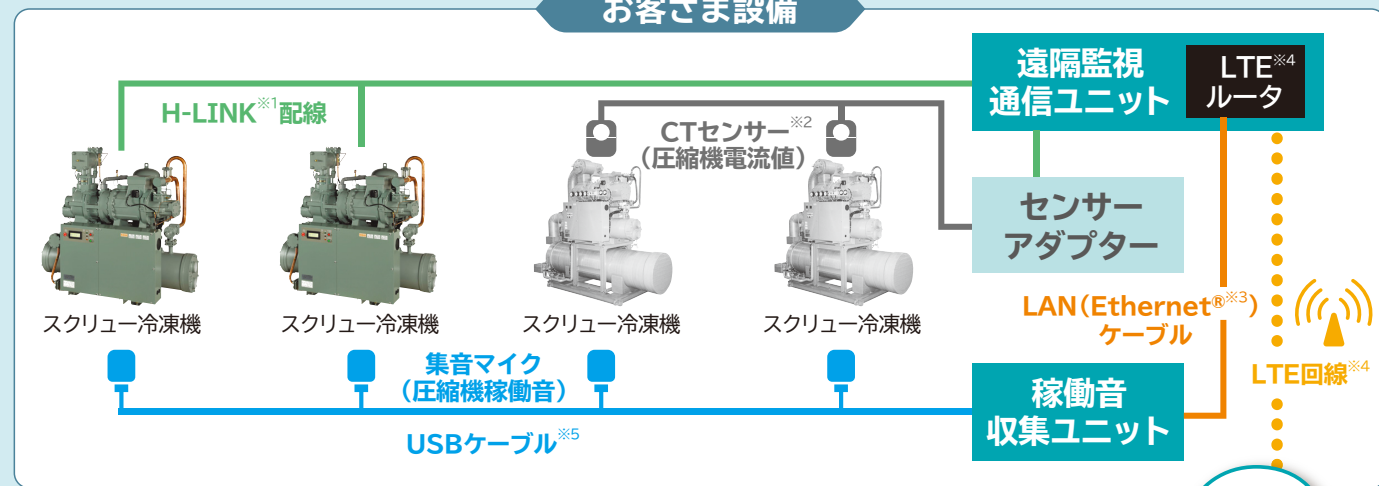


システム構成(一例)



※1 H-LINK は日立独自の高性能伝送方式です。※2 H-LINK 伝送非対応機種または伝送データに電流値が含まれない機種の場合はCTセンサー + センサーアダプターで対応。※3 Ethernet®は富士フイルムビジネスイノベーション株式会社の登録商標です。※4 LTE は、欧州電気通信標準協会(ETSI)の登録商標です。※5 「USB」は、USB Implementers Forumの商標登録です。

さらに、予兆診断をプラスすれば、より高度な設備管理を実現

予兆診断

AIによる予兆診断※1で冷凍サイクル系の故障※2につながる変化を検知。また、フロン排出抑制法の対応に必要な3か月に1回以上の簡易点検業務を代替することが可能です。※3

※1 別途有償契約が必要です ※2 電気部品の故障や突発的な故障は除きます。 ※3 一部対象外の機種がございます。また、稼働状況により代替できない場合があります。詳細はお問い合わせください。



稼働音診断

稼働音により圧縮機内部の軸受摩耗を検知。予兆診断と組み合わせることで、複数の観点で診断できます。



稼働音診断についてはこちらから ▲

HITACHI

Inspire the Next

AI × 音で機器の異常を診断。

遠隔監視・稼働音診断

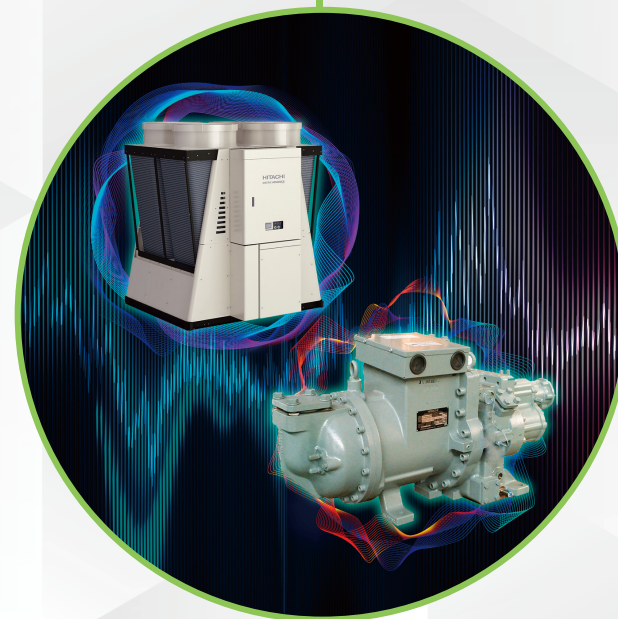
Remote monitoring and operation sound diagnosis.

