

会報

2026. 3
第 61 号

公益社団法人

日本鑄造工学会 東北支部



特 集
我が社の鑄人
随 想

我が社の人材確保・人材育成の取り組み

皆川 雅人 さん (北光金属工業株)

鑄造技術者の立ち位置とは (株アルテックス 鈴木邦彦)

日本鑄造工学会東北支部 会報 第 61 号 (2026)

目次

巻頭言 会報第 61 号に寄せて (東北支部長 平塚貞人)	2
特集 我が社の人材確保・人材育成の取り組み	3
わが社における人材確保・人材育成の取り組み (高周波鑄造(株) 末村洋)	3
わが社における人材確保・人材育成の取り組み (秋田エプソン(株) 平田潤)	6
わが社の人材確保および人材育成の取り組み (岩手鑄機工業(株) 高橋一将)	9
ワールドワイドなキャスティング (株)ハッピープロダクツ 河内美穂子)	10
当社の安全教育 (福島製鋼(株) 高橋直之)	14
わが社における外国人材確保・育成に対する取り組み (株)真岡製作所 石川洸)	15
当社の人材戦略について (スチールプランテック(株) 飯塚昌代)	18
我が社の鑄人 皆川 雅人 さん (北光金属工業(株) 稲田遼太郎)	21
随想 鑄造技術者の立ち位置とは (株)アルテックス 鈴木邦彦)	22
人・ひと・ヒト	24
「大平賞」受賞の 内田 富士夫 さん (秋田県産業技術センター 黒沢憲吾)	24
「金子賞」受賞の 熊谷 文仁 さん (株)YDK テクノロジーズ 佐藤直樹)	25
「堀江賞」受賞の 盛岡製造部 1Gr 鑄造 team (株)YDK テクノロジーズ 本山勝見)	26
支部行事報告 (R6.7~R7.9)	27
第 107 回鑄造技術部会 (岩手県工業技術センター 大田彩子)	27
第 32 回東北支部 YFE 大会 (株)ハッピープロダクツ 金内一徳)	30
第 108 回鑄造技術部会 (岩手県工業技術センター 大田彩子)	33
第 50 回東北支部大会 (山形・宮城開催) (山形県工業技術センター 松木俊朗)	36
第 24 回夏期鑄造講座 (岩手大学 小綿利憲)	40
支部令和 7 年度主要議決 (承認) 事項報告 (東北支部事務局 池浩之)	43
本部定例理事会報告 (R6.11~R7.9) (本部理事 平塚貞人, 池浩之)	56
令和 7 年度支部役員・役割分担	64
支部規則, 支部各賞・全国大会準備基金に関する規定	67
東北支部規則	67
大平賞基金に関する規程	69
金子賞基金に関する規程	70
堀江賞基金に関する規程	71
全国大会準備基金に関する規程	72
支部歴代受賞者	73
編集後記 (高周波鑄造(株) 佐々木彬光)	80

巻頭言



会報第 61 号に寄せて

東北支部長 平塚 貞人

2025 年 10 月 21 日に自民党の高市早苗総裁が第 104 代の首相に選出されました。女性初の総理大臣誕生に、日本中がにぎわっています。日本の政治史にとって、画期的な瞬間といえます。

「初の女性首相」に対する期待感のほかに、生活の安全保障や地域のニーズに応じたきめ細かい物価高対応への注文の声も聞かれます。

高市首相は、イギリス初の女性首相となったマーガレット・サッチャー氏を尊敬し、常に日本の「鉄の女」になることを望んできたようです。そこには、現代のリーダーにも通じる「信念の力」と「決断の覚悟」が見えてきます。

岩手県でも南部鉄器のふるさと、奥州市水沢羽田の鋳物業で活躍している女性たちを「鉄女子」と名付けて、その活躍を称えています。

<https://oshu-nambutekki.com/news-13-2/>

多くの方が鋳造業界で働いて頂ける事を望んでいますが、女子学生にとって地元就職には、東京並みにおもしろく、女性活躍を推進している仕事があるかどうかポイントのようです。そのためには入社前から学生を支援する取り組みを広げる必要があるようです。

このようなことから本会報の特集は「我が社の人材確保・人材育成の取り組み」としました。一読して頂き、読者の皆様にお役に立つことを願っています。

さて、2025 年度の支部行事として、4 月に支部大会（山形・宮城）、8 月に第 109 回鋳造技術部会（秋田）、9 月に第 24 回夏期鋳造講座（岩手）、11 月に第 33 回 YFE 大会（秋田）、2 月に第 110 回鋳造技術部会（岩手）がいずれも対面で開催され、以前のように活気が戻って来たようです。

是非来年からは、経済的にも鋳造産業が拡張することで明日への希望が持てる、大きな花が咲く時代の幕開けになってほしいと願っています。

特集

我が社の人材確保・人材育成の取り組み

本号の特集は「わが社の人材確保・人材育成の取り組み」です。採用活動・PR活動や福利厚生の充実、外国人労働者の受け入れ、社内教育・安全教育などに関する各社の取り組みの事例を紹介させていただきます。是非ご一読いただき、今後の業務活動にご活用いただければ幸いです。

わが社における人材確保・人材育成の取り組み

高周波鑄造株式会社 総務企画部長 末村 洋

1. 概要

新規学卒者を主とする採用活動は、生徒・学生数の減少、進学率の増加、就職者の県外志向等の要因により年々厳しさを増しています。また、入社した人材の早期離職など採用後の定着についても課題はあります。今後、当社事業を強化し持続可能とするためには「人への投資」が必須であることから、2025年度予算において人材確保と人材育成について複数の取り組みを実行することを掲げました。以下、代表的なものについて概要を記載します。

2. 人材確保の取り組み

1) 年間休日の増加

2025年度より、年間休日を8日間増やしました。これにより現場作業においても完全週休2日制とし、2025年度のカレンダーではGW・夏季休暇・年末年始休暇で長期休暇を実現しました。“じぶん時間”を重視する傾向にある新規学卒者へ対しワークライフバランスの充実をPRするとともに、従業員に対しては労働条件の改善によるモチベーションの向上を図りました。

2) 奨学金返還支援制度

前年度に引き続き、青森県が実施する奨学金返還支援制度への登録を行い、合同企業説明会を始めとする採用活動の場で福利厚生制度として説明しました。支援方法は、入社3年勤務後と6年勤務後の2回、企業と青森県がそれぞれ一定額を負担し繰り上げ返済の支援を行うものです。制度を利用する従業員は奨学金返還終了が早まり将来の負担が軽減されるというメリットがあります。なお、対象は2回の支援時に在籍していることが条件のため、入社後の早期離職防止への効果も期待できます。

3) LED コミュニティビジョンでの広告放映

八戸市内国道 45 号線八戸郵便局付近に設置されている LED コミュニティビジョンにて 15 秒の会社広告の放映を開始しました。当社の企業広告は、かつては地元紙への賀詞広告や地域祭などへの協賛広告などに留まり、いずれも紙面公告であるが故に関係者以外の目に触れる機会は少ないものでした。一方、今年度放映を開始した LED コミュニティビジョンは、当社本社工場からほど近く、交通量が多く、また近隣に商業施設や学校等が点在する場所にあります。立地条件からも不特定多数の人々に訴求することが可能であり、リクルートに向け当社の認知度を向上させる効果に期待しています。

4) 地元スポーツチームへの協賛

2025 年 8 月よりアジアトップリーグ所属の八戸市を本拠地とするプロアイスホッケーチーム「東北フリーブレイズ」への協賛を開始しました。ホームリンクである FLAT HACHINOHE 内にてフェンスボードの掲出やリボンビジョンへの社名表示など、ブランディング化や認知度向上に期待が持てる様々なメリットが得られます。また、協賛企業へ提供される無料観戦チケットを希望する従業員へ配布するなど、福利厚生制度としての効果も発揮しております。さらに、J3 所属のサッカーチーム「ヴァンラーレ八戸」への協賛も検討中であり、地域共生の一環としての取り組みを進めていきます。

5) 「はちのへクリーンパートナー」への登録

企業と自治体が共同で実施する地域のボランティア清掃活動「はちのへクリーンパートナー制度」へ参加を開始しました。八戸市では清掃用具の貸し出し、市ホームページへの記事掲載、プレスリリースなどを行っています。今年度は 3 回の実施計画を立てており、1 回目の活動を 8 月 30 日に、2 回目の活動を 10 月 25 日に終了しました。参加した従業員からは「他部署と交流する良い機会となった」などの声が寄せられており、CSR 活動を通じ従業員のエンゲージメントを向上させる効果も実感できるものとなりました。

6) インターンシップの受け入れ

例年、地場の工業系高等学校よりインターンシップの依頼を受けており、現場実習を含む 3 日間の日程で実施しております。昨年度は 2 校より 2 名の生徒を受け入れましたが、いずれの生徒も、今年度当社を第一志望で応募し採用内定としております。特に、インターンシップ参加者の当社への就職率は高く、採用に向けての効果は大きいものがあります。また、大学生については昨年度・今年度ともに地場の工業系大学で開催される「インターンシップ説明会」にブースを出展しました。結果、今年度は 2 名の受け入れを実施しております。コロナ禍以降、大学からのインターンシップ受け入れは実績がなかったため、今年度は 6 年ぶり実施となりました。早期化する大学生の就職活動において、活動開始前に接点を持つ機会として人材確保へ繋げたいと考えております。

7) リファラル採用制度の導入

2025年10月にリファラル採用制度を導入しました。リファラル採用制度とは、従業員に知人を紹介してもらい、紹介者の中から採用候補者を見つける採用手法です。当社の文化や価値観を理解した候補者を紹介するため自社に合った人材を見つけやすく、定着率の向上にも期待が持てます。また、新卒採用が難航するなか安定した人材確保のためには中途採用へも注力する必要がありますが、本制度はコストをかけず転職潜在層へアプローチができる点も魅力です。なお、本制度では紹介者が採用となり一定期間定着した場合には、紹介した従業員へインセンティブの支給を行うことを定めており、制度利用の活発化に期待しております。

3. 人材育成の取り組み

1) 階層別教育制度の整備

当社には体系的な教育制度がなく、過去より経験、OJTを重視してきました。2025年度より、入社する若年層のモチベーション向上や価値観の形成を図るために、年代別・階層別教育を策定し開始しました。この階層別教育制度では、社員教育を専門とする外部機関による研修を導入、また親会社の社員教育に合同参加するなど大幅な内容の充実を図りました。

教育の一部紹介として、入社1年目の社員は「フレッシュアップ研修」「フォローアップ研修」「レベルアップ研修」「ブラッシュアップ研修」「プレゼンテーション研修」へ参加。2年目以降も様々な研修に参加しスキルアップを図ります。

なお、階層別教育制度は現場監督職である職長、或いは新任管理職や上級管理職である部長職になっても続けられる仕組みとしております。あらゆる職種やキャリアの階層をフォローする内容であり、従業員が存分に能力を発揮できる環境を整えたと考えています。

4. 最後に

以上のように、人材確保・人材育成に向けた複数の取り組みを実施してまいりました。一方で、労働人口はさらに減少することが予想されており、取り組みの手を緩めることは出来ません。このような取り組みを前に進めることで、社員のエンゲージメントの向上や満足度を高め、「人材を大切にする会社」として地域・社会に貢献していきたいと考えております。

わが社における人材確保・人材育成の取り組み

秋田エプソン株式会社 代表取締役社長 平田 潤

このたびは、日本鑄造工学会東北支部会報特集号に寄稿の機会を賜り、厚く御礼申し上げます。東北支部の皆様には、鑄造技術の振興と研究活動の推進、さらには若手技術人材育成に長年ご尽力されており、ものづくりに携わる企業の一員として心より敬意を表します。

1. 秋田エプソンの概要と人材に対する基本姿勢

当社は、セイコーエプソン株式会社の100%出資子会社として、腕時計、プリンター、産業機器を中心にものづくりを担っています。1986年の設立以来、精密加工技術、組立技術、量産技術を核に発展し、現在は約1,000名の社員が秋田県南地域に根差して事業を展開しています。

私たちが重視するのは「地域社会にとってなくてはならない企業となること」、そして「人が育ち続ける企業文化をつくること」です。少子化や人口減少、技術者の高齢化が進む中、企業の持続的成長を支えるのは設備や技術以上に「人」であるとの認識のもと、長期的な採用計画と体系的な人材育成に取り組んでいます。

2. 採用活動の取り組み

(1) 高卒採用：地域との信頼関係を基盤とした採用

高卒採用においては、地域とのつながりを大切にし、県南地区を中心とした高校訪問を毎年継続しています。校長先生や進路指導担当教員と直接面会し、当社の仕事や働く環境、卒業生の活躍状況を丁寧に説明することで、学校との信頼関係を構築し、応募者の安定確保につなげています。

工場見学やインターンシップは「依頼は基本すべて受け入れる」方針をとり、職場体験、設備見学、製造工程の理解に加え、若手社員が設計・開発した展示ロボットの操作体験など、ものづくりに興味を持つきっかけづくりにも力を入れています。可能な限り学校の要望に応じて実施内容を調整し、生徒一人ひとりの関心に寄り添う形で企業理解を深めています。

また、技能五輪訓練の公開実施は、高校生の関心が非常に高く、県内でも珍しい取り組みとして定着しています。競技候補選手が磨き上げる高度な専門技能を間近に見ることで、技能職の魅力を知り、ものづくり技術の承継にも好循環を生み出しています。

さらに、女性生徒限定の見学会では、案内役から説明担当まで全て女性社員が担い、工場で働く女性の姿をリアルに知っていただけるように工夫しています。これにより「製造現場は男性中心」というイメージを払拭し、近年では女性入社比率が向上し、若手女性社員の活躍の場も広がっています。

(2) 大卒採用：インターンシップと職種別採用の強化

大卒採用は早期化が進み、学生との接点を「大学3年次インターンシップ」へ大きくシフトしています。自社サイトや合同説明会だけでなく、大学との連携を深めながら、設計、開発、品質保証、生産技術などの具体的な実務を体験できるプログラムを用意し、専門性の高い学生が興味を持てる内容としています。

また、職種別採用を導入し、学生が希望する職種と配属の整合性を高めています。各職場から求める人物像（ペルソナ）を明確化し、学生へより詳細な仕事内容を説明することで、いわゆる「配属ガチャ」の不安を解消し、入社後の定着率向上にも寄与しています。

就業支援として、企業連携型奨学金返還助成制度の活用や、アパート代半額補助制度を整備し、若手社員が経済的にも精神的にも安心して生活を始められる環境を整えています。

(3) 中途採用：多様なキャリアと再チャレンジを支える制度

即戦力となる中途採用については、2024年度に「カムバック採用」を導入しました。一度退職した社員が、ライフイベントやキャリア変更などを経て再び活躍できる仕組みを作ることで、当社文化への理解が深い貴重な人材を再び受け入れる体制が整いました。

処遇についても、経験・スキル・前職での実績を丁寧に評価し、入社後のミスマッチを防ぐほか、専門性の高い人材にはより高い役割を担っていただくことで、社員全体の活力向上にも繋げています。

(4) 地域全体で若者を育てる教育体系

当社の採用活動の特徴は、学生との接点を段階的に広げる「早期接点の仕組み」にあります。

- 中学生：職業体験授業，出前講義
- 小学生：プリント体験，時計づくり教室
- 幼児：保育園での伝統工芸体験

ものづくりの楽しさを体験し、自宅に作品を持ち帰ることで家族との会話が生まれ、地域全体でエプソンを身近に感じていただけるよう工夫しています。

3. 人材育成の取り組み

(1) 技能育成：高度技能の伝承と挑戦意欲の醸成

創業以来大切にしてきた「省・小・精」の技術を継承するため、国家技能検定やグループ技能認定競技会への挑戦を積極的に推進しています。

特級・一級技能士の育成にも継続的に取り組み、多くの社員が技能士として活躍しています。女性技能士の誕生も相次ぎ、技能職の多様化も進んでいます。

(2) 技能五輪への挑戦：若手の成長を促す最良の舞台

当社では毎年、高卒社員を中心に技能五輪候補を選抜し、専門訓練を積んでいます。短期間で技能を集中的に習得するこの過程は、技術力だけでなく、創造力・思考力・精神力など、社会人基礎力の向上にも大きな効果があります。

これまで時計修理職種では金賞2名、銀賞2名、銅賞4名をはじめ、多くの入賞実績を残し、メカトロニクス、プラスチック金型でも敢闘賞を獲得しています。入賞者は県庁、

市役所、母校を表敬訪問し、次世代への刺激となる役割も果たしています。社内では報告会や記者会見を実施し、挑戦を称える文化づくりを進めています。

(3) 語学・グローバル人材育成

2015年より社内英語研修を継続しており、これまで延べ43名が受講しています。週2時間×2年間のプログラムにより、来客対応やオンライン会議の運営が可能なレベルまで成長しており、海外現法とのコミュニケーション円滑化にも大きく貢献しています。2025年には海外トレーニーも輩出し、グローバルに通用する人材を育成しています。

(4) 次世代による長期ビジョン策定

若手・中堅社員が主体となり、会社の未来像を描くプロジェクトを推進しています。環境変化が急激な中、経営者だけでなく社員自らが将来像を描き、全員で共有する取り組みは、会社への主体性や経営参画意識を高める貴重な経験となっています。

4. 働きやすさと働きがいを支える環境づくり

福利厚生施設のリノベーションでは、「つながる」「リフレッシュ」「創り出す」をコンセプトとして食堂を刷新し、食事の場だけでなく、会議や小集団活動、オンラインミーティングにも活用できる新しい空間を整備しました。社員同士の交流が活発化し、新たなアイデア創出の場としても機能しています。

また、健やか休暇制度を新設し、年休とは別に最大60日まで有給として積立可能としました。私傷病による長期休暇や家族行事、介護といったライフイベントに柔軟に対応でき、社員が安心して働き続けられる仕組みを整えています。

5. おわりに

社会全体で人材確保が困難となる中、企業が選ばれる時代が訪れています。当社は地域に根差したものづくり企業として、これからも「人づくり」を中心に据え、挑戦する人を支え、成長し続けられる職場をつくり、地域産業の発展に貢献してまいります。

本特集を企画された日本 Casting 工学会東北支部の皆様にご改めて感謝申し上げますとともに、今後も地域のものづくり発展に向けて引き続きご指導・ご支援をお願い申し上げます。

わが社の人材確保および人材育成の取り組み

岩手鋳機工業株式会社 専務取締役 高橋 一将

1. 受け入れの背景と現状

当社が外国人雇用を始めたのは2017年でした。当時、奥州市ではまだ外国人雇用が一般化していない時期です。しかし私たちは地元岩手での将来的な人材不足を予見し、『不足してから動くのではなく不足する前に手を打とう』という考えから、雇用に踏み切ったのがきっかけです。すでに地方の製造業で人手不足の兆しが見え始めていたからです。

2017年6月、インドネシア人2名の受け入れを開始。現在までに18名のインドネシア人と4名のミャンマー人を受け入れました。現在は技能実習生5名（インドネシア人）、特定技能1号6名（インドネシア人2名、ミャンマー人4名）が在籍しています。

2. 外国人労働者の働き方と評価

受け入れ前は言葉や文化、宗教の違いなどの不安もありました。しかし実際に迎え入れてみると、彼らはとても真面目で、一生懸命に仕事に取り組みます。特定技能1号の中には、修理・指示・改善提案ができるなど、リーダー的な素質を持つ人材もいます。永住を見込んでの特定技能2号への移行にも意欲的です。フォークリフトやクレーンの免許を取得したり、溶接技術にも興味を持つなど、知識の習得にも積極的です。さらに鋳造技術基礎講座にも参加させるなど、彼らのスキルアップの機会を提供しています。

