

# 「量変動対応ベストプラクティス集」

# 1. 部工会の問題意識

会員企業より、得意先(OEMやTier上位の部品企業等)からの発注において、量変動(内示と実績に差が発生する)によってロス・困り事が発生しているとの声が少なからずある。

〈量変動によるロス・困り事〉

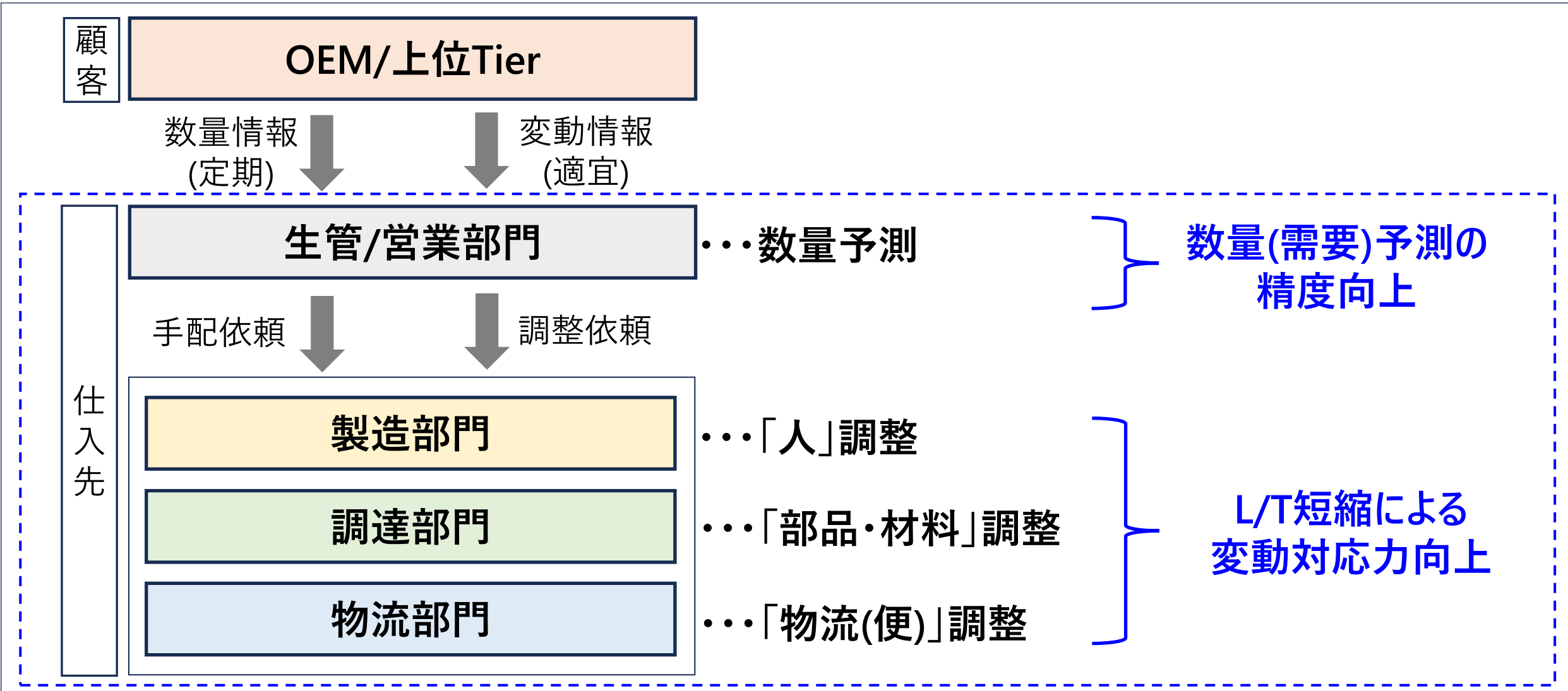
**目安として±10%超になるとロスや困る状況(以下)が発生するケースが多い**

手配	量増加の場合	量減少の場合
人	<ul style="list-style-type: none"><li>●人の補充が困難なため残業・休出増</li><li>●応援人材活用に伴う教育負荷・生産性悪化</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>●人の余剰・定時割れによる採算悪化 (正社員・派遣社員等の対応には限界あり)</li></ul>
部品・材料	<ul style="list-style-type: none"><li>●自社内・仕入先の調整(無理なお願い)が必要</li><li>●特にL/T長い部品(電子・海外調達等)に苦慮</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>●在庫過多(製品・仕掛品・部品等)</li><li>●在庫品の品質管理工数増(防錆再加工等)</li></ul>
物流(便)	<ul style="list-style-type: none"><li>●便調整による積載率悪化、特車等の対応</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>●積載量減少による積載率悪化(採算性悪化)</li></ul>

**量変動(±10%超が目安)の発生により、「人」「部品・材料」「物流」の手配で様々なロス・困り事が発生**

# 2. 部品企業自らができること

量変動への対応力強化に向けて、まずは部品企業自らができることを以下整理(①②)



部品企業自らができること = 「数量(需要)予測の精度向上」「各種L/T短縮による変動対応力向上」

### 3. 部工会の対応（ベストプラクティス集作成）

#### ■「量変動準備チーム」の発足〈25年10月〉

部工会会員企業が自らできることを考え実行すべく、「量変動準備チーム」を発足

参加企業	会員企業11社
メンバー	各社代表者16名 ※量変動対応は関係部門が多岐に亘るため、各社代表者を選出頂き、各会議のテーマに即した専門家を集めて頂く運用
会議頻度	基本的には月2回開催



検討内容	各社状況が異なり統一的な指針を示しづらい中で、以下検討項目に関して各社ベストプラクティス集を集約して会員企業に展開 ⇒ 各社の実行を促す		
	量変動への対応力強化に向けた検討項目		
		①数量(需要)予測精度向上：各社の立案方法事例 等	検討主体(想定) 生管/営業部門
	L/T短縮	②人調整L/T短縮：製造部での人のやりくり方法 等	製造部門
		③部品・材料調整L/T短縮：仕入先との連携方法 等	調達部門
④物流調整L/T短縮：物流事業者との連携方法 等		物流部門	

# 量変動対応力強化に関するベストプラクティス集

①数量(需要)予測精度向上ベストプラクティス	9件
②人調整L/T短縮ベストプラクティス	7件
③部品・材料調整L/T短縮ベストプラクティス	7件
④物流調整L/T短縮ベストプラクティス	9件

# 【①数量(需要)予測精度向上】ベストプラクティス（目次）

観点	事例
① 自社分析・予測 （年計、半期、四半期）	<ul style="list-style-type: none"><li>(1) 実態に即した予測に基づく販売計画立案</li><li>(2) 年度計画の精度向上</li><li>(3) 品番別需要予測による生産能力確認・設備投資判断</li><li>(4) 台数情報から品番別数量算出</li><li>(5) 顧客情報の活用による生産対応</li></ul>
② 自社分析・予測 （月次）	<ul style="list-style-type: none"><li>(6) 変動要因分析・未来動向リサーチによる精度向上</li><li>(7) 年間・直近の計画差異分析による課題解消</li></ul>
③ 事前情報整理	<ul style="list-style-type: none"><li>(8) 生産指示精度向上と在庫設定の標準化</li><li>(9) 社内生産計画の立案と懸念工程のピックアップ</li></ul>

# 【①数量(需要)予測精度向上】① (1)実態に即した予測に基づく販売計画立案

**狙い** “実態に即した”車両生産予測に基づく社内販売計画の立案

**ポイント** 人・部品・設備計画等の計画に活用する顧客情報の為、想定されるリスクと過去の年計⇔実績差を考慮

活動事例

## OEMヒアリング

車両生産年計数値の考え方をOEMヒアリング

イメージ

	基準残業	MAX残業
〇〇工場	1.75h	2.25h
●●工場	2.5h	3.0h



+ 車両生産計画の“前提”

OEM各車両工場の稼働負荷/残業前提を確認

## 分析⇒車両生産“実態”予測

### 1) リスク分析 (グローバルの地域毎)

#### ① 販売リスク

努力目標ではなく実態に即した計画かどうかを見極め

#### ② 生産リスク

フルキャパの場合OEMライン停止時挽回困難  
⇒下振れリスク有

ライン能力MAX	ライン上限立案	〇〇工場	●●
	能力≒需要	◇◇	■
ライン余力あり	エット上限	■	
	能力>需要	▽▽	

### 2) 過去年計⇔実績分析

地域	工場	ライン	①FY25 OEM案	②FY25 自社案	③実績	①③差
日本	〇〇工場	#1ライン				%
日本	●●工場	...				
中国	...					

