

**Standard
Crate**

食品クレート標準 共有化ガイドライン

Ver. 1.7

物流クレート標準化協議会

はじめに

今まで私たち食品スーパーマーケット企業は、お客様により良い商品をお届けし、地域のライフラインの役割と豊かな食生活の提供に努めてまいりました。そのため、これまで各社がそれぞれ最も効率よく商品をお届けするための最適な物流システムを自社で構築してまいりました。

そのような中で、私たちは、益々厳しくなる環境問題も踏まえて、更なる進化に向けて、各社が「競争」しながらも「協業」出来る分野があるのではないかという問題意識から、物流クレートの標準化事業を2009年(平成21年)にスタートいたしました。おかげさまで事業開始以来、順調に拡大、当初目標を達成して、現在も流通枚数が増え続けております。

これらの標準化の取り組みは、物流分野における標準クレート事業に留まらず、流通全体の生産性向上という観点から、情報システム分野における流通BMSの推進もあり、様々な分野における標準化の推進に取り組んでまいりました。これらの事業によりコストの削減だけでなく、作業効率・配送効率なども改善し、より最新のシステムを共同・共通のプラットフォームとして活用できる環境を構築いたしました。今後とも流通全体の最適化を目指して、物流クレートの標準化・共有化について、クレートの所有、数量管理および棚卸の在り方などを、より進化したシステムに見直しをしてまいります。

私たちは、この標準化事業の当初の基本理念でありますプラットフォームの共有、つまり「競争」しつつも必要な場合は「協業」という考え方の下で、流通全体の生産性アップに資するような、標準化・共有化事業をさらに継続して進めてまいります。これからも、物流標準クレートを更に拡大すべく、常に変化するニーズに対応した仕組みを皆様にご提案してまいりますので、よろしく願いいたします。

目次

I.【クレート標準化概説】

1. 地球環境を守るために
2. 次世代物流の実現に向けて
3. クレーターの標準化で流通は変わる
4. クレーター流通の現状
5. クレーター標準化の背景
6. クレーター標準化の目的と効果
7. クレーター標準化・共有化の目標

II.【標準規格・基準編】

1. 食品クレート標準規格
2. カード差し規格
3. 食品クレート標準品質基準
4. 洗浄基準
5. 衛生管理(ATP値測定)の手順

III.【共有化編】

1. 共有化の前提条件
2. 共有化のルール
 - ・パターン1
 - ・パターン2
3. 数量管理システム
 - ・数量管理とは
 - ・数量管理業務フロー
 - ・数量管理全体イメージ
4. 棚卸
 - ・棚卸にかかる責務
5. 不良クレートの定義と廃棄
6. 脱落カード差し取扱について
7. チェンジリクエスト
8. 円滑な共有化実現のために
 - ・対象商品、使用禁止商品
 - ・禁止行為
9. お問い合わせ先

I . 【クレート標準化概説】

地球環境を守るために・・・

- ①ダンボールから通い箱への移行により、
循環物流の実現 → ダンボールの削減
- ②統一クレート使用による
 - ・クレートの絶対数の削減
 - ・配送効率の向上・ダンボールの削減によるCO2の削減
 - ・生産コストの低減→全体コストの低減
 - ・リサイクルシステムの一元化 他

※クレート化・標準化は環境面で様々な効果をもたらします

共有化によるクレート・ダンボールの削減量とCO2削減量

クレート、ダンボール削減量 数値の()は増加を示す

	和日配		日配		チルド	
	総数管理	個体管理	総数管理	個体管理	総数管理	個体管理
クレート削減量(万枚/年)	370	370	740	740	924	924
ダンボール削減量(万枚/年)	23,149	23,149	46,298	46,298	77,041	77,041
クレート補充量の増加【初期のみ】(万枚)	(698)	(698)	(1,395)	(1,395)	(2,322)	(2,322)
クレート補充量の増加(万枚/年)	(145)	(145)	(291)	(291)	(484)	(484)
クレート洗浄回数の増加(万回/年)	(23,149)	(23,149)	(46,298)	(46,298)	(77,041)	(77,041)

CO2削減量(CO2換算) 数値の()は増加を示す

	和日配		日配		チルド	
	総数管理	個体管理	総数管理	個体管理	総数管理	個体管理
クレート削減量(t/年)	74	74	148	148	185	185
ダンボール削減量(万枚/年)	3,786	3,786	7,572	7,572	12,599	12,599
クレート補充量の増加【初期のみ】(万枚)	(140)	(140)	(279)	(279)	(464)	(464)
クレート補充量の増加(万枚/年)	(29)	(29)	(58)	(58)	(97)	(97)
クレート洗浄回数の増加(万回/年)	(380)	(380)	(760)	(760)	(1,265)	(1,265)
合計(t) 初期のみ	(140)	(140)	(279)	(279)	(464)	(464)
合計(t/年) 毎年	3,450	3,450	6,901	6,901	11,422	11,422

※出展:経済産業省「日配品分野等における物流クレート共用化に関する電子タグ実証事業」

【参考】次世代物流の実現へ (ICタグなど)

- 小売指定クレート・ベンダー指定クレート・ダンボール→共有クレートにおける効果試算

【単位：円】

		小売指定クレート (主にベンダーでの効果)	ベンダー指定クレート (主に小売センター・デポでの効果)	ダンボール (主にベンダーでの効果)
総数管理	ピッキング・積付時間の削減	0.63		
	空クレート仕分け時間の削減		2.26	
	クレート回転日数の短縮化	2.14	1.85	
	クレート紛失率の削減			
	空クレート保管場所の削減	0.30	0.18	
	車両積載率の向上、便数の削減	0.00	0.00	
	商品破損率	0.00	0.00	
	使用済みダンボール廃棄費用			a
	使用済みダンボール処分時間の削減			b
	使用済みダンボール処分場所の削減			c
	ダンボール購入費			37.00
	クレートレンタル費			R
	(小計)	3.07	4.29	37.00
	数量管理作業の実施による人件費発生		-1.33	
数量管理作業のシステム費		-1.00		
(合計)	① 0.74	② 1.96	③	
個体管理	クレート回転日数のさらなる短縮化			
	クレート紛失率のさらなる削減			
	電子タグリーダ設備費	-0.59		(-0.30)
	電子タグ費	-0.50		(-0.5)
	数量管理作業人件費の削減	2.67		(2.00)
	(個体管理費の増減を加味した合計) ()内はハンディでの数値	④ 2.31 ※ (1.94)	⑤ 3.53 (3.16)	⑥

ダンボールのケースの効果は計算できていない。効果は(37+a+b+c)円であるので、これがクレートレンタル費R円よりも大きければプラスの効果となる。

※ 個体管理の効果は、現状からの効果。総数管理からの差分効果ではないことに注意。
()内はハンディを使った場合の数値。

※総数管理→共有化し数量のみを管理すること

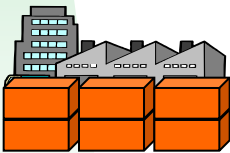
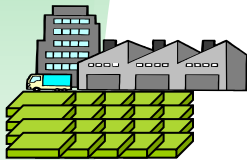
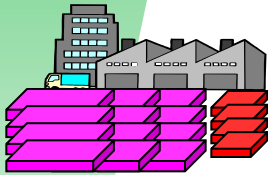
個体管理→ICタグを用い個体レベルでの管理をすること

出展：経済産業省「日配品分野等における物流クレート共用化に関する電子タグ実証事業」

クレート標準化で流通は変わる 1

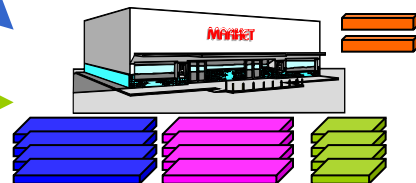
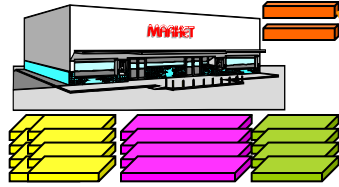
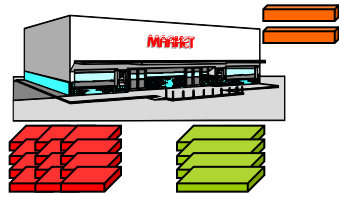
《標準化されていない(現在の)状態》

(ベンダー)