3. 企業の責務と「育成就労制度」への対応

技能実習制度は廃止され、2027年より「育成就労制度」へ移行します。企業側には、外国人を「労働者」として迎え入れ、キャリアアップを支援するという認識が重要になると思います。育成就労は1年～2年で転籍が可能となるため、より丁寧な労働環境の整備と日本語教育の提供が必要だと思っています。また、就労開始から数年での入れ替わりがあるため、作業手順書や標準書は簡単な日本語で作成したり、日本人指導者の育成や日本語講師を頼むなど企業側の体制準備も欠かせません。

4. 地域生活支援と文化の理解

長く働いてもらうためには、職場の中だけではなく、『地域の一員として受け入れてもらう事』『地域とのつながりを作る事』が大切な土台となると考えています。そのため、住んでいる地域の行事や掃除と一緒に参加しました。会社の事も外国人従業員の事も覚えてもらえ、直接外国人従業員に行事への参加のお誘いが来るようになりました。私生活支援では、居住環境の準備に加え、『私生活の困りごとに耳を傾ける』サポートも大切です。また、『宗教面への理解（お祈りの場所の確保など）』など積極的にコミュニケーションを取りお互いの文化への理解を深めていきました。

現在、外国人従業員は当社にとって欠かせない戦力であり、社内の活性化にもつながっています。これからますます人材不足、人員不足が加速化されていくと思いますが、外国人雇用は『特別な事』ではなく『これからの選択肢のひとつ』だと考えています。

ワールドワイドなキャスティング

株式会社ハッピープロダクツ 開発技術部 河内 美穂子

外国人労働者に支えられて操業が成立している昨今、ハッピープロダクツでは、今年度新たにカンボジア人とインドネシア人の受け入れを行った。かねてより活躍していたベトナム人、タイ人、中国籍を持つ従業員と日本人を合わせて6か国の国籍を持つ従業員で構成されている。外国人労働者の比率は15%を超えている。

お国柄、で済ませてしまえばそれまでなのかもしれないが、彼らも一人ずつ個性が光り、多彩かつ多才なキャラクターであふれている。

まずは、国別に彼らの紹介をしていきたい。

① ベトナム人

わが社で初めて受け入れた外国人労働者がベトナム人である。多少の入れ替わりがあっても10名以上が常に在籍し、一大勢力である。国に家族や婚約者を残して働きに来ている。仕事には貪欲で残業ウェルカムである。休憩のチャイムが鳴ったとたん、騒音に包まれた工場の中でひととき大きな声でルンルンと歌いながら、自動販売機へとスキップする青年が長年勤めるリーダー格、とにかく陽気で明るいムードメーカーだ。

平和に過ごしていたかと思えば、ベトナム人の一人が急に退職したいといい始めた。訳を聞けば、「子供がほしい」と。上長は「帰国して結婚するのか？よかったな」と貴重な戦力の人員減を残念に思いながらも、おめでたいことだと明るく送り出そうとした。すると、「いえ、結婚はしません。子供が欲しいだけです」とまさかのコメントが返ってきた。古風に「順番は違わないのか？」と聞いても「ベトナムは大丈夫です！」と(笑)。真偽のほどは不明だが、彼が母国で子宝に恵まれるのを願うばかりだ。

② カンボジア人

技能実習生として入国している場合、資格取得が必須のため、鑄造技能検定の受験に向けて必死に勉強中だ。簡単な中子をひとつ作るだけ、とはいえ、すべて日本語で表記された問題用紙を読むところから、勉強が始まる。“ひらがなが読める”といっても記号として音を発するレベルから専門的な道具の名前や技能検定特有の用語を覚える難しさに四苦八苦しつつ、合格を目指している。日本人ですら検定以外の場面で使用することもないであろう用語を丸暗記している優秀な2人だ。

③ 中国人

長年、わが社に勤め、しゃべらない限り、パッと見は日本人というほど、日本に染まっている中国人作業者は、日本で家族を養う一家の大黒柱だ。ちょっと注意されたり都合が悪くなると、急に中国語をしゃべりだし、話の論点をうまくすり替える賢さをあわせもち、

対峙するには注意が必要だ。

ある日、混練砂 CB 測定の現場立ち合いに行くと、彼は保護具を付けておらず、「大丈夫ですか？」とやんわり指摘したら思わぬ返答があった。「こんなところで耳栓やマスクをつけたら緊急時に逃げられない。だから俺には必要ない」と。返す言葉が見つからない。

だが、彼の練る砂はとにかく信頼に厚い。手で砂を握った感覚で CB を予想する CB 訓練では寸分の誤差もみせないチャイニーズ CB コントローラーだ。いわゆる職人さんとしてわが社の砂処理を支えるエースであることは間違いない。

④ インドネシア人

とにかく真面目なキャラクターのインドネシア人は、熱心なイスラム教徒で毎日の礼拝を欠かさない。時間になると、更衣室や現場で神様の方角に向かってお祈りをささげているようだ。教科書通り、宗教事情によって豚肉が食べられないため、給食弁当では不都合があり、自身でお弁当を作って出社している。所属している鑄造部の誰に聞いても「超真面目」とみんなが口をそろえるほどの好青年だ。

⑤ タイ人

日本の生活にもすっかり慣れ始めたお盆の 8 月 13 日、事件は起きた。私は県外に帰省してお供え、お墓参りのフルコースを終え、町内の盆踊りに顔を出す（これが重要）ために子供たちに浴衣を着せていたら、山形から鳴りやまない電話。

聞けば、日本の小学生向けにタイ語教室を開催した際の写真を顔出しのまま SNS に投稿してしまい、主催者、町内会長さん、保護者達からクレームの嵐。投稿を消そうにも本人が行方不明だと連絡が入り、あの手この手で捜索したところ、騒ぎもつゆ知らず、初めての日本の映画館を満喫していた。

日本と異なり、タイでは SNS 投稿に対するプライバシーポリシーや SNS リテラシーが極端に低いようだ。他人の子供の顔だろうが名前だろうがお構いなし！自分の知っているもの、コトは全部自分のものだから、お構いなしで共有してしまうのだ。勝手にタグ付けされたり、コメント欄で人のプライバシーを勝手にさらしてくれる迷惑ユーザーにうんざりすることがあるが、それを平気でやっている状況だった。

山形の花笠まつりにも参加して国際交流センターのメンバーとパレードに出場し、山形の夏を存分に満喫した様子。花笠の練習期間に、長年日本にいる多国籍にわたる友人を作ってきたのだ。休日を充実させるためにとってもよいことだと思っていたのも束の間、またもや問題を起こす。クルマを持った友人ができると行動範囲を一気に広げ、ドライブに出かけ、滝で遊んで飛び込んだりしている様子を SNS に動画としてあげている。漢字が読めないのだろう、「立入禁止」の看板も堂々と映っている。数日前に死亡事故が発生した場所だった。命に関わることだけに嚴重注意とした。

休み明けに、通訳を介して、SNS 関連の指導、日本で暮らすマナーについて厳しめに指導を入れた。反省しきりで落ち込んでしまった様子だったが、やはりなぜなのか？をきちんと理解してもらうことに意味がある。ダメと言っても通じないのだ。

こんな調子で、「ワタシノコト，ミハッテイマスカ？」とまで言われてしまいながらも，中学生の生活指導主任のごとくパトロール中だ．仕事以前の問題なのだが，大きなトラブルを起こして日本にいられなくなっっては本末転倒．日本で心地よく仕事をするために，日常生活の充実，マナー習得は必須条件なのだ．彼らの常識的な行動が日本では犯罪にあたるかもしれないという予想のできない日々にはヒヤヒヤしている．タイ工場のハラチュウタイランドからの転勤者のため，管理会社を介さずに社内でお世話をしている点が一番の苦勞であることはいうまでもない．他の国籍の労働者は，管理会社に入国手続きから身の回りのお世話，トラブル処理まで対応してもらってきたため，言語以外でこんなにも苦勞があるのかと思ひ知る初めての大きなハードルであった．

こうしてみると，国，文化，言語の違いはあっても，とにかくみんな真面目で明るくて人懐っこい．異国での生活のハードルがありながら，慣れてきたころにはすっかり「鋳物屋」だから不思議だ．

さて，外国人労働者受け入れの社内対応についても触れていきたい．

まず，ゴミ捨て場の看板が多国籍向けの表示となった．国によっては，分別の概念が日本と大きく異なり，何種類ものゴミ袋が存在することに驚く作業者もいる．日常生活でもトラブルにならぬよう，事前に通訳からゴミ分別表を翻訳してもらい，入社した日にアパートに貼ってもらった．町内会，アパート管理会社からのクレームで多いのはルール違反のゴミなのだ．

有価物 ビニール類

ベトナム語	Các loại nilong (vật liệu có giá trị)	タイ語	พลาสติก, ไร้น (พลาสติก)
クメール語	សំបកប្លាស្ទិក	英語	Vinyl materials (valuable items)

透明ビニール小〜大

梱包ラップ

プチプチ

対象外：色・柄・油・塗料がついたもの、汚れのひどいもの
紙ラベル・ガムテープがついているもの（切取れば有価物）

鉄くず

ベトナム語	Phế liệu sắt (vật liệu có giá trị)	タイ語	เศษเหล็ก scrap (เศษเหล็ก)
クメール語	កំទេចដែកមានតម្លៃ	英語	Scrap metal (valuable material)

一斗缶

チェーン

鉄端材

スプレー缶 (大)

大きい鉄くずはHD工場南側に廃棄する スプレー缶はガスを抜いてください

混合廃棄物(雑貨品)

ベトナム語	Rác hỗn hợp (các mặt hàng khác nhau)	タイ語	ขยะทั่วไป (ขยะมูลฝอย)
クメール語	សំបកគ្រប់	英語	Mixed waste (general merchandise)

安全靴

防音マスク/ヘルメット (金型等)

足カバー

ペン類・ハジミ

懐中電灯

扇風機

電気ポット

電話

傘

ライター

透明袋に入れ、水がはまらないように結び口を下向きに入れる

汚泥

ベトナム語	Bùn	タイ語	ขี้ตมกอน , สิ่งสกปรก
クメール語	សំបកគ្រប់	英語	Sewage sludge

きちんとフタを閉める

袋にいれてから
バール缶に入れる

ゴミ捨て場の看板の例

日常会話				铸造 専門用語			
daily conversation				Casting technical terminology			
日本語	英語	タイ語 (発音記号)	タイ文字(シャム文字) (+ คำอ่านภาษาไทยใน)	日本語	英語	タイ語 (発音記号)	タイ文字(シャム文字) (+ คำอ่านภาษาไทยใน)
食べる	eat	lín	ลิ้น (喉痛)	铸造方案	gating system casting design	rabòb kaan bǎw	ระบบการหล่อ(รู)ไฟ้อบ
使う	use	chái	ไ้ (สีดา)	湯道方案	runner plan	thaaj dǎan námlèk	ทางเดินน้ำเหล็ก(รู)ไฟ้อบ
熱い (お湯などの温度)	hot	rǎwn	(ร้อน) ร้อน (อิ้ช้อ)	見切り	parting parting plane	Parting line	Parting line (อิ้ช้อ)
暑い (気温)	hot	rǎwn	(อากาศ) ร้อน (อิ้ช้อ)	配置	layout	lee áu	ตำแหน่งวางพิมพ์, เดช้อไฟ้อบ (ไฟ้อ)
寒い	cold	nǎaw	หนาว (ชะม้อ)	伸び尺	contraction rule shrink scale	ra yá chín rǎan hòt tu	ระยะสั้นขนาดค้ (ในอิ้ช้อ)
眠い	sleepy	ngún	ง่วง (เหม่อ)	溶解	melting	kaan lǎwm	การหลอม (ไฟ้อ)
痛い	painful	cèp(外部、傷など) pùad(内部)	เจ็บ, ปวด (อิ้ช้อ)	中周波炉	intermediate frequency induction furnace	taw lǎwm lèk	เตาหลอมเหล็ก(รู)ไฟ้อบ
困っている	I'm in trouble	nàkcai	พ้อช้อ (โศกเศช)	注湯 (ちゅうとう)	pouring	thee	เท(รู)ไฟ้อ
飲み物	drink	khúnǎj dǎwm, nám	เครื่องดื่ม, น้ำ (ในอิ้ช้อ)	接種	inoculation	inoculation	inoculation (เชื้อ)
お金	money	taj, nǎn	ค้ช้อ, เงิน (โถง)	注湯流接種	pouring inoculation	thee inoculation	เท inoculation (รู)ไฟ้อ
施錠 (鍵をかける)	lock	lǎk kuncèe	ล็อกค้ช้อ (ค้ไฟ้อ)	球状化処理	spheroidization	cád inoculation graphite hǎi klom	อิ้ช้อ inoculation ไฟ้อค้ช้อ
分かる	understand	khǎwcai	เข้าใจ (วาฬ)	金枠	metal flask	metal flask	metal flask (ค้ช้อ)
分からない	not understand	mǎi khǎwcai	ไม่เข้าใจ (วาฬ)	主型 (おもがた)	base mold	moon lǎk	ไฟ้อค้ช้อ
出来る	can	dái	ได้ (ค้ช้อ)	上型	upper mold	moon bon	ไฟ้อบน

コミュニケーションカードの例

また、業務で必要な作業指示書と専門用語のコミュニケーションカードを事前に作成した。アプリを使用するよりも指差しで意思疎通ができるため、日本語がほとんど通じなかった最初は特に役立った。入国から3か月程度は週に1回、OJTの業務指導も通訳に入ってもらった。アプリで表現しきれないニュアンス、感覚、作業のコツを伝えるためだ。通訳の入った日は、必ず、日常の困りごとや悩み相談、買い物支援のフォローもするようにして、とにかく生活面の不安感払拭にも力を注いだ。

同時に、社内では半年間ほど、日本人向けのタイ語教室を開催していた。読み書きまではいかないものの、簡単な挨拶と生活に関する単語を学んだ。普段は、伝わらないジャパニーズ英語と翻訳アプリに頼りっぱなしだが、御礼や励ましを伝える時には、なるべくタイ語を話すようにすると、相手が笑って受け止めてくれることが多い。

日本で仕事をするのだから、日本語を学んでもらうしかない。これは受け入れる日本人側の一方的な論理だ。むしろ、私たちがもっと必死になって彼らを理解しようとする、少しでも意思疎通がスムーズになるよう努力する姿勢を彼らにきちんと伝える必要があるのだと気づいた。彼らが日本語を学ぶのと同様に、受け入れ側も現地語を学び、会話しようとする気持ちを見せることは、いわゆる「言語の壁」を双方向から取り除き、安心して働ける環境づくりにつながるのかもしれない。

彼らとのワールドワイドなキャストイングを通じて「世界に笑顔でHAPPYを」の精神でハッピープロダクツ、ハラチュウタイランドのものづくりを世界発信していきたい。

当社の安全教育

福島製鋼株式会社 高橋 直之

当社福島製鋼は 1953 年 12 月に設立し 2024 年に 70 周年を迎えました。

福島県福島市に本社・吾妻工場と神奈川県相模原市に相模工場を構え、2 拠点で鑄造事業を行っています。

自動車用鑄造品、鉄道車両用鑄造品、建設機械用鑄造品など、主に人と物の移動に関わりの深い素形材メーカーとして、足元からくらしと産業を支え続けてきました。

モノづくりを通して、付加価値の高い鑄造製品をお客様へ供給しています。

モノづくりの起点は『ひと』であり、製造業で働く基本の『安全』については日々の安全活動と安全教育道場での教育を実施しています。

安全教育道場は常設の教育施設となっており、現場作業者は年 2 回の教育を受講、スタッフ部門は年 1 回教育を受講し安全の意識付けをしています。

当社においても過去に災害が無かった訳ではありません。安全教育道場には過去災を教訓としてモデルにした 35 の体感機を設置してあり、過去におきた災害を繰り返さないための教育をしています。

2024 年度からは VR 体感設備を新たに導入しました。災害が起こるシチュエーションを疑似体験し、現場の危険予知への安全意識の向上に努めています。

鑄造業という業種から、火や高温物を扱うことが日常であるため防火活動にも力を入れており、常設の防火道場を設け教育をはじめました。

全社員が年 1 回この防火道場で火災のメカニズムを勉強し、初期消火の訓練まで実施しています。

『わたしたちの工場から絶対に災害・火災を出しません』をスローガンに教育を通して知識と意識の醸成をしています。

外部環境変化のめまぐるしい現在ですが、安全で働きがいのある意欲あふれる企業として、「地域と共に発展する企業」「社会から必要とされ続ける企業」「皆様から信頼される鑄物づくり企業」をめざしていきます。

わが社における外国人材確保・育成に対する取り組み

株式会社真岡製作所 石川 洸

株式会社真岡製作所では、人材確保の重要な柱として外国人材、特にベトナム人技能実習生の採用と育成に力を入れている。現在、弊社千塚工場の製造現場におけるベトナム人は溶解、造型といった鑄造特有の技能を必要とする部署や、分析、鑄造技術部といった専門技能を必要とする部署にも配属されており、その比率は55%に達している。今や当社の製造現場において欠かせない戦力である。

1. 安全教育の徹底

言語の壁を超えた安全教育を実現するため、当社では安全体感技塾という施設を開設し、体験型の安全教育を重視している。座学だけではなかなか身につかない安全意識を、実際に危険を体感することで習得させる手法を採用した。2010年にスタートした安全体感技塾は、現在MC興産で事業展開しており、栃木県内の多くの企業様にご利用いただいている。さらに、遠方の場合や大人数での受講の際には出張サービスも実施しており、全国的に安全教育の普及に貢献している。

2. 二言語併記による教育システム

日本語とベトナム語を併記した教育ツールを積極的に活用している。

- 1) 安全衛生手帳：当社の安全理念から安全衛生に関する内容まで、左側に日本語、右側にベトナム語で表記している。読み合わせを日本人とベトナム人一緒に行うことにより、安全教育と日本語教育を同時に行う一石二鳥の効果を生んでいる。
- 2) 作業手順書：職場の基本となる作業手順書も日本語とベトナム語を併記し、OJTでの作業教育に活用している。
- 3) 工場内表示：工場内の表示や掲示物についてもベトナム語を併記することで、全員が安全に作業できる環境を整備している。ただし、鑄物用語や危険に関する言葉などは、あえて日本語で教育し、日本の製造現場で通用する人材育成を目指している。

3. 技能向上と資格取得支援

技能検定制度を積極的に活用しており、基礎級、随時3級、随時2級の検定において、受験者全員が合格を達成している。また、作業に必要な各種資格（玉掛、クレーン、研削砥石、低圧電気取扱い、フォークリフト等）の取得も、作業内容に応じて計画的に実施している。

日本語能力の向上にも注力しており、日本語能力試験ではこれまでにN3が29名、N2が5名、N1が1名合格している。これらの資格取得支援により、ベトナム人材の技術力と日本語コミュニケーション能力の両面での成長を実現している。



図1 安全体感技塾

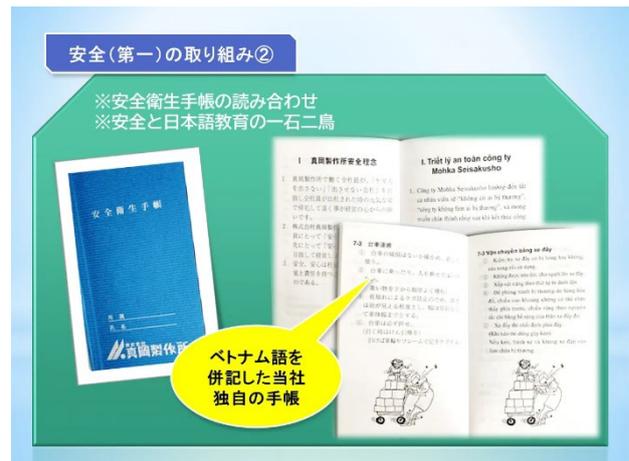


図2 安全衛生手帳

4. 特定技能2号への挑戦

職場でのベトナム人の管理や通訳などを担える人材を育成するため、特定技能2号の取得を目指す取り組みを進めている。特定技能2号になるルートは複数あるが、いずれも要件は非常に厳しいものである。当社としては、技能検定1級を目指すルートが指導しやすいと考え、計画的な育成プログラムを展開している。教育の結果として特定技能2号に関してはすでに5名が合格し、2025年も3名が铸造技能検定1級を合格した。

