

LIFE TIMES

三菱化学物流株式会社
<http://www.mclc.co.jp/>



2011年3月1日（火）発行 【隔月（年6回）発行】

発行部署 : ソリューション営業本部ソリューション部
住所 : 東京都港区芝大門一丁目1番30号
電話番号 : 03-5408-4620
発行責任者 : 中島 英男
お問合せ窓口 : 古田 泰幸

第92号

【目次】

1. 2010年度 MCLC 全社安全大会
2. 環境対応ディーゼル車・CNG車導入支援
3. 太陽光発電を利用したクーラーシステム開発「i-Coolソーラー」
4. LIFE現場活動レポート Part3
5. MCLC場所自慢 Part2 ～第21回 尼崎油槽所～
6. クラウド対応型物流ソリューションセミナー参加レポート
7. 高機能データベースを使用した販売(POS)データ分析について



1. 2010年度 MCLC 全社安全大会

昨年11月9日、「2010年度全社ゼロ災・QA大会」を弊社 四国支社で開催しました。

三菱化学(株)出事業所RC推進部長を来賓に迎え、白石社長以下会社幹部、連合会会長、四国支社・協力会社関係者を含め、約100名が参加した非常に充実した大会となりました。

弊社は昨年、新中期経営計画『READ 2012』を策定し、「安全QAは、物流業務の全てに優先する。環境との調和は、企業としての社会的責任である。」とのRC基本方針の下、社会から信頼される企業文化の構築に取り組んでいます。

今大会は下記発表テーマのように、「協力会社と一体となった取り組み」「事故事例をもとにした安全教育の取り組み」「コンプライアンス強化への取り組み」など広範囲にわたる内容になりました。また、発表後には、積極的な質問があり今後の取り組みに活かす議論ができました。

最後には、発表事例を各場所に展開し、事故・トラブルゼロに向けて全社一丸となって取り組むことを誓い、安全大会を終了しました。



◆発表テーマ

- | | |
|------------------------|--------------------|
| ①危険物倉庫のリスク低減 | (中国支社 営業部水島配送センター) |
| ②フォークリフト事故防止対策と再発防止 | (九州支社 生産物流部1課) |
| ③事例に学ぶ筑波支店のフォークリフト安全教育 | (鹿島支社 筑波支店生産物流課) |
| ④尼崎油槽所 安全対策の取り組み紹介 | (尼崎油槽所 油槽管理課) |
| ⑤リスク作業の低減化活動について | (四国支社 物流センター港湾課) |
| ⑥協力会社と一体となった安全QA活動 | (中日本営業部 中部物流センター) |
| ⑦立体倉庫 作業エリアの安全化 | (中部支社 名古屋支店) |

2. 環境対応ディーゼル車・CNG車導入支援

昨年10月8日に閣議決定された「円高・デフレ対応のための緊急総合経済対策」を受けて、自動車分野における地球温暖化対策及び大気汚染対策を推進するため、低公害車普及推進対策費補助制度により、トラック・バス・タクシー事業者の次世代自動車(CNG車、ハイブリッド車、電気自動車)及び、環境対応ディーゼル車(環境性能に優れたディーゼルトラック・バス)の導入に対する支援を行うことが決まりました。

補助金の申請受付は2010年12月9日から始まっています。

今回決定した支援の内容は下記の通りです。

1) 次世代自動車の導入支援

■補助制度概要 次世代自動車と通常の車両との差額の1/2を補助

■補助対象自動車 営業用の次世代自動車であり、2011年3月31日までに登録された車両

2) 環境ディーゼル車導入支援

■補助制度概要 「2015年燃費基準達成」かつ「ポスト新長期規制適合」車両と通常の車両との差額の1/2を補助

■補助対象自動車 営業用重量車(3.5トン超のトラック・バス)であり、次の①②の要件を両方も満たしている車両

① 「2015年燃費基準達成車」かつ「ポスト新長期規制適合車」であること

② 2010年10月8日～2011年3月31日までに登録された車両

※実際の補助額 小型(3.5tクラス):10万円、中型(8tクラス):25万円、大型(12tクラス):60万円

環境にやさしい自動車を増やして窒素酸化物(NOx)や粒子状物質(PM)を減らし、大気汚染や地球温暖化の問題が少しでも良い方向へ向かうことを期待したいです。

3. 太陽光発電を利用したクーラーシステム開発「i-Coolソーラー」

(株)アイ・シー・エル、三菱化学(株)、日本フルハーブ(株)は、3社共同で、トラック用アイドリングストップクーラーシステム「i-Coolソーラー」を開発しました。