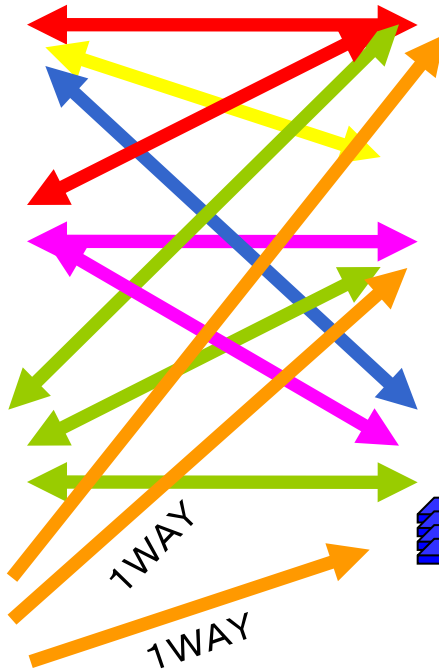


(段ボール)

(小売)



廃棄・リサイクル

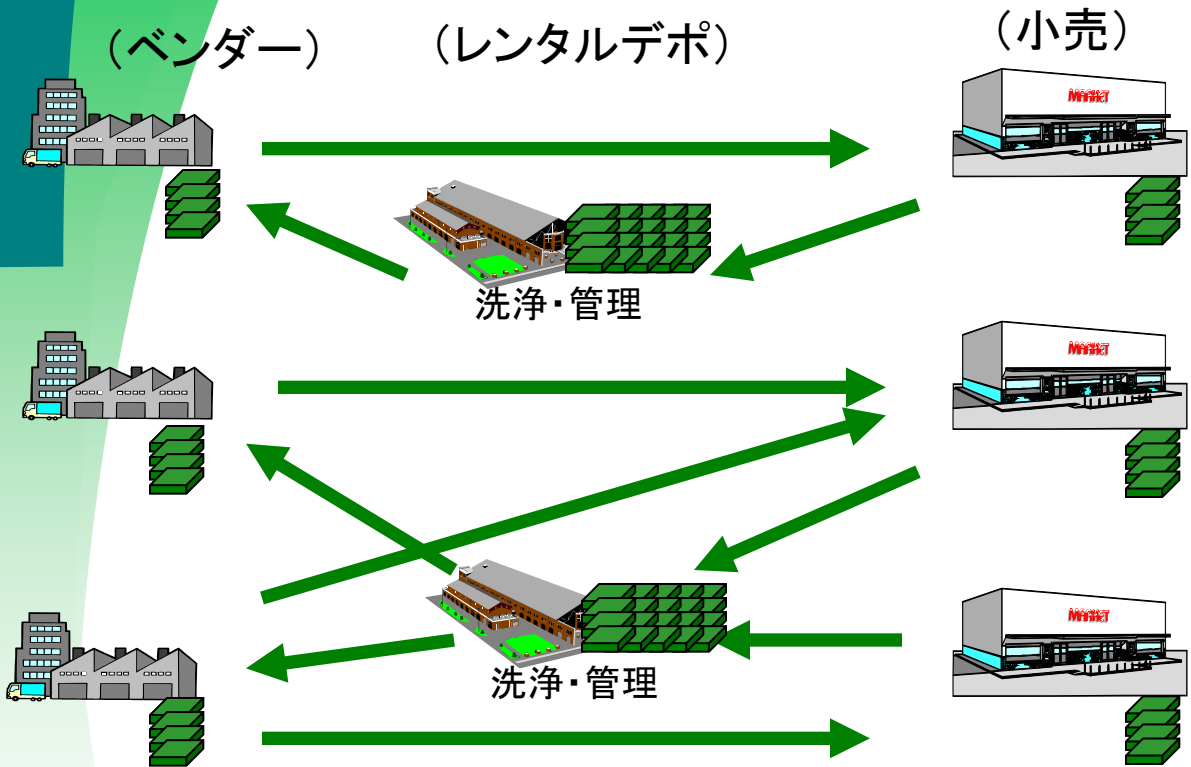


- ①仕分け人件費発生
- ②保管スペース増加
- ③作業効率低下
- ④生産効率低下
- ⑤積み替え作業発生
- ⑥配送効率低下 など

クレート・ダンボールが各社各様であるため、工場・物流センター・店舗で様々な非効率が発生している！

クレーン標準化で流通は変わる 2

《標準化された状態》



※デポ業務は小売が代行することもある

- ①仕分けの必要なし
- ②保管スペース縮小
- ③作業効率向上
- ④生産効率向上(ライン化)
- ⑤配送・物流機器の一元化
- ⑥積み替え作業なし
- ⑦配送効率向上 など



クレーンを標準化することで物流機器も標準化され、工場・物流センター・店舗の作業は大幅に改善される!

クレート流通の現状(取引先)

小売各社がそれぞれ自社のクレートでの納品を依頼

サイズがバラバラな上、小売ごとにラインを止めて段変えする必要がある

年末など波動分の在庫保管や数量確保が必要



各小売のクレートを波動分までそれぞれ在庫しておくスペースが必要

生産・出荷ラインの効率低下、段替え・詰め替えなどの人件費が発生

クレート流通の現状(小売)

基本的にメーカーがそれぞれ自社のクレートを使用

サイズがバラバラな上、使用后メーカーごとに分けて返却しなければならない

返却時にメーカー毎に仕分けし、保管するスペースが必要

店舗出荷時、クレート返却時の仕分けに多大なコストが発生

《実際に発生しているコスト》

仕分け人件費

69, 778万円(年間)

※集計13社

仕分けスペース

44, 216m²

※集計14社

その他、物流センター・店舗における作業の非効率など、数値化出来ないものが数多くある



クレート標準化の背景

《コスト・非効率発生の原因》

- ①クレートのサイズが各社、または商品ごとに異なること
- ②クレートにメーカー・小売名が入っているため、企業ごとに仕分ける必要があること

クレートの

- ①サイズが統一され、
 - ②メーカー(小売)名がなくなる(共同利用する)
- ことにより、クレートにかかるコストの大幅な削減が可能になる

《標準化による効果》

クレートの種類が3種類に標準化されたと仮定・・・

仕分け人件費・スペース効率

→**40%以上削減可能**

※日本スーパーマーケット協会の実証実験(参加3社《エコス・マルエツ・ライフ》) におけるデータ

※各企業の状況によって得られる効果は変化します

クレート標準化の目的と効果

《標準化されることによる効果等》

1. 取引先における効果

- ・作業効率の向上
- ・クレート保管スペースの削減
- ・クレート管理費・回収費の削減
- ・クレート購入費・洗浄機などのインフラ費用の削減

2. 物流における効果

- ・配送効率の向上
- ・センター内の作業効率の向上
- ・事故の防止
- ・品質維持・管理

3. 店舗における効果

- ・作業効率の向上
- ・保管スペースの削減
- ・ダンボールの処理費用の削減

※その他、物流機器の標準化など、クレートを標準化することによる効果は広範囲に及ぶ

クレート標準化・共有化の目標

《標準化・共有化に向けた目標と活動》

1. クレートの規格統一

- ・標準サイズ、色、品質等の策定
- ・JIS化を含め、公の規格としての認定検討

2. クレートの共有化

- ・1で決定したサイズを活用して、コスト削減を実現できる運用の策定・推進

3. クレート標準化・共有化の維持・管理

- ・円滑な運用のための管理体制の整備
- ・仕組みの継続的な改善と変更管理
- ・広報・普及・導入支援

4. 食品流通における衛生管理の向上

- ・清潔で衛生的なクレート循環の実現

Ⅱ.【標準規格・基準編】

食品クレート標準規格

物流クレート標準化協議会では下記4タイプを標準規格と定めております。
協議会正会員のみ標準規格品を、購入及びレンタルにて運用することができます。

タイプ別 概観	外 寸	内 寸	有効内寸
I 型 	長578mm × 短388mm × 高132mm	長534mm × 短348mm × 高120mm	長520mm × 短334mm × 高110mm
II 型深 	長557mm × 短459mm × 高148mm	長509mm × 短419mm × 高138mm	長490mm × 短400mm × 高126mm
II 型浅 	長557mm × 短459mm × 高108mm	長509mm × 短419mm × 高98mm	長490mm × 短400mm × 高86mm
II 型ハーフ 	長459mm × 短277mm × 高156mm	長419mm × 短229mm × 高146mm	長400mm × 短210mm × 高126mm

