

実証事業の対象集団以外への 改善策の共有・展開方策について

令和5年2月20日
関東運輸局栃木運輸支局

今年度の重点取組事項について

- ・「令和4年度の『トラック輸送における取引環境・労働時間改善地方協議会』の実施事項について」(別添資料1)に基づき、今後の協議会の重点取組事項として、令和2年度実施した実証事業の対象集団以外の者への改善策の共有・展開を図ることとし、効果的な方策を検討する。
- ・今年度の協議会において、委員意見をとりまとめた上で、令和5年度に方策を実施する。
(例)〇〇協会に対して、傘下会員へパレット化による改善策の展開を依頼する。
- ・実証事業の概要版については、本資料P2に掲載する。

令和2年度実証事業について ※第12回協議会 資料2P1抜粋

・「令和2年度の『トラック輸送における取引環境・労働時間改善地方協議会』の実施事項について」(別添資料1)により、今年度の協議会の重点取組事項として、新たに紙加工品(紙おむつ・生理用ナプキン)パレット輸送化実証実験を行う。

- 対象事業者**
- 【発荷主:メーカーA社】:紙加工品の製造を行うメーカー
 - 【着荷主:卸売業B社】:紙加工品の卸売事業者
 - 【運送事業者:C社】:貨物自動車運送事業者

実証事業の目的

- ①今後新たにパレット化する製品(紙おむつ等紙加工品)について、着荷主である卸売事業者の意見も踏まえつつ関係者それぞれがメリットを享受できる運用を検討・実証し、スムーズな本格実施に向けた取り組みを行う。
- ②卸売事業者においてパレットでの納品を受け入れる場合に必要となる作業工程の変更点等を洗い出し、本格実施後にスムーズに対応できるようにする。
- ③運送事業者において、従来手積み手降しで運送していた製品をパレット運送することで、トラックの回転数やトラックドライバーの労働生産性(運転時間増減・運行可能距離増減・運賃収入増減)にどのような効果があるか検証する。
- ④トラックドライバーにおいて、荷役・運行の身体的負担軽減にどのような効果があるか検証する。

実証実験結果報告(概要版)

紙加工品(成人用おむつ・ナプキン等)のパレット輸送 栃木県

1. 実施者の概要

- ▶ 発荷主事業者 : 大王製紙株式会社(紙製品メーカー)
 - ▶ 着荷主事業者 : 株式会社あらた(日用雑貨卸売業)
 - ▶ 元請運送事業者 : ダイオージス株式会社(大王製紙の物流子会社)
 - ▶ 実運送事業者 : A社様(神奈川県的一般貨物自動車運送業者)
 - ▶ パレットレンタル事業者 : ユーピーアール株式会社
- ▶ 荷種: 紙加工品(成人用おむつ・ナプキン・マスク)

2. 事業概要

成人用おむつ・ナプキン・マスクをはじめとする紙加工品は、商品ごとのカートンサイズが異なり、また、容積勝ちの商品であることから、バラ積みにて輸送されている。本事業においては、以下の通り、バラ積み貨物をパレタイズに切り替える輸送の実証を行った。(T11型パレットを使用)

【実施パターン】

ケース1 卸売倉庫への1か所卸し

出荷工場 エルエルパル外栃木工場(栃木県さくら市)
納品先 あらたつくばセンター(茨城県土浦市)
運送業者 ダイオージス



ケース2 卸売倉庫+メーカー営業倉庫への2か所卸し

出荷工場 エルエルパル外栃木工場(栃木県さくら市)
納品先 あらた様崎玉センター(埼玉県朝霞市)
大王製紙首都埼玉DC(埼玉県久喜市)
運送業者 ダイオージス



ケース3 遠地メーカー営業倉庫への2か所降し

出荷工場 エルエルパル外栃木工場(栃木県さくら市)
納品先 大王製紙業務美原DC(大阪府堺市)
大王製紙業務東大阪DC(大阪府東大阪市)
運送業者 ダイオージス



ケース4 メーカー営業倉庫への2回転2か所卸し

出荷工場 エルエルパル外栃木工場(栃木県さくら市)
納品先 大王製紙首都埼玉DC(埼玉県久喜市)
大王製紙北関東太田DC(群馬県太田市)
運送業者 ダイオージス



3. 課題

紙加工品はドライバーによるバラ積みにて荷積み荷卸しが行われていた。そのため、積込では最大123分、荷卸しでは最大139分かかり、ドライバーの長時間労働につながっていた。

4. 事業内容

下述の方法にて、実証実験に臨んだ。

【積込作業】

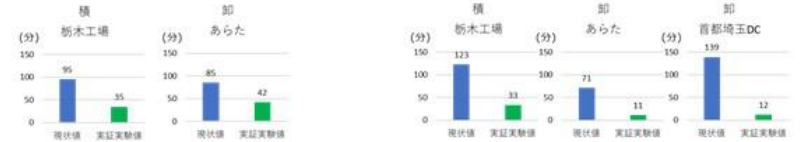
- ア. 積込前日までに、紙加工品をT11パレットへ積み付けを行う。
- イ. 積込当日はドライバーが到着後、倉庫荷役作業員によるフォークリフトでの積込を実施。
- ウ. ドライバーは積込時に、パレット枚数にて検品を行う。
※但し、SKU毎に代表パレット(1枚)にて個数検品を行う。
- エ. 積込完了後の養生作業ののち、倉庫荷役作業員より受領印をもらい、出発。

【荷卸作業】

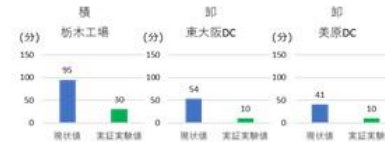
- ア. ドライバーが卸地に到着後、倉庫荷役作業員がフォークリフトにて荷卸し。
- イ. ドライバー、または荷役作業員により、パレット毎に荷卸し作業検品を実施。
- ウ. 全数納入確認後、受領印をもらい、出発。

5. 結果

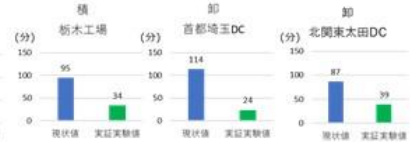
実証実験は、令和3年3月3日～3月5日までの期間で実施。いずれの実証実験ケースにおいても、荷役作業時間が大幅に短縮されることを確認。



ケース3



ケース4



6. 荷主企業のメリット

- ① 積卸作業時間が大幅に短縮することで、バース回転率向上、車両待機の削減を実現。
- ② ドライバーの負荷軽減による、安定的な輸送の確保。

7. 結果に結びついたポイント

- ① 荷主が昨今のドライバー不足を重要な問題と認識していた。
- ② 発荷主、着荷主、運送事業者、三社連携のもと、実証実験を推進できた。