

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第 6 部門第 3 区分  
 【発行日】平成 23 年 12 月 22 日 (2011.12.22)

【公表番号】特表 2009-522637 (P2009-522637A)  
 【公表日】平成 21 年 6 月 11 日 (2009.6.11)  
 【年通号数】公開・登録公報 2009-023  
 【出願番号】特願 2008-548506 (P2008-548506)  
 【国際特許分類】

G 0 5 B 19/418 (2006.01)

G 0 6 Q 50/00 (2006.01)

【F I】

G 0 5 B 19/418 Z

G 0 6 F 17/60 1 0 6

【手続補正書】  
 【提出日】平成 23 年 11 月 4 日 (2011.11.4)  
 【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】特許請求の範囲  
 【補正対象項目名】全文  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【特許請求の範囲】  
 【請求項 1】

企業規模で部品在庫を管理する方法であって、

a. 各々が少なくとも 1 つの製造工程のサポートに用いられる部品又は工具からなる複数の部品を識別するステップと、  
 b. 前記部品の少なくとも 1 つの在庫保管庫を維持管理するステップと、  
 c. 前記部品の各々について企業規模で需要計画を計算するステップと、  
 d. 前記在庫保管庫において維持管理される前記部品の個数を、前記需要計画に基づいて調整するステップと、  
 を含むことを特徴とする方法。

【請求項 2】

前記需要計画を計算するステップは、製造工程の部品表の変更により開始されるトリガに応答するステップを含む、ことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記トリガは工程からの部品の削除により開始され、前記需要計画は前記部品の残りの在庫を使い切るように計算される、ことを特徴とする請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記トリガは以前使用していない部品の追加により開始され、前記需要計画は前記部品の最初の在庫レベルを準備するように計算され、その結果、以前使用した部品のサービスの有効日以降の需要を満たすために前記予備部品が入手可能となるようにする、ことを特徴とする請求項 2 に記載の方法。

【請求項 5】

前記少なくとも 1 つの在庫保管庫を維持管理するステップは、中央保管庫に複数の部品を保管するステップを含み、前記需要計画を計算するステップは、前記部品のリードタイムを含む以前の需要の統計的な分析に基づいて、前記部品の安全在庫レベルを決定するステップを含む、ことを特徴とする請求項 1 乃至 4 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 6】

前記部品の履歴を追跡するステップをさらに含み、該履歴は前記需要計画の計算時に利

用される、ことを特徴とする請求項 1 乃至 5 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 7】

前記需要計画の計算時に利用される前記履歴は、前記部品の故障頻度を含む、ことを特徴とする請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記履歴を追跡するステップは、前記部品の少なくとも 1 つの個々の例の記録を維持管理するステップを含む、ことを特徴とする請求項 6 に記載の方法。

【請求項 9】

前記維持管理される記録は、前記部品の前記個々の例についての修理履歴を含む、ことを特徴とする請求項 8 に記載の方法。

【請求項 10】

前記維持管理される記録は、前記部品の前記個々の例の物理的所在位置を含む、ことを特徴とする請求項 8 に記載の方法。

【請求項 11】

前記追跡ステップは、前記部品の前記個々の例に関連する少なくとも 1 つの R F I D 装置をスキャンするステップを含む、ことを特徴とする請求項 8 に記載の方法。

【請求項 12】

結果として生じる捲き数比は、例えば 2 . 5 よりも大きいように、1 よりも大きい、ことを特徴とする請求項 1 乃至 11 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 13】

a . 部品に関連する少なくとも 1 つの識別装置をモニタするステップと、  
b . 前記モニタステップに応答して、前記部品の物理的所在位置を判定するステップと、  
c . 前記部品の前記所在位置に基づいて、前記部品の在庫データを調整するステップと、  
を含むことを特徴とする請求項 1、2、3、4 又は 5 に記載の方法。

【請求項 14】

前記モニタステップは、製造工程において使用中の部品に関連する R F I D タグをスキャンするステップを含む、ことを特徴とする請求項 13 に記載の方法。

【請求項 15】

前記モニタステップは、複数の保管された部品に関連する R F I D タグをスキャンするステップを含む、ことを特徴とする請求項 13 に記載の方法。

【請求項 16】

企業規模で部品在庫を管理する方法であって、  
a . 各々が少なくとも 1 つの製造工程のサポートに用いられる部品又は工具からなる複数の部品を識別するステップと、  
b . 個々の部品についての保証データを維持管理するステップと、  
c . 前記部品の履歴と前記保証データとを含む、部品の状態に基づく部品データを評価するステップと、  
d . 個々の部品についての前記保証データに従って修理を行うステップと、  
を含むことを特徴とする方法。

【請求項 17】

前記識別ステップは、前記部品に関連する少なくとも 1 つの識別装置をモニタするステップを含む、ことを特徴とする請求項 16 に記載の方法。

【請求項 18】

前記識別装置は、無線周波数信号を放出するスマートタグを備え、前記識別ステップは、前記放出される無線周波数信号をスキャン装置から受信するステップを備える、ことを特徴とする請求項 17 に記載の方法。