

改善で切り拓く未来

全日本物流 改善事例大会 2024

2024年
特別大会

開催のご案内

会期

2024年5月14日(火) 10:00~16:30
5月15日(水) 10:00~17:00

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

- 過去最多40の改善事例が発表されます!
- 発表者との名刺交換会を実施、情報交流が図れます!
- 発表事例は後日、動画配信※いたします。大会への参加者は無料で視聴可能です。

※ すべての事例ではありません。動画配信の許可をいただいた事例のみとなります。

※ 今年度はオンラインライブ配信は行いません。

後援(順不同)

公益社団法人
全日本トラック協会
東京商工会議所
一般社団法人
日本倉庫協会
一般社団法人
日本パレット協会
一般社団法人
日本物流システム機器協会
一般社団法人
日本物流団体連合会

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

全国で取り組まれた物流改善事例が発表されます

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2024」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、過去最多の40の優秀事例が2日間にわたって発表されます。また各セッション終了後には、発表者との名刺交換会を実施し、参加者相互の交流を図るとともに、大会終了後には発表の模様を収録した動画を公開、大会への参加者は無料で期間内何度でも視聴可能です。

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2024 開催要領

会期

1日目: 2024年5月14日(火) 10:00~16:30

A会場 セッション a・c・e・g

B会場 セッション b・d・f・h

2日目: 2024年5月15日(水) 10:00~17:00

A会場 セッション i・k・m・o

B会場 セッション j・l・n・p

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

2024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	ロジスティクス統括部 物流企画部 課長	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 ロジスティクスプロジェクト部 部長	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 物流テナントリレーション室 PM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、2024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。

「全日本物流改善事例大会2024はこんな大会です！」

「全日本物流改善事例大会2024」では、ひとつの作業所(現場)で完結する小集団による取り組みを対象とした「I.物流業務部門」と、複数の物流業務および工程を統合した範囲を対象とした「II.物流管理部門」における改善事例を募集、その中から選ばれた優秀事例を部門別に発表いただきます。

■ 過去最多40の改善事例が発表されます！

会場を2つに分け、2日間にわたりパラレル形式にて開催いたします。貴社の参考となる事例がきっとあるはずです。

■ 発表者との名刺交換会を実施、情報交流が図れます！

各セッション終了後には、発表者との名刺交換会を実施、またコーヒープレイクの時間を設けるなど、参加者相互の交流が図れます。

■ 発表事例は後日、動画配信※いたします。大会への参加者は無料で視聴可能です。

大会終了後、発表の様態を収録した動画を公開いたします。大会への参加者は無料で、期間内(7月~12月を予定)何度でも視聴可能です。

※すべての事例ではありません。動画配信の許可をいただいた事例のみとなります。
※今年度はオンラインライブ配信は行いません。

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)
<ul style="list-style-type: none"> ● 庫内作業の改善例 <ul style="list-style-type: none"> ● 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 <ul style="list-style-type: none"> ● 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 <ul style="list-style-type: none"> ● 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 <ul style="list-style-type: none"> ● 省人化機器(ロボティクス)・IoT・AIの活用による効率化・改善 	<ul style="list-style-type: none"> ● 物流システムの改善例 <ul style="list-style-type: none"> ● 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 <ul style="list-style-type: none"> ● 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
<p>物流全般</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 環境対応、環境負荷の低減を目指した活動 ● 災害対応について(震災・水害等) ● 労働力不足への対応 ● CSの向上(クレームの減少) ● 教育訓練によるモラル・モチベーションの向上 ● 労働環境改善、働き方改革 ● 新型コロナウイルスの感染拡大防止対策 ● 作業安全性への取り組み ● 企業連携・サプライチェーンへの取り組み ● SDGsに向けた取り組み 	

参加要項

参加申込規定

参加料

参加料金(消費税込み)		両日参加	1日参加
主催団体/後援団体会員	1名	37,400円	22,000円
会員外	1名	61,600円	33,000円

※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。
※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く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150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。
※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をお願い申し上げます。(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。

【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。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 スズエビエディウム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。

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2024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

(敬称略)

