



自動  
制御盤

製造

## SUBJECT

自動倉庫導入で  
「在庫の見える化」「作業の標準化」  
「調達工程改善」を実現したい

課題  
1



自動倉庫導入前は調達部品を段ボール保管。どこに何が保管してあるかは担当者しか分からない状態。また、アナログ管理のため在庫精度に課題があった。

課題  
2



部品には、商社からの購入品、メーカーからの支給品の3種類があり、外見ではほとんど変わらない部品の仕分け作業に時間がかっていた。



所在地 広島県福山市曙町6丁目9番16号  
設立 1981年

## 株式会社制電社

調達部品の在庫管理を効率化  
誰でも正確に部品管理ができる作業現場の確立へ

株式会社制電社は、電気制御に関する提案・設計・製造を行っており、国内最大手のEC事業者が発送に使用している段ボール箱の自動製函機や大手自動車メーカーの開発用実験装置などに同社の制御盤が採用されています。

製造は顧客仕様に基づく設計・開発から始まり、必要部品を手配、組立工程へ供給します。従来は約30,000点にも及ぶ部品の調達・保管作業を紙伝票と平置き保管の管理で行っており、仕分けや在庫確認に膨大な時間と人員が必要でした。さらに専門的な部品知識も必要で、ベテラン担当者しか分からない、また入荷したはずの部品がどこにいくつあるか分からないなどの問題も発生していました。

課題であった煩雑な部品の保管・仕分け業務を自動倉庫「バケットスタッカー」導入で自動化し、大幅な効率化を実現。部品を高層ラックに収納し、自動入出庫するシステム運用で、保管効率と検索機能が飛躍的に向上。従来1時間かかっていた在庫確認が数分で完了するようになりました。またデータ基盤の可視化で、在庫の適正管理や迅速な発注も可能とし、欠品や過剰在庫といったリスクの軽減や作業の属人性も解消。誰にでもスムーズに引き継げる、持続可能な調達体制を構築しました。



### 組立・製造エリア

制御盤の製造は顧客の求める仕様に基づき設計・開発するため、必要な部品を素早く手配し供給することで、製造工程全体の生産性向上につながっている。

スタッカークレーン式自動倉庫  
バケットスタッカー

部品入荷

入庫用  
ワークステーション  
(1か所)

出庫用  
ワークステーション  
(2か所)

隣接建屋にある  
組立・製造エリアへ

## RESULTS



天井空間を有効活用し、収納数780/バケットの自動倉庫「バケットスタッカー」を導入。倉庫スペースを圧迫していた在庫部品を集約保管しているが、バケット使用率は8割のため、将来的な在庫増加にも対応可能。さらに従来は必要な部品を揃えるのに1時間ほどかかっていたが、GTP(Goods to Person)の運用で作業処理能力は大幅に向上した。



バケットスタッカーの側面に3か所のワークステーションを設置。どのワークステーションも入出庫可能だが、運用で入庫用・出庫用に分けている。写真左は、出庫用に使用しているステーション。ボタン操作1つで作業者の手元に必要な部品が届くため、スタッフの負担も軽減され、ピッキングから荷合わせの工程もここで完結できるようになった。



定型バケットによる部品保管。上位の調達システムと連携し、1時間ほどかかっていた在庫引き当てや在庫数の把握など、数分で確認できるようになった。

okamura

掲載内容は取材・発行当時のものです。  
COPYRIGHT © OKAMURA CORPORATION. ALL RIGHTS RESERVED.