5. 生活支援と文化交流の推進

ベトナム人材が日本で安心して働き、生活できる環境を整えることは、人材育成と同様に重要であるため、技術教育だけでなく、日常生活面でのサポート体制も充実させている。住居の手配から銀行口座の開設、携帯電話の契約、病院への付き添いなど、来日当初の生活立ち上げ期には特に手厚いサポートを提供している。また、日本の文化や習慣を理解してもらうための交流イベントも定期的を開催し、日本人従業員との相互理解を深める機会を設けている。

6. キャリアパスの明確化

ベトナム人材が長期的なビジョンを持って働けるよう、当社ではキャリアパスを明確に示している。技能実習生から特定技能1号、そして特定技能2号へと段階的にステップアップできる道筋を示すとともに、各段階で必要となる技能や資格、日本語能力の目標を具体的に提示している。

特に優秀な人材に対しては、将来的に管理職へのキャリアアップの可能性も示しており、実際に実習生として入社し、現在ではベトナム人をまとめる役として係長クラスの立場になったケースも出てきている。このような実例を共有することで、他のベトナム人材のモチベーション向上にもつながっている。



図3 技能検定1級へのチャレンジ



図4 社内レクリエーション

7. 今後の課題

これまでの取り組みにより、当社のベトナム人材活用は一定の成果を上げているが、まだ多くの課題も残されている。

第一に、さらなる日本語教育の充実を図る必要がある。業務遂行に必要な日本語能力は身につけてきたが、より高度なコミュニケーションや、安全面での微妙なニュアンスを伝えるためには、さらなる日本語能力の向上が必要である。社内での日本語教育プログラムの拡充や、外部の専門機関との連携強化を進めていく予定である。

第二に、技能の高度化が挙げられる。特定技能2号の取得を目指す取り組みは始まったばかりであり、技能検定1級合格者を計画的に輩出していく体制づくりが急務となっている。そのためには、より体系的な技能教育プログラムの整備と、指導する側の日本人従業員のスキルアップも必要となる。

8. 結びに

製造業を取り巻く環境は、少子高齢化の進行により、今後さらに厳しさを増していくことが予想される。その中で、ベトナム人材は単なる「人手不足の補填」ではなく、企業の持続的成長を支える「重要なパートナー」として位置づけられるべきと考える。

当社では、これまで培ってきたベトナム人材の育成ノウハウをさらに磨き上げ、発展させていく所存である。言語や文化の違いを乗り越え、互いに尊重し合いながら共に成長できる職場環境こそが、これからの時代に求められる製造現場の姿だと確信している。

外国人材の受け入れには、確かに多くの手間と時間、そして投資が必要である。しかし、それを上回る価値と成果が得られることを、当社の経験が証明している。当社の取り組みが、同じような課題に直面している他の製造業の皆様の参考になれば幸いである。

当社の人材戦略について

スチールプランテック株式会社
人事・キャリア育成支援室 飯塚 昌代

2024年度からの中期経営計画の3つの柱の一つに「人材戦略」を掲げている。

社員がやりがいと成長を感じ生き生きと仕事に取り組むことができれば、結果として労働生産性も向上し、新たな人材確保につながる。

人材確保、定着&育成、活力ある職場風土という三位一体の好循環サイクルの醸成を目指している。

1：人材確保への取り組み

次世代を担う多くの人材を求め、積極的な採用活動を展開している。

コロナ禍後の4年間で新卒採用社員27名、キャリア採用社員31名が加わり、全社員の約20%がこの4年間に入社したことになる。さらに、今年の4月には新卒社員13名が入社予定で、機械設計職は10名と過去最多だ。

社内では若手社員同士の交流が活発で、彼らが中心となってバーベキューやビアガーデンなどの全社イベントが盛んに開催されており、活気ある職場環境が築かれている。

①新卒採用

業界全体の認知度に加え、当社自体の知名度も低かったため、理系学生の採用活動は非常に困難を極めていた。こうした状況を打破するため、まずは採用ターゲットとしている大学へ直接足を運び、先生方に当社の事業内容を深く理解していただくことから着手した。

その結果、大学内での会社説明会の実施につながった。多くの学生に当社の名前を知ってもらうことができ、インターンシップへの参加者や、本選考への応募者数も大幅に増加している。

～インターンシップ～

採用活動では、みなとみらいの本社で開催する対面でのインターンシップを最も重視している。プログラムは業界や当社製品・技術に関する解説に加え、課題検討やグループ発表といった実践的なワークを用意している。また、多くの社員との交流を通じ、当社の業務内容やリアルな働き方への理解が深まることから、参加者からは「社内の雰囲気や働き方を実感できる」と大変好評だ。実際の内定者のほとんどがインターンシップ経験者となっている。

2025年度は、大学への個別訪問、就職情報サイト「マイナビ」の活用、イベントへの参加などで告知を進め、WEB7回、対面4回のインターンシップを実施し、史上最多だった昨年の49名を大きく上回る73名の参加となった。

②外国人採用

国籍を問わず優秀な人材を活用することを目的として、外国人社員も積極的に採用している。現在、インド、韓国、中国、フィリピン籍の社員が各部署で活躍しており、本年からは彼らへのサポート体制を強化するため、日本語研修制度も開始した。



(左) インターンシップの様子、(右) 若手中心で参加したイベントの様子

2：人材育成のための取り組み

変化の激しい時代において、自ら考えて行動できる自律型人材の育成は急務となっている。社員一人ひとりの能力開発と主体的なキャリア形成を支援するため、多様な教育プログラムやサポート体制を整えている。

①新入社員教育

新入社員研修の充実と、配属後の手厚いサポート体制の拡充を図っている。

4月の合同研修を皮切りに、5～12月は職種別に分かれ、配属候補部署を経験する「ローテーション研修」を実施している。技術系社員には設計基礎教育を通じた専門スキルの習得や、工場見学も行っている。これにより、業務内容や部署の雰囲気を理解した上で自身の配属希望を検討することができる。

配属後は、先輩社員がマンツーマンで実務を指導する「OJT制度」に加え、他部署の先輩社員がメンタル面などを支える「メンター制度」を導入している。さらに、入社3年目までは人事担当者が配属先と連携してフォローアップを行うなど、サポート体制は万全だ。

②階層別研修

全社員を対象に、人材戦略上の課題をテーマとした階層別研修を実施している。

「変革」を実現するための「組織づくり」と「個人の育成」を教育の柱とし、各階層に求められる役割を理解し、必要な能力・スキルを計画的かつ段階的に習得することを目指す。

③英語研修

入社3年目までに基礎的な英語力を習得することを目的として、約半年間にわたりレベル別のクラス編成によるネイティブ講師とのグループレッスンを実施している。

④キャリア教育

社員一人ひとりが自らのキャリアに関心を持ち、主体的にキャリア開発に取り組めるよう支援を強化している。2025年度からは新たに、上司との面談時に「キャリアデザインシート」を導入した。この取り組みは、これまでを振り返り、自己理解を深めることで、中長期的なキャリア目標を設定することを目的としている。上司とも共有することで、今後の成長に向けた具体的な支援に繋げる。

⑤ビジネススキル資格取得支援

自己研鑽に励む社員を積極的に支援する制度。会社側が求める役割、資格取得の難易度、社員の専門分野や担当職務から、さまざまな認定資格を定め、取得に応じて報奨金を進呈している。多くの社員がこの制度を活用し、積極的な自己啓発を行っている。

⑥eラーニング

自己啓発支援を目的として、全社員を対象としたeラーニングを導入している。マネジメント、DX、IT、語学、技術技能といった幅広いコースを用意しており、各自の興味に合わせて好きなタイミングで学習できる。

3：活力ある職場風土へ向けた取り組み

人材を確保し、定着と育成を進めるにあたって不可欠となるのが、会社と社員との信頼関係の向上である。よりよい職場環境を築き、一人ひとりが主体的に働くことができるようエンゲージメントの強化に取り組んでいる。

①エンゲージメントサーベイ

全社員を対象にアンケートを実施し、社員が組織や仕事に対して主体的に取り組んでいるか、会社や組織は社員・個人の貢献に対して報いているか、について調査・分析をしている。結果を施策へフィードバックすることで、社員の働き甲斐、モチベーションの向上を図り、活力ある職場風土を実現する。

②企業理念の策定

企業自体が世界中で問題となっている社会課題の解決に取り組むことが求められる中、パーパスを頂点に行動指針まで落とし込んだ企業理念を策定中。自社の存在意義を知り、それに基づいた共通の価値観をもって行動することで、組織の一体感を高め、働き甲斐の向上につながることを目的としている。

我が社の鑄人



皆川 雅人 さん

北光金属工業株式会社 鑄造部 部長
年齢 65 歳 鑄造経歴 41 年

現在、弊社の鑄造部門の部長として活躍されている「我が社の鑄人」皆川雅人さんをご紹介します。

弊社は 1958 年の会社設立以降、現在は秋田市向浜地区にて、土木・建築分野における構造物やインフラ整備事業向けのニーズに対応したダクタイル鑄鉄を製造しております。

皆川さんは秋田生まれ秋田育ちで、関東の大学で学生生活を過ごした後、卒業後に地元秋田に戻り、弊社に入社しました。入社後数年は製品の仕上げや塗装の他、機械メンテナンス作業に従事し、幅広い分野で知識や技能を習得されました。

その後、鑄造部門に配属となり、弊社の核とも言えるキュポラによる溶解工程や誘導電気炉における溶湯の管理全般を担当し、長年に渡り会社を支え続けてきました。特に溶解部門でトラブルが発生した際には、いち早く現場に駆け付け早期復旧の為に的確な舵取りを行っている姿は、これからを担う若手社員の模範になっていると感じております。

弊社は今年で設立 67 年目を迎え、これまで様々な環境変化に柔軟に対応しながら、人々の暮らしのお役に立てる鑄鉄品を製造してまいりました。皆川さんは弊社の歴史の半分以上を共に歩み続け、どんな時でも常に最高レベルの製品をお客様に使用していただくという想いで尽力されてきました。

現在は、これまで鑄造に携わって得た知識・技能・経験を後進へ伝えながら、鑄造部門を統括している皆川さんですが、65 歳を迎えた今でもまだまだ引退するつもりは毛頭ないようです。たまに弱音を吐くこともありますが、責任感が強く、会社からの信頼の厚い『鑄人』としての大きな背中を社員に見せ続けてくれそうです。

皆川さんは親しみやすい性格で、普段の会話からはご家族を非常に大切にされている印象を受けます。大好物は秋田県人らしくしょっぱいたらこや筋子とのことですが、ほどほどにいただき、今後も健康には十分お気をつけて、ますますご活躍されることを祈っております。

(北光金属工業株式会社 稲田 遼太朗)



鑄造技術者の立ち位置とは

株式会社アルテックス 鈴木 邦彦

大学を卒業して3年ほど岩手県内の産業機械メーカーにて設計の仕事に就き、近年では考えられないような仕事漬けの毎日で、ドップリ図面を書くという業務に何の疑問も持たず浸っておりました。今思えばこの3年間は、現在までの私の職歴において非常に貴重で、物を作るという仕事をするうえで、大切な考え方や技術を身に付けてくれたと考えております。

絵（図面）を描くこととは、その材料の選択から始まり、どのように加工し、どのように組み立てるのか。そしてそれをどのようにして使うのかを頭の中で考え、成立させることを表すことだと上司から指導されました。その材料は十分な強度と、良好な加工性を有しているのか？その加工はうちの会社で持っている工作機械で加工できるのか？組み立て時、取り付けるボルトの頭にソケットレンチをさしこむスペースはあるのか？などなど。

そのような日々が続くうちに初めて鑄物の設計をするチャンスが巡ってきました。今思えば、それを待ち望んでいたわけではないのでチャンスとは言えないのですが、多分上司が私の設計の技量を見てそろそろと思ったのかもかもしれません。

大学では機械工学を専攻しておりましたが、金属工学に関しては概論と実習が必修となっていました。一応状態図なるものの存在は記憶にはありましたが、それにどのような意味があるのか当時はほぼ気にも留めてはおらず、同じ鉄でも色々あるんだな程度のお粗末なものでした。

材質はFC35だったと思いますがあまり定かではありませんが、鑄鉄製のカウンタバランスバルブのボディーを設計しろという仕事でした。カウンタバランスバルブとは油圧機器の圧力制御弁の一種で、油圧回路においてアクチュエータが負荷により落下暴走するのを防ぐ安全装置として使用されます。内部に入るスプール（ピストンのようなもの）の仕様と周りの油圧機器と連結する油圧配管ポートの位置関係、本体の固定用のマウントなどを検討し、鑄物素材を設計するというものでした。当然最高使用油圧にて破壊しないような強度設計を伴います。

強度計算に関しては材料の機械的性質さえ判れば特に問題なく計算できました。問題は形状です。仕事の進捗を見回りに来た上司が一言、「それは型をどこで割るんだい？」

「は！」という言葉しか出てこず、何を言っているのか全く理解できませんでした。学生時代の機械設計の講義で確かに砂型鑄造とか、中子とかいう言葉は習ってはいました。しかしそれは実践的知識としてはこの時全く機能していなかったのです。抜き勾配などという言葉はもちろんのこと頭には入っていませんでした。

こういった機械設計者の鑄物に対する認識の薄さは私一人のことでないことをこの40

年間鑄造技術者としてしみじみと感じ、歯がゆい思いをしてきました。まだ私が鑄造にかかわり始めたころには、鑄物を発注してくれる建機メーカーや商用車メーカーにも鑄造のエキスパートがおりました。当時は見積もり段階で図面以外に購入仕様書にて型割（パーティングライン）や素材ケガキ基準位置などの指示がありました。当時は2次元図面のみで、現在のような3Dデータの支給はありませんでしたが、その指示書の内容は鑄物のある程度熟知した的確なものでした。

私の短期間ではあれ機械設計者としての経験で分かるように、設計段階では検討しなければならない事が多々あり、それは機能の実現が優先であることは当然のことです。その段階で鑄物を意識した設計を盛り込むかと言われれば、確かにそれは二次的な必要事項であることが多いのでしょうか。

私が長くかかわってきた商用車用エンジン部品のアルミ素形材（グラビティ）に関しては、モデルチェンジに伴う新規部品といえども前のモデルにて同様の機能を有する部品があり、既に鑄物として存在している場合がほとんどです。ダクトやインタークパイプ、ポンプやカバー類がそれです。それらの部品は鑄物で製造されているため、すでに鑄物としての検討は済んでいます。しかしモデルチェンジによりボスが追加されたり、フランジの角度が変更されたりという形状変更が施されており、その段階では鑄物としての配慮には欠けており、設計者もこの点の検討は鑄造業者が行うものと認識しているようです。

つまり設計者はモデルチェンジによる設計変更後鑄物としての検討は、既に現在製造にかかわっている鑄造業者に任せようという事なのです。全くの新規の部品に関しても同じような考えで、鑄物としての検討は我々鑄造業者へ依頼してくるのが通常となっています。その理由は、要求仕様を適えたうえで型も含めたトータルコストの低減が手っ取り早く行えるからだと考えます。

それでは、例えば私共が仕事をいただいているメーカーに、鑄造に関する知識や技術を持った技術者がいないのかと言えばそうではありません。当学会を見てもそのような方が大勢いらっしゃいます。でも私共が仕事をいただく折、設計担当や調達部門のスタッフとの打ち合わせはありますが、学会で顔見知りの方とお会いすることはほぼ有りませんでした。鑄造部門を抱えたメーカーの場合には多分その技量は社内では発揮されているのでしょうか。ただし社内で製造することを前提としたままの内容で、我々鑄造業者に鑄物を発注することはありません。これは鑄物業者個々が持つ鑄造技術や設備が多少なりとも異なり、その鑄造業者固有の方法が存在するからだと考えます。

第186回鑄造工学講演大会にて北海道大学の野口先生たちが発表されたご研究にて、鑄物の鑄造欠陥の評価に関し、破壊力学の観点より合理的な品質評価をすべきとのご発表がありました。図面に「有害ナ鑄造欠陥ナキコト」と一筆注記するのは機械設計者の常であります。そこまで書くと大学の設計製図の講義で習ったわけではありませんが、設計段階の初期から機械設計者と鑄造技術者が協働していれば、鑄物部品の機能、品質面のみならず、コスト面でも良いものがロスタイム無くできるのではと考えます。

当社の受注量の90%以上は大中型商用車のエンジン部品が占めております。お客様との今までの関係より、図面をいただくと必ず鑄造業者として提案できるものはさせていただき、時すでに遅しではありますが、品質の安定やトータルコストの低減に今後とも微力ながらも貢献させていただきたいと考える次第です。

人・ひと・ヒト



「大平賞」受賞の 内田 富士夫 さん

秋田県産業技術センター

令和7年度、日本鑄造工学会東北支部において、弊所 先進プロセス開発部 部長の内田 富士夫さんが「大平賞」を受賞されましたことにつきまして、支部の皆様をはじめ、日頃よりご指導・ご支援を賜っております関係各位に、心より御礼申し上げます。このたびの受賞は、秋田県産業技術センター職員一同にとりましても、誠に喜ばしく、また大変誇らしく感じております。簡単ではございますが、受賞された内田さんのご経歴とご功績をご紹介します。

内田さんは、大学で銅の疲労特性や転移論などの研究に取り組まれた後、1995年に当センターへ入庁され、研究員としてのキャリアをスタートされました。現在では鑄造技術の第一人者としての印象が強い内田さんですが、実は当センターで鑄造技術と出会い、数年間にわたる厳しい下積み時代を経験されたと伺っております。その後、光造形、鑄造シミュレーション、構造解析など、デジタルデータを活用した技術支援を担当される中で、内田さんならではの技術とノウハウを着実に築かれていきました。特に、3D プリンター製の樹脂モデルを精密鑄造に応用するという、当時としては極めて先駆的な研究に取り組みをメインで担当されていたことは、内田さんの高い先見性を示す象徴的な取り組みでした。その後、社会人ドクターとして研究発表や論文投稿を積極的に行いながら、YFE 会長としての学会活動にも尽力され、多方面でご活躍されてきました。

また、最先端の研究活動と並行して、県内企業との共同研究にも積極的に取り組まれ、現在も交流のある企業の技術者の方々との関わりを通じて、実践的な鑄造技術を習得されました。後進の職員に対しても、企業訪問を通じて現場の技術に触れ、技術者との信頼関係を築くことの重要性を意識づけながら、丁寧な指導を行っておられます。

そんな内田さんは、新しい技術や装置に対して常に高い関心をお持ちで、「世界初」「日本初」といった言葉に目がないう方です。「なぜ秋田県産業技術センターにはこんなにも珍しい設備があるのか」「なぜデジタルエンジニアリング分野の設備がこれほど整っているのか」と、見学に訪れた方々からよく質問を受けるのも、内田さんの先見性と情熱の賜物であると感じております。最近では部長としての管理職業務に加え、積層造形砂型の製造や鑄造作業にも携わるなど、多忙な日々を送られておりますが、今後もどうかご健康に留意され、引き続き秋田県産業の発展を力強く支えていただければと存じます。

最後になりますが、これまで培われた豊富な経験と知見を活かし、今後も所内外の技術者の指導・育成にご尽力いただけますようお願い申し上げますとともに、内田さんのますますのご活躍とご健勝を心よりお祈り申し上げ、受賞者紹介とさせていただきます。

(秋田県産業技術センター 黒沢 憲吾)



