



入荷検品レスを用いた配送効率化取組み

2019年5月吉日

加藤産業株式会社

1. 環境と効率化
2. 検品レスパターン
3. A社メーカー様との取組み(パターン1)
4. B社運送会社様との取組み(パターン2)
5. C社倉庫会社様との取組み(パターン3)
6. まとめ：庫内状況
7. まとめ：運行状況
8. 取組の効果

1. 環境と効率化

◆ 製配間を取り巻く環境



ドライバー不足・納品待機時間短縮など、製配間の課題についてメーカー・卸間の連携を強化し、課題解決を進める。

製配間に必要な3つの効率化

車両待機時間
の短縮

車両回転UP

納品業務
の分散

実現にむけて・・・

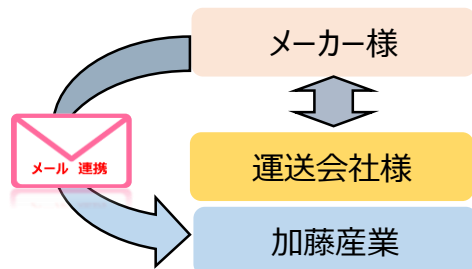
連携による【入荷検品レス】

パレタイズ情報をデータ連携して頂き、入荷検品作業の簡略化を図る

- ・出荷案内とは別に事前パレタイズ情報（パレットに積載された商品内容明細）を作成し連携。
- ・センター側では事前パレタイズ情報（共通パレットNo.）を確認することで、パレット上の商品の検品を実施済とする。

2. 検品レスパターン

パターン1 入荷検品レス A社様(メーカー様)

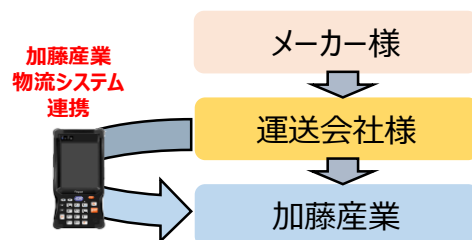


加藤産業からの注文を受け運送会社に出荷指示を行う。
運送会社より事前出荷情報を受けASNを加藤産業に送信する。

出荷を行い事前出荷情報を作成する
メーカーに事前出荷情報を送信する。

ASN(パレタイズ情報)をメーカー様より連携する。

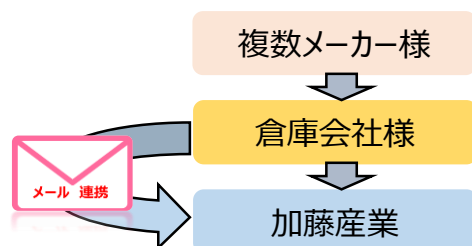
パターン2 入荷検品レス B社様(運送会社様)



加藤産業からの注文を受け出荷を行う。

複数メーカー様倉庫に商品を引取り運送会社様の倉庫に商品を集約させる。
加藤産業の物流システム (WMS)を設置し入荷検品を**運送会社様より連携**する。
物流システムを運送会社様に設置する事により入荷検品を実施した状態で入荷する。

パターン3 入荷検品レス C社様(倉庫会社様)



加藤産業からの注文を受け出荷を行う。

複数メーカー様在庫商品を倉庫会社様で出荷を行い事前出荷情報を作成する。
複数メーカー様に事前出荷情報を送信する。

ASN(パレタイズ情報)を倉庫会社様より連携する。

取組実施会社様 (4社)

- ◆ キューピー様 (メーカー様) ◆ A社様 (メーカー様)
- ◆ B社様 (運送会社様) ◆ C社様 (倉庫会社様)

取組予定会社様 (3社)