A会場		B会場	
9:30	開場		
10:00 ～ 10:10	開会 あいさつ	物流現場活性化について 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	渡邊 一衛
10:15 ～ 10:35	セッション a	コーディネーター NSW(株) 東川 喜之(日本物流資格士会) (株)カスミ 齋藤 雅之	セッション b
	コーディネーター SBS東芝ロジスティクス(株) 脇田 哲也 大成建設(株) 津田 亮一		
10:35 ～ 10:55	発表 1	小さな積み重ねによる改善活動が 棚卸精度向上を実現	発表 11
	※発表企業都合により、発表ご辞 退となりました。		
10:55 ～ 11:15	日本ロジテム(株) 横浜営業所 係長	江村 大輔	会場では、A会場の発表1を同時放映いたします。
	【改善事例における主な取り扱い製品】 産業用レーザー加工機器 ここ数年、社内で行っている顧客満足度調査結果で棚卸精度の評価が低 調であり、実際、棚卸カウントミスが目立ち、棚卸作業にも多くの時間を費 やしていた。棚卸精度を向上させるべく、小さな改善活動を積み重ねてい き、地道に行ったことにより、目標値を大きく上回る成果とその他の相乗効果 を得ることができた。		
10:35 ～ 10:55	発表 2	多能工化による生産性向上	発表 12
	3Dシミュレーションの新技术を活用した レイアウト最適化と出庫効率の向上!		
10:55 ～ 11:15	鴻池運輸(株) 東海支店 一宮営業所 グループリーダー	高木 正和	ワコール流通(株) 伏見流通センター 南館返品・特価・FS課 チーフ
	【改善事例における主な取り扱い製品】 医薬品 コロナ禍や得意先事情等により取扱量が減少し利益確保への対応が急が れる中、人手不足(採用難)、また特定時間帯の取扱量の増加への対応など 様々な課題に直面。営業所の構成人員で最も多いパートさんの多能化に より、作業生産性を向上させることで、これら課題の解消につなげたいとの 現場の熱い想いが結実した。	【改善事例における主な取り扱い製品】 インナーウェア商材(ブラジャー・ショーツ他) 当社物流再編後、出庫生産性が再編前対比87%と低下した。再編前の 生産性に戻すことを目標として、いくつものプランを考えた。同時に動作分 析ソフトを活用し、シミュレーションを行い最適解を見出した。その裏付けを 背景に大胆な棚レイアウトの変更を実施した。その結果、再編前対比123% と大きく生産性を向上できた。	
10:55 ～ 11:15	発表 3	ムリ・ムダ・ムラ取り改善による 作業者の負担軽減 ～ストレスのない作業を目指して～	発表 13
	『誤納品ゼロ』への挑戦! ～カン・コツ・ケイケンに頼らない 自転車配送へのアプローチ～		
10:55 ～ 11:15	SBS東芝ロジスティクス(株) 電子デバイス事業部 大分ロジセンター 大分運輸(株)	塩手 規子	NX・NPロジスティクス(株) 西日本支店 柏原営業所 業務2課 課長 西日本支店 柏原営業所 業務2課
	【改善事例における主な取り扱い製品】 半導体製品 SBS東芝ロジスティクス(株)大分ロジセンターでは荷役作業のムダ取りや 動作の統一を推進している。継続改善のためビデオで作業動作の統一確認 を行う中、作業員から日頃ストレスを抱えて作業しているとの声が上がった。 見る・探す・考える・待つ・屈むというストレスを取り除き、作業時間短縮、更に 品質向上も実現した。	【改善事例における主な取り扱い製品】 電動自転車 当社柏原営業所、藤井寺拠点では自転車(製品)のメーカー物流を担って いる。配送には価格入り伝票を伴い、誤納品を防ぐことが重要である。しか し、納品先の納品場所や方法は、ドライバーの知識や経験に頼る部分が 大きく、ドライバー不足や高齢化も考慮し、人の経験に頼らない、当社主導 による着荷確認手順を構築した。	
11:20 ～ 11:25	コーディネーターコメント		
11:25 ～ 12:35	セッション a・b 発表者との名刺交換会/昼食休憩		

大会1日目 2024年5月14日(火)

物流業務部門

物流管理部門

セッションごとにA・B会場どちらかを選んで聴講いただけます

(敬称略)

