

サプライチェーン最適化活動事例

イトヨーカドーの物流効率化への取組み

2016年7月
株式会社イトヨーカ堂

返品削減への取り組み

1. イトヨーカードの取引形態
2. 納品期限緩和への取り組み
3. 納品期限緩和対象アイテム拡大
4. 低回転アイテムの在庫センター集約

配送最適化への取り組み

1. 物流体制の変遷
2. センター再編
3. 商品調達における取り組み
4. 今後の取り組み

返品削減への取り組み

基本的に買取契約のため、店頭からの返品は不良品発生時以外はありません。

【契約形態について】

■ 買取商品

原則はお取引先様へ返品せず、店頭売り切り実施。

■ 委託商品

委託契約は、お取引先様と事前打ち合わせの上、締結し期間を決めて返品を実施。

【不良品を返品する際の決め事について】

● 店頭発見の不良品（2点以下）

⇒ 店舗からお取引先様へ電話連絡、承認を頂き返品。

● 同一商品で3点以上の不良品発生時

⇒ ロット不良も考えられるため、商品部がお取引先様と内容確認の上、期間を決めて返品実施。

【返品削減】- 1 イトヨーガダーの取引形態

イトヨーガダーにおける返品削減対応について

- イトヨーガダーでは基本的に買取契約であるため、店頭からの返品については不良品以外発生しません。
- ただし店舗仕入までの過程で、センターにお取引先様名義で在庫（加工食品・日用品等）しており、センターで発生するメーカー返品を抑制する必要があると考えています。



「納品期限緩和」への取り組み経緯について

2011年：経済産業省支援『製・配・販連携協議会』「返品削減ワーキング」の座長会社として、**小売の納品期限を緩和する事でセンターからメーカー様への返品削減ができないか**を検討。

2012年：2月よりビールメーカー（アサヒビール様、キリンビール様）、帳合卸（伊藤忠食品様、三井食品様）と連携して試験的に納品期限について見直し実施。

納品期限：製造から1カ月⇒3か月

販売期限：製造から3か月⇒6か月

【返品削減】- 3 納品期限見直し対象アイテム拡大

ビールでの取り組み事例から対象拡大を検討

2013年：9月より**飲料**（ドライ飲料）**菓子**（賞味期限180日以上）
についても、**納品期限**や**販売期限**の**期間延長**
見直しを実施。