## ASSY計画立案

## 部品分解

【事業】 利益計画  
【製造】 人手配  
          設備計画  
【調達】 部品手配

⋮

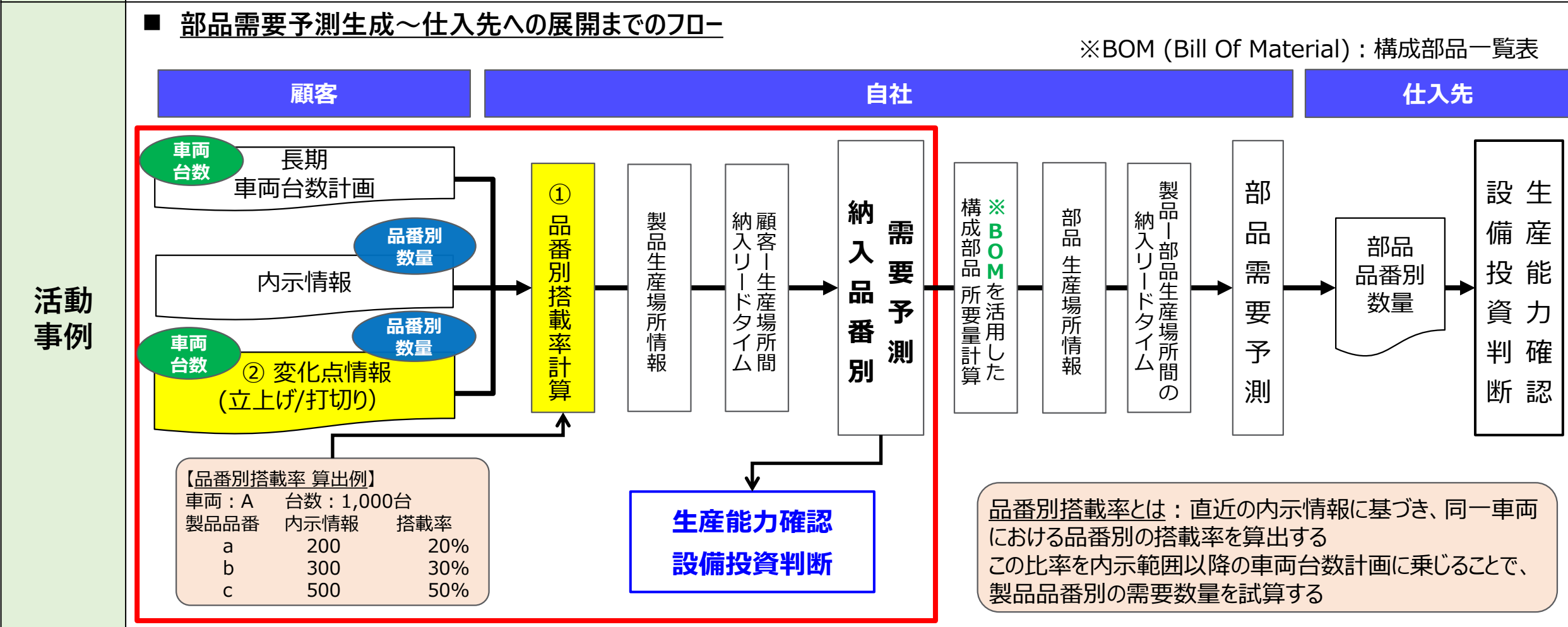
車両生産予測をベースに  
年初計画立案し予実管理

# 【①数量(需要)予測精度向上】 ① (2)年度計画の精度向上

狙い	年度計画の精度向上		
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・顧客からの車両台数情報の背景・考え方を把握</li> <li>・過去の予測→実績データや市場動向を基に数量予測 ⇒ <b>客先に協力頂き、当社製品の分類/種別情報を提供頂いた</b></li> <li>・品番別数量情報への落とし込み</li> </ul>		
活動事例	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><b>Before</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①客先に車型別・仕向地別Volをヒアリング</li> <li>②国内向けと輸出向けのVolを振り分け</li> <li>③輸出向けのVolから対象Volへの絞り込み</li> <li>④直近内示の品番Vol比率から品番別のVolを想定</li> </ul> <p>⇒ <b>計画⇔実績の乖離が大きいことが多々あり。</b> (原因)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・内示⇒実際の生産でVolが異なった。 (内示精度の影響)</li> <li>・輸出向けが自社品/他社品の2種類あり、 経験則の「<b>係数</b>」で振り分けした結果、 状況変化に追従できなかった。</li> </ul> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><b>After</b> (事前準備)</p> <p><b>客先にて車型・仕向地の組合せで、納入製品の形態を確認 (ASSY品、単品部品、当社対象外)</b></p> <p><b>※ある程度の量が確認できるまで半年くらいの時間は要した</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①客先に車型別・仕向地別Volをヒアリング</li> <li>②車型・仕向地の組合せで、納入製品GrのVolを層別</li> <li>③Gr別Volから内示の品番Vol比率で品番別のVolを想定</li> </ul> <p>(成果・効果)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・客先への問合せの頻度が減らせた。</li> <li>・客先情報→品番別Vol推定までの工数削減</li> <li>・品番別Volの精度が良化</li> <li>・生産体制・設備の事前準備ができるようになった。</li> </ul> </td> </tr> </table>	<p><b>Before</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①客先に車型別・仕向地別Volをヒアリング</li> <li>②国内向けと輸出向けのVolを振り分け</li> <li>③輸出向けのVolから対象Volへの絞り込み</li> <li>④直近内示の品番Vol比率から品番別のVolを想定</li> </ul> <p>⇒ <b>計画⇔実績の乖離が大きいことが多々あり。</b> (原因)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・内示⇒実際の生産でVolが異なった。 (内示精度の影響)</li> <li>・輸出向けが自社品/他社品の2種類あり、 経験則の「<b>係数</b>」で振り分けした結果、 状況変化に追従できなかった。</li> </ul>	<p><b>After</b> (事前準備)</p> <p><b>客先にて車型・仕向地の組合せで、納入製品の形態を確認 (ASSY品、単品部品、当社対象外)</b></p> <p><b>※ある程度の量が確認できるまで半年くらいの時間は要した</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①客先に車型別・仕向地別Volをヒアリング</li> <li>②車型・仕向地の組合せで、納入製品GrのVolを層別</li> <li>③Gr別Volから内示の品番Vol比率で品番別のVolを想定</li> </ul> <p>(成果・効果)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・客先への問合せの頻度が減らせた。</li> <li>・客先情報→品番別Vol推定までの工数削減</li> <li>・品番別Volの精度が良化</li> <li>・生産体制・設備の事前準備ができるようになった。</li> </ul>
<p><b>Before</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①客先に車型別・仕向地別Volをヒアリング</li> <li>②国内向けと輸出向けのVolを振り分け</li> <li>③輸出向けのVolから対象Volへの絞り込み</li> <li>④直近内示の品番Vol比率から品番別のVolを想定</li> </ul> <p>⇒ <b>計画⇔実績の乖離が大きいことが多々あり。</b> (原因)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・内示⇒実際の生産でVolが異なった。 (内示精度の影響)</li> <li>・輸出向けが自社品/他社品の2種類あり、 経験則の「<b>係数</b>」で振り分けした結果、 状況変化に追従できなかった。</li> </ul>	<p><b>After</b> (事前準備)</p> <p><b>客先にて車型・仕向地の組合せで、納入製品の形態を確認 (ASSY品、単品部品、当社対象外)</b></p> <p><b>※ある程度の量が確認できるまで半年くらいの時間は要した</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①客先に車型別・仕向地別Volをヒアリング</li> <li>②車型・仕向地の組合せで、納入製品GrのVolを層別</li> <li>③Gr別Volから内示の品番Vol比率で品番別のVolを想定</li> </ul> <p>(成果・効果)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・客先への問合せの頻度が減らせた。</li> <li>・客先情報→品番別Vol推定までの工数削減</li> <li>・品番別Volの精度が良化</li> <li>・生産体制・設備の事前準備ができるようになった。</li> </ul>		

# 【①数量(需要)予測精度向上】 ① (3)品番別需要予測による生産能力確認・設備投資判断

- 狙い** 長期部品需要予測生成 ⇒ 仕入先へ情報共有 ⇒ 生産能力確認や設備投資判断への活用
- ポイント**
- ①内示情報から製品品番別搭載率を算出し、長期車両台数計画と掛け合わせ需要予測を作成
  - ②車両の変化点（立上げ/打切り）を月次で更新

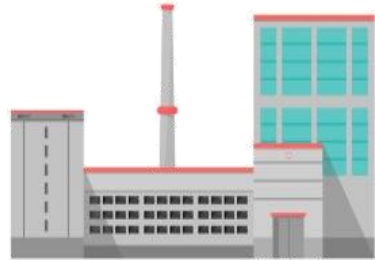


# 【①数量(需要)予測精度向上】① (4)台数情報から品番別数量算出

**狙い** 客先車両台数計画情報から納入品番数量情報→構成部品品番数量算出

- ポイント**
- ・車種毎の装着マスター（品番毎の装着率リスト）を準備
  - ・車両台数情報入手
  - ・上記2つの情報から品番毎の数量情報を算出

**活動事例**



客先

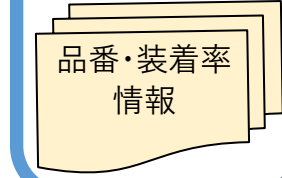


車種別台数  
情報



車種毎データ

品番・装着率  
情報



社内  
BOM

**Point!** 車種別装着マスター作成・整備

**車種別装着マスター作成・整備**

- ・車種装着100%装着品番から月毎の車両台数設定
- ・他オプション製品品番は、車両台数と品番別内示から装着率算出・設定
- ・これら車種毎に装着品番・装着率リストデータ整備

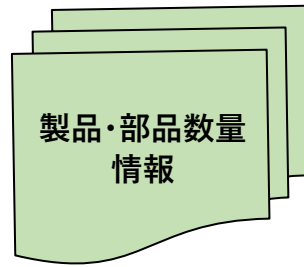
**品番（製品・部品）別数量算出**

**<品番別数量情報への落とし込み作業>**

- ①車種別装着マスター作成・整備
- ②車種別台数情報入手
- ③納入品番別数量への落とし込み
- ④社内BOMにより構成部品品番情報算出

算出

製品・部品数量  
情報



展開

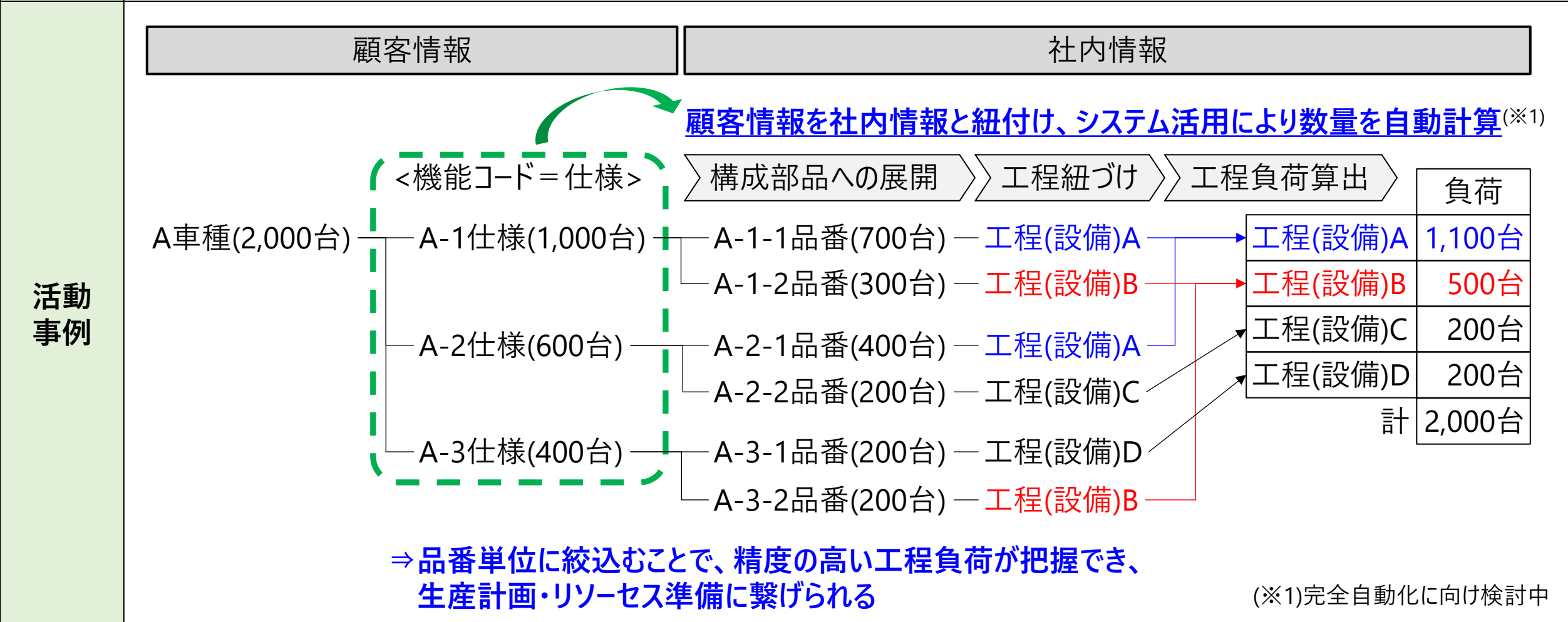


社内工場  
仕入先

※BOM (Bill Of Material) : 構成部品一覧表

# 【①数量(需要)予測精度向上】 ① (5)顧客情報の活用による生産対応

狙い	工程毎の生産負荷を把握
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・台数以外の情報(例.製品機能コード=仕様)を活用</li> <li>・システムを活用した顧客情報×社内情報との連携</li> </ul>

