

ひろしまマイスター名簿（職種別、名誉マイスターを除く）

※ 名誉マイスターとは学生や在職者等に対し、技能実演や技能指導等のマイスター活動を行っていないマイスター

（R5年8月24日現在）

認定年度	認定職種 (作業名)	マイスター名	推薦団体	所属	技能の概要
R01	造園 (造園工事)	石川 一司	(一社)日本造園組合連合会広島県支部	(株)石川翠樹園	日本庭園と茶庭の作庭、日本庭園の維持管理の経験が豊富で、庭園の状況(日当たり、土壌等)や植生(陰樹・陽樹)に応じて大小様々な樹木を選定して配置するとともに、飛び石等を据え付けるなど、数年先を想定し、庭園全体を最適に作庭する技能や技術を有する。また、高校生から高齢者、産業界の技術者まで、幅広い層に対し、特徴に応じて技術や技能を指導している。
R04	造園 (造園工事)	間宮 元	広島県花き商業協同組合	間宮造園	個人即専門をうたい、長年にわたり技術の向上のため、研鑽に努めており、多数の作庭及び管理をしている。特に技術を問われる松の剪定には、顧客はもとより同業者から高い評価を受け、各所に応援に行っている。推薦団体において、技術の向上を目指し、技能講習会及び研修会の企画運営を行っている。高い技術と信頼から、長年にわたる顧客がほとんどである。
H17	鋳造 (鋳鉄鋳物鋳造)	道方 隆行	大和重工(株)	大和重工(株)	造船のエンジン部品や産業用機械における大型部品の手込め被せ作業において効率的な作業手順や改善を行なうことができ、短納期に顧客からの要求精度を満足させる技能を有する。
H18	鋳造 (鋳鉄鋳物鋳造)	松前 圭治	日鋼テクノ(株)(旧日鋼マテリアル(株))	日鋼テクノ(株)	形状の複雑なプラント用圧縮機械の鋳物部品の造形作業のうち、経験を必要とする型被せ作業において、効率化に資する改善のもとに作業標準書の見直しを行なうことができる。監督者として鋳物製造全般にわたる技能指導・品質管理ができる能力を有する。
H25	鋳造 (鋳鉄鋳物鋳造)	木村 正吉	大和重工(株)	大和重工(株)	複雑な大型鋳鉄鋳物(最大重量43t)を作るうえで、最も高度な技能を要求される鋳型の外型と中子を組み立てる作業において、高度な技能を有している。丁寧で分かりやすい指導により、若手後継者からの信頼も厚い。
H28	鋳造 (鋳鉄鋳物鋳造)	高下 佳紀	マツダ(株)	マツダ(株)	鋳鉄溶解に使用するキューボラ・電気炉・注湯機に関する知識を有し、不具合発生時には、発生箇所の特定と是正処置が出来る技能を有する。また、溶湯温度、湯面模様の微小な変化を見て、正常か異常かの判断及び異常時の対応ができる技術・技能を有する。
H30	鋳造 (鋳鉄鋳物鋳造)	濱本 英樹	マツダ(株)	マツダ(株)	鋳鉄鋳物鋳造の各種造形法の知識と技能を有し、工場設備の試作品等を、鋳造による欠損を想定した鋳造設計を行うとともに、砂を握って水分率や圧縮率を即時に把握し、鋳造する技能を有する。また、カイゼンをすすめて製造ラインの生産性を飛躍的に向上させ、不良率を低減させることで業界トップレベルに引き上げる製造ラインの知識を有する。
R01	鋳造 (鋳鉄鋳物鋳造)	錦戸 清剛	大和重工(株)	大和重工(株)	鋳型に粘土を使う生型や樹脂を使うフラン型等の鋳造技術及び技能を有するだけでなく、複数種類の粗さの砂を層状に重ねて鋳型を形成する、日本では数少ない廻し型において、φ1.5m、高さ1.3mの羽釜制作時に肉厚8mm均一に保持する技術や、砂の含水量を手で触れることにより把握して調整する技能を有している。また、廻し型の作業手順書や、カン・コツを含めた作業方法を動画で作成するなどにより、社内の若手社員に廻し型の指導や教育を行っている。
H19	金属熱処理 (一般熱処理)	砂田 健	日鋼テクノ(株)(旧日鋼マテリアル(株))	日鋼テクノ(株)	各工程ごとの曲がり量と方向性のデータを取り、解析した結果を基に事前に熱加工による部品等の変化を予測し、変化後に正常な形になるよう作業することができる。この工法を確立した結果、コスト等に改善をもたらした。
H25	金属熱処理 (一般熱処理)	松本 正志	マツダ(株)	マツダ(株)	金属熱処理加工において、最適な条件設定技能を有しており、高品質・低コストの製品を生み出すことができる。社内の卓越技能者養成コース熱処理領域において、熱処理加工全般について訓練生を指導している。
H29	金属熱処理 (一般熱処理)	山口 盟仁	リヨービ(株)	リヨービ(株)	豊富な知識と高度な技能により、金型に使用される材料の特性、重量、形状に合わせた最適な熱処理方法の選定が可能。金型は1点ものであり、金型形状ごとの熱処理歪傾向を把握し、真空炉内への金型設置位置による焼き入れ歪みの低減対策ができる。
R05	金属熱処理 (浸炭・浸炭窒化・窒化処理)	伊藤 正	マツダ(株)	マツダ(株)	生産技術部門と製造部門両方を経験し、熱処理全般に精通している社内でも数少ない技能者である。各種金属材料に適した条件設定、効率的な熱処理方法の実現、適切な設備保全・補修を行うことのできる幅広い知識・高度な技能を有し、新規部品の品質確立や新規技術の導入に関しても、その知識・技能を活用して高度に業務を遂行している。2年間の社内技能者育成プログラムの指導者として2名の若手社員の技能向上に努めた経験と有し、最新の技術について調査・試行し、社内の部品に関し的確なアドバイスをしている。
H14	機械加工 (普通旋盤)	松本 暁	山菱テクニカ(株)	山菱テクニカ(株)	
H15	機械加工 (普通旋盤)	高嶋 幸哲	(株)ミトヨ広島事業所	元(株)ミトヨ広島事業所	
H16	機械加工 (普通旋盤)	田澤 好樹	三菱重工業(株)広島製作所	三菱重工業(株)機械・鉄構事業本部	堅旋盤加工において独創的で高効率な加工方法を開発し、要求精度を満足させる技能を有している。
H16	機械加工 (普通旋盤)	藤井 美智雄	(株)北川鉄工所	北川鉄工所(株)	単発品加工について加工事項を決め、要求精度を満足させるとともに短納期での対応ができる。
H17	機械加工 (普通旋盤)	野田 勝	JFEメカニカル(株)西日本事業部	JFEメカニカル(株)西日本事業部	一品加工においてあらゆる形状、多様な材種の加工品を取扱い、設計図面から加工方案、刃物選定、必要治具の考案等が即座にできる。また、顧客からの緊急突発的な要求にも短納期かつ要求精度を満足させる技能を有する。
H17	機械加工 (普通旋盤)	佐々木 勝昭	(株)北川鉄工所	(株)北川鉄工所	建築塗装分野における塗装工法、塗装技術・技能に精通し長年の経験と勘から、その手際よさ、仕上げの美しさを実現している。塗装全般における豊富な知識と理論に裏打ちされた指導力を有し、若手技能者の模範となっている。
H26	機械加工 (普通旋盤)	執行 克希	マツダ(株)	マツダ(株)	普通旋盤の加工音や切粉の状態、表面観察や触診判断により、切込目盛以上の要求精度を満たす切削条件を導くことができる。旋盤作業の要素作業(ねじ切り、溝加工等)をマニュアル化し、早期に習熟技能者を養成している。
R03	機械加工 (普通旋盤)	梶原 浩正	山菱テクニカ(株)	山菱テクニカ(株)	機械加工全般の技術技能を有し、幅広いメーカーの機械操作ができる(汎用旋盤、汎用フライス盤、汎用ボール盤、NC旋盤、マシンニングセンター、研磨盤)。また、刃物研磨技術もある。新入社員研修の講師として学科・実技指導、技能競技会コーチとしての指導、構内検定受講者への指導など、人材育成に貢献している。
