

第10回

ものづくり 日本大賞

中国地域受賞者

令和8年3月
中国経済産業局





内閣総理大臣表彰

ものづくり日本大賞

<ものづくり日本大賞について>

「ものづくり日本大賞」は日本の産業・文化の発展を支え、豊かな国民生活の形成に大きく貢献してきたものづくりを着実に継承し、新たな事業環境の変化にも柔軟に対応しながらさらに発展させていくため、ものづくりの第一線で活躍する各世代のうち、特に優秀と認められる方々を顕彰する制度で、個人又はグループどちらも受賞の対象となります。

経済産業省、文部科学省、厚生労働省及び国土交通省の4省庁連携により、平成17年より開催しており、今回で第10回を迎えます。

経済産業省では、製造・生産プロセス部門、製品・技術開発部門、伝統技術の応用部門、データ利活用による新価値創出部門、人材育成支援部門の5部門について受賞候補者を募集しており、特に優秀と認められた方々について、経済産業大臣賞・優秀賞等の受賞者を選定し、表彰しています。

中国経済産業局では、上記5部門のうち、優秀と認められた方々について、中国経済産業局長賞を選定し、表彰しています。

目次

第10回ものづくり日本大賞の概要について	…	3～4
第10回ものづくり日本大賞受賞者紹介		
・ 内閣総理大臣賞・経済産業大臣賞	…	6～9
・ 優秀賞	…	10
・ 中国経済産業局長賞	…	11～22

第10回ものづくり日本大賞の概要について

1. ものづくり日本大賞の概要

以下①～④の4分野において、特に優れた成果をなした個人、グループ等を表彰します。

①産業・社会を支えるものづくり ①製造・生産プロセス部門 ②製品・技術開発部門 ③伝統技術の応用部門 ④データ利活用による新価値創出部門	③ものづくりを支える高度な技能 ①ものづくりの現場を支える高度な技能部門
②文化を支えるものづくり	④ものづくりの将来を担う高度な技術・技能 ①一般部門（就業者）②青少年部門（学生） ③人材育成支援部門

※網掛けは他省庁にて実施

2. 表彰部門と受賞候補者の募集

○募集の対象となる業種：

日本標準産業分類における「E 製造業」及び「C 鉱業」に含まれる業種並びに
「G 情報通信業：ソフトウェア業」

○表彰部門と受賞者の人数：

以下の①の①②③④の部門について、それぞれの受賞者の選定を行う。

受賞者は個人又はグループ（最大7名）どちらも対象。

④③人材育成支援部門については企業、特定非営利活動法人（以下、NPO）等から受賞者の選定を行う。

①産業・社会を支えるものづくり

①製造・生産プロセス部門 製造・生産工程における画期的なシステムや手法の開発・導入によって、生産の抜本的効率化などの生産革命を実現し、サービス・ソリューション提供等も含めた幅広い取組も交えながら新たな付加価値を創出した個人又はグループを表彰します。	③伝統技術の応用部門 地域に根ざした文化的な技術や熟練人材により受け継がれてきた伝統的な技術の工夫や応用によって、革新的・独創的な製品若しくは部品や素材、生産プロセス等の開発・実用化を実現し、サービス・ソリューション提供等も含めた幅広い取組も交えながら新たな付加価値を創出した個人又はグループを表彰します。
②製品・技術開発部門 優れて画期的な製品若しくは部品や素材等の開発・実用化を実現し、サービス・ソリューション提供等も含めた幅広い取組も交えながら新たな付加価値を創出した個人又はグループを表彰します。	④データ利活用による新価値創出部門 データ利活用等を通じて機械、技術、人など様々なものをつなげることで、新たな付加価値の創出や課題解決を進めた個人又はグループを表彰します。

④ものづくりの将来を担う高度な技術・技能

③人材育成支援部門

第4次産業革命に対応するデジタル人材育成をはじめとした日本の将来のものづくり人材育成支援において、その活動が目覚ましいと認められる企業、NPO等を表彰します。

3. 全国の応募件数（地域別、部門別）

地域 部門別	北海道	東北	関東	中部	近畿	中国	四国	九州	沖縄	合計
①①製造・生産プロセス	1	3	7	7	4	5	3	2	1	33
①②製品・技術開発	12	8	30	32	22	24	9	28	0	165
①③伝統技術の応用	0	3	1	1	5	5	2	5	0	22
①④データ利活用	2	0	7	4	2	0	0	2	0	17
④③人材育成支援	1	0	1	2	2	2	0	2	0	10
合計	16	14	46	46	35	36	14	39	1	247

