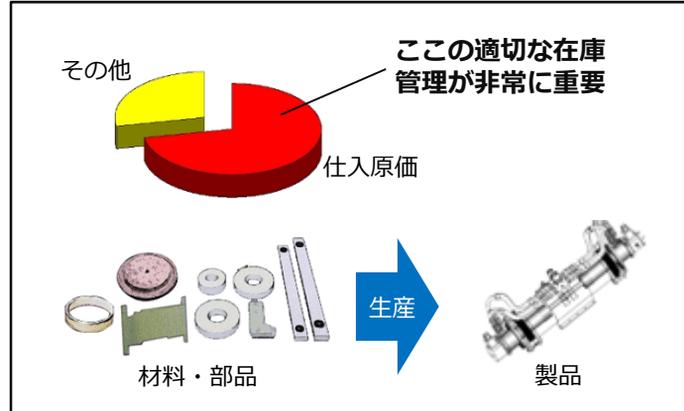




● 材料・資材の在庫管理とは？

まず、材料・資材在庫管理を理解する上で、資材と材料を理解する必要があります。資材とは、材料や部品など、生産に必要な物品です。材料とは、製品生産に必要な資材の1つです。製造業において、原価の中で最も大きな割合を占めているのは、材料や部品などの資材ですので、資材を適切に調達し、その在庫管理が非常に重要です。この材料・資材在庫管理は、所定の品質の資材（材料）を、必要なときに必要なだけ、適正な価格で調達し、管理することを指します。

出典：中小企業診断士の基本講座在庫管理ハンドブック



● 材料・資材管理の6つ機能

資材管理の主な機能は、資材計画、在庫管理、購買管理、外注管理、倉庫管理、運搬管理です。

資材計画



生産計画を基に、必要な資材の品目や数量、時期などを決定する機能です。

在庫管理



資材を適切量として保持する機能です。発注タイミングと量を決めることが非常に重要になります。

購買管理

3つの重要なポイント



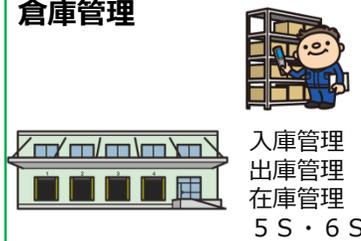
資材を調達する機能です。適切な品質とコストの資材を、適切な時期に適量調達することが重要です。

外注管理



外注し外部の企業を効果的に活用する機能です。技術や生産力を得ることも可能になります。

倉庫管理



資材や製品の保管や入出庫を、倉庫を利用し効率的に行う機能です。

運搬管理



工場内などで資材の運搬搬送、それに必要な機器を管理するための機能です。

材料・資材在庫管理は、**生産計画**に沿って製品を生産するために重要な活動です。適切に行うことで、**製造原価**の中で最も大きい割合を占める**材料費**を引き下げることが出来ます。在庫を削減することで**キャッシュフローの改善**まで見込むことが出来るのです。

材料・資材の在庫管理

こんなお悩み抱えていませんか？

余分に発注しすぎてしまい、在庫が余る・・・



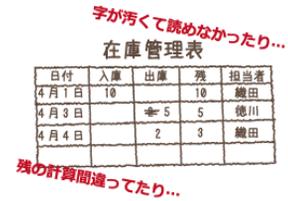
既に手配済みの材料を重複発注してしまったり、在庫が十分にあるのに置き場所が分からず、手配をかけたりで、欠品を恐れるあまり、在庫が過剰になる

エクセルでの管理に限界を感じている・・・



回転率や不良在庫の洗い出しはエクセルで行うので、とても面倒。在庫が変わるたびにシステムから在庫データを取り出して・・・再集計

資材の数が管理している個数と合わない・・・



入庫、出庫する度に在庫管理表に手書きで記入している。記入ミスなども頻発しており、在庫が全く合わない。

材料・資材の課題解決にはこれがお勧め！！

入力補助機能が解決



直近の入荷や出荷の履歴を確認しながら、伝票登録が行えます。在庫を確認しながらも登録出来る為、重複発注などの防止に大変効果を発揮します。

面倒な集計も一発集計



回転率やデッドストックの確認は集計条件を指定するだけ。今まで時間をかけて作成していた報告資料も簡単に短時間で作成出来ます。

在庫管理表の撤廃



ハンディで入力した材料、部品の入出庫履歴はパソコンで在庫推移表として簡単に確認が可能です。

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. 資材、部品の発注点が簡単に確認出来る為、欠品、過剰在庫を防ぎます。
2. 材料の滞留日数管理や、ロット期限管理で、品質管理コスト削減！
3. 資材倉庫に沢山ある、手書きの在庫管理表が一切現場から無くなります。

