

『物流Weekly』連載原稿

「日本ロジファクトリーの物流ケース・スタディー」最終回

<タイトル>

「物流改善は個々の力の結集」ボトルネックの改善と〇社のその後・・・

<本文>

前号に続き、物流改善の着手順序とその内容について述べたい。まず、前回に引き続き、改善の着手順序とその内容を述べる。

#### ボトルネックの改善

今回の〇社の事例では、入出庫業務の煩雑化による現場の混乱がボトルネックであった。例えば、『入庫商品の検品漏れが多く在庫差異の原因になっている』や『入庫商品と出荷商品が混在してしまい、配送積み込み時に通常以上の時間がかかっている。結果的に出発時間が遅れ、遅納・誤配が頻繁に発生したり、入庫商品が捌ききれず一時保管スペースに滞留し、最終入庫処理が終わるのが業務終了時になる』等である。

これらを改善するため、まずは入庫商品の入荷時間の変更を業者ごとにまとめるべく運送会社との交渉を行った。同時に運送業者の集約を行うために発注先とも交渉した。結果は、現状の入庫業者一日平均四十三社から十七社に集約。業者ごとの入荷時間交渉でも、〇社の要求が通ったのは全体の七四%で一応の及第点はクリアしたといえる。そのおかげで入庫時のバースを固定できたため、出庫商品と入庫商品が振り分けられ、業務の煩雑さが一掃できた。また、運送業者側にとっても荷降ろし前にかかっていた待機時間を短縮できるというメリットに加え、〇社に降ろす物量が増えたために運送業者自体の効率も良くなっている。〇社にとっては、従業員への作業振り分けが容易になるとともに、繁忙さからくる入庫・出庫商品の検品ミスが従来の十分の一以下になった。そして、出庫商品の遅納・誤納に至っては三十分の一以下になったのである。全体としてのコスト削減は、年間六百二十万円にも及んだ。

#### ボトルネックの解消とともにその周辺業務の調整

ボトルネックを解消するだけでは、トータルコストの削減は達成できない。なぜなら、その他の業務にいくらかのシワ寄せが発生しているからである。しかし、ボトルネックを解消することが全体最適であり、周辺業務に負荷がかかることはあらかじめ計算に入れていた。この調整を行っておかないと周辺業務が次のボトルネックになってしまう。この調整は〇社の場合、フォークリフト

不足による入庫商品の滞留であった。それは、現有パートからリフトに乗れる派遣社員に変更することで解決した。ここでのコスト上昇額は年間百二十万円であるが、コスト削減額が六百二十万円であるため、その差額である五百万円が最終的なコスト削減額である。

### 数値による物流現場管理

で算出した物流管理指標の『有効活用』を意味している。物流管理指標の見方から、そこに現れる問題点の発見と改善方向性の在り方などをレクチャーした。毎月、変化するそれらの数値を読み取り、さらなる改善のヒントを見つける手法を徹底してレクチャーしたのである。そのおかげで、物流現場のほぼ全員が自発的に改善に着手するようになった。結果的に、現場には活気が蘇り、担当現場に愛着や誇りを持つようになったのである。私が〇社を離れてからも物流現場改善は当然のことながら飛躍的に進んでいる。

一つのきっかけ(=コンサルタントを入れること)がそれ以降の改善を後押しし、文字通りのシナジー効果が発揮されたのであった。

(物流改善は個々の力の結集 了)