「金子賞」受賞の 熊谷 文仁 さん

株式会社 YDK テクノロジーズ

この度、令和 7 年度日本鑄造工学会東北支部において、「金子賞」を受賞されました熊谷文仁(くまがいひさと)さんをご紹介します。

熊谷さんは岩手県立盛岡工業高等学校の機械科を卒業後、2011 年 4 月に株式会社 YDK テクノロジーズに入社され鑄造チームの造型ライン(主に V プロ造型)を担当しておりました。その後は生砂造型ラインや自硬性造型ラインを担当しながら着々と実績と経験を積み上げラインリーダーとなり先輩従業員と共に造型を主戦場とし作業に従事しておりました。更には多数ある、いにしへの造型設備などの保守や修理、消耗品や備品の手配や管理を受け持つこととなり、外部関係者との調整・連絡も増えコミュニケーション能力の方も向上に繋がったようです。

改善活動も積極的で、この度受賞させていただきました「堀江賞」のテーマでもありません「V プロセス造型ラインにおけるアルミニウム合金鑄物の鑄肌品質向上による鑄仕上げ工数の削減」や、ちょっとした身の回りの作業についても改善出来そうであれば一度試してみたり、気になった工具等があれば実際に試し現場に取り入れてみたりと常に新しい事、物に目を向けています。

その積極性と知的好奇心が高いことを見込まれ、岩手県工業技術センター岩清水様より人材育成支援事業なるものにお声掛けいただき、アルミ素材について学ぶ機会を与えていただきました。そこでは仕事の負荷を調整しながら 2 年間、アルミ素材の基礎知識からより専門的などころまで様々な角度からの見かたや考え方を教えていただきました。そしてこの人材育成支援事業をきっかけに 2025 年 5 月に愛知県で行われました日本鑄造工学会全国大会にて現場改善事例について報告するという貴重な経験を得る事が出来ました。ご協力いただきました岩手大学の平塚先生、岩手県工業技術センターの岩清水様、高川様をはじめ関わっていただいた皆様改めて感謝申し上げます。

プライベートでは、二人の子供の良きパパで子供の行事にも積極的に参加し会社で行われる納涼祭には家族全員で参加し懸賞を毎年の様にもらいます。趣味のスノーボードの季節になり質の良い雪が降ると極々たまに午前中休暇になります。

仕事も家庭もリフレッシュも一生懸命な熊谷さんの今後益々活躍に期待しております。

(株式会社 YDK テクノロジーズ 佐藤 直樹)

「堀江賞」受賞の 盛岡製造部 1Gr 鋳造 team



「Vプロセス造型ラインにおける
アルミニウム合金鋳物の鋳肌品質
向上による鋳仕上げ工数の削減」

第 96 卷 (2024) 第 5 号, 265

株式会社 YDK テクノロジーズ
熊谷文仁, 高橋凌, 白川順一,
櫻井康夫, 菅原雅俊, 鈴木幸孝,
村谷拓也

この度、日本鋳造工学会東北支部において「堀江賞」を受賞した弊社盛岡製造部 1 Gr 鋳造 team を紹介させていただきます。当社鋳造工場はVプロセス造型法による自社製品に使用するアルミニウム合金鋳物部品を生産しております。

Vプロセスは模型の再現性、鋳肌が優れています。この特性を活かし当社製品であるオートパイロットのスタンドボディやジャイロコンパス等多くの筐体部品その他部品に使用されています。しかしながら、当社のVプロセス鋳物は製品の形状によって特に模型の X-Y 面に波を打ったような模様（以下波打模様）が多く発生します。このため現状は後工程（バリ取り仕上げ・機械加工・塗装）が多くの工数を費やしていました。これは当社がVプロセスを導入し長年課題としてきたものですが改善には至らず「Vプロセスの特性」と半ば諦めている部分もありました。

今回の活動となったきっかけは情報共有している企業様を訪問する機会があり、造型機の種類・造型する製品は異なるものの同じVプロセスでも波打模様がかなり少ないことに衝撃を受けたことです。ラインをじっくり観察した結果、砂充填時の振動にヒントがあるのではないかと考えました。

その後、若手を中心に改善グループを立ち上げ波打模様撲滅のため活動を開始しました。試しに無振動で造型してみたところ波打模様は全くみられませんでした（但し鋳型強度は低く製品寸法に影響）。これによりやはり振動による影響であることが確認できました。ここからは金枠に加速度計を取り付け振動時の加速度データを製品毎に収集し最終的に最適な加速度になる様設備の調整、その他改善を加え結果ゼロとはなりませんでした。波打模様は大幅に改善されました。このことにより後工程の工数低減に繋がり組立系も含めた生産ライン全体に貢献することができました。

今回の現場改善活動にあたり岩手県工業技術センターの岩清水様には多大なご指導・ご協力をいただき心より感謝する次第です。ありがとうございました。

(株式会社 YDK テクノロジーズ 本山 勝見)

支部行事報告 (R6. 7~R7. 9)

第 107 回 鑄造技術部会

岩手県工業技術センター 大田 彩子

1. 日時：令和 6 年 7 月 26 日（金）14:00~16:20
2. 場所：ユートリー（V I S I T はちのへ）8F 中ホール
（〒039-1102 青森県八戸市一番町一丁目 9-22）
3. 出席者：15 名
4. 議題



4-1. 議事録等確認 (14:00~14:10)

4-2. 講演 (発表 25 分, 質疑応答 15 分)

(1) 14:10~14:50

高 Mn 高強度片状黒鉛鑄鉄

○堀江 皓 (岩手大学)

省資源、省エネルギーは永遠の課題であり、そのための効果的な方法は鉄鋼や鑄鉄材料の薄肉・軽量化・高強度化による構造体の重量の軽減である。鑄鉄材料の高強度化と軽量化の観点から、自動車の車体材料に使用されている高 Mn 高張力鋼板のリサイクルを目的として開発された高 Mn 片状黒鉛鑄鉄は FC250 相当の元湯であっても 350MPa を越える高い引張強さが得られ、優れた成熟度 (RG) と比較硬さ (RH) を示すことが知られている。

本講演では、高張力鋼板に用いられているマトリックス強化元素の Mn を用いた高 Mn 高強度片状黒鉛鑄鉄について「Mn/S 比の影響」、「炭素当量、冷却速度の影響」、「アルカリ土類、希土類元素接種の影響」について研究した結果を紹介した。

その結果、高 Mn 片状黒鉛鑄鉄の高強度化機構は以下の 4 項目に起因することが明らかとなった。

1. 接種剤構成元素 (Ca, Sr, Ba, RE) と Mn との複合硫化物からの黒鉛の優先晶出によるチル化の抑制。
2. Mn による溶鉄中の炭素の活量減少に伴う黒鉛面積率の低下。
3. Mn による基地組織の全パーライト化とパーライト層間隔の緻密化。
4. Mn によるフェライトの固溶強化。

(2) 14:50～15:30

鋳造シミュレーションにおける加速凝固域・冷却速度分布の挙動及び鋳造欠陥・凝固組織形態との関連性

○後藤育壮（秋田大学）

加速凝固域及び冷却速度分布の挙動を鋳造シミュレーションにより調査し、それらの鋳造欠陥発生及び凝固組織形態との関連性について検討した。その結果、平板鋳物の中心線上には、鋳物・鋳型材料や臨界固相率に関わらず、端部効果範囲及び押湯効果範囲の範囲外に加速凝固域が見られた。加速凝固域は温度勾配や NIYAMA パラメータが小さい領域に対応しており、純 Al 鋳物では加速凝固域と考えられる部分に点在した中心線引け巣が観察された。一方、平板鋳物の端部効果範囲内及びその付近には、臨界固相率 0.99 の場合に冷却速度が大きい領域（高速冷却域）が見られた。また、高速冷却域に概ね対応した部分には、純 Al 鋳物では微細な結晶粒組織が、片状黒鉛鋳鉄鋳物では D 型黒鉛組織が、それぞれ観察された。ここで、臨界固相率 0.99 は、多量の溶質が当該メッシュから周囲の未凝固のメッシュに排出され得るタイミングに概ね相当すると考えられる。このことから、臨界固相率 0.99 における冷却速度分布は、微細組織や D 型黒鉛組織の原因である、固液界面近傍の液相濃化に伴う組成的過冷の生じやすさを反映していると考えられる。

(3) 15:30～16:10

自硬性製品の湯漏れ不良低減活動

○佐々木 彬光（高周波鋳造㈱）

当社の所在地は青森県八戸市にあり、鋳物の生産能力は約 3000t/月である。内訳は、自硬性工場が 700t/月、生型工場が 2300t/月となっている。

今回、紹介する自硬性工場はフラン自硬性鋳型で大物鋳物を生産する工場である。鋳型の造型ラインは大枠、中枠、小枠の 3 つのラインがあり、約 30kg～2000kg の製品を生産している。今回紹介する事例は小枠ラインの事例である。

テーマ選定理由は、注湯作業時に湯漏れが発生すると、安全上の問題に加え造型した中子や鋳型、溶湯が無駄になってしまう。これまで鋳型枠の増し締め、鋳型合わせ面の砂埋め作業の追加などで湯漏れの低減を進めてきたが、鋳造室長方針の湯漏れ 15 枠以下/月の目標に対し未達が続いていた。今回、湯漏れ多発品点の選定、湯漏れ要因の追及により、根本的な対策を実施し、湯漏れ低減を実現する為、本テーマの活動を開始した。

品点選定の結果、湯漏れ発生が多い（平均 3.9 枠/月）品点を選定し、これを 0 枠/月にすることを目標とした。

従来から湯漏れの調査は①作業に問題は無いか、②模型に不備が無いか、③造型材料に問題は無いかを調査してきた。

金枠は上型と下型がセットとなっており、枠の締め付けは 2 箇所 of ブッシュを締め付けている。ブッシュは枠合わせの際の金枠の位置決め、枠合わせの後の締め付け用ボルトの差し込み部となっている。抜型後の塗型作業でホースから塗型を吹き付けるため塗型が飛び散りブッシュ部に溜まりやすくなっている。

模型の確認では、金枠までの砂付が少なく湯漏れが発生する可能性があった。

対策検討の結果、溜まった塗型を除去する、湯漏れ防止としてシール材を使用する対策を実施した。

対策後は、湯漏れが平均 1.5 枠/月と改善が認められたが、その後 5 枠/月発生する月があった。

再度、対策を検討し中子の変形は無いか調査を実施した。調査の結果、変形した中子を発見した。変形した中子を使用することにより、上型が被る際に隙間が生じ湯、漏れが発生したものと想定される。中子の変形は、中子塗型後の乾燥時発生していた。原因は中子を置いている台が薄く、中子を置くことで変形しているためであった。

このことから、専用の置台を作成することで中子を置いた際に台が変形しないようにした。再対策後は湯漏れの発生は無くなり目標を達成することができた。

その他、湯漏れチェックシートの運用で情報収集の効率化、当月の湯漏れ発生状況を現場へ掲示することで、湯漏れに対する意識改善を進めている。

4-1. その他 (16:10～16:20)

第 32 回東北支部 YFE 大会

株式会社ハッピープロダクツ 金内 一徳

コロナ禍によりオンライン開催が続いていたYFE大会ですが、ぜひ顔を合わせて交流したいとの声もあり、久々に対面で開催いたしました。

大会の概要は、鑄造工学会誌2025年12号のYFEだよりも掲載されておりますが、改めて状況を報告します。

1 会議

日 時：2025年2月6日（木）13:30～17:00

場 所：山形テルサ 2階リハーサル室

参加者：43名

プログラム

(1) 講演会

①基調講演 1 「生型砂管理に求められること」

TCT Casting Technologies 竹本 義明 氏

②基調講演 2 「生型造型ラインにおけるシステムサンドの管理手法」

クニミネ工業株式会社 素形材部 田中 直也 氏

③事例発表 「活動報告～砂改善プロジェクト～」

株式会社ハッピープロダクツ 鑄造部

砂改善プロジェクト リーダー 吉田 友和 氏

(2) 総会

①会長挨拶 東北支部YFE会長 千葉 雅則 氏

②会計報告 第31回YFE大会事務局

③出席者紹介及び近況報告（各社3分程度）

今回のYFE大会では、「鑄物砂」をテーマに、2件の基調講演と、1件の事例発表がありました。

竹本様の講演では、システムサンドの管理の要諦、砂かみ欠陥の発生機構の考察とその対策など、具体例を挙げて説明いただきました。鑄造欠陥の低減のための生型砂の管理の重要性はもとより、鑄造方案や注湯条件を含めた対応の必要性についても再認識したところです。

田中様の講演では、システムサンドについて、性状と組成の2つの観点からの管理について説明いただきました。特に、管理値を個々に把握するだけでなく、水分量やCB値から水分係数を求めて組成変動を把握するなど、砂試験結果を活用して生型砂組成の安定化を図ることが重要であるとのことでした。

砂改善の事例発表は、竹本様のご指導をいただきながら当社で取り組んだ結果の報告で

す。集塵機の整備，新砂添加，冬季対策の3点をテーマに実施しましたが，プロジェクトとして全社的に取り組むことで，社員が改善の効果を共有できることが大きなメリットと考えています。

2 交流会

日 時：2025年2月6日（木）17:15～19:30

場 所：山形テルサ 1階 テルサレストラン co・suzu（こすず）

参加者：28名

会議の後は，山形テルサ内のレストランに場所を移し，交流会を開催しました。久々に顔を合わせたメンバーと，近況や会議の感想などを話題に大いに盛り上がりました。ただ，整然と椅子に座って執り行われる交流会はYFEではあまり例のないことであり，旅館の宴会場での入り乱れた酒宴が懐かしくなりました。



基調講演
竹本氏



基調講演
田中氏



事例発表
吉田氏



交流会

3 見学会

日 時：2025年2月7日（金）10:10～11:55

場 所：山形県工業技術センター

参加者：19名

2日目は，山形県工業技術センターを見学しました。概要説明の後，主に鋳造材料・製品の評価に活用できる分析装置や引張試験棟等について，実演を交えて説明を受けました。これらの装置は，山形県外からの利用にも対応しているとのことで，気軽に相談していただきたいとのことでした。また，隣接する山形県高度技術研究開発センターに展示されている電気自動車のeアクスル等の分解部品も見学しました。ケース部品などアルミニウム鋳造品もありましたが，表面粗さやバリの程度等に興味を惹かれました。

4 結びに

これまで、温泉地での泊りがけ開催を伝統としてきた東北支部のYFE大会ですが、対面開催復活の第1回目として、今回は貸会議室での開催となりました。雪深い2月の開催ということもあり参加者数が危ぶまれましたが、東北各地より40名を超える参加をいただき、担当県として心より感謝いたします。ただ、あまりに雪が降りすぎ、山形への往復のみならず、見学会場までの移動も大変なご苦勞をおかけしてしまいました。次回以降は、雪が降る前に開催したいと考えているところです。

第 108 回 鑄造技術部会

岩手県工業技術センター 大田 彩子

1. 日時：令和 7 年 2 月 19 日（水）13:00～16:35
2. 場所：東北大学 工学研究科・工学部
マテリアル・開発系材料実験棟 るつぼホール（1-A）
（〒980-8579 宮城県仙台市青葉区荒巻字青葉 6-6）
3. 出席者：23 名
4. 議題
 - 4-1. 議事録等確認（13:00～13:10）
 - 4-2. 講演（発表 20 分，質疑応答 10 分）



(1) 13:10～13:40

CN に向けての新型造形機と油圧レス搬送装置の開発

○金森さやか (KANAMORI SYSTEM Inc.)

当社では CN に貢献するために生型自動造型機と油圧レス自動造型ラインにおける新規開発を行った。動力源としてメインで使われている油圧は、最大出力に合わせて設計するため出力が小さい機器の工程では油圧装置能力が余剰になる為に無駄な電力が発生する。また、仕事をしていない時でもモーターが回り続けており、そこで待機電力を消費するなどの課題があった。今回、生型自動造型機では特に大きな出力を必要とするスクイズ工程を電動化する事で使用電力の削減に成功し、油圧の消費電力を 78%削減した。搬送装置は油圧を採用していた装置(サンドカッター装置，枠合わせ・枠分離での重力軽減装置，ワンドライブ搬送装置，枠バラシ装置)を全て電動とし，省エネルギー化を行った。結果として造型ライン全体における電力量の削減率はおよそ 70%となった。更なる効果として造型機，ライン共に油圧の使用の削減により騒音の低減や作動油の品質管理，配管を多用する事による油漏れの管理，パッキン交換などこれまで多大な工数を必要としていた作業を減らせる。また，電動式生型造型機と油圧レス搬送装置を組み合わせることによって更なる省エネルギー化が実現される事から，鑄造工場においての CN の実現に有効である。

(2) 14:10～14:40

各種ベントナイトの熱疲労特性

○大田彩子（奥州市鋳物技術交流センター），堀江皓（岩手大学名誉教授）

ベントナイトを粘結材として用いた生型砂では，溶湯を注湯するごとに粘結力が失われるため，失った分を補給している．ところで，鋳物用ベントナイトにはいくつかの種類があるが，それらの熱疲労についての違いを検討した研究は少ない．そこで，本研究では数種類のベントナイトを用意し，添加した生型砂へ繰り返し溶湯を注湯した場合の性質の変化を調べ，各ベントナイトの熱疲労特性について検討した．

実験はフラタリーシリカサンド 5 kg に 5 種類のベントナイトをそれぞれ 8 部添加した生型砂を用いて，ベントナイトを補給せずに繰り返し注湯を行って各種性質を測定した．その結果，以下の結論を得た．

・いずれのベントナイトを添加した生型砂でも注湯回数が増えるにつれて圧縮強さは低下し，メチレンブルー（MB）吸着量は減少した．すなわち，活性粘土分が失われた分だけ，圧縮強さが低下したと考えられる．各ベントナイトの MB 吸着量の差は活性粘土分の源となるモンモリロナイト量の差に起因するものと思われる．

・注湯回数が増えるにつれて各ベントナイトを添加した生型砂の CB 値，通気度は高くなり，充填密度は低下した．

(3) 14:40～15:10

純銅鋳物・板材及び電気銅地金の機械的性質に対する影響因子

○後藤育壮，福地孝平（秋田大学），杉山翔太（秋田大学，現大阪製鐵株），
有馬猛，与田靖之，松本敏治（株戸畑製作所）

純銅鋳物・板材及び電気銅地金の機械的性質を調査し，影響因子について検討した．その結果，板材及び電気銅地金の引張強さは，製法や微量元素含有率の違いに関わらず同程度であり，鋳物材に比べ大きかった．また，これらの純銅材では，いずれも鋳物材に比べ微細な結晶粒組織が観察された．このことから，結晶粒微細化強化が，本研究で用いた板材及び電気銅地金の機械的性質に対する主要な影響因子であると考えられる．一方，一部の CAC101 では，引張強さが CAC103 や他の CAC101 に比べやや大きく，破面にはけい砂と考えられる介在物が観察された．このことから，リサイクル材の使用に伴う鋳物砂・酸化銅及びこれらの反応に起因した分散強化が生じていることが推察される．さらに，CAC103 及び他の CAC101 では，一様伸びはこれら以外の純銅材に比べ大きい場合が多く，一様伸びが大きいほど引張強さがやや小さい傾向も見られた．これらの鋳物材の同一鋳物内での一様伸びの違いは冷却速度分布に応じたものであると考えられることから，微量元素のマクロ偏析や過飽和固溶度の違いに起因するわずかな固溶強化や析出強化が一様伸び低下の主要因であることが推察される．

(4) 13:40～14:10

ねずみ鋳鉄によるマルエージング鋼積層造形体の鋳ぐるみ接合性評価

○高川貫仁，黒須信吾，岩清水康二，池浩之（岩手工技セ），
平塚貞人，水本将之（岩手大学），

小林拓夢（岩手大学（院），現本田技研工業(株)），高島将大（岩手大学（院））

鋳鉄部品の軽量化や高機能化，多機能化などの大幅な特性向上には機能部品や異種材料との複合化が有効な手法となる．そこで本研究では，造形できる形状の自由度が高い金属積層造形体と鋳鉄の鋳ぐるみ基礎技術の確立を目的に，マルエージング鋼積層造形体をFC250 相当のねずみ鋳鉄で鋳ぐるみ試験を行い，接合界面の組織観察及び引張試験を行った．結果，次のことが分かった．①接合界面近傍の鋳鉄の黒鉛組織はD型黒鉛になっており，これは冷却速度の影響と考えられた．②接合が良好であった界面近傍の鋳鉄側の基地組織は，パーライト，オースフェライト及びマルテンサイトとなっており，オースフェライト及びマルテンサイトの生成要因は，マルエージング鋼由来のニッケルの影響と考えられた．③引張試験の結果，鋳鉄母材で破断し，引張強さは262N/mm²であり，JIS規格を満足する値であった．接合界面にはチルが存在したが，チルや黒鉛形状の改善は鋳造方案等で対策できると考えられる．