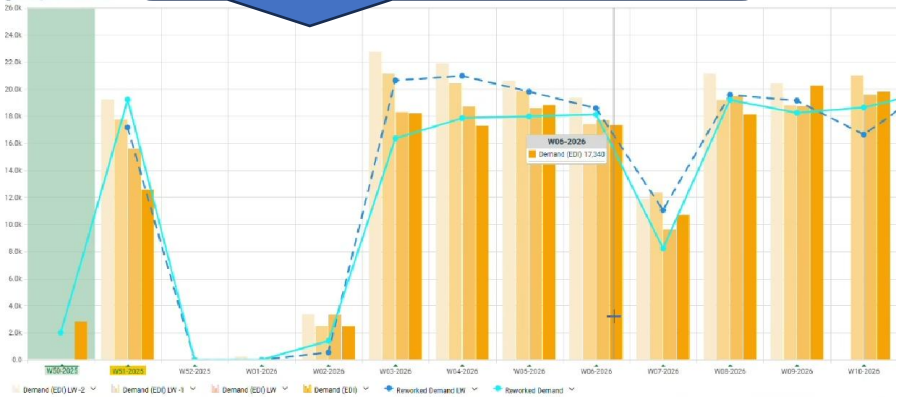


(※1)完全自動化に向け検討中

# 【①数量(需要)予測精度向上】② (6)変動要因分析・未来動向リサーチによる精度向上

狙い	<ul style="list-style-type: none"> <li>・OEMからの年計と半期販売予算を元に、月次需要との比較</li> <li>・変動があった機種の変動要因分析を行い、未来の動向をリサーチした上で生産活動と部材手配への反映</li> <li>・安定生産と安定供給を目指し需要精度の向上活動</li> </ul>																												
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・年計（半期計）対最新需要との比較/分析/未来動向の監視</li> <li>・需要変動に対してのサプライヤーへの情報展開</li> </ul>																												
活動事例	<p>事例1：期初予算（月別）と月次需要の比較を行い、営業部門と生産管理部門の月次ミーティングの開催</p> <p>👉 帳票のイメージ</p> <table border="1" data-bbox="445 654 2499 778"> <thead> <tr> <th>OEM品番</th> <th>自社品番</th> <th>N月予算</th> <th>N月需要</th> <th>差異</th> <th>N+1・・・</th> <th>N+2・・・</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>・ABCDE</td> <td>12345</td> <td>1000</td> <td>500</td> <td>-500</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>事例2：月次の需要監視（定期で巻替えになる需要の差異分析）</p> <p>👉 帳票のイメージ</p> <table border="1" data-bbox="445 915 2499 1039"> <thead> <tr> <th>OEM品番</th> <th>自社品番</th> <th>N月前回需要</th> <th>N月今回需要</th> <th>N月差異</th> <th>N+1・・・</th> <th>N+2・・・</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>・ABCDE</td> <td>12345</td> <td>1000</td> <td>500</td> <td>-500</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>（上記差異が発生時のアクション）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・予算 &amp; 前回需要で増減が大きい機種の原因と未来の動向をOEMへ調査</li> <li>・生産計画の見直し修正を行った場合、サプライヤーへ原因と数量背景の展開</li> <li>・人員計画の見直しと上振れした場合は生産キャパシティの確認</li> </ul>	OEM品番	自社品番	N月予算	N月需要	差異	N+1・・・	N+2・・・	・ABCDE	12345	1000	500	-500			OEM品番	自社品番	N月前回需要	N月今回需要	N月差異	N+1・・・	N+2・・・	・ABCDE	12345	1000	500	-500		
OEM品番	自社品番	N月予算	N月需要	差異	N+1・・・	N+2・・・																							
・ABCDE	12345	1000	500	-500																									
OEM品番	自社品番	N月前回需要	N月今回需要	N月差異	N+1・・・	N+2・・・																							
・ABCDE	12345	1000	500	-500																									

# 【①数量(需要)予測精度向上】 ② (7)年間・直近の計画差異分析による課題解消

狙い	<ul style="list-style-type: none"> <li>・車両各社の年間計画と直近の計画との差異を分析し、早期の課題明確化と課題解消を図る</li> <li>・変動の抑制による生産キャパシティの安定確保と製品の安定供給を実現する</li> </ul>
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・事業計画台数および社内S&amp;OP*システム予想と確定した月次内示を照合し、需要変動やスパイク・異常値を確認する</li> <li>・確定された月次内示および直近までの実績から同様に需要変動やスパイク・異常値をチェック</li> <li>・変動の後に揺り戻しのリスクを確認</li> </ul>
活動事例	<p>前提条件となる年間台数と、客先から得ている平時の数量情報（変動幅）をS&amp;OPシステム上で確認し乖離の度合を確認する。</p> <p>（差異発生～異常と判断される場合）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・顧客側へエラーか、それ以外の突発事情などによるものか問い合わせ</li> <li>・納期の特定期間への集中の場合には納期調整を打診</li> <li>また以降の変動の有無も確認をする</li> <li>・生産計画の前倒しや平準化、必要に応じTireNへの資材手配調整</li> </ul> <div data-bbox="1885 528 2509 692" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>*S&amp;OP (Sales &amp; Operations Planning, 販売事業計画) 組織の合意を推進して需要と供給のバランスを取る 統合ビジネス管理プロセス</p> </div> <div data-bbox="1694 735 2356 949" style="background-color: #4a7ebb; color: white; border-radius: 15px; padding: 10px; text-align: center;"> <p>S&amp;OPシステム上で 週次レベルでモニタリング</p> </div> 

# 【①数量(需要)予測精度向上】③ (8)生産指示精度向上と在庫設定の標準化

**狙い** 生産指示精度向上と在庫設定の標準化

**ポイント**

- 適切な必要数の算出方法（内示・需要予測向上）
- 内示とオーダーの差を見込んだ適切な在庫設定

◆現状の抱える問題（悩み） **内示（需要予測）とオーダーとの乖離差により生産指示精度・在庫設定への懸念。**

取り組み1：生産指示精度へ影響を与える必要数の算出方法の見直しを検討

(1) 内示の利用方法の見直し



内示の精度に対する仕分け・条件設定

※使用条件（乖離差：10%以内）

(2) 需要予測方法（統一の解除）

統一ルール脱却 → 品番毎の傾向に合わせた最適パターンの採用へ変更

取り組み2：適切な在庫設定へ **※担当による在庫設定の差、標準化出来ていない問題**

→過去の実績より内示・需要予測の日当たり予測数とオーダー差に対して

リスク回避を管理出来るような在庫設定方法の標準化を目指しています。

※オーダー頻度・注文量のバラツキ・生産LT・納入先などより検証中。

翌月の受注数予測をおこなうパターンと、予測に誤差が生じた時に是正をおこなうパターンの計10パターンを使用し、予測値を算出する

予測パターン	算出式	是正対応
① 日別内示数	当月日別内示数	⑩ 直近5日平均 5日平均 > 予測5%誤差の場合、是正処置を実施
② 月内示数÷出荷回数	当月内示数合計÷前月出荷日数	
③ 日別内示数×係数	当月日別内示数×(前月出荷数/前月内示数合計)	
前月実績	④ 平均値 前月日別確定受注実績の平均値	P40 予測値の検知・是正で説明
	⑤ 中央値 前月日別確定受注実績の中央値	
直近3か月実績	⑥ 平均値 直近3か月での日別確定受注実績の平均値	P40 予測値の検知・是正で説明
	⑦ 中央値 直近3か月での日別確定受注実績の中央値	
前年同月実績	⑧ 平均値 前年同月での日別確定受注実績の平均値	
	⑨ 中央値 前年同月での日別確定受注実績の中央値	

・受注数予測はEXCELを用い、予測数の算出・最適パターンを選択します  
・確定受注の外れ値を無視し予測するために中央値を用います

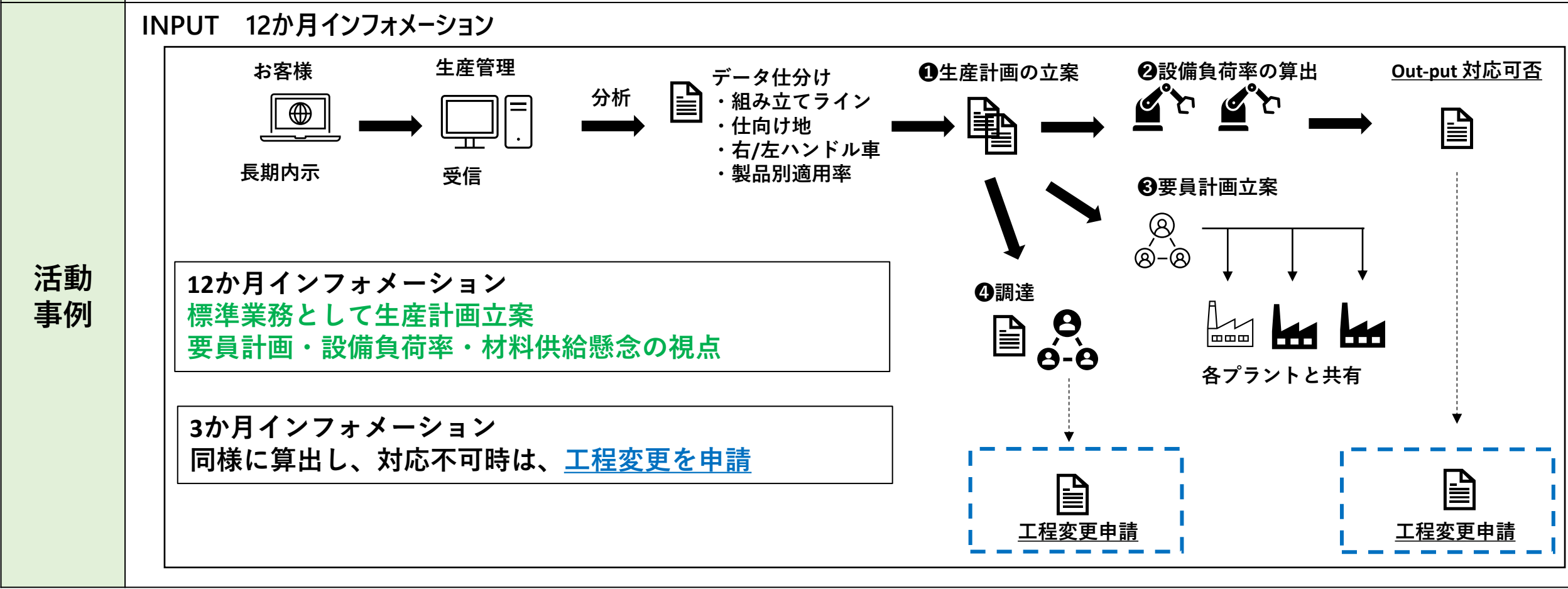
■変動在庫数の設定

$$\text{稼働日あたり出荷数} \times \text{製造LT} + \text{基準在庫} \times \sigma \times \sqrt{\text{製造LT}}$$

# 【①数量(需要)予測精度向上】③ (9)社内生産計画の立案と懸念工程のピックアップ

**狙い** お客様年間計画を活用した自社生産計画の精度向上と対応案の事前検討

- ポイント**
- ・12か月インフォメーションを活用し、仕向け地（納入先プラント含む）、製品仕様、数量等を分析
  - ・生産計画の立案『人・設備・材料』の視点
  - ・懸念工程のピックアップ



