



ANNIVERSARY  
FineWorker  
10周年記念冊子

# はばたけ 若手エンジニア!

— FineWorkerが繋ぐ  
板橋ものづくりの未来 —



東京商工会議所板橋支部  
会 長

## 吉村 健正

板橋青年優秀技能者・技術者表彰事業（Fine Worker）は、板橋区の精密光学機器製造業・印刷業等に従事する優れた青年技能者・技術者を表彰することにより、「技能者・技術者としての誇りと意欲の高揚」、および「将来の板橋区の産業基盤を支える後継者として一層の技能・技術向上の促進」を図ることを目的とし、2007年に創設されました。以来、昨年度の第9回までに延べ53社152名の方を表彰させていただきました。そして今年度、節目となる第10回を開催いたします。今年度までに数多くの若手技能者・技術者を表彰させていただきましたのも、ひとえに当事業の趣旨をご理解いただき、優れた若手技能者・技術者をご推薦いただきました皆様のご支援ご協力の賜物と心より御礼申し上げます。

ご存知のとおり、板橋区の工業は代表的な地場産業である精密光学機器製造業や印刷業の発展により、その礎を築いて参りました。しかし、長期に渡った景気低迷、板橋区の宅地化、従業者の高齢化などの諸要因によって、区内製造業の事業所数、従業者数は年々減少しています。そのような状況を打開するには、次代を担う若手技能者・技術者の育成が不可欠です。申し上げるまでもなく、「ものづくり」企業にとって、人材は最も重要な経営資源です。しかしながら、特に若手技能者・技術者の育成は不断の努力を必要とし、一朝一夕に成し得るものではありません。当冊子は、そんな各社のご尽力、またご自身の努力によって「Fine Worker」となった方々の、その後のご活躍の状況を取りまとめています。それぞれの組織の中で、リーダーとなって躍動する彼らの姿をご覧いただき、若手技能者・技術者を育成する方、これからFine Workerを目指す「ものづくり」に従事する若手の方、双方のお立場から何かお感じいただければ幸いです。

当冊子が若手技能者・技術者の活躍に寄与し、区内製造業のさらなる発展につながることを祈念いたしまして、東京商工会議所板橋支部会長として、また板橋青年優秀技能者・技術者表彰事業実行委員会の初代委員長として、刊行にあたってのご挨拶とさせていただきます。

2

## ご挨拶

東京商工会議所板橋支部 会長 吉村健正

4

## 安達委員長に聞く Fine Worker のこれまでの歩み

Fine Worker の概要



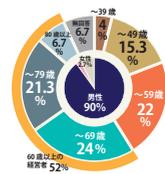
6

## 10周年記念座談会 青年技能者・技術者が語る 板橋のものづくりの未来



16

## 板橋区内製造業の 青年従業者実態調査 **結果**



22

## Fine Worker インタビュー

- 第9回 有限会社櫻井美術鋳造 櫻井 裕之 氏
- 第6回 イーデーエム株式会社 山口 礼司 氏
- 第8回 トーハツ株式会社 藤田 竜大 氏



28

## 歴代表彰者



第1回(2007年度)から第9回(2015年度)の表彰者一覧

31

## 実行委員のご紹介

板橋青年優秀技能者・技術者表彰事業実行委員会



## 安達委員長に聞く Fine Worker のこれまでの歩み

東京商工会議所 板橋支部  
板橋青年優秀技能者・技術者表彰事業実行委員会  
委員長 安達 博一

（2016年度、板橋青年優秀技能者・技術者表彰事業（Fine Worker）は10周年を迎えます。）  
そこで10年の歩みについて、安達委員長にお伺いしました。

— Fine Worker 創設の経緯を教えてください

東京商工会議所板橋支部では、2003年から「板橋 Fine Works」という板橋区内で製造されている製品等のうち、技術・技能に革新性・独自性がある高度な技術を駆使している等の特徴を有している「モノ」を認定する事業がありました。創設から数年経ち、優れた「モノ」をつくるには優れた「ヒト」の存在が不可欠だ、という考えから「ヒト」を表彰する事業の必要性に思い至り、板橋青年優秀技能者・技術者表彰事業を創設しました。

— 「匠の技」を表彰する制度は多くありますが、なぜ若手に着目したのでしょうか

顕彰制度を創設する前提として、板橋区内の製造業を活性化したいという思いがありました。「どのような人を表彰すればより活性化できるか？」と考えたとき、「企業の将来を担うのは若手技能者・技術者だ」という議論に自然となっていきました。「ものづくり」にとって、技能・技術の伝承はとても重要です。若い人に技能・技術を繋いでいく意味でも、若手を表彰することに意義があると考えています。

— 技術面の他に若手を表彰するということに何か意図がありますか

若手技能者・技術者は、社内にいると世界が自分の与えられた仕事だけになってしまいます。Fine Worker の表彰式は毎年、ホテルの宴会場で開催している板橋支部の新年賀詞交歓会で実施するのですが、こういった懇親会の場

に出席し、同世代の Fine Worker と話をしたり、社長や上司が他の参加者と会話している姿を見ることで、世の中がどのように動いていて、その中で自分が何を果たしているかを認識するとても良い機会になると思います。

— この10年間を振り返っていかがでしょうか

大企業、中小企業それぞれのレベル感がありますが、全体として向上してきていると感じます。各社が努力されている結果だろうと思います。ただ、女性の表彰者が少ないですね。もっと様々な形で「ものづくり」に従事する女性が幅広く増えてくれればと思います。

— 今後の Fine Worker 候補である若手技能者・技術者の方にメッセージをお願いします

今後も板橋区のみならず、日本が製造業を大切に作る世の中であればいいなと思っています。海外へのアウトソースが広がったことで、既に日本の技術力の基本的な部分は、劣化が始まっているのではないのでしょうか。それを防ぐ意味でも、若手技能者・技術者の方々に頑張って欲しいです。もしかしたら、「ものづくり」が特に好きなわけではなく、なんとなく携わっている方もいるかも知れません。それでも楽しんで仕事ができているのなら、それは皆さんがそれなりに成長している証拠ですから、そんなときは Fine Worker に応募してみてください。この事業が皆さんにとって励みになるものになれば幸いです。

— ありがとうございます

## 事業の目的

板橋区の精密光学機器製造業・印刷業等に従事する優れた青年技能者・技術者を表彰することにより、「技能者・技術者としての誇りと意欲の高揚」、並びに「将来の板橋区の産業基盤を支える後継者として一層の技能・技術向上の促進」を図ることを目的としています。

## 表彰の対象となる技能者・技術者

板橋区内において精密光学機器製造業・印刷業等※を営む企業（板橋区内に本社、工場、事業所等を有する企業。東京商工会議所の会員・非会員を問わない）に所属し、当該企業から推薦された者で、以下の内容すべてに該当する者。

※対象となる業種については、下記「対象業種」参照

- 当該技能・技術において、その者の有する技能・技術が、他の青年技能者・技術者に比して極めて優れていること。
- 将来にわたり当該事業に従事し、板橋区の産業基盤を支える技能者・技術者としての活躍が期待されること。
- 勤務実績、日常行為等において、他の青年技能者・技術者の模範と認められること。
- 以下のいずれかに該当すること。
  1. 作業の安全に務め、生産性の向上に著しく寄与していること。
  2. 新技法の開発または新製品等の開発を支え、特に顕著な功績があること。
- 開催年度の年度末（3月31日）現在において、原則として当該企業に勤務して5年以上経過し、年齢が40歳以下であること。
- 勤務地が国内であること（国籍は問わない）。

## 対象業種

- 業務用機械器具製造業（旧分類での精密機械器具製造業が含まれます）
- 時計・同部品製造業 ● 眼鏡製造業 ● 汎用機械器具製造業
- 生産用機械器具製造業
- 金属製品製造業
- プラスチック製品製造業
- 電気機械器具製造業
- 輸送用機械器具製造業
- 非鉄金属製造業
- 電子部品・デバイス・電子回路製造業
- 情報通信機械器具製造業
- 印刷・同関連業

