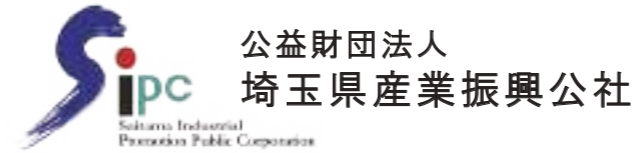




『中小企業の未来を創造する信頼のパートナー』  
公益財団法人埼玉県産業振興公社  
新産業振興部 IoT・技術支援グループ



## 導入事例から学ぶIoT活用策

# IOT

INTERNET OF THINGS

2020



IoTとは？  
(製造業におけるIoTの効用)  
導入事例紹介  
IoT/AI活用支援事業  
相談及び情報入手先



住所

〒338-0001  
埼玉県さいたま市中央区上落合  
2-3-2  
新都心ビジネス交流プラザ3F



電話

・TEL:048-621-7051  
・FAX:048-857-3921



e-Contact

・WEB  
<https://www.saitama-j.or.jp/>  
・E-mail  
[iot@saitama-j.or.jp](mailto:iot@saitama-j.or.jp)



2020年1月制作

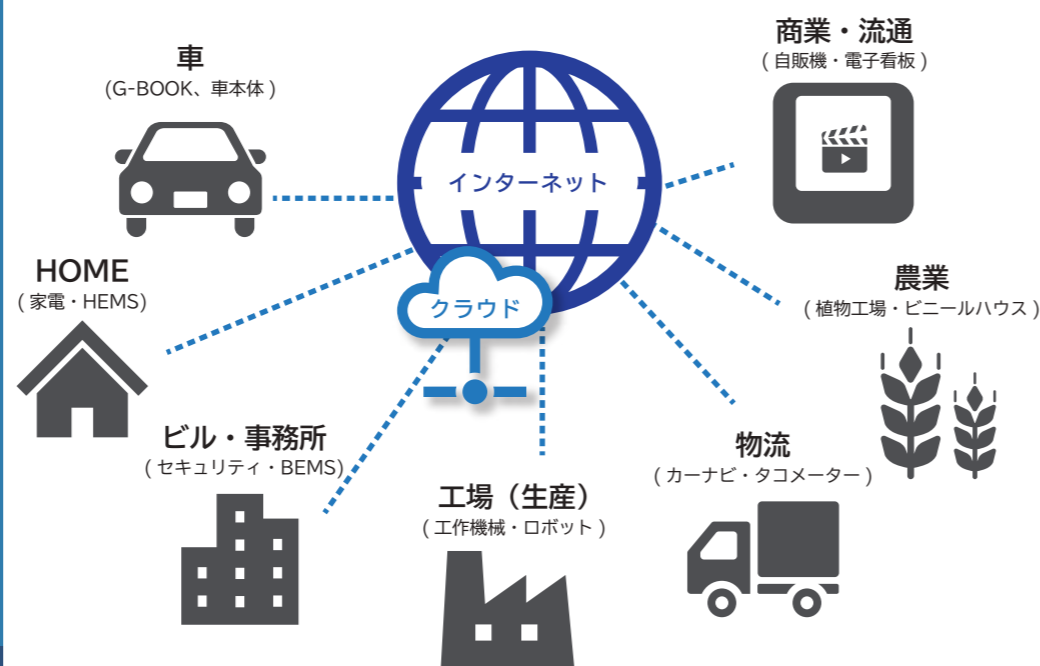


## 製造業におけるIoTの効用

### IoTとは？

#### IoT II Internet of Things (モノのインターネット)

IoTとは、様々なモノがインターネットを通じてクラウドに接続され、データ収集や分析、AI、制御等の処理を行う仕組みです。



## IoT 活用導入ステップ

IoTを有効に活用するには、現状の課題と対策を整理し、達成すべき目的を明確化することが肝心です。目標を定め、それに最適なIoTシステムを導入し、収集したデータを分析した上で、改善活動を行うことが重要です。



