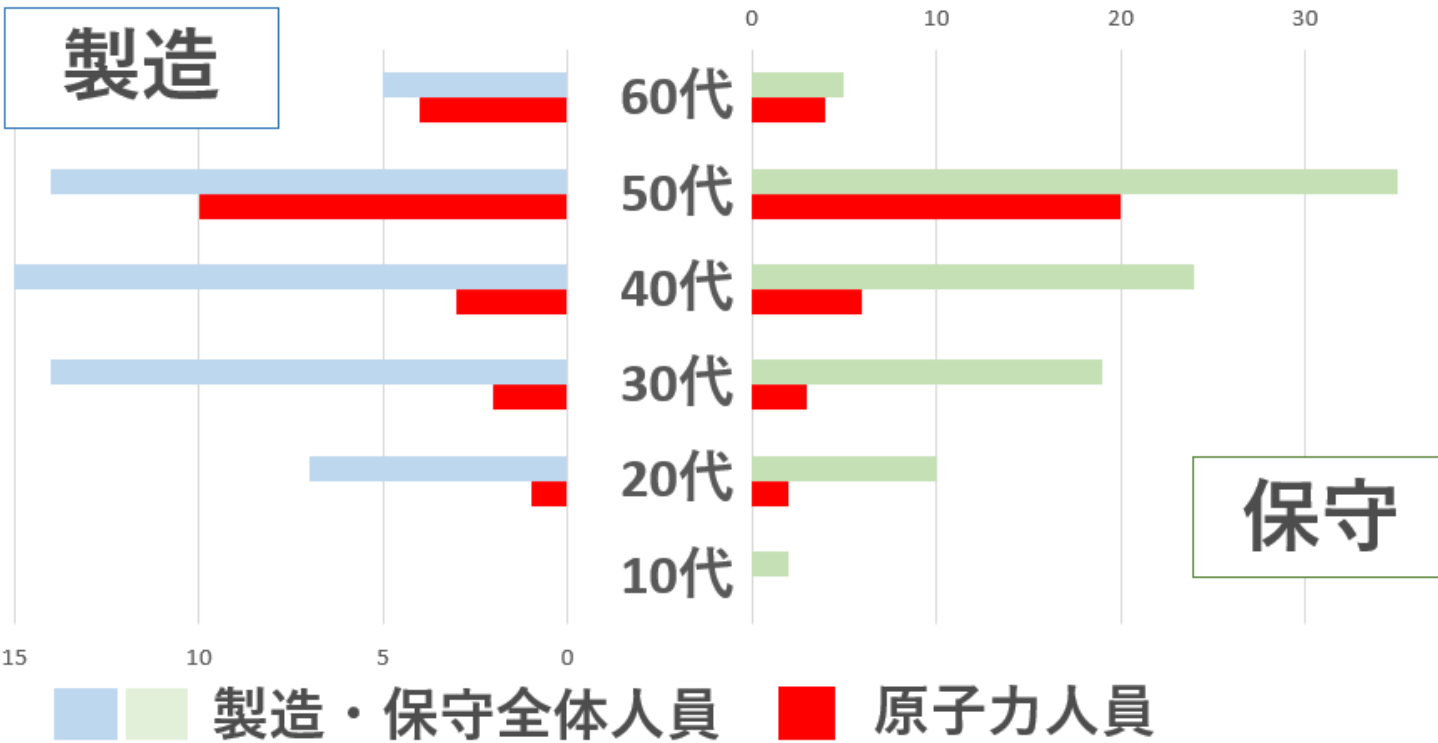


✓ 技術継承・世代交代ができないと「大きな技術の空白」が発生

製造・保守人員体制



現在の弊社製造・保守で原子力のスキルがある人材（左図赤色）は50代以上が主体！
早急な若手世代への技術継承が喫緊の課題



原子力発電所の長期停止により、原子力用アクチュエータの製造・保守機会が大きく減少しており、技術員の技術継承・世代交代の機会が減っている為、製造・保守基盤の長期的維持が困難