A会場		B会場	
セッション C	コーディネーター SBSロジコム(株) 三身 直人(日本物流資格士会) 山九(株) 石渡 教雄	セッション d	コーディネーター 伊藤忠食品(株) 神山 浩二 福島大学 寛 宗徳
	発表 4	繁忙期の残業削減プロジェクト! 作業の可視化で適正な人員配置を実現!	発表 14
12:35 ～ 12:55	(株)松栄堂 商品センター リーダー 商品センター	郷田 幸太 第144期物流技術管理士 佐藤 恵津子	花王(株) すみだ事業場 ロジスティクスセンター オペレーション革新部
	【改善事例における主な取り扱い製品】 各種薫香(線香・焼香・練香・匂い袋等) 当社商品センターの繁忙期は残業が多く、約289時間発生していたが、 残業の実態が把握できずにいた。そこで、作業を可視化するためにクラ ウドサービスツールを導入し、問題の分析を行った。属人化の撤廃、柔 軟な人員配置の実現により残業時間の削減を目指した。結果、前年比 263時間(約91%)の残業時間削減に成功した。	【改善事例における主な取り扱い製品】 日用品及び雑貨等 当社川崎工場の場外倉庫における待機時間削減を目指し、協力会社と 共同し、倉庫運営改善に取り組んだ。待機+積み込み2時間超過はゼロ を達成。待機時間を減らすためのアプローチを多角的に行った結果、効 果の高い改善策が明確になった。	池田 大輔
12:55 ～ 13:15	発表 5	パレット画像認証システムの開発・導入	発表 15
	現状のデジタル化を さらにバージョンアップした コンテナ動静管理システムの進化		
12:55 ～ 13:15	TOTO(株) 物流本部 物流推進部 物流革新G	齋藤 圭介	琉球通運(株) 運輸事業本部 輸送部 海上輸送課 課長
	【改善事例における主な取り扱い製品】 物流の入出荷で使用するパレット 物流の2024年問題を間近に控えトラックドライバーの拘束時間削減と 更なる生産性の向上が求められている中、長年、人手によるアナログ運 用で作業をしていた「パレット在庫管理業務」に課題があった。そこで、 「パレット画像認証システム」を他社と共同開発を行い、作業のDX化を 実現した。	【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、コンテナ動静管理システム 2022年沖縄物流デジタル技術活用推進事業へ申請し、社内の課題解決 を中心に設計した海上輸送で使用する冷蔵コンテナを管理する「コンテ ナ動静管理システム」を開発したが、今回は顧客サービスの視点で品質 向上を目的とした現状のデジタル化をさらなるバージョンアップした本シ ステムの機能改善を図った。	小橋川 崇
13:15 ～ 13:35	発表 6	出荷積込時間短縮に向けた 倉庫内レイアウト変更及び 製品配置の見直し	発表 16
	セル生産方式のコンセプトに基づく 流通加工/出荷オペレーション改善		
13:15 ～ 13:35	サッポログループ物流(株) 静岡支社 物流業務部	野崎 巧 第13期物流現場改善士	(株)八代目儀兵衛 ロジスティクス部 マネジャー
	【改善事例における主な取り扱い製品】 酒類:主にビール、RTD(缶チューハイ等) 物流2024年問題に向かう中、荷主・協力会社双方から選ばれ続ける為 に、出荷効率の向上による積込時間短縮を目指した。過去データやワーク サンプリング手法の分析から仮説を立て、倉庫内レイアウトの変更や 製品配置の工夫を行い、現場協力会社との連携強化にも取り組み、 積込時間・待機時間を着実に短縮した。	【改善事例における主な取り扱い製品】 お米及び関連商品(ギフト用品) 定量データ及び小集団活動から得た定性情報を基に、現状分析を行った。 作業時間を延ばし、時間当たりの作業生産性を高める改善案を立案、 実行した。改善案の立案はセル生産方式のコンセプトを基に、ECSR 及び5S視点で立案を行った。実行の結果、流通加工の作業生産性を 50%向上させ、出荷能力を2倍に引き上げた。	山田 貴彦
13:40 ～ 13:45	コーディネーターコメント		
13:45 ～ 14:05	セッションc・d 発表者との名刺交換会/休憩		

セッションごとにA・B会場どちらかを選んで聴講いただけます

(敬称略)

