

【セールスアップ事例】

**自社アセット有効活用したROIC改善への取り組み
（製品在庫保管の成り代わり支援提案）**

月間寄与額：9,000千円（ファクトリー分：500千円）

「日ノ丸西濃運輸株式会社」

◆グループ成功事例紹介

■取り組みの狙い・きっかけ

【お客様紹介】



荷主名 : パナソニックインダストリー株式会社
デバイスソリューション事業部 松江
取扱商品 : 電子機器用コンデンサ
自動車用・産業インフラ用フィルムコンデンサ 等
製造拠点 :



| 地域 | 欧州 | 中国 | 日本 |
|--------|--|-----------------------------------|----------------------------------|
| 設計拠点 | ドイツ・レーネブルク | 上海市 | 富山県砺波市 |
| 生産拠点 | スロバキア | 江門市 | 富山県砺波市 島根県松江市 |
| 生産拠点名称 | パナソニック インダストリアルデバイス スロバキア (有) (PIDEU-SK) | パナソニックエレクトロニック デバイス江門 (有) (PEDJM) | 富山・松江工場 (富山拠点) 富山・松江工場 (松江拠点) |

【お客様のお困り事】

環境対応車 (xEV) の市場拡大に対し、製造ラインの増設が必要となり、現状限られている施設内のスペースを最大限活用するため、製品在庫 (終息品) の取り扱いをアウトソーシングする必要があった。

※終息品…生産は終了したが在庫として保持する必要がある製品

◆グループ成功事例紹介

■従前の管理との違い (Before・After)

【Before】

- ・ お客様の構内の終息品専用スペースにて作業
- ・ お客様社員によるピッキング作業

スペースが無い！
従業員の時間管理が出来ない！



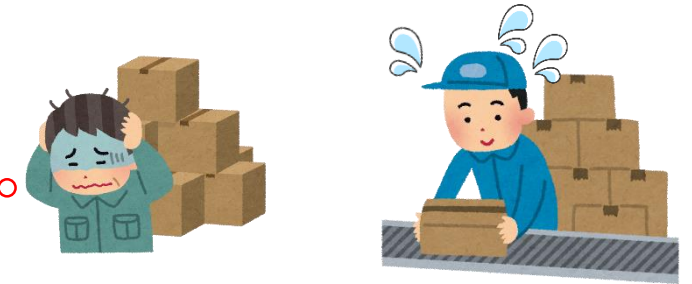
【After】

- ・ 当社で使用していない書庫の活用
(終息品・ファクトリー)
- ・ 当社社員の間隙時間を利用したピッキング作業

お客様に成り代わり価値提供を行う。



【パナソニック様】



【日ノ丸西濃松江支店】



【ファクトリー作業風景】

◆グループ成功事例紹介

■取組み内容（ポイント）

①パナソニック様から当社へメールにて出庫依頼



山本様

※実際のメール※

お疲れ様です
1品番引き上げていただきたいのですが

| 倉庫 | 品番 | 補 | シリアル | 数量 | 保管場所 |
|----|-------------|---|--------------|----|--------|
| 68 | ECWH12512JV | @ | 89131FW55279 | 70 | 68-3-F |

よろしくお願ひします。



【日ノ丸西濃松江支店】



②倉庫名、棚番号、品番、シリアルを元にピックアップ

松江支店の使用していない書庫を活用
棚を配置し、倉庫番号、棚番号を振りレイアウト

総保管点数 約7,000個
月間出庫数 約500個
月間入庫数 約100~250個

※新型が販売されれば旧型は終息品となり
継続性がある案件



【パナソニック様】



③送り状を起票しパナソニック様へお届けする

◆グループ成功事例紹介

■取組みの効果（定量的な数値）

【獲得できたポイント】

パナソニックインダストリー様とは小口の既存荷主として取引がありましたが、ロジスティクス案件拡販のため営業を開始。お客様とのヒヤリングの中で、生産が今後増加していく計画があり、製造ラインのスペース確保と貸切車両の手配の**お困り事**を確認。

営業を継続する中でトライアルにて貸切輸送を開始、突発的な案件にも対応できるセイノーグループの多様な輸送モードを提案することが**優位性**となり、**ファーストチョイス**を頂ける信頼関係に繋がっている。

その後、構内のスペース確保の取り組みとして、終息品を当社**空きスペース**（使用していない書庫）での保管管理を提案し受託。

現在では、自社倉庫及び外部倉庫での製品保管、お客様構内での出荷に関する付帯作業を行っているほか、終息品の管理業務が評価され、ファクトリー業務の追加受託等、**物流の窓口**として幅広く**お客様の繁栄**につながる取り組みを行っている。

【自社効果】

- ・貸切部門 6,000千円/月（1日3台の定期便：1台はハコベル手配、保管横持等含む）
- ・物流部門 3,000千円/月（自社倉庫および外部倉庫）
（うち、500千円が書庫を活用した終息品及びファクトリー業務）

【お客様効果】

- ・空いたスペースに製造ラインを増設し生産量アップを見込む（現在製造ラインを改修工事中）
- ・従業員の時間外労働の削減、増設する製造ラインへの配置（コア事業へ注力）