(※)：「システム高度化」とは、更に有効性を高めるためにシステム拡張やAI等のツールを活用することです。

## 製造業におけるIoTの導入メリット(例)

IoT活用の目的	IoT活用シーン	得られるメリット
生産性を上げたい	稼働状況、サイクルタイムの見える化	ムダの排除・チョコ停 / 個人差の削減
工作機械の稼働状況を把握したい	稼働状況、異常発生が見える化	機器の遠隔監視・予兆保全
在庫数を適正化したい	生産実績のリアルタイム把握	中間・完成品在庫の最小化
ベテランの技を伝えたい	作業操作の映像・比較データ収集	匠の技の伝承

## 製造業 IoT 活用モデルパターン

類型	詳細類型	具体的なIoT活用内容
生産性向上 / 経営改善	稼働状況可視化	●パトライト信号やPLCから、工作機械の稼働状況(動作/停止等)を把握
	稼働状態可視化	●各センサーやPLCから、生産個数や生産環境情報(温度等)を把握
	トレーサビリティ管理	●RFID等により、製品所在・状態を管理
	業務処理効率化	●生産管理と連動し生産関連作業軽減 / 製造情報をDB化し見積作業軽減等
技能伝承	技能伝承 / 脱属人化	●作業手順・判断等のノウハウをDB化(映像比較、DBによる自動判定制御等)
製品化 / サービス化	新製品創出 新サービス創出	●IoT機能内蔵による製品差別化 ●IoTを活用したサービス事業





# 人為的ミス削減 トレーサビリティの実現

## IoT導入事例 ① 株式会社小泉塗装工業所

住所：埼玉県所沢市大字荒幡701  
 資本金：1,000万円  
 従業員数：40名（パート含む）  
 事業内容：カチオン電着塗装



導入事例動画はこちら

自動車部品を中心に、金属の塗装を、「カチオン電着塗装」工法で行っている。塗装ブースに投入する部品は、ハンガーに識別ラベルがつけられており、識別ラベルをハンディ端末で読み取り、投入データを送信。手動による読み取り作業で、作業の内容、時間や個数を記録、管理していた。

### IoT活用に至った理由と成果目標

**課題**  
ハンディ端末での  
読み取りミスが発生する

**目標**  
カメラ型リーダーで  
ラベルの自動読み取り

**課題**  
作業不足時は、  
投入作業を優先し、  
作業記録を後で手入力

**目標**  
読み取り情報を  
基幹システムに自動送信

**課題**  
クライアントから求められる  
トレーサビリティに  
応えられていなかった

**目標**  
生産管理を漏れなく  
データ化することで  
トレーサビリティを実現

# 電着塗装における 生産管理のIoT化で生産性向上

塗装ブースへ投入する塗装吊ハンガー識別ラベルを自動読み取り、生産管理システムと連動で作業状況のリアルタイム把握



## 1 課題

識別ラベルをハンディ端末で読み取り、投入データを送信。手動による読み取り作業で、作業の内容、時間や個数を記録、管理していた。しかし、人による手作業のため、読み取りミスや漏れが発生していた。



## 2 IoT導入内容

カメラ型リーダーを塗装ブース手前に設置し、ハンガーの識別ラベルを自動で読み取れるようにする。



読み取り情報は、生産管理部へ自動送信され、記録される。いつ、どこで、どの部品が通ったか等をリアルタイムで把握できる。

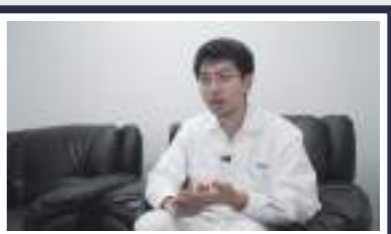


## 3 成果

自動化により、作業者の負荷軽減や読み取りミス、漏れをなくすことができた。また、正確にデータが蓄積されるので、不良品が出た時には、データ解析して、塗装する液がどのような状態だったかなど、原因を追求し、問題に対処できるようになった。結果、人為的ミスがなくなり、さらにトレーサビリティが実現された。従業員は、不良品を出さないという意識、お客様の要望に応じていこうという気持ちが強くなり、組織風土も良くなった。

