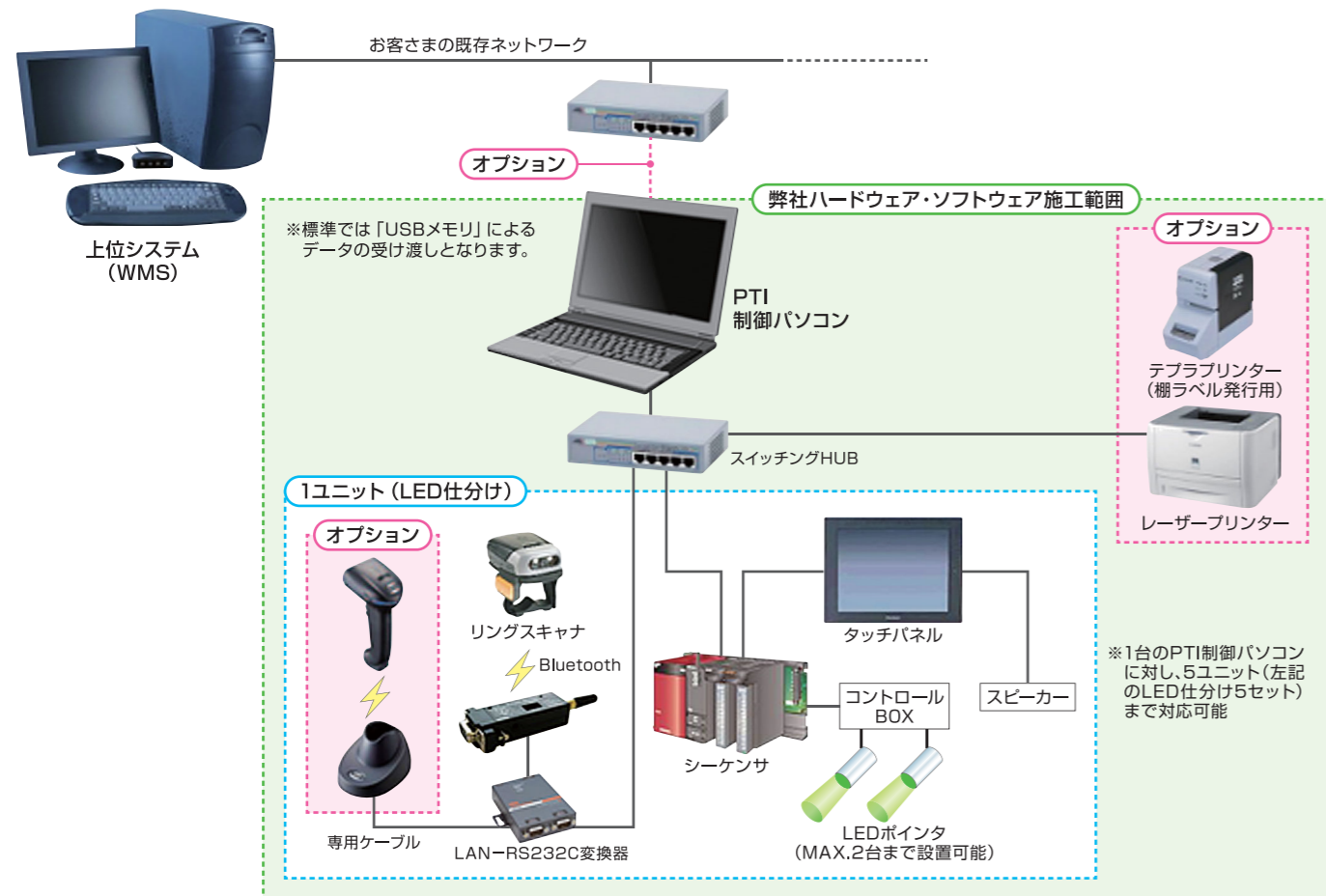


PTIシステムの標準パッケージングソフト

小規模なPTIシステム（最大500間口）なら、必要な機能を絞り込んだパソコン用標準パッケージングソフトをご活用いただけます。「ピッキングデータ」の作成と「ピッキングリスト」の発行をお客様で準備していただくことで低価格なソフトをご提供できます。

●機器構成



●仕様

仕様	内容
最大間口数	500間口(100間口/ユニット×5ユニット)
最大ユニット数	5ユニット
棚数	棚2台/1ユニット
パソコン台数	1台/MAX.5ユニット
パソコン	OS:Windows10 CPU:2GHz以上 メモリ:4GB以上 ハードディスク:60GB以上 インターフェース:LAN×1(オプション選択時×2)
開発ソフト	Microsoft Visual Studio
データベース	Microsoft SQL Server
PLC台数	1PLC/1ユニット

こんなお客様にはPTIシステム

- パートやアルバイト等を活用することが多い
- 安価な設備投資でアソートシステムを導入したい
- アイテム、SKUなどの変更が頻繁に発生する
- キャンペーンや季節性などで物量の変動が激しい
- 割れ物や異形品などの取り扱いが多い
- 固定設備をできるだけ少なくしたい
- ネット通販での物流を効率化したい

