

# SINGAPORE-SHIZUOKA Agri-Food Forum 2024



Project Title/プロジェクト名

# Al Irrigation Systems for Indoor Farming

# 屋内農業用のAI潅水システム

### **Synopsis of Project**

This is a joint collaborative project with Happy Quality Co. Ltd. to integrate Al-driven irrigation technology for indoor farming systems. The Al technology developed by Happy Quality uses advanced algorithms to analyse plant wilt and environmental conditions, which will help to:

- Utilise precise water dosing for various plant species
- Control plant stress, optimizing the nutritional quality and taste of crops
- Save resources for nutrients and water throughout the plant growth cycle

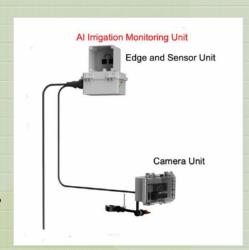
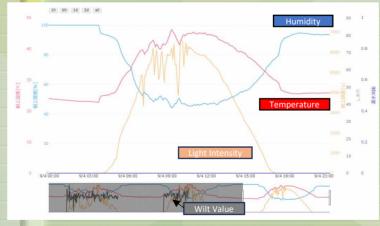


Figure 1: Al Irrigation System planned trial in the Horticulture Technology Hub R&D Room

The Al Irrigation Systems will be piloted at the Horticulture Technology Hub, monitoring locally grown leafy greens through their growth cycle. Sensors will track light intensity, temperature and humidity, while image data captures plant growth and wilting patterns.

Figure 2: Proposed Camera monitoring of individual racks (left) and environmental data collection (right)





る計画である。

Temperature 20 3 6.4 図2:予定されているカメラによる 8/4 25:00 8/4 15:00 8/4 15:00 8/4 15:00 8/4 25

このAI海水システムは、ホルティカルチャー・テクノロ

ジー・ハブで試験を行い、シンガポールで栽培される葉物野

菜の成長サイクルを通じたモニタリングを行う計画である。

また、画像データで植物の成長としおれのパターンを記録し

ながら、センサーを使用して光の強度、温度、湿度を追跡す

# Implementation/Application 実

There are ongoing collaborations with Happy Quality Co. Ltd to:

- Develop a customised Al irrigation system for indoor farming
- Install IoT sensors to monitor plant wilt, soil moisture, humidity, and temperature
- Adapt AI algorithms for indoor farming conditions, including limited space and controlled lighting
- Integrate the AI irrigation system with existing automated processes

### プロジェクトの概要

本プロジェクトは、Happy Quality社との共同プロジェクトであり、屋内農業システムにAIによる潅水技術を統合することを目的としている。同社が開発したAI技術は植物のしおれや環境条件を分析する先進的なアルゴリズムを採用しており、以下の効果が期待される。:

- ・多様な植物種に正確に給水
- ・植物のストレスをコントロールし、作物の栄養価及び食味を 最大限に高める
- ・植物の成長サイクルを通じて、栄養資源、水資源を節約



図1:ホルティカルチャー・テクノロジー・ ハブ研究開発室で予定されているAI潅水 システムの試験

## 実装/応用

Happy Quality社とは現在、以下の取り組みが共同で進んでいる

- ・屋内農業に合わせたAI潅水システムの開発
- ・植物のしおれ、土壌水分、湿度、温度をモニタリングする IoTセンサーの設置
- ・限られたスペース、制御された照明など屋内農業の条件に 合わせたAIアルゴリズムの導入
- ・AI潅水システムを既存の自動プロセスに統合

Researcher/Staff info 研究者・スタッフ情報 Mr Hogan Gregory Edward, Lecturer / ITE College East, Gregory\_Edward\_hogan@ite.edu.sg, 6544 5498
Mr Yuki Furuta, CTO / Happy Quality, y.furuta@happy-quality.jp, +81-80-1790-0044
Mr Daigo Tamai, Operating Officer / Happy Quality, tamai@happy-quality.jp, +81-90-7618-0284