

【詳報】

# 厚生労働大臣賞にナダヨシ、 経済産業大臣賞にシンエイメタルテック

アマダスクールが「第27回優秀板金製品技能フェア」開催

アマダスクール（岡本満夫理事長）が主催する「第27回優秀板金製品技能フェア」は厚生労働大臣賞に㈱ナダヨシ（福岡県）の「240面体」、経済産業大臣賞にシンエイメタルテック㈱（佐賀県）の「ボルト、ナット M 200」を選出した。また、中央職業能力開発協会会長賞は㈱品川アート・プロ（新潟県）の『蓬萊山霊亀像』（ほうらいさんれいぎぞう）、日刊工業新聞社賞は㈱齋藤工業（愛知県）の「マイクロガスタービン（MGT）発電機のスクロール」が受賞した。

審査は日本塑性加工学会会員、精密板金・機械板金・シートメタル工業会役員、アマダ・ソリューションセンター来場者、専門審査委員によって行われた。

応募総数は224点で、うち海外が78点。中国、アメリカ、イタリアのほかノルウェー、スペインからの出品もあった。部門別では単体品の部78

点、組立品の部57点、造形品の部34点、学生作品の部36点、高度溶接品の部19点だった。

## 板金技能名人賞を新設

また今回、新たに設けた「板金技能名人賞」は田名部製作所（福岡県）の塚本利彦氏が受賞。同賞は応募分野の枠を超えた卓抜な板金加工の技能を示した個人またはグループを表彰する。また、出品回数が25回となった企業、学校を表彰する「特別功績賞」は㈱エイトテック（大阪府）が受賞した。審査委員会の木内学委員長は「近年は学生の作品のレベルが急速に向上している」とフェアの傾向を述べ、「参加企業は高強度・高硬度、接合型3次元創形板金、熱処理融合型創質板金といったさらに高度化した技術への挑戦が必要になる」と、さらなる板金加工技術と技能の向上に向けた取組みに期待を込めた。



板金技能名人賞を受賞した田名部製作所の塚本利彦氏。出品した水車は溶接をなくし、プレスブレーキでのFR曲げを応用して製作した



表彰式後の交流会では受賞作品が展示された

## 主要4賞

### 厚生労働大臣賞

『240 面体』  
(株)ナダヨシ (福岡県)



加工精度：0.2 mm  
加工時間：1,800 分  
材質：SUS400#400  
板厚：1.2 mm  
製品寸法：  
W：500×D：320×  
H：600 mm

### 経済産業大臣賞

『ボルト、ナット M 200』  
シンエイメタルテック(株) (佐賀県)



加工時間：1,020 分  
材質：SUS 304  
板厚：1.5/0.8 mm  
製品寸法：  
W：390×D：340×  
H：500 mm

### 中央職業能力開発協会会長賞

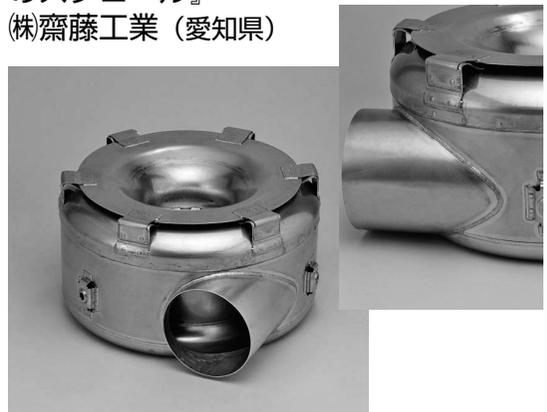
『蓬莱山霊亀像』(ほうらいさんれいぎぞう)  
(株)品川アート・プロ (新潟県)



加工精度：1.0 mm  
加工時間：14 カ月  
材質：SUS 304  
板厚：1.0/1.2/3.0 mm  
製品寸法：  
W：540×D：380×H：580 mm

