

平成26年11月4日

記者会見資料

平成26年度かわさきマイスター認定者発表について

「かわさきマイスター」については、今年度、21名の応募があり、かわさきマイスター選考委員会での審議の結果、4名を新たに認定します。

「かわさきマイスター」は、極めて優れた技術・技能で本市産業の発展や市民の生活の向上に御尽力いただいていると共に、後継者や若手の指導にも熱心な現役の職人に市内最高峰の匠として贈る称号で、平成9年度から、これまでに59職種77名の方々を認定しています。

* マイスターとは、ドイツ語で「名人」「親方」を意味します。

1 平成26年度かわさきマイスター認定者

- (1) 小川 登 氏 (金型部品加工)
- (2) 濃沼 晴治 氏 (大工)
- (3) 須賀 俊之 氏 (理容師)
- (4) 吉澤 秀人 氏 (金属切削加工)

※今年度の方々を加えると63職種81名の方々が認定者となります。

2 配付資料

- (1) 平成26年度かわさきマイスター認定者 [資料1](#)
- (2) 平成26年度かわさきマイスター認定者技能紹介 [資料2](#)

【担当】 川崎市経済労働局労働雇用部技能奨励担当 三原・神山

電 話 044-200-2242

FAX 044-200-3598

E-mail 28roudou@city.kawasaki.jp

平成 26 年度かわさきマイスター認定者

(敬称略・五十音順)

氏 名	年齢	職種	従事年数	所在地	勤務先・役職 住所・連絡先	推薦人
おがわ みのる 小川 登	64	金型部品 加工	42	多摩区 中野島	株式会社リード技研 代表取締役 多摩区登戸 329-2 電話044-932-2952 FAX044-932-7580	角丸金属(有) 代表取締役 かわさきマイスター 竹内三郎
こいぬま せいじ 濃沼 晴治	77	大工	60	多摩区 菅馬場	有限会社丸晴工務店 代表取締役 多摩区菅馬場2-3-2 電話044-944-2007 FAX 044-944-2057	(有) 伊藤工業 遠藤豪人
すが としゆき 須賀 俊之	46	理容師	28	宮前区 平	mosbarber 代表 宮前区平3-9-30 電話044-977-8508 FAX 044-977-8508 E-mail: mosbarber@wb3.so-net.ne.jp	(株) 近藤工芸 代表取締役 近藤眞一
よしざわ ひでと 吉澤 秀人	76	金属切削 加工	49	川崎区 鋼管通	有限会社吉澤製作所 代表取締役 川崎区鋼管通3-17-12 電話044-333-3367 FAX 044-344-1679	(公財) 川崎市 産業振興財団 酒井賢二

※ かわさきマイスター認定式は平成 26 年 1 1 月 5 日 (水) に実施します。

- ・ 時間 14 時 00 分 ~ 15 時 30 分
- ・ 場所 サンプイアンかわさき (川崎市立労働会館) ホール

※ 年齢及び従事年数は認定日 (平成 26 年 1 1 月 5 日) を基準としています。

1 おがわ みのる 小川 登 氏 (64歳)

- ・職 種 金型部品加工
- ・従事年数 42年
- ・在住 多摩区中野島
- ・株式会社リード技研（多摩区登戸）代表取締役



小川登氏は精密プレス金型、モールド金型を始めとした多種多様な精密金型部品加工・精密機械部品加工に高度な技能を保持しています。

1972年、当時の世界 No1 シェアの半導体金型製造会社に入社し、半導体のモールド用金型、リードフレームのプレス金型、そして製造装置などの製作から設計に至る幅広い業務に携わり、多様な技術と技能を習得した後、1975年に同社内で起業し、機械操作を指導すると共に最新鋭機の操作を習得し、高精度の加工法を身に付け、1984年に株式会社リード技研を設立しました。微細・精密な加工を得意としたことから、独立後は様々な産業分野の難度の高い金型製作、部品製作を手がけ、技術・技能を一段と磨きました。

長年、製作技術の異なるプレス金型とモールド金型等を製作していましたが、現在は公差±1μmの超精密部品の加工が可能であることから、多品種少量生産で様々な試作品等の設計・製作を手掛けており、フライス・ワイヤーカット・放電・マシニング・研磨等10種類以上ある社内全種類の機械操作を熟知し、金型製作及び製品生産を行う大手メーカーからの注文に応じています。その技能は様々な治具を駆使することに特徴がありますが、それ以上に戦後の日本経済をリードしてきた機械産業における技術革新の先頭を走り続けてきた半導体産業、電機産業の微細化、高精度化を実現する高度な技術領域の先頭に位置していることが特筆されます。

また、内外の多数の視察を受け入れ、新しいものづくりへの挑戦を目標に、設計図以外は公開しており、また、後継者育成にも尽力し、ベトナムとの合弁会社を設立すると共に研修生受入等も行なうなど、小川氏の技術・技能は次世代に着実に伝承されています。

次代のものづくりを支え続けることの出来る技術・技能を備えている小川氏は、日本の機械産業の先頭を長年走り続けながら、国内外での技能伝承・後継者育成に尽力しているマイスターです。



2 こいぬま 濃沼 せいじ 晴治 氏（77歳）

- ・職 種 大工
- ・従事年数 60年
- ・在 住 多摩区菅馬場
- ・有限会社丸晴工務店（多摩区菅馬場）代表取締役



濃沼晴治氏は入母屋風住宅や数奇屋風入母屋住宅を手掛けるなど、伝統木造住宅を建築する大工として高度な技能を保持しています。

1954年、横浜市の大工に弟子入りし、2年ほど住み込みの修行にて刃物研ぎ等の仕事の基礎を習得し、1957年、地元である多摩区菅の大工の下で一般住宅専門の入母屋造りを習得した後、1960年に23歳の若さで独立、1971年に法人化しました。