オークラ

オークラ輸送機株式会社

<https://www.okurayusoki.co.jp/>



東京本部・東京支店 〒103-0012 東京都中央区日本橋堀留町2-4-3 ユニゾ堀留町二丁目ビル
TEL(03)5651-2601(大代) FAX(03)5651-2607
名古屋支店 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄1-9-16 NFビル
TEL(052)209-5930(代) FAX(052)209-5935
大阪支店 〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原1-2-33 MSEビル
TEL(06)6396-8810(代) FAX(06)6396-8816

2020.09.01A



仕分け間口をLEDライトで照射。
出荷品をミスなく効率的にアソート。

棚から表示器がなくなった!



LED光のナビでカンタン・正確ピッキング (特許)

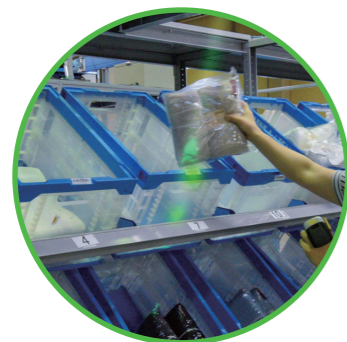


okura オークラ輸送機株式会社

仕分け間口をLEDライトがナビゲーション。 投入ミスのないスピーディな種まきピッキングを実現。

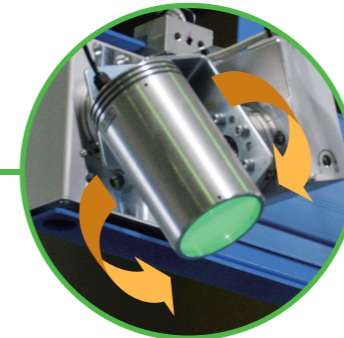
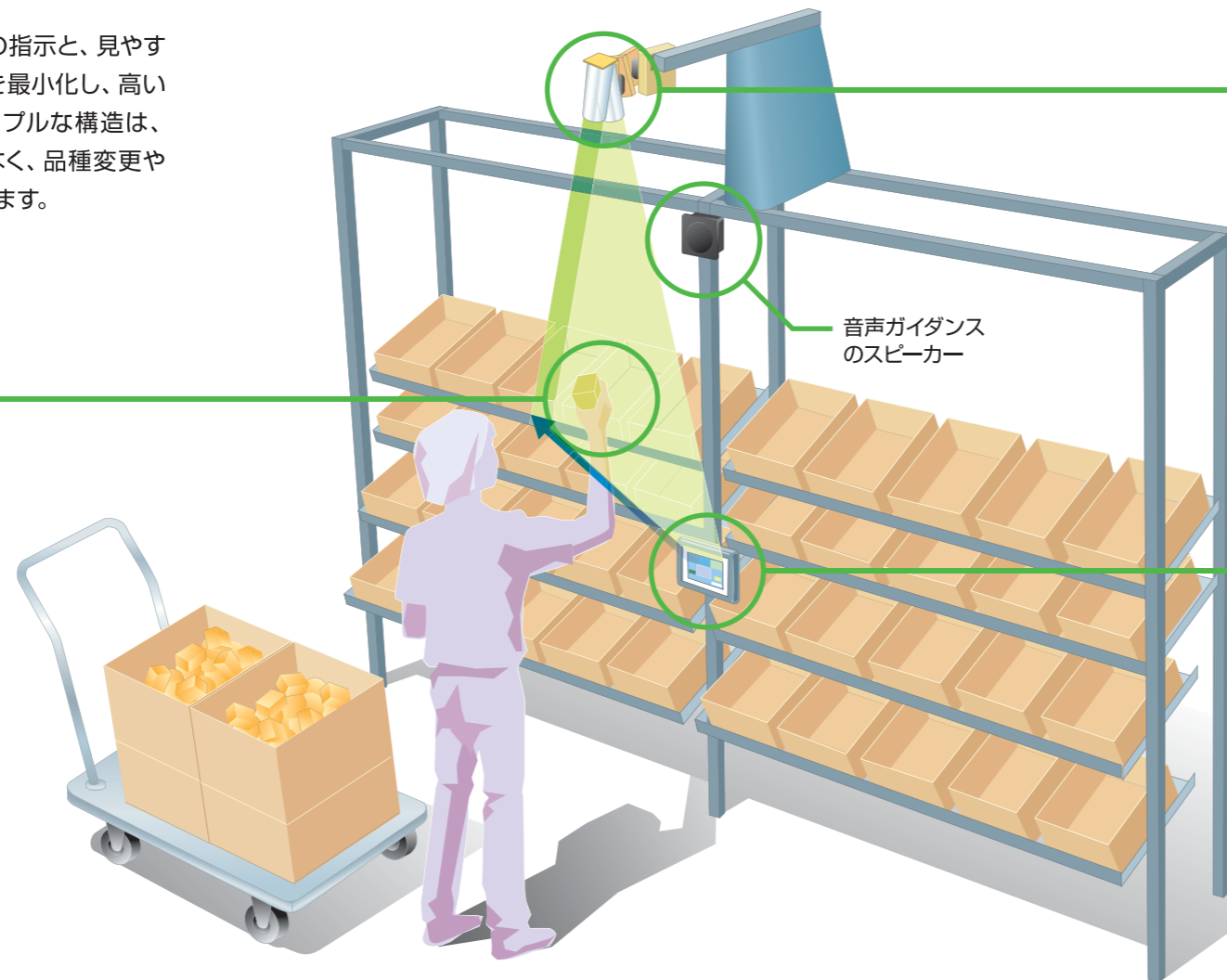
「PTIシステム」は、トータル（集約）ピッキング後の出荷先別仕分けが効率的に行える、まったく新しいアソート（種まきピッキング）システムです。