### 担当者 から一言

いきなりシステムだけ導入しても、現場で作業する人たちに記録するという意識がなければ使えるものにはなりません。最初は手書きで紙に記録をとるところからスタートし記録意識を根付かせ、その次に、識別ラベル、ハンディ端末を活用する自動記録システムに置き換えました。その後、更なる意識向上を図るべく2～3年、現場改善活動に取り組み、今回の全自動記録システムを導入しました。



平成30年度埼玉県ものづくりIoT強化支援事業補助金採択企業  
 (導入事例動画も併せてご覧ください → <https://www.saitama-j.or.jp/iot/>)



## 商談時の移動経費削減 顧客サービス向上



IoT導入事例 ②

### 株式会社モード工芸



導入事例動画はこちら

住所：埼玉県富士見市水谷東3-1-1  
 資本金：2,000万円  
 従業員数：約30人  
 事業内容：マネキン製造

マネキン人形やディスプレイ商品の製造・販売・リース及び店舗の企画・設計・施工を行うトータルディスプレイ企業。マネキン製作では、お客様に写真カタログから商品を選んでもらい、製作途中は商品確認のため対面で打合せを重ねていた。マネキンをお客様先へ運ぶことも。

#### IoT活用に至った理由と成果目標

##### 課題

商談時の移動コストが増大する

##### 目標

データ化した顧客希望の3Dモデルを仮想店舗に配置し商談

##### 課題

要望確認・修正内容確認でも、移動するため、時間とコストが増大する

##### 目標

粘土造形中の段階で3Dモデル化し、顧客の確認・修正を経て最終造形

##### 課題

マネキンを保管するための倉庫代の負担が大きい

##### 目標

保管マネキンを3次元データとして保管データからの復元が可能

## マネキンの生産性向上に向けた 顧客へのVR(仮想現実)環境の提供

高性能3Dスキャナーでデータ化したマネキンモデルをクラウド上の仮想空間で顧客と共有し、チャット等の活用でリアルタイムに商談・打合せ

### 1 課題



お客様との商談時には、マネキンが必要なため、お客様が来社したり、スタッフがマネキンを運搬したりなど、移動コストが増大していた。

### 2 IoT導入内容



マネキンの形をデータ化する3Dスキャナーで、マネキンを3Dモデル化。



オープンソースの安価なツールを活用して、クラウド上で3Dモデルをお客様と共有できるVR空間を構築。2台のパソコンで同時に同じイメージを見ることができる。

### 3 成果



お客様はどこにいても、パソコンやスマートフォンを使って、クラウド上のマネキンを確認でき、さらに360度どの角度からでも確認できる。結果、打ち合わせ時の移動経費が削減され、お客様の満足度の向上につながった。また、カタログでは伝わらなかった、店舗に配置した場合のイメージもバーチャル空間では共有することができる。

- お客様との商談工数が短縮され、生産性が向上された。
- マネキンを保管する倉庫代等の管理費が削減された。
- 3Dモデルからの復元により、技術承継に活用された。

#### 担当者から一言

3Dデータを取り扱うための機器やオープンソースのソフトなど、安価でIoT導入を実現できる環境が整ってきました。他の工場でも生産性向上のため、業務の各ステップに活用できると考えております。



平成30年度埼玉県ものづくりIoT強化支援事業補助金採択企業  
 (導入事例動画も併せてご覧ください → <https://www.saitama-j.or.jp/iot/>)



## 人的負荷とミス削減 トレーサビリティ向上



IoT導入事例 ③

### 株式会社ポリコール



導入事例動画はこちら

住所：埼玉県さいたま市岩槻区大字柏崎135  
 資本金：4,500万円(授權資本金)  
 4,000万円(払込資本金)  
 従業員数：109人  
 事業内容：プラスチック用着色剤の製造・販売

食品トレイ、各種容器、化粧品、自動車パーツ、家電、医療機器、フィルム等に使われている、マスターバッチというプラスチックの着色剤を製造している。抗菌剤や帯電防止剤などの機能を含んだ機能材も増えている。配合・計量など、すべて属人的な作業工程だった。

