

事例No.1 複合環境制御型生産システムによる高付加価値トマトの生産

建設業

事業所名 企業名	株式会社浅井農園 公式ホームページ：www.asainursery.com/				
所在地	津市	従業員数	40名弱	産業分類	農業

【事例の詳細】

製造業

情報通信業

運輸業・郵便業

卸売業・小売業

金融業・保険業

飲食サービス業
宿泊業

生活関連サービス業・娯楽業

機能	複合環境制御型 生産システム	使用 機器等	タブレット ・温度湿度センサーCO ² センサー
取組 内容	<p>創業以来ずっと緑化事業に取り組んでいましたが、2007年からは「完熟チェリートマト」の生産を始めました。</p> <p>オランダの「複合環境制御型生産システム」に基づいた当社独自のシステムにICTを活用して、温度・湿度・日光・換気・水量の一元管理と自動化を実現させ、2008年には安定した高品質トマトの生産に成功しました。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>		
導入 プロセス	<p>緑化事業の市場縮小に伴い、生産ノウハウや栽培技術を活かせる野菜作りに着目しました。ビニールハウスでのトマト栽培でICT技術が進んでいるオランダの農業システムを学習して自社システムを開発し、生産から収穫、販売までの体制を確立しました。</p> <p>管理サイドではクラウドやサイボウズなどによって情報の見える化と従業員の労務管理の向上を進めています。</p>		
成果 効果	<p>体制確立後、辻製油株式会社、三井物産株式会社と3社で設立した合併会社「うれし野アグリ株式会社」では、工場の排熱やバイオマス木質チップを利用した太陽光型植物工場を松阪市に作り、高品質トマトの栽培・販売につなげています。これにはオランダ型のICT自動化設備を導入し、エネルギー費用の削減、地域雇用の創出などの新しい効果を生み出しています。</p> <p>現在は、繁忙期と閑散期の差を解消するために、AIの導入や生産物収穫ロボットなど大学の研究チームとのコラボを推進しています。</p>		

【取組みの狙い】

医療・福祉

その他

企業ブランドの強化	品質向上	従業員の成長サポート
独自性・独創性の創造・強化	付加価値の創造・強化	労働環境の改善
商圏・販売チャネル・新規顧客の拡大・開拓	生産・業務効率の向上	勤怠管理の効率化
顧客満足度の向上	生産・業務プロセスの改善	その他
価値・品質の見える化	情報管理の効率化	