4-1. その他（報告事項など）（15：10～15：20）

4-2. 東北大学見学（15:35～16:35）

第 50 回東北支部大会（山形・宮城開催）

山形県工業技術センター 松木 俊朗

令和7年度の支部大会は、昨年度に引き続き対面開催となりました。今回から、山形・宮城両県での共同開催となり、長谷川 文彦 実行委員長（カクチョウ株式会社）を中心に、両県の理事で準備・運営を行いました。

天候にも恵まれ、2日間の日程で、計40名の参加をいただきました。以下、大会の概要を報告いたします。

1 会議

日 時：2025年4月21日（月）13:30～16:50

場 所：山形テルサ 3階 アプローズ

参加者：37名

(1) 令和7年度総会議決事項報告

冒頭、平塚 貞人 東北支部長（岩手大学）の挨拶の後、書面で行われた令和7年度総会の議事について、事務局より報告がありました。

- ① 令和6年度事業報告
- ② 令和6年度決算報告
- ③ 令和6年度会計監査報告
- ④ 令和7年度事業計画（案）
- ⑤ 令和7年度予算（案）
- ⑥ 令和7年度本部各賞受賞者報告及び支部各賞の選考について
- ⑦ 令和8・9年度支部役員改選について
- ⑧ 令和7年度支部役員について
- ⑨ 今後の各事業の開催地について
- ⑩ 会員数の状況報告

(2) 令和7年度各賞表彰式

次の方々が東北支部の各賞を受賞され、支部長より賞状及び記念品が授与されました。受賞者を代表し、大平賞を受賞された内田 富士夫 氏から、お礼の挨拶をいただきました。

大平賞：内田 富士夫 氏（秋田県産業技術センター，秋田県）

金子賞：熊谷 文仁 氏（株式会社YDKテクノロジーズ，岩手県）

堀江賞：盛岡製造部1Gr鑄造team（株式会社YDKテクノロジーズ，岩手県）



東北支部各賞受賞者



山口氏講演



上野氏講演



酒井氏講演

(3) 講演会 テーマ：ものづくり現場における人材育成

ものづくりの現場では、人材の確保や技術・技能の伝承が大きな課題となっています。そこで、本大会の講演会では、改善に取り組む人材の育成を目的とした技術教育の手法や、自動車メーカーが「異業種」とのコラボレーションにより生産現場の改善に取り組んだ事例を通じて、ものづくりの現場における人材育成について考えました。

①「変動社会の現場改善人材の育成～多職化への取組み～」

講師：山形県立産業技術短期大学校

メカトロニクス科（兼）産業技術専攻科 教授 山口 俊憲 氏

日々変化する社会環境において、現場の生産性を改善させるためには、人の役割を変える挑戦を行うこと、製造現場においても生産技術的な知識を持つことが必要であるとの説明がありました。また、材料の定尺化や金型の固定化など、現場の具体的な改善事例なども紹介いただきました。

②「異業種相互研鑽活動を通じた人材育成」

講師：トヨタ自動車東日本株式会社 TPS推進部

異業種研鑽グループ グループ長 上野 聡 氏

異業種相互研鑽活動は、同社が自動車以外の様々な業種の企業とともに、互いのものづくりを学び、自らの知恵と工夫で改善を継続していけるような人づくりを目指した取組みです。様々な部門から異業種研鑽グループに集まった社員の方が、2年にわたり東北各地の企業に出向いて改善活動を行います。活動の1年目と2年目で取組みの

姿勢が変わり、周囲の人を巻き込む力が身につくなど、人材育成の観点からも効果の大きい活動であるとのことでした。

③「食品工場でのトヨタカイゼン導入事例～酒井製麺所編～」

講師：合資会社酒井製麺所 専務取締役 酒井 昌夫 氏

異業種相互研鑽活動の具体的な取組みとして、1年間の活動成果を紹介していただきました。倉庫の整理や段差の解消など工場内の5S活動を皮切りに、活動の本丸である繁忙期の生産性向上に取り組んだ結果、残業の大幅な削減、運搬作業の負担低減等の直接的な成果が得られただけでなく、社員ひとりひとりの意識に変化にもつながったとのことでした。

2 懇親会

日 時：2025年4月21日（月）17:15～19:00

場 所：山形テルサ 3階 アプローズ

参加者：30名

懇親会では、長谷川 文彦 実行委員長及び平塚 貞人 支部長の挨拶、境 修 山形県工業技術センター所長の来賓祝辞に引き続き、宮城県理事 鈴木 邦彦 氏（株式会社アルテックス）の乾杯で幕を開けました。

講演会の講師を務めていただいた山口先生、上野様にもご参加いただき、人材育成や自動車業界の話題等でも盛り上がりとともに、恒例となった各県の近況報告を交えながら、大いに懇親を深めることができました。令和8年度支部大会開催担当の青森県・岩手県を代表し、北方 秀和 氏（美和ロック株式会社）の中締めにより、第1日目が終了しました。

3 見学会

日 時：2025年4月22日（火）8:45～16:30

場 所：3GeV高輝度放射光施設 NanoTerasu（ナノテラス）（宮城県仙台市）

株式会社アルテックス（宮城県岩沼市）

参加者：20名

2日目の見学会では、宮城県にあるNanoTerasu及び株式会社アルテックスの2か所を見学しました。

午前の見学先、NanoTerasuは、ナノの世界を観察することができる世界最高水準の先端大型研究施設です。東北大学構内にある施設の見学ロビーで、東北大学 渡邊 真史 特任教授から施設の概要、特長、応用事例などについて説明を受けました。樹脂や食品など、比較的軽い材料の評価が得意なイメージを持っていましたが、鋼材の腐食など、重い材料の評価にも適用可能なようです。また、企業向けの活用メニューについても説明をいただきました。

NanoTerasuの見学の後、バスで名取市の「かわまちてらす」に移動し、本会向けに特別

にアレンジしていただいた海鮮丼を楽しみました。

午後の見学先、株式会社アルテックスは、トラック用エンジン部品、電気部品、介護機械部品等のアルミニウム素形材を手掛けていらっしゃいます。はじめに、会社の概要とともに、東日本大震災における津波被害と、その後の復旧について説明を受けました。同社も、工場全体が津波にのまれ、設備の損傷などにより操業停止に追い込まれましたが、従業員の方々の頑張り、取引先からの支援に加え、比較的早期に電源が復旧したこともあり、近隣の工場より早い段階で操業を再開できたとのことでした。とはいえ、実際に工場内を拝見するなかで、水に浸かった高さを目の当たりにし、操業再開までの道のりが相当に困難であったことは想像に難くありませんでした。また、同社での鋳造方案の立案方法やアルミ鋳物生産の特徴などについても説明を受けました。受注する全ての案件について金型設計に関わることで、製造プロセスの最適化を図っていらっしゃるとのことでした。

結びに、本会の見学をお引き受けいただいたNanoTerasu運営法人の一般財団法人光科学イノベーションセンター (PhoSIC) 様及び株式会社アルテックス様に感謝申し上げますとともに、益々の御発展をお祈り申し上げます。



NanoTerasu 見学



株式会社アルテックス見学

第 24 回夏期鑄造講座

岩手大学 小綿 利憲

1. はじめに

突然の私事報告ですが、今年度をもって岩手大学鑄造技術研究センター特任教授の職を離れることとなり、今回は最後の夏期鑄造講座担当の仕事となると思います。それを意識したわけではないのですが、コロナ禍の反動もありできるだけ対面実習を中心に行う事としました。

夏期鑄造講座初日の夜の交流会も会場を貸し切りにして、講師と受講生を囲んでの開催としました。受講者一人ひとりに自己紹介と職場での話題や趣味等を話してもらい、できるだけ他企業の若手同志に交流を深めてもらうようにした。さらに、この日に合わせて支部会報編集委員会が岩手大学にて開催され、担当理事にも交流会に参加して頂いた。

以下に開催日程と大まかな内容を記載した。

2. 日 程

令和 7 年 (2025 年)

1 日目 9 月 3 日 (水)

12:30~12:55 受付・オリエンテーション 日本鑄造工学会東北支部 理事 小綿 利憲

12:55~13:00 開講式 日本鑄造工学会東北支部 支部長 平塚 貞人

13:00~14:20 「金属と鑄造技術の歴史」 水本 将之 (岩手大学)

14:30~16:20 「二元系状態図の見方」 鎌田 康寛 (岩手大学)

16:30~16:50 YFE による講演①「鑄造工場生産現場 IoT 導入によるスマート化」
千葉雅則 (北光金属工業(株))

16:50~17:10 YFE による講演②「X 線 CT の基礎と事例」
内海宏和 (宮城県産業技術総合センター)

※ 18:15~20:30 交流会 ジーグリート (マリオス・4F)

2 日目 9 月 4 日 (木)

① 組織観察 野中 勝彦(元・岩手大学)

② 材質試験 高川貫仁, 岩清水 康二(岩手県工業技術センター)

③ 砂試験 伊藤 達博(岩手大学)

④ 鑄造実習 小綿利憲 (岩手大学)

9:00~10:15 ①組織観察 ②材質試験 ③砂試験についての説明

10:15~12:15 A 班: ①組織観察 B 班: ②材質試験

12:15~13:15 昼休み

13:15~15:15 A 班: ②材質試験 B 班: ①組織観察

15:15～17:15 A班：③砂試験 B班：④鑄造実習

3日目 9月5日(金)

8:30～10:30 A班：④鑄造実習 B班：③砂試験

10:40～12:00 「鑄鉄の材質と溶湯処理」 小綿 利憲 (岩手大学)

12:00～13:00 昼休み

13:00～14:00 「ダイカストの概要と関連研究」 後藤 育壮 (秋田大学)

14:10～15:40 「鑄鉄の凝固・溶解」 平塚 貞人 (岩手大学)

15:45～15:55 閉講式 日本鑄造工学会東北支部 支部長 平塚 貞人

15:55～16:10 集合写真撮影後 解散



図1 YFEによる講演



図2 交流会の一場面



図3 組織観察での研磨風景



図4 鑄造実習の風景

3. おわりに

今回は、東北支部より定員(20名)に近い19名の受講者となった。講座終了後も積極的に質問があり盛況であった。また、事前に本講座への要望や質問事項を記載してもらっ

たのが以下である。

- ・ 鋳物不良にはどのようなものが有るのか，またその原因と対策について
- ・ 接種剤の成分が鋳鉄に与える効果
- ・ 溶解には石炭では無くコークスを使う理由
- ・ 鋳造に関しては全くの素人なので，本講座を通して基礎的な知識と経験を生かしたい
- ・ 受講者との交流が深められれば良いな
- ・ 品質管理が業務なので，球状黒鉛鋳鉄の生産に関する知識と，砂中子に関連する知識を得たい
- ・ 鋳造の歴史の中で，製造時間や精度はどのくらい変化したのか
- ・ 鋳物の事は知らないなので，基礎的な知識を持って経営に生かしていきたい
- ・ 鋳鉄の5元素（C, Si, Mn, P, S）が高すぎても低すぎてもいけない理由，またどういった不具合が出るのか
- ・ 鋳造作業を実際にやったことが無いので，この機会に鋳造に関する知識を深め，製品開発に生かせるようにしたい
- ・ 鋳物製品の良品を得るために必要な基礎を学びたい

この内容から分かるように，それぞれ全く違う立場で受講されている．すべての人に満足いくような講座はできないとしても，できるだけ希望に添えるように事前に講師の方には情報を伝えておいた．今回をもって夏期鋳造講座の担当は最後となりますが，今後も夏期鋳造講座は続いていくと思いますので，よろしくお願いいたします。

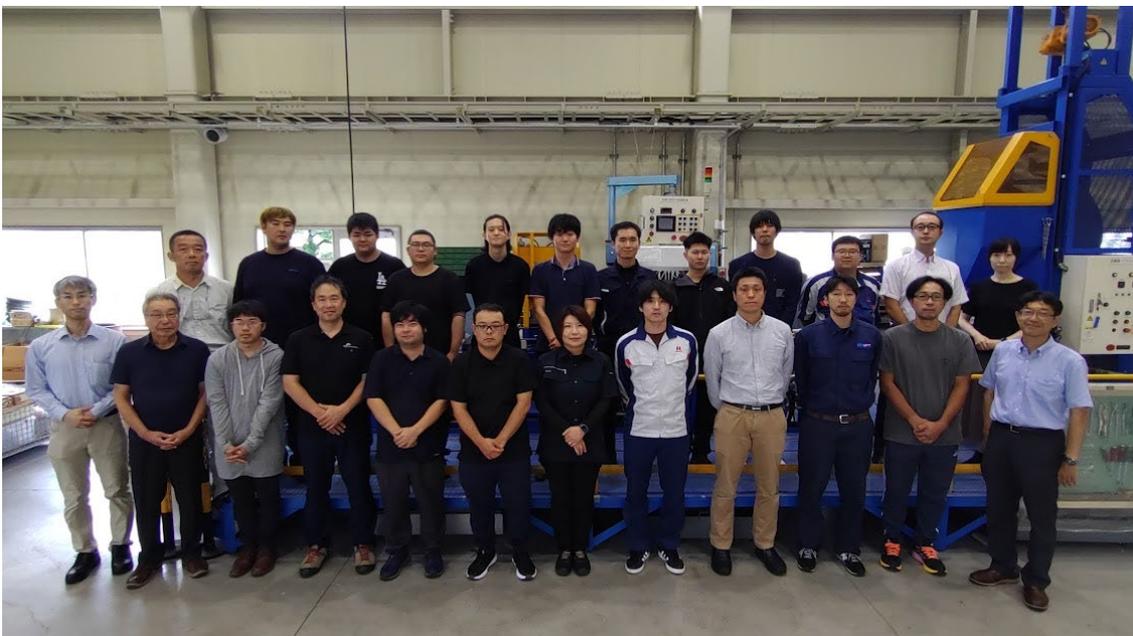


図5 講座終了後の集合写真

支部令和7年度主要議決（承認）事項報告

東北支部事務局 池 浩之

令和7年度公益社団法人日本鑄造工学会東北支部大会は、令和7年4月21日(月)に山形県山形市で開催された。

総会は、メールによる審議・承認を令和7年4月4日(金)から4月11日(金)まで実施した。その結果、下記事項が承認された。支部大会では報告のみを事務局から行った。

令和6年度事業報告

(1) 令和6年度東北支部定例理事会

開催日：令和7年3月3日(月)13:30～15:00

場 所：ZOOMによるオンライン

概 要：令和6年度事業報告・決算報告の承認
令和7年度事業計画・予算の審議・承認等

(2) 令和6年度東北支部総会

令和4・5年度及び令和6・7年度の支部理事及び代議員を対象に書面議決書による審議を実施。計44名うち37名から書面議決書の回答が事務局にあった。

審議期間：令和6年4月4日(木)～4月11日(木)

審議内容：令和5年度事業報告・決算報告の承認
令和6年度事業計画・予算の審議・承認等

(3) 令和6年度東北支部大会及び工場見学会

開催日：令和6年4月18日(木)～19日(金)

場 所：

○支部大会（1日目）

エルティ ウェディング・パーティー エンポリウム 2階 シエラ
(福島県福島市野田町1-10-41)

○工場見学会（2日目）

三井ミーハナイト・メタル株式会社伊達製鋼所
(福島県伊達市干供田 27番地)

奥の松酒造株式会社本社

(所在地：福島県二本松市長命69)

参加者：延べ112名

(支部大会内容)

- 1) 支部長挨拶
- 2) 令和6年度支部総会議決事項の報告

3) 令和6年度支部表彰式

大平賞 大泉 清春 氏 (TPR工業株式会社)

金子賞 千葉 靖恵 氏 (北光金属工業(株))

4) 基調講演

① 鋳鉄鋳物におけるポロシテイ欠陥の新たな原因とその対策

TCT Casting Technologies 竹本 義明 氏

② 鋳造プロセスシミュレーションソフトMAGMASOFTの活用による現象可視化と欠陥予測

SCSK株式会社 野川 理尚 氏

③ 船舶用ピストンリング不良低減への取り組み ～各種鋳造欠陥への対策～

株式会社日ピス福島製造所 鈴木 克海 氏

5) 懇親会 (エルティ ウェディング・パーティー エンポリウム 会場スクエア)

(工場見学会内容)

9:00 福島西口バスターミナルバス乗り場 出発 (貸切バスで移動)

9:40～11:20 三井ミーハナイト・メタル(株)伊達製鋼所工場見学

11:50～13:00 昼食 (味処大番 竹林亭)

14:00～15:00 奥の松酒造 (株)本社 見学

15:40 福島駅解散

(4) 鋳造技術部会

1) 第107回鋳造技術部会

開催日: 令和6年7月26日(金) 14:00～16:20

場 所: ユートリー (V I S I Tはちのへ) 8F中ホール

(〒039-1102 青森県八戸市一番町一丁目9-22)

参加者: 15名

内 容:

(1) 前回議事録の承認

(2) 講演

① 高Mn高強度片状黒鉛鋳鉄

岩手大学名誉教授 ○堀江皓 氏

② 鋳造シミュレーションにおける加速凝固域・冷却速度分布の挙動及び鋳造欠陥・凝固組織形態との関連性

秋田大学 ○後藤育壮 氏

③ 自硬性製品の湯漏れ不良低減活動

高周波鋳造(株) ○佐々木彬光 氏

2) 第108回鋳造技術部会

開催日: 令和7年2月19日(水) 13:00～16:35

場 所: 東北大学 工学研究科・工学部

マテリアル・開発系材料実験棟 るつぼホール (1-A)

(〒980-8579 宮城県仙台市青葉区荒巻字青葉6-6)

参加者：19名

内 容：

(1) 前回議事録の承認

(2) 講演

① CNに向けての新型造形機と油圧レス搬送装置の開発

KANAMORI SYSTEM Inc. ○金森さやか 氏

② ねずみ鋳鉄によるマルエージング鋼積層造形体の铸ぐるみ接合性評価

岩手県工業術センター ○高川貫仁 氏，黒須信吾 氏

岩清水康二 氏，池浩之 氏

岩手大学 平塚貞人 氏，水本将之 氏

岩手大学(院)(現 本田技研工業(株)) 小林拓夢 氏

岩手大学(院) 高島将大 氏

③ 各種ベントナイトの熱疲労特性

奥州市鋳物技術交流センター ○大田彩子 氏

岩手大学名誉教授 堀江皓 氏

④ 純銅鋳物・板材及び電気銅地金の機械的性質に対する影響因子

秋田大学 ○後藤育壮 氏，福地孝平 氏

秋田大学(院)(現 大阪製鐵(株)) 杉山翔太 氏

(株)戸畑製作所 有馬猛 氏，与田靖之 氏，松本敏治 氏

(3) 大学見学会

(5) YFE活動

1) 第32回東北支部YFE大会

開催日：令和7年2月6日(木)～2月7日(金)

場 所：2月6日(木)午後(講演会 総会 懇親会)

山形テルサ(〒990-0828 山形県山形市双葉町1-2-3)

2月7日(金)午前 見学会

山形県工業技術センター(〒990-2473 山形県山形市松栄2-2-1)

参加者：43名

内 容：

(1) 基調講演

① 生型砂管理に求められること

TCT Casting Technologies 竹本義明 氏

② 生型造型ラインにおけるシステムサンドの管理手法

クニミネ工業株式会社 田中直也 氏

(2) 事例発表

活動報告～砂改善プロジェクト～

株式会社ハッピープロダクツ 吉田友和 氏

(3) 総会

① 会長挨拶

② 会計報告

③出席者紹介及び近況報告

(4)懇親会

2) 第23回東北支部夏期鑄造講座（東北支部と共催）

開催日：令和6年8月28日（水）～8月30日（金）

場 所：岩手大学ものづくり研究棟（鑄造技術研究センター）2階 多目的室
（盛岡市上田4丁目3-5）

内 容：(6)第23回夏期鑄造講座を参照.

