

# 業務改善事例 3. システム

## 問題

～現状の問題点を洗い出し、改善の方向を探る～

- ①ピッキングリストによる目視のピッキングで、見間違いにより誤出庫が生じる。
- ②入庫時も目視検品なので、入庫事務処理に時間がかかる。
- ③目視での棚卸では、間違いが起きやすく、また手間もかかる。
- ④全体のボリュームの中で、現時点でのピッキング作業の進捗状況がわからない。

## 改善

～システム改善～ **RF(無線)ハンディースキャナーシステムを導入する。**

- ①RFハンディースキャナーを導入し、ピッキングに使用する。これにより、誤出庫、未出庫を撲滅する。
- ②入庫時にもRFハンディースキャナー検品を行い、入庫事務処理負担を軽減する。
- ③棚卸時にもRFハンディースキャナーを使用し、集計作業が確実、かつ簡略化出来る。
- ④RFハンディースキャナーでピッキングを行えば進捗状況がリアルタイムで把握出来る。  
→未出庫を防止。KPIデータとして記録し、今後の作業改善に役立てる。

## 結果

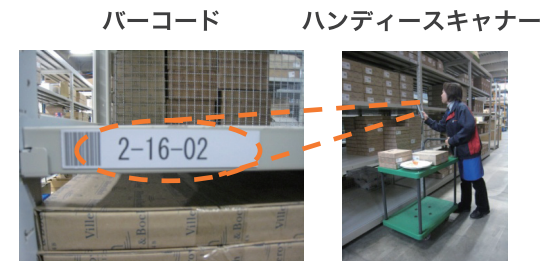
**誤出庫率 1/100,000 件を実現 ⇒ お客様満足度 UP!!**

## 導入前



目視による  
ピッキング・検品  
では  
間違いやすい!!

## 導入後



バーコード

ハンディースキャナー