

# 在庫スイートクラウドPro

## 製造部品における効率ピッキングの手引き



2015年08月

株式会社 インフュージョン

## 製造部品のピッキングの課題

製造部品のピッキングには、特有の課題があります。

- ピッキングすべき部品の洗い出しや数量計算が面倒。
- 同じ部品を複数個所に保管すると、取り出す際に場所を探す。
- 見た目の似た部品が多く、ミスが怖い。

在庫スイートクラウドProを使い、効率的かつミスのないピッキング方法をご紹介します。



# 解決法 1. 構成部品の展開入力

セット品台帳に、完成品と構成部品・数量（レシピ）を登録することで、構成品の展開入力※が可能です。

必要部品数の計算と、出荷（出庫）指示が連動します。

※展開入力 = 完成品と数量を指定すると、必要な構成品と数量を一括で入力します。

明細入力補助 - 1/2 (品目)

検索(K) 品目名 ビット 検索(S)  セット品のみ

Keyコード	品目コード	単位	品目名	分類CD	分類名
SET007030		セット	兼用ビットセット (4.5×3/22/36mm入り)	02	工具・電材
SET007031		セット	兼用ビットセット (4.5/22/36mm入り)	02	工具・電材
SET007032		セット	兼用ビットセット (4.5/22×2/36mm入り)	02	工具・電材

全3件: 1~3件 (3件分) 1 / 1ページ 先頭 ←前へ 次へ→ 最後

在庫選択(F3) **OK(O)** キャンセル(C)

セット品入力

セット品です。構成品に展開しますか？

展開する セット数

展開しない

OK キャンセル

① 完成品と数量を指定

出荷指示伝票 - 新規

標準 出荷先 直送先

伝票ヘッダー

伝票番号 作業番号 元伝票番号

伝票日付 2015/08/24 納期 2015/08/24 出荷予定日 2015/08/24

倉庫 10: 自社倉庫 登録担当者 山田 太郎 (t\_yamada)

出荷先

直送先

摘要 SET007031 兼用ビットセット (4.5/22/36mm入り) 【18セット】

出荷引当/出荷検品

作業状態 差異 伝票番号 参照(B)

出荷指示明細

Keyコード	品目コード	品目名 1	品目名 2	ロット 1	ロット 2	ロケーション	数量	単位	備考
1	00703012	4962660660474	兼用ビット4.5				18	本	
2	00703014	4962660062278	兼用ビット22m				18	本	
3	00703017	4962660063640	兼用ビット36m				18	本	

登録(U) 行挿入(I) 行削除(B) キャンセル(C)

② 各構成部品と必要数量が展開入力されます。

## 解決法 2. ピッキングリスト作成の自動化 (1)

ロケーション（棚番）別で在庫を管理すれば、出荷指示に対し引当操作をすることで、システムが自動引当（在庫の確保）を行い、ロケーション付きのピッキングリストとなります。フリーロケーション※運用でも、瞬時にピッキング指示が作成されます。

※フリーロケーションとは、アイテム毎の置き場所を特定せず、空いている場所に保管する運用です。アイテムが増える度に、特定の場所を確保する必要があります。

出荷引当伝票 - 参照 [登録日時 2015/08/24 18:56]

標準 出荷先 直送先 作業状況

伝票ヘッダー

伝票番号 000000000005 作業番号

伝票日付 2015/08/24 納期  出荷予定日

倉庫 10:目社会庫 作業担当者 山田 太郎 (t\_yamada)

出荷先

直送先

摘要 SET007031 兼用ビットセット (4.5/22/36mm入り) 【18セット】

出荷指示

伝票番号 000000000001 参照(B) 作業状態 引当 元伝票番号

出荷引当明細

指示 明細	Keyコード	品目コード	品目名 1	品目名 2	指示 数量	引当 合計	ロット 1	ロット 2	ロケーション	引当 数量	単位	備考
▶ 1	1	00703012	4962660660474	兼用ビット4.5	18	18			A-1	12	本	
2	1								C-2	6	本	
3	2	00703014	4962660062278	兼用ビット22m	18	18			B-2	18	本	
4	3								A-1	4	本	
5	3	00703017	4962660063640	兼用ビット36m	18	18			C-2	14	本	

新規(N) 削除(D) 修正(E) 一覧(L) 検品(K) 印刷(P) 閉じる(C)

引当より、在庫のロケーション（棚番）より、どこにある部品を幾つ取り出すのかを自動決定します。（その結果が出荷引当伝票です）

# 解決法 2. ピッキングリスト作成の自動化 (2)

ピッキングする人は、ピッキングリストに記されたロケーション（棚番）に向かって歩くだけで、部品の前に移動できます。  
また、「一筆書きピッキングリスト」となっている為、スムーズなピッキング導線で作業できます。