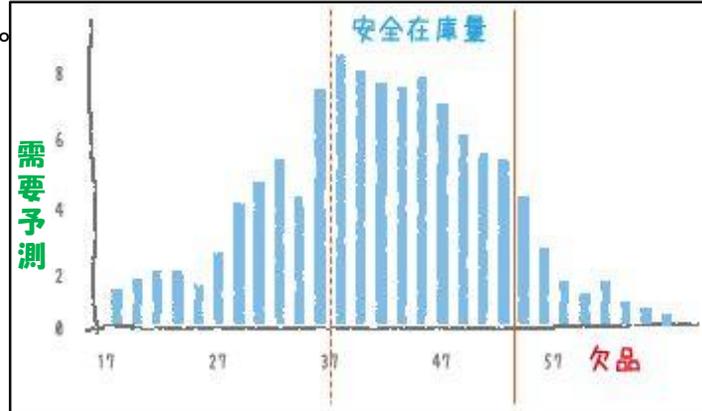
お問い合わせはこちら

株式会社オンザリンクステ731-0154 広島市安佐南区上安2-30-25第6野地ビル2F
電話番号：0120-125-308（土日祝日を除く9:30～12:00/13:00～17:00）



● 製品・備品の在庫管理とは？

製品・備品の在庫管理は、材料・資材によって製造され、製品として完成したものの、そのものの在庫を管理することです。そのため、製品の需要予測に応じ、生産量を決定するところからはじまります。その上で製品在庫を決定し、それに応じて原材料・部品の調達量及び原材料・部品在庫量を決めていきます。そのため、材料・資材の在庫管理と、製品・備品の在庫管理は、非常に密接なつながりがあり、どちらか一方がよければよいというものではないのです。



出典：図解入門ビジネス生産工場の基本と仕組みがよくわかる本
実務に役立つ在庫管理

● 小売業と製造業の製品・備品の在庫管理

小売業の製品・備品の在庫管理



小売業は製品（商品）を仕入れてそのまま販売します。そのため、製品・備品の在庫としては、販売するための「商品（製品）」が在庫になります。一見すると、資材（材料）を考えなくても済むから簡単だと感じると思いますが、購入情報から在庫を考え、適切な時期、適量を発注することが必要になってくるため、難しい側面もあります。

製造業の製品・備品の在庫管理



製造業は、資材（材料）から、半製品（仕掛品）を作り、完成することで、製品（備品）になります。そのため、製造業における製品・備品の在庫管理を行う場合、その前の工程の資材（材料）の在庫管理と連動した管理が必要であり、総合的に最適在庫量を双方で持つことが重要になります。

製品・備品在庫管理は、小売業、製造業ともに企業キャッシュフローに非常に大きな影響を与えます。共通していえることは適切時期、適量発注（製造）することで、在庫削減していくことが必要という点です。

こんなお悩み抱えていませんか？

欠品が発生し、機会損失
をうんでいる…



需要に合わせて適切な製品の
在庫数を持たず、販売機会を
失う問題が発生している。

過剰在庫になり、倉庫ス
ペースを圧迫している…



欠品を恐れるあまり、在庫を
多く持ちすぎてしまい倉庫を
圧迫。

保管スペースがそれだけ必要
になり作業効率も悪くなる。

管理している在庫に差異
が生じている…



理論在庫と実棚在庫に原因不
明の差異が発生しており、生
産・販売効率を高めることが
できない。

製品在庫管理の課題・解決には、コレがお勧め！！

発注管理



リアルタイムな在庫数の把握、
発注をかけてから実際に届く
リードタイムを管理し、発注
をすることで欠品を防ぐ。

在庫分析



今までの出荷実績（販売実
績）から在庫を分析し、需要
に合わせた適正な在庫数で運
用することが可能！

コード管理



コードとハンディを使った在
庫管理により在庫差異の原因
となりやすい人為的な作業の
精度を改善する。

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. 品目ごとに発注点を決めれる！
2. 在庫をABC分析、品目ごとに回転率が見える！
3. ハンディとの連携で現場及び事務所でのヒューマンエラー撤廃！

