

埼玉産業人クラブ 第31回 西海記念賞

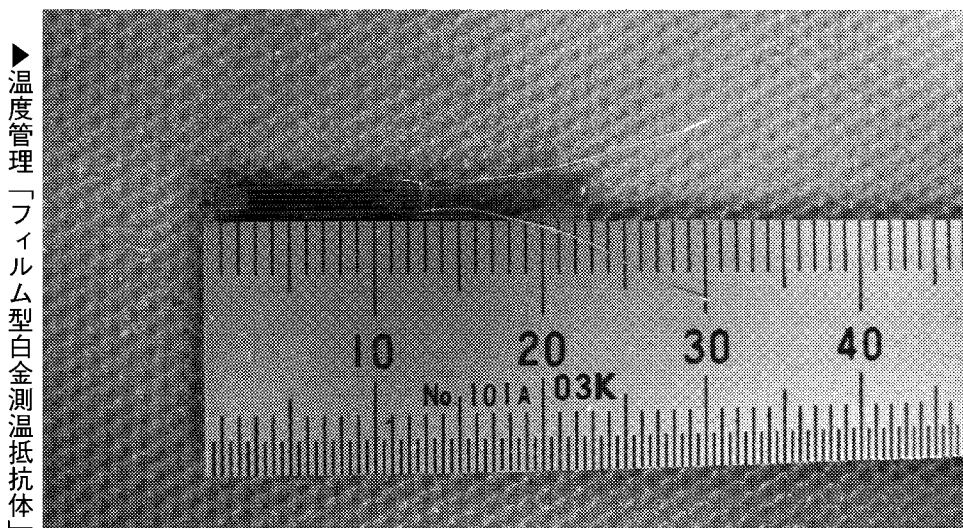


2代目埼玉産業人クラブ
会長の故西海図至夫氏

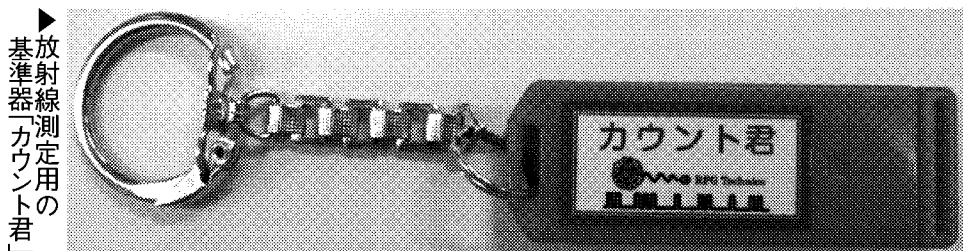
第31回西海記念賞は、七星科学研究所（埼玉県狭山市）七星科学開発センター技術開発技師補の近島健太氏、平和産業（さいたま市南区）技術開発部部長の井出正典氏、課長の丹内克芳氏、仁科工業（同市中央区）久喜工場製造技術主任の佐々木司氏、ネツシン（同県三芳町）製造部の桑原佳代氏、加瀬昌子氏、高島幸恵氏、十条電子（同県川口市）の竹林春海氏が受賞した。埼玉産業人クラブは、4月26日に開いた定時総会の場で同賞の授与式を開催。受賞者へ記念品を贈った。



▲第31回西海記念賞授与式

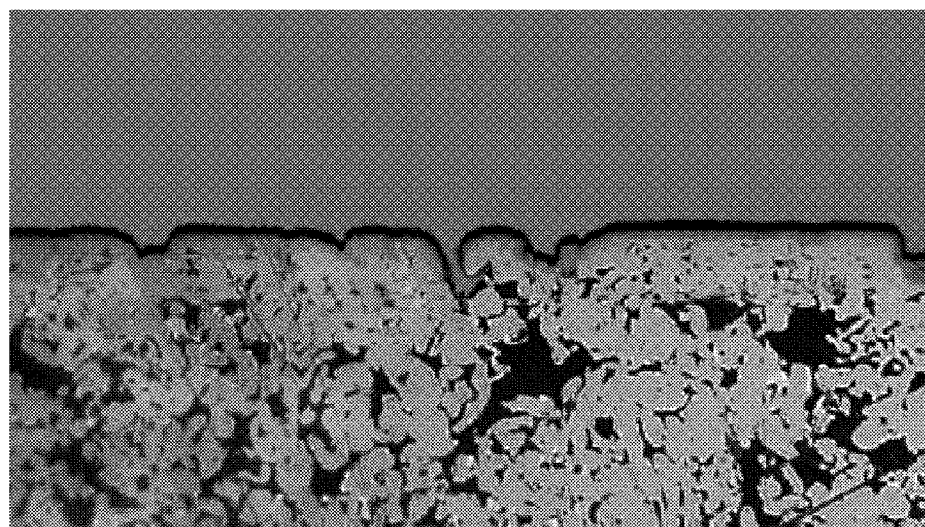


▶温度管理「フィルム型白金測温抵抗体」



▶放射線測定用の基準器「カウント君」

▶焼結含油軸受「LFメタル」の断面



ベクレル値測定に
アメリカシウムを応用
十条電子は放射線測定用の基準器「カウント君」を開発した。定量の放射線を放出する金属であるアメリカシウムの性質を応用。放射線測定器と併用し、安価な測定器でも高精度で対象物のベクレル値を割り出せる。アメリカシウムは約15%の精度で8500Bqを維持するとされており、この8500Bqが基準になるため、「この測定器を使っても正確なベクレル値が分かる」（竹林氏）という。

