

保管・出荷能力を増強して即納ビジネスを強化 モノを探す時間をモノづくりに転換

株式会社マキノ様は、2018年2月にパーツセンターを新設し、多品種少量の製品を保管するケース自動倉庫と、出荷用に荷揃えした製品を一時保管するパレット自動倉庫を導入しました。

東京・多摩地域で金属製品製造業を営む株式会社マキノ様（本社：東京都府中市）。半導体製造装置、通信機器など高い精度が求められる製品分野のお客さま向けに、10万種類もの板

金加工品を提供しています。

同社の受注形態は、リードタイムが数カ月に及ぶものと、即日や翌日といった即納するものがあります。生産負荷の低いときにリードタイムが長いものを生

産・保管しておくことで、即納品の受注拡大を図っています。

従来、納期に余裕のある製品は生産拠点の町田工場（東京都町田市）の一角で保管していましたが、保管できる量は限られていました。また、一つひとつの製品は小ぶりのため、1個のケースに複数の種類を収納し、ケースはカゴ車に混載して保管。製品を入れたカゴ車がどのエリアにあるかは管理していたものの、どのケースのどこに入っているか

- ポイント
- ▶ 保管能力の増強で生産負荷を平準化
 - ▶ 出荷品を探す時間をゼロに
 - ▶ 荷揃えにかかる時間を30%短縮



ケース自動倉庫「ファインストッカー」の入出庫口。スタッカークレーン3基を備え、格納数は7,644ケース。



製品を収納するケース。

は作業者の記憶に頼っていたため、出荷品探しに時間がかかっていました。

そこで、「生産負荷の平準化による即納ビジネスの強化」「保管能力の増強」「出荷スピードの向上」を目的に、2018年2月、町田工場から徒歩5分の場所にパーツセンターを新設しました。

ケース・パレット自動倉庫を組み合わせて効率アップ

地上2階建て、高さ15mの建屋内には、製品をケース単位で保管する自動倉庫と、出荷用にパレットに荷揃えした製品を一時保管する自動倉庫を導入。倉庫管理システムも採用し、工場の生産管理システムと連携させました。



現品票ラベルをスマートフォン端末でスキャンし、生産管理システムに情報を登録する。



パレット自動倉庫「コンパクトシステム」のラック側面の出庫口。スタッカークレーン1基、格納数236パレット。

パレット自動倉庫は前面の入出庫口に加え、出荷用トラックへの積み込みと通常の入出庫作業を並行して行えるようにするため、ラック側面にも出庫口を設けています。ケース自動倉庫は、1階と2階に入出庫口を設置。2階は、出荷前に製品図面の添付作業を行うためのものです。

製品は従来通り、工場でケースに収納し、トラックでパーツセンターに搬送。入荷後すぐに作業者がケース自動倉庫に入庫します。製品は納品計画に合わせて出庫し、ケースからパレットにピックアップ・荷揃えした後、出荷までパレット自動倉庫で一時保管します。

1日の平均出荷件数は500件ほどですが、最も多いときは1,600件にもなります。代表取締役の牧野拳一郎様は、「製品を探し回ることがなくなり、荷揃えにかかる時間が3割減りました。この時間は生産活動に転換しています。パレットに荷揃えした製品を自動倉庫に保管しておく仕組みは、特定の日に大量の納品を希望されるお客さまへの荷揃え・出荷作業において、非常に有効です」と評価しています。

同社は、人・機械への投資を毎年実施することを方針に掲げ、これまでも最新の工作機械導入による生産能力の拡大、営業力の強化、見積作成の自動化を行ってきました。

牧野様は「現在は、板金加工の注文を受け付けるAIを組み込んだウェブサイトを開発中です。また、無人搬送車を使った部品の配膳を検討しています」と将来を見据えています。

「前もって荷揃えし、パレット自動倉庫で一時保管することで、出荷能力が向上し、モノづくりの体制を強化できました」



代表取締役
牧野 拳一郎 様