A会場		B会場	
セッション e	コーディネータ (公益)日本ロジスティクスシステム協会 飯田 正幸 本田技研工業(株) 新井 伸明	セッション f	コーディネータ サッポログループ物流(株) 谷垣 直史 ロジスティクス エンジニア オフィス 茅ヶ崎 藤巻 敬 (日本物流資格士会)
14:05 ~ 14:25	発表 7 輸配送効率向上への取り組み ~デジタコ導入によるデータの可視化から 活用までのプロセス~ 琉球物流(株)グループ 琉球物流運輸(株) 運輸部 課長補佐 白石 善秀 総務部 課長補佐 大嶺 真彦	14:05 ~ 14:25	発表 17 動作分析からハンディでの 日付検収ミスを削減 北海道ロジサービス(株) 店舗物流部 店舗ドライグループ ドライ管理 チーフ 田代 瞳月
14:25 ~ 14:45	【改善事例における主な取り扱い製品】 デジタコ及び運行管理支援システム 自社車両へデジタコを導入したことでリアルタイムな車両現在地や作業 状況、稼働実績の可視化が実現。実績データから輸配送効率(稼働率・ 車両回転率)のムラを発見し輸配送効率の改善へ着手した。配車計画の 見直し、輸配送コンテナ貨物の再振り分けなどを実践し、車両稼働率・ 車両回転率を向上させることに成功した。	14:25 ~ 14:45	【改善事例における主な取り扱い製品】 食品・飲料(常温保管のみ) 1年前に立ち上げたセンターにおいて入庫時の日付検収ミスが多発して いた。検収データから個人別の就業期間や打ち間違えの傾向などを分析。 またGoProによって作業者の動きから目線まで把握し、作業比較を実施。 ミスの多い作業者の特徴や原因を特定した上で対策を実施し、日付検収 ミスの81%減に成功した。
14:25 ~ 14:45	発表 8 モーダルシフトにおけるアサヒロジ社・ 日本通運社の課題解決に向けた取り組み ~緊縮車の代替としてのアサヒロジ社車両の活用~ アサヒロジ(株) 輸送部 角田 陵	14:25 ~ 14:45	発表 18 多能工化による労働力の確保と収益改善 (株)シンクラン オペレーション開発統括部 事業企画部 マネージャー 知脇 慶明
14:45 ~ 14:50	【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 PMの輸送量確保や2024年問題に向けた課題があるアサヒロジ社と 将来的な集配能力不足の課題がある日本通運社による、双方の課題解決 と環境面でのCO2排出量の低減を目的に、緊縮車の代替として余剰の アサヒロジ車両を活用したモーダルシフトの取り組みであり、双方の課題 解決とCO2排出量削減に寄与した事例である。	14:45 ~ 14:50	【改善事例における主な取り扱い製品】 清涼飲料水 22年倉庫業務を受託した拠点において最盛期に合わせ雇用を進めた結果、 人件費が収益を圧迫、閑散期は赤字運営となっている。要因分析後、 改善を行う中で削減だけではなく、新規売上を獲得し既存人員の労働力を 確保できる体制を作る、また荷主に対してもメリットを出せる改善ヘシフ トし、全体最適となる取り組みを実現した。
14:50 ~ 14:55	コーディネータコメント		
14:55 ~ 15:25	コーヒーブレイク/セッションe・f 発表者との名刺交換会		

(敬称略)

