

令和8年4月13日

報道機関 各位

経済産業部産業イノベーション推進課

令和8年度科学技術分野の文部科学大臣表彰  
(創意工夫功労者賞) 伝達式の実施について

このことについて、受賞者が決定され、科学技術週間(令和8年4月13日～19日)である下記日程で表彰伝達式を実施しますので、お知らせします。

なお、当日は考案した各業績についてプレゼンテーションを行う予定ですので、ぜひ取材方よろしくお願いいたします。

記

1 賞の名称

令和8年度科学技術分野の文部科学大臣表彰「創意工夫功労者賞」

※概要については別紙「参考資料」のとおり

2 表彰伝達式

(1) 日 時

令和8年4月15日(水) 10:30～11:00

(2) 場 所

青森県庁東棟5階 538会議室

(3) 本県からの受賞者

| 氏名    | ふりがな      | 勤務先及び業績                                    |
|-------|-----------|--|
| 後藤 教庄 | ごとう かずまさ  | 株式会社ササキコーポレーション<br>「オイル自動定量供給装置の考案」        |
| 掛端 康成 | かけはた やすなり | 株式会社ミライ化成青森Lab<br>「CFRPリサイクル生産ラインの改良」      |
| 工藤 真明 | くどう まさあき  | 株式会社ミライ化成青森Lab<br>「CFRP切断工程の改善」            |
| 北村 翼  | きたむら つばさ  | 六ヶ所エンジニアリング株式会社<br>「放射性物質測定機器の警報出力確認装置の考案」 |
| 大戸 正樹 | おおと まさき   |  |

※業績の概要については別紙「参考資料」のとおり

(4) 伝達者

経済産業部長 上沢 謙一

| 報道機関用提供資料          |   |
|--------------------|---|
| 担当課<br>担当者         | 経済産業部産業イノベーション推進課<br>知的財産支援グループ GM 葛西 久美子<br>主事 相馬 英治 |
| 電話番号               | 直通：017-734-9417<br>内線：3772                            |
| 報道監 経済産業部 次長 工藤 福保 |   |

## 令和8年度文部科学大臣表彰について

### 1 趣 旨

文部科学省では、科学技術に関する研究開発、理解増進等において顕著な成果を収めた者について、その功績を讃えることにより、科学技術に携わる者の意欲の向上を図り、我が国の科学技術水準の向上に寄与することを目的とする科学技術分野の文部科学大臣表彰を実施している。

### 2 表彰内容

| 区 分        | 対 象                                  | 令和8年度受賞              |
|------------|--------------------------------------|----------------------|
| 科学技術賞      | 最近の科学技術上の成果を顕彰するとともに、その成果に対する功績が顕著な者 | 73 件                 |
| 若手科学者賞     | 高度な研究開発能力を示す顕著な研究業績をあげた若手研究者         | 101 名                |
| 研究支援賞      | 高度で専門的な技術的貢献を通じて研究開発推進を行い、顕著な功績があった者 | 14 件                 |
| 創意工夫功労者賞 ※ | 優れた創意工夫により職域における技術の改善向上に貢献した者        | 473 名<br>うち本県受賞者 5 名 |

※創意工夫功労者賞

優れた科学技術はトップレベルの技術者のみならず、工場等の現場で創意工夫に努力している関係者（工員や研究補助員等）の基盤が不可欠であることから、現場で貢献している者を対象に表彰するもの（昭和35年から実施）。

### 3 本県からの受賞者（創意工夫功労者賞）

| 氏名    | ふりがな      | 勤務先及び業績                                    |
|-------|-----------|--|
| 後藤 教庄 | ごとう かずまさ  | 株式会社ササキコーポレーション<br>「オイル自動定量供給装置の考案」        |
| 掛端 康成 | かけはた やすなり | 株式会社ミライ化成青森 L a b<br>「CFRP リサイクル生産ラインの改良」  |
| 工藤 真明 | くどう まさあき  | 株式会社ミライ化成青森 L a b<br>「CFRP 切断工程の改善」        |
| 北村 翼  | きたむら つばさ  | 六ヶ所エンジニアリング株式会社<br>「放射性物質測定機器の警報出力確認装置の考案」 |
| 大戸 正樹 | おおと まさき   |  |