H22	機械加工 (数値制御旋盤)	村上 泰教	トーヨーエイテック(株)	トーヨーエイテック(株)	旋盤に係る豊富な知識と高度な技能により、与えられた素材や気象条件等の中で、最適な数値制御による旋盤作業ができる。特に、複合加工旋盤など、最新機種での操作も得意とする。
H30	機械加工 (数値制御旋盤)	坂本 尚規	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工コンプレッサ(株)	様々なメーカーの各種旋盤(汎用、NC旋盤)による加工では、加工条件(気温、たわみ、振動等)、段取り、工具選定などを迅速に判断し、重量10t長さ5mの加工品についても1μm単位で加工し、測定する知識と技能を有する。
R02	機械加工 (数値制御旋盤)	小川 朋一	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	特殊形状の加工対象物の加工時に最適な加工条件を選択し、切削音と切粉(加工時に発生する切り屑)の状態から加工対象物の加工状況を感じ取る技能を持つ。特に複合加工機での単品加工に優れている。社内の技能講習の講師を務めるとともに、作成した手順書・標準作業書を使い、段取り・加工作業等のノウハウをOJTにより後進に伝え、後進を指導している。
H14	機械加工 (フライス盤)	田中 好之	三菱重工業(株)広島製作所	三菱重工業(株)	
R05	機械加工 (フライス盤)	持齋 孝司	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工コンプレッサ(株)	多様な工作機械において、最適な機種・治工具・段取り・加工条件等を適切に選定し、精密な加工を行う技術を有している。特に複雑かつ多彩な翼を持つタービン製品の主力部品であるブレード加工においても切削条件選定を正確かつ迅速に行うことができ、各種手順書等の作成により技術伝承、製造能力および製品品質向上にも大きく貢献している。若年者への機械加工技術・技能の指導を長期に渡って行うとともに、回転部品加工班の副作業長、技能検定委員としても技能伝承に貢献している。
H25	機械加工 (数値制御フライス盤)	鈴川 洋利	三菱重工業(株)広島製作所	三菱重工業(株)	非常に高い加工精度が要求される部品に対しても、的確な加工方法をいち早く判断し、要求通りの加工精度を迅速に実現する技能を有している。社内はもちろん、海外の合弁会社において技能指導を行った経験がある。
H28	機械加工 (数値制御フライス盤)	井上 武志	三菱重工業(株)広島製作所	三菱重工業(株)	大型の製鉄機械やコンプレッサの部品はミクロン単位の非常に高い加工精度が要求されており、優れた技術と感性により、要求どおりの加工精度を保ち迅速な作業が可能である。切削時の切粉の色や形状、加工時の音、加工面の手触りなど、わずかに変化する様子を敏感に感じとることができるなど精度の高い加工技能を有する。
H29	機械加工 (数値制御フライス盤)	中森 敏男	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工コンプレッサ(株)	多種多様な製品の材質・要求精度・形状に対応した最適な加工を実現するために、多くの工作機械から最適な機種、治工具、段取り方法、加工条件などを迅速に選定し、精密な加工を行う技術・技能を有する。若年技能者の技能伝承に加え、社外に対しても技術指導、品質管理、工程管理を積極的に行っている。

認定年度	認定職種 (作業名)	マイスター名	推薦団体	所属	技能の概要
R01	機械加工 (数値制御フライス盤)	土井 博文	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	様々なメーカーの各種マシニングセンタ(横型、立型、五面加工機)を高いレベルで操作することができる。難削材の加工物であっても、機種選定、段取り、加工ツール、加工方法等について最適な加工条件を選択し、最短の納期で加工できる。また、所属内の技能講習の講師を務めるほか、手順書、標準作業書を作成するとともに、五面加工機等の作業のカン・コツをOJTにより後進に伝えている。
R02	機械加工 (数値制御フライス盤)	石本 哲也	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工(株)	製品の材質・要求精度・形状に対応して多様な工作機械(小型マシニングセンタ、中・小型五面加工機、横中線り盤)を用い、音や目視により、温度・湿度に左右される鉄の硬度変化に応じ、精密加工を行うことができる。さらに、5軸加工機及び特殊工具を必要とするインペラ(複雑な翼を持つコンプレッサ製品の主力部品)加工を正確に行える。また、社内では、作業長として技術・技能を指導し、班員を技能検定に合格させた。現在は、海外メーカー社員を指導している。
R04	機械加工 (数値制御フライス盤)	倉橋 憲司	Primetals Technologies Japan(株)	Primetals Technologies Japan(株)	入社以来、機械加工職として製鉄機械、コンプレッサ、ゴム・タイヤ機械など大型重要部品の製作に携わってきた。製鉄機械には、1つの部品で14M×幅5M、300t、図面要求精度0.05mm/14m以下のものもあり、これらを作り上げる技能・技術は他の範となっている。ベテラン社員の退職による現場力低下と若手社員の技術力強化が課題となる中、育成手法に生産性改善活動を取り入れ率先して取り組んでいる。
H26	機械加工 (横中ぐり盤)	白崎 豊	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	精密横中ぐり工程において、機械精度では達成できない要求精度に応える技能を持っており、機械特性に応じた手順や条件を導くことが可能。横中ぐり盤作業17年の経験をもとに、ノウハウを数値化して後進の指導を行っている。
H15	機械加工 (平面研削盤)	藤原 義弘	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	難削材の研削加工に優れ、要求精度の高い、複雑な形状物の平行加工、寸法決め加工に優れている。
R04	機械加工 (平面研削盤)	高橋 義治	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	平面研削盤において特殊な形状や薄肉の対象物を加工する際、剛性や予想される歪量の予測を行い、対象物の火花の状態と微かな切削音の違いから、砥石と対象物の状況等を素早く判断し、対象物の仕上がりを要求される超高精度加工を安定して仕上げるができる。円筒研削盤グループのリーダーとして、中堅技術者への技術指導と、若手社員の育成を行いながら、日々の作業計画を立て、グループを牽引している。
H15	機械加工 (円筒研削盤)	上田 健二	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	
H30	機械加工 (円筒研削盤)	藤井 等	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	円筒研削盤を使用して行う外研加工・内研加工の高精度加工が特に優れており、加工した製品の測定技術も優れている。特に、軸物のワークチャッキングで使用するコレットの超精密仕上げにおいては、最適な油やすりの選定等により、内研・外研・端面加工精度を公差2μmの超高精度に加工する技能を有する。