### 日刊工業新聞社賞

『マイクロガスタービン(MGT)発電機  
のスクロール』  
(株)齋藤工業 (愛知県)



加工精度：0.5 mm  
加工時間：2,700 分  
材質：ハステロイ X  
板厚：1.6 mm  
製品寸法：  
W：480×D：480×H：300 mm

## 単体品の部



### 金賞

『一筆一発勝負の板金』  
ブレコ技研工業(株)  
(広島県)

加工精度：0.5 mm  
加工時間：180 分  
材質：SPHC  
板厚：1.6 mm  
製品寸法：  
W：376×D：100 ×  
H：73 mm

### 銀賞

『SUS 提灯』  
日本ゲージ(株) (茨城県)

### 銅賞

『Fan Moter Base』  
田中電工(株) (大阪府)

### 銅賞

『曲げ金型』  
(株)三神鋳金工業所 (愛知県)

## 組立品の部



### 金賞

『カウンター式キッチン  
(1/8 モデル)  
ドコデモ☆クック』  
戸塚金属工業(株) (新潟県)

加工精度：0.1 mm  
加工時間：960 分  
材質：SUS 430  
板厚：0.8~1.5 mm  
製品寸法：  
W：910×D：330 ×  
H：580 mm

### 銀賞

『スライド搬送ユニット』  
(株)ティー・アイ・イー  
(群馬県)

### 銀賞

『パス BOX(受け渡し BOX)』  
(株)ナダヨシ (福岡県)

### 銀賞

『展望エレベータのミニチュア』  
日本ゲージ(株) (茨城県)

### 銅賞

『天守閣』  
(株)ワールド山内 (北海道)

## 高度溶接品の部



### 銀賞

『航空機用ラバトリーシンク』  
(有)ステンレスアート共栄 (埼玉県)

加工精度：0.5 mm  
加工時間：960 分  
材質：SUS 304  
板厚：1.2 mm  
製品寸法：  
W：990×D：330 ×  
H：180 mm

### 銅賞

『選手用水風呂  
(1/4 モデル)』  
(株)ナダヨシ (福岡県)

## 造形品の部



### 銀賞

『昭和 30 年代の  
自転車』  
(株)小松製作所 (長野県)

加工精度：0.5 mm  
材質：SPCC  
板厚：1.0 mm  
製品寸法：  
W：400×D：50×  
H：250 mm

### 銅賞

『M 100 六角ボルト、  
ナット』  
ナサ工業(株) (福岡県)

## 学生作品の部



### 金賞

『恐竜』  
東京都立工芸高等学校  
(東京都)

材質：鋼板  
板厚：1.0 mm  
製品寸法：  
W：450×D：1,115 ×  
H：600 mm

### 銀賞

『すてんれすのいえ』  
三重県立津高等技術学校 (三重県)

### 銅賞

『ストックカー』  
東京都立工芸高等学校 (東京都)

### 銅賞

『将棋の駒』  
山形県立庄内職業能力開発センター  
(山形県)

## 板金技能名人賞



『水車』  
(株)田名部製作所  
(福岡県)

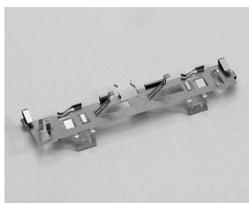
加工精度：1.0 mm  
加工時間：800 分  
材質：SUS 304  
板厚：1.2 / 2.0 / 3.0 mm  
製品寸法：  
W：544×D：544×  
H：350 mm

## アマダ賞



『エンジンカバー』  
東海機工(株)(愛知県)

加工精度：0.2 mm  
加工時間：70 分  
材質：A 5052 板厚：1.5 mm  
製品寸法：W：449×  
D：146 ×H：75 mm



『自動車用通信システムのバネ接点』  
Heilemann GmbH (ドイツ)

加工精度：0.05 mm 加工時間：30 分  
材質：Spring Steel 板厚：0.33 mm  
製品寸法：W：26×D：105×H：25 mm