第 10 回ものづくり日本大賞受賞者紹介



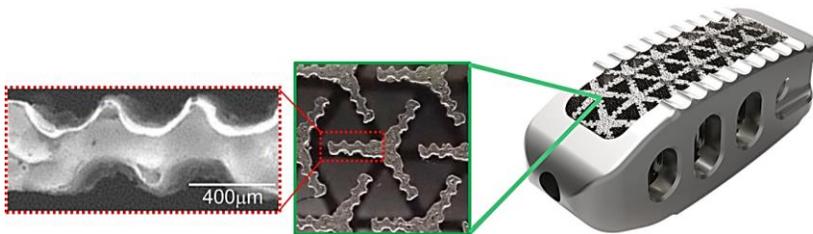
第10回ものづくり日本大賞

内閣総理大臣賞

【製品・技術開発部門】

世界初！金属3Dプリンターによる 骨質を制御可能とする 脊椎スペーサーの開発・製品化

従来の自骨の移植充填を要する脊椎治療デバイスの課題だった固定不良の改善と、骨質の早期回復が期待される整形外科領域において、世界初の特微細構造「HTS」を開発し、脊柱スペーサー (UNIOS® PLスペーサー) として製品化。骨質に着眼した骨配向性 (コラーゲンとアパタイトの配向性) の制御技術は革新的と言え、動物試験においても従来の約5倍の固定力を達成している。また、従来のデバイスでは自家骨採取時の採骨痛が課題であったが、「HTS」構造によりその手順が不要となり、患者の負担軽減に繋がることが期待できる。国際的な特許出願により米国・欧州・ASEANへも展開を見据えており、今後の波及効果が見込まれる。



Honeycomb Tree Structure®



所属企業

ナカシマヘルスフォース 株式会社



- 本社所在地：岡山県岡山市東区上道北方688番地1号
- 設立年月：2008年9月
- 従業員数：399名
- 事業内容：人工関節、骨接合材料、脊椎固定用材料等の医療機器の開発、製造、販売

OHP : <https://www.nhf.co.jp/>



【代表者】高橋 広幸

【メンバー】佐藤 雄一、藤田 圭生、石井 力渡、
渡邊 稜太、森野 未来

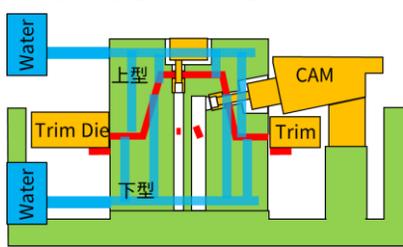


性能・軽量化・コストを両立しつつ

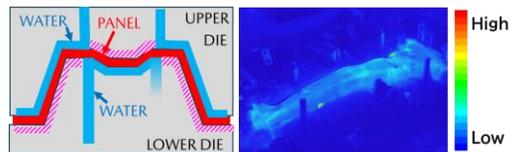
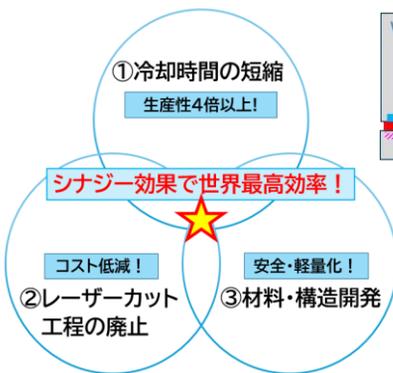
従来工法比で生産性4倍に引き上げた

世界最高効率ホットスタンプ加工技術の開発

自動車ボディーの骨格部品には、衝突安全性能の向上と徹底した軽量化の両立が求められている。従来のホットスタンプ（熱間プレス）工法は、成形性に優れる一方で、生産性及びコスト面に課題があった。本開発では、成形と同時に材料をカットすることでレーザーカット工程を完全に廃止した。また、材料に直接吹き付ける水の流量と分布を精密に制御することで、急速かつ均一な冷却を実現した。これらにより、従来工法と比較して生産性を約4倍に向上させるとともに、部品の軽量化（従来比34%減）を達成。安全性能・CO2排出量・生産性・コストの各面で大幅な改善を行い、世界最高効率での量産を実現した。



複雑な型構造を成立



直水冷却方式による冷却制御



軽量化を実現する車体構造

代表者所属企業

マツダ株式会社



- 本社所在地：広島県安芸郡府中町新地3番1号
- 設立年月：1920年1月
- 従業員数：23,391名
- 事業内容：乗用車の製造、乗用車・トラックの販売など
- HP：<https://www.mazda.com/ja/>



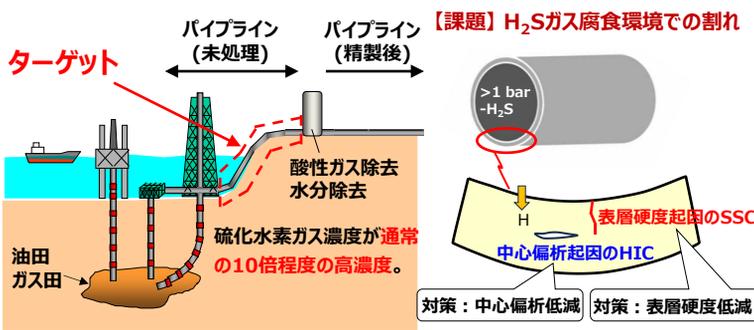
- 【代表者】平尾 嘉英
 【メンバー】井上 誠二、大川 慧
 野村 成彦 (日鉄テクノロジー株式会社)
 鈴木 利哉 (日本製鉄株式会社)
 岡田 徹 (日本製鉄株式会社)
 関戸 義仁 (日本製鉄株式会社)