これは太陽電池を利用して走行中でもエンジンを止めた状態でも運転室内の冷房ができる仕組みで、運転手の労働環境改善、アイドリングストップによる燃費削減や騒音低減に大きな効果があります。

弊社は2009年8月より子会社の菱化ロジテック(株)と連携して同社の車両による実証実験に協力してまいりました(本紙第85号掲載)。このたびの3社の「i-Coolソーラー」共同開発は、この実証実験による知見をベースに、システム設計や詳細な効果測定を行い、実用化に向け、一層の前進を図るものです。

この実証実験により「i-Coolソーラー」では以下のような効果が期待できることがわかりました。

①: 停車中に、「i-Coolソーラー」の冷房で、1時間当たり約1.8リットルの軽油消費を削減できる。

②: 走行中に、既設エアコンによる冷房と「i-Coolソーラー」の冷房を併用することで、約1%の軽油消費を削減できる。

③: ①②を合わせて、1台当たり年間約1,500リットルの軽油消費を削減できる。

④: ③は、1台当たり年間約3,300キログラムのCO2排出削減に相当する。日本国内のすべての10トントラックが「i-Coolソーラー」を利用すれば、年間約50万トンのCO2排出を削減できる事になる。

今後3社は、さらなる実証実験と必要な仕様改善を進め、2012年春を目標に「i-Coolソーラー」を発売開始する予定であり、弊社としても引き続き協力してまいります。



実証実験車両

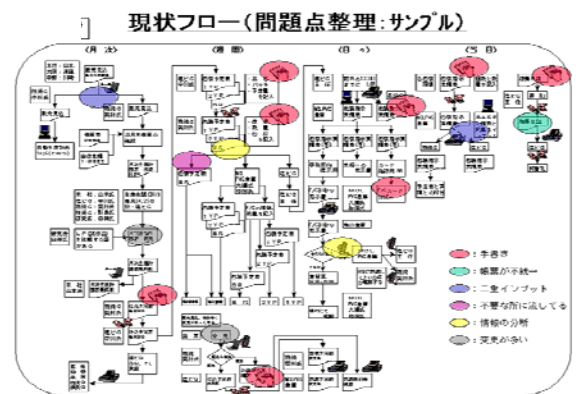
4. LIFE現場活動レポート Part3

前号までの2回にわたり、LIFE現場活動レポートとして「現地測定編」「データ収集・整理編」の紹介をしましたが、今回は第3回「ヒアリング編」としまして、デリバリー(事務作業)・システムの流れを調査した現場レポートについて紹介します。

実際の測定方法については、特別な手法を用いるわけではなく、一人一人の担当者に「聞き取り調査」を行い、作業内容を確認する事が中心となります。その後、全体の流れをフローに纏め「情報の遮断」「重複作業」「手入力」などの問題点や不具合を探しだし、その改善案を考えていく流れになります。

調査・解析にあたり、実際のヒアリングで「知りたい内容を短時間内に聞き出す」ということはもちろん大切なスキルですが、弊社では実際のヒアリングよりもその後の解析(=内容を客観的・正確に捉えること)に重点をおいて活動を行っています。その際に注意していることは、①一部分でなく、全体で情報の流れを捉え判断を行う。②実際に自分がその業務を管理する立場であれば「どうしたい」のかを考える、の大きく2点になります。もちろん他にも意識していることはありますが、この2つの考えを基に管理しやすく、シンプルな情報・指示の流れになる提案を心がけています。

輸送や構内作業のように調査・解析の機械化は進んでいませんが、多少時間を要しても、より良い提案を導き出すために活動を行っていますので、業務がうまく機能していないなどのお悩みがございましたら、解決へのお手伝いをさせていただきますので弊社までご相談・ご依頼をお願い致します。



5. MCLC場所自慢 Part2 ～第21回 尼崎油槽所～



油槽所防災訓練



田能遺跡



寺町界限

尼崎油槽所は、1972年三菱化成工業(現 三菱化学)の関西地区SPとして設立され、その後合併など変遷を経て今日に至っています。現在は、38基(危険物34基、非危険物4基)のタンク群を擁し、船受入からローリー・ドラム出荷と、荷主様とユーザー様の円滑な物流業務に努めています。

当油槽所のある尼崎市は、1970年代までは工業都市として発展してきましたが、現在は大型倉庫が次々と建設され、整備された幹線道路網により近畿一円はもとより九州、関東地区をはじめ全国各地への物流拠点へと変貌しようとしています。

