

## 大手石油化学メーカーD社様 活用事例

### 導入前の状況

定期点検対象外の機器について、適切な整備のタイミングが分からない。

### 選定の決め手

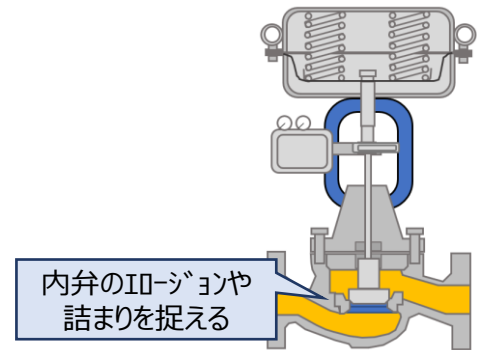
正常データだけで学習モデルの構築ができ、正常状態からの乖離度を監視することができる。

### 導入による効果

プラント全体の調節弁・自動弁の異常兆候を早期に発見し、計画的な整備に繋げることが可能になった。

### (1)導入前に抱えていた課題

- プラントに多数存在する調節弁・自動弁を一度の定期点検で全て検査・整備することは困難。
- 点検対象外の弁が、次回の定期点検までに故障する可能性があった。
- 異常の予兆を把握することで、不測の操業停止を防止したい。

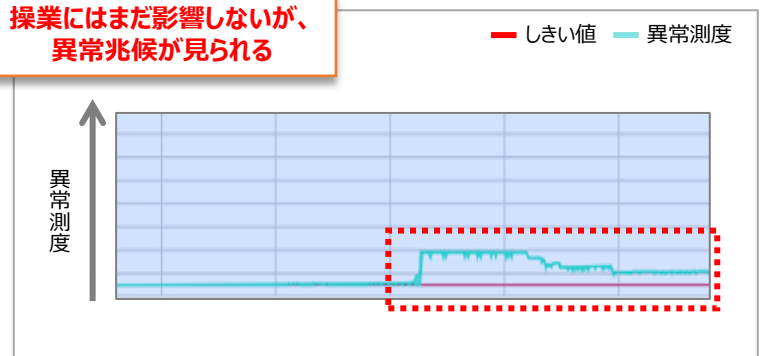


イメージ図：調節弁・自動弁

### (2)BD-CUBE®による解析内容・結果

- 操業に影響しない範囲での、調節弁の異常兆候を検知
- 次回の定期検査時に内弁整備を計画し、運転休止期間での機能回復を確実に実施できるようになった。

操業にはまだ影響しないが、異常兆候が見られる



解析結果(BD-CUBE®予兆可視化グラフ)

※BD-CUBE は、日本国内における日立ハイテクソリューションズの登録商標です。

#### 【本資料に関するお問合せ】

◎ 株式会社 日立ハイテクソリューションズ  
OTソリューション統括本部 マーケティンググループ  
電話 03-3504-3155(代)

E-mail hsl-ot.dg@hitachi-hightech.com

ご相談・ご質問など  
お気軽にお問い合わせください。

<https://www.hitachi-hightech.com/hsl/products/instruments/big-data/bd-cube/>

