳥井本 大輝 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】 自動車部品 17.5Kg/ケースで入荷される部品の荷姿転換作業「持ち上げる」「運ぶ」「積み付ける」の動作負担を軽減した。一連の作業工程の観察・分析を行い、作業者目線で問題点を抽出し、改善施策を実行した。結果、生産性が改善するとともに身体的負担が軽減され、年齢、性別問わず楽に作業ができるようになった。	
14:15 ～ 14:35	発表⑳ 働きがいのある職場づくり ～ワークモチベーションUPへギアチェンジ～ 山村ロジスティクス株式会社 東日本営業本部 八王子運輸営業所 所長 高嶋 洋一郎 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】 コンビニエンスストアのチルド米飯商品 ワークモチベーション向上を目的として、3次元の構成要素【方向性・強度・持続性】を基に「加害事故の削減」「残業時間の削減」「燃費向上」に取り組み、実現した。またこの取り組みをすすめることで、乗務員の働きがいが増大、離職率が改善され、協力的な改善意識も向上した。	
14:35 ～ 14:55	発表㉑ 輸入パレットのReuse活用におけるSDGsへの取り組み 日立建機ロジテック株式会社 部品サポート物流部 コンポーネントグループ 業務係 改善チーム 佐藤 早津季 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】 建設機械コンポーネント部品 当社輸入事業では、購入部品の多くを木材パレットの荷姿にて輸入している。輸入した部品が生産ラインへ出庫された後、毎月大量に産業廃棄物として処理を行っていた。そこで、海外向けCKD部品輸出の梱包資材としての木材パレットのReuse化を実施、環境負荷軽減と廃材処理費用の抑制を実現した。	
14:55 ～ 15:15	発表㉒ バリューチェーン横断型のロジスティクス人財育成～企業連携・産学連携による更なる成長促進～ サッポログループ物流株式会社 ロジスティクスソリューション部 ロジスティクスソリューショングループ 課長代理 馬場 啓太 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】 ビール・RTD・和酒・洋酒・飲料水 グループ全体のロジスティクス改革を推進できる人財育成を目指し、バリューチェーンの様々な部門から受講生が集う社内大学を開校し運営している。体系的なプログラムで学びを深め、最終発表では事業会社の経営陣に直に改善提案をするほか、外部と連携した企画を積極的に取り入れ、受講生の更なる成長促進を図っている。	
15:20～15:25		コーディネータ コメント	
15:25～15:45		ポスターセッション／セッションG発表者との名刺交換会／休憩【20分間】	

セッションH		<コーディネータ> 谷垣 直史 氏 サッポログループ物流(株) 本社物流開発部 開発グループ部長 成瀬 慎一郎 氏 日本通運(株) ロジスティクス部 ロジスティクスエンジニアリング戦略室長	
15:45 ～ 16:05	発表㉓ 最適化技術を利用した商品配置変更計画の標準化と作業生産性向上～ AI技術+現場改善活動による脱属人化への挑戦～ 花王株式会社 SCM部門ロジスティクスセンター 森 大輔 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】 日用品及び雑貨等 物流拠点でのロケーション管理において、商品選定と商品配置には知識や経験が必要であり、最適配置変更を十分に実施できていなかった。また予測出荷量、在庫状況、商品特性などを考慮するため、習熟者でも多くの時間を要し、その手法も属人化していた。最適化技術を利用した商品配置変更計画システムを開発し、物流現場での工夫を加味し、生産性向上活動に取り組んだ。	
16:05 ～ 16:25	発表㉔ IEの視点で事務業務のRPA化を実現 安田倉庫株式会社 物流推進部 物流技術グループ チーフ 森ヶ山 貴久 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】 アパレル、医療機器、食品、雑貨など 当社の国際輸送センターでは、海上輸送を請け負っている案件についてARRIVAL NOTICE (A/N) という書類を発行する業務を行っている。A/N発行にあたり、全件の情報をシステム上に手入力、書類の発行を行っていたが、IEの視点で業務分析を行い、一部にRPAを導入して自動的に入力、書類を発行するスキームに変更、事務業務の負担を軽減した。	
16:25 ～ 16:45	発表㉕ 工場間部品輸送における車両積載率向上による輸送効率化 日立建機ロジテック株式会社 部品サポート物流部 納品代行グループ 再生部品係 山田 弘道 氏	【改善事例における主な取り扱い製品】 建設機械製造部品 工場間の部品輸送において、当初は依頼部門ごとの納期を優先した依頼となっており、物量が少なくとも発送していたため、輸送車両の積載率が低く、効率が悪い状況であった。関係部署と輸送効率を上げる改善活動に合意を得て、物量を纏めることで、高い積載率と最適な車両数での手配による輸送効率化を実現した。	
16:45 ～ 17:05	発表㉖ DFL思考×包装デザインアップデートによる顧客価値共創～工業用電子管におけるコスト低減、作業性向上、サステナビリティを追求～ SBS東芝ロジスティクス株式会社 物流改革推進部 包装・設備技術担当 主任 戸田 太地 氏 (第148期物流技術管理士)	【改善事例における主な取り扱い製品】 国内外向け工業用電子管 従来の箱はコスト高・作業工数増・環境負荷増(ブラ使用)が主な問題点であった。そこで、競合他社調査をふまえ、DFL思考にて、顧客製品仕様を制約条件と捉えて協働し、包装デザインのオール段ボール化・コンパクト化を実現。結果、包材費65%減、作業工数30%減、ブラ100%減(脱ブラ)、CO ₂ 量25%減を共創した。	
17:10～17:15		コーディネータ コメント	

17:20～17:30	【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
17:30～17:45	セッションH発表者との名刺交換会
18:00	閉会

※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。

現場が起こすイノベーション・持続可能なケーブル分線業務に向けて ～NEW-3K～ (株)NTTロジスコ	機械化・省人化に向けた製函機の導入 アサヒロジ(株)	オリジナルマテハン機器の開発による載せ替え作業レス化 TSK(株)
【改善事例における主な取り扱い製品】 通信ケーブル、電力ケーブル	【改善事例における主な取り扱い製品】 ワイン	【改善事例における主な取り扱い製品】 トラパレ