

第60回 素形材産業優良従業員表彰

(1) 優良従業員表彰 (35名)

(2) 久保田長太郎賞 (1名)

(3) 西村茂賞 (1名)

(1) 優良従業員表彰

受賞者

功績

中村 秀雄 殿

株式会社東研サーモテック
管理本部 財務部

入社以来30年間、経理・財務職として、日々の会計から決算・納税業務まで会計全般に従事し、健全な会社経営に貢献。その結果、所轄税務署からの優良申告法人の表彰を受けた。近年は各部門との調整、交渉業務を行う傍ら、若手社員の教育に取り組んでいる。

小原 裕二郎 殿

日産自動車株式会社
成形技術部

入社と同時にアルミ鋳造鍛造ロードホイール技術開発を行い、商品化を達成した実績を持つ。マネジャー昇格以降、中国鍛造工場立上げの中心人物として活躍。帰国後は国内鍛造工場を担当し、鍛造部門のSQCTの向上に大きく貢献。現在も国内外の鍛造事業並びに、技術開発を推進し、後進の模範となっている。

馬場 和弘 殿

株式会社ダイハツメタル
日野工場

ダイハツ工業(株)及び自社ダイカスト部門において34年間に亘り、品質向上や生産性向上に貢献。特に品質向上に影響のある油性離型剤の活用拡大において新型ノズルの開発では特許も取得し、量産化に成功した。また、ダイカスト1級技能士の取得やダイカスト国家技能検定委員に認定されるなどダイカスト人材の育成や事業の発展に大きく寄与した。

井上 晃利 殿

太洋マシナリー株式会社
本社工場

入社以来、設計課にて長年勤務し、数多くの自硬性砂処理プラントの設計に携わってきた。その経験を活かし、近年では回収砂の強熱減量をオンラインで測定し砂再生機にフィードバックさせることで、省エネで無駄のない再生を実現化し、他の模範となっている。

萩永 茂紀 殿

トヨタ自動車株式会社
明知工場

入社以来一貫して鋳造の生産技術に従事し、鋳鉄鋳造大型ラインの立ち上げやエンジンヘッドのアルミ鋳造ラインの生産性向上、品質向上に貢献した。近年は職業訓練指導員、技能検定委員として、社内外で鋳造技能に対し人材育成に尽力し、他の模範となっている。

中平 洋 殿

アイシン高丘株式会社
本社工場

入社以来、自動車鋳物部品の機械加工に32年間従事し、異形物から丸物まで幅広い分野で加工のノウハウを習得し、部下への指導育成にも大きく貢献してきた。その活動を認められ塑性Gに異動し、現場の体質改善を進め、立て直しを図るなど一般従業員の模範となっている。

松山 龍泰 殿

株式会社大同キャスティングス
名古屋工場

入社以来、鋳鋼の熱処理工程作業に長年従事してきた。熱処理工程作業の中での設備管理、熱処理条件・品質管理における第一人者として、活躍してきた。また、作業改善や新人育成にも尽力し、会社に多大な貢献をしてきた。近年では、その経験を活かし、遠心鋳造品の製作図面作成、製造設計補助として活躍している。

鈴木 伸二 殿

福島製鋼株式会社
吾妻工場

入社以来、電融ジルコニアの製造業務に従事してきた。その業務経験の中で培った豊富な知識を活かし、社業の発展に大きく寄与した功績は顕著である。また、社内外の信頼も厚く、他の従業員の模範となっている。

岩本 一彦 殿

福島製鋼株式会社
吾妻工場

入社以来、製造、管理、内部統制部門と幅広い部門に従事してきた。その業務経験の中で培った豊富な知識を活かし、社業の発展に大きく寄与した功績は顕著である。また、社内外の信頼も厚く、他の従業員の模範となっている。

新川 裕美 殿

広島アルミニウム工業株式会社
本地工場

ダイカスト鋳造の中で、生産性及び内部品質に影響を及ぼす金型を、如何にバラツキの無い金型温度にするかという課題に対して、金型冷却室拡大構造・冷却水路・冷却水の流し方を大きく変化させ、バラツキの改善を図り、金型の非稼働率を10%から3%にまで低減した。その付随効果として突発性の内部品質不良を削減、鋳造サイクル短縮等も実現した。その真摯な取組は他の模範となっている。

野尻 孝雄 殿

株式会社昭芝製作所

入社以来一貫して、金属プレス機を使用しての製造・加工業務に取り組み当社のプレス作業の第一人者としての地位を確立した。技術・品質面での信頼は厚く、加えて温厚な人柄で人望も厚く国内外を問わず後輩の育成にも尽力しており、プレス作業者の手本となっている。

目次 真一 殿

ヤンマーキャステクノ株式会社
松江事業部

入社以来一貫して鋳造工場の鋳物造りに携わり、専門技能を高め、係長として業務を遂行し、鋳造製造プロセス全般に亘り、豊富な経験や知見を踏まえ、業務の改善活動や生産性向上に貢献した。特に鋳造現場技術者の人材育成や、後進の指導並びに安全教育に尽力し、社内でも模範となっている。中でも重量不良率を5%台から1%台まで低減するなど鋳物不良低減に向けた活動に大きく貢献した。

