

大手石油化学メーカーE社様 活用事例

導入前の状況

保安の高度化を進めている中で、事故の未然防止に着目。従来の監視システムを超えた「予見性」を具体化したかった。

選定の決め手

比較検討の結果、BD-CUBE®が最も予兆検知精度が高かった。
また、操作性や拡張性（オンライン運用）も選定の決め手となった。

期待する効果

事前に突発故障の予兆を把握することで、設備の停止期間を短くしたい。
(機会損失コストおよび修繕作業コストの削減)

導入事例：「流動接触分解装置のガスタービン」の故障予兆の検出

■ 課題

突発故障による機会損失コストおよび突貫工事による修繕作業コストを削減したい。

■ オフラインでの解析

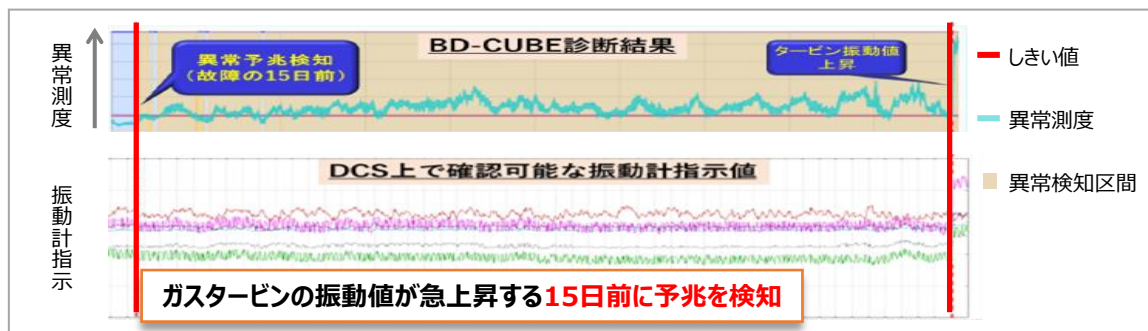
流動接触分解装置のガスタービンの振動値の急上昇を検知したデータを用いてオフラインで解析を実施。

■ 解析結果

- ①ガスタービン振動値急上昇の**15日前に予兆を検知**。
- ②**振動計指示値では捉えられない予兆**を捉えている。
- ③予兆検知以降は異常状態が続いており、異常測度も徐々に高くなっている。



イメージ図：ガスタービン



振動計指示とBD-CUBE®の解析結果比較

■ 他設備への適用（オフラインからオンラインへ）

現在、他の設備についてもBD-CUBE®オンライン機能を活用し、突発故障による機会損失コスト、修繕作業コストの削減に向け、従来の監視システムを超えた保安の高度化を推進している。

※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/>

