

展示	(株)協栄ファスナー工業		
テ - マ	ボルト締付部の締付トルク調整方法及び機構		
開発の狙い	項目	着眼点	効果
	・商品力向上 ・低コスト	ホースクランプによる結合の作業簡便化と、結合部分の品質向上	結合作業簡便化 部材の変形・破損・脱落の防止
開発進度	1. アイディア段階 (年月 完了予定) 2. 試作・実験段階 (年月 完了予定) 3. 開発完了 段階 (年月 完了予定) 4. 製品化完了	推奨車種 車種を問わず	工業所有権 申請中 1件 取得済 1件 無
	海外対応 可 → (アセアン () 中国 インド 否 (その他 ())	主要取引先 マツダ(株)、協栄工業(株)、 (株)メイジフローシステム、 (株)佐竹鋸螺製作所、 (株)モルテン	実績 (有) 無
製品概要	従来の作業法	開発品を使用した作業法	
	原理と特徴	 <p>インパクトレンチ等を使用し、作業者が経験と勘、及びレンチ本体の調整機能により、締め付け作業を行う。</p> <p>【問題点】 ・作業者が交代した時に一定の品質が保たれない。</p> <p>↓</p> <p>・ボルトの締め過ぎによる部材の変形・破損 ・ボルトの締め付け不足による機能の低下・脱落</p> <p>ホースクランプを使用する際、ボルト締め付け時に当開発部材をボルト締付部に装着することで、ホース締め付けトルクを一定に調整することが可能。当開発部材を装着し、インパクトレンチがボルトから外れるまで締め付けを行うだけで、作業者の熟練度を問わず、ボルトの締め過ぎによる部材の変形・破損、逆にボルトの締め付け不足による機能の低下と脱落を防ぐことができます。部材の費用は必要ですが、製品の品質向上につながることで、結果的にはコスト削減になります。</p>	
質量		1個当たり約0.5 g の増加	
コスト		部材の費用は必要ですが、製品の品質向上につながることで、結果的にはコスト削減になります。	
課題	当面のコストアップ分の吸収		
活用案	自動車生産ライン上、エンジン・補機類組付け工程		
問合せ先	(株)協栄ファスナー工業 代表取締役社長 松本 朗		TEL 0854-62-9700 FAX 0854-62-9696