工業都市として発展してきた尼崎市ですが、市内中心部には11の寺院からなる寺町や、近松門左衛門の墓所、また、弥生時代の集落を復元整備した田能遺跡など、歴史ファンなら一度は訪れたい名所旧跡が数々あります。また、公共交通機関を利用しても大阪・神戸へは約20分、京都・奈良へも1時間以内で行けるため、古都の散策やショッピング、六甲山系のハイキングや須磨海岸での海水浴など、1年を通じて楽しめる案外住み易い地域です。

尼崎市には串かつ・ホルモンなどのB級グルメも豊富ですが、九州・沖縄出身の方も多く、ちゃんぽん、チャンプルーなど本場に負けない位の本格的な味が楽しめます。

皆様もお近くにお越しの節は是非、尼崎市に足を運んでみてください。

6. クラウド対応型物流ソリューションセミナー参加レポート

昨年、12月に富士通マーケティング(株)主催で、「クラウド対応型物流ソリューションセミナー」と称し、クラウドを活用した物流ソリューションについて2つの事例を紹介するセミナーが開催されました。

1つ目は車載端末への活用です。管理内容自体は基本的に現行の車載端末と同じですが、クラウド未対応型ではメモリーカードに運行実績を記録しているのに対し、クラウド対応型では車載端末から直接サーバにリアルタイムで情報が送られます。つまり、車両停車時に荷役を行っているのか休憩しているのかといった状況までリアルタイムで把握することが可能になります。

2つ目は倉庫での入出荷管理への活用です。クラウド未対応型のハンディターミナル検品では、検品後に入出荷データを取り込まなければ検品エラーが発生しているのか確認できませんでしたが、クラウド対応型では発生と同時にアラームで知らせることが可能なので、その場で対応することができ、後工程での確認作業が無くなり作業を円滑に進めることができます。

紙面の都合上割愛させていただきますが、この他にも多様な機能があります。

クラウドの利点は色々挙げられますが、1つは情報をリアルタイムに確認できる点だと思います。以前ですと事務所のパソコンでなければ確認できず、折角の情報も活用できなかったかもしれませんが、最近は携帯端末への送信も可能ですから、外出先でも確認することが可能になっています。

今後もクラウド等の新技術が、物流品質向上に繋がると期待させられる内容でした。

7. 高機能データベースを使用した販売(POS)データ分析について

昨年、12月に三菱電機インフォメーションテクノロジー(株)主催で、同社のDIAPRISMというデータベース及び、同製品を活用したデータ分析プラットフォーム構築事例の紹介セミナーが開催されました。

「1億件を3秒で検索する高速処理能力」、「Excel連携による多次元分析」、「Business Objects連携機能」、「システム構築・運用の簡易化」などの内容でしたが、驚いたのは、やはり“高速処理”でした。適用事例を見ますと、「膨大な販売(POS)データを分析。午前中の売れ筋情報を、午後の品揃えに反映させる」、「電話で応対しながら、購買履歴情報を瞬時にピックアップしてきめ細かに対応する」、「優良顧客に絞込んだプロモーションにて、ダイレクトメール・コスト30%削減、ヒット率向上」などユーザーが簡易にDBを検索する仕組みを構築していて、ストレス無く繰り返し操作するステップがPOSデータの活用レベルを向上させる鍵となっているようです。構築に携わったエンジニアによる事例紹介では、POSデータ量1ヶ月平均1,800万件、6年分を保持するケースで、取引先が増加するとPOSデータのレイアウトが異なる為、個別対応を要する不便を改善した話でした。更に、自在な帳票、データ出力など非定型分析業務における効率化を実現していました。どのビジネスにおいても、いつ、どこかの店舗で、どのカテゴリの、どのアイテムが、いくつ、いくらで、どの顧客に、どのように売れたか、について詳しく分析することが競争力向上に役立つことを改めて認識しました。

芝のそよ風

ソリューション部 長谷川 修

今回は物流解析のために行っている、作業者測定についてお話しします。

作業者測定は、包装やフォークリフトなどの作業をビデオ撮影しながら、何の作業を何分行っているかを一日かけて調べる調査手法になります。作業は、建屋の中だけでなく、屋外でも行いますので、測定する日の季節や天気によって、測定の疲労度が大きく異なります。私は先日初めて測定を行いました。11月の寒さに耐え、12時間の測定が終わった時は、「ああ終わった」の一言でした。

ただ、周りの話を聞くと、「冬は大変だぞ」「冬よりも、夏の暑い中でやる方が大変」「冬の雨は最悪」との事です。いつでも頑張りますが、春か秋に依頼が来ることを願うだけです。