

## 温度帯変更作業の一元管理について

～お客様の窓口としてイニシアチブをとり、  
お客様・同業他社・当社が「三方良し」となる手法～

昭和冷蔵株式会社

■取組みの狙い・きっかけ

【対象お客様】

- ・イトーヨーカ堂様

【業務概要】

- ・首都圏冷凍センター 3カ所 ⇒ 203店舗（内弊社1カ所65店舗・同業他社2カ所138店舗）
- ・センター業務範囲：入在庫・保管・配送管理・温度帯変更作業（冷凍⇒チルド・冷凍⇒冷凍）他

【お困りごとの相談】

- ・各冷凍センターにて実施していた「温度帯変更作業（ $-20^{\circ}\text{C} \rightarrow -5^{\circ}\text{C}$ ）」について、小ロットにもかかわらず請求費用（作業料）が高んでいることから、削減を図りたい。  
⇒当社含む同業他社としては、小ロットゆえ効率が悪い状況を認識



昭和冷蔵が窓口となり、お客様・同業他社との協議にて、温度帯変更作業を1カ所に集約することを検討開始



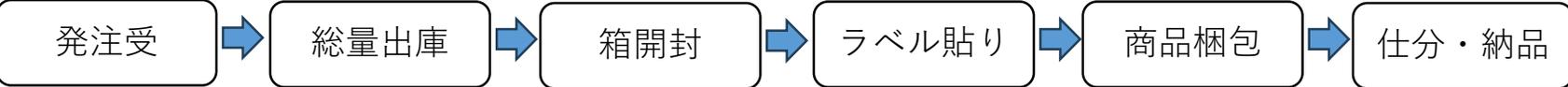
- お客様のお困り事解消  
⇒まとまったロットに対して効率化を図ることにより、作業料の削減が見込める
- 昭和冷蔵の増収  
⇒作業個数の増、在庫回転率のアップによる収入増が見込める
- 同業他社の効率化  
⇒効率の悪い作業が無くなることによる人員活用が見込める

