

令和7年度ひろしまマイスター認定者一覧

(50 音順)

名前 認定番号	所 属 (推薦団体)	認定職種 (作業名)	地域	選定理由
おかざき りゅうじ 岡寄 隆二 第 176 号	(株)岡寄寺社工務店 (株)谷村寺社工社	建築大工 (大工工事)	広島市	宮大工として数多くの寺社建築の新築工事及び保存修理工事を手掛け、保全修理に熟練した知識・技能を発揮、不動院桜門、広島東照宮御供所等の歴史的建造物や重要文化財、被爆建物の保存修理工事を手掛けている。広島県縮景園表門、多家神社手水舎等老朽化の激しい建造物の建替えに、棟梁として手間隙を惜しまず、良材の選定を行い、伝統的技法による復元に注力している。
おだはら ゆたか 小田原 豊 第 177 号	三菱重工コンプレッサ(株) (同上)	仕上げ (機械組立仕上げ)	広島市	高温高压の蒸気により 1.5～2 万回転/分で高速回転する蒸気タービンを、振動許容値25ミクロン以内で実現するため、回転体・軸受・仕切板などの各部品をミクロン単位の高精度で組み付ける技能を有している。作業の早さ、正確さは社内随一。組立作業の知識経験を最適な組立工程立案にも活かしている。技能伝承に力を入れるとともに、技能検定の指導も行っている。
きよまさ かずのぶ 清政 和伸 第 178 号	松原工業(株) ((一社)広島県エクステリア協会)	ブロック建築 (コンクリートブロック工事)	広島市	組積工事・ブロック塀施工及びエクステリア・外構工事において、施工技術・品質管理・安全管理で高い水準を発揮。特に組積工事では、難易度の高い重要文化財修繕や刑務所収容棟などブロックの数が1万個を超えるような大型案件で、高品質な成果を残している。国土交通大臣の顕彰を受けた「建設マイスター」。広島県エクステリア協会の副会長として、業界全体の発展や技能者育成にも尽力している。
こいけ たいち 小池 太一 第 179 号	マツダ(株) (同上)	機械加工 (普通旋盤)	安芸郡 府中町	機械加工職種 特級所持者。機械加工全般について高度な技術・技能を有し、最適な工程設計・加工・測定作業ができる。特に普通旋盤では、難加工も超短期で行う。技能五輪全国大会出場(旋盤職種 第38回・第39回)。ロータリーエンジンの部品製作では、マシニングセンタによる新技術新工法を確立する。技能五輪コーチ経験も有する。ものづくりマイスター。
しもい ともまさ 下井 朋正 第 180 号	トーヨーエイテック(株) (同上)	機械加工 (円筒研削盤)	広島市	内面研削盤や歯車研削盤等に搭載される高速回転体ユニットの要である軸物部品の外形研削において、加工中に変化するセンター圧や砥石の切れ味を最適な条件に維持し、超高精度な仕上がりを実現する。特に高精度が要求される砥石軸加工では、社内随一の技能を有する。若手職員への技能指導のほか、中堅技能者への技能継承にも取り組んでいる。
ばば ひろや 馬場 博也 第 181 号	JFEプラントエンジニア(株) (同上)	油圧装置調整 (油圧装置調整)	福山市	JFEスチール(株)西日本製鉄所内の数千台存在する油圧装置の点検・整備を担うリーダーとして活躍。大型のものが多く、様々なメーカーの油圧装置の全ての調整・補修等に対応している。他企業、他業種の油圧装置調整等の実績もある。機械組立・仕上げに関する技能も有しており、製造業各社へ技能を提供している。技能検定委員10年勤続表彰受賞。ものづくりマイスター。

名前 認定番号	所 属 (推薦団体)	認定職種 (作業名)	地域	選定理由
はやた まさとし 早田 匡寿 第 182 号	(有)西村工業 (同上)	内装仕上げ施工 (木質系床仕上げ工事)	広島市	最短期間で1級技能士を取得。体育館・武道場・アリーナなど、強度、弾性、均一性、水平等要求が厳しく、工法や材質についての理解と経験が必要な特殊張り工法による工事を数多く実施。高い技術や優れた指導力、現場管理能力から個人指名による依頼も数多く、他社や顧客からの信頼も厚い。工業高校での体験授業や技能士取得のための指導も積極的に行う。
ふじい ようじゅん 藤井 陽順 第 183 号	(株)シギヤ精機製作所 (同上)	機械加工 (円筒研削盤)	福山市	円筒研削盤を使用して行う内研加工に秀でている。材料特性や形状を考慮し、砥石や固定方法、切込量や送り速度を調整して超高精度の加工を行う。加工中の測定技術も優れている。特に難易度の高い長尺軸物の加工については一任されており、状態を的確に把握し、ミクロン単位の精度で加工する。円筒研削盤グループのリーダーとして若手社員の指導を行っている。
ますたに けんたろう 升谷 健太郎 第 184 号	Primetals Technologies Japan(株) (同上)	機械加工 (数値制御フライス盤)	広島市	複雑形状や特殊材料を用いた製鉄機械部品の加工において、温度・重量・形状の影響を把握しながらミクロン単位の精度で短時間かつ図面通りに仕上げるフライス加工の第一人者。主任チーム統括として、機械加工職場全体を統括する。生産性改善活動で、新規治具の導入の実現などに貢献。社長表彰を5度受賞した実績を持つ。国内外での技術指導経験も有する。