

当日ボード・月間ボードの使用事例

株式会社 三鷹倉庫

1. 三鷹倉庫の当日ボードの使い方とは？
2. 当日ボードを使ってどう変わったか？
3. 三鷹倉庫の月間ボードの使い方とは？
4. 月間ボードを使ってどう変わったか？

アジェンダ

1. 三鷹倉庫の当日ボードの使い方とは？
2. 当日ボードを使ってどう変わったか？
3. 三鷹倉庫の月間ボードの使い方とは？
4. 月間ボードを使ってどう変わったか？

経営理念

MAKE A GOOD COMPANY 

私たち三鷹倉庫は社会に「当たり前の物流」貢献を、お客様・取引先に「相互信頼」を、
従業員に「共生」感、投資家に「企業価値」を与えられる「いい会社」を追い求めていく

三鷹倉庫の当日ボードの使い方とは？

センター全体のピッキングの実作業点数が分からないので、当日ボードで確認するために、管理項目をフロア単位では無く集約し設定した。実作業の終了予測時間が経験者の感覚でしか予測できなかったため、当日ボードで実作業終了予測時間を可視化した。ロジボードで表示される予測時間を元にセンター長、各グループ長が確認し、当日の作業現場対応に利用している。

工程	予定数量 必要人時	目標 終了予測	当日生産性 標準	シミュレーション用設定 休憩	センター長確認																																		
					9:00	10:00	11:00	12:00	13:00	14:00	15:00	16:00																											
合計					80	101	99	100	107	107	114	106	104	100	100	103	110	113	113	113	114	109	108	107	107	108	107	112	113	108	110	108	65	62	62	62			
割当なし																																5	9						
ピッキング	18,631	14 : 00	92.5	:	-	:		4	29	33	33	37	37	37	37	35	31	32	35	2	2	3	3	27	29	29	32	32	30	31	6	31	29	29	29	13	11	11	11
	96.1	17:14	180.0	:	-	:																													18397	19			
検品	18,631	15 : 30	284.6	:	-	:		2	8	10	10	9	10	10	10	10	11	10	10	2	2	2	2	14	12	12	12	12	12	12	2	12	11	11	11	4	4	4	
	27.6	→	674.0	:	-	:																																	
値付	6,004	12 : 00	106.1	:	-	:		9	9	10	4	9	8	15	15	15	14	15	15					12	12	12	11	11	12	12		8	6	1					
	37.1	→	162.0	:	-	:																																	

三鷹倉庫の数値管理方法

- ・作業カテゴリ別で管理しているので**管理者が予定数量**を入力
- ・ピッキング・値付作業はロジメーターに**各現場作業者が実績値**を入力しリアルタイムで更新される
- ・タイムテーブルで予測された終了時刻をセンター長・各グループ長が画面で全体進捗把握

- ・部署をまたいでリアルタイムに人員配置の見直しができる
- ・終了予測に応じ追加作業を準備することができ、ムダを省くことができる

アジェンダ

1. 三鷹倉庫の当日ボードの使い方とは？
2. **当日ボードを使ってどう変わったか？**
3. 三鷹倉庫の月間ボードの使い方とは？
4. 月間ボードを使ってどう変わったか？

経営理念

MAKE A GOOD COMPANY 

私たち三鷹倉庫は社会に「当たり前の物流」貢献を、お客様・取引先に「相互信頼」を、
従業員に「共生」感、投資家に「企業価値」を与えられる「いい会社」を追い求めていく

当日ボードを使ってどう変わったか？

これまでは、直接現場を巡回し状況を確認しないと状況把握が出来なかった。複数フロア・拠点を抱えており1日に3時間以上時間を使っていたが、その時間が不要になり進捗が把握しやすくなった。各責任者・現場担当者も全体状況の把握ができるようになり、情報共有が早くなった。

AS-IS

1. 作業終了時間を経験値に頼っていた
2. 作業進捗資料作成に時間を割いていた
3. 1日3回現場巡回していた（3時間かかっていた）
4. 各作業員へ聞き取らないと状況が分からなかった
5. 属人化により一部の者しか状況把握できなかった
6. 状況把握出来ていないので帰属意識が希薄になる
7. 管理者と現場の作業進捗に乖離が出る
8. 根拠のない応援要請が発生する
9. 今日は終わらないという現場からの悲鳴があがる



TO-BE

1. 誰でも作業終了時間が分かるようになった。
2. ロジボードがあるので進捗資料が不要になった
3. ロジボードを見れば現場を周らなくても把握できる
4. 作業員よりデータの判断なので正確である
5. 数値をもとにロジボードが終了予測してくれる
6. 進捗が皆で共有できるので帰属意識アップする
7. 利用する程、予測精度があがってくる
8. より正確な必要人員が割り出せるようになる
9. 終わらすために、前向きに考えれるようになった