3) 子ども・学生を対象にした鑄造体験学習

ものづくりプロジェクト

開催日：令和6年9月12日（木）

場 所：秋田県産業技術センター（秋田市新屋町字砂奴寄4-11）

共 催：秋田県産業技術センター

参加者：秋田県立湯沢翔北高校 専攻科 生産技術課 2名

内 容：「3Dプリンタを活用したオリジナルベーゴマづくり」

3DCADにてベーゴマをモデリングし3D樹脂プリンタにて鑄造用模型を
製作. その後、油粘土による鑄型の造型とスズの鑄造を体験.

(6) 第23回夏期鑄造講座

開催日：令和6年8月28日（水）～8月30日（金）

場 所：岩手大学ものづくり研究棟（鑄造技術研究センター）2階 多目的室
（盛岡市上田4丁目3-5）

共 催：岩手大学鑄造技術研究センター，（地独）岩手県工業技術センター，
奥州市鑄物技術交流センター

参加者：14名

日 程：

○8月28日（水）12:55～17:00

①開講式

東北支部長 平塚貞人 氏

②金属と鑄造技術の歴史

岩手大学 水本将之 氏

③鑄鉄の凝固・溶解

岩手大学 平塚貞人 氏

④YFEによる講演「当社におけるDX導入の検討」

岩手製鉄株式会社 今川翔太 氏

⑤YFEによる講演「新JIS法による黒鉛球状化率の測定に関する検討」

株式会社ハッピープロダクツ 河内美穂子 氏

○8月29日（木）9:00～17:15

①実習内容の説明

・組織観察

元岩手大学 野中勝彦 氏

・材質試験

岩手県工業技術センター 高川貫仁 氏，岩清水康二 氏

・砂試験

岩手大学 伊藤達博 氏

②2班に分かれて実習

○ 8月30日(金)8:50～15:55

- ①二元系状態図の見方
- ②非鉄金属の鋳造
- ③鋳鉄の材質と溶湯処理
- ④切削加工による鋳造用砂型
- ⑤閉講式

岩手大学 鎌田康寛 氏
秋田大学 後藤育壮 氏
岩手大学 小綿利憲 氏
岩手県工業技術センター 池浩之 氏
東北支部理事・事務局 池浩之 氏

(7) 支部会報

発行号：第60号

発行年月：令和7年3月末発行

発行部数：250部

令和6年度決算報告

(1) 一般会計

収入の部

(円)

科 目	6年度予算	6年度決算	増減(Δ減)	摘 要
繰越金	6,571,961	6,571,961	0	
本部交付金	250,000	328,330	78,330	支部交付金 228,330 円 YFE 交付金 100,000 円
広告掲載料	450,000	547,200	97,200	本部会誌広告 277,200 円 支部会報広告 270,000 円
会報収入	0	0	0	R6 年度から会報無料化
支部事業会費	390,000	410,000	20,000	41 企業
支部表彰費	90,000	90,000	0	
大平基金	(35,000)	(35,000)	0	賞牌費 (1 名)
金子基金	(55,000)	(55,000)	0	賞 金 (1 名)
堀江基金	(0)	(0)	0	賞 金 (0 組)
寄付金	0	0	0	
雑収入	0	160	160	利子
計	7,751,961	7,947,651	195,690	

支出の部

(円)

科 目	6年度予算	6年度決算	増減(Δ減)	摘 要
支部大会費	1,285,398	850,201	△435,197	
支部表彰費	140,000	111,900	△28,100	支部 2 賞
YFE 補助金	200,000	200,000	0	第 32 回, YFE 活動旅費
夏期鑄造講座	200,000	200,000	0	第 23 回
鑄造技術部会	200,000	200,000	0	第 107 回, 第 108 回
会報出版費	400,000	373,450	△26,550	第 60 号 250 部
会議費	50,000	0	△50,000	理事会等会議費
旅 費	250,000	27,180	△222,820	理事・事務局等の旅費
通信事務費	100,000	65,687	△34,313	封筒印刷, 振込手数料他
全国講演大会準備・運営費	0	0	0	
全国講演大会準備基金	100,000	100,000	0	
雑支出	50,000	58,300	8,300	ZOOM 契約, 弔電等
小計	2,975,398	2,186,718	△788,680	
次期繰越金	4,776,563	5,760,933	984,370	
計	7,751,961	7,947,651	195,690	

◎収支 7,947,651 - 2,186,718 = 5,760,933 円 (次年度繰越金)

(2) 特別会計

1) 大平賞基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	100,611	
雑収入	31	利子
計	100,642	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
表彰費	35,000	賞牌費等
次年度繰越金	65,642	
計	100,642	

2) 金子賞基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	531,573	
雑収入	220	利子
計	531,793	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
表彰費	55,000	賞金等
次年度繰越金	476,793	
計	531,793	

3) 堀江賞基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	900,935	
雑収入	413	利子
計	901,348	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
表彰費	0	賞金等
次年度繰越金	901,348	
計	901,348	

4) 全国講演大会準備基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	2,008,221	
積立金	100,000	
雑収入	964	利子
計	2,109,185	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
事業費	0	
次年度繰越金	2,109,185	
計	2,109,185	

第3号議案 令和6年度会計監査報告

令和6年度公益社団法人日本鑄造工学会 東北支部 一般会計および特別会計について監査したところ、適正に執行されていたことを報告します。

令和7年2月27日

監事 北方 秀和

令和7年度事業計画

(1) 理事会

令和7年度東北支部定例理事会

開催日：令和8年3月上旬予定

場 所：盛岡市

概 要：令和7年度事業報告・決算報告の承認
令和8年度事業計画・予算の審議・承認等

(2) 令和7年度東北支部総会

開催日：令和7年4月4日（金）から令和7年4月11日（金）に実施。

開催方法：書面決議

※総会は書面議決で行い、支部大会ではスケジュールの都合上、総会議決事項の報告のみを行う。

概 要：令和6年度事業報告・決算報告の承認
令和7年度事業計画・予算の審議・承認等

(3) 第50回東北支部大会・支部表彰式及び見学会

開催日：令和7年4月21日（月）～22日（火）

場 所：山形テルサ（山形県山形市双葉町1-2-3）

概 要：総会議決事項の報告・表彰式及び見学会と併せて年1回開催。

(4) 鑄造技術部会

概 要：現場鑄造技術の発表を中心とした講演会で年2回開催。

1) 第109回鑄造技術部会

開催日：令和7年7月下旬予定

場 所：秋田県を予定

2) 第110回鑄造技術部会

開催日：令和8年2月中旬予定

場 所：岩手県を予定

(5) YFE活動

1) 第33回東北支部YFE大会

開催日：令和7年11月上旬予定

場 所：秋田県を予定

概 要：若手鑄造技術者の交流を目的として年1回開催。

2) 第24回東北支部夏期鑄造講座（東北支部と共催）

開催日：令和7年8月予定

場 所：岩手大学鑄造技術研究センター

概 要：夏期鑄造講座における会員増強活動も兼ねた支部YFEによる講演。

3) 子ども・学生を対象にした鑄造体験学習

開催日：令和7年9月

場 所：秋田県産業技術センター
概 要：学生等を対象にした鑄造体験学習。

(6) 第24回東北支部夏期鑄造講座

開催日：令和7年8月予定
場 所：岩手大学鑄造技術研究センター
概 要：若手鑄造技術者の育成を図るため年1回開催。

(7) 支部会報

発行号：第61号（支部ホームページ上での掲載に変更）
掲載日：令和8年3月上旬を予定
概 要：支部会員への情報発信及び会員同士のつながりを促すツールとして年1回発行。

その他：冊子での会報発行からホームページ上での掲載へと変更するため、支部会報の広告掲載依頼を中止する。
支部での全国大会開催年には、従来通り全国講演大会記念号として冊子での発行を検討し、広告掲載依頼を行う。

令和7年度予算

(1) 一般会計

収入の部

(円)

科 目	7年度予算	6年度決算	昨年度に対する 増減(△減)	摘 要
繰越金	5,760,933	6,571,961	△811,028	
本部交付金	250,000	328,330	△78,330	支部交付金 220,000 円 YFE 交付金 30,000 円
広告掲載料	198,000	547,200	△349,200	支部会報広告減
会報収入	0	0	0	
支部事業会費	390,000	410,000	△20,000	39 企業
支部表彰費	195,000	90,000	105,000	
大平基金	(35,000)	(35,000)	(0)	賞牌費(1名)
金子基金	(55,000)	(55,000)	(0)	賞 金(1名)
堀江基金	(105,000)	(0)	(105,000)	賞 金(1組)
寄付金	0	0	0	
雑収入	0	160	△160	利子
計	6,793,933	7,947,651	△1,153,718	

支出の部

(円)

科 目	7年度予算	6年度決算	昨年度に対する 増減(△減)	摘 要
支部大会費	200,000	850,201	△650,201	第 50 回
支部表彰費	250,000	111,900	138,100	支部 3 賞
YFE 補助金	200,000	200,000	0	第 33 回, YFE 活動旅費
夏期鑄造講座	200,000	200,000	0	第 24 回
鑄造技術部会	200,000	200,000	0	第 109 回, 第 110 回
会報出版費	0	373,450	△373,450	R7 年度より HP に掲載
会議費	50,000	0	50,000	理事会等会議費
旅 費	250,000	27,180	222,820	理事・事務局等の旅費
通信事務費	100,000	65,687	34,313	封筒代, 振込手数料他
全国講演大会準備・運営費	0	0	0	
全国講演大会準備基金	100,000	100,000	0	全国大会開催準備
雑支出	50,000	58,300	△8,300	ZOOM 契約等
小計	1,600,000	2,186,718	△586,718	
次期繰越金	5,193,933	5,760,933	△567,000	
計	6,793,933	7,947,651	△1,153,718	

(2) 特別会計

1) 大平賞基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	65,642	
雑収入	0	利子
計	65,642	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
表彰費	35,000	賞牌費等
次年度繰越金	30,642	
計	65,642	

2) 金子賞基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	476,793	
雑収入	0	利子
計	476,793	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
表彰費	55,000	賞金等
次年度繰越金	421,793	
計	476,793	

3) 堀江賞基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	901,348	
雑収入	0	利子
計	901,348	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
表彰費	105,000	賞金等
次年度繰越金	796,348	
計	901,348	

4) 全国講演大会準備基金

収入の部 (円)

科目	金額	適用
繰越金	2,109,185	
積立金	100,000	
雑収入	0	利子
計	2,209,185	

支出の部 (円)

科目	金額	適用
事業費	0	
次年度繰越金	2,209,185	
計	2,209,185	

令和7年度本部及び支部各賞の選考について

(1) 本部表彰 ※本部理事会の議決により決定

1) 功労賞

鈴木邦彦 氏/株式会社アルテックス

2) 日下賞

千葉雅則 氏/北光金属工業株式会社

(2) 支部表彰

1) 大平賞 ※支部長及び理事推薦による選考

内田富士夫 氏/秋田県産業技術センター

2) 金子賞 ※YFEに一任. YFE会長より推薦

熊谷 文仁 氏/株式会社YDKテクノロジーズ

3) 堀江賞 ※支部長及び理事による推薦. 現場技術改善事例への掲載が要件.

盛岡製造部1Gr鑄造team/株式会社YDKテクノロジーズ

令和8・9年度支部役員改選について

(1) 各県代議員の選出 令和7年11月上旬

その年度の各県理事より, 各県代議員候補者を支部長へ報告し, 支部長が各県候補者の中から, 各県代議員を選出する方法へと変更.

(2) 理事選挙 令和7年12月上旬

(3) 支部長選挙 令和7年12月下旬

(変更の理由)

①事務局での支部会員全員への投票用紙送付や開票作業等が負担となっている.

②投票用紙郵送費の高騰.

③本部では代議員選挙は行うことなく, 支部理事長からの推薦となっている.

④同一事業所からの代議員選出が多くなっている.

東北支部規則 (参考)

第 5 条 役員を選出は次の方法で行う.

(1) 代議員 県単位で, 正会員及び維持会員代表者の互選により選出する. ただし, 各県の選出定数は理事会で定める.

その他

今後の各事業の開催地について

	支部大会	全国大会	鑄造技術部会	Y F E	その他
令和5年度	—*	福島	山形・福島	宮城	
令和6年度	福島		青森・宮城	山形	
令和7年度	宮城/山形***		秋田・岩手	秋田	
令和8年度	青森/岩手**		山形・福島	福島	
令和9年度	秋田		青森・宮城	青森	
令和10年度	—*	山形	秋田・岩手	岩手	
令和11年度	福島		山形・福島	宮城	
令和12年度	宮城/山形***		青森・宮城	山形	

* 支部大会を開催しない年度の支部総会は持ち回りとし、
支部表彰式は鑄造技術部会時に開催。

** 平成19年度以降、青森県と岩手県は、支部大会を両県で合同開催。

*** 令和4年度以降、宮城県と山形県は、支部大会を両県で合同開催。

会員数の状況報告

(1) 公益社団法人日本鑄造工学会 会員数

	正会員 (永年含む)	名誉会員	外国会員	維持会員		学生会員
				事業所	口	
令和3年1月	2,611	32	37	393	511	90
令和4年1月	2,516	34	35	398	514	86
令和5年1月	2,418	34	30	400	515	86
令和6年1月	2,422	35	28	405	518	93
令和7年1月	2,397	33	23	410	522	85
増減	-25	-2	-5	+5	+4	-8

(2) 支部別 正会員数(永年会員含む)

	北海道	東北	関東	北陸	東海	関西	中四国	九州
令和3年1月	71	178	627	119	869	351	267	129
令和4年1月	84	169	597	114	829	333	264	126
令和5年1月	79	171	547	110	789	327	266	129
令和6年1月	74	176	557	114	763	346	261	131
令和7年1月	68	171	557	109	747	344	277	124
増減	-6	-5	0	-5	-16	-2	+16	-7

(3) 東北支部 会員数(正会員, 維持会員)

	個人会員(永年会員含む)(県別)							維持会員 事業所数
	青森	岩手	宮城	秋田	山形	福島	合計	
令和3年1月	16	50	13	16	39	44	178	32
令和4年1月	16	48	9	16	39	41	169	31
令和5年1月	15	50	11	15	40	40	171	31
令和6年1月	15	47	12	18	39	45	176	32
令和7年1月	14	46	12	18	37	44	171	30
増減	-1	-1	0	0	-2	-1	-5	-2

本部定例理事会報告 (R6.11～R7.9)

本部理事 平塚 貞人 (支部長), 池 浩之

1. 令和6年11月定例理事会

日時：令和6年11月29日(金) 14:30～16:15

場所：田町会議室+WEB会議

議題：

- (1) 財務及び会員に関する事項 月次収支, 累計収支, 会員異動, 入会会員について資料に基づき説明があり, 承認された.
- (2) 財務委員会報告
 - (a) 2024年度度財務中間レビューについて, 資料に基づき報告があり, 了承された.
 - (b) 会計処理規則の改訂について, 資料に基づき説明があり, 異議なく承認された.
- (3) 編集委員会報告
 - (a) 第184回全国講演大会学生優秀講演賞受賞者について, 資料に基づき報告があり, 了承された.
 - (b) 中国鑄造工学会から鑄造工学誌に掲載された論文を中国鑄造工学会の鑄造誌に転載したいとの申し出について, 資料に基づき報告があり, 了承された.
- (4) 広報委員会報告 広報委員会活動報告について, 資料に基づき報告があり, 了承された.
- (5) YFE委員会報告 2024年度学生鑄物コンテスト実施状況について, 資料に基づき説明があった. 実鑄造品の配送料及び木型の加工費で約10万円の追加費用, 並びに鑄造方案設計ソフト及び解析ソフトを無償提供して頂いたAnyCastingSOFTWARE社に感謝状を贈呈することが承認された.
- (6) 学会運営及び行事に関する事項
 - (a) 技術講習会収支報告 10月25日に開催された技術講習会「鑄造カーボンニュートラル実現に向けて」の収支について, 資料に基づき説明があり, 異議なく承認された.
 - (b) 職員就業規程及び特別職員就業規程改訂の件 改正高齢者雇用安定法の施行に合わせて, 職員就業規程及び特別職員就業規程の見直しについて, 資料に基づき説明があり, 異議なく承認された.
 - (c) 会計業務効率化提案について 全国講演大会時の収支報告書作成業務効率化について, 資料に基づき報告があり, 第185回全国講演大会の時から試行し, 各支部会計及び本部事務局間で意見交換を行い, 正式運用につなげていくことが了承された.
 - (d) 第185回全国講演大会準備状況 第185回全国講演大会準備状況について, 資料に基づき報告があり, 了承された.
 - (e) 第186回全国講演大会準備状況 第186回全国講演大会準備状況について, 資料に

基づき報告があり，了承された。

(7) 学会運営及び行事に関する事項

(a) 2025(令和7)年度表彰(7賞)推薦状況と選考委員会の件 2025(令和7)年度表彰(7賞)推薦状況と選考委員会のメンバーと日時について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。

(b) 2024(令和6)年度奨励賞受賞者の件 2024(令和6)年度奨励賞受賞者について資料に基づき説明があり，異議なく承認された。

(c) 各種若手研究者奨励・支援公募の件 2025年度各種若手研究者奨励・支援に関する公募について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。

(8) その他の事項

(a) 特別功労金の件 細田顧問の退職に際し，特別功労金を贈呈したいとの提案があり，異議なく承認された。

(b) 次回の理事会開催日の説明があり，異議なく承認された。

2. 令和7年1月定例理事会

日時：令和7年1月24日(金) 13:30～14:55

場所：日本鑄造工学会事務局会議室＋WEB会議

議題：

(1) 財務及び会員に関する事項 月次収支，累計収支，会員異動，入会会員について資料に基づき説明があり，承認された。

(2) 正副会長の職務執行報告 岡田会長，白川副会長，岡根副会長，安田副会長の職務執行状況が報告され，いずれも異議なく承認された。

(3) 財務委員会報告

(a) 2024年度事業報告・財務報告及び2025年度事業計画・財務計画のスケジュールについて，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。

(b) 2025年の鑄造工学誌の広告申込状況について，資料に基づき報告があり，了承された。

(4) 企画委員会報告

(a) 2024年度 Castings of the Year賞表彰式の実施について，資料に基づき報告があり，了承された。

(b) 2025年度 Castings of the Year賞の募集について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。

(5) 編集委員会報告

(a) 2025年度論文賞，網谷賞の選考状況について，口頭で報告があり，了承された。

(b) 中国鑄造工学会からの論文転載依頼への対応について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。

(6) YFE委員会報告 学生のための鑄造方案勉強会の進捗状況について説明があり，了承された。

(7) 学会運営及び行事に関する事項

- (a) 2025(令和6)年度定時社員総会の開催について、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (b) 第185回全国講演大会の準備状況について、口頭で報告があり、了承された。
- (c) 関西支部第18回鑄造セミナーについて、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (d) 公益認定法の改正について、資料に基づき説明があり、承認された。
- (e) 職員就業規程及び特別職員就業規程の改定について、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (f) 第1回理事による技術・情報・文化発信講座の実施状況について、資料に基づき報告があり、了承された。

(8) 各種選考に関する事項

- (a) 2025(令和7)年度表彰(7賞)の選考結果について、資料に基づき報告があり、異議なく承認された。
- (b) 2025(令和7)年度「日本鑄造工学会大賞」の選考委員会について、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (c) 2025(令和7)年度若手支援・奨励金受給者選考委員会について、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。

