



ifm NEXUS

製造の持続可能性

ラインを止めない

2026

Issue: FOOMA

目次

ifm
NEWS
S

ifm TALK SESSION

製造の持続可能性を考える

| IO-Link × moneo

現場で生きる人たちの センサ哲学

電磁流量計 SM Foodmag

| “4つの測定を1つで”革新したハイジェニック電磁流量計

インタビュー

現場が安心できる瞬間をどうつくるか。

| ifm efector 株式会社 Food industry マネージャー
菅野 正幸さん

Smart Learn Operations

食の現場を“整える”という賢い選択

| 止めないラインは未来への最高の投資

特集

TCO で読み解く故障リスクと投資回収

| HACCP・ポジティブリストが変える
“工場経営”の意思決定

プロダクト・ギア図鑑

スペックではなく“信頼”で選ぶ

| 現場で本当に求められるのは
「止まらないこと」と「扱いやすさ」

本誌で“ストーリー”と“登場人物”をご紹介します



ifm Advantage⁺

お客様のビジネスをサポートする全方位サービス

Advantage



直接販売

直販体制によりお客様の課題を正確に把握し、最適な解決策をご提案



5年保証

品質に自信があるからこそ全てのカタログ掲載製品を対象に安心の保証期間



オンラインショップ my ifm

24時間年中無休
いつでもどこでも注文可能



ifm-Express 配送サービス

翌日/当日配送
ifm物流センターでの引取り
(最短当日)



返品受付

お届けした製品がお客様の
ご都合に合わなかった場合、
6週間以内の返品（返金）受付



専門部署による カスタマーサポート

ご不明点やご相談は、電話、
メール、チャットで承ります

ifm Advantage⁺の詳細は

[こちら](#)



製造の持続可能性を考える

デジタル化が進むほど重要になる視点

吉田：最近、工場のデジタル化って一気に現実味が増しましたよね。ところで上善さん、IO-Link って実際増えているんですか？

上善：増えてますね。私が ifm に入った6年半前と比べると、体感でも「約6倍くらい」まで伸びてきています。以前は「処理速度が気になる」「遅延が出るんじゃないか」と慎重な声が多かったんですが、ここ数年で空気が変わりました。

吉田：「全部をデジタルにしよう」ではなくて、「用途ごとに切り分ける」考え方が浸透してきた感じですか？

上善：まさにそれです。スピードが最優先される制御は従来どおり担保しながら、状態監視やログ取得みたいに“高速性が必須ではない領域”をデジタルで取りに行く。フィールドバスとIO-Linkを併用したときの遅れも、お客様側で上手に設計できるようになってきた。デジタル化の議論が、ようやく現場の実装に降りてきた印象があります。

コストは“全体”で変わる

吉田：導入が広がる背景って、結局“コストの見え方”も大きいんですよね。昔は「このデバイス高くない？」って言われがちだったのが、今は少しずつ変わってきた。

上善：そうですね。1個の機器の値段だけを見ると高く見えることはあります。でも実際の現場は、アナログカードや配線、盤のスペース、立ち上げ調整、ログチェック…みたいに、周辺のコストが効いてくる。そこが減ると、プロジェクト全体の見積もりが変わるんです。

吉田：「省配線」って言うと分かりやすいですけど、現場の実感としては“省配線”だけじゃなくて、“省トラブル”に繋がるのが大きいんですよね。あと、できることが増えても運用が増えない方向に行くと、現場の受け止め方が変わる。

上善：うん。特に、末端でデジタル変換してしまうことでノイズが強くなるとか、配線やケーブル選定の悩みが減るとか。もちろん、万能じゃないので条件次第ですが、「デジタルのほうが扱いやすい局面」が増えてきたのは確かです。



IO-Linkについては

[こちら](#)

デジタル化の限界と使いどころ

吉田：一方で、検査機みたいにコンマ1秒どころか、さらに細かい周期での応答が必要な世界だと、デジタル化の設計は難しくなりますよね。

上善：そうなんです。デジタルは“途切れない連続量”というより“区切って送る”前提のところがあるので、用途によってはアナログや専用高速系のほうが向く。そこで無理に全部を一本化しようとする、“使えない”という評価になってしまう。

吉田：だからこそ最近では、「制御は制御で守る」「データ活用は別レイヤーで進める」という分離の考え方が現実的ですね。状態監視や保全の世界は、毎ミリ秒の応答が目的じゃない。そこを同じ物差しで見ってしまうと誤解が生まれる。

現場の壁は“人と時間”

上善：もう一つ大きいのが、現場の人手不足です。実装も運用も、結局は人が回す。PLCの説明書をじっくり読む時間がない、調べる余裕がない、という状況は増えている気がします。