お問い合わせはこちら



● 仕掛品の在庫管理とは？

仕掛品とは材料から製品になる過程の中間的製品で、かつ、そのままでは販売できる状態ではないもののことです。その工程における在庫の把握は現物を直接見て、その数量、種類、品質を確認する実施棚卸が中心でした。この実施棚卸が必要なのは、普段は帳簿上で数量を確認する「帳簿棚卸」で確認しているが紛失等で実際の数と合わなくなっていたり、破損や品質低下は実際に目で見ないと分からないからです。しかし、在庫の数が多いと全てカウントするのはかなりの労力が必要だと言えます。さらに在庫を過不足なく把握するのはとても大変なことです。仕掛品をいかに削減するかが製造工程の効率化のポイントと言えるため、仕掛品の在庫管理を意識することが重要と言えるでしょう。

品名	親部品コード	親部品名	部品コード	部品名	レベル	構成数	選択
1 仕掛品 A1	親部品 A1	親部品 A1	A1-1	親部品 A1-1	2	2	<input type="checkbox"/>
2 詳細 A1	親部品 A1	親部品 A1	A1-2	親部品 A1-2	2	3	<input type="checkbox"/>
3 詳細 A1	親部品 A1	親部品 A1	A1-3	親部品 A1-3	2	1	<input type="checkbox"/>
4 詳細 A1-1	親部品 A1-1	親部品 A1-1	A1-1-1	親部品 A1-1-1	3	2	<input type="checkbox"/>
5 詳細 B1	親部品 B1	親部品 B1	B1-1	親部品 B1-1	2	1	<input type="checkbox"/>
6 詳細 B1	親部品 B1	親部品 B1	B1-2	親部品 B1-2	2	2	<input type="checkbox"/>

サマリー型

```
graph LR; A1 --> B1; A1 --> B2;
```

ストラクチャー型

```
graph LR; A1 --> B1; A1 --> B2; B1 --> C1; B1 --> C2; B2 --> C3;
```

出典：面白狩り

● 仕掛品在庫管理の特徴

仕掛品を管理するには、生産管理をしっかりと行うことが重要です。

仕掛品を削減するには、生産管理と非常に密接な関係があります。ロット生産の生産方式のうち、あえて効率的なグルーピング単位である生産数量よりもロットを小さく設定して生産を行う小ロット化や、作業着手から完了するまでのリードタイムの短縮によって、必要な時に必要な分だけ生産することで在庫削減出来ます。そのため、生産管理システムとの連携によって、効率的な仕掛品の在庫管理が可能となります。

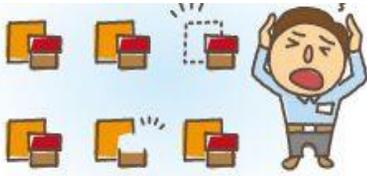
少量単位の
ジャスト・イン・タイム！

仕掛品の在庫管理は、製造工程の効率化UPに欠かせないと言えます。しかし、製品の段階まで到達していない仕掛品の在庫管理を適切に行うのは困難でしょう。仕掛品の在庫削減は生産管理とつながっているため、生産管理システムと上手く連携を取って、仕掛品の在庫管理を行うことが大切と言えるでしょう。

仕掛品の在庫管理

こんなお悩み抱えていませんか？

紛失等で仕掛品の数が把握できない・・・



破損や紛失などで、実数とあわなくなることがしばしば起きます。在庫の数が多い場合、カウントすることは非常に多くの労力が必要なのです。

製品構成をエクセルで管理している・・・



製品を完成させるためには、どの仕掛品がどれだけ必要なのか正確に把握する必要があります。そのため、エクセル管理では限界があるのではないでしょうか。

仕掛品のロスが発生してしまう・・・



仕掛品をまとめて管理しておく、管理上楽ですが、ロスが発生した場合の修正等に非常に手間がかかってしまうのです。

仕掛り品管理の解決策には、コレがお勧め！！

バーコード,ロケーション管理



製造時に自動的に仕掛り品の数量登録。ロケーションも登録・管理することで、正確な仕掛り品の数と保管場所を把握できます。

製品構成マスタ



製品の部品構成をマスタ登録することで、製品製造時消費した仕掛り品、部品の自動在庫引き落としが可能。データの入力作業の工数を改善します。

ロット管理機能



少量単位のロットで仕掛り品を生産、管理することで製造後の仕掛りの余剰品を減らし、最適化する。

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. 工程管理で製造工程の不良や紛失もしっかり把握！
2. 製品製造時に消費した構成部品を自動的に在庫引き落とし！
3. 少量単位で仕掛り品を管理！余剰在庫を持たない！