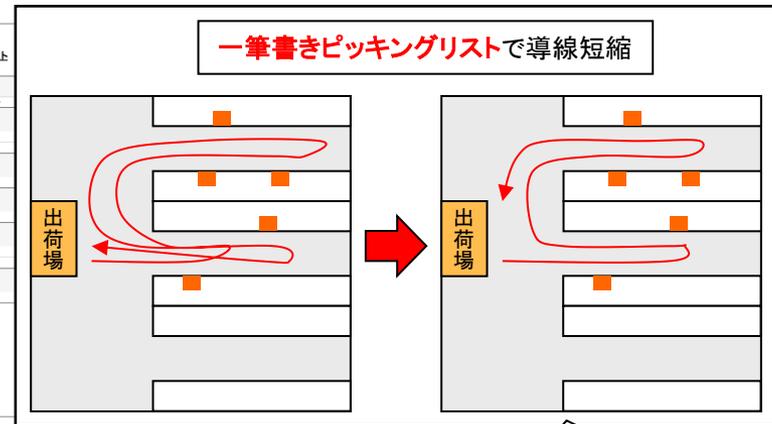
**ピッキングリスト**

伝票番号: 0000000042  
伝票日付: 2010/07/01  
出荷予定日: 2010/07/05  
伝票種別: 自社倉庫  
発注番号: 00000000009  
株式会社インフュージョン  
〒222-9033  
神奈川県横浜市中区新横浜2-3-6  
10F 新横浜ビル  
Tel: 045-472-0920 / Fax: 045-472-9934

行	品目コード バーコード	ロケーション	ロット1 ロット2	数量	備考
1	8800180201 シリンダーブロック FJH-1 00932101A	A-01	L010	10 個	
2	8800180201 シリンダーブロック FJH-1 00932101A	A-02	L1002	10 個	
3	8800180201 エンジンバルブ H60 00932102A	B-01		20 個	
4	8800180201 バルブスプリング H10 00932102A	B-03	L1004	10 個	

**トータルピッキングリスト**

ロケーション	品目コード バーコード	品名	ロット1	ロット2	作業番号
A-01	8800180201 00932101A	シリンダーブロック FJH-1 L010			C1001: 粉事商事株式会社 0000000042 C1002: 株式会社エヌオー
A-02	8800180201 00932101A	シリンダーブロック FJH-1 L1002			C1001: 粉事商事株式会社 0000000042
A-03	8800180201 00932101A	シリンダーライナー FJH-1 L1004			C1005: アンタル株式会社 大塚事務所 0000000045
B-01	8800180201 0000000042 0000000045	エンジンバルブ H60 C1001: 粉事商事株式会社 0000000045			
B-03	8800180201 00932102A	バルブスプリング H10 L1004			C1001: 粉事商事株式会社



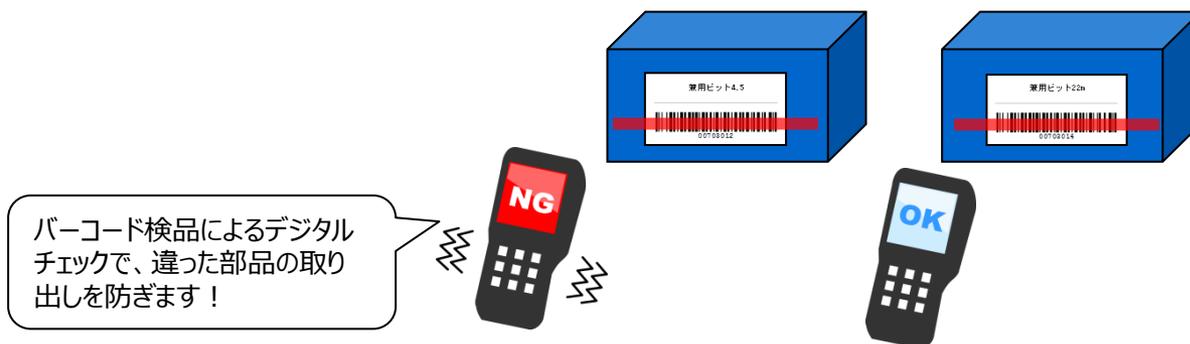
スムーズな作業導線となるよう、ロケーション順に指示されます。

## 解決法 3. バーコード検品でミス防止

幾ら、正しいピッキング指示を出しても、人がミスをしてしまえば誤在庫／誤出荷となります。

特に、1つのロケーション（棚番）に、外観の似ている部品を複数保管していると、違った部品を取り出しがち。

バーコードを使い、ピッキング指示と作業内容をデジタルチェックすることで、目視だけに頼らないピッキングを実施出来ます。



## 補足：モバイル機器について

モバイル機器とのリアルタイムな連携を実現する「モバイルオプション」。  
無線ハンディターミナルまたは、iPhone/iPodTouch + 外部スキャナーの2種類で  
選べます。