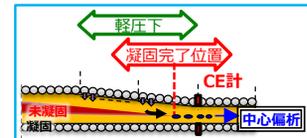
中心偏析低減と極表層硬度低減による 超厳格仕様耐サワーラインパイプの開発

近年開発されるガス田では、天然ガスパイプラインの高濃度硫化水素環境での高い需要が見込まれる。そこで、パイプの鋼材内の成分の凝固位置を世界初のクレーターエンド(CE)計を用いて特定し、中心偏析が出ない凝固を実現するとともに、極表層(表層1mm以内)の冷却速度を低減する制御技術を開発することで超厳格仕様耐サワーラインパイプを生み出した。2023年～2024年には東南アジアのプロジェクト向けに累計86,000tのパイプを製造・出荷。安全性、信頼性が高く、市場ニーズもあり、量産が可能。今後も安全・安心な製品提供に貢献する。

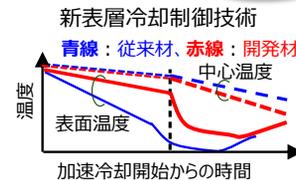
硫化水素(H₂S)ガスを含む天然ガス(サワーガス)輸送に用いられるパイプ



中心偏析低減 HIC対策 最終凝固位置管理技術



表層硬度低減 SSC対策 電磁気計測



耐SSC保証

非破壊硬さ評価技術



代表者所属企業

JFEスチール株式会社



- 所在地 (スチール研究所) : 広島県福山市鋼管町1番地
- 設立年月 : 2003年4月
- 従業員数 : 41,386名
- 事業内容 : 高炉を所有し鉄鉱石を原料に最終製品の生産までを一貫して行う鉄鋼メーカー
- HP : <https://www.jfe-steel.co.jp/>



【代表者】嶋村 純二
 【メンバー】外石 圭吾、田村 雄太、寺田 一貴、今仲 大輝、井原 宏一 (西日本製鉄所福山地区)、河野 浩紀 (JFEウエストテクノロジー株式会社)



第10回ものづくり日本大賞

経済産業大臣賞

【人材育成支援部門】

コンビナート製造現場中核人材育成事業の 推進と自立運営人材教育システムの確立

2007年問題への取組として、開設以来、コンビナート中心に製造現場の中核人材を育成。現在32科目106講座を要する充実した講座を実施し、全国26都府県180社・258事業所で延べ43,200人の受講実績を誇る。当該規模で独立採算による「自立運営」を実現できている全国唯一の事例と言える。OBや現役社員、大学教授らを講師としており、毎年1~2講座を新設。座学だけでなく、体験型学習も取り入れ、個々の企業の社員教育や課題解決に大きな役割を果たしている。幅広い業種・団体が活用し、高い受講評価を得ており、産業発展に大きく貢献している。



安全体験



グループ討議



主なテキスト

所属団体

公益社団法人 山陽技術振興会



- 所在地：岡山県倉敷市水江170番地
- 設立年月：1948年11月
- 従業員数：5名
- 事業内容：科学技術の振興・普及、人材育成

OHP：<https://www.sangishin.com/soshiiki/>



【代表者】池上 正

【メンバー】山田 知純、青木 肇也、植田 章夫



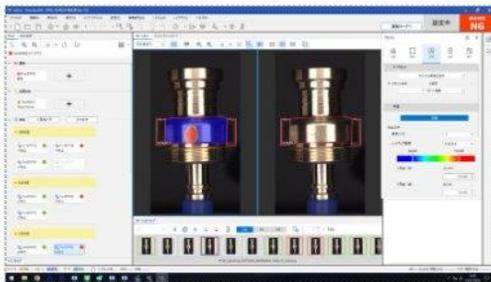
第10回ものづくり日本大賞

優秀賞

【製造・生産プロセス部門】

精密部品加工事業の工程全自動化による 生産性向上と新たな地域活性化の取組

主力製品である精密部品の量産製造において、海外に負けないコストパフォーマンスの実現を目指し、24時間365日ほぼ無人稼働の工場を実現した。低コストで高品質な製品は、国内回帰を進める大手メーカーからの受注拡大につながり、国内におけるサプライチェーン構築に貢献している。職場は女性が7割を占めており、マニュアル化の徹底により熟練技術者偏重を見直すとともに、タブレット端末で機械ごとの稼働状況の見える化を実現、遠隔監視・温度管理・寸法補正操作等の作業を経験がなくても誰でもできるシステムも導入した。さらに、廃校などを活用した小規模分散型工場を展開中で、農業従事者の副業の機会や高齢者などの雇用の場の創出にも寄与しており、地方創生のモデルケースとして期待されている。



AI+画像測定にて自動外観全数検査



24時間365日ほぼ無人稼働の工場

所属企業

株式会社カワトT.P.C.



