

パレット管理

戦略的経営課題と

システム導入の5つのハードル

寄稿

(上)

ピークコンサルティング
グループ(株)東京

代表取締役 ITコーディネータ

服部 泰夫

当社は物流分野で現場・現地主義のITコンサル
ル、ITサービス提供を行っている。またパレ
ットの枚数管理・番号管理などさまざまな管理シ
ステムを実践している。本稿ではその経験をもと
に、小型物流容器のITシステムによる個別番号
管理が、これからの物流における新しいインフラ
になるという点に早く気づき、手を打った企業
が今後のビジネスをリードしていくであろうこと
を、パレットを例にとり述べていく。また、パ
レット管理システム導入の際に直面する現場レ
ベルの課題と、経営戦略レベルの課題の乖離(かい
り)に起因する5つのハードルを検証し、新しい
ビジネスチャンスの創造に向けて見落とされてい
る戦略的経営課題について述べていく。

ビジネスから見たパレット管理 戦略的経営課題

21世紀を前に迎える
として1998年当
時、三菱商事の佐々木社
長が来るべき次の世紀は
総合商社の役割が百貨店
的な品ぞろえ商売から、新
たにビジネスを生み出す
ことによって利益を得る
ように変わり、商社にと
ってロジスティクスが一
番重要になると講演で述
べていたが、さて、そう
なったのだろうか？
日経コンピュータの2
013年11月14日号では
物流ITウォークスと
表紙を飾っているよう
に、ロジスティクスを
まきこ今あゆるビジ
ネス分野の主戦場であ
り、別の観点で言えば

在庫一覧表 商品コード: プラ11型 (図1)

デモコード	最新	名称	在庫枚数
100	11/20	川崎工場	208
101	11/15	館林倉庫	786
102	11/26	相模原ボトラ	396
103	11/20	大阪DC	151
104	05/24	大阪プラスチック	172
105	11/26	千葉上屋	1,100
総枚数:			2,813枚

パレット内訳 場所: 105 千葉上屋 (図2)
商品: プラ11型 総枚数: 1,100 枚

パレット番号	最終履歴	パレット番号	最終履歴
951-0100-1290	11 / 11 / 07	951-0150-1688	10 / 11 / 04
951-0100-6644	11 / 10 / 07	951-0150-4377	10 / 05 / 10
951-0100-9568	11 / 11 / 17	951-0150-6897	11 / 11 / 10
951-0101-0751	11 / 03 / 07	951-0150-7358	11 / 09 / 07
951-0101-8930	11 / 08 / 17	951-0151-2411	11 / 06 / 10

パレット履歴 千葉上屋 (図3)
パレットNO.: 951-0100-1290

作業日時	作業内容	作業場所	相手先	ハンデ/No	担当者	車番	運転手
2013/10/21 18:04	入庫一回取	千葉上屋	朝日工業	9	石毛	5204	矢作
2013/04/21 08:19	出庫一貸出	大阪DC	夕日工業	55	小島	1110	染谷
2013/02/26 10:17	入庫一回取	大阪DC		55	小島	5782	桜井
2012/09/02 10:10	出庫一貸出	川崎工場	陸奥工事	Visidot	加藤	2013	田中
2012/03/29 17:43	入庫一回取	川崎工場	帝都化学	Visidot	加藤	321	鈴木
2011/06/04 10:23	出庫一貸出	川崎工場	帝都化学	Visidot	加藤	4463	兵頭

拠点入庫とパレット追 105 千葉上屋 (図4)
検索対象: 2011年06月01日 ~ 2011年06月30日
入庫: プラ11型

日付	作業区分	枚数	入庫元	以前の出庫先
6月1日	返却	8枚	帝都化学	帝都化学
6月1日	返却	3枚	帝都化学	東京ガス
6月1日	返却	1枚	帝都化学	エコパック
6月1日	返却	1枚	帝都化学	夕日工業
6月2日	返却	2枚	***	エトワール
6月2日	回収	2枚	夕日工業	筑前化工
6月2日	回収	5枚	夕日工業	夕日工業

相手先 大阪DC (図5)
期間 2013年02月01日 ~ 2013年02月28日
対象 貸出 → 返却 まで

貸出から返却まで平均72.9日 貸出計:100枚 未返却:1枚

日数	枚数	日数	枚数	日数	枚数	日数	枚数
6	1	44	2	65	2	123	1
20	2	45	1	68	5	125	1
24	1	47	6	71	1	128	3
26	2	51	3	72	5	140	2
30	1	52	1	75	1	160	1
31	2	54	1	77	3	161	1
33	3	55	2	78	2	163	1
35	1	56	3	82	6	173	1
36	2	58	1	96	1	176	1
37	3	59	1	99	5	189	1
38	1	60	1	118	3	219	1
40	2	63	1	119	1		
42	3	64	2	120	1		

(4)関係者が紛失責任を追及されたくないため、他社パレットに優先して慎重に扱う
などけん制効果が働くことが非常に大きい。
一方、出荷担当者もより細かい単位での商品の動きの把握(トレーサビリティ)が求められてきているため、工場のラインエンドから届先の庭先まで一貫したロジスティクス・システムのデザインを望んでいる。
もしも、番号付きパレットが正確にトレーサビリティにあるシステムが既にあったならば、そこに商品とパレット番号をひも付けた情報を流し込めば、自動的に商品がトレースできて、荷主にとってメリットが大きい。
しかし実際は、番号管理システムが一般的でないため、パレット単位の商品の動きを把握したくても、番号付きパレットの導入のコスト、入れ替えるまでの長い時間が障害になり、ニーズと現実の落差があるためあきらめている。
またパレットに積み付けられた商品のコードをパレット番号にどのようなひも付けてデータ反映するか、現時点では製造現場側の方法論としては安易なものではない。
このようにパレットの番号管理システムを導入すれば良い事はわかってはいるが、まだ一般的になっていない。
そこには5つのハードルがあり、それについて次に述べていく。

現場における パレット管理の実情

現在起こっている「開かれたエリア」におけるパレット管理上の問題は、パレットが紛失してしまうことである。
それはパレット1枚の価格がそれほど多額ではないため、そもそも消耗品との認識であったり、コストを掛けてまでの管理の必要性が理解されてないためだが、実は枚数

には、番号管理システムの導入は個別には実現しつつあるが、それはタグや情報機器などの投資額もそれほど大きくなく、またパレットが紛失する可能性が低く、タグの反復利用により投資額の回収が容易であるからである。
一方、DC(Distribution Center)などの「開かれたエリア」の分野における小型輸送容器の課題

管理が可能な番号管理システム導入は、企業経営にとって今後のビジネスを支えるためのロジスティクスへの新たなニーズとして、極めて重要なものになっているにも関わらず、実態として一般的なものとして広範に進んでいる訳ではない。
それは導入にいくつものハードルがあり、以下パレット現場の実情と立ちあはだる5つのハードルについて述べていく。

①拠点別の在庫状況の照会から(図1)
②在庫パレットの番号明細がブレイクダウンできる(図2)
③さらに、パレット番号ごとの移動履歴をブレイクダウンできる(図3)
④また、入庫とリンクした貸出先の特定による、などが容易に達成できているシステムが既にあったならば、そこに商品とパレット番号をひも付けた情報を流し込めば、自動的に商品がトレースできて、荷主にとってメリットが大きい。
しかし実際は、番号管理システムが一般的でないため、パレット単位の商品の動きを把握したくても、番号付きパレットの導入のコスト、入れ替えるまでの長い時間が障害になり、ニーズと現実の落差があるためあきらめている。

〈続く〉

