



化粧品

流通

資生堂ジャパン株式会社 九州商品センター

ロジスティード九州株式会社 (3PL)

資生堂ジャパン株式会社様は、資生堂の日本国内のマーケティングおよび販売を統括しており、デパートや化粧品専門店、ドラッグストアや量販店、ECなど多様なチャネルを通じてスキンケア、メイクアップ、フレグランスなど、幅広い領域のブランドを展開されています。



写真上/化粧品はパッケージも含めて非常にデリケートな商品のため、高品質な作業が求められている。さらに発注に対してミスなく届ける高い出荷精度も必要。写真下/以前はカートピッキングで歩行距離が長く、作業への負荷が大きかった。また、季節ごとにロケーションが変更されるため、商品を探すなどに人依存した作業となっていた。

“ 高品質かつ翌日配送が求められる
サービスレベルの高い化粧品物流を維持するために ”



ロジスティクスソリューションG
グループマネージャー
川村 修様

資生堂は日本全国7拠点で、基本的にはご注文いただいた翌日にお届けするというサービスを提供しているため、物流機能の整備はずっと取り組んできたテーマでした。そのなかでも九州商品センターは、九州全域と山口県をカバーし、1日約2,000店舗へ3万行をバラ単位で出荷する物流拠点です。季節性による波動が大きい商品特性があるなか、高品質かつ翌日配送を守るため、既存拠点からの移転を機に、これまでの人に依存し負荷がかかる作業から、省人化と労働環境の改善を目指しました。

START

労働環境の改善と
季節変動に対応できる
体制を目指して

移転前の既存拠点では、作業者がカートを引いて商品を棚まで取りに行くというピッキングを行っていました。そのため歩行距離が長く、労働環境の改善が課題でした。また、化粧品は季節の影響で物流波動が大きくなる商品であるため、従業員のシフト調整だけでは対応が難しくなっていました。同じ人数でも波動に対応できる作業の効率化と平準化を行う必要があると考えました。

DEVICE

作業負荷削減ができる
GTPの運用と高い処理能力が
導入の決め手に

ロータリーラックHの選定理由は、まずGTP(Goods To Person)運用ができることです。また季節ごとに行っていた商品の保管ロケーション変更が不要になることも、作業者の負荷削減に繋がると考えました。次に新センターの物量に見合った処理能力とレイアウト設計です。シンプルな機構と豊富な導入実績で、安定性とコストバランスに優れていることもポイントとなりました。

RESULT

信頼される安定供給と
将来的な雇用安定に向けた
労働環境を実現

ロータリーラックH導入をはじめ新たな運用設計によって、生産性がより向上し、急な物流変動も吸収、お客様先に安定した商品供給を実現できていることが一番の成果でした。また、GTP運用などで改善された労働環境についても、従業員の方に長く働いてもらえることで生産性の向上や、今後最大のテーマである雇用の安定性にも大きく寄与すると考えています。

SUBJECT

従来のカートピッキングによる長距離歩行や目視検品など高負荷な人手作業を改善し、全体スループットの向上へ

RESULTS

従来のフローラックや棚保管と比較して



保管スペース
作業人数

ロータリーラックH導入前と比較して高さの有効活用と検品梱包場が不要となったことで、スペースを40%削減。ワークステーションの位置など柔軟なレイアウト設計で、コンベヤとも干渉せず無駄なく設置できました。

40%

GTP 運用と作業工数の削減で

GTPによる入出庫作業に加え、以前は2回行っていた検品作業も、出荷精度を落とさず、ピッキング時の1回に削減。従来より抑えた半数の人員でピーク時の波動にも対応できる体制を実現することができました。

