在庫管理システム
導入事例　ご参考資料

F&L SOLUTION

Copyright © 2018 F&L Solution Co., Ltd. All Rights Reserved.

現状問題点と対応案

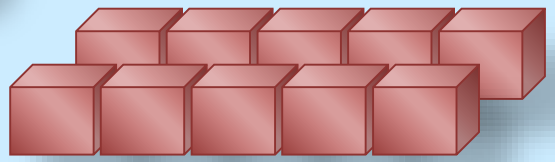
入庫が集中して作業がオーバーフローする。	タブレット端末による作業の分散化。DB直接登録。
所定の保管場所に置けない時があり、複数個所の在庫になる。時々、行方不明になる。	在庫識別ラベル（荷姿単位のシリアルNo.）による管理。
出入りカードの記入が面倒、記入が漏れる。	部品入庫時に、在庫識別No.と棚番地情報を紐付け。
新規部品のロケーション設定が面倒。	ステータス情報や優先順位の可視化。
部品受け入れ検査で部品が滞留。部品検査の進捗が見えにくい。	優先順位を誤った場合の警告表示。
ピッキング済みの部品の置き場が管理出来ない。探すのに時間がかかる。	
欠品部品が有ったとき、古い出庫指示分から出庫しないで、新しいものから出庫してしまう。	

Copyright © 2018 F&L Solution Co., Ltd. All Rights Reserved.

在庫識別No.による在庫管理

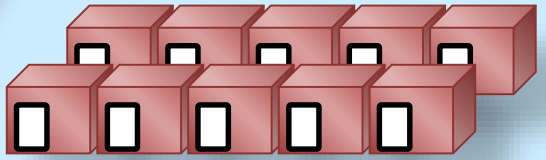
受入登録

部品100個（1箱10個入りが10箱）が入荷され、受入情報に基づき登録。



ラベル発行

棚識別ラベルを10枚発行し、それぞれの箱に貼り付ける。



在庫識別No.
2015092400010-00

在庫識別No.
2015092400001-00

部品品番
BHN00000001

仕入先コード
AAAAA

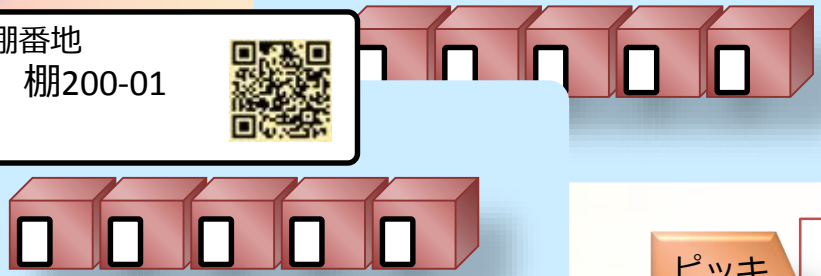
受入日
2015/09/24

部品入庫

入庫の際、棚番地と在庫識別No.を紐付けることで、ロケーション管理が可能。

棚番地
棚200-02

棚番地
棚200-01



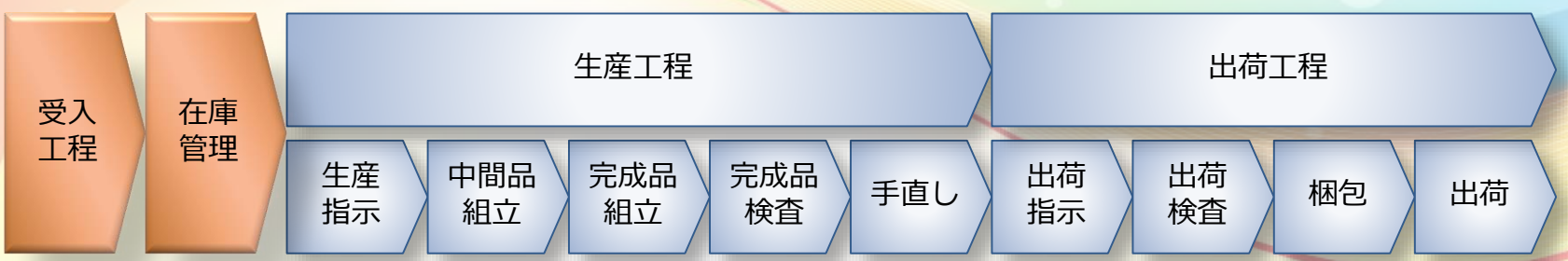
ピッキング

出庫の際、受入日の古いものから出庫することが可能。
生産指示の管理番号や製品シリアル番号と紐付けることでトレーサビリティが可能。

Copyright © 2018 F&L Solution Co., Ltd. All Rights Reserved.

