

労働条件改善等の 取組み**好**事例



- 令和5年度、千葉県内のトラック事業者へのアンケート調査やヒアリングを実施し、その中から、**労働条件改善等の取組み**として、他の参考となる**好事例**を抽出しました
- 運送事業者の皆様や、荷主事業者の皆様の、**2024年問題対策**への一助となれば幸いです

令和6年1月26日

トラック輸送における取引環境・労働時間改善
千葉県協議会

1. 事業者（S社）

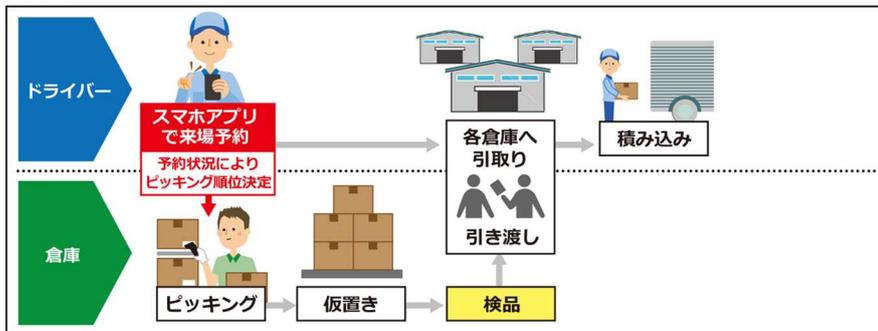
■ 所在地：千葉県野田市 ■ 資本金
6,000万円、従業員数約180名 ■ 事業
内容：食品メーカーの物流子会社（保有車
両台数約10両） ■ 対象品目：加工食品

「ドライバーに優しい」 物流現場

Before



After



2. 概要

- ・物流現場の「見える化」に着眼点を得たトラック誘導システムや、バース予約システムと連携した業務フローの改善により、スムーズな出荷・積み込みを実現。
- ・システムだけに頼るのではなく、現場に慣れないトラックドライバーへの声かけ、もたつくトラックへの優先出荷などのハイタッチな取り組みも行う。
- ・商慣行の見直しでドライバーによる検品も廃止。ドライバーに寄り添った改善活動を続ける。

3. 取り組みの内容

■ Before

・メーカー（親会社）の工場近隣には分散した4つの倉庫があるが、トラック到着の正確な情報を倉庫に迅速に伝える手段がなく、出荷作業の優先順位も倉庫現場に伝わっていなかった。倉庫間の移動の状況や倉庫側の準備状況がわからず、ドライバーの荷待ち時間が長時間化。

■ After

- ・初年度：大型モニターを利用して、各倉庫にトラックが何台入ったか、来ないトラックは何台か、複数あるセンターのどこにトラックがいるのか等を一元的に「見える化」した。
- ・2年目：モニター画面をより見やすくして「見える化」のバージョンアップをはかるとともにドライバー検品を廃止。
- ・3年目：バース予約システム（積込時刻を予約）を導入。トラックの到着時刻に合わせて出荷貨物を事前に準備。
- ・4年目：倉庫の全フォークマンにタブレット端末を導入、ピッキング、検品業務のペーパーレス化を図った。

■ 効果

- ・システムの導入と倉庫内の運用ルールの変更によりトラックの滞留時間を1時間以上短縮。
- ・S社の倉庫・元請業務でもペーパーレス化による紙資源のコスト削減、倉庫作業員の残業時間短縮がはかられた。

4. ポイント

- ・S社では「ドライバーに優しい会社になろう」というスローガンを社内全体に浸透。
- ・着荷主先に対して附帯作業の見直しを要請するなど協力会社の改善に積極的にコミット。
- ・倉庫側がドライバーを待たせることなく積み荷を用意できるよう、トラック側には正確な到着時刻による予約をお願い。
- ・プロジェクトの開始にあたり、S社の社長が自らトラックの入退場の記録を取りはじめた。長時間待たされるドライバーの辛さをわかろうとしている社長の姿を社員たちは見た。はじめこそ社長が陣頭に立って引っ張る形でスタートしたが、改善活動が進むに従って現場から活発に提案が行われるようになり、現在では幅広い社員の自主的な運営による取り組みに変わってきているという。

