

2020年5月29日

日立オートモティブシステムズ株式会社

令和2年度文部科学大臣表彰の「創意工夫功労者賞」を受賞

日立オートモティブシステムズ株式会社(プレジデント&CEO:ブリス・コッホ/以下、日立オートモティブシステムズ)秋田工場の高階 清悦(たかしな せいえつ)氏と高橋 翔太(たかはし しょうた)氏は、科学技術の振興に寄与した者の功績を讃える令和2年度文部科学大臣表彰の「創意工夫功労者賞」を受賞しました。

創意工夫功労者賞は、優れた創意工夫によって各職域における技術の改善向上に貢献した者を文部科学大臣が毎年度表彰するものです。今年度を受賞した当社社員の地元である秋田県では、当社社員2名を含む6名が受賞し、その表彰状伝達式が今月19日に秋田県庁にて執り行われました。



秋田県庁での「創意工夫功労者賞」表彰状伝達式の様子

(左から高階 清悦氏、川原 誠副知事、高橋 翔太氏)

今回、高階氏が受賞した「酸化スケール自動除去装置の考案」では、秋田工場の製品であるパワーステアリングに組み込む油圧ポンプシャフトの製造工程で、熱処理により発生する酸化被膜(スケール)が品質上問題となるため、これを除去する方法に創意工夫をおこなったものです。考案した手法では、これまでの手作業による被膜除去に替えて、新たに作製した自動除去装置を加工ラインに接して設置することで、省人化とともに品質の向上と安定化を実現しました。

また、高橋氏が受賞した「切削工具の形状及び組み合わせ考案による生産性改善」では、製造ラインの生産性向上の目標に対し、切削工具に視点を置いて創意工夫をおこなったものです。具体的には、部品加工において角部の削りと穴あけを同時に加工し、工程を1/2にするコンビネーションドリルの考案をはじめ、穴の内側にねじを刻むための工具にも刃具内部から研削油を放出する方法を取り入れるなどにより、

工程所要時間の23%短縮と生産量の30%増加を実現しました。

日立オートモティブシステムズは、自動車機器のグローバルサプライヤーとして、最先端の技術開発力と「世界No.1モノづくり力」をめざし、技術者、技能者の育成を継続・強化していきます。

■過去3年の「創意工夫功労者賞」当社受賞者

【平成31年(2019年)度】

所属	受賞者名	業績名
秋田工場	佐藤 徳康	産業廃棄物処理費用削減を目的とした 粉碎装置考案
	高橋 和美	特殊センサー導入による異常発生時の 呼出方法改善
	高橋 一成	チップホルダー開発による刃具寿命 延長の考案

【平成30年(2018年)度】

所属	受賞者名	業績名
秋田工場	坂本 守正	パワステユニット完成品昇降装置考案 と物流改善
	小田嶋 二郎	
	石橋 孔志	加工方法変更による段取り時間の改善

【平成29年(2017年)度】

所属	受賞者名	業績名
秋田工場	齋藤 誠	ねじ切りホルダー開発によるチップ 寿命延長の考案
	柴田 政信	ねじ研磨砥石用ドレス装置の考案

■会社概要

日立オートモティブシステムズ株式会社

本 社: 東京都千代田区大手町二丁目2番1号 新大手町ビル

事業内容: 自動車部品および産業用機械器具・システムの開発、製造、販売およびサービス

以上