

会報

METAL FORM

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

No. 86

2023年4月

CONTENTS

ぼてんしゃる

- 2 4年ぶりにリアル展示で開催するMF-TOKYO 2023 日本のモノづくりを積極的にアピールしていきたい
日本鍛圧機械工業会 副会長/技術委員会委員長 MF技術大賞選考委員会副委員長 株式会社 アマダ 顧問 堀江 高美雄

MF-TOKYO 2023 Information

- 3 4年ぶりにリアル展示会で開催! ~人と地球にやさしい技術、確かな未来のために~をテーマに
『MF-TOKYO 2023 第7回プレス・板金・フォーミング展』まもなく開幕!

令和5年度、令和4年度補正 経済産業省関係予算と税制改正について

- 7 新年度等予算、税制改正のうち、製造事業者に関係する主な補助金などを紹介します

会員企業訪問

- 9 「切る、曲げる」一筋に技術を研鑽し続けて100年、世界的な自社ブランドと古い機械を蘇らせる新事業を展開
株式会社 相澤鐵工所

新製品情報

- 11 株式会社 ニッセー
ゆるみ止め二重ねじ締結体 PLBv2

報告

- 12 報告I MF技術大賞2022-2023表彰式と2023年賀詞交歓会を開催
13 報告II 第9回ものづくり日本大賞 経済産業大臣賞を受賞されました
報告III 日本鍛圧機械工業会主催「第2回サーボプレス技術セミナー」を開催
報告IV 技能検定 非接触除去加工(レーザー加工作業)が新設されます

INFORMATION FILING

- 14 鍛圧機械 全会員受注グラフ(月次業況調査)
新聞報道から見た会員動向(2022年9月10日から2023年3月7日)

工業会の動き
(1月~3月)

理事会

- ・第79回(3月10日) 日鍛工役員人事、2022年度事業報告と2023年度事業計画についてなど。

正副会長会

- ・第45回(1月11日)2023-2024年度役員人事、叙勲褒章推薦についてなど。(東京アメリカンクラブ)
- ・第46回(3月10日)MF表彰について。

委員会

- 企画委員会
- ・第7回(2月17日)産業ビジョン審議など。
- 基礎商品講座「プレス機械チーム」分科会
- ・第7回(2月3日)テキスト作成。
- 基礎商品講座「フォーミングチーム」分科会
- ・第5回(1月24日)テキスト作成。
- ・第6回(3月24日)テキスト作成。

■ 技術委員会

- ・第4回(3月16日)プレス機械ISOとJIS化の状況報告、機械安全関連の業界動向についてなど。

■ ISO/WG1-PB対策委員会

- ・第10回(2月22日 オンライン)ISOのCD投票へのコメント審議、Job3(5.2.1.5 ESPE using Laser Actuated AOPD)についてなど。
- ・第11回(3月8日 オンライン)コメントの継続審議、サーボ駆動機でのブレーキテストのタイプの検討(5.3.5.15)など。

■ ISO/WG1-JIS対策委員会

- ・第30回(2月24日 オンライン)ISOへの改訂提案、追加の修正要望の審議についてなど。
- ・第31回(3月30日) ANNEX C、Dの和訳案とコメントの審議、JIS化の進め方についてなど。

専門部会

- 鍛造プレス専門部会
- ・第5回(3月28日)「鍛造プレスIoT活用」のまとめ、来期の進め方についてなど。
- 油圧プレス専門部会
- ・第5回(3月2日 +オンライン)トラブルシューティングの作成、来期以降の活動についてなど。

■ レーザ・プラズマ専門部会

- ・第5回(2月21日)ファイバーレーザー加工機安全講習会(金沢)結果報告、レーザー機器管理者講習テキストについてなど。

■ サービス専門部会

- ・第4回(3月14日)MF スーパー特定自主検査2022年実施状況報告、「作業開始前点検」チラシ(プレスブレーキ編)についてなど。

■ レーザサービス分科会

- ・第19回(2月28日 オンライン)CO₂レーザー加工機定期検査項目の精査について。

新年賀詞交歓会

- ・(1月11日)懇親・東京アメリカンクラブ

MF技術大賞2022-2023表彰式

- ・(1月11日)MF技術大賞/優秀賞表彰(東京アメリカンクラブ)