R05	機械加工 (円筒研削盤)	島谷 貴志	(株)北川鉄工所	(株)北川鉄工所	入社以来、高度な技能を要する特殊チャックをはじめ、機械加工機器の製作に従事してきている。認定作業の円筒研削盤のみならず、平面研削盤、内径研削盤のほか、フライス加工作業等においても高度な技能を有する。その技能と被指導者の能力に合わせた柔軟な指導力には格別の信頼性があり、指導職昇進以前より後進の機械加工技能育成に精励している。その指導により技能検定1級合格者の輩出実績も有する。
H30	機械加工 (マシニングセンタ)	海野 良行	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	横型マシニングセンタから5面加工機までのマシニングセンタ機械を利用する製品の加工において、10m以上の加工物をマイクロメートル単位で加工する高い技能を持つ。受注発注品や特注品が多いため、機械加工全般の幅広い知識を活用し、新製品の加工の刃物の選定、工程割り付けやプログラミングを行い、問題発生時の不具合の特定と再発防止を一貫して行う事が出来る。
H30	機械加工 (マシニングセンタ)	田村 憲一	(株)ミツトヨ広島事業所	(株)ミツトヨ広島事業所	機械加工及び機械検査の特級を有し、機械加工全般の技術・技能・知識をもって社内専用の設備、製品の工程設計を行うとともに、3DCAD等を活用した加工プログラムを作成するなど、様々なメーカーの様々な種類の機械操作を幅広く使用して最適な加工を行う知識と技能を有する。
R01	機械加工 (マシニングセンタ)	黒田 幸一	マツダ(株)	マツダ(株)	マシニングセンタ作業の加工方案設定や治具構成、NCデータ作成、刃物選定等に係る豊富な経験と知識を有し、最適な加工方法を実現できる。特に、シリンダーヘッドの燃焼室の深さ測定方法の確立や点火プラグの締結位置を均一化する加工方法の確立により、世界初の高圧縮ガソリンエンジンの開発及び量産化の実現に寄与した。また、人材育成計画の策定や認定職業訓練校での指導により、技能者を多数育成するとともに、広島県教育委員会の技能人材育成プロジェクトでは企画立案や審査員等を担い、将来の技能人材育成に貢献している。
R02	放電加工 (ワイヤ放電加工)	山下 幸雄	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	形形放電加工とワイヤ放電加工に精通し、要求精度10μm以下の工作機械の重要部品の特殊加工に加え、複数設備の効率的運用ができる。特に工作機械部品の放電加工では、多様な加工対象に応じた加工方法を選択するとともに、加工方法の改良及び加工精度の向上を行う技術も優れている。長い間積み重ねてきた経験、技術、技能を生かし、加工の自動化を進めた手順書を作成して若手社員の指導を行っている。
H29	金属プレス加工 (金属プレス)	中光 克則	マツダ(株)	マツダ(株)	プレス加工の全てのプロセスにおける知識及び技術・技能を有し、プレス機械の様々な調整により、亀裂・歪みなどのプレス成型不良処置対策ができる。的確な指導により、多数の1級技能士を輩出するなど若手技能士の技能水準の向上に貢献している。
H28	建築板金 (内外装板金)	谷口 宜伸	広島県板金工業組合	谷口板金(有)	板金技法を使った製品を研究と経験から独自に開発し、銅製の昆虫を中心に今までにない建築物の装飾品を作り出している。製品は、イベント等で高い人気・評価を得ており、業界の発展に貢献している。平成27年に広島県の技能者表彰を受賞。
H14	工場板金 (曲げ板金)	中川 修	マツダ(株)	マツダ(株)	
H15	工場板金 (曲げ板金)	渡辺 聡	マツダ(株)	マツダ(株)	
H16	工場板金 (曲げ板金)	高木 健一	マツダ(株)	マツダ(株)	曲げ加工において優れた技能を有し、高寸法精度の製品作りを実現している。
H18	工場板金 (曲げ板金)	大畑 充宏	マツダ(株)	マツダ(株)	国家技能検定の課題について所要時間の1/2で優れた外観・高精度に製作することができ、特にフランジ加工では凹凸のない均一で張りのあるトップレベルの成型をすることができる。平成29年度現代の名工を受賞
H24	工場板金 (曲げ板金)	今朝丸 真	マツダ(株)	マツダ(株)	精度の高い展開・板取り、正確なせん断や曲げなどの板金作業に優れ、技能五輪の全国大会優勝や国際大会上位入賞の経験を有する。この技能と経験を生かして、全国大会優勝の技能者を育成するなど卓越した指導力を発揮している。
H14	工場板金 (打出し板金)	笹谷 宏俊	マツダ(株)	マツダ(株)	
H15	工場板金 (打出し板金)	山崎 学	マツダ(株)	マツダ(株)	
H17	工場板金 (打出し板金)	野口 靖正	マツダ(株)	マツダ(株)	本体打出し塑性加工では平板の材料にハンマー痕を残さずにプレス機で成形したかのような曲面加工を施せ、ならし作業を最小限に抑える技能を有する。また絞り加工では基準面を崩すことなくR形状を形成し、張出し加工では珪間延鋼板の表面色素を見極めて塑性限界点まで亀裂を出さずに加工できる。
H19	工場板金 (打出し板金)	末田 健二	マツダ(株)	マツダ(株)	製品図を基に工具図面が作成でき、車体ボディーの外板面品質の小さな凹凸・歪みも検証し、高い精度で修復できる。また技能検定では、標準時間の約半分の作業時間で非常に優れた寸法精度・外観を確保できる。
H14	仕上げ (治工具仕上げ)	尾浜 春樹	マツダ(株)	マツダ(株)	
H14	仕上げ (治工具仕上げ)	鶴田 篤	(株)ミツトヨ広島事業所	元(株)ミツトヨ広島事業所	
H27	仕上げ (治工具仕上げ)	木下 光雅	マツダ(株)	マツダ(株)	プラスチック用金型の仕上げ作業に優れた技能を有しており、表面デザイン意匠に忠実で不具合の生じない精度が実現可能。職長としての職場社員の日常的な指導の外、社内の技能者の指導育成に貢献。H12年からは技能検定委員。
R03	仕上げ (治工具仕上げ)	澤本 健	マツダ(株)	マツダ(株)	プラスチック金型の仕上げにおいて、0.5~1μmレベルでの鏡面仕上げと繊細な面の連続感を実現する卓越した磨き技能を保有している。職長や「匠認定」表彰者として後進指導に従事するとともに、技能伝承における重要因子の分析・抽出に大きく貢献している。
H14	仕上げ (機械組立仕上げ)	西村 洋治	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	

認定年度	認定職種 (作業名)	マイスター名	推薦団体	所属	技能の概要
H16	仕上げ (機械組立仕上げ)	服部 博之	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	内面研削盤の組立において部品単位で高精度を確保することができ、ハイレベルの製品作りを実現している。
H18	仕上げ (機械組立仕上げ)	枝光 成海	(株)日本製鋼所	(株)日本製鋼所広島製作所	圧縮機・射出機組立てに従事し広範囲な仕上げ組立技術・現地据付・調整ノウハウを熟知。製品重量が120tある超大型射出機の締結装置の組立では設計要求精度を満足させながら後工程での精度無調整化を可能とする調整方法を確立。より高品質が要求される電動射出機へも展開している。
