

三菱重工業 水野和美氏厚生労働大臣表彰受賞

—「平成21年度卓越した技能者」(現代の名工)—

11月10日、「平成21年度卓越した技能者」の表彰式が明治記念館“富士の間”において開催され、当工業会推薦による三菱重工業(株)名古屋誘導推進システム製作所の水野和美(みずの かずみ)氏が、“金属加工”部門で厚生労働大臣表彰を受賞しました。

この賞は、厚生労働省の技能者表彰規定にもとづき、広く社会一般に技能尊重の機運を高めるとともに、技能労働者の地位の向上を図ることを目的として、毎年、我が国最高水準の技能を有し、他の技能者の模範となるにふさわしい卓越した技能者の方々を表彰しております。

全国都道府県、全国的な事業主団体等、または一般(賛同者)の推薦を受けた候補者の中から、厚生労働大臣が選定し授与しており、今回は、全国で150名の「現代の名工」が表彰を受けました。

当工業会からは、平成11年以降11人目の受賞となります。また、三菱重工業(株)名古屋誘導推進システム製作所からの受賞は昨年・一昨年に引き続き連続3年の受賞となります。

今回表彰を受けた水野氏は59歳。昭和40年三菱重工業(株)名古屋航空機製作所に入社し、同工場と名古屋誘導推進システム製作所で航空機分野の研削加工業務に永年従事してきました。小物、中物、長尺物の油圧高精度部品加工では他の追随を許さない高い技能を有しています。また、航空エンジン分野ではニッケルを主体とした耐熱合金であるタービンブレードの研削加工方法を確立し、航空エンジン部品研削加工技術の基礎を築きました。更に、常日頃より技術・技能の研鑽に努め、豊富な経験を生かして加工技術の改善、標準化、品質向上を図り、生産効率向上に大きく貢献してきました。

F-15用油圧部品のライセンス生産立ち上げ時には精密研削加工に従事しました。油圧部品の代表的な小物部品であるスリーブ(外筒)、スプール(内筒)では、スリーブの内径寸法に対してクリアランス(隙間)をとりスピールの外径現合研削加工を行う必要があります(マッチング研削)。水野氏は加工交差である



表彰状を受け取る水野氏



厚生労働大臣表彰状及び卓越技能章を前にした水野夫妻

±0.00035mmを100%合格させる為、製造工程で生じる熱影響、特に研削液、部品、寸法マスターゲージ相互の温度差等を考慮し補正しながら加工する技術の基礎を確立し、以後の航空油圧部品の研削加工の礎を築きました。

また、航空エンジン分野では、PW4000エンジンのタービブレード研削加工において、素材であるニッケルを主体とした難削材の耐熱合金は加工が難しく、且つ、取り代が多いため多大な加工時間を要していました。水野氏は研削条件（砥石、研削液、吐出圧、加工速度）を改善し、加工時間を短縮させるとともに自動化にも取り組んで生産効率向上を図りました。更に、円筒研削加工時に用いられるテーブルを高速で反転させながら切り込み速度を向上させる加工方法からヒントを得て、平面研削加工において高速反転テーブルを採用し、加工スピード向上と加工表面品質確保を図り、リニアテーブル使用研削盤導入の足がかりを構築しました。

このような研削加工の卓越した技能と幅広い経験・知識を活かし、名誘社員はもとより

協力工場従業員に対し技術・技能の指導育成を図り、研削加工技術伝承の中心的な役割を果たしてきました。中堅・若手技能者の育成を図る上で、その核となるリーダー層のスキルを向上させるべく、各職場で必要とする技能伝承への積極的な支援・情報提供を実施しています。

水野氏のもの作りに際してのモットーは、「品質第一」かつ、「早く、安く」です。最初に設定したものを後で変更することは難しいので作業は慎重に行うことを心がけています。若い人たちには基本をしっかりとやるようにアドバイスしています。

水野氏は、若いころは駅伝の選手などもやっていたそうですが、現在は読書とソフトボールが趣味だそうです。昨年「ひげ」を生やし始めたそうで、そのことが幸運を呼び込んだのか、今回の受賞に続きご子息の結婚も決まったそうです。

今後も、これまでに培ってきた卓越した技能と豊富な経験・実績を職場の部下に伝えていっていただきたいと思います。



定盤上で加工後の部品測定手順を指導している水野氏

〔(社)日本航空宇宙工業会 広報部長 岡田 孝一〕