※業種の分類方法・内容については、日本標準産業分類（総務省 2013 年 10 月改訂）に基づきます。

※武器製造業を除きます。



# 青年技能者・技術者が語る 板橋のものづくりの未来





板橋区長  
坂本 健氏



東京商工会議所  
板橋支部 会長  
吉村 健正



Fine Worker 10周年を記念し、今までの表彰者を代表して4名の方にお集まりいただき、座談会を開催しました。会社規模、取り組む技能・技術の内容、社内で担う役割が全く異なる4名の方に加え、Fine Workerを推薦する経営者の立場から東京商工会議所板橋支部会長で株式会社ルケオ代表取締役会長兼CEOの吉村健正氏、区内企業をバックアップする行政の立場から板橋区長の坂本健氏をお迎えし、板橋のものづくりの未来について語り合っていました。



有限会社 鈴木軽合金  
代表代理

鈴木秀和 氏

「お父さんは、  
板橋区のものづくりに貢献したんだよ  
と伝えたい」

弊社では、ダイカスト鑄造と金型方案の作成を行っています。金型方案とは、設計通りに鑄造品ができるように金型を設計することです。その後、実際の金型は金型屋さんで作ってもらうんですが、ちょっとした調整や修理は、旋盤やフライス盤、溶接機を使って社内で行っています。

父は兄弟で別の会社を経営していたのですが、15年前に独立して今の会社を設立しました。その最初の仕事が、軟式野球ボールの金型でした。ボールがうまく抜ける方案を考えて、特許も取得したんですね。現在市場に出回っている軟式野球ボールは、弊社が作った金型で製造されています。

ほかにも消火器の部品も作っています。消火器にはいろいろな種類があるんですが、たとえばこの消火器のキャップの部品は、もともと鍛造品（金属を叩いて加工する）で作られていることが多かったんです。これを、うちでは一般的なアルミ材料を使ってダイカスト鑄造（溶かした金属を金型に圧入する）したものを加工して作りました。蓄圧式の消火器は、中に入っている消火剤に圧力がかかっているんで、キャップの部品には耐圧性が要求されるんですね。試験の結果、うちで作った部品には十分な耐圧性能があることがわかりました。これを従来の鍛造品と比べると、単価が半分程度に抑えられるというメリットがあります。

最近、ダイカスト鑄造の売り上げが減少しているんで、加工組立ての仕事などを増やしています。今後は、新たな分野の仕事を開拓していきたいと考えています。

### Fine Worker を受賞して

お得意様に報告すると、「よく頑張りましたね」と言ってもらえることができました。父も喜んでくれて、いただいた賞状と楯は、事務所に来られたお客様の目につく場所に飾ってくれました。個人的にも、すごく嬉しかったです。ダイカスト鑄造のマシンオペレーターとして、誰かから評価されることはほとんどないので。子どもが大きくなったときに、「お父さんは、板橋区のものづくりに貢献したんだよ」と伝えたいと思います。

弊社は工業用のガス検知器を作る会社で、私は10数年品質管理の部門で働き、数年前にメンテナンス部門に異動しました。ガス検知機の役割は、目に見えない可燃性ガスや毒性ガスを低濃度で検知することです。爆発事故や中毒事故を防ぐための機器なので、いざというときに間違いなく作動することが求められます。品質管理がとても重要です。

私が所属していた品質管理センターでは、設計、製造、アフターフォローまで含めて、手順通りに製品が作られているかを管理しています。たとえば協力会社の工場に向いて、現場を見せてもらいながら、先方の担当者と安定した品質で部品を生産できる方法を検討します。また、新規開発された製品の品質評価試験を行うことも大事な仕事です。例えば通常の使用ではあり得ない高温や高湿度の環境で試験を行って、不具合があれば改善を依頼する。お客様の安全と安心を守るために、あえて嫌われる役割を果たす部署です。

私がFine Workerに選出されるきっかけになったのは、製品の設計変更や工程変更が行われた際でも、品質が保証される仕組み作りを担当したことです。変更管理の仕組みを見える化したことは、お客様からも評価をいただきました。

現在はメンテナンス部門に異動して、部門全体の工程をマネジメントする仕事をしています。部門は変わりましたが、お客様にガス検知機を安心して使っていただくという役割は、品質管理部門のときと変わりがありません。

## Fine Workerを受賞して

当時、社内に対象者が何人かいた中で、私が選出されたことは素直に嬉しかったですし、励みにもなりました。ふだん品質管理は表に出る部門ではないので、こういう形で評価してもらえたことは非常にありがたいことでした。その後、後輩が何人も受賞しているんですが、受賞すると社内のポータルサイトなどで発表されるんですね。すると、ほかの部署の人も、「彼はこういう仕事をしているんだ」とわかります。人は信頼関係で仕事をしているので、「今度彼に仕事を頼んでみようか」となって、本人の仕事の幅が広がるきっかけにもなっています。



理研計器株式会社  
エンジニアリング部FE技術課  
課長

高倉俊行 氏

「お客様の安全を守るために、  
あえて嫌われる役割を果たす  
部署です」

理研計器株式会社  
板橋区小豆沢 2-7-6  
<http://www.rikenkeiki.co.jp/>



株式会社日本ラベル  
デジタル工場  
北村和子 氏

「できなかつたことが  
できるようになったとき、  
新たな方法を発見したときは、  
すごく嬉しいですね」

DTP オペレーターとして入社して13年目です。一般的なDTPの仕事は、パソコンを使って、用意された文章や写真、イラストなどを配置して印刷用データを作ることです。でも弊社は規模が小さい会社なので、ほかの仕事も担当しています。お客様との打ち合わせから、デザインの制作や印刷用の版を焼くところまで行っています。

私が主に担当しているのは、ある精密機器メーカーが製造している一般消費者向け製品の取扱説明書やブライスカードの制作です。製品の機能説明と注意喚起の文章を、限られたスペースにバランスよく、見栄えよく配置するのが仕事です。ときにはデータが残っていない古い製品の説明書を作ることもあるんですね。古い説明書を見ながらデータを作りつつ、共通部分には別な製品のデータを貼り付けて完成させます。

レイアウトには、「インデザイン」という名前のソフトを使用しています。社内にはこのソフトを使える人がいなかったのですが、どうしてもわからない部分は外注さんに質問して、それ以外は独学で学んできました。今までできなかったことができるようになったときや、新たな方法を発見したときは、すごく嬉しいですね。

数年前、オンデマンド印刷機を導入しました。従来のオフセット印刷機と違い、小ロットの印刷物を短時間で仕上げられます。今後の課題は、オンデマンド印刷機でカラー印刷したときの色を、オフセット印刷の色にできるだけ近づけることです。そのために、カラーマネージメントを確実に行っていく必要があると考えています。

### Fine Worker を受賞して

弊社が区の補助金を申請するとき、Fine Worker の受賞履歴が役立ちました。無事補助金がおりましたおかげでオンデマンド印刷機を導入できて、受注できる仕事の幅が広がりました。個人的には、Fine Worker の授賞式と一緒に行われた「Fine Works」の授賞式で、認定を受けた会社の社長さんの話を聞いたことが印象に残っています。3DプリンターやiPhoneのカメラにつける魚眼レンズなど、実は区内で最新の製品が作られていることを知って驚いたことを覚えています。

入社して27年になります。弊社の主力製品は測量機器や眼科用機器（検査・診断・治療用）ですが、それとは違う分野の製品を作ってきました。顕微鏡、光の強さを測る輝度計や照度計、30万倍～50万倍の倍率をかけられる電子顕微鏡などです。ほかにも、液晶の原盤を作るために使われる露光装置などを作ってきました。

これまで作ってきた製品に使われる部品には、0.5～1ミクロン単位の精度が要求されるものがあります。ところが機械で削ると3～5ミクロン程度の精度しか出せないで、自作の工具を使って自分の手で削るんです。自分が使う工具は自分の手で作る。そういう雰囲気があったんですね。入社当時に作った工具のいくつかは、今でも使っています。

ほかにも、顕微鏡をのぞきながら細かい部分に半田付けをするという技術も持っています。

弊社は、以前は特定の技能を伸ばすという育成方針でした。でも私が入社した頃から、多能工を育成する方向に変わりました。そのおかげで機械、電気、光学に関する知識や技能が身についたので、1人で組立てから出荷まで担当できるようになりました。

ただ光学の部分がまだ弱いので、これからも技術を磨いていく必要があると思っています。入社27年目になったからといって、遊んでいられないですね（笑）。でも、自分はものづくりをしくてこの会社に入ったので、自分の手で製品を作れる今の仕事ですごく気に入っています。

