

出荷業務支援システムの導入で誤出荷が1/10に。 出荷作業時間も大幅に短縮されました。

株式会社 エーワン 管理部 田中部長(左)、物流部 赤井課長

送り状名人 運送EDI対応・検品支援名人 導入事例

株式会社 エーワン

<http://www.a-1.co.jp/>

「まるで、カルタ取りをしているようでした」と株式会社 エーワン 物流部の赤井課長が語るように、同社の送り状と荷札のセット作業は複雑でした。また、誤出荷の多さにも悩んでいた同社では、出荷業務の全面的な改善に取り組むことになりました。その模様を詳しくご紹介します。



琵琶湖の畔、滋賀県長浜市に本社を構える株式会社 エーワン様は、不織布を主要素材とした包装用品や収納用品の企画・製作やOEM生産などを行っています。

会社設立当初、同社は主に洋服カバー、マットレスカバーなどのプラスチック製品を中心に製造していましたが、その後、不織布素材によるファーストコートカバーや、不織布・綿帆布素材による寝具用ケース、小売・通信販売向けの家庭用収納用品などの新分野にも進出。1993年には商品の企画・開発を行う専門部署を設置し、オリジナリティあふれる製品開発にますます力を入れています。

一方、積極的に新製品開発や新たな販路開拓を推し進めてきた同社にも課題がありました。従来、同社はケース単位での出荷が主体でしたが、家庭用収納用品の売上伸長と

もにご注文が多様化・小口化し、アソート(※)での出荷が増えてきたのです。

導入前の課題

- データ量の増加により事務担当者に負荷がかかっていた(伝票行数が平均2行から数十行に)。
- 送り状、荷札、納品書などのセット作業が複雑で、事務担当者に負荷がかかっていた。
- アソート品の梱包後、想定したケース数と異なった場合、送り状や荷札を再度発行する必要があった。
- 誤出荷率の高さ(0.055%)。

家庭用収納用品の売り上げ伸長・安定が契機ともなり、同社は出荷業務支援システムの導入を検討。数社のシステムを比較した結

果、ユーザックシステムの「送り状名人 運送EDI対応」と「検品支援名人」をご採用いただきました。

導入システムのポイント

●運送EDIによる送り状レス

送り状レスとは、セット作業に手間がかかる送り状を発行せず(送り状レス)、送り状と荷札を兼ねた荷札ラベルのみで運用する仕組み。運送会社への発行済みデータのオンライン送信や、お問合せ番号の自社採番などを備えたシステムです。

通常、各運送会社が用意する専用のシステムをそれぞれ導入する必要がありますが、同社は佐川急便、福山通運、西濃運輸との送り状レスを「送り状名人 運送EDI対応」1台で実現されました(図1)。

●ハンディターミナルによるバーコード検品

バーコード検品システムは入荷や出荷の際、バーコード管理された商品をスキャンするだけで検品が完了しますので、手作業による出荷ミスや作業時間、人員数が削減されとともに、作業が大幅に効率化します。また、無線システムはハンディターミナルで読み取られたデータがリアルタイムでサーバにアップロードされ、管理部門との正確なデータ交換を実現します。

検討の結果、同社は入荷時及び、ケース品の出荷についてはピッキング時、アソートについては梱包時にバーコード検品を行うことになりました(図1)。

ご導入いただいたシステムについて、同社管理部の田中部長は、「今回のシステムはアソートへの対応や誤出荷の削減のために導入したわけですが、現在までのところ、その目的は達成できていると思います」とのこと。

誤出荷は、アソートに関しては0%、ケース品については営業倉庫からの一部の出荷分から発生していました。その結果、導入前の0.055%から0.006%と約1/10に減少しています。同社 物流部の赤井課長は、「最終的には0.001%を目指したい」と力強く語ってくれました。



長浜物流センター内。



バーコード検品中の様子。誤出荷が1/10に。

また、アソート品の出荷の流れをみると、送り状や荷札のセット作業が削減されるなど、システム導入前の12工程から7工程に減少。また事務作業も12工程が4工程に削減されました(図2)。その結果、事務担当者や物流担当者の作業時間が、1日あたりトータルで9.75時間削減。物流現場の人員も2名減員となりました。

