

第1部門

6		5		4		3		2		1		整理番号	
兵庫県		兵庫県		東京都		千葉県		埼玉県		北海道		推薦都道府県 ・推薦団体名等	
製鉄工		中間製品検査工		金属熱処理工		冷間圧延工		手込造型工		自由鍛造工		職 種 名	
本島 千丈 (五十六歳)		奥村 康雄 (五十三歳)		飯沼 育雄 (四十七歳)		たづき しんじ 多月 信二 (五十八歳)		岸 洋 (七十一歳)		さいとう けんいち 齊藤 健一 (五十六歳)		ふりがな 氏 名 (年齢)	
(株) 神戸製鋼所 加古川製鉄所		新日本製鐵(株) 広畑製鐵所		オリエンタル エン지니어リング(株) 本社		JFEスチール(株)		(株)鹿島技研		(株)日本製鋼所 室蘭製作所		所 属 名	
高炉から溶銑・スラグを取り出す作業改善や延命化技術の開発により、操業安定、高炉寿命の延長、コスト削減に優れた功績を残し、特に金棒による出銑口、開口技術の開発は、高炉安定操業の継続に大きく貢献し、その技術が現在の出銑口開口方法の基礎となり、幅広く標準化されている。		一貫して電磁鋼板の品質管理に従事し、データ解析・現品観察から多くの品質管理項目の抽出と定量的基準化を積み重ね体系化し、品質改善や生産能力向上に貢献したほか、ハイブリッドカー用の電磁鋼板の実用化にも貢献した。		世界初のプラズマCVD技術の量産化および省資源・省エネルギー型の新ガス浸炭法・ガス軟窒化法の実用化に現場責任者として貢献した。また、ISOの維持および改善に寄与するとともに後進技能者の指導・育成に貢献した。		氏は長年、一貫して製鉄所の最終工程であるステンレス鋼等の薄板を成型する圧延工場の機械保全業務を担当。圧延設備の建設から保全まで一貫して携わり、特に、国内外に例を見ない、一般材からステンレス鋼までを同時に、溶接し、圧延を行う「レイザービーム溶接機」など、改善・提案を行いながら、多品種目、高効率圧延生産の達成に貢献した。		鑄物の造型技能に優れ、生型造型を始め、焼き型、ロストワックス型などあらゆる造型方法に優れた技能を発揮するとともに、寄せ型、惣型法により、繊細な仕上りの鑄物工芸作品を数多く製作した。		原子力圧力容器部材の大型異形鍛鋼品の製造開発にあたり、ノズルシエルや大型スチームジェネレータ部材の鍛造法を確立し、また、日本最大級の自由鍛造用プレスとして、一四〇〇吨プレスに更新するなど、業界の発展に大きく貢献した。		技 能 功 績 の 概 要	

11		10		9		8		7		整理番号	
日本鑄鍛鋼会	製鋼工	日本金属熱処理工業会	金属熱処理工	佐賀県	鑄物工	福岡県	熱間圧延工	広島県	手込造型工	推薦都道府県 ・推薦団体名等	職 種 名
(五十二歳)	みきりようじ 三木亮二	(六十五歳)	かわまた よしお 河又良夫	(五十九歳)	井手眞一郎	(五十八歳)	やまもと くにまる 山本國丸	(六十三歳)	いさき よしみ 伊崎嘉己	(年齢)	ふりがな 氏名
鑄鍛鋼事業部		(株)伊藤熱処理		東亜工機(株)		(株)住友金属 小倉		日鋼マテリアル(株)		所属名	
電気炉における溶解・精錬および、真空保持炉における溶鋼精錬に長年従事し、日々努力・研鑽を行い、種々の改善を実施してきたことで、卓越した技術・技能を有している。その技能を生かし、精錬作業の標準化および生産性向上に優れた実績をあげた。		鉄鋼材料は、高温加熱した後の冷却方法によって、強靱性、耐摩耗性、柔軟性、歪み等が異なる性質を持っている。その性質を利用して鋼材用途に適した性質を与える技術が熱処理技術である。氏は熱処理技術全般の技能に卓越しており、特にガス浸炭焼入れ、ガス軟室化処理の処理条件及び冷却油の改善等により、光輝性に優れた低歪処理を可能とし、自動車、建設機械などの重要保安部品に採用され、海外の工場でも高い評価を受けている。		永年に亘りディーゼル機関連部品の主要部であるシリンダ・ライナ、シリンダ・ガバナなどの鑄造業務に携わり鑄物の品質向上に努力している。 特に、氏の有する高度な鑄造技術により生産されるシリンダ・ライナはその品質を高く評価され、世界シェアの四〇%を占める程になっている。		四十三年余の長きにわたり、圧延工として分塊工場一筋に従事し、高度な技術・技能を培い、その技術をコンピュータ化して製造工場を自動化し、業界トップの効率的生産体制の確立に貢献した。 また、圧延機シュミレーターやクレーン操作シュミレーターを考案し、後進技能者育成にも尽力している。		ハツリ仕上作業の効率化やバリ無しの鑄物の推進をすることで鑄物製品の生産性を上げ、受注拡大に貢献した。また、後進の育成については、社内のみでなく、県内外二十五社や中国・韓国の鑄作業者の指導も行っている。		技能功績の概要	