※現在製造している会社は下記の2社となっております。

*平成29年6月現在

岐阜プラスチック工業株式会社

三甲株式会社

東京支店 産業資材チーム 03-6739-0341

東京支店 03-3641-3535

名古屋支店 産業資材チーム 052-733-3571

名古屋支店 052-322-3535

大阪支店 産業資材チーム 06-6445-7500

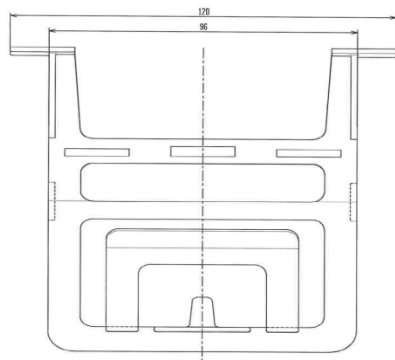
大阪支店 06-6268-3535

【参考】カード差し規格

カード差しの装着を標準とし、Ⅰ型は短辺片面に装着、Ⅱ型(浅・深)は長辺片面に装着する。

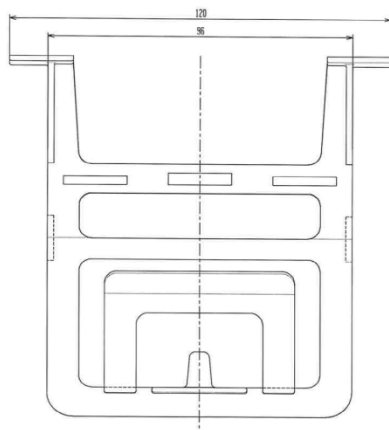
《食品クレート標準Ⅰ型用》

外寸 120mm×80mm(※正式サイズは現在審議中)



《食品クレート標準Ⅱ型 浅・深用》

外寸 120mm×122mm(※正式サイズは現在審議中)



※カード差しは納品の仕方により利用状況が異なるため、参考として掲載。

食品クレート標準品質基準

- ・形状・・・ネスティング式(同色スタッキング)
- ・材質・・・ポリプロピレン
- ・耐用温度・・・-30℃~120℃
- ・耐衝撃性
 - ①圧縮強さ JISZ1655の10.2の試験を行ったとき、破損、座屈などの異常があってはならない
 - ②かど落下強さ JISZ1655の10.3の試験を行ったとき、破損及び著しい変形があってはならない
 - ③衝撃強さ JISZ1655の10.4の試験を行ったとき、破損があってはならない
- ・衛生性 JISZ1655の8による
 - ※その他詳細な品質については一般社団法人日本パレット協会「食品配送用プラスチック製通い容器 標準仕様書(TS)」に規定(現在策定中)
- ・ネスティング時の高さ・・・(I型)63mm
(II型)浅型55.5mm、深型75.5mm
ハーフ80.5mm
- ・底面・側面形状・・・底面・側面ともに網目形状
- ・ラベル・・・・・・長辺・短辺ともに片面に専用スペース
(長辺・短辺ともに両面につけることは可能。貼る方向を
区別しやすくするために片面のみとなっている)
- ・持ち手・・・・・・(I型)袋形状
(II型)穴形状
- ・重さ・・・・・・ (I型)約1,400g
(II型)浅 約1,260g、深 約1,430g
ハーフ 約810g

【参考】JIS Z1655

10.2 圧縮試験 圧縮試験は、JIS Z 0212 の 5.2 (方法 B) を用いて、容器を 3 段に重ねた後、表 2 の圧縮荷重種別によって、表 3.1 及び表 3.2 に示す圧縮試験荷重を加え、容器の破損、座屈などの異常の有無を調べる。ただし、試験速度は $10 \pm 2 \text{mm/min}$ とする。

表 3.1 圧縮荷重種別が 1.5M の場合の圧縮試験荷重

容器の高さ (cm)	総質量				
	10kg 未満	10kg 以上 15kg 未満	15kg 以上 20kg 未満	20kg 以上 25kg 未満	25kg 以上 30kg 以下
	4 以上 6 未満	15 000	22 000	29 000	36 000
6 以上 8 未満	9 400	14 000	19 000	24 000	28 000
8 以上 10 未満	7 100	11 000	14 000	18 000	21 000
10 以上 12 未満	5 500	8 200	11 000	14 000	16 000
12 以上 14 未満	4 700	7 100	9 400	12 000	14 000
14 以上 16 未満	3 900	5 900	7 800	9 800	12 000
16 以上 18 未満	3 500	5 300	7 100	8 800	11 000
18 以上 20 未満	3 100	4 700	6 300	7 800	9 400
20 以上 22 未満	2 700	4 100	5 500	6 900	8 200
22 以上 24 未満	2 400	3 500	4 700	5 900	7 100
24 以上 26 未満	2 400	3 500	4 700	5 900	7 100
26 以上 28 未満	2 000	2 900	3 900	4 900	5 900
28 以上 30 未満	2 000	2 900	3 900	4 900	5 900
30 以上 32 未満	1 600	2 400	3 100	3 900	4 700
32 以上 34 未満	1 600	2 400	3 100	3 900	4 700
34 以上 36 未満	1 600	2 400	3 100	3 900	4 700
36 以上	1 600	2 400	3 100	3 900	4 700

単位 N

表 3.2 圧縮荷重種別が 4M の場合の圧縮試験荷重

容器の高さ (cm)	総質量				
	10kg 未満	10kg 以上 15kg 未満	15kg 以上 20kg 未満	20kg 以上 25kg 未満	25kg 以上 30kg 以下
4 以上 6 未満	39 000	58 000	78 000	97 000	120 000
6 以上 8 未満	25 000	38 000	51 000	64 000	76 000
8 以上 10 未満	19 000	29 000	38 000	48 000	58 000
10 以上 12 未満	15 000	23 000	31 000	38 000	46 000
12 以上 14 未満	13 000	19 000	25 000	31 000	38 000
14 以上 16 未満	11 000	16 000	21 000	26 000	32 000
16 以上 18 未満	9 400	14 000	19 000	24 000	28 000
18 以上 20 未満	8 200	12 000	16 000	21 000	25 000
20 以上 22 未満	7 500	11 000	15 000	19 000	22 000
22 以上 24 未満	6 700	10 000	13 000	17 000	20 000
24 以上 26 未満	5 900	8 800	12 000	15 000	18 000
26 以上 28 未満	5 500	8 200	11 000	14 000	16 000
28 以上 30 未満	5 100	7 600	10 000	13 000	15 000
30 以上 32 未満	4 700	7 100	9 400	12 000	14 000
32 以上 34 未満	4 300	6 500	8 600	11 000	13 000
34 以上 36 未満	3 900	5 900	7 800	9 800	12 000
36 以上 38 未満	3 900	5 900	7 800	9 800	12 000
38 以上	3 500	5 300	7 100	8 800	11 000

単位 N

10.3 かど落下試験 かど落下試験は、JIS Z 0202 によって行い、落下高さは、表 4 のとおりとする。

表 4 落下高さ及び落下回数

記号	総質量					落下回数 (回)
	10kg 未満	10kg 以上 15kg 未満	15kg 以上 20kg 未満	20kg 以上 25kg 未満	25kg 以上 30kg 以下	
	N・T・S	80	70	60	55	50
C	30	28	25	23	20	1

単位 cm

10.4 鋼球落下試験 鋼球落下試験は、コンクリート、石、鋼板などの堅固な水平面上に容器を伏せ、JIS K 7211 に規定する呼び球 2 形 (質量 $1 \pm 0.05 \text{kg}$ 、直径約 63mm) の球形おもりを底面中央に向かって 1m の高さから 3 回自由落下させ、容器の破損の有無を調べる。

8. 衛生性 容器を食品用に使用する場合には、10.6 によって試験を行ったとき、食品衛生法に定める食品添加物等の規格基準 (昭和 34 年厚生省告示第 370 号) に適合しなければならない。

10.6 衛生試験 容器の衛生試験は、食品衛生法に定める食品添加物等の規格基準 (昭和 34 年厚生省告示第 370 号) に規定する方法による。

洗淨基準

《絶対条件》洗淨機を有していること

洗淨機の基準として、

- ①残水量 1%未満(洗淨後30分以内)
- ②ATP値 洗淨直後1,000RLU未満、
貸し出し時3,000RLU未満

(検査方法は次項)

(数値はキッコーマン製ルミテスターPD-20の場合。その他のメーカーを使う場合は、各社の換算値を使用し設定すること)

※洗淨温度は60℃、温風乾燥機を使用する場合は90℃以上が望ましい

基準値との換算表は検査器製造メーカーがそれぞれ公表している。各社の装置における、今回のATP基準との換算係数は製造メーカーの窓口に問い合わせれば算出できる。(キッコーマン測定器での1,000は使用している機器でいくつにあてはまるのか)【ATP・迅速検査研究会資料より】

※ATP値は洗淨機的能力よりも、マネジメント(洗淨機と洗淨水の清潔度と洗淨温度)との関連性が強い。基準を超えないように定期的に機内のメンテナンスを行うことが重要である

(機内洗淨は半年に1回程度行うことが望ましい。特殊洗剤を使用するため、基本的には洗淨機メーカーに依頼をする)