H18	仕上げ (機械組立仕上げ)	野上 勝宏	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	組立図をもとに機械構造と要求機能を素早く理解し、効率的な作業手順の設定、検査方法、測定具の選定ができる。機械加工を含めた改善提案ができ設計へのフィードバックも行なえる。内面研削盤の組立では仕上げ作業で3～5ミクロンの寸法精度を確保できる技能を有している。
H19	仕上げ (機械組立仕上げ)	梶田 武志	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	超精密縦型内外面研削盤の組立において3～5ミクロン単位の手仕上げによる調整ができる。またキサゲ作業により、機械加工では実現できない高精度な部品精度を確保できる。
H26	仕上げ (機械組立仕上げ)	横山 孝	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工(株)	コンプレッサ/タービン製造において、高精度かつ精密な組み付けを可能とする技術を有している。海外での技術指導経験も豊富で、社内では特別技能士として人材育成に寄与している。
H27	仕上げ (機械組立仕上げ)	中西 崇	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工(株)	コンプレッサ/蒸気タービン製造において、高精度かつ精密な組み付けを可能とする技術を有しており、他の技能者の半分程度の時間で正確で精度の高い作業が可能。海外での技術指導経験も豊富で、社内では技能検定合格者を数多く育成している。
H30	仕上げ (機械組立仕上げ)	横部 伸之	トーヨーエイトック(株)	トーヨーエイトック(株)	研削内径1mm～数mmの工作物を加工する内面研削盤において、工作主軸を平行にするための台座のやすり掛け作業を、カン、コシによるキサゲ仕上げにより、マイクロメートル単位で調整できる。内面研削盤の精密加工を決定づける工作主軸と高速砥石軸の中心出し作業において、組立手順、各工程の標準工数、使用器具等を決定する技能を有し、短時間で効率的に作業することが出来る。
R01	仕上げ (機械組立仕上げ)	青山 幸浩	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工コンプレッサ(株)	高温高圧下の蒸気により1.5～2.0万回転/分で高速回転する、最長4m、3t、φ1.8mの蒸気タービンを、振動の許容値25μm以内の精度で短期間に組み立てる技能と技術を有する。また、所属内の技能者の育成計画を策定するほか、自身が監修した作業要領を活用するなどにより、若年社員にコンプレッサや蒸気タービンの組立て技術・技能を指導している。加えて、海外のプラントにおいても、技術・技能の指導を多数行っている。
R02	仕上げ (機械組立仕上げ)	水野 賢輔	Primetals Technologies Japan(株)	Primetals Technologies Japan(株)	一つの部品が300トンを超える超大型機械であっても、μm単位での仕上げ技能により0.05mm以下の組立精度を確保できるなど、あらゆる機種で大きさを問わず均一品質に作り上げる技能・技術を有するとともに、新機種の製造段階で予期し得ない問題が発生した場合に、対策方法を立案して早期に問題解決できる。また、社内の人材育成では、年間の育成計画を作成し、現場での技術指導や知識面の指導を行っており、社内スーパーバイザー育成の中心を担っている。
R02	仕上げ (機械組立仕上げ)	宗重 哲浩	山九(株)東中国支店	山九(株)東中国支店	軸受けのきざげ作業(工具を使用して部品の表面をμm単位で切削する手作業)について、現物の状態や経験から施工方法や仕上げ精度を提案の上、施工するほか、圧延設備など製鉄設備のトラブル発生時に、原因の追究から最適な補修方法提案、再発防止対策まで提案できる知識・技能を有する。また、高難度の作業、高い仕上げ技能が必要となる工事で部下にOJTを行うほか、社内及び協力会社の社員に製鉄設備のメンテナンス教育及び仕上げ技能に関する指導を行っている。
R03	仕上げ (機械組立仕上げ)	森本 隆治	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工(株)	主要製品であるコンプレッサ・蒸気タービンは、製造過程における組付け精度が製品の性能を大きく左右し、高い精度で精密に組み付けることが要求される製品であるが、長年の経験と絶え間ない努力により鍛え上げられた技能と感性により、作業の迅速性・正確性において右に出るものはない。社内の職業訓練校(認定校)にて技能系社員選任指導員として勤務(通算3年)し、現在は特別技能士(役職名)として後進の指導育成に従事している。
R04	仕上げ (機械組立仕上げ)	篠原 浩	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工コンプレッサ(株)	入社以来、コンプレッサ/蒸気タービンの製造に取り組み、製造現場を常にリードし、事業拡大に貢献。振動許容値25ミクロン以内という高性能・高品質を実現するため、各部品をミクロン単位の高い精度で組み付ける必要があり、これを高いレベルで実現してきた。海外での技能指導の経験も豊富で、現地作業員やスタッフからの信頼も厚く、品質確保に大きく貢献している。現在は、製造部門の管理者として若手への技能伝承に力を入れるとともに、技能検定の指導を行っている。
H29	仕上げ (仕上げ)	吉田 誠	(株)ミトヨ広島事業所	(株)ミトヨ広島事業所	高精度な形状測定機器において、材質の特性を考慮しながら、三面すり合わせ法による仕上げにより、ハイレベルな部品を作成する技能を有する。仕上げ職種、機械保全職種及び機械検査職種特級技能士資格を有し、あらゆる測定機器や専用設備製作、修繕に数多く携わっている。
R03	仕上げ (仕上げ)	橋本 守	(株)ミトヨ広島事業所	(株)ミトヨ広島事業所	長年社内製品の加工、組み立て、検査を行う専用機の仕上げ・組立を行っており、主に高精度なラップ技能とキサゲ技能を有している。社内の職業訓練校(認定校)での仕上げ技能の教育・指導経験(15年間)に加え、社内制度「匠マイスター制度」の匠の一人に認定され、技能の伝承と向上に寄与している。
H17	機械検査 (機械検査)	神垣 巖	(株)ミトヨ広島事業所	(株)ミトヨ広島事業所	精密測定機器全般の品質評価において、その評価方法、校正技術を熟知するとともに、品質・コスト・納期をトータルで管理する能力に優れ、高レベルな品質を提供できる。CIRP国際持ち回り測定の主担当者として世界最高水準の精度を裏付した。
H24	機械検査 (機械検査)	山形 淳二	三菱重工(株)広島製作所	三菱重工(株)	超高精度が要求される宇宙機器において、絶妙な力加減によって1000分の1ミリの検査精度を実現できるなど優れた検査技能を有する。的確な指導により、多数の1級技能士を輩出するなど若手検査員の技能水準の向上に貢献している。
H28	機械検査 (機械検査)	光永 敬	マツダ(株)	マツダ(株)	複雑な形状の素材部品を3次元測定において検査する技能技術を有する。検査を効率的に行うためにフインタッチで取り付け可能な治具を考案したり、部品を切断することなく検査ができるよう複数の測定機器を組み合わせるなど作業性の向上に貢献している。
