

(別紙)

文部科学大臣表彰創意工夫功労者賞受賞者

(敬称略)

※文科省公表資料の掲載順

- 1 氏名：相部 徹 (あいべ とおる)
所属：明光化成工業(株) 明智工場
業績名：固着防止液の自動塗布の考案
内容：オイルキャップが新しくなり、ガスケット(ゴムパッキン)の形状と新たに固着防止液の塗布処理が追加となった。そこで塗布作業の自動化をすることにより作業の工数低減を実現した。

- 2 氏名：安田 祐貴 (やすだ ゆうき)
所属：トヨタ紡織(株) 岐阜工場
業績名：ワンタッチ尺取虫台車の考案
内容：バンパを平置きする運搬台車が長く(4m)、工場内での運搬作業が困難な為、尺取虫をヒントに折りたたみ式の運搬台車を考案することにより、運搬の取り回しがスムーズになり、工数低減を実現した。

- 3 氏名：井上 秀哲 (いのうえ ひであき)
所属：トヨタ紡織(株) 岐阜工場
業績名：コネクターピン焼損故障撲滅の考案
内容：ヒーター昇温用の脱着メタコンピンが繰り返し使用によりピンが広がり、発熱・燃損し、接触不良が発生していたが、ピン広がり防止リング仕様のピンを考案し接触不良の撲滅を実現した。

- 4 氏名：原 智美 (はら ともよし)
所属：明光化成工業(株) 明智工場
業績名：1サイクル洗浄を取り入れた塗装ブースの改良
内容：塗装工程では製品を載せる治具に塗料が付着し堆積することで不良が発生する。そこでフォークリフトの動作をヒントに治具を1回使用する毎に洗浄し、堆積による不良が発生しない設備を実現した。

- 5 氏名：村山 裕一 (むらやま ゆういち)
所属：榎屋ティスコ(株) 御嵩工場
業績名：ストローを利用した簡易残糸巻き取り装置の考案
内容：織物の材料である糸の残分とその巻き芯の分別処理装置において市販ストローを利用する

ことにより、形状の異なる巻き芯を同時に処理ができ、且つ安易な操作で安全性が高い作業を実現した。

- 6 氏名：茂谷 誠（もたに まこと）
所属：岐阜車体工業(株)
業績名：弓形形状部品を水平に無動力反転させる装置の考案
内容：プレス工程において弓形形状部品を無動力で反転させる為、製品の重量でからくりを作動させる機構を考案することにより実現した。

- 7 氏名：青山 修弘（あおやま よしひろ）
所属：明智セラミックス(株)
業績名：加熱炉搬送ローラー破断兆候検知方法の考案
内容：連続加熱炉稼働中は、炉内での搬送ローラーの点検ができず、ローラー破断による緊急停炉が発生していたが、炉外で破断兆候の検知を可能にすることにより、ローラーの計画交換を可能とし、突発故障の回避を実現した。

- 8 氏名：長屋 充俊（ながや みつとし）
所属：トヨタ車体精工（株） 各務原工場
業績名：磁石による部品の定点定量取り出しの考案
内容：箱からのワイヤー取り出しをアングル鋼材で流し、取り出し部を磁石にすることにより、ワイヤー1個を定点で定量取ることを実現した。

- 9 氏名：音丸 貴博（おとまる たかひろ）
所属：岐阜車体工業(株)
業績名：水平搬送受け取り用からくりアタッチメントの考案
内容：プレスの搬送工程において、従来の工法では搬送出来なかった形状の部品を、からくりを活用したアタッチメントを考案することにより実現した。

- 10 氏名：山本 王輝（やまもと おうき）
所属：岐阜車体工業(株)
業績名：斜め入り防止ができる締付工具の考案
内容：ナットの締め付け作業においてナットの斜め入りを防止する為、磁力を活用した工具を考案することにより、ナットの斜め入り防止を実現した。

- 11 氏名：永田 進（ながた すすむ）
所属：トヨタ紡織(株) 岐阜工場
業績名：プラグ内洗浄による塗料固形物除去の考案
内容：塗料循環経路のジョイントプラグ内部に塗料が堆積し不良の原因となっている為、塗料循

