



# T11パレット化取組活動

2021年 10月27日  
株式会社リブドゥコーポレーション  
SCMロジスティクス本部  
影山 喜一

## パレット化の背景

---

物流環境が大きく変化し、現状の運用では近い将来バラ積み卸し荷役を受ける物流会社がなくなり、長距離幹線の調達が劇的に厳しくなるリスクがある

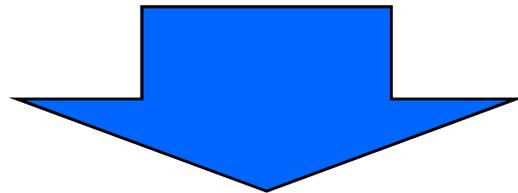
物流部門だけで解決可能な問題ではなく全社レベルで取り組む必要があり、経営陣の合意を得たうえで

**2017年よりパレット移送化の検討を開始**

## パレット化課題認識

---

- 1、工場倉庫での統一パレットサイズ 1200×1500
- 2、工場倉庫仕様がそれぞれ異なっている  
(自動倉庫、パレット保管、一部手積)
- 3、物流効率を考慮した製品ケースサイズではない

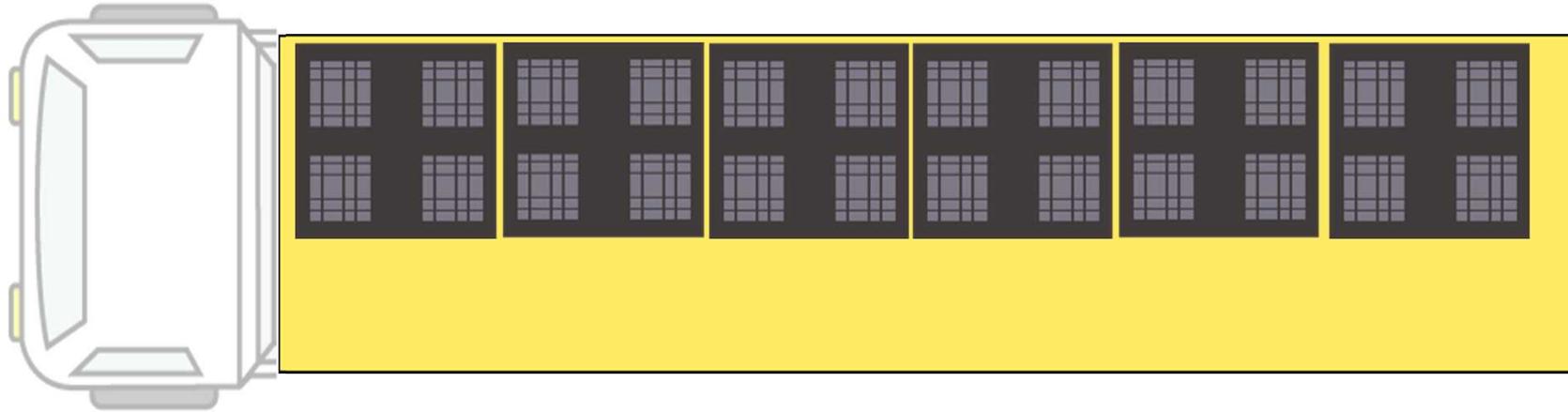


まずは栃木芳賀工場発の大型車両での幹線輸送から着手

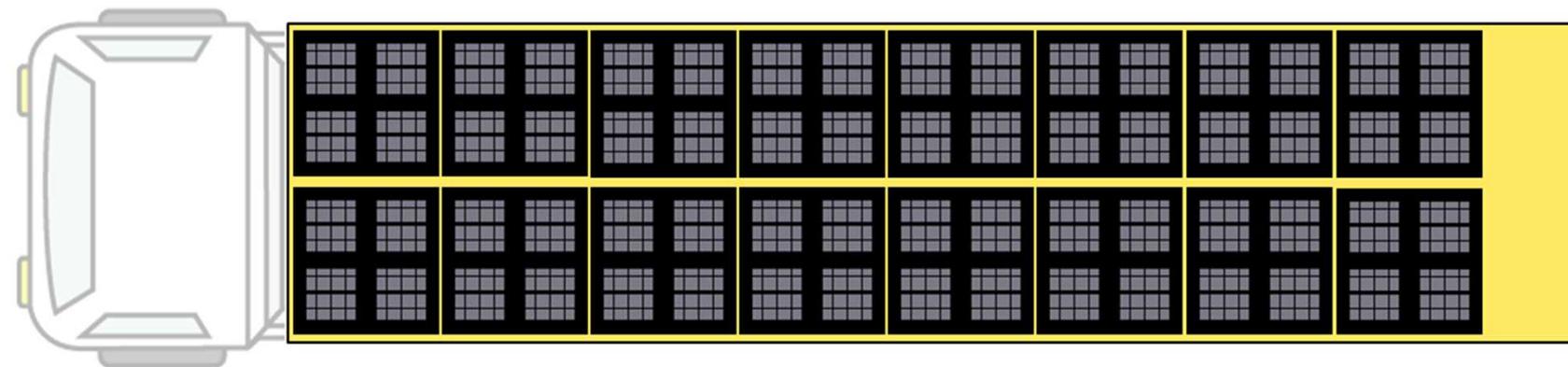
## ①パレットサイズ選定

---

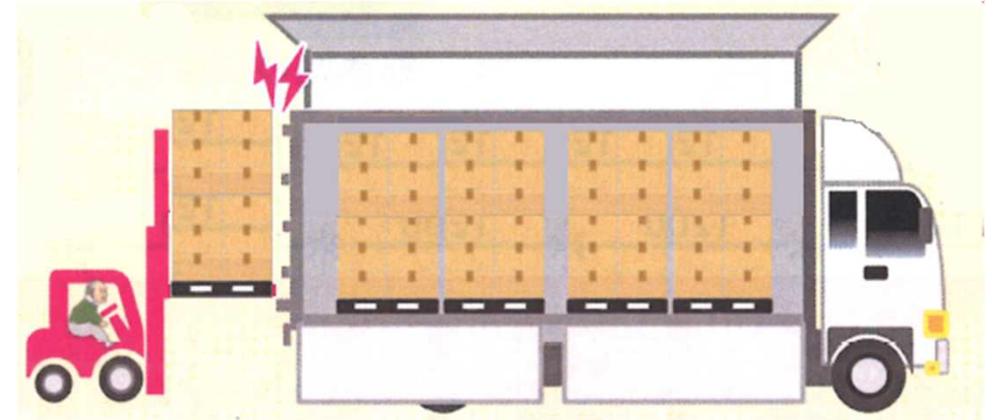
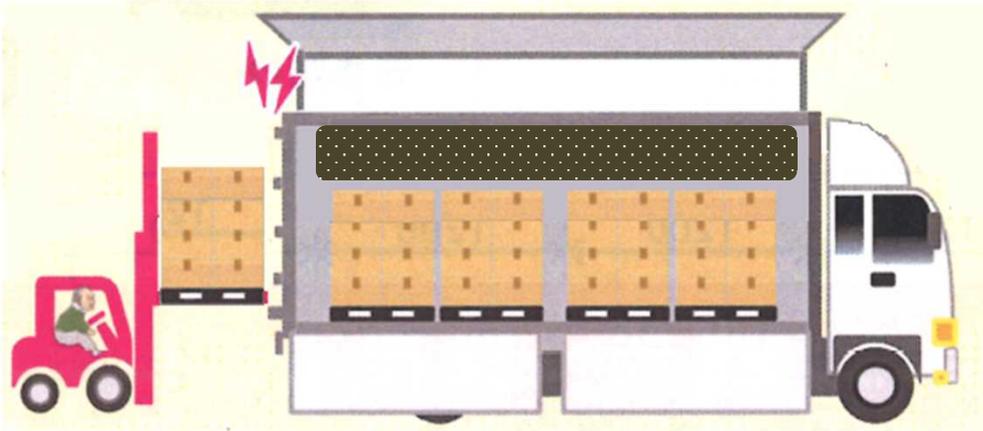
現行パレット使用 1200×1500



