

平成29年度
トラック輸送における取引環境・労働時間改善協議会
におけるパイロット事業
＜実証実験の進め方について＞

平成30年 1月29日

1 本業務の目的

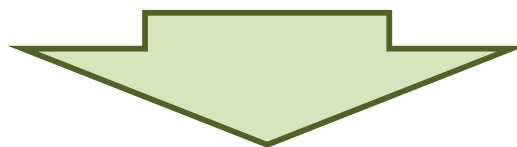
業務の目的

- トラック運送業においては、総労働時間が長く、また、荷主都合による手待ち時間、取引環境の未整備などの実態があり、トラック運送事業者のみの努力では改善することが困難な状況にあり、環境整備を進める必要がある。
- このため、学識経験者、荷主、トラック運送事業者、行政機関などにより構成される「トラック輸送における取引環境・労働時間改善群馬県地方協議会（以下、「地方協議会」という。）」を設置し、実態調査・パイロット事業（実証実験）・長時間労働改善ガイドラインの策定等を行うことにより、長時間労働の抑制とその定着を図っていくこととしている。
- このような状況を踏まえ、地方協議会により選定された荷主、貨物自動車運送事業者等により構成された集団（以下、「対象集団」という。）が、コンサルタント等による指導・助言等を受けて実証実験を行い、トラック輸送の長時間労働抑制のための改善取組事例および課題や分析等の結果を、地方協議会のトラック運転者の長時間労働の改善の協議に活用することにより、トラック輸送の長時間労働の抑制とその定着を図っていくことを目的とする。

