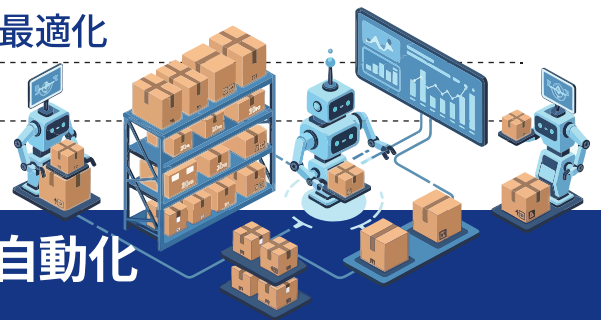


TOSHIBA

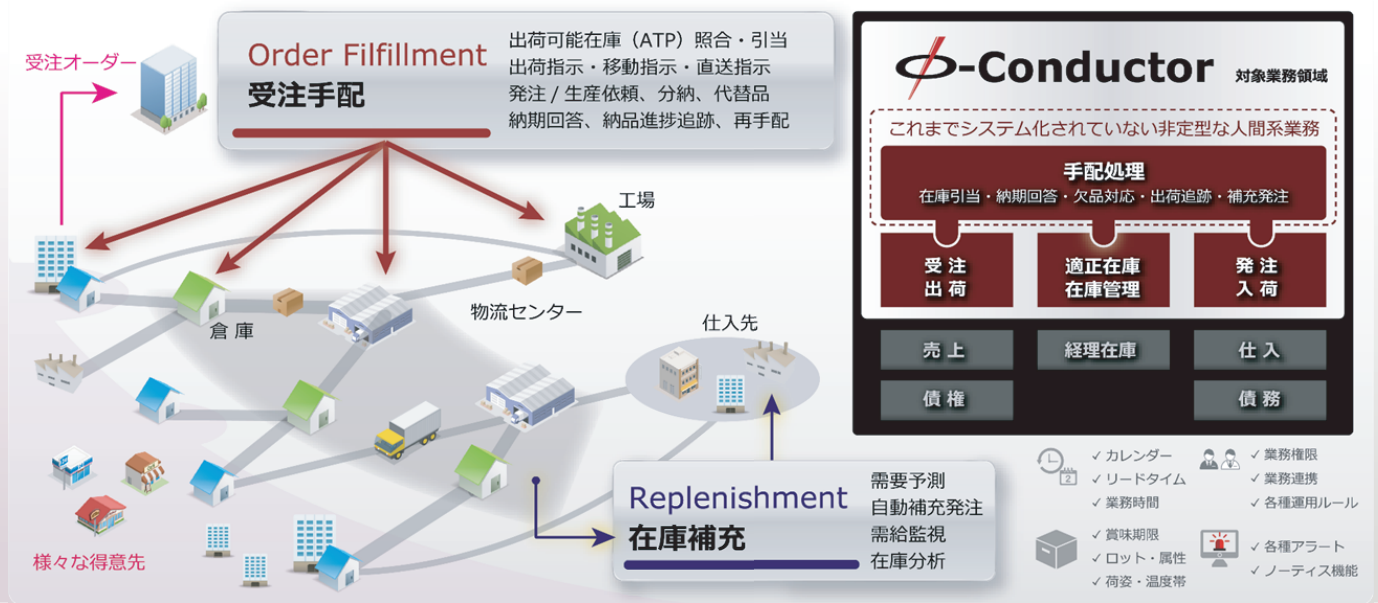
φ-Conductor

「在庫適正化」&「業務効率化」を徹底追究！

- 「在庫適正化&業務効率化」のために業務を統合化・最適化
- 業務プロセスを詳細にコンポーネント化
- 日本企業のビジネスに即した業務モデル設計



在庫にまつわる 人間系業務を合理的に自動化
一括コントロールで最適化を図る！



課題

在庫不足時の手配調整(在庫割り当てなど)に、人手と時間がかかっている。

(一旦Excel化し、営業部門と確認の上で、その結果を手入力している)

- 業務担当者の負荷大
- 受注手配業務に時間がかかる
- 営業担当者の負荷

労働時間の増加	繁忙期の負担大 (コスト増の可能性)	
納期回答遅れ	納期遅延	顧客サービス低下
在庫回転スピードに影響→廃棄ロス発生の可能性		
バックオフィス業務のために本来の営業活動時間の減少		

3つの効能

効能
1

受注対応力を最大化

受注力を最大化し、即時納期回答でお客様へのサービスを向上します。

納品可能な全てのプランをシミュレーション

お客様からの注文が来た時、在庫不足で売上機会を逃すことは避けたいもの。とはいえ、商品の入れ替わりの激しい昨今、在庫は最小限に抑え、回転よく活用しなければなりません。Conductorでは、受注オーダーに対して、複数倉庫の在庫、入荷予定、代替品、サプライヤも含めたあらゆる手配方法を瞬時に計算し、納品可能な方法をシステムが回答します。

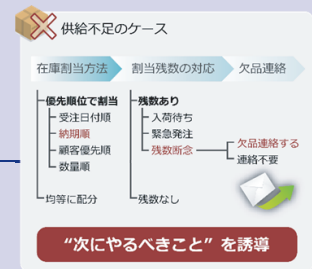


効能
2

誰でもクオリティの高い業務遂行が可能

きめ細かな業務シナリオ

業務上起こり得るあらゆるケースのシナリオが実装されています。システムが“次にやるべきこと”をリコメンドするため、操作者は意識することなく合理的で最適な判断支持を行うことが出来ます。



効能
3

高度な在庫引当てエンジン

複雑な在庫属性で、引当業務にお困りの企業様に

有効期限(賞味期限)や、顧客別在庫、産地指定等によって、同じ商品でも「使える在庫」は変化することがあります。このことは、業務の複雑さや混乱の一因になっています。Conductorの在庫引当てロジックは、多様な在庫属性や引当ルールを内包し、システムが可能な限りスピーディーに自動処理するため、正確性の向上、業務負担の軽減が可能になります。



「販売物流コントロール」システム化ポイント

納品までのタイトな業務を効率化!
発注～納品までの手配業務スピード処理

食の安全・安心のために…
賞味期限別在庫管理の徹底

“物流センターで品切れ”を極力起こさない!
補充発注で欠品を防止

- 賞味期限を考慮した
在庫照合/引当、出荷指示の高速自動処理
- 在庫不足時の
顧客別割当配分、欠品案内
- 賞味期限別引当、逆転出荷防止
- 万一の時の**トレースバック/トレースフォワード**
- キャンペーンや曜日別出荷傾向に連動した
在庫補充必要量の自動計算

□本文中の会社名および製品名は各社が商標または登録商標として使用している場合があります。
□本資料は内容は予告なく変更される場合がありますのでご了承下さい。

(LS00063)

東芝デジタルエンジニアリング株式会社

E-mail : TDEN-sales@ml.toshiba.co.jp

https://www.toshiba-tden.co.jp