講習会

- ・サーボプレス技術セミナー(2月3日 機械振興会館B2ホール)サーボモーションの選定方法に関するセミナー。



会報 METAL FORM No.86 2023年4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

4年ぶりにリアル展示で開催するMF-TOKYO 2023 日本のモノづくりを積極的にアピールしていきたい

(一社)日本鍛圧機械工業会 副会長/技術委員会委員長
MF技術大賞選考委員会副委員長
株式会社 アマダ 顧問

堀江 喜美雄



塑性加工技術の重要性をもっと広めたい

世界的な半導体不足により、多くの産業が影響を受け、深刻な問題となっていたことも記憶に新しいと思います。その中で自動車の減産が影響し、今なおプレス業界の業績は決して良い状態とはいえません。加えて、ヨーロッパと比較してEV(電気自動車)化にも後れを取っている感のある、我が国の自動車メーカーは本当に大丈夫なのか?と心配される声もよく聞きます。しかし、EV化を推進することにより従来のエンジン車にはなかった新たな部品が必要になってきます。また、EV化による充電関連部品の需要や自動化などの面でも新しい部品が必要になってきます。その中でプレス業界の役割も大きく、我々機械メーカーにも次のステップへ向けて、ぜひ頑張っていたきたいと思っています。

一方で、脱炭素社会、SDGsへの対応などにより生産形態も変化してきており、高速プレスやタンデムプレス、ファイバーレーザなどの需要は非常に増えてきています。自動車をはじめとする金属加工には、塑性加工の技術はやはり不可欠なものといえます。塑性加工技術の重要性をもっと多くの人に認知していただきたいと考えていますし、そのための取り組みも、技術委員会委員長としての私の役割であると思っています。

多くの来場者が予想されるMF-TOKYO 2023に期待

今回、ようやく4年ぶりにリアルの展示会で開催されるMF-TOKYO 2023には、大いに期待しています。

実際、オンライン展ではなく、従来のような展示会での開催を希望されるご意見もいただいておりますので、本年は多くの来場者が予想され、この機会に改めて日本のモノづくりを積極的にアピールできればと考えております。

会場ではMF技術大賞受賞製品のパネル展示も行われますので、その点でもMF-TOKYO 2023は非常に見応えのあるものになると思います。

MF技術大賞は、メーカーとお客様が一体となって共同作業ができる場で、これは双方にとって間違いなく大きなメリットになります。さらに受賞できれば喜びを分かち合うこともできます。お客様にとっては社員のモチベーションが上がり、メーカーにとっては製品へのフィードバックもでき、企業のPRにもなり、まさに一石二鳥以上の効果をもたらしてくれます。MF技術大賞選考委員会の副委員長としては、これまで以上に門戸を広げて、より多くの方に参加していただきたいと願っています。また、応募件数を増やすためには新たな工夫も必要になってきますので、日鍛工の皆様と協力して進めていければと思っています。私自身もできるだけ多くの展示会や会合に出席して、いろいろな方との交流を深めていきたいと思っていますし、日本鍛圧機械工業会主催の賀詞交換会などはコミュニケーションづくりの格好の場ですので、とても感謝しています。そのような機会を大いに活用して、これからも日本鍛圧機械工業会へ貢献して参ります。

(談)

4年ぶりにリアル展示会で開催！～人と地球にやさしい技術、確か『MF-TOKYO 2023 第7回プレス・板金・フォーミング展』まもなく



会期

2023年7月12日(水)～15日(土)
9:00～17:00
初日 10:00～17:00
(最終日は16:00まで)