### IoT活用に至った理由と成果目標

#### 課題

担当者が、製造指示書を印刷、係に手渡すため、**人的負荷とミスが発生**

#### 目標

受入材料にバーコードを貼付し、原材料名やロットを**データ管理**

#### 課題

係は目視確認した材料を搬入するが、**人的負荷とミスが発生**

#### 目標

係はバーコードを読み取り、材料を搬入搬入の**ミスをなくす**

#### 課題

指示書に基づく計量記録が手書き入力のため、**人的負荷とミスが発生**

#### 目標

電子計量器の**モニター指示**に従い計量し、自動印刷の**計量記録**を貼り付け

## 計量作業工程にIoT技術を導入、 基幹システムとの連携で効率化・確実化を図る

電子計量器を導入、基幹システムと連携し受注情報をもとに製造部へリアルタイムに製造指示、また、入庫材料のバーコード管理と計量記録の自動入力化



### 1 課題

様々な種類の原材料を取り扱っており、製造工程では原材料の品目や計量のミスが発生。クレームへとつながっていました。配合・確認の工程がすべて属人的だったため、ミスが起こる構造になっていた。



### 2 IoT導入内容

原材料にバーコードシールを貼り、管理。



計量時、導入した計量器の指示に従って、バーコードを読み込み、計量していく。誤りがある場合は、次の作業へ進めない。計量後、自動的にシールが印刷され、計量したものに貼り付けて、作業が完了。



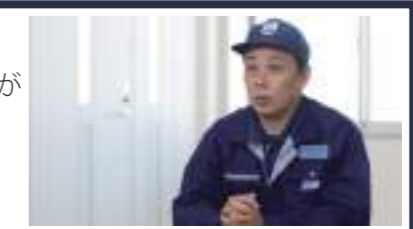
### 3 成果

入庫材料のバーコード管理と、計量記録の自動入力化により、計量後の確認作業が不要になった。結果、配合指示の**伝達ミスをなくし、作業工数の大幅削減**に成功。作業者の精神的負担の軽減にもつながった。さらに、作業日報の電子化で、**トレーサビリティの管理向上**にもつながった。



#### 担当者 から一言

IoTは今までにない新しいことです。既存の機械の入れ替えや効率化するのではなく、今まで出来なかったことができるようになることが一番大きなメリットだと思います。今、世の中はどうなっているのか、どのようなシステムがあるのか等を、探るためにアンテナを伸ばして様々な情報を集める必要がありますね。



平成30年度埼玉県ものづくりIoT強化支援事業補助金採択企業  
 (導入事例動画も併せてご覧ください → <https://www.saitama-j.or.jp/iot/>)



## 生産状況の見える化



### IoT導入事例 ④

## 株式会社ワイエムキャスト



導入事例動画はこちら

住所：埼玉県越谷市大字北川崎69  
 資本金：800万円  
 従業員数：42人  
 事業内容：ダイカスト製品の製品製造

30台の設備を備え、精度の高いアルミ、亜鉛などのダイカスト部品を大量生産している。また、ダイカストマシン等による鑄造のほか、タッピングセンターやCADシステム等を設備し機械加工や検査に対応。

### IoT活用に至った理由と成果目標

#### 課題

生産順序は現場で調整のため、生産性にばらつきがあった

#### 目標

加工情報、稼働状況を見える化  
 現場と管理部門で情報をリアルタイムで共有

#### 課題

作業終了は日報で報告、しかし、記載内容の正確さに課題

#### 目標

稼働情報と日報とを正確にリンクさせる

#### 課題

機械の確認時、持ち場を離れるため、作業効率が悪かった。

#### 目標

リモートコントロールを導入し、離れた場所からでも機械操作可能に。作業効率向上

## 設備の稼働状況を可視化して生産性向上とリモートコントロールの導入

設備稼働状況をIoT機器活用で正確に『見える化』。課題を全社で共有するとともに現場改善活動を強力に推進、また、条件設定など設備遠隔操作で現場サポート

### 1 課題

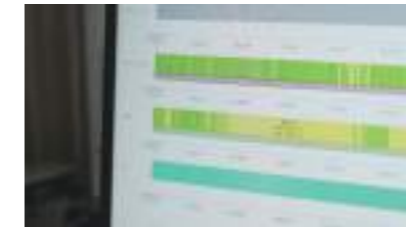


生産計画はあるものの、生産する順序は、現場で判断、調整されていたため、生産性にばらつきが生じていた。また、日報管理が手書きで、正確さに欠けていたため、無駄な作業があるか把握できず、生産性の上がらない原因がはっきりと分からなかった。

