

地元IT企業による

IoT導入支援事例①

IoT IMPLEMENTATION SUPPORT CASES 1



One Stop Solution. 激しい環境変化に適應するトータルなITソリューションの提供を目指します。

IoTパートナー企業
株式会社
株式会社 KIS
〒096-379-4888 熊本県南区幸田1-6-27
https://www.kis.co.jp/

主要事業 製造業向けソリューション事業、公共事業、流通事業
一言PR K-EMS2(設備管理ソリューション)【事例①】やC-Sight(アナログメータ自動認識)【事例②】などを用いて、中堅中小製造企業の飛躍的な経営改善をリーズナブルなコストで支援します。

地元IT企業による

IoT導入支援事例②

IoT IMPLEMENTATION SUPPORT CASES 2



～人と組織の働き方にクラウド技術で革新を～

SystemForest
Make an impression with new values

株式会社システムフォレスト
☎050-1748-7030 熊本県中央区平成3-3-22
https://www.systemforest.com/

主要事業 クラウドソリューション事業、IoT/AIソリューション事業
一言PR クラウドソリューションやIoT/AIソリューションを軸に、企業が抱える様々な課題に向き合い、提案から導入支援までサポート。お客様の規模や事業に合わせたアプローチでビジネスモデルや働き方そのものを変えていくことが私たちの使命です。

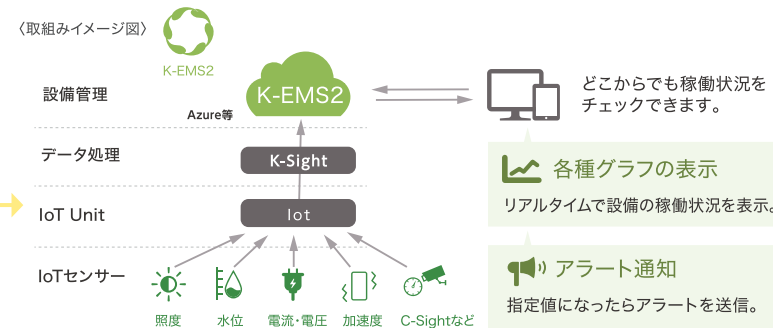
A 事例1

K-EMS2で排水ポンプの流量と空運転を監視して排水処理場の稼働率アップ
株式会社オジックテクノロジーズ

熊本県熊本市西区上熊本2-9-9 http://www.ogic.ne.jp/ 事業内容 各種表面処理

課題

- ①排水ポンプの定期清掃を行っているが、時期によって汚れ方にはバラつきがあり、無駄な清掃や事後保全が発生してしまう。
- ②排水ポンプが空運転して、熱でポンプが故障してしまうケースがある。



IoTによる課題解決とその効果

- ①排水ポンプの流量減を通知して効率的な保全活動
排水ポンプに汚れがついて流量が減っていく傾向を流量センサーとK-EMS2で監視し、指定値以下になるとアラートを送信。適切な時期に清掃作業を実施でき、保全作業の効率化を実現。
- ②排水ポンプの空運転を2種類のセンサーで検知
タンク水位と排水ポンプのON/OFF情報をリンクさせ排水ポンプの空運転を自動検知。空運転を作業員に通知して、故障するまで動く前に処置ができる仕組みを目指した。

本事例のポイント

- 作業の効率化・省力化
- 設備保全精度の向上
- 予知保全化

導入コスト 約35万円程度～

B 事例2

C-Sightでアナログメーターの検針作業を自動化
NECファシリティーズ株式会社

東京都港区芝2-22-12(本社)、熊本県南区八幡1-1-1(九州支社) https://www.necf.jp/ 事業内容 建設、施設管理、環境管理、不動産、保険

課題

工場内にあるアナログメーターを作業員が定期的に巡視を行っている。移動に時間がかかる上、立入りが危険な場所もあり、巡視作業が現場の負担となっている。



IoTによる課題解決とその効果

- ①C-Sightでアナログメーターの検針・記録まで自動化
C-Sightでアナログメーターを撮影し、画像認識アプリで数値データを取得。メーター値の検針から記録まで全て自動で行われ、作業時間を大幅に削減。また検針値はデータ化されているため、システム等への手入力がゼロに。
- ②遠い・危険な場所も迅速かつ安全に検針
C-Sightで自動撮影して検針するため、人が現場まで見に行く必要がなく、作業員の労災防止・作業時間の短縮につながる。

本事例のポイント

- 作業の効率化・省力化
- 労働安全性の確保
- 工数の低減

導入コスト 約35万円程度～

C 事例1

IoT活用による働き方大改革
光洋電器工業株式会社

熊本県西市区春日8-17-31 http://www.koyode.co.jp/ 事業内容 がいしや電子式自動点滅器の製造

課題

- ①夜間も稼働する焼成炉の管理のために、三交代制で担当者が常に常駐。
- ②焼成炉の稼働状況のデータ収集についても、担当者が手作業で行っており、社員の負担大。



IoTによる課題解決とその効果

- ①リアルタイムの監視体制を構築し、労働環境の改善
焼成炉に設置したセンサーから、温度やガスなどのデータを自動収集し、可視化することで常時監視可能に。また、トラブル発生時にもアラームが届くため、トラブルの早期解決へ。
- ②品質管理や情報分析にも発展
稼働状況が自動蓄積となったことにより、省力化へ。また、過去の情報なども簡単に検索可能となったことで、品質管理や情報分析も容易に。

本事例のポイント

- 作業の効率化・省力化
- 製品等の品質安定・向上
- 予知保全化

導入コスト 非公開

D 事例2

伝統技術の継承と品質向上
福岡県農林業総合試験場 八女分場

福岡県八女市黒木町本分3266-1 http://farc.pref.fukuoka.jp/organization/yame.html 事業内容 八女茶振興に関する研究開発、中山間地域の農業振興に向けた研究開発

課題

- ①八女伝統本玉露栽培に携わる生産者の高齢化、担い手不足。
- ②八女伝統本玉露栽培のさらなるブランド化に向けての品質向上。



IoTによる課題解決とその効果

- ①気象環境・生体情報データを自動で取得・解析
茶園に設置したセンサーから、気温・相対湿度などのデータを連続的に取得・解析することで、最適な栽培環境を把握。さらに、収集データはパソコンやスマートフォンで閲覧可能。
- ②各生産者との連携も容易に
栽培管理に役立つ情報をモバイル端末に表示できる栽培支援システムの開発を行っており、栽培データを各生産者間で相互に開示することで、手軽な情報交換が可能に。

本事例のポイント

- 作業の効率化・省力化
- 製品等の品質安定・向上
- 技能継承

導入コスト 非公開