澁谷 安弘 殿

三條金属株式会社

入社後機械加工部門を受け持ち、その後26年間、持ち前の探求心を発揮し、加工器具の内製化や加工工程の改善により、機械加工の内製化を進め、鋳物製品に付加価値を付けた。また、機械加工の責任者を務めながら、品質部門の責任者も15年以上務めており、品質保証業務や品質改善業務を推進し、顧客からの信頼を得ることができ、社内での模範となっている。

高橋 大助 殿

三條金属株式会社

入社以来一貫して生産性の向上、歩留り改善及び不良対策のための金型設計及び、金型の修正作業を担ってきた。特に試作による理論と実績の積み重ねで、自社に合った方案の作製に尽力し、現在の方案の基礎を作り上げ、他の模範となっている。

岩方 優実 殿

大平洋特殊鋳造株式会社
直江津製造所

入社以来、長年に亘り工場の電気保全に従事してきた。近年では、エネルギー管理士として工場内の照明をLED照明に切り替え、会社のコスト削減に大きく貢献した。課の中心的存在であり若手社員からも信頼が厚く、後進の指導育成にも尽力している。

松本 能人 殿

株式会社メタルアート
人材育成センター

鍛造品の品質管理・熱処理を含む金属材料の評価・鍛造方案に精通し、長年に亘り鍛造品の品質向上に貢献した。近年は、自社人材育成センターにて、講師として、若手人材に鍛造に必要な品質管理・金属材料・鍛造方案等の知識を伝承し、鍛造品質管理及び鍛造知識の教育に対する功績も大きい。

森本 大樹 殿

三洋金属熱錬工業株式会社
本社 美原工場

設備の設計・保全・メンテナンスの実務経験を活かした提案によって、製品の投入・排出作業をロボット化し、製品打痕を抑制すると共に生産性向上や作業負荷軽減に寄与した。また人手による熱処理条件設定作業を業務システムと連携することにより自動設定を実現させ、誤設定防止等を抑制する制御管理システムの向上にも貢献した。それら功績は多大であり、また人望も厚く特級熱処理技能士として資格取得指導にも大きく寄与し他の模範となっている。

江田 昌史 殿

新東工業株式会社
大崎事業所

入社以来、一貫して鋳物製造の業務に従事し、卓越した技能と真面目な性格で品質改善に取り組み、良品づくりに貢献している。また、現地・現物・現認を、常に自らが実践しており、良品づくりにかける実直な姿勢は他の模範となっている。

藤井 成人 殿

リョービ株式会社
広島工場

入社以来金型一筋で業務を遂行してきた。その豊富な経験の中で、金型修理を金型毎に標準化する現在の金型メンテナンス方法の礎を築いてきた功績は多大である。現在は技術、活動の進め方など後輩の指導・育成に貢献している。

久野 照之 殿

日高工業株式会社
品質保証部

入社以来一貫して金属熱処理に従事し、職場の核となり業務を遂行してきた。生産性向上・品質改善の長年の取り組みの成果は顕著である。課長として部下をまとめ、豊富な経験を活かし、後輩の指導育成にも尽力し、他の模範とするところである。

渡辺 誠二 殿

株式会社オーネックス
厚木工場

入社以来34年間金属熱処理業務に携わり、主として生産現場における技術レベルや品質の向上に取組み、金属熱処理技能士1級保有者として浸炭及び高周波焼入れの品質向上に大きく貢献した。技術面及び人柄での職場の人望も厚く、特に後進の育成に尽力した。

守一 誠 殿

株式会社神戸製鋼所
神戸総合技術研究所

入社以来一貫して圧延、鍛造、表面処理に関する評価業務に従事し、自社が製造するLNG気化器用アルミ鍛造パイプの開発に貢献した。現在も豊富な経験と高い技術を後輩へ継承しており、他の模範として活躍している。

柴田 峰雄 殿

株式会社メタルヒート

熟練工の技術及びノウハウ、経験値など本人に蓄積されている各種パラメータを、IoTネットワークシステムの構築によりデータベース化することで技術を均質化した。遠地であってもリアルタイム観測が可能となり、属人化改善に大きく寄与した功績は顕著であり、他の模範となっている。

阿部 一博 殿

ティーケーエンジニアリング株式会社
高周波事業部

高周波焼入れ及び焼戻しの熱処理設備の開発トップとして活躍している。常に安全・品質・生産性を追求した設備開発を熱処理設備メーカーと共に、現時点で40ライン以上の焼入れから、焼戻し、洗浄、刻印、防錆までの全自動の熱処理設備を導入している。その功績は顕著であり、他の模範となっている。

加藤 浩司 殿

ティーケーエンジニアリング株式会社
高周波事業部

高周波焼入れ及び焼戻しの熱処理設備の開発・保守・保全等を行っている。北米での勤務経験もあり、幅広い経験・知識を持っており、丁寧な仕事ぶりにより、工場からの信頼も厚い。また、部下に対する指導・教育も確実にできており、社業に対する功績は顕著である。