### 2 IoT導入内容



設備とパソコンをつなぎ、稼働状況をリアルタイムで、正確に把握できるようにした。約30台の稼働状況を一括で見ることが可能になった。



稼働状況がグラフで表示され、アラームの回数や、作業者によってどれほど生産時間にばらつきがあるのかが数値化された。さらに、リモート操作できる環境を整え、機械と同じ操作画面のタブレットを使い、遠隔操作できる仕組みを導入。

### 3 成果



機械の停止時間が最大15%削減。  
 生産性が最大30%以上アップした。さらに、会社全体として、IoTの活用に取り組んだ結果、従業員の数値への意識も大きく変わり、現場の改善意識が向上。改善活動を通じ、風通しの良いマネージングが実現した。  
 また、設備遠隔操作サポートは現場従業員の心身の負荷軽減にもつながっている。

#### 担当者から一言

IoTには興味はあったのですが、初めは何をやっているかも分からなかったです。大手の企業が、取り組みやすく、私たちのような中小企業だと費用の面でも、時間の面でも、かなり難しいのではないかなと思っていました。ですが、会社の方の説明を聞くうちに、「これなら何となくうちでも使っていける」と思い、取り組みました。



平成30年度埼玉県ものづくりIoT強化支援事業補助金採択企業  
 (導入事例動画も併せてご覧ください → <https://www.saitama-j.or.jp/iot/>)



## 生産状況の見える化



IoT導入事例 ⑤

### 株式会社G.W.JAPAN

導入事例動画はこちら

住所：埼玉県さいたま市桜区栄和2-14-5  
 資本金：2,500万円  
 従業員数：25人  
 事業内容：フィルムシート製品の二次加工

フィルムシート製品の二次加工メーカー。  
 自動車やパソコンなどの電装部品に使われる基板用絶縁シート製品に、プレス加工や成形を手がけている。

### IoT活用に至った理由と成果目標

#### 課題

個々の生産時間が把握できないため、納期遅れの対策が立てられなかった

#### 目標

生産数を含む稼働状況のデータを自動取得

#### 課題

生産指示・手順書に基づく現場作業で、結果は手書きの日報報告だった

#### 目標

設備の稼働状況は、リアルタイムで蓄積されグラフ表示で見える化

#### 課題

管理部門と現場の情報共有が不足

#### 目標

生産数量は基幹システムに自動転送

## IoT機器導入による生産状況の見える化及び取得データ分析と実現価の把握

IoT機器を活用し主要なプレス加工設備の生産数を含む稼働状況データを自動取得。データをグラフ表示で見える化し、早期の異常処理や生産性向上施策につなげる。

### 1 課題

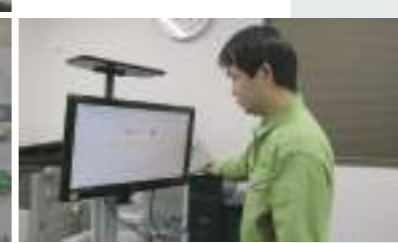


納期の遅れが目立っていたが、生産工程を把握するための日報は手書きのものしかなく、対策が立てられない状況が続いていた。

### 2 IoT導入内容



プレス加工機8台にセンサーとタッチパネルのモニターを後付けで設置。



スタッフが扱う製品や生産時間、休憩や段取りといった調整時間を入力する仕様に。稼働状況は無線LANでデータを飛ばし、リアルタイムでパソコン画面に表示される。これまで感覚でしか捉えられていなかった稼働状況が、数値で見える化された。