独立後は地元の住宅建設の仕事を地道に、着実に施工しながら、材木を産地にて仕入れるなどの努力を積み重ね、また、独立した頃から、宮大工の技術を10年ほど通信教育により学びました。一般住宅と神社仏閣の建設における技術・技能は使用する技法やコストに相違がありますが、伝統木造住宅の施工件数が減少する中で、濃沼氏は技法とコストをバランス良く意識して、近隣を中心として多くの伝統木造住宅を建設し、現在でも年10棟程度を施工して、伝統的な上棟式を年数回実施しています

木材の選定、大工道具の製作、墨付け、刻み作業等の大工作業全般に精通しており、木材は産地から直接仕入れ、ノミ・カンナは自作を含め各100以上保持し、長年使い込まれてきた墨つぼ等の過去の大工道具を保管しております。また、「角に仕事がある」ことを念頭に、木組みの仕掛け、様々な納まり等の技能を保持し、近隣の稲荷や神輿等も製作しています。

弟子は20名以上を育成すると共に、ご子息2名が後継者となり、地元高校からの新卒採用にも取り組むと共に、近隣中学校3校の職業体験受入や近隣住民を対象とした木工教室も主催しています。

濃沼氏は、多数の伝統木造住宅を建築しながら、道具や職人文化の継承、そして、後継者育成に尽力しているマイスターです。



3 ^{すが}須賀 ^{としゆき}俊之 氏（46歳）

- ・職 種 理容師
- ・従事年数 28年
- ・在住 宮前区平
- ・mosbarber（宮前区平）代表



須賀俊之氏は、髪質・生え方を基に2週間先を想像し、顧客毎にカットの方法や手順を変え、手入れが楽で長持ちする高度な理容の技能を保持しています。

両親が理容店を経営しており、高校卒業して理容学校に1年間学んだ後、1986年に世田谷区の理容チェーン店に就職して基本的な技能を修得し、1988年には麻生区柿生の理容店に移り、早く、理想のスタイルに仕上げる技能を身に付けた後、1993年に両親の後継者として現店舗に入社しました。その際、巧みにハサミを使いこなしながら、一人ひとりの髪質に合ったカットをする高度な技能は顧客の高い信頼を得ており、100人以上の顧客が移ってきました。

髪のカットは建築と同様に地盤調査を行うのと同様、まずはヘアリングと髪質の把握を行った後、1週間、2週間と時間が経過した際に、手入れが楽で長持ちすると共に、髪が乱れても手ぐしで整う様な高い再現性を持つ髪形にカットします。また、髪のコプレックスを長所と捉えてほしいとの思考を持ち、パーマをかけずに髪の流れを変える特殊なハサミで髪悩みを解決してきました。常時、顧客の髪型・髪質のより良い対応をすべく技能の研鑽に努めておりますが、優しい、穏やかな雰囲気を持っています。

現在は、両親と須賀氏の3人が、それぞれ異なった客層を構成し、互いの存在を認めながら仕事をしており、顧客が北海道からも来店するなど、週末は30名以上、平日でも10名以上が来店する街の暖かな家族経営の繁盛店となっています。また、以前勤務していた店舗で指導すると共に、幼児を育てている近隣の保護者へ子供の前髪カット講座を開催するなど地域の関係性を重要視しています。

若くて斬新な感性と、実力を伴った技能を備えている須賀氏は、お洒落と癒しを両立させ、髪質のコプレックスを長所へ変化させる高度な技能と新たな思考を保持するマイスターです。



よしざわ ひでと
4 吉澤 秀人 氏 (76歳)

- ・職 種 金属切削加工
- ・従事年数 49年
- ・在住 川崎区鋼管通
- ・有限会社吉澤製作所 (川崎区鋼管通) 代表取締役



吉澤秀人氏は卓上旋盤を巧みに活用した、極細の精密旋削加工に卓越した技能を保持しています。高校卒業後の1955年に宇都宮にて吉澤製作所を設立し、手袋製作や自動盤の仕事などに従事しながら、試行錯誤を繰り返して技能を習得した後、1965年、川崎に移転して手回しタイプの卓上旋盤による旋削加工を開始し、1971年に当時、最先端である産業用ロボットのグリッパー加工を手がけたことで、微細加工への関心を高めると共に、製作方法に創意工夫を加えるようになり、1984年に法人化しました。依頼があった製品は全て引き受け、困難な仕事も逃げずに製作してきた積み重ねが、製作不可な製品を可能とするための技能に裏打ちされる想像力を培ってきました。

現在は、卓上旋盤やフライスなどの汎用機のみで、直径1mm以上の精密旋削加工、直径0.5mmの極細径ローレット加工等、直径0.2mmのドリル加工にて、精密機器、医療機器、ロボット等に使用される特殊ネジ、ワッシャー、端子等の部品製作を行っております。工場内の卓上旋盤は精度維持と段取り時間の短縮のため、夫々が特定の加工のみの専用機として使用されており、また、極細の丸物加工を行うため、多数の専用チャックを数多く揃えています。平成25年には、後継者であるご子息の今後を考慮し、ローレット加工では従前に困難であった直径3mm以下も加工可能な「微細径加工用ローレット治具」、そして、プラスチック製の「水平器付きノギス」を考案し、実用新案を自ら申請して取得しました。

長年にわたり大手企業をはじめ多くの企業から仕事を直接受注しており、近隣製造業同士の顔の見える関係を構築し、多品種少量生産で、過去に最大で月600種類程の部品を製作しました。

卓上旋盤を駆使して極細の精密旋削加工を行いながら、新たな可能性に挑戦を続けるマイスターです。