A会場		B会場	
セッション g	コーディネータ (株)オカムラ 磯崎 隆之 三菱地所(株) 堀川 亮一 (日本物流資格士会)	セッション h	コーディネータ 日本通運(株) 成瀬 慎一郎 三菱電機(株) 安藤 直明
15:25 ~ 15:45	発表 9 ICバンドを活用した作業工数取得と 生産性見える化の取り組み (株)アイシン・ロジテックサービス 物流部 主任 今原 崇匡	15:25 ~ 15:45	発表 19 バルク輸送におけるモーダルシフトと CO2削減に対する取り組み 住化ロジスティクス(株) 千葉業務管理部 高橋 脩平
15:45 ~ 16:05	【改善事例における主な取り扱い製品】 顧客(自動車)の組み立て部品 弊社物流現場では作業実績を把握するため手書きの作業日報を使用し ていた。約200人分の用紙準備や記入データの集約、確からしさに課題 があったため、それらを解決すべくICバンドと自前アプリを連携し工数 取得するしくみを構築することで手書き日報を廃止した。さらにそのデータ を使って生産性見える化した事例である。	15:45 ~ 16:05	【改善事例における主な取り扱い製品】 石油化学製品(形状:ペレット)、容器はバルクコンテナ(16t) 送り込み量が増加するという情報を受け、現状把握を的確に行って問題 点を明確にし、将来直面する物流2024年問題も考慮して、問題点を 解決出来るよう検討を行い、新たな新規輸送モードを設定することで、 物流コストセーブ・環境負荷低減を実現した。
15:45 ~ 16:05	発表 10 DX施策、拠点変更に伴う省人化、 新WMS及び自動化設備導入による ピッキング生産性の改善取り組み (株)山善 物流企画部 担当課長 齋藤 十 物流企画部 西野 晃平	15:45 ~ 16:05	発表 20 持続的なサプライチェーンの 構築を目的とした、 国際間モーダルシフトの検討 クボタマシナリートレーディング(株) 日本調達第二課 課長 西羅 憲作
16:05 ~ 16:10	【改善事例における主な取り扱い製品】 切削工具、作業工具 全社的な統合物流システム導入の一環としてWMS(LMS-SLIMS)及び 自動化設備を、まずはロジス東京(埼玉)へ導入した。従来、人の手による 計測だった人時生産性、作業別の物量等、システム抽出による分析が可能 となり、時間帯、エリア別、作業別人員配置の最適化が実現できるよう になった結果、生産性が向上した。	16:05 ~ 16:10	【改善事例における主な取り扱い製品】 JR貨物12ftコンテナ、エンジン部品 当社は農機・建機部品を取り扱うトレーディング会社として、商社・物流 機能を有している。2024年問題を背景に、高速フェリーと鉄道輸送を 組み合わせた複合一貫輸送を、日本・中国の国際間輸送においてテスト シップを実施し物流QCDの評価を行った。当社のサプライチェーンをより 強化すると共に、今後の輸送の有り方に対する具体的な提言を行う。
16:10 ~ 16:15	コーディネータコメント		
16:15 ~ 16:25	セッションg・h 発表者との名刺交換会		
16:30	閉場		

セッションごとにA・B会場どちらかを選んで聴講いただけます

		A会場	B会場
(敬称略)			
開場			
9:30			
10:00 ↓ 10:10	表彰式	物流現場改善優良認定 表彰式	
	セッション i	コーディネータ (公益)日本ロジスティクスシステム協会 飯田 正幸 本田技研工業(株) 新井 伸明	セッション j コーディネータ サッポログループ物流(株) 谷垣 直史 ロジスティクス エンジニア オフィス 茅ヶ崎 藤巻 敬 (日本物流資格士会)
	発表 21	低頻度日用品の集品作業改善による運用点数拡大	発表 31 海上コンテナ積載率改善活動 ~コンテナ本数削減による海上運賃の抑制~
10:15 ↓ 10:35		北海道ロジサービス(株) 企画管理部 総務・マーケティンググループ マネージャー 高橋 聡	コマツ物流(株) 西日本物流部 関西補給センタ 倉庫グループ 出荷班 班長 畠中 心平
		【改善事例における主な取り扱い製品】 日用品・雑貨 受注数が少ない商品(低頻度品)は手作業で集品をしており、物量・SKUの増加によって集品時間が伸びてきていた。過去の作業データから次の物量ピーク(過去最高)では低頻度品の集品を起因とした作業遅延が予想され、対策が必要と判明。IEQCの手法で原因を把握・改善し、過去最高物量に対応できる体制を確立した。	【改善事例における主な取り扱い製品】 海外現地法人(修理用部品倉庫)に輸出する部品全般 コロナ禍の影響で輸出用コンテナの海上運賃が急激に上昇したことを受け、出荷コンテナ本数の削減が急務となり、①梱包荷姿が段積み可能なモジュールケース(定型サイズ)の使用率向上②モジュールケースとの段積み可能治具の作成③余剰ケースを他社との合積み等の改善を実施することで出荷コンテナ本数の削減に成功した。
	発表 22	現業子会社との協働による、流通加工業務生産性向上・収益改善の取り組み	発表 32 JR到着貨物誘致への取り組み
10:35 ↓ 10:55		サッポログループ物流(株) 名古屋支社 課長代理 松本 明	住化ロジスティクス(株) 愛媛業務管理部 村上 有紀
		【改善事例における主な取り扱い製品】 食品 当社が受託している流通加工業務において、実作業を委託している現業子会社では収支を圧迫しているという課題があった。そこで、親会社である当社と実作業会社である現業子会社と一緒に、これまで当たり前だと考えていた作業内容や作業体制を見直し、作業時間の大幅な短縮と収益の改善を図る事が出来た。	【改善事例における主な取り扱い製品】 樹脂原料 2019年4月にJR貨物収支改善の16拠点が公表され、新居浜駅が対象となった。輸送サービス低下を回避するため、課題となっていたコンテナ発送到着の需給バランスの適正化に取り組んだ。到着貨物を誘致し、通運部門と協力しトラック輸送と同程度の輸送体制を構築した結果、2023年上期実績で年間970万円JR新居浜駅の収支改善に貢献し、輸送サービス低下を回避できた。
	発表 23	タイ国・電子部品物流センターでのHHT(OCR)導入によるオペレーション改善	発表 33 商材の適正フロア配置 ~過去の出荷量を分析し基準を設けて適正フロア化とし運用~
10:55 ↓ 11:15		MELCO LOGISTICS (THAILAND) CO., LTD. Operation Division Amata Nakorn Warehouse staff Kornkanok Sriprom Operation Division Amata Nakorn Warehouse Manager Narongnach Chaiyasuth	(株)キユーソーエルプラン 大阪ブロック 神戸第三営業所 営業所長 細川 賢介
		【改善事例における主な取り扱い製品】 電子部品 入庫検品の目視チェック業務の負荷が高く、荷主とシステム改修を行い、ハンディーターミナル(OCR機能)による機械検品を導入した。また、フリーロケーション化による保管効率、作業効率向上をはかるためシステム改修(機能追加)を実施。改善結果として、生産性向上、品質向上、返送コストの削減ができた。	【改善事例における主な取り扱い製品】 冷蔵温度帯の加工食品・食品原材料 2021年より階層毎にダブルトランザクションの取組みをし、保管効率・生産性向上に努めてきたが、効果が限定的となっていた考え方を変え、階層毎の取組みから棟全体に変更し、出荷量の【高】【中】【低】アイテムを階層別に再配置する事で意図的に物量の引上げ引下げをし、更なる効率を追求する事を改善の目的とした。
11:20 ↓ 11:25	コーディネータコメント		
11:25 ↓ 12:35	セッション i・j 発表者との名刺交換会 / 昼食休憩		