# ◆グループ成功事例紹介

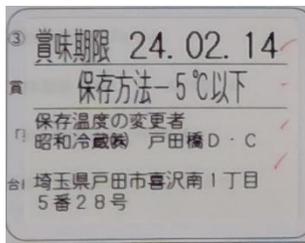
## ■取組み内容（ポイント）

※業務の流れが確認できるフロー図や実際の活用シートについて記載をお願いします

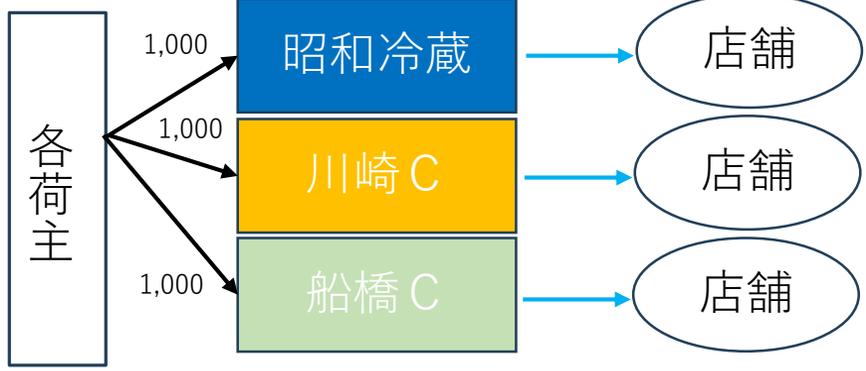
### 【温度帯変更作業フロー】



貼付ラベル イメージ

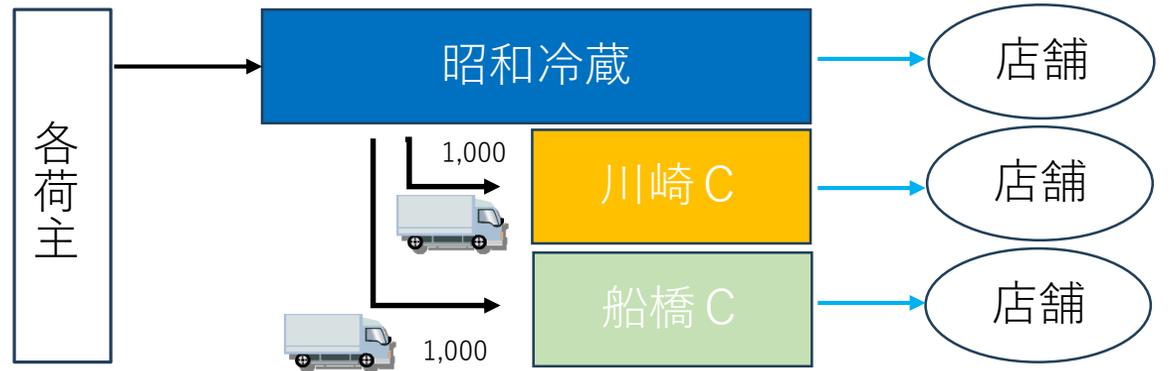


### 【従来納品フロー】



各センターにて1000パック/日作業後カバー店舗納品

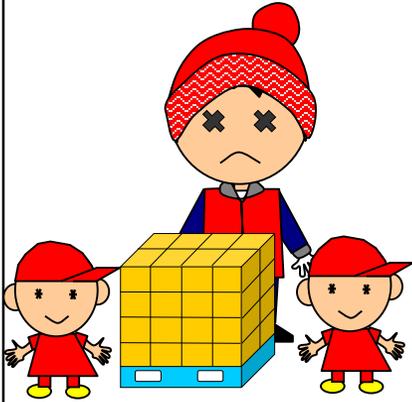
### 【集約後納品フロー】



昭和冷蔵にて3000パック/日作業後、1000パック/日カバー店舗納品  
→2000パック/日移動後、別センターよりカバー店舗納品

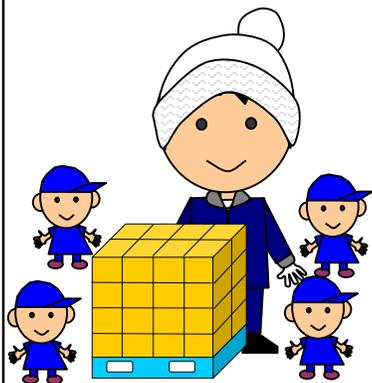
■従前の管理との違い（Before、After）

**Before：温度帯変更作業の3センター実施**



- 少ない商品に対して、同じ作業を個社毎に行うことで、生産性が低迷  
⇒人時生産性111パック／時間（日平均1000パック 人員3名 3時間）  
※上記生産性は当社水準
- お客様の費用（支払作業費）増加  
⇒個社毎の作業に対して支払うため、作業料の支払額が大きい

**After：温度帯変更作業の1センター実施**



- 集約して作業個数を増加させることで、分業化により作業ロスが少なくなり  
生産性が向上  
⇒人時生産性150パック／時間（日平均3000パック 人員5名 4時間）  
※上記生産性は当社水準
- お客様の費用（支払作業費）の削減  
⇒3社で行った場合と比較し、7 h/日の削減
- 同業他社の人員効率化  
⇒作業が無くなり、人員の有効活用（商品発送は継続）



# ◆グループ成功事例紹介

## ■取組みの効果（定量的な数値）

### 【効果】

- ・「温度帯変更作業」の一元化を当社が請け負うことで月平均1,405千円の増収に繋がった  
※作業料+在庫回転率が上がったことによる荷役料の増

### 【定量的な数値】

	2023年9月	2023年10月	2023年11月	2023年12月
増収額	1,280千円	1,489千円	1,371千円	1,478千円

### 【獲得ポイント】

お客様のお困りごとを伺い、「何とか実施する為に」発想転換



お客様の窓口としてイニシアチブをとり、お客様・当社・同業他社にとって「三方良し」となる 手法を考案



課題解決出来る物流パートナーとして、お客様からの信用を獲得