

IoT & 省力化 & 省エネセミナー開催

生産技術 & 製造 & 設備管理
& 保全 & 工務 & 省エネ部門
の責任者様向け

【環境・省エネ情報誌】
「ひかる」通信
2019年 特別号
株式会社 明光社




日付 **2月5日(水)**
13:30~16:00

開催場所 **メディキット県民文化センター
イベントホール**
参加費 **無料**

第1講座
13:40
~
14:20

“最新版”優良工場が実践している省エネ・IoT事例！

空調、コンプレッサ、成型機、切削加工機、油圧プレス機、電気炉、乾燥炉、ボイラ、集塵機、ファン、ポンプ、冷却塔、排水処理、廃液処理、油水分離、建屋 等の全国の工場で実践している省エネ・IoT・省力化事例のご紹介

株式会社船井総合研究所 ものづくり・エネルギー支援部
省エネ・IoTチーム チームリーダー シニア経営コンサルタント **藤堂 大吉 氏**



藤堂様は、船井総研入社後、全国に3,500社超の環境企業ネットワークを構築するエネルギー・IoTグループに所属し、環境エネルギー分野のコンサルティング業務に着手されています。省エネ対策・IoT導入・省力化省人化対策・排水対策・CO2対策・廃棄物対策から、最新ビジネスモデル提案、事業提携・技術提携・企業間タイアップ指導まで手掛けており、現在は省エネ・省力化・IoT化の提案活動に注力している、全国の工場、旅館、宿泊施設、福祉施設、病院、商業施設などに対して年間200件以上訪問して、省エネ・省力化・IoT化のサポートを行なっている。

第2講座
14:30
~
15:20

デジタル化をめぐる潮流とIoT事例

デジタルデータを活用した価値創造

エコモット株式会社
経営企画部 マーケティンググループ マネージャー **國塚 篤郎 氏**

エコモット株式会社様は、2007年設立、北海道札幌市に本社を構えるIoTインテグレーターです。2018年6月にマザーズに株式を上場されています。IoTインテグレーターとしては、歴史が長く、20年近くIoTに関して取り組んでこられた実績がございます。國塚様は、ブランディング/マーケティング全般を担当する傍ら、日々、IoTパートナー企業とのアライアンスやコミュニティ支援、ご講演活動などをされています。

第3講座
15:20
~
15:50

県内の先進的な工場の省エネ最新事例などをご紹介します！

- 熱源や屋根の熱対策！ 輻射熱を97%カットする特殊遮熱シート！
- これからの太陽光は、売電ではなく“自家消費”！ 売電と自家消費を徹底比較！
- 省エネ補助金の獲得事例紹介！ 設備更新には、省エネ補助金を活用しよう！
- 老朽化した変圧器をトップランナー式に更新してエネルギー消費効率をアップさせた事例！
- 工場の電気設備まわりの工事をワンストップ対応！ 本業工事のご紹介！

株式会社明光社 営業部・技術部

※講演内容は変更になることがあります

お申し込み方法

FAXでのお申し込み
本DMIに同梱しておりますお申込用紙にご記載のうえFAXにてお送りくださいませ。
0985-29-5236



お問い合わせ

お問い合わせ先
弊社、佐藤(さとう)までお電話にてお問い合わせくださいませ。
0120-786-640



全国の優良工場が実践している IoT & 省力化 省エネ 特選事例

IoT & 省力化 & 省エネセミナー開催

設備稼働ノウハウの蓄積で**“品質アップ”**

予知保全による設備の**“チョコ停防止”**

IoTによる効率UPで**“人手不足対策”**

稼働停止要因の改善で**“生産性UP”**

“小さな投資”ですぐできる省エネ対策

“投資回収3年”他社の有効事例



日付 **2月5日(水)**
13:30~16:00

開催場所 **メディキット県民文化センター
イベントホール**
参加費 **無料**

【内容・申し込みに関するお問合せ】フリーダイヤル:0120-786-640 FAX:0985-29-5236

【発行元】株式会社明光社 (住所)宮崎県宮崎市江平中町7番地10

生々しい現場での

IoT導入事例

<IoT&省力化&省エネセミナー開催>

このような
思いを
お持ちの方
対象です!

- 正直、カッコ良い夢物語のようなIoTには興味はない...
- 現場視点で生々しい現実的なIoT化の話を聞きたい...
- 少額で手軽に簡単にスタートできる手法はないのか...?
- まずは、他社工場のIoT化の実態・事例を知りたい...
- 省エネのネタが不足している...新しい情報が知りたい!
- 小さな投資で投資回収3年でできる事例を知りたい!

スモールスタートでできるIoTをご紹介!

小さな投資からできる工場の省エネ事例!

<某自動車部品メーカー>

自動記録化による省力化・省人化

- 古い生産設備の稼働実測データをヒトが台帳に手書きで記録していました...
- 稼働実測データを、IoTで自動記録データ化でき、台帳への手書きの手間が省けました!



<某ガスメーターメーカー>

品質管理工数の削減

- 各工程ごとの品質管理における工数がかなりかかっていました...
- 各工程ごとの温度・圧力・製造ロット番号をすべて自動記録化。
- 品質管理工数の削減に成功!データの蓄積も容易に!



