



# 異音検知IoTソリューション 「Monone™」のご紹介

株式会社NTTデータ  
ビジネスソリューション事業本部  
AI&IoTビジネス部 IoTビジネス担当

# NTTData Enterprise IoT

NTTData Enterprise IoTは、弊社グループの保有するさまざまなノウハウ・実績とさまざまなパートナーとの連携により、**IoTを活用した新たな価値創造や業務革新を支援するソリューションを展開**していきます。

## Smart Factory

予測・リアルタイム接続による  
生産性/品質管理革新

## After Service

機器周辺データ解析による予兆検知  
保全効率化/ビジネスモデル革新

# NTTData Enterprise IoT

IoTがつなぐ、Intelligent Enterprise Platform

## SCM Optimization

サプライチェーン構成企業の協調的  
/持続的エコシステム化による革新

## After Service領域におけるIoTソリューション

弊社では、After Service領域において、様々な環境センシングを用いた運用保全業務の高度化/効率化と、製品使用データ解析による新たなビジネスモデルの創出を支援するソリューションを提供していきます。

### After Service

#### 環境センシングソリューション

- 予兆検知（音、振動、etc..）
- 工程最適化
- 生産効率向上

設備・装置周辺環境データを収集・解析し、生産/運用業務の高度化や省力化をサポート

#### 業務革新ソリューション

- 継続保守サポート
- カスタマーエクスペリエンス創出
- シェア/レンタルビジネスサポート

B2B/B2Cビジネスにおける、製品周辺データの可視化・解析による新たなビジネスモデル創出をサポート

本資料では、稼動音による環境データセンシングソリューション：「Monone™」をご紹介します。

## 2. 異音検知ソリューション「Monone™」 Monone™の実現する世界

工場設備やインフラ設備機器において、**AIを活用した稼働音解析・異常音検知機能**により稼働音を収集・解析し、**保全業務の効率化・迅速化・品質向上を実現**します。

### 従来の保全業務

保守要員スキルによる  
業務品質担保

ルーチン点検業務による  
非効率な保守業務

インシデント発生予兆  
見逃しによる事故リスク



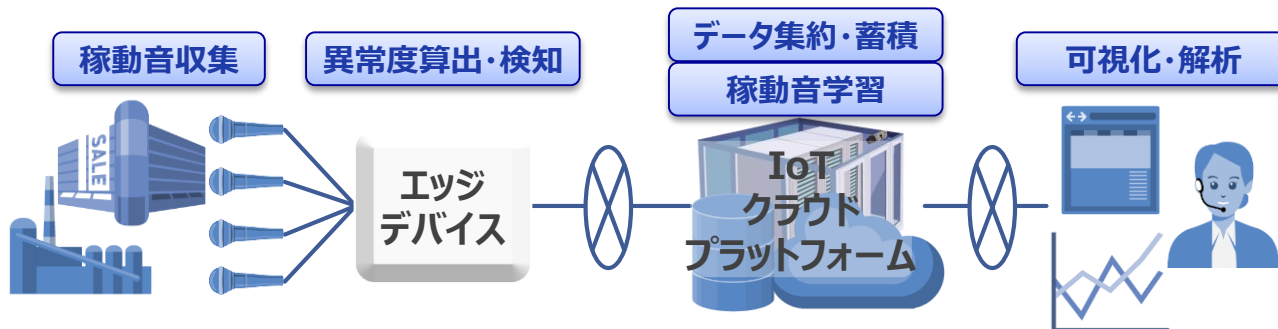
### Monone™による保全業務革新

客観データ解析による  
異常検知/故障予兆

状態把握による  
効率的な保全計画

保全業務品質向上/コスト削減  
稼働率向上

クラウドPF活用による  
遠隔監視/遠隔制御



稼動音解析ソリューション「Monone™」ではお客様の保全業務をより高度かつ効率的に実現するための機能を備えています。

#### ①未知の異常音を高い精度で検出

- 機械学習で機器の正常音のみから異音の検知を実現
- 機械稼動音に特化した高精度な独自解析モデルを採用（NTT研究所より特許出願中）

#### ②騒音環境下でも対象機器の異常音を判別

- 周辺騒音の抑制が可能であり、工場等の多様な現場環境への適応性を持ちます

#### ③オンライン遠隔監視の実現

- リアルタイム解析処理にて、タイムリーな異常音検知 & 対策立案を可能に
- クラウドコンピューティング活用により、複数設備・拠点の状況を遠隔からの一元監視を可能に

#### ④高価な音響解析専用機は不要

- 汎用機器（市販マイク・PCなど） + ソフトウェアによる稼動音解析環境の提供

※現在研究開発中で今後実現予定の技術の一部含んでおります。



# NTT DATA

Global IT Innovator

**本ソリューションに関するお問合せ先**

株式会社NTTデータ ビジネスソリューション事業本部

AI & IoTビジネス部 IoTビジネス担当

Email: [iot@am.nttdata.co.jp](mailto:iot@am.nttdata.co.jp)

本資料に記載の内容は2017年3月現在の内容です。  
今後のソリューション開発状況等により、予告なく内容が変更される場合があります。