



製造業向け 設計AIエージェント

「タグット」FMEA自動生成

眠る**技術資産**を、
永続的に**活用**する。

— 課題 ①

人によって質が変わり、漏れが生じる。 作成時間も膨大。

対応者によって、作成内容が異なり、結果的に漏れがでてしまう。

それだけでなく、FMEAを作成するのに膨大な時間もかかっている、困っていませんか？

タグットが叩き台を作ること、漏れを防止できる。

タグットが叩き台を作成するから、担当者の経験によらず、抜けの少ないFMEAに。

故障モード	故障メカニズム	故障の影響	検出管理	予防管理
軸受の摩耗	潤滑膜の枯渇	異音・振動の発生	定期振動測定	潤滑条件の見直し
駆動ベルトの張力低下	経年劣化による伸び	搬送速度の低下	張力点検	定期交換の設定
搬送ローラの摩耗	累積接触摩耗	位置ずれ・停止	寸法検査	交換基準の明確化
制御基板の発熱	冷却不足	動作不良・停止	温度モニタ	冷却経路の確認

※ 画面イメージです（表示はサンプルです）。

答えだけでなく、根拠まで示す。だから、人が育つ。

タグっとの生成結果では、故障モードなどの生成根拠が表示されます。

経験がなくとも、生成と学習ができ、**人が育ちます**。
結果的に、**属人化や人手不足から解放**されます。

故障モード	故障メカニズム	故障の影響
軸受の摩耗	潤滑膜の枯渇	異音・振動の発生
駆動ベルトの張力低下	経年劣化による伸び	搬送速度の低下
搬送ローラの摩耗	累積接触摩耗	位置ずれ・停止
制御基板の発熱	冷却不足	動作不良・停止