プロダクトマネージャー
上善 英司

EIJI JOZEN



吉田：そこは本当に実感ありますね。日本の製造業って中小企業が多くて、専任のIT担当がないことも普通です。クラウドは便利だけど、継続費用が気になる。自社で作ろうとしても、人がいないから運用が続かない。技術の問題というより、“続けられる形かどうか”が分かれ目になっている。

上善：だから最近は「小さく始めて、現場で回しながら育てる」が現実解になってきた。ツールが高機能でも、設定が重いと止まりますから。

吉田：moneo の話をすると宣伝っぽく聞こえるかもしれませんが、一般論としても、今は“ノーコード／低負荷で現場が触れる”方向の需要が強いですよね。画面を作る、アラートを調整する、といった改善を、現場に近い人が回せると定着しやすい。

データ活用を変える伴走力

上善：結局、データ活用って“立ち上がり”が一番重い。だから伴走の価値が出てくるんですよ。

吉田：はい。なので今年から Mr.DX by moneo というサービスを始めています。導入前に1か月スターキットで試していただきながら、「どのデータを見るか」「どこでアラートを出すか」といった設計を一緒に固めていくものです。こうした取り組みはひとつのサービスという位置づけではありますが、流れとして見ると、今は“ツールを渡して終わり”ではなく、“使い方が定着するところまで寄り添う”方向にシフトしてきていると感じます。

システムセールス

吉田 拓史

HIROFUMI YOSHIDA



上善：その形ができると、「経験」と「データ」がぶつからないんですよ。現場の勘を否定せずに、データが裏付けになる。判断が速くなるし、迷いも減る。

吉田：“経験値とデータの共存”ですね。現場は日々の判断が仕事だから、データ活用も結局は判断を軽くする方向に行かないと続かないと思っています。

生産を変えるワイヤレス化

上善：これからのFAで言うと、無線化や配線レスの流れはさらに強くなるでしょうね。多品種少量で、ラインを頻繁に変える前提になってくるので、配線のやり直しがボトルネックになる。

吉田：非接触給電や、ワイヤレス化といった方向性は、現場の自由度を上げますよね。単に新しいというより、“変えられる工場”を作るための技術という感じがします。

上善：そうですね。配線を減らしていくことで、レイアウト変更もしやすくなるし、結果的に現場の負担も減っていく。デジタル化が“見える化”で終わらず、自動化と並走していく流れは今後さらに強くなると思います。

最後に—

現場のデジタル化は「続く形」が勝つ

吉田：デジタル化って、派手な成功事例よりも、毎日の運用で“ちゃんと続く”ことが大事ですよ。導入して、現場が使って、少しずつ良くなる。その積み重ねが結局強い。

上善：同感です。制御の速さを守りながら、データで現場の判断を助ける。現場が主導権を持てる設計にすると、デジタルは負担じゃなくて味方になる。そういう導入が増えていくといいですね。

ノーコードIIoTプラットフォーム
moneoについては

こちら



現場で生きる人たちの、 センサ哲学

電磁流量計 SM Foodmag

“4つの測定を1つで”革新したハイジェニック流量計
- 設備を守る SMF シリーズが支える食品工場の未来

1. 食品産業の DX が求める新たなセンサの姿

— IO-Link がもたらす変化

製造業における IIoT と DX の潮流は、センサを“制御の末端”から“情報の起点”へと押し上げました。国際規格 IEC 61131-9 で標準化された IO-Link は、アナログ変換時のデータロスを抑えつつ実データをそのまま伝送し、機器パラメータの上位設定やイベント情報の取得まで可能にします。食品分野でもこの動きは加速しており、デジタル通信の強みを活かしながら、厳格な衛生・耐環境要件を満たすデバイスが求められています。



2. 開発の背景 — 食品工場の課題に応じて

ifm は CIP 工程にも対応するハイジェニック対応の IO-Link センサを多数展開してきましたが、双方向通信を内蔵し食品工場の過酷な環境に耐える電磁流量計は市場に乏しく、現場からの強い要望を受けて SMF シリーズの開発に踏み切りました。開発コンセプトは、既存設備への置き換えにも使える汎用性と、IO-Link システム内での高度な活用を両立させることです。



3. ユーザーの声から見えた現場課題

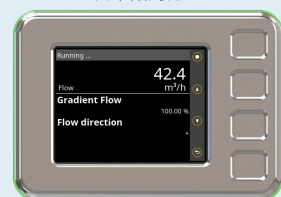
— 設定・視認性・耐環境の壁

現場のヒアリングでは、初期設定に時間がかかる煩雑さ、小さなドット表示による視認性の低さ、赤外線式スイッチの操作感の弱さ、そしてディスプレイ部を含めた耐環境性能の不足が指摘されていました。縦配管使用時に表示基板を物理的に回転させる手間もありました。