- 所在地：山口県岩国市玖珂町11600-51
- 設立年月：1989年7月
- 従業員数：400名
- 事業内容：樹脂加工事業、各種金属加工事業
- HP：<https://www.kwt-tpc.co.jp>



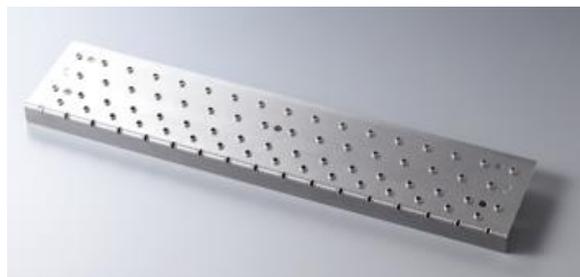
【代表者】桐田 直哉
【メンバー】西村 照久、前田 幹雄、大藤 真知子



転倒・転落による労災ゼロへ！

究極の金属製滑り止め「くつ底キャッチャー」

近年、労働者の高齢化、外国人労働者の増加などを要因として、工場等における転倒、転落による労働災害が年々増加し、労働環境の抜本的な改善が求められる中、ステンレス鋼板に滑り止めとして円筒状の突起を配した製品「くつ底キャッチャー」を開発、従来のテープやゴム、塗装による滑り止めと比べて、水、油、粉などの要因に対する十分な防滑効果を発揮し、また高耐食性のステンレス鋼板を使用することで、長期間にわたってメンテナンスを不要とする。階段やはしご等のような突起形状を有する部材にも曲面形状で作製することが可能である。本製品は、鉄鋼各社や発電所、食品、科学、自動車等の各工場に採用されており、2016年の販売以降、確実に売上げを伸ばしている。



「くつ底キャッチャー」



曲面形状での作製が可能

所属企業

株式会社伊藤



○所在地：

山口県光市浅江6丁目18-19

○設立年月：1989年6月

○従業員数：30名

○事業内容：ステンレス、アルミフレームの製作等

○OHP：<https://k-itoh.com/>



【代表者】伊藤 幸平

【メンバー】伊藤 達生、堀永 州平、山下 聖子、
山崎 久美子、（金石 悟、村橋 正和）

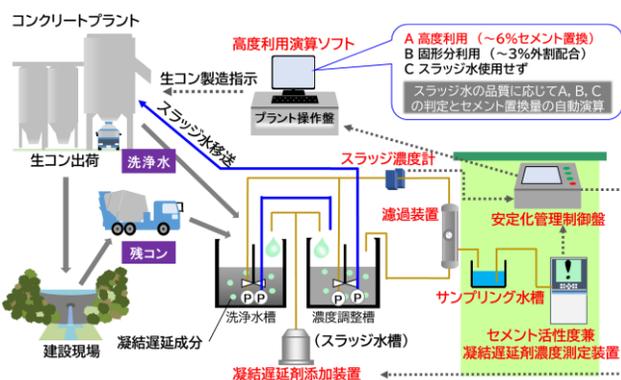


生コンクリートスラッジ水 高度利用システムの開発

生コン工場では、製造設備やミキサー車の洗浄、建設現場から戻って来る残コン・戻コンの処理に伴い、セメントを主成分とした排水(スラッジ水)が発生し、国内発生量は乾燥重量で約110万t/年と推定され、その多くが埋立て処分されていることが喫緊の課題となっている。そこで、スラッジ水中のセメントの水和反応と硫酸イオン濃度の相関を見だし、セメント水和反応の進行を抑制する凝結遅延剤の濃度管理技術を組み合わせることで、セメントの水和反応の進行を数日間停止させ、翌日以降に生コン製造用のセメントとして再利用することに成功、業界初の技術であり、2024年3月に改正されたJIS規格にも本技術が盛り込まれた。本技術は、セメント製造エネルギーの削減に寄与し、脱炭素社会の実現にも貢献する日本発の技術として海外の建設分野などへの展開が期待されている。



生コンクリートスラッジ水
高度利用システムの外観図



代表者所属企業

株式会社北川鉄工所



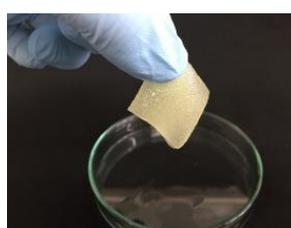
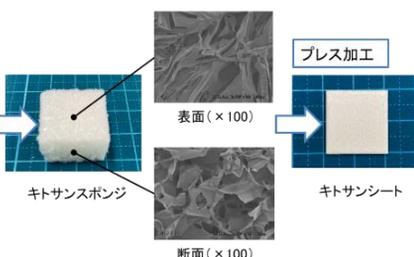
【代表者】勝部 英一
 【メンバー】新 大軌 (島根大学)、塚田 雄一 (東亜ディーケーケー株式会社)、砂田 栄治 (株式会社まるせ)、城國 省二 (元広島地区生コンクリート協同組合)

