

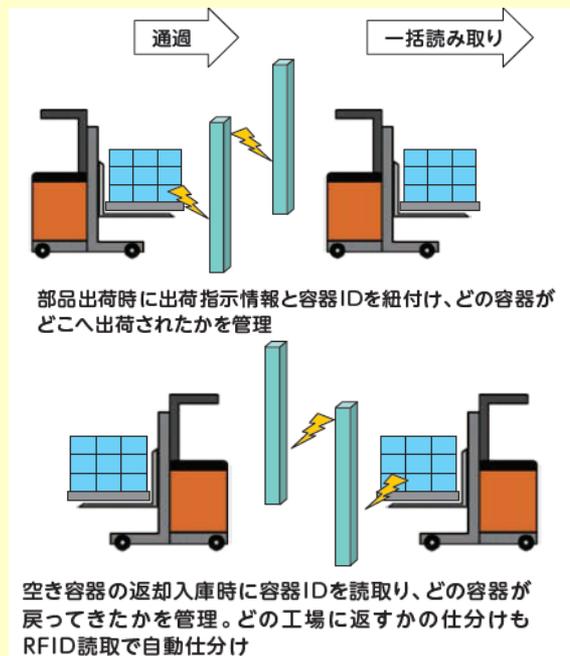
事例名：RFIDによる通い箱の管理

ユーザ名：自動車部品メーカー

システム概要

- 各通い箱にRFタグを取り付け、容器のID管理を実施。
- 出荷時にRFタグを読み取り出荷指示情報と照らし合わせ、どの通い箱がどこへ出荷されたかを記録する。
- 空き箱が返却されて入庫した際に、RFタグを読み取り返却された容器のIDを確認する。

※RFタグ取付によって、管理されている容器であることが周知され、回収率が向上。
未返却の納入先や社内での滞留拠点に返却を促すことで容器の回転率も向上。
→容器の不足や紛失による追加購入が減少した。



出荷・返却のログデータを分析することによって、どこに容器が滞留しているかがわかる (By analyzing the shipping and return log data, it is possible to know where the containers are滞留.)

事例に関するURL https://k-cr.jp/factoridge/process/vehicle_transportation_management/

お問い合わせ先 小林クリエイト株式会社 自動車推進部 自動車企画課

TEL : 052-231-5172

URL : <https://k-cr.jp/>

導入の背景・課題

従来の方法

- 物流センターにおいて、各生産拠点から専用の通い箱に入った部品を車両メーカーの組み立て拠点毎・納入日時毎に仕分けて出荷を行なう。
- 車両メーカーへ部品を納入した後、空になった通い箱を引き取り、物流センターで各生産拠点毎に仕分けて返却する。

※通い箱については、**個体管理は行っていない**。

課題

通い箱の所在や利用状況が**把握・管理**できていない。

回収漏れや滞留が発生していても**わからない**。

部品出荷するための通い箱の不足が見込まれる度に新規購入するため、**毎年購入費用がかさんでいる**。

直近の出荷に間に合わせるために、通い箱の緊急回収や拠点間輸送など本来不必要な**輸送コスト**が発生している。

自社の生産拠点へ返却するための仕分け作業に**工数がかかっている**。



課題の解決・導入効果

通い箱の利用状況・入出庫状況が管理できるようになった。

空き箱を未返却の納入先に返却を依頼することができたり、社内の拠点で滞留している通い箱を特定することで既存の通い箱の回転率が向上した。

RFタグの取り付けにより容器が管理されていることが関係先に周知され、**返却率が高くなった。**

容器の追加購入や緊急の回収輸送などがなくなり
コストダウンが実現できた。