さらに、「ベテラン社員だけでなく、パートさんでもすぐに庫内業務に携わることができるようになりました」と赤井課長。田中部長も、「今まで赤井課長が担当していた現場での仕事を、一部若手社員に任せられるようになりました。その結果、赤井課長はマネジメントや研究開発などにも、より多くの時間を割けるようになったのです。これは嬉しかったですね」と語ってくれました。

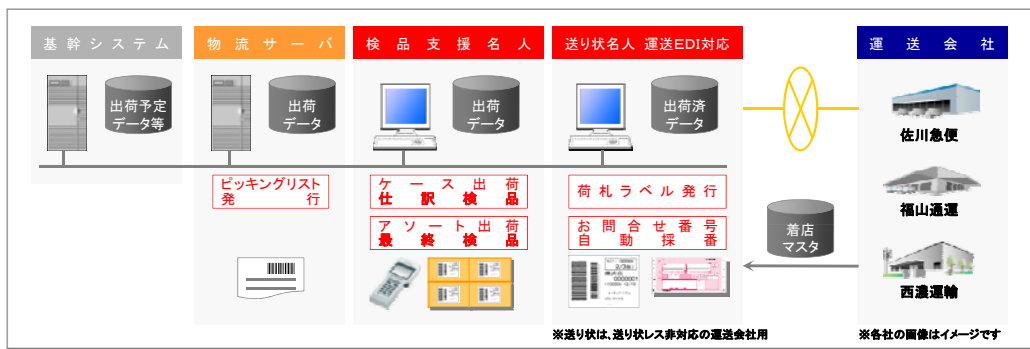
導入後の効果

- 誤出荷率が、0.055%から0.006%と約1/10に。アソートに関しては0%。
- 出荷作業工程が12から7に減少。事務作業は12から4工程に。トータルの作業時間は9.75時間短縮。物流担当者も2名減員。
- 庫内業務が誰にでもできるようになった。

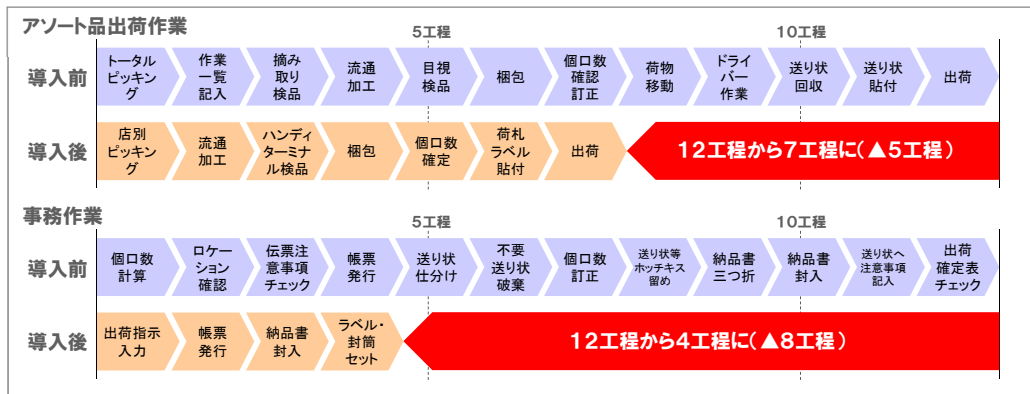
付加価値の高い、オリジナル商品の取り扱い強化は、同社の経営方針でもあります。今回のシステム化によって、経営方針を支える物流体制が整ったとも言えるでしょう。

有難うございました。

※アソート:ピッキングした複数の商品を、納品先の指定通りにまとめて梱包すること。
2009年10月取材(記載内容は取材時の情報です)



システム概念図(図1)



削減された作業工程(図2)

企業プロフィール

社名 : 株式会社 エーワン
 本社所在地 : 〒526-0803 滋賀県長浜市西上坂町305
 設立 : 1967年(昭和42年)2月
 代表者 : 代表取締役社長 田部 智也
 資本金 : 5,000万円
 営業拠点 : 本社・大阪オフィス・東京オフィス・長浜物流センター
 事業内容 : 不織布を主素材品とした包装用品・収納用品の企画・製作、収納用品のOEM製造など