4. 課題を一つずつ解決した設計思想 — 使いやすさと堅牢性の追求

SMF シリーズは 3.5 インチのフルグラフィック TFT により、質問形式のウィザード方式で設定が完了する直感的な操作性を実現しました。静電容量式押しボタンは洗浄環境でも誤動作を抑え、ディスプレイ外装を含む主要外装に SUS316L を採用し IP67/IP69 に対応。さらに LED リングが緑・青・赤で状態を示し、遠くからでも確認しやすくしています。

※日本語対応あり



5. 4つの測定を1台で実現する 4-in-1 アーキテクチャ — 4項目同時計測の価値

SMF シリーズは流量・積算流量・媒体温度・導電率の4項目を同時測定します。特に導電率測定は媒体切替検知に有効で、従来必要だった導電率センサを省ける場合があります。アナログ出力は4項目から選択でき、積算流量のパルス出力やしきい値スイッチング出力にも対応します。接続は M12 A コードコネクタ 1 本です。



6. 食品工場向けに磨き上げた耐久性

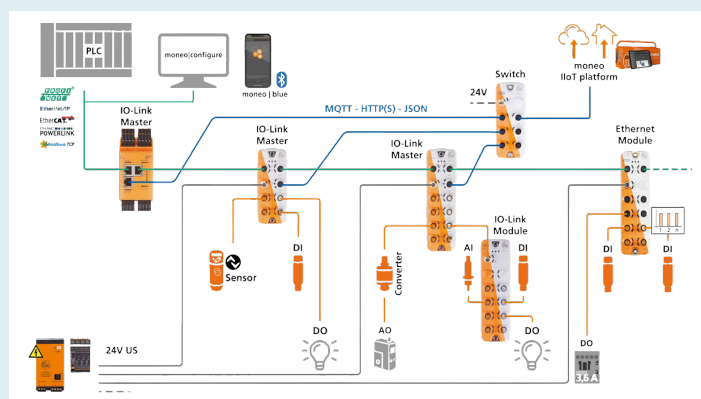
— 高温・洗浄に耐える設計

食品製造の現場環境に対応するため、媒体温度-20~150°C、IP69 の堅牢性を備え、1000 時間のヒートショック、100 万回の圧力ピーク、3 軸振動衝撃、結露試験など厳しい試験をクリアしています。

7. IO-Link と Y パスが広げる DX の可能性

— OT/IT を分けて活用

ifm は OT/IT を分離した 2 ポート Ethernet を備える IO-Link マスタを提供し、データを二手に分けて活用する Y パスを提案しています。これにより PLC への負荷を増やさず、状態監視を後付けでき、IT と OT のセキュリティを分離して確保できます。



マシンインフラ



わずか **5%** のセンサーデータが PLC にて使用されています。

95% のデータは失われています。このデータロスを改善したい!



IO-Link



マシンインフラ



ITインフラ

ifmの **Yパス** を使用すると、センサーデータをフルに活用できます



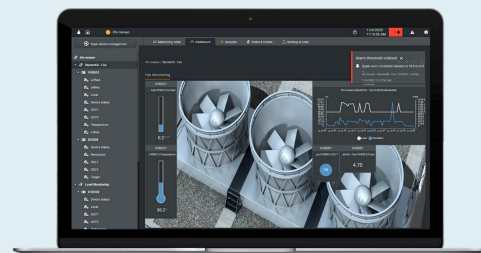
IO-Link

8. moneo と組み合わせた次世代の工場運用 — ノーコードで始める DX

IIoT プラットフォーム moneo はノーコードでダッシュボード構築や傾向監視が可能で、小さく始めて段階的に拡張できる柔軟さを持ちます。IO-Link データを予兆保全や生産性改善に素早く転用できます。

9. 未来へ向けた ifm の開発姿勢 — 次の課題への挑戦

SMF シリーズは現場の声に応え、ハイジェニック電磁流量計の新たな基準を提示しました。ifm は今後も媒体適用の拡大など、食品産業の次の課題に応える開発を続けていきます。



SM Foodmagの詳細は

こちら



プロが語る

現場を歩き続けて見えた景色

食品・飲料産業の領域を横断し、現場を誰よりも歩き続ける男がいる。

ifm で長く営業を務め、2021 年から食品・飲料産業の“とりまとめ”を担う菅野さんだ。

案件の立ち上がりから工場ごとの思想の違いまで、細部に目を配りながら、担当の枠を超えて設計やスペック検討にも踏み込む。「担当じゃなくても行きますよ。現場を見ないとわからないですからね。」その言葉の裏には、現場の“空気の緊張”を知る人間の覚悟があった。

