#### 制口顺声 / 4十 84 古科士女坐什么 ᆂᆘᄆᄳᄉᄮᆍᆖᇝᆂ

|   |                | 技術・象      | 设品概要 | (や | よく  | 5日 期甲産 | <b></b> | 何・製品  | 紹介符詞       | ダワ | エノサイト)      |
|---|----------------|-----------|------|----|-----|--------|---------|-------|------------|----|-------------|
| A:区分  |                | 部品        |      |    | 素材/ | /材料    |         | 設備/装置 |            | V  | システム/ソフトウェア |
|   |                | その他(      |      |    |     | )      |         |       |            |    |             |
| B:技術・製品名  |                |           |      |    |     |        |         |       |            |    |             |
| エッジ領域で設備のAI異常判別・ForeWave for AE2100   |                |           |      |    |     |        |         |       |            |    |             |
| C:技術・製品の概要  |                |           |      |    |     |        |         |       |            |    |             |
| これまで定期的に保守担当が現場で耳や手による設備点検を行っているような環境において、本製品を適用することで状態ベースの定量<br>的な点検が可能となり、保守の人件費削減/熟練技術継承が期待できます。 |                |           |      |    |     |        |         |       |            |    |             |
| D:企業情報  |                |           |      |    |     |        |         |       |            |    |             |
| 企業名:  | 沖電             | 沖電気工業株式会社 |      |    |     |        |         | 設立:   | 1949年11月1日 |    |             |
| 所在地:  | 東京都港区虎ノ門1-7-12 |           |      |    |     |        | Ì       | 資本金:  | 44,000百万円  |    |             |

### << 技術・製品の内容 >>

# E:セールスポイント

提案の狙い

原価低減

質量低減

開発進度

従来との

比較

アイデア段階

生産(作業)性向上

**V** 

項目

数值割合

2021 年 12 月 現在)

試作/実験段階

品質/性能向上

安全/環境対策

その他(

コスト

構成により変動あり

電話番号:

事業内容:

TBM→CBMを実現(人件費削減、定量的点検、技術継承)

0835-24-7124 (統合営業本部西日本営業本部中国支社営業第一部山口支店)

ションの提供、工事・保守・その他サービスなど

- データの波形解析を簡単マウス操作で実現
- 自社製品に組み込むことで、他社との差別化

#### F:適用可能な製品/分野

4,943名

- ベアリングなどの回転機器/分野指定なし
- 加工機/製造分野

従業員数: 情報通信、メカトロシステム、EMS、プリンターなどの各分野における製造・販売およびこれらに関するシステムの構築・ソリュー

高電圧の掛かる設備/インフラ分野

問題点(課題)と対応方法

PoCで精度が出たら導入

波形解析の活用方法が分からない→

製品化完了段階

OKIがの技術スタッフがサポートしながらツール活用

パテント有無

その他(

AIで精度が分からない状態で導入できない→

生産/作業性

G:紹介内容(以下太枠内)

# 従来 新技術・新工法 今後 従来 人手による触診・異音点検を実施 AIによる点検により、省力化/平準化を実現 ・TBMによるメンテナンス ・CBMによるメンテナンス ・人権費が膨大 ・人権費を削減(省力化) ・定性的判断によるミス増加 ・定量的判断によるミス減少(平準化) 人手による点検は定性的であり、ミスが生じる可能性がある 検査を定量的にすることで検査ミスを少なくする 技術継承が容易(平準化) 技術継承が困難 熟練技術者から若年作業者への技術継承に時間がかかる 熟練技術者から若年作業者への技術継承に時間がかかる ・マウス操作で簡単データ活用 ・データはあるが活用方法が分からない 振動や音響データはデータ取得しているが、 波形解析ツールによりデータ活用がマウス操作で可能 波形解析の方法が分からない ■エッジ活用によるリアルタイムインテリジェンス **ForeWave** for AE2100 リアルタイムにエッジでAI解析し、 設備の異常をお知らせ 人手不足が懸念される点検業務 熟練技術が必要で, AE2100 継承が難しい保守業務

)

開発完了段階

質量

AE2100: 約1.5kg

センサー:種類により変動あり