## Fine Worker を受賞して

受賞が決まって、職場がすごく盛り上がりました。私自身、それまでも技能検定で級をとっていましたが、それとは違う形で評価されたので嬉しかったですね。

私は第2回の受賞でしたが、当時の受賞者は移転する前の西が丘の産業技術研究センターを見学するツアーに参加できました。自分が知らない技術や技能を見ることができて、いい勉強になりました。その後は、見学ツアーがなくなってしまったようなので、ぜひ復活させてもらいたいと思います。



株式会社トプコン  
生産本部生産部 特需課  
マスター職

小山 茂氏

「ミクロン単位の精度のため、  
自分の手で削るんです」

株式会社トプコン  
板橋区蓮沼町 75-1  
<http://www.topcon.co.jp/>

## — 板橋のものづくりが抱える課題とは？

### グローバル化にどう対応するか

鈴木 リーマンショック後から海外に移転されるお得意さんが増えて、仕事量が減っています。うちが部品を納品している消火器メーカーも、中国展開を考えているようです。

会長 やはりコストですか？

鈴木 そうですね。この「消火器」のキャップ部品の単価は、いくらだと思いますか？

区長 難しいですね…。消火器本体の値段はどのくらいですか？

鈴木 1本、8千円ぐらいです。

高倉 構成部品は、そんなに多くないようですね。20点ぐらいですか？

鈴木 そうですね。

高倉 それなら、400円ぐらいですかね。

小山 もうちょっと高くてもいいですよね。

鈴木 たしかに作るのに手間がかかっています。700度で溶かしたアルミニウムを使って鑄造して、出来上がったところで二次加工。バレルをかけ、穴を開け、ネジを切る。

区長 400円ぐらいですかね。実際はもっと安

い気もしますが、それぐらいは、ほしいですよね。

会長 200円ぐらいではないですか？

鈴木 いや、実はもっと安いんですよ。1個100円以下です。

高倉 2次加工までして、その単価ですか…。

鈴木 正直、利益をとるのは難しい状態です。

会長 それでも、海外で作った方が安いんじゃないですか？

鈴木 うちより、さらに安いらしいです。

会長 ここでどう対応するか？非常に舵取りが難しいですね。やはり、付加価値の高い製品を作る方向ではないでしょうか。

鈴木 たとえばマグネシウムのダイカストは単価が高いんですが、発火や爆発のリスクがある。工場の周辺に住宅が増えていることもあって、着手していません。

会長 我が社でも、製品を構成する金属にいろいろな合金を使っていますが、最近、新しい合金がどんどん開発されているじゃないですか。研究機関などの力も借りながら、付加価値の高い製品開発を目指すという方法があると思います。



鈴木 たしかにそうですね。検討していきたい  
と思います。

### 区内でものづくりを継続するためには

会長 鈴木さんから「周辺に住宅が増えてきた」  
というお話がありました。やはり苦労されてい  
ますか？

鈴木 うちの工場の隣は、以前は時計の基盤を  
作る工場だったんです。でも、すでに廃業され  
てマンションが建ちました。父がもともといた会  
社も、すでに羽生市に移転していて、「うちもい  
つまでここで仕事ができるのか？」と考えてしま  
うことがあります。

高倉 うちでも検知器のチェックを行うときなど  
に様々なガスを使うので、2年前に製造部門が  
春日部に移転するまでは、近隣住民の方々には  
常に配慮をしていました。

小山 うちの会社は、僕が入社した当時は、ほ  
とんどの部品を区内の外注さんから買っていま  
した。社員は、自社のことを「板橋村の町工場」  
と呼んでいたくらいです。区内の外注さんと一  
緒にものを作っていたんですね。ところが、次  
第に廃業されたり、郊外に移転されたりする外

注さんが増えて、仕方なく区外から買わざるを  
得なくなっているのが現状です。

鈴木 うちの場合は、工場が老朽化しているこ  
とも問題です。でも、建て直すとなると課題が  
多い。頭が痛いですね。

区長 区では東京都と連携して「ものづくり企  
業立地継続支援事業」を行っています。たとえ  
ば騒音、振動、臭い防止のための設備改修にか  
かる費用の3/4を助成します。

また、新河岸2丁目地区では工業地域として  
の良好な操業環境の維持保全をめざした地区  
計画も進めてきました。大型トラックも入れるし、  
騒音の心配もありません。板橋のほかの地域  
から引越をする企業さんも増えているんですよ。  
ぜひ、ご検討いただければと思います。

鈴木 そういう制度があるんですね。

区長 ほかに、昨年度から設置した「板橋  
区ものづくり企業活性化専門員」による、製品  
の一部のアウトソーシングや、新たな販路開拓、  
自社製品の設計開発など、その企業の強みを活  
かしたイノベーションの支援が可能です。ぜひ、  
こうした制度をうまく活用していただきたいと思  
います。



## —— 課題解決のためにできること

### 板橋のものづくりを盛り上げるためには？

小山 たとえば、区の中で「こういう技術が欲しい」という企業があれば、その技術を持っている企業が教えに行くとか。そういうことができると良くなると思います。

高倉 新河岸には協力工場がたくさんあるんです。でも納品に来てもらうとなると、往復の時間もったいない。たとえば、新河岸地区の工場で作った部品をデリバリーするサービスがあるといいですね。1週間に1回でもいいので。そういうサービスがあると、仕事をしやすくなると思います。

会長 それは面白いですね。鈴木さんは、今後も区内で事業を継続していくために、何が必要だと思えますか？

鈴木 難しいですね…。板橋でもものづくりを続けるには、関連する会社が区内にあるという状態がベストですよね。

小山 そうですよ。

鈴木 たとえば、メイドイン板橋というロゴを入れて、それがブランドとして認知されていくといいですね。

小山 仕事が増えてきたら、北村さんに取説やパンフレットまで作ってもらう。

北村 営業マンを派遣しますよ(笑)。



鈴木 どんな製品を作るにしても、取説は必要ですからね。

区長 区内の企業が協力すれば、いろんなことができますよね。よく、区内の技術者が集まれば、人口衛星を打ち上げられると言われますよね。今度やりませんか？

小山 いいですね。

会長 そのためには予算を確保しないとイケませんね(笑)。実際にプロジェクトが始まったら、鈴木さんの会社もどうですか？

鈴木 人工衛星までいきますか(笑)。協力できる部分があれば、ぜひやりたいですね。

小山 宇宙に行くとなると、真空への対応が必要ですね。以前作っていた電子顕微鏡には真空の部分があるので、苦労しました。たとえばパッキン一つにしても、空気が漏れないように平面度を高くする必要があります。

区長 宇宙に行くとなると、スペックが全く違うんですね。

北村 まさか宇宙を語るとは思いませんでした(笑)。でも、夢があっていいですよ。

### 板橋の「ものづくりの多様性」を「人づくり」に活かす

北村 みなさんの話を聞いていてふと思ったんですが、ぜひいろんな会社に行ってみたいですね。

小山 会社見学って、すごくいい勉強になるんですよ。

北村 私は、基本的に会社の中で作業をしているので、自分がやっていることがすべてになってしまうんですよ。新しい案件が来ない限り、



技術も向上しないですし。

区内にはいろんな会社があるので、それを回るツアーのようなものがあれば、ぜひ参加したいですね。うちの営業マンに「お客さんの所に行きたい」と伝えたことがあります。でも、ちょうどいい機会がなくて、実現していないんです。

小山 会社見学ツアー、いいですね。

区長 区でも10年ほど前から「産業観光ツアー」を実施していますが、これは文字通り観光が主眼なんです。

会長 Fine Workerの受賞者を対象に、ツアーをするといいかもしれませんね。

小山 いいですね。たとえば印刷関連の会社は、印刷の仕事だけしているわけではないんです。液晶を作るための原版も、印刷関連の会社が作っているんですよ。

北村 そうなんですか。

小山 印刷関連の会社は、半導体関連の仕事をしていることが多いですね。一般の人がイメージする印刷のイメージとは少し違う。

北村 そういう現場を見たいですよ。

小山 僕自身、ほかの会社を見た経験が、ものづくりの面白さを知り、自分のものづくりの幅を広げるきっかけになったと感じます。Fine Workerを受賞した人が、会社見学ツアーに参加できるようになったらいいですね。

