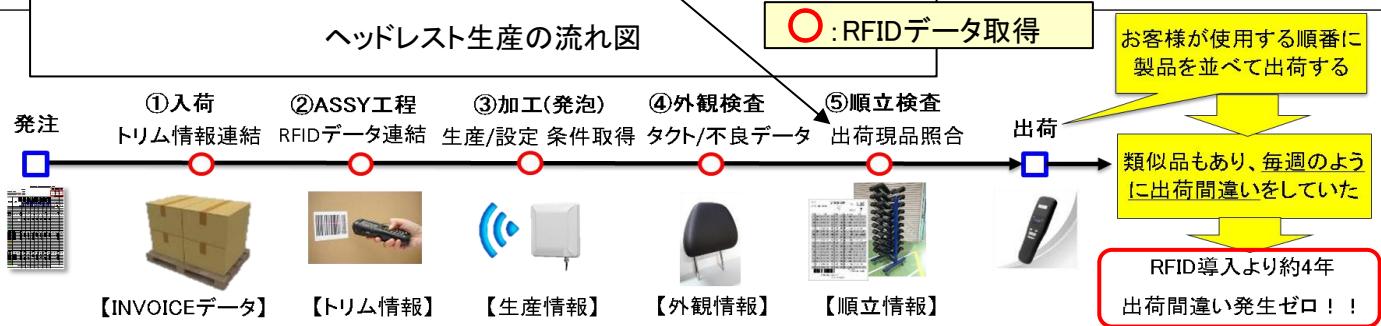


展示No	区分	□部品 □素材/材料 ■設備/装置 □金型/治工具 ■システム/ソフトウェア □その他()
2-3	提案名	RFIDを利用したトレーサビリティシステム
	工法	—
	新規性	自動車業界初
会社名	松本工業(株)	所在地 福岡県豊前市宇島76-22
連絡先	部署名 : Jmec事業部 担当名 : 早川 弘幸	URL : https://www.matsumoto-kk.co.jp/ Tel No. : 0979-82-1171 E-mail : h-hayakawa@matsumoto-kk.jp
主要取引先	・日本発条(株) ・(株)タチエス	・(株)三五 ・アディエント合同会社
	海外対応	□可 (生産拠点国を記入) ■ 否

＜＜ 提案内容 ＞＞

提案の狙い	適用可能な製品/分野
□ 原価低減	■ 品質/性能向上
□ 質量低減	□ 安全/環境対策
■ 生産(作業)性向上	□ その他()
従来	新技術・新工法
 <ul style="list-style-type: none"> 納入指示書に記載されて順番に入れ替え、人の目視だけでチェックしていた。 製品毎に部品番号(名称)が無く、台車単位だった為、類似部品が混入した際は判別できない 	 <p>RFID・ICタグ入りの</p> <ul style="list-style-type: none"> 部品ごとに名称や生産・検査履歴データが残せる 検査データの蓄積により品質の良化が可能 顧客からのフィードバックにより遡りが可能 製品出荷前に取り外し、繰り返し使用が可能 RFID・ICタグの取り付け位置にもノウハウあり
<p>ヘッドレスト生産の流れ図</p>  <p>発注</p> <p>①入荷 ②ASSY工程 ③加工(発泡) ④外観検査 ⑤順立検査</p> <p>【INVOICEデータ】 【トリム情報】 【生産情報】 【外観情報】 【順立情報】</p>	<p>○ : RFIDデータ取得</p> <p>お客様が使用する順番に製品を並べて出荷する</p> <p>類似品もあり、毎週のように出荷間違いをしていた</p> <p>RFID導入より約4年 出荷間違い発生ゼロ！！</p>

セールスポイント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法										
<ul style="list-style-type: none"> QRコードの貼り付け/レーザマークが困難な対象品への個別管理が、非接触で可能となる。 品質向上: 4年間(約500万個)納品異常(順番違い)ゼロ 順番管理以外にも他データと連携し活用効果UP可 	<ul style="list-style-type: none"> ICタグ取り付け可能な製品形状が必要 										
開発進度 (2025 年 10月 現在)	パテント有無										
□ アイデア, □ 試作/実験, □ 開発完了, ■ 製品化完了(採用: ■ 実績有, □ 予定有, □ 予定無)	無し										
従来との比較	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>コスト</th> <th>品質</th> <th>生産/作業性</th> <th>その他(品質向上)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>数値割合</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>向上</td> <td>不良現象毎発生要因分析データ蓄積 納入順誤りゼロ化等</td> </tr> </tbody> </table>	項目	コスト	品質	生産/作業性	その他(品質向上)	数値割合	—	—	向上	不良現象毎発生要因分析データ蓄積 納入順誤りゼロ化等
項目	コスト	品質	生産/作業性	その他(品質向上)							
数値割合	—	—	向上	不良現象毎発生要因分析データ蓄積 納入順誤りゼロ化等							