伊藤 英昭 殿

ティーケーエンジニアリング株式会社
高周波事業部

高周波焼入れ及び焼戻しの熱処理における加熱コイルの開発を行っている。新製品に対するコイル開発、現行品の品質改善・生産性改善を目的としたコイル改善等、あらゆる場面でのコイル開発に携わってきた。その功績は顕著であり、他の模範となっている。取得特許は1件「特許7024131高周波加熱装置用の加熱コイル」、現在も4件が審査中である。

万代 真史 殿

高雄工業株式会社
愛知事業所 海南工場

高周波焼入れ及び焼戻しの熱処理部門の課長を経て、現在は愛知事業所海南工場の副工場長として活躍している。熱処理技術の改善や部下の教育、また品質に対する管理の徹底については他の模範となる。熱処理に対して情熱を持って取り組んでおり、社業に対する功績は顕著である。

松尾 隆徳 殿

高雄工業株式会社
岡山事業所

高周波焼入れ技術及び熱処理設備に関する経験・知識を活かし、自社初の「全自動高周波焼入れライン」の設備仕様検討、決定を中心となって行った。この生産ラインにより、月産を200%と飛躍的に増加、生産性を大幅に改善させ、現在では、海外工場を含め47ラインが導入され月産最高200万個を処理している。また、現在岡山事業所の副所長として、旋盤加工した製品がそのまま焼入れラインへ入っていく「旋・熱一貫ライン」、測定工数の削減のための「3次元測定器」の導入などを提案し、環境改善、品質・生産性向上を積極的に図り、社業発展に大いに貢献している。

泉 慎也 殿

高雄工業株式会社
岡山事業所

入社以来、高周波焼入れ一筋で、月間150万個以上の自動車部品の高周波焼入れを行ってきた。熱処理部門の課長となってからは、生産性向上・品質改善に努め、結晶粒度改善や変形改善プロジェクトでサブリーダーとして活躍し、焼入れ方法に関わる「部分拘束焼入れ」、「4本柱コイル」のようなこれまでに無い新たな改善策をいくつも生み出してきた。その功績は顕著である。

鈴木 博樹 殿

東洋電産株式会社
本社 岳南工場

入社以来一貫して自社製品の調査及び分析業務に従事し、不良率低減に大きく貢献してきた。また温厚な人柄で、部署内に限らず部署外からの人望も厚く、部下や後輩からも慕われており、他の模範となっている。

菅間 辰芳 殿

株式会社アーレスティ山形

入社以来一貫してダイカスト製品の生産性向上と改善に取り組んでいる。トランスミッションケースの事例では、自社では、本人しか使いこなせない統計的手法の重回帰分析を用いて影響があった因子の二元配置実験で検証を行い、最適な射出条件を導き出すことで、ネジ部鑄巣不良率 60%を 0.01%へ大幅に改善した。この功績なくしてはこの事例は成功せず、社内生産性報告会の優秀事例として取り上げられ、社内表彰を受けた。技術面での信頼は勿論、誠実な人柄で職場での人望も厚く、高い改善意識は他の模範となっている。

受賞者

功績

溝脇 貴人 殿

富士電子工業株式会社

入社以来、数多くの誘導加熱装置の設計開発や試運転・調整業務に従事し、顧客の生産性及び品質向上に大きく貢献してきた。また、いち早く3次元CADや最新鋭の測定器の導入に取り組み、品質向上、短納期化など生産性を向上させた功績が顕著であり、他の模範となっている。

原田 耕治 殿

住友電工焼結合金株式会社
設備開発部

入社以来、粉末冶金に用いる生産設備を自社設計製作する部門で電気設計者として業務に従事し、ハード設計やソフト設計の両方をオールマイティにこなしている。国内のみならず、海外拠点の生産設備の導入、立上げで活躍しており、他の模範となっている。また、最近ではIoTを駆使し、製品を1個流しする生産ラインの構築に尽力し、会社ひいては業界の発展にも貢献している。

山本 忠昭 殿

日立金属株式会社
桑名工場

入社以来一貫して品質保証部門にて鋳物、樹脂成形、機械加工などの品質管理に従事してきた。現場の声をくみ取る能力が高く、品質要求の高いガス栓の量産化などで自社工場内及び協力工場への品質指導を中心となって推進し、品質向上などの顧客満足度の向上に寄与してきた。その誠実な勤務態度は他の模範となっている。

林 輝充 殿

株式会社日立金属若松

入社以来約20年間、鉄鋼圧延ロール鋳造及び鋳造方案作成業務に従事。その後、生産計画、工程管理等の生産管理業務にてこれまでの経験と知識を活かし、生産性向上、増産に向けた設備投資の実現に寄与し、他の模範となっており、自社ならびに素形材産業の発展に貢献した。

(2) 第51回 久保田 長太郎 賞

受賞者名

会社工場名

萩永 茂紀 殿

トヨタ自動車株式会社 明知工場

(3) 第28回 西村 茂 賞

受賞者名

会社工場名

藤井 成人 殿

リョービ株式会社 広島工場