<某金属プレス製品メーカーの事例>

停止時間の削減による生産性向上

- プレス機の停止回数が多く、停止時間も長くなっていました...
- 14台のプレス機の停止回数、停止時間を自動記録化!
- さらに停止要因をデータ分析し、カイゼンして、生産性向上!



<某半導体メーカーの事例>

自動記録化による生産性向上

- 生産数・設備の稼働時間・停止要因を手書きで記録していました...
- 自動記録化により、手書きの手間が省け、生産性アップ!
- 停止要因も自動記録化して、停止要因のカイゼンも実施!



<某機械メーカーの事例>

生産計画の自動作成による省力化

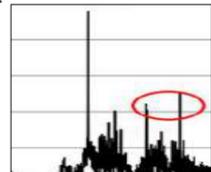
- 従来作業員が生産計画を立てていましたが、作業員による計画性が変わっていました...
- 約300台の加工機の稼働データから取得・分析・集計を実施し、自動作成を実現できました!



<某半導体メーカーの事例>

予知保全によるメンテナンス削減

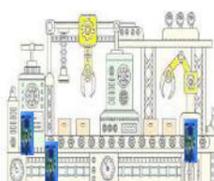
- 24時間、365日使用しているドライポンプの振動異常をセンサーでオンタイムで事前検知しました
- 壊れる前の振動異常を検知し、ムダな定期メンテナンスをなくし、メンテナンス費用を20%削減!



<某フィルムメーカーの事例>

設備の故障率の低減

- ガイドロールの振動異常を自動検知し、異常アラームや故障を事前に回避できました!
- 故障を事前に回避できるようになったため急な生産停止がなくなり、安定供給も実現!



<某ガラスメーカーの事例>

異常監視による稼働率の向上

- 攪拌機の振動を24時間、365日、モニタリングし異常値を自動検知。
- 設備異常が発生する前に、異常を検知して、すぐに適切な対策をすることで稼働率を向上させました!



照明の省エネ

《無電極照明》
LEDより長寿命で拡散光を発生し、光が優しいランプ。照度ムラがなく、工場の作業場で大好評!



75%コスト削減

《人感センサ付LED》
センサー付のLED照明。人がいなければ消灯することから究極の省エネが実現する。



95%コスト削減

空調・冷凍庫の省エネ

《空調制御システム》
任意にコンプレッサーを自動制御することで、体感、庫内温度を変えることなく省エネを実現させる。



20%コスト削減

空調の省エネ

《地下水給気システム》
井水を活用して給気温度を冷やすことができるシステム。夏場でも27℃程度で給気できるため空調不要に。



50%空調コスト削減

《気化熱給気システム》
湿度を上げずに気化熱を活用して冷風を給気するシステム。既設空調の負荷低減、室内の陽圧化を実現させる。



70%空調コスト削減

チラーの省エネ

《冷温水発生チラー》
冷水を作り出す際の廃熱を活用して、温水も同時に作り出すチラー。温水を有効利用することで蒸気の削減が可能。



60%以上のコスト削減

エアコンプレッサーの省エネ

《特殊台数制御》
負荷予測機能を持つ台数制御。ネットワークでつなぐことで分散設置機も同時制御が可能。



15%コスト削減

《エア漏れ点検》
エア配管のエア漏れをチェックして補修する。エア漏れ部分から発生する超音波で箇所を検出。



8%コスト削減

《特殊始動装置》
特殊な制御方法で、モータを発停させる。コンプレッサーのアンロード時間をゼロにする始動装置。



30%コスト削減

ボイラーの省エネ

《蒸気改質装置》
配管輸送中にドレンが発生しにくい蒸気に改質する装置。少ない燃料で必要蒸気を届けることが可能に。



8%コスト削減

廃油・廃液コスト削減

《特殊油水分離装置》
遠心分離方法を用いた油水分離装置。初期投資ゼロのメンテナンス契約&メンテナンスフリーが特徴。



70%廃棄物コスト削減

排水処理コスト削減

《高速旋回流生成装置》
特殊エアレーションで曝気槽内の溶存酸素量をアップ。微生物が活性化し、処理能力アップ。汚泥コスト削減&悪臭低減。



50%廃棄物コスト削減

電気炉・ヒータの省エネ

《特殊遮熱シート》
放射熱を反射させるシートを炉に張ることで、放射温度を大幅低下&炉内効率安定で省エネを実現。



放射温度60℃低下

集塵機の省エネ

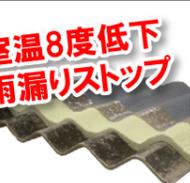
《逆洗の適正診断》
逆洗が正常作用しているかを診断。診断結果を基にバルブ、配管の設計を見直し、逆洗効率を適正化。



15%コスト削減

建屋の延命化

《特殊吹付け工法》
特殊素材の吹付けにより、屋根の断熱強化・雨漏り防止を実現させる。折板・スレート屋根の延命化対策。



室温8度低下
雨漏りストップ

他にもまだまだ全国優良工場の事例をご紹介します!