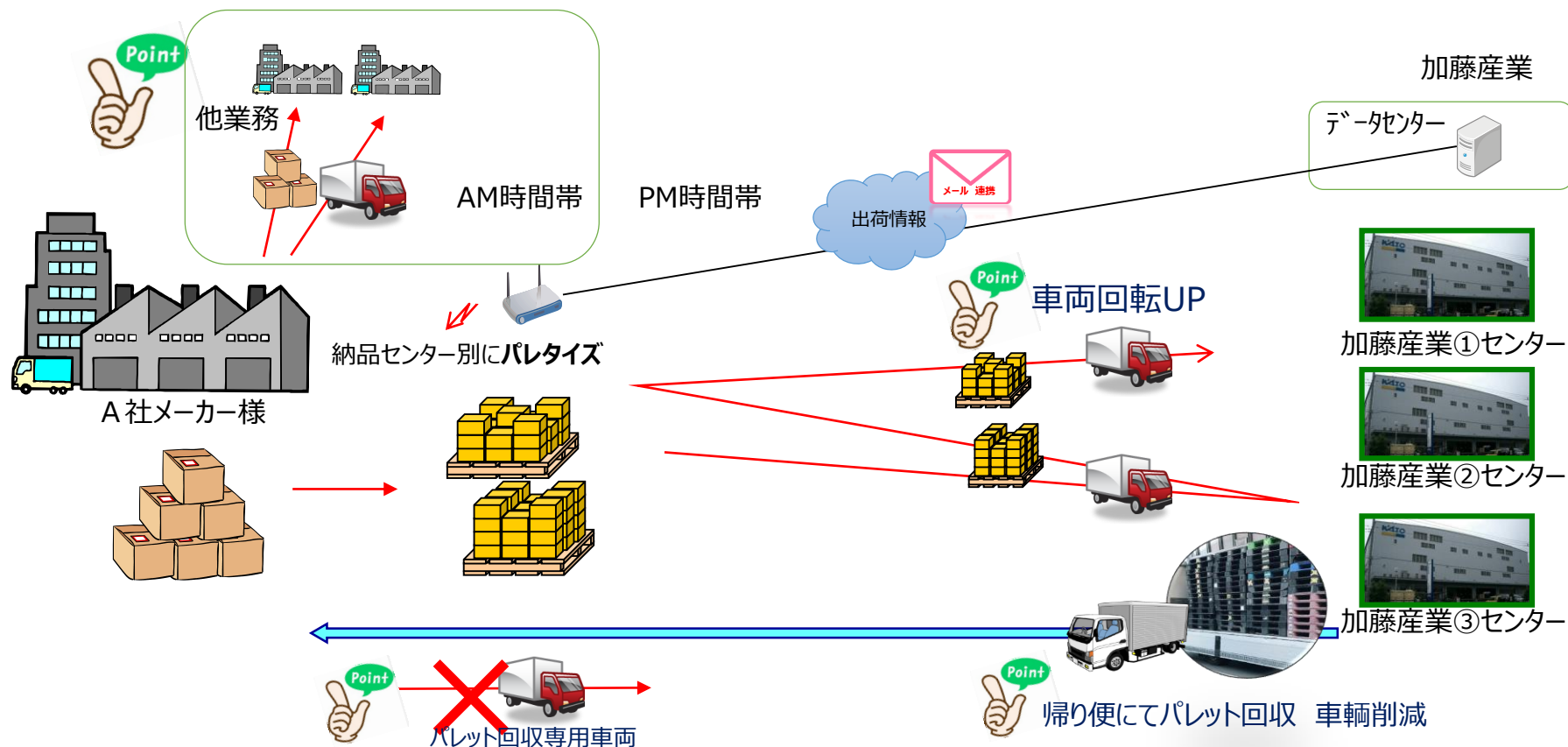
- ◆ D社様 (メーカー様) ◆ F社様 (メーカー様)
- ◆ G社様 (運送会社様)

