

会報

METAL FORM

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

No. 83

2022年7月

CONTENTS

ぼてんしゃる

- 2** レーザ技術のさらなる発展と安全操業の啓蒙で、製造産業界に貢献
日本鍛圧機械工業会 理事 レーザ・プラズマ専門部会長
澁谷工業株式会社 上席執行役員 道本 弘和

報告I

- 3** サイバーセキュリティ対策や技術情報管理を講じていますか？

INFORMATION FILING

- 5** MF技術大賞2022-2023 応募準備は進んでいますか？7月末の締切が迫っています！
6 MF-TOKYO 2023 第7回プレス・板金・フォーミング展 7月1日より出展受付を開始！
7 MFエコマシン認証制度 2021年実績

新入会員紹介

- 8** レーザ技術サービス株式会社

会員企業訪問

- 9** 株式会社 エステーリンク
精密板金加工から、集塵機・バリ取り機などの産業設備まで、お客様と環境を支える高度な技術と確かな製品を提供

会員技術紹介

- 11** オーセンテック株式会社
独自開発の画像処理アルゴリズムで、ブランクワークを瞬時に識別！
13 株式会社 コスメック
金型交換を、安全・簡単・スピーディに！

新製品情報

- 15** オーセンテック株式会社
ブランクワーク識別装置 AuDeBu Scan
16 株式会社 放電精密加工研究所
サーボプレス ZENFormer plus20

報告・INFORMATION FILING

- 17** 報告Ⅱ 第74回定時総会を3年ぶりに対面式で開催。
鍛圧機械 全会員受注グラフ(月次業況調査)
18 報告Ⅲ 谷口 正弘氏が
「文部科学大臣表彰 科学技術賞」を受賞されました。
報告Ⅳ 中田 勉氏が
「大阪府発明実施功労者表彰」を受賞されました。
新聞報道から見た会員動向(2022年3月10日～2022年6月9日)

工業会の動き (4月～6月)

定時総会

- ・第74回(5月17日 東京アメリカンクラブ)2021年度決算、2022年度事業計画、懇親会など。

理事会

- ・第74回(4月8日 書面)2021年度事業報告案と2022年度事業計画の承認。
- ・第75回(5月17日 東京アメリカンクラブ)理事役職専任、新入会員承認など。

正副会長会

- ・第43回(5月17日 東京アメリカンクラブ)日鍛工職員人事について。

会計監査

- ・(4月7日)2021年度監事監査。

委員会

- 企画委員会
・第5回(6月23日)産学連携共同研究2021年度報告書について、各基礎商品講座分科会の進捗報告、産業ビジョン策定の審議など。
- 基礎商品講座「プレス機械チーム」分科会
・第2回(4月20日)テキスト作成について。
- ・第3回(6月10日)テキストの構成(目次)の検討など。

- 基礎商品講座「フォーミング関連機器チーム」分科会
・第1回(5月20日)基礎商品講座の概要説明、テキスト作成について。

- 基礎商品講座「板金チーム」分科会
・第1回(5月27日)基礎商品講座の概要説明、テキストの作成について。

- ISO/WG1-JIS対策委員会
・第22回(5月25日 オンライン)ISO/16092-2の委員コメントの審議など。
- ・第23回(6月28日 オンライン)ISO/16092-2の5.2.1以降の委員コメントの審議など。

- ISO/WG12-JIS 対応チーム委員会
・第17回(5月12日)Annex Eの和訳案とコメントの審議など。
- ・第18回(6月14日 オンライン)Annex EのE.2.6以降の和訳案とコメントの審議など。

専門部会

- レーザ・プラズマ専門部会
・第3回(6月16日)ファイバーレーザ加工機安全講習会開催とレーザ機器管理者講習テキスト審議など。

- 鍛造プレス専門部会
・第3回(5月24日)「オイル汚れセンサ」についての講演、今後の進め方についてなど。

- 油圧プレス専門部会
・第3回(4月21日)「トラブルシューティング」集の作成についてなど。

- 関連機器専門部会
・第2回(4月12日)「新技術(製品)の共同開発について」と「Webの活用事例について」の発表、次回の発表テーマについてなど。

■レーザサービス分科会

- ・第17回(6月17日)レーザ加工機定期検査項目の精査についてなど。

MFエコマシン認証

- MFエコマシン認証審議会
・第44回(6月29日)MFエコマシン認証審議(更新)、MFエコマシン認証制度2021年実績についてなど。

MF技術大賞

- ・第2回臨時予備審査部会(5月31日)新部門賞の検討について。

国際会議

- ISO/TC39/SC10/WG1
・第24回(4月5日～7日 オンライン)投票で承認のドラフトに対するコメントの審議など。

会員入会

2022年5月1日付入会

- レーザ技術サービス株式会社
代表者 田口 孝美 代表取締役社長
会員代表者 田口 孝美 代表取締役社長



会報 METAL FORM No.83 2022 年 7 月

発行所／一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

〒105-0011 東京都港区芝公園3丁目5番8号 機械振興会館3階

TEL.03-3432-4579 FAX.03-3432-4804 URL: https://j-fma.or.jp/

発行人／中右 豊 発行／季刊：1月、4月、7月、10月の4回発行

レーザ技術のさらなる発展と安全操業の啓蒙で、製造産業界に貢献

日本鍛圧機械工業会 理事
レーザ・プラズマ専門部会長
澁谷工業株式会社 上席執行役員

道本 弘和



はじめに

今なお新型コロナウイルス感染症の行く末が見通せない中、徐々にウィズコロナへの移行が検討され、少しずつ活動も増えてきているように思われます。私も今後はできるだけ展示会等に顔を出すようにして、最新の情報を取り入れたいと思っています。

一方、経済的には資源価格高騰や通貨不安など多方面にわたる懸念材料もありますが、製造業に目を転じますとIT技術の加速度的拡大による生産革新などが起こっており、レーザ加工技術と周辺技術にも大きな影響を及ぼしています。その中で、レーザ・プラズマ専門部会では、特に操業の安全を願った活動を継続して行っていきたいと考えております。

レーザ技術の発展、主流となるファイバーレーザ

レーザ技術は、長らくレーザ切断の主役であった炭酸ガスレーザから半導体発振によるファイバーレーザによる切断加工へと変遷しつつあります。

ファイバーレーザは、レーザ発振効率の大幅な向上により極めて消費電力量の少ない、環境に優しいSDGsにも対応した省エネルギーの特徴を持ち、さらに高エネルギーが小さなスポットに集中できることから、従来よりも格段に速いスピードでの切断加工が可能になっています。この小さなレーザスポット径は切幅が狭く、微細加工にも適しており、これまでより適用範囲も広がっています。また、熱吸収力が高いため、溶接用途で活用できる可能性も考えられます。

今やレーザ業界は、薄板や超精密加工、様々な素材への対応、AIを取り入れた技術など多種多様になっています。現在、国同士で技術競争をしている状況下では、設備投資をして時代を乗り切っ

ていかなければなりません、そんな中、ファイバーレーザの普及により製品コストが下がることが理想です。私たちの会社でも様々なレーザ加工に取り組み、サンプル加工の製造も積極的に行っています。

ファイバーレーザ加工機の安全のための取り組み

ファイバーレーザにより加工範囲が飛躍的に広がり急速に普及していますが、一方でその安全性については慎重さが求められています。

ファイバーレーザは従来の炭酸ガスレーザの1/10程度の波長の近赤外線であるため、その光線は目に見えず、眼に入ると角膜を透過して網膜を損傷させ、重篤な障害となります。そのため、より一層の安全対策が欠かせません。これまでもレーザ・プラズマ専門部会では「ファイバーレーザ加工機の安全講習マニュアル」を作成し、講習会を各地で開催するなど安全啓蒙活動を行ってきました。最新の機種では発振中のレーザ光線が加工機の外に漏れない対策が施されていますが、その取り扱いについては十分な知識を持って行っていただきたいと思っています。当部会ではさらに「レーザ加工機取扱責任者の教育マニュアル」の作成を進めており、急速に普及が拡大するレーザ加工機の正しく安全な取り扱いを、講習会などを通じてお伝えする準備も進めています。

日本鍛圧機械工業会では、これからも鍛圧板金機械の普及を図るとともに、製造産業界において、各機械が正しく、安全に使用されることに貢献していければと願っております。

(談)

報告Ⅰ サイバーセキュリティ対策や技術情報管理を講じていますか？

本年4月19日に経済産業省によるサイバーセキュリティ対策及び技術情報管理認証制度に関するオンラインセミナーが開催されました。その概要を紹介しますので、ご参考下さい。

