

流通BMSの利用事例 および効果



2015年2月20日

ユニ株式会社
IT物流本部

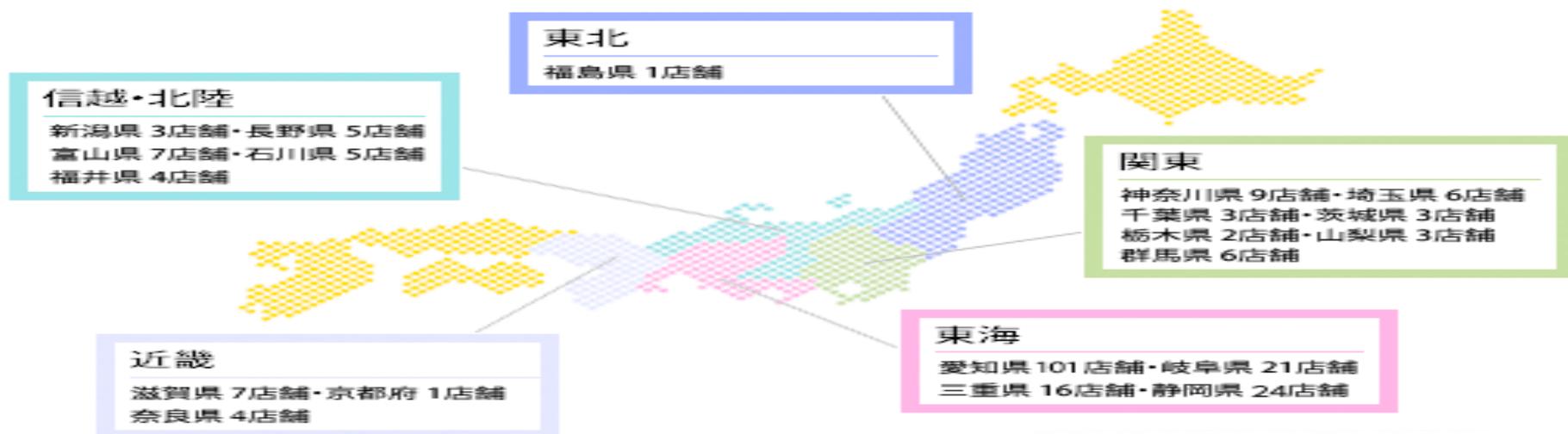
角田 吉隆

ユニーのご紹介

ユニー株式会社



- ◆ 社名  ユニー株式会社
- ◆ 本社 愛知県稲沢市天池五反田町1番地
- ◆ 事業内容 衣・食・住・余暇にわたる総合小売業のチェーンストア
- ◆ 資本金 100億円 (2013年2月現在)
- ◆ 代表者 代表取締役社長 佐古 則男
- ◆ 従業員 31,147名 (2014年2月現在)
- ◆ 店舗数 227店舗 (建替中7店舗を除く) (2014年12月現在)
- ◆ 営業収益 7,715億円 経常利益 110億円 (2014年2月現在)