(9) その他の事項

- (a) 次回の理事会の開催日について説明があり、異議なく了承された。

3. 令和7年3月定例理事会

日時：令和7年3月7日(金) 14:30～16:35

場所：ふれあい貸し会議室 田町 No. 44+WEB会議

議題：

- (1) 財務及び会員に関する事項 月次収支、累計収支、会員異動、入会会員、会員連絡不通者リスト(資格喪失対象者案)について資料に基づき説明があり、承認された。
- (2) 財務委員会報告 2024年度の決算見込みについて資料に基づき説明があり、主として予算決算差の大きい項目についての内容確認を経て、異議なく承認された。
- (3) YFE委員会報告 学生鑄物コンテスト2024で鑄造した鑄物を評価した結果、最優秀賞は奈良工業高等専門学校、優秀賞は、秋田大学と大同大学となる旨、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (4) 鑄造カレッジオンデマンド教材作製委員会報告 鑄造カレッジオンデマンド教材の作製状況と製作費用について資料に基づき説明があり、了承された。
- (5) 人事委員会報告 人事委員会運営要領及び人事に関連する規程等の見直しについて、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (6) 学会運営及び行事に関する事項

- (a) 2025年度の事業計画案について資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
- (b) 2025年度の予算案について資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
- (c) 2025年の会費納入状況について資料に基づき説明があり，了承された。
- (d) 第185回全国講演大会の準備状況について資料に基づき説明があり，了承された。
- (e) 「理事による技術・情報・文化発信講座」実施状況について資料に基づき説明があり，了承された。

(7) 各種選考に関する事項

- (a) 2025年度日本鑄造工学会大賞選考委員会において，新山英輔氏，里達雄氏，故寺嶋一彦氏が選考された旨提案があり，異議なく承認された。
- (b) 2025年度若手研究奨励金・活動支援金等選考委員会の選考結果，若手研究奨励金を坂本卓君(広島大学大学院)，黄子争君(広島大学大学院)，黒龍星七君(東京電機大学大学院)，森康暢君(三重県工業研究所)の4名，若手活動支援金を下前友雄紀君(大同大学大学院)，中川竜志君(青山学院大学大学院)の2名，新東工業鑄造技術研究奨励金を南出大地君(三重大学大学院)の1名に，各々授与する旨提案があり，異議なく承認された。
- (c) 論文賞・網谷賞選考委員会での選考結果について資料に基づき説明があり，優秀論文賞1件，論文賞1件，網谷賞2件が，異議なく承認された。

(8) その他の事項

- (a) 2025年度 事務局休日の件について資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
- (b) 次回の理事会の開催日について説明があり，異議なく了承された。
- (c) キュポラのカーボンニュートラルの実証実験をマツダ(株)で開始した旨，報告があった。

4. 令和7年4月定例理事会

日時：令和7年4月25日(金) 13:00～15:20

場所：日本鑄造工学会事務局会議室＋WEB会議

議題：

(1) 事業報告に関する事項

- (a) 2024(令和6)年度事業報告及び収支報告の件 【第1号議案】 2024(令和6)年度事業報告について，1. 学術講演会，講習会等の開催事業(公1)，2. 鑄造工学に関する調査研究及び相談事業(公2)，3. 表彰及び奨励事業(公3)，4. 鑄造工学に関する広報誌等発行による普及啓発事業(公4)，5. 会員等に頒布する図書発行事(他1)，6. 鑄造工学に関する相談事業(他2)，等について，資料に基づき報告された。
また，【第2号議案】 2024(令和6)年度収支報告について，本部及び支部に関わる収支計算書，正味財産増減計算書，貸借対照表，財産目録，等について，資料に基づき報告された。

【第3号議案】 2024(令和6)年度監査報告について，令和7年4月22日(火)に本部事

務局において監査を行った結果、適正に処理されている旨報告された。

以上、第1号議案から第3号議案まで、異議なく承認された。

- (b) 2025(令和7)年度各支部交付金について資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (2) 研究委員会報告 「生型砂特性の把握と管理技術Ⅲ」研究部会及び「材料リサイクルに向けたアルミニウム合金鋳物の諸特性に及ぼす微量不純物元素の影響-2」研究部会の委員募集について資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (3) 編集委員会報告 EBSCO Information Services Japan社からの鋳造工学誌に掲載された論文の収録依頼について、資料に基づき説明があった。論文を広く公開できることが執筆者のメリットとなるので、J-Stageで公開している論文に関しては、提供することが承認された。
- (4) 広報委員会報告 広報委員会の活動について資料に基づき説明があり、了承された。
- (5) YFE委員会報告 学生鋳物コンテストについて資料に基づき説明があった。鋳造費用としてスポンサー企業を募集することについて、承認された。
- (6) 国際関係委員会に関する事項 中国鋳造工学会から今秋開催されるThe 17th Asia Foundry Congressへの招待状が届いたとの説明があった。
- (7) 学会運営及び行事に関する事項
- (a) 慶島浩二理事の辞任に伴い須田智和氏が理事候補となる旨、定時社員総会(第4号議案)で提案したいとの説明があり、異議なく承認された。
- (b) 2026・2027(令和8・9)年度代議員選挙実施計画について資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (c) Castings of the Year賞の応募が少ないため、各支部で推薦を働きかけてほしいとの依頼があった。
- (d) 「暑中見舞い」広告掲載勧誘について説明があり、各支部への協力依頼があった。
- (e) 第185回全国講演大会の申込者数の報告があり、了承された。
- (f) 第186回全国講演大会について資料に基づき説明があり、了承された。
- (8) 各種選考に関する事項 文部科学大臣表彰推薦結果について残念ながら受賞がかなわなかった旨、報告があった。
- (9) その他の事項
- (a) 5月24日に理事会メンバーで昼食懇談会を行いたいとの提案があり、了承された。
- (b) 次回の理事会の開催日について説明があり、異議なく了承された。

5. 令和7年7月定例理事会

日時：令和7年7月11日(金) 14:00~15:50

場所：トヨタバッテリー株式会社新居工場 会議室+WEB会議

議題：

- (1) 財務及び会員に関する事項 月次収支，累計収支，会員異動，入会会員，会員連絡不通者リスト（資格喪失対象者案）について資料に基づき説明があり，承認された。
- (2) 正副会長の職務執行報告 岡田会長，白川副会長，岡根副会長，安田副会長の職務執行状況が報告され，いずれも異議なく承認された。
- (3) 企画委員会報告
 - (a) 2025(令和7)年度「Castings of the Year賞」に6件の応募があったと資料に基づき，報告があった。8月8日の企画戦略会議の中で，選考することとなった。
 - (b) 2024年12月より開催された6回の「理事による技術・情報・文化発信講座」の参加人数について資料に基づき報告があり，了承された。
- (4) 編集委員会報告 第185回全国講演大会の学生優秀講演賞について，渡辺歩君(関西大学大学院)，熊木拓海君(早稲田大学大学院)，土田菜摘君(早稲田大学大学院)，中山宗弘君(青山学院大学大学院)，石貝拓磨君(群馬大学大学院)，齊松君(三重大学大学院)の6名を選考した旨，資料に基づき報告があり，了承された。
- (5) 財務委員会報告
 - (a) 2024(令和6)年度会計報告の財務三基準についてまとめた内容について，資料に基づき報告があり，了承された。
 - (b) 2025年度会計中間レビューについて資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
- (6) YFE委員会報告 2025年度学生鋳物コンテストについて，資料に基づき説明があった。企業にも協賛金を募るとともに，各支部に50,000円の協賛をお願いしたいとの依頼について，異議なく承認された。
- (7) 人材育成委員会報告 6月5日に開催した第1回人材育成委員会について，資料に基づき報告があり，了承された。
- (8) 人事委員会報告 外部理事及び外部監事の選考に対応するための「日本鋳造工学会定款細則」及び「日本鋳造工学会役員選考委員会規程」の改定及び新しく設置する「人事委員会規程」について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
- (9) 学会運営及び行事に関する事項
 - (a) 第186回全国講演大会の準備状況について，資料に基づき報告があり，了承された。
 - (b) 第185回全国講演大会の参加者について，資料に基づき報告があり，了承された。
 - (c) 第183回全国講演大会の参加者について，資料に基づき報告があり，了承された。
 - (d) 技術講習会の収支報告について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
 - (e) 支部運営連携及び強化活動について，資料に基づき，説明があった。大きな課題となる全国講演大会の進め方について，支部長会議などを開催して，検討することとなった。

(10) 各種選考に関する事項

- (a) 2026(令和8)年度表彰選考日程について、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (b) 2025(令和7)年度奨励賞の募集について、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (c) 2026(令和8)年度名誉会員候補として5名、フェロー会員候補として2名の推薦について、資料に基づき説明があり、異議なく承認された。
- (d) 令和8年度科学技術分野の文部科学大臣表彰の推薦について、資料に基づき報告があり、了承された。

(11) その他の事項

- (a) 一般社団法人日本鑄造協会が主催して、東京ビッグサイトで「Foundry Tech + Expo 2026」を開催する旨報告があり、了承された。
- (b) 理事1名の交代があるため、10月11日(土)に臨時社員総会を開催したいとの提案があり、異議なく承認された。
- (c) 次回の理事会の開催日について説明があり、異議なく了承された。

6. 令和7年9月定例理事会

日時：令和7年9月19日(金) 13:30~14:40

場所：日本鑄造工学会事務局会議室+WEB会議

議題：

- (1) 財務及び会員に関する事項 月次収支、累計収支、会員異動、入会会員、永年会員有資格者について資料に基づき説明があり、承認された。
- (2) 企画委員会報告
 - (a) 鑄造技術・オンデマンド用教材制作(パートⅡ)について、資料に基づき説明があり、意義なく承認された。
 - (b) 理事による技術・情報・文化発信講座について、資料に基づき説明があり、意義なく承認された。
- (3) 企画委員会報告
 - (a) 日本鑄造工学会定款細則、「3-4 日本鑄造工学会維持会員特典内規」、「4-1 日本鑄造工学会役員・代議員選出方法管理規程」、「5-13 Castings of the Year 賞内規」の改定について、現在の運用実態に合わない点を修正する旨、資料に基づき説明があり、意義なく承認された。
 - (b) 一般の方向けの鑄造のYouTube動画製作について、資料に基づき説明があり、映像製作見積りに基づいて、予算は承認された。
 - (c) 鑄造カレッジオンデマンド教材作製の進捗状況について、資料に基づき説明があり、了承された。
- (4) 財務委員会報告
 - (a) 鑄造工学第98巻第1号掲載の「賀詞挨拶広告」依頼について、資料に基づき説

- 明があり，異議なく承認された。
- (b) 鑄造工学第 98 巻(2026 年 1 月～12 月)の広告掲載依頼について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
- (5) YFE 委員会報告 学生鑄物コンテストの実施状況について資料に基づき説明があり，実鑄造の予算について承認された。
- (6) 学会運営及び行事に関する事項
- (a) 東海支部理事の交代について，資料に基づき説明があり，意義なく承認された。
- (b) 第186回全国講演大会の申込者数について，資料に基づき報告があり，了承された。
- (c) 北海道支部と東北支部の合併の検討状況について報告があった。
- (d) 2026・2027(令和8・9)年度代議員選挙の進捗状況について，資料に基づき説明があり，了承された。
- (e) 2026・2027(令和8・9)年度理事・監事選考実施計画について，資料に基づき説明があり，異議なく承認された。
- (7) その他の事項
- (a) 第186回全国講演大会で，理事の昼食懇談会を開催する提案があり，了承された。
- (b) 次回の理事会の開催日について説明があり，異議なく了承された。

令和7年度支部役員・役割分担

支 部 長 平塚 貞人 (岩手大学)
 副 支 部 長 及川 勝成 (東北大学)
 相 談 役 堀江 皓 (岩手大学), 麻生 節夫 (秋田大学)
 事 務 局 池 浩之 (岩手県工業技術センター)
 会 計 幹 事 水本 将之 (岩手大学)
 会 計 監 事 北方 秀和 (美和ロック㈱)
 鑄造技術部会会長 水本 将之 (岩手大学)
 鑄造技術部会幹事 大田 彩子 (岩手県工業技術センター)
 Y F E 会 長 千葉 雅則 (北光金属工業株式会社)
 選挙管理委員長 岩清水 康二 (岩手県工業技術センター)

	理 事 (24名)		代 議 員 (12名)	
青森県	坂本 一吉	高周波鑄造㈱	加藤 俊昭	高周波鑄造㈱
	佐々木彬光	高周波鑄造㈱	松橋 巖	高周波鑄造㈱
秋田県	内田富士夫	秋田県産業技術センター	伊藤 源通	㈱イトー鑄造
	小宅 鍊	北光金属工業㈱	大口 健一	秋田大学
	後藤 育壮	秋田大学		
岩手県	池 浩之	岩手県工業技術センター	及川 敬一	㈱及精鑄造所
	岩清水康二	岩手県工業技術センター	水本 将之	岩手大学
	小綿 利憲	岩手大学		
	北方 秀和	美和ロック㈱		
	高川 貫仁	岩手県工業技術センター		
	平塚 貞人	岩手大学		
山形県	金内 一徳	㈱ハッピープロダクツ	小川 仁史	山形県工業技術センター
	鈴木 剛	山形県工業技術センター	渡辺 隆介	㈲渡辺鑄造所
	長谷川文彦	カクチョウ㈱		
	藤野 知樹	山形県工業技術センター		
	前田 健蔵	㈱柴田製作所		
	松木 俊朗	山形県工業技術センター		
宮城県	及川 勝成	東北大学	伊藤 尚登	㈱アルテックス
	鈴木 邦彦	㈱アルテックス	内海 宏和	宮城県産業技術総合センター
福島県	赤井 祐介	三井ミナハト・メタル㈱	本田 勉	テクノメタル㈱
	穴澤 大樹	福島県ハイテクプラザ	村田 秀明	
	小川 徳裕	郡山地域テクノポリス推進機構		
	菊地 靖	㈱瓢屋		
	高橋 直之	福島製鋼㈱		

令和7年度 (公社)日本鑄造工学会東北支部 理事役割分担

役 割	氏 名	所 属
支部長	平塚 貞人	岩手大学
副支部長	及川 勝成	東北大学
相談役	堀江 皓	岩手大学
	麻生 節夫	秋田大学
事務局	池 浩之	岩手県工業技術センター
監 事	北方 秀和	美和ロック(株)

支部会報編集・企画担当

県 名	氏 名	所 属
青森県	佐々木彬光	高周波鑄造(株)
秋田県	内田富士夫	秋田県産業技術センター
	○後藤 育壮	秋田大学
岩手県	小綿 利憲	岩手大学
	高川 貫仁	岩手県工業技術センター
山形県	鈴木 剛	山形県工業技術センター
	松木 俊朗	山形県工業技術センター
宮城県	及川 勝成	東北大学
福島県	菊地 靖	(株)瓢屋
	小川 徳裕	郡山地域テクノポリス推進機構

YFE 担当

県 名	氏 名	所 属
青森県	佐々木彬光	高周波鑄造(株)
秋田県	後藤 育壮	秋田大学
岩手県	○岩清水康二	岩手県工業技術センター
山形県	藤野 知樹	山形県工業技術センター
宮城県	及川 勝成	東北大学
福島県	高橋 直之	福島製鋼(株)

広告担当

県名	氏名	所属
青森県	○坂本 一吉	高周波鋳造(株)
秋田県	小宅 錬	北光金属工業(株)
岩手県	北方 秀和	美和ロック(株)
山形県	前田 健蔵	(株)柴田製作所
宮城県	鈴木 邦彦	(株)アルテックス

現場改善技術担当

県名	氏名	所属
青森県	坂本 一吉	高周波鋳造(株)
秋田県	内田富士夫	秋田県産業技術センター
岩手県	池 浩之	岩手県工業技術センター
	○平塚 貞人	岩手大学
山形県	金内 一徳	(株)ハッピープロダクツ
	長谷川文彦	カクチョウ(株)
宮城県	鈴木 邦彦	(株)アルテックス
福島県	赤井 祐介	三井ミーンナイト・メタル(株)
	穴澤 大樹	福島県ハイテクプラザ

支部規則， 支部各賞・全国大会準備基金に関する規定

東北支部規則

昭和 26 年 10 月 1 日 制定
昭和 37 年 8 月 8 日 改定
昭和 45 年 11 月 1 日 改定
昭和 50 年 11 月 7 日 改定
昭和 62 年 10 月 23 日 改定
平成 8 年 1 月 1 日 改定
平成 11 年 9 月 21 日 改定
平成 19 年 7 月 19 日 改定
平成 24 年 4 月 25 日 改定

- 第 1 条 当支部は，公益社団法人社団法人日本鑄造工学会東北支部と称する。
- 第 2 条 当支部事務所は，東北地区内で，支部長の定める所に置く。
- 第 3 条 当支部会員は，東北 6 県に在住する日本鑄造工学会会員とする。
- 第 4 条 当支部に次の役員を置く。
- | | | | | | |
|-------------|--------|---------|--------|---------|--|
| (1) 支部長 | 1 名 | (2) 理 事 | 20 名程度 | (3) 監 事 | |
| (4) 代議員 | 60 名以内 | (5) 幹 事 | | (6) 相談役 | |
| (7) 選挙管理委員長 | 1 名 | | | | |
- 第 5 条 役員を選出は次の方法で行う。
- (1) 代議員 県単位で，正会員及び維持会員代表者の互選により選出する。ただし，各県の選出定数は理事会で定める。
- (2) 理 事 理事候補者は選出された代議員の互選により選出する。ただし，各県の定数は理事会で定める。また，支部長は，代議員の中から理事候補者若干名を指名することができ，支部総会で選任する。支部長は理事の中から総務理事，会計理事各 1 名を指名し，それぞれの会務を担当させる。
- (3) 支部長 選出された理事の中から，理事会において互選し，会長が委嘱する。また，理事の中から支部長の指名により副支部長を置くことができる。
- (4) 監 事 理事または代議員の互選で選定し，支部総会で選任する。
- (5) 幹 事 各県若干名，支部長の指名により定める。
- (6) 相談役 理事会が推薦し，支部長が委嘱する。
- (7) 選挙管理委員長 理事会が推薦し，支部長が委嘱する。選挙管理委員長は，若干名の選挙管理委員を指名することができる。委員長及び委員は理事以外から人選する。

- 第 6 条 役員は、次の任務を負う。
- (1) 支部長は、支部を代表してその会務を統括する。
 - (2) 副支部長は、支部長を補佐して会務を行う。支部長に事故あるときは、副支部長もしくは支部長が指名する理事がその職務を代行する。
 - (3) 理事は、理事会を構成し、事業、運営等重要事項を議決する。
 - (4) 監事は、会計監査を行う。
 - (5) 代議員は、重要な会務を評議する。
 - (6) 幹事は、支部長の意をうけて会務を補佐する。
 - (7) 相談役は、会務につき支部長及び理事の相談に応ずる。
 - (8) 選挙管理委員長は、代議員および理事の選挙に関する事務を統括する。
- 第 7 条 役員の任期は 2 年とし、再任を妨げない。
- 第 8 条 支部の事業は次のごとくで、理事会又は総会の議決によって行う。
- (1) 講習会、講演会、座談会及び研究会の開催
 - (2) 見学又は視察
 - (3) その他適当と認める事業
- 第 9 条 支部理事会は、必要に応じて支部長が招集する。議事は理事総数の過半数の出席において、出席者過半数の同意によって決する。
- 第 10 条 支部総会は、年 1 回開き、諸般の報告及び必要な議決を行う。総会は、代議員総数の過半数の出席（委任状提出の者は出席とみなす）をもって成立する。議事は出席者の過半数を以て決する。可否同数のときは、議長が採決する。
- 第 11 条 支部の経費は、以下とする。
- (1) 本部よりの交付金、事業収入又は篤志寄附によるものとする。
 - (2) 支部事業会費（10,000 円／年）として、維持会員企業及び鑄造技術部会委員企業より徴収するものとする。
- 第 12 条 支部事業年度は、毎年 4 月 1 日に始まり翌年 3 月 31 日に終わる。
- 第 13 条 支部の収支予算及び決算は、毎年度分につき総会の承認を経て本部会長に報告する。
- 第 14 条 本規則の変更は、支部理事会及び総会の同意を必要とし、本部理事会の承認を得るものとする。