第2部門

17		16		15		14		13		12		整理番号	
愛知県		岐阜県		長野県		神奈川県		埼玉県		茨城県		推薦都道府県 ・推薦団体名等	
機械工		旋盤工		旋盤工		金属研ま工		金属手仕上げ工		数値制御金属 工作機械工		職種名	
三輪修 (五十五歳)		北川勉 (五十八歳)		池上俊広 (五十五歳)		海野洋一 (五十五歳)		伊藤政雄 (五十八歳)		上遠野徹 (五十三歳)		氏名 (年齢)	
(株)デンソー技研センター		丸嘉工業(株)		オリンパス(株)		(株)東芝 生産技術センター		キヤノン電子(株) 美里事業所		(株)日立ハイテクノロジーズ		所属名	
金属工作機械工として卓越した技能を有し、自動車メーターケースモールドの高精度な型製作を実現するとともに、職場ニーズを先取りしたメカトロ教育訓練方法の改良を行うなど、職業訓練や技能推進に大きく貢献をした。		フライス盤を始めとし、七つの一級技能検定を取得しており、自己の技能の研鑽に励んできた。工作機械の限度精度を超えた加工をカバーし、ミクロン単位の加工をする技能を有する。		旋盤加工技術に卓越し、光学ユニット組立治具・検査治具の製作により光学機器製品開発に貢献している。また、各種工具を独自に考案し、ミクロン単位の精度にまで仕上げる技能は群を抜く。さらに、国家技能検定委員を務めるなど、後進の育成や業界の発展にも貢献している。		超精密加工に卓越した技術を有し、鉄金属鏡面加工の時間短縮と高精度化に貢献。 また、自ら考案した加工方法により、真球度一万分の一ミリの高精度球体加工を可能にし、人工衛星姿勢制御実験用球面空気軸受け等の加工に貢献した。		長年の金型製作で培った技能により、一ミクロン以下の金型仕上げや、部品組立機のキーパーツの加工に高い技能を持つ。また、治具や刃物の考案により、生産性の向上に大きく貢献した。		理化学機器精密機械加工に従事、マシニングセンタを活用し、半導体縮小投影露光装置においてミクロン加工できる独自の加工法を考案、実用化するとともに、技能五輪選手を育成した。		技能功績の概要	