会長 ぜひやりましょう。

北村 実現したら、率先して参加します。

会長 ありがとうございます。これまでも「Fine Workerを受賞してよかった」と思っていた

けるようにするための方法を検討してきました。でも、なかなかいい案が見つからなかったんですよ。

区長 いい案が出てよかったですね。実現したら、ぜひ私も参加させてください。

## 座談会の感想

鈴木 今日は、とても大切な時間になりました。みなさんからいただいたアイデアや意見が、すぐくためになりました。

高倉 異業種の方々から現状を聞くことができたし、意見交換ができて参考になりました。自分も頑張らないといけないと感じました。

北村 区長さんの話も聞くことができて、この賞の意味を再確認できました。受賞して終わり、賞を与えて終わりではなくて、受賞した後が大切なかなと思いました。

小山 業種が違う人たちが参加しているので、最初はどうなるのかと思いました。でも、悩んでいることなどを、ざっくばらんに話せたことがよかったです。

区長 今日は技術者のみなさんとゆっくり話ができ、最高に楽しかったです。改めて作業環境を守ること、区内にいい人材が集まっていただけのように板橋ブランドを強くすることが、区に与えられた使命だという思いを強くしました。

会長 みなさん、ものづくりのプロとして、日々「プロフェッショナル能力」を磨いていると思います。同時に、「コミュニケーション能力」と「マネージメント能力」も磨いてほしいと思います。みなさんが技術者・技能者として、また鈴木さんの場合は未来の経営者として、これからも成長されていくことを楽しみにしています。

# 板橋区内製造業の青年従業者実態調査

結果

## 調査の概要

### ◎調査目的

板橋区内の製造業が今後も発展を続けていくための原動力となる各社の従業者の現状、特に青年従業者の雇用実態と人材育成に関する取り組みについて把握し、実態に即した支援策検討の参考にすべく、標記調査を実施することとした。

◎調査対象 区内製造業 1671 件

◎調査基準日 平成 28 年 6 月 15 日 (水)

◎調査方法 郵送配布・郵送回収

◎調査期間 平成 28 年 6 月 15 日 (水) ～ 7 月 15 日 (金)

◎回収状況 総発送数 1671 件

有効発送数 (A) 1573 件 ※廃業・宛先不明等の 98 件を除いたもの

有効回収数 (B) 150 件

有効回収率 (B/A) 9.5%

※端数処理の関係上、構成比 (%) の計が 100% とならないことがあります。

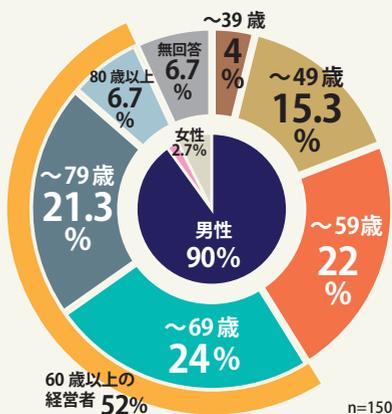
※図表の構成比 (%) は小数第 2 位以下を四捨五入したものです。

※複数回答の設問は、すべての構成比 (%) を合計すると 100% を超える場合があります。

## ▶▶ 回答企業の属性・概要

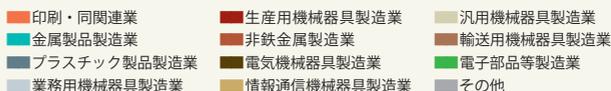
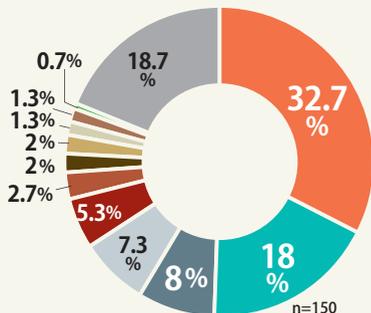
### “経営者の年齢層”

経営者の年齢は 60 歳以上が 52% と半数を占めた。経営者の性別は男性が 9 割であった。



### “業種”

業種は印刷・同関連業が最も多く 32.7%、続いて金属製品製造業 18.0%、プラスチック製品製造業 8.0%であった。



## ▶▶ 従業員数について

従業員数 20 人以下の小規模事業者が 72.7% を占める。

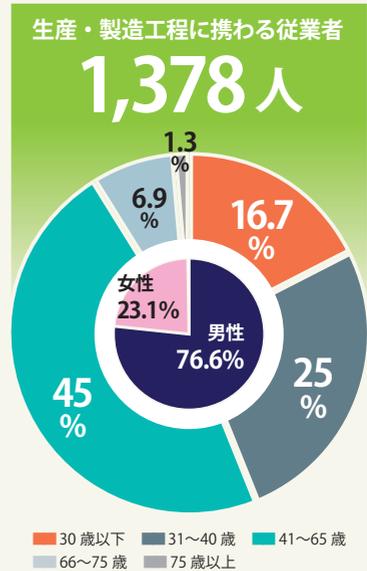


## “生産・製造工程に携わる従業員について”

回答企業の中で、生産・製造に関わる工程に携わる従業員は、1,378人で全体(3,384人)の40.7%であった。うち男性は76.6%、女性は23.1%であり、女性従業員数は4人に1人に満たない水準であった。

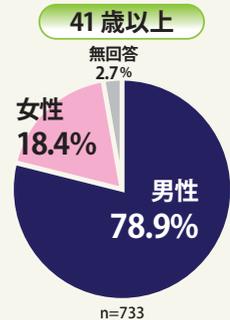
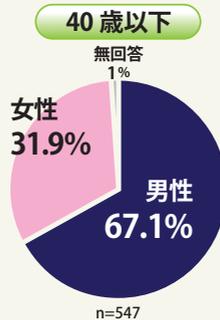
年齢別では、30歳以下は16.7%、31～40歳は25.0%、41～65歳は45.0%、66～75歳は6.9%、75歳以上は1.3%であった。

40歳以下の生産・製造に携わる従業員が約4割を占め、41～65歳の中堅・ベテラン従業員とはほぼ同じ割合で存在している。



## “生産工程に携わる従業員の年齢別男女比率”

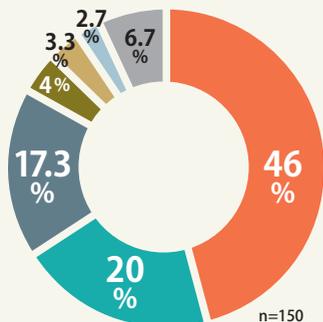
男女比は40歳以下では男性67.1%、女性31.9%だが、41歳以上では男性78.9%、女性18.4%となり、年齢が高くなるにつれて女性比率が1割強減少している。



## ▶▶ 人材採用・育成について

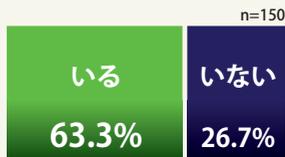
### “人材採用の意向”

人材採用の意向について「採用の意向はない」が最も多く46.0%、「必要とする技能を持つ人」が20.0%、「新卒者・若年層」が17.3%となった。



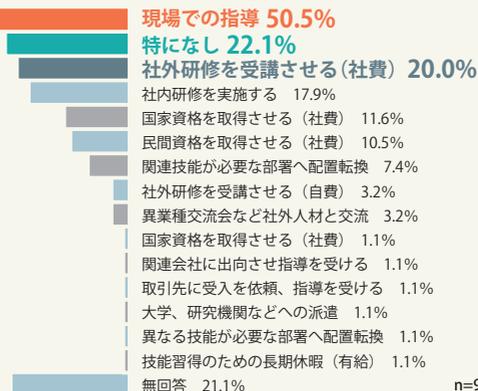
### “青年技能者・技術者の有無”

40歳以下の青年技能者・技術者の有無について63.3%の企業が「いる」と回答した。



### “人材育成方法”

青年技能者・技術者の人材育成方法としては「現場での指導」と回答した企業が50.5%、「社外研修を受講させる（社費）」（20.0%）、「社内研修を実施する」（17.9%）と続いた。約5割の企業でOJTが主な人材育成方法となっている。