衛生管理(ATP値測定)の手順

《計測方法》

洗浄直後・貸し出し直前クレーンをランダムに5枚ずつ抜き取り、ATP検査を行う。ふき取り箇所は**内面の4スミと底面中央部**で統一する

《計測頻度》

定期的に(1ヶ月に一度)ATP値を測定・記録する
⇒数値に大きな変化が無ければ問題なし
⇒基準値を上回るクレーンが2つ以上でた場合・・・
メンテナンスを実施し、基準値内に収める

①機内洗浄・メンテナンス直後のATP値を測定・記録する
⇒1,000RLU未満であれば業界基準はクリア。あとは自社にあわせた基準値を別途設定する

②貸し出し直前のATP値を測定・記録する
⇒3,000RLU未満であれば業界基準はクリア。あとは自社にあわせた基準値を別途設定する

(値は全てキッコーマン製ルミテスターPD-20。他のメーカーを使う場合はメーカー提供の係数表を参照すること)
※業界基準値についても定期的に実際のデータをもとに検討・改善する

《検査記録の開示》

測定・記録された検査内容は、必要に応じて物流クレーン標準化協議会からのインスペクション(調査)に対し、開示しなければならない

【参考】ATP法・残水量とは

①ATP法

2004年に厚生労働省監修の食品衛生検査指針にも収載された食品衛生検査法。微生物を含む全ての生物に含まれるATP(アデノシン三リン酸)を測定する。微生物だけでなく、汚れの指標として使われる。

②残水量

洗浄を完了したクレートに残っている水分の量。乾燥品質の指標として使われる。グラムや、全体の質量に占める割合で表される。

《ATP値基準値一覧》

検査対象箇所	管理基準値(RLU)	
	合格(<)	不合格(>)
手指	1, 500	3, 000
冷蔵庫取っ手	200	400
はさみ	500	1, 000
バット	200	400
台	500	1, 000

※クレートに入っている商品は最終的に人の手により品出しされるため、ATP基準は人の手と同等程度が妥当である

Ⅲ.【共有化編】

標準クレート共有化の前提条件

標準クレート共有化に参加するには、以下の項目を全て遵守する必要がある。

- ① 当協議会認定の標準クレートを用いること
 - ・食品クレート標準化規格に準拠していること
 - ・当協議会が認定したクレートメーカーの製品であること
- ② 当協議会認定の数量管理システムを用いること
 - ・日本パレットレンタル株式会社がシステム開発および運営する「epal」を標準数量管理システムとし、これを利用する
- ③ 当協議会が定めた運用ルールを遵守すること
 - ・食品クレート標準 共有化ガイドライン(本冊子)
 - ・標準クレート共有化 運用ガイドライン(導入準備編)
 - ・標準クレート共有化 運用ガイドライン(本編)
 - ・標準クレート共有化 棚卸マニュアル
 - ・epal運用マニュアル(詳細規程)
- ④ 食品クレート標準品質基準を満たしていること
 - ・衛生管理はATPふきとり検査を用いること
 - ・原則として洗浄拠点で洗浄されたクレートを使うこと
 - ・未洗浄のクレートを相手先に貸出し、相手側にて洗浄する場合は、定期的(1ヶ月に一度)に衛生管理を実施すること

クレーン共有化の大原則

《プレイヤー》

標準クレーンの共有化は ①クレーン管理者(レンタル会社または小売業) ②小売業センター(店舗含む) ③ベンダー(メーカー・卸)からなる3者の相互協力によって運用される。