※ 画面イメージです（表示はサンプル）

軸受の摩耗

参照 搬送ユニット_設計FMEA P2、搬送ユニット_不具合報告書 P5

故障モード（何が起きるか）

軸受の摩耗

タグっとの見立て：回転部で荷重を受け続ける軸受は、経年で摩耗が進みやすい。機能（回転を支える）の裏返しとして「摩耗」を故障モードに設定。

故障メカニズム（どんな仕組みか）

潤滑膜の枯渇

タグっとの見立て：潤滑が不足すると金属接触が増え、摩耗が加速する。軸受摩耗の主要因として潤滑膜の枯渇を挙げた。

タグっとの、仕組み。

作りたいFMEAに合わせて情報を渡すと、タグっとがたたき台を書き出します。

USER



必要な情報を渡す

対象や条件をタグっとに伝えるだけ。

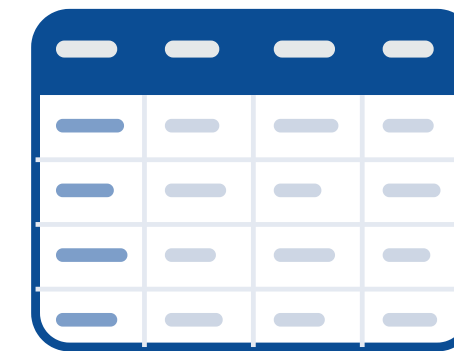
タグっと



受け取って、考える

ユーザーから受け取った情報をもとに、故障モードや故障メカニズムなど、幅広く洗い出す。

OUTPUT



考えた結果を、洗い出す

洗い出された各情報が、表として出される。

タグっとが対応する、**FMEA・DRBFM**。

設計から工程まで、幅広い種類のFMEAづくりに対応します。

DFMEA 製品・部品の設計段階でひそむ故障を想定する。

PFMEA 製造の工程で起こる故障を想定する。

DRBFM 変更点による、故障を想定する。

※ 現時点では、AIAG&VDA準拠のFMEAには対応していません。

タグットであれば、FMEAの作成が僅か数分に。

タグットが入力情報をもとに、たたき台を自動生成するので、書き起こす時間を大きく短縮できます。

これまで

FMEAの作成に多くの時間がかかる

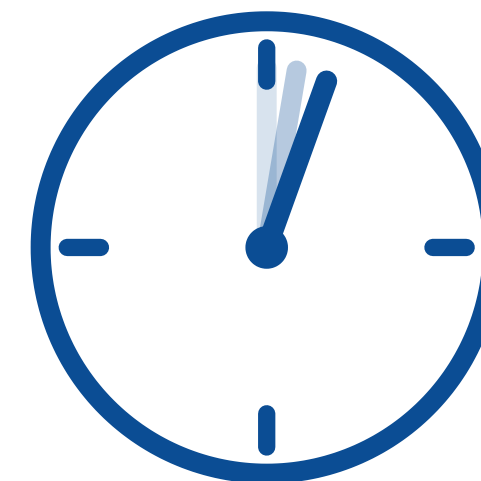
過去の事例を探し、故障モードをゼロから書き起こす。



これから

FMEAの作成時間が僅か数分に

入力情報から、FMEAのたたき台が自動生成される。



— 課題 ③

機密の技術文書が、 外部に漏れないか不安だ。

機密情報の集まりである技術文書。万が一の場合に、
外部に漏れてしまわないか不安はありませんか？

機密文書を、安心して活用できる。

タグットを利用するにあたって、必要な安全性が備えられています。

01

NO TRAINING

AIモデルの学習に使わない

お預かりした文書を、AIモデルの学習に使うことはありません。

02

ISOLATION

シングルテナント方式

お客様ごとに環境を物理的に分離。他社と混ざることはありません。

03

PROTECTION

多要素認証・データ暗号化

不正アクセスを防ぐ多要素認証と、データの暗号化を標準搭載。

04

COMPLIANCE

ISMS（ISO 27001）準拠

国際標準に準拠した運用体制で管理します。

※ 詳細はお打ち合わせ、または別途セキュリティ資料にてご説明します。

導入後も、ミラリンクが伴走。

導入後も、お客様の利用状況や運用に合わせて、継続的に改善します。

01

専用の相談窓口

専用の窓口で、お困り事などについてご相談できます。

02

継続的な調整

精度が気になる箇所はフィードバックいただけます。その内容をもとに、継続的に改善します。

03

機能追加にも対応

今後も続々と機能を拡充予定。製造業に特化したAIエージェントとしてさらに進化します。

汎用AIには相談相手はいませんが、タグっとには**伴走する担当者**がいます。

導入後もお相談を重ねながら、お客様の業務や運用に合わせて継続的に改善を行うことで、**貴社専用のAIエージェントに育ちます。**

有償PoCを通じて、受託開発・本導入へ。

いきなり本導入ではなく、実データで効果を確認してから。成功基準を先に握ります。

STEP 1

要件ヒアリング

約2週間

入出力・対象とする文書・セキュリティ要件などを伺います。

STEP 2

PoC設計・合意

約2週間

検証範囲・成功基準・データの扱い・費用を事前にすり合わせます。

STEP 3

PoC実施

8週間

貴社の実データでFMEAを生成し、効果を検証します。

STEP 4

評価・次の提案

結果を評価し、受託開発など、次の一手をご提案します。

ONE STOP

検証設計から実施・評価まで、**すべてミラリンクが一貫で伴走します。**
貴社の**工数は最小限で進められます。**

PoC/受託費用は、お問い合わせください。

PoCと受託、各フェーズに応じて費用をご提示させていただきます。

01 — PoC

PoC費用

実データでの検証にかかる費用。

具体的な金額は、お打ち合わせを通じてご案内いたします。

02 — PoC

受託/本導入費用

PoCを終えたら、受託開発 または 本導入などをご提案させていただきます。

— CONTACT

貴社の技術資産は、 活かしきれっていますか。

まずは有償PoCのご相談から。お気軽にお問い合わせください。

株式会社ミラリンク

ADDRESS

〒802-0001 福岡県北九州市小倉北区浅野3丁目8番1号 AIMビル6階

EMAIL

info@milalink.co.jp

MEETING

お打ち合わせ



オンライン60分・お気軽にご相談ください