### “人材育成の課題”

青年技能者・技術者の人材育成の課題は「時間がとれない」と回答した企業が26.3%、「特に問題はない」が16.8%となった。

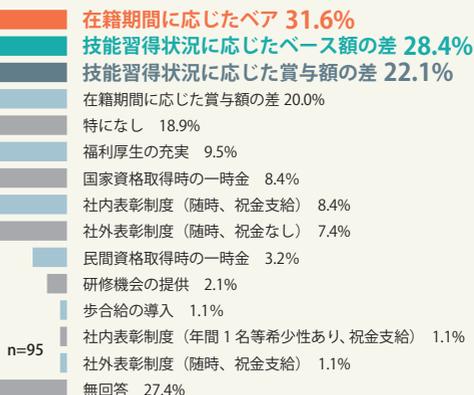


#### その他の意見（自由記述）

- 助成金を活用し講師派遣を行い社内研修を行っている
- 技能取得のための6ヶ月～1年間専門校に派遣するシステムがある
- 工業高校のインターンシップ受入れを実施している
- 大手会社定年者の技術者をコンサルタントとして活用
- 大手会社定年者の技術者を社員として受け入れ、若手指導をしている等

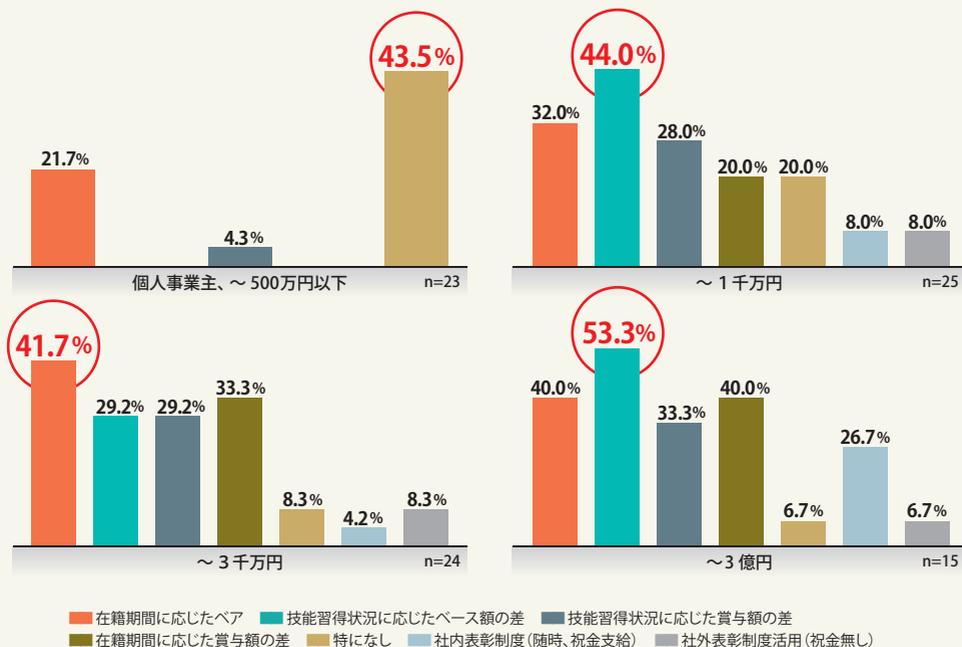
## “モチベーション維持の方法”

青年技能者・技術者のモチベーション維持の方法は「在籍期間に応じたベア」31.6%、「技能習得状況に応じたベース額の差」28.4%となった。



## “資本金別で見たモチベーション維持の方法”

資本金別でみると、規模が大きくなるとベアや賞与といった金銭によるモチベーションの維持が図られているが、500万円以下の企業では「特になし」が最も多く、金銭や社内表彰によるモチベーション維持の策は講じられていない。

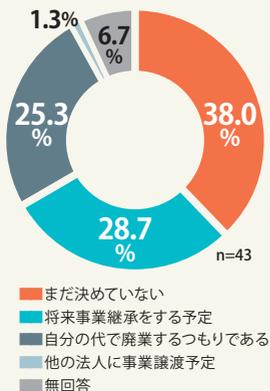


## その他の意見（自由記述）

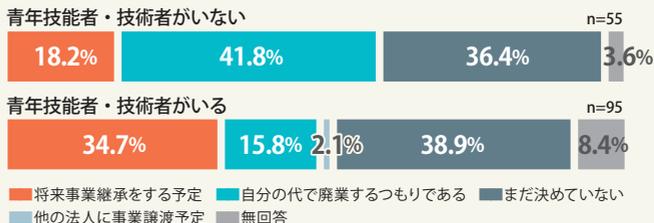
- 朝礼にて名指しで褒める
- 全体にベアが出来なくても特別にベアを実施する
- 展示会出展する為、1日か2日展示会に出席させ、他社の機械を見学させて勉強させると共に、出展者としての営業方法を学ばせる

## ▶▶ 事業承継について

### “事業継承の状況”



### “若手の有無でみた事業継承の意向”

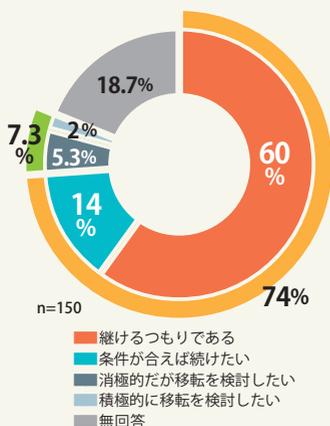


事業承継について「まだ決めていない」とする企業が38.0%と最も多い。「将来事業承継する予定」とした企業は28.7%、「自分の代で廃業するつもりである」とした企業は25.3%と拮抗した。

40歳以下の技能者・技術者が「いる」と回答した企業では、「将来事業承継する予定」の企業が34.7%となった一方、40歳以下の技能者・技術者が「いない」と回答した企業では、約半数の18.2%にとどまり、「自分の代で廃業するつもりである」とする企業が41.8%にのぼった。

事業承継上の課題としては、「業界の将来性への不安」や「業績不振」を挙げる企業が多かった。

## ▶▶ 板橋区でのものづくりについて



### “板橋でのものづくりのメリット”

メリットとして、「自宅が板橋区にあるから」（40.0%）が最も多く、次に「立地・交通の便が良い」（39.3%）、「取引先が多い」（20.0%）となった。その他、外注先が近隣にある、区内で材料調達から最終工程処理まで一括で依頼が可能であり対応がスムーズであるといった意見があった。また、住宅が増加していることによる操業のしづらさを挙げる企業があった。



### “板橋でものづくりを続けたいか”

今後も板橋区で「ものづくりを続けるつもりである」と「条件が合えば続けたい」を合計すると74.0%にのぼり、「積極的に移転を検討したい」と「消極的だが移転を検討したい」とする企業は合わせても7.3%にとどまった。移転を検討する要因として「新規取得可能な土地がない」、「近隣住民とのトラブル（騒音・匂い）」を挙げる企業が多かった。

## ▶▶ その他・ご意見

### 人材育成

- 製造業に関わる若手の育成をもっとしてほしい。高齢化が進むばかりで、優れた技術が失われていくのが残念ではない。メイドインジャパンのブランドを守っていくには、若い方の製造業への関心を深めていくしかないと思われる。ぜひ、教育機関や行政などでご指導を頂きたい。
- 板橋区は何ヶ所かに工業地域が分かれているので、地区単位での青年技能者、技術者の意見交換会、情報交換会を充実していけばよいと感じる。
- 区内で工業エリアを地区単位に分け、若手技能者・技術者の意見交換会や情報交換会を行ってほしい。

### 立地

- 工業専用地域の活用検討と研究開発に力を入れてほしい。
- 現在地ほど敷地面積なくても充分業務が可能。ただし、会社への出入りが狭い道路でバツとしない。もっと小さな場所でも整然とした場所で事業を再展開するのとも一考ではないかと考えている。
- 当社は、生産工場部分を地方へ移転させ、区内は本社営業機能だけとなった。

### 各社の取組み

- 弊社は昨年の円安のため、製造を断念せざるをえなかった。現在は委託、OEM 製造と新規事業の開拓に努力している。
- 現況では加工すべき製品が海外に移転してしまい、全体のバイが少なくなり、同業者とのコスト競争となり、消もう戦になっている。勝てば生き残れるが、負ければ廃業するしかない。これは一零細企業の力ではどうしようもしたがたいが、当社は拡大戦略から脱去して、高付加価値で勝負している。
- 出版業界の不況のあおりを受けて製本業も下降傾向にある。下請けなどの小さな会社が技術継承出来ずに辞めていく中、技術を若い世代へつなぐため、社員を他社へ出向させてでも技術を学ばせたいという気持ちがあるものの、その間の給与や人員を増やすことまで余裕がないのが現状である。
- 製造業の恵まれない時代が長く続いている。昔はメーカーから当たり前のように値決めが出来たが、今はまったく逆の流れとなり、最終ユーザーから決められた価格を押し付けられる状態で、企業存続のために製品原価を下げることに必死になっている。一日も早く良い製品を造る喜びを実感出来る日が来ることを願っている。
- 将来の物作りのテーマを見つけるのが大変。継続している事業も全て減少傾向にあるので新しいことを見つける努力や準備が必要だと感じている。