変更案 1150×1500 or 1100×1100に決定

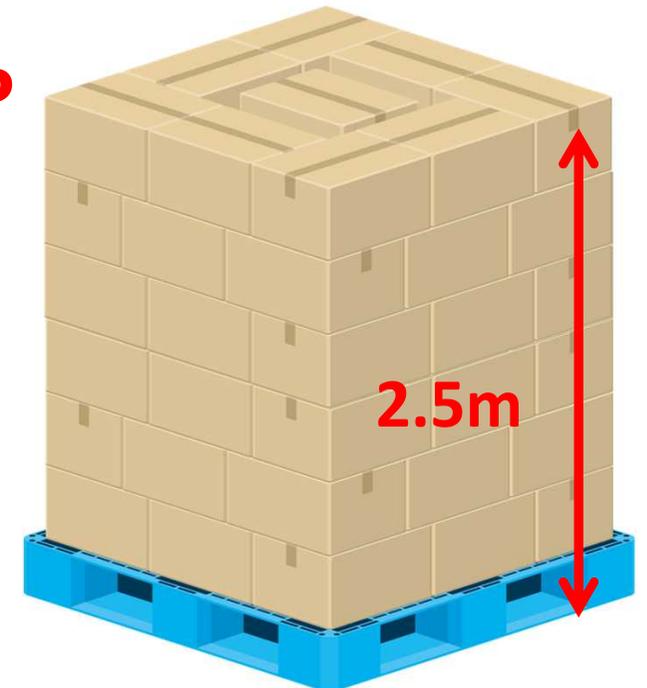
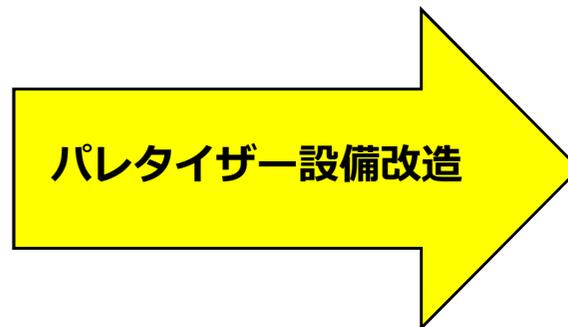
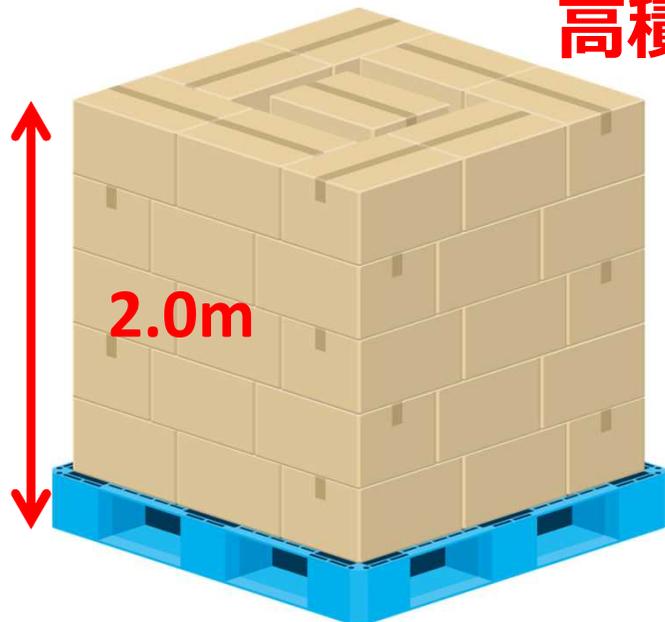


## ②パレット荷姿



**1段積によるパレット枚数削減**

**高積みによる積載効率UP**



## ②パレット荷姿 画像



### ③製品ケース寸法変更

---

現状の荷姿のままT11パレット移送した場合の試算

バラ積に対して移送効率47%ダウン

営業部門の強い要請でパック・ケース入数は不可

生産開発を中心に**入数変更無しでのケース寸法変更に着手**

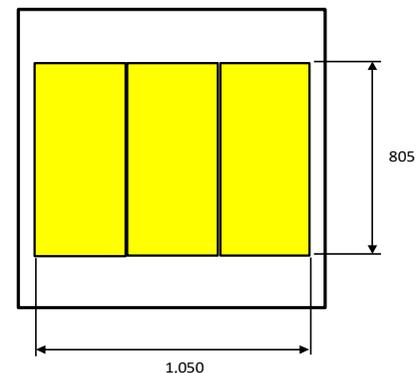
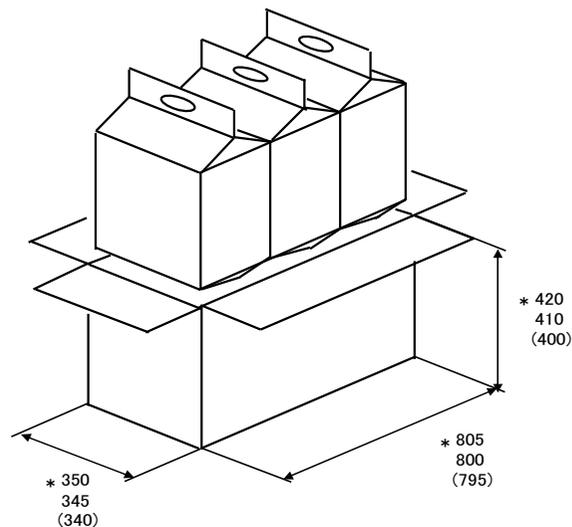
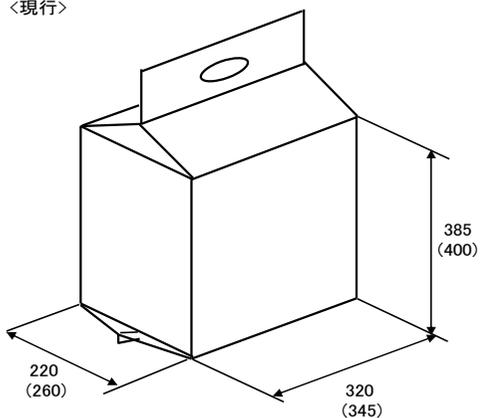
パレット占有面積割合80%以下のアイテムについて