- 所在地：広島県府中市元町77-1
- 設立年月：1941年11月
- 従業員数：1,427名
- 事業内容：金属素形材事業、工作機器事業、産業機械事業
- HP：<https://www.kiw.co.jp/>



均質な多孔質キトサンシートの止血材開発

医療現場では、医療スタッフが止血材等により用手圧迫等を行い止血するが、血液が止まり難い人は30分間程度の用手圧迫等を行う場合がある。より短時間で止血できる止血材を開発できれば、患者・医療スタッフの負担低減に繋がる。そこで、カニなどの甲殻類に含まれるキチンから製造されるキトサンの様々なものを凝集させる作用に着目し、止血材開発に取り組んだ。キトサンは血液吸収性やハンドリング性のよい成形体への加工に課題があったことから、キトサン-酢酸溶液をシャーベット状にした凍結氷を凍結乾燥して作製する技術により、均質な細孔構造を持つスポンジ成形体を開発、さらに細孔径の制御や血液吸収後の強度アップにより医療現場での活用を実現した。本製品は既存の止血材に比べ血小板凝集促進作用が高く、止血が難しい透析患者の穿刺孔やカテーテル治療の穿刺孔の止血に使用され、順調に売上げも伸ばしている。



キトサンシートの調製方法

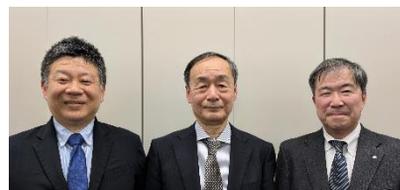
吸水後のキトサンシート

止血材 (製品名：キトスタット)

代表者所属企業

甲陽ケミカル株式会社

- 所在地 (境港工場) : 鳥取県境港市竹内団地217
- 設立年月 : 1974年2月
- 従業員数 : 75名
- 事業内容 : キチン、キトサン、グルコサミンの製造、販売
- HP : <https://koyochemical.jp/>



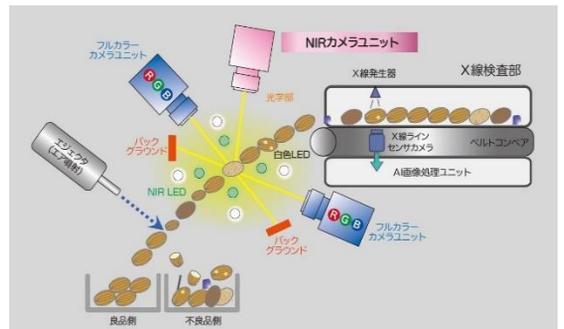
【代表者】黒住 誠司 【メンバー】副島 圭司 (新タック化成株式会社)、山本 正次、
 【メンバー】赫 太郎 高田 和明 (メディキット株式会社)

(山下 将史 (メディキット株式会社)、
 上村 正彦 (新タック化成株式会社))



技術革新で暗黙知による 食品選別の自動化を可能にする ベルト式光選別機「Beltuza Spectra」の開発

農産食品は工業製品と異なり不均一で、さまざまな品質不適合が存在する。規格に応じた品質に揃えるためには多段階の選別が必要となり、従来は複数種類の光選別機を使い分ける必要があった。さらに、機械では判断が難しく、ヒトの暗黙知に基づく手選別に頼らざるを得ない工程が一部残存するという課題があった。そこで、外観・成分・密度という異なる特徴を捉える可視光・近赤外光・X線透過の三種のカメラを三位一体にした光選別機を開発した。また、これらのセンシング情報を基に、ヒトの暗黙知に代わるAI判別処理により、従来の手選別では十分でなかった選別精度を飛躍的に向上させた。2021年の販売開始以降、米国および豪州のアーモンド工場を中心に67台の販売実績がある。



所属企業

株式会社サタケ



- 所在地： 広島県東広島市西条西本町2-30
- 設立年月：1939年12月 (創業130年)
- 従業員数：1,200名
- 事業内容：食品産業総合機械およびプラント設備の製造販売
- HP：<https://www.satake-japan.co.jp/>



【代表者】立石 芳和
 【メンバー】丸川 良、池田 信義、角谷 亮、原田 真也、安仁屋 宗石、田淵 洋



ガスインジェクション成形技術を活用し、独自の技術で製品化を可能にした自動車向け冷却水パイプ開発

電気自動車などのバッテリーやモータ、電子部品の冷却水パイプは、金属から樹脂にすることで軽量化や防錆のメリットがあるが、従来のガスインジェクション成形工法では内径を確保出来ないことや、締結部にガスが侵入し必要板厚を確保出来ないという課題があり、国内での量産実績がなかった。課題解決に向け、独自の金型構造で樹脂をコントロールしながら充填することでガスの侵入を防ぐことに成功。またショートショット工法を採用し、これらによって従来工法に比べ内径10%向上、ガス侵入不具合0%を実現した。パイプを樹脂化することで重量30%・コスト20%低減を達成し、CO₂排出量の削減にも貢献している。