1. 事業者（N社）

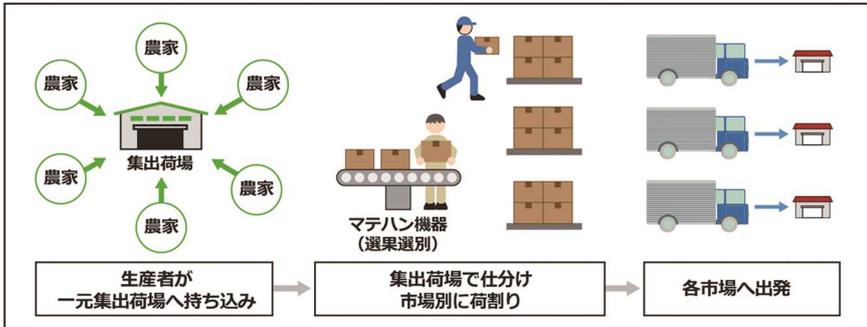
- 所在地：千葉県香取市 ■ 資本金
3,000万円、従業員数約500名、保有車
両台数約300両（グループ全体） ■ 事業
内容：一般貨物自動車運送事業、倉庫業
- 対象品目：サツマイモ

荷主と協力したセンター業務 改革で拘束時間を削減

Before



After



2. 概要

- ・N社の荷主（JA）では、仕分け作業から市場別の荷割り決め（持ち込み量）まで一貫して行える新集出荷場を整備した。点在する出荷場が一元化され集出荷体制が効率化したことからN社の配送トラックの出発時間は早まり、市場の混雑時刻を避けた納品も可能となった。

3. 取り組みの内容

■ Before

- ・従来、荷主（JA）では支部ごとに出荷場を設けていた。生産者は近隣の出荷場に産品（サツマイモ等）を運び入れ、仕分けも生産者自身が手作業で実施。
- ・40カ所以上ある出荷場をトラックで巡回集荷したのちハブセンターで積み直しをしていたので、首都圏の市場に向けて出発できるのは19時～20時と遅くなり、N社のドライバーが納品を終えて帰社できるのは深夜や明け方になっていた。

■ After

- ・JAでは点在していた出荷場を集約、一元化し、仕分け作業から市場別の荷割まで一貫して行える集出荷場を整備。
- ・新集出荷場ではマテハン機器（選果選別用のベルトコンベア）を導入。N社とJAのスタッフが共同して仕分けを実施。
- ・その間、JAのバイヤーが市場別の荷割を行う。ドライバーは荷割の指示に合わせて商品をパレット積みして市場に出発。

■ 効果

- ・マテハン機器の導入により仕分け作業時間の短縮化がはかられた。
- ・集出荷場が一元化しているので仕分け後の積み直しが不要となり、すぐに積み込み作業に移行できるようになった。
- ・これらの改善によりトラックを出発させるまでの時間が約3時間早まり、市場の混雑時刻を避けた納品も可能となった。
- ・N社ではドライバーの時間外労働、深夜労働を減らすことができた。

4. ポイント

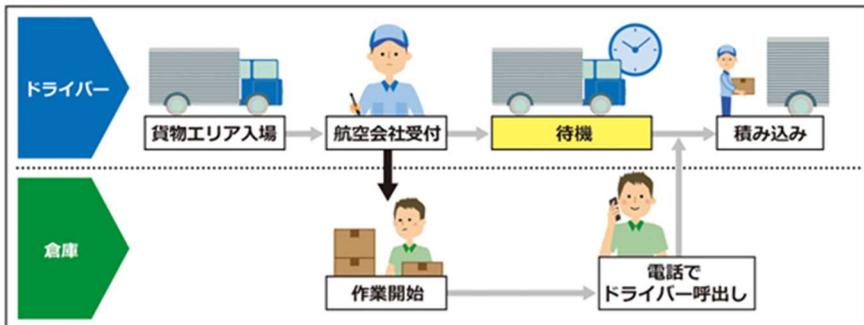
- ・当初、新体制によりセンター利用料の負担や集出荷場までの横持ちが生じることから農家からは反対意見も挙がった。しかし農家の高齢化や後継者不足、組合求心力低下への危機感などが荷主の決断・取り組みを後押しした。
- ・新集出荷場に生産者が農産品を持ち込むにあたり生産者の作業が効率化するようJAが農家－集出荷場間の専用のパレットを導入。各農家でのパレット作業に必要となるフォークリフトの購入についても安価に調達できるようJAが共同購入した。