大平賞基金に関する規程

昭和 58 年 6 月 15 日 制定

平成 28 年 4 月 5 日 改定

(目的)

第 1 条 この規程は大平賞基金（以下「基金」という。）に関し必要な事項を定め、その適正な執行を確保することを目的とする。

(使途)

第 2 条 基金の使途は、定款第 5 条第 4 号の事業の実施に限定する。

(構成)

第 3 条 基金は、次に掲げるものをもって構成する。

- (1) 基金とすることを指定して寄付された財産
- (2) 理事会において基金に繰り入れることを議決した財産

(管理運用)

第 4 条 基金は、元本が回収できる見込みが高く、且つ、高い運用益が得られる方法で、固定資産として管理する。

(充当)

第 5 条 基金の計画的な取り崩しにより事業の実施に充当するものとし、運用益は基金全額を費消する年度においてその全額を執行する。

2 前項の取り崩し額及び運用益の額は、予算に計上しなければならない。

(処分)

第 6 条 事業の実施上やむを得ない事由により、予算に計上した計画的な取り崩し額を超えて基金及び運用益の全部又は一部を処分しようとするときは、支部理事会の承認を得なければならない。

(規程の変更)

第 7 条 この規程を変更するときは、理事会の承認を得なければならない。

(計算書類作成)

第 8 条 計算書類作成にあたり、基金として管理している資産のうち、第 3 条第 1 号で定められた資金については指定正味財産として特定資産に計上し、第 3 条第 2 項については、一般正味財産として流動資産に計上する。

附則

この規程は、昭和 58 年 6 月 15 日から施行する。

文科省の指導により平成 22 年 10 月 4 日修正。

第 8 条、(計算書類作成)と追記し、資産の運用方法を明確にする。(平成 28 年 4 月 5 日理事会)

金子賞基金に関する規程

平成 10 年 10 月 15 日 制定

(目的)

第 1 条 この規程は金子賞基金（以下「基金」という。）に関し必要な事項を定め、その適正な執行を確保することを目的とする。

(使途)

第 2 条 基金の使途は、定款第 5 条第 4 号の事業の実施に限定する。

(構成)

第 3 条 基金は、次に掲げるものをもって構成する。

- (1) 基金とすることを指定して寄付された財産
- (2) 理事会において基金に繰り入れることを議決した財産

(管理運用)

第 4 条 基金は、元本が回収できる見込みが高く、且つ、高い運用益が得られる方法で、固定資産として管理する。

(充当)

第 5 条 基金の計画的な取り崩しにより事業の実施に充当するものとし、運用益は基金全額を費消する年度においてその全額を執行する。

2 前項の取り崩し額及び運用益の額は、予算に計上しなければならない。

(処分)

第 6 条 事業の実施上やむを得ない事由により、予算に計上した計画的な取り崩し額を超えて基金及び運用益の全部又は一部を処分しようとするときは、支部理事会の承認を得なければならない。

(規程の変更)

第 7 条 この規程を変更するときは、理事会の承認を得なければならない。

附則

この規程は、平成 10 年 10 月 15 日から施行する。
文科省の指導により平成 22 年 10 月 4 日修正。

堀江賞基金に関する規程

平成 24 年 4 月 25 日 制定

(目的)

第 1 条 この規程は堀江賞基金（以下「基金」という。）に関し必要な事項を定め、その適正な執行を確保することを目的とする。

(使途)

第 2 条 基金の使途は、定款第 5 条第 4 号の事業の実施に限定する。

(構成)

第 3 条 基金は、次に掲げるものをもって構成する。

- (1) 基金とすることを指定して寄付された財産
- (2) 理事会において基金に繰り入れることを議決した財産

(管理運用)

第 4 条 基金は、元本が回収できる見込みが高く、且つ、高い運用益が得られる方法で、固定資産として管理する。

(充当)

第 5 条 基金の計画的な取り崩しにより事業の実施に充当するものとし、運用益は基金全額を費消する年度においてその全額を執行する。

2 前項の取り崩し額及び運用益の額は、予算に計上しなければならない。

(処分)

第 6 条 事業の実施上やむを得ない事由により、予算に計上した計画的な取り崩し額を超えて基金及び運用益の全部又は一部を処分しようとするときは、支部理事会の承認を得なければならない。

(規程の変更)

第 7 条 この規程を変更するときは、理事会の承認を得なければならない。

附 則

1. この規程は、制定日から施行する。

付 記

1. 本事業の運営などについては堀江賞表彰内規による。
2. 本規程での理事会などの定義は支部規則第 7 章付記 1 - 7) による。

全国大会準備基金に関する規程

平成 22 年 3 月 24 日 制定

(目的)

第 1 条 この規程は東北支部全国大会準備基金（以下「大会準備基金」という。）に関し必要な事項を定め、その適正な執行を確保することを目的とする。

(使途)

第 2 条 準備金の使途は、定款第 5 条第 2 号の事業で東北支部で 5 年毎に開催される全国講演大会事業の実施に限定する。

(構成)

第 3 条 基金へは、毎年（全国大会開催年を除く）一般会計より 10 万円を拠出し、固定資産として管理し、その管理運営方法は支部理事会が決定する。

(管理運用)

第 4 条 準備金の計画的な取り崩しにより事業の実施に充当するものとし、運用益は準備金全額を費消する年度においてその全額を執行する。「全国講演大会」の開催年に開催する大会実行委員会の運営経費など、大会費として執行する。

2 前項の取り崩し額及び運用益の額は、予算に計上しなければならない。

(処分)

第 5 条 事業の実施上やむを得ない事由により、予算に計上した計画的な取り崩し額を超えて準備金及び運用益の全部又は一部を処分しようとするときは、支部理事会の承認を得なければならない。

(規程の変更)

第 6 条 この規程の改廃は、理事会の議決を経て行うものとする。

付 則

1. 本規程に定められていない運営上の細目は支部理事会で決定する。
2. 本規程は平成 22 年 3 月 24 日から施行する。
3. 平成 22 年 10 月 4 日文科省指導により修正。

支部歴代受賞者

<支部表彰>

● 大平賞

	青 森	岩 手	秋 田	宮 城	山 形	福 島
昭58			宇佐美 正	藤田 昭夫		
59			石垣 良之	大出 卓		
60	進藤 保宏		道山 允			
61						
62		栃内 淳志				
63		宮手 敏男				湊 芳一
平元					坂本 道夫	
2						渡辺 紀夫
3		川原 業三				
4						
5		内村 允一	山崎金治郎	須田長一朗		
6		及川源悦郎				
7	新山 公義				五十嵐金七	
8					木村 秀皓	藤田 一巳
9						
10		加藤 敬二			長谷川文男	
11			小宅 通			坂本美喜男
12				荒砥 孝二		大里 盛吉
13	荒井 潔 木村 克彦					
14						
15					佐藤清一郎	
16	窪田 輝雄		後藤 正治		渡辺 利隆	
17		多田 尚			前田 健蔵	
18		米倉 勇雄	伊藤 和宏			
19		及川 寿明				古宮 尚美
20			佐藤 繁夫			船山 美松
21		山田 元			岐亦 博	
22					菅井 和人	
23			進藤 亮悦		長谷川徹雄	
24	渋谷慎一郎		小宅 鍊			
25		小綿 利憲				村田 秀明

● 大平賞（つづき）

	青 森	岩 手	秋 田	宮 城	山 形	福 島
平26		勝負澤善行			山田 享	
27		佐藤 庄一		安斎 浩一		羽賀 明
28					槇 寛	小川 徳裕
29						佐藤 一広
30		及川勝比古	佐々木仁志			
31			麻生 節夫			
令2						本田 勉
3				鈴木 邦彦		
4					長谷川文彦	
5		池 浩之				
6					大泉 清春	
7			内田富士夫			

● 羽賀賞・金子賞・井川賞・感謝状

	羽 賀 賞	金子賞	井川賞	感 謝 状
昭58				大平 五郎
62	大出 卓			羽賀 充
63	勝負澤善行			
平元	青島 勇			小野田一善
2	小綿 利憲			
3	菅井 和人, 山田 享			宇垣武雄, 小宅通, 岩清水多喜二, 須田長一郎, 原田仁一郎, 金子淳
4	渡辺 睦雄			
5	荒砥 孝二			中村三郎, 藤田昭夫
6	長谷川徹雄, 木村 克彦			井川 克也
7	佐藤一広, 中沢友一			
8	荒井 潔, 高野 徹			
10		村田 秀明		大出 卓
11		渡部 文隆		佐藤 敬
12		渋谷慎一郎	大月 栄治	井川克也, 千田昭夫
13		佐藤 一広	木村 隆茂	東北支部創立50周年記念大会 感謝状40名, 団体表彰7件
15		梶原 豊	池 浩之	
16		小野 幸夫 長谷川文彦	晴山 巧	
17		高橋 直之	鈴木 剛	
18		大月 栄治	八百川 盾	
19		北方 秀和 坂本 一吉	高川 貫仁	

● 羽賀賞・金子賞・井川賞・感謝状（つづき）

	羽賀賞	金子賞	井川賞	感謝状
平20		金内 一徳	藤野 知樹	
21		田村 直人	阿部 慎也 熊谷 朋也	
22		佐々木 亨	河内美穂子 坂本 一吉	
23		間山 晋義	岩清水康二	
24		田中 啓介	鳴海 一真 及川 勝成	

● 堀江賞・金子賞・井川賞・感謝状

	堀江賞	金子賞	井川賞	感謝状
平25	サンドフレンズFサークル（高周波鋳造株） 鋳造部（テクノメタル株） まぐる10（美和ロック株盛岡工場） わいわいサークル（株柴田製作所）	金子 雅和	松木 俊朗 村上 淳	堀江 皓
26	北上北工場製造第1課造型チーム（株アイメタルテクノロジー） 吉見塾分家（株及精鋳造所）	本間 肇	佐藤 伸征 長谷川文彦	
27	2S活動推進A, B, C, D, E, Fチーム（株ハラチュウ） 溶解グループ（カクチョウ株）	及川 敬一	千葉 雅則 平田 直哉	
28	吉見塾 分家（株及精鋳造所） 北上工場製造第1部保全課Bチーム（株アイメタルテクノロジー） 吉見塾 分家（株及精鋳造所） 中子QIサークル（南渡辺鋳造所）	藤原 慧太	内海 宏和 遠藤 裕太	

● 堀江賞・金子賞・感謝状

	堀江賞	金子賞	感謝状
平29		佐藤 功児	
30	あばっちサークル（TPR工業株） 小槌進矢（株アイメタルテクノロジー）	河内美穂子	小川 徳裕 村田 秀明
31	吉見塾2018（株及精鋳造所）	岩清水康二	
令2	造型，調砂，砂処理チーム（株アイメタルテクノロジー） 注湯B（高周波鋳造株）	中村 圭太	
3	鋳造課（テクノメタル株） 注湯・溶解グループ（株柴田製作所）	柴田 誠介	
4	ころんぼⅡ，アイディア集団（北光金属工業株）	佐々木好美	
5		千葉 雅則	
6		千葉 靖恵	
7	盛岡製造部1Gr鋳造team（株YDKテクノロジーズ）	熊谷 文仁	

<本部表彰>

● 大賞・功労賞・クボタ賞・飯高賞・西山賞・日下賞

	大賞	功労賞	クボタ賞	飯高賞	西山賞	日下賞
昭32		五十嵐 勇				
40		大平 五郎				
41		五百川信一				
42				大平 五郎		
45		井川 克也				
47		丸山 益輝				
49			大平 五郎			
51		菊地 忠男				
54				井川 克也		
55		千田 昭夫				
56		金子 淳				
58		坂本 道夫				
60		藤田 昭夫				堀江 皓
62	大平 五郎	宇佐美 正				
平 2		石垣 良之				
3				新山 英輔		
4		天口千代松				
5		小宅 通	金子 淳			麻生 節夫
6			井川 克也			
7						渋谷慎一郎
8		大出 卓				小綿 利憲
9		竹本 義明				大門 信一
10			千田 昭夫			
11		新山 英輔				平塚 貞人
12	井川 克也	内村 允一				
13		渡辺 紀夫				舟窪 辰也
14		木村 克彦 堀江 皓	竹本 義明			
15						栗花 信介
16		田上 道弘				池 浩之
17		後藤 正治		堀江 皓		
18		佐藤清一郎				内田富士夫
21	千田 昭夫	勝負澤善行				
22						藤野 知樹
23	堀江 皓	山田 享				

● 大賞・功労賞・クボタ賞・飯高賞・西山賞・日下賞（つづき）

	大賞	功労賞 特別功労賞	クボタ賞	飯高賞	西山賞	日下賞
平24		安斎 浩一 ●進藤 亮悦				
25		長谷川徹雄				高川 貫仁
26		渋谷慎一郎				
27		船山 美松				
28		小綿 利憲				
29		村田 秀明				松木 俊朗
30		前田 健蔵				高橋 直之
31		麻生 節夫			平塚 貞人	田村 直人
令2		佐藤 一広				後藤 育壮
3		小宅 錬				黒須 信吾
4		渡辺 利隆 ●小川 徳裕				
5		大泉 清春				
6		池 浩之				
7		鈴木 邦彦				千葉 雅則

● 特別功労賞

● 優秀論文賞・論文賞・技術賞・小林賞・網谷賞・豊田賞

	優秀論文賞	論文賞	技術賞	小林賞	網谷賞	豊田賞
昭27				大平 五郎		
34		丸山 益輝				
37				井川, 徳永		
39				鳥取友治郎		
40			金子 淳	大平, 井川, 宇内, 前沢, 五郎丸		
42			天口千代松			
43				井川 克也		
44		佐藤, 丸山, 音谷				
45			郡 勇			
46			千田 昭夫	渡辺, 大平		
50			柴田 真二			
51		田中, 井川		大平, 大出		
52			渡辺 紀夫			
53			村田 辰夫	柳沢, 丸山		
55			小宅 通			
56			加藤政治郎		高橋 宥夫	

● 優秀論文賞・論文賞・技術賞・小林賞・網谷賞・豊田賞（つづき）

	優秀論文賞	論文賞	技術賞	小林賞	網谷賞	豊田賞
昭57				田中, 齋藤, 井川	伊藤 昌治	鈴木, 福島, 佐藤
58			成田 繁行		坂田 則久	
60				堀江, 宮手, 齋藤, 小綿		
62		田中, 井川			進藤 保宏	角谷, 竹本, 古宮
平 2		佐藤 敬			橋口 信洋	
3			蜂谷, 坂本, 松川			
5		堀江, 楊, 小綿, 菅井, 山田, 千田	鬼沢 秀和		加藤 源一	
6			川原 業三	多田, 高橋, 阿部	小滝 美明	田中 隆
7			木村 秀皓			
8			勝負沢, 加藤	織田, 舟窪, 安齋, 新山	前田 健蔵	
9					久能 信好	
10			種市 勉 (高周波铸造)	舟窪, 織田, 安齋, 新山	矢萩 正巳 (ハチユウ)	佐藤, 坂本, 千田 (福島製鋼, 日下ワタリ)
11		渋谷, 田中				橋本, 村田 (前澤給装工業)
13			木村, 古宮, 三浦 (三菱自動車テクノ)	黄, 堀江, 中村, 小綿, 喜多川, 金		
14			阿部, 楊, 佐藤 (日ピス岩手)		梅宮ほか (日ピス福島) 小岩ほか (三協金属)	小滝, 小松, 渡辺 (三菱自動車テクノ)
15			長谷川, 小関, 金内 (ハチユウ)			
16			石井, 渋谷, 晴山 (渡辺铸造所)	小池, 相馬, 石島, 堀江, 平塚, 小綿		佐藤, 鈴木, 黒木 (福島製鋼)
17		晴山, 山田, 堀江 小綿, 平塚	小西, 升屋, 池 (小西铸造)			
18					新田 哲士 (福島製鋼)	
21	平田, 安齋					
22			渡辺, 石井, 山田 (渡辺铸造所)			
23	堀江, 平塚, 五十嵐, 秋山, 姜, 菅野, 中江, 藤川	高川, 勝負澤, 池 佐藤, 高橋, 田中	高川, 高橋, 田中 (岩手工技, 福島 製鋼, 北芝電機)			
25		堀江, 平塚, 小綿			日塔ほか (柴田製作所)	
26		小綿, 平塚, 勝負澤, 鹿毛, 藤島			伊藤ほか (アイタルテクノロギー) 及川ほか (及精铸造所)	

● 優秀論文賞・論文賞・技術賞・小林賞・網谷賞・豊田賞(つづき)

	優秀論文賞	論文賞	技術賞	小林賞	網谷賞	豊田賞
平27					沼沢ほか (カチヨリ)	東北ハイクォリティ研 究グループ(日本 砥研)
28					及川ほか (及精鑄造所) 鈴木ほか (渡辺鑄造所)	
30			小宅, 今, 大月 (北光金属工業)		小鋸 (アイメタルテクノロジー)	
31			及川, 細川 (及精鑄造所)			
令2					造型, 調砂, 砂 処理チーム (アイ メタルテクノロジー)	
3			小西(信), 小西 (英)(小西鑄造), 飯村(岩手工技)			
4		佐藤, 清水, 楠本, 佐々木, 堀江 (室工大, 岩大) 後藤, 白井, 大山, 黒沢 (秋大, 宮城産技, 秋田産技)				
5		小川, 棗 (秋大)				

● 学生優秀講演賞

平15	三浦(秋大), 藤城(東北大)
16	黒澤(東北大), 仙石(岩大)
17	小堀, 片岡(秋大)
18	松川(東北大)
19	林(秋大), 熊谷(岩大), 澤田, 平田(東北大)
20	目黒賢一, 澤田朋樹(東北大)
22	榊原和広(東北大)
23	菊池直晃(岩大)
25	小黒和貴, 藤館雄太(岩大)
28	雷雨超, 渡邊 遼河(岩大)
29	成田拓也, 松田涼(岩大)
30	神原未来, 木村奈津子(岩大)
31	佐藤龍土, 白井康太(秋大)
令3	小川丈太, 土田菜摘(秋大), 上野圭介(岩大)
4	佐藤悠斗(岩大)

編集後記

令和7年度 支部会報第61号をお届けします。

最近ではコロナ禍も明け、各支部活動も対面での開催が進み日常が戻ってきていると実感しています。皆様におかれましても、コロナ禍以前にも増して活発な活動をされているのではないのでしょうか。

今回、本編では「人材確保・人材育成の取り組み」についてご紹介させていただきました。現在、人材確保が難しいと言われている中、共通の課題として各社様も苦勞されているのではないかと思います。他社ではどのような取り組みをしているかを参考として頂き、鑄造業界全体に活気が湧けばと思います。

各社様も「人」を中心に置き、教育や地域貢献による人とのつながりを大切にするなど、「私たちの地域にはこんな会社があるんだぞ！」と様々な活動をしているのだと感じました。

最後になりますが、お忙しい中、ご執筆頂きました著者の皆様、会報の編集等、多大なご協力を頂きました東北支部事務局および支部編集委員の皆様に、心より感謝申し上げます。

皆様のさらなるご健勝とご活躍を心よりお祈り申し上げます。

今後とも東北支部の活動にご協力の程よろしく願いいたします。

(高周波鑄造株式会社 佐々木 彬光)

—支部会報編集・企画担当理事—

後藤 育壯 (編集委員長)、佐々木 彬光、内田 富士夫、小綿 利憲、高川 貫仁、鈴木 剛、松木 俊朗、及川 勝成、菊地 靖、小川 徳裕

—表紙デザインについて—

作成者 松木 俊朗 (山形県)

説明 鋼、鉄 (銑鉄)、アルミのインゴットを並べて文字にしてみました。