検証の結果、飲料や菓子についても販売商品の鮮度を
大きく落とすことなく販売できていることを確認し、
このカテゴリーについても運用継続することとしました

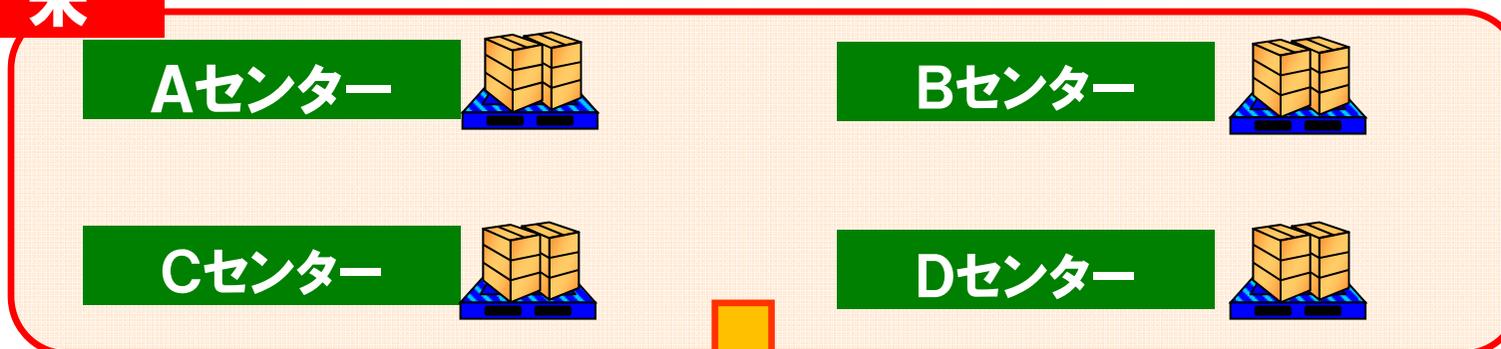
【返品削減】- 4 低回転商品の在庫センター集約



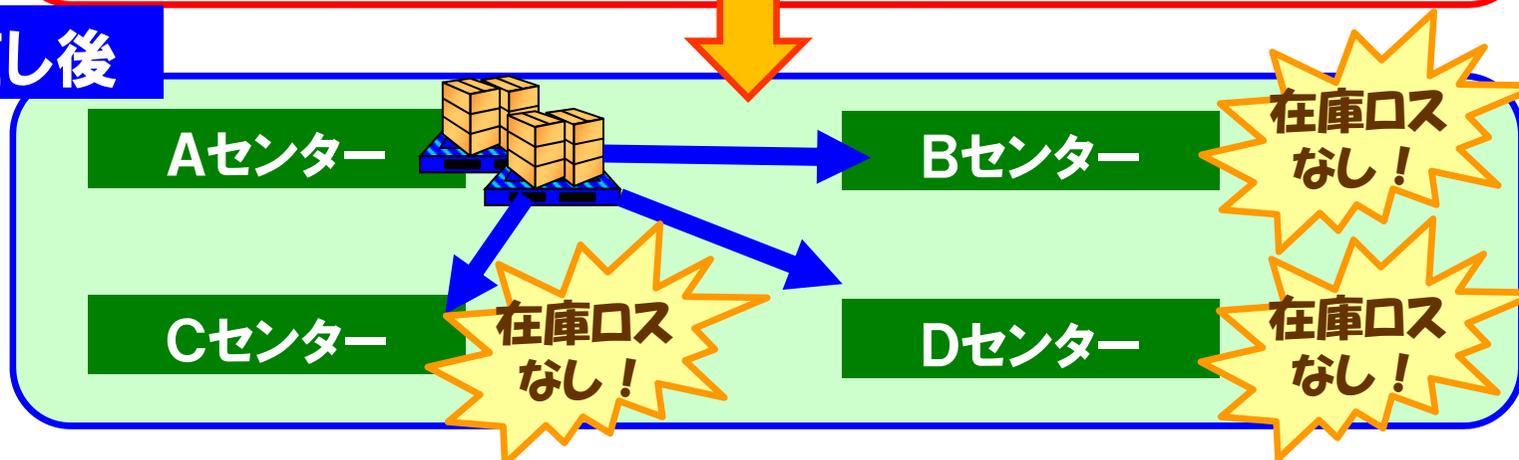
在庫のあり方についての見直し

センター在庫している納品頻度の低い低回転商品について、
各センターへの分散在庫⇒1センターへ集約在庫 (他センターには都度転送)
とすることで、**納品期限切れリスクを軽減**しています。

従来



見直し後



配送最適化への取り組み

加工食品センターでは、運営費用低減のため
当初の納品条件見直しをこれまで実施してきました

- ・休配日の設定
- ・仕分け分類の2割削減
- ・店着時間の見直し
- ・店舗発注時間の前倒し
- ・追加電話発注の禁止
- ・低回転商品の納品リードタイム変更
- ・低回転商品の特定センター在庫集約 など

上記見直しについては、必ずしも物流面だけの効率化を追求した
結果ではなく、お取引先様や店舗側と調整して進めてきたものです

【配送最適化】- 2 センター再編

2015年にセンターを再編、車輛や作業面の効率化を図りました



従来、首都圏は3カテゴリ計10センター（●加工食品センター、▲日用品センター、■衣料・住居ケースセンター）にて運営。

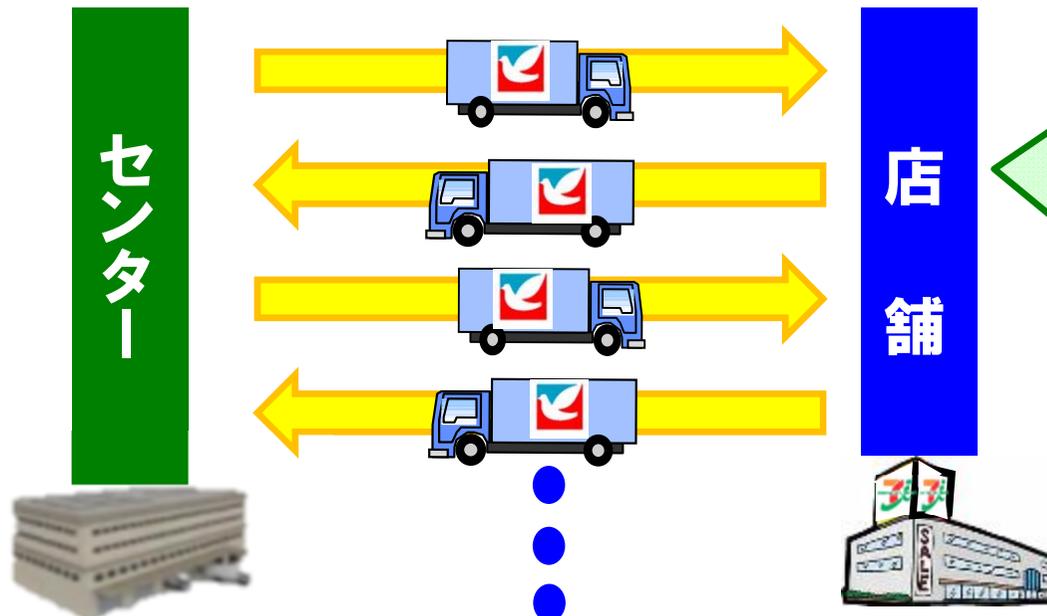
2015年に、従来の3カテゴリ機能を合わせ持った統合配送センターを首都圏5カ所に再編構築しています。

