Powered On Site

製造業界向け

RFID by SATO SOLUTIONS

Connected & Flexible with SATO Solutions

RFID作業実績収集アプリケーションのご紹介

お困りごと

- 手書きやQRコード、バーコード入力での記録は正確性に欠ける
- 生産ごとの工数が正確に分からないため原価把握が難しい
- 作業者ごとの生産性が可視化できない
- 生産計画に対しての作業進捗がリアルタイムで分からない
- 間接作業時間が把握できず、改善要素が見いだせない

RFIDタグ・ラベル付き作業指示書をかざすだけで着手・完了の実績を自動で取得

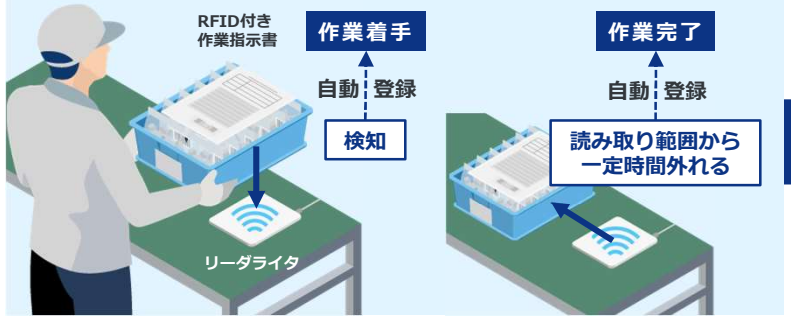
Before

作業の着手・完了のたびに、
作業者や管理者に
よって手書きで記録

After

作業着手・完了の
実績データを自動収集

アプリケーション画面：イメージ



担当者切り替え

PC+リーダライタで個人証を読み取り

作業中断

中断カードをリーダライタ上で読み取り

実績データから分かること

❶現在の作業進捗

計画の遅れがある場合、**作業者の応援や生産計画の組み換えなどの対応**が可能

❷正確な作業時間

生産コストや原価が正確に把握できるため
利益改善データとして活用が可能

❸間接作業時間の把握

作業中に「中断」の入力を行うことで、段取りや部品準備などの生産付帯作業時間が分かり、
準備工程や部品、工具の配置などの改善が可能

❹作業者の生産性

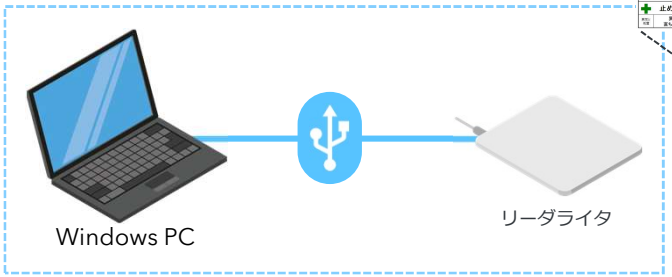
- 作業者ごとの生産実績をもとに**効率的な人員配置**が可能
- スキルの可視化で**正当な評価が実現**し、作業者のモチベーション向上につながる

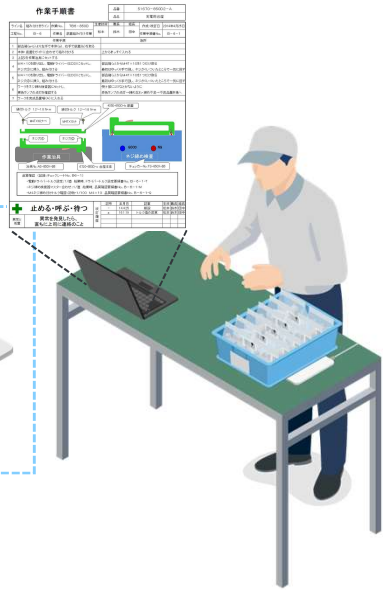
現場改善で生産性が向上

システム構成

工程端末モード

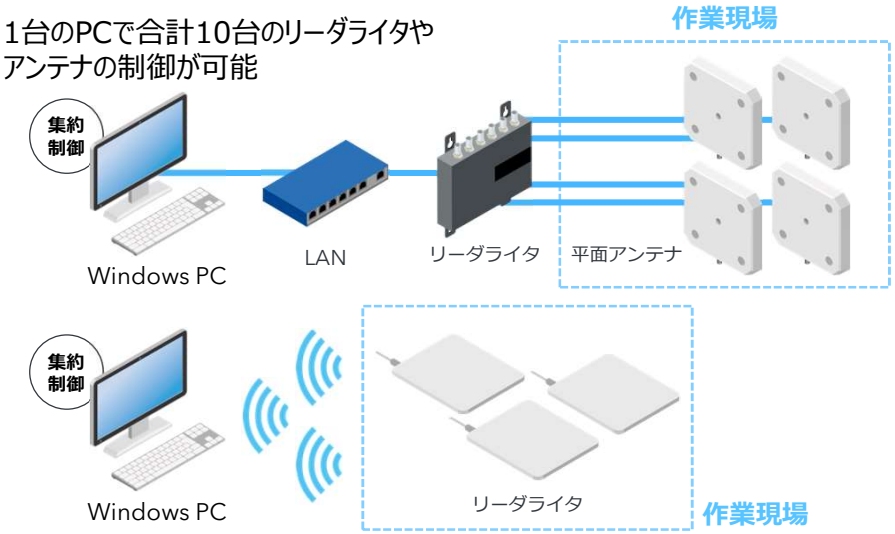
1工程１台のリーダライタ
→ 作業完了時に実績やエラー情報を収集
→ 作業マニュアル表示が可能





集約管理モード

1台のPCで合計10台のリーダライタや
アンテナの制御が可能



※ 作業実績は1回の「着手/完了」動作で1つのCSVファイルを生成し、他システムとの連携が可能です

機器構成

プリンター

スキャントロニクス®
CL4NX-J Plus
RFID (UHF)モデル

SCeaTa CT4-LX
RFID (UHF)モデル

RFIDタグ・ラベル

※作業指示書・ファイル・通函に
貼り付けた運用を想定

サトーオリジナルタグ

ソフトウェア

作業着完実績収集
アプリケーション

RFIDリーダライタ

東北システムズ・サポート
TS-100

マスプロ電工
RWLL2006

Impinj
Speedway
Revolution R420

詳しくは弊社営業までお問い合わせください。

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

①RFID製品は、精密な半導体を搭載しており、環境によって読み取り性能等が大きく変化するものであることをご理解ください。
②製品を使用される前に、ご使用になる機器を用いて十分な実地試験を実施した上、お客さまのご判断で導入をお願いします。
③RFIDタグ・ラベルの最終的な貼り付け位置は、お客さまにて確認・運用をお願いします。

- 本資料に記載の内容は全て2025年1月現在の情報をもとに作成したものです。
- 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。
- QRコードは、デンソーウェーブの登録商標です。
- 記載されている会社名、ソフトウエア名、製品名などは各社の商標、または登録商標です。

2024_09.24 SC23_0014_v1.1
©SATO HOLDINGS CORPORATION. All rights reserved.