

シーネット、ミツカン音声物流収録の最新事例集配信

Edited By LogisticsToday On 2015/07/16



シーネットは、ミツカングループの常温品製造会社「MizkanSanmi」(愛知県半田市)の栃木工場(ミツカン栃木工場)が音声認識システムを導入した事例を掲載した「ci.Himalayasシリーズ導入事例集第11弾」の配信をウェブで開始した。

ci.Himalayasシリーズ導入事例集は、「倉庫内業務の課題点をシーネットのシステムでどう解決できたか」や、システム選定のポイントなどをまとめたもの。

ミツカン栃木工場の事例では、ベテラン担当者でも完全に回避しきれないヒューマンエラーを音声物流システムによってシンプルな判定作業へと転換し、作業の属人化解消や、指差呼称行動の定着を実現させた様子を知ることができる。

動向上では、ベテランの担当者がバーコードのない原材料の名称や外装をリストと記憶を頼りに目視でチェックを行っていたが、慣れたベテランといえどもヒューマンエラーのリスクは潜在していたことから、「誰もが安心して働ける環境」をつくるため、作業のシステム化を行った。

音声認識システムを利用した作業は、音声からの複数のチェック項目に現物を見ながら答えていくという簡単な作業で、間違いがあればアラートが出され、正しい商品をチェックした場合のみOKが出されるため、確実に正しい商品を断定できるようになった。

これにより、入荷検品ミス発生リスクが激減したほか、作業の属人化の解消や指差呼称行動が自然とできるようになったなど、同社では導入効果を実感している。

■事例の詳細

<https://www.cross-docking.com/inquiry/download/>

