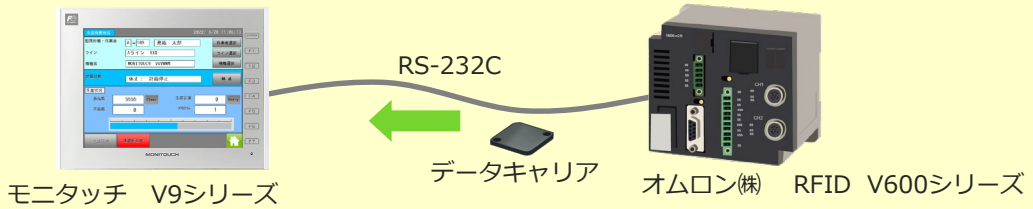


## 【アプリケーション例】 RFIDコントローラ (オムロン製 V600シリーズ) 接続

モニタッチとRFIDコントローラを接続すると、こんなメリットがあります。

- ・RFIDコントローラと直接接続ができるので、PLCのリンクユニットが不要となり、コストダウンが行えます。
- ・必要な情報だけをモニタッチで処理して表示でき、ペーパレスによるコストダウンも可能です。
- ・モニタッチを介し稼働情報をデータキャリアへ書き込みできるので、記録の手間やミスが無くなります。



### ピッキングミスの削減のご提案

Before

全工程のピッキング情報が記載された部品指示票を印刷し、その紙を元に各工程作業者が組立を行う。リストを読み間違えることで、部品のピッキングミスが発生しやすい。

RFIDはPCに接続

ピッキング情報が記載された  
部品指示票を印刷

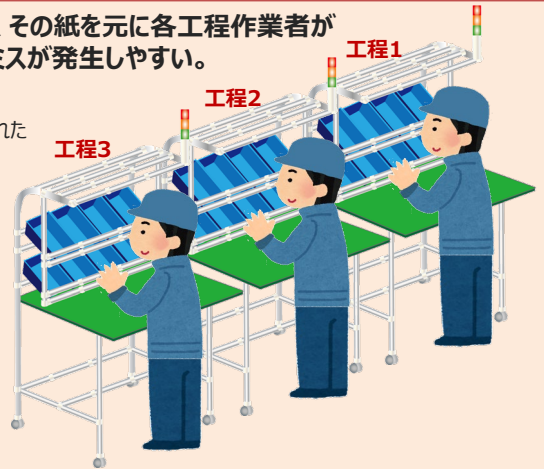


#### 問題点

- ・ピッキングリストがわかりにくい
- ・ピッキング部品を間違えやすい

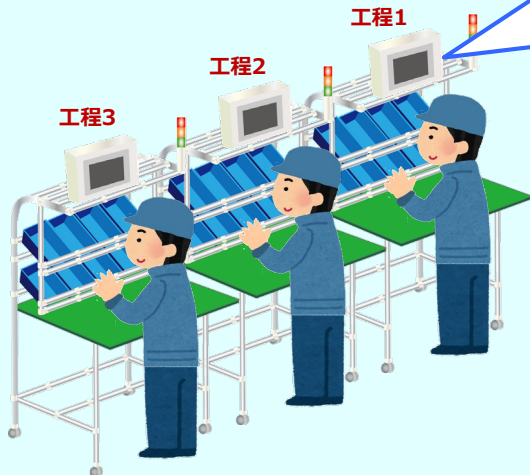
#### 部品指示票

品名	数量	品番	品名	数量	品番
部品A	10	1000-1000	部品B	5	2000-2000
部品C	20	3000-3000	部品D	15	4000-4000
部品E	30	5000-5000	部品F	25	6000-6000
部品G	40	7000-7000	部品H	35	8000-8000
部品I	50	9000-9000	部品J	45	0000-0000