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

ハイビジョン映像信号を送受信（一方双向）可能にした。
技術評価に専門の測定器が必要だったため、1000万円以上をかけ装置を新規導入。1年を費やし、光電変換のためのSFPMジュールを完成させた。ノイズをフィルタや信号補正を行うインターフェイスを向上した。機器

回	受賞年度	受賞社名…受賞製品
1	S56年(1981)	北石産業…振動型ガラス板破壊感知器
2	S57年(1982)	東武ガス…ループローワー可変周波数システム
3	S58年(1983)	埼玉機器…ボールジョイント付きドラックリンク
4	S59年(1984)	日昭精工…歯切り加工の新切削方式
5	S60年(1985)	関東マシン…自動彫刻システム 新日本機械工業…多目的製菓機 ハンドソー工業…小旋回バックホー
6	S61年(1986)	日昭精工…大型多軸ボール盤
7	S62年(1987)	山崎製作所…射出成形による部品システム
8	H元年(1989)	太洋…CNCパイプベンダー
9	H2年(1990)	大宮製作所…CNC芯無し研削盤
10	H3年(1991)	増幸産業…超微粒粉砕機
11	H4年(1992)	イズミ工業…非円形加工用CNC旋盤
12	H5年(1993)	篠原製作所…ホットチャンバーダイカスト装置の射出室
13	H6年(1994)	東洋シャフト…自動供給搬出切断機
14	H7年(1995)	溶接技術研究所…ハンダ付け装置
15	H8年(1996)	富士オートメーション…簡易LAN表示ユニット
16	H9年(1997)	山崎製作所…SANTROL制御装置
17	H10年(1998)	芝浦電子…給湯用温度センサー
18	H11年(1999)	ヒガノ…表示灯・足元照明付き消火器ケース
19	H12年(2000)	三輪精機…変速機操作用ブラスター装置
20	H13年(2001)	カトー…急速昇降温型低温恒温器
21	H14年(2002)	ワンマックス…家庭用入浴介護水圧リフト
22	H15年(2003)	オンダ…煙を浄化する灰皿
23	H16年(2004)	東洋パーツ…複雑内径洗浄機
24	H17年(2005)	前澤工業…緊急用貯水設備
25	H18年(2006)	データリンク…無線LAN
26	H19年(2007)	東洋シャフト…小径送りねじ
27	H20年(2008)	エフ・イー・シー…非接触駆動伝導装置
28	H21年(2009)	東洋ドリル…ウルトラステップピン
29	H22年(2010)	ニオ…QCプレーン&SPCシステム
30	H23年(2011)	朝日ラバー…超耐熱シリコンゴム・「NINAX」
31	H24年(2012)	入管精密…MC造形

日本伸管は2004年、南極氷床深層掘削用パイプの生産技術で西海記念賞を受賞した。アルミパイプの長さ4700mmに対して曲がり半径を0.3mm以内、通常のアルミ引き抜き加工に比べて約15倍の精度を実現した点が評価された。



複合機用マグネットローラー

第23回受賞 日本伸管
▽所在地 埼玉県新座市
▽社長 細沼直泰氏
▽受賞理由 野火止製作所は2006年、食品機械などの取り組みを深める。06年の製造技術で西海記念賞を受賞。板金では面倒とされる高精度円形加工を、レーザー加工と板金・曲げ加工技術の融合で仕上げた点が評価された。



ホッパ

04年、
南極氷床深層掘削用パイプで受賞

第23回受賞 日本伸管
▽所在地 埼玉県新座市
▽社長 細沼直泰氏
▽受賞理由 野火止製作所は2006年、食品機械などの取り組みを深める。06年の製造技術で西海記念賞を受賞。板金では面倒とされる高精度円形加工を、レーザー加工と板金・曲げ加工技術の融合で仕上げた点が評価された。

06年、
高精度円形加工で受賞

第25回受賞 野火止製作所
▽所在地 埼玉県新座市
▽社長 川上順久氏
▽受賞理由 野火止製作所は2006年、食品機械などの取り組みを深める。06年の製造技術で西海記念賞を受賞。板金では面倒とされる高精度円形加工を、レーザー加工と板金・曲げ加工技術の融合で仕上げた点が評価された。

歴代 西海記念賞 受賞企業のいま

05年、
熱圧縮減容成形機で受賞

第24回受賞 タジリ
▽所在地 埼玉県深谷市
▽社長 田尻洋氏
▽受賞理由 タジリは、各種再資源化・粗大ごみ破砕処理プラントメーカー。多様なラインを構成できる各種処理装置を開発。2005年には、熱圧縮減容成形機「ウエストポーター」(写真)がある。

06年、
高精度円形加工で受賞

第25回受賞 野火止製作所
▽所在地 埼玉県新座市
▽社長 川上順久氏
▽受賞理由 野火止製作所は2006年、食品機械などの取り組みを深める。06年の製造技術で西海記念賞を受賞。板金では面倒とされる高精度円形加工を、レーザー加工と板金・曲げ加工技術の融合で仕上げた点が評価された。