### 3 成果



詳細に記録が残るようになり、改善点が見つけやすくなった。何にどれだけ時間がかかっているか詳細に、作業員も管理側も気付けるようになった。様々な状況が具体的にデータとして見えることで、何を改善したら良いか考えられるようになり、作業員間で話し合うことも。また、生産性が向上したので、残業が減り、社内の雰囲気も良くなった。

#### 担当者から一言

製造業というのは、長ければ長いほど、変化することに対してすごく抵抗があると思います。でも変わらない次のステージとか、お客様の要求事項とずれ始めるということを、経営者がきちんと従業員に説明して、データがなぜ必要なのかを、はっきりと教育して、データを取る、取ったデータを活用するところまで、経営者がしっかり見ておけば、結果は出ると思います。



平成30年度埼玉県ものづくりIoT強化支援事業補助金採択企業  
 (導入事例動画も併せてご覧ください → <https://www.saitama-j.or.jp/iot/>)



## 2社で連携した 品質・在庫管理



IoT導入事例 ⑥

### 司ゴム電材株式会社



導入事例動画はこちら

住所：埼玉県蕨市塚越2-19-21  
 資本金：6,000万円  
 従業員数：196人  
 事業内容：ゴム、樹脂、金属の加工、開発、販売

自動車部品、医療機器、精密機器など多種多様な業界に対応したゴム、樹脂、金属製品の設計から製造までを行う。株式会社シンキーから仕事を受け、ミキサーのアダプター部分を製造出荷している。アダプターの出荷前には、シンキーから提供された検査機で動作検査を行っている。

### IoT活用に至った理由と成果目標

#### 課題

検査機にエラーが出た際、問合わせ、調査、復旧で作業が遅延する

#### 目標

検査機の動態を2社で監視  
 エラー時は、双方にアラームが飛び、復旧が早くなった

#### 課題

検査機の故障を予知・予防できない

#### 目標

シンキーは、検査機の動き、振動、音など全データを管理  
 故障の予知・予防に取り組む

#### 課題

突発的な発注で製造現場が混乱してしまう

#### 目標

在庫数の共同管理で突発発注による作業ロスを削減

## IoT活用の企業連携で設備故障による生産遅延『Zero化』事業

支給検査機にIoT機能を実装し常時動態監視することで異常予兆を早期発見  
 また、発注、生産、出荷、在庫等を2社連携で共同管理

### 1 課題

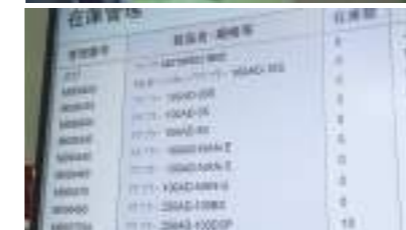


検査機の故障は、シンキーでしか修理できないため、修理自体に時間がかかり、その間、出荷が止まってしまい納期が遅れていた。また、在庫不足で急な注文に対応できないことがあった。

### 2 IoT導入内容



ミキサーにデータ送信装置を取り付け、注意喚起レベルから故障まで11段階でエラーが出るように設定した。エラーが起こると、2社同時に分かるようにした。



在庫の数値をシンキー側でも確認できるようにした。シンキーが在庫の有無を確認して、前もって発注するようになり、司ゴム電材は、生産計画を立てやすく、生産体制に負荷がかからなくなった。

### 3 成果



2社で連携してエラーを把握した結果、司ゴム電材には安心感が生まれ、シンキーには品質向上につながるデータが蓄積されるようになった。また、エラー内容を早く正確に把握できるようになったことで、適切な対応が早く取れるようになった。シンキー側は、蓄積データにより、故障の前兆が分かるようになり、早めのメンテナンスなど、故障前の対策が取れるようになった。在庫管理も両社で共有でき、生産体制を組みやすく、管理コストの削減にもつながっている。

#### 担当者から一言

シンキー様と我々とのデータの共有が、すごい太いパイプになりました。ライバル会社に対しても非常にアドバンテージになります。これが2社でIoTを導入したことによることかもしれませんが、もっと2社間の協力関係を強化したいと感じています。万が一故障した時には、シンキー様もログデータの心配をしなくても済みますから、両者にとって非常にいいシステムです。