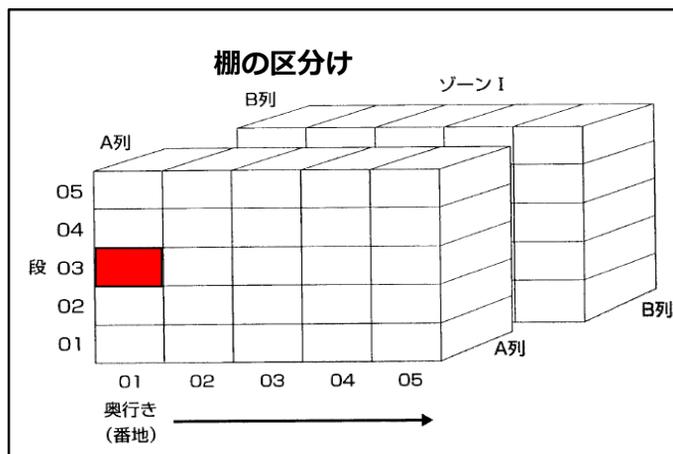
お問い合わせはこちら

株式会社オンザリンクス 〒731-0154 広島市安佐南区上安2-30-25第6野地ビル2F
電話番号:0120-125-308(土日祝日を除く9:30~12:00/13:00~17:00)



● ロケーション管理とは？

ロケーション管理とは在庫の保管場所を管理することによって保管方法を効率化しようとするものです。ロケーション管理をするには大きく2つの方法があります。フリーロケーションと固定ロケーションです。かつては固定ロケーションが一般的でしたが、近年では在庫管理システムの発達によって、フリーロケーションでも管理しやすくなりました。ハンディーターミナルにロケーションバーコードを読ませたりすることで、入出庫は勿論、棚卸や移動作業などを効率化出来ます。ただし、そのためにはロケーションの考え方やコードの階層を理解し、利用しやすいデータモデルをシステムに組み込む必要があります。



出典：「SEがはじめて学ぶ在庫管理」

● ロケーション管理の特徴

ロケーション管理には、主にフリーロケーション運用と固定ロケーション運用があります。

フリーロケーション運用



フリーロケーションは在庫ごとに場所を決めず、空きスペースに保管してくため、保管場所を効率的に使えます。ただし、置き場所を探したり、複数に分かれているために管理の負担が大きくなります。そのため、システムでの管理は必須になり、またピッキング効率も劣ります。

固定ロケーション運用



固定ロケーションは在庫ごとに置き場所が決まっており、同じアイテムが一箇所に固まっているのもあってピッキング（出庫）作業は効率的に行えます。ただし、空きスペースが生まれやすく、スペース活用に関して有効的に保管しにくいと言えます。

ロケーション管理

こんなお悩み抱えていませんか？

突然な商品入荷に対応できず、倉庫スペースがなくなる



季節や時期によって、突然な入荷が発生することは現場においてしばしば発生します。その際の倉庫対応がしばしば発生します。

慣れていないとピッキングの作業効率が悪い...



長年の現場経験がないと、ピッキングの際、どの場所にもどの製品があるか確認するまでに時間がかかってしまい、非効率である。

新商品が入荷した場合、保管場所がわからない...



新商品が入荷した場合、どの場所に何を保管しているか把握できていないと、置く場所に困ってしまいます。

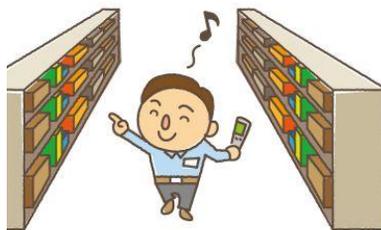
ロケーション管理の解決策には、コレがお勧め！！

フリーロケーション管理機能



倉庫の棚に入りきれないほどの仕入品が来た時でも、柔軟にロケーションを設定することで、体系的にロケーション管理することが可能になる。

固定ロケーション管理機能



固定ロケーションで在庫を管理。ピッキングリストを基に最適なピッキングが作業者の経験に関わらず行うことができます。

ハンディ活用ロケーション管理機能



ハンディにあらかじめ新商品のマスタデータを取り込んでおくことで、新商品のコードを読み取るだけで何処に保管すればいいかハンディに表示されます。

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. 保管スペースがなくてもフリーロケーションにより空いている棚もフル活用！
2. ロケーションマスタでどこに何があるのかすぐにわかるため、作業効率UP！
3. ハンディでの入荷作業で、新商品の知識がなくてもすぐに対応可能！

