<MPS 시스템/포워딩 전문가 이성우 과장님>

TID는 식별자

WID는 날짜, 시간(작업ID)

SEQ는 작업에 투입되는 작업 순서

SEQ를 짜주는 알고리즘 존재

주문을 보고 토탈피킹을 해옴 MPS 작업공간으로

어떤 상품을 먼저 적치하냐에 따라 주문의 순서가 결정됨 (완성되는 주문이 먼저 순서가 잡힘)

* Q-알고리즘

DAS DPA RDAS DPS

* 작업에 MPS를 도입하고 나면 현장의 작업의 패턴을 보고 어떤 것을 쓸지 결정
* 아직 100% 혼용을 하고 있지는 않고 오산은 DPS 센터(B2C 고객)
* DAS는 B2B 고객용(ex) 올리브영)

굳이 이거를 안 나누고 다 사용할 수 있는게 MPS

다른 DPS는 상품이 다 적치된 후 순서 결정

MPS는 상품 적치가 만족되면 그 순간 순서 결정

상품이 적치되면 그에 맞는 주문이 또 할당

각 MPS 호기에 따라 셀 수는 제한이 없음

가상으로 호기를 붙일 수 있음(오산)

중간에 상품 피킹이 완료되면 중간에 빼냄

상품을 적치하고 없어서 다 채우지 못하는 주문은 기다렸다가 다른 상품을 셀에 적재해보고 계속 반복해서 피킹

셀에 상품을 적치할 때 정해진 셀에 적재하면 좋지만 현장에선 실제로 그렇게 행해지기 어려움

가장 많은 수량이 있는 것에 우선순위를 둠

주문번호가 앞선다고 피킹 순서가 빠른건 아님 -> 상품 적재에 따라 결정

STOCK 테이블에서 PDA로 상품적재

Q-알고리즘은 MPS안에서만

오산은 전용 버켓을 사용하지 않음 -> 주문에 따라 박스의 크기를 결정해서 박스로 보내줌

버켓을 사용하지 않아서 훨씬 효율적인거 같음

신병철님 왈 : 차수에 따라 주문을 보고 훨씬 효율적일 거 같은 차수를 먼저 해결하면 좋을 거 같음

* 하지만 이렇게 하면 수량이 애매해짐, 이걸 확인하려면 1차수, 2차수 주문에 대한 수량을 다 봐야 함.

작업자가 보기에는 주문량이 많은 것을 먼저 처리하는게 편할 수 있음

TV 상황판에 작업자들에게 어떤 상품을 가져오라고 알려줌 -> 하지만 작업하면서 쳐다보기가 어려움

A, B, C 상품이 수량이 많을 때 셀에 모아주는게 효율적일지 띄엄띄엄 놓아주는게 효율적일지는 생각해보아야 함

BOX나 패턴 단위는 파레트?에서 따로 처리 -> 대량으로 가져와서 한번에 처리

그날그날 주문된 수량을 보고 작업자들이 중간중간 나눠서 밸런싱을 하고 있음

생산성 -> 센터장님께 여쭤봐야할 듯

미보충상품 때문에 차수의 마지막이 가장 오래걸림

토탈피킹할 때 한 차수에 들어가는 양을 다 줌

유사도별로 순서를 정해주지는 않음

케파?

WMS에서 MPS로 주문을 전송하면 주문이 내려옴 한꺼번에 내려오지는 않음 -> 미리 내려줄 필요는 없음

WMS에서 버퍼가 있을 때 한번 보고 내려주는 게 베스트이지만 아직은 그게 안됨

연구원님은 검수나 포장에서 개선되었으면 하심