

令和5年度「かわさきマイスター」を認定しました

「かわさきマイスター」については、今年度、15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を踏まえ、新たに5名を認定しました。

「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くとともに、後継者や若手の指導にも熱心な現役の職人の方々に市内最高峰の匠として贈る称号です。本事業は平成9年度から開始しており、今年度認定者の方々を加え、これまでに80職種124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 令和5年度かわさきマイスター認定者

- (1) おおさわ しのぶ 大澤 忍 氏（和菓子職人）
- (2) かみい たかし 神居 隆 氏（金属加工）
- (3) しみず むつみ 清水 睦視 氏（精密金属加工）
- (4) なかむら まこと 中村 真 氏（センターレス加工）
- (5) やぎ じゅんいち 八木 惇一 氏（精密板金加工）

2 配付資料

- (1) 令和5年度かわさきマイスター認定者 資料1
- (2) 令和5年度かわさきマイスター認定者技能紹介 資料2

問合せ先
川崎市経済労働局 労働雇用部 鈴木
電 話 044-200-2278
FAX 044-200-3598
E-mail 28roudou@city.kawasaki.jp

令和5年度かわさきマイスター認定者

氏名	年齢	職種	従事年数	勤務先
おおさわ 大澤 しのぶ 忍	46	和菓子職人	26	御菓子所 花ごろも 代表
かみい 神居 たかし 隆	52	金属加工	31	有限会社ケイ・エム・エス 代表取締役
しみず 清水 むつみ 睦視	60	精密金属加工	41	株式会社サンテック 代表取締役
なかむら 中村 まこと 真	46	センターレス加工	28	三和クリエーション 株式会社
やぎ 八木 じゅんいち 惇一	79	精密板金加工	47	株式会社テイ.エス.エス 代表取締役

※ 年齢及び従事年数は令和5年11月7日時点を基準としています。

令和5年度かわさきマイスター認定者技能紹介

大澤 忍（おおさわ しのぶ）さん

- (1) 年齢：46歳
- (2) 職種：和菓子職人
- (3) 従事年数：26年
- (4) 勤務先：御菓子所 花ごろも
住所：中原区北谷町20 岩村ビル1階
電話：044-533-8700



大澤さんは、勘だけに頼ることなく、正確な知識と高度な技能を駆使して、日本人の持つ豊かな季節感を再現する上生菓子づくりを得意とする、菓子製造技能士1級の和菓子職人です。

幼いころから手でものを作る職人を志し、高校卒業後は製菓学校に入学。和菓子は地域ごとに特色があることから、それらを学ぶため、同校卒業後は岐阜県にある和菓子店にて修行しました。その間に和菓子の品評会などにも参加し、和菓子研究団体「名和会」（全国菓子研究団体連合会の名古屋支部）が主催する、和菓子持ち寄りコンテストでは、3年連続で最優秀賞を受賞するなど、素晴らしい実績を残してきました。また、平成19年には、全国和菓子協会主催の「第一回選・和菓子職」に応募し、唯一無名の候補者ながら優秀和菓子職に認定されるなど、その技能は高く評価されています。

大澤さんが作る上生菓子は、色味や季節感を大切にしており、色鮮やかなひまわりや朝顔などの花をモチーフにしたものや、季節行事を題材としたものも多くあります。そうした作品は、和菓子のテキスト本などにも写真を掲載されるとともに、今年発行された「お菓子の船」という本では、和菓子づくりの技能やアイデアなどを提供し、後書きに名入りで感謝を述べられるなど、和菓子の魅力の発信にも積極的に取り組んでいます。

御菓子所花ごろもでは、グルテンの少ない小麦粉と新鮮な卵をふんだんに使ったどら焼き「はなのこどら」がしっとりふんわりとした味わいで人気を博しており、同商品は平成27年から川崎名産品にも認定されています。

大澤さんは、製作のための道具も自作しており、一つひとつ丁寧に和菓子作りを行うことを心がけ、「和菓子をもっと身近に」をモットーに日本の四季の情景を豊かに表現する、新たなデザインの上生菓子づくりにも励んでいます。



和菓子づくりの様子



様々なデザインの上生菓子

神居 隆 (かみい たかし) さん

- (1) 年 齢：52歳
- (2) 職 種：金属加工
- (3) 従事年数：31年
- (4) 勤務先：有限会社ケイ・エム・エス
住所：横浜市鶴見区尻手2-1-54
電話：045-642-8300



神居さんは、独特の感覚で三次元形状の部品などの加工工程をイメージし、工夫を加えて効率的に製作しています。

神居さんは、平成4年から父が経営する有限会社カミイ製作所にて勤務し、切削加工の経験を積み、技能を磨いてきました。その後、有限会社ケイ・エム・エスを設立し、父の会社で培った信用をもとに新たな受注先も開拓して経営基盤を固めてきました。

