

コンピュータ機器を常時点検 基幹システムを安定運用へ

お客様の本社・情報システム部門は基幹システムを運用するためのサーバーやストレージ等のコンピュータ機器を多数運用させていますが、機器の異常発生への対応の遅れが原因で基幹システムの稼働率が低い状態でした。

お客様のプロフィール

会社名
精密機器製造メーカー様

従業員数
約1,000人

業種
OA機器や家電の製造・販売

所在地
本社・情報システム部門

電機機器

電算室

導入前の課題

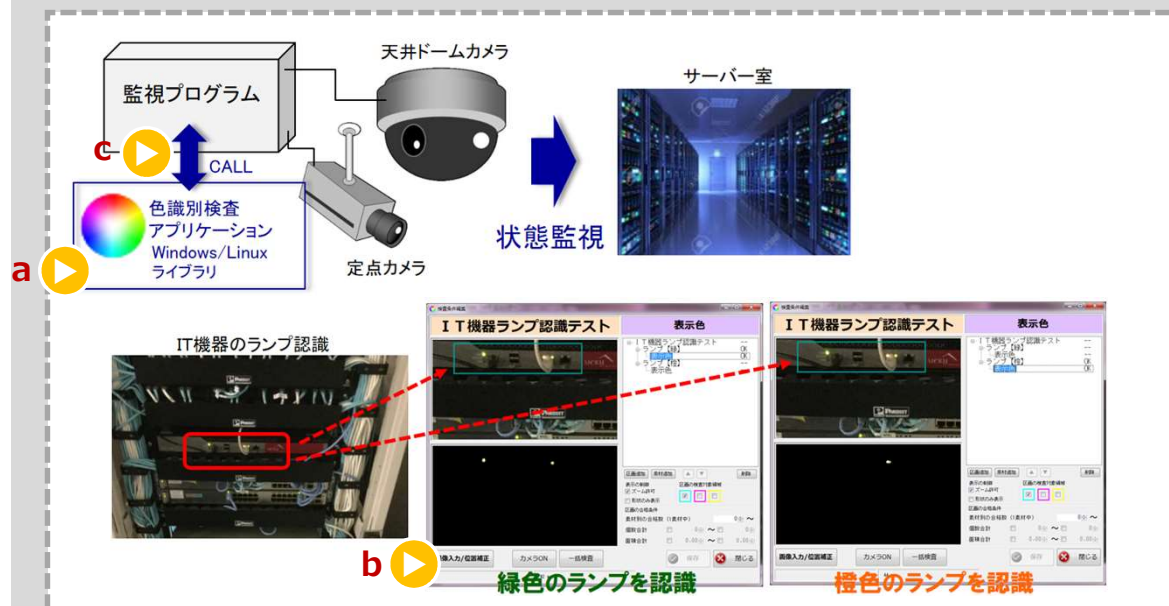
- 人の見廻り点検では対応が迅速に対応不可
- 異常ランプの箇所は入り組んでおり見逃す
- 異常ランプの仕様は様々で覚えられない

選んだ理由

- 常時の自動点検が実現できる
- コンピュータ機器の増加にはカメラ増設で対応可能
- 画像認識後のプログラム作成が内製化できる

導入の効果

- 基幹システム安定稼働によるIT部門からの評価
- 異常ランプの履歴から不調機器が特定できる
- 人の見廻り工数が削減できた



機器の異常ランプを画像から自動認識
迅速な対応が可能となりシステム稼働率が向上

ポイント

- a Windowsアプリに組み込める画像認識ライブラリ
- b 画像認識スキルが無い人でも設定が可能なUI画面
- c IT部門のプログラムのために画像処理結果の戻り値を返信

導入費用・納期

- 色識別検査アプリケーション開発費 約150万円
- システム開発費 約500万円
- 工期：約5カ月