

2001

한국물류혁신 컨퍼런스

GET THE SPIRIT OF e-LOGISTICS.

Barcode hand terminal을 이용한 NO검품시스템 구축사례(일본)

한일로지텍 이병욱 이사

TEL:3486-9911

E-mail:kjlogit@chollian.net

SESSION

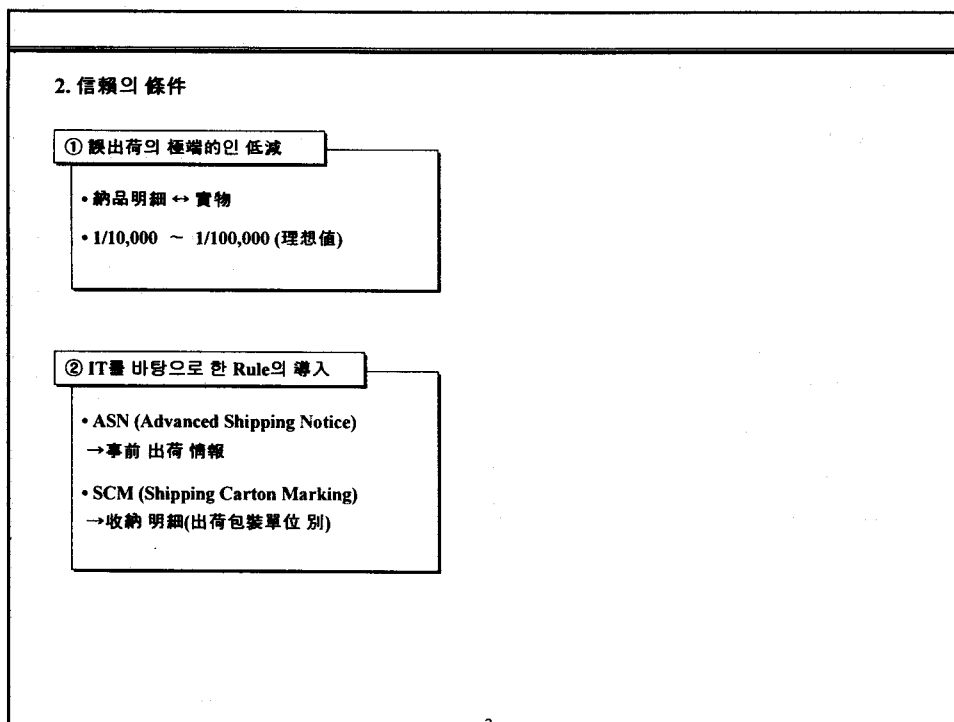
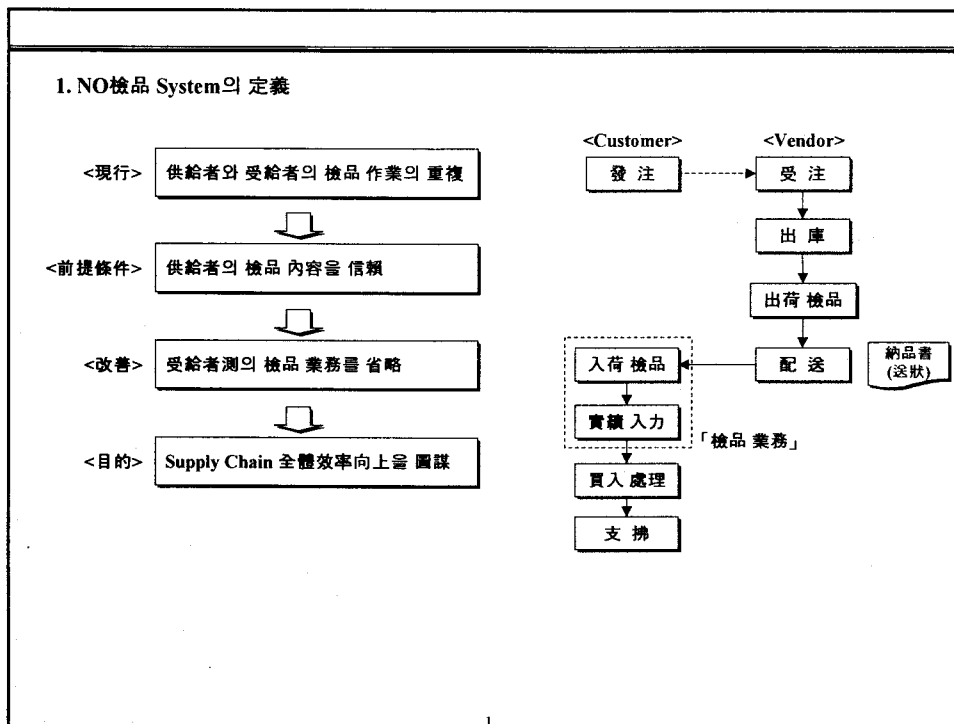
E-5 Barcode hand terminal을 이용한 NO검품시스템 구축사례(일본)