企業が取るべきサイバーセキュリティ対策について

最近のサイバー攻撃は「ランサムウェア」と呼ばれる金銭を目的とした標的型に移行しています。また、ウイルス感染を狙った攻撃メール「Emotet」などが出現し、企業の大小を問わずサイバー攻撃の脅威に晒されている状況です。サイバーセキュリティ対策を早急に講じる必要があります。

■ 平成30年度 大阪商工会議所による中小企業のサイバー攻撃の調査・分析結果

平成30年度に大阪商工会議所は、サイバー攻撃による中小企業被害実態調査を行いました。

【調査内容】 実証期間：平成30年9月～平成31年1月

実証内容：中小企業30社を対象に、ネットワーク上の通信データ等を一定期間収集。

- 【調査結果】 ●調査した30社全てでサイバー攻撃に繋がりの不審な通信が記録されていた。
●少なくとも5社ではコンピューターウイルスに感染するなどして、情報が外部に流出したおそれがあることが分かった。

■ 取引先を経由した大企業・中堅企業のサイバー攻撃被害

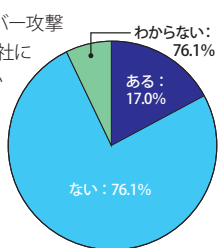
- 取引先企業を含むサプライチェーンのサイバーセキュリティ対策は、自社組織のセキュリティ対策に並び重要な要素となっていることを踏まえ、大企業・中堅企業を対象に、各企業におけるサプライチェーンのサイバーセキュリティ対策の課題や優良事例を調査（※）。

（※）令和3年度サイバー・フィジカル・セキュリティ対策促進事業（企業におけるサプライチェーンのサイバーセキュリティ対策に関する調査）

- 結果、大企業・中堅企業の5社に1社に近い割合で取引先等を経由したサイバー攻撃被害の経験がある。

取引先等を経由したサイバー攻撃被害の経験

過去に取引先等がサイバー攻撃の被害を受け、それが貴社に及んだ経験がありますか
(仕入・外注・委託等の取引先)
(N=1876)



攻撃被害の主な内容

Emotet	・取引先等がEmotetに感染し、不正なメールを受信
ランサムウェア	・取引先等がランサムウェアに感染し、自社関連情報が暗号化/外部漏洩 ・取引先等がランサムウェアに感染、業務停止し自社業務に影響
不正アクセス	・取引先等のシステムが不正アクセスを受け、自社関連の情報が漏洩 ・グループ会社がVPNの脆弱性をついた不正アクセスによりネットワーク侵害を受け情報が漏洩
ビジネスメール詐欺	・取引先等がマルウェアに感染し、取引先を装い金銭を要求する詐欺メールを受信
Ddos攻撃	・委託先のシステムや利用するクラウドサービスがDdos攻撃を受け、自社業務に影響
その他	・取引先等のホームページの改ざんによる、不正サイトへの誘導、自社業務への影響 ・取引先が提供する電子決済サービスの悪用による顧客口座の不正送金 ・設備業者がメンテナンスのために持ち込んだPCから社内環境にウイルスが侵入 等

■ 昨今の情勢を踏まえたサイバーセキュリティ対策の強化について（注意喚起）

- 昨今の情勢を踏まえるとサイバー攻撃事案の潜在的なリスクは高まっている。
●組織幹部のリーダーシップの下、サイバー攻撃の脅威に対する認識を深め、対策の強化を。
●不審な動きを把握した場合は、早期対応のため速やかに経済産業省やセキュリティ関係機関（※ IPA、JPCERT 等）に情報提供、警察にも相談を。

※ IPA = (独法) 情報処理推進機構、JPCERT = (一社) JPCERT コーディネーションセンター

サイバーセキュリティ対策は今後の企業活動において重要な取り組み事項となります。

詳しくは、経済産業省 サイバーセキュリティ対策 (<https://www.meti.go.jp/policy/netsecurity/index.html>) をご参照ください。

技術情報管理認証制度について

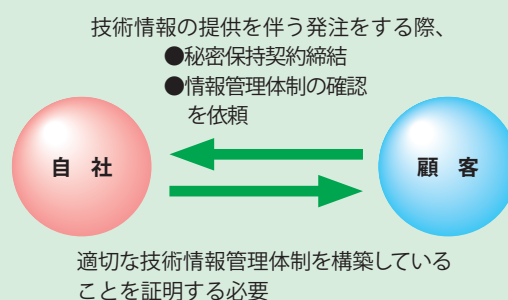
グローバル化の進展は国際競争の激化や国際的な人材流動性を高め、一方で IT 技術の進化により大容量データの持ち出しが容易となり、技術情報の流出リスクが拡大しています。技術情報は、いったん流出すると回収が難しく経済的に大きな損失を負うと共に取引先からの信頼を失い、事業者の競争力が大きく棄損する恐れがあります。

また、我が国企業が保有する優れた技術やデータは、常に悪意ある主体のターゲットとなることから、流出防止に向けてあらゆる対策を講じる必要があります。

★自社の競争力維持や顧客からの信用維持のために、適切な技術情報管理体制の構築が極めて重要です。

■ 技術情報管理の重要性

- 顧客が図面などの技術情報の提供を伴う発注をする際には、秘密保持契約の締結に加えて情報管理体制の確認を求めるケースが多い。
- 自社の競争力維持や顧客からの信用維持のために、適切な技術情報管理体制の構築が極めて重要であると共に、取引を円滑に進めるためには自社の技術情報管理体制が万全であることを客観的に示すことが求められる。

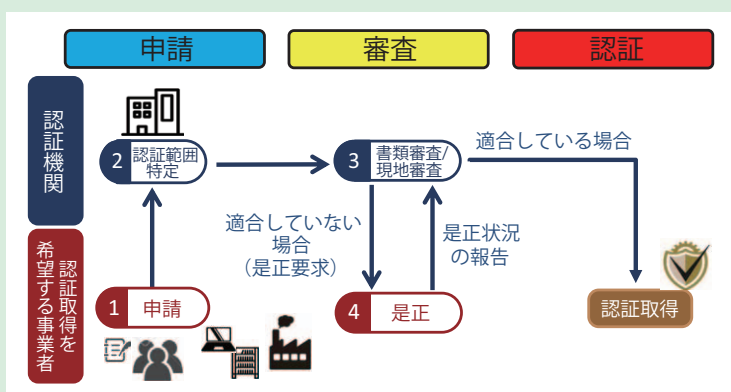


■ 技術情報管理認証制度

経済産業省では 2018 年 9 月 25 日施行の改正産業競争力強化法に基づき「技術情報管理認証制度」を導入しました。これは国が認定した認証機関が、事業者の技術情報管理体制や状況を客観的に審査・認証するもので、認証取得により事業者は適切な技術情報管理体制が整備されていることを示す事ができ、取引先等の信頼獲得につなげることが可能となります。

■ 技術情報管理認証制度の概要

- 国が認定した認証機関が、事業者の技術情報管理体制や状況を客観的に審査・認証。(改正産業競争力強化法、平成 30 年 9 月 25 日施行)
- 認証取得により、事業者は適切な技術情報管理体制が整備されていることを示すことができ、取引先等の信頼獲得につなげることが可能。



■ 技術情報管理認証取得促進の取組

令和 4 年度予算での「成長型中小企業等研究開発支援事業 (Go Tech 事業)」(旧サポイン・サビサポ事業)において、認証取得費用を補助対象とする等で認証取得が推奨されています。

情報漏洩により、取引停止や売上損失を引き起こす場合があり、自組織の強みとなる情報を守ることが必要です。そのため技術情報の管理は、今後の重要な取り組み事項となります。

詳しくは、経済産業省 重要技術マネジメント

(https://www.meti.go.jp/policy/mono_info_service/mono/technology_management/index.html) をご参照ください。



MF技術大賞 2022-2023

応募準備は進んでいますか？ 7月末の締切が迫っています！

「MF 技術大賞」は、Metal Forming (MF) に不可欠な鍛圧機械、製品加工、研究などの7つの要素を組み合わせた、鍛圧機械の世界最高級の大賞です。

高精度・高生産性ならびに安全・環境性能を顕著に有するトータルでエコな製品製作の成果を国内外に発信し、鍛圧塑性加工技術の発展に寄与することを目指します。鍛圧機械の良さを最終製品の良さと証明するため、鍛圧機械メーカーと加工メーカーなどの「ものづくり総合力」を発揮されたグループを表彰します。

MF 技術大賞制度 運営スケジュール (予定)

● MF技術大賞応募期間 (2022/4/1 ~ 7/31)

製品加工メーカー・鍛圧機械メーカー等が応募代表者となる会員企業と応募

● 応募内容確認期間 (2022/4/1 ~ 7/31)