菅野正幸

ifm efector 株式会社
Food Industry マネージャー
1991 年入社

現場が安心できる瞬間を

「止められない」という静かな恐怖。

— 現場って、どんな不安が大きいですか？

「食品工場のお客様は、常に“止められない”不安を抱えています。」
菅野さんは、そう切り出す。

突発的な停止によるライン停止や生産ロス、異物混入や衛生トラブルへのプレッシャー。さらに、ベテランの経験に頼る点検や、人手不足の中で「本当にこの設備は大丈夫なのか」と確信が持てない不安も重なっているという。

「食品業界は、“何も起きないこと”が当たり前のように見えて、実はずっと張り詰めているんです。どこかで止まるリスクは、常にあります。」

設備条件やレシピの違い、洗浄タイミングなど、わずかな変化がトラブルにつながる。

現場はそうした不確定要素と日々向き合っている。

スペックより、“現場で続くこと”。

— 現場とはどう向き合っていますか？

「ifm は、“現場で本当に使えるか”を最優先に考えています。」

菅野さんは、その考え方を次の3つに集約して説明してくれた。

- スペックより“使いやすさ”
- 最新技術より“現場で続くこと”
- 売って終わりではなく“一緒に守る”

「センサ1つでも、“これがあるから今日は安心して帰れる”と感でもらえるかどうか。それが一番大事だと思っています。」

さらに、食品・飲料領域を横断して見ている立場だからこそ、工場間の違いを肌で感じる機会が多いという。

「同じ会社でも、工場ごとにやり方や考え方が全く違うんです。だから、ある工場でうまくいった方法を別の工場に紹介することもよくあります。」

“見える化”が変えた、現場の感覚。

— 印象に残っている場面はありますか？

「振動や温度を IO-Link で見える化した工場で、保全担当の方が“音や匂いで判断していた頃には戻れないですね”とおっしゃったことがありました。」

その現場では、警報は出るものの常にギリギリの状態で、不安を抱えながら運用していたという。

しかし、データで状態が可視化されたことで、判断に確信が持てるようになった。

「見える化は、単にデータを増やすことではないんです。不安を減らすための手段なんだと実感しました。」

また、新しい技術の受け入れについても印象が変わってきていると話す。

「最初は抵抗がある方もいますが、“若い人が困らないように”と積極的に取り入れる現場も多いです。そこは食品業界の強さだと思います。」

信頼が生む

未来のかたち

安心とは、“理由が見えること”。
— “安心”って何だと思いますか？

「理由がわかる状態」ですね。」なぜ警報が出たのか、なぜ数値が変化したのか。そうした背景が見えない限り、不安は消えないと菅野さんは言う。
「状態が見えるようになると、“なんか違うな”に気づけるようになります。その小さな違和感が拾えるだけで、現場はずいぶん楽になります。」

現場の言葉で話すということ。
— 大事にしていることは何ですか？

「現場の言葉で話すこと、ですね。」
技術が高度になるほど、現場との距離は広がりがちだ。だからこそ、



どうつくるか。

難しい言葉を使うのではなく、現場の課題に置き換えて伝えることを意識しているという。
「わからないことはそのままにしない。即答できないことは正直に持ち帰る。そういう基本的なことを大切にしています。」
食品製造の現場は、経験と責任の積み重ねで成り立っている。
「だから、“売りたい話”よりも、お客様と一緒に悩む時間の方が大事なんです。」

“日常が楽になった”という変化。
— 導入後は、どんな反応が多いですか？

「“日常が楽になった”という声をいただくことが多いですね。」夜中の呼び出しが減ったことや、新人でも状況が判断できるようになったこと。
監査時に説明しやすくなったという声もある。
「不安が数値で見えるようになるだけで、現場の負担は大きく変わります。派手ではないですが、こういう変化が一番意味があると思っています。」

現場を、次の世代へつないでいく。
— 今後、どのようなことを大切にしていきたいですか？

「“現場を守る姿勢”を、次の世代につないでいきたいですね。」
これまで現場で培われてきた知見や判断の基準。それを個人の経験で終わらせるのではなく、次の世代が活かせる形で残していくことも重要だと語る。
「技術は変わっていきますが、現場と向き合う姿勢は変わらない。そこはしっかり引き継いでいきたいと思っています。」