新生活創造小売業



地域で一番信頼され、喜ばれる企業を目指す為の『3つの宣言』

生活解決業

生活提案業

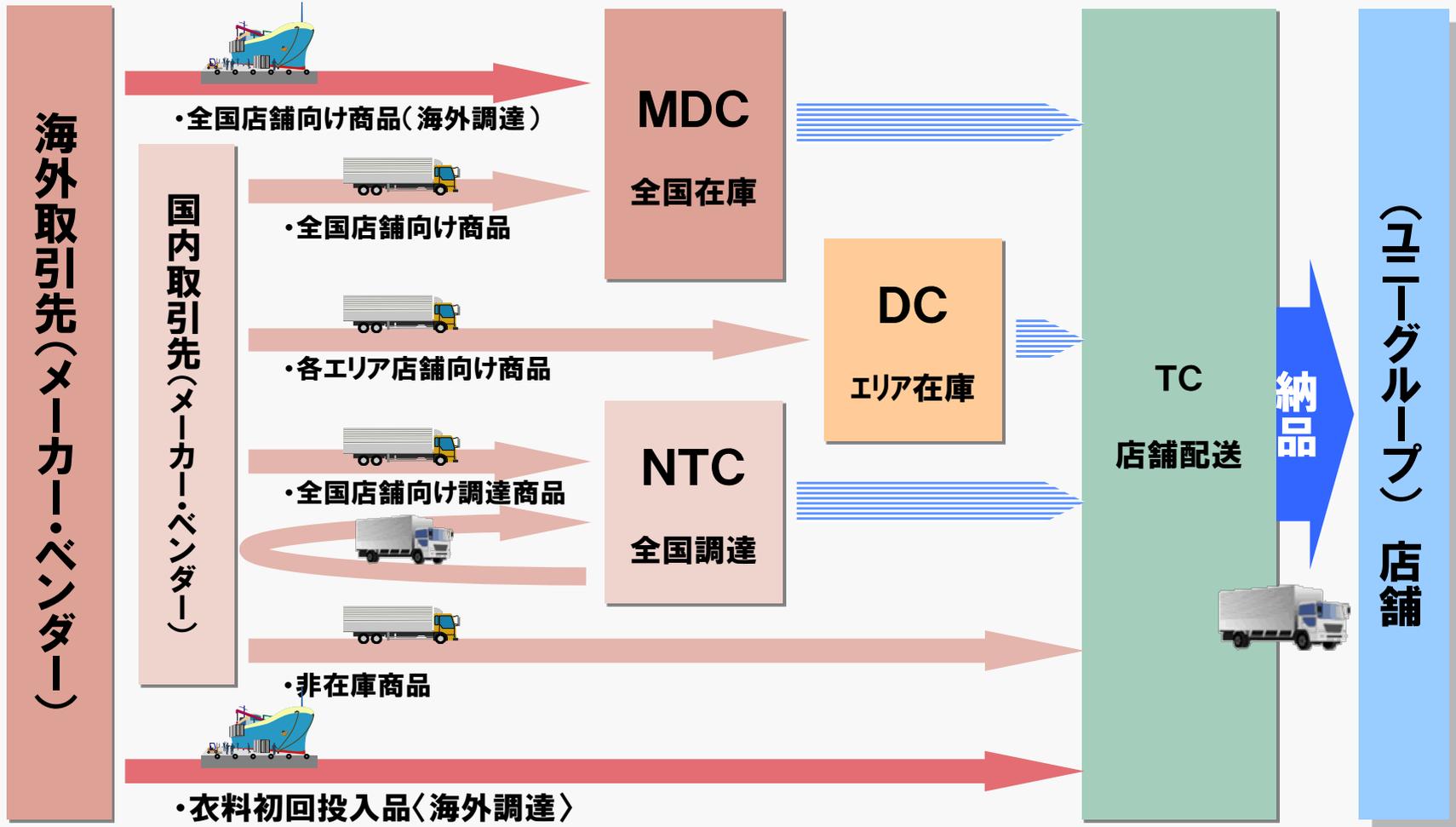
生活コスト引き下げ業

ユニーSCM改革の取り組み

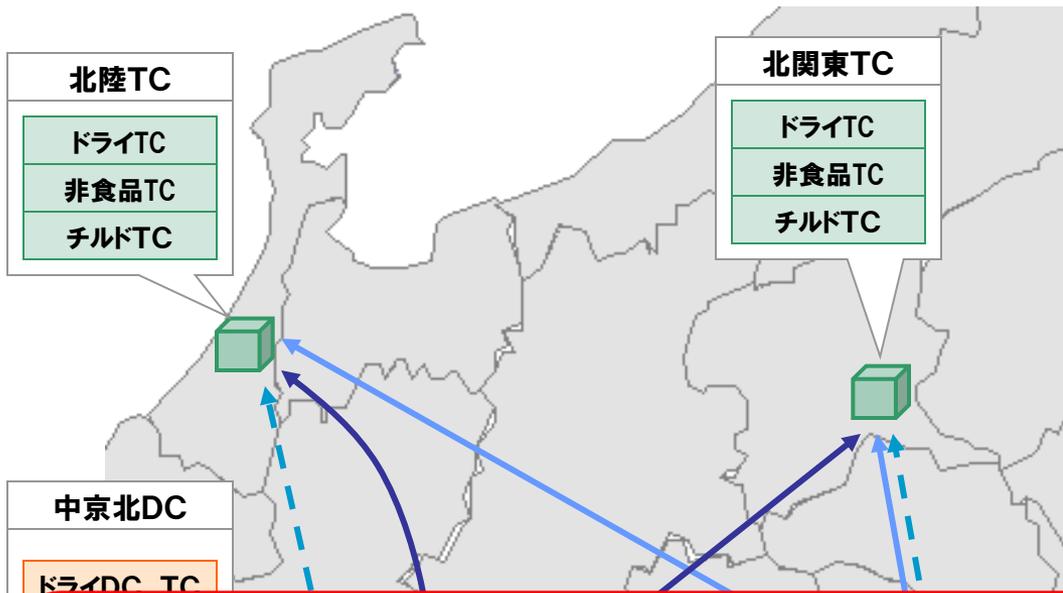
【ステップ①流通BMS活用】

物流インフラの基本的な考え方

《物流機能》



物流センター統合 ■新物流ネットワーク構想(国内)



北陸TC

- ドライTC
- 非食品TC
- チルドTC

北関東TC

- ドライTC
- 非食品TC
- チルドTC

中京北DC

- ドライDC、TC

【センター分類】

- : MDC、DC、NTC、TC機能
- : DC、TC機能
- : TC機能のみ

【幹線経路】

- ← : 非食品幹線 (中京発)
- ← : 非食品幹線 (関東発)
- - - : ドライ幹線

拠点機能/配置の考え方

- ①効率的な拠点配置
店舗配送距離が約50km圏内となるように配送拠点を配置
⇒配送コスト削減
- ②エリア別拠点統合
⇒トラック回転率向上、幹線便コスト削減、倉庫スペース削減、温度帯別混載配送によるトラック積載率向上
⇒配送コスト削減

WMSの構築 ⇔ EDIの整備 ⇔ 流通BMS活用

ドライDC、TC

- 非食品
- MDC、NTC、TC
- チルドTC

静岡TC

- ドライTC
- 非食品TC
- チルドTC

ドライDC、TC

- 非食品
- MDC、NTC、TC

も見込めるSAランク品の買取在庫化(BCランク品はTC)
⇒仕入原価低減
《SAランク品比率》ドライ食品:50%、H&B:54%

⑤在庫集約
エリア別在庫拠点の集約化
⇒在庫集約による在庫適正化、及び、
新規エリア店舗展開 への対応スピード向上

流通BMSの特長を活用

1. **メッセージ**を活かす

マスタレス化(取引先/物流センター)