2 本事業の背景、課題、実施内容

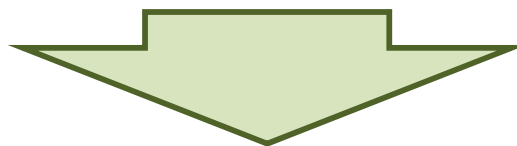
背景

○トラック運転者の労働時間削減に向けて、運送事業者独自の取組では限界があるため、発着荷主とのパートナーシップにより、改善の取組を実施する必要がある



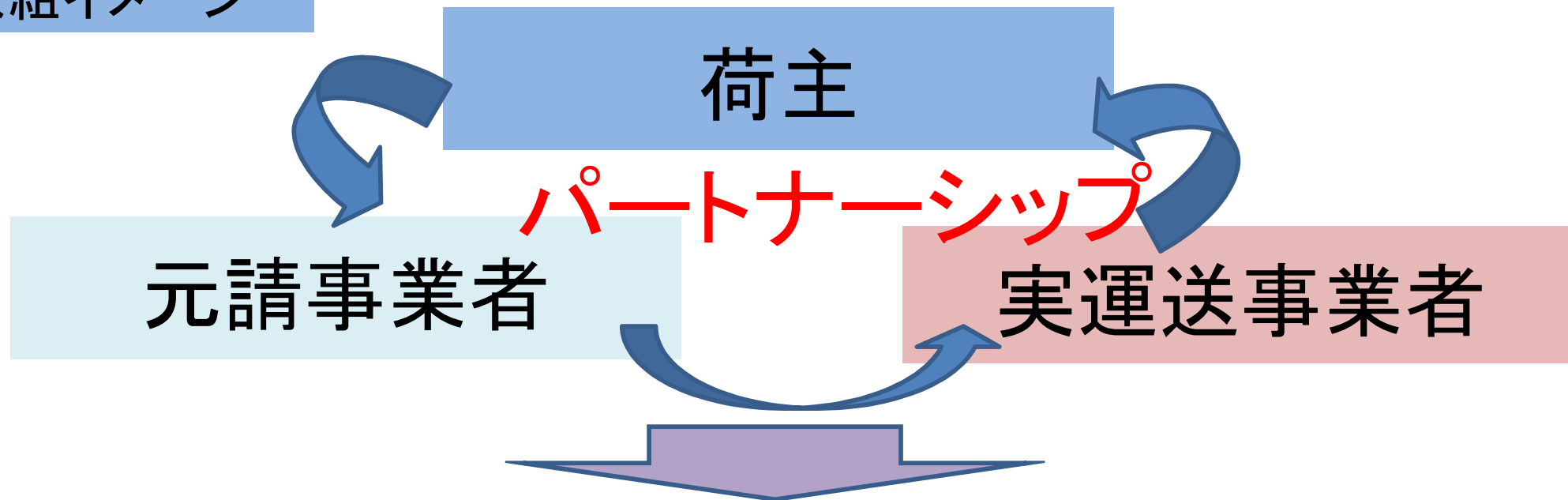
取組の課題

- 発着主都合による手待ち時間の削減
- 着荷主都合による手待ち時間の削減
- 長時間運転や長時間労働による拘束時間の削減
- 附帯作業に伴う拘束時間の削減



実施内容

○発着荷主及び運送事業者(元請・実運送)が協力して課題の改善策を検討、パイロット事業を実施



- 現場実態の把握
- 改善課題の特定と改善方策の検討
- 改善方策の実施(パイロット事業)

- 発荷主都合による手待ち時間の削減
- 着荷主都合による手待ち時間の削減
- 長時間運転や長時間労働による拘束時間の削減
- 附帯作業に伴う拘束時間の削減

ご参考)パイロット事業の実施プロセス

○ 荷主とトラック運送事業者が連携して長時間労働の抑制に向けて、以下の2つのポイントが重要です。

実態調査 (現状分析)

問題発生 の 要因分析

改善方策の提起

パイロット事業の 実施

パイロット事業の分 析・評価(要因分析)

今後の課題、ロード マップ、改善成果

長時間労働是正に向けた改善

- 運転者の労働時間と運送の発注状況を比較し、相関関係を分析
- 運転者の長時間労働の原因と抑制の阻害要因を分析
- 長時間労働抑制のための既存の改善取組事例や課題を収集し、分析

- 労働規制が遵守できないケースがある場合、どのような要因があるか分析

- 問題発生の原因分析を踏まえ、改善すべき業務範囲を決定し、具体的な改善方策、スケジュール、取組体制、定期的な評価など、改善成果を得るための体制をも含めて検討
- 短期的な改善方策と中長期的な改善方策を検討

- パイロット事業の実施前に、対象集団において、以下の検討を実施
 - ① 改善方策の実施可能性を評価
 - ② 再度スケジュール策定

- パイロット事業に取り組んだ結果、どのような成果・失敗があったか、さらにそれらほどのような要因により発生したか分析(第2回事業場訪問)

- 今後の課題、改善方策、スケジュール、責任分担、ロードマップ等を検討し、共有化

パートナーシップ構築

- 荷主とトラック運送事業者(元請、実運送事業者)において、目標を定め、改善方策を実施するための情報交換の有無
- パートナーシップ構築のための具体的な取組内容

- パートナーシップが構築されていない場合、又は仮にパートナーシップの関係があっても十分に機能していない場合、どのような阻害要因があるか分析

- パートナーシップの関係を構築するためには、複数の取組事項があるため、実態調査を踏まえ提案
- コミュニケーションの場が確保されていても、機能していない場合には阻害要因を分析、改善方策を提示