Remote monitoring and predictive diagnosis.

空調は新しい領域へ。

Air Quality Management Support.

Remote Monitoring and Demand Control Solutions.



「exiida(エクシーダ)*」は日立の空調 IoTソリューションの総称です。

*:「exiida(エクシーダ)」は ex(拡張) 接続語 + internet(インターネット) + individuality(個性) + data(データ)を組み合わせた造語で、日立の空調・冷熱システムをインターネットにつなぎ、新しい価値の創造にチャレンジするコンセプトを表しています。



exiidaはIoTデータを活用したソリューションを提供しています。

点検作業を
サポート

遠隔監視

JRA GL-17 対応でフロン排出抑制法の
「簡易点検」を代替可能

故障に繋がる
変化を検知

予兆診断

exiidaについては
こちらから。



販売元 日立グローバルライフソリューションズ株式会社
〒105-8410 東京都港区西新橋二丁目15番12号

360°/ヒビズ
ひとりひとりに、笑顔のある暮らしを

〈サービスエンジニアリング拠点〉

北日本 (022)225-5972 関東 050-3144-9977 中部 (0568)72-0131
関西 050-3174-8977 中四国 (082)283-9374 九州 050-3142-0634

〈営業拠点〉

●北日本支社 (022)266-1321 ●関東支社 050-3154-3967 ●中部支社 050-3144-9820
北海道営業所 050-3142-0621 北陸営業所 (076)429-4051
●西日本支社 050-3181-8201 ●九州支社 050-3142-0629
中国支店 (082)240-6152
四国営業所 (087)833-8701

このカタログに掲載した内容は、予告なく変更することがありますのでご了承ください。

信用と行きとどいたサービスの当社へ

印刷・発行：2025年4月

EX-011P

スクリー圧縮機の状態を稼働音で診断

稼働データだけでは検知できないスクリー圧縮機内部の軸受摩耗による異音を検知。機器の心臓部である圧縮機の突発故障を抑制します。

稼働音診断の仕組み

STEP 1 データ収集

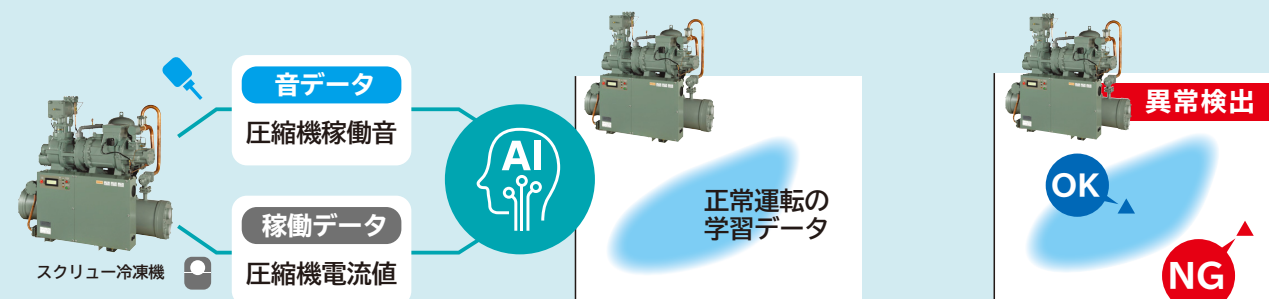
稼働音・電流値のデータを収集します。

STEP 2 学習モデル構築

稼働音・電流値について機器固有の学習モデルを構築します。

STEP 3 異常検出・通知

運転時の稼働音データと学習モデルの差異を監視。当社監視センターが異常を検出した場合は通知します。

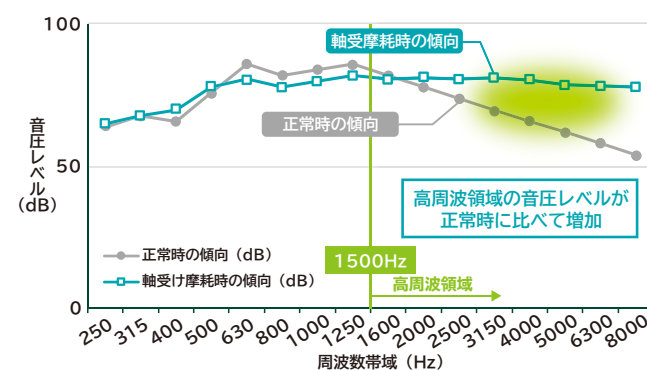


特長

1 稼働データだけでは検知できなかったスクリー圧縮機軸受部の摩耗損傷の有無が検出できる

2 稼働データに変化が現れる前の稼働音の変化を捉えられる

*軸受摩耗が進行し、稼働データに変化(予兆)が現れる場合には、重故障に至り圧縮機交換が必要な場合があります。



Q1 色々な音が発生する環境でも診断に影響ないの？

A1 周辺の音の影響を受けません。

軸受部に一番近い所に集音マイクを設置して、その音を「一番に聞き、判断するもの」と認識します。一緒に聞こえる周辺の音は「影響範囲の低いもの」として学習し、判断しますので影響はしません。

