



## tanabe 高性能スプリングを生む 徹底した品質管理

疲労強度やヘタリの原因となる残留応力は、コイルリング後に約400℃の低温を加えるブルーイングで取り除いていく。ここでも仕上がり左右する時間と温度の徹底管理を図っていく。



通常は1回で済ませられがちショットピーニングでは、さらに表面応力を高めて疲労強度を向上させるべく、独自オーダーの大型マシンで大小2回のショットピーニングを実施。

冷間成形スプリングへ使用するのには、高周波誘導加熱処理を施した独自オーダーの線材。仕入れるたびに、自社計測機で設計基準を満たす硬度を確認する。



製品の溶接は、独自の溶接基準をクリアした職人だけが携われる。その上で、定期的に溶接試験が実施され、技術力を維持しているのだ。

塗装前に設定最大荷重以上の力を加えて完全密着させるセッティングを施し、初期のヘタリは事前に取り除く。最新設備の導入で慢心せず、各工程において設計通りの仕上がりがかのチェック。完成後の抜き取りチェックなど徹底した品質管理を図っているのだ。



### タナベ マーケティング部

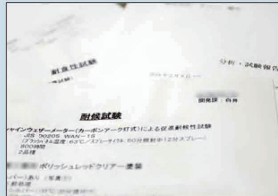
用品企画広報課 **林正義**さん(左)  
企画広報課 **土居正剛**さん(右)



tanabe、SSRそれぞれのこだわりをナビゲートしてくれたタナベの林さんと土居さん。チューニングパーツには安定した高性能を安心して發揮させられる頼もしさが必要不可欠と考え、開発から生産まで妥協なく取り組んでいる。

構造的に振れの出やすい組み付けホイールだが、1mmまで許容されるJIS規格よりも厳格に定めた社内基準でチェックし、徹底した品質管理を行なっている。

足元の存在感を左右するカラーリングに取っ手でも、耐食や耐候試験をクリアした塗料を使用。塗膜硬度や密着性も品質管理で徹底チェックする。



SSRのホイールは社内に用意した各種試験機により、JWLよりも遙かに厳しい基準値をクリアしたものが製造される。高性能を安心して使えるようにとの思いから自らに課すシビアなテストだ。



「た」として冷間成形のスプリングに使用している線材は、高周波誘導加熱処理を施した独自オーダーのものになります。材料を仕入れるたびに計測機で基準を満たした硬度を確認しています。また、前後方向と左右方向へそれぞれ10,000回もの加振試験を実施し、溶接や強度を最適化したダンパーブラケットにしても、溶接部の精度の確認のため定期的に溶接試験を実施。tanabe、SSRにも「H」のように「H」は守る。常識は超える」を掲げ、「安心・安全」を添えた物作りへと妥協なく取り組むタナベ。走りの楽しさを引き上げる数々の逸品は、攻めの開発姿勢と徹底した品質管理から生み出されることを覚えておきたい。

「軽さを突き詰めるスポーツホイールでは、JWLやJAWAがクリアできて、独自基準を満たさず、NGとなることがあります。基準を満たすだけならマージンを確保した設計にすればOKですが、それは常識を超えられない。手間やコストはかかりますが、シミュレーションだけではわからないダメな部分を把握して突き詰めていく攻めの姿勢で開発・設計しています」(企画広報課・土居さん)

そうした姿勢に熟練の職人と最新の設備が応じていくわけだが、ここでも品質管理に妥協は一切許さない。厳格な社内基準を定め、各工程において設計通りに仕上がっているかの徹底チェックを加えているのだ。

「た」として冷間成形のスプリングに使用している線材は、高周波誘導加熱処理を施した独自オーダーのものになります。材料を仕入れるたびに計測機で基準を満たした硬度を確認しています。また、前後方向と左右方向へそれぞれ10,000回もの加振試験を実施し、溶接や強度を最適化したダンパーブラケットにしても、溶接部の精度の確認のため定期的に溶接試験を実施。tanabe、SSRにも「H」のように「H」は守る。常識は超える」を掲げ、「安心・安全」を添えた物作りへと妥協なく取り組むタナベ。走りの楽しさを引き上げる数々の逸品は、攻めの開発姿勢と徹底した品質管理から生み出されることを覚えておきたい。



“安心・安全”を  
大原則として作りを深めたい  
頼もしいワークマスター



3ピースホイールでは溶接後にシーリングも追加される。溶接のみでもエア漏れは生じないが、手間を惜しまず「安心・安全」を添えた万全の1本へと誇っていく。

走りと魅力を際立たせるGTブランド

tanabe



足元の機能美を極めるホイールブランド

SSR

最新設備と熟練職人で高められた  
こだわりのタナベオリジナル  
タナベの手がけるスプリングや車高調、ホイールといったプラットフォームアイテムは「万が一が許されない走り」の重要パーツだ。そのため開発・設計は真摯に取り組まれ、いくののだが、仮にパーフェクトな開発・設計に仕上がったとしても、品質がばらつくような生産体制では狙った性能や安全性は確保できない。「モータースポーツ活動から得たノウハウで高性能なものを生み出す」

## SSR 製造へのこだわりと 厳格な検査体制

影響させたりムヘディスクを止め込む2ピースでは歪みが生じないように配慮して送風冷却。熟練職人と最新設備のコラボレーションで仕上げていくのだ。



せたとしても、その性能が安定して引き出せないようでは意味がありません。ですから、tanabeもSSRも開発・設計から製造時の品質管理まで厳格に取り組んでいます。そうしたこだわりを支えるのは、経験豊富な熟練職人と最新の設備を投入して構築する生産ライン。定められた規格、基準をクリアすればOKとせず、厳しい独自基準を課していくのも、高めた性能へ安心・安全を添えるためです」(企画広報課・土居さん)

安心・安全に対する取り組みでわかりやすい一例を挙げると、国土交通省が「JWL」に対する課した技術基準「JWL」に対する姿勢だろうか。

JWLは突起物にヒットした際の衝撃を再現してホイール強度を確認する「13度衝撃テスト」や、コナリング時にホイールが受ける曲げモーメントへの耐久性を確認する「回転曲げ疲労テスト」、走行中にホイールへ加わる上下方向の荷重に対する「半径方向負荷耐久テスト」を課しているのだが、タナベはJWLよりも遙かに厳しい社内規定でテスト。国産主要ホイールメーカーの構成するNAPAC、JAWA事業部が推奨している「インナーリム強度テスト」に関しては、熱処理を標準化するなど古くからインナーリム強度を重要視してきたタナベではJAWA推奨以前から独自に取り組んでいた。

# 高め上げた性能へ安心・安全を添える 攻めの開発姿勢と徹底した品質管理