日常が楽になる。 それが一番大きい。

「技術は変わっていきますが、現場と向き合う姿勢は変わらない。」
その言葉は、静かに、しかし確かに現場に残っていく。

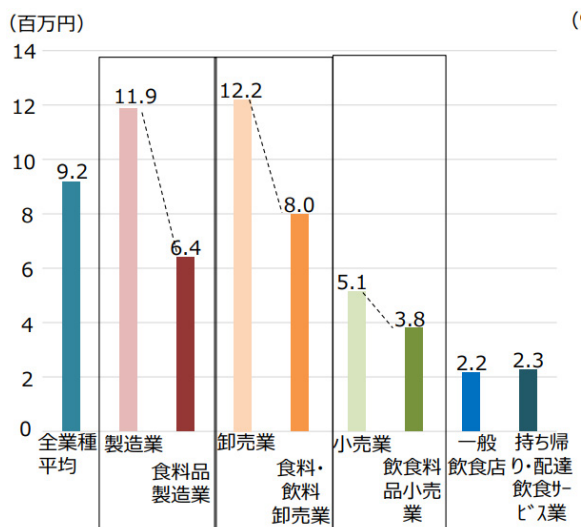
食の現場を“整える” という賢い選択

止めないラインは、未来への最高の投資だ。
省力化・省人化は“人を減らす話”ではなく、“製造を止めない”ための設計思想。

食品産業の現状

他産業と比べて低い労働生産性。
欠員率も高く、人員確保は依然として厳しい状況。

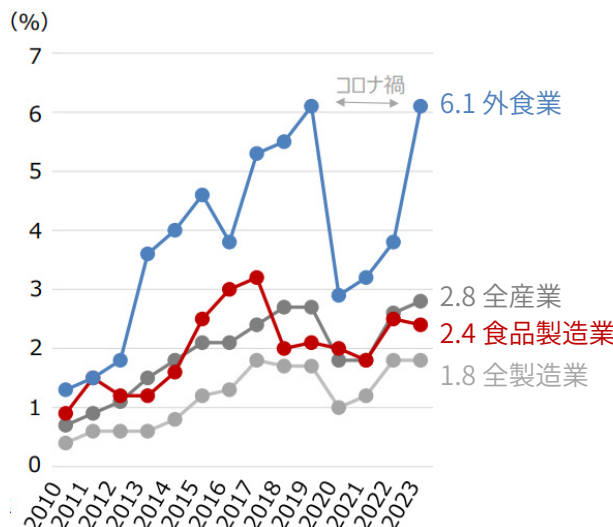
食品産業の労働生産性（2023年）



(資料) 経済産業省「企業活動基本調査」(2023)

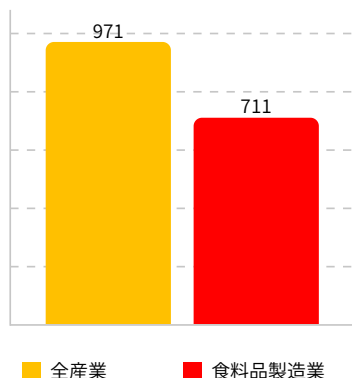
(注) 労働生産性とは、付加価値額をパートタイマー等を含む従業員数で割った割合であり、雇用形態や労働時間は考慮していない。

食品産業の欠員率（2023年）



(出所) 厚生労働省「雇用動向調査」をもとに農林水産省で作成

食品製造業の労働生産性（2025年）



(資料) 農林水産省「食品産業をめぐる現状と情勢の変化」(2025)

進化の余地

- 食品製造の現場は、中小・零細企業が中心を担っている。そのなかで、まだ改善の余地が残されている領域も少なくない。
- 業種や工程によって事情は大きく異なり、省力化の進み方も一様ではないのが実情だ。