Q2 圧縮機が複数台搭載されたユニットの場合、音が混在しないの？

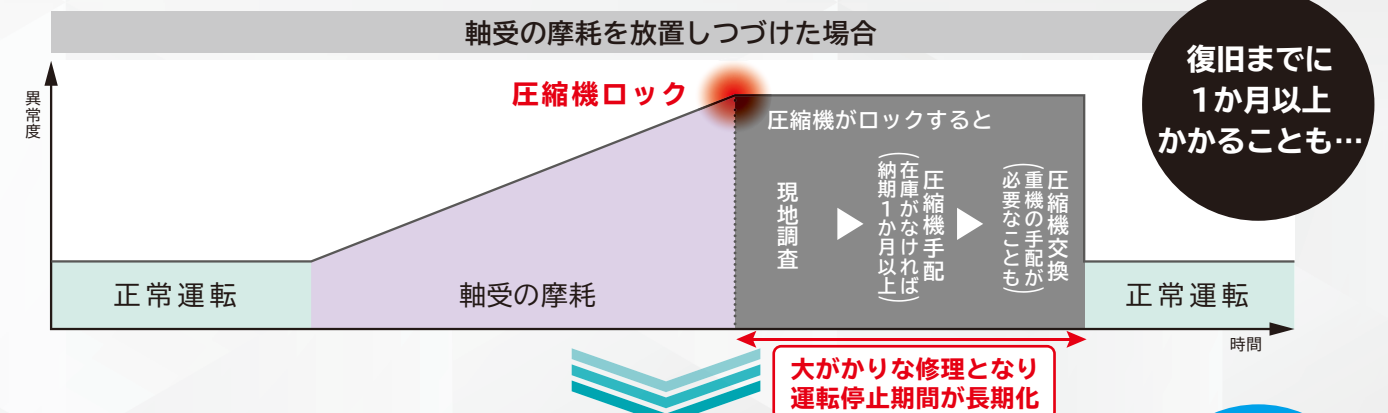
A2 圧縮機稼働音の変化を捉えることが可能です。

圧縮機1台運転時の音パターン、2台運転時、3台運転時…と複数の音パターンの学習モデルを構築し、利用時の圧縮機運転条件と合致する学習モデルと評価データで診断しています。

導入
メリット

1

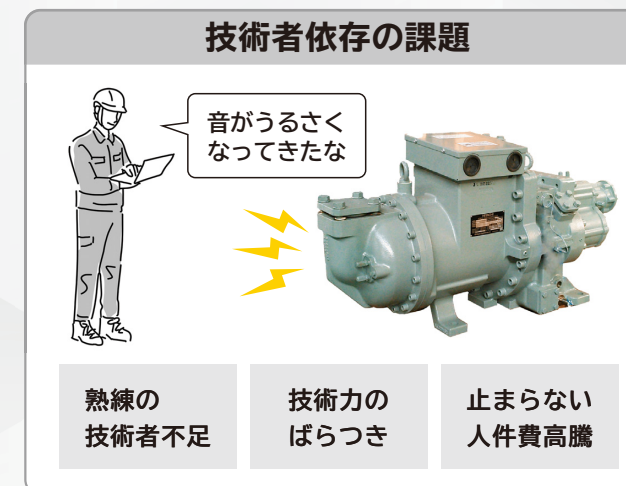
重要設備の安定稼働に貢献し、事業機会損失のリスクを抑制



導入
メリット

2

設備管理の属人化を改善



exiida遠隔監視・稼働音診断で解決



AIによる分析・診断

正常データとの差異を検出

常時監視・常時收音

技術者に依存していた機器のトラブルの判定を、定量データに基づき行えるため業務の属人化を改善できる。

DX化

導入
メリット

3

日々の稼働管理やデータ管理、点検作業をサポート

稼働状況をリモートで把握

専用Webサイトからお客様の機器状態を確認でき、アラーム発生時はあらかじめ登録した連絡先へ通知。サービス拠点から遠く離れた現場でも、即座に機器状況を把握できます。



データのダウンロード

1か月分の機器運転状況をまとめた月次報告書やセンサーデータをダウンロードできます。運転・稼働状況データを保存して振り返ることができます。