技術的特徴としては、「イメージを感性とテクニックでカタチに」をモットーに、発注者が図面にできないような形状の部品であっても、具体化するための工程を考案し、要求仕様に基づいた正確なかたちに加工作ることが挙げられます。また、切削加工サービスでは、素材選定のための材料特性などを分かりやすく詳細にホームページに掲載し、個人からの注文にも丁寧に応じ、インターネットからの受注拡大に積極的に取り組むなど、どんな仕事でも断らないでチャレンジするという姿勢を保っています。

なお、使用する設備は比較的廉価な3軸のマシニングセンターですが、治具（加工品を固定・作業をガイドするための補助工具）を工夫することで5軸の機械に匹敵する加工が可能であり、航空機内装部品、宇宙産業・産業用ロボット・半導体など、多岐に渡る分野に対応しています。

神居さんは、後進の育成にも積極的に取り組んでおり、会社にいる若手技能者3名に対しては、「まずはやらせてみて、行き詰った時に一緒に考える。でなければ、社員の発想力が成長しない。」という信条のもと、個人のアイデアなどを大切にされた指導を行っています。

さらに、障害者雇用や外国人雇用にも積極的に取り組んでおり、自身もNPO法人「ダイバーシティサポートかわさき」の理事を務めるとともに、会社の後継者についても国籍や障害の有無などに関わらない柔軟な姿勢を示すなど、ダイバーシティ経営を実践しています。



マシニングセンターによる加工



加工を補助するための治具

清水 睦視（しみず むつみ）さん

- (1) 年齢：60歳
- (2) 職種：精密金属加工
- (3) 従事年数：41年
- (4) 勤務先：株式会社サンテック
住所：中原区宮内2-28-2
電話：044-799-9221



清水さんは、主に数値制御によって自動で切削・研削などを行うことができるマシニングセンターという工作機械を駆使して、精密な切削加工を高精度・高品質で実現しています。

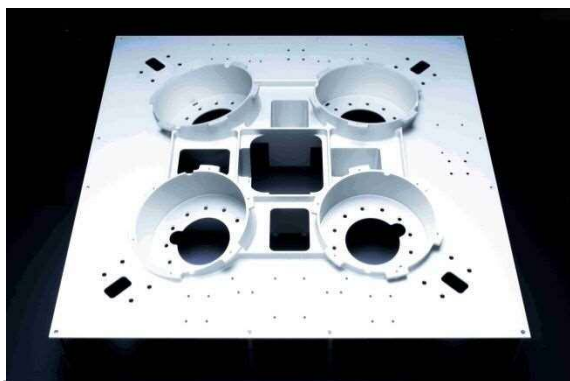
機械による数値制御とはいえ、長年の経験による全体工程の正確な把握・管理がなければ精度の高い加工を行うことはできず、この点において清水さんは、加工品を固定する治具設計や切削刃物の考案、プログラムの開発支援など、全般にわたって重要な役割を果たしています。

清水さんが祖父の経営する同社に入社した昭和57年当時、各種の工作機械は汎用機に代わって数値制御のNC機が急速に普及した時期で、同社でもNC工作機械の導入を積極化していました。NC工作機械は複雑な形状を効率的に加工できますが、その操作は汎用機による加工技能が基礎になるため、まずは汎用機による技能を習得し、NC機に転換するとともに、制御プログラムなどの操作法を身に付け、デジタル化とアナログ技能を統合的に融合した技術体系を構築していきました。

こうして培った技能や技術は機械工業の世界で高い評価を得ており、小惑星探査機「はやぶさ2」の噴射口に搭載されるイオンエンジンを保持するプレートの製作などを担いました。このプレートは、はやぶさ2が正確な軌道を保つ要となる基幹部品で、この時はわずか2か月間で200kgあるアルミのインゴットを4.5kgになるまで切削した上で、その精度は5^{マイクロ}μm（1000分の5ミリ）以内に収めるという高度な加工を実現しました。

また、新しい加工法の開発にも取り組み、アルミブロックに銅パイプを^{いこ}鑄込む工法を考案して従来よりも熱交換性の高い熱交換器「コールドプレート」を完成させました。この加工法は特許を取得するとともに、「川崎ものづくりブランド」にも認定されています。

清水さんは、技能継承にも積極的に取り組んでおり、その対象は社内の従業員に留まらず、同業他社の従業員にも及んでいます。同社新庄工場（山形県）の近隣にある企業へ技術指導に度々出向していたこともあり、直接指導を受け、ノウハウを蓄積した人が、今では多く新庄工場に勤務しています。



はやぶさ2のイオンエンジンプレート



衛星に搭載される光学機器を保護するスプリング

中村 真 (なかむら まこと) さん

- (1) 年齢：46歳
- (2) 職種：センターレス加工
- (3) 従事年数：28年
- (4) 勤務先：三和クリエーション株式会社
住所：中原区宮内1-26-8
電話：044-740-6800



