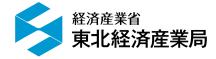




東北地方の受賞者・企業紹介

ものづくり 未来を支える 十本の創造力



経済産業大臣賞	
微細形状を有するプラスチック成形用金型へ高離型性を付与する薄膜形成技術の開発 ······ 株式会社東亜電化 他1団体/千葉 裕 他4名/岩手県盛岡市	• 6
ゲームで楽しく両眼開放下で行う小児弱視訓練器「Occlu-pad®」	• 🕡
超扁平精米技術を利用した、生酛造りによる高級清酒の開発と海外展開 大七酒造株式会社/太田 英晴/福島県二本松市	• 1
樹脂成形ノウハウを活かした中小金型メーカのビジネスモデル刷新と収益構造の変革 ······ 株式会社IBUKI 他3団体/芳賀 敏昭 他6名/山形県河北町	• 1
特別賞	
大型立体造形におけるデジタルものづくり革命(3Dプリンターの開発と応用展開) ····································	· ®
交編技術による高付加価値ニット開発と自社ブランドの設立 ····································	• (
優秀賞	
世界初の反射光方式で点滴筒の液滴を確実に検出する点滴センサーの商品開発 ······· 株式会社アクトラス 2団体/眞田 慎 他6名/秋田県横手市	• 1
表面欠陥検査ユニットスリットシフトMinMax「SSMMー1」 バイスリープロジェクツ株式会社/菅野 直 他2名/宮城県仙台市	• 🕦
東北経済産業局長賞	
経済性と安全性の向上を実現させた「消波ブロック底型枠横引工法」の開発 ······ 株式会社コウナン 他3団体/萩野 浩司 他3名/青森県三沢市	· (
ダイヤモンド特殊電着技術・複合めっきによる機能性向上 ジャスト株式会社 他1団体/今野 高志 他3名/山形県上山市	· ②
Easy Thermo ハンディ熱画像温度チェッカ 株式会社チノー山形事業所 他2団体/吉泉 徹 他7名/山形県天童市	· ②
極めて平坦なガラス基板の開発 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	· @
環境にやさしい自動車のエンジン廃油を使用したエマルジョン燃料燃焼システム ····································	· 2 3
トイレ及びレストルーム装飾事業 「IDEA OF TOILET」 ····································	· ②
染色から製織まで一貫した伝統の米沢織技術と新開発の糸の融合による手織り製品の製造 ······ 株式会社新田/末野 隆英 他3名/山形県米沢市	· @
南部砂鉄製の南部鐵瓶の開発 田山鐵瓶工房 他2団体/田山 和康 他2名/岩手県滝沢市	· 2 6
介護食器「てまる」 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· Ø
伝統技術と精神を受け継ぐモダンジャパンな和鉄ティーポット ····································	· @

第7回ものづくり日本大賞 東北地域の受賞者所属企業

- 経済産業大臣賞
- 特別賞
- 優秀賞
- ■東北経済産業局長賞

株式会社テクニカル 22

青森県弘前市

株式会社アクトラス 🕧

秋田県横手市

株式会社IBUKI ①

山形県河北町

米富繊維株式会社 (6)

山形県山辺町

株式会社チノー山形事業所 🐠

山形県天童市

株式会社菊地保寿堂 🐠

山形県山形市

ジャスト株式会社 🐠

山形県上山市

株式会社新田 25

山形県米沢市

株式会社コウナン (19)

青森県三沢市

トヨタカローラ八戸株式会社 🕗

青森県八戸市

田山鐵瓶工房 26

岩手県滝沢市

陶來 🐠

岩手県滝沢市

株式会社東亜電化 🗗

岩手県盛岡市

ヤグチ電子工業株式会社 🕜

宮城県石巻市

バイスリープロジェクツ株式会社 (18)

宮城県仙台市

泰光住建株式会社 ②

宮城県仙台市

株式会社デザインココ(8)

宮城県仙台市

大七酒造株式会社 😲

福島県二本松市

※ 企業名右側の数字はページ番号

制度概要

経済産業省 くり 展を支え、 大臣賞18 ことを目 変化に柔軟に対応 と認めら きた熟練 てきたも 人材にスポ 年 こて 文部科学省 本賞は 中堅人材 力となることを期待するものです 国製造業が今後も力強く成長 の第一 開 が 61 のづくり 携わ 催 玉 くため、 件、 国製造業が立 経 的 Ŏ 正してお れる方々を顕彰する制度です。 人 る全て で 済産業省 としてい ットライ 線で活躍 材 は、 くりを着実に 特別賞15件 日本大賞は、 \mathcal{O} か 今後 な国 製造 4省 ŋ 統 内 \mathcal{O} 直 、ます。 民生 | 閣総理 庁連 方々 トを当て、 面 する各世 を担う若年 的 玉 生 新 回 渡に 文化 0) たな 7 産 Iで 7 回 土交通省、 大臣賞 意欲 それ 継承 日 優秀賞18件を選出 現 13 0) ょ 付 る様 代 的 場 本 形成に大きく貢 によっ このうち、 ŋ して 広く発信 向 加 な Ó \mathcal{O} 目 八材など、 上 価 々 中 を迎えました。 、な事 技 平 13 値を提供する さらに発展さ 核を担って 成 17 生 ひ 特に優秀 経済 業環境 文化 労働 特に、 を支えて た 11 年より め b そ b ては 産業 省及 献 \mathcal{O} \mathcal{O} \mathcal{O} 0)

第7回 ものづくり日本大賞の 表彰対象部門(経済産業省関係)は次のとおりです。

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、生産革命を実現させた個人又はグループを表彰します。

②製品·技術開発部門

・ます。

高度な技術的課題を克服し、優れて画期的な製品・部品や素材等の開発・実用化を実現させた個人 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・部品や素材、生産プロセスの開発・実用化を実現させた個人又はグループを表彰します。

④「ものづくり+(プラス)企業」部門

製造した「もの」を活用してサービス・ソリューションへと展開を図り、新たなビジネスモデルによる新たな付加価値を作った個人又はグループを表彰します。

ものづくりの将来を担う高度な技術・技能

⑤人材育成支援部門

青少年育成支援や第4次産業革命に対応したデジタル化対応の人材育成等、幅広く、日本の将来のものづくり人材育成において、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。

第7回 ものづくり日本大賞受賞件数(東北経済産業局管内関係)

内閣総理大臣賞(経済産業省関係)	O件	0名	
経済産業大臣賞	4件	18名	
特別賞	2件	14名	
優秀賞	2件	10名	
東北経済産業局長賞	10件	37名	

第7回ものづくり日本大賞受賞件数(全国)

内閣総理大臣賞	経済産業省関係	7件	42名
	国土交通省関係	8件	11名
	厚生労働省関係	5件	10名
	文部科学省関係	4件	8名
経済産業大臣賞		18件	86名、2団体
特別賞		15件	74名、1団体
優秀賞		18件	84名

開催別受賞実績(事業所数)

	青森県	岩手県	宮城県	秋田県	山形県	福島県	合計
第1回			3	1		2	6
第2回		3	3	2	4	2	14
第3回	1		5	2	4	5	17
第4回		2	5	1	1	6	15
第5回	3	2	3	1	5	4	18
第6回	4	2	7	1	8	1	23
第7回	3	3	4	1	6	1	18
合計	11	12	30	9	28	21	111

経済産業大臣賞

株式会社東亜電化



後列左から、粕谷昌弘、小野豪哲、 前列左から、村松真希、千葉 裕、鈴木一孝

市場ニーズに注目

離型被膜形成技術の開発で プラスチック成形加工現場の 安定的な生産、コスト削減、 作業環境改善等に寄与!