日鍛工が応募内容を確認

● 受賞候補を選出 (2022/10)

予備審査部会で受賞候補を選出

● 受賞者の決定 (2022/11or12)

選考委員会で受賞者の決定、理事会の承認

● 表彰式 (2023/1)

賀詞交歓会に併設する表彰式にて表彰盾・賞金の贈呈

● 受賞製品展示：MF-TOKYO 2023

受賞製品パネルを MF-TOKYO 2023 に展示

■ 募集期間 **2022年4月1日～7月31日** 日本鍛圧機械工業会 事務局 必着。

■ 応募方法 応募方法の詳細は、日本鍛圧機械工業会ホームページ(会員専用ページ)や募集パンフレットをご覧ください。応募書類様式は、ホームページよりダウンロードしてください。

<https://j-fma.or.jp>

■ 応募要領 募集パンフレットやホームページ(会員専用ページ)をご覧ください。

■ 応募製品 鍛圧機械等(レーザ切断機、プラズマ切断機を含む)を使って加工した製品で、次の内容を満たすものとします。

- ① 技術面での独創性、新規性を有し、産業界の発展および労働環境・地球環境向上への貢献の観点からトータルで顕著な成果をあげていることが第一条件となります。
- ② 「鍛圧機械」と「製品加工」を必須とし、「研究」「素材」「金型」「システム」「製品組立」等も選択出来ます。応募は2社2要素以上が必要です。
- ③ 対象となる加工製品は、市場導入後概ね10年以内のもので、1年程度の販売実績を有することとします。現在も生産中か否かは問いません。
- ④ 海外からの技術導入、助成金や補助金を受けて研究・開発したもの、他の表彰を受けたもの等の如何は問いません。

- 選考方法
- ① 予備審査部会において内容確認、評価・受賞候補の選考を行います。
 - ② 予備審査の結果を受けて下記、委員からなる選考委員会で最終選考を行い、理事会において承認し決定します。
 - ③ 工場等の現地審査は行いません。

MF技術大賞 表彰盾と賞金100万円が贈られます。

MF技術優秀賞 表彰盾と賞金20万円が贈られます。

MF奨励賞 表彰盾が贈られます。

■ 主催 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会
特別協賛 一般社団法人 日本塑性加工学会 一般社団法人 日本鍛造協会
一般社団法人 日本金属プレス工業協会 一般社団法人 日本金型工業会

■ 日鍛工会員の応募書類の提出先／お問い合わせ先

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 事務局 〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 3階
TEL.03-3432-4579/FAX.03-3432-4804 E-mail:info@j-fma.or.jp



一般社団法人 日本鍛圧機械工業会主催

MF-TOKYO 2023 第7回プレス・板金・フォーミング展

人と地球にやさしい技術、確かな未来のために

会期：2023年7月12日(水)～15日(土)

会場：東京ビッグサイト 東ホール

7月1日より
出展受付を開始!

MF-TOKYO は、鍛圧機械（プレス・板金・フォーミング・自動化・周辺機器）の国際展示会として2009年に初開催しました。本展は、ドイツと並び世界で製造産業をけん引する日本の最先端の機械や技術を紹介し、わが国の鍛圧機械産業の発展を目的としています。

MF-TOKYO 2023 では、昨今のカーボンニュートラル (CN) や SDG s に対する要請を念頭に置きながら「人と地球にやさしい技術、確かな未来のために」を副題としました。ご出展をご検討頂く各位におかれましては、生産性向上や加工精度を追求しながらも、鍛圧機械が CN にどの様に応えるかと言うこれまでと異なる視点での訴求に取り組まれている事と思います。本展でその一端がアピールされるものと期待しております。

鍛圧機械・自動化装置・関連機器・加工技術・サービス技術が一堂に会する本展は、専門展示会ならではのプレス・板金・フォーミング加工技術に造詣の深い来場者様が多く訪れます。ぜひ各位の優れた製品や技術をご出展頂き、本展示会を発信・商談の場としてご活用頂ければと思います。関係各位のご参加を心よりお待ち申し上げます。

開催概要

副 題：人と地球にやさしい技術、確かな未来のために
会 期：2023年7月12日(水)～15日(土)
開 催 時 間：9:00～17:00(最終日は9:00～16:00)
会 場：東京ビッグサイト 東4・5・6・7・8ホール
主 催：日本鍛圧機械工業会 / 日刊工業新聞社
併 催 事 業：講演会、セミナー など
入 場 料 金：1,000円(招待券持参者及び事前登録者は無料)
目標小間数：1,800小間
目標来場者数：32,000人以上(うち海外来場者 1,300人)

スケジュール

2022年7月1日(金) 出展受付開始

早期申込割引の受付開始。
なお、申込多数の場合、早期申込期限内に終了となる場合がございますのでご注意ください。

2022年10月31日(月) 早期出展申込期限

以降の出展に対し早期割引は適用いたしません。

2022年11月30日(水) 早期申込金支払期限

上記期限内に早期申込金お支払いがない場合、早期割引の適用から外し、通常料金のお支払いとなります。

2022年12月23日(金) 最終申込期限

2023年1月31日(火) 出展料金最終支払期限

2023年2月13日(月)(予定) 出展者説明会

オンラインでの開催を予定しています。出展担当者の方は必ずご出席ください。本説明会では、搬入搬出作業、装飾施工、防火・防災の管理、電気工事、感染症対策などについての諸規定・諸注意を「出展マニュアル」をもとにご説明いたします。

2023年5月12日(金) 各種届出提出期限

会場(東京ビッグサイト) 運営スケジュール

2023年7月8日(土)～11日(火) 搬入・装飾施工

2023年7月12日(水)～15日(土) 会期
(15日終了後搬出・撤去)

2023年7月16日(日) 搬出・撤去

出展料金

1小間(間口3m×奥行3m)9㎡につき、下記の通りとします。

区分	種 別	本体価格	消費税込み
A	国内・海外一般	¥380,000	¥418,000
B	協賛団体正会員 (国内、海外法人のみ)	¥350,000	¥385,000
C	特別協賛団体正会員 (法人のみ)	¥320,000	¥352,000
D	主催者(日鍛工)会員	¥270,000	¥297,000

MFエコマシン認証制度

人と環境に優しいエコプロダクツの実現を推進します！

2021年実績

対象製品

プレス機械：サーボプレス、機械プレス、油圧プレス、フォーミングマシンなど

板金機械：パンチングプレス、プレスブレーキ、シャーリング、レーザ加工機、プラズマ加工機、パイプベンダー、スポット溶接機、カシメプレスなど

自動化・関連装置：コイルフィーダ、搬送装置など

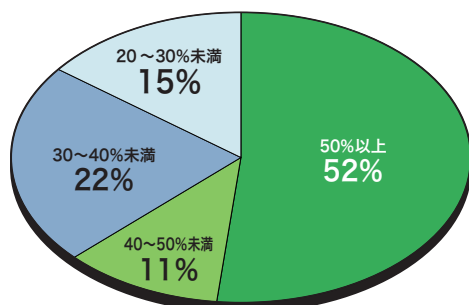
一般社団法人日本鍛圧機械工業会は2009年4月より、MFエコマシン認証制度を発足させ、10年目となった2019年より、更に省エネ基準をアップさせ、「人と環境に優しい機械」の普及を通じ、地球環境に貢献する運動を展開しています。

MFエコマシンは2000年生産製品に対して最低20%以上のエネルギー消費の削減と省資源や騒音振動の軽減、有害物質不使用などを加味して認証しており、この基準以上に該当として、2022年1月1日現在 18社36製品89機種が認証されています。

認証マークの商標登録は日本、EU、アメリカ、中国、台湾、韓国、インド、ロシアにて登録完了しています。

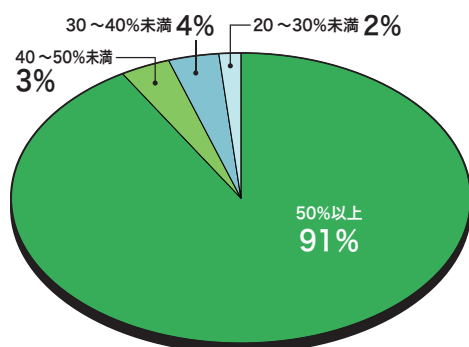
● MFエコマシン認証製品の省エネ率による機種数の分布 (2021年実績)

18社 36製品 89機種認証



2000年生産製品に対する認証機の省エネ率の分布です。

● MFエコマシン認証製品の省エネ率による寄与率 (2021年実績)



省エネ率 63% (加重平均) / 削減電力量 1,067 万 kWh
CO₂ 削減量 4,380 ton / 認証機の出荷 1,357 台 /
普及率 2.4% となりました。