中村さんはセンターレス加工に熟練した技能者です。センターレス加工とは、砥石と調整車（コントローラー）の間で製品を支持し、回転と送りを調整しながら加工物外周を研削するものです。この3つ（砥石、調整車、製品）が組み合わさった加工イメージは、極小径のピンやシリンダーを製作する三和クリエーションの「3つの和」（技術・商品・サービス）になぞらえて、同社のロゴマークにもなっています。

中村さんが加工を手掛けるのは、髪の毛よりも細い100分の1mmほどの径のピン・シャフトで、これは光ケーブルの内径測定用のゲージや医療機器、情報端末、半導体、電子部品、自動車、プリンター、測定機器などの様々な機構部品として用いられ、先端技術分野の製品の超精密化・微細化の要求に対応しています。

中村さんは、熟練の技能により0.1^{マイクロ}μm（1万分の1ミリ）の寸法公差・幾何公差（誤差の許容範囲）をセンターレス加工で実現するとともに、真円度についてはイヤホン装着して加工音を聞くことにより、0.5μm以下の僅かな相違も判断することが可能です。中村さんが判別した良品は厳しい検査工程でも実証されています。

また、超硬合金・セラミック・ダイヤモンドなど難削材を高精度に研削する同社の技術は、「ナノ・グランド」として評価され、高精度・微小径加工技術は業界トップレベルです。その中でも製品の主要な品質規格である「外径精度」「真円度」「表面粗さ」において、極めて高い加工精度を実現し、平成23年度の「川崎ものづくりブランド」にも認定されています。

中村さんは、センターレス加工のラインのリーダーとして、若手社員も育成しています。また、センターレス加工部門の技術開発責任者も兼務しており、新しい加工法の考案にも積極的に取り組んでいます。



加工を行うピン・シャフト



センターレス加工の様子

八木 惇一（やぎ じゅんいち）さん

- (1) 年齢：79歳
- (2) 職種：精密板金加工
- (3) 従事年数：47年
- (4) 勤務先：株式会社テイ.エス.エス
住所：多摩区菅3-11-37
電話：044-948-1025



八木さんは板金金型工として身を興し、株式会社テイ.エス.エスを創業した後は、精密板金加工にも仕事を拡げて創意工夫を重ねてきました。

八木さんの創業は正に裸一貫の独立で、自宅を改造した作業場に工作機械を置いた状態からのスタートでした。その後、金型メーカーに勤務していた頃から培った発注先からの信用もあって受注を確保していくとともに、自ら造った金型で板金加工も手掛け、仕事を増やしていきました。

八木さんが仕事を拡げられたのは、客先の要求に応えるだけでなく、発注者にとっても利点のある提案を続けてきたからです。提案の背景には八木さんの創意工夫の成果があり、その1つに部品仕様が定まらない新製品の開発や量産試作段階で板金部品を手早く低コストで試作できる積層板金金型（何層もの薄い金型を組み合わせたもの）を考案したことが挙げられます。

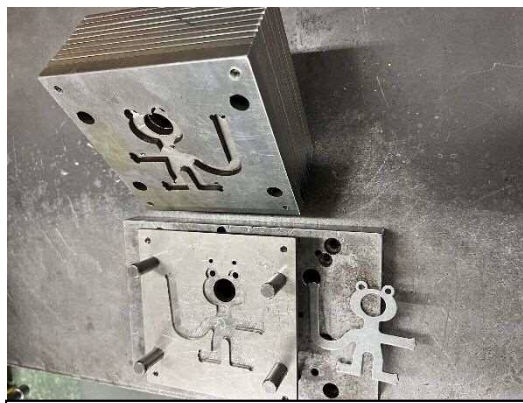
こうした独自技術は、POSレジスター機の共同開発プロジェクトの際にも活かされ、八木さんはレシートカッター部品の特殊金型を開発するとともに、カッターユニットも製造し、現在コンビニ大手1社の国内全店舗、レジスター機すべてに同社のカッター部品ユニットが搭載されています。

経営者としての事業に対する熱意や行動力は、海外進出や従業員育成にも現れ、平成6年には英語もできない中で単身マレーシアに渡り、5年の準備期間をかけて現地工場を立ち上げました。その後も、長年2国間を行き来し、自ら従業員を育成し技術移転に努めたことで、現在は日本の本社にも引けを取らない会社に育て上げています。

また、八木さんは社員教育にあたり、「保持している技術・技能はすべて社員に教え込む。まず人を育て、会社組織を育てる。」という目標を掲げ、性別や国籍を問わない技能伝承に取り組んできたことから、同社には女性従業員も多く技術者として勤務しており、現在も日々社員と近い距離で指導にあたっています。



旋盤加工の様子



積層金型