## 【②人調整L/T短縮】ベストプラクティス（目次）

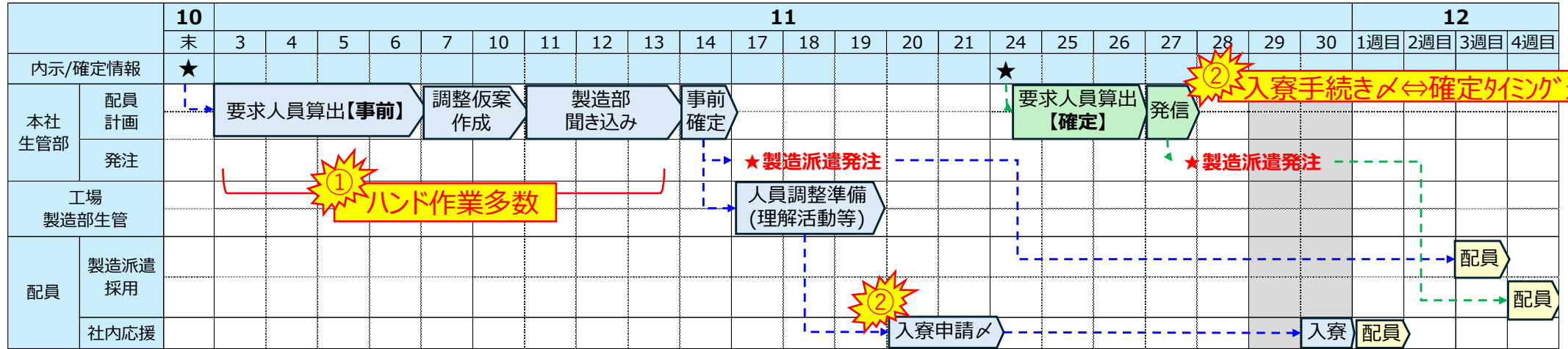
観点	事例
①要員調整	(1) 量増減産時の月度人員調整フローと目指す姿 (2) お客様生産台数変動に追従する要員調整
②要員計画、システム活用	(3) 客先非稼働時の影響人工算出し人工調整
③教育、多能工化	(4) 作業者教育・多能工化 (5) 生産VOL変動に対応する要員パターンの設定
④採用、定着率向上	(6) 人材獲得強化施策の紹介
⑤変動に強いライン・作業	(7) 変動に強いライン・作業

# 【②人調整L/T短縮】① (1)量増減産時の月度人員調整フローと目指す姿

**狙い** 月内内示→確定上振れ時による生産計画変更時、短LTで人員調整実施により**タイムリーに量変動追従実現**

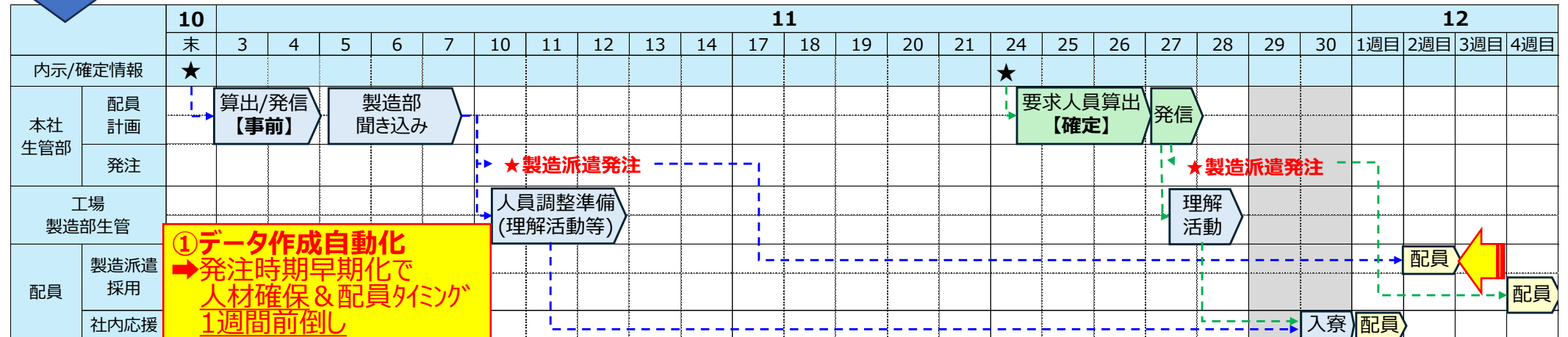
**ポイント** ①**人の調整に関わるデータ作成・工場との情報やり取りを自動化**②**入寮申請レスの交渉** により人員調整LT Min化

＜現状＞N月の人員計画をN-2末内示をベースに立案 ※「期間従業員採用・配員フロー」は除く



活動事例

LT短縮の方向性（今後検討予定）



①**データ作成自動化**  
→発注時期早期化で  
人材確保&配員タイミング  
1週間前倒し

②**社内交渉により入寮申請レス**  
→確定後タイミングで入寮可能

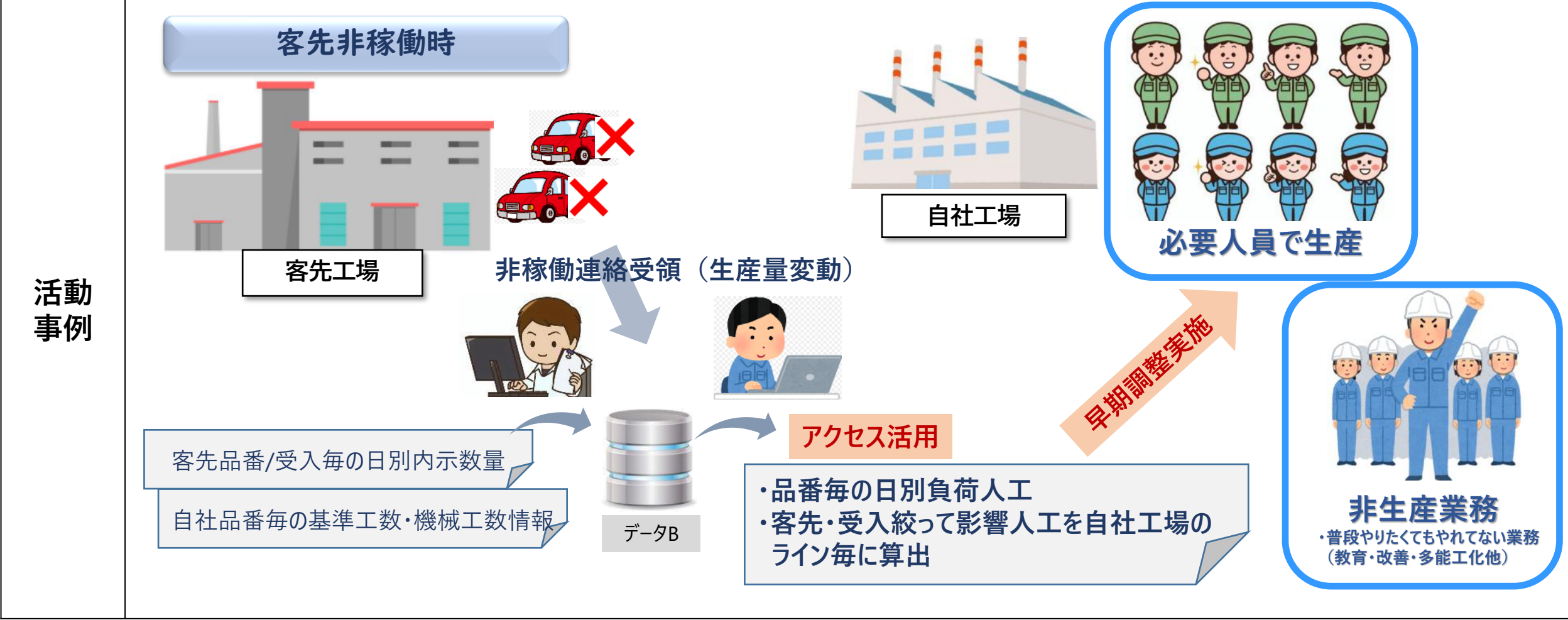
# 【②人調整L/T短縮】② (2)お客様生産台数変動に追従する要員調整

狙い	お客様生産台数変動に追従する要員調整
ポイント	<p>①長期内示より、年間の要員変動の波の見えるか⇒関係部署と共有 &amp; 施策立案</p> <p>②3か月インフォメーションでの、要員の出し入れ計画の策定と、調整実施管理</p>
活動事例	<p>①お客様12カ月インフォメーションから、年間要員計画の作成</p> <p>②3か月インフォメーションでの、要員の出し入れ計画の策定と、調整実施の管理</p> <p>N月15日頃      N+2日      N+3日      N+7日      N+10日</p>

# 【②人調整L/T短縮】② (3)客先非稼働時の影響人工算出し人工調整

**狙い** 客先非稼働時（急激な量変動）に対する人工影響の最小化（人員影響を無くす：人を遊ばせない様にする）

- ポイント**
- ・負荷余剰人員の調整（年休とって貰う）
  - ・非稼働生産業務に従事（事前備え必要）



# 【②人調整L/T短縮】③ (4)作業者教育・多能工化

狙い	作業者教育時間の効率化・多能工化の促進
ポイント	<p>・作業者教育は、これまでOJT中心に先輩社員について長期間をかけてじっくり教育を実施してきた。          先輩社員が不在時の効率の悪さ・教育者による個人差などからの標準化できない問題など          動画マニュアルを導入することで効率化を図り標準化・最終的に多能工化を見据えた活動</p>
活動事例	<p>※作業者教育の基本として先輩社員についてマンツーマン（OJT）で教えていただくことが教育方法でした。</p> <p>良い点：実践的なスキル習得・即時フィードバック・コスト効率良い      <b>対策案：動画マニュアル導入</b></p> <p>悪い点：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・指導の質が属人的              （教える人によって内容やレベルがバラバラになり標準化が困難。）</li> </ul> <div data-bbox="708 825 1503 1335" data-label="Diagram"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>・安全リスク</li> <li>・体系的な知識不足</li> <li>・指導者の負担</li> </ul> <div data-bbox="2025 635 2484 949" data-label="Image"> </div> <p>・ZUB220(自社設備)の段取りの原理原則</p> <p>効果：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・視覚的でわかりやすい</li> <li>・標準化が容易</li> <li>・繰り返し学習が可能・効率化（抜け漏れなし）</li> </ul> <p>めざす姿：教育時間の低減&amp;多能工化の促進</p>

# 【2人調整L/T短縮】③ (5)生産VOL変動に対応する要員パターンの設定

- 狙い** 編成替えの時間短縮による量変動対応
- ポイント**
- ・想定される増産、減産に対応する要員編成パターンを予め決める。
  - ・編成パターンに対応するための計画的な多能工化教育の実施と、工具棚や部品置き場などの変更の容易化。
  - ・新人が入る工程をパターン表の中で決め、新人工程には『覚えやすい』、『間違い難い』等の工夫を施す。