H29	機械検査 (機械検査)	大塚 盛可	三菱重工コンプレッサ(株)	三菱重工コンプレッサ(株)	1メートルを超える大型部品や回転部品などの計測について、最適な計測器を用いて迅速に精密に計測し、検査する技能技術を有する。部品外観検査において、損傷状況を判断し処置について適切な対応ができる知識・技能を有する。
R04	機械検査 (機械検査)	樋野本 直之	(株)ミトヨ	(株)ミトヨ	入社以来、一貫して精密測定機器商品の組立及び試作品評価業務に携わり、中でも光学分野における豊富な知識と経験で、多くの画像・光学商品開発にもてる技能を活用し貢献した。技術的課題解決の面で、設計・生産技術部門からの信頼も厚く「ご意見番」として各方面の改善対策に積極的に寄与している。ミトヨ高等職業訓練校(普通職業訓練短期課程「機械検査科」)講師として新人教育を担当。社内での技能検定(1級)受験者への指導も行っている。
R05	機械検査 (機械検査)	垣内 博文	(株)ミトヨ	(株)ミトヨ	多様な精密測定機器の評価方法や校正技術を熟知し、社内の機械検査技能士180名の中でもトップクラスの技能を有する。測定物に適した専用器具を考案して自ら設計から手配まで行うことができ、測定プログラムにも精通している。幅広い機械検査知識と高い技能・指導力を活用し、社内外の課題を解決・支援している。また、国内外において研修の講師等指導を行い、技能検定の委員を担う等後進の育成にも大きく貢献している。
H21	機械保全 (機械系保全)	片岡 博夫	(株)サタケ	(株)サタケ	機械構造内に生ずる欠陥の原因や精度判定を、測定装置だけでなく、五感を使って判断することができる。異常発生時には、設備カルテを参考に事前予測を行い、必要な対策を適正に判断し、最小限の設備停止期間で済ませることができる。平成17年から、ワークカレッジ東広島で、機械保全の技能検定受検準備講座の講師を担当している。
H21	機械保全 (機械系保全)	波谷 勝博	(株)日本製鋼所広島製作所	(株)日本製鋼所広島製作所	樹脂製造製品の組立における、フィルム装置及び大型装置の組立作業の卓越した技術を備えている。豊富な経験と知識で若手社員、中堅社員の育成及び教育に多くの成果を上げている。
H29	機械保全 (機械系保全)	大熊 守	山九(株)東中国支店	山九(株)東中国支店	製鉄設備の原料地区から圧延地区までのあらゆる設備の知識・技能を有し、圧延機・せん断機の異常発生時には、迅速に処置・判断できる。社内での積極的な人材育成・指導により、職場全体の技術向上に貢献している。
H27	機械保全 (電気系保全)	濱野 昭宏	マツダ(株)	マツダ(株)	電気系保全の幅広い知識・技能を有し、安全性の高い制御盤やシーケンス回路等の優れた設計技術を持つ。分かり易い回路設計や故障診断のための作業手順書を作成する等により、保全技能者の早期育成に繋げている。
R02	機械保全 (機械系保全)	永木 誠	山九(株)東中国支店	山九(株)東中国支店	クレーン特性を熟知し、故障に対する的確な判断と最適な復旧作業を行う技能・技術を有している。特に、造船所の大型クレーン(800tコライアスクレーン)の取替工事の全工程を提案・安全に完遂することができる。また、人材育成では、蓄積した現場の写真を使用するなど独自の工夫をし、社内でもトップクラスの指導能力を有するとともに、社内外の社員に対しても教育・指導を行っている。
H26	機械保全 (設備診断)	波谷 和美	マツダ(株)	マツダ(株)	機械、電気、設計のあらゆる方面から補修のアプローチが可能で、不具合の原因究明や再発防止への設備・管理の改善等設備稼働向上と維持管理を展開できる。社内外で研修講師等を務め、後進育成に取り組んでいる。
R02	機械保全 (設備診断)	大嶋 三郎	JFEプラントエンジニア(株)	JFEプラントエンジニア(株)	豊富な診断実績から各種設備異常・品質異常やトラブル対策に精通しており、対策立案から施工後の確認まで行うことができる。特に、風力発電メンテナンスの診断技術・補修方案等、多数の診断方法を確立した。また、10年以上にわたり技能検定の対策講座で社内外・国内外で技術指導を行うとともに、海外の現地メーカーや原子力発電所汎用技術研修など、講師経験が豊富にある。
R03	電子機器組立て (電子機器組立て)	藤田 祐	三菱電機(株) 福山製作所	三菱電機(株) 福山製作所	一般的な電子部品、マイクロソルダリング(微細なはんだ付け)の知識を有し、製造現場では試作品における基盤の改造等が行える。また、ストラップ基盤の配線作業ができ、規範となる回路の作成ができる。所内の技能検定受験者への指導を行い、高い合格率に貢献するとともに、10名程度の講師を指揮する「指導リーダー」として時代に合った教育内容の見直しを行っている。

認定年度	認定職種(作業名)	マイスター名	推薦団体	所属	技能の概要
H21	内燃機関組立て(量産形内燃機関組立て)	池上 常雄	マツダ(株)	マツダ(株)	エンジン組立作業の着火運転作業・性能測定テストの工程設定ができ、実務の知識・技能は他に誇れる技能を有している。エンジン組立ての不具合に対地的確な原因追求と手直しができる。
R02	内燃機関組立て(量産形内燃機関組立て)	京才 盛和	マツダ(株)	マツダ(株)	エンジン組立について、幅広い専門知識と豊富な経験を持ち、エンジン組立で最も重要なボルトの締付において、機械では管理できない軸力(部品と部品を密着させる力)を手に伝わる力を感じながら締付けるなど、機械では不可能な締付・計測技能を有している。エンジン組立道場における累計3千名以上の指導、技能検定講習の指導による累計400名以上の合格者の他、海外生産拠点で技能教育者を育成した。
R04	和裁(和服製作)	田邊 育美	広島県和裁教師協議会	タナベ和裁	和服製作作業の要請に応え、日本古来の和服製作文化の継承に務める。奈良、平安時代に着用された時代衣装(十二単、小袿等)を製作し、歴史民俗資料館への展示や着装体験行事にも協力参加している。また、時代衣装の製作並びに着装に関心を深め、研究を継続している。和裁技術指導により、優れた技術を持つ人材を育成するとともに、地元小学校の生徒や保護者、ひろしま技能フェアなどで、ものづくり指導を行っている。
H23	プラスチック成形(射出成形)	三堀 善寛	(株)日本製鋼所広島製作所	(株)日本製鋼所広島製作所	射出成形機、成形プロセス、材料等について、幅広い知識と経験を持ち、射出成形機に関する問題解決及び高効率化の達成などの技術指導に関して、社内のみでなく国内外の納入先企業から高い評価と信頼を得ている。
H27	プラスチック成形(射出成形)	秦 康夫	(株)日本製鋼所広島製作所	(株)日本製鋼所広島製作所	プラスチック射出成形技能全般に優れた技能を有しており、微細発泡成形においては国内トップクラスの技能者である。社内外での講師経験も豊富であり、社内では若手技能者の人材育成に寄与している。
R04	プラスチック成形	河野 誠治	マツダ(株)	マツダ(株)	プラスチックバンパーの薄肉化、複雑化が進む中、射出成形機の特性・金型内の樹脂流動の特性を見極め、限られた時間で要求される成形品質を安定して実現する技能・技術を有している。新製品育成プロセスから外観不良対策まで成形機・金型・材料を総合的に紐付けした品質の造り込みと維持管理について主体的に行動できる人材の育成を目指し、スタッフや職場への技能・技術を伝承している。