平成30年度埼玉県ものづくりIoT強化支援事業補助金採択企業  
 (導入事例動画も併せてご覧ください → <https://www.saitama-j.or.jp/iot/>)



## 技術伝承



### IoT導入事例 ⑦

## 権田酒造株式会社

住所：埼玉県熊谷市三ヶ尻1491  
 資本金：1,000万円  
 従業員数：9人  
 事業内容：酒類の製造販売

創業、江戸時代末期。手間暇を惜しまず、昔ながらの製法にこだわり、酒造りを続けている。酒の味の決め手となるのは、温度管理。権田酒造では朝と夕方2回、杜氏が温度計測を行う。熟練の杜氏が、長年の経験と勘で、保温や冷却の判断をし、調整してきた。

導入事例動画はこちら

### IoT活用に至った理由と成果目標

#### 課題

杜氏の経験と勘に頼っていたため、酒造り技術の伝承が困難

#### 目標

仕込みから上槽前までの期間、もろみの発酵温度を自動計測

#### 課題

作業日報はあるが、手書きのため、具体性に欠けていた。

#### 目標

温度変化に対する杜氏の作業を日報にて完全記録

#### 課題

1日2回の温度計測のため、急激な温度変化に対し対応が後手に回っていた

#### 目標

急激な温度変化時はパソコンやスマホ・タブレットにアラームを発信する

## IoTを活用したデータ分析、蓄積による清酒製造技術の伝承

仕込み期間中のもろみの温度を自動計測、データとして蓄積するとともに温度変化に応じた杜氏の詳細作業を電子日報に記録 また、急激な温度変化を見逃さないためのアラーム発信

### 1 課題

これまで杜氏の経験と勘が頼りで、作業日報は手書きのため不明確、酒造り技術の伝承が困難。



### 2 IoT導入内容

食品用の光温度センサーを設置し、24時間自動で、もろみの温度を計測できるようにした。計測データはパソコン上で記録される。



紙の作業日報から、計測データの自動入力と共に、杜氏が行った温度管理対策を電子日報として残すようにする。  
 (作業記録は、事前に設定した作業項目をプルダウン)  
 事前に設定した温度の値を超えると、アラームが鳴るように設定し、他の作業をしながらも、対応することが可能にする。

### 3 成果

温度の自動計測、アラームで杜氏の過重労働が緩和された。詳細なデータの蓄積により、杜氏の技術の伝承が可能になった。温度変化がデータとして残るため、杜氏の経験のみに頼らず、再現可能な酒造りができるようになり、安定して高品質な商品を提供することができるようになった。



#### 担当者から一言

温度自動計測は、もろみだけですが、いずれは麹の温度や酒母の温度など、また温度以外の他の成分を分析するセンサーを導入したり、どんどん取り組んでいきたいです。ただ、完全に機械化するのではなく、人間味があるものを作っていきたいので、便利だから頼ってしまいますけど、最後にこうした判断するのは人間じゃないといけないと思っています。



平成30年度埼玉県ものづくりIoT強化支援事業補助金採択企業  
 (導入事例動画も併せてご覧ください → <https://www.saitama-j.or.jp/iot/>)



## 公社 IoT / AI活用支援事業

公社では、県内中小企業の皆様の良き相談相手になって、IoT・AI技術の利活用並びにIoT・AI技術に関連するビジネスの創出を支援します。



### IoTセミナーによる知識修得

- ・集合形式(参加無料)
- ・「IoT・AIに関する基礎技術」「最新動向」「導入事例」等をご紹介



### IoT / AIが活用できる人材育成

- ・集合形式(原則)(有料教育)
- ・「IoT・AIを製造現場に活用するために必要な知識、技術、ノウハウの習得」「ハンズオン方式による実習教育」などを実施



### IoT / AI利活用に関する相談

- ・来社または訪問(無料)
- ・IoT / AIに関する初歩的な相談から技術・導入までの相談、経営効果を高めるための現場改善活動支援など幅広く対応



### 補助金によるIoT / AI導入支援

- ・IoT / AI活用のための導入資金援助(補助金)
- ・資金支援の目的は「IoT / AIをものづくりに活用し、事業改善により経営の向上を図ること」



### IoT関連機関連携

- ・IoT推進協議会連携(SAITEC / さいたま市 / 公社 / 関係機関等)
- ・HPによる情報提供



### お気軽にご相談ください

公社 IoT・技術支援グループ  
電話: 048-621-7051  
Mail: iot@saitama-jr.jp

埼玉県 IoT支援  検索

## 下記のIoTコーディネーターが対応いたします。



山脇 隆司  
(ヤマワキ タカシ)

