

別紙 令和7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	大久保 蓮	おおくぼ れん	29	(株) ジェイテクト香川工場	【業績名】 軸受研磨組立ラインの設備間新搬送装置の考案 【業績の概要】 設備間の搬送装置において、段取り替え時間・製品落下による廃却不良・装置本体の早期故障が課題となっていた。これらの課題に対応するため搬送装置の構造を一新。 製品の形状特性を活かした搬送部品への変更により段取り替え作業レスを実現。駆動方式をシリンダ方式から電気モーター駆動式(コンベア式)に変更し故障率を低減。更にコンベアベルト端面の形状に凹凸タイプを採用し、製品とコンベアベルトの接地面積を低減させることで、油分付着による製品張付き・落下廃却不良を削減した。 <u>金額効果(実施台数：9 台分)</u> <table><tr><td>1) 段取り替え時間削減(15 時間/年)</td><td>369 千円/年</td></tr><tr><td>2) 廃却不良削減(1, 620 個/年)</td><td>227 千円/年</td></tr><tr><td>3) 修理工数削減(18 時間/年</td><td>679 千円/年</td></tr><tr><td colspan="2"><u>合計 1, 275 千円/年</u></td></tr></table>	1) 段取り替え時間削減(15 時間/年)	369 千円/年	2) 廃却不良削減(1, 620 個/年)	227 千円/年	3) 修理工数削減(18 時間/年	679 千円/年	<u>合計 1, 275 千円/年</u>	
1) 段取り替え時間削減(15 時間/年)	369 千円/年												
2) 廃却不良削減(1, 620 個/年)	227 千円/年												
3) 修理工数削減(18 時間/年	679 千円/年												
<u>合計 1, 275 千円/年</u>													

2	木下 皓仁	きのした ひろと	35	(株) ジェイテクト香川工場	【業績名】 からくり包装装置の考案 【業績の概要】 円すいころは他の円すいころ軸受構成部品比較、1Assyあたりの必要個数が多く、それに伴い生産個数も多い。その為、完成品の梱包作業も多く、梱包作業（8ライン担当）の1日のポリケース梱包数は、小ポリ（7.0 kg）×1,200ケースとなり、作業にかかる負担が大きい工程である。 可能な限り動力を使わず“からくり”を用いて改善を実施し、小ポリを大ポリに詰める作業やバラす作業を廃止したことによって作業の負担を軽減した。 <u>金額効果</u> ・省人稼働による工数削減（240 h/年）・・・552 千円/年 ・大ポリ運用での工数削減（161 h/年）・・・370 千円/年 <u>効果合計 922 千円/年</u>
---	-------	----------	----	----------------	--

3	國本 亮平	くにもと りょうへい	23	(株) ジェイテクト香川工場	【業績名】 円すいころ大端面研磨用砥石の改善 【業績の概要】 砥石交換時、砥石の着脱や運搬作業が 5 回/月 製造工程毎に発生している。また砥石重量は剛性確保の為 5.0kg/1 枚あり作業者の負担となっていた。交換作業における砥石重量に着目し、軽量化を実施。砥石を台金部分と分割することにより（カセット式）交換対象の砥石部の重量を大幅に削減。※5.0kg→1.0kg へと改善（▲4.0 kg/1 枚） <u>効果</u> ・砥石軽量化による作業者の負担軽減。 ・砥石費用削減 （7900 円/1 枚×5 枚/月＝▲39500 円/月/ライン）
---	-------	------------	----	----------------	--

4	高橋 慶多	たかはし けいた	24	(株) ジェイテクト香川工場	【業績名】 重筋作業を軽減するからくり搬送シューターの考案 【業績の概要】 自動車部品のベアリングを梱包する工程では1箱12kgの材料を後方のパレットから作業台に載せて詰替梱包作業を行っている。この作業は150回/日の重筋作業であり、振り向き作業でもあった為安全性も悪く作業者の負担となっていた。 振り向き作業と重筋作業を排除するための「材料投入用からくりシューター」を考案。 1. 作業台のレイアウトを縦並びに変更し、2人の作業者がシューターを利用できるようにする。 2. 材料が投入口から作業台横まで自重で移動し、作業台横で停止することで振り向き作業を排除。 3. 材料の重心移動による自重回転でシューターから作業台へ移動し、重筋作業を排除。 4. シューターより高い作業台への移動はパワーユニットを使用して上昇させることで重筋作業を排除 <u>効果</u> 重筋作業の削減 作業効率の向上
---	-------	----------	----	----------------	---

5	松岡 忍	まつおか しのぶ	52	(株) ジェイテクト香川工場	【業績名】 金型交換内製化の考案 【業績の概要】 軸受けの前工程で素材からテーパーローラーBRGの形にプレスするが、上型ダイセットのガイドブッシュが磨耗し、上型と下型にズレが生じる事が品質異常の大きな要因であった。ブッシュ交換は外注で行っていたため、その間は使用出来ず修理のリードタイムは1ヶ月かかり、品質調整にかなり時間を要し費用も掛かっていた。ガイドポストブッシュを交換するにあたり、運送費、交換工賃の削減、交換時間短縮のため、現場でも交換できるブッシュ抜き治具を図面化（製造技術）、作製した。 <u>効果</u> 安全に作業が出来るようになり、年間166万円の効果があった。最大のポイントは品質確保と後世に誰もが交換作業が出来る事である。
---	------	----------	----	----------------	--