離型剤不要の ものづくり・ものがたり

よって成形する際には、 プラスチックレンズなどを金型に 金型から成

といった問題があった。

分の付着・混入による製品 法にばらつきが出たり、

0)

離型剤の

成 寸

形品 剤が使用される。 均一に塗布することが難しく形状 を剥がれやすくするための しかし、 離型剤を

リーダー

粕谷昌弘/小野豪哲 村松真希⁽¹⁾/鈴木一孝⁽¹⁾ (1)岩手県工業技術センター

栄えある賞を賜り、光栄に存じま す。本技術の開発に関わっていた だいた皆様に感謝致します。今後 プラスチック成形はますます重要に なります。それを支える基礎技術 の一つが「離型技術」です。我々 の離型被膜が日本のものづくりに 貢献できるよう、努めてまいります

産・学・官の連携によって実現した 社会経済的価値創造

微 局離型性を付与する ラスチック成形用金型へ 膜形成技術の開発 細形状を有する

市場ニーズの把握に基づいた基 礎研究によって差異化技術を生 み出し、15年という年月をかけ て岩手大学、岩手県工業技術セ ンターと協力して実用化してい る。産・学・官連携による高付 加価値ものづくりのロールモデル といえる

●商号

株式会社東亜電化

●設立

1959年3月

●従業員数

106名

●事業内容

めつき及び特殊表面処理。

- · 各種めっき (Zn めっき、Ni めっ き、Au めっき、Sn,Sn-Bi めっ き、他)
- ・各種化成処理(アルマイト処 理、アロジン処理、Mg合金の 化成処理、他)
- ·機能性薄膜処理(TRI System、TIER ¬-ト)

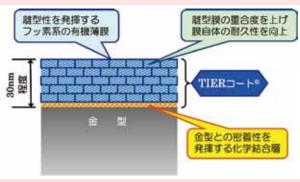
株式会社東亜電化

受賞 Point

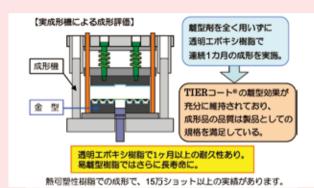
岩手県盛岡市渋民字岩鼻20-7 盛岡工業団地

TEL:019-683-2101 FAX:019-683-1337

E-mail;iwate@toadenka.jp http://www.toadenka.com 問 11 合 ゎ せ



TIER コートの構成図



耐久性評価





膜

真空蒸着法による膜形成

ここがスゴイ! この技術 市場ニーズに

離型剤なしでのプラスチッ ク成形というニーズに着目 し岩手大学、岩手県工業技 術センターと共に産・学・官 で取り組む

いち早く注目

フッ素薄膜の 形成技術を実現

金型と有機フッ素薄膜を共 有(化学) 結合。有機フッ 素化合物による被膜の耐久 性強度のブラッシュアップ を実現。離型剤を用いない 透明エポキシ樹脂の成形で 連続 1 カ月、5000 回以上 の連続成形を可能に

のトリ アジンジチオー ル化合物と

鈴木氏 アジンジチオール化合物と接合機能 化合物が必須だと考えたんです」と 有機フッ素系の置換基を持つト

離型性能を得るためには有機フッ素 様々な原料を検討した結果、 高

かった。 能な離型被膜の完成を目指した。 使用せずにエポキシ樹脂 離型被膜の開発に着手し、 を完成させたが時期が早く、 ジンジチオール化合物による離型膜 成形を連続1カ月、 の需要を見つけることができな 有機フッ素系置換基を持つト 岩手県工業技術センタ その後2002年に、 で成形が 離 離型被 型剤を ĺ 岩手 ij بخ 可 T

技術を開発。

エ

一ポキシ樹脂で成形

が

有機フッ

素化合物の

薄膜を形成する

ず接合機能性のトリアジンジチオー

化合物の薄膜を形成し、

その上に

接着してしまう。

そこで発想を変え、

金型の上にま

反応基がエポキシ樹脂と化学反応し

可能な離型被膜をつくりあげた。

この技術をさらにブラッシュ

アッ

大学、

5000回以上を可能に 1) V

> 向上させた。 体の架橋・重合反応で耐久性強度も 膜との高い密着性を実現 さらに有機フッ素化合物の薄膜自

Е

R

コートでは

トリ

´アジンジチオー

化合物により金型と有機フッ

プしたの

がTIERコートだ。

T

ポキシ樹脂での成形を連続 その結果、 5 0 0 0 離 回以上の連続使用を可 型剤を用 いずに透 1 力 明

工

複合被膜に着目した。

0)

性が高く耐久性があるものの、 しかし、これらの複合被膜は離型 その

離型技術という市場ニーズに着

目

岩手大学と研究を始めたの

同社がプラスチック成形におけ

993年。



受賞件

両 Occlu-pad® 児弱視訓練器 眼開放下で行

発症率2~3%の疾患である小児

弱視を、タブレットでゲームを楽

しんでいるうちに訓練できる在宅

訓練機「Occlu-pad®」を開発

した。これによって従来治療に比

べ、訓練時間が短い(約2カ月)、

ストレスフリー、副作用もないな

ど、小児の負担を大幅に軽減す

るうえに高い訓練効果が得られ る。国内外の小児弱視訓練に大

きく貢献できる

1974年4月19日

●従業員数

●事業内容

OEM事業

ヤグチ電子工業株式会社

●商号

●設立

25名

第7回 ものづくり日本大賞

> 受 賞 理 由

> > 社 概

電子機器、音響機器の実装・組 立·試作·既製品の改修、検査(官 能·信頼性)等

開発事業

オープンソースを用いた商品開

ヤグチ電子工業株式会社

宮城県石巻市鹿又字嘉右衛門 301

TEL:0225-75-2106 FAX:0225-75-2071

E-mail: info@yaguchidenshi.jp https://www.yaguchidenshi.jp/



左から、半田知也、橘川弘行、佐藤雅俊、二人おいて、窪田和弘、染谷保幸

東日本大震災で 「テレビ画面が真っ白に なっちゃって」という 修理依頼がきっかけに!

雅俊 佐藤

半田知也(1) 窪田和弘(3)

(1)北里大学医療衛生学部(2)ジャパンフォーカス株式会社(3)株式会社コト(4)株式会社ビデオリサーチ

被災地石巻発信の製品や取り組み が評価されての受賞は大変うれし いです。応援いただいた地域の皆 さまへ感謝致します。本製品を通 じて弱視で苦労されている親御さ んの助けになるよう頑張ります。

子供が楽しみながら治療につながる小児弱視 訓練に貢献。小児の負担を大幅に軽減

小児の弱視訓

ゲームを楽しみながら 練ができる

なっちゃって」という、 発端は「テレビ画面が真っ白 当時25人ほ

造会社として発足。

1)

