

事例名： 在庫管理システム POT Check

ユーザ名：株式会社 福井様

## システム概要

目視チェック、作業判断に依存していた入出荷業務をバーコードを活用することで、作業効率を向上させ、入荷・出荷・棚卸の精度を改善しました。EDI連携、適正在庫設定、自動発注等の機能追加にも対応しました。

## システム構成

販売管理システム



POTCheck Server



レーザープリンタ

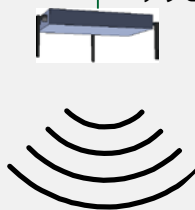


各種帳票



ラベルプリンタ  
(商品ラベル・棚ラベル用)

アクセスポイント



無線ハンディターミナル



ポータブルプリンタ  
(商品ラベル・棚ラベル用)



## 構成機器

- ・管理PC
- ・無線ハンディターミナル JT-H300
- ・ラベルプリンタ B-EV4T
- ・ポータブルプリンタ B-EP2DL
- ・アクセスポイント AP-6521

## 情報媒体

- ・1次元バーコード (JAN)

## システムの特長

- バーコードによる入荷、出荷、棚卸業務により、在庫精度を向上させることが可能です。
- お客様毎のEDIやECサイトから受注データを取り込み、在庫引き当てを自動で行うことが可能です。
- 適正在庫数設定による自動発注により、過剰在庫を抑制することが可能です。
- 出荷実績を販売管理システムと連携することにより、売上計上の入力業務を簡素化することが可能です。

## 導入の背景

- 売上増加にともない、人的作業に限界が生じてきていた。
- 更なる売上増加とお客様からの短納期要求に対応していくために、新規に物流倉庫を用意し、効率的な物流システムを導入する必要があった。

## 課題

- 販売管理システムでロケーション管理が行われていたため、入庫作業が熟練者に依存していた。
- EDI連携できてないため売上増加の妨げになっていた。
- お客様から在庫問合せに対して、都度、倉庫へ確認に行く必要があった。
- メーカーへの発注は、営業が個々に行っていたため過剰在庫になっていた。
- 販売管理への在庫情報更新が、1日1回（夕方）となっていたため、リアルタイムな在庫把握できていなかった。

## 課題の解決

- ハンディターミナルによる入庫、出庫、棚卸作業により、熟練者に依存しない倉庫運用を実現した。
- EDI連携ファイルの自動取り込みと生成により、売上拡大が可能になった。
- 在庫情報がリアルタイムに把握できるようになり、在庫確認時間が大幅削減した。
- 自動発注機能により、発注業務が軽減した。

## 解決の効果

- 残業が減り、定時で業務を終えることが出来るようになった。
- 導入前から比較して2倍近い物量を捌けるようになった。
- 入出庫業務を誰もが出来るようになった。
- 棚卸対応人数と日数が削減した。

## 今後の展開

他営業所への展開と更なる機能拡張を行う予定です。

## 導入実績

多くの卸売業、製造業で使用されています。

## 参考URL

[http://www.ainix.co.jp/products/autoid\\_system/logistics\\_production/POTCheck3.0](http://www.ainix.co.jp/products/autoid_system/logistics_production/POTCheck3.0)

## お問い合わせ先

アイニックス株式会社

TEL : 03-5728-7500

URL : <http://www.ainix.co.jp/>