2. **トランザクション**化を図る

データ連動型の物流機能
⇒GMS/SM毎の納品カテゴリ対応

3. **高速伝送**を活かす

クリーンデータによる物流センター機能

4. **リアルタイム**化を図る

リードタイムの短縮

物流業務の開始時間の早期化

物流納品便等を自由に運営が可能

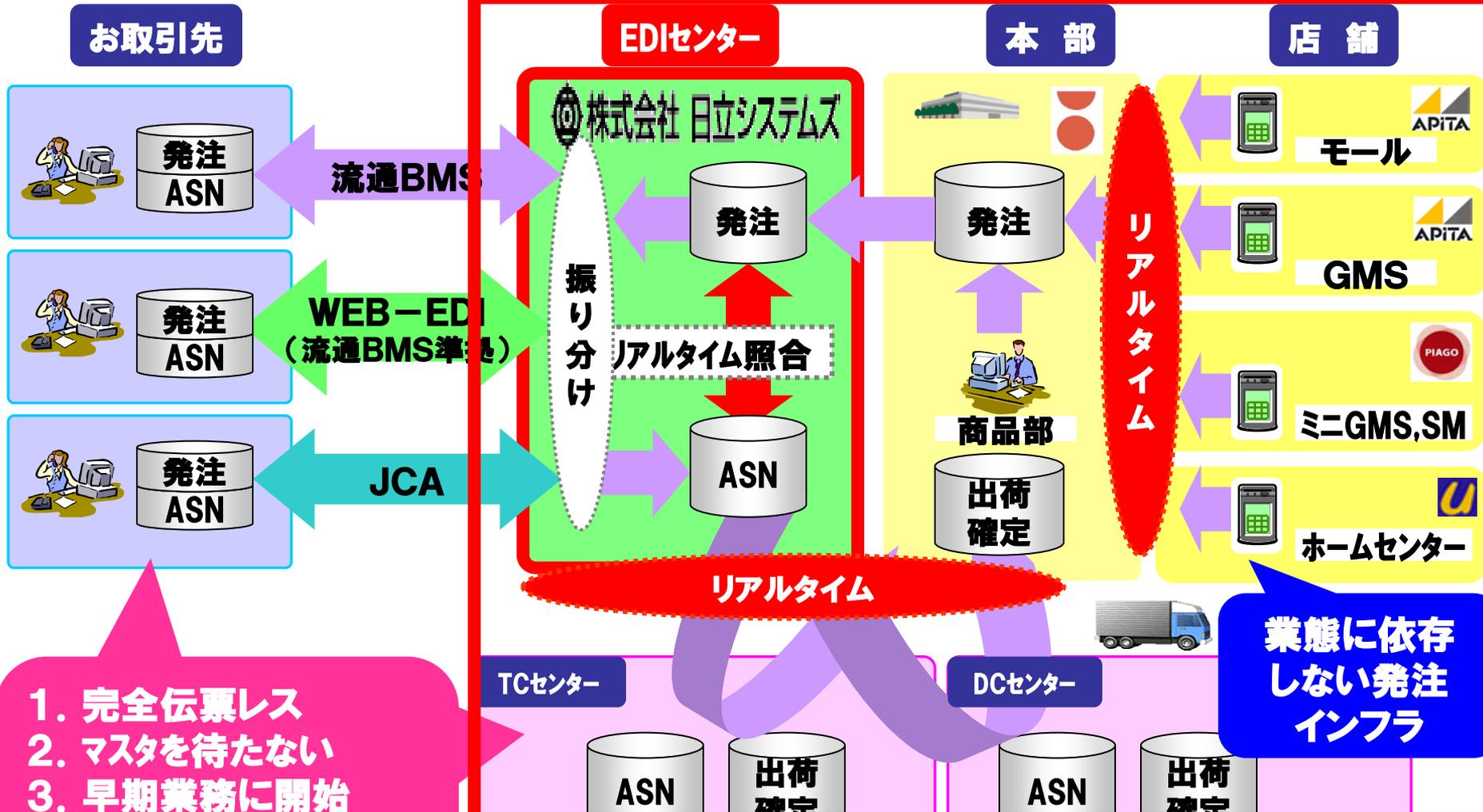
商品カテゴリ毎の運用を自由に設定

社内システムは、全て流通BMS化で統一する



物流・システム改革は、取引先の対応に縛られない

多業態を支えるシステム基盤として



1. 完全伝票レス
2. マスタを待たない
3. 早期業務に開始
4. クリーンデータで処理
5. 統一フォーマット処理
6. ソフトの共通化

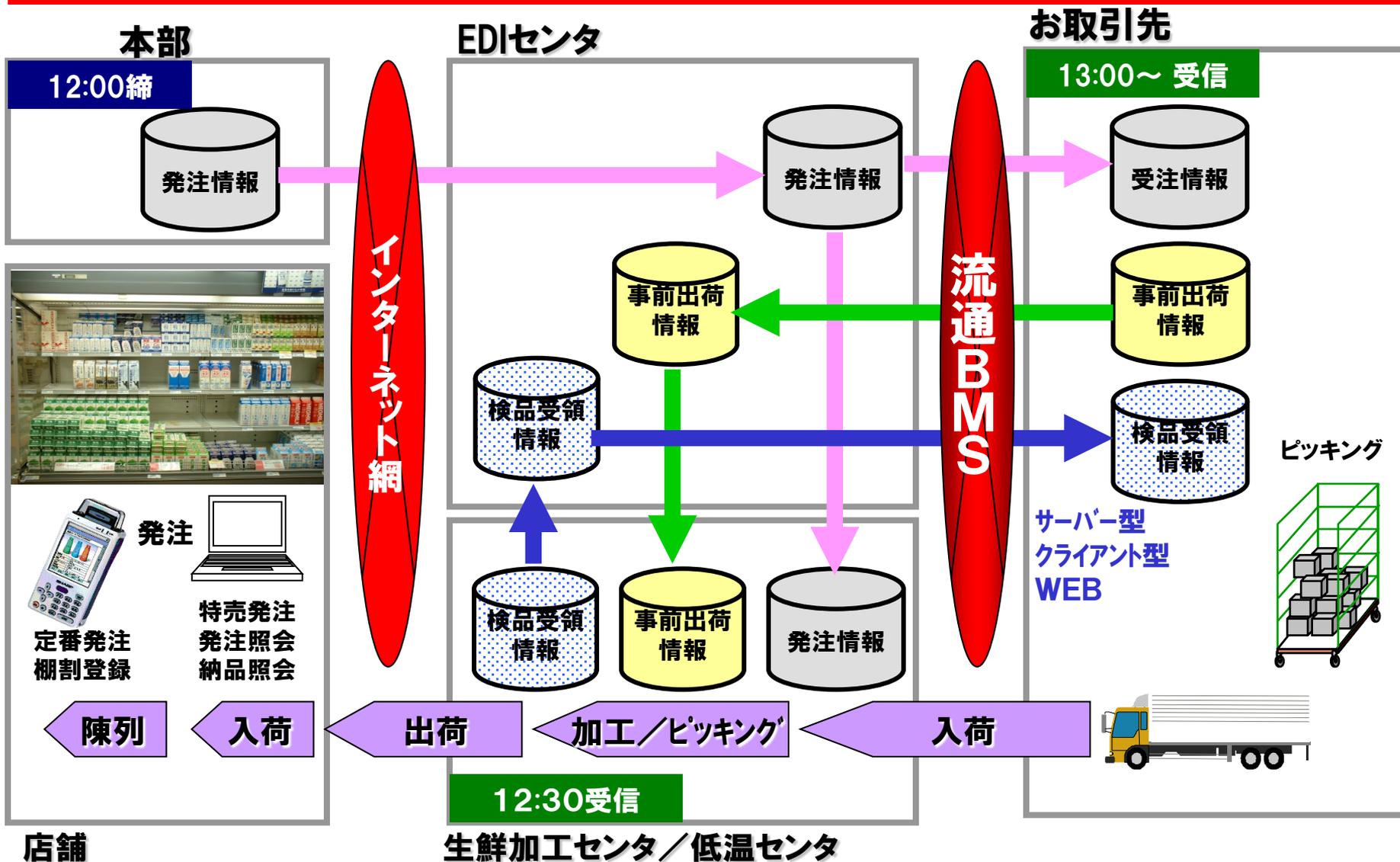
業態に依存しない発注インフラ

社内システムは全て流通BMS対応

◇低温センター トランザクション・高速伝送



時間的にタイトなチルド品・生鮮品をタイムリーに処理出来るEDI環境



◇犬山・大府新物流センター－構築

名称: ユニー(株)犬山ドライ物流センター
住所: 愛知県犬山市字高根洞5番地11

<センター立地>



名称: ユニー(株)大府ドライ物流センター
住所: 愛知県大府市共和町別嶋175

<センター立地>



流通BMS全面採用

標準物流ラベル採用

トランザクション・高速伝送

主なマテハン機器

トランザクション・リアルタイム



STV



- ・1F入庫商品のパレットを自動倉庫まで自動で搬送
- ・フォークリフト、フォークマンの大幅な削減が可能
- ・デッドスペースであるメザニン(中2F)部分を有効活用



自動倉庫



- ・中・低回転のケース出庫商品およびボール出庫商品を対象に保管、補充、ピッキングで使用
- ・フォークリフト、フォークマンの大幅な削減が可能
- ・先入れ先出しを自動で行い、鮮度管理の徹底



