

■優秀賞（五十音順に掲載）

①小松電機産業株式会社（松江市）

<https://www.komatsuelec.co.jp/>



○表彰事業

『広域クロスオーバー管理体制によるクラウド型水監視システムの開発・販売』

○事業内容

1973年創業、工場店舗出入口に設置するビニール製の高速シャッター、およびクラウド型上下水道管理システム「やくも水神」が主力商品。「平和・環境・健康はひとつ」を通じた世界恒久平和を創出する人間自然科学研究所での活動にも積極的である。

多発する自然災害による、社会インフラの被害が問題になっている。この解決策として災害に強い「クラウド型コントローラ」を開発、2020年4月より販売を開始した。停電時最大7日間稼働でき施設を携帯通信網経由で東西2拠点データセンターとつなぎ、パソコンやスマートフォンから状況掌握、遠隔操作設定が可能のため、危険な現場に出向くことなく安全に管理することができる。気象庁の高解像度降水ナウキャストと連携した災害対策も提供しており、上下水道、ゲート、河川、消雪、農業用水、管末残塩など様々な分野で利用されている。また、全国に10万施設以上あると推測される老朽化したマンホールポンプ制御盤を低コスト短時間で更新でき、水没リスクも軽減できるクラウド型コントローラを搭載した「交換用中板キット」の販売も開始した。

②株式会社大正屋醤油店（安来市）

<http://www.taishoya.jp/>



○表彰事業

『地域資源を有効活用したアレルギー対応の米醤油』

○事業内容

大正屋醤油店は島根県安来市に本店を構える醤油、味噌専門店。1926年醤油、味噌製造元として創業し、4代に渡り受け継がれ、2008年10月に杉桶仕込み蔵を併設した新工場を新設。2019年2月に食物アレルギー対応の醤油専用工場設立。

近年、欧米をはじめ日本国内においても食物アレルギーで悩んでいる方が増加してきているが、そういった方達にも安心して使ってもらえるように大豆や小麦を使わず、米と塩だけで醸造したしょうゆ風味の発酵調味料の開発を島根県産業技術センターと行っていた。地元には酒造会社が複数ありそちらの酒粕等に着目。酒造りの精米過程で生じる酒粕、米糠、天日塩のみを原料として添加物も使用せず、大豆や小麦のアレルギーを持つ人も安心して使用でき且つ味覚も通常の醤油と遜色ない物とするための技術開発に成功。販売を2020年8月より開始した。当該商品である純米しょうゆ（アレルギー対応醤油）は、一般財団法人食品産業センターが主催する「令和2年度優良ふるさと食品コンクール」において「お米から造った純米しょうゆ」（米醤油）として新技術開発部門で農林水産大臣賞を受賞した。

③株式会社田中製作所

(鳥取市)

<http://www.heart-tanaka.co.jp/>



○表彰事業

『配電部材(バスバー)等の高精度曲げ成形技術の実用化』

○事業内容

創業後、鳥取三洋電機様とプレス板金部品のお取引で長らく生産し、携帯電話等では精密部品へと進んでいった。近年では、その技術を活かし、電気自動車動力用バスバーなどの製造で自動車部品にも携わる。

電気自動車動力用バスバーにおける自動組み立ての具現化においては、締結面の穴から先端部分までの位置精度が必要となる。この製品は長尺形状で、その製造過程には、位置精度のばらつきを誘発する曲げの回数が多く有るが、製品の片側の端の締結面の穴を基準として、反対側の先端の面の3軸(XYZ)の位置精度を担保する必要がある。

曲げ角度のばらつきを引き起こすパラメーターは、材料の硬度、板厚、内部応力等だが、その影響を受けにくく、寸法変化が有っても、速やかに調整出来るように、金型構造に工夫を加えている。具体的には、十数面の順送金型を作成、生産実績を積むことで、極限まで金型の微修正を繰り返すことにより、製品の要求精度を継続的に満足させる工法を確立した。