		A会場	B会場
(敬称略)			
	セッション k	コーディネータ (株)オカムラ 磯崎 隆之 三菱地所(株) 堀川 亮一 (日本物流資格士会)	セッション l コーディネータ 日本通運(株) 成瀬 慎一郎 三菱電機(株) 安藤 直明
	発表 24	製品ラベルの品質改善に向けた業務深耕化と生産性向上への取組み	発表 34 包装荷姿から2024年問題を解決 ~リターナブル集合包装容器で作業改善と廃棄量減~
12:35 ↓ 12:55		鴻池運輸(株) 関東支店 千葉南営業所 SCL 蒔田 洋則	(株)東北ウエノ 営業技術部 次長 田原 祐樹 設計開発部 課長 佐々木 幸子
		【改善事例における主な取り扱い製品】 化学製品 当事業所は得意先工場内で化学製品が充填された容器への製品ラベルの機械貼付・製品梱包を担う。日々、数百本の製品容器を検品しながら袋詰め作業を行うが、近年ではラベル発行時の印字不良が多発し、検品漏れによる不良ラベル貼付製品の流出という品質事故の発生に強い危機感を抱いたため、状況改善に向けて取組んだ。	【改善事例における主な取り扱い製品】 TECCELL スリーブBOX、プラスチック段ボール組仕切り、発泡PEフォーム エアーフィルター製品のエンドユーザーから「納入ゴミ廃棄問題」の課題を受け、出荷元より相談を受けた。ヒアリング及びコンサルを進めると2024年問題を代表する「輸送便への手積み・手卸」をはじめ、「膨大な個装箱を開梱する手間時間」などの課題も山積していた。これらを全て満足する包装荷姿からの物流改善の提案が本事例となる。
	発表 25	ロボット改良による自動化対象物品拡大およびツール開発による手作業削減・効率化	発表 35 ピッキング間口増加・改善による生産性向上
12:55 ↓ 13:15		(株)エヌ・ティ・ティ・ロジコサービス 埼玉物流センター 諏訪 恵子	ロジスティード東日本(株) 前橋営業所 青梅 真吾
		【改善事例における主な取り扱い製品】 通信機器(小型ONU) レンタル機器リファービッシュ業務において、自動クリーニング・結束ロボット対象外物品増加により手作業比率が増大。ロボット改良やAIを用いた画像検品システム改善により自動化を推進、人手を要する作業にもオリジナル治具を開発、半自動化し大幅に生産性を向上させ、対象外物品への対応とコスト削減の両立を実現した。	【改善事例における主な取り扱い製品】 作業服、作業関連用品 顧客の急成長で出荷物量が増加する中、ピッキング作業の合理化が大きな課題であった。現場からのアイデアで①保管棚の内作による間口数の増加、②大型網カゴ導入による開梱作業削減により、大幅な改善を実現することができた。
	発表 26	溜めない返品 ~シンプルな明細採りを目指して~	発表 36 RPA導入による定型業務の効率化と社内DX推進
13:15 ↓ 13:35		丸二倉庫(株) iBL PLZA 主任 小倉 悠人 iBL PLZA パートチーフ 東出 奈美子	ロジスティクスオペレーションサービス(株) 首都圏事業部 国際物流部 リペアパーツ営業所 遠藤 真樹子 首都圏事業部 国際物流部 リペアパーツ営業所 平松 夕佳
		【改善事例における主な取り扱い製品】 アパレル・雑貨小物 店舗、ECモール、催事等からの返品・再生と在庫入れ込の業務があります。明細採りの精度とミス防止(予防)策も採り入れた現在(改善前)の業務は、ルールや手順が増えた事で複雑で細かな作業手順でした。作業の原点に立ち返り、正確な検数、HTスキャン方法等を見直し、作業の精度を確保しながら生産性UPに取り組む事が出来た。	【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 DXを会社方針として進める中で、事務系部署の活動が進んでいない状況であった。私達リペアパーツ営業所は、既存顧客と一緒にRPAの開発した経験を基に、社内管理業務にフォーカスし、所属の国際物流部内への展開を試みた。そこで得られた結果より、社内に目を向け活動範囲を広げる事でより多く効果を得ることが出来た。
13:40 ↓ 13:45	コーディネータコメント		
13:45 ↓ 14:05	セッション k・l 発表者との名刺交換会 / 休憩		