減産パターン

パターンごとの設定台数を明確にして、内示に合わせて変更

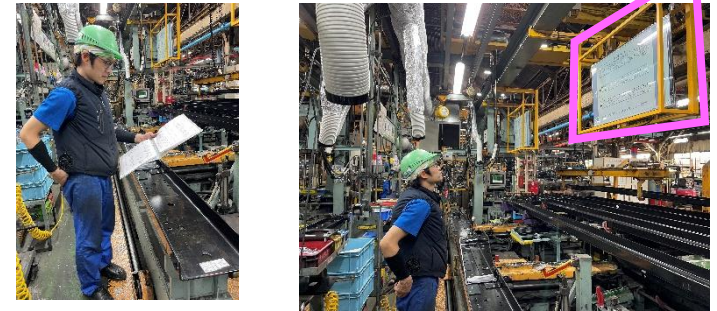
活動事例

増産パターン

パターン	C/T	時産	工程 (生産能力 Th~70h残/月 <一人出来高>)	9ST	10ST	11ST	12ST	13ST	14ST	15ST	16ST	17ST	検査1	検査2	リレー	次補	多能工	補給	リチ	M1	M2	サブ①	サブ②	サブ③	特車	サブロー	(多能化率)						
▲15%	4.7	12.8	<b>C</b> D動 94台 (1,880~2,700台/月) 24年12月 <3.92台/人>	★中島	仲行	★大野	榎本	川畑	田山	高平	角森	窪田	村上	寄能	塩塚	岡田	石田	山田	森本	山根	浮田	重行	森数	★吉田	大塚	小出	渡部	(42%)					
24名	本工率	88%	力量保有人数	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	2	3	3	3	2	2	3	3	3	3	2							
標準	4.0	15.0	<b>B</b> D動 110台 (2,200~3,160台/月) 20年6月 <3.93台/人>	★大野	村上	仲行	塩塚	榎本	岡田	田山	高平	★外部工	★角森	★中島	窪田	大黒	寄能	重行	★外部工	★外部工	石田	山田	森本	山根	浮田	重行	森数	★外部工	大塚	小出	渡部	(36%)	
28名	本工率	79%	力量保有人数	1	1	1	1	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
15%	3.4	17.6	<b>A</b> D動 128台 (2,560~3,680台/月) 24年11月 <4.00台/人>	★大野	村上	仲行	塩塚	榎本	岡田	田山	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	高平	角森	★中島	窪田	大黒	寄能	重行	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	★外部工	(38%)
32名	本工率	75%	力量保有人数	3	3	4	3	3	3	4	-	-	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3			
			必要技能・資格																														
			フォーク																														
			玉掛け			●																											
			産業用ロボット																														
			有機溶剤																														
			検査員認定																														
			必要技能・資格数	0	1	2	1	2	1	1	0	0	2	2	0	0	4	1	2	0	0	4	1	2	0	0	2	0	2	0	2		
			計	5	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	5	4	3	4	3	3	6	3	3	4	3	3	3	3	3	3	3		

## 新人工程への取り組み事例

車型ごとの手順を覚えられず、紙での確認に時間が掛かる。  
⇒生産順位に合わせたモニター表示化



## 工具置き場変更の事例(現場レベル小改善)

床にペンキで置き場を白線表示。編成替えで作業配分が変わると、工具置き場の位置が微妙に変わるため、塗り直しが必要。  
⇒床ではなく鉄板に塗色を行い、置き場の変化に簡単に対応。



# 【2人調整L/T短縮】④ (6)人材獲得強化施策の紹介

狙い

人員採用活動の強化

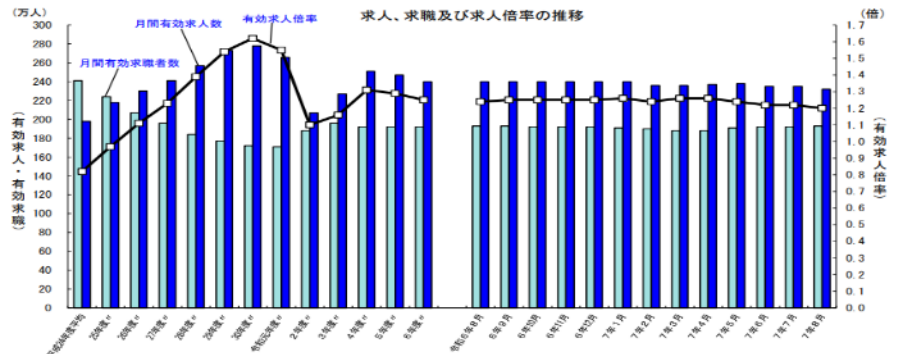
ポイント

人員採用活動例の共有  
 👉 人員獲得競争が厳しい環境下、人員採用活動例を共有し人員確保の施策として活用する

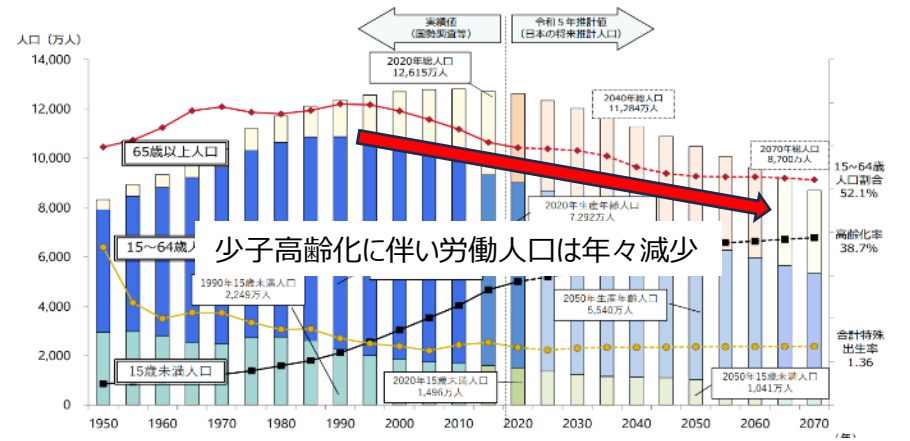
活動事例

### ■ 人員採用環境

1) 一般有効求人倍率  
 平成26年度以降1.0倍以上、直近も1.2倍と高い値



2) 少子高齢化による労働人口の減少



### ■ 人員採用活動例

- ① 会社門前に履歴書受付窓口設置
- ② 職業紹介センターイベントの開催



他、③ SNSによる採用告知 ④ 社員に対する紹介制度等

労働人口減少に伴い採用難⇒人員採用活動例の共有と活用の検討

# 【2人調整L/T短縮】⑤ (7)変動に強いライン・作業

狙い	量変動に追従できる工程づくり	
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工程の専用化→汎用化への切替による作業のムダ/ロス時間の低減、スペース削減</li> <li>・ムダ/ロスの気づき力 + 創意工夫/からくりの発想力(限られたスペースの最大限活用等)</li> </ul>	
活動事例	<p>■ 段替え作業の変更：治具他を毎回置き換え → 同作業台 + 同時交換(チェーンとギアを駆動させたからくり)</p>	
	<p style="text-align: center;"><b>Before</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>・手動での段替え = <b>工数大</b> (治具/手順書/部品各々を交換)</li> <li>・治具他保管 <b>スペース大</b></li> <li>・近似部品の置き間違えによる誤組付け <b>リスクあり</b></li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>After</b></p>  <p>チェーン</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・回転式による段替え = <b>工数小</b> ▲83% (治具/手順書/部品全てを同時交換)</li> <li>・治具他保管 <b>スペース不要</b> ▲100%</li> <li>・同時交換のため、置き間違えなし 誤組付け <b>リスクなし</b> クレームなし</li> </ul>
	<p>■ 空箱補充作業の変更：2つの動作 → 1つの動作で自動補充(高さ/自重/上昇下降制御装置を活用したからくり)</p>	
 <ul style="list-style-type: none"> <li>・工程 - 箱置き場間に距離あり = <b>歩行ロス/箱入替作業CT大</b></li> <li>・箱置き場 <b>スペース大</b></li> <li>・持上げ作業による腰への負担 = <b>疲労度大</b></li> </ul>	 <p>[正面] [側面]</p> <p>空箱</p> <p>完成品</p> <p>完成品を押し流すと置場が上昇→空箱補充→降下</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業台隣接スペースでの空箱自動補充 = <b>歩行ロスなし/箱入替作業CT小</b> ▲42%</li> <li>・箱置き場 <b>スペース小</b> ▲50%</li> <li>・持上げ作業抑制により <b>疲労度小</b></li> <li>・<b>多品種の箱に対応(量変動時に流用可能)</b></li> </ul>

### 【③部品・材料調整L/T短縮】ベストプラクティス（目次）

観点	事例
①L/T長い部材対応 (顧客との事前すり合わせ)	(1) 客先からの大きな内示変動への事前調整
②L/T長い部材対応 (長期予測の提示)	(2) OEM年計の供給課題検証 (3) 顧客内示をもとにした部品別内示展開 (4) 仕入先へ早期に適切な予測情報提供 (5) 長期部品需要予測の生成
②仕入先への情報提供	(6) 稼働停止・発注止め情報の早期展開
③支給部品対応	(7) 天然由来の材料の供給課題

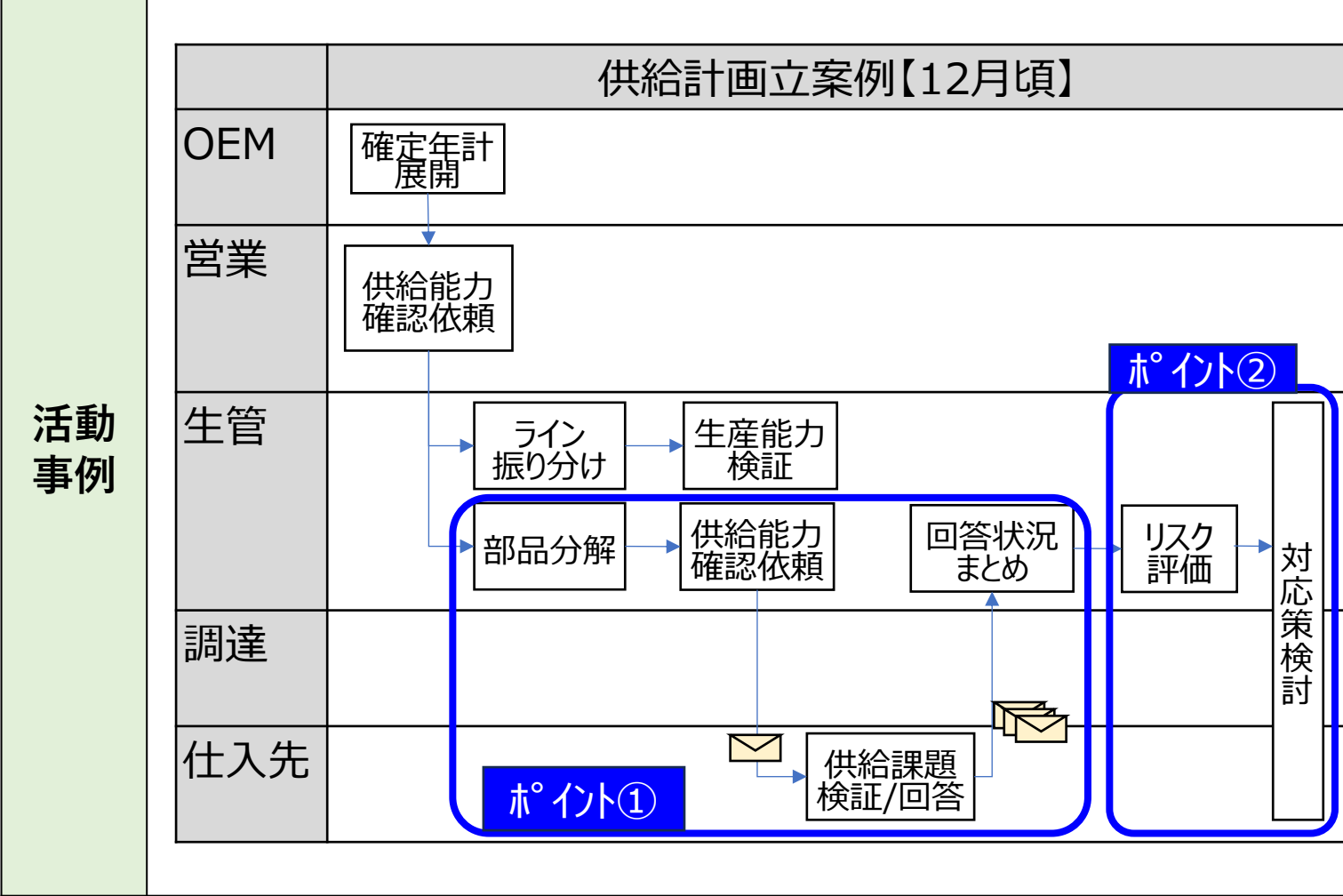
# 【③部品・材料調整L/T短縮】① (1)事前に数量振れ上限の客先了解・合意

狙い	客先からの大きな内示変動への事前調整
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・日当たり最大生産可能数量を予め客先と合意しておく</li> <li>・ネック部品の日当たりMax生産数量と生産リードタイムを客先へ説明・報告し、了解・合意貰っておく</li> </ul>
活動事例	<p><b>客先内示変動 客先との調整</b></p> <p>客先工場</p> <p>毎月月度内示受信</p> <p>バラツキ/変動大</p> <p>自社工場</p> <p>ネック部品あり ・構成部品の能力制約</p> <p>困り事</p> <p>工場工務</p> <p>客先問合せ</p> <p>営業</p> <p><b>Point!</b> 内示変動理由が知りたい</p> <p>内示&lt;確定内示変動大きく生産対応に苦慮(能力オーバーの月もある)&gt;</p> <p>&lt;内示変動理由を確認&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・客先から海外事業体への供給を確認</li> <li>・海外事業体からのオーダーブレが原因と判明</li> <li>・海外事業体の在庫、輸送パイプライン上の在庫が基準以上あること確認</li> </ul> <p>生産能力確認時にMax生産数とリードタイムを連絡し問題無いと確認とれている</p> <p><b>Point!</b> 合意</p> <p>Max生産可能数を連絡して調整実施</p>