MFエコマシン認証制度 認証登録リスト

(2022年1月1日現在、18社36製品89機種)

■製品区分：プレス機械

登録製品名	会員会社名	登録 No.	登録機種範囲
機械サーボプレス SDE-I3/W/GORIKI シリーズ	アマダプレスシステム	MF-P001	SDE 8018I3, 1120I3, 1522I3, 2025I3, 3030I3
		MF-P008	SDEW 2025I3, 3025I3
		MF-P023	SDE 1515I3, 2017I3, 3020I3
機械サーボプレス ダイレクトサーボフォーマ	アイダエンジニアリング	MF-P013	DSF-N2-1100, 1600
		MF-P019	DSF-N1-3000
CNC 転造機 アリウスシリーズ	ニッセー	MF-P003	ND -10/CNC, 30/CNC
油圧プレス	川崎油工	MF-P006	KEEP-D5000
機械サーボプレス H1F シリーズ	コマツ産機	MF-P007	H1F 35, 45, 60, 80, 110-2, 150-2, 200-2
ボールスクリュサーボプレス 油圧プレス HYP-E シリーズ	日本オートマチックマシン	MF-P009	SBP 305AS
		MF-P017	HYP 505HEP, 1000EP
ハイドロフォーム & ペローズ成型機	山本水圧工業所	MF-P014	HDL-CHB-40
機械サーボプレス ZENFormer	放電精密加工研究所	MF-P020	MPS4100
油圧ファイブランキンプレス	森鉄工	MF-P021	FBIN-650-FD
機械プレスフォーマ	ディーエスプレジジョン	MF-P022	SF-M150-25, SF-L250-35
機械サーボプレス TA14-0270 シリーズ	栗本鐵工所	MF-P024	C2P-20LS
		MF-P025	HR4-10SP
サーボモータダイレクト 油圧プレス			

■製品区分：板金機械

登録製品名	会員会社名	登録 No.	登録機種範囲
機械サーボパンチプレス Motorum シリーズ	村田機械	MF-B002	M3048TG, M3058TG, M2544TS, M2548TS, M2558TS
		MF-B014	BH13530
油圧サーボプレスブレーキ BH シリーズ			
パンチング加工機	アマダ	MF-B003	EMZ 3612M2, 3510M2 EM 3612ZR, 3510ZR
油圧サーボプレスブレーキ HG/HRB シリーズ		MF-B004	HG 5020, 8025, 1003, 1303, 1703, 1704, 2203, 2204 HRB 5020, 8025, 1003, 2204
機械サーボプレスブレーキ		MF-B021	EG 6013, 4010
ファイバーレーザ加工機		MF-B022	ENSIS3015A, VENTIS3015AJ
レーザパンチ複合機		MF-B023	LC2512C1AJ, LC2515C1AJ, ACIES2512AJ, 2515AJ, EML2512AJ, 2515AJ
油圧プレスブレーキ PBZ シリーズ	コマツ産機	MF-B005	PBZ1253NET, 1753NET, 2253NET, 2254NET
機械サーボプレスブレーキ PAS シリーズ		MF-B006	PAS5012NET, 5020NET
プラズマ加工機		MF-B007	TFP 510
油圧プレスブレーキ PVS シリーズ		MF-B008	TFPL 08
サーボシャーリング	相澤鐵工所	MF-B018	PVS8525NET, 1353NET, 2254NET
ディスクレーザ加工機		MF-B012	ASV-512
レーザ加工機	トルンプ	MF-B013	TruLaser5030 fiber
サーボプレスブレーキ トルバンド5000 B23 シリーズ		MF-B016	TruLaser3030
スポット溶接機	向洋技研	MF-B020	TruBend 5085, 5130, 5170, 5230
カシメプレス		MF-B015	NK-08-KGwc, NK-21-HE(V)-KGwc, NK-71HE-KGwc
	ファブエース	MF-B017	FCP-50i

■製品区分：自動化及び関連装置

登録製品名	会員会社名	登録 No.	登録機種範囲
レベラフィーダ	アマダプレスシステム	MF-K002	LCC 06PU
サーボトランスファー	伊達機械	MF-K003	TRFN-3-300

〒252-0131

神奈川県相模原市緑区西橋本5-4-21さがみはら産業創造センター(SIC1)1201

TEL.042-703-5433 URL: <https://laserts.com/>

代表者: 代表取締役社長 田口 孝美 会員代表者: 代表取締役社長 田口 孝美

代表的な取扱品目: ファイバーレーザ溶接機、ファイバーレーザ加工機

レーザ加工機のフィールドで30年以上の経験を持ち、 高い生産性と競争力のある価格で、高い評価を得ています。

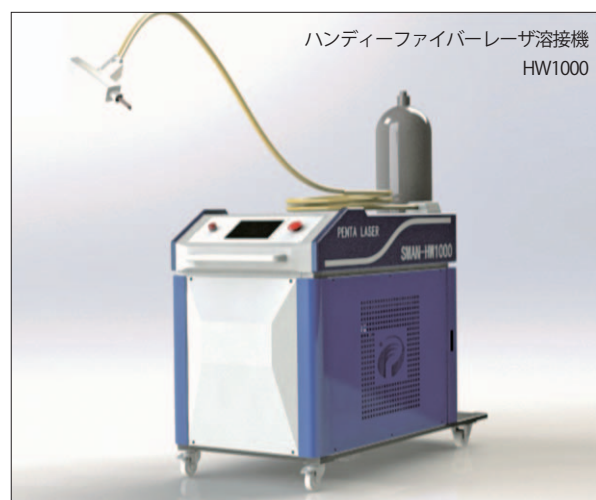
弊社レーザ技術サービス株式会社は、Penta Laser社の日本総代理店としてPenta Laser社製のファイバーレーザ溶接機やファイバーレーザ加工機などの販売、メンテナンス、修理を行っている会社であります。設立は2019年9月で、2020年10月より本格的にPenta Laser社の日本国内での事業展開を行っています。設立当初はハンディーファイバーレーザ溶接機の販売を中心に行っていましたが、2022年6月よりファイバーレーザ切断機の販売を開始いたしました。下記にPenta Laser社のご紹介をさせていただきます。

イタリアのPenta Laserはイタリアの上場企業であるEL.ENの子会社で、レーザ加工機のフィールドで30年以上の経験を持ち、すべての貴重なお客様に最もプロフェッショナルなレーザソリューションを提供することに専念しているイタリアのグループ会社です。Penta Laserはイタリアの高度な高出力レーザ技術を搭載したレーザマシンを中国で製造しています。生産・手順管理・最終テストおよびアフターサービスは、すべてヨーロッパの基準に厳密に従っている武漢工場及び温州工場のイタリア人エンジニアによって監督されています。Penta Laserの製品は、ISO品質認証とCE証明書を取得し、ヨーロッパ・アメリカ・オーストラリア・アジア諸国へ多くのレーザ加工機を輸出

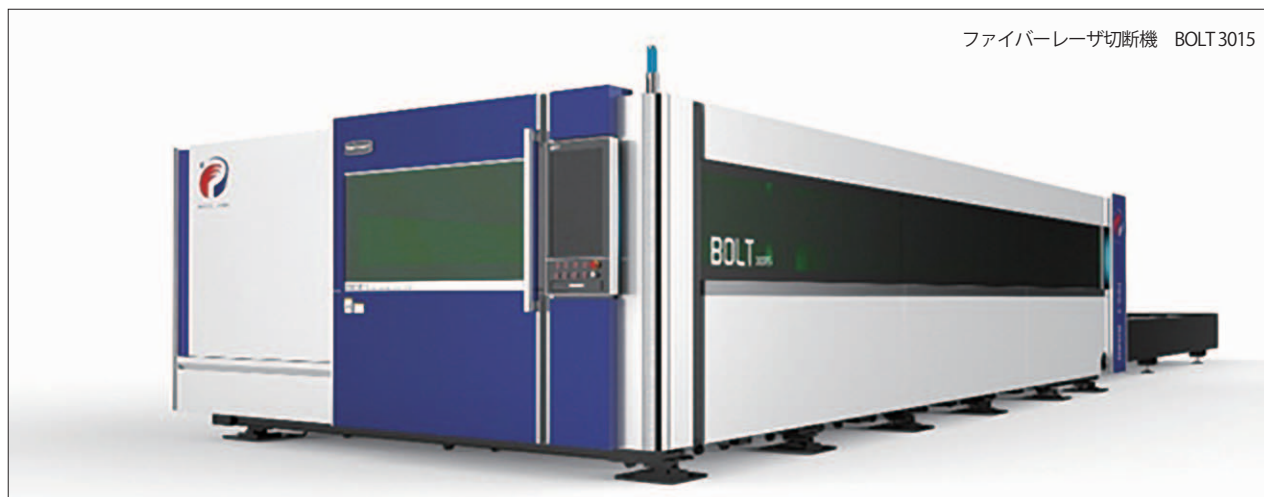
しており、その高い生産性と競争力のある価格により、顧客から高い評価を得ています。

