

库存管理系统

导入事例 参考资料



当前问题点及对策

入库集中、仓库作业量超负荷

不存放在指定的货位货架，导致存放位置分散，经常去向不明

出入卡登记繁琐，漏记现象频繁

新购零部件的货位货架安排较困难

入库验收环节经常出现滞留，很难把握验收进度

未对已拣选完毕的零部件的存放位置进行管理，寻找较费时

缺货时，不安排出库指示较早的零部件出库，而先处理后来的出库指示

利用平板终端分散作业。将数据直接导入DB

制作库存识别标签（根据货物形式制作编号）

入库时，通过结合库存识别No. 和货架编号实现管理

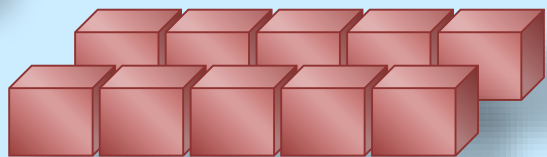
进度和优先顺序可视化

优先顺序出错时，提示警告

库存识别No.

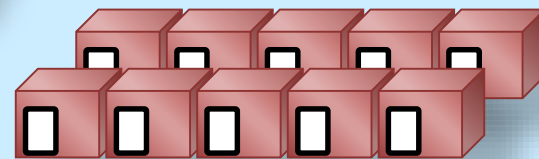
验收
登记

进货100个（10个1箱，共10箱），根据验收信息对其进行登记。



标签
制作

制作10张库存识别标签，分别贴在每个箱子上。



零部件
入库

入库时，通过结合货架编号和库存识别No.，可以实现存放位置的有效管理。

货架编号
货架200-02



货架编号
货架200-01



拣选

出库时，以验收时间较早的零部件为优先。
通过结合生产指示的管理编号和产品序列号，可以实现制造历史记录的有效管理。

库存识别No.
2015092400010-00

库存识别No.
2015092400001-00

零部件编号
BHN00000001

供应商代码
AAAAA

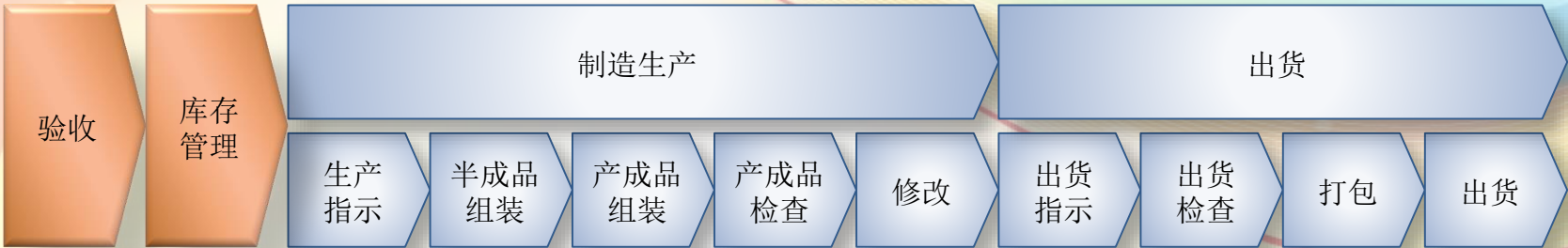
验收日
2015/09/24



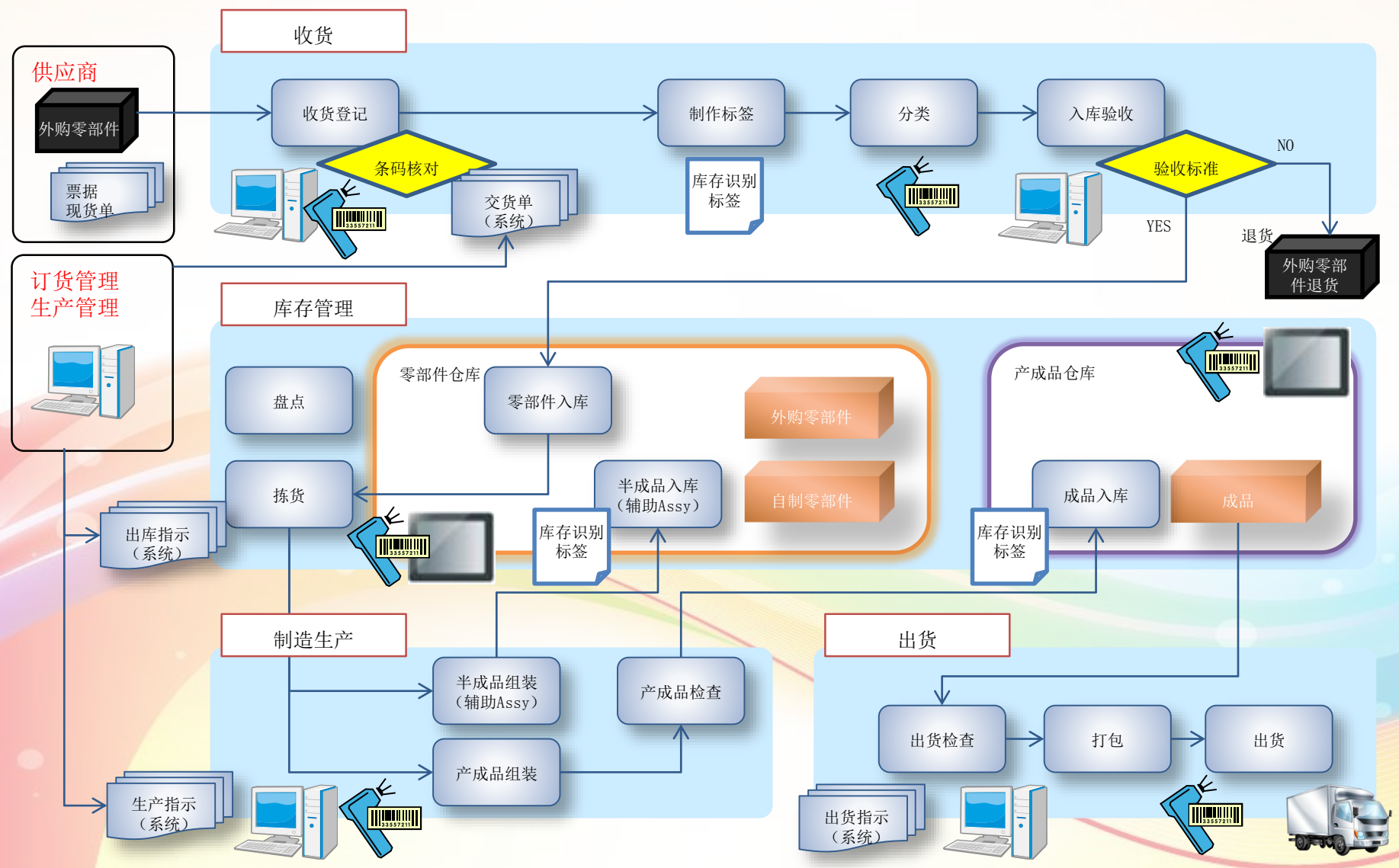
库存管理业务流程（以机械制造业为例）