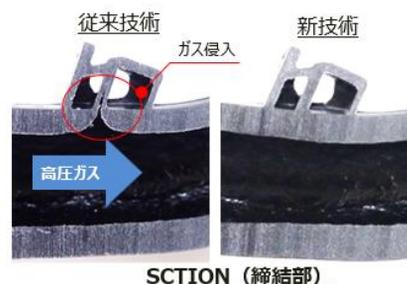
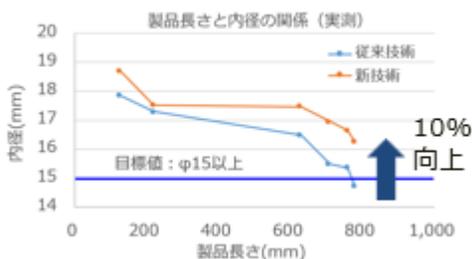
※ガスインジェクション成形工法：

樹脂注入後、高圧なガスで樹脂の内部を吐出すことで中空体を成形する工法。

※ショートショット工法：製品部の金型に対して樹脂を半分まで注入し、残り半分はガスにより押し出した内部の樹脂で製品部を形成する。



自動車向け冷却水パイプ



内径寸法向上効果

ガス侵入に対する改善効果

所属企業

ダイキョーニシカワ株式会社

○所在地：

広島県東広島市寺家産業団地5番1号

○設立年月：2007年4月

○従業員数：5,779名（2025年3月末）

○事業内容：自動車部品の製造及び設計・開発等

○HP：<https://www.daikyonishikawa.co.jp>



【代表者】幸 淳史
(吉木 敦美)

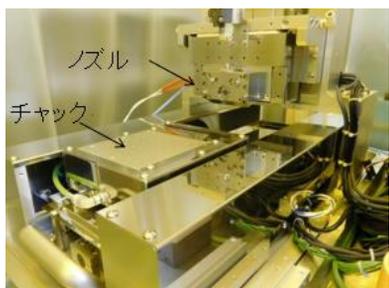


【メンバー】三好 裕也



低コスト・高生産性を実現する 革新的有機半導結晶膜塗布装置の開発

IoTの進展に伴い、フレキシブルデバイスはディスプレイ、RF-IDタグ、センサ、太陽電池、照明、バッテリー等への製品化が進められており、大きな成長が見込まれる。一方、デバイス回路で必要となる有機半導体では、動作速度向上・低コスト化が課題であったことから、難溶性有機半導体材料を溶解しインク状態を維持できる加熱塗布システム（特許取得）を開発し、広範囲で均一な塗布を実現、また、材料の結晶化速度を促進するために塗布エリアの気圧を減圧制御することでインクの蒸発速度を制御し、さらにマルチノズル化やインクの供給量及び流路の最適化も行うことで、業界で初めて大面積の有機半導結晶膜塗布装置を開発した。この装置は、塗布速度を従来の2倍、場合によっては5倍に向上させ、有機半導体の製造コストを最大50分の1まで低減することが可能である。すでに当該分野への販売実績も多くあり、今後は有機半導体以外の高粘度材料分野への展開も十分に期待できる。



減圧塗布機－塗布部



減圧塗布機－装置外観



マルチノズル搭載塗布機

所属企業

タツモ株式会社



- 所在地：岡山県岡山市北区芳賀5311
- 設立年月：1972年2月
- 従業員数：414名
- 事業内容：半導体製造装置、液晶製造装置、各種搬送ロボットなどの開発・製造・販売

○HP：<https://tazmo.co.jp/>



【代表者】五十川 良則 【メンバー】村田 和康



製造・物流DX化を支える 研磨レスでラベルのりが付きにくい ミニプリンター用カッターの開発

小売・物流・製造現場等で使用されるレシートなどを打ち出すプリンターには、切り取り用のカッターが装着されているが、製造時に金属材料の抜き加工後に研磨工程が必要となることが価格競争力の阻害要因であった。また生産現場でのIT化や物流量の増大により粘着シートにバーコードをラベルとして印刷するケースが増加し、使用者にはカッターに付着する粘着物の拭き取り作業等が必要となった。これらの課題解決のため、刃物製造の金属プレス加工工程内で研磨工程を完結させ、刃面と印刷シートとの接触面を限りなく低減させる非粘着加工を行うことで、「粘着物の付きにくい刃物加工法」を確立、世界初のミニプリンター用カッターを開発し、製造コスト1/2、生産性2倍、刃物耐久性1.5倍を実現した。現在、年間120万枚以上を市場に供給し、日本市場では5割を超えるシェアを確保している。



ミニプリンター



「粘着物の付きにくい刃物加工法」を用いた
ミニプリンター用カッター

所属企業

株式会社田中製作所



- 所在地：鳥取県鳥取市気高町宝木1562番地132
- 設立年月：1965年7月
- 従業員数：100名
- 事業内容：精密プレス金型の設計製作による
金型プレス部品の製造等
- HP：<https://heart-tanaka.co.jp/>