<http://www.kola.or.kr>

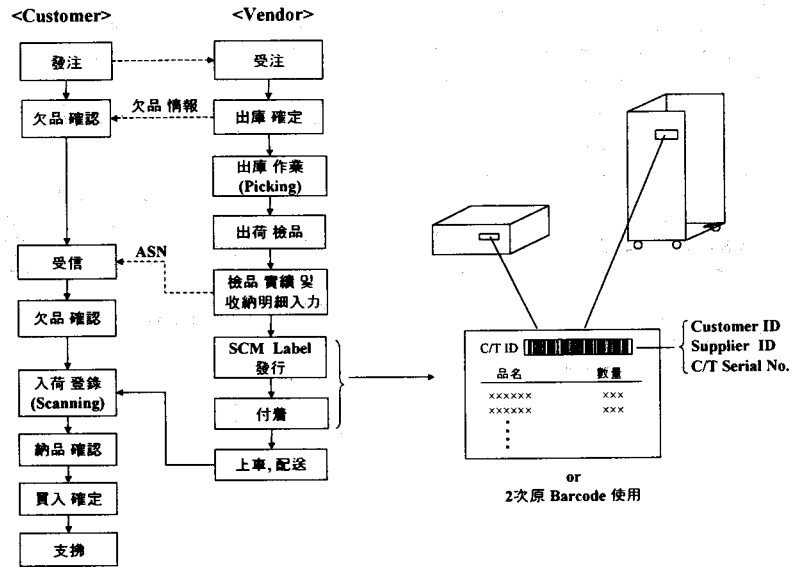
KLA

사단
법인

한국물류협회



3. Process



3

4. 導入效果 및 導入背景

□ 導入效果

- <Customer>**
- ▷ 検品人力の省力化
→ 70-80% 減少
- <Vendor>**
- ▷ 検品立會時間の減少 → 車輛回轉率 向上
 - ▷ Cost Up (Demerit)
→ 出庫 精度 向上
→ SCM Label 發行
→ 30-40% 費用 上昇
- <S/C Total Cost の 節減>**

□ 導入背景

- ▷ Customer의 強力한 要求
- ▷ 3PL業體의 受注/生存戰略
→ 競争社와의 差別化
→ 高品質의 Service 提供
- ▷ 費用의 分擔
→ Win-Win

4

5. 構築方法

□ Customer

- ▷ 情報の標準化 } 多數 VS 多數
- ▷ System化 }
- ▷ 入荷登録作業の省力化

□ Vendor

- ▷ 出庫(Picking) → 検品 → 出荷System의 再構築
 - 正確度 向上
 - 處理能力の 向上
- ▷ Cost의 最小化
 - 投資Cost
 - 運營Cost
- ▷ Location 管理가 大前提條件



□ 構築方法

- ▷ 機械化/自動化 止揚
 - 適用이 어렵다
 - 投資 Cost 大
 - Flexibility 必要性의 增加
- ▷ IT based Implementation
 - S/W의 Package化
 - H/W의 價格의 低下
 - Flexibility

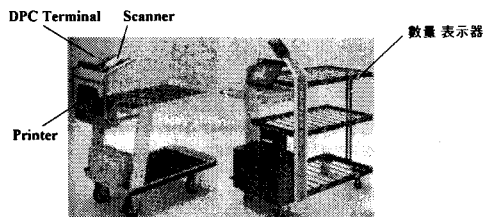
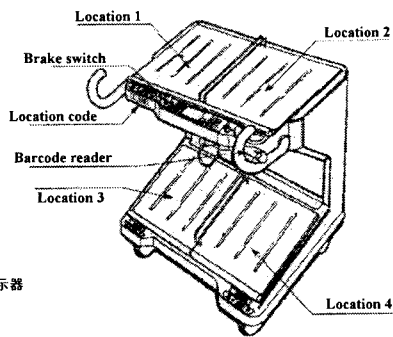
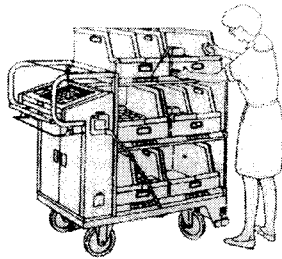