セッションごとにA・B会場どちらかを選んで聴講いただけます

(敬称略)

A会場		B会場	
セッション m	コーディネータ NSW(株) 東川 喜之(日本物流資格士会) (株)カスミ 齋藤 雅之	セッション n	コーディネータ 伊藤忠食品(株) 神山 浩二 福島大学 寛 宗徳
発表 27	画像を用いたロジ現場のカイゼン ～合理的安全対策の確立～	発表 37	通信教材の新時代(多品種小ロット)を支える物流拠点の進化
14:05 ↓ 14:25	SBS東芝ロジスティクス(株) 物流改革推進部 企画担当 参事 荒俣 晋作	(株)ジップ ベネッセフルフィルメント事業本部 ベネッセ物流事業部 物流サービス1課 課長 目澤 康司 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】 庫内安全作業(歩行者・フォーク)、メーカーラインエンド完成品引取り・梱包、半導体製品 現場の作業による生産性の維持・向上に対応するために、現場のデータを活用し作業支援を開始。画像AIシステムが不安全行為を監視する事で、事故の抑止や安全品質への意識が向上した。習熟度の異なる倉庫内の作業による生産性や安全品質の維持・向上を支援できるシステムとしての展開を更に進める。	【改善事例における主な取り扱い製品】 通信教育教材(冊子・玩具・電子媒体) 当社は大手通信教育事業の物流工程を担当しているが、近年の多品種小ロット化の物流環境により、生産性低下・品質影響・在庫影響の課題に直面していた。そこで、数値根拠(KPI)、分析手法(バレット・R-f)に基づいた改善を軸に生産方式・在庫管理の運用を変更。更にDX化を積極的に推進し成果をあげることになった。		
発表 28	拠点分散による輸配送距離の短縮 及び配送効率の改善	発表 38	目指せパレット紛失ゼロ! ～パレット管理精度の向上～
14:25 ↓ 14:45	(株)山善 物流企画部 担当課長 物流企画部 齋藤 十 西野 晃平	花王(株) SCM部門ロジスティクスセンター 三甲リース(株) 営業部 佐山 京介 加藤 一	
【改善事例における主な取り扱い製品】 住宅設備機器(エコキュート、洗面化粧台等) 大阪の拠点から兵庫県、京都府まで行っていた住設機器の建築現場配送において、神戸と京都に新たに拠点を設置して、配送効率を高める事で輸送距離の短縮を実現。2024年問題での車両不足への対応として遠距離輸送を削減した。距離短縮により輸配送CO2排出量・運賃費用共に大幅に削減することが出来た。	【改善事例における主な取り扱い製品】 日用品及び雑貨等 木製PLから樹脂PLへの切替で物流品質を向上させたが、樹脂PLの紛失に伴う弁済金が課題であった。社内外のPL管理問題を把握し、0.2%以下の紛失率を目標に、エリア毎の管理やクラウド版システム導入を実施。RFIDタグとGPS等のDXを用いて紛失率を低減。運送会社とリース会社と連携し目標を達成した。		
14:50 ↓ 14:55	コーディネータコメント		
14:55 ↓ 15:25	コーヒープレイク/セッションm・n 発表者との名刺交換会		

