

# タクテック 仕分けシステム「ゲート・アソート・システム」 設備投資少なく高い生産性

高機能化が進む物流センターで、大規模なシステムがある。手がつ高額のマテハン類の導入が加速している。しかし、それに「待つ

た」をかける画期的なシステムがある。手がけるのは、今年二月に設立されたばかりのタクテック(埼玉東

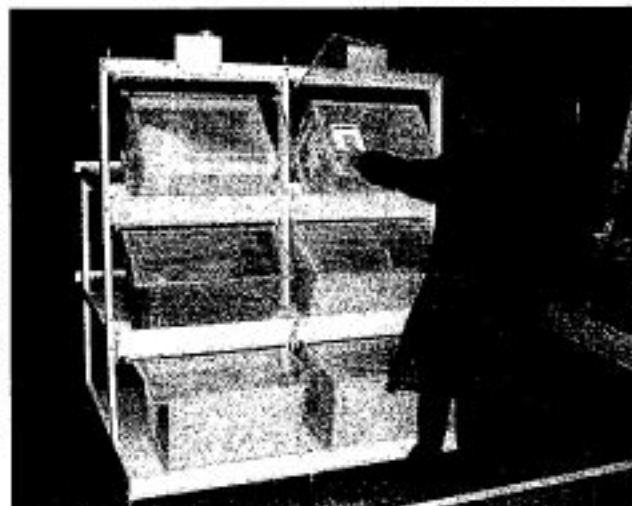
川口市)で、佐美好則社長はマテハン関連のノウハウを多く持つ。前職時代、多くの物流センターの立ち上げや改善にかかわる中で、仕分けシステム「ゲート・アソート・システム(OAS)」を考案した。

同システムは、各種に「ゲート(ふた)」を設け、開いたところに商品を投入していく仕組み。バーコードをスキャンすると、該当する棚のゲートが開き、投入すべき個数が音声により案内される。投入が終わり、足踏みスイッチを押すとゲートが閉まる。作業スタッ

フはこの繰り返しで、受け持ったエリア(ユニット)の仕分け作業を進めていく。同社長はこの仕組みについて「ZOの論理を前提にした発想」と説明する。「人間は間違える」ということを踏まえ、ミスを発生させない仕組みを構築した」とし、「誤出荷率十万分の一の精度を実現している」と自負を見せる。

同システムの最大の特長は、「生産性の高さ」。一人のスタッフが受け持つユニットを六列×三段×左右の三十六個口とした場合、「一時間あたり、

「ZOの論理」を前提にしたOAS



一ユニットで約一千二百個のコース程度の仕分けが可能」とし、「カートピッキングの場合だと、一時間四百五十〜五百ピース程度。OASは歩行距離を少なくするが、約二倍の生産性がある」。

また、大きなコストをかけずに設備・拡張できるのも特長で、「従来の設備に比べて、センター増設や運営にかかるコストを六七割に抑えられる」と同社

また、「稼働後に物量が増えれば、さらなる投資を要する。3PL事業者などは契約年数が短くなっており、膨大な設備投資はリスクが大きい」と指摘。同社長は、「物流センターの設備は「コスト×生産性×誤差率×フレキシビリティ」で決

まるとした上で、同システムであれば、「少ない面積で高い生産性を発揮し、なおかつ稼働までの時間を短く抑えることができ、無駄がない」と話す。

今後、大型センターへの導入が数件控えている。設立間もない同社だが、「認知度を高め、ZOの論理を普及に努めたい」と同社長。詳細については、同社ホームページ、<http://www.taketeck.com> (村上千秋)



さらなる普及をめざす佐美好則社長