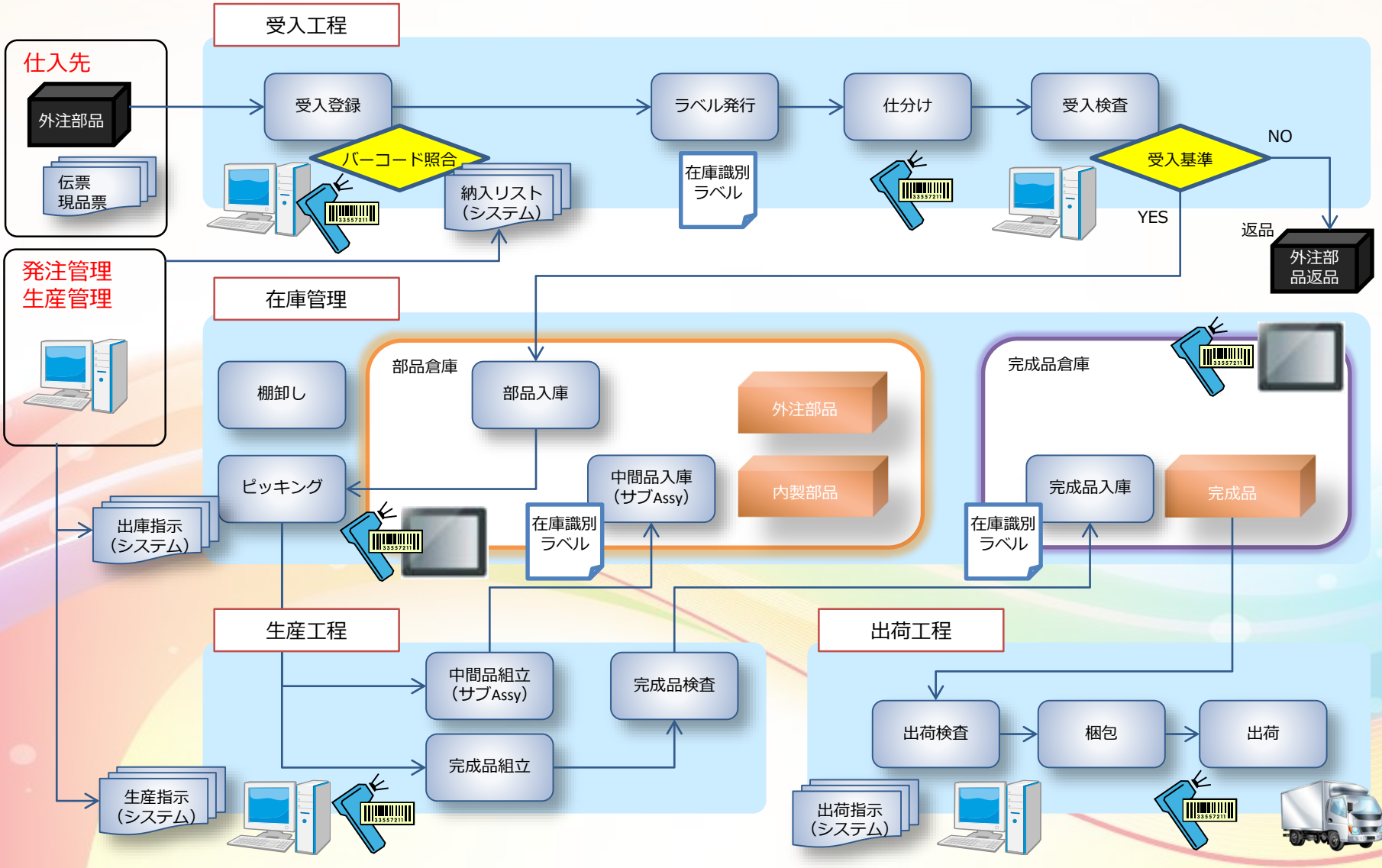
在庫管理業務プロセス（機械部品製造業様参考例）

受入工程	受入登録	受入予定データ、または納品書を基に受入登録処理を行う。
	ラベル発行	在庫識別ラベルを発行する。（ラベルは、個数/箱数などの荷姿単位で発行）
	仕分け	受入検査対象か仕分ける。対象品は受入検査工程へ、非対象品は部品入庫処理へ。
	受入検査	受入検査基準に基づき、受入検査を行う。
在庫管理	部品入庫	部品識別ラベルと棚番地（保管場所ロケーション情報）を紐付けて入庫登録処理を行う。
	ピッキング	生産指示書を基にピッキング処理を行う。出庫実績データに生産指示書Noを紐付けることでトレーサビリティを可能にする。
	中間品入庫	生産工程で組み立てた中間品（サブアセンブリ品）を、新たに在庫識別ラベルを発行し、棚番と紐付けて入庫する。
	完成品入庫	生産工程で組み立てた完成品を、新たに在庫識別ラベル（製品ラベル）を発行し、棚番と紐付けて入庫する
	棚卸し	棚卸しは製品ラベル・部品識別ラベル単位で個数を確認する。