製品仕様、製品折り寸法、入れ方の変更を実施

移送効率72%まで向上、結果 約20%の改善が出来た

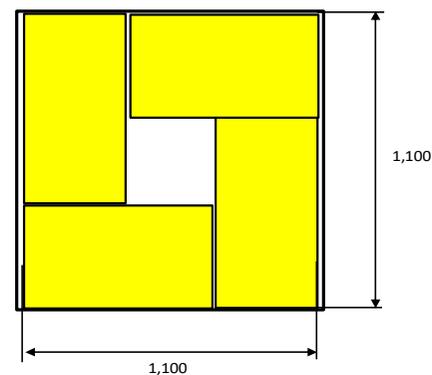
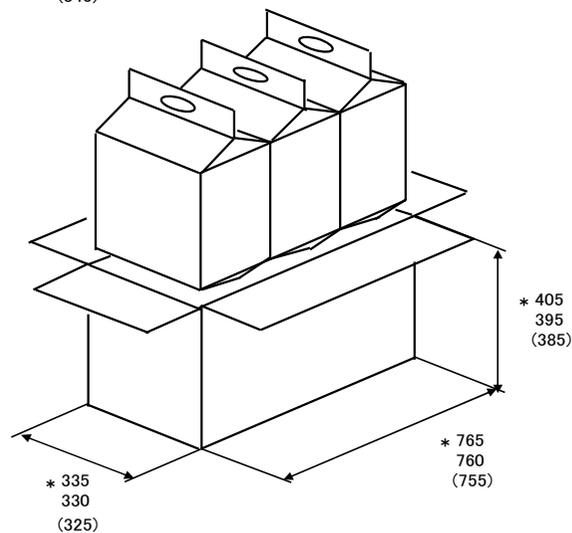
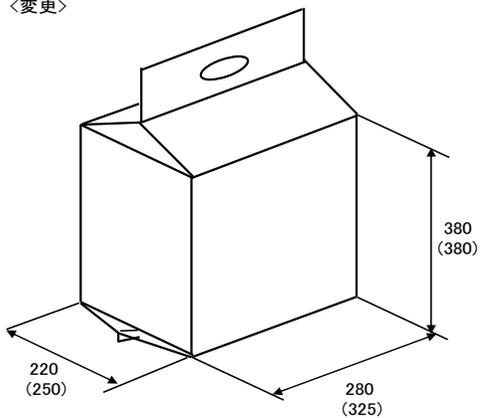
# ③製品ケース寸法変更 事例 1

