

## 第27回 高橋記念賞受賞者表彰

高橋記念賞は、故高橋愛次氏の功労を記念し、旧社団法人軽金属協会および旧軽金属精錬会を継承して遺族および扶桑軽合金株式会社（株式会社アーレスティ）より寄贈された基金によりアルミニウム合金鋳物・ダイカスト製品の製造ならびに関連のある工業技術の進歩に寄与した現場技能職を対象に贈られる。高橋記念賞選考委員会（委員長 池野 進）の審査を経て、9月17日（金）に開催された（社）軽金属学会第63回理事会において慎重審議の結果、下記のとおり4名の授賞を決定、（社）軽金属学会第107回秋期大会第1日目の11月20日（土）に東京工業大学において表彰式を挙行政した。

### 賞者

#### 表彰理由



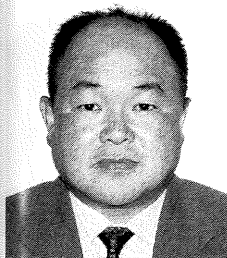
平田 強君は、昭和43年にリョービ株式会社に入社後、36年間にわたってダイカスト金型製作、鋳造設備保全および合金溶解業務に従事している。中でも、合金溶解業務には15年間従事し、その間に急速溶解炉の高効率化への改善、過共晶合金溶解の最適化、溶湯処理灰のアルミニウム回収率の向上などにより、省資源、省エネルギー、コスト低減に多大な貢献を行った。すなわち、従来のL型急速溶解炉を使用する際の種々の問題点を解決し、高効率の合金溶解を実現したことや溶湯処理後の灰の回収容器の構造および回収作業方法の改善によって灰からのアルミニウム回収率を大幅に向上させた点は、非常に高い評価を得ている。さらに、溶解能力は高いが、材料投入時などの騒音が大きな問題となっていた急速溶解炉について、タイト型バーナーの改善による騒音の低減と燃費の向上を実現させたことも高く評価されている。現在も合金溶解の現場におけるリーダーとして、豊富な経験を生かしつつ後進の指導・育成に尽力している。

平田 強君

（リョービ株式会社）

### 賞者

#### 表彰理由



成田裕幸君は、昭和47年に古河電気工業株式会社に入社し、昭和55年から低圧鋳造法による自動車用アルミニウムホイール製造に18年間にわたり従事し、高品質なOEM用ホイールの製造技術確立に参画した。さらに、溶湯鍛造法による製造立上げ、生産性向上・品質改善に取り組んだ。自動車用アルミニウムホイールの普及による自動車軽量化・省エネルギーには、国内市場黎明期からの同君の活躍がその一端を担ってきた。

また、平成10年から主としてプラスタ鋳造法による自動車用精密鋳物（ターボチャージャー用羽根車）の製造に従事し、介在物除去方法の確立による品質の向上、鋳型精度の向上によるバランス特性の改善、鋳型製作方法の変更による製造能力の向上など数多くの品質改善、製造技術改善を行ってきた。同君の多大な貢献により、当該事業は技術的優位性で、環境技術としてのターボチャージャー需要が急増する中、国内では圧倒的なシェア、世界でも2位に迫ろうとしている。

現在、同君は同社の鋳物事業海外拠点であるベトナム工場の製造課長として赴任し、当該製品の技術開発（生産能力向上・品質向上）に取り組む一方、現地従業員の指導・育成に尽くしている。

成田 裕幸君

（Furukawa Automotive Parts  
（VIETNUM）INC）

## 受賞者



伊東 照尾君  
(株式会社デンソー)

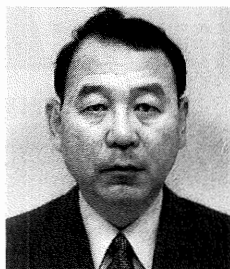
## 表彰理由

伊東照尾君は、昭和44年に日本電装株式会社（現：株式会社デンソー）に入社以来35年間、一貫してアルミニウムダイカストの生産に従事している。この間に国内2工場、海外1工場の新規立上げに携わり、新技術導入や工程改善に努め、それぞれを業界トップ水準の工場に築き上げてきた。

新技術導入においては、昭和46年当時としては一般に普及していなかったダイカストの取出し・スプレロボット（自社製）の実用化に初期から携わり、熱やミスト等の悪環境下での設備信頼性の確保により、悪環境下での人の作業を軽減するとともに、以降も継続的に工程の自動化を進めてきた。また、条件管理が難しいダイカストにおいて、コンピュータを駆使したダイカスト管理システムを開発導入し、湯回り不良などの品質を向上させるだけでなく、焼付きやカジリによる金型故障の低減や条件設定時間の大幅短縮により生産性も飛躍的に向上させてきた。特に近年では、金型の高速段取や徹底した作業標準化による製造ロットの小規模化を推進しており、トヨタ生産方式に則した在庫や物流ロスが少ないスリムなダイカスト工場を実現している。

また伊東君の人柄と情熱をもって、国内、海外を問わず後進の育成にも努めており、国家技能検定の検定員としても活躍している。

## 受賞者



森下 喜己君  
(旭テック株式会社)

## 表彰理由

森下喜己君は、昭和50年に旭可鍛鉄株式会社（後に旭テック株式会社に社名変更）に入社以来、約29年間一貫してアルミニウム合金鋳物の金型鋳造に携わってきた。同君は、製造工場に配属後、金型鋳造および塗型作業などの現場技術を、新規品開発と併行して修得した。具体的には、強度と延性に加え外観商品性をも強く求められる二輪車用サスペンション部品（アウターチューブ）の開発および生産を成功させた。当時のアルミニウム合金鋳物としては、技術的難度も高いが商品性も高い画期的な部品であった。

その後も、乗用車用インレットマニホールド、オートマチックトランスミッション部品、国内最大級の足回りサスペンション部品であるクロスメンバ（小山田記念賞受賞）など要求仕様の異なる約150品点に上る製品の鋳造方案設計および鋳造条件確立などに精励してきた。

当該業務を通じ、当社の金型設計、方案設計などの技術的な基礎を築いたばかりでなく、黎明期にあったアルミニウム鋳物部品の輸送機器分野への新規開拓、需要拡大に製造技術を通じ多大な貢献をした。

現在は、これらの知識、経験を生かし、新規品の鋳造技術確立、品質改善、生産性向上、海外調達支援などの業務を通じ、後進の指導育成に積極的に尽力している。