(敬称略)

A会場		B会場	
セッション o	コーディネータ SBSロジコム(株) 三身 直人(日本物流資格士会) 山九(株) 石渡 教雄	セッション p	コーディネータ SBS東芝ロジスティクス(株) 脇田 哲也 大成建設(株) 津田 亮一
発表 29	専用運搬具の余剰・滞留・目的外利用を 可視化して、運用の適正化をはかる	発表 39	環境対応、環境負荷低減、 モーダルシフト、CO2削減 (福岡県拠点取組)
15:25 ↓ 15:45	日立建機ロジテック(株) 物流ソリューション部 DX推進グループ 黒田 大樹	ヤマゼンロジスティクス(株) 営業企画部 部長 家庭機器 ロジス九州 所長 須藤 章夫 西山 哲史	
【改善事例における主な取り扱い製品】 工場への部品納入のために利用される専用運搬具 部品納入のために利用される専用運搬具1つ1つにトラックを装着し、動態を可視化した。動態可視化により、専用運搬具の余剰・滞留・目的外利用を数値的に管理することが可能となった。これらの課題への対策を通じて、運搬具不足・運搬具探しを発生させることなく、余剰運搬具を余剰として管理することが可能となった。	【改善事例における主な取り扱い製品】 消費財関連(家具・インテリア・収納・調理家電・季節家電など) 全国各地拠点(群馬県・福岡県・兵庫県・三重県・岩手県)在庫配置+補充、拠点間トラック輸送から、JR5トン(12ft)、JR31ft内航船(RORO船)利用へ運用変更を実施。モーダルシフトによる輸配送CO2の削減、環境取組実践、環境配慮意識向上の成果が得られた。		
発表 30	梱の商品配置変更支援ツールの開発と ツールを用いた“ムダ”な移動距離の削減 ～サステナブルでロジカルな現場の実現に向けて～	発表 40	リチウムイオン電池の 模擬部品開発による発熱リスク0化
15:45 ↓ 16:05	花王(株) SCM部門ロジスティクスセンター 松山 真由子	本田技研工業(株) サプライチェーン購買本部 サプライチェーン推進部 鈴鹿部品物流課 チーフ 中村 太建	
【改善事例における主な取り扱い製品】 日用品及び雑貨等 梱の商品配置状況を出荷量・頻度・カテゴリで確認できるヒートマップと、梱出荷作業における作業員の移動距離を定量的に可視化するツールを開発した。ツールを活用したことで梱の商品配置変更業務の効率化と標準化を実現できた。結果として、移動距離を削減し、梱出荷作業の生産性を向上させた。	【改善事例における主な取り扱い製品】 自動車部品 バッテリーを海外出荷するには包装仕様が要件を満たしているか公的機関の試験が必要である。バッテリーは衝撃を受けると火災に繋がる恐れがあり、現状は検査用部品での検査となり、作業工数の負荷や部品の高額化が問題となっていた。関連区と連携し発熱リスク0の模擬部品の作成/成立性を確立した。		
16:10 ↓ 16:15	コーディネータコメント		
16:20 ↓ 16:30	閉会 あいさつ 全日本物流改善事例大会 実行委員会 副委員 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		
16:30 ↓ 16:50	セッションo・p 発表者との名刺交換会		
17:00	閉場		