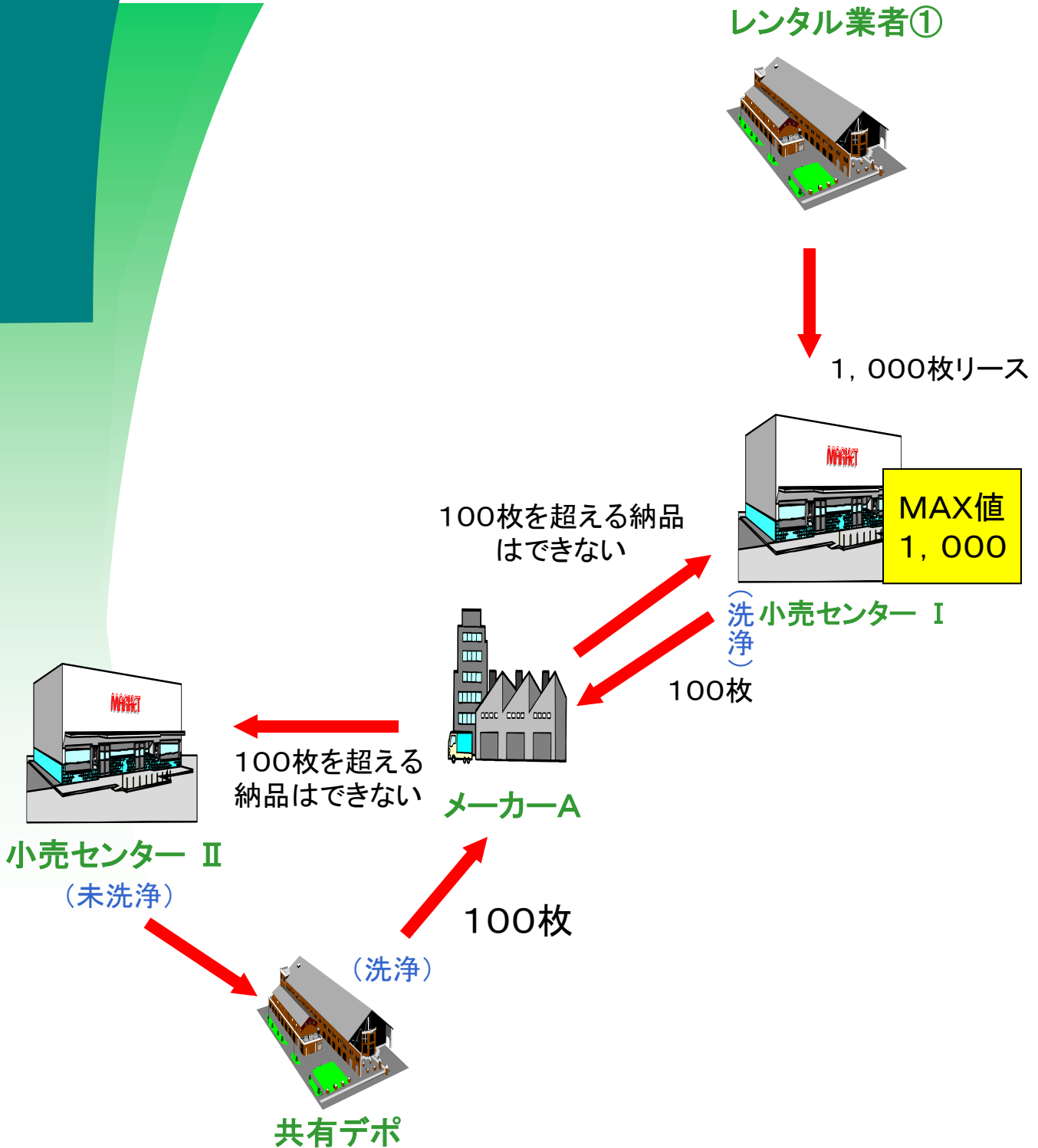
共有化の大原則

製・配・販でクレーンを仕分けせずに
共同利用すること

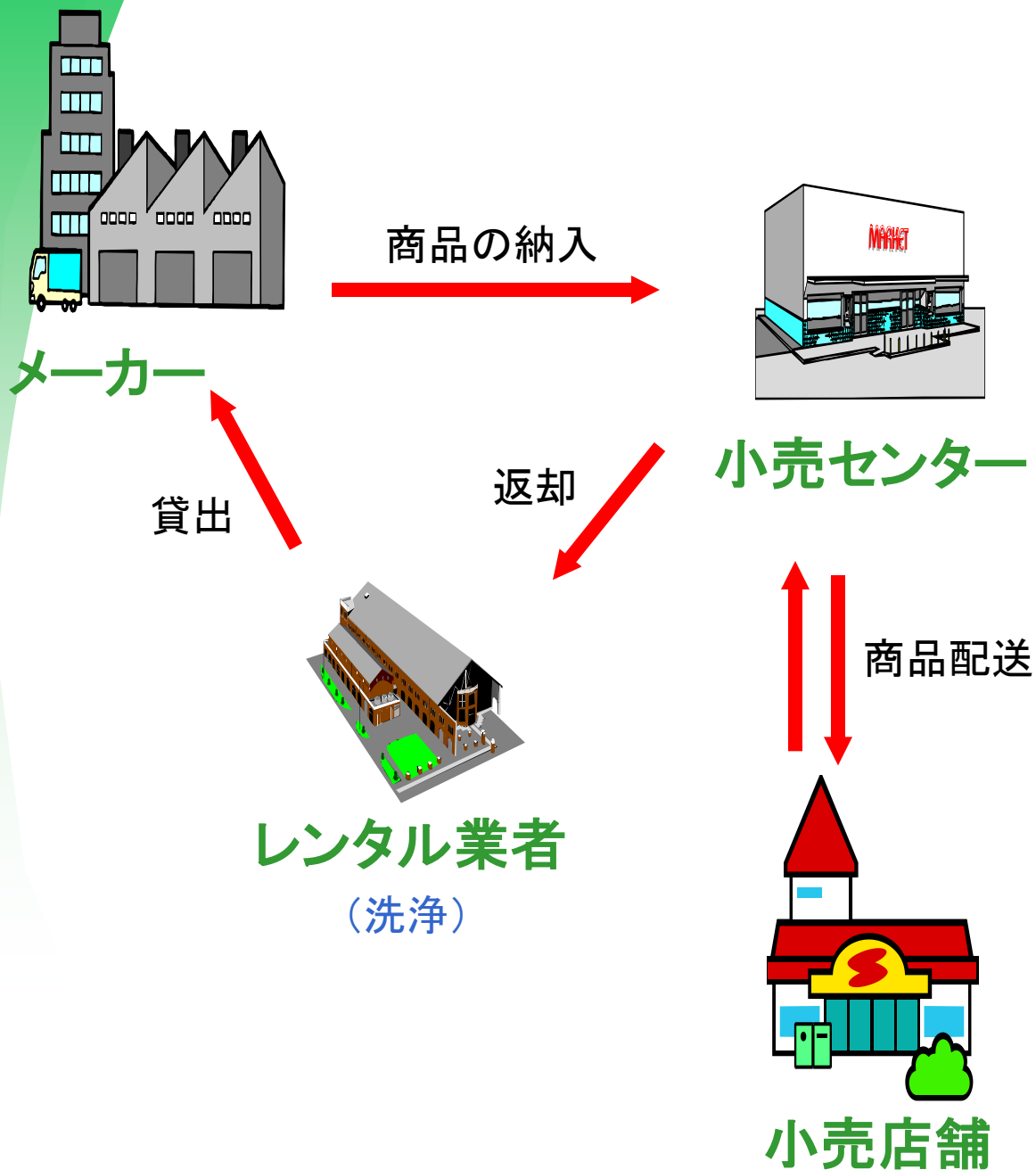
上記の大原則を実現するために各プレイヤーは以下の4項目を遵守しなければならない

- ①標準クレーンは小売側(または小売側が指定したレンタル会社)が用意し、管理を行う
- ②小売は企業名をクレーンに印字してはならない
(※但し当協議会によって事前に承認されたレンタル会社は略称の印字を認める)
- ③窓口は小売が担当し各拠点での数量をまとめる
- ④標準数量管理システムを使用し、納品する小売の指定センターから貸し出しを受けた同数のクレーンを返却する(※同数管理)