## まとめ

板橋区内には40歳以下の技能者・技術者は一定数存在しており、区内でものづくりを続けていくとする企業が7割を超えている。区内製造業が今後も維持、発展していくためには、若手技能者・技術者の活躍が必須であることに疑いの余地はないだろう。若手の育成のためには、技術の承継も当然に必要なテーマである。そのモチベーション維持も重要なテーマである。動機づけには、ベアや賞与といった金銭によるものが分かりやすいが、資金力が背景となるため無限に対応できる訳では無い。しかしながら、金銭的動機づけ以外の対策を講じている企業は1割にも満たず、また経営規模によってはそもそも対策を講じられていないケースもある。

その点、Fine Worker に若手技能者・技術者を推薦することは、経営者にとつて、彼ら彼女らに対する期待を示すことができる1つの方法である。そして、Fine Worker となった若手技能者・技術者たちが表彰を好意的に受け止めてくれていることは、当冊子で皆さんが発言されている通りである。また、板橋区内でものづくりを続けるメリットの1つに区内に取引先が多いことを挙げる企業が2割を占めていることから、現場レベルで技術者・技能者の同世代間の交流が促されることも、推薦する際の大きなポイントであろう。さらに、社内外に自社の若手技能者・技術者をアピールできるチャンスとして捉えることも可能である。

このようにFine Worker は若手技能者・技術者本人にとつても、推薦する企業にとつてもメリットの大きい事業であると考えられる。区内製造業の活性化のためにも、1社でも多くの企業から1名でも多くのFine Worker が誕生することを期待したい。

# はばたく 若手エンジニア

～ Fine Worker の現場から～

Fine Workerを受賞した若手技能者・技術者の方々は、その後どのような活躍をされているのでしょうか。それぞれの現場にお伺いし、日々取り組むお仕事、Fine Worker に選ばれた感想、受賞後の変化、ものづくりに対する思い、後に続く皆さんへのメッセージなどを聞いてきました。また、推薦者の方々からのコメントもいただいています。現場の最前線で活躍するFine Workerが語る熱い言葉の数々には、人材育成のヒントやものづくりの楽しさが隠されているかも知れません。



## 第9回 受賞者

有限会社 櫻井美術铸造  
櫻井 裕之 氏

一番の喜びは、笑顔で「ありがとう」と言ってもらうこと

彫刻品の铸造で、主に仕上げの部分を担当しています。原型を作る美術家の方とお話をさせていただく機会も多いのですが、やはり感性が違うと感じますね。たとえば「肌はバリツとした感じがいい」などと表現されるので、最初は意味がよくわかりませんでした。なめらかでつやがある肌ではなく、あまり仕上げを加えず、石膏の跡が残っている感じを好む作家さんがいらっしやるんです。

作家の方の意図通りに仕上げるのが仕事なので、迷ったときには、原型と見比べながら慎重に作業を進めます。一見傷に見えるけれども、実は作家さんが意図的につけている場合もあるので、判断は難しいですね。

最後に、必ず作家さんに確認していただきます。ご自身の大切な作品なのでチェックは厳しくて、修正が必要になることがほとんどですね。それを全部終わらせると、みなさん笑顔で「ありがとう」と言ってくれます。ありきたりかもしれませんが、そのときが一番嬉しいですね。

自分もがんばらないと！

Fine Workerに応募したのは、仕事を始めて10年目です。いい転機になるのではと思って応募しました。正直、「受賞は厳しいだろうな」と思っていたので、受賞が決まって、自信になりました。受賞後、社長からは何も言葉があり



ませんでした。いただいた楯を目立つ場所に飾ってくれて。きっと、嬉しかったのだと思います。

美術鑄造の世界は高齢化が進んでいて、同年代の人はほとんどいません。それどころか、50年以上のベテランの方がざらにいるほどです。自分とは経験も技術も比較にならないので、普段は「上の方についていく」という意識で仕事をしています。ところが授賞式には自分よりも少し年上の方がたくさん参加されていて、みなさん責任ある立場で仕事をされているんですね。「自分もがんばらないと!」と思いました。

授賞式の少し前に、それまで一緒に仕上げの仕事をしていた方が退社されたんですよ。1人でやらなければいけない状況に追い込まれて、正直、かなりきつかったですね。でも、「がんばらないと!」という気持



ちで取り組んで、完成させることができました。「やればなんとかなるんだ」と実感しました。

### 仕上げの技術を磨いていきたい

今後、仕事を増やしていくためには、うちの技術を必要とするお客さんを探す工夫や、新商品開発が必要だと思います。同時に、作家さんのニーズに応えるために、特に仕上げの技術を磨いていきたいです。以前は、仕上げ専門の業者さんに依頼していたのですが、廃業されてしまったため、社内で行えるようにする必要があるんです。

また、彫刻について勉強していきたいと思います。ある作家さんから「ロダンの彫刻は素晴らしい。実際に見てみればわかるよ」というお話を伺ったことがあるので、ぜひ実物を見に行きたいですね。作家さんが喜ぶ顔を見られるよう、これからも技術を磨いていきたいと思います。

### 推薦者のコメント

代表取締役 櫻井 淳一 氏

受賞後、自信がわいてきたように感じます。彼には、もっと世の中に出て、いろんな人とよく話をしてほしいと思っています。今回の受賞がそのきっかけになればいいですね。今後、鑄物屋としてどんな道に進めばいいのか？自分で答えを探してほしい。世の中は大きく変わっているからね。どうすれば自分の技術を活かしていけるかを、自由に考えてほしいと思っています。



有限会社 櫻井美術鑄造  
板橋区前野町 6-30-18  
<http://www.sakuraibijutu.com/>

## 第6回 受賞者

イーデーエム株式会社  
技術生産本部 開発部  
開発グループ マネージャー  
**山口 礼司 氏**

### スーパーで自分の仕事の意義を実感できる

仕事は、表示機器の開発です。スーパーやコンビニで食品を買うときに、賞味期限や消費期限をチェックすると思います。あの日付を印字するのが、表示器の役割です。弊社の表示機器は食品メーカーや薬品メーカーなどの工場に設置されていて、完成した商品のパッケージに日付を印字しています。そのため印字のスピードだけでなく、正確性も要求されます。

スーパーなどで売られている食品の印字を見ると、「自分が開発した機器で印字されている」とわかることがあるんです。印字に使われる文字の形まで自分でデザインしているので。そういうときは、自分の仕事の意義を実感できて、嬉しいと感じます。

ものづくりは、自分がやった分だけ機械が応えてくれるところが面白いと感じます。「こうした方が使いやすい」と考えて工夫すると、どんどん製品のレベルが上がっていきます。ただ納期があるので、常に時間との戦いですが…。新しく開発した機器を社内でお披露目したときに、「使いやすいね」「この機能はいいね」と評価されたときは「やった!」と思います。

開発部では「広く深く」を大切にしています。たとえばソフトが得意な人は、ほんとうはハードで工夫した方がよい結果が出るのに、無理にソフトで進めてしまいます。そうならないためにも、ソフトからハードまで「広く深く」学ぶ必要があるんです。そのためにも、私自身、今でも常に勉強を続けています。



### 世の中にはいろいろな技術があるんだな

Fine Workerを受賞して、社内報で取り上げていただきました。弊社の社内報は、協力会社の方も読んでいます。何名かの方から「受賞されたんですね。おめでとうございます」という言葉をいただきました。技術の人間は、表舞台に立つ機会があまりないので、嬉しかったですね。モチベーションがアップしたというか…。自分の仕事が少なからず認められている。公に役に立っているという実感があって、励みになりました。

授賞式では、ほかの受賞者の方と話げできたことがよかったです。自分の仕事を説明すると、「そういう技術があるんですね」という感じで反応してくれて、話が盛り上がりました。私もほかの方の話を聞いて、「世の中にはいろいろな技術があるんだな」と感じました。そして、その技術が必ず誰かのために役立っているんですね。そのことを実感しました。