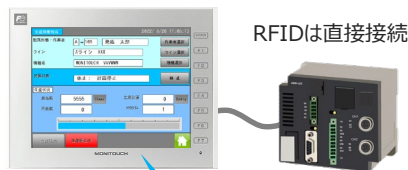
After

各工程にRFIDコントローラとモニタッチを据付することで、ピッキング情報をモニタッチ上にわかりやすく表示することが可能です。



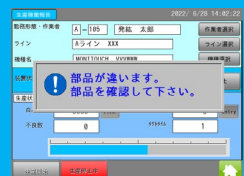
工程1

RFIDは直接接続



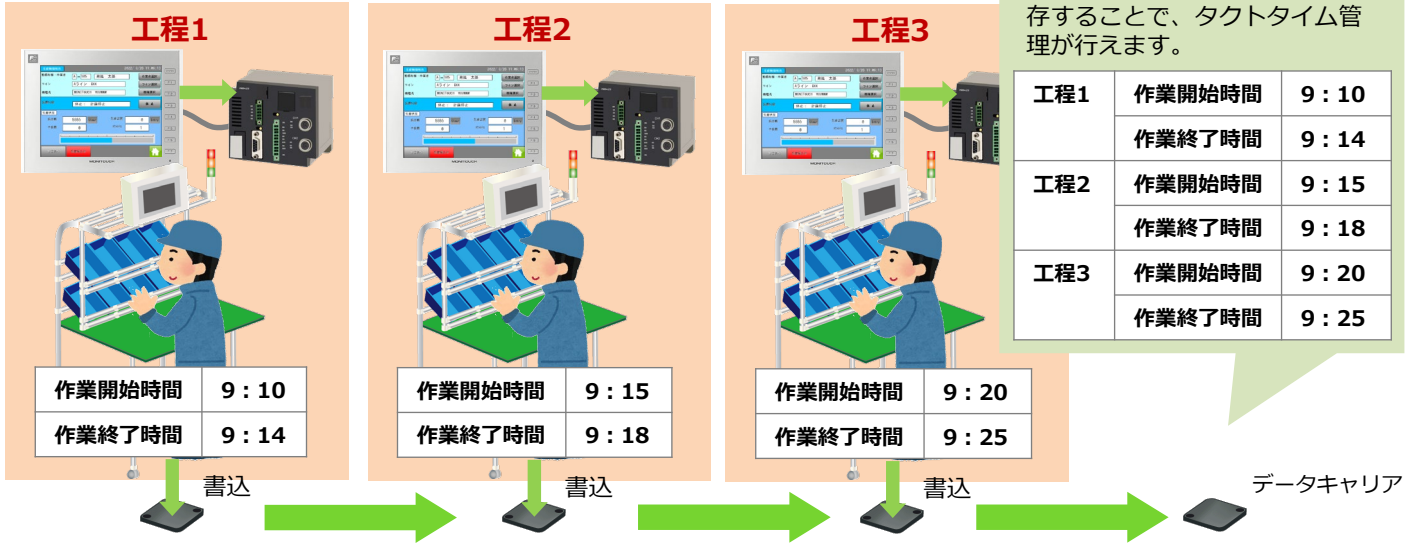
ペーパレスで手間なく  
指示票を画面で確認！

もしもピッキング部品が間違った場合は、モニタッチ上にエラーウィンドウで警告表示するので安心。



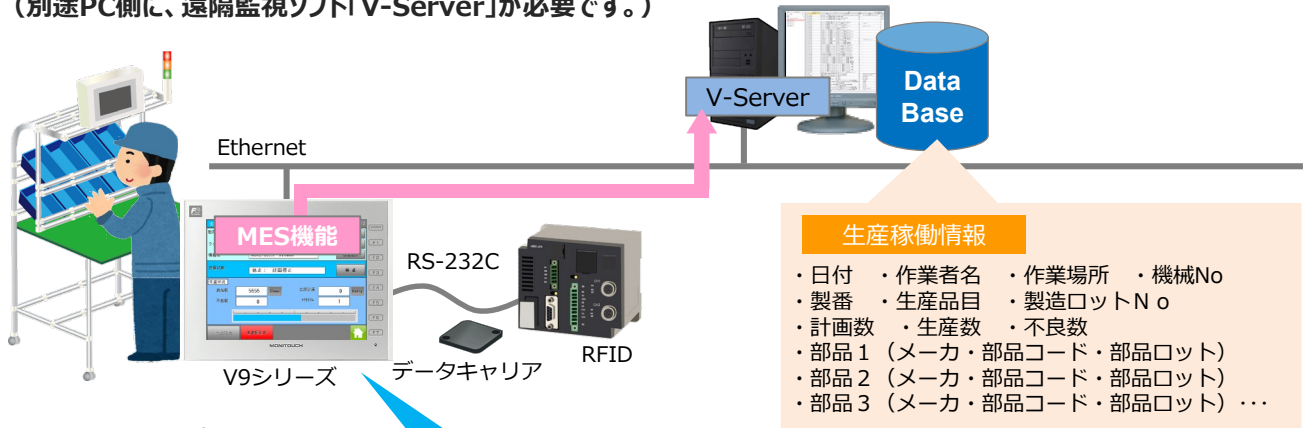
## 生産ライン改善のご提案

各工程毎に作業開始/作業終了時間をデータキャリアに書き込みます。  
最終工程終了後、データキャリアの情報を確認することで、タクトタイムが確認できます。これまでストップウォッチなど人が測定していた作業の手間を省き、自動化することが可能です。



## 生産管理システム改善のご提案

データキャリアに記録された各種生産情報をデータベースで管理する場合、生産現場のモニタッチから上位PCのデータベースに直接格納することができます。PCにRFIDコントローラを接続する必要がないため、システム構築にかかる工数を削減できます。(別途PC側に、遠隔監視ソフト「V-Server」が必要です。)



### トレーサビリティ対応を簡単に実現！

難しいシステム構築を作り込む必要はありません。  
モニタッチとV-Serverで、データベースへのデータの受け渡しが簡単に実現可能です。

【連絡先】

発紘電機株式会社  
モニタッチコールセンター

TEL : 0120-128-220  
E-Mail : gijyutsu1@hakko-elec.co.jp  
URL : www.hakko-elec.co.jp