# 【③部品・材料調整L/T短縮】② (2)OEM年計の供給課題検証

**狙い** OEM年計の部品バラシ・仕入先展開による供給課題検証

**ポイント** ①正確かつスピーディな対応が求められる業務だが、煩雑なハンド作業が多数→**パワプラ活用により効率化**推進中  
 ②能力逼迫時打ち合わせではなく、先手で**供給リスク評価**により仕入先**管理強化**



## 【ご参考】パワプラ等活用による効率化詳細(①)

工程	現状	パワプラ活用
部品分解	構成部品バラシ	エクセル Power BI
	データ加工	
供給能力調査	仕入先別データ作成	エクセル エクセルマクロ
	メール送付	メール
	回答受領	メール Power Automateで回答をSPOに自動転送 
回答まとめ	エクセル ハンド貼付	Powerクイリで各仕入先回答を自動統合 

※**パワプラ(PowerPlatform)**  
 マイクロソフト社が提供している  
 Power Platformと呼ばれるツール群

# 【③部品・材料調整L/T短縮】② (3)顧客内示をもとにした部品別内示展開

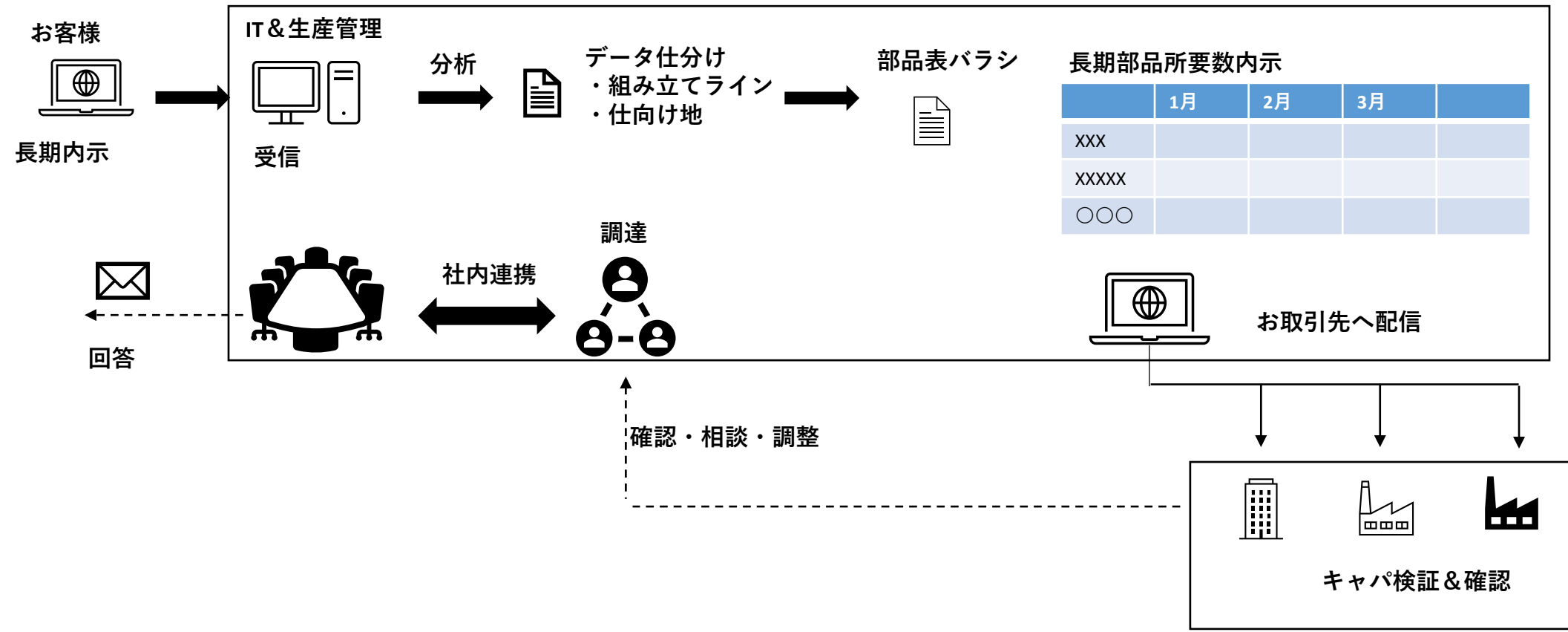
狙い

お客様12か月生産台数内示をもとにした部品別内示の展開

ポイント

・12か月の部品所要数の展開による各種準備や生産課題の解決

活動事例



# 【③部品・材料調整L/T短縮】② (4)仕入先へ早期に適切な予測情報提供

**狙い** リードタイムの長い部材について、需要変動による納期遅延や欠品リスクを低減するため、仕入先へ早期に適切な予測情報を提供し、先行手配・生産計画の安定化を支援する

**ポイント**

- ・毎週の同一タイミングで情報更新
- ・長納期部材は材料調達や外注工程に時間がかかるため、年間計画、1～3週間先の需要を“早期に”把握できる
- ・必要材料の前倒し手配が可能になり、手配遅れによるライン遅延を回避できる

**活動事例**

事例 1：毎週の確定・内示・予告情報を定期配信

【毎週の情報配信サイクル】	
確定（1週間先）	— 生産計画確定数を毎週提示
内示（2週間先）	— 精度の高い見込み数を提示
予告（3週間先）	— おおよその生産見込みを提示

➔

毎週土曜に配信 早期手配が可能に 手配遅れによる納入遅延回避
--------------------------------------

事例 2：年初に月別発注計画の共有（下期も見直し計画共有）  
販売計画に基づいた仕入先別部番別計画を共有と生産能力調査を実施

【年初の需要見通し共有フロー】

①年間販売計画の確定	② 仕入先別 × 部番別の月次発注計画を作成	③ 仕入先へ「年間計画」を共有	④ 仕入先にて生産能力調査（キャパ・負荷確認）	⑤ 能力不足部材の早期対策
------------	------------------------	-----------------	-------------------------	---------------

**【課題】**

- ・OEMの予測精度の向上（精度を高めないと、仕入先や自社の生産計画のブレが増える）
- ・受注振り出し期間の延長（半年先まで先行発注できれば、仕入先の生産計画や部材手配がより安定）
- ・変動幅の補償の取り決め（需要変動で発注数量が減った場合、そのリスクを補償するルールを事前に取り決める）

# 【③部品・材料調整L/T短縮】② (5)長期部品需要予測の生成

狙い

長期部品需要予測生成 ⇒ 仕入先へ情報共有 ⇒ 生産能力確認や設備投資判断への活用

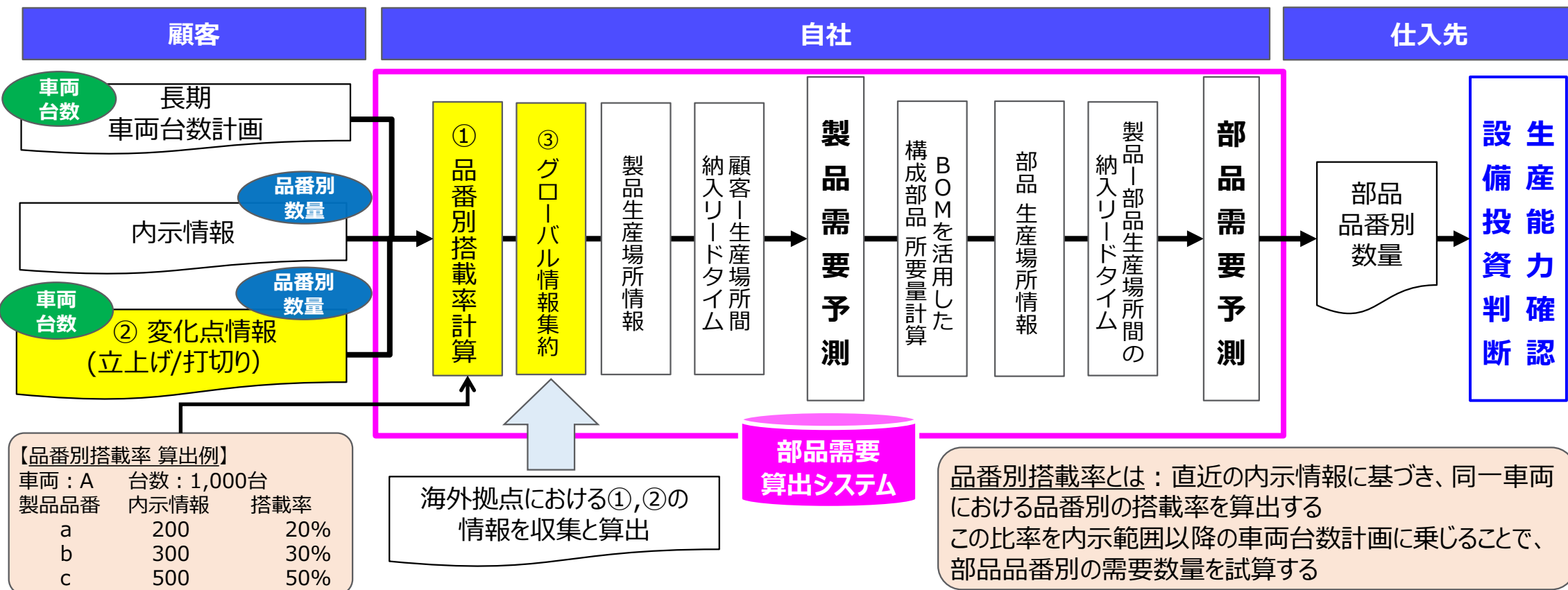
ポイント

- ①内示情報から製品品番別搭載率を算出し、長期車両台数計画と掛け合わせ需要予測を作成
- ②車両の変化点（立上げ/打切り）を月次で更新
- ③グローバルで①、②の情報を収集

活動事例

## ■ 部品需要予測生成～仕入先への展開までのフロー

※BOM (Bill Of Material) : 構成部品一覧表



【品番別搭載率 算出例】

車両：A 台数：1,000台

製品品番	内示情報	搭載率
a	200	20%
b	300	30%
c	500	50%

品番別搭載率とは：直近の内示情報に基づき、同一車両における品番別の搭載率を算出する  
 この比率を内示範囲以降の車両台数計画に乗じることで、部品品番別の需要数量を試算する