H30	菓子製造(和菓子製造)	馬場 寛親	広島県菓子工業組合	インスマート(株)	県内でも少ない和菓子の工芸菓子職人で、常に新たな技術・素材を研究しており、全国の品評会等においても入選が多数ある。和菓子の手作りによる製造と機械による量産から洋菓子の製造までの幅広い菓子製造の知識と技能を有するとともに、最適な素材の選定と配合、製造工程、試作などの製品開発から、トラブル発生時の対応まで一貫して行う知識と技能を有する。
H15	建築大工(大工工事)	寅丸 浩志	(一社)広島建築共同職業訓練協会	(社)広島建築共同職業訓練協会	
H19	建築大工(大工工事)	坂田 智宏	(一社)広島建築共同職業訓練協会	(社)広島建築共同職業訓練協会	「さしがね」を用いた従来の建築様式により、一般注文住宅はもとより美的感覚を特に重視する社寺仏閣の改修工事も行っている。また広島県建築高等職業訓練校の講師として後進の指導にあたっている。
H21	建築大工(大工工事)	平井 一悟	(一社)広島建築共同職業訓練協会	平井建設(株)	広島県建設労働組合の技術部長として県内をまわり、技術指導を手がけている。一般注文住宅はもとより、地域の社寺仏閣などの改修工事において、現場の総責任者として活躍している。平成16年より広島県建築高等職業訓練校において、規矩術の講師に就任している。
H24	建築大工(大工工事)	竹下 輝	(一社)広島建築共同職業訓練協会	竹下建設	高度な技能と経験に加え美的感覚が必要とされる社寺の新築・改修に精通するとともに、構造補強に継手・仕口を駆使した在来軸組工法の増改築工事に優れている。職業訓練校において長年講師を務め、若手技能者を多数育成しており、丁寧な指導は受講生からの信頼も厚い。
H28	建築大工(大工工事)	山根 直人	康和建工(株)	康和建工(株)	寺社の木造建築は多くの部分が微妙な曲線や曲面によって構成されており、その部材を加工し滑らかな曲線を作り出す技能を有する。木造の社寺の設計から施工までを行い、伝統的技術である木割や規矩術に精通している。伝統建築の美学的感性を持ち、後輩の育成に積極的に取り組んでいる。
H29	建築大工(大工工事)	奥田 博文	(株)岡崎寺社工務店		美的感覚が必要とされる社寺仏閣などの改修工事において、製材から部材の加工、現場での組立て、工程管理等全ての知識、高度な技能を有し、現場責任者として活躍している。寺社の木造建築の改修作業では、最適な継手技法により古材を生かし修復する技能を有する。
H20	かわらぶき(かわらぶき)	谷村 和則	広島瓦工事業協同組合	(有)谷村屋根工事店	数多い屋根葺き材の中で、瓦を使用して本瓦葺と棧瓦葺の両方を施工できる高い技能を有しており、特に直線に加えて滑らかな曲線を必要とする日本の伝統的な木造建築物の屋根構造を美しく仕上げるができる。
H28	かわらぶき(かわらぶき)	河合 義夫	NPO法人日本瓦葺技能継承協会	(有)慧瓦	日本瓦施工の伝統工法である本葺き瓦を葺き土で固定する技能を有する。特に本葺き瓦屋根である反り屋根の曲線を作るには美的感性が必要で、長年の経験と勘により最適な施工が可能である。全国技能グランプリ競技大会3位銅賞を受賞。
H30	かわらぶき(かわらぶき)	松山 孝雄	広島瓦工事業協同組合	(株)松山瓦商店	県内で数少ない瓦ぶきの原寸図(原寸大の図面)を描くことができる技能を有する。本瓦ぶき、棧瓦ぶきにより社寺や古民家の反りとムクリが融合してできている屋根、唐破風(からはふ)を施工する高い技術を有している。また、丸瓦の一種である軒巴の一部を切り取り、一文字瓦の直線を表出させる独自の工法を考案している。
R02	かわらぶき(かわらぶき)	岡崎 稔	(株)松山瓦商店	(株)松山瓦商店	原寸図(原寸大の図面)を用いて、瓦で多種多様な型に合わせた曲線を描く技術や、手間と繊細な技術が必要とされる一文字瓦(軒先用瓦の一つ)を施工する技能を持つ。旧吉井家住宅(竹原市重要文化財)、福禅寺対潮楼(国史跡・福山市)など施工経験を有する。社員を指導して技能検定に合格させるだけではなく、社内外を問わず、伝統的瓦葺に興味のある人を積極的に指導している。
R03	かわらぶき(かわらぶき)	重頭 厚徳	(株)松山瓦商店	重頭屋根工事	一般住宅及び数多くの社寺のかわらぶき・改修工事に職長として携わり、伝統的な宮大工が造る、そりがりや曲線のある軒や屋根の形状に合わせたかわらぶきの技能がある。原寸図を描くことができるため、それを基に若年者による作業であっても綺麗に瓦を収める(設置する)ことができる。協力業者の若年者や社寺建築のかわらぶきに興味のある幅広い年代の職人への技術指導を行っている。
R04	かわらぶき(かわらぶき)	長井 彰人	藤井製瓦工業(株)	藤井製瓦工業(株)	寺社、城郭、史跡等、数多くの文化財保存修理工事に瓦棟梁として携わり、日本古来の瓦文化の伝承に貢献するなど、文化財保存修理の実績がある。寺社瓦葺、本葺き、古瓦葺など、特殊技能が必要とされる現場に携わり、高い評価を受けている。また、原寸図を作成し、多職種とのすり合わせ、建築物の保存活用に役立っている。他社にも出向し、現場での技術指導や講習会などで積極的に後進の指導に当たっている。
R05	かわらぶき(かわらぶき)	上田 博行	(株)谷村寺社工社	(株)谷村寺社工社	これまで数多くの社寺保存・改修工事・修復工事に棟梁(現場責任者)として活躍し、県内外に実績を残している。熟練された経験や知識、技能を用いて、瓦の特徴を確認・選別し、使用する箇所に振り分けて施工することにより、寺社建築の屋根に美しい曲線を作り出すことができる。現在は職業訓練指導員として、検定や技術指導にも携わるとともに、瓦工事組合主催の検定受講者のための講習会等で、指導育成にも尽力している。
H17	とび(とび)	石田 康治	中国建設躯体工業連合会	(株)谷組	鉄骨工事、タワークレーン組立・解体工事、PC版取付工事等、建設現場のあらゆる作業に習熟し、火力発電所をはじめとする大型・高層建造物の建設現場における現場責任者として熟練した技能を発揮するとともに的確な作業指揮と緻密な安全管理能力を兼ね備えている。
H29	とび(とび)	西村 勇作	(株)岡崎寺社工務店	北心	隧道覆工や橋梁仮設の資格を取得し、とび作業全般の優れた知識と技能を有する。寺社全体を覆う素屋根工事では、クレーン車が入らないなど様々な建築条件の中、ワイヤーを張り滑車で取り付け位置に資材を運ぶなど作業の効率性安全性を考慮し、施工することができる。
H22	左官(左官)	谷口 光広	(社)広島県左官業組合連合会	谷口技巧	全国左官技能競技大会において優勝した高度な技能を持ち、広島県技能者表彰を受賞している。左官に加えて、タイル張り及びブロック建築と、3つの技能検定1級の資格を取得しており、完成度の高い施工が可能である。
H23	左官(左官)	浜辺 健治	(社)広島県左官業組合連合会	(株)左官工業藤原組	全国左官技能競技大会において4位に入賞し、伝統工法についても高度な技能を持つ。左官職として33年間、学校、大型スーパー、寺院など様々な現場において活躍し、高度な技術が求められる施工に関して、業界から信頼を得ている。
