

別紙 令和6年度文部科学大臣表彰「創意工夫功労者賞」受賞者（香川県）

	氏名	ふりがな	年齢	勤務先	業績名
1	亀井 龍馬	かめい りょうま	36	(株) プロテック 本社工場	<p>【業績名】 自動測定とマクロを併用した無人化による改善</p> <p>【業績の概要】 航空機関連部品の機械加工で、製品測定や工具補正調整は人の手で行っていた。測定及び調整が必要な工程は多く、長い作業工数や人による測定誤差、補正の入力ミスが完全に防げないこと等が課題となっていた。</p> <p>このような課題に対応するため、計測箇所の清掃、測定、計測結果判断と工具補正の調整さらに加工前後の刃物確認や加工結果記録等を全て自動化するプログラムを開発した。</p> <p>これらの改善により、無人化による生産性向上や品質安定及び労働時間の短縮に大きく貢献した。</p>

2	小黒 和弘	こぐろ かずひろ	34	(株) シーマイクロ 本社	<p>【業績名】 ラインスキャンカメラの検査工程の自動化手法考案</p> <p>【業績の概要】 ラインスキャンカメラ製造時の検査工程 ①カメラ設置環境 ②カメラ検査時の手動工程 ③カメラ検査時の官能検査による合否判定 において判定基準のばらつきや効率・品質面で課題があった。</p> <p>これらの課題に対して、治具製作での設置環改善と手動工程の自動化、官能検査のアルゴリズム化による自動判定可能なソフトウェア製作を行った。</p> <p>これらの改善により、作業時間を従来の3割にまで短縮すると同時に、作業員に依存しない品質均質化を達成した。</p>
3	長谷川 晋也	はせがわ しんや	32		
4	葛籠 達郎	つづら たつろう	43		

5	高橋 慶多	たかはし けいた	30	オリエンタルモーター (株) 高松事業所	<p>【業績名】 ローターシャフト位置調節治具の段取り改善</p> <p>【業績の概要】</p> <p>ステッピングモーターの部品であるローターは品種ごとにシャフト固定位置が異なるため、位置調整治具の段取りを行い、図面寸法のシャフト固定位置になるようにしている。固定位置は0.1mm単位で指定があるため、42個の治具の中から選択して段取りしていた。</p> <p>作業者が「考える」、「探す」というムダを無くすために、段取り支援システムを開発し、品種ごとに使用する治具の置場のLEDランプを点灯させることで、使用する治具が分かるようにした。</p> <p>この改善により、段取りに要する時間の短縮と、使用する治具を間違えるというヒューマンエラーを無くすことに繋がった。</p>
---	-------	----------	----	-------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------