

# アンリツの事業

## 計測事業

計測事業は、「5G/IoT社会を支えるリーディングカンパニーになる」というビジョンを掲げ、モバイル端末やネットワークインフラ、各種無線通信機器の分野で計測ソリューションを提供しています。

第5世代移動通信システム(5G)は、新しい分野に通信が浸透していきます。例えば、自動車産業では自動運転に向けた取り組みが活発化し、高速道路でのトラックの隊列走行などの実験が始まっています。また、建築分野では4K映像を見ながらリアルタイムで重機を遠隔操作するという試みが始まっています。

ここで課題となるのが、いかに通信の信頼性を確保するかです。例えば、自動運転で通信が途切れると事故が起き、人命に関わります。アンリツは、モバイル通信の黎明期から計測ソリューションを提供し、3G、LTEの普及を支えています。5Gにおいても、お客さまのパートナーとなり、“確かにつながる5Gサービス”の早期実用化の一翼を担っています。

### ■ Qualcomm Technologies社が5G用測定器としてMT8000Aを採用

Qualcomm Technologies社(米国)が、5Gデバイス開発用測定器として、ラジオ コミュニケーション テストステーションMT8000Aを採用しました。

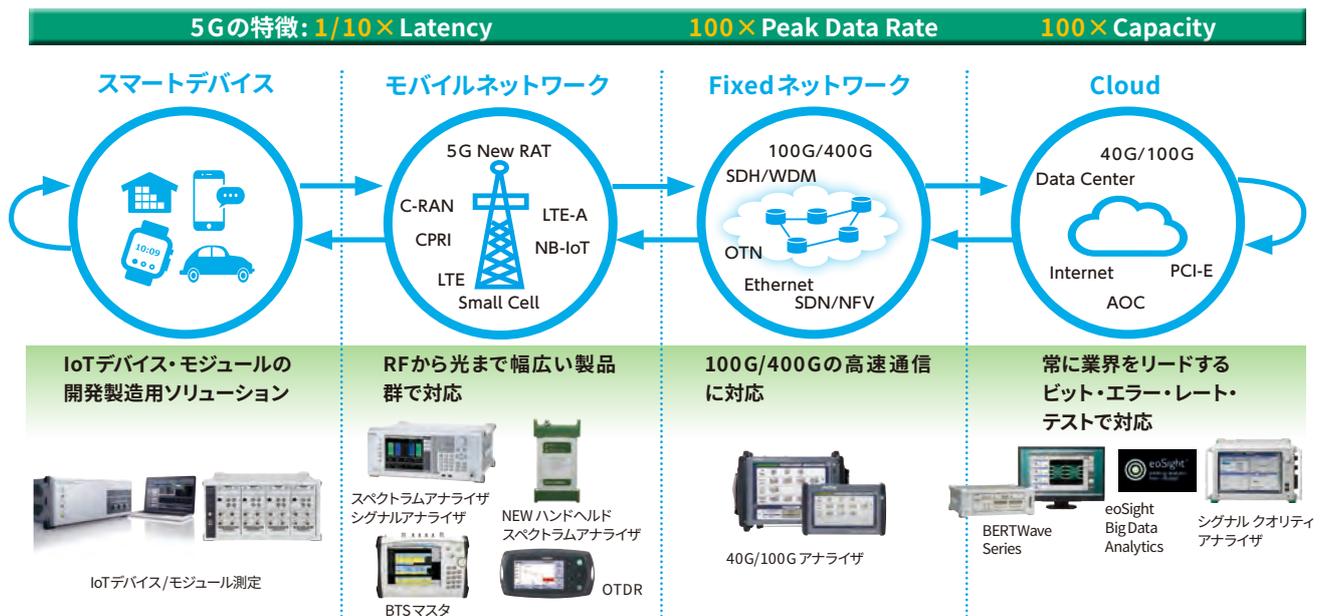
MT8000Aは、5Gの擬似基地局として動作し、さまざまな通信環境下で5G端末の機能や性能を検証できます。5Gで使用されるサブ6GHz帯とミリ波帯の両方の帯域に1台で対応できることに加え、超高信頼・低遅延、多数同時接続など、今後拡大する5Gシステムの新たな試験需要にフレキシブルに対応できることから、採用されました。

### ■ Samsung Electronics社が5G用測定器としてMS2850Aを採用

Samsung Electronics Co. Ltd.が、5Gシステム用測定器として、シグナルアナライザ MS2850Aを採用しました。

MS2850Aは、5Gに対応した無線通信装置の開発・製造用測定器です。最大8つのマルチキャリア信号を一括でキャプチャして解析することができ、生産性を大幅に向上できることから採用されました。

## 5Gネットワークを支えるアンリツのソリューション



## PQA事業\*

\*PQA:プロダクツ・クオリティ・アシュアランス

世界的な人口増加が進む中、誰もが安全かつ安心して暮らすことができる持続可能な社会を実現すべく、国際社会が協調して各種課題の克服に向けた取り組みが進められています。

品質事故がブランドの失墜に直結する食品や医薬品の企業においては、「安全・安心」が約束された商品を安定的に供給することを社会的な使命ととらえ、品質保証を企業価値向上の最重要課題に挙げています。限りある貴重な食糧資源を保護しつつ最大限に活用するために、食品を長期保存可能な加工包装技術の開発や、異物混入をはじめとする品質不良によって食されることなく廃棄される食品の撲滅など、食品ロスの低減に向けた取り組みが加速しています。