具体的な成果（途中経過）

✓ イラストや動画を多用した手順書の作成

部品リスト

組立手順

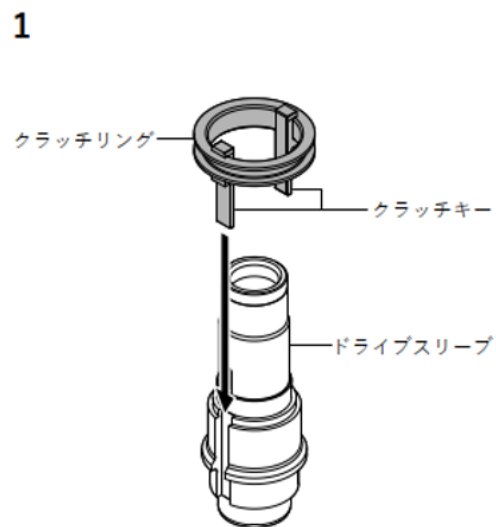
動画 ▶

ドライブスリーブ Ass'y

001

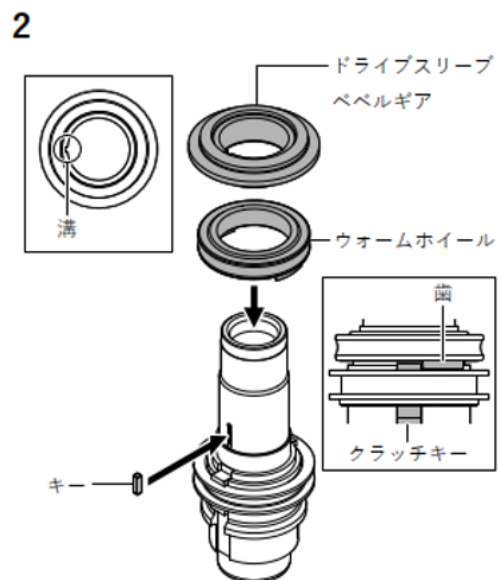
3/4

No.	図番	
1	28985/28921	テーパ...
2	A-654625	クモッチ...
3	LT-01014787	クモッチ...
4	DS0101D2000	ドライブ...
5	KKK-0414	キー
6	A-674136	クモッチ...
7	LT-010147**	ウォーム...
8	B-373321	ドライブ...
9	A-617729	スペー...
10	LM603049/11	テーパ...



⚠ 注意

- ・クラッチキーをドライブスリーブの溝に挿入する。

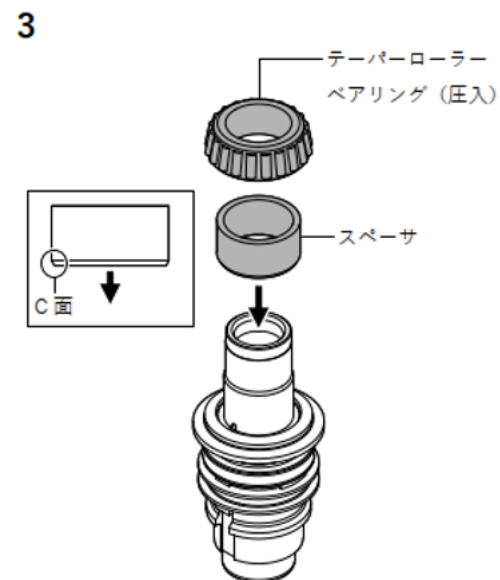


⚠ 注意

- ・ウォームホイール、ドライブスリーブベベルギアの上下向きに注意する。
- ・ウォームホイールを入れてからキーを取り付ける。
- ・ウォームホイールの歯がクラッチキーの上に載らないようずらして取り付ける。
- ・ドライブスリーブベベルギアの溝をキーに合わせる。

✓ 組立後チェック

- ・ウォームホイールがスムーズに回転するか確認する。

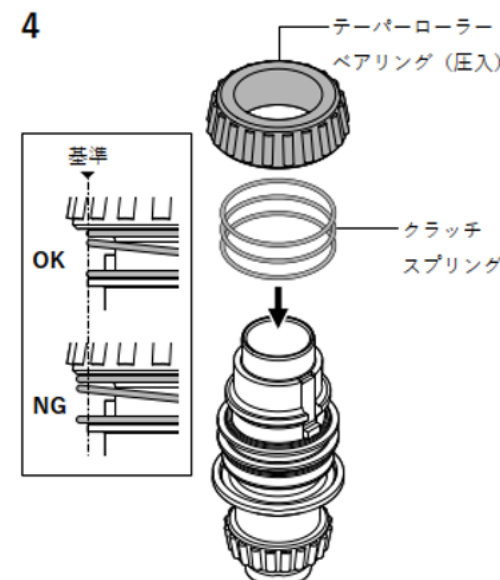


⚠ 注意

- ・スペーサの上下向きに注意する（C面がある方から取り付ける）。
- ・圧入を行う際に治具を使用する。

✓ 組立後チェック

- ・ウォームホイールがスムーズに回転するか確認する。



⚠ 注意

- ・圧入を行う際に治具を使用する。

✓ 組立後チェック ⚠

- ・クラッチリングとクラッチキーが上下にスライドすることを確認する。
- ・クラッチスプリングが外側にはみ出していないか全周を確認する。

✓ 日本ギアは原子力安全系に使われるDC駆動アクチュエータの供給を途絶えさせません



DCモータ製造メーカーが 撤退を発表

2019年10月

2022年6月での撤退・製造中止が
通知される



DCモータ開発開始

2020年9月

全140機種の開発を開始！



原子力産業基盤強化事業補助金



230V系83%開発完了

2023年2月

230V系40機種の開発を完了



国内2社、国外2社の移管先
候補の中から川俣精機への
移管を進めることに決定

製造移管先を選定

2020年3月



110V系全92機種の開発が完了

110V系開発完了

2022年2月



全140機種開発完了予定

2023年度中

✓ 「原子力産業基盤強化事業補助金」にて補助頂けたことで
以上の事業が実現できました



原子力産業基盤強化事業補助金