お問い合わせはこちら



● 入荷検品とは？

入荷検品とは、納品されてくる商品を、伝票通り入っているかをチェックする事です。この入口で検品を間違えてしまうと最後まで在庫の誤差となってしまふ為、細心の注意が必要です。ハンディーターミナルで商品下げ札（商標）バーコードを読み取り、ホストコンピュータへデータ送信しています。一方事務所の方では、仕入伝票（納品伝票）のインプットを行い現場にて作成したハンディーターミナルのデータとマッチング処理を行います。



● 入荷検品のメリット

入荷作業の効率化

商品のJAN、ITFなどのバーコードスキャン検品により、初心者の方にもどんな方でも正確な作業が行えます。

在庫管理精度の向上

理論在庫と実在庫の差異ゼロ！

入荷実績をしっかりとらえることにより、在庫管理精度の向上に繋がります。倉庫別に商品在庫を把握するための在庫管理オプションを用意しています。

倉庫内システムの構築

データ連携

ホスト基幹システムとのデータ連携により、独立した倉庫内システムの構築ができます。作業実績はホスト基幹システムで有効活用し、入力業務が簡素化します。

現場作業性の追及

入荷検品 現品ラベル発行・張付

無線ハンディーターミナルは場所を問わず、リアルタイムに作業確認ができます。また、モバイルプリンタ採用により必要な時、必要な場所でラベルを発行します。

入荷検品

こんなお悩み抱えていませんか？

商品入数の間違いが多い・・・



入荷予定の商品数と、実際に入荷数が異なることが現場作業中、起きることもあります。

商品知識が無いと正確な検品ができない・・・



入荷した商品を検品する際に、商品知識がないと、どの商品が入荷したかを認識することができない。

発注と入荷を正確を把握したい・・・



発注した商品とその数と、実際に入荷した商品と数が合っているのが確認することが必要かと思われます。その際の確認は、正確さと効率さが求められます。

入荷検品の解決策には、コレがお勧め！！

複数単位管理機能

数量少数和数	0	桁
単数少数和数	2	桁
最小単位	ト	
中間単位	箱	= 12 ト
最大単位	パレット	= 60 箱
入荷・仕入単位	<input type="checkbox"/> 最小単位 <input type="checkbox"/> 中間単位 <input type="checkbox"/> 最大単位	
出荷・販売単位	<input type="checkbox"/> 最小単位 <input type="checkbox"/> 中間単位 <input type="checkbox"/> 最大単位	
振替単位	<input type="checkbox"/> 最小単位 <input type="checkbox"/> 中間単位 <input type="checkbox"/> 最大単位	
在庫管理単位	<input checked="" type="checkbox"/> 最小単位 <input type="checkbox"/> 中間単位 <input type="checkbox"/> 最大単位	
最高番	0	

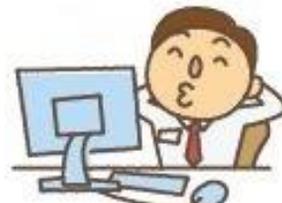
品目マスタに複数の単位を設定・登録でき、日常業務で実際に現場に合った単位を選択。商品の数え間違いがなくなります。

バーコード検品



ハンディに入荷予定の品目や数量をあらかじめ取り込んでおくことで、商品のバーコードを読むだけで正確な検品作業が可能になります。

品目マスタ得意先マスタ



入荷予定の品目のデータと仕入先のデータを紐づけることで、何処から何が入荷したのかより正確な入荷作業の把握が可能になります。

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. 1つの品目に対し、複数の単位を日常業務で使えるので数え間違い防止！
2. 経験の少ない作業員でも、類似品による取り違えなどのミス、シャットアウト！！
3. 入荷データを見たときに、一目で入荷情報がわかる！！

