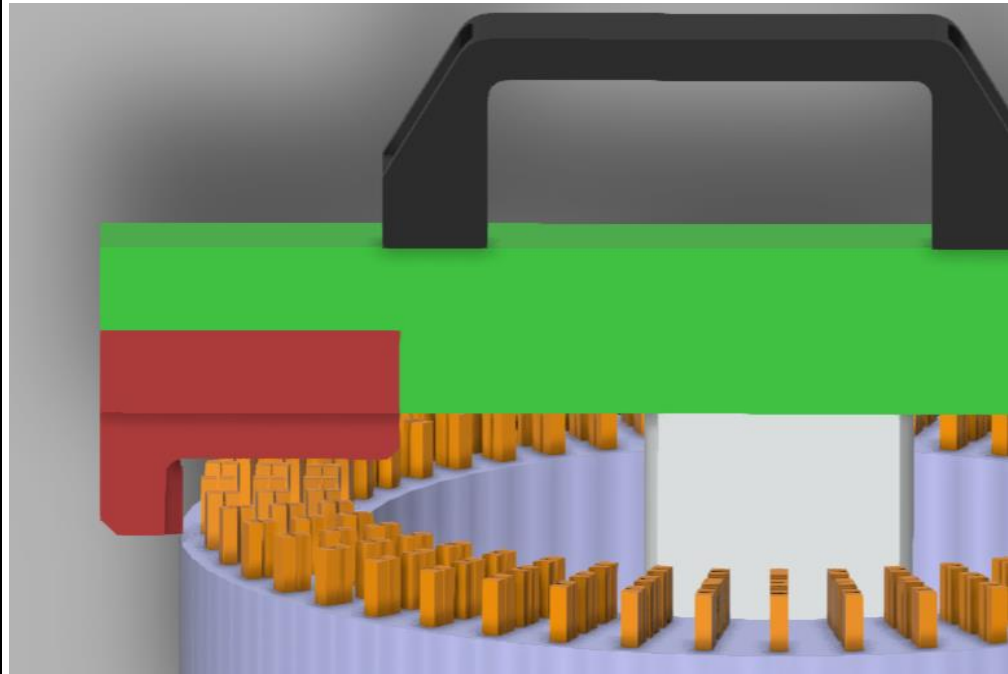
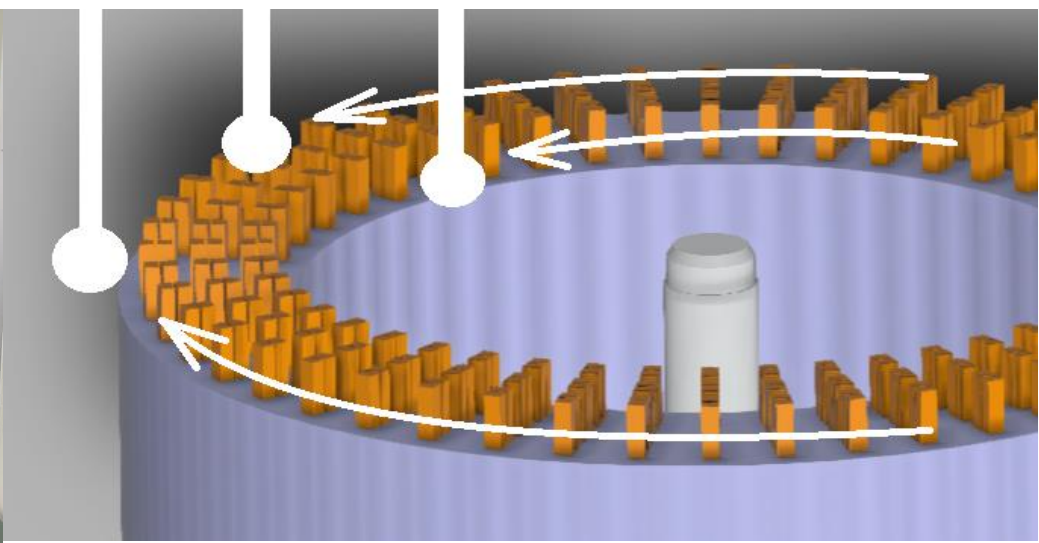



分野	<input type="checkbox"/> カーボンニュートラル <input checked="" type="checkbox"/> デジタル化（生産性向上、自動化/省人化）、IoT			問合せ先	URL: https://www.nny.co.jp/
	<input type="checkbox"/> BCP（防火・防災）/安全 <input type="checkbox"/> その他（シンプル・スリム・コンパクト、品質向上等）			部署名: 営業技術部 営業課	TEL: 0561-83-9113
展示No	提案名	工法	新規性	担当名: 能見 晴作	メールアドレス: salse@nny.co.jp
16	HVステータ用限界ゲージの自動化		特許申請中	主要取引先	海外対応 <input checked="" type="checkbox"/> 生産拠点国
会社名	所在地	トヨタ自動車株式会社様 株式会社豊田自動織機様 株式会社アイシン様			<input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 否
株式会社南谷製作所	愛知県瀬戸市山の田164番地				

<< 提案内容 >>

提案の狙い		希望提案先					
HVステータの銅線範囲を限界式ゲージで複数個所測定しているが汎用ゲージ(イクエーター)を使用して測定を自動化する		自動車部品メーカー様					
従来		提案内容（技術・製品・サービス）					
<p>ステータの銅線範囲(〇〇mm以下)確認に「干渉ゲージ」を使用している</p> <ul style="list-style-type: none">・人が測定するため工数がかかっている・干渉確認が人の感覚に左右される・製品寸法が変わると測定具の見直しが必要  <p>使用方法</p> <ul style="list-style-type: none">①中央の基準にセット②基準を中心に測定範囲を確認③干渉が無ければOK④複数の干渉部位を測定ユニットを変更して確認		<p>昔流行った「イライラ棒」のイメージで限界領域に測定球を走らせて当たらなければ[OK]</p> <ul style="list-style-type: none">・イクエーター(レニショー様製)を使用した測定の自動化・省人化・測定プローブを干渉範囲に通して当たらなければ合格・プローブが当たったら不良として検出する・他製品での限界ゲージ測定を自動化することも検討中   <p>トヨタ自動車様、レニショー様、南谷製作所で共同特許取得に向けて申請中</p>					
セールスポイント	問題点(課題)と対応方法	開発進度			特許の有無		
・自動化による省人化・工数削減 ・製品の寸法変更や取込の際にプログラム変更で対応可能	導入コストが高額となるため、自動化による工数削減効果やコストを回収するための期間について検討する必要がある	(2024年 8月 現在)			申請中		
		<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input checked="" type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input type="checkbox"/> 製品化完了段階 <input type="checkbox"/> 納入実績有					
		従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	カーボンニュートラル効果
			数値割合			自動化により測定工数50%減	ゲージの新作、補充が無くなる