# 【③部品・材料調整L/T短縮】③ (6)稼働停止・発注止め情報の早期展開

**狙い** 突発的な稼働停止・発注止めに対する迅速な対応

**ポイント**

- ・納入情報やリスクに関する情報を紐づけておくことで対象品番の絞り込みが容易
- ・構成部品置き場のスペースの見える化と空きスペースの確保

**■稼働停止発生時の情報の流れ**

**工夫①**  
納入情報紐づけ

- ・シリーズ-納入品番
- ・納入品番-自社工場CD

**工夫②**  
リスクに関する情報紐づけ

- ・納入品番→構成展開 + 箱サイズ・便止めゲットライン

↓ 紐付け表イメージ(Excel)

シリーズ	親品番	部品品番	生産場所	箱種	箱サイズ	収容数	日当たり数量	日当たり箱数
××××	AAA-AAA	aaa-aaa	○○○	***	*×*×*	5	80	16
		bbb-bbb	□□□	***	*×*×*	10	80	8

⇒紐づけ情報を活用することで、迅速に対象品番を絞り込み

**■構成部品置き場**

➢ before : 打ち切り後も置きっぱなし = スペース圧迫

➢ after : 打ち切り後は撤去 = スペース確保

製造×業務で連携 → タイムリーで2S実施

⇒常時スペースを空けることで、便止め不可分を吸収

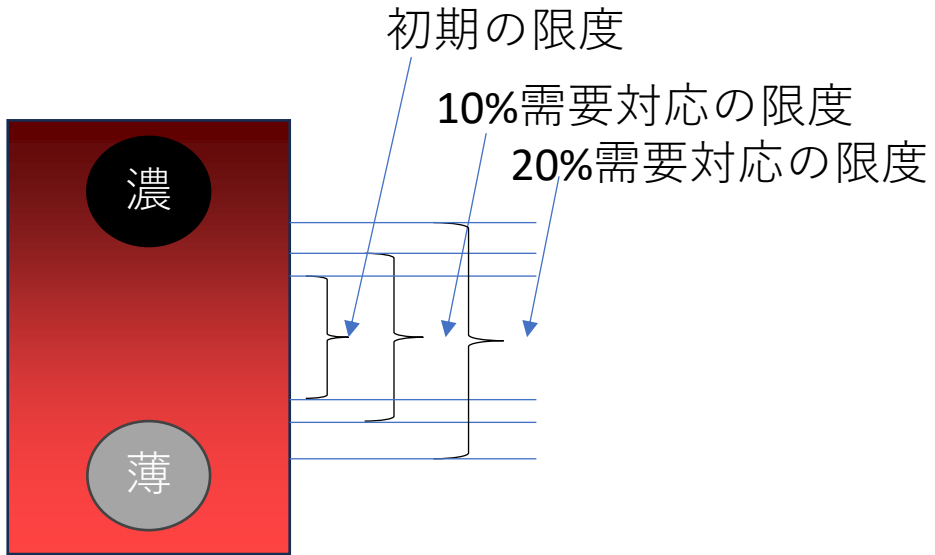
# 【③部品・材料調整L/T短縮】④ (7)天然由来の材料の供給課題

**狙い** 天然由来の材料（本木目や皮革）は数量や採取・生産可能な時期などの制約事項が多く、事前に決められた数量を超えての調整は極めて難しい。また内装においては、インストゥルメンタルパネル～ドアパネル～シート周りなど複数のTire1/2に影響が及ぶため、需要増に対しては、事前の予備策を決めることによって追加供給の可能性が考えられる

- ポイント**
- ・意匠の統一性が外れないようにする（色味や柄の統一感）
  - ・予備策の適用方法や時期を関係者で事前に合意することで各製造先～納入のタイミングでズレを極小化
  - ・調達先は限定され（実質的に）指定（or支給）となることからOEM-Tire1-Tire2の連携が重要

**活動事例** 事例：初期の限度と、需要増に対応した緩和された限度を予めセット（天然素材のため選別による閾値があることを前提とする）

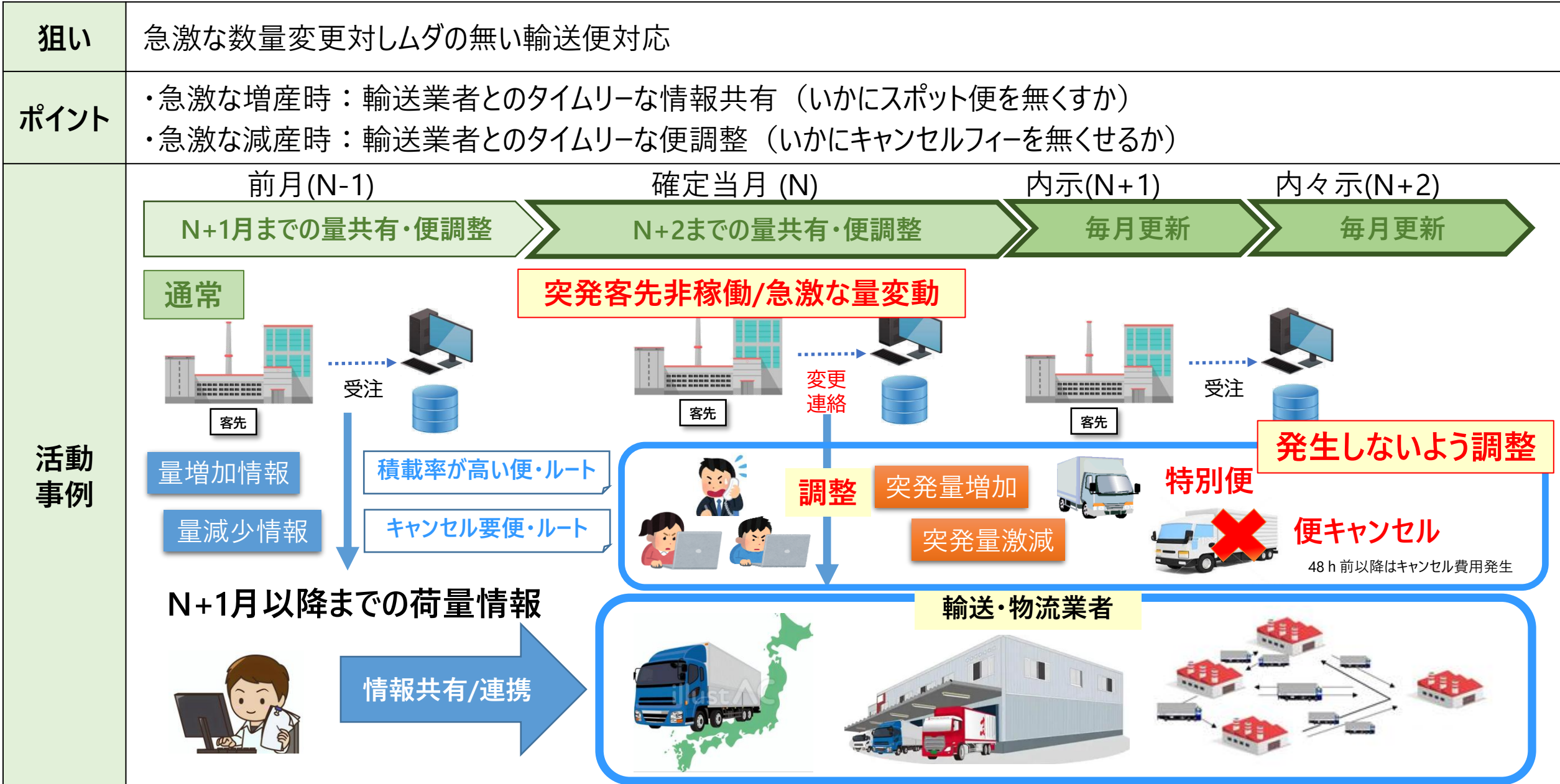
初期の限度で企画台数分の数量を確保するが、生産数の増加に応じて、良品とする閾値の緩和を判断する。



## 【④物流調整L/T短縮】ベストプラクティス（目次）

観点	事例
①急な増減産、生産偏りへの対応	<ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 急な増減産、生産偏りへの対応（自社手配）</li> <li>(2) 納入便手配：運送会社への輸送品番での最新内示提供</li> <li>(3) 手作業による処理ミス防止と工数低減</li> </ul>
②積載効率・稼働効率向上	<ul style="list-style-type: none"> <li>(4) トラックポートの利用時間フレキシブル化</li> <li>(5) 生産台数変動に追従できる輸送便コントロール</li> <li>(6) 荷量に応じた納入便設定による顧客との納入調整</li> </ul>
③ダイヤ調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>(7) トラック着発管理システム活用によるゲート状況可視化</li> </ul>
④輸送業者との連携	<ul style="list-style-type: none"> <li>(8) 輸送業者との連携による運送品質維持管理</li> </ul>
⑤物流荷姿における改善	<ul style="list-style-type: none"> <li>(9) 暫定荷姿の事前承認による容器不足対応</li> </ul>

# 【④物流調整L/T短縮】① (1)急な増減産、生産偏りへの対応（自社手配）



# 【④物流調整L/T短縮】① (2)納入便手配：運送会社への輸送品番での最新内示提供

狙い	最新内示から展開した輸送量を運送会社へ提供することで、便手配の最適化を図る（構想段階）
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・部品と同様に「納入便」についても輸送品番ごとに内示を発行</li> <li>・内示はOEMからの週度、旬度内示を自動で所要量展開して都度発行</li> <li>・運送会社は最新の翌々月までの内示情報が可視化されることで、荷量を把握し、タイムリーな対応が出来る。</li> </ul>
活動事例	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>Before 現状</b></p> <p>「納入便」は行き先、車格ごとに契約品番があるが、検収だけに使用されており、「部品」のように内示情報の提供は無い。 運送業者は生産管理や調達部門からの生産情報を元に配車計画を立てるが、量変動への対応が後手に回る。</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p><b>After '26年度に開発予定</b></p> <p>OEMからの最新内示を使用して輸送品番ごとの内示情報を展開させる。部品と同じフォーマットで運送会社に毎週、毎旬WEBで送信する。</p> </div> </div>

# 【④物流調整L/T短縮】① (3)手作業による処理ミス防止と工数低減

狙い	手作業による処理ミス防止と工数低減	
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・情報(レター+データ有無)</li> <li>・注文種類(かんばん/指示)</li> </ul>	
活動事例	<p>■対応方法の経緯</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆10年以上前</li> <li style="text-align: center;">↓</li> <li>◆10年前</li> <li style="text-align: center;">↓</li> <li style="text-align: center;">↓</li> <li style="text-align: center;">↓</li> <li>◆2024/10～現在 (T社調達物流開始)</li> </ul> <p>◇今後の進め方</p>	<p>客先レター情報をもとに手作業処理(在庫・出荷日の変更)</p> <p>しくみ構築① 【製品在庫・出荷日の自動変換システム構築】</p> <p>納入スライドの頻度減少やスライド期間短縮によりしくみ未使用により風化</p> <p>しくみ構築② 【“早見表”データを使用した自動読み替え】</p> <p>上記以外手作業継続</p> <p>案1 しくみ構築③ エクセルデータを使用した自動変換しくみ構築での対応(D社、H社)</p> <p>案2 しくみ①復活 ブラッシュアップ及び再教育(レターのみ客先や指示注文)</p>

