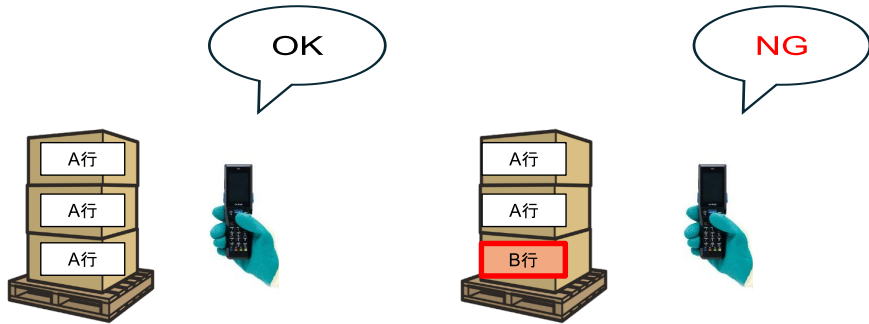


作成者	夫津木 郎
導入顧客名	TGロジスティクス
導入システム名	誤配送防止システム
導入時期	2012年頃？
利用場所	出荷作業現場(荷積み工程)

システム構成 (ハード・媒体・規模感)	<p>スタンドアロン構成</p> <p>■データ管理用 パソコン</p> <p>■照合作業 ハンディーターミナル(デンソーウェーブ製)</p>
------------------------	-------------------------------------------------------------------------

導入目的	<p>号口出荷時に間違った納入先へ別の製品を納めない様にする為のチェックシステムとして導入。</p> <p>パレット毎に行先をチェックし、パレットに載っている製品(納入箱)の行先保証を行う。</p> <div style="text-align: center;">  </div>
------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

導入効果	<p>誤出荷(行先違い)を未然に防止出来るようになった。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 誤出荷発生時の 荷物の引取、正しい場所への再出荷対応(緊急時には特別配送費)の工数(費用)の削減。</li> <li>・ 読取実績のデータ化による 出荷保障データ作成</li> <li>・ 出荷作業の品質向上</li> </ul>
------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------











機能一覧	区分	機能概要
受入マスタ	PC	読取する予定の納入先情報(納入先コード・工区コード・受入コード)の追加、修正、削除を行う。
代表受入マスタ	PC	受入マスタで登録した情報をグルーピングします。 (例) 納入先Aの受入T1とT2は同じ場所だから、チェックから除外する
ハンディデータ受信	PC	ハンディターミナルから読取データファイルを受信します。
受入マスター送信	PC	受入マスタのデータファイルをハンディターミナルへ送信します。
CSV出力	PC	パソコンへダウンロードした読取データを出力します。
受入マスタ出力	PC	受入マスタに登録されているデータを外部出力します。
受入マスタ取込	PC	受入マスタに登録するデータを取り込みして受入マスタに反映します。
操作ログ検索	PC	操作ログを表示します。
エラーログ検索	PC	エラーログを表示します。
かんばん読取	HT	かんばんを読み取り、同一のパレットに混載可能なものをチェックします。
マスタ受信	HT	受入マスタをパソコンから受信します。
読取データ送信	HT	読取データをパソコンへ送信します。

選定理由	<p>出荷業務はどの業種に限らず存在する為、提案しやすい。</p> <p>自動車業界ではあまり無いが、全数の受入作業があれば、そちらの業務にも利用可能では無いか？</p>
------	---------------------------------------------------------------------------------------

差別ポイント
--------

競合
----

区分	PC
----	----

データ連携機能		
作業	パソコン	ハンディターミナル
<p><b>PC【受入マスタ登録】</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・納入先 A 工場 名古屋工場 受入T1</li> <li>・納入先 A 工場 名古屋工場 受入T1</li> <li>・納入先 B 工場 刈谷工場 受入R1</li> </ul> 	<p>手入力 CSV入出力</p> 	
<p><b>PC【代表受入マスタ登録】</b></p> <p>■代表 受入①</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・納入先 A 工場 名古屋工場 受入T1</li> <li>・納入先 A 工場 名古屋工場 受入T1</li> </ul> <p>■代表 受入②</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・納入先 B 工場 刈谷工場 受入R1</li> </ul> 	<p>手入力</p> 	
<p><b>PC【マスタ送信】 HT【マスタ受信】</b></p> <p>受入マスタ、代表受入マスタ を パソコンからHTへ送信</p> 	 <p>マスタ連携</p> 	
<p><b>PC【読取データ受信】 HT【読取データ送信】</b></p> <p>読取した結果 を HTからパソコンへ送信</p> 	 <p>実績送信</p> 	

区分	HT
----	----

照合機能		
作業	ハンディターミナル	読取帳票
<p>1.【担当者登録】 誰が実施したかの登録</p> <p>2.【照合メニュー選択】 拠点ごとに照合したい内容(照合キー項目)が異なる為、照合メニューを選択 (例) 納入先・工区・受入 で照合 納入先・工区・受入・納入日 で照合 納入先・工区・受入・納入日・搬入コース で照合</p> <p>3.【照合(マスタチェック)】 パレットに乗っている箱の1枚目のQRコードを読み取。 読取対象QRコードかの桁数チェックを実施。(※常に実施) 受入マスタ、代表受入マスタに存在するかのチェックを行う。  読取対象桁数QRコード → OK 読取対象外桁数QRコード → NG(読取桁数エラー)  マスタに存在する → OK マスタに存在しない → NG(マスタエラー)</p> <p>4.【照合(同一チェック)】 パレットに乗っている箱の2枚目のQRコードを読み取。 1枚目に読んだQRコードの情報を「2照合メニュー」で選択した チェック項目を照合元情報として、2枚目と同一かチェック  1枚目とキーが同一 → OK 1枚目とキーが異なる → NG(照合エラー)</p> <p>5.【照合(同一チェック)】 パレットに乗っている箱の3枚目のQRコードを読み取。 1枚目に読んだQRコードの情報を「2照合メニュー」で選択した チェック項目を照合元情報として、3枚目と同一かチェック  1枚目とキーが同一 → OK 1枚目とキーが異なる → NG(照合エラー)</p> <p>6.【照合(パレット切り替え)】 1パレットの照合が全部完了し、2パレット目に移行する際は、次パレットへ移動ボタンを押す事で、2パレット目読取に移行。  2パレット目が1パレット目の1枚目と同一の場合 →引き続き照合継続  2パレット目が1パレット目の1枚目と異なる場合 →マスタ存在チェックを実施し、照合キー変更の確認画面を出し、 2パレット目の1枚目を新たな照合元情報で登録するかを決定 オス</p>	<p>手入力</p> <p>選択</p> <p>存在 チェック</p> <p>キー チェック</p> <p>キー チェック</p> <p>キー チェック</p> <p>or</p> <p>1枚目</p> <p>2枚目</p> <p>3枚目</p> <p>2パ レ 1枚目</p> <p>2パ レ 1枚目</p> <p>読取</p> <p>読取</p> <p>読取</p> <p>読取</p> <p>読取</p>	<p>読取帳票</p> <p>1枚目</p> <p>2枚目</p> <p>3枚目</p> <p>2パ レ 1枚目</p> <p>2パ レ 1枚目</p>

する。  
(上記4に戻る)

#### 7.【照合完了】

すべてのパレットを読取完了し、操作を終えると、読取した結果を  
作業ファイル  
としてハンディターミナル内で保持する。

##### ■保持可能なデータ

読取日時＋読取結果＋読取情報＋担当者