21		20		19		18		整理番号	
大分県	旋盤工	兵庫県	数値制御金属 工作機械工	大阪府	数値制御金属 工作機械工	三重県	旋盤工	推薦都道府県 ・推薦団体名等	職種名
(五十歳)	田原光夫	(五十六歳)	萩原修	(五十三歳)	古川昇	(五十五歳)	ふじわら ひではる 藤原秀温	(年齢)	ふりがな 氏名
徳協工業(株)		(株) 神戸製鋼所 高砂製作所		松下ホームアプライアンス社 技術本部		神鋼電機(株) 伊勢製作所		所属名	
機械加工の基本となる普通旋盤でのねじ研削に当たっては、ねじを堅くするための焼き入れにより縮むねじ切りの移動に合わせて、一、研削により発生する火花の状況を見ながら、刃物を微動させること、二、加工物である焼き入れ鋼に最も適した砥石を選択すること、三、焼入れ鋼の熱度により測定交差が異なることに着眼し、砥石の最適回転数を発見したことの三つにより高精度の加工を実現させた。		熟練技能者による汎用工作機械で対応していたスクリュウ圧縮機のケーシング加工において、専用治工具の考案、NCプログラムの開発、工具管理システムの考案等により、NC工作機械による加工技術を確立し、生産性向上と〇・〇一ミリの高精度加工を実現した。		NC工作機械に関する卓越した技能により、精度の高い試作を短時間に行うとともに、三次元加工技術により形状イメージを具現化し、短時間で多くの試作による性能検証を可能にした。高精度の試作技術を確立したことにより、家電製品製造など多くの事業貢献を行った。		氏の考案・製作した治工具・金型や切削刃物により、高精度かつ高速な機械加工が可能となり、生産効率を四十パーセント以上向上させた。 また、工業高校などで後進を指導しており、業界の発展に貢献している。		技能功績の概要	

第3部門

27		26		25		24		23		22		整理番号	
愛知県		愛知県		石川県		神奈川県		東京都		茨城県		職 種 名 推薦都道府県 ・推薦団体名等	
金属製作手仕上工		電気めっき工		アーク溶接工		金属製品製造工		電気めっき工		自動電気溶接機 運転工		氏 名 (年 齢)	
ささかた ひろむ 笹 方 公 (五十五歳)		まつだ かつひこ 松 田 勝 彦 (六十八歳)		なか ただひろ 中 忠 博 (六十三歳)		こむろ みちお 小 室 道 雄 (五十六歳)		やまだ ふさお 山 田 英 佐 夫 (五十六歳)		なまため としお 生 田 目 壽 男 (五十八歳)		ふりがな	
アイシン精機(株)		伊藤工業(株)		(株)小松製作所		三菱電機(株) システム基板工場		(株)東電工舎		(株)日立製作所		所 属 名	
長年鑄造金型手仕上工として従事し、幾多の治具の考案等により、工数低減やコスト削減、精度の向上等を達成し、幾多の表彰を受ける等、高く評価されている。後進の指導育成に力を注ぐ他、ものづくりの伝承を通じて、地域社会にも貢献した。		自動車部品の亜鉛めっき加工に関する技能に卓越し、皮膜処理剤・光沢剤の研究開発、三価クロレート製品の品質確保と量産化を実現した他、幾多の考案・改善を行い、生産効率の増進、安全確保に寄与するとともに後進指導育成に貢献した。		永年にわたり、電気溶接工の作業に従事し、特に溶接構造品の製作に関する技能に卓越し、溶接の自動化率向上、部品完品溶接技術の開発、簡素化治具による溶接構造品の製作方法の開発等、多岐にわたる改善を実施し、生産効率の改善、資源の使用削減に大きく貢献した。		フェライト粉を圧縮成型するためのプレス金型の組立技能に卓越し、高精度の組立の標準化に寄与した。 また精密な機械部品を製造するための金型組立に卓越し、金型保守のための治具を開発して生産性の向上に寄与した。		難めっき製品へ均一な厚さに「電気めっき」可能な技術を確立した。外観・耐食性耐摩耗性の優れた製品を仕上げる技術を有している。 また、FAシステムを開発、多品種少量生産の自動化を実現し、コストダウンを図るなど、業界の先駆けとなり発展に貢献した。		発電用タービン機器類の溶接技能に卓越し、世界で初めて、蒸気タービンダイヤフラムの溶接作業に電子ビームを用いた溶接法を取り入れ、実用化に成功した。また、超臨界核融合試験設備「JT六十」の完成に貢献した。		技 能 功 績 の 概 要	