BHT應用形 System의 導入擴散

5

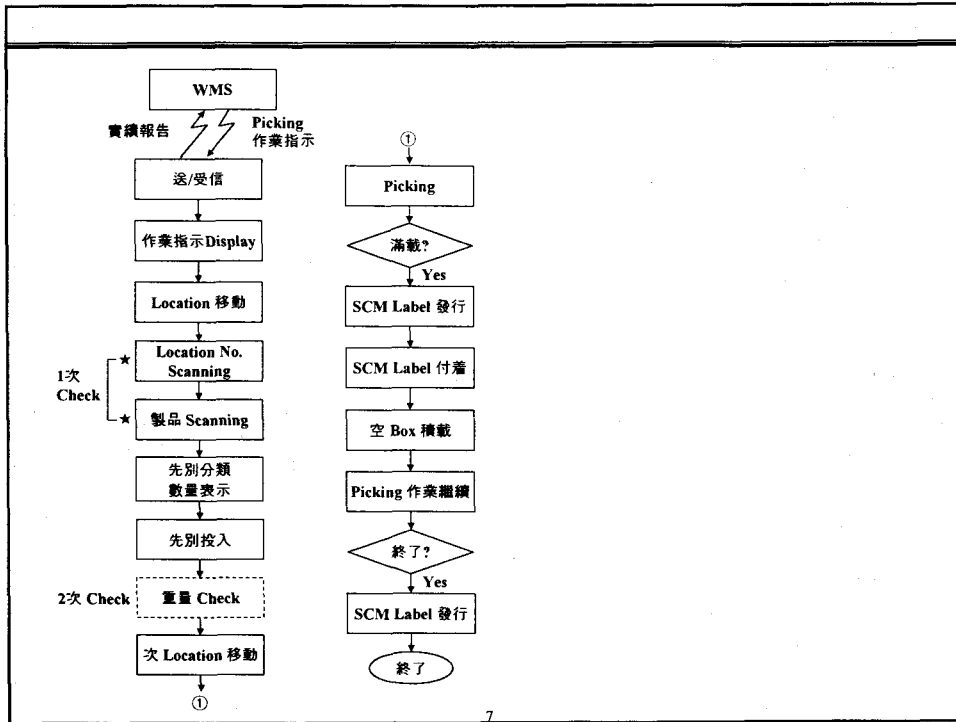
6. 導入事例

① Digital Picking Cart (Picking同時 検品)



<重量 Check型 DPC>

6



年高50億円 卸業の 物流System 投資効果概算

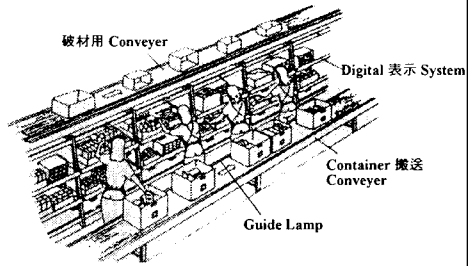
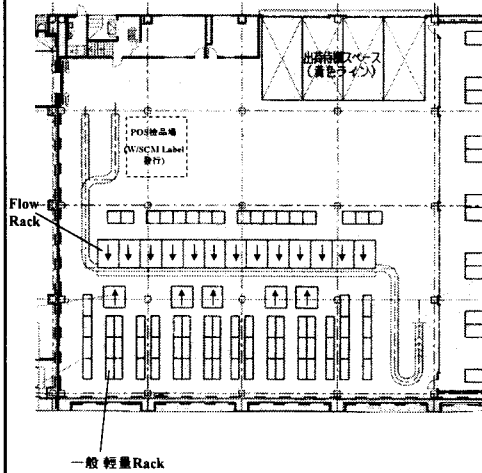
処理	従システム	新システム	導入効果内容	導入効果内容	導入効果金額/月・導入効果総額/年
ピッキング	ピッキング作業指示書	ピッキング指示書	業務効率化	1人作業削減	10000人時/月 × 16日 × 1600円/人時
検査	2人1組で検査作業をこなす必要あり	1人で作業可能	業務効率化	作業効率向上	10000人時/月 × 16日 × 1600円/人時
倉庫作業	倉庫作業指示書	倉庫作業指示書	業務効率化	業務効率向上	10000人時/月 × 16日 × 1600円/人時
ピッキング作業	ピッキング作業指示書	ピッキング作業指示書	業務効率化	業務効率向上	10000人時/月 × 16日 × 1600円/人時
検査	検査作業	検査作業	業務効率化	業務効率向上	10000人時/月 × 16日 × 1600円/人時
その他					
計					
導入効果総額					