お問い合わせはこちら



● 出荷検品とは？

ピッキングした商品にピッキングミスが無いかをハンディターミナルを使ってチェックする検品です。まず初めに入荷受入れを行います。商品が入荷された際に、商品のバーコードをハンディターミナルでスキャンして検品します。ハンディターミナルに商品の、個数と、製造日を入力します。次に上位システムから出荷指示データと出荷伝票を受け付けて、出荷指示データ受信を行います。最後に、出荷伝票に基づいて、出荷する商品のバーコードをハンディターミナルでスキャンし、検品します。



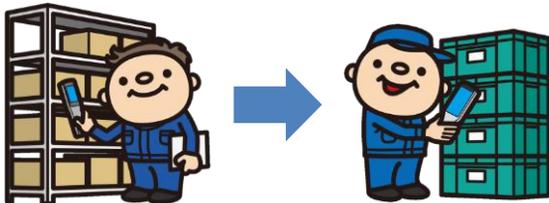
● 出荷検品の特徴

リアルタイム処理機能



検品データのダウンロードや出荷実績の転送は倉庫現場で行えます。したがって、データ転送のために事務所に戻るなどの煩雑さから開放されます。

作業の標準化機能



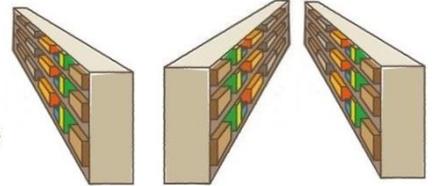
特別に難しい操作は一切必要としません。パートやアルバイトの方でも、すぐに即戦力となります。このため庫内業務の標準化が進み、作業員全員の作業品質を等しく高めることができます。

循環棚卸機能

A-1



A-2



エリア別に棚卸しができますので、倉庫全体を出荷停止する必要がありません。棚卸準備表を印刷し、商品バーコードを読み取ってから数量を入力します。

正確性、迅速性向上機能



ハンディターミナルでバーコードを読み取るだけで検品が終了します。出荷指図書や入荷予定リストなどとの読み合わせや、目視によるチェックは必要ありません。

出荷検品

こんなお悩み抱えていませんか？

誤出荷が多く、クレームも多い・・・



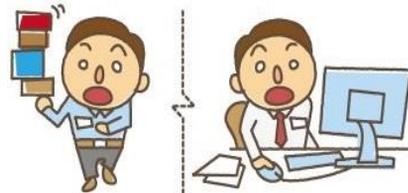
実際に、発送した商品が本来送るべき商品と異なっていた場合、クレームになってしまいます。そのため、誤出荷を減らす必要があります。

現場に慣れていないと出荷の作業効率が悪い・・・



どの商品がどの場所にあるか認識していないと、出荷時の効率が悪くなってしまいます。現場の誰でも同じように効率的に作業できる仕組みが必要なのです。

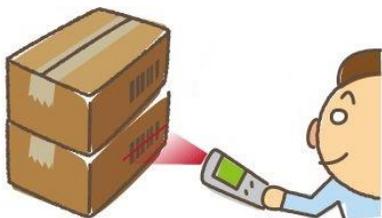
出荷実績をリアルタイムに把握できない・・・



実際に、どの商品をどこにいくつ発送したか把握は、誤出荷を防ぐとともに、実績数値の蓄積にも非常に重要な役割を占めます。

出荷検品の解決策には、コレがお勧め！！

バーコード管理機能



出荷品をバーコードで管理。

出荷先データと出荷品データをバーコードで紐づけすることで誤出荷を撤廃します。

出荷検品リスト発行機能



出荷検品リストとハンディを用いて出荷作業の負担と精度を大幅に改善します。

出荷残管理



無線ハンディを使っただくことで、リアルタイムな出荷進捗状況と残出荷を把握・管理することができます。

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. ハンディでの検品により、正しい出荷先に正しい出荷品を確実に出荷！
2. 出荷検品リストとハンディで、作業者の経験に関わらず精度の高い作業が可能！
3. 出荷データのハンディへの読み込みいらず！出荷の進捗がリアルタイムに見える！

お問い合わせはこちら



● ロット管理とは？

ロット管理とは商品や製品の仕入れから販売ないし出荷までを製品単位ごとに管理する方法です。特に商品流通で量が多かったり、サイクルが短い場合に行われる簡便的な在庫管理の手法です。単位ごとに「ロット番号」を付与して管理するのが一般的で、発注も商品の梱包状態といった単位で行われます。また同一ロットには同じロット番号が製品に印刷されている場合もあります。