開発には、いろんな知識が必要です。ニッチ

な知識だけでは、いい製品は開発できないんです。個人的には本を読んだり、展示会でいろいろな業種の方の話を聞いたりすることを大事にしてきました。特に印字機器と関係ない業種の方の話を聞いて、どういう仕組みで機械が動いているのかを知っておくと、その知識が後になって役立つことがあります。同じように、授賞式に参加して様々な技術について話を聞いたことも、いつかきっと実を結ぶと思っています。

### 困難にぶち当たって、それを乗り越える経験も必要

今後は、自分がいなくても仕事が回るように、技術の継承を積極的にやっていきたいですね。そのためにも、若い人たちに仕事を任せていこうと思っています。若い人の成長のためには、座学で知識を身につけることも必要ですが、困難にぶち当たって、それを乗り越える経験も必要だと思うんです。難局を自分の力で解決する突破力を身につけることで、成長していくのだと思います。

私が入社したばかりの頃もそうでした。ある日、印字機のトラブルで、急遽名古屋に行くことになったんです。本来印字されるはずの数字

ではなく、何か別の漢字が連続して印字されるという現象が起きていました。

先方のご担当者は、大切な印字機が使えなくなっただけでなく、意図しない文字が印字される状態に、とても怒っていらっやいました。でも、これまで起きたことがない現象だったので、

なかなか原因がつかめません。当初は日帰りの予定でしたが、結局、名古屋に数日泊まることになってしまいました。ようやくわかった原因は、静電気によるICの誤作動でした。このような難しい局面に遭遇するという経験をさせてもらいながら、それを解決しながら、少しずつ力がついてきたと感じます。

同じような体験を、若い社員にもさせたいと考えています。具体的には、壁が見えてきたら、あえて若い社員にやらせてみる。答えはわかっていたとしても、それを言わずに、「ちょっとやってみなさい」という形で、壁を乗り越える体験をさせるようにしています。

これを繰り返していくうちに、やる気と向上心があつて、これからの開発部の核になると期待できる人物が育ってきたら、ぜひ Fine Worker に推薦したいですね。社内の評価や表彰とは違う形で評価できることは、本人のモチベーションを高める上で、よい機会になると思います。

### 推薦者のコメント

管理本部 テクノ管理部長 白石 明氏

Fine Worker にエントリーするようになって5年目です。受賞した社員からは「やる気が出る」という意見が多いですね。普通、技術屋は、自薦書のような文章を書くことを嫌がるんですが、Fine Worker の自薦書の記入を依頼すると、しっかり書いてくれます。書かれたものを読むと、本人がものづくりについてどう考えているのかがわかります。そういう面でも意味がある制度だと感じています。



イーデーエム株式会社  
板橋区板橋 3-5-2  
<https://www.edm-net.co.jp/>



## 第8回 受賞者

トーハツ株式会社  
技術部 マリン第三課  
係長  
藤田 竜大 氏

### クラス最軽量の製品開発に一から携わって

Fine Worker を受賞した当時、船を動かす動力となる船外機の開発を担当していました。特に、40～50馬力のエンジンを搭載した、クラス最軽量の製品開発に一から携わったことを評価していただきました。

入社以来、ずっと船外機の開発チームの応援をしてきました。忙しいチームに加わって仕事を手伝い、開発が一段落すると別なチームに異動することを繰り返してきたんです。そして2010年、クラス最軽量の製品開発を目指すチームに参加することになりました。試作品の段階から量産に至るまでひとつのチームで働いたのは、これが初めての経験でした。

求められる性能や強度を満たしながらも、原価を抑え、クラス最軽量という目標を目指す。その上、納期はズラすことができないので、正直つらいと感じる場面がいくつもありました。でも、終わってみると楽しい経験でした。

チームの中で担当したのは、構想検討です。様々な検討を行った上で、主要な部品をどこに配置するかを決めて構想図を作ります。これを元に、各担当が詳細設計を行い、やっと部品の製作がスタートします。開発は営業部や製造部のメンバーも加わるプロジェクトの形式で進められたのですが、自分にとっていい経験になったと思います。プロジェクトで、各部署のスケジュールを1つにまとめた表を作ったんですね。これを見ると、うちの部署が他部署に及ぼす影響が、ものすごく大きいことが一目でわか



るんです。なんとしてでも納期内に仕上げなければ、という意識が強くなったと思います。

### お客様に喜んでもらうことが、ものづくりを続けるエネルギー

Fine Worker の受賞が決まって、内心、そうとう嬉しかったですね。毎年行われる社内表彰で、技術者も受賞していますが、会社の外で評価される機会はほとんどありませんから。親に報告したら、楯と賞状を仏壇に飾ってくれました。親孝行ができた気がして、良かったと思っています（笑）。

授賞式が行われたのは想像していた以上に大きな会場で、驚きました。各社の受賞者と話をして感じたのは、どの会社も大変だなということです。いろいろな業種の技術者が参加していましたが、それぞれ苦労をされているんですね。普段の仕事で少し忙しくなると、「なんで、自分だけが」と考えがちですが、「そんなことはないんだ」とよくわかりました。他社の技術者と話をする機会はほとんどないので、新鮮な

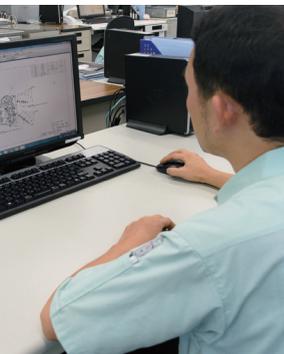
体験でしたね。

受賞者を代表して謝辞を述べたのですが、すごく緊張しました。終わった後、ほかの参加者から「すごい話でしたよ」と言ってもらって、ほっとしました。

謝辞の原稿を準備するために、自分が何のためにものづくりをしているのかを改めて考えてみたんです。心に浮かんできたのは、お客様が船外機を使う目的、それを満たすためだということです。レジャー用であれば楽しく快適に、そして安全に。漁業用であれば、生計の糧になるように。災害時の救助艇用であれば、救助を必要としている方の不安や恐怖を少しでも和らげられるように。こうした目的を満たす製品を開発してお客様に喜んでもらうことが、自分にとってのものづくりを続けるエネルギーになっているんだと気づいたんです。ほかの技術者の方々も、おそらく同じ気持ちで、ものづくりをしているのではないかと。そんな思いを込めて、謝辞の原稿を書きました。

Fine Worker の受賞は、ものづくりの原点を振り返る上でも、自分にとっていい機会になったと思います。

**胸を張って「私は技術者です」と言えるようになりたい！**



新製品の開発が終了した後、その製品のフォローを行う部署に異動しました。今後は、この製品を開発した者の責任として、量産機の品質向上や不具合の解消はもちろん、お客様の要望に1つでも多く応えていきます。

いですね。そのためにも、若手の社員がものづくりの喜びを実感できるように、OJTを続けていこうと考えています。

個人的には、趣味で機械いじりをしている人が「これを作った人って、すごいな!」と思ってくれるようなものをつくりたいですね。自分も中学生の頃から、オートバイや車を修理するのが好きだったんです。修理をしながら、「この構造はすごいな。よく思いつくな」と感動していたのを覚えています。そうした体験がきっかけになって、ものづくりの仕事をするようになりました。今度は、自分が誰かを刺激するようなものづくりをしたいですね。

Fine Worker は、優秀技能者・技術者の表彰ですが、自分は「技術者」と言われると、正直、恥ずかしいと思ってしまいます。これからも技術を磨いて、いつか、胸を張って「私は技術者です」と言えるようになりたいです。

### 推薦者のコメント

技術部 マリン第一課  
課長 高橋 耕一郎氏

彼を見ていて、妥協せずにもものづくりをするだけでなく、納期通りに完成させることに強いこだわりをもっているところがすごいと感じていました。そのがんばりを評価するために Fine Worker に推薦したんです。表彰式で謝辞を聞いて、さらに彼のことを見直しました。授賞式のおかげで、彼がどんな思いでもものづくりをしているかも知ることができました。思わぬ成果だったと思います。