視認性に優れたLEDライトによる投入間口の指示と、見やすいタッチパネルによる投入数指示で、ミスを最小化し、高い作業生産性を実現。棚に表示器がないシンプルな構造は、故障などのトラブルが発生しにくいだけでなく、品種変更や物量の変動に対してもフレキシブルに対応します。



LED誘導システム（特許取得）

LEDライトの照射位置を作業者に分かりやすく指示するため、中央のセットポジションから光の軌跡で誘導する方式（特許）を採用。光の軌跡を追えば、作業者は投入すべき集品箱を迷わず確認できる仕組みです。



2台のサーボモーターで瞬時に仕分け間口へ照射するLEDライト。



数量や作業内容をガイドスする見やすいタッチパネル

表示器レスの「PTIシステム」導入のメリット

■ ピッキング精度が大幅に向上

視認性に優れたLEDライトのガイダンスで、表示器ピッキング装置で発生しがちだった上下段の位置誤認による投入ミスがなくなり、ピッキング精度が大幅に向上しました。位置情報をアナウンスする音声ガイダンスをオプションで装備すれば、確実度がさらにアップ。

■ トラブルを最小化

棚に表示器がないので、結露（低温）等による表示器の故障や表示器移動時に発生しやすいケーブルの破断といったトラブルがありません。

■ 品種変更にもフレキシブル対応

間口数や表示位置が自由に変更できるフリーアドレスで、棚増設も簡単。アイテムやSKUの変更が頻繁に発生しても、柔軟に対応できます。

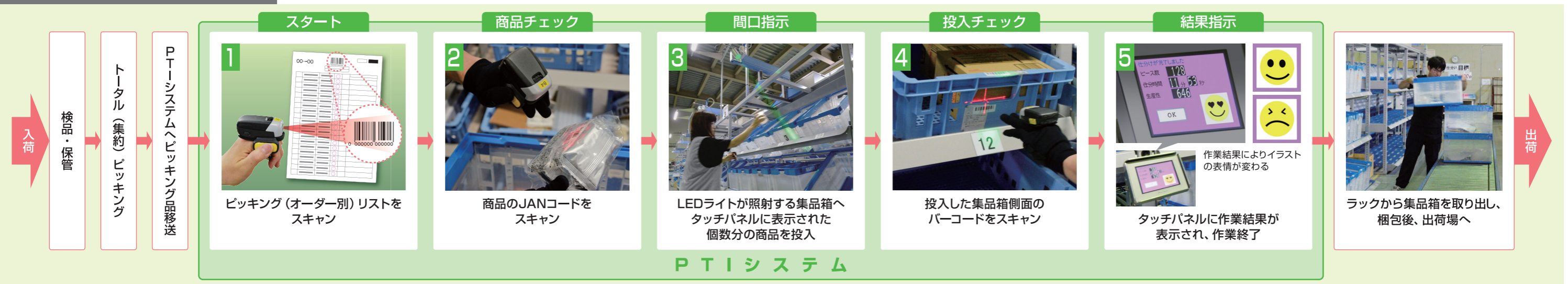
■ 複数人員のピッキングもOK

「1セット1作業員」が標準ですが、LEDライトを増やしたり、ハンディターミナルのシステム追加をすることで、複数人員での同時作業も行えます。このため、物量が増えても、設備を増設せずに処理することができます。

■ シンプルだから、導入しやすい設備費

システムを構成するのは、棚とLEDライト、タッチパネル、リングスキャナだけ。導入費を抑えることができます。

■ PTIシステムの運用チャート（例）



入荷
検品・保管
トータル（集約）ピッキング
PTIシステムへピッキング品移送

スタート
1
ピッキング（オーダー別）リストをスキャン

商品チェック
2
商品のJANコードをスキャン

間口指示
3
LEDライトが照射する集品箱へタッチパネルに表示された個数分の商品を投入

投入チェック
4
投入した集品箱側面のバーコードをスキャン

結果指示
5
タッチパネルに作業結果が表示され、作業終了
作業結果によりイラストの表情が変わる

出荷
ラックから集品箱を取り出し、梱包後、出荷場へ