



3 PL

ハンディ端末

受注生産

先入先出

トレサ

出荷精度

在庫精度

管理精度

▼導入目的・課題

- ・ 必要な時に必要な情報を問い合わせできる機能の強化
- ・ 庫内作業が属人化している
- ・ 出荷精度・在庫精度の向上



検品作業（イメージ）

▼導入効果

- ・ 品番ラベルで在庫管理、庫内作業の効率化
- ・ 庫内作業の標準化により、誰もがベテラン並み作業レベルに
- ・ 問い合わせ対応機能向上
- ・ ゲート管理機能を追加、進捗管理・部品の出荷未出荷等の情報提供機能を強化

▼システムの特徴

- ・ 入荷検品～ラベル発行～保管～ピッキング～配膳～支給までトータル管理
- ・ 入荷時に、品番を記した現品票を部品に貼付
- ・ 出荷工程の効率化・精度アップ
出荷率25ppm以下 在庫精度0.012%以下
- ・ 管理効率精度アップ(問合せ機能の充実)

▼システムの構成



▼システムの概要

- ① 入荷検品 現品票が貼られた部品を入荷検品し、品番ラベルを発行して貼り付け
- ② 入庫 ロケーションと品番ラベルをスキャンして入庫
- ③ ピッキング 配膳単位で「ハンディピッキング支給票」を貼り付け
- ④ 仕分け 配膳大でプロジェクトコード毎に仕分け
- ⑤ 出荷
- ⑥ ゲート管理システム インターネットで部品の入荷・出荷・所在情報を提供

▼販売元

▼開発元



株式会社コネクテッド

神戸市中央区旭通1丁目2-7 栄ビル5F

TEL(078)220-0017

FAX(078)220-0018