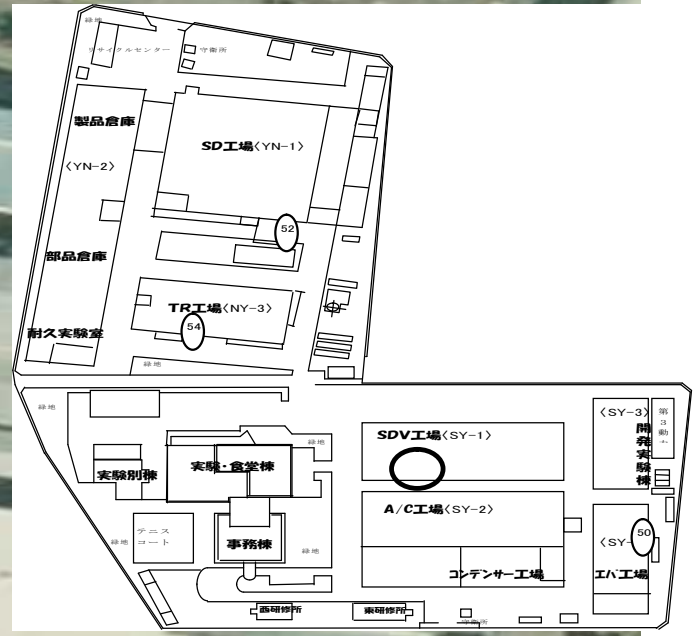
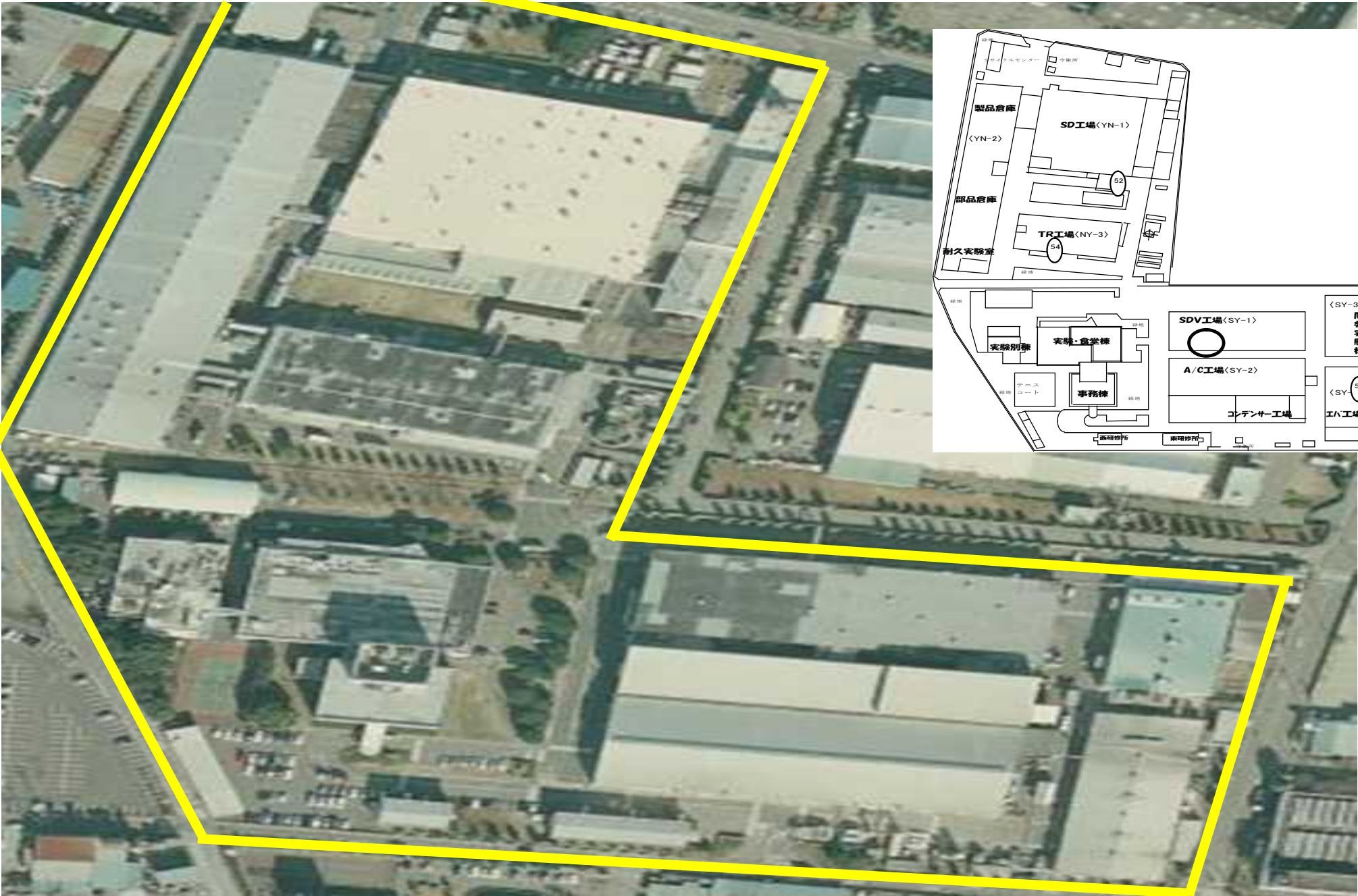
- パートナーシップ構築に向けた諸方策の実施
- 実施状況の定期的なチェック

