

# 下松市・記者発表（配布）資料

令和6年4月9日

部 課 名	課 長	担 当 者	連 絡 先 (直 通)
地域振興部産業振興課	大木 則英	田原 千遥	45-1745
1. 件 名	令和6年度創意工夫功労者賞受賞の市長報告について		
2. 目 的	文部科学省では、広く科学技術振興の重要性を周知し、科学技術の水準の向上に資するため、毎年、優れた創意工夫によって職域における科学技術の考案等に貢献した勤労者の表彰を行っている。 今回、受賞した市内在勤の技術者がその受賞報告のため市長を訪問する。		
3. 日 時	令和6年4月16日（火）15時30分から		
4. 場 所	下松市役所 市長応接室		
5. 内 容	訪問する受賞者（氏名、年齢、勤務先、業績名）は以下のとおり （敬称略） ●氏 名：松岡 祝久（まつおか のりひさ）年齢：54 勤務先：株式会社日立製作所 鉄道ビジネスユニット 笠戸事業所 笠戸交通システム統括本部 車両生産本部 車両製造部 業績名：鉄道車両材料の機械加工や治具段取り及び運搬改善  ●氏 名：越渡 孝徳（こえど たかのり）年齢：52 勤務先：株式会社日立製作所 鉄道ビジネスユニット 笠戸事業所 笠戸交通システム統括本部 車両生産本部 車両製造部 業績名：鉄道車両製造における電装及び艀装作業の改善		
6. 参加者	受賞者2名 受賞者勤務先関係者 下松市副市長 ほか市関係者		
7. その他	受賞者概要については、別添のとおり		

創意工夫功労者賞受賞者概要

受賞者	
(ふりがな) 氏名	まつおか のりひさ 松岡 祝久
年齢	54歳
住所	下松市
受賞者の勤務先	
名称	株式会社日立製作所
所在地	下松市
事業内容	鉄道車両の開発、設計、製造
受賞者の功績	
業績名	鉄道車両材料の機械加工や治具段取り及び運搬改善
創意工夫の概要	<p>鉄道車両は大量生産ではなく、鉄道会社毎の車両デザインに応じて受注生産されることから、車種毎の製造工程があり、車種・形材に応じた大型専用治具を用いて加工する必要があったため、治具交換等段取り替えなどで相当な時間と労力を要していた。</p> <p>受賞者の材料および機械特性を熟知した治具制作能力により、形材が25m級のトラック移動をさせるほどの大型治具（約1t）を類似形材に対して拘束治具をアタッチメント化することで1つのベース治具で多種の形材加工に対応でき、段取り時間を大幅に削減することに成功。加えて、ベース治具を回転式とすることで、多種多様な形材加工及び、段取り時間の大幅な削減を実現した。</p>

創意工夫功労者賞受賞者概要

受賞者	
(ふりがな) 氏名	こえど たかのり 越渡 孝徳
年齢	52歳
住所	周南市
受賞者の勤務先	
名称	株式会社日立製作所
所在地	下松市
事業内容	鉄道車両の開発、設計、製造
受賞者の功績	
業績名	鉄道車両製造における電装及び艤装作業の改善
創意工夫の概要	<p>新型車両は、製作実績がなく図面通りに電線寸法を決めることが出来ず、ハーネスの具現化は量産化が始まって以降となっていた。また、従来の車両用ハーネスは、複数のハーネス図を作成かつ保管しなければならず、車種が切り替わる度に段取り替えが発生していた。加えて、鉄道車両内での配電盤電装作業は狭く、作業効率が悪いことが課題となっていた。</p> <p>受賞者は、3Dモデルを活用した車内電装作業の改善により作業効率の向上を実現した。また、ハーネス製作指示のデジタル化により、作業者の技量に関係なく、安定した作業が実施可能となり、製作時間の短縮を実現。さらに、電線種別・コネクタ情報などが記載された手順書、治具を製作することにより、配電盤作業のアウトワーク化による生産効率の大幅な向上に寄与した。</p>