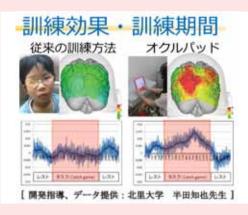
1

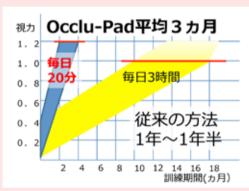
マ

ものづくり・ものがたり どしかいない社員の レビ修理だった。

大震災後に工場に持ち込んできたテ 同社は昭和49年神奈川県相模原市 精密機器・情報機器のOEM 一人が、 東日本 0

7







Occlu-pad 装着時の視覚イメージ



小児弱視の発生メカニズム



Occlu-pad 使用イメージ



東

日本大震災で被災。これを機に開

発型を取

り入れた。そこへ持ち込ま

たの

が

真

っ白なテレビである。

表

シ

ッ

ク

石

巻 市

0

河南工場を本社化する などを経て平成21年宮城県

が

今までの訓練法

様 0

々

な実験を繰り返し、 ラスが割れていたのだ

偏光シス

面 n

ガ

テム越しに特殊メガネを使うと、

見

見えることに着

頁

・ワイ 人だけ

ŀ

-スクリ 画像が

ンを開発

した。

れ、

方

みながら訓

練

ができる

ここがスゴイ! この技術

両眼開放で 弱視訓練ができる

従来の訓練法に対してオク ルパッドで訓練すると

- ゲームで楽しくストレスフ IJ—
- ・訓練期間が大幅に短縮で きる
- ・ 再発や健眼弱視リスクが ない
- ・立体視力向上や利き眼の 移行などの展開が期待で きる

両眼で見ながら |像だけを片方の眼

で見る

小児弱視・斜視は子供の成長途 2~3%の率で発症する。 か

専門の した。 産学連 Occlu-pad Occlusion 語 この 凯練器 で 閉 携に発展。 製品を知 北里大学 が開 鎖 **(**オ (オクル 発さ ゥ 閉 ル 半田 ñ, 塞 た視覚機能療法学 両 パ 1 朖 を ッ ジ 半田 開 知也教授との ŕ 彐 意 放 下での 味 教 と命名 授 す か が る 英 弱

> 発も テー タも残せる。 眼の なくなり、)弱視化 も防げ、 さら É 訓 訓練 練 時 後 間 0) 0 再

たのを機に、 月 業海外展開支援事業」に採択さ ŋ 3カ月で回 臨床試験では健眼弱視化 か 眼帯などは視力回復に かったが、 年間患者数247万 復。 J I C A の オ クル パ ッ 0) ド 9 影 中 は 響 ħ 2 24 小

あ

ば を隠す眼帯などしかなかった。 0 n 練では快方に向かうとしても、 訓 治癒率が高 やスト 練法は300年以上続 6歳ぐらいまでに訓 i スという問題点 いとされる。 練ができ それ や まで か 0 自 ħ

うことにより、 弊害もあった。 オクルパッド タ 健眼が弱視化してしまうと の Ź 眼 ĺ で ッ } か · を 用 両目で見なが では特殊メガネを使 見てな 11 てゲ V 状 況 5 A を楽 が 実 作 Ú う

インドに向けて進出を開始した。

受

賞

理

由



高級清酒の開発と海外展開 生酛造りによる

伝統技術である稀少な生酛造り を継承発展させるとともに、独自 に開発した超扁平精米技術と融 合させ、今まで日本酒の概念に なかった時間とともに成長する高 級酒を生み出し、付加価値を創 造したことによって、広く海外市 場を開拓する先駆けとなった

大七酒造株式会社

平精米技術を利用した、

第7回

●商号

●設立

1752年

●従業員数

46名

●事業内容

清酒とリキュールの製造および 販売

ものづくり日本大賞

扁平精米の論文に出会い 玄米の表面の糠(ぬか)分を 満遍なく取り除く 理想的な精米技術を開発!

太田

支えられてきました。

英晴

稀少な「生酛造り」を遺してくれ

た祖先や、2人の「現代の名工」 を始めとする会社の仲間たちに感

謝の気持ちで一杯です。扁平精米 理論との出会いや、海外への扉を 開いてくれた人々など多くの縁に

運命を変えた

ものづくり・ものがたり

論文との出会い

いる。

る安達太良山を望む福島県二本松。 高村光太郎の智恵子抄でも知られ

代表取締役社長は「先人が残してき

現在10代目当主を務める太田英晴

太田英晴

酒造は江戸、明治、 宝暦2年 (1752年) 大正と伝承の生 創業の大七

酛造りにこだわって酒造りを続けて

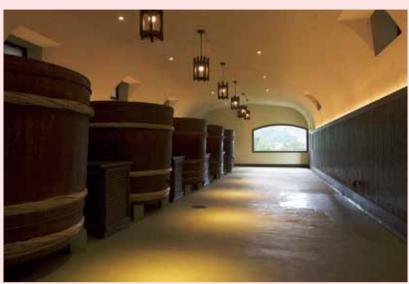
伝統と画期的技術を融合。独自開発した扁平 精米技術で日本酒に新たな付加価値を創造

大七酒造株式会社

福島県二本松市竹田1-66 TEL:0243-23-0007 FAX:0243-23-0008 E-mail:info@daishichi.com http://www.daishichi.com



同社の超扁平精米と他社の球状精米の比較 一般の大吟醸米(右)は、小さく見えても厚み部分がほとん ど削られていないのに対し、超扁平精米(左)では、どの部 分もほぼ同じだけ削られている



木桶仕込み蔵の様子

ここがスゴイ! この技術

伝統的な鋳物の 和釜を使用

鋳物の和釜使用により、高 温で乾燥した「過熱蒸気」 を発生させ、米粒の表面を 乾かし、蒸米は「外硬内軟」 という理想的なスタイルを 実現

4つの段階別に 独立した麹室

酛麹、添麹、仲麹、留麹の 4つの段階別に独立した麹 室を設け徹底した麹つくり

呼吸する容器と言われる木 桶で日本酒を発酵。通常よ りも濃厚で凝縮感のある酒 質に

とで原料米を無駄にせず不要成分だ 糠を除去するため工夫を繰り返し、 やかですっきりした清酒を造り上げ けを取り除き、 球形ではなく極限まで扁平にするこ 匠の技の伝統 研削されにくい玄米の厚み部分の

きながら50%を残すことに成功 用化に着手。 的に取り除く扁平精米だ、とその実 りのための理想の精米は糠分を徹底 形に削る精米は非効率であり、 技術の開発に乗り出した。従来の に関わる論文に出会い、 て太田社長は、 大切な宝」と自負する。それに加え た生酛造りは日本酒全体にとっても ~35%よりもはるかに糠を取り除 その結果、 1993年扁平精米 超扁平精米 通常の精米 酒造

二人の「現代の名工」を生んだ

の名工」(故・尾形義雄精米部長) この技術は同社に最初の より純度の高いまろ 「現代

ર્જું 築を髣髴させる銅葺き屋根、 阿武隈山地を望む地に明治時代の建 期的な安定を確保、 充填システム」を開発し、 ガの酒蔵など同社の瀟洒な建物が並 い大七酒造。西に安達太良山、 ようになった。 化による品質の劣化を防ぐ 最寄りの東北本線二本松駅に程近 熟成も楽しめ 品質の長 「無酸 赤レン

東に

唯一だ。 を生み出したのは大七酒造が全国で 選ばれた佐藤孝信 して平成28年度の その蔵を、 精米と醸造の両分野で 生酛造りの第一 ・杜氏が守ってい 「現代の名工」に 「名工」 人者と

乾杯酒として提供されるなど、 夫人晩餐会、オランダ王室晩餐会で 2008年の洞爺湖サミットの首脳 純米大吟醸で2度にわたり全国新酒 一評会で金賞受賞。 大七酒造の酒は国内では生酛 国際的には 造り

でも高い評価を受けている 木桶仕込み蔵

を誕生させた。

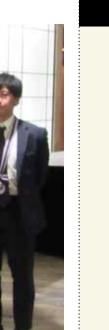
さらに瓶詰め時の酸

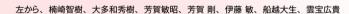
賞

理

受賞者

株式会社一BUK





コンサルティング・ 金型製造ノウハウを

ものづくり・ものがたり

0 Т -に転用

、ーマンショックに端を発した不

い込まれた。 景気により同社は倒産寸前にまで追 社員数は280名から20名まで激減 6年連続赤字、 遂げるも同 出口が見えない中、 他 の企業が業績回 社の 社長は4名交代、 業績は好 $_{1}^{2}$ 復を 転