- パートナーシップ構築に向けた改善方策の実施状況、その成果についてヒアリングし、取組結果の要因分析を実施
- コミュニケーションでできる機会、内容、方法、頻度について助言・指導を実施

3 八斗島事業所(伊勢崎市)等の概要



事業所レイアウト



グローバル生産台数 年間 1,707万台

八斗島事業所生産台数 年間 284万台 【2016年度実績】

固定容量コンプレッサー



(SDタイプ)

揺動板式可変容量コンプレッサー



(SDVタイプ)

斜板式可変容量コンプレッサー



(PXタイプ)

スクロール式コンプレッサー



(TRタイプ)

CO2 斜板式可変容量コンプレッサー



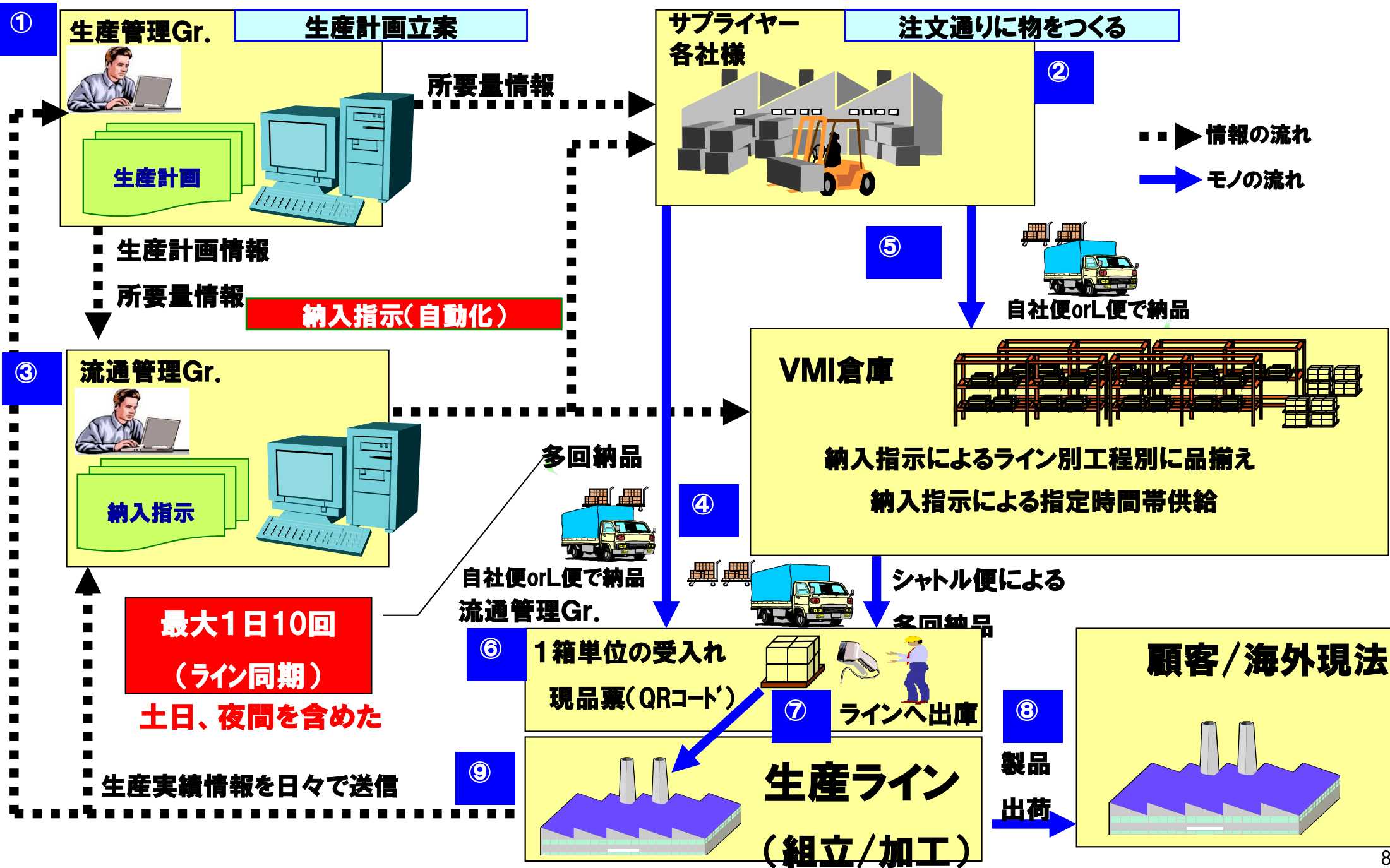
(SJタイプ)