<出處: Material Flow 2001.7月号>

- ・ 欠出荷率: 1/10,000以下
- ・ Picking+検品能力: 150-200件/人・hr (125-150%, 台車+List Picking 対比)
- ・ 非熟練 人力投入可能

② DPS + POS 檢品

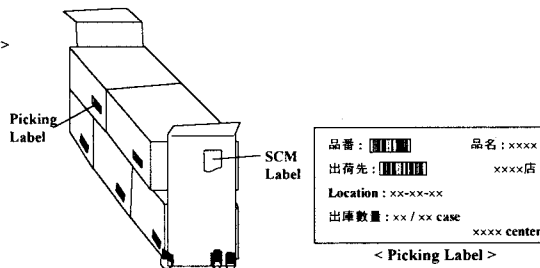
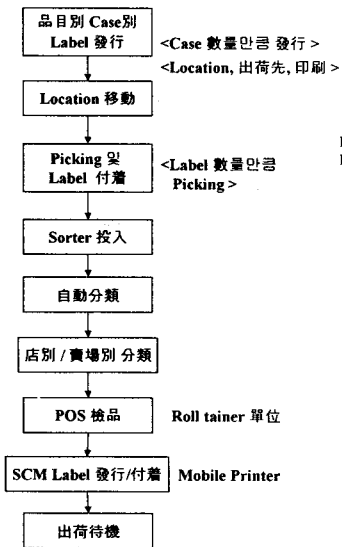
・SAPPORO 食資材 Center (3PL,A社)



- ・吳出荷率: 1/50,000
- ・Picking+檢品能力: 300-400件/人・hr
(250-300%, 台車+List Picking 對比)

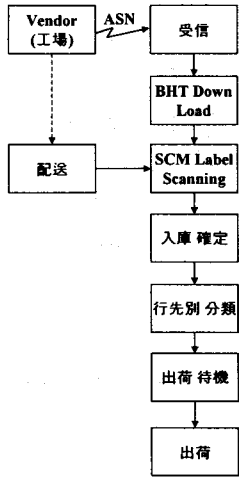
③ Label(Seal)Picking + POS 檢品 → Case出庫品

(導入 実績 多数)



④ 入荷検品 (Center → Center)

□ T/C型 (I食品 Maker +3PL)

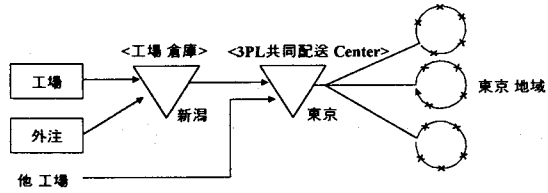


• Case品

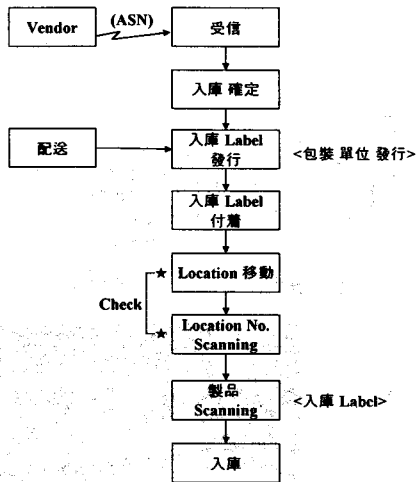
品番: [XXXXXXXXXX] 品名: XXXX
 出荷先: [XXXXXXXXXX] XXXX店
 (Location: XX-XX-XX)
 (出庫数量: XX/XX case)
 行先 No.: XXX

• 単個品

C/T ID: [XXXXXXXXXX]
 出荷先: [XXXXXXXXXX] XXXX店
 行先 No.: XXX
 <明細は C/T 内投入>



□ D/C型 (BHT應用例)



品番: [XXXXXXXXXX] 品名: XXXX
 入荷先: [XXXXXXXXXX] XXXX工場
 数量: XX case
 入荷 Location: XX-XX-XX
 <入荷指示 Label>