ケース中回転間口



オートラバラー

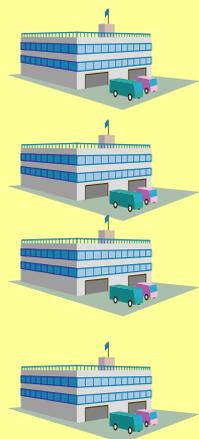
- ・ケース出庫商品の出庫ロケーションとして使用
- ・デジタル表示の出庫数に従い商品をコンベアに投入し商品のバーコードを読み取り、出庫ラベルを自動貼付
- ・自動検品、自動ラベル貼付により人時の低減
- ・事前ラベル出力・仕分け時間をなくす



ピッキングカート(Pカート)

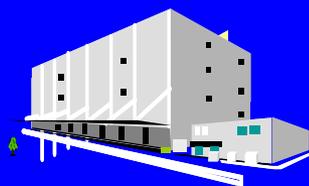
- ・ボール(小分け)出庫商品のピッキングで使用
- ・重量検品機能により、スキャンによる‘商品違い’と‘数量違い’の防止
- ・4オリコンの同時作業が可能で、歩行距離を1/4に削減

お取引先



物流センター

菓子在庫センター



新商品の改廃が多く
在庫管理コストが高い



店舗



経路型(TC)センター化 : 納期が遅れる懸念が大
経路型(TC)センター化 : 原価低減を図りたい

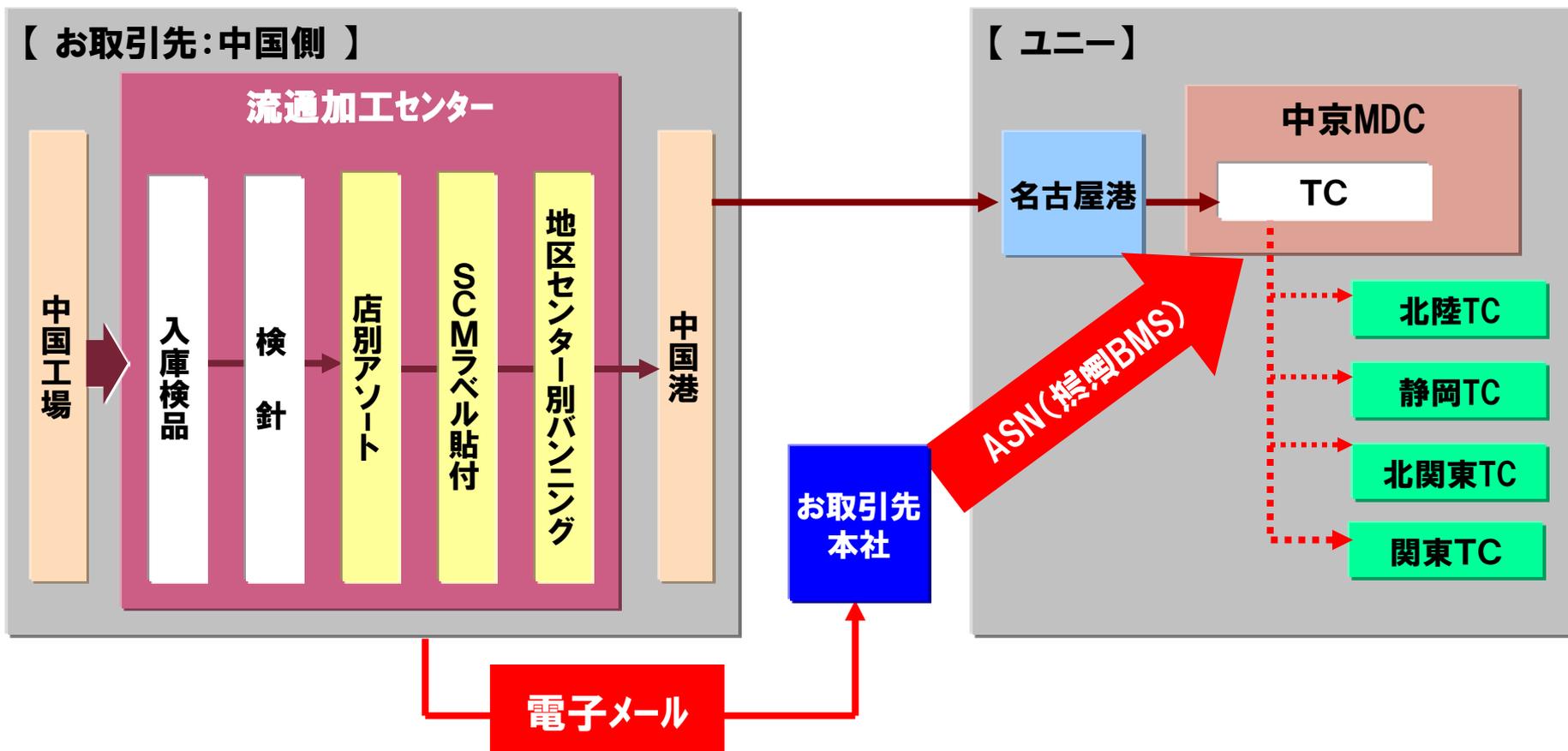
①流通BMSを採用し、往復3時間の受発注時間が短縮

⇒納品サイクルは見直しは不要で、当日納品が実現

②一般加工食品センターにケース納品は、ラベルなしで納品し、

店別仕分品は、標準ラベルを採用。また、物流専用帳票は、廃止。

◇海外からの直接納品機能



海外SCMとの連携

中国倉庫の出庫情報(電子メール等)から、ASN情報(流通BMS)を自動生成し送信。
国内仕分業務や国内センターの横持ち物流費用が削減出来る ⇒ 原価低減が図れる。



グループSCM改革の取り組み

【ステップ②統合WMSの構築】



物流拠点再編の目的

【目的】

**ユニーグループの視点で、将来の経営戦略／商品戦略を見据え、
物流最適化に向けた強固な物流インフラを構築する**