H28	左官(左官)	岡下 誠司	(社)広島県左官業組合連合会	岡下左官業	壁に漆喰を盛り付け、立体的に龍や松竹梅などの和風画を描く鏝絵(こてえ)の作成も手がけており、この技法において特に高い評価を得ている。鏝絵の作成には美的感性が必要で、鏝絵を作成できる左官職人は、県内でもごく少数である。
H30	左官(左官)	吉満 英雄	(社)広島県左官業組合連合会	左官工業吉満	土の種類や湿度等を考慮し、木造建築における様々な施工を行うとともに、現代工法では、軽量モルタル塗、漆喰仕上げや、内装の珪藻土、聚楽土仕上げを行う知識と技能を有する。また、県内でも比較的早くに、樹脂や金属の粉を添加した新しい材料を使った施工に取り組んでいる。
R03	左官(左官)	三ツ塚 基	(一社)広島県地区共同職業訓練協会	竹内左官技工	一般住宅、寺社、古民家の改修再建工事に左官として活躍している。昔ながらの伝統的な小舞、洗い出し、研ぎ出し、かき落とし、塗り版塗といった技術を習得し、業界内で高い評価を受けている。普及啓発の場として自社ショールームを開設し、小学生から建築系の専門学校生を対象とした技能体験の講師を務めている。
H30	ブロック建築(コンクリートブロック工事)	森本 時生	広島県エクステリア建設業協会	(株)エムテックス	エクステリアの施工に、土木工事や造園工事を取り入れるなど、外構施工に高い総合力を持つ。また、ブロック塀転倒倒壊の防止のため、平成13年芸予地震後の実態調査を行うとともに、コンクリートブロックと石積みとを強固に結合する独自の固定方法を実践するなど、県内におけるブロック塀倒壊の未然防止に注力している。優秀施工者国土交通省大臣顕彰受賞。

認定年度	認定職種 (作業名)	マイスター名	推薦団体	所属	技能の概要
R05	ブロック建築 (コンクリートブロック工事)	岡崎 直樹	(一社)広島県エクステリア協会	岡崎興業(株)	建築ブロックの施工に関し、ゼネコンや官公庁でも対応することのできる豊富な知識と技量を有している。ブロック施工は基礎から手がけ、土木工事にも精通しており、国土交通大臣顕彰を受賞する等幅広く実績が認められ外構工事のエキスパートとして活躍している。長きに渡り技能検定の補佐員として多くの技能者の輩出に貢献している。特に後進の指導には余念がなく、同業者からの信頼も厚く、工事に携わる者の中心的役割を担い、安心施工の模範を呈している。
H20	畳製作 (畳製作)	米花 俊明	広島畳協同組合	米花畳店	一般家庭用畳の製作はもとより、神社仏閣に用いられる紋章の入った有職畳など伝統的技法による特殊な畳製作にも精通しており、作品は専門誌へ掲載されている。また広島県畳組合理事長をはじめ数々の役職を務めるなど業界の発展にも貢献している。平成26年度現代の名工を受賞
H17	配管 (建築配管)	脇野 実男	広島市指定上下水道工事業協同組合	(有)渡辺設備工業所	配管工事に求められる設計・施工・管理全般を統括できる能力を有し、長年の実務経験と豊富な知識に基づいて難度の高い配管工事を短時間かつ高精度に仕上げる技能を有する。その堅実な仕事が内外から厚い信頼を得るとともに若手技能者への指導育成に対する評価も高い。
H22	配管 (建築配管)	山道 賢治	東広島市指定水道工事業協同組合	(有)奥正商事	35年間の配管工事に係る豊富な経験をもとに、設計図に示された内容に、発注者の意向を加えつつ高精度の施工を行うなど、高い技能を積極的に現場で活用している。後進に対する指導・育成については、業界においても高く評価されている。
R02	防水施工 (シーリング防水工事)	大下 智幸	(株)サンゼオン	(株)サンゼオン	施工箇所の材質や面積等に応じ、最も適した材料及び施工方法を選定するとともに、見栄えがよく、かつ漏水を発生させない防水施工技術を持つ。また、社内及び協力会社の若手社員に対して、OJTを中心に指導した全員が、技能検定1級に合格した。
H22	型枠施工 (型枠工事)	杉井 勇雄	(社)日本建設大工工事業協会中国支部	福井建設(株)	技能検定型枠施工1級のみでなく、とび1級、鉄筋技能士2級の資格を取得し、建築躯体工事全般の知識と技能を有している。このため、工事全体の適正な振興管理ができ、数多くの現場で「無事故無災害」工事を実現し、多くの安全表彰を受けている。
H21	鉄筋施工 (鉄筋組立て作業)	兼澤 伸至	職業訓練法人 広島建設アカデミー	兼澤工業(株)	元請会社から数多くの鉄筋工事を請負っており自社従業員、下請け従業員を統括した鉄筋施工技術力は、元請各社より高く評価されている。毎年、県立工業高校で、鉄筋施工の実技を指導している。
R01	機械・プラント製図 (機械製図CAD)	江田 雅行	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	円筒研削盤製品の企画及び設計において、顧客毎にカスタマイズされた仕様を満たすだけでなく、コストや加工精度、砥石の材質選定や砥石の幅決定による加工時間の決定等について、総合的に勘案して設計する幅広い知識を有しており、設計責任者としてセンタレス研削盤等を開発している。また、新入社員研修の講師を務めるとともに、若手社員等に対し、設計方法決定の背景を説明するなどによりOJTを行っている。
R02	機械・プラント製図 (機械製図CAD)	中津 英己	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	ユーザーごとのカスタマイズ設計において、顧客に最適な提案を行い、顧客要求仕様を満足するだけでなく、新しい機構も取り入れ信頼できる製品を提供することができる。開発設計においても、顧客要求仕様を満足させるために、革新的な考えを取り入れ、研削加工装置の開発で1件の特許を取得した。また、社内の若手社員を、粘り強く丁寧に指導し、技能検定1級の合格に導いている。
R03	機械・プラント製図 (機械製図CAD)	楨野 孝亮	(株)シギヤ精機製作所	(株)シギヤ精機製作所	ベースとなる標準機(研削盤)の開発・設計を2年に1〜2台実施するとともに、顧客の要望に合わせてカスタマイズ設計を行っており、幅広い設計の知識がある。また、機械加工知識も有している。新入社員に対する研修の実施、技能検定受験者へのアドバイスを行うなど、若手の育成指導を行っている。
R01	機械・プラント製図 (機械製図手書き)	茶島 純一	(株)日本製鋼所広島製作所	(株)日本製鋼所広島製作所	射出成型機の設計審査会で、フリーハンドによる絵を交え、即時に最適な助言や代替案を説明することができる知識及び技能を有する。また、部品数約3,000点に及ぶ射出成型機の開発に係る企画や設計において、後工程の知識や経験を基に、コスト、精度、加工時間等の仕様に応じた射出成型機の企画及び設計ができる。また、新入社員研修や設計部門研修の講師を務めるほか、若手社員が簡易にコストを試算しながら設計を進めることができるコスト算出ブックを作成し、この活用を支援することなどで、後進を指導している。
H20	機械・プラント製図 (機械製図手書き)	小西 信博	(株)ヒロテック	(株)ヒロテック	手書き作業、CAD作業ともに素早くかつ正確な読図・作図ができる。また指導者として、技能五輪国際大会や全国大会で選手を入賞に導くとともに、国際大会では競技の運営を行うエキスパートとして選出され、課題の作成から審査まで携わった経験がある。