3. A社メーカー様との取組み（パターン1）

A社メーカー様と加藤産業センター間で
入荷予定データ・入荷検品レスデータメールにて
連携を行う

入荷検品レスを用いて入荷・パレット返却の
合理化・配送効率化

- ①優先バースの設置
- ②入荷時間の調整
- ③センターの検品レス



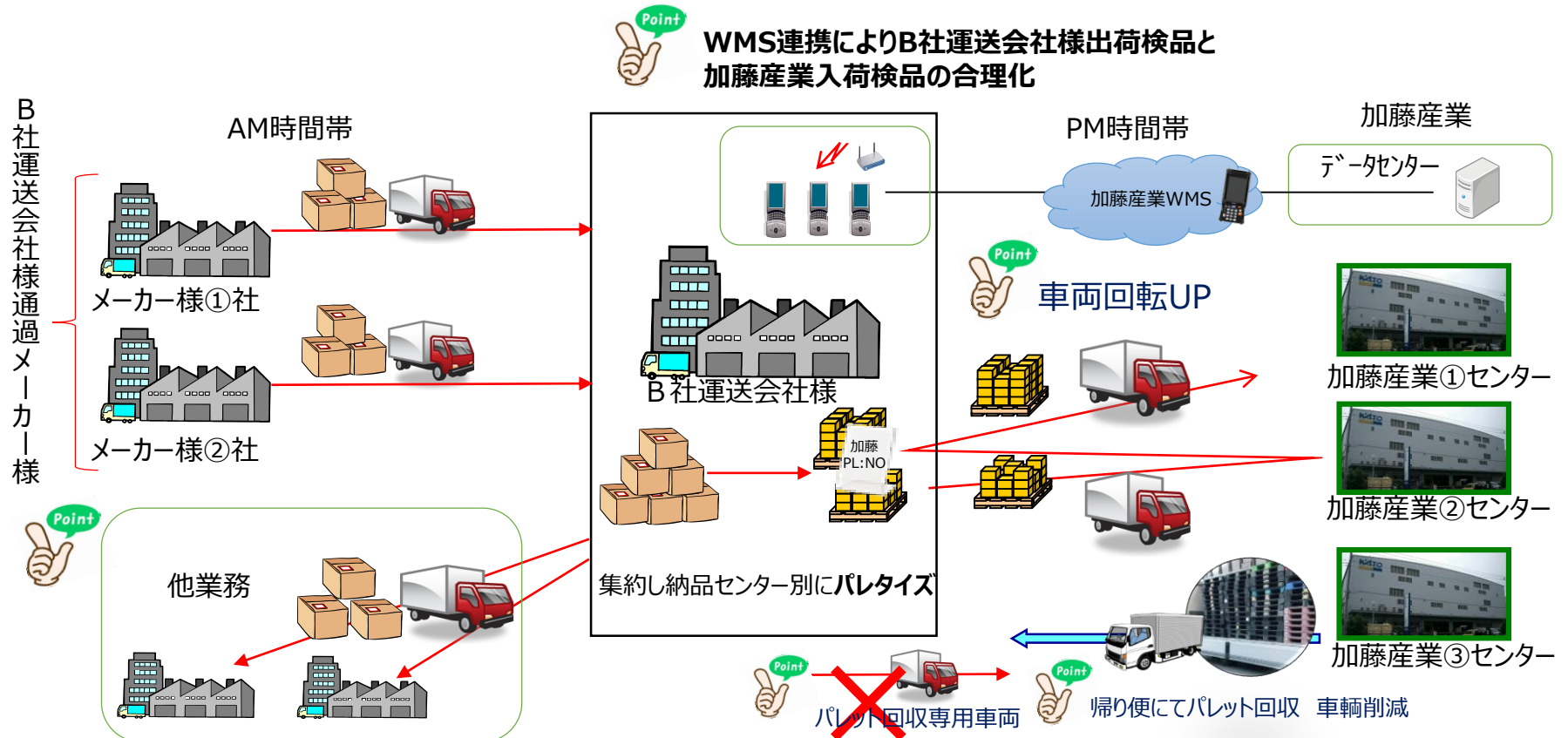
- ・A M時間帯、他業務。
- ・P M時間帯、入荷検品レス運用による加藤産業各センター納品 + パレット回収。