30		29		28		整理番号	
全国鍍金工業組合 連合会	電気めつき工	日本商工会議所	金具製造工	福岡県	金型組立工	推薦都道府県 ・推薦団体名等	職種名
(七十六歳)	あさだ たかし 浅田 孝	(七十一歳)	おおの ゆうたろう 大野 勇太郎	(五十四歳)	ふくだ てつお 福田 哲夫	(年齢)	ふりがな 氏名
丸長鍍金(株)		(株) 大野精密		(株)三井ハイテック		所属名	
電気めつき技能、特にアルミ合金素材へのめつき技能、電鍍の技能並びに、 複雑形状素材に均一な膜厚のめつき皮膜を施す技能等に卓越し、開発した処理 法により電気・電子機器、医療機器等の高性能化を実現するとともに、後進技 能者の育成に大きく貢献した。		高精度歯車製作技能や難削材料の切削・研磨技能を有し、産学連携等も活用 し、大口径極薄肉の歯切加工等精密な歯車や医療用手術道具の開発等を通じ、 ものづくり産業の発展に貢献。当該技術を応用し、江戸時代からくり人形を 復元したことで、広くものづくりへの関心を喚起している。		三十五年余の長きにわたり、金型の組立・最終調整業務に従事し、この間、技能の研鑽 に努めて精励し、卓越した技能を習得。特に、ICリードフレーム打ち抜き用超精密金型 の組立及び最終調整に関しては、業界を代表する技能者である。 その技能を生かし生産性の向上に貢献するとともに、後進の指導育成に大きく貢献して いる。		技能功績の概要	

第4部門

36		35		34		33		32		31		整理番号	
兵庫 組立工 その他の機械器具		大阪府 組立工 特殊産業用機械		長野県 調整工 機械装置製作		長野県 組立工 圧力計組立工		神奈川県 建設機械整備工		東京都 修理工 その他の計器・光学機 械器具組立		職 種 名 推薦都道府県 ・推薦団体名等	
山本正司 (五十九歳)		徳永昌孝 (五十三歳)		原光男 (五十三歳)		高橋昭夫 (七十三歳)		谷井脩三 (六十二歳)		長谷部 一 (六十歳)		ふりがな 氏名 (年齢)	
高砂製作所 (株)神戸製鋼所		松下電器産業(株)		エプソントヨコム(株)		(有)高橋製作所		(株)東洋内燃機工業社		三鷹光器(株)		所 属 名	
回転機械(スクリーン圧縮機、ターボ圧縮機)の組立、試運転に従事し、特に、非汎用無給油式スクリーン圧縮機の隙間調整、ローターシールエッジの叩き出し、試運転時の異音の瞬時判定については他の追従を許さない業界の第一人者で、全世界シェア四十五%獲得に貢献した。		設備組立工として長年培った経験を基に技能五輪全国大会出場選手を育成し、優秀な成績を収めるとともに、精密測定器や治工具を開発し、大会のレベルアップや業界の生産性向上にも寄与した。		水晶振動子の生産装置の自動化、地球温暖化物質の削減のための省資源、省エネルギー加工装置を考案した。設計から組立・調整まで出来る熟練多能工で、また指導員として後進の育成にも貢献した。		圧力計内機(ムーブメント)の開発、標準化、規格化における生産技術・開発設計に卓越した技能を持ち、特にブルドン管式圧力計内機の標準化・規格化に大きく貢献した。		四十一年の長きに渡り、建設機械及び内燃機の整備に従事し、特に特殊な構造を有し、同時に多くの作業を行うマルチプルタイタンパーと呼ばれる鉄道保線機械の整備に卓越し、機械の稼働率の向上に努め、鉄道の安定的な運行に寄与している。		長年に渡りロケット・科学衛星に搭載する観測機器の製造を行いX線天文学や、ブラックホールの発見を陰で支えてきた。その経験と技術を活かし、非接触三次元測定器等の産業機器や、脳神経外科用手術顕微鏡スタンド等の医療機器の開発製造を行う。		技 能 功 績 の 概 要	