【配送最適化】- 2 センター再編に伴う配送効率化



再編後のセンター構内「配送」スケジュール

時間帯	0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	0
店舗 配送			加食早朝便		加食(昼)日用品 / 衣料 / 住居 便				加食夜間便				



従来は1日1~2運行しかできませんでしたが再編後は確実に2運行以上が可能となりました。

ドライバー交代すれば1台で早朝~夜間まで複数運行が可能となります。

【配送最適化】- 2 センター再編に伴う作業効率化



再編後のセンター構内「作業」スケジュール

時間帯	0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	0
衣料住居 ケース品				入荷・ 店別仕分								入荷・ 店別仕分	
日用品						店別仕分							
加工 食品						店別仕分 (夜間便/早朝便/昼便)							

カテゴリーを変えながら1日作業が組める

従来はカテゴリー毎の3カ所に分かれており、
短時間に多くの人員が必要でしたが、
同一拠点に機能集約したことで、
時間帯により業務を変えながら、効率的な
作業スケジュールが組めるようになりました。

商品調達における配送最適化への取り組み

I. センター納品ロットの調整

車両積載アップ

『荷動きに合わせた発注数量』 ⇒ 『車両単位での発注数量』

II. 店配送車両による集荷/転送

1運行車両単価の低減

店舗配送車やセンター間転送便の戻り等を活用

III. 販促に合わせた入荷

個当り配送単価の低減

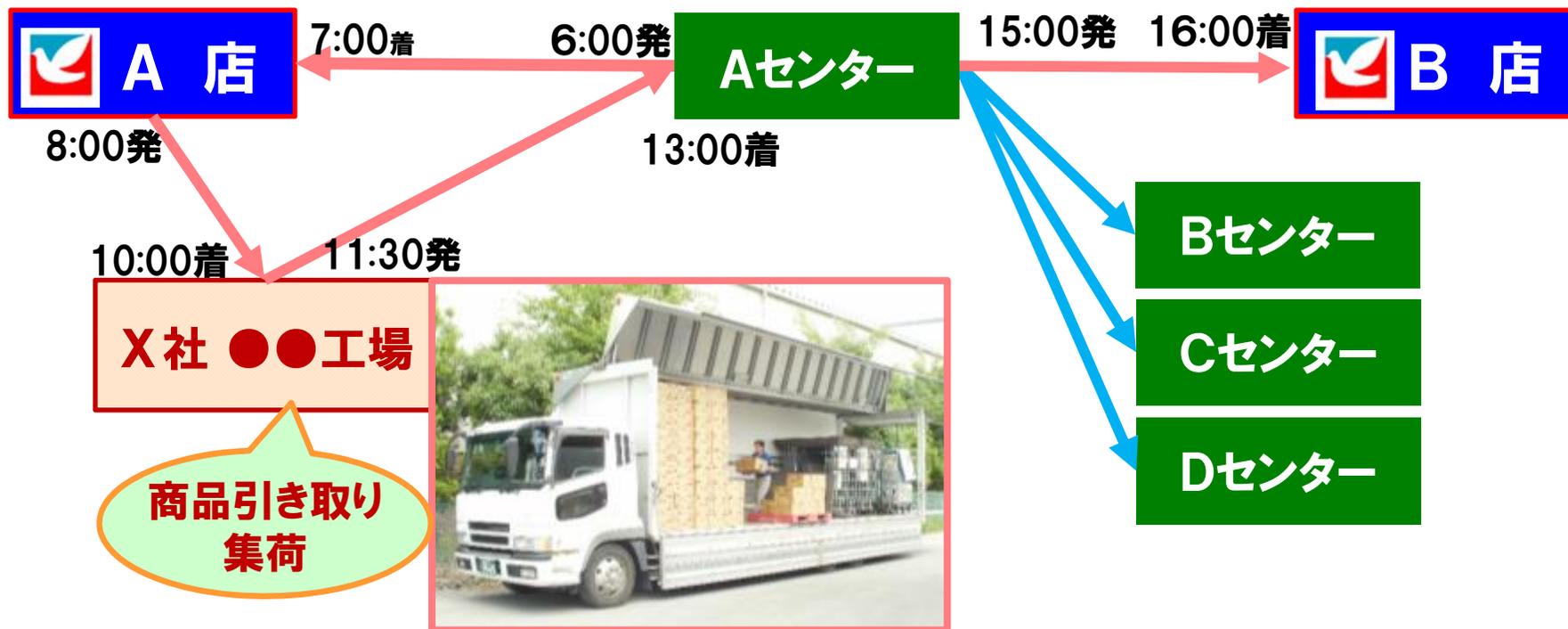
取引先と協力して販促に合わせた大口納品

IV. パレット化と時間外入荷対応

車両回転率アップ

パレット納品化とともにセンターの指定時間以外での入荷

【一例】店舗配送車での商品調達



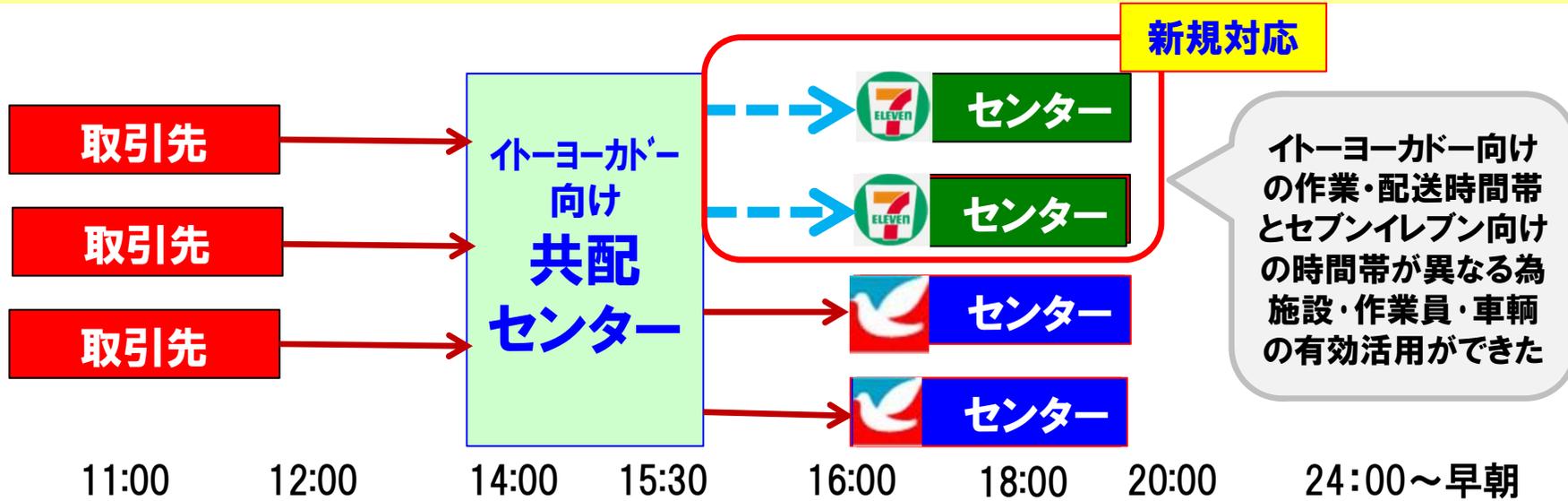
店舗配送1運行めのセンター戻り車両が、
店舗近隣の工場に立ち寄り、商品集荷を実施。
引き取った商品は他センター継走便にて転送。

【配送最適化】- 4 今後の取り組み



セブンイレブンとの協業体制

従来はイトーヨーカドー向けの共配センターに、
同一商品カテゴリーのセブンイレブン向け商材も扱い開始



【配送最適化】- 4 今後の取り組み

今後、イトーヨーカドーとしては
まず7 & iグループ各社との連携をより強化し、
各社の非効率部分も既存グループインフラを
相互活用することで、効率化を目指します。



更に、物流を取り巻く環境が厳しくなる中、
グループだけの枠にとらわれず、業界内の
サプライチェーン最適化が図れるよう、
各社様とより一層の協力体制の構築を図ります。



新しい今日がある



ご清聴、有難うございました