



電子部品

製造

SUBJECT

工場内の保管スペース不足で
部品が外部倉庫に分散
コストと時間の負担を省きたい

RESULTS

ピッキング 1 個あたり
3分 → 2分に短縮



作業生産性

30% ↑

従来は目的の部品を探して歩く・出庫後に不要な部品を戻す作業が必要でしたが、オートストアではポート前の定点作業ですべて完結。作業効率が格段に向上しました。

7,000点もの部品を
すべてオートストアに



保管スペース

1/2

近隣の外部倉庫に分散していた部品を工場内のオートストアに集約。横持ちによるコストや時間のロスを解消しました。部品をすべて入庫した段階で空きビンも2,000箱あり、今後の物流増大にも対応できます。



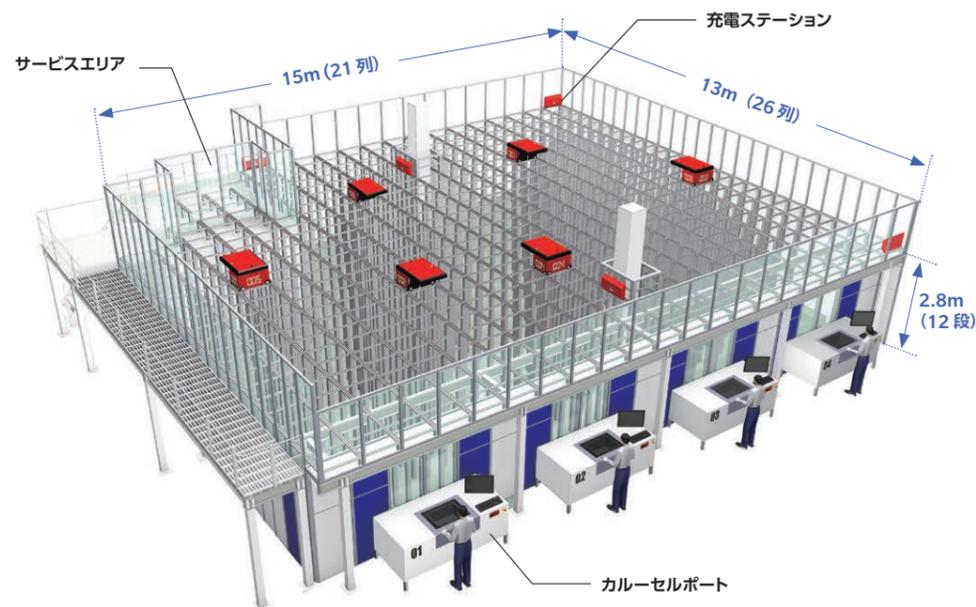
グローリー株式会社

埼玉工場

最先端の自動組立ラインで注目を集める生産工場

通貨処理機・情報処理機・自動販売機などを製造・販売するグローリー株式会社様。近年、埼玉工場では部品の在庫が増加し保管スペースが足りなくなったため、一部を外部倉庫に保管。移動のコストと時間が無駄になり、入出荷作業に支障が出ていました。そこで作業・保管効率向上を目的にマテハン機器導入の検討を開始。①空間を最大限に活用できる高密度収納②フリーロケーション③フレキシブルな拡張性の3点が決め手となり、オートストアが導入されました。導入後、外部倉庫にあった部品はすべて工場内に戻すことができました。また、人が「歩く・探す」手間がなくなり、従来「3分間に1個」だった出庫が「2分間に1個」にスピードアップし約30%生産性が向上しました。

所在地	埼玉県加須市古川 2-4-1
竣工	第一棟 1990年8月 第二棟 2009年7月
敷地面積	40,812㎡
建屋面積	13,335㎡
延床面積	23,287㎡
生産高 (2016年3月期)	214 億円
従業員数	235 名



Robot	ロボット台数	6台
Port	カルーセルポート	4か所
Bin	ビン数	5,034箱 220ビン/12段積み 導電性タイプ
Performance	出庫能力 (最大)	196 (計算値) ビン/時間



国内製造現場では第1号の導入となるオートストア



入荷した部品は計量し、小分けに包装・伝票を貼り付けからオートストアに入庫。



部品を入庫する際に、QRコードをスキャン。入庫した数量がシステムに紐付けされる。こまやかな部品入庫作業が定点で簡潔に行われている。



1日あたり平均500アイテムの入出庫を6台のロボットで担っている。