Copyright © 2018 F&L Solution Co., Ltd. All Rights Reserved.

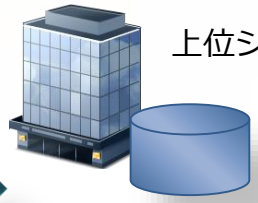
業務フローイメージ（機械部品製造業様参考例）



Copyright © 2018 F&L Solution Co., Ltd. All Rights Reserved.

在庫管理システム構成イメージ

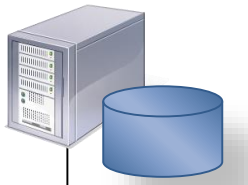
※システム構成は、お客様のご要望や
環境に合わせて構築いたします。



上位システム

データ転送

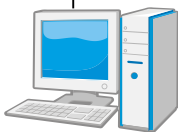
データベースサーバ



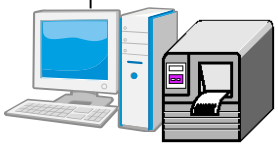
在庫データ

生産管理担当者
業務用PC

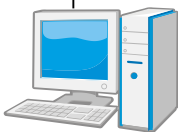
お客様社内ネットワーク



受入登録用PC



ラベル発行用PC



受入検査用PC

無線ルータ

入出庫用端末
（バーコードリーダあるいはタブレット端末）

PC画面イメージ

※実績参照画面はブラウザ形式のため、ネットワーク上の
業務用PCであれば、どこからでも実績閲覧が可能です。

タブレット画面イメージ

Copyright © 2018 F&L Solution Co., Ltd. All Rights Reserved.

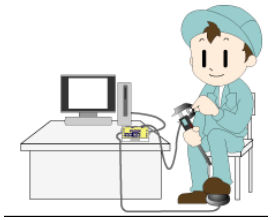
（参考）受入検査ナビシステム（機械部品製造業様導入事例）

◆導入背景

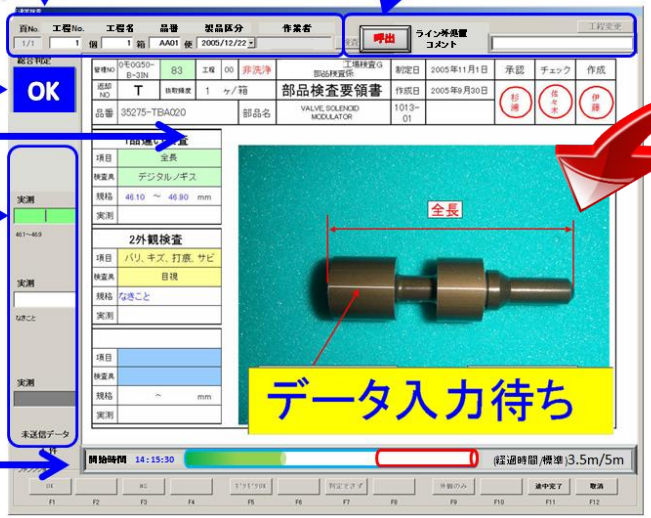
- ●検査要領書が紙ベースのため作業がしずらい。
- ●入荷物が滞留すると作業優先順位がわからない。
- ●検査基準があいまいで検査要領書の修正が非常に手間。
- ●作業者個人のノウハウで検査してしまう。

社内ネットワークに接続されている業務用PCであれば、検査実績をどこからでも参照することが可能です。

◆システム概要



デジタルノギスなどの検査機器と連動させることで、機器で測定した結果を、直接データベースに登録することが可能です。



検査要領書データは、エクセルから取り込むことが可能なため、新しい部品の追加や検査項目の追加修正、注意ポイントなどお客様が自由に作成・変更できます。

★導入効果

- 検査基準の明確化
- 作業状況の可視化
- 優先順位の明確化
- 作業状況の平準化
- 作業品質の均一化

Copyright © 2018 F&L Solution Co., Ltd. All Rights Reserved.