1. 事業者（J社）

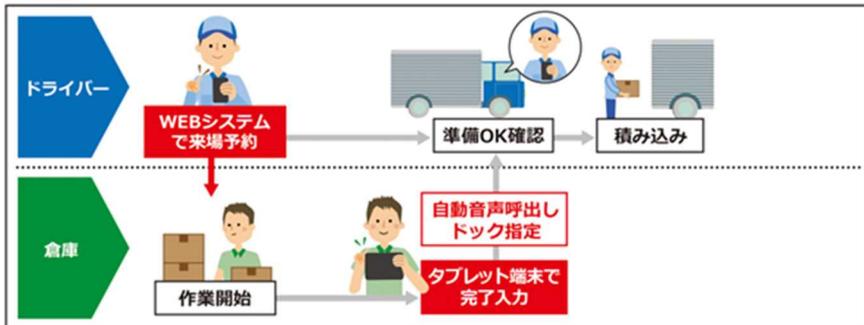
■ 所在地：千葉県成田市 ■ 資本金
5,000万円、従業員数約500名 ■ 事業
内容：航空貨物・郵便等の取扱業、貨物
利用運送事業 ■ 対象品目：航空貨物

トラック受付業務のデジタル化 による待ち時間と混雑の緩和

Before



After



2. 概要

・成田空港の貨物地区では輸出入航空貨物の搬出入のため多くのトラックが出入りする。とくに、国際貨物の大部分が取り扱われる北部貨物地区では繁忙期にトラックが集中する。このような中、成田空港では2023年4月にトラック待機場を新設、トラックドックマネジメントシステムを導入した。

・J社でも2020年に先行してバース管理システムを導入、2022年よりWEB受付を開始するなど手続きを改善している。

3. 取り組みの内容

■ Before

・輸出貨物の搬入の場合、ドライバーは目的の貨物上屋で車を降り、紙の台帳に手書きで受付をして身分証を確認。受付後は台帳で自身の車種に記された車両を探して待機列をつくる。ドライバーは上屋前で路上駐車をしながら待機せざるをえない状況だった。輸入貨物の搬出の場合、ドライバーは上屋受付で引き取りオーダーの貨物の明細等を紙の受付表に記入、上屋では受付担当とトラックドック担当者間で作業状況と車両の誘導可否を確認し、その後ドライバーは受付から電話連絡を受けてドックに誘導してもらう。ドックでは受付での確認・連絡を待って積み込みを準備するため、トラックがドックに着いても貨物を積み込むまでに時間を要していた。

■ After

・成田空港では貨物地区の外に輸出貨物のトラック待機場(大型トラック61台が駐車可能)が新設された。併せてWEBの予約システムが導入された。トラックの待機場には車番認証カメラが導入され、予約内容との照合を行い、上屋での受け入れ準備ができたトラックのみ貨物地区に入場できるようになった。待機場に設置された電光掲示板にも表示される。

・輸入貨物はトラックドライバーのスマートフォンやフォワーダーのオフィスのパソコンから搬出手続きを行えるようになった。上屋側では搬出作業の準備ができると、タブレット端末で呼び出しボタンを押す。ドライバーの携帯電話には自動音声等で準備ができたことや行き先となるドック番号が通知されるのでその指示に従う。

■ 効果

・受付業務がデジタル化され、ドライバーが上屋カウンターで行う受付手続きの時間が短縮。

・上屋ではトラック到着後ではなく予約時刻を目安に事前に準備できるのでトラックを待機させる時間が短縮。

・貨物地区近辺での渋滞が解消され、事故発生件数は9割近く減少。

4. ポイント

・J社ではトラックの待機の改善に係る新たなサービスとして2023年10月より輸入貨物の「緊急取扱一貫サービス」「貨物引渡し確約サービス」を開始した(有料)。これを利用してもらうことで「本当に急ぐ貨物」が特定され、精度の高い時間情報を起点とした効率的な配車やトラックドライバーの早出残業の削減などにも役立つと考えている。