「金型を真の成長産業へ! | を合い言葉にして、 斜陽化していた業界での 「劇的復活モデル」に

リーダー 敏昭

剛/大多和秀樹/伊藤 雲宝<u>広貴⁽²⁾</u> /船越大生^⑶/楠崎智樹^⑵ (1)株式会社 XrossVate (2)株式会社 O2 (3)株式会社 LIGHTz

> 加飾技術を主とし新しいビジネス モデル作りに取り組んできました。 この度の受賞は私達にとって大変 励みとなり、また身の引き締まる 思いです。これを機に日本のもの づくりの活性化の模範となれるよう さらに精進してまいります。

ものづくりノウハウを転化し、「製造業のサービス業化」を 実現。自社製品開発や、AI・IoT の活用などにも挑戦

小金型 ジネスモデル刷 成 形 K カの 新

第7回 ものづくり日本大賞

プラスチック製品の外観(美観) を作り込む「加飾成形」の技術を 核に据え、従来型のものづくりに 「別視点での価値を加える」事 業再編を行い、企業としての収 益力を強化。この「コトづくり」 改革によって、短期で業績をV 字回復させた

●商号

株式会社IBUKI

●設立

1956年8月

●従業員数

60名

●事業内容

射出成形用金型の設計・製造、 各種プラスチック成形品の試作 及び量産、海外サプライヤーの 製造フォロー及び指導、金型成 形技術コンサルティング、加飾 技術を活かした自社製品開発

株式会社 IBUKI

山形県西村山郡河北町谷地字真 木160-2 TEL:0237-72-7121 FAX:0237-72-3936 http://www.ibki-inc.com



受賞

件













ここがスゴイ! この技術

加飾技術、コラボ技術、 そして開かれた社風

金型の表面に直接模様を加 工し、成形品に転写する「加 飾」技術で、印刷、塗装等 の2次加工なしで高級感を 実現。デザイン志向が高い 企業から高評価を得た

日本の中小企業成長の ヒントとなる

倒産寸前だった地方の中小 企業が辿った成長モデル は、時間もお金もノウハウ もない中小企業のヒントと 希望となる。同社のもう一 つの挑戦となっている

0 を を開始した。 上 すると、 Tを活用した新サービスにも挑 よる金型自動見積りシステムや ħ コ 会社LIGHTzの支援を受け IJ 0 パ 単. サ グ グ ル なる 顧客の生 ル 会社 1 ティン 1 プ企業であるエ 型型 XrossVate ム A 」へと変わり 屋 一産性が グとし か Ġ て提 大幅に改 始 ーンジニ 生 供 8 Α Ι 産 開 Ι Ι 開 向 始

造改革も手伝 出す企業へと様変わり ビジネスモデル い7~8%の利益を叩 0 刷 新と本業 小の構

年製造業向け O2が経営参画し立て直しを図

『脱金型 0 7 造 確立 ゥ IJ 屋 ハウを情報化・ を急ぎ、 ユ # を掲げ ビス業化_ 本業の い金型以 化すること デ を目指 <u>-</u> ジ 外 タ 0 0) づく ル 収 化

業

商

製 造に 活用 して W たノ ゥ 'n ゥ

また、

デザ

イン会社と自社製品

企

地

元高校生の

アイデアを

0 同 同

直接

で製品化するなど自社から

市

と連携するなど 観光名所に案内する、 で紹介させてもらう、 指 地 「発信」することにも取り組んだ。 元特産品をお客様の社内販 本業のみならず地域の 山 形の 来客時に 地元宿泊業者 伝道師_)良さ 完網 地 を 元

コンサルティング会社

下 発信企業 域未来創業企業」 け 企 **^** • そし

実現。 車会社に直接紹 他の 意欲 1 [流の 企業としては異 0 々な副次効果をもたらした。 紹 自 カ 成形 動車 介は、 変革にもこだわり、 向 でなくその先にいる自 上 ž 会社との ゃ 従来の顧客である成 1 介した。 別 カ 0 例 しとの 新事 直 の直接取 これにより |接取引 業 新規取 特に新 0) けは社 引を ヒ 引 ン 動

員

0)

別

賞



後列左から、熊谷和也、佐々木真里、大場春香、千賀淳哉、川名ふみ 前列左から、酒井 純、酒井隆二

大型立体造形物の製作には 無駄がつきもの!

ものづくり・ものがたり

アニメのキャラクターなど)の製作 かつて、大型立体造形物 (例えば、

可視化することによって、 決するには、造形物をデジタル的に は、 スクを抱えていた。この悪循環を解 かもイメージ通りに仕上がらなけれ からやり直しという、 手作りで出来上がりは粗く、 より精巧 大きなリ

夢は世界へアピールできる 芸術性の高い作品。 "かわいい""強い"まで 数値化して表現!

リーダー

千賀 淳哉

川名ふみ/酒井 純/大場春香 熊谷和也/酒井隆二/佐々木真里

二次元のアニメキャラクターを立 体化することは、人によって感じ 方も異なる【可愛い】【嬉しい】と いった形容詞を、物理的に数値化 することです。芸術と工学の重な る部分に、私達のイノベーション が発揮されます。そこに喜びを覚 えています。

受賞 Point

3D プリンターは国内最大級の造型寸法で、導入 コストも他の 1/10 に。造形の品質も格段に向上

応用展開 デジタルものづくり革命 大型立体造形にお (30プリンターの開発と ける

3DCG化と自社製造3Dプリン ターにより、造形プロセスの大幅 な短縮化と精緻なものづくりを実 現。制作日数も従来より50%の 時間短縮に

●商号

株式会社デザインココ

●設立

2000年9月

●従業員数

50名

●事業内容

デザイン制作、3Dプリンター設 計·制作、産業用メカ設計·制作、 造形物·模型制作、映像·音声 制作

株式会社デザインココ

宮城県仙台市青葉区一番町 1-12-2 星光堂ビル2F TEL:022-227-2921 FAX:022-227-2920 E-mail:info@dcoco.info http://dcoco.info





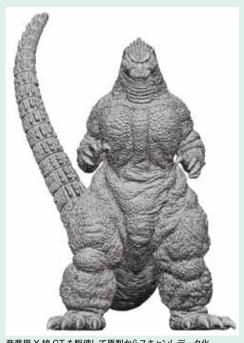
同社開発の3D プリンター



日本初の試みとなる3D プリンター製等身 大フィギュア © 平野耕太/少年画報社



ヒューマンサイズゴジラ (1991 北海道 ver.) TM & ©TOHO CO., LTD.



産業用 X 線 CT も駆使して原型からスキャンしデータ化。 圧倒的なリアリティを追求 TM & ©TOHO CO., LTD.