大手ITメーカー出身。IT/IoT利活用による生産性向上等の課題解決を支援。



篠原 明彦  
(シハラ アキヒコ)

大手ITメーカー出身。開発経験を活かし、IT/IoTを利用した課題解決を支援。



三神 哲夫  
(ミカミ テツオ)

大手自動車メーカー出身。IT/IoTを活用した現場改善を支援。



本冊子に掲載しました導入事例等については、当公社の承諾なく複製・複製を行うことを禁じます。また、システム導入等についてご質問がある場合は、当公社新産業振興部IoT・技術支援グループ(電話048-621-7051)まで、お気軽にご連絡ください。直接、掲載企業に連絡することはご遠慮ください。

## IoT/AI関係の主な相談及び情報入手先

### 埼玉県 AI コンソーシアム



埼玉県産業労働部 048-830-3935  
次世代産業拠点整備担当  
(公財)埼玉県産業振興公社 048-621-7051

埼玉県では、県内企業のAI技術等の導入・活用を促進し、生産性の向上や新たなビジネスの創出を図るため、企業、大学・研究機関、商工団体、金融機関、自治体等で構成する「埼玉県AIコンソーシアム」を運営しています。本コンソーシアムでは、AIについての講演や研修会の他、交流会を開催するなど様々な活動を行っています。皆様の積極的なご参加をお待ちしております。

※埼玉県AIコンソーシアムの詳細な内容や申込み方法等については、右記ページの「埼玉県AIポータルサイト」をご参照ください。 <https://www.ai-lpwa.saitama.jp/>

埼玉県AI・IoTプラットフォーム



### 埼玉県産業技術総合センター(SAITEC) 技術支援室 048-265-1312

#### 1. 中小企業のIoT化のための基盤構築支援(技術職員派遣) <無料>

- ①既存設備のセンサー制御ネットワークの構築 ⇒ 低コストで段階的に生産工程をスマート化
- ②生産現場へのAI、ロボット導入支援 ⇒ 先端生産機器の導入を実現
- ※外部人材活用(先端ものづくり技術指導員) ⇒ 広範な専門技術、秘密保持体制

#### 2. IoT化推進のための支援・検証環境整備(検証ラボ) <①②③は無料、④は有料>

- ①開発生産システムの導入前試験を実施可能な模擬工場
- ②生産設備のインターネット接続及びクラウド利用のための検証サーバ
- ③スマート物流管理システムの導入支援環境
- ④開発設計から試作評価までを迅速化するデジタルものづくり支援環境

#### 3. IoT利用技術研究会<入会・参加とも無料>

IoT導入・推進を図るものづくり企業、IoT技術を提供可能な企業、関連機器製造企業が情報交換を行い、効率的・効果的にIoT化を進める。

### (公財)さいたま市産業創造財団 支援・金融課 048-851-6652

#### 1. 相談・現場派遣支援

会社の生産性向上を目指す、現場カイゼン、IoTを活用した見える化、機械の稼働率管理、予知保全、リモートメンテナンス、ラインの自動化、作業分析、ロボット導入などの具体的な相談や、IoTには関心があるが、どう取り組んだら良いか分からないので相談したい等、お気軽にご連絡ください。

#### 2. IT・IoT人材育成支援(指導者育成研修)

専門家のアドバイスを受け、IoTやロボットを導入しても、継続的に運用し効果を発揮していくには、社内でIT・IoTのスキルを持つ専門人材の育成が必要です。IT・IoTを活用した現場カイゼンの指導者(専門家)の育成と共に、社内のIT・IoT人材育成のための研修を定期的実施しています。