### 4 最近5年における本県からの受賞歴（創意工夫功労者賞）

| 受賞年度  | 受賞者数 | 所属企業名                            |
|-------|------|----------------------------------|
| 令和3年度 | 4 名  | (株)青森クリエイト、加賀 EMS 十和田(株)、(株)リビエラ |
| 令和4年度 | 1 名  | 加賀 EMS 十和田(株)                    |
| 令和5年度 | 4 名  | (株)宮坂ポリマー、六ヶ所エンジニアリング(株)         |
| 令和6年度 | 5 名  | 六ヶ所エンジニアリング(株)、福士農園              |
| 令和7年度 | 2 名  | 六ヶ所エンジニアリング(株)                   |

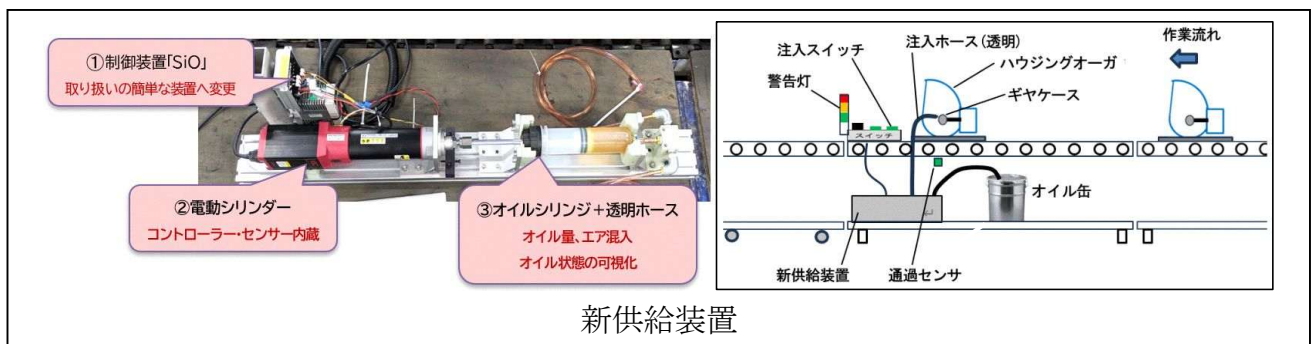
## 5 本県受賞者の業績の概要

### ①「オイル自動定量供給装置の考案」

(株式会社ササキコーポレーション 後藤 教庄)

除雪機ギヤケースにオイルを注入する工程で、従来はオイルを使用し手作業で注入していた。1次改善により空圧・制御でオイルの自動供給ができるようになったが、空気の混入が発生し、オイルが規定量入らず、再注入が必要になるなど、タクトを大幅に超過していた。

オイル注入方式を電動シリンダー制御に変更したことで注油量が安定したほか、専門知識を要するPLC(制御装置)から、日本語入力可能なプログラミング制御(SiO)へ変更することで、調整が容易になった。また、装置レイアウトの一新で視認性が向上し、オイルへの空気混入が事前に気づきやすくなり、品質が安定するとともに、万が一空気が混入してもタクト時間内で自動復旧できるように制御を変更した。

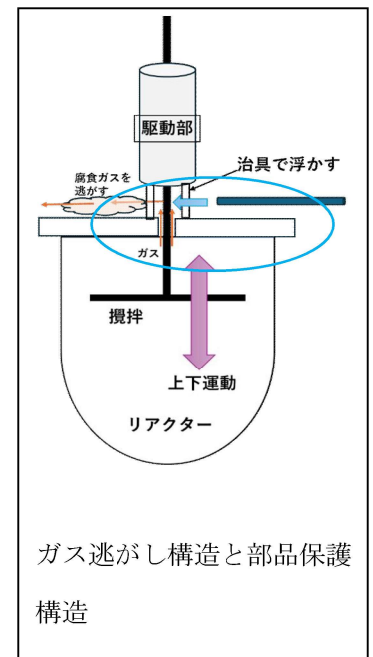


### ②「CFRP リサイクル生産ラインの改良」

(株式会社ミライ化成青森 Lab 掛端 康成)

CFRP(炭素繊維強化プラスチック)の再利用において、リアクター内で処理する工程を行っている。この工程の副生成物として発生する腐食性ガスが、駆動部品の内部を腐食させていた。この腐食により、ラインの突発停止や、炭素繊維の強度・表面状態のばらつきを生じさせ、品質にも悪影響を与えていた。