みやぎ優れMONOに認定

口

認めてもらうことをめざした。 キャラクター、 夢は世界へアピールできる芸術性 巧に立体・三次元化すること。 元の世界 (マンガやアニメ 同社のブランドとして ・映画ゴジラなど) 0 有名 を、

行錯誤の 末、 大型3 D ブ ij

具から作っていくのと同じ発想だ。 がめざす作品をつくるため、 自開発にも乗り出す。 な作品にすること。具体的には3D 、リンターを使うことだった。 物をめざし、 同社は3Dプリンターを購入。 がて低価格化が進んだことか より納得のいく大型立体造 3Dプリンター これは宮大工 使う道 · の独

に認定された。

第8

回・みやぎ優れMON

O

地元宮城県

超大型3Dプリンター ・の開発

とくにこだわったのは、 平 亩

分解と仕組みの勉強 ーから購入した3Dプリンタ まず行ったのは、 世界各国の ر ا 0

玉 ×600×700㎜)を完成。 て、 |産FDM方式3Dプリンターにお 1 [COCO·MIYAGI76] (600 最大造形を誇り、

と言う。 より仕上げる。 淳哉社長は、 ん中の ボット。 の1は、 その製作ノウハウについて、 仕事を10の工程に分け、 8は3Dプリンターという 人間が考える企画や設計、 最後の 「1対8対1」 1 は、 人間の手に の工程

待できる。 けられるようになる。 もらう。このゲージによって医者は、 データをもとに、各患者の骨の形に 人工関節を患者の骨に正しく取り付 合う器具 CTスキャンで読み取った骨 今後、 社の 医療専門メーカーに作って 開発した3D (ゲージ) の3Dデータを そのひとつが、医療分野。 様々な分野での活用が期 プリン 夕 0)

ここがスゴイ! この技術

3DCG 化による イメージの可視化

自社製造3Dプリンターに よる造形、そして人手によ る最終仕上げにより、造形 プロセスの大幅な短縮化と 精緻なものづくりを実現

大型3Dプリンターを 自社製作

3Dプリンターは国内最大 級の造形寸法で、導入コス トも他の 1/10。造形の品 質も格段に向上

別

賞

受 賞

理

由



後列左から、後藤真智子、鈴木恒男、中嶋トシ子 前列左から、神山悠子、大江 健、鈴木智子

高い発想力と企画力、 長年蓄積された経験と ノウハウから生まれた 世界に誇る交編技術!

ものづくり・ものがたり

日本の産地から生まれた ッションブランド

ーツは生糸や地元の産品である山 同社の起源は幕末まで遡る。 その

社長を務める大江健氏は3代目。 「もともとは家業を継ぐ気はなく東

開

製造を行ってきた。現 メーカーへ提供するニット

ノレル

952年に株式会社を設立以 木 綿 を 手 広 < 扱 う 商 人

辺

大江富造/鈴木恒男/鈴木智子 後藤真智子/中嶋トシ子/神山悠子

> 「他社に先駆ける」「常識にとらわ れずに追求する | 精神性を継承し つつ、歴史と伝統にあぐらをかく ことなく、表現方法を模索し続け ている弊社の「守りつつ、進化遂 げるスタンス」が評価され嬉しく 思います。

の技術を活かし地方から発信する オリジナルブランド

高 付加価値ニット開発と フランドの設立

地方からのファッションの発信、 新しいビジネス、ブランドの確立 という未来のものづくり企業のビ ジョンを示唆している

●商号

米富繊維株式会社

●設立

1952年8月

●従業員数

57名

●事業内容

ウィメンズ・メンズニットの企画、 製造、販売

米富繊維株式会社

山形県東村山郡山辺町大字山辺 1136 TEL:023-664-8166 FAX:023-664-8169 E-mail:info@yonetomi.co.jp http://yonetomi.co.jp



ウィメンズ、メンズに加えライフスタイルグッズも展開



数多くの全自動横編機が立ち並ぶ



素材や色、形状が異なる糸



シューズやキャップなど、他のブランドとのコラボにも積極的

この技術で独自のファクトリーブ



ウィメンズジャケット

社員の意識改革に成功

戻ることになった。

大江氏は社業を立て直すべく山形に

米富繊維も例外ではなく、



メンズジャケット

され日本の繊維業界の苦境が始まっ

ここがスゴイ! この技術

世界的にも稀有な "交編"の技術

素材、色、形状が異なる複 数の糸を組み合わせること によって、編み物でありなが ら織物のような生地を作る ことが可能

ファクトリーブランドの 立ち上げ

交編の技術を活かしオリジ ナルのファクトリーブランド を確立。ハイセンスな情報 発信クリエイティビティが高 く評価される。現在では東 京からUターンやIターンの 若者たちが入社して来るよう になった

糸によるものとは異なり、 地に仕上がる。 特殊な技術。 したのは自社の持つ 自社ブランドを確立 色、 **^**交編,

性の高いニットを作ることが可能だ。 み合わせによりカラフルでデザイン 編み物でありながら織物のような生 る複数の糸を組み合わせることで、 米富の社員となった大江氏が着目 一般的な2、3色の 形状が異な 無限の組 という

入ったんです。それを見た時に高い ンドに米富繊維で作られた製品 京の大手アパレルメー 技術力と可能性を再発見しました」 おりしも人件費の安い海外製に押 ある時、 自分の勤めるブラ カーに 就 げるが、当時はリーマンショック下。 社ブランド「COOHEM」を立ち上 直す方法はないと大江氏は確信。 ランドを作ること以外に経営を立て 社員の気持ちは沈んでいた。

ファクトリーブランドのポテンシャ 目されるブランドに成長。 COOHEM は短期間に世界的にも注 たことだが、 化が現れる。それは、これまではなかっ 気を高めていった。 の製品として大手百貨店に並んでい 立の呼びかけにも反応は弱かった。 ルを明らかにした。 カタログ、 ることなどをアピールして社員の士 さに自覚的でなく、自社ブランド確 う意識があり、自分たちの技術の高 イセンスな情報発信を行うことで こうして社員が自信を持ち、 の服を着るようになったのだ。 また地方の一工場にすぎないとい 大江氏は自社製品が有名ブランド W E B 社員たちが自社ブラン しばらくすると変 SNSを通じて 地方発 また

숲

社 概



点滴センサーの商品開発 確実に検出する 点滴筒の液滴を 界初の反射光方式で



務の効率化に役立っている。

このたび「ものづくり日本大賞 優秀賞」を賜りまして、たいへん光栄に存じ、深く感謝申 し上げます。私どもが開発した「点滴センサ」は、センシング技術の高度化を図り、世界初 の方式で確実な滴下検出を実現しました。本製品により、医療現場の負担軽減およびイ ンシデント防止に貢献できると考えております。本受賞を励みとして「ものづくり」を通じ

するものである。

市販の発光素子と受光素子を対向させ、

光を受光素子で検出する方法で滴下間隔を測

で落下する液滴に当たり、

反射してくる僅か

に配置し、発光素子から出力した光が点滴筒内 発光素子と受光素子を点滴筒の同一側面に平行 検出ができる点滴センサーを開発した。 計測が困難だった小児用の微小液滴でも正確

これは

て社会に寄与できますよう、一層尽力して参ります。

なる。 を監視、 練度に左右される事無く滴下調整作業が容易に が可能となった。 滴筒にワンタッチでセット、 で白衣のポケットに入れて持ち運べ、 実に検出することができる。 くかった微小液滴だけで無く、 光を遮る時間間隔を測定する方式では捕捉しに で点滴筒が傾いた場合や透明な点滴溶液でも確 本装置を導入した医療現場では、 また点滴筒に継続 終了時にはアラーム して設置すれば点滴量 いが鳴り、 約10秒で滴下調整 本製品は小型軽量 患者の腕の動き 看護師 殆どの点 看護師業 の





眞田 慎

戸巻 道雄/菊地 敏明 小笠原 雄二(1)/佐々木 信也(1) 近藤 康夫(1)/近藤 克幸(2)

> (1)秋田県産業技術センター (2)国立大学法人秋田大学

●商号

ものづくり・ものがたり

医療機関からの要望により、

従来は安定した

株式会社アクトラス

●設立

平成8年(1996年)8月

- ●従業員数
- 11名
- ●事業内容

ソフトウェア開発、電子機器開 発。

株式会社アクトラス

〒013-0033 秋田県横手市旭川二丁目2-32 TEL:0182-33-2301

숲 社

概

お 問 61 合 わ せ 先

M-cMax Soom スリットシフト

表面欠陥検査ユニット

菅野 直



●商号

バイスリープロジェクツ株式会社

海老澤 正人/鈴木 淳

●設立

昭和62年(1987年)3月

●従業員数

28名

●事業内容

ソフトウェア受託開発、ハード ウェア受託開発。

バイスリープロジェクツ株式会社 宮城県仙台市泉区長命ケ丘 4丁目15番22号



受賞

弊社の表面欠陥検出装置「SSMM-1」への取り組みをご評価いただき、このような賞 をいただくことができましたことを大変嬉しく思います。弊社の企業理念は、「技術によ る社会貢献」です。ようやく、ものづくり企業の一助になる製品を開発することができまし

た。この受賞に恥じないよう、社員一同精進してまいります!

