

关键设备预测性维护方案

为企业的关键设备提供多种预测性维护方案，实现“被动检修”向“主动维护”转变

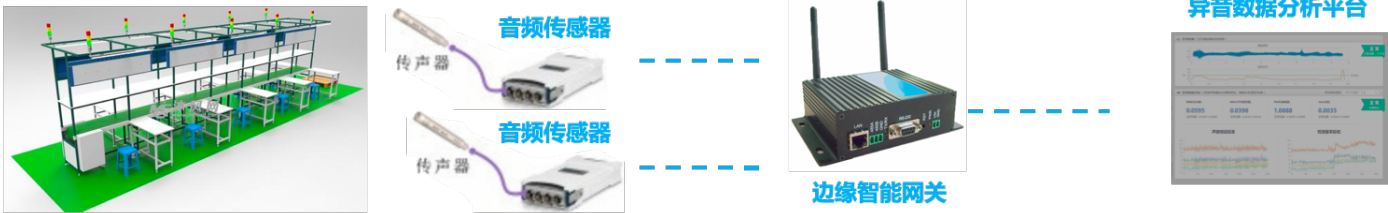
即刻价值：提升投资回报

- 降低计划外停机，提升综合效率(OEE)
- 降低维护成本，灵活制定计划错峰保养
- 减少零部件更换，延长设备服务寿命

长期价值：服务创新，模式创新

- 服务能力与效率提升，进一步增加客户粘性
- 智能制造创新，保障质量，优化成本，提升销售
- 商业模式创新，延长设备服务寿命

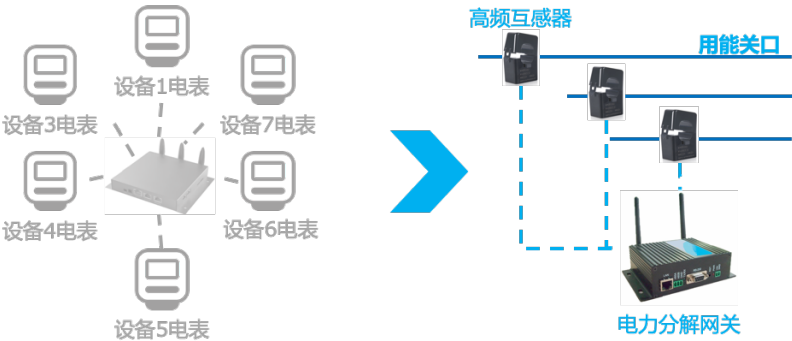
异音检测



针对产线设备的生产噪音进行实时监测与分析，快速识别生产与质检过程中的异常噪音，提前发现设备运行故障或产品质量问题。

- 精准识别噪音异常，发现问题音频**
识别包括摩擦音、共振音及口哨音等异常噪音，剔除外部环境因素干扰导致的偏差，替代人工长期听取导致的各类误诊
- 趋势长期跟踪，准确判断问题根因**
生产过程噪音音频全记录，长期跟踪数据分析，无需依赖单次检测结果，大大提升问题原因诊断准确率
- 传感器非侵入式安装，即插即用**
传感器安装简单，不对生产过程产生任何影响

电痕追踪



- 化繁为简，降低成本投入与部署难度
- 加装即用，无需断电改造，不干扰办公生产
- 不改动现有设备结构，对质保无影响

- 潜在故障“显微镜”**，提前感知微小异常扰动，发现与定位潜在异常，实现预防性维护
- 设备级“电痕追踪”**，数据特征分析精确计量设备能耗，有效降低设备能耗优化电力成本
- 非侵入式安装**，省钱又省力，无需断电加装不影响生产，不改造原有结构不影响设备质保