

分類項目 物 流	商品仕分けピッキングシステム 自動物流倉庫仕分けピッキング』
導入業種	物流倉庫業
主要機器	PC、Sparklet(DHT-101)、光通信ボックス、デジタル表示器
導入環境 並びに 導入前の問題	自動物流倉庫の最終仕分け工程にて、作業者が流れてきた商品のピッキングを行い、その商品に貼られている行き先ラベルを確認し、行き先別コンテナに仕分けを行う。次に、コンテナが一杯になるとその同梱品を明確にし現品票を発行する為に、製品のバーコードを全て読み取っている。作業者の努力でかなりの出荷量をこなしているが、商品の入れ間違いなどが発生し、その入替などで効率が悪くなっている。また、作業者の精神的負担も大きい。 製品へのバーコードの発行・貼付まではシステム化は出来ている。 ・ 入れ間違いの修復作業に手間を取られている（非効率になっている） ・ 作用者の精神的負担が大きい ・ 現品票の発行に手間がかかっている
システム概要 システム構成	出荷先別のデータベースなどは既存システムのバーコード貼付工程で出来上がっており、そのデータを利用したシステムを構築する。 作業者は流れてきた商品をピッキングし、読取ったバーコードをその場から赤外線の実線通信(IrDA 通信)で PC へ送信する。PC はそのバーコードと出荷先データと照合、出荷先別に決められたコンテナの表示器の LED を点滅させる。 これにより作業者は、点滅したコンテナに商品を確実に投入する。 PC 上で出荷リストは投入ごとに消し込みがなされ全商品が投入された時点で、出荷現品票を自動印字する。 作業者は、現品票をコンテナに投入し新しいコンテナを準備する。 ピッキングした商品の BC を読み取り、IrDA 通信すれば、スグに表示器のランプが点滅し、そのコンテナに商品を投入する。
導入による効果	最終仕分け工程にて、作業者がピッキングした商品のバーコードを読み取り、その場から IrDA 通信を行なうと、スグに表示器が点滅し、そのコンテナに商品を投入する。 ・ 思い込みによる商品間違い・欠品・多出荷が改善できた ・ 作業者の精神的負担が軽減できると共に効率化が図れた ・ 出荷現品票の発行がピッキング完了と同時に自動的に発行出来るようになった
その他	