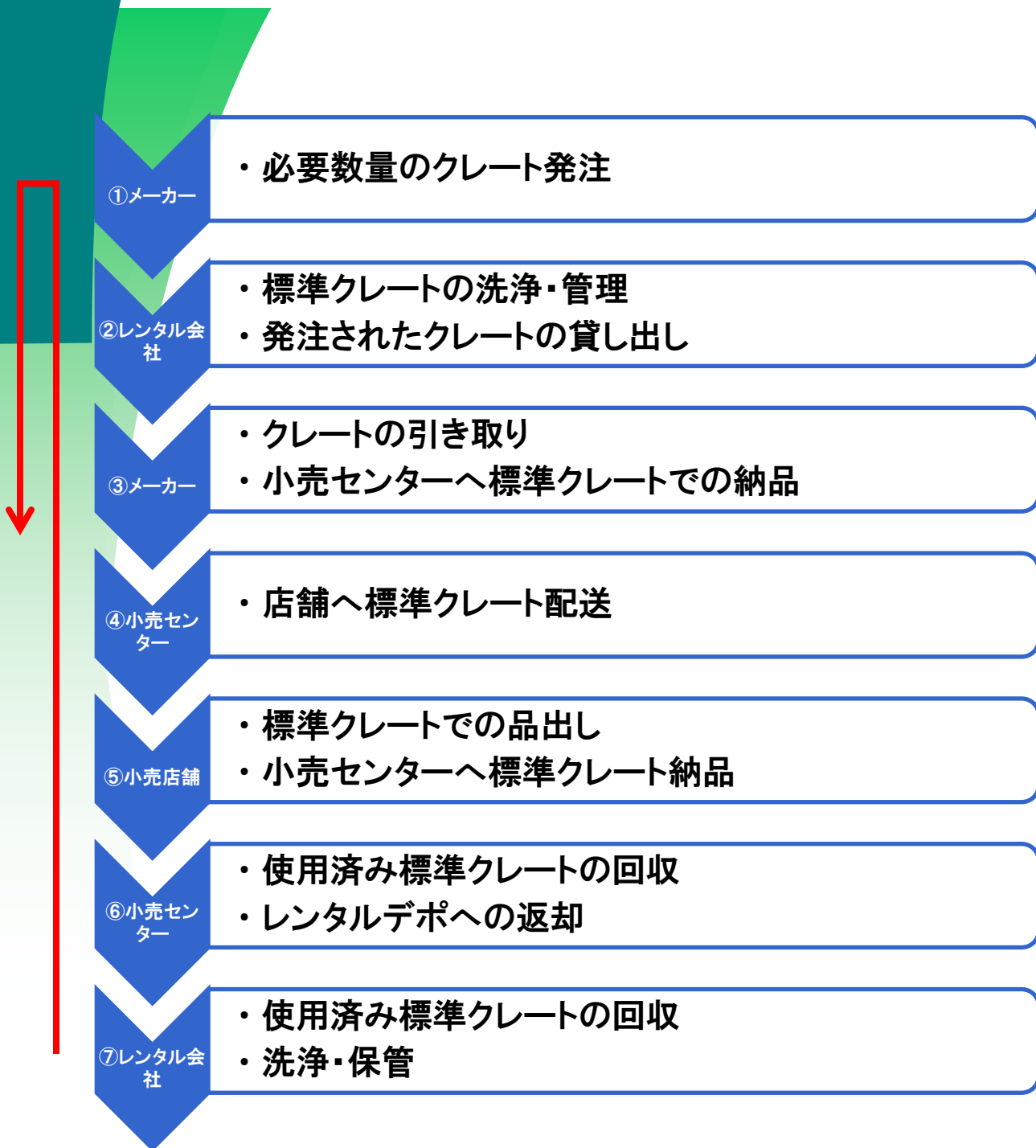
【参考】同数管理とは



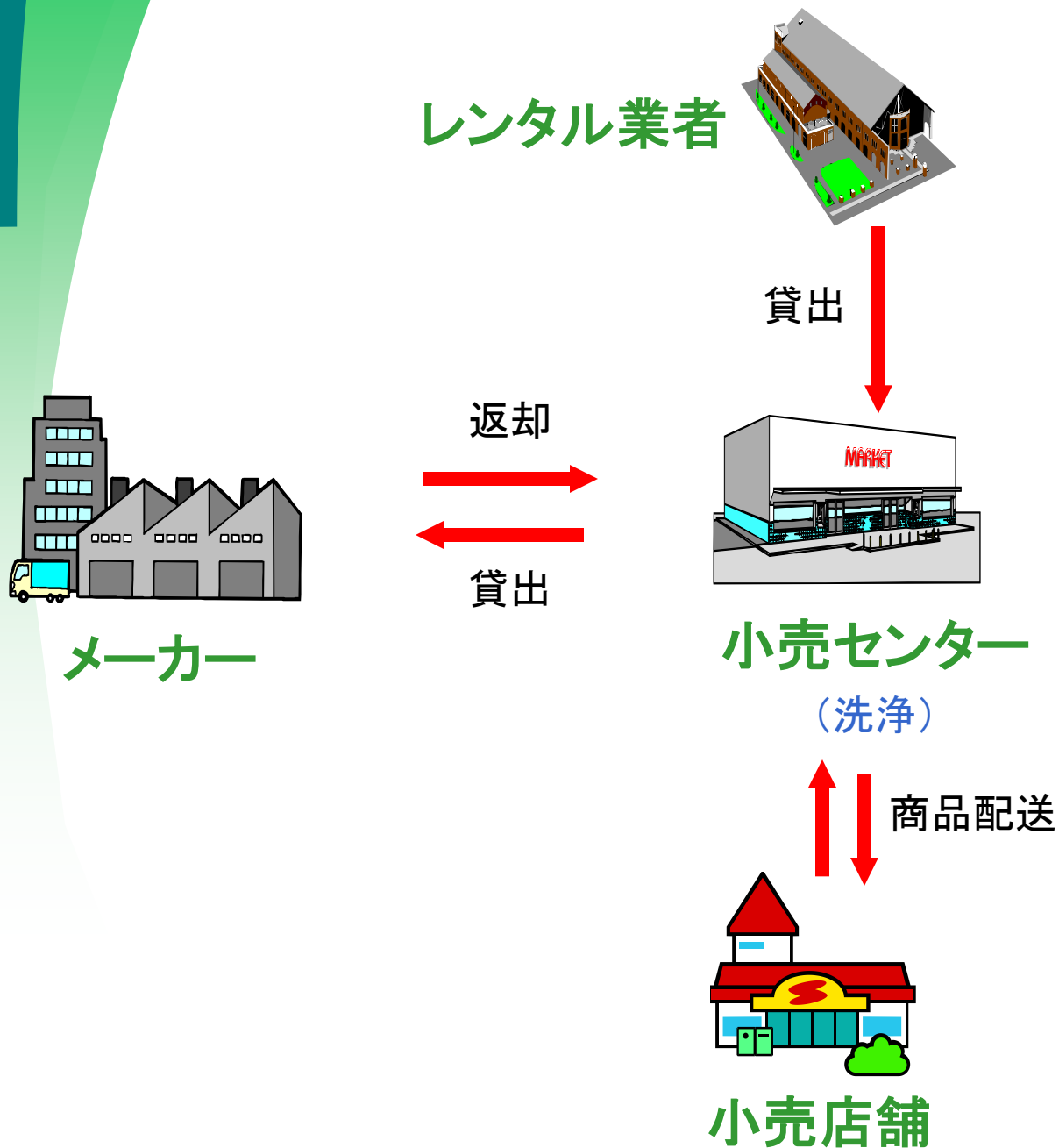
【運用例】パターン1



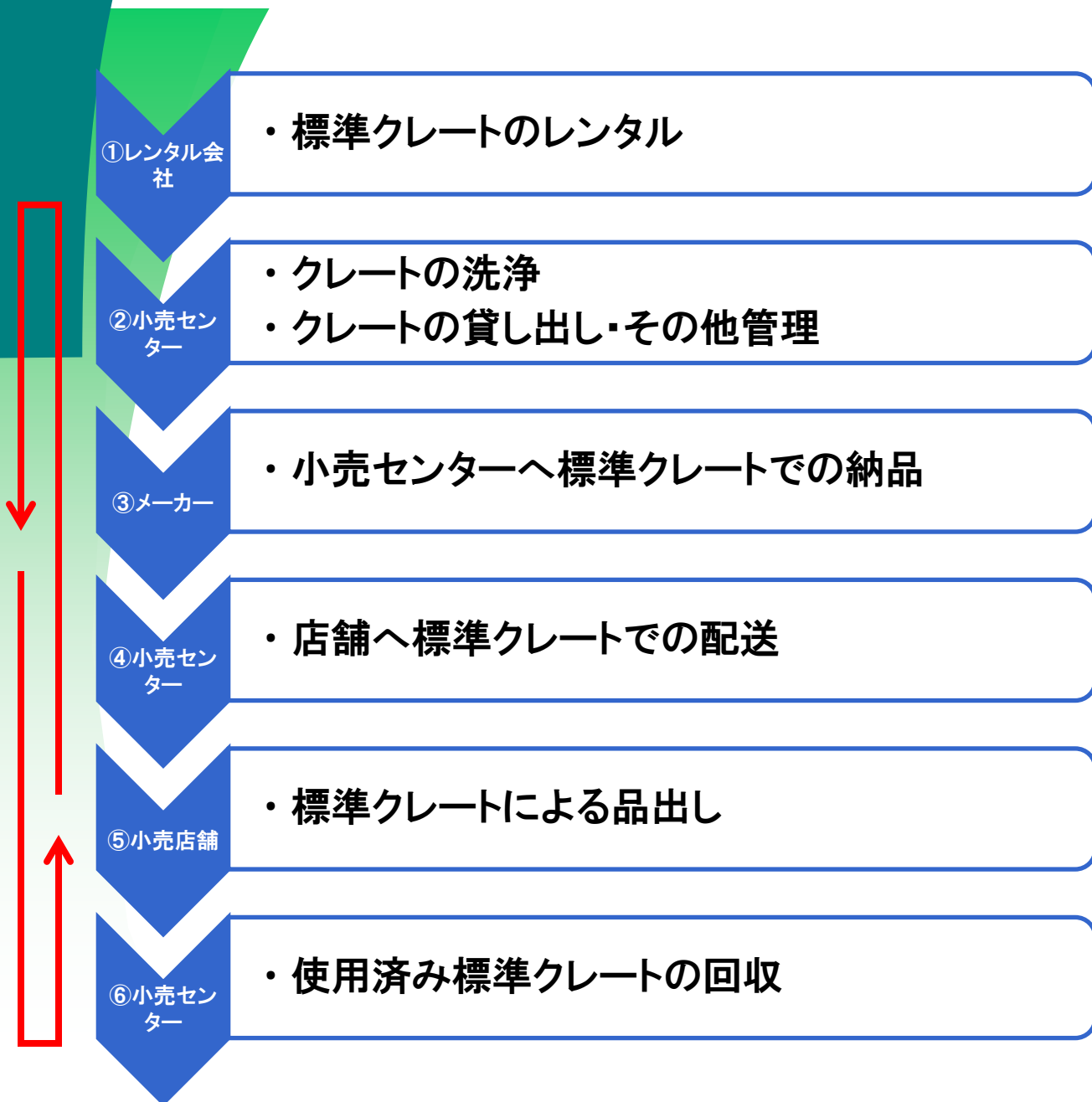
パターン1 運用フロー



【運用例】パターン2



パターン2 運用フロー



以降②～⑥を繰り返す

標準数量管理システム

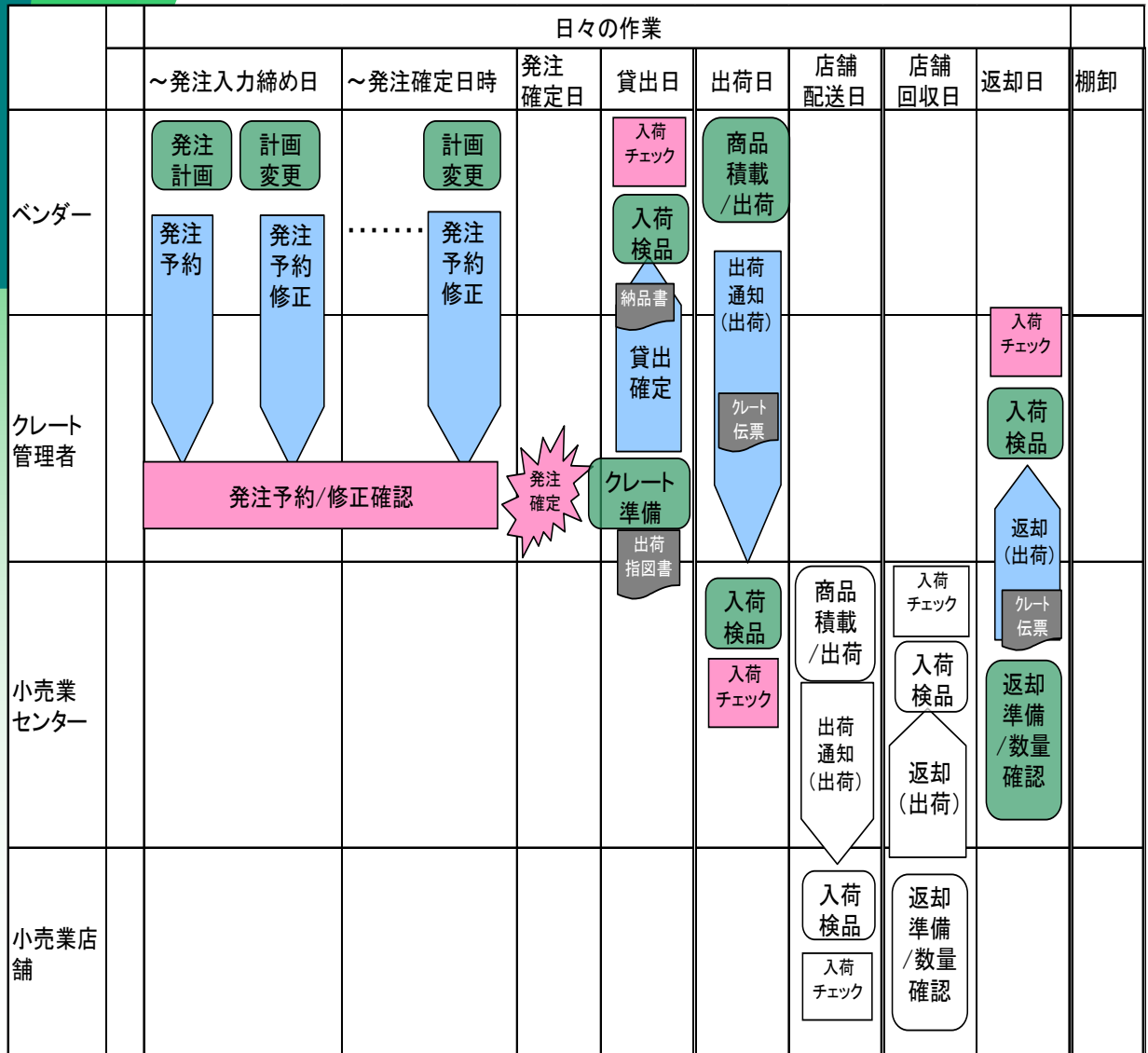
※日本パレットレンタル株式会社が
システム開発・運営する「epal」を
標準数量管理システムとする