そこで、駆動部品をリアクターから浮かせて設置できる治具を考案し、その隙間に空気を水平に吹き込むことで、腐食性ガスを部品に接触させずに外部へ排出できる仕組みを確立した。この工夫により、部品内部の腐食が大幅に減少し、突発停止が大きく改善された。結果として、年間の突発停止件数は24件から6件へと減少し、安定した生産稼働を実現した。

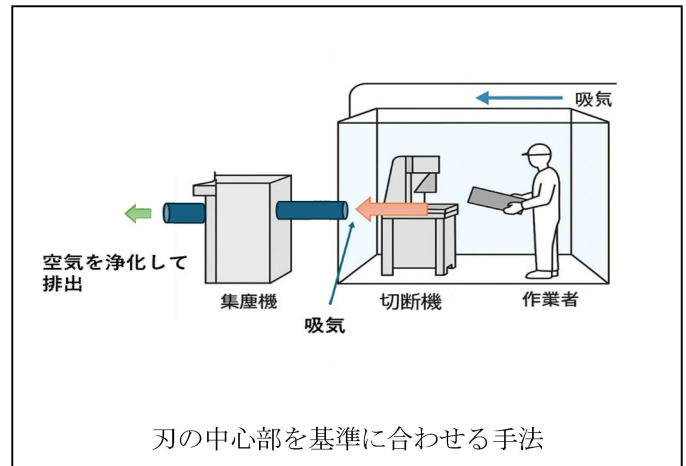


### ③ 「CFRP 切断工程の改善」

(株式会社ミライ化成青森 Lab 工藤 真明)

CFRP（炭素繊維強化プラスチック）の再利用において、再生品を一定寸法に切断して原料化する工程を行っている。従来の切断工程では、切断刃の上下刃の位置合わせが困難であり、刃物交換に丸1日（約8時間）を要するなど、工程の稼働率が低下していた。また、刃合わせの精度不足による不良品の発生や、炭素繊維の粉じんの大量発生による高い健康リスクなどの問題も抱えていた。

そこで、「刃の中心部を基準に合わせる手法」を確立し、正確な当たりを確保することで刃物交換時間を約60%削減できたほか、切断寸法のばらつきも改善され、不良率の減少につながった。さらには、切断工程全体をビニールブースで覆うことで、粉じんを効率的に排出することができ、作業環境も改善された。

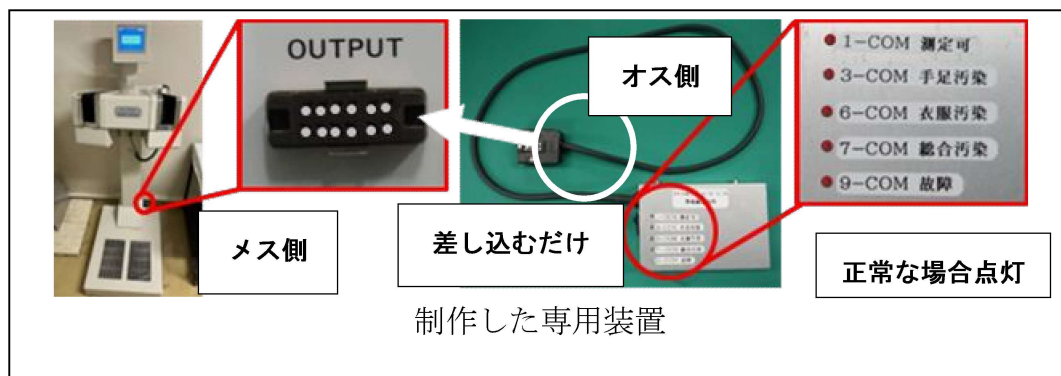


### ④ 「放射性物質測定機器の警報出力確認装置の考案」

(六ヶ所エンジニアリング株式会社 北村 翼、大戸 正樹)

作業員の手、足、衣服が汚染されていないかを測定する放射性物質測定機器（以下「測定機器」という）について、警報回路に異常が無い事を確認する作業を年間200台行っている。従来は、測定機器後部の警報出力端子に直接デジタルマルチメータのテストピンを当てることで各種警報回路の導通確認を行っていたが、デジタルマルチメータテストピン同士の接触による短絡や測定箇所の間違いによる誤判断、導通音が小さいこと、個人の経験や力量に左右されるなどの問題があった。