Penta Laserは、過去5年連続で飛躍的な成長を遂げているレーザ切断機メーカーで、中国における高出力レーザ切断機の主要製造メーカーとして、中国の航空宇宙業界に最初のレーザ切断装置を提供し、中国の高速鉄道業界向けに多数のレーザ切断機を納入しています。

レーザ技術サービスは、お客様に貢献できる企業として社員一同邁進いたしますので、何卒よろしくお願いいたします。



ファイバーレーザ切断機 BOLT 3015



01 株式会社 エステーリンク

精密板金加工から、集塵機・バリ取り機などの産業設備まで、 お客様と環境を支える高度な技術と確かな製品を提供

創業 50 周年を間近に控え、 これからも世の中から求められる企業を目指す

株式会社 エステーリンクは、1973(昭和 48) 年 7 月に斎藤鐵工として創業を開始。1984(昭和 59) 年、株式会社斎藤鐵工に改組するとともに、新潟県内で第一号となるレーザー加工機を導入。1993(平成 5) 年、さらに加工機を導入し、様々な材料の切断を可能とする。1995(平成 7) 年、株式会社 エステーリンクに社名を変更し、本社社屋・第一工場を燕市笈ヶ島に設立。2005(平成 17) 年、ISO9001:2000 認定取得、2006(平成 18) 年、バリ取り機「メタルエステ」を開発、2018(平成 30) 年には、経済産業省の「地域未来牽引企業」に選定される。2020(令和 2) 年、代表取締役役に齋藤隆範が就任。同年、「グッドカンパニー大賞」優秀企業賞を受賞する。

「昭和 48 年の創業以来、当社はモノづくりを通じて、常にお客様の要望を満たすための研究や開発に邁進して参りました。おかげさまで来年は創業 50 周年を迎えます。これも皆様のご支援の賜物と心より感謝致しております。板金業界も、企画・設計・製作・組立と総合的な企業が、一貫性の利便性の意味からも広く要求されてきております。その中で当社は充実した設備と高

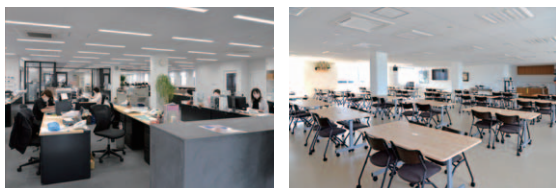
度な技術力で顧客対応をさせていただき、多くのお客さまより評価をいただいております。今日まで環境事業に取り組んで培ったノウハウをよりよい形で皆様に提供し、人間性の向上をテーマに、これからも世の中から求められる事業を我々の使命とし、全社一丸となって頑張っ参ります」と齋藤代表取締役は語る。

仕事の環境づくりを重視した新社屋・新工場 マルチタスクをこなせる人材の育成

モノづくりの職人気質が息づく新潟県燕市を拠点とする株式会社 エステーリンクが、今年竣工した新しい事務所棟と工場では社員の働きがいのある環境づくりを重視したという。

「2016(平成 28) 年に第 3 工場を増設して以来ですが、本年、新事務所棟と第 1、第 2 新工場を竣工しました。我々のようなモノづくりに携わる者にとって仕事の環境は大切な要因のひとつです。そのために新たな施設を建設するに当たっては、社員の士気が高まる環境づくりを最優先に考えました」。

さらに齋藤代表取締役は、「自分は二代目として社長に就任しましたが元々は溶接職人です。あくまでも現場主義で、それまでの企業風土や社風なども一から見



快適な職場環境を重視した新事務所棟
正面のモダンな外装は自社のファイバーレーザー加工機で制作



本年竣工した第 1、第 2 新工場
作業効率を追求して第 1・第 2・第 3 工場が一直線で結ばれている



齋藤 隆範
代表取締役

株式会社 エステーリンク

〒959-0113
新潟県燕市笈ヶ島 1365-1
TEL.0256-97-4846
<https://www.st-link.co.jp/>

直し、個々の社員の目標シートをつくり人材教育に力を入れてきました。また、当社の製造現場では全ての人々が全工程に関わってもらい、オンザジョブでトライアンドエラーを繰り返すことで学んでいく人材の育成を基本としています。今、業界では分業化が進んでいますが、これは本当にもったいないことだと思います。いろいろなことを経験することでスキルもアップし、適材適所のメリットも見えてきて、マルチタスクをこなせる人材になることが仕事のやりがいにも通じるのではないのでしょうか。そのためには常にオープンな職場の環境づくりを推進して、誰もが働きがいのある職場環境を目指していくことが大切だと感じています。未来を生き抜く企業として従業員研修などをより充実させて、コンプライアンスの徹底を図っていきたくと考えています」と語る。

大好評の集塵機、バリ取り機などの産業設備 優秀企業として環境や地元へも大いに貢献

株式会社 エステーリンクが、精密板金加工とともに注力してきたのが産業設備。創業時から製造を行っている集塵機は、地場産業であるナイフ、フォークなどの金属食器の磨き工程で出る粉塵対策として開発されたもので、当時から様々な現場で重宝されてきた。また、2006(平成18)年に開発されたバリ取り機「メタルエステ」は、板金屋が追求した板金屋のためのバリ取り機として好評を博し、多くの納入実績を誇っている。

「集塵機やバリ取り機は今なお優れた産業設備として高い支持をいただいています。今後も環境改善により作業者の健康に寄与できる、新しい集塵機などの製品づくりを進めていきたいと考えています。また、当社が輸入販売している『溶接作業用 3D 定盤』は非常にユニークな商品として人気を集めています。この商品は、私が27歳の時に初めてドイツを訪れた時に一目で気に入って注文をしたのがきっかけで当社が日本総代理店となり、現在も順調に売上を伸ばしています。コロナ禍で今も制約の多いこの頃ですが、出来る限りいろいろな展示会を見て、これからの時代に活かせる情報や商品を収集していきたいと思っています」。

さらに、株式会社 エステーリンクは、企業自体の活動にも高い評価を得ている。「当社は、地域経済の中心的な担い手となりうる企業が選ばれる、経済産業省の2018年度『地域未来牽引企業』に選定されました。さらに第54回(2020年度)『グッドカンパニー大賞』の優秀企業賞も受賞いたしました。地元自治体や商工会議所などと友好な関係を築き、燕市の活性化への貢献や地場産業促進などに関わらせていただいたことも良い経験になっております。今後も当社は製造メーカーとしての信頼と責任の在り方を重要な課題と認識し、さらなる飛躍を目指し、地域社会に貢献していきたいと考えておりますので、よろしくお願い致します」と熱く語る齋藤代表取締役。

製品はもちろん企業としても躍進し続ける株式会社 エステーリンクから目が離せない。



板金屋が追求した板金屋のためのバリ取り機
メタルエステ1300



高性能テーブル集塵装置
メタルダスター



工場用
大型空気清浄機



あらゆる形状を確実に固定する
溶接作業用3D定盤

独自開発の画像処理アルゴリズムで、ブランクワークを

1

開発の背景

多くの板金工場では、多品種少量の生産を行っているが、レーザ加工機やタレットパンチプレスなどでブランク加工されたワークは、様々なサイズや形状のワークが混在するため、その後の仕分け作業に多くの時間と労力を費やしている。そのうえ、仕分け作業には「図面を読む（作業指示書を理解する）」という、知識と経験が必要となるため、誰でも出来る作業でない場合が多い。この点について、多くのお客様から、知識と経験のある人材を重要な工程に配置し、新人・パートタイマー・外国人労働者など、人を選ばずに仕分け作業ができる仕組みが構築できないか相談を受けていた。

また、切り出された直後のブランクワークは、数量や次工程などの情報が付されていない場合が多いため、いわゆる「迷子」になってしまうケースが多々あり、さらに仕掛品として場所を確保する必要がある。

