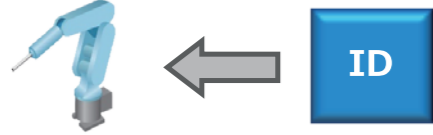


## システム概要

～RFIDを用いて“情物一致”を実現～

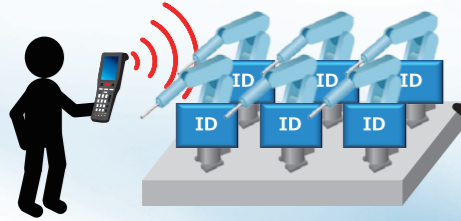
### ◆前提条件



モノまたはケース等の運搬具にIDタグを付ける。  
IDタグには“ユニークな番号”と“読み書き変更可能な情報”が付与されます。

### ◆主な機能

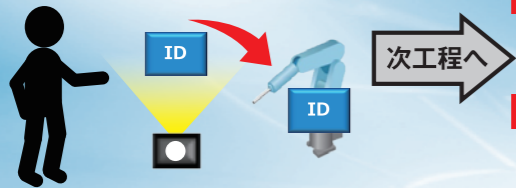
#### ① 所在管理(在庫管理)



■ ハンディターミナルにより  
一括で読み込みを行いモノの状況を把握!

	入荷日	在庫数	保管場所
部材A	2018/08/09	*****	*****
部材B	2018/08/21	*****	*****
部材C	2018/09/02	*****	*****

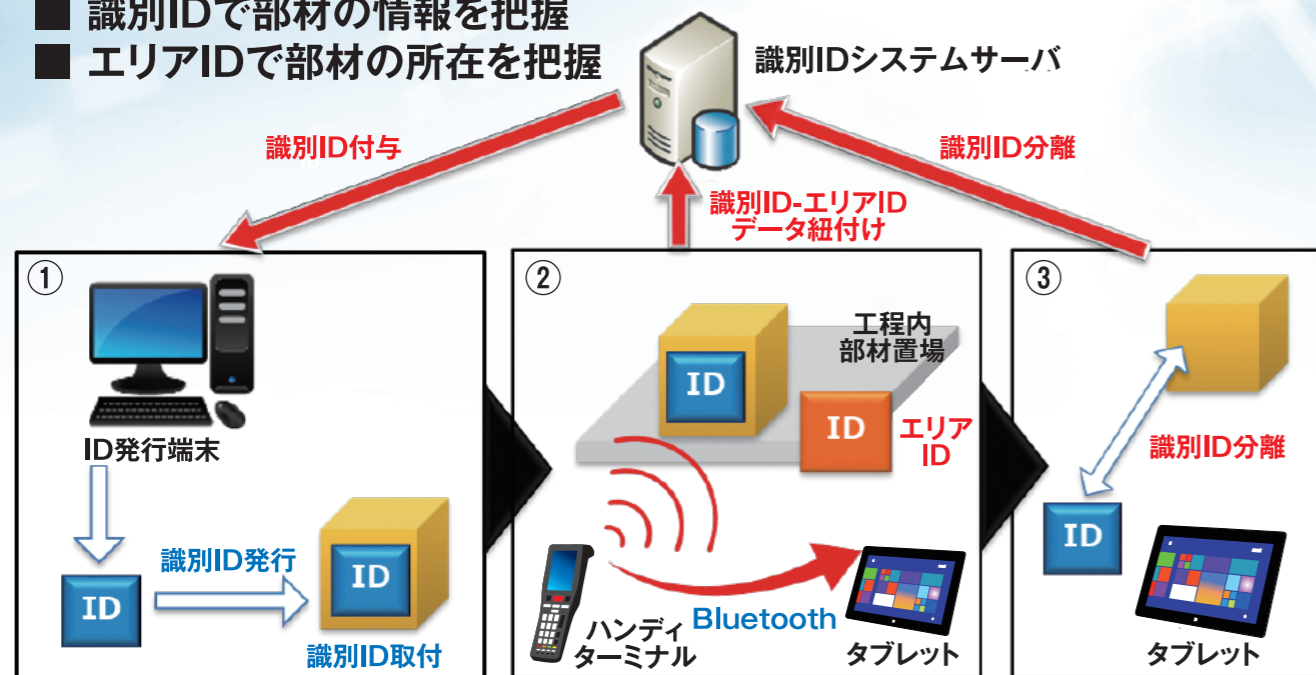
#### ② 作業の着手完了



■ IDタグを用いて作業(工程)の着手完了のデータ収集を行う事が可能!  
■ モノにIDタグを付与する事で、どの工程に滞留しているかの把握が可能!

## 応用事例

- 識別IDで部材の情報を把握
- エリアIDで部材の所在を把握



① 加工素材に識別IDタグ (RFID+バーコードの複合) を付与。タグのスクリーンショットから工程計画等の部材毎の最新情報を把握。

② IDタグは先頭工程の受入工程で付与され、その後工程内を進み、最終工程ラインへ配膳。部材状況(部材情報+所在位置)の確認が可能。

③ 外されたIDタグは先頭工程へ戻されて、新たな加工素材に再付与される。(リサイクルID)

# Process-ID system

～部材状況把握システム～

“製造行程の謎”  
～部材のゆくえ事件簿～

情物一致の必要性編





## 第一話 ~所在の謎~

### ◆モノの所在が分からない

Before



モノがどこにあるか分からない  
数量が把握できない

After



	ストア	品番	数量
	ストア5	00000-00000-00	40
	ストア1	10000-00000-00	20
	ストア2	10000-00000-00	70
	ストア3	10000-00000-00	20
	ストア4	10000-00000-00	50

**Point**

手元の端末で保管場所と数量を確認可能!

