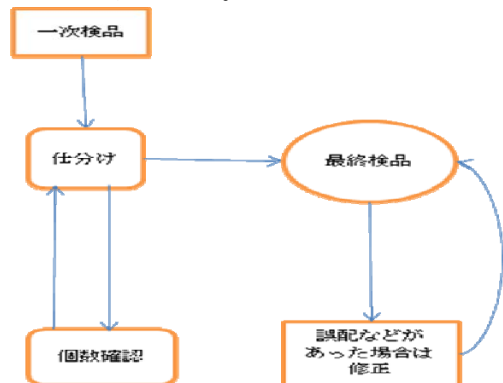


1.序論

物流センターや倉庫といった物流現場では顧客へのサービスレベルを大きく向上させながら、利益確保のために増大し続ける物流コストを、多くの工夫と努力で継続して引き下げなければならないという命題を抱えている。この物流コストの削減のために物流改善が現場でも必要となっている。自分が働いている現場では日々ミスが発生し、ミスにより作業時間の延長などを余儀なくされている。よって改善を施す時期に来ていると感じている。よって本研究では実際の現場作業において改善案を実行し効果の検証を試みる。

2.現状把握からミスの現状

改善案を作成するためには正しい現状把握を行い、それから問題点の分析をしていく必要がある。本研究で対象とする作業は、種まき方式による冷凍食品の仕分けである。1日平均 3000 バラ。平均アイテム数は 400 ほどである。下の図は仕分け作業のフロー図である。



作業の中でミスはいくつかが存在する。そのミスの中で、日々発生していて、作業時間の延長の原因となっている「誤配」と「数違い」の2つのミスを軽減させる改善案を立案してみる。

3.改善案抽出及び比較検討

①原因の分析→②改善案の作成→③改善案の評価→④改善案の実行という流れに従い改善案の立案から決定までをこの章で行う。「誤配」・「数違い」というミスは、作業をしていく上での様々な間違いから発生している。この間違いが原因となり、その原因は、慣れや焦りといった要因から発生している。よって改善案は、これらの要因と対応させて複数案を立案した。そして、複数案の中から評価項目や自分の制約条件などから1つに絞りこんだ。改善案は最もコストがかからず、導入のしやすさなどにより「作業手順増」となり、具体的には「チェックリストの導入」となった。

4.改善案実行及び効果の検証

「チェックリストの導入」に決まった改善案を実際の現場で実行した。チェックリストとは、仕分けをした際に同時に検品もできるシートを用意して、そこにチェックを入れることができるもので

ある。2008年9月の一か月間実施した。結果は、期待通り誤配と数違いの件数を減らすことができた。それに加えて、作業手順を増やしたことから作業時間は延長されると考えていた。しかし、実際には作業時間の短縮という副次的な効果を得ることができた。この要因としては、以前の作業方法ではミスが発生した場合それを修正するために時間がとられていたが、改善案によりミスが発生しなくなったため、修正の時間がかからなくなったためである。

5.結論

ミスの減少は期待通りの結果を得ることができた。一か月間を通し誤配数は0となり、数違いも平均3日に1回となった。今回の改善案は成功と言える。改善は小さなことでも大きな影響を与えるのでこれからも日々問題が発生するたびに行っていくべきものである。現場から改善がなされることで物流コスト全体の減少につながり、働く人たちの負担軽減となるべく改善を模索していくべきである。

表1 誤配送数と数違いの集計表
 実施前 2008年8月1日～31日
 実施後 2008年9月1日～30日

実施前	誤配	数違い	実施後	誤配	数違い
8月1日	2	3	9月1日	0	0
8月2日	0	1	9月2日	0	0
8月3日	4	1	9月3日	0	0
8月4日	0	2	9月4日	0	0
8月5日	0	0	9月5日	0	0
8月6日	6	4	9月6日	0	2
8月7日	8	2	9月7日	0	2
8月8日	4	4	9月8日	0	0
8月9日	2	3	9月9日	0	0
8月10日	6	8	9月10日	0	2
8月11日	0	1	9月11日	0	0
8月12日	6	0	9月12日	0	0
8月13日	5	2	9月13日	0	0
8月14日	2	2	9月14日	0	0
8月15日	0	2	9月15日	0	0
8月16日	6	3	9月16日	0	0
8月17日	8	3	9月17日	0	0
8月18日	2	2	9月18日	0	0
8月19日	0	1	9月19日	0	2
8月20日	4	0	9月20日	0	2
8月21日	2	3	9月21日	0	4
8月22日	2	2	9月22日	0	0
8月23日	2	2	9月23日	0	0
8月24日	0	0	9月24日	0	0
8月25日	4	4	9月25日	0	2
8月26日	0	3	9月26日	0	2
8月27日	2	1	9月27日	0	0
8月28日	0	0	9月28日	0	2
8月29日	4	1	9月29日	0	2
8月30日	4	3	9月30日	0	0
8月31日	2	4			
平均	2.81	2.18	平均	0	0.73

キーワード：食料品、誤配、チェックリスト