

RFID社内活用事例

ラベル製造工程の実績・在庫管理を RFIDで効率化



動画でのご案内



導入経緯

サトーグループ最大のラベル生産拠点である北上工場では、国内外のお客さま向けの商品を製造しています。今回、ラベル原反への糊塗工から乾燥、カット、保管、出荷までの一連の工程において、工程間の移動実績や在庫状況をより正確に把握することを目的に「入出荷・在庫管理ソリューションパッケージ IritoDe（イリトデ）」を導入しました。導入にあたっては、RFIDラベル、RFIDゲート、ハンディリーダーを活用し、現場環境に合わせた読み取り運用を構築することで、工程間移動実績の自動収集と、棚卸し・出荷確認作業の効率化を実現しました。

課題

- ・ 工程間の移動実績をバーコードや手書きで収集、入力負荷の軽減と精度向上が課題
- ・ 高所や広範囲に保管された製品の確認に時間を要し、棚卸し負荷が大きい
- ・ 出荷予定との照合を目視やバーコード読取で行っており、確認に手間を要していた

効果

- ・ 工程間移動の実績をRFIDゲートを通るだけで自動収集
- ・ ハンディリーダーによる一括読取で、高所・広範囲に保管された製品の棚卸しを効率化。
- ・ 出荷予定との照合作業を省力化、商品の誤出荷もゼロに。

導入システム

IritoDe
イリトデ

RFID対応
入出荷・在庫管理ソリューションパッケージ

- 小規模から始められるDX
- RFID対応
- 現場に合わせてカスタマイズ可能

RFIDによる業務の効率化

RFIDを活用することで、非接触で一括読み取りが可能。棚卸しや出荷時の作業効率が大幅に向上。探索機能により、保管場所が分からない製品の探索作業も効率化。



履歴や在庫の可視化

ロケーションや期限ごとの細やかな在庫管理が可能。在庫の適正化でコスト削減が実現。

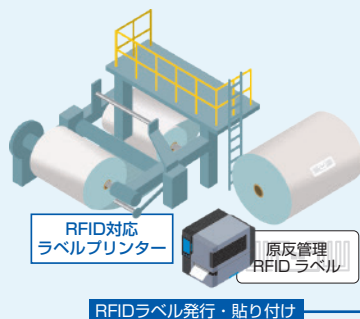


本製品の詳細は
Webサイトにて



現場運用

工程1 糊塗工



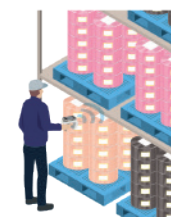
工程2 乾燥



棚卸し

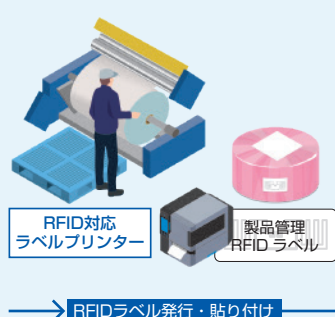


原反管理

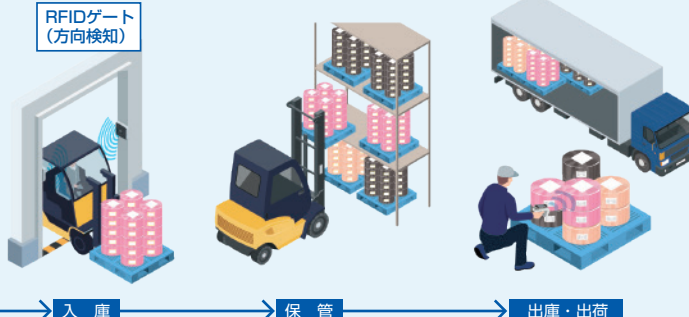


製品管理

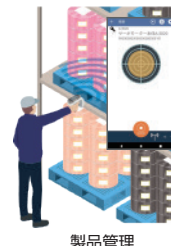
工程3 スリット工程



工程4 製品保管／出荷



探索



製品管理

担当者の声

現場環境に合わせたRFID運用で、安定した読み取りを実現

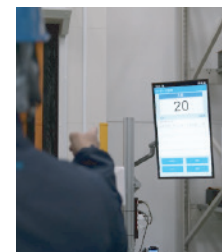


製造グループ 担当者

当工場では、大きなラベル原反に糊塗工を行い、乾燥・スリット（カット）工程を経て、各工場の印刷機にセットできるサイズへ加工しています。製品は形状を変えながら工程間を移動し、最終的に保管・出荷されます。従来は、工程実績の収集や棚卸し、出荷確認の際はバーコード読み取りや目視確認を行っており、高い位置に保管された製品は確認のたびにフォークリフトで降ろす必要がありました。現場としては、作業負担を減らしながら、実績データの精度も高めることが大きな課題でした。

IritoDe導入にあたっては、RFIDゲートのアンテナ角度や出力、電波吸収パネルの配置などを現場環境に合わせて調整し、製品の大きさや積載数量が異なる場合でも安定して読み取れる運用環境を構築しました。また、読み取り結果をその場で確認できるモニターを設置し、作業者が読み取り状況を確認しながら安心して運用できる仕組みを整えています。

棚卸しや出荷確認では、ハンディターミナルとIritoDeの探索機能を活用し、製品探索や確認作業の負担を軽減しました。これらの取り組みにより、安定した読み取りと現場作業の効率化を両立し、実績管理の精度向上につながっています。



株式会社サトー お問い合わせ先 ☎ 0120-226310
www.sato.co.jp 受付時間：24 時間 365 日

全国の営業拠点一覧はこちらへアクセスしてください

■記載内容は2026年7月現在のものです。
■製品改良のため断りなく仕様を変更することがありますのでご了承ください。
■いかなる形式でも本誌の一部または全部の複製および無断転載をお断り致します。
■記載されている会社名、ソフトウェア名、製品名などは各社の商標、または登録商標です。