## 第二話 ~棚卸しの謎~

### ◆棚卸しに工数がかかってしまう

Before



紙ベースで記録を取り  
後でエクセルへまとめる

After

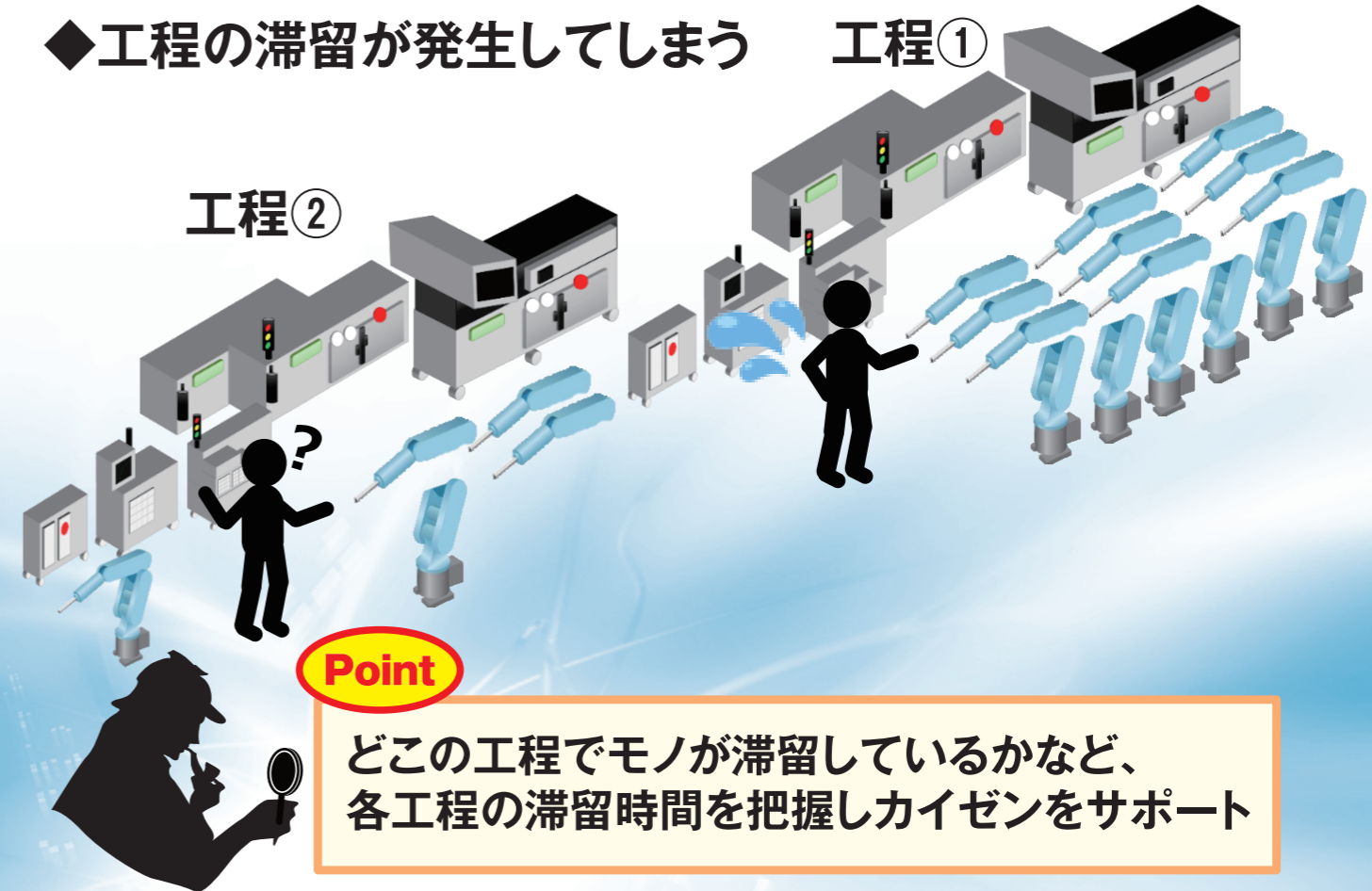


**Point**

ハンディターミナルで  
一括で読みとる事で工数を  
低減!

## 第三話 ~滞留の謎~

### ◆工程の滞留が発生してしまう



**Point**

どこの工程でモノが滞留しているかなど、  
各工程の滞留時間を把握しカイゼンをサポート

## 機能一覧

No	機能	内容
1	着完登録	<ul style="list-style-type: none"> <li>●最初の工程では、タグとモノを紐付ける。(ID発行)</li> <li>●各工程では、着完時間を登録する。</li> <li>●最終工程では、紐付けを解除する。(完了)</li> </ul>
2	所在登録	●モノを所在管理位置に紐付けて登録する。
3	所在検索	●各所在管理位置のモノの数を検索する。
4	所在検出 (一括)	●検出できる範囲のタグを読み取り、諸情報を表示する。
5	滞留検索	<ul style="list-style-type: none"> <li>●着手後、未完了の在庫数を検索する。</li> <li>●各シリアルの着手完了実績を検索する。</li> <li>●各設備の着手完了実績を検索する。</li> </ul>
6	マスタ登録	●所在管理位置の登録やライン(=所在管理位置の組み合わせ)の登録等を行う。

※予告無しに仕様が変更になる場合がございますので予めご了承願います。