とを利用した手法である。欠陥の無い対象物は よって生じる輝度変化が欠陥の有無で異なるこ で行う検査ユニットである。

基本原理は、スリット光をシフトすることに

の傷・異物の検出を独自の画像処理SSMM法

ム等のように光を反射又は透過する製品の表面

本製品は、艶あり塗装品・メッキ品・フイル

ものづくり・ものがたり

n値が反射率により一定となる。

特徴は、

スリット光をシフトさせることで、

メラで撮影される画像画素数のMax値とM; 表面を介してスリット光と正反射方向にあるカ

製品は自動で深さ数μ、 型に変化させる事で様々な欠陥に対応させた。 陥を強調出来ないものもある為、 ゆず肌の影響を受けることもない。 る欠陥検査のため精度にバラつきがあるが、 の法線や向きによっては、 曲面の対象物の検査を可能にし、 査が可能である 艶あり塗装品やメッキ品の多くは、 単純なスリット光では欠 幅数百μレベルでの検 波型や三角波 また塗装面の 更に、 目視によ









会

社

概



の開発

安全性の向上を実現させた 消波ブロック底型枠横引

第7回 ものづくり日本大賞

萩野 浩司 長谷川明(1)/坂田文雄(2) 山本 和也(3)

(1)八戸工業大学 (2)阪栄興業有限会社 (3)株式会社西衡器製作所

株式会社コウナン

●設立

●商号

昭和60年(1985年)6月

●従業員数

19名 ●事業内容

民間及び公共工事の土木一般建 設業。

ものづくり・ものが

製造したブロッ

クを下型枠から外

50 }

シ以

Ŀ

0)

【消波ブロック底型枠横引工法】従来工法では大型クレーンで吊り上げが必要であった 作業を、油圧昇降装置を用いて下から上に持ち上げる発想を基にした新技術です。受賞 を機に操作性の向上と安全性立証のため地元工業大学と連携できたこと、及び青森県 関係者から様々な支援を頂きましたことを心より感謝申し上げます。今後は全国の海岸工 事におけるコストダウンと安全作業に貢献すべく、普及に向けて努力したいと思います。 コスト化が課題となっている。 発生するため、 とが必須である。 300トンクラスの大型クレ 要があるため、 すために大型クレーンで吊り上げて転置する必 造工程では、 従来の大型消波ブロック

(稼動率)

に関わらず必ず高額な費用

建設業界におい

ては効率化と低

組立には製造するブロッ

クの個数

|

しかし、大型クレーンの

確保

げを行わないことによる作業安全性の向 実現させた。 化が実現できたことに加え、 して確立させた。 工業大学の協力により安全性を検証し新工法 から下型枠をバックホウにて引き抜く方法を構 その結果、従来工法に比べて大幅な低コス そこで、 鉄工業者と試作を繰り返しながら、 キを用いてブロ 大型クレ ーンに頼らず3機 ックを持ち上げその ブロ ッ クの 沿り 0) 上をも 地 油 圧

受賞



本工法(油圧ジャッキによる押し上げ)



製造工程においては100

1

ンを確保するこ

従来工法(大型クレーンによる吊り上げ)

株式会社コウナン ₹033-0036 青森県三沢市南町4丁目 31番地3732 TEL:0176-52-4937

先

受賞 件

機 ダイヤモンド 複合めっきによる 特殊電着技術 能性向上



今野 髙志

矢口 剛/原田 彰 鈴木 庸久(1)

(1)山形県工業技術センター

●商号

- ジャスト株式会社
- ●設立

昭和25年(1950年)5月

- ●従業員数
- 75名
- ●事業内容

自動車部品等への各種めつき。

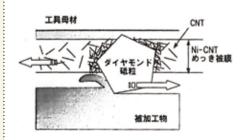
ジャスト株式会社 〒999-3103 山形県上山市金谷字下河原 1360 TEL:023-673-5125





めっき業において技術革新を行うことが非常に難しい中、ダイヤモンドを強固にめっき で固着させるという技術が完成し、工具業界はもとより、医療分野での使用も増加してお ります。まだまだ、異分野での用途が期待されますので、この受賞を糧として更なる技術 開発を進めて参ると共に世の中に貢献できる人材を育成して参ります。

粒との に比べて約10倍の工具寿命を示した。 利用して砥粒周辺のCNTの高濃度化および砥 により被膜中のCNT含有量を制御すること 用することにより、分散剤なしで表面粗さが良 クロ波によるCNT分散処理技術と超音波を併 砥粒保持力を向上させることに成功した。 は山形県工業技術センターとの共同研究によ 粒をめっき被膜で保持する構造である。 膜硬さが得られた。 Niめっき被膜の形成が可能となった。また、めっ 砥粒の開発により っき被膜とダイヤモンド砥粒の密着性および (0·1 μ m R a 以下) 500HV以上 カーボンナノチューブ(CNT)を用い 密着性を改善したCNT被膜ダイヤモン のCNT添加量やパルス等のめっき条件 比で 2倍以上となり さらに、 (通常約300HV) 砥粒保持力が従来 の均質なCNT複合 CNTの凝集力を 通常の電着砥



の被

開発した電着砥石による加工概略

(未処



マイ

通常の電着工具は、ダイヤモンド等の

当社で) 硬質砥

賞

件 名



受賞

赤外放射温度計で多くの実績を持つ弊計が、手軽に入手できる赤外熱画像製品の開 発にチャレンジ致しました。コスト・サイズ・処理速度や消費電力など設計課題が山積して いて開発は苦難の連続でしたが、「世界最小/低価格」を目指し各設計担当が連携して 取り組む事でイメージ通りの製品が完成しました。より多くの皆様に、今まで思いつかな

かった新しい用途で活用して頂けると幸いです。

門家 物というイメージがあっ 活性化を目指し投入した。 作が複雑であ て、 世界が広がることを確信し、 これまでの熱画像センサは、 カ 趣味から計測実務に至るまで、 のみならず広範囲に普及することに 1 である当社は、 部 の企業や研究機関が使う 熱画像機器がこれ た。 温度計測 高額で大きく操 市場の先駆けと 新しい の専門 計 ょ





縦138

mm

目で確

ハンディ熱画 温度チェッカ a s 像 h е r m O

吉泉 徹

村井 裕輔/佐賀 匡史(1) 久保 将人(2)/鈴木 恭久 長尾 浩敏/佐藤 航介 門脇 吉則

> (1)株式会社チノー久喜事業所 (2)株式会社チノ

●商号

株式会社チノー 山形事業所

●設立

平成4年(1992年)11月

- ●従業員数
- 135名 ●事業内容

機器・装置・センサの開発製造 販売から、次世代の計測制御を 見据えた基礎技術、応用技術の 研究開発。

株式会社チノー 山形事業所 〒994-0002 山形県天童市乱川1515 TEL:023-607-2100

ものづくり日本大賞

ができ、 2 つの 他社の 画像センサと比較し1人1台の大変身近なセ 像カメラを開発した。 認可能である。 ×厚み3㎜の小型でポケットサイズ 片手で簡単操作を実現し、 ĺ 直観的に熱源がどこにあるか /2サイズ) 大きさは、