こうした板金加工現場での悩みを解決するために開発した装置が、ブランクワーク識別装置「AuDeBu Scan」である。



●ブランクワーク識別装置「AuDeBu Scan」

2

技術ポイント

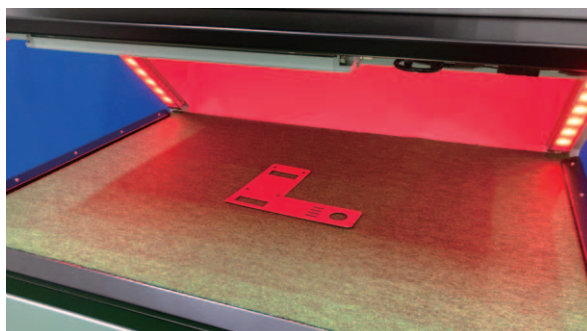
技術ポイント①

2つのブランクワーク認識方法

AuDeBu Scan のテーブル上に置かれたブランクワークを認識する際、背景色を切り分け、ブランクワークのみを認識する必要がある。AuDeBu Scan では二種類の認識方法を採用している。

一つは、半透明のテーブルで下から LED ライトを照射する「バックライト方式」である。これにより、背景を白色、対象となるブランクワークをバックライトの影により黒色にし、ブランクワークの形状を認識することができる。

二つ目の認識方法が、「レッド×グリーン方式」である。これは、テーブルを緑色にし、上から赤色の光を照射することで、背景色を黒色にする方法である。わかりやすく言えば、試験勉強で、教科書の黒色の文字を緑色のペンでマーキングし、赤色のフィルムを通して見ると、マーキングした箇所が黒色になり、文字が見えなくなる現象を応用した方法である。



●レッド×グリーン方式による認識方法



●様々なサイズや形状のワークが混在したシート

瞬時に識別！

山口 響

オーセンテック株式会社

神奈川テクニカルセンター 営業部

〒252-0303 神奈川県相模原市南区相模大野3丁目3番2-225号

TEL. 042-701-0285

URL: <https://authentec.jp>

どちらの方法もブランクワークの形状を正しく捉えることができるが、後者の「レッド×グリーン方式」においては、ベルトコンベア上を流れてくるブランクワークを識別するといった、将来のライン化を見据えた方式である。

技術ポイント② 独自の画像処理アルゴリズム

ブランクワークには表裏があるため、照合元となる図面とは線対称の形状として捉えてしまう場合がある。また、混在するブランクワークの中には、非常に類似するワークを含んでいる場合もある。それらのワークを正確に識別するため、独自の画像処理アルゴリズムを開発し、採用している。

技術ポイント③ 既存の生産管理システムとの連携

AuDeBu Scan 単体でもブランクワークの識別は可能であるが、その場合、照合元となる図面データや現品票に出力するデータなどの読み込みは、手動で行う必要がある。こうした手間を削減し、より効率的かつ効果的に AuDeBu Scan を活用するため、既存の生産管理システムと連携し、図面データ等を自動で読み込むことを可能とした。

技術ポイント④ ライン化を想定した拡張性

完全自動化ラインを想定したフレーム設計となって

おり、左右にカバーはなく、コンベアを通せる構造となっている。技術ポイント①で述べた通り、「レッド×グリーン方式」で緑色のコンベアを使用すれば、識別性能は通常仕様と変わらない。

さらに、弊社では、すでに「AuDeBu1002 Robot」という、バリ取り機から搬出されたワークを識別し、ロボットによるピックアップ・仕分け・積層を行う自動化システムも開発済みである。AuDeBu Scan をこの自動化システムと組み合わせれば、ブランク工程の後工程である、バリ取り工程・仕分け工程をライン化し、さらなる生産性の向上を図ることが可能である。

3

最後に

ブランクワーク識別装置「AuDeBu Scan」は、板金加工における仕分け作業をデジタル化し、かつ省人化やリードタイムの短縮につながる、いわば「製造業 DX (デジタルトランスフォーメーション)」に資する製品である。

今後、当社独自の IoT (モノのインターネット) サービス「aCloud (エークラウド)」との接続も想定しており、仕分け工程を短縮化するだけでなく、バリ取り機や洗浄機などの機械類の稼働状況を把握することで、工場全体の工数バランスや工程単位の管理も可能となる。工場の稼働をパソコンやスマートフォンからリアルタイムで把握することは当たり前になりつつ

あり、近い将来、生産管理システムと aCloud を連動させ、AI による分析を進めることで、さらなる効率的な生産ラインを構築することが可能となる。

当社は、これからも企業理念である「お客様の声をアイデアに、お客様の笑顔を力に」ものづくりに貢献していきたい。



●AuDeBu1002 Robot ロボットによるピックアップ・仕分け・積層を行う自動化システム

1

2



佐藤 直人
株式会社 コスメック
営業部 企画・広報室 室長
〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2-1-5
TEL 078-991-5216
URL: <http://www.kosmek.co.jp>

3

ダイリフタ（ボルスタ上）も豊富な選択肢！

ダイリフタは、ボルスタ上で金型をスムーズに動かすためには欠かせないアイテムです。先述のプリローラとの組合せでプリローラとダイリフタ間の金型移動も安全かつ簡単に行うことができます。

「油圧浮上式ダイリフタ」「バネ浮上式ダイリフタ」「エア式フリーローラリフタ」の3種類の駆動方式から選択いただけ、各種T溝幅やU溝幅に対応したモデルを取り揃えておりオプションも豊富です。

バネ浮上式ダイリフタ
<model RB>



油圧浮上式ダイリフタ
<model RA>



エア式フリーローラリフタ
<model RQC>



4

金型交換システムを オールエア（油圧レス）で実現！

エア式フリーローラリフタの販売開始に伴い、金型クランプもエア駆動式「ハイパワーエアダイクランプ」の開発に成功し、オールエアの金型交換システムを実現しました。金型をボルスタへ搬入出するためのプリローラ+エアフリーローラリフタ、金型を強固に固定するハイパワーエアダイクランプにより油圧レスの金型交換システムが可能となり、省エネ・省資源化も実現します。

オールエアシステム



ハイパワー
エアダイクランプ



エアフリーローラリフタ



プリローラ

5

安心してお使いいただくために

コスメックではお客様に安心してお使いいただくために徹底した社内検証を実施し、厳しい検査に合格した製品のみ販売・出荷しております。

プレス・フォーミングの厳しい使用環境下を想定して、机上や解析ソフトだけではわからないわずかな不具合を事前にを見つけ出すため、耐久室での100万回以上の徹底した耐久テストも実施しています。

6

一貫した安心対応

自動化導入に着手できない要因として「自動金型クランプシステムの選定は難しいのでは？」と思われるがちで、その様な場合には自動化の導入をためらいがちとなります。

そのためコスメックでは、導入に際して営業マンがお客様の仕様に最適なシステムの打合せを行い、仕様選定・設計・製造から取付工事・使い方指導、さらにアフターサービスまで一貫した安心いただける対応をいたします。

また、弊社サイト内にはQDCS（Quick Die Change System）を導入したことが無い方や社員教育の勉強用としてQDCSの基本や導入事例、さらにプレスマシンごとのシステム選定が簡単にできる「プレス形式別QDCS選定表」も掲載しております。

QDCS とは？

(Quick Die Change System)

導入事例

選定方法



7

おわりに

— 世界と未来をみつめ モノづくりを通じて 人々の幸福に貢献する。 —

これが我々コスメックの社であり、モノづくりの困りごとを具現化し、解決できるよう貢献してまいります。会員企業の皆様とともに鍛圧業界を盛り上げる一翼を担えるよう精進していく所存です。



オーセンテック株式会社

〒252-0303 神奈川県相模原市南区相模大野3丁目3番2-225号

TEL. 042-701-0285 e-mail : info@authentec.jp

URL : https://authentec.jp

「名もなきブランクワーク」を、 誰でも、瞬時に、仕分け可能！

1. 開発の背景

多くの板金工場では、多品種少量の生産を行っているが、レーザ加工機やタレットパンチプレスなどでブランク加工されたワークは、様々なサイズや形状のワークが混在するため、その後の仕分け作業に多くの時間と労力を費やしている。また、切り出された直後のブランクワークは、数量や次工程などの情報が付されていない場合が多いため、いわゆる「迷子」になってしまうケースが多々ある。

こうした板金加工現場での悩みを解決するために開発した装置が、ブランクワーク識別装置「AuDeBu Scan」である。

2. 新製品の特長

① 誰でも、瞬時に、ブランクワークを識別

対象となるブランクワークを AuDeBu Scan のテーブルに乗せ、「識別ボタン」を押すだけで、予め登録しておいた図面データから、該当するワークを瞬時に識別。

② 現品票の出力で次工程を把握

ブランクワークを識別後、図面データの内容を現品票として出力。現品票は再剥離のラベルシール



●ブランクワーク識別装置「AuDeBu Scan」

を使用しているため、ワークにそのまま貼付可能。「名もなきブランクワーク」の次工程が一目瞭然。

③ 既存の生産管理システムとの連携

既存の生産管理システムと連携させることで、ブランクワークと照合させる図面データを簡単に AuDeBu Scan に取り込むことが可能。

3. 見込まれる導入効果

AuDeBu Scan の導入により見込まれる効果は、次のとおりである。

① 仕分け作業の省人化・非属人化

仕分け作業を複数人で行っており、且つそのうちの一人は図面を読める人がいなければならなかったが、AuDeBu Scan の導入により、図面が読めない人でも一人で仕分け作業を行うことが可能となる。