4. B社運送会社様との取組み（パターン2）

B社運送会社様と加藤産業センター間で入荷予定データ・入荷検品レスデータを加藤産業物流システム(WMS)にて連携を行う

加藤産業WMSの一部をB社運送会社様倉庫に設置。入荷検品レスを用いて入荷合理化・配送効率化

- ①優先バースの設置
- ②入荷時間の調整
- ③センターの検品レス



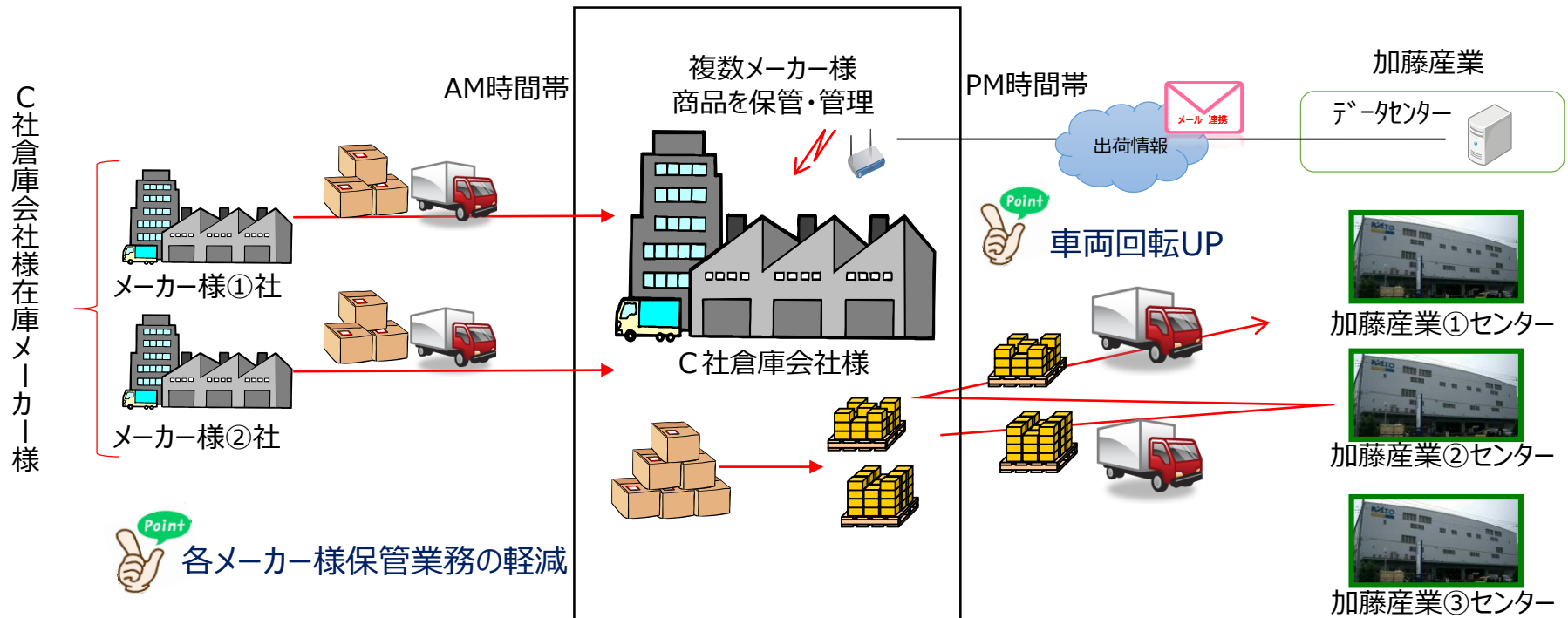
- ・AM時間帯、他業務。
- ・PM時間帯、入荷検品レス運用による加藤産業各センター納品＋パレット回収。