また、食糧およびエネルギー価格の上昇、先進国における少子高齢化や新興国における人件費の高騰など、食品加工産業における生産環境は厳しさを増しており、万全の品質保証対策を講じつつ、コストを抑えて生産性を追求していく手段として、生産ラインの自動化の取り組みが拡大しています。

このような中、食品・医薬品に対する安全・安心志向が強い日本市場では、従来は人手に頼っていた検査工程を自動化する動きが加速しており、原料工程でのガラス、プラスチックなどの硬質異物混入検査、食肉中に残存した骨の検出、さらには包装工程におけるシール不良の検査など、X線検査を応用した自動検査の需要が拡大しています。

#### ■ 包装シール不良検査機能を備えたX線検査機

近年の包装技術の発達は、加工食品の消費期限を延長し食品ロスの低減に貢献しています。スライスハムやレトルト食品、菓子などに多く用いられるフィルム包装は、充填後に開口部を溶着封止して気密性を保ち品質を維持します。包装は自動機で行いますが高速に処理するがゆえに、時として封止部に内容物がかみこみ、十分な気密性が得られないことがあります。

このような包装シール不良には、近年X線を用いた検査が多く用いられています。2017年度に開発し販売を開始した「KXE7510DGEKE X線検査機」は、長年の研究開発で蓄積したX線検査技術を基礎に、新開発の機械構造を採用して包装シール不良の高速かつ高精度な検査を実現しました。

当機は、食品のみならず化粧品(フェイスマスク)や医薬品(貼付剤)などの分野でもご活用いただいています。



#### ■ 検査性能を飛躍的に向上させた金属検出機

食品に混入した金属異物を磁界の揺らぎを利用して非接触で検出できる金属検出機は、生産ラインにおける異物混入検査手段の一つとして広く普及しており、現在も需要が拡大しています。

金属検出機は、原理的に検査対象物や外部から飛来する電磁ノイズの影響により検出性能が変化することがあり、検査性能の安定化が課題でした。

2017年度から販売を開始した「M6-hシリーズ金属検出機」は、新開発の信号処理回路とアルゴリズムの採用により、検出感度のさらなる向上と使用環境に対する高い安定性を実現しています。基本性能の向上にとどまらず、設定ミス未然に防ぐスマートガイド機能、検査の健全性を検証するバリデーション機能、異常動作時の診断機能など品質保証に役立つ各種機能を搭載しており、食品生産ラインにおける品質保証の高度化と生産性向上に貢献します。



## ■ 設計情報検索データベースによるエンジニアリングサービスの迅速化

品質検査機器がお客さまの生産ラインの一部となって稼働するために、汎用の検査機を検査対象物や使用環境に合わせて改造するエンジニアリングは不可欠のサービスです。

アンリツインフィビス(株)は、50余年にわたりさまざまな使用環境やご要望にお応えしながら、生産ラインのエンジニアリングノウハウを蓄積し、お客さまに最適な品質検査機器をご提供してきました。

2017年度は、過去の膨大な設計資産から必要な情報を瞬時に検索し、お客さまへのご提案やエンジニアリング対応に活用する情報検索システムを整備して、エンジニアリングサービスの迅速化と効率化を図りました。

## デバイス事業

デバイス事業は、「さまざまな産業製品のコアとなるデバイスを世界中に供給し、暮らしをより便利にして、安全・安心で快適な社会に貢献する」というビジョンを掲げ、高品質な光デバイス、高速電子デバイスを提供しています。データ通信量の増大により、データセンターに組み込まれるサーバーやネットワーク機器の通信速度のさらなる高速化、複数のデータセンター間の高速化が課題となっています。アンリツはこの課題解決に向け、100GbE、200GbE、400GbEという、超高速伝送システムの構築に対応した光デバイス・高速電子デバイスを提供しています。新たに開発した光源(LDモジュール)は、ファイバアンプ励起用として世界最高となる650mWの光出力を実現しました。環境性能にもすぐれ、総消費電力は15.5W以下という低消費電力で使用できます。また、高信頼な通信用デバイス開発で蓄積してきた技術を基盤にした波長掃引光源は、眼や内臓の画像検査機器、防災システムなどで使用されています。



## 情報通信事業

情報通信事業は、「つなぐ」をコンセプトに遠隔制御監視装置(テレメータ)や映像監視システムを中心に事業を展開しています。地震や台風など自然災害の多い日本では、防災、減災の観点から監視システムの拡充が国家的課題となっています。Sight Visorシリーズは、多数のカメラの監視映像を1台の装置に集約・表示でき、低コストで広域監視体制強化を実現できることから、国土交通省や自治体などで採用され、的確で迅速な災害時初動体制の構築に寄与しています。

また、インターネットやクラウドの普及拡大に伴い、通信品質の確保が課題となっています。特に金融系のネットワークではミッションクリティカルな通信の実現が求められています。アンリツはこの分野でも高精度な帯域制御装置を提供。業務上重要な通信は一定の帯域を必ず保証するように運用したり、TV会議や映像配信などのリアルタイム通信に関しては、パケットロスや揺らぎを防ぐことなどにより、通信品質向上に貢献しています。