40		39			38		37		整理番号	
(社) 日本自動車部品工業会		その他の一般機械器具組立工			(社) 日本鉄鋼連盟		機械修理工		職 種 名 推薦都道府県・推薦団体名等	
佐藤 けんしゅう さとう けんしゅう		竹岡 一男 たけおか かずお			木下 恭光 きのした たかみつ		永 濱 修 ながはま おさむ		氏 名 ふりがな (年 齢)	
(株) デンソー 阿久比製作所 モノづくりDNA推進室		セイコーエプソン(株)			住友金属工業(株)		永浜時計店		所 属 名	
多品種・大量生産が求められた専用機の製作・調整を可能とする、数多くの有益な改善を積み重ね、品質と生産性向上に大きく貢献した。 デンソー内で技能五輪選手を選抜する競技会にて競技委員長となり、選手への指導を行い、現地従業員の技能向上にも貢献した。		時計組立・修理に関する技術技能に卓越し、機械式腕時計の精密時間調整の技能は、業界第一人者とされており、指導的立場になっても技能向上に日々特段の努力を重ね、特に、全国時計小売店技術者の技能向上のため「信州匠の時計修理士」制度を立上げ、時計技能の分野において我が国時計産業の発展に多大な貢献をした。			氏は、卓越した技能と豊富な経験に基づき、生産効率、製品品質等非常に高度なレベルを要求される保全業務において、生産設備の安定稼働に努め、多大な貢献を果たしてきた。		古い機械式時計の修理修復を得意とし、部品のないものは、卓上旋盤を駆使し自ら作成するほか、抜群の調整能力とあわせメーカーでも修理できない時計を修理修復した。		技 能 功 績 の 概 要	



第5部門

4 6		4 5		4 4		4 3		4 2		4 1		整理番号	
京都府		神奈川県		東京都		群馬県		栃木県		茨城県		職 種 名	
電気配線工事業者		発電機・電動機巻線組立工		開閉制御機器組立工		電気機器具保守員		配電・制御装置修理工		開閉制御機器組立工		推薦都道府県・推薦団体名等	
勝山久男 (七十五歳)		泉田茂 (六十歳)		阿部久俊 (五十三歳)		内田登 (五十五歳)		谷田部昭雄 (五十六歳)		益子利 (五十七歳)		氏 名 (年 齢)	
(株) 太陽電気		富士電機システムズ(株) 川崎工場		(株) 東芝 府中事業所		(株) ルネサステクノロジ		(株) 神戸製鋼所 真岡製造所		(株) 日本A E パワーシステムズ		所 属 名	
あらゆる電気工事に精通、特に防犯システム設備工事に優れた技能を發揮し、○・七ミリの裸硬銅線を断線や弛むことなく数百メートル張り巡らすことに熟練しているほか、シーケンス制御により被覆付撚り銅線を用いた防犯システムを考案して性能を向上させ、業界の高い評価を得ている。		発電所等で使用する大型発電機製造に長年従事し、特に発電機に組み付けるコイルの加工に卓越し、コイル加工の機械化に成功した。また、コイルエンドの成型で、ロボットを使っての自動化に成功し、生産性の向上、品質の安定化に大きく貢献した。		開閉制御器具組立に卓越した技能を有し、高速度真空遮断器の試作・製作を担当した他、高速度気中遮断器の摺り合わせ作業合理化を考案し、交通機関や製鉄所に納める遮断機の製造に注力した。また、技能五輪全国大会入賞の実績を持ち、後進への技能継承や指導育成に尽力している。		半導体チップの良否判定において、障害となる外的要因を極力排除する諸改善に取り組み、測定精度の大幅アップを実現した。また、複雑な機構の半導体検査装置の保守・整備性を上げるため、不具合発見用プログラムや治具を開発して装置の稼働率アップを図るなど、ソフト・ハード両面から装置の信頼性を向上させる高い知識と技能を有する。		入職以来保全業務に従事し、真岡製造所の高精度、高品質のアルミ板製品を供給する設備の維持改善に関する優れた技能を持つている。特にアルミ板平坦度制御技術をコンピュータシステムにより瞬時に矯正する制御技術の確立には多大な貢献がある。		発電機所用ガス絶縁開閉装置の遮断器組立に卓越し、数多くの部品を組み合わせて一ミリ以下に調整する技法を考案し、作業の安全性、効率性に貢献するとともに環境調和型機器として世界で初めてSF6ガスをGIS(ガス絶縁開閉装置)を納入し、産業界に寄与した。		技 能 功 績 の 概 要	