であり、

世界最小の熱画

(大きさで ×横 50

操作性について、

ボタン

これまでの熱

きる。

そして、点ではなく面で温度を捉える事

定結果の温度分布を色で有機EL

画面に表示で

非接触で広範囲の温度測定が一

度にで

ものづくり・ものがたり

門

極めて平坦な (基板の開発

工藤 渉

谷川 悟/新保 誠

숲 社 概 要

●商号

株式会社テクニカル

- ●設立
- 平成元年(1989年)6月
- ●従業員数
- 68名
- ●事業内容

光学部品製造業。

株式会社テクニカル 〒036-8061 青森県弘前市大字神田5丁目 2番地1 TEL:0172-36-2525



受賞

この度は、このような大きな賞をいただきましたことに深謝申し上げます。現代では光

学部品は様々な産業のキーパーツとなっております。本研究開発は光学部品の基礎とな る研磨面の面精度の向上につながります。当社は本研究開発を通じて微力ながら日本の 産業や科学技術のさらなる高度化に貢献して参ります。

で表面の凹凸のP-V値が6・3

nm

 $\widehat{1}$

能に大きく影響を及ぼす重要な要素となって が進展する中で光学部品の表面の凹凸は製品

このような背景の中で当社は Φ90㎜

0) nm

範囲 1

要な技術である。特に近年の高密度化、

微細化

通信、

医療など様々な分野で基幹となる重

の点で優れているものである。光学技術は半導

本案件は光学部品の研磨技術および測定技

ものづくり・ものがたり

mm

の百万分の一)という超高精度な平面を持つ

等の範囲の広さにすると高低差が5㎜

る極めて平坦な面である。

ガラス基板を開発した。これは、

関東平野と同

に相当す

機械振興賞中小企業庁長官賞を受賞した。 2016年2月18日に機械振興協会より第 面とした測定装置で保証した高精度な光学部品 世 0) 中 ĸ 供給可能 比となっ た。 この 技 術

13

を

を誇る平

面精度を実現した。

この平面を基準平

て達成したものであり、 研磨技術と産総研の測定、

世界で唯一

の最高精度

解析技術を融合させ 本開発は当社独自の



Φ 90mm の範囲で表面の凹凸の P-V 値が 6.3nm の基準原器



左記基準原器を搭載した zygo 社製、フィゾー干渉計

社

概

第7回 ものづくり日本大賞



受賞

環境への取組みを経営課題のひとつとし て位置づけ、廃棄物や再生資源の適正処理及 び有効活用を模索した結果、産業廃棄物として処理されてきた廃エンジン油と水を一定の 割合で乳化処理することにより、環境汚染物質を低減したクリーンで環境にやさしいエマル ジョン燃料の製造方法を確立し、その燃料を製造するエマルジョン燃料製造システムを開発

しました。様々な分野の方のご協力があって開発できたものであり、お礼申し上げます。

ジョン燃料の開発に取

り組んだ。

い自

1動車の

エンジン廃油を使用

したエマ

境汚染問題が懸念される。

そこで、

環境にやさ

棄物として燃焼処理されている実態があり、

ニカルセンターは年間

.約15万ℓ

0)

廃油が

≥産業廃 テク

自動車整備業を営むトヨタカロ

1

・ラ八戸

ものづくり・ものが

害物質NOxの低減が可能になった。 合の 乳化処理技術を応用 発熱量をあまり損なう事無く こたことにより、 乳化剤添加ののち乳化処理することによ 廃エンジン油と水を一定の割合で特殊な 化処理→クリ ーン燃焼のプロセスを確立 廃油を自社 廃油燃焼機を自社 回収→濾過精 燃焼時の

配







第7回 ものづくり日本大賞

燃焼システム ンジン廃油を使用 マルジョン燃料 車

塚原 安雅

岡部 敏弘⁽¹⁾/金滝 光太郎⁽²⁾ 石岡 寿礼/関橋 一弘 早川 薫

(1)公益財団法人 21 あおもり産業総合支援センター (2)日本乳化剤株式会社

●商号

トヨタカローラ八戸株式会社

●設立

昭和38年(1963年)3月

●従業員数

232名

●事業内容

自動車の販売・賃貸・修理、部品・ 用品・鉱油の販売。

トヨタカローラ八戸株式会社 TEL:0178-44-1124

 $\mp 031 - 0801$ 青森県八戸市小中野一丁目 3 - 15



I D E A OLLET O F



受賞

戻す事も可能であり、

く新しい常識を体験します。

短期間的なイベント向けでは施工前の状態

題の集客装置、

情報発信の場としてトイレの

変わり、

美化環境の向上、

維持管理の向上、

笑顔)

能とします

の人が受けた健康被害を繰り返さない為に、人々に喜びや驚きを与える新しい空間デザ イン「アートレッタ」を誕生させました。この技術は最新のCG技術と精巧な職人の手仕事 により可能とした、全く新しいトイレの付加価値を生む当社独自の装飾技術です。美しいト イレ環境の考えが世界中へと笑顔の輪となって広まるよう挑戦してまいります。

IDEA OF TOILETによりトイレやレストルー

く新しい市場であり、競合他社が存在しません。 イレ装飾販売、レストルーム空間デザインは全 レットアート「IDEA OF TOILET」です。 全く新しいトイレ空間を誕生させたものがト

出来ないトイレがネガティブな場所

からポジティブな場所 へと替わります。

(楽しい・

ムがデザインされることで、

日常に欠かす事の

赤間 晃治

●商号

泰光住建株式会社

●設立

昭和62年(1987年)2月

●従業員数

●事業内容

アデザイン業。

8名

管工業、リフォーム業、インテリ

泰光住建株式会社

〒981-3212 宮城県仙台市泉区長命ヶ丘 1丁目17-3 TEL:022-378-4543





マに便器等トイレ空間にデザイン装飾を施し、

ーをテ

ものづくり・ものがたり

従来の皆様がお使いのトイレやレストルー 「楽しく・美しく・笑顔が生まれる」

件

会

社 概

染色から製織まで一貫 手織り製品の製造 新開発の糸の融合による 伝統の米沢織技術と

第7回 ものづくり日本大賞



それが契機となり、問い合わせが増加している。

覧会日本館に出展し、現地で高評価を得ている。

また、当社では2015年10月にミラノ国際博

て行うことができる企業である。

す。お蚕さまから頂いたものは最後の最後まで大切に使わせていただく。そして大事にして いることは、スタッフ同士が助け合い感謝し合う心を持ち続けること。社訓でもある「やって みないと、わがんねべっちい | 試行錯誤を繰り返し生まれた新しい糸 「Pocco | のように、こ

