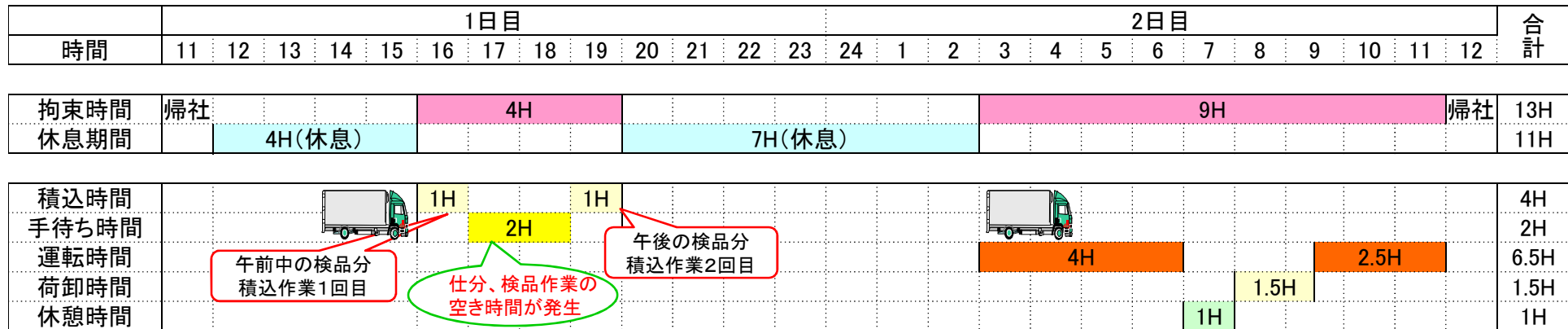
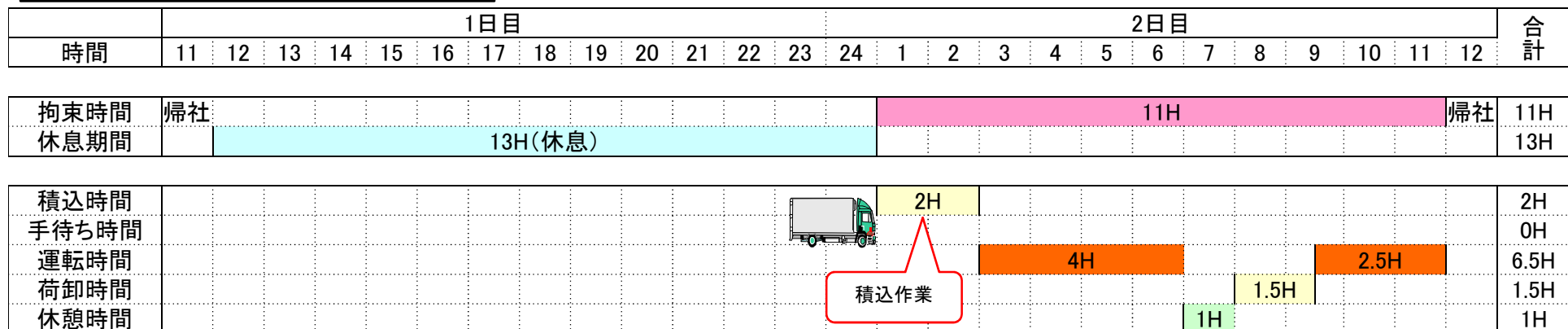


- ◆YKKAP(株)九州製造所の生産品は、午前中1回と午後に1回の計2回、仕分、検品作業が行われていたために、約2時間の手待ち時間が発生していた。
- ◆YKKAP(株)九州製造所は24時間の生産体制であるが、出荷担当者は日中の勤務であるために、翌日発送分も19時までに出荷作業を行っていた。
- ◆熊本交通運輸(株)は、もともとYKKAP(株)九州製造所に請負による仕分作業員を派遣していたことから、YKKAP(株)九州製造所と改善について話し合い、熊本交通運輸(株)の作業員を活用し、夜間1回の積み込み作業にすることで、手待ち時間の解消と、運転手の休憩時間を確保した。

## 1.改善前の状況

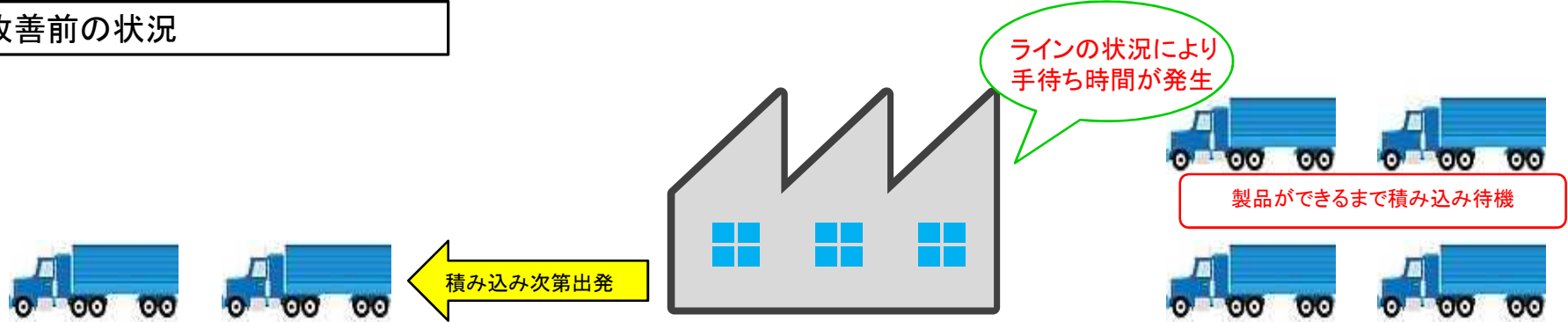


## 2.改善後の状況



- ◆A工場の生産品は、流れ作業で製作されており、積み込みの際、生産ラインの都合で、たびたび手待ち時間が発生していた。
- ◆X運送事業者等は生産品の輸送をトレーラーで行っており、A工場とX運送事業者等は近距離に位置し、双方の敷地も車両の駐車は十分にできる広さを確保していた。
- ◆X運送事業者等は、A工場の責任者に手待ち時間の発生状況を説明し、ドライバーの総労働時間の改善のために、積み込みの際に空車のトレーラーを留め置きし、トラクタは一度X運送事業者へ戻ることで、手待ち時間の解消と、運転手の休息時間を確保した。

## 1.改善前の状況



## 2.改善後の状況