時代とものづくりの変移

日本の食品業界が直面している課題

- 人口減少による市場の縮小
- 品質の要求水準の高まり
- 原材料費などコストの高騰
- 低い生産性と人手不足
- 人権や環境への配慮

=

多品種少量生産

=

- コスト増加
- 生産効率の低下
- 生産計画の複雑化



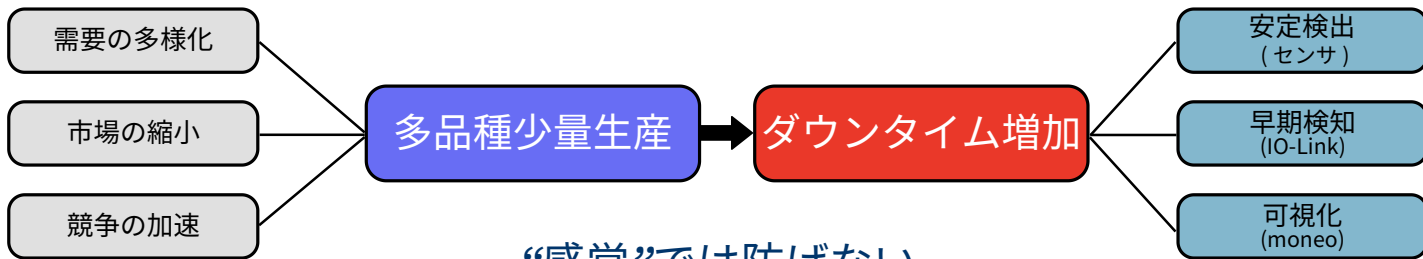
ダウンタイム増加

売上以上に増える“難しさ”を乗り越えるには、誰でもできる仕組みと工程作り

問題は“多品種”ではない。止まる設計のままであること。

現状

解決策



“感覚”では防げない



国もまた、省力化を後押ししている。食品企業生産性向上フォーラムや、省力化投資促進プランの活用も一つの選択肢だ。

国が掲げる目標

製造業の労働生産性を2029年度までに
24%向上することを目指す（2024年度基準）。

TCO で読み解く 故障リスクと投資回収

TCO：Total Cost of Ownership（総保有コスト）の略称

プロセス × 材料 × データで考える。
食品安全の新しい設計思想

1 食品工場における 「真のコスト」とは何か

設備投資を検討する際、多くの現場では初期コストが優先されがちです。

しかし実際に工場経営に影響を与えるのは、以下のような見えにくいコストです。

 品質トラブルによる製品回収

 ライン停止による機会損失

 監査対応・記録作業の工数

 ブランド毀損による長期的損失

これらを含めた総保有コスト（TCO）で意思決定することが、現在の食品製造における重要テーマとなっています。

2 HACCPとポジティブリストは 「経営リスク管理の基盤」

食品衛生法の改正により、

- ・ HACCP：工程のリスク管理
 - ・ ポジティブリスト：材料の安全性管理
- が制度として導入されました。

HACCP は、食品製造の各工程で危害要因を特定し、重要な工程を継続的に管理することで安全性を確保する手法です [1]。一方、ポジティブリスト制度は、安全性が確認された物質のみ使用を許可することで、材料由来のリスクを低減する規制です [2]。

これらは単なる法令遵守ではなく、**品質事故や事業リスクを未然に抑える経営管理手段**です。

問題は制度ではなく 「運用できるか」

現場では次の対応が求められます：

- ・ HACCP：工程の監視・記録・検証 [1]
- ・ ポジティブリスト：材料の適合確認 [2]

つまり、**工程と材料を継続的に管理し続ける仕組みが必要**になります。

3 現場が抱える3つの課題

多くの現場では、次の3つの課題が顕在化しています：

課題

1

手作業中心による記録負荷



工数増加・記録ミス

課題

2

属人管理によるばらつき



品質の不安定化

課題

3

情報の分断



工程・材料・記録が連携しない

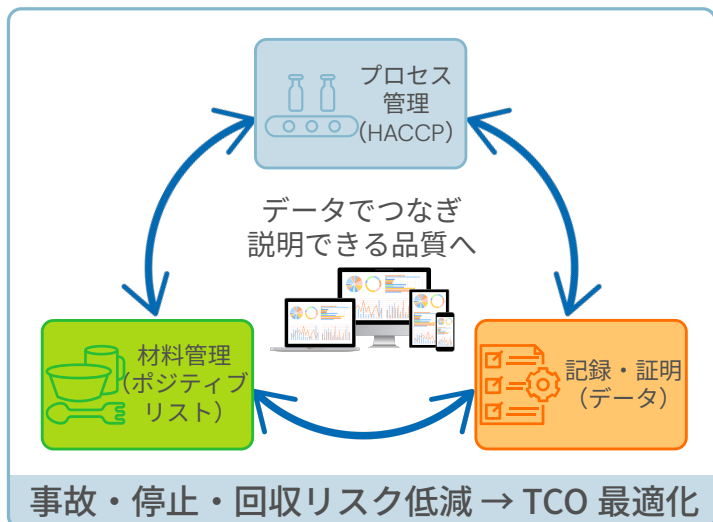
これらはすべて、**将来的な損失リスク増大=TCO悪化につながります**。

4 解決の方向性 「プロセス × 材料 × データ」の統合

食品安全は以下3つの統合で成立します：

- ・ プロセス（工程）=HACCP
- ・ 材料（接触部）=ポジティブリスト
- ・ データ（記録・証明）=HACCPの運用要件

HACCPでは記録・保存・検証が求められており [1]、
ポジティブリストでは使用材料の適合性が前提となります [2]。
この3要素を一体で管理することが、実質的な食品安全管理です。