- ・ 可視化されたことにより管理者以外でも人員配置の調整がわかりやすくなり手待ち時間のムダがなくなった
- ・ 当日ボードを使用する事で管理者の時間的負荷が軽減された

アジェンダ

1. 三鷹倉庫の当日ボードの使い方とは？
2. 当日ボードを使ってどう変わったか？
3. **三鷹倉庫の月間ボードの使い方とは？**
4. 月間ボードを使ってどう変わったか？

経営理念

MAKE A GOOD COMPANY 

私たち三鷹倉庫は社会に「当たり前の物流」貢献を、お客様・取引先に「相互信頼」を、
従業員に「共生」感、投資家に「企業価値」を与えられる「いい会社」を追い求めていく

三鷹倉庫の月間ボードの使い方とは？

センター全体の先日付ピッキングの実作業点数が分からないので、月間ボードで確認するために、管理項目をフロア単位では無く集約し設定した。実作業の作業人数・作業計をが経験者の感覚で決めていたので、月間ボードで必要工数を可視化した。必要工数が可視化されることによりセンター長とグループ長が不足している人員の確保及び調整に活用している。

		24	25	26	27	28	29	30
		水	木	金	土	日	月	火
商品管理	シフト工数	298.3	277.0	284.5	0.0	0.0	314.3	319.5
	必要工数	0.0	0.0	99.7	0.0	0.0	88.9	223.2
	出勤実績	231.4	204.9	31.3	0.0	0.0	0.0	0.0
	うち時間外	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ピッキング	数量	初期		17,052			15,214	38,181
		直前						
		実績	12,106	15,241	17,852		11,708	12,617
	生産性	予定	253.0	253.0	253.0	253.0	253.0	253.0
		実績	177.2	190.6	218.2		246.4	221.2
	工数	必要工数			67.4		60.1	150.9
		作業実績	68.3	80.2	71.9		33.8	56.9

残り必要工数

三鷹倉庫の数値管理方法

- ・ 初期値をセンター長で入力しピッキング同様先日付の状況を確認する
- ・ ロジメーターに各現場作業者が実績値を入力しリアルタイムで更新されるので先日付の作業実績も積み上がっていく
- ・ グループ長は1日のおわりに先日付の進捗を確認している

・ センター長は派遣の有無と必要人員の算出、グループ長は人員配置と作業計画の参考に活用している

アジェンダ

1. 三鷹倉庫の当日ボードの使い方とは？
2. 当日ボードを使ってどう変わったか？
3. 三鷹倉庫の月間ボードの使い方とは？
4. 月間ボードを使ってどう変わったか？

経営理念

MAKE A GOOD COMPANY 

私たち三鷹倉庫は社会に「当たり前の物流」貢献を、お客様・取引先に「相互信頼」を、
従業員に「共生」感、投資家に「企業価値」を与えられる「いい会社」を追い求めていく

月間ボードを使ってどう変わったか？

これまでは、直接現場を巡回し状況を確認しないと状況把握が出来なかった。複数フロア・拠点を抱えており1日に3時間以上時間を使っていたが、その時間が不要になり進捗が把握しやすくなった。今までは共有された資料で部分的に先日付の進捗を大まかに見ることはできていたが、グループ長も先日付の進捗をリアルな数字で確認することができるようになった。

AS-IS

- 1.聞き取り内容と現実の乖離があった
- 2.作業進捗資料作成の必要があった
- 3.現場巡回をして細かく指示を出していた
- 4.当日だけでなく1週間先の進捗も考察していた
- 5.センター長に全ての作業計画の判断を委ねている
- 6.状況把握出来ていないので帰属意識が希薄になる
- 7.管理者と現場の作業進捗の乖離があった
- 8.根拠のない派遣要請が多かった
- 9.部署ごとでの作業終了希望と現実の終わり時間の乖離が激しく殺伐とした空気が流れる

TO-BE

- 1.不要な人員投入を回避することができた
- 2.先日付も資料がなくても進捗が分かるようになった
- 3.作業実績が残るので管理者の根拠となる判断ができストレスなくできるようになった
- 4.可視化されたことで作業計画が練りやすくなった
- 5.グループ長でも計画できるようになった
- 6.作業者也先のことに意識が向くようになった
- 7.数値的根拠で進捗を相談できるようになった
- 8.具体的な作業目標を持って派遣要請出来るようになった。
- 9.横串での作業計画ができ希望と現実にな得をもって話し合いができる空気が生まれた

- ・ 繁忙期で数値的に必要工数が出てくることで、進捗もリアルに見れるため具体的な会話が出来るようになった
- ・ 管理者だけでなく各グループ長が可視化されたセンター進捗を見て作業計画を練ることが出来るようになった

ご清聴頂き、ありがとうございました



END