【代表者】田中 道男
【メンバー】林 良平、牛尾 溪太、（竹内 智貴）

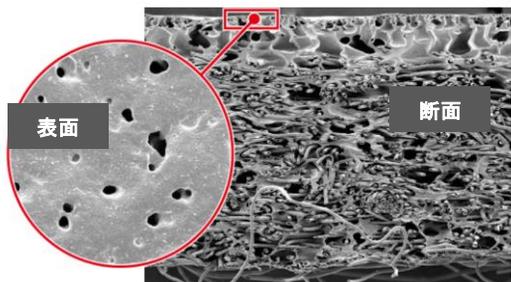


通気性および透湿防水性を有する 快適な人工皮革(エアリー®)

人工皮革は天然皮革に比べて耐水性や軽量性などの優位性や動物愛護の点から年々需要が高まっている。一方で、靴等に人工皮革が使用される場合は、汗によるべたつき感、蒸れ感の解消が重要課題であった。そこで、表面仕上げ樹脂の構造をマイクロ制御し、均一かつ微細な孔を形成することで、強度などの性能を損なうことなく、**通気性および透湿防水性を有する快適な人工皮革(エアリー®)**を開発した。

発売以降、着実に販売量を伸ばし、近年の国際的なサッカー大会でも、多くのトッププロ選手が本製品を使用したサッカーシューズの価値を認め着用している。さらに、ビジネス靴やランドセル、椅子等の家具にも使用され、用途が拡大している。

微細な孔により通気性、透湿防水性を実現



エアリー®電子顕微鏡写真

通気性 実験の様子



通気性



人工皮革用途例

所属企業

帝人コードレ株式会社



- 所在地（島根工場）：
島根県大田市長久町長久イ446
- 設立年月：1971年8月
- 事業内容：人工皮革等の製造・販売
- HP：<https://www.teijin-cordley.co.jp/>

コードレ®は、帝人コードレ株式会社が製造する人工皮革・合成皮革・フィルム製品の総称です。スポーツ用品、生活・産業用品の様々な部材に活用されています。

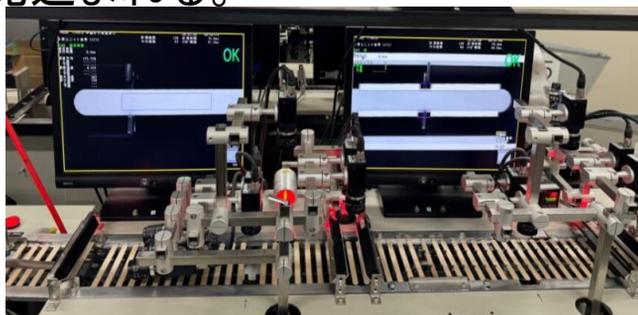


【代表者】 内田 俊一
 【メンバー】 山内 茂樹、植田 高行、
 林 浩一、柳楽 博厚



竹製アイススティックの開発

従来のアイススティックには白樺（ロシア産）が100%使用されていたが、白樺は生育に20～30年かかり、また中国を經由して輸入することから運搬距離も長く、CO₂排出量においても環境負荷が大きいという課題があった。そこで、代替原材料として成長期間が短く、輸送時のCO₂排出量削減にも寄与する、竹材（中国産）を使用したアイススティックを開発した。課題であった加工時のささくれには、特殊な刃物で削る成型方法を確認、不良検査にかかるコスト削減のため、選別工程に独自開発した「カメラ自動選別機械」を導入した。また電子線で殺菌処理を行うことで保存期間を最大2年間に延長し、高品質化と低コスト化を実現した。2023年の販売以降、大手アイスメーカーに採用される等、着実に販売数量を伸ばしており、今後も更なるシェア拡大が見込まれる。



カメラ自動選別機械



竹製アイススティック

所属企業

株式会社
ひろせプロダクト



- 所在地：
島根県安来市広瀬町下山佐356-3
- 設立年月：1999年9月
- 従業員数：22名
- 事業内容：竹串、木串、アイスクリーム
スティック等の設計開発及び製造販売
- HP：<https://hirose-products.jp/company>

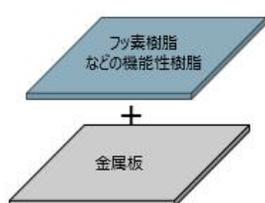


【代表者】鉄本 学



活用範囲が広がる新規樹脂金属接合技術

従来の樹脂金属接合に用いる接着剤は、硬化に必要な時間が生産性を律速し、またリベット締結は設計の自由度を低下させるという課題があったことから、新規樹脂金属接合技術を開発。本技術は、フッ素樹脂を含む熱可塑性樹脂材と金属材とを強固に直接接合できる。加えて、被接合材のサイズ、形状に制限されることなく適用可能で、湿式工程を含まず、大量かつ高効率に製造することが可能である。フッ素樹脂は耐薬品性、耐摩耗性、難燃性及び撥水撥油性等の優れた特性を持つが、他の材料との接着が極めて困難であることから使用が限定されていた。しかし本接合技術により、フッ素樹脂をはじめとする熱可塑性樹脂材の活用範囲が飛躍的に拡大し、医療機器、食品及び薬品等の様々な分野での更なる可能性が期待できる。