H26	表装 (壁装)	倉迫 貴裕	広島県室内装飾事業協同組合	貴装工	一点物の高級壁紙の施工において、美術館、寺院等の様々な現場の状況に応じ、最適な施工が可能。技能グランプリ2位。日本内装仕上技能士会連合会理事、中国内装仕上技能士会主催など、仲間や後進の育成に寄与している。
H14	塗装 (建築塗装)	桐山 英雄	(社)日本塗装工業会広島県支部	(社)日本塗装工業会広島県支部	
H17	塗装 (建築塗装)	佐々木 昭二	(社)日本塗装工業会広島県支部	(株)長崎塗装店	単発品加工において図面をもとに加工手順を理解し治具・工具の選定や取付方法を考案できる。また旋削加工を初めあらゆる機械加工の技能に精通し難度の高い仕上げ加工を高精度かつ短納期で仕上げる事ができる。
H14	塗装 (金属塗装)	村田 正彦	広島県自動車車体整備商工組合	広島県自動車車体整備商工組合	
H25	塗装 (金属塗装)	高木 星使	マツダ(株)	マツダ(株)	スプレー塗装作業において、最適な条件設定技術及び高度な吹き付け技能を発揮し、高い塗装品質を得ることができる。作業手順書が作成でき、社内塗装領域の教育リーダーとして、技能者の育成を行っている。
H20	塗装 (噴霧塗装)	筏津 敏雄	マツダ(株)	マツダ(株)	スプレー塗装作業において、高品質な塗装をするための最適な吹き付けや条件設定ができるだけでなく、塗装欠陥に対して要因の追求・対策ができる高い検出能力と補修技能を有している。また指導者として、技能五輪全国大会で選手を2年連続優勝に導いた実績がある。
H15	電気工事	出水 豊文	(株)ミトヨ広島事業所	(株)ミトヨ広島事業所	
H15	電気工事	戸田 康昌	(株)中電工	(株)中電工	
H16	電気工事	竹政 悦郎	(社)広島電業協会	(社)広島電業協会	先端技術を素早く現場に導入し、コスト低減、短納期化につなげるとともに、プラント設備の建設・改造の経験と実績を有している。
H20	電気工事	中村 誠志	広島県電気工事工業組合	(有)太成電工	電気工事士としてビル・船・住宅・工場等、幅広く工事を経験しており、電線を地下に埋めるための鉄管工事を行うことができる。また技能競技大会広島県大会で金賞を受賞するとともに、電気工事士試験判定員を務めるなどの実績がある。
H24	電気工事	吉田 稔三	(株)中電工	(株)中電工	技能五輪全国大会で上位入賞するなど、配線・配管工事に優れた技能を有している。全国大会入賞の経験を生かし、若手技能者や工業高校の教諭、生徒への指導のほか技能五輪出場選手の育成を行い、電気工事技能の普及・促進に貢献している。
H25	電気工事	田川 幸二	(株)中電工	(株)中電工	配線・配管工事に優れた技能を有しており、新入職員等の早期育成に寄与している。絶縁カバー共用取付治具を開発し、文部科学大臣表彰創意工夫功労者賞及び滋潤賞を受賞している。
H26	電気工事	藤田 進	(株)中電工	(株)中電工	配電線工事に優れた技能を有しており、高圧線に直接触らない間接活線工法に熟練し、この工法の推進と安全性・作業性の向上に貢献している。実技部門の指導員として新入職員等の早期育成に大きく寄与している。
H27	電気工事	吉川 大輔	(株)中電工	(株)中電工	高圧架空配電線工事等に優れた技能を有しており、高圧線に直接触らない工法に熟練し、この工法の推進と安全性・作業性の向上に貢献している。実技部門の中心的な存在として新入職員等の人材育成に大きく寄与している。
R03	電気工事	大島 健太郎	(株)中電工	(株)中電工 広島統括支社 廿日市営業所	平成22年ごろから普及し、現在全国的にも主流となっている「活線作業用器具」の使用法に熟練するとともに、技術指導を積極的に行い、作業の安全性と効率性の向上に大きく貢献した。事業所の中心的な存在として、若年者や子会社の社員に対して指導を行っている。
R05	電気工事	佐々木 浩一	(株)中電工	(株)中電工	電気工事業者として長年従事し、高圧架空配電線工事、高圧・低圧架空ケーブルの延線・接続・末端処理等に関し優れた技能を有する。現場の工程管理者として作業者の安全確保および技術・技能の伝承に積極的に取り組んでおり、特に若年業者への指導に長け、新入社員をはじめ、子会社への技術支援にも大きく貢献している。事業場においては、実技指導に能力を発揮し、電気工事技能の普及・促進に努めている。
H14	溶接	奥迫 義則	三菱重工業(株)広島製作所	三菱重工業マシナリーテクノロジー(株)	
H21	溶接	三石 勇	山九(株)東中国支店	山九(株)東中国支店	溶接の資格を数多く取得していると同時に、技能検定の配管(プラント作業)1級、鉄工(製缶)2級、保全(機械)2級を取得しており、溶接だけでなく、その周辺の技能や知識も併せ持っているため、故障部分を補修するのみでなく、原因を追究して、最善の状態にすることができる。

認定年度	認定職種 (作業名)	マイスター名	推薦団体	所属	技能の概要
H22	溶接	中村 秀樹	マツダ(株)	マツダ(株)	全国溶接技能競技大会において優勝した高度な技能をもつ。後輩への指導により、自職場から全国大会2位の人材を輩出した。生産現場においても、溶接機の条件調整、異常への迅速な対応・修復や改善に取り組んでいる。
H23	溶接	江口 知行	マツダ(株)	マツダ(株)	全国溶接技能競技大会において優勝した高度な技能を持つ。自動車の車体加工領域において、経験を活かし理論的に溶接の諸条件を最適化することができ、品質向上に貢献するとともに、生産現場で求められる高度な生産設備を扱う人材の育成についても、積極的に指導を行っている。
H25	溶接	竹口 吾一	三菱重工業(株)広島製作所	三菱重エマシナリーテクノロジー(株)	非常に高い精度が求められる大きい製品の部品の歪みや溶接による素材の伸縮等も考慮した繊細な作業を行うことができる。 認定職業訓練校の指導員を務めるなど、後進の育成に取り組んでいる。
H25	溶接	塚正 大輔	マツダ(株)	マツダ(株)	全国溶接技能競技大会において2位となるなど高度な技能を有している。 目や耳から得た情報をもとに瞬時に最適な条件に調整し、溶接しながら常に出来栄をコントロールできる技能を有している。
H28	溶接	深山 伸之	三菱重工業(株)広島製作所	三菱重工コンプレッサ(株)	材質や形状的に溶接が非常に難しい部品であるインペラ部品を高度な技能により過酷な運転状況にも耐えられる高品質な溶接技術・技能を有する。監督者になった現在も、後進の育成に積極的に取り組んでいる。
H29	溶接	落合 正	山九(株)東中国支店	山九(株)東中国支店	非破壊検査など厳しい検査をクリアできる高品質な溶接作業が可能。ガスの配管補修では、設備を停止することなく、熟練した技能により低電流による繊細な溶接ができる。社内外での講師経験も豊富であり、社内では若手技能者の育成に寄与している。
R05	溶接	高木 正博	JFEプラントエンジニア(株)	JFEプラントエンジニア(株)	入社後一貫して製鉄関連設備補修や鉄工製品に関する業務に携わり、溶接のみならず製缶・鉄工作業を組み合わせた総合的なものづくりに関する技能を有する。手溶接・半自動溶接・TIG溶接等オールマイティーな溶接技術に加え、アークエアーガウジングを用いて、通常のカスハツリの半分以下の時間で作業を行うことができる。電気工作物の溶接技能士承認の認定も受けており、発電所設備等での溶接作業の経験を持つ。毎年機械系新入社員への溶接技能指導を行うとともに、技能五輪全国大会出場者の育成にも携わり、後進の育成に尽力している。