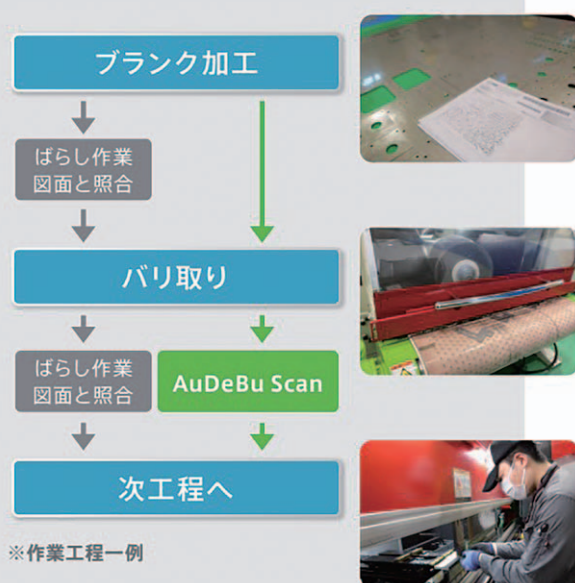
② 仕分け作業に係る時間の短縮化

AuDeBu Scan を使用すれば、ワークの識別を瞬時に行うことができるため、仕分け作業に係る時間を短縮化することが可能となり、半製品の滞留を防ぐ。



●出力される現品票

AuDeBu Scanを活用した作業工程の一例



環境負荷低減に寄与する粉体成形プレス



●図1：ZENFormer plus20

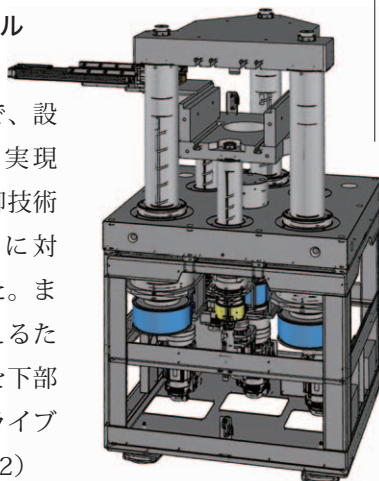
1.開発の背景

2020年10月、政府はカーボンニュートラルを目指すことを宣言した。この達成のためには、温室効果ガスの排出量の削減ならびに吸収・除去量の強化をする必要がある。今回、この取組を支援することが出来るサーボ駆動式粉体成形プレス【ZENFormer plus20】（図1）の特徴・機能について紹介する。

2.新製品の特長

2-1、コンパクトモデル

独自の3軸複動構造を採用することで、設備のコンパクト化を実現し、高精度な平行制御技術を使った多数個取りに対応できるモデルとした。また、設備の全高を抑えるために、サーボモータを下部に配置するナットドライブ構造を採用した。（図2）

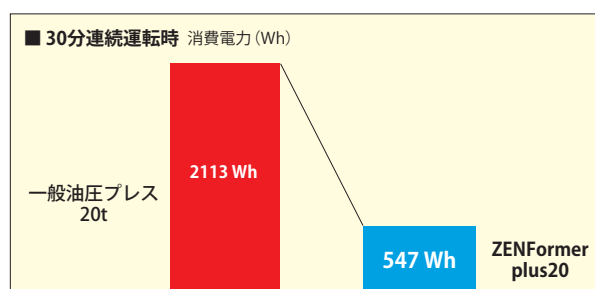


●図2：3Dイラスト

2-2、環境配慮型製品（省電力化）

本開発機は、油圧プレスと比較して消費電力を74.1%削減することができている。

（電力係数 0.462kg-CO₂/kWh の場合）（下図）



一般的な油圧機構は運転待機時においても油圧ポンプが回転し続けているが、サーボモータ駆動を採用したことで、待機時の消費電力は、制御回路に必要な電力のみとなる。また、生産運転時には、駆動時の減速エネルギーを無駄なく回収し、サーボモータを発電機として回生させることを行っている。

2-3、その他環境性能

使用油脂類は潤滑グリスのみとなるため油圧プレスと比較して、作業油を99.6%削減する。設備のオイル漏れや発熱の心配もなく、メンテナンスしやすい。さらに、騒音・振動においても大幅な低減が確認され、環境にやさしい生産設備となっている。

2-4、作業性・生産性の向上

サーボモータ駆動により、精密な位置決めが可能となっており、アッパー・ロワーのモーションを操作盤タッチパネルで自在に設定することが可能である。また、外段取りを可能とするために簡単に取り外せるダイセット方式を採用しており、設備停止時間を大幅に削減できる。

3.おわりに

次世代電池や高機能センサなど今後の高付加価値品に向け、本開発機を活用することで、粉末成形市場に新たな価値を提案し、カーボンニュートラルへ取り組む企業の皆様の後押しをしていきたい。

報告Ⅱ 第74回定時総会を3年ぶりに対面式で開催。

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会は、5月17日(火)に港区・麻布台の東京アメリカンクラブで 第74回定時総会を開催した。20年は書面、21年はオンラインと3年ぶりに対面での開催。

総会には来賓として経済産業省素形材産業室より今福幸一室長補佐をお招きした。北野司代表理事会長の挨拶後、北野会長が議長となり議事が進行された。報告事項として「2021年度事業報告書」と「2022年度事業計画書並びに正味財産増減予算書」が説明され、異議なく終了。決議事項は第1号議案「2021年度決算承認の件」、第2号議案「理事3名選任の件」とともに全会一致の賛成で承認された。

総会終了後、懇親会を開催。北野会長の挨拶と来賓から谷浩経済産業省素形材産業室長、北村憲彦日本塑性加工学会会長から祝辞を頂戴した。また叙勲褒章受章者の甲斐美利氏(向洋技研社長)と岡田博文氏(日鍛工理事、栗本鐵工所取締役)が紹介され、岡田理事の乾杯発声で歓談が開始。久しぶりの懇親会であり、マスク越しながらもいつも以上に談笑に花が咲いていた。

懇親会場風景



経済産業省素形材産業室
谷 浩 室長



日本鍛圧機械工業会
北野 司 代表理事会長



日本塑性加工学会
北村 憲彦 会長

INFORMATION FILING

鍛圧機械 全会員受注グラフ(月次業況調査)

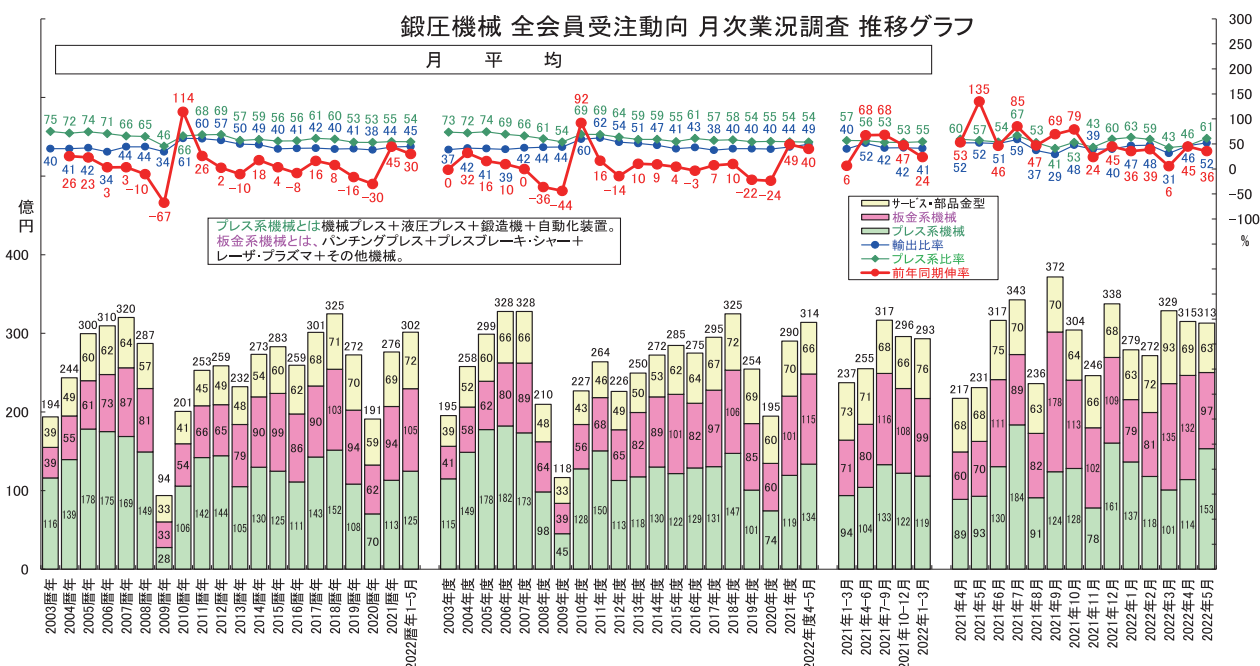
一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2022年6月8日