よく使われる単位には1ダース（12個）ないし1カートン（一つの段ボール箱やケースなどに収められた単位）など輸送の都合が良い状態で、商品によっては輸送パレット一つ分などでも勘定されます。



● ロット管理の4つ機能

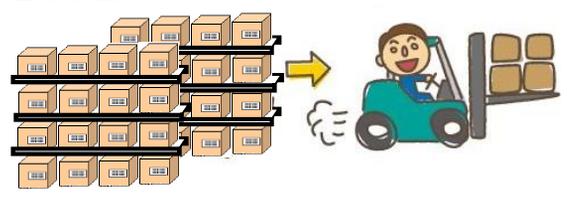
ロット管理の主な機能は、仕入エントリー、在庫引当、ロットNo.別在庫照会、棚卸機能です。

仕入エントリー



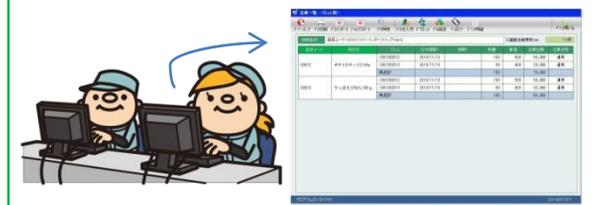
仕入エントリーにロットNo.の情報を登録する項目を用意します。

在庫引当



在庫引当は、商品毎に、受注時自動引当・受注時ロットNo.指定ができます。

ロットNo.別在庫照会



在庫毎に、ロットNo.別の在庫数量を照会する機能です。

棚卸



棚卸機能に、ロットNo.の情報を追加します。

ロット管理

こんなお悩み抱えていませんか？

同一商品でロットが違うなど、誤出荷が発生する・・・



同じ商品でロット数が違う商品に関しては、現場で入れ違いなどが発生するリスクが高まります。

不良品発生時に得意先を長時間待たせている・・・



同商品でもロット毎に微妙な性能の違いが出ることもあり、取引間でロットを指定されることがあります。しかし、いちいち在庫有無を調べるのは非効率です。

手書きでのロット番号入力に手間がかかっている・・・



どこで不具合が発生したのかが把握できず、やむなく全品回収するケースがあります。

ロット管理の解決策には、コレがお勧め！！

フリーロケーション機能



フリーロケーションにより同一商品で異なるロットのアイテムは別棚で管理することで、異ロット混在などの誤出荷防止！

ロット管理機能



ロットレベルまで履歴が追跡できるというお客様や取引先への「安心」を提供すると共に、不具合が発生した場合の回収範囲を限定できます。

ハンディによるロット一発入力機能



ロット番号をマスタでもつことにより、商品ごとのロットの手書き作業を撤廃できます。

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. フリーロケーションで同一商品の異ロット毎の棚管理可能！
2. ロット管理により、商品のロット毎のトレースがカンタン。
3. ロットコードを発行。コードをハンディスキャンで煩わしい手書き作業を撤廃！！

お問い合わせはこちら



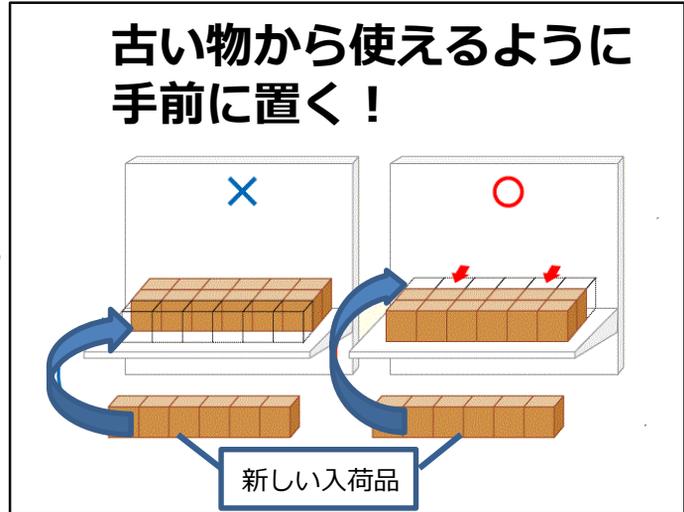
● 先入れ先出し管理とは？

品質を維持するために、部材や製品の先入れ先出しを行うことで、古いものから使用し、常に新しいものが在庫に保管されるように取り扱うことが大切です。

この「先入先出（さきいれさきだし）」は、英語で、『First In First Out』略して、『FIFO（フィフォ/ファイフォ）』とよばれることもありますが、『先入先出（FIFO）』は、世界中の製造業の倉庫で行われている、部材や製品を取り扱う上での基本ルールといえます。