直接接合



フッ素樹脂とステンレス接合板



金属の加限界まで工加工可能

所属企業

株式会社ヒロテック



- 所在地：
広島市佐伯区石内南5丁目2番1号
- 設立年月：1958年11月
- 従業員数：1,875名
- 事業内容：自動車部品、金型、治具、
組み立てラインの設計・製作
- HP：<https://www.hirotec.co.jp/>



【代表者】和鹿 公則

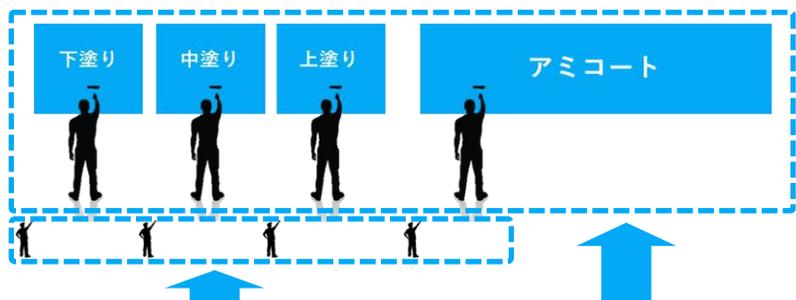


【メンバー】川淵 達巳



省工数型塗材「アミコート」の開発 ～塗装でできる働き方改革～

昨今の建設現場では、職人不足が原因となり、職人の長時間労働が深刻な問題となっている。これを解決するために、省工数型塗材「アミコート」を開発した。本製品は従来、塗装で必要とされた、密着性を高め、耐久性を確保するための3回塗り（下塗り、中塗り、上塗り）を1回に省工数化したことで工期と要員を大幅に削減、また、シラスバルーン（無機成分）と特殊繊維を一定の比率で配合することにより一般塗装の約2倍の膜厚による耐久性・遮断性・ひびわれへの耐性等の向上を実現し、建物の劣化防止や暑さ対策にも繋がっている。このように本製品は、長時間労働の解消を実現し、働き方改革を可能とする高耐久性能等を兼ね備えた製品である。



現場監督の生産性向上

塗装職人の生産性向上

所属企業

株式会社まつえペイント



- 所在地：島根県松江市東津田町1282-2
- 設立年月：1972年11月
- 従業員数：8名
- 事業内容：アミコート製造・販売、建築用塗料販売、車両用塗料販売
- HP：<https://ami-coat.jp/>



【代表者】小田 雅志
 【メンバー】小田 貴志、吉川 浩子、藤原 浩平
 小田 良太、(玉木 洋子、小川 泰明)



窯業技術の応用による伝統工芸備前焼の リサイクルとマーケットの変化

備前焼は、その生産過程において約1割が破損等により埋め立て処分されていた。そこで、協同組合岡山県備前焼陶友会、備前市役所、株式会社三石ハイセラムが連携し、陶器くずの地域回収システムを確立し、粉碎、配合開発により、工芸品ではない陶器「再生備前」の製造方法を構築した。また、備前焼粉末の特徴をうまく利用し、製造方法をマニュアル化することで再現可能な工業製品として製作することが可能となり、さらに従来の備前焼にないシャープなデザインを実現したことで、新たな販路を開拓し、着実に売上げを伸ばしている。備前焼の原料粘土が主要産地において枯渇の危惧にある中「再生備前」は陶器くずを高い配合割合で配合することで、天然粘土の使用量を削減にも貢献している。



備前焼回収ボックス



再生備前

代表者所属企業

株式会社 the continue.



- 所在地：岡山県備前市野谷682-10
- 設立年月日：2021年1月
- 従業員数：3名
- 事業内容：リサイクル陶器、陶器リサイクル原料の製造販売等
- HP：<https://the-continue.com/>



【代表者】牧 沙緒里
 【メンバー】伊勢崎 創（茅葺きギャラリー陽山居）、大饗 利秀（有限会社不老窯）、高原 卓史（備前焼高原工房）、内山吉智、瀬戸 溪太



内閣総理大臣表彰

ものづくり日本大賞

「第10回ものづくり日本大賞」中国地域の受賞者
〈令和8年3月〉

発行 〒730-8531 広島市中区上八丁堀6番30号
広島合同庁舎2号館

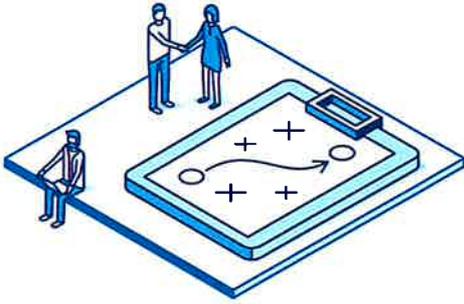
中国経済産業局 地域経済部 製造産業課

TEL (082) 224-5630

URL : <https://www.chugoku.meti.go.jp/>

印刷 株式会社 ユニックス

TEL (082) 231-2131



第10回
ものづくり
日本大賞