概念図：工程管理と材料管理を、記録・証明（データ）でつないで“説明できる品質”にする

5 ifmの価値 「統合」を現場で実現する仕組み

ifm は、この3要素を一体で運用できる環境構築を支援します。



制度を“実行可能な仕組み”に変換します。

6 経営判断に直結する4つの成果 —コストではなく、**リスク削減効果**で評価—

<p>1</p> <p>生産損失の最小化 (ダウンタイム抑制)</p> <p>重要工程の管理により、停止・不良の未然防止を実現 [1]</p> <p>→ 機会損失の削減・稼働率向上</p>	<p>2</p> <p>品質リスクの構造的 低減 (事故予防)</p> <p>工程と材料の両面からリスクを排除 [1] [2]</p> <p>→ 回収・ブランド毀損の回避</p>	<p>3</p> <p>運用コストの圧縮 (人件費・管理工数)</p> <p>記録・管理の仕組み化により運用負荷を低減 [1]</p> <p>→ 固定費の最適化</p>	<p>4</p> <p>監査対応力・ 取引競争力の強化</p> <p>記録と証明に基づく品質管理の確立 [1]</p> <p>→ 取引維持・拡大への貢献</p>
--	---	--	--

7 結論 投資判断は“設備”ではなく“リスク削減力”

これからの意思決定は、「安い設備か」ではなく、「リスクをどれだけ減らせるか」で評価されるべきです。

HACCP とポジティブリストを個別に“対応する”のではなく、統合して運用できる状態にすることが、事故・停止・回収といった“巨大な損失”を抑え、結果として TCO と投資回収を最適化することが可能になります。

出典

- [1] 厚生労働省「HACCP（食品衛生管理）」
[2] 消費者庁「食品用器具・容器包装のポジティブリスト制度」

注記

本記事は、厚生労働省および消費者庁が公開する食品衛生関連情報に基づき、食品製造におけるリスク管理および投資判断の観点から再構成したものです。

プロダクト ギア図鑑

スペックではなく、
信頼で選ぶ

数字やスペックだけでは、語りきれない。
現場で本当に求められるのは、「止まらないこと」と「扱いやすさ」だ。
ifmのセンサは、その両方を前提に設計されている。
幅広いラインナップは、単なる種類の多さではない。