验收	验收登记	根据预定验收信息或交货单进行验收登记。
	标签制作	制作库存识别标签。（标签以个数/箱数等货物形式为单位来制作）
	分类	按照是否需要入库验收进行分类。需要的，进入入库验收环节；不需要的，直接办理入库。
	入库验收	按照入库验收标准进行入库验收。
库存管理	零部件入库	结合零部件识别标签和货架编号（存放位置信息）进行入库登记。
	拣选	根据生产指示单进行拣选。结合实际出库数量和生产指示单No. 实现制造历史记录管理。
	半成品入库	制作新的库存识别标签，结合货架编号，完成生产环节中制造的半成品（辅助装配品）入库。
	产成品入库	制作新的库存识别标签（产品标签），结合货架编号，完成生产环节中制造的产成品入库。
	盘点	以产品标签，零部件识别标签为单位，进行个数的确认。



库存管理系统业务流程图（以机械制造业为例）



库存管理系统构成图

※根据客户的需求以及环境来搭建系统。



入库验收导航系统（机械制造业导入事例）

◆导入背景

- 使用纸质验收单，导致作业进展不顺利。
- 货物滞留时作业优先顺序混乱。
- 检查标准不明确，修改验收单的手续非常繁琐。
- 验收以操作员个人的认知为标准进行。

只要业务PC连接公司内网，便可随时随地查询验收实绩情况。

◆系统概要



通过把系统与自动读数游标尺等验收设备联动起来，可以将设备检测到的结果直接导入数据库。



生産指示カード(品番)

基本情報表示エリア



ライン外呼出
処置履歴表示エリア

要素作業判定表示
作業要領表示エリア
測定値・規格表示エリア



作業時間ステータス表示エリア



データ入力待ち



验收单数据可以从Excel中导入，因此新购零部件的追加，验收项目的追加和修改，以及相关注意点等，都可以由客户自行作成或修改。

★导入效果

- 验收标准明确化
- 作业状况可视化
- 优先顺序明确化
- 作业状况平均化
- 作业品质均匀化