

株式会社エムビーエス ライトシステム導入でピッキング作業を効率化

都道府県 熊本県

従業員数 269人

事業 倉庫業ほか

事業概要

- ・製菓製パン原材料の食品問屋の物流子会社。
- ・熊本本社、福岡3ヶ所の計4センターを運営。
- ・冷蔵冷凍車約100台を所有し、九州域内の365日店舗配送体制を整備



抱えていた課題



- 労働力人口の減少に伴い、採用難に遭遇し、人手が不足している。
- そのため、仕分け作業の自動化、省人化に取り組み、少ない人員でより多くの作業をこなす必要がでてきた。
- 人手作業に起因する仕分けミスが定期的に発生し、作業の遅延の原因となっていた。

導入後の変化、効率化された業務

- デジタルアソートシステムを導入し、倉庫管理システムからの出荷データに基づき商品を配送先店舗に振り分ける仕組みを構築した。
- システムによる仕分け指示を棚の表示器上のランプと数字で表示。
- 棚の間口ごとに配送先の店舗が定められているため、仕分け完了後、そのまま積み込みバスへ移動が可能。

導入した「デジタルアソートシステム」の特徴

- 倉庫管理システムからの出荷データをもとに、バーコードを読み込んだ商品を各店舗に振り分け、店舗に対応した間口のランプを点灯させ、個数を表示し、スタッフは、当該ランプのついた間口に表示された個数を、セットされた番重に入れることができる。
- 導入費用は2,000万円程度。

成果



- 出荷～仕分けのシステム化で、1日当たりの仕分け個数が1.9倍に拡大。
- 作業のシステム化、標準化により、仕分数が既存の1人時240個から、1人時400個に向上した。
- 仕分けのシステム化で、出荷ミスの発生が月平均0～1件に減少した。