トーハツ株式会社  
板橋区小豆沢 3-5-4  
<http://www.tohatsu.co.jp/>

## 第1回 (2007年度)

有限会社共栄工業	増田 雅史	株式会社トプコン	草野 寿二
恒信印刷株式会社	秋吉 智裕	株式会社ヒカリ	関 喜信
株式会社ジーシー	花井 勇一	株式会社ヒカリ	湯井 哲
株式会社高梁特殊印刷	町田 太郎	マコト印刷株式会社	関 雅人
株式会社高梁特殊印刷	大原 強	マコト印刷株式会社	鮎川 尚俊
株式会社トプコン	中丸 裕之	三八工業株式会社	松本 公次
株式会社トプコン	安田 昌弘	有限会社村上製作所	村上 直正

## 第2回 (2008年度)

株式会社大野精密	大野 政一	トーハツ株式会社	上杉 高志
三友社印刷製本株式会社	大島 浩	トーハツ株式会社	井上 潤一
三友社印刷製本株式会社	岡田 健一	トーハツ株式会社	赤尾 一樹
株式会社伸光堂	北川 孝之	株式会社ブックアート	芹澤 宏和
株式会社伸光堂	鈴木 久巳	株式会社ブックアート	関中 英紀
株式会社ダイワイノバージョン	大久保 憲	株式会社北幸設備工業	粕谷健二郎
株式会社トプコン	小山 茂	ユニオン光学株式会社	嶋崎 秀邦
株式会社トプコン	高橋 喜明	ユニオン光学株式会社	横塚 禎明
株式会社トプコン	加藤 千晶		

## 第3回 (2009年度)

株式会社青木メタル	岡部 薫	株式会社トプコン	増山 俊幸
株式会社青木メタル	高島 明	日興産業株式会社	宮沢 建吾
株式会社進藤製作所	石崎 輝朗	株式会社早川製作所	井出 賢治
株式会社進藤製作所	山下 誠一	株式会社早川製作所	元木 貴史
株式会社スガヌマ	荒井 康宇	株式会社ベナ	筑井健太郎
株式会社タニタハウジングウェア	山内 清孝	理研計器株式会社	石黒 智生
トーハツ株式会社	古谷 孝太	理研計器株式会社	大塚 紀和
トーハツ株式会社	増子 裕昭	理研計器株式会社	安田 昌英
株式会社トプコン	駒込 義隆	ユニオン光学株式会社	高橋 武志
株式会社トプコン	高橋 昭樹		

## 第4回(2010年度)

---

株式会社アタゴ	天笠 康彦	トーハツ株式会社	桑澤 克彦
株式会社アタゴ	窪寺 猛	トーハツ株式会社	米山 健
株式会社アタゴ	松本 純一	株式会社トプコン	中根 行雄
株式会社エム・エー・ティ	大内 秀之	理研計器株式会社	大橋 清次
株式会社エム・エー・ティ	佐々木 直樹	理研計器株式会社	高倉 俊行
三友社印刷製本株式会社	菅野 功二	理研計器株式会社	高橋 清明

## 第5回(2011年度)

---

理研計器株式会社	佐藤 守	トーハツ株式会社	原 永一
理研計器株式会社	川瀬 修一	泰輝印刷株式会社	沢辺 樹
理研計器株式会社	鈴木 康之	株式会社高梁特殊印刷	花谷 仁志
トーハツ株式会社	横田 理人	株式会社青木メタル	吉田美咲子
トーハツ株式会社	堀 知則	株式会社青木メタル	留目 繁美

## 第6回(2012年度)

---

大庭ビルメンテナンス株式会社	市原 大地	宏和樹脂工業株式会社	高野 真彦
大庭ビルメンテナンス株式会社	大川原亮平	株式会社高梁特殊印刷	涌井 光
株式会社トプコン	樽見 哲央	株式会社山下製作所	山下 剛史
株式会社トプコン	松崎 秀紀	イーデーエム株式会社	山口 礼司
株式会社トプコン	小松 護	イーデーエム株式会社	高木 陽介
トーハツ株式会社	宮下 孝志		
トーハツ株式会社	川崎 直彬		
株式会社ヒューマンテック	牧野 和明		
理研計器株式会社	柏 隆		
理研計器株式会社	武政 雅仁		
理研計器株式会社	岩崧 利章		
城北工業株式会社	橋本 憲一		
城北工業株式会社	古川 光		
株式会社ベナ	若林 佳則		



## 第7回(2013年度)

有限会社鈴木軽合金	鈴木 秀和	日本メカニク株式会社	藤平 勳
泰輝印刷株式会社	尾内 良治	イーデーエム株式会社	伊藤 博
泰輝印刷株式会社	庄司 英永	イーデーエム株式会社	長井 卓也
株式会社日本ラベル	北村 和子	イーデーエム株式会社	何川 和弘
株式会社日本ラベル	若生 麻奈美	株式会社トプコン	土本 洋充
トーハツ株式会社	遠藤 康彦	株式会社トプコン	阿部 誠
トーハツ株式会社	羽生 光男	株式会社トプコン	澤村 幸志

## 第8回(2014年度)

イーデーエム株式会社	川村 慈仁	泰輝印刷株式会社	木元 崇
イーデーエム株式会社	萩原 拓也	株式会社ダイワハイテックス	武田健太郎
イーデーエム株式会社	横溝 高寿	株式会社ダイワハイテックス	中嶋 尚己
株式会社井澤	井澤葉留香	トーハツ株式会社	中山 雅人
有限会社大村鍍金工業所	大村 和義	トーハツ株式会社	藤田 竜大
有限会社大村鍍金工業所	大村 伸義	株式会社トプコン	小嶋 友二
コバヤ印刷株式会社	村上 元貴	株式会社トプコン	齋藤 大介
株式会社サーマル	奥出 悟	株式会社トプコン	坂口 淳
株式会社サーマル	金澤 将之	日本メカニク株式会社	小川 潤一
株式会社サーマル	益子 裕樹	株式会社ブックアート	大木 恵美
株式会社シルベニア	櫛部 彰	株式会社ブックアート	川嶋 徹
株式会社シルベニア	富岡 岳史	株式会社ブックアート	高本 亮平
株式会社シルベニア	本間 一利	理研計器株式会社	飯島 光

## 第9回(2015年度)

株式会社アーバン・ファイブ	井手上正幸	株式会社スガヌマ	今井 弘之
イーデーエム株式会社	伊藤 悠史	株式会社スガヌマ	杉山 明久
イーデーエム株式会社	田沼 英己	株式会社ダイワハイテックス	吉田 直哉
イーデーエム株式会社	半藤 賢一	トーハツ株式会社	小椋 久貴
板橋理化学工業株式会社	池田 健士	トーハツ株式会社	東畑 匡哉
株式会社オフセット岩村	立石 翔悟	株式会社トプコン	大内 俊明
有限会社櫻井美術鋳造	櫻井 裕之	株式会社ソキア・トプコン	栗原 秀樹
株式会社三栄社	中島 ミゲル	株式会社トプコンサービス	坂田 亘司
株式会社三栄社	松本 賢治	有限会社本橋精密彫刻所	本橋 昇達
株式会社シルベニア	田中 秀哲	理研計器株式会社	山形 修士
株式会社シルベニア	長井 真道		

---

# 板橋青年優秀技能者・技術者表彰事業 実行委員会

## 委員長

安達 博一

安達光機株式会社 代表取締役社長

## 委員

吉村 健正

株式会社ルケオ 代表取締役会長 兼 CEO

水野 安憲

ファシリティ・マネジメント・サービス株式会社 代表取締役

澤近 洋史

東京都立産業技術研究センター 多摩テクノプラザ 所長

龍野 功

東京都立中央・城北職業能力開発センター板橋校 校長

雨谷 周治

板橋区産業経済部 産業振興課長

青木 弘文

一般社団法人板橋中小企業診断士協会 会長・代表理事

小山 正明

日刊工業新聞社 北東京支局長

平田 義之

株式会社トブコン 生産本部生産技術部生産技術課

---

企画／発行 **東京商工会議所 板橋支部**

〒173-0004

板橋区板橋3-9-7 板橋センタービル(8階)

TEL.03-3964-1711 FAX.03-3964-3434

<https://www.tokyo-cci.or.jp/itabashi/>

発行年月 平成28年9月

取 材 五木田 勉

協 力 ホテルメトロポリタン

デザイン ボンドデザイン株式会社

印 刷 株式会社オフセット岩村



Fine Worker  
10周年記念冊子

東京商工会議所 板橋支部