# 【④物流調整L/T短縮】 ② (4)トラックポートの利用時間フレキシブル化

**狙い** トラックポート(積み下ろし場)の利用時間に幅を持たせることで便運用の効率を上げる。

- ポイント**
- ・トラックポートの利用時間を1時間枠/1社ではなく、何時～何時までで複数社とする。
  - ・乗務員は早く納品して次の納品先に向かうことができる。
  - ・車両の稼働率が上がる。

**活動事例**

**【before】**

株式会社A社 → 基本ポート利用は1時間枠 → (13:30には到着している) → OEM様

1回目 朝6:00  
2回目 14:30

**【after】**

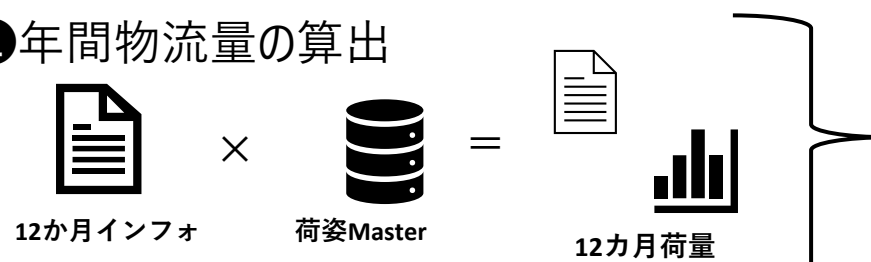
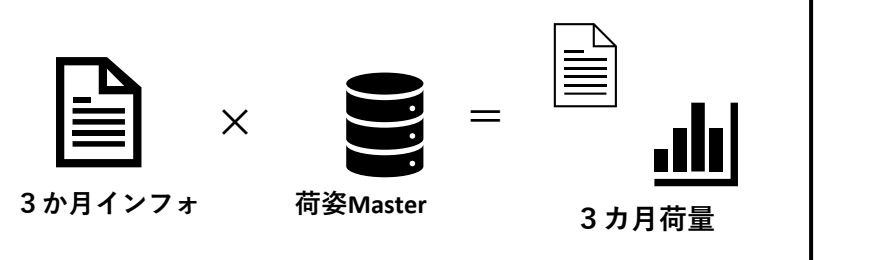
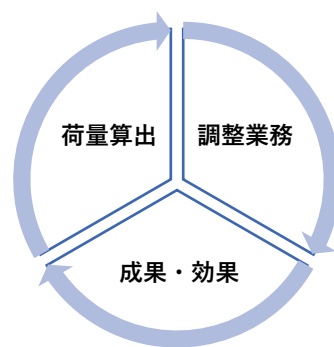
株式会社A社 → 株式会社B社 → OEM様

1回目：朝6:00～8:00までの間に納品  
2回目：13:30～15:30までの間に納品  
**2時間枠にして1つのポートを2社で利用**  
※前後の時間帯のサプライヤーで組み合わせ。

1社、1時間枠だと終了時間間際が焦り事故のもと。  
早めに納品できれば、次の納品先に早く出発できる。

2時間枠複数社焦らなくて良い。次の納品先に向かうことができる。  
現状の利用サプライヤーの前後で組み合わせれば大きな調整は不要。

# 【④物流調整L/T短縮】② (5)生産台数変動に追従できる輸送便コントロール

狙い	お客様の生産台数変動に対し、輸送便量を適切にコントロールする
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産台数変動に追従し、ベストな輸送便にて運用する。</li> <li>・中長期的な荷量をロジカルに把握し、手配L/T短縮を図る。</li> </ul>
活動事例	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>1) 業務プロセス</p> <p>①年間物流量の算出</p>  <p>②3か月物流量の算出</p>  </div> <div style="width: 50%;"> <p>2) 調整業務（算出結果の活用）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①お客様との減便・増便の調整</li> <li>②運行ルートの変更による効率化</li> <li>③輸送委託業者との情報共有</li> </ul> <p>3) 成果・効果</p> <p>持続的な物流の構築</p> <p>物流ロスの最小化</p> </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;">  <p>通常業務として、サイクルを回していく</p> </div>

# 【④物流調整L/T短縮】② (6)荷量に応じた納入便設定による顧客との納入調整

狙い	量変動に追従した適正な納入便設定 <p style="text-align: right;">※1：受注～納入(中継地含む)までのリードタイム(日時)を設定し申請</p>
ポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・量変動に応じ、集荷・納入便数等に変更が生じるため、毎月適正な納入便数に変更</li> <li>・納入便数が変わると、その都度、顧客申請※1が必要なため、エクセルマクロを活用して効率化と精度向上を実施</li> </ul>
活動事例	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">                 顧客申請にあたり、各種情報をハンド作業で検索・取込みを実施                  →対応工数：大、申請内容不備：発生リスクあり <b>【Before】</b> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>■顧客申請業務の流れ</p> <p>■工夫点(マクロの活用)</p> <p style="text-align: center;"><b>【After】</b> 専用のマクロへ必要情報を取り込み</p> </div> <div style="width: 35%;"> <p>■効果</p> <p>①作成時間の短縮</p> <p>【Before】ハンド対応 30分/件×約20件/月 = <b>10h/月</b></p> <p>【After】マクロ対応 15分/件×約20件/月 = <b>5h/月</b></p> <p>【効果】 <b>△5h/月</b></p> <p>②精度向上 申請内容不備：<b>0件</b></p> </div> </div>

# 【④物流調整L/T短縮】③ (7)トラック着発管理システム活用によるゲート状況可視化

**狙い** ゲート管理システム導入によりゲートの空き状況可視化→月度ダイヤ調整の容易化に寄与 ※ゲート：積み下ろし場

**ポイント** ・元々物流効率化の観点で乗務員待機/立寄バッティングの防止の為導入したゲート管理システムを  
便調整時の各立ち寄り箇所ゲート空き状況確認にも活用し、ダイヤ再調整の手戻り最小化

## 1) システム導入の狙い

**【現状ツール】例) トラック到着管理板**

■月次計画

ゲート表

・フォーマットは  
**製造部毎様々  
/個別管理**

■日々の予実

便カード

到着済

未着

<ツール概要>

到着後、乗務員が管理板の  
自便カードを裏返す

<特徴>

- 到着有無が一目でわかる  
→ 但し、現場でのみ確認可
- × 実績が残らない  
→ ゲート負荷・停車時間等の  
傾向が分からない

活動事例

**ゲート管理システム導入の狙い** 乗務員/荷主 双方にメリット有

#	可視化事項	うれしさ
1	トラックの到着状況	計画外遅延に対し、迅速に対処可 ※
2	空きゲート確認	容易に特車入場先指定可能
3	割当時間の適切さ	実績ベースで計画見直し →ダイヤ編成最適・ダイヤ作成時の ゲート調整効率化に寄与
4	調整可能な時間帯	

※ Webの仕組の為、設置現場のみならず、**どこからでも状況確認可**

## 2) 運用概要

乗務員殿 操作画面イメージ

自便をクリックし作業開始/終了を登録

補足)一部拠点ではフォークリフト  
取付のタブレット上でタッチ操作

**【前提】組織体制**

	事業部門			
	A事業	B事業	C事業	D事業
総務/人事	全社機能 + 各事業部門			
生技	全社機能 + 各事業部門			
生管	全社機能 + 各事業部門			
物流	全社機能			

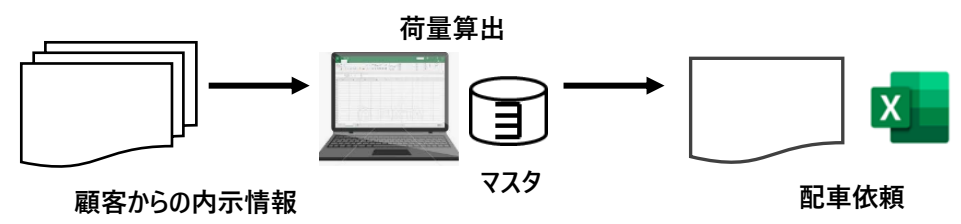
# 【④物流調整L/T短縮】④ (8)輸送業者との連携による運送品質維持管理

**狙い** 輸送業者との連携を強化により運送品質の維持管理

**ポイント**

- ・運送業者側が毎月の量変動に合わせた適正配車ができるよう適格な情報を提供
- ・突発的な荷量増加に対して輸送業者側に負担をかけない運用構築を目指す（出荷後ろ倒し、動態監視ツール）

・ 適正情報の提供  
 輸送業者側が毎月の適正配車を可能とできるように、毎月の荷量変動を的確に捉え情報を提供

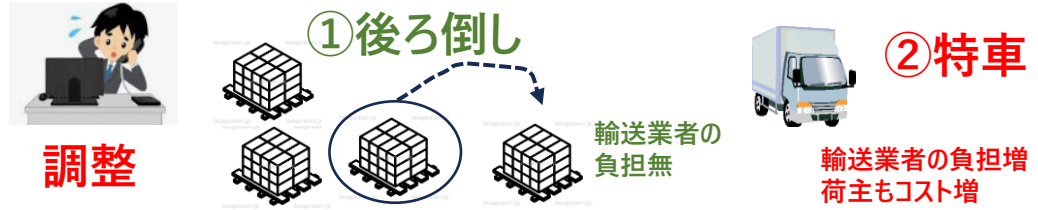


**活動事例**

輸送業者側がムリなく適正な配車計画ができるよう適格な情報を提供



・日々の対応  
 荷量増：①顧客と納入後ろ倒し調整し負担軽減  
 ②NGの場合は特車手配を依頼



◆ 動態監視ツールによる連携強化  
 ※デジタコ運行管理システムを活用  
 ※自社便で現在活用中  
 ※今後協力会社へも展開検討



(期待する効果)

● ドライバーの負荷軽減(運転集中)

事故、異常気象など高速道路渋滞や通行止め時においても、従来の電話連絡での位置情報確認ではなく、動態監視ツールで位置情報をリアルタイムで確認

また、特車便は普段と異なるドライバーが運転することもあるので、品質維持管理へも期待。

従来の輸送業者への負担を増やした運用(力技)から脱却し、輸送業者の安全確保に向けた運用構築を目指す。

# 【④物流調整L/T短縮】⑤ (9)暫定荷姿の事前承認による容器不足対応

**狙い** 事前に代替容器の承認を得ることで、短期的な増産などによる容器不足問題を解消する

- ポイント**
- ・単発の増産などで正規の納入容器の不足時に大きな費用を掛けずに対処可能
  - ・空き容器戻しのための返却便より経済的に合理的なケースで適用可能

## 正規荷姿

企画された台数を超えて増産した場合の容器不足時に、専用容器の不足が発生する。

対応策としては

単発であれば、空き容器を別便で戻す  
 中長期であれば、容器製作を判断する

## 暫定荷姿（輸出梱包）

容器不足時に暫定的に納入に利用できる荷姿を予め設定し、承認をいただくことで、不足時に利用する。

（輸出用・一時保管用などの転用）

車両ラインサイドまで運搬可能か車両工場内で詰め替えをするかなどは顧客との調整事項となる

## 活動事例

部品寸法mm	L 250 W 240 H 90	荷姿略図（写真・添付別紙可、寸法・副資材全点明示）
部品重量	289.4g	
SNP	14個	
容器名称	専用ダンブラ	
容器コード		
容器寸法mm	L 550 W 550 H 300	
容器重量	3000g	
荷姿重量	5752g	
納入場所		
補足説明		

'Material	'Expend./Return.	'Size
Cardboard	Expendable	520 * 350 * 300



