

TOSHIBA

参考出展

音響解析による異常検知ソリューション

音響解析と機械学習により非接触での異常検査を実現

Point
1

製品の音響官能テストをデジタル化

動態部品（モータ等）の完成検査工程で活用し、従来の官能テストによる突発異常・経年劣化異常の検知をデジタル化

Point
2

音響解析により、非接触で早期に故障予兆の検知が可能

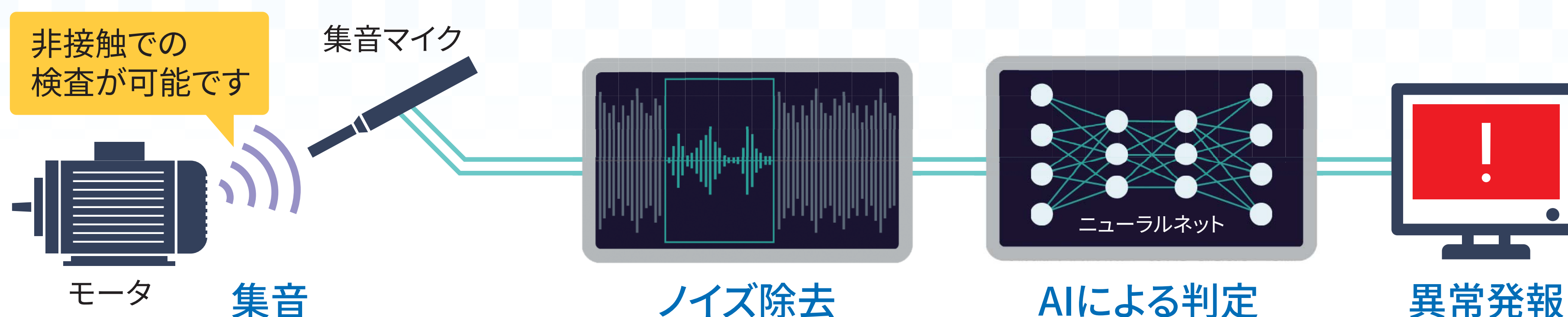
非接触のため設置制約が少なく、設備への外付け、後付けが容易
音響解析と機械学習を組み合わせることで、早期に故障予兆の発見が可能

Point
3

独自の雑音抑制技術で音響解析を実現

音響解析の導入で障害となる雑音を、東芝内の様々な製品で培った雑音抑制処理技術を用いて抑制

▼完成検査工程での流れ



音響解析により
故障予兆を
早期発見



劣化曲線例