れからも社員皆で知恵を出し合い、新しいものづくりに果敢に挑戦していきます。

により新しい糸を紡ぎ、

着物用の織機では製造

械で紡ぐことで加工が可能となる。

機械の改良

量産機ではなく昔ながらの糸を撚り合わせる機 糸が実現した。着物等に使われる繊細な糸は、 が持つ柔らかさを活かし、新しい風合いを持つ

② 米 沢 織、 ③当社は糸の開発から製造、販売までを一貫し を開発 ション製品を自社で製造・販売している。 絹という付加価値をつけた現代ファッ

①本来は廃棄する真綿を有効活用して、

新製品

の優れている点は以下の通り

製品を製造することが可能となった本応募案件 することができなかったストールなどの広幅の







な真綿から新たな糸を作る事に成功。

素材本来

末野 隆英

末野 千歌子/米村 二三 新田 真有美

●商号

ものづくり・ものがたり

当社では伝統的な米沢織の製法はそのまま

従来は手で絹糸を紡ぐ際に出てしまう細か

株式会社新田

●設立

昭和6年(1931年)12月

- ●従業員数
- 23名 ●事業内容 絹織物製造。

株式会社新田

〒992-0053 山形県米沢市松が岬 2-3-36

TEL:0238-23-7717

南 南部砂鉄製の 部鐵瓶の開発

田山 和康

綱取 光男(1)/高川 貫仁(2)

(1)南部鉄器販売株式会社 虎山工房 (2)地方独立行政法人 岩手県工業技術センタ

●商号

田山鐵瓶工房

- ●設立
- 平成23年(2011年)4月
- ●従業員数
- 1名
- ●事業内容

南部鐵瓶の製造・販売。

田山鐵瓶工房

〒020-0757 岩手県滝沢市大釜風林445-5 TEL:019-686-2145





この度は、東北経済産業局長賞という素晴らしい賞をいただき誠にありがとうございま す。鋳物は魔物、鉄づくりも然りで、試行錯誤の連続でしたが、ここまでこられたことは本 当に皆様の御支援の賜物であると実感しております。この場をお借りして深く御礼申し上 げます。今回の受賞を励みに、今後もたたらのイベントを通じた地域おこし、南部鉄器の

魅力向上に向け、微力ながら取り組んでまいります。誠にありがとうございました。

鉄素材自体にストーリー性をもたせた画期的

南部鐵瓶である。

成功した。

本鐵瓶は、

砂鉄の採取から手がけることにより

を原料とした南部鉄器の製造に取り組みこれに たら製鉄」により南部鉄地金をつくり、この地 鉄を原料として日本古来の製鉄技術である「た

ものづくり・ものがたり

南部藩の土地から南部砂鉄を採取し、

. この

南

:部」という地域ブランドに強くこだわ

るなどの特徴をあわせ持つている。 肌はシルバー色であるため高級感及び重厚感があ 時には風鈴の様なやさしい音が響き、 きているため、 さらに、たたら製鉄により製錬された鉄からで 耐食性に優れ、 蓋が胴体にふれた また磨いた



たたら炉による南部砂鉄の還元溶解



南部鉄でつくられた南部鐵瓶

会

社 概

介護食器「てまる」

第7回 ものづくり日本大賞



この度の栄えある賞の受賞、誠に有難うございました。ご支援を賜っておりま 心から感謝申し上げます。私共の取り組みは、介護の食事を、器を通して気持ちの籠った ものにしたいという、いわば人間性の回復、精神面を重視したものであります。機能性重 視故にともすれば特殊形状になりがちな介護食器ですが、料理をより映えさせる為、極力 一般食器の形で機能性を有する器の開発に今後も取り組んで参りたいと思います。

である。

術を持った職人達がそれぞれを尊重し合いなが

ら連携して製作に取り組んでいる数少ない事例

ジェクト」は、

その趣旨に賛同し、

事をすることはほとんどないが、

「てまるプロ かつ高い技

般に、職人の多くは他の職人と連携した仕

えた介護食器シリーズ」である。

が製作している「使いやすさと美しさを兼ね備

時に、 製作され、 な介護食器である。 より生み出された美しさがあり、 ているれっきとした介護の専門食器であると同 さや持ちやすさ、収納性などの工夫が凝らされ 高い器となっている。スプーンでのすくいやす ルで兼ね備えている、 「てまる」は十分にモニターを重ねたうえで 、ザインの基本を日本、 わゆる古典をベースにしていることに 機能性、 質感など総合的に完成度の 他に類をみない独創的 中国、 両面を高い 李朝の昔







大沢 和義

佐藤 勲⁽¹⁾/佐賀 義之⁽²⁾ 浅野 奈生(3)

(1)東北巧芸舎 (2)佐賀工芸 (3)「浅野奈生」

●商号

陶來

ものづくり・ものが

「てまる」は、

岩手の陶磁器職人・

漆器職

- ●設立
- 平成4年(1992年)
- ●従業員数
- 1名
- ●事業内容

磁器製品製造販売。

陶來

〒020-0616 岩手県滝沢市木賊川320-64 TEL:019-618-9796

LI 合 わせ 先 受賞件名

精神を受け継ぐ 和鉄ティーポット モダンジャパンな 伝統技術と





숲 社

概

●商号

株式会社 菊地保寿堂

●設立

昭和23年(1948年)7月

●従業員数

12名

●事業内容

鋳物工芸品製造。

株式会社 菊地保寿堂 〒990-2351 山形県山形市鋳物町12番地 TEL:023-643-4554





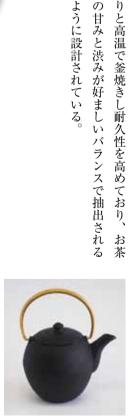
この度、栄えある当賞をいただきまして、心より感謝いたしております。約1.000年の 歴史と伝統を積み上げてきた山形鋳物の伝統と創造を是非次代へ伝えて行きたいという 想いで今後とも精進して参りたいと存じます。世界に類をみない和銑文化と日本の鉄鋳 物文化、この技術をこれからも世界へ向けて発信して参りたいと決意を新にいたしており

を得ており、

は、

れしにくく、

ます。

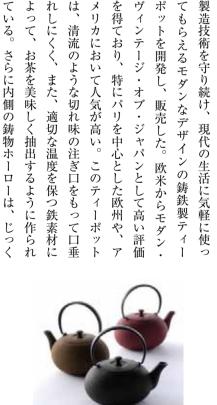


ように設計されている。

りと高温で釜焼きし耐久性を高めており、

ている。 よって、

和鉄ポットまゆ





当社では、この日本古来の技術と精神を受け

、たたら製法、(ふいごを用いて溶解炉内

る和銑(わずく:日本の鉄の原点)釜と鉄瓶 に送風し砂鉄から鋳鉄材料を造る精錬法)によ

第7回ものづくり日本大賞 表彰式

(東北経済産業局管内関係)



















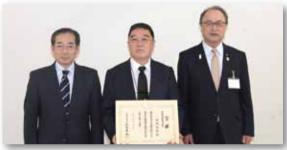


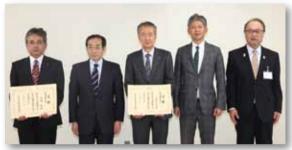
第7回ものづくり日本大賞の内閣総理大臣賞、経済産業大臣賞及び特別賞の表彰式が平成30年 1月~2月に東京都内で開催されました。

これに引き続いて、2月中に東北管内関係の優秀賞及び東北経済産業局長賞の表彰式が開催されました。第7回については、受賞者所在の各県にて表彰式を開催しています。









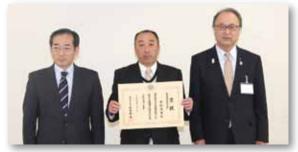












第7回 ものづくり日本大賞

[東北地方の受賞者・企業紹介]

〈発行〉

経済産業省 東北経済産業局 地域経済部 情報·製造産業課

〒980-8403 仙台市青葉区本町3-3-1 TEL 022-221-4903 FAX 022-265-2349 http://www.tohoku.meti.go.jp/ 発行日 平成30年3月