- ・標準クレートを使用する場合は、全て「epal」に登録
- ・「どこから」「どこへ」「何枚」貸し出したか、「どこから」「どこへ」「何枚」返却したか、など移動が発生する場合は必ず「epal」に入力すること

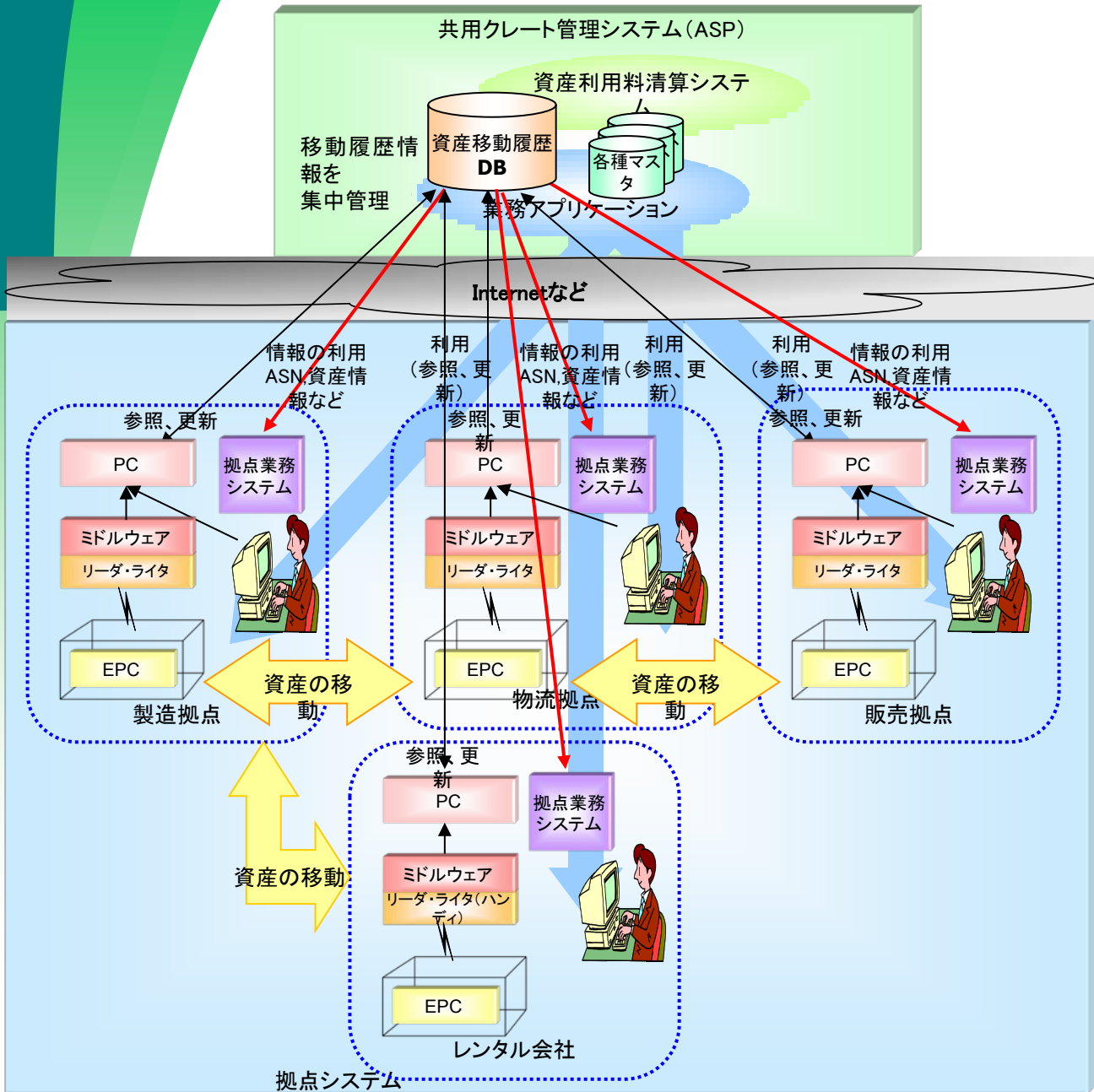
→各場所の在庫数と、戻るべき場所・数量がわかる

※詳細は「運用ガイドライン・操作マニュアル」を参照

数量管理業務フロー



数量管理システム全体イメージ



※出展: 経済産業省「日配品分野等における物流クレート共用化に関する電子タグ実証事業」

棚卸

・年2回実施(3月・9月)

(指定日にて実施。時間は各社で決定する。基本的にはトラック(納品・店舗配送)が少ない時間が望ましい)

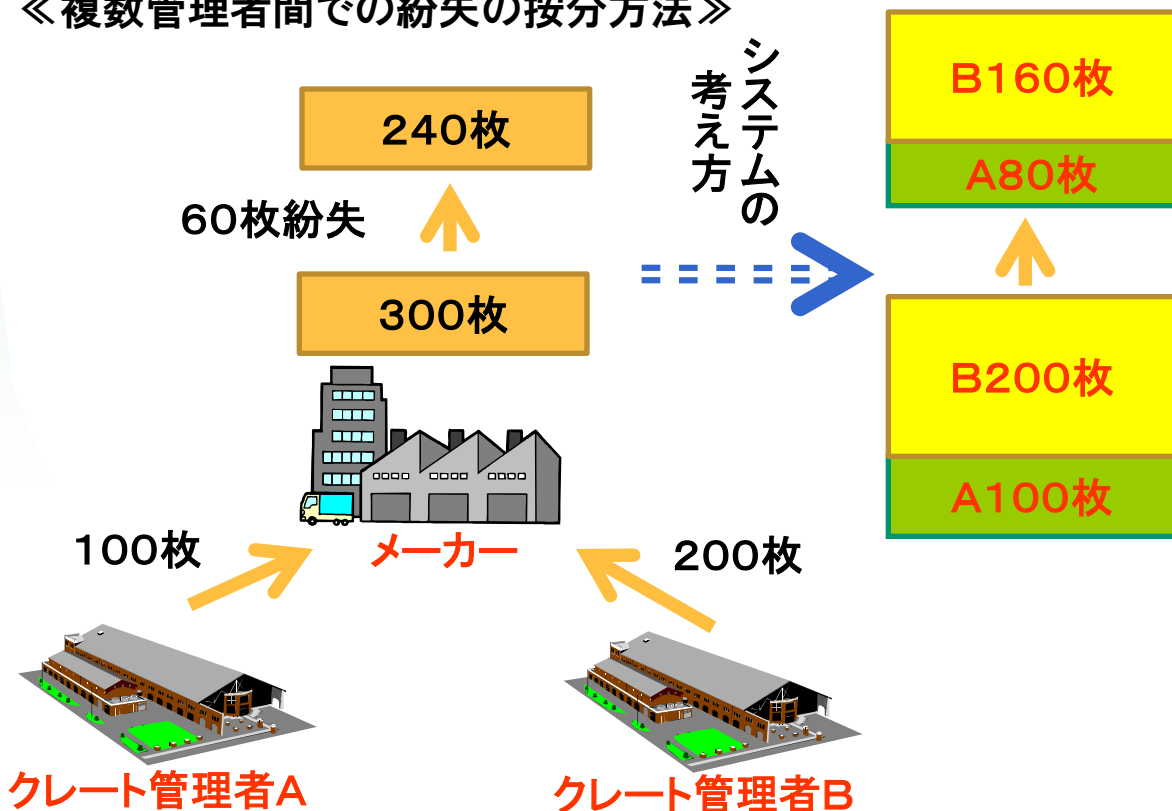
・棚卸方法・・・メーカー・小売センター・店舗ともに**カウントでの棚卸**を原則とする