5. C社倉庫会社様との取組み（パターン3）

C社倉庫会社様と加藤産業センター間で入荷予定データ・入荷検品レスデータをメールにて連携を行う

入荷検品レスを用いて入荷合理化・配送効率化

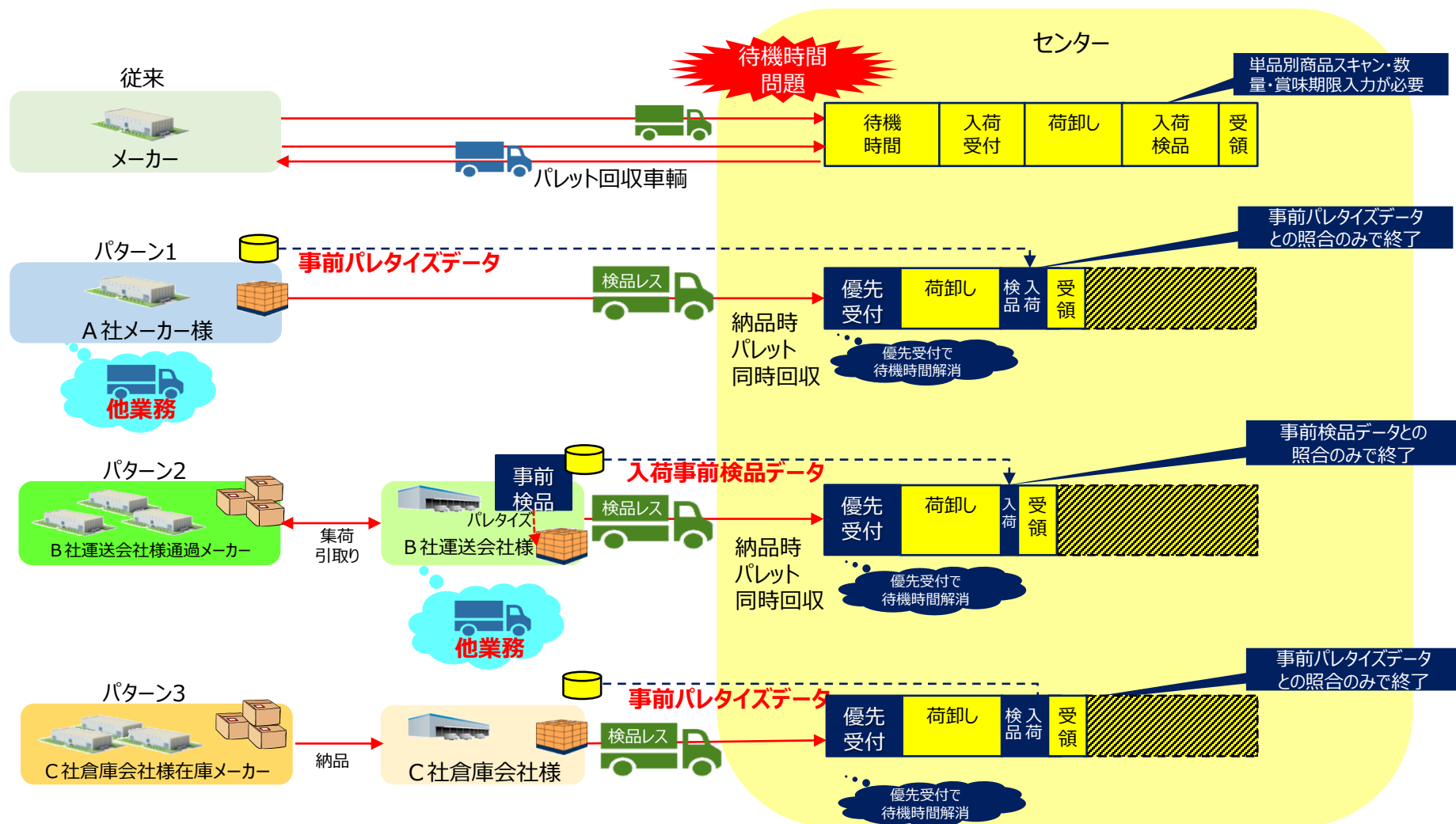
- ①優先バースの設置
- ②入荷時間の調整
- ③センターの検品レス



- ・車両回転UPによる業務枠の拡大。
- ・入荷検品レス運用による加藤産業各センター納品。

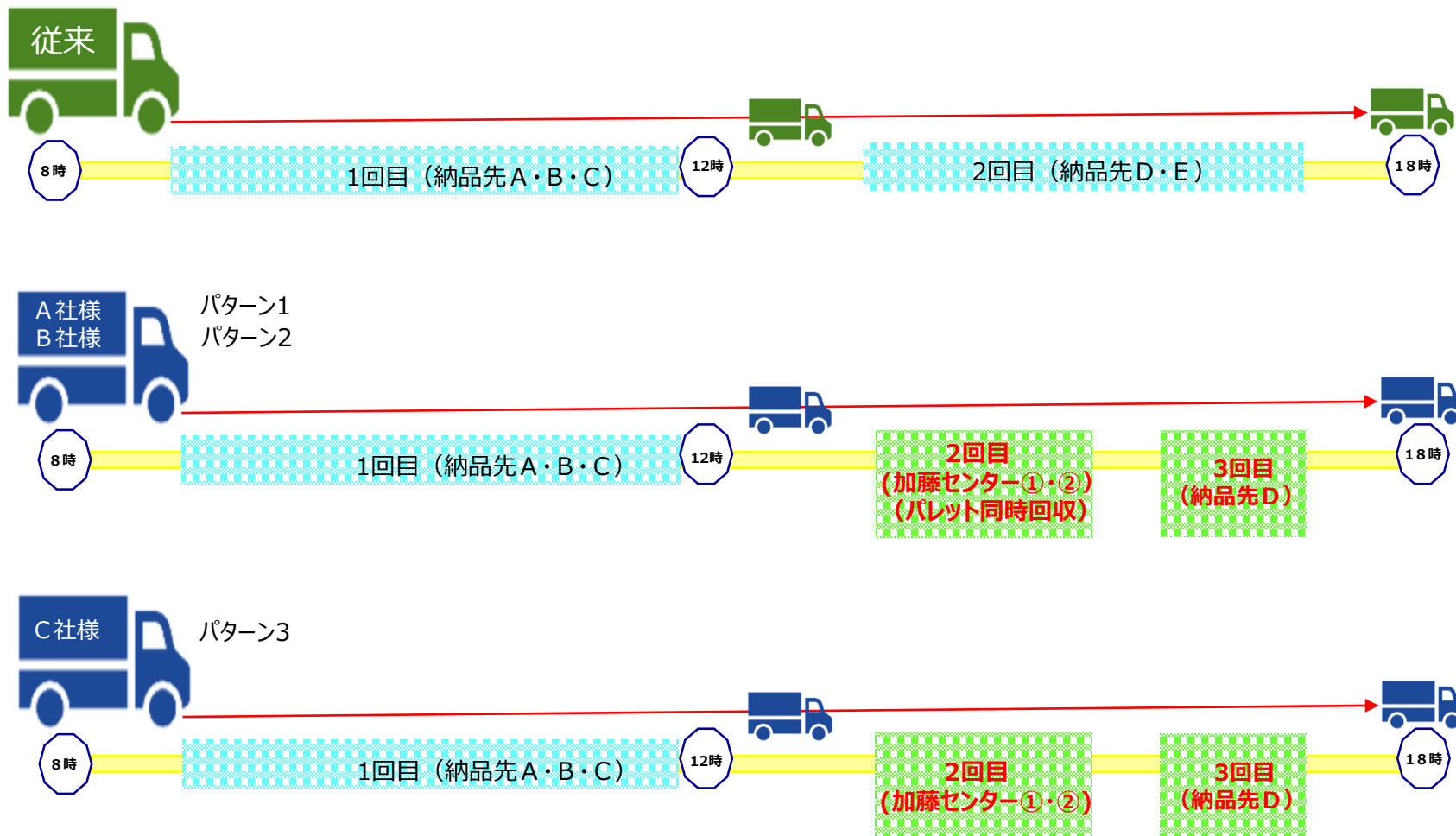
6. まとめ：庫内状況

- ◆ 検品レスにより待機時間問題の解消
- ◆ 納品必要時間の縮小により納品業務の分散
- ◆ パレット同時回収により車輛台数の削減



7. まとめ：運行状況

- ◆ 車両回転率UP、3運行の実現
- ◆ 午後、時間指定納品より業務拡大



8. 取組み効果

■ 導入効果

①車両待機時間の削減・・・通常 1 時間程度⇒基本ゼロ

検品レス車両については優先的に荷受けすることで、車両の待機時間をほぼゼロにすることが可能となりました。

約90%
削減

②納品作業時間の削減・・・通常 1 時間程度⇒荷卸しのみ

センター側作業者の検品中に発生していた待ち時間が無くなり、パレットを荷卸しする時間だけとなりました。

約50%
削減

③車輛台数の削減・・・配送車両1台+パレット引取車輛1台⇒基本1台

パレット回収専用車両の配車が検品レスを用いることで、不要となりました。

約50%
削減

④検品作業時間の削減・・・通常 30 分程度⇒5 分程度に短縮

単品ごとの検品から、パレットナンバーのチェックだけの作業になったことで、検品作業が大幅に削減されました。

※パターン2では、荷卸し時間のみ

約85%
削減

⑤CO₂排出量の削減・・・ 7.4 t /年⇒7.0 t /年

車両待機時間の削減等によりCO₂排出量を削減できました

約6%
削減