ルールがあっても現場で実践されていないければ、意味がありません。実務では、作業性や効率性も含め、ルールが徹底されるような工夫やしかけ（先入れ先出し管理）が求められます。

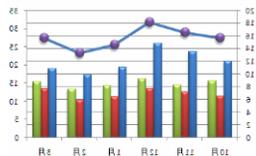
古い物から使えるように手前に置く！



● 先入れ先出し管理のメリット

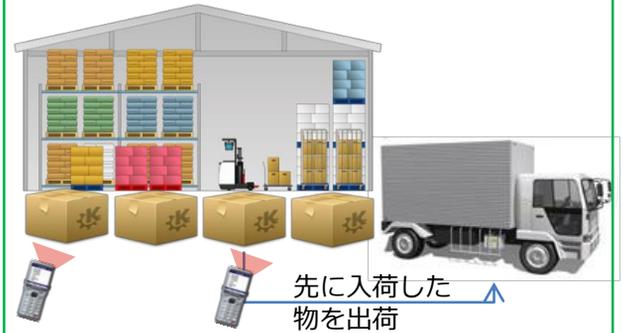
先入れ先出し管理のメリットは、無駄の無い在庫管理、品質・鮮度管理です。

無駄の無い在庫管理



先入れ先出しシステムを導入することで、徹底して古い在庫から使用するようになり、限られた保管スペースで効率よく管理ができ、ロス率低減にもつながるようになりました。一般的な引き当て方法としては、出荷指示データを取り込んで、出荷指示リストを発行するタイミングで在庫を先入れ先出しで引き当てします。

品質・鮮度管理



先入れ先出しシステムは商品・原材料のような物品の品質や鮮度を保つための管理手法です。商品陳列棚や在庫保管棚に入荷する順に陳列又は保管して行くが、販売・出荷する時には、先に入荷した順に出して行きます。こうすることにより消費期限や賞味期限表示のある物品の期限切れまでの余裕日数が一定に保たれ、鮮度管理が可能となります。

先入れ先出し管理

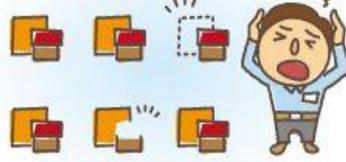
こんなお悩み抱えていませんか？

バックデートによる出荷ク
レームが減らない・・・



食品などにおいて、先に発送した商品より後に発送した商品の消費期限が早くなってしまふことが管理をしていないと起き、クレームの原因になってしまいます。

先入れ先出しで在庫が合わ
ない・・・



品目別の在庫は合うが、ロット別でみると現場の在庫と把握している在庫数が全く合っていない。

目視の確認で、効率が悪くミ
スが発生してしまう・・・



古い在庫と新しい在庫を目視で見ても発送等行くと、作業効率が悪く、ミスも多く発生することになってしまう。

先入れ先出しの解決策には、コレがお勧め！！

日付情報登録



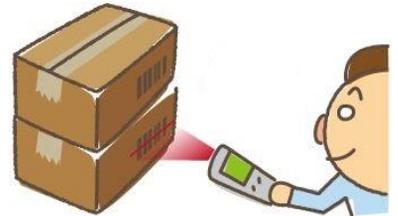
出荷品の製造日や出荷期限などの日付情報をバーコードに持たせ、ハンディでチェックすることにより、柔軟な出荷作業が可能。

先入先出チェック機能



システムの指導チェック機能により、出荷品を入力する際に、古いロット在庫があればアラートを表示。

バーコード管理



先入れ先出しを行うときの、バックデート防止機能として、製造ロット毎のバーコードを用いたハンディチェックが有効。作業効率もUP!

倉庫在庫管理システム「インターストック」導入効果

1. 期限管理にコードを用いることで、より正確な出荷作業ができる！
2. 出荷伝票を入力する際もシステムでチェック。
3. ロット出荷品をハンディでチェックすることにより、バックデート防止。

お問い合わせはこちら