① 調達システム改革・グループシナジーによる仕入原価削減

- ・一部物流センターにセンター前センター併設
- ・MDC間の幹線物流網構築
- ・MDCとRDC間の横持ち便活用

② 物流コスト削減

- ・ユニー・サークルKサンクス(CKSU)の物流センター共有化によるメリットの追求

③ 店舗作業削減

- ・常温商品(衣料・住関・食品)を集約し、店舗作業に則した納品実施

④ 拡張性・柔軟性の確保

- ・物量変動等に柔軟に対応可能、かつ安定的な物流システムの構築

物流基盤整備 = MDC + 共有RDC構築 + 統合WMS(在庫管理 + 入出荷管理)

まとめ

流通BMSを活用すると

① EDI化を推進することで

- 伝票レスによる削減(伝票作成費・保管費)
- 情報精度向上による省力化(物流業務・買掛業務)

② インターネット環境を利用することで

- 受発注、物流業務の迅速化
- 通信費用の削減(通信回線費、通信費)

③ 送受信の高速化することで

- お菓子等の新製品の多い商材のTC化
- 物流センター効率化、在庫管理コストの削減

④ 標準を利用することで

- 個別仕様対応費用削減(初期・運用費用)
- 複数企業間同士での共通SCM改革のインフラにも・・・

SCM改革への期待効果

① 垂直方向の協業化：メーカー/卸のみならず産元へも

- 商社機能を活用した原材料調達の手組み
- 販売計画・実績を生産計画・在庫計画に連動

② 水平方向の協業化：グループ＋同業他社連携

- 共同商品開発や共同購買等の手組み
- 共同物流や共同プロモーション等の手組み

③ 運営コストの削減：リアルタイム処理＋トランザクション処理

- 調達コスト＋物流コストの削減
- 店舗運営(持ち量・発注単位・納品単位)コストの削減

④ 部分最適⇒全体最適へ

- 水平＋垂直連携支えるインフラ整備
- 業界標準システムの全面的な活用

みんなつながる
流通BMS