これらを解決するため、測定機器の警報出力端子に合うように改良した専用装置を製作し、確認方法を導通音からLEDランプの点灯に変えたことにより、経験の浅い作業員でも作業時間を15分から5分まで削減することができた。また、短絡や測定箇所の間違いによる誤判断を防止することができ、品質向上につながった。



文部科学大臣表彰受賞者一覧  
(平成29年度～令和8年度)

( 青 森 県 )

| 年度    | 氏 名    | 勤 務 先                         | 業 績 名                     |
|-------|--------|-------------------------------|---------------------------|
| 29    | 伊藤 誠二  | 日本電設工業(株)東北支店 青森支社            | 「無交差わたり線装置の電車線現場調査工具の考案」  |
|       | 酒井 崇   | 十和田パイオニア(株)                   | 「自動ねじ締め機用ねじ圧送ユニットの考案」     |
| 30    | 泉田 孝行  | 中村弘前(株)                       | 「複合遊具の鉄部加工作業の改善」          |
|       | 工藤 達也  |                               |                           |
|       | 瓜田 政文  | 地方独立行政法人青森県産業技術センター<br>内水面研究所 | 「サケマス類試験系統の成熟管理技術の改善」     |
|       | 沢目 司   |                               |                           |
| 長南 昌宏 | かねさ(株) | 「顆粒タイプ小袋味噌汁包装工程の改善」           |                           |
| 31    | 溝江 健太  | (株)ササキコーポレーション                | 「ロボット溶接作業工程の改善」           |
|       | 佐々木 徳也 | 中村弘前(株)                       | 「合成木材のモルダー加工工程の改善」        |
|       | 赤坂 哲也  |                               |                           |
| 2     | 手代森 俊一 | 加賀EMS十和田(株)                   | 「自動ネジ締め機における横締め機能等の考案」    |
|       | 岩間 利幸  | 東日本電気エンジニアリング(株) 盛岡支社         | 「PD線被覆剥取工具の考案」            |
|       | 山田 隼平  |                               |                           |
|       | 高橋 聖也  |                               |                           |
| 3     | 山口 寿広  | (株)青森クリエイト                    | 「処理量低下防止のための圧縮減容体取出し吊具考案」 |
|       | 角 正行   |                               |                           |
|       | 気田 一也  | 加賀EMS十和田(株)                   | 「実装機における部品切れ予告システムの考案」    |
|       | 今 修一郎  | (株)リビエラ                       | 「地下水熱利用による冷蔵冷凍システムの考案」    |
| 4     | 杉澤 勇紀  | 加賀EMS十和田(株)                   | 「半田トレーサビリティシステムの考案」       |
| 5     | 柿本 和宏  | (株)宮坂ポリマー青森                   | 「二次元コードを活用した製品出荷業務の改良」    |
|       | 駒井 恵里菜 |                               |                           |
|       | 松木 亮   | 六ヶ所エンジニアリング(株)                | 「Vパッキン取り外し用治工具の改良」        |
|       | 小川 俊行  |                               | 「共同溝点検作業の安全性を向上させる架台の考案」  |
| 6     | 坂本 和仁  | 六ヶ所エンジニアリング(株)                | 「大型送排風機プーリ挿入治工具の改良」       |
|       | 下久保 哲兵 |                               | 「ドラム缶固縛用治工具の考案」           |
|       | 津島 章明  |                               | 福士農園                      |
|       | 福士 武造  |                               |                           |
|       | 福士 明宏  |                               |                           |
| 7     | 植村 真紀  | 六ヶ所エンジニアリング(株)                | 「管継手接続治具の考案」              |
|       | 工藤 知子  |                               |                           |
| 8     | 後藤 教庄  | (株)ササキコーポレーション                | 「オイル自動定量供給装置の考案」          |
|       | 掛端 康成  | (株)ミライ化成 青森Lab                | 「CFRPリサイクル生産ラインの改良」       |
|       | 工藤 真明  |                               | 「CFRP切断工程の改善」             |
|       | 北村 翼   | 六ヶ所エンジニアリング(株)                | 「放射性物質測定機器の警報出力確認装置の考案」   |
|       | 大戸 正樹  |                               |                           |