電動コンプレッサー



(SHSタイプ)

発注・納入指示



4 現状の実態を踏まえた問題・課題の整理

実態の整理

- 保管倉庫へ輸送するサプライヤー(部品供給業者)の増加により、保管倉庫から工場への輸送量が増加
- サプライヤーの供給能力が十分でないため、納期遅延が発生し、効率的な積み込み作業が実施できない
- 工場側でのバース接車時間が決められていることから、積載率が低い状態で運行するケースもある
- 貨物量の急な増加から臨時便を出すことがある

課題の洗い出し 解決手段の検討

現状分析を踏まえ、当該集団の課題を設定し、この課題を解決する手段を検討する。

<課題>

- サプライヤーの納期遅延による待機時間の削減
- 発注情報、納品情報、輸送情報を関係者間で共有化する必要がある
- 納期遅延した部品は、検収完了後、ピッキングされるため、作業開始時間が遅延する傾向にあるため、作業時間の縮減に向けた取組を実施する必要がある
- 貨物量の増加により、輸送ルート、便数が変化しているため、最適なルートを検討し、労働時間の縮減につなげる必要がある

実証実験

設定した課題に対する解決策を実証する。

<実験>

- サプライヤーの納期遅延による待機時間の削減
- サンデンの発注方式から見直し、発注情報、納品情報、輸送情報を関係者間で共有化し、最適な輸送計画を立案する必要がある
- 納期遅延した部品が保管倉庫に到着後、速やかにピッキング実施できるための保管場所を見直す
- 関係者による受発注、納品、輸送に関する情報を共有化する(見える化)
- 貨物量の増加から、輸送ルート、便数が変化しているため、最適化することで労働時間を縮減する

実験結果検証

5 課題を踏まえた方向性、取組方策

方向性		課題	実証実験の方向性
方向性 1	サプライヤーの納期遅延による待機時間の削減	<ul style="list-style-type: none"> ○発注情報、納品情報、輸送情報を関係者間で共有化されていない ○事前にピッキングができず作業時間を要している <p>→ 待機時間が長くなっている</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○発注情報、納品情報、輸送情報を倉庫、運送会社でも共有化し、最適な運行計画を立案する ○納期遅延に対処するため、発注時点を前倒しする ○納期遅延発生時の荷受け、ピッキング作業ルールを見直し、待機時間を短縮する
方向性 2	輸送ルート、便数の最適化による労働時間の縮減	<ul style="list-style-type: none"> ○貨物量増加に対処するため、輸送ルート、便数が変化しているが、最適化がなされていない。 ○費用対効果を踏まえた検討が必要である。 	<ul style="list-style-type: none"> ○最適化できない原因には、サプライヤーの納期遅延があるため、方向性1とセットで検討し、積載率の向上と便数の削減を行う ○バース接車時間を納期遅延に柔軟に対応できるよう、バース接車時間を再設定する ○最適な輸送ルート、輸送時間、便数の最適化を図る

6 今後のパイロット事業のスケジュール

○今後のパイロット事業のスケジュールは以下の通りである。なお、進捗状況に即して見直しされる可能性がある。

項目	内容	時期
実証実験内容 検討	○実証実験の具体的な内容を検討する。 ・サンデン、サプライヤー、運送会社側の情報共有化 ・最適な運行時間、運行ルートの再設定 ・運行便数の最適化等	平成30年1月
実証実験 開始	○2月中に1週間程度を対象に、実証実験を実施する。 ○実証実験実施前に、現状の労働時間を計測し、実証実験取組後の削減された時間をも計測を実施する。	取組①:2月5日～9日 取組②:3月上旬
実証実験 取りまとめ	○3月上旬には、実証実験データを取りまとめ、報告書作成を実施する。	平成30年3月