<現行>



- ①積載数 3ケース/段×5段 (15ケース:1,350枚)
- ②積み付けパターン 棒積み
- ③パレット占有面積割合 69, 9%

<変更>

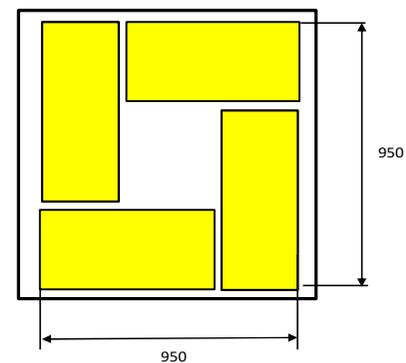
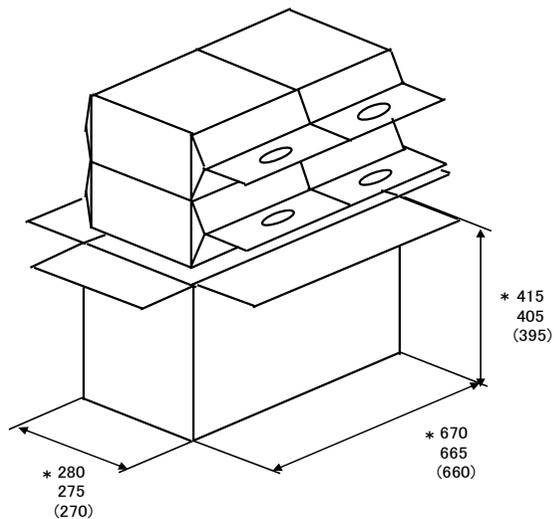
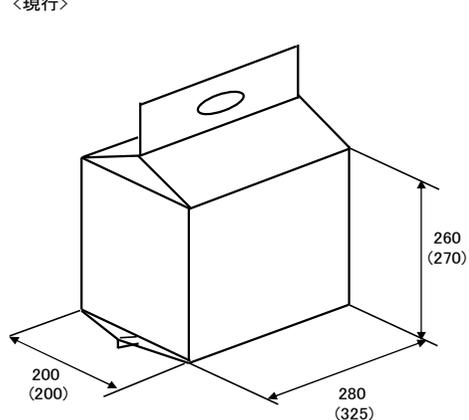


- ①積載数 4ケース/段×6段 (24ケース:2,160枚)
- ②積み付けパターン 棒積み、レンガ積み
- ③パレット占有面積割合 84, 7%

**現状15ケース→24ケースに改善**

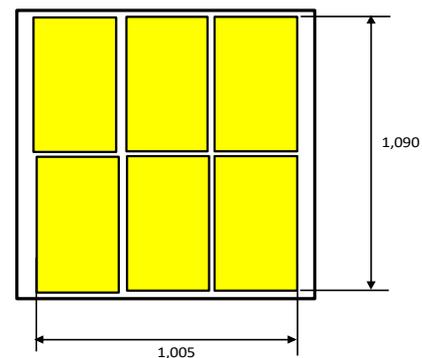
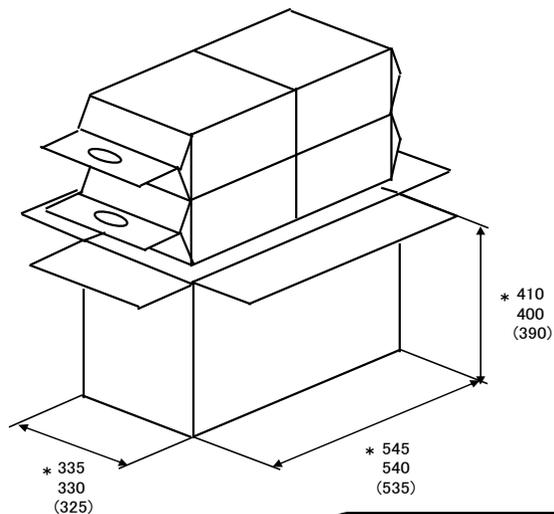
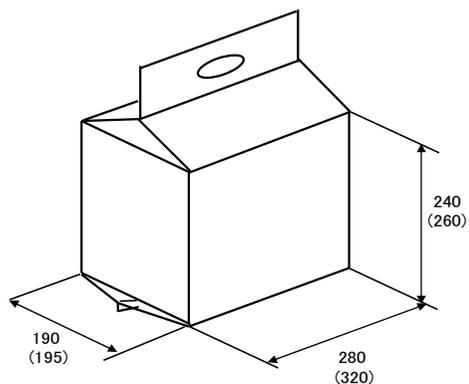
# ③製品ケース寸法変更 事例 2

<現行>



- ①積載数 4ケース/段×5段 (20ケース:1,200枚)
- ②積み付けパターン 棒積み、レンガ積み
- ③パレット占有面積割合 62.0%

<変更>



- ①積載数 6ケース/段×6段 (36ケース:2,160枚)
- ②積み付けパターン 棒積み、交互積み
- ③パレット占有面積割合 90.5%

現状20ケース→36ケースに改善

# 最終移送テスト



バラ積 630ケース  
パレット 576ケース  
87.6%



10月より稼働スタート



## 今後の課題

---

今回の取組でドライバー不足と言う物流業界の課題に対してある程度の効果が見込める結果となったが、

一方で、残った大きな課題として設備改造・車両台数増加に伴う**コスト増**、**CO2排出量増加**に対して改善案の検討・実践が必須となる。非常に難易度の高い課題ではあるが継続した取組を推進していく。

以上