

文部科学大臣表彰「令和8年度創意工夫功労者賞」の 伝達式を行います

文部科学大臣が表彰する「令和8年度創意工夫功労者賞」について、全国から多数の応募がある中、本県から2社3名の受賞が決定したことを受けて、下記のとおり表彰状等の伝達式を行います。

記

1 日時

令和8年4月16日（木）午前10時30分から

2 場所

県庁行政庁舎2階 201会議室

3 本県の受賞者

氏名（敬称略）	勤務先・業績名	内容
つのだ 角田 しゅんすけ 駿輔	JR東日本テクノロジー(株) 江南製作所 「妻内板パネル溶接組立 作業の改善」	・妻内板パネル（車両端部の壁面）製造における溶接組立作業を効率化するため、材料切断と溶接位置出しを同一工程で実施
はせがわ 長谷川 がく 岳		
もりおか 森岡 ともや 知哉	JR東日本メカトロニクス (株)新潟支店 「汎用降雪検知機導入に 伴う接続方式の考案」	・特注品であった従来の検知機に代えて、出力形式が異なる汎用品への代替を可能にするインターフェースを開発

※ 業績内容の詳細については、別紙参照

4 伝達者

産業労働部長

5 賞の概要

科学技術に携わる者の意欲と科学技術水準の向上に寄与することを目的に、優れた創意工夫により、各職域における技術の改善や向上に貢献した者を表彰するものです。
（昭和35年創設、今年度は全国で473名が受賞）

本件についてのお問い合わせ先
創業・イノベーション推進課
次世代技術振興係 小林、幸田
電話 025-280-5244（直通）（内線）2783

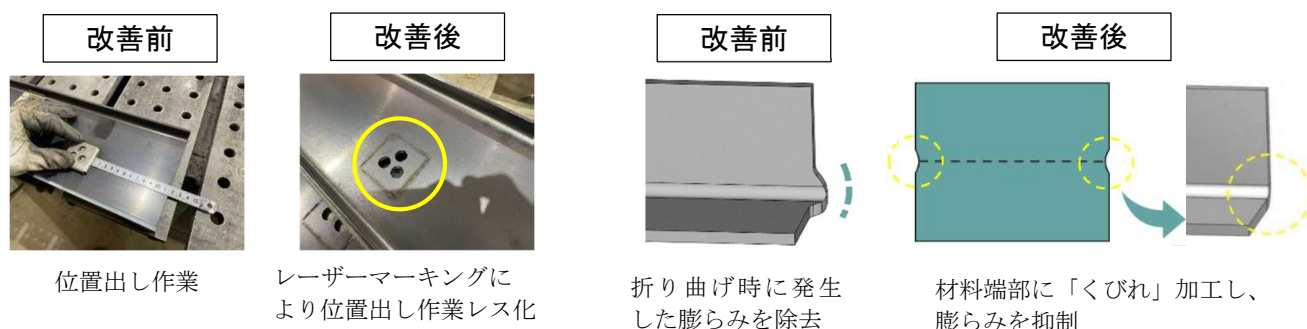
(参考) 各受賞者成果の概要

JR 東日本テクノロジー(株) 江南製作所 角田 駿輔 氏、長谷川 岳 氏

■妻内板パネル溶接組立作業の改善

《概要》

- 妻内板パネル（車両端部の壁面）の製造は、1編成あたりの部品が多く、板金加工の金型交換や調整に加えて、溶接時の位置出し・マーキングなど多くの手作業を要していた。また、材料折り曲げ時に発生する端部の膨らみを除去するため、グラインダーによる仕上げ作業が必要であった。
- そのため、レーザー加工機による材料切断時に、後工程で行っていた溶接位置のマーキングを同時に実施することで溶接作業の効率化を図るとともに、材料端部に「くびれ」を設けて折り曲げ時の膨らみを抑制し、仕上げ作業を不要とした。



《改善効果》

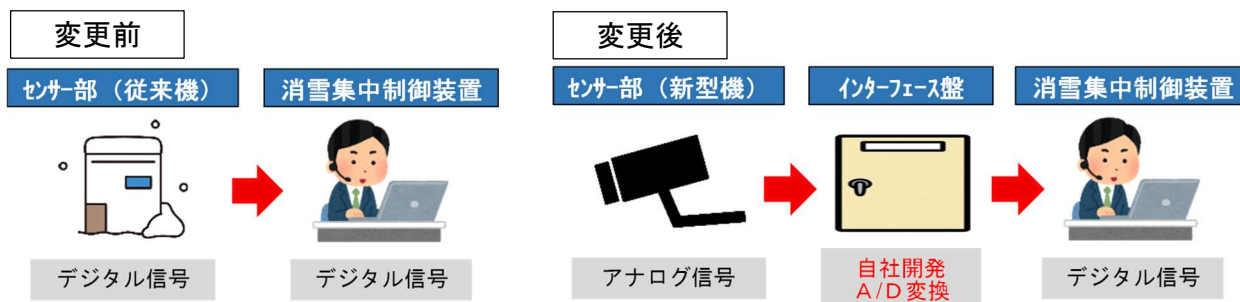
作業時間：1編成あたり 576.9分削減

JR 東日本メカトロニクス(株) 新潟支店 森岡 知哉 氏

■汎用降雪検知機導入に伴う接続方式の考案

《概要》

- 上越新幹線の散水消雪基地で使用していた従来の降雪検知機が製造終了となったことから、他路線で使用されている検知機の導入を検討したが、海外製の特注品で、高価・長納期であり、メンテナンス性の低下も懸念された。
- そのため、国産汎用品を検討したが、出力形式が従来とは異なることから、出力信号を変換する A/D インターフェースを自社開発し、消雪基地側のシステム改修を行うことなく接続可能な方式を考案した。



《改善効果》

導入コスト：1機あたり 400万円 → 200万円 (▲50%)

品質効果：国産汎用品の検知機の導入が可能となり、メンテナンス性が向上