無線バーコードハンディターミナル例

本体 ¥140,000-

充電器 ¥31,000-

4連充電器 ¥48,000-

※ 2次元コード対応やロングレンジなどタイプ  
を選択できます。詳しくはお問合せ下さい。



iPhone5/5S/iPod touch Gen5 用バーコードリーダー例  
¥58,000-

※ iPhone/iPod touchはお客様にて調達頂きます。

全て税別

## Q&A ( 1 )

Q1.ロケーション別在庫管理を行いたいのですが、モバイル機器は必要ですか？

A1.棚に入庫する際、ロケーションバーコードと品目バーコードを読み取り、数量を入力します。

現場で直接入力できるモバイル機器があった方が便利です。

Q2.ロケーションバーコードや品目バーコードを発行する機能はありますか？

A2.あります。タックシールを使い一般的なプリンターで発行できます。

Q3.複数の出荷指示伝票を一括で引当てることができますか？

A3.一括で引当ることが可能です。なお、一括引当では、欠品している出荷指示は処理されません。

Q4.ロット別の管理もできますか？

A4.入庫日や製造LOTなどの商品属性別の管理も可能です。その場合、QRコードも活用できます。

Q5.部品ひとつずつにバーコードが貼れません。どうすれば良いでしょうか？

A5.棚や保管容器に貼って運用します。



# Q&A (2)

Q6.完成品の最大製造数は確認できますか？

A6.標準帳票「セット品一覧表（製造数付き）」では、各構成品のフリー在庫数（出荷可能数）より、完成品の最大製造数が確認できます。

セット品一覧表(製造数付き) ( 1 / 1 )

絞込条件: 対象:セット品 / Keyコード:SET007031~SET007031 10:自社倉庫

セット品 Keyコード	品目コード	品目名	分類	最大製造数	単位
SET007031		兼用ビットセット (4.5/22/36mm入り)	02:工具・電材	56	セット
	00703012	4962660660474 兼用ビット4.5	02:工具・電材	1	94 本
	00703014	4962660062278 兼用ビット22m	02:工具・電材	1	56 本
	00703017	4962660063640 兼用ビット36m	02:工具・電材	1	59 本

在 セット品台帳 - 参照

登録内容  
 セット品 SET007031 兼用ビットセット (4.5/22/36mm入り)

構成品

Keyコード	品目コード	品目名 1	品目名 2	分類	構成数	単位
1	00703012	4962660660474	兼用ビット4.5	02:工具・電材	1	本
2	00703014	4962660062278	兼用ビット22m	02:工具・電材	1	本
3	00703017	4962660063640	兼用ビット36m	02:工具・電材	1	本
*						

説明  
このウィンドウを閉じます。

登録(B) 行挿入(I) 行削除(L) コピー(O) 削除(D) 閉じる(C)

# Q&A ( 3 )

Q6.各構成品の欠品を防ぐ機能はありますか？

A6.在庫スイートクラウドは、各品目には発注点を設定することができます。

設定しておくことで、在庫画面で発注点割込み品に絞り込むことができます。

なお、出荷指示を登録した時点で、発注点割れが確認出来ますので、

ユーザーは、早い時点で発注などの欠品防止策を実施頂けます。

在庫参照 (品目別)

検索

絞り込み検索(L) 更新(R) 倉庫: 10:自社倉庫 / 在庫のない品目も表示 / 発注点割れの品目のみ表示

在庫参照 (品目別) - 検索結果 ( 2 件 )

倉庫	Keyコード	品目コード	品目名 1	品目名 2	分類	現品数	出荷指示数	出荷引当数	出荷不能数	出荷可能数	入荷予定数	有効在庫	発注点	単位
10:自社倉庫	00703014	4962660062278	兼用ビット22m		02:工具・電材	74	18	18		56		56	60	本
10:自社倉庫	00703017	4962660063640	兼用ビット36m		02:工具・電材	77	18	18		59		59	60	本

セット構成品(K) 詳細(B) エクスポート(E) 印刷(P) 閉じる(C)

2015/08/25 10:31

## Q&A (4)

Q7. 入庫の際、なるべく同じ部品は同じロケーションに保管したいのですが。

A7. モバイルオプションでは、該当品目が保管されているロケーションを確認しながら、入荷実績を入力することが出来ます。また、標準的なロケーションが台帳に設定されている場合は、それを確認することも可能です。



# 無料体験版 受付中！

## 体験版のお申し込み方法

ホームページの「適合度診断テスト」では、本システムと御社の適合度を100点満点で診断！合わせて、体験版もお申し込み頂けます。  
30日間無料で利用できる体験版をぜひお申し込み下さい！

在庫スイートクラウドPro

検索

「在庫スイートクラウドPro」  
で検索！



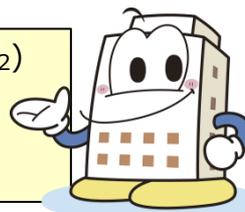
<診断結果>

## デモブースのご案内

一日一社限定のデモブース（新横浜）をご用意しています！\*1  
プリンタやタブレット、バーコードなどが揃ったベストな環境のもと、御社の事情に即した改善提案と、納得いくまでデモ&打合せをさせていただきます。

\*1 遠方の方向けにWebデモも実施しています。

デモブースのお申込みはこちら（火・木曜日 14:00スタート \*2）  
E-mail : [trial@infusion.co.jp](mailto:trial@infusion.co.jp)  
Tel : 045-472-0938  
デモブース担当まで



<デモブース地図>

以上