50%



所在地 福岡県小郡市山隈 298 番地 6
延床面積 約 28,364.40㎡
稼働日 2024年8月1日



出荷作業の起点となる自動製函時にダンボールにバーコード印字し、オーダーを管理。

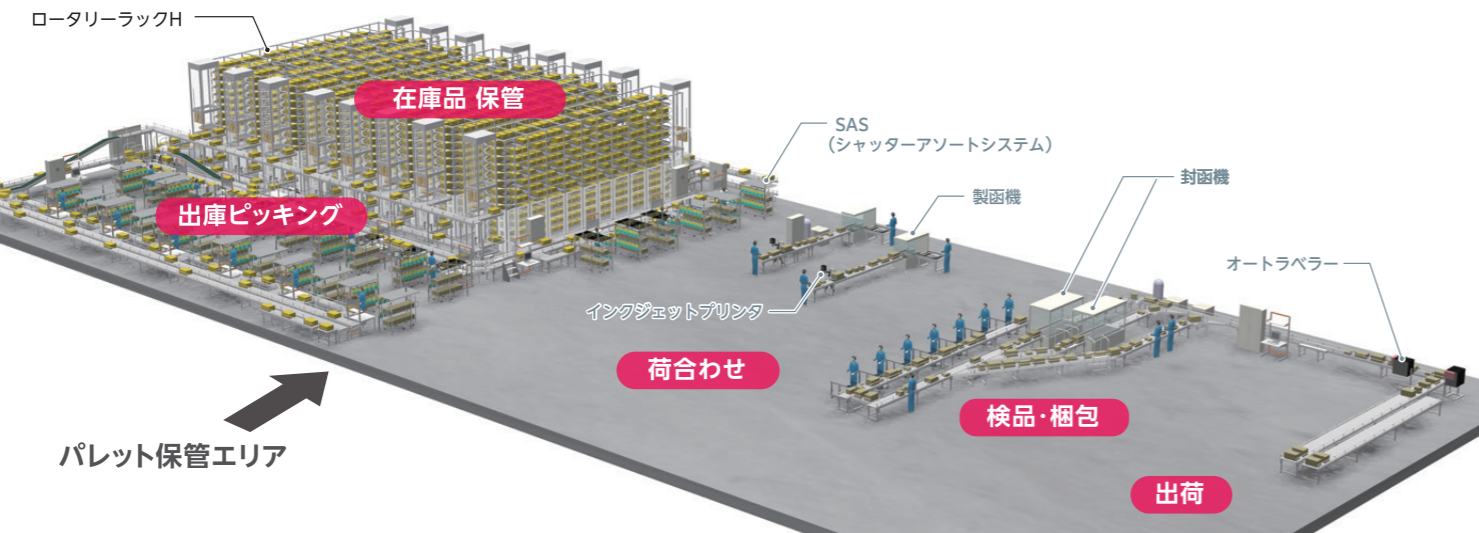


ピッキング後は封函機で梱包。出荷前の物の滞留を減らすことでセンター全体のスループットを向上。

ロータリーラックHは8基5,000ロケーションで2,000アイテムの商品を保管



同一商品の保管量が多く、かつ保管期間が短いなか、さらに決まったリードタイムで大量の商品を出荷しなければならないため、ロータリーラックHの処理能力の高さや稼働の安定性が評価された。



工場から入荷した商品は、パレットラックに格納され、必要なタイミングでロータリーラックHに補充されている。

ロータリーラックHと独自のマルチステーション搬送制御を連携し高頻度品のピッキング効率を飛躍的に向上



人・設備を一体で運用設計し
リソース全体をコントロール

新商品や季節性の物流波動に柔軟に対応し、将来的な環境変化にも強い持続可能な出荷体制を構築するため、高性能なロータリーラックHを中心に全体の運用設計をおこないました。これにより、自動化による生産性向上と高い作業品質の維持を両立しています。当社が開発したRCSは、リソース全体を一元的にコントロールするだけでなく、作業を効率良くおこなうための設備コントロールも独自開発しており、マルチステーション搬送制御(特許出願中)によりステーション間をダイレクト搬送することでピッキング効率を飛躍的に向上しました。



ロジスティード株式会社
松尾 章広 様

工場から積み替え無しで商品を入庫



ロータリーラックHはトレイで荷物を保管する構造のため、専用コンテナが不要。工場生産された商品はオリコンで輸送されるが、そのままロータリーラックHに入庫ができ、庫内での商品積み替え作業が発生しない。

ピッキングステーションでのオーダー仕分けとカート同期化し物量の変化に柔軟に対応



SAS(シャッターアソートシステム)を組み合わせたマルチピッキング方式で、一度の出庫で複数行の作業が可能。シンプルなオペレーションのため、物量が瞬発的に跳ねたときに初めての作業者が配置されても、すぐに作業ができる。