・カウント数量を申告し、理論在庫と実在庫の補正を行う
※具体的な手法については**棚卸マニュアル参照**

・紛失の内訳は各社の流通量で数量管理システムによって按分される

【紛失量】＝棚卸差異×期間流通比率(下図参照)

《複数管理者間での紛失の按分方法》



棚卸にかかる責務

《棚卸・数量管理にかかる責務》

- ①棚卸を実施し、数量管理システムに入力するとともに、クレート管理者へ申告すること
- ②ガイドラインやレンタル業者の規約に基づき、適切にクレートを運用し、返却すること
- ③紛失率の低減に協力すること
- ④回転率の向上(素早く返すこと)へ協力すること
- ⑤その他レンタルシステムの円滑な運営のために、クレート管理者などへ主体的に協力すること
- ⑥破損、汚損など使用できなくなったクレートの種類・数量を事務局まで報告すること

※契約の有無に関わらず、使用者全員が共有資産である自覚を持ち、ルールを遵守することが大前提である

《既存クレートのリサイクル》

- ・現在使用のクレートについては、切り替えの際にレンタル会社を通じて、製造メーカーが自社製品、他社製品問わず引き取り、リサイクルする
- ・クレートの状態などにより、メーカーごとに詳細が異なるため、変更の際に相対で条件は設定する

不良クレートの定義と廃棄

不良クレートの定義

- ・ヒビ、欠損があるもの
- ・ネスティング、スタッキングができないもの
- ・底面が歪んで下の商品にあたるもの
- ・その他、使用に耐えないもの

廃棄

棚卸時に小売が廃棄数量を確認し、クレート製造メーカーへリサイクルの依頼をする。処理する機種毎の枚数は専用のフォームをもって小売とクレート製造メーカーで確認する。

不良クレートをカウントする際には、Ⅰ型、Ⅱ型浅、Ⅱ型深、Ⅱ型ハーフの4種類を別々に行う。

また、数量管理システムから廃棄数を差し引く。補充推奨枚数については半期ごとの流通量を按分した比率を事務局から連絡する。

※平成24年9月から実施

脱落カード差し取扱について

- ・ 共有化の理念から、標準クレートを使用している小売企業全社で費用負担を行う。
- ・ 費用負担の金額は、半期ごとの流通量を按分した比率で各社に振り分ける。
- ・ 流通量の按分は、Ⅰ型、Ⅱ型浅、Ⅱ型深、Ⅱ型ハーフの4種類でそれぞれ計算し、それを使用している小売に対して4種類の標準クレートごとに負担金額を算出する。

※平成24年9月から実施

チェンジリクエスト

《ガイドライン改訂》

標準化・共有化の規程であるガイドラインは、日々、変化する実際の運用で生じた不具合について見直しを図る。

《改訂手順》

- ① 正会員は所属する地区部会に変更内容を提案する
- ② 地区部会で同意を得た場合、変更依頼受付書(RFC)を作成し事務局に提出する
- ③ 事務局は内容を精査した後、幹事会に提出し、協議会に付議する
- ④ 審議後、承認された案件は事務局にて所定の残課題管理一覧表に記入し、検討する
- ⑤ 事務局にて検討された解決策は検証を行い、再度協議会にガイドライン改訂要望として付議される
- ⑥ 承認された改訂案はガイドラインに反映されるとともに文書管理台帳も更新される

円滑な共有化実現のために

《対象商品》

対象カテゴリーは区切らない

※このサイズに適合する商品

(例)和日配、デザート、製品惣菜、生肉など…

《使用禁止商品》

※食品衛生上問題がある商品は使用禁止

《禁止行為》

- ①滞留・不正利用
- ②在庫の抱え込み
- ③乱暴な取り扱い

《終わりに…》

レンタルシステムのコスト軽減、そして環境負荷軽減のためには「いかに少ないクレートで円滑に運営するか」が大きなポイントです。

そのためには、

①紛失率の低減

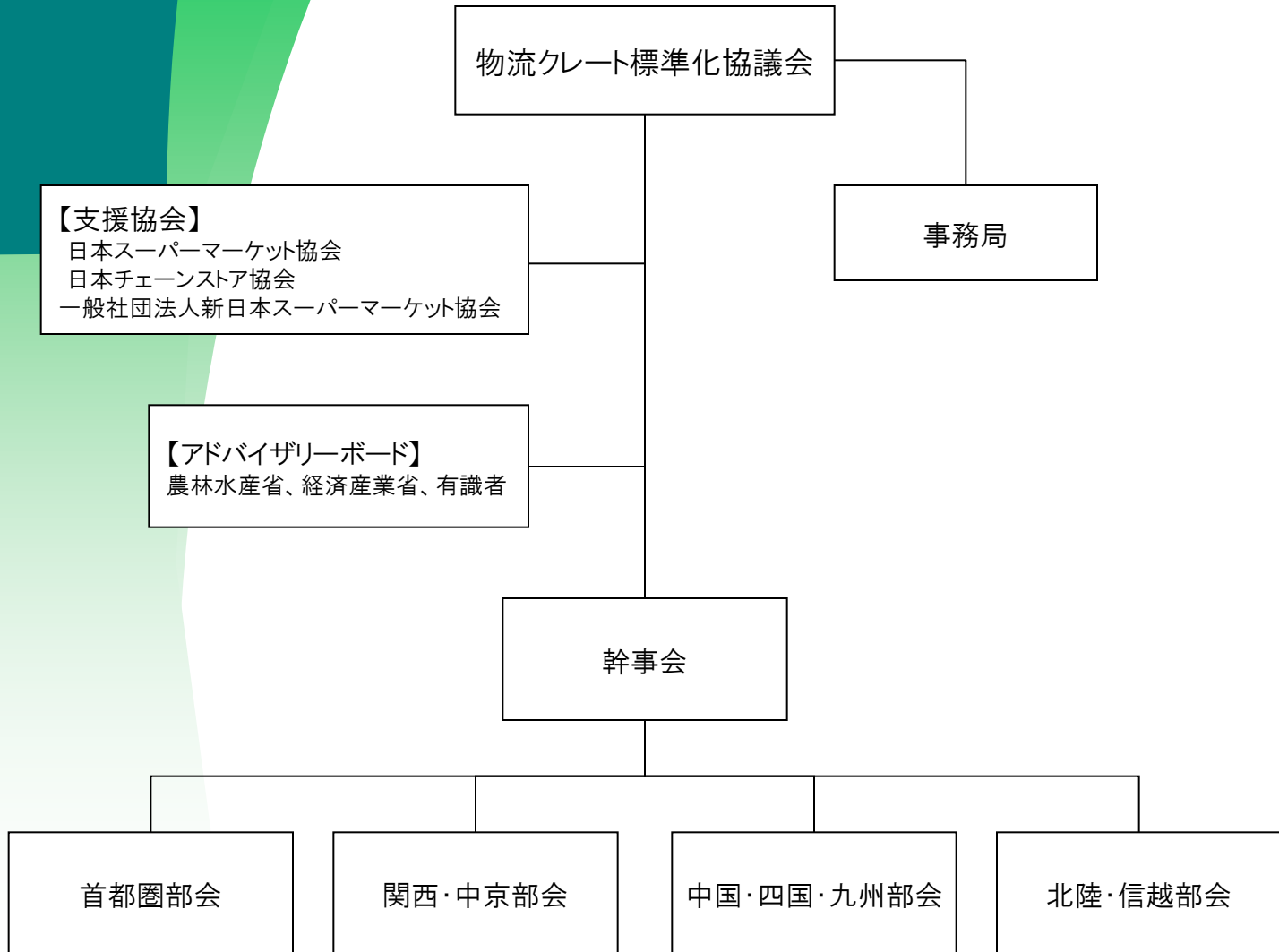
②回転日数の低減

が必要不可欠です。

共有クレートは共通の資産です。個社の滞留や不正利用は、レンタルコストとなって全体に影響を与えます。「溜めず・汚さず」安価で使いやすい仕組みを皆さんで作しましょう。

組織体制図

※平成27年4月現在



お問合せ先

☆運用全般について
日本スーパーマーケット協会
流通推進部 標準クレート担当
TEL 03-5203-1770
Mail: crate@jsa-net.gr.jp

☆数量管理システムについて
日本パレットレンタル株式会社
標準クレート数量管理システムサポートデスク
TEL 03-6895-5213
Mail: crate@jpr.co.jp

標準クレート共有化ガイドライン
物流クレート標準化協議会
2017年6月9日