電磁誘導式流量センサ
SM Foodmag シリーズ

流量・積算流量・温度・導電率を同時測定
一台で媒体の今を見える化

迷ったらこちら！
3STEPで最適選定



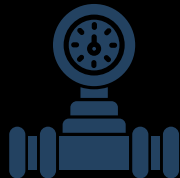
SM Foodmag 向け
製品選定ツール



Solution Builder

FLOW

流量



電磁誘導式流量センサ
SM8000



優れた流量センシング
高精度・高再現性で流量・温度・消費量を測定

超音波流量センサ
SU8020



障害物のない流量測定
超音波で超純水でも正確な測定

圧縮空気流量センサ
SD5500



圧縮空気の管理・可視化
流量・圧力・温度・消費量を同時計測

流量センサ
SI6800



配管の液体・気体の流れを監視
初導入に最適な低コスト
簡単設置で幅広く対応

LEVEL

レベル



ポイントレベル測定センサ
LM シリーズ



LMT

食品向けハイジェニック対応
付着物や泡にも強い

LMH

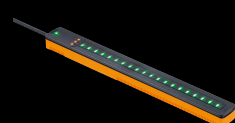
セラミックプローブ
採用により高温環境でも安定検知

連続式レーダレベルセンサ
LW2720



非接触で正確測定
最大10mの大型タンク監視
泡や攪拌の影響を受けない

静電容量式レベルセンサ
KQ10 シリーズ



連続範囲でレベルを監視し
ポイント検知と全体把握を両立

PRESSURE TEMPERATURE

圧力・ 温度



ハイジェニック対応温度センサ
TCC TD



自己診断機能で
温度変化を補正し
安定した温度を監視

クランプオン式温度センサ
TSM501 & TP2007



小径管にも対応し表面
温度を簡単測定

ハイジェニック対応圧力センサ
PI27 PM15



ディスプレイ付きで
圧力を現場で即確認

空気圧・真空用圧力センサ
PQ Cube



柔軟取付で省配管
コンパクトで高設置性

CONTROL VISIBILITY

制御・ 可視化



edgeController
AE1300



タッチパネルで操作し
データ可視化と制御を
統合

バルブアクチュエータ用
ポジションセンサ
MVQ



バルブ位置を正確に検
知し開閉状態を可視化
して制御を最適化

振動センサ
VVB



振動データから異常兆
候を検知し予兆保全と
設備監視を実現

シグナルタワー
DV シリーズ



最大20セグメント表示
と多色発光で直感的に
設備状態を伝える

IO-Link
IO-Link マスタ



ハイジェニック
対応の IO-Link
マスタで現場デ
ータを統合

IIoT ハードウェア
**Bluetooth
メッシュ**



配線なしで、
Bluetooth メッ
シュでセンサを
一括接続

IP69K

IP69K
完全防塵・高温高压洗浄対応



ポジティブリスト
食品接触材規制に適合



IO-Link 対応
データで見える化

※機種により対応状況が異なります。
詳細は当社 HP をご確認ください。

ifm マンガ

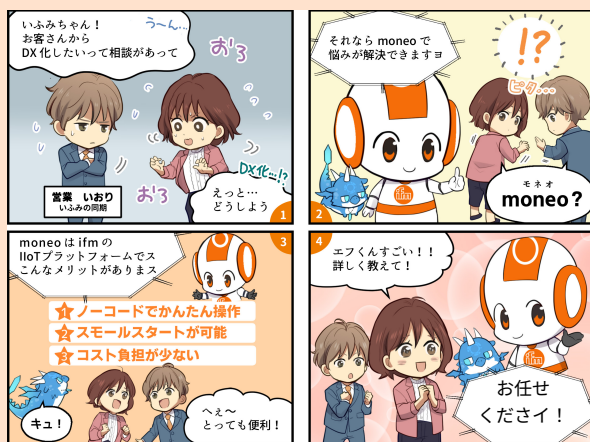
製造業に関する最新のノウハウやトレンドについて楽しく学ぶことができるマンガです。「DX化したいけど、何から始めていいかわからない」、「参考資料はたくさんあるけど、もっとシンプルに楽しく情報を得たい」という方は、ぜひご一読ください。



ストーリー

好奇心旺盛でやる気に満ち溢れているけど、まだ知識の浅い新米営業アシスタントが、ifm に入社して謎のロボット・エフとその助手の竜・リュークと出会い、一緒にお客様の課題を解決しながら成長していく物語。

楽しいストーリーにのせて、**製造のDX化、見える化、省エネのためのプロセスデータ活用**など、製造現場の最新トレンドとなっているテーマについて **ifm の幅広いソリューション**を通して、その改善策を学ぶことができます。



登場人物



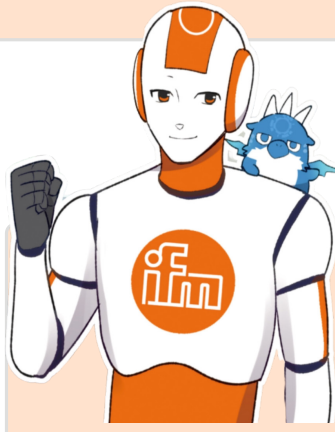
ifm 営業 アシスタント いふみ

ifm の新人。ちょっとドジでおっちょこちょい。機械やテクノロジーに対する知識は浅めだが、好奇心旺盛でポジティブ。初めての職場で沢山ある自社製品をしっかり理解するために奮闘中。



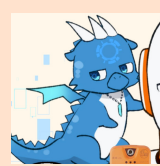
ifm 営業 いおり

いふみと同期の営業（男性）。明るく営業部でも人気者。普段はしっかりしているが少し抜けているところがあり、いふみに頼る場面も。



ifm ロボット エフ

タイムパラドックスが起きて ifm efector の新製品カタログ「The Orange Book」から飛び出してきたロボット。寄り添ってサポートしながら悩みを解決してくれる。問題が解決し喜ぶいふみに「ワタシはいつもあなたのそばに」と言うのが恒例。



研究熱心な竜。エフの助手でたまにお助けしてくれる。

リューク



営業部部長。優しくて面倒見がいいイケオジ。

部長



全編を読む！ [こちらのQRコードからアクセス](#)





コスパで選ぶなら 現場データに強いifm



高信頼センサ



現場データ活用



安心サポート

ifm efector 株式会社

本社 〒105-7104 東京都港区東新橋 1-5-2 汐留シティセンター 4F

☎ 0120-78-2070



www.ifm.com/jp/ja

© ifm electronic gmbh 2026 & ifm efector co., ltd. 本冊子の文章・画像などの内容の無断転載および複製などの行為はご遠慮ください。記載事項を予告なしに変更する場合があります。(2026年6月)