47		整理番号	
兵庫県	電子機構部品組立工	推薦都道府県 ・推薦団体名等	職種名
(五十四歳)	和田修	わだ おさむ (年齢)	ふりがな 氏名
三菱電機(株) 通信機製作所		所属名	
高密度電子部品組立の製造に従事し、マイクロソルダリングをはじめ、各種高密度モジュール組立に精通し、半田付け作業の第一人者であり、鉛を使用しない半田の要素技術を確立した。また、通信衛星システム機器の量産化にも貢献するとともに、後継者育成に尽力した。		技能功績の概要	

第6部門

5 3		5 2		5 1		5 0		4 9		4 8		整理番号	
(社)日本造船工業会		(社)日本鉄道車輛工業会		(社)日本航空宇宙工業会		愛知県		埼玉県		茨城県		職種名 ・推薦都道府県 ・推薦団体名等	
船舶組立工		車両組立工		人工衛星計装配線組立工		自動車整備工		自動車部品組立工		自動車整備工		氏名 ふりがな 氏名 (年齢)	
いしだ じゅんいち 石田 順一 (五十七歳)		たい ゆきお 田井 行雄 (五十六歳)		いいよし まさはる 飯吉 政春 (五十二歳)		こまつ としひさ 小松 年久 (五十六歳)		あべ てるお 阿部 輝夫 (五十四歳)		ながつ ひろし 長津 弘 (六十四歳)		所属名	
(株)川崎造船 神戸工場		東急車輛製造(株) 車両事業部		NEC東芝スペースシステム (株)		トヨタ自動車(株)		日産ディーゼル工業(株)		ヒロシ自動車工業所		技能功績の概要	
<p>商船、高速船及び海洋構造物の製造業務に従事し、その間船体組立技能の研究に努め精励し、特に、船体組立に関する知識、技能は卓越している。その技能をもとに災害復興、超高速船組立法の確立等に大きく貢献した。</p>		<p>公共交通機関として高い安全性、信頼性が要求される鉄道車両の車体組立作業に三十七年間従事し、アルミ側パネル結合方法等の作業の改善・工夫に取組み、安全で信頼性の高い鉄道車両の製造に貢献した。</p>		<p>人工衛星及びロケットに搭載されるワイヤリングハーネスは人工衛星等の動脈であり重要な部品である。氏が製造した高品質なハーネスは、これまで多くの人工衛星及びロケットに搭載し不具合ゼロの実績を残し、宇宙開発の発展に多大な貢献をしている。</p>		<p>自動車整備工として業務精励する中、特に開発車両の試験・評価業務の技能に卓越し、高品質で高性能な車づくりにより多大な貢献をした。グローバル化に対応できる後進技能者育成に傾注し、世界各国に優秀な技能者を輩出する等、功績は顕著で、社内外から賞賛を受け、他の模範でもある。</p>		<p>長年、エンジン組立作業に従事し、特に、異音や視覚・触覚による異常検出技能に優れるとともに、その数値化を行い、異音判定装置等を考案した。また、多くの工程改善やデリバリー遵守を達成し、生産性の向上に大きく貢献した。</p>		<p>自動車整備・板金・塗装に関する技能に卓越し、手作業で行う外板板金作業の第一人者であるとともに、塗装作業の工程の効率化を考案し業界に貢献した。また、長年技能検定委員を務め、後進の育成にも貢献している。</p>			

54		整理番号	
(社) 日本自動車車体工業会	板金工	推薦都道府県 ・推薦団体名等	職種名
(四十七歳)	寺島 徹	てらしま とおる (年齢)	ふりがな 氏名
(株) オートテックジャパン		所属名	
<p>板金部品組立製作、車体改造、車体組立てに長年従事し、技能五輪で培った物造りの思想と社内の車造りに大きく影響する技能・技術を有しており、特に、ハンドメイドによる部品製作、スライドアップシート部品製作技術に優れている。また、社内における技能道場や技能検定制度を確立させ、後継者の育成に寄与した。</p>		技能功績の概要	