

## 第33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經由して遺族および扶桑軽合金株式会社（現：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発展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 新家光雄）の審査を経て、9月14日（火）に開催された軽金属学会第105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、(軽金属学会第119回秋期大会第1日目の11月13日（土）に長岡技術科学大学において表彰式を挙行了。

### 受賞者



東 康則 君  
(住友軽金属工業株式会社)

### 表彰理由

東 康則君は、1971年3月 住友軽金属工業株式会社に入社し、39年間一貫してアルミニウム溶解鋳造設備の保全改善業務に従事し、現在に至っている。

アルミニウム溶解鋳造設備は、溶解炉耐火物関連の保全費、燃料費のコスト比率が高く、コスト改善は重要課題である。その改善に精力的に取り組む、数々の成果を上げてきた。

アルミニウム溶解炉においては、還元力の強いアルミニウム溶湯により炉内耐火物が短期間に変質・損傷し、修復に伴う損失を被ってきたが、新反応抑制型耐火物の共同開発・的確な耐火物選択で長寿命化を図った。合せて炉内耐火物施工方法の改善も実施し、耐火物コスト・操業ロスを改善した。また、高効率廃熱回収型燃焼装置の導入、燃焼装置の炉内配置最適化により、燃料原単位の向上・溶解能力の増強を図った。更には、アルミニウムドロス絞り装置の高効率化、アルミニウム溶湯移送装置の耐久性強化等で、アルミニウム回収歩留を向上した。

これら改善成果の集積により、アルミニウム溶解鋳造設備の保全費・燃料費の大幅改善および安定操業に対し、多大な貢献をした。

現在、設備技術室総括主任として、更なる改善テーマの発掘と積極的推進、後進への知識・技能の伝承、指導、育成に尽力している。

### 受賞者



大類 将彦 君  
(日産自動車株式会社)

### 表彰理由

大類将彦君は、1974年4月に日産自動車株式会社 栃木工場に入社以来、35年間一貫してアルミニウム合金鋳造業務に従事し、鋳造品の品質向上、生産性向上に加え、鋳造現場の人材育成にも尽力してきた。

溶解工程では、急速溶解炉の排ガス中の酸素濃度管理による空燃比改善を行い、大幅な省エネルギー効果（重油使用量削減）に繋がった。また、溶湯成分管理のしくみを作成し、溶湯、製品品質向上、さらには溶解管理レベル向上により配合溶解・輸入廉価材料の採用を実現し、低価格・高品質溶湯の実現に貢献してきた。

シリンダヘッドの生産ラインでは、チョコ停対策、現場改善を通してのライン出来高向上を図ってきた。また、ディーゼルエンジン高出力化に伴うシリンダヘッド材質および熱処理の変更、鋳物健全度向上を達成すべく金型水冷をはじめとする鋳造条件の造り込み、現場での維持・管理方法を確立し、高機能・高品質シリンダヘッド粗材の供給実現に大きく貢献した。

2009年4月からは鋳造課総括の立場でこれまでの経験を活かし、鋳造現場の5S・見える化推進、労務費・エネルギー予算のデイリー見える化を通じた直労・CO<sub>2</sub>改善のしくみを作り、さらには先頭に立って後進の指導に尽力している。

## 受賞者



西 守 君  
(宇部興産ホイール  
株式会社)

## 表彰理由

西 守君は、株式会社ユーモールド（現在の宇部興産ホイール株式会社）が操業を開始した 1987 年に入社。ホイールの製造は重鋳、低鋳が主流であった当時、宇部興産が開発した低速充填（射出速度 50mm/s）を特徴とするスクイーズマシンを用いる高品質大型ホイールの製造に、創業段階から深く関与した。

具体的には、スクイーズホイールの収率、品質向上に向けて製造技術の確立に従事し、1987～1998 年においては、①収縮巣対策として局部加圧技術の確立、②鋳肌仕様の製品対策として金型に噴霧される水溶性離型剤噴霧・エアブロー技術の確立に貢献した。1991～2003 年においては、国内工場と同じスクイーズマシンを設置した同社の米国、カナダの工場に、鋳造技術の指導者として数多く出張し、海外工場の品質、収率の改善に貢献した。

同君はこのように約 20 年という長きにわたって一貫して低速充填を特徴とするスクイーズホイールの製造に従事し、製造技術のスタッフとして鋳造工場関係者を指導するとともに、これまでに得た様々な経験、知識を活かしながら、若い人材の育成に尽力している。また、現在は新しい解析、測定技術を駆使して、さらに高品質、高収率の大口径ホイール製造技術にも取り組んでいる。

## 受賞者



野 寺 哲 治 君  
(YKK AP 株式会社)

## 表彰理由

野寺哲治君は、1967 年吉田工業株式会社（現 YKK AP 株式会社）に入社以来、現在に至るまでの 42 年間一貫してアルミニウム合金の溶解、鋳造作業に従事してきた。これまでに DC 鋳造法からホットトップ鋳造法への変更や 2 度の新規鋳造工場立上げでリーダーとして中心的役割を果たしてきた。この間、積極的に品質、生産性、安全と職場環境の向上に取り組むとともに、溶解、鋳造工程における後継者育成に顕著な業績を上げてきた。特に鋳造割れ対策としての鋳造冷却水量プログラム改善やワグスタッフ鋳造法における鋳肌不良の低減、インライン式溶湯処理装置の導入などビレットの品質改善に大きく寄与した。またチルティングバーナ採用による燃費低減や滓篩い分け装置導入による溶解歩留の向上、作業環境の改善にも大きく貢献してきた。

一方、1993 年に非鉄金属溶解技能検定 2 級を取得した後は科学的基礎知識に裏付けされた広範な技能を駆使し、QC 活動、TPM 活動を通して鋳造工場の発展に大きく貢献した。現在もリサイクルを中心とした環境改善業務に携りながら、次世代の若手作業者の育成と鋳造技能の伝承に尽力している。