2022年5月度 鍛圧機械 全会員受注動向 月次業況調査コメント

- 概況 受注総合計は313.1億円と、前年同月比で35.6%増となり、2021年年初から引き続き17ヶ月連続プラスとなった。プレス系、板金系ともに国内外で好調であった。全世界的にコロナ禍もおさまってきているが、一部部品の品薄や、物流関係の混乱による長納期化、ウクライナ侵攻による原材料高騰等の影響が引き続き懸念される。
- 機種別 プレス系機械は153.4億円と、前年同月比で65.4%増となり、超大型プレスが大幅増、中型プレスが47.9%増、大型プレスが29.9%増、小型プレスも3.0%増、油圧プレスも25.7%増となり、フォーミングのみマイナスとなった。板金系機械は96.8億円と、前年同月比38.8%増となった。パンチングが65.9%増、レーザ・プラズマ45.7%増、プレスブレーキも9.8%増であった。
- 内外別 国内は119.6億円、前年同月比53.6%増となり、自動車2.3倍、電気3.2倍、鉄鋼1.9倍、一般機械71.4%増、金属0.2%増であった。(機種計) 輸出は130.6億円、前年同月比54.3%増となり、中国向2.4倍、東南アジア向38.5%増、欧州向29.9%増となったが、北米向、韓国・台湾向はマイナスとなった。

鍛圧機械 全会員受注動向 月次業況調査 推移グラフ



報告Ⅲ 谷口 正弘氏が「文部科学大臣表彰 科学技術賞」を受賞されました。

株式会社 阪村ホットアート 谷口 正弘 代表取締役会長が、令和4年度文部科学大臣表彰 科学技術賞(技術部門)を受賞されました。地域経済の発展に寄与する優れた技術を開発された事が評されたものです。

栄えあるご受賞、誠おめでとうございます。

報告Ⅳ 中田 勉氏が「大阪府発明実施功労者表彰」を受賞されました。

株式会社 中田製作所 中田 勉 相談役が、令和4年度大阪府発明実施功労者表彰を受賞されました。特許又は実用新案として登録された特に高度な発明考案を企業化することによって国産技術の確立に寄与した事が評されたものです。

栄えあるご受賞、誠におめでとうございます。

INFORMATION FILING

新聞報道 から見た 会員動向

日刊工業新聞、日経産業新聞、日本経済新聞、全国紙、一般紙などに掲載された会員の記事を抄録して順不同で掲載します。

今回は、2022年3月10日～2022年6月9日に掲載された記事が対象ですが、決算、人事などの情報は除外しています。

日本鍛圧機械工業会+共通

- 昨年度の鍛圧機械受注、3年ぶり増 3400億円で49%プラス
2022/04/12 日刊工業新聞 9ページ 697文字
- 鍛圧機械受注、4月44.9%増 プレス・板金系好調
2022/05/16 日刊工業新聞 10ページ 615文字
- 部品不足もなんのその…「鍛圧機械受注」好調続く
2022/05/17 日刊工業新聞ニュースイッチ 619文字
- 経営ひと言/日本鍛圧機械工業会・北野司会長「意欲的な支援」
2022/05/19 日刊工業新聞 20ページ 220文字
- 鍛圧機械受注、5月35%増 プレス・板金、国内外で好調
2022/06/09 日刊工業新聞 8ページ 776文字

プレス機械系

■エイチアンドエフ

- さあ出番/エイチアンドエフ社長・山田烈史氏 理念継承、脱炭素に商機
2022/04/14 日刊工業新聞 8ページ 424文字

■三起精工

- 低いレールで作業しやすく 三起精工、反転式金型仕上げプレス開発
2022/03/24 日刊工業新聞 8ページ 721文字
- さあ出番/三起精工社長・大関敏也氏 良い製品で社会貢献
2022/05/18 日刊工業新聞 7ページ 399文字

板金機械系

■アマダ

- 経営ひと言/アマダ・磯部任社長「展示場にDX」
2022/04/08 日刊工業新聞 8ページ 233文字
- アマダプレス、プレス・搬送高速化 一体型ライン拡充
2022/04/12 日刊工業新聞 11ページ 845文字

- アマダ、ファイバーレーザーハンディ溶接機に新モデル
光の周期・振幅可変
2022/05/11 日刊工業新聞 7ページ 455文字

- アマダマシナリー/厚中板対応ファイバーレーザーで新製品
/最長9.2メートル材を切断加工
2022/06/01 鉄鋼新聞 2ページ 732文字

■向洋技研

- 向洋技研、12日から自社展 後工程不要の高品質溶接 PR
2022/05/11 日刊工業新聞 8ページ 412文字

■コータキ精機

- コータキ精機/新型プラズマ切断機を開発/「片持ち式」、使いやすさ追求
2022/03/15 鉄鋼新聞 2ページ 700文字

■渋谷工業

- 渋谷工業、中小向けレーザー加工機を発売 省スペース・加工領域広げる
2022/03/25 日刊工業新聞 14ページ 387文字

■ヤマザキマザック

- インタビュー/ヤマザキマザック社長・山崎高嗣氏 コア環境技術を開発
2022/04/18 日刊工業新聞 9ページ 982文字
- ヤマザキマザック、3次元ファイバーレーザー加工機 大径長尺パイプ・形鋼向け
2022/05/11 日刊工業新聞 7ページ 469文字

フォーミング機械系・その他

■大同マシナリー

- 大同マシナリー/ロボット加工で新技術/作業者指示不要、生産性向上
2022/04/14 鉄鋼新聞 3ページ 617文字

■Eプラン

- Eプラン/船橋市と災害物資協定/ミスト噴霧機など供給
2022/03/28 日刊産業新聞 6ページ 242文字

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 会員一覧

2022年7月1日現在 五十音順・法人格省略

会員 (111社)

相澤鐵工所	ゼロフォー
アイシス	ソノルカエンジニアリング
アイセル	太陽日酸
アイダエンジニアリング	大東スピニング
アサイ産業	大同マシナリー
浅野研究所	ダイマック
旭サナック	高千穂システムエンジニアリング
旭精機工業	タガミ・イーエクス
アマダ	伊達機械
アミノ	ティーエス プレシジョン
アルファ TKG	東京精密発條
Eプラン	東和精機
イタカジャパン	トルンプ
板屋製作所	中島鉄工所
エイチアンドエフ	中田製作所
エーエス	ニシダ精機
エステーリンク	ニッセー
エヌエスシー	日本オートマチックマシン
榎本機工	日本電産シンボ
大阪ジャッキ製作所	能率機械製作所
大阪ロール工機	バイストロニックジャパン
オーセンテック	パスカル
大峰工業	日高精機
オプトン	日立 Astemo
型研精工	ファナック
金澤機械	ファブエース
川崎油工	富士機工
川副機械製作所	富士商工マシナリー
関西鐵工所	フリーベアコーポレーション
ギア	PEM Japan
キャドマック	放電精密加工研究所
キョウシンエンジニアリング	ホンダクリエイティブ
協和マシン	ホルビガー日本
栗本鐵工所	松本製作所
京葉ベンド	マテックス精工
ゲルブ・ジャパン	万陽
小池酸素工業	三菱長崎機工
向洋技研	宮崎機械システム
コータキ精機	村田機械
小島鐵工所	メガテック
コスメック	モリタアンドカンパニー
コニック	森鉄工
コマツ	ヤマザキマザック
コマツ産機	山田ドビー
コムコ	山本水圧工業所
小森安全機研究所	油圧機工業
阪村機械製作所	ユーエスウラサキ
阪村ホットアート	ユタニ
サルバニーニジャパン	吉田記念
三起精工	吉野機械製作所
三共製作所	理研オブテック
しのはらプレスサービス	理研計器奈良製作所
澁谷工業	理工社
ジャノメ	レーザ技術サービス
杉山電機システム	ロス・アジア
住友重機械工業	



会報METAL FORM No.83 2022年7月

2022年7月1日発行 No.83 (季刊 1,4,7,10の月の1日発行)

発行所 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館3階 電話 03(3432)4579(代)