環経路に洗浄シンナーとエアを交互に流動させることにより、塗料の堆積を排除し、不良低減を実現した。

- 12 氏名：吉川 将司（よしかわ まさし）
所属：豊生ブレーキ工業(株) 土岐工場
業績名：部品の誤投入を防止する門型治具の考案
内容：材料シュートへの部品投入向きに規制が有り、向きを間違えるとムダな動きが発生し、作業し難い。部品形状門型を考案したことで、誤投入防止機能が実現した。
- 13 氏名：伊藤 美和（いとう みわ）
所属：明光化成工業（株） 岩村工場
業績名：アシストグリップ生産工程の作業改善
内容：690Aアシストグリップは別工場で生産していた為、工場によって成形の生産方法が違っていた。そこでコンベアーと箱受けの改善をすることにより時間当たり 0.94 人工の低減を実現した。
- 14 氏名：小川 誠（おがわ まこと）
所属：岐阜車体工業(株)
業績名：部品箱を同時投入し回収する装置の考案
内容：部品箱の自動供給を実施する為、AGVにからくりを導入する事により回収と投入の自動供給を実現した。
- 15 氏名：川島 敬介（かわしま けいすけ）
所属：トヨタ紡織(株) 岐阜工場
業績名：暗幕小部屋化によるバンパ付着物発見方法の考案
内容：映画館の映写機に映るホコリをヒントに、作業空間を暗室にして暗視ライトでバンパを照射することにより、バンパに付着しているホコリを検出し易くなりホコリによる不良低減を実現した。
- 16 氏名：坂本 崇行（さかもと たかゆき）
所属：トヨタ車体精工（株） 各務原工場
業績名：誰にでも掛けられるバネ掛け機の考案
内容：人の手によるバネの組み込み作業を、治具でバネ組み込みをすることにより、梃子の原理で大きな力をかけずに簡単に組付けることを実現した。
- 17 氏名：小出 海（こいで かい）
所属：豊生ブレーキ工業(株) 土岐工場
業績名：遥動動作に追従したプレート押え治具の考案

内 容：遙動作で押え治具のベアリングが摩耗しプレートが反り上がると板厚測定を間違って計測するが、フリーベアリング機構にしたことで、誤判定防止が実現した。

18 氏 名：堀田 良徳（ほった よしのり）

所 属：トヨタ紡織(株) 岐阜工場

業績名：エリミネーターによる空調バランス変動防止の考案

内 容：エリミネーターで排気に含まれる塗料カスを除去しているが、カス詰りが発生するため、エリミネーターの形状を変更することにより、カス詰まりが無くなり空調バランスが安定し、不良低減を実現した。

19 氏 名：東 伸（ひがし しん）

所 属：トヨタ自動車(株) 多治見サービスセンター

業績名：塗装用ワゴンの段差乗り越え機構の考案

内 容：塗料や備品等を載せた3段式ワゴンを手押し運搬中、段差があると積載物が落下しないようワゴンを持ち上げていたが振り子の原理を応用した治具を取り付けることにより1人で安全な運搬を実現した。

20 氏 名：佐藤 一孝（さとう かずたか）

所 属：(株) UACJ 金属加工 恵那工場

業績名：プレス加工製品の脱脂及び乾燥工程の改善

内 容：アルミニウム板プレス加工品の加工油脱脂工程を専用設備製作し、ライン内にて工程完結を可能にし、プレス工程と脱脂工程のタクトタイムを合わせたことにより仕掛品削減、生産性向上を実現させた。

21 氏 名：古川 正人（ふるかわ まさと）

所 属：岐阜車体工業(株)

業績名：重心の違う2種類の部品が運搬可能な搬送機の考案

内 容：大きな部品を搬送する工程において、重心の違う2種類の部品が運搬可能な搬送機を考案することにより、スムーズな搬送を実現した。

22 氏 名：三品 拓也（みしな たくや）

所 属：トーカイ(株)

業績名：ドラム缶らしくらく反転装置の考案

内 容：市販のドラムスタンドでドラム缶を2人がかりで横向きにしていたが、支点バーに足を掛け、長尺ハンドルを手前に引く反転装置を考案することにより、1人で安全な作業を実現した。

- 23 氏 名：川出 斉（かわで ひとし）
所 属：(株)ギフ加藤製作所
業績名：ねじ通し直し作業の半自動化装置の考案
内 容：製品の検査工程において、ねじ切り加工部にねじリングゲージを手作業にて回し入っていた検査を半自動機械化することにより、作業時間の大幅な短縮、並びに作業者の疲労軽減を実現した。
- 24 氏 名：中嶋 浩一（なかしま こういち）
所 属：明和工業(株)
業績名：射出成形製品取り出し方法の改善
内 容：製品表面が超鏡面のため、金型から製品を取り出す際に挟む、掴むことができない。吸盤ゴムの吸着時に吸着跡が残り、不良になっているので、製品の裏側をエアシリンダーで吸着することにより吸着跡不良0を実現した。
- 25 氏 名：長尾 知英（ながお ともひで）
所 属：中部電力(株) 発電カンパニー 岐阜水力センター
業績名：水車発電機細密点検時のセンターリング工法の改善
内 容：水車発電機の組立作業において据付中心位置を決定するため、機器中心に配置したピアノ線に接触させて寸法測定する工法を、レーザー光を照射し非接触で寸法測定することにより、組立工程の短縮を図り溢水電力量の削減を実現した。
- 26 氏 名：横家 大樹（よこや だいき）
所 属：中部電力(株) 発電カンパニー 岐阜水力センター
業績名：水車発電機細密点検時のセンターリング工法の改善
内 容：水車発電機の組立作業において据付中心位置を決定するため、機器中心に配置したピアノ線に接触させて寸法測定する工法を、レーザー光を照射し非接触で寸法測定することにより、組立工程の短縮を図り溢水電力量の削減を実現した。
- 27 氏 名：山田 盛一（やまだ せいいち）
所 属：明光化成工業(株) 明智工場
業績名：円筒型矯正治具の考案
内 容：ピラーグリップは長尺の為、変形防止治具が大きくなってしまふ。そこで日常生活品からヒントを得て、形状を円筒型にすることにより、長尺でも場所をとらない治具を実現した。