会場

東京ビッグサイト 東4・5・6・7・8ホール



MF-TOKYO 2019 会場風景

7回目の開催を迎える「MF-TOKYO プレス・板金・フォーミング展」

2009年にスタートした「MF-TOKYO プレス・板金・フォーミング展」は、今回で7回目の開催を迎えます。4年ぶりの今回は230社1,670小間（2023年3月10日現在）と前回は若干割り込みますが、過去最大の5ホールを使用する開催となる本展示会は、鍛圧機械の専門展示会として国内外に広く認められ、定着したものとみられます。

併催行事の講演・セミナーは、右記内容で開催します。学会テクニカルセミナーは、これまでの日本塑性加工学会、レーザ加工学会、日本ばね学会、日本ねじ研究協会に加えレーザ協会のご協力の下に4日間にわたり23講座を、出展者テクニカルセミナーは計3つの会場で74講座が実施されます。

そのほか、特別協賛団体の日本塑性加工学会と各大学研究室の出展と併せたブースエリアで各研究室の研究発表、主催者パネルコーナーにおいて、「MF技術大賞 2022-2023」の受賞製品パネルの展示や工業会事業のMFエコマシン認証制度とMFスーパー特自検制度などもパネルで紹介します。

また、今回も産学連携企画として、わかりやすくプレス・板金・フォーミング等にゾーンニングされた小間レイアウトや展示物、技術・見どころ（賛同を得た会員企業のコメント掲載）について漫画やイラストを用いた学生向けルートマップを作成します。そのマップと連動した販促ノベルティ等の配布し、工学関係学生に鍛圧板金機械メーカーおよび製品・技術をアピールしたいと思います。

な未来のために～をテーマに 開幕！

講演・セミナーの企画内容

■ 特別講演 会場：東京ビッグサイト 展示場内特設会場（聴講約300人程度予定）

開催日時	時 間	行事名	講演者
7/13 (木)	14:00-15:00	特別講演1 レーザーによるモノづくりの未来 ～誕生から明日の産業応用まで～	中央大学研究開発機構フェロー 新井 武二 氏
7/14 (金)	14:00-15:00	特別講演2 プレス技術の近未来予想図	岐阜大学 副学長 王 志剛 氏

■ 月刊誌「プレス技術」×「型技術」Presents 時代の変化を追い風に変える 加工メーカーの新視点(仮)

会場：東京ビッグサイト 展示場内特設会場（聴講約300人程度予定）

開催日時	時 間	行事名	講演者
7/12 (水)	11:30-12:30	中小加工業にこそ“ものづくり”の主導権がある！ ～今まさに100年に一度のチャンスが到来！～	金型工業会 学術顧問 横田 悦二郎 氏
7/13 (木)	11:30-12:30	中小企業でもサプライチェーン排出量の 『見える化』で利益を出せる！ ～GX（グリーントランスフォーメーション）への道筋～	シムックスイニシアティブ 代表取締役 中島 高英 氏
7/14 (金)	11:30-12:30	営業力が会社を救う ～3つの失敗から学ぶ、ひとりでもできる加工屋の『営業』～	オフィス・キートス 代表 新開 潤子 氏

<学会テクニカルセミナー>

会 場：展示場内特設会場、聴講各 100 人程度予定。

1. 日本塑性加工学会教授など講師陣 1 講座各 40 分、15 講座
 2. レーザ加工学会教授など講師陣 1 講座 40 分、2 講座
 3. 日本ばね学会教授など講師陣 1 講座 40 分、2 講座
 4. 日本ねじ研究協会教授など講師陣 1 講座 40 分、2 講座
 5. レーザ協会教授など講師陣 1 講座 40 分、2 講座
- 合計 23 講座

<出展者テクニカルセミナー>

会 場：展示場内特設会場 3 会場、聴講各 100 人程度予定

各メーカ技術者など 1 講座 40 分 74 講座

<日本塑性加工学会研究室による研究発表会>

会 場：展示場内 大学研究室発表会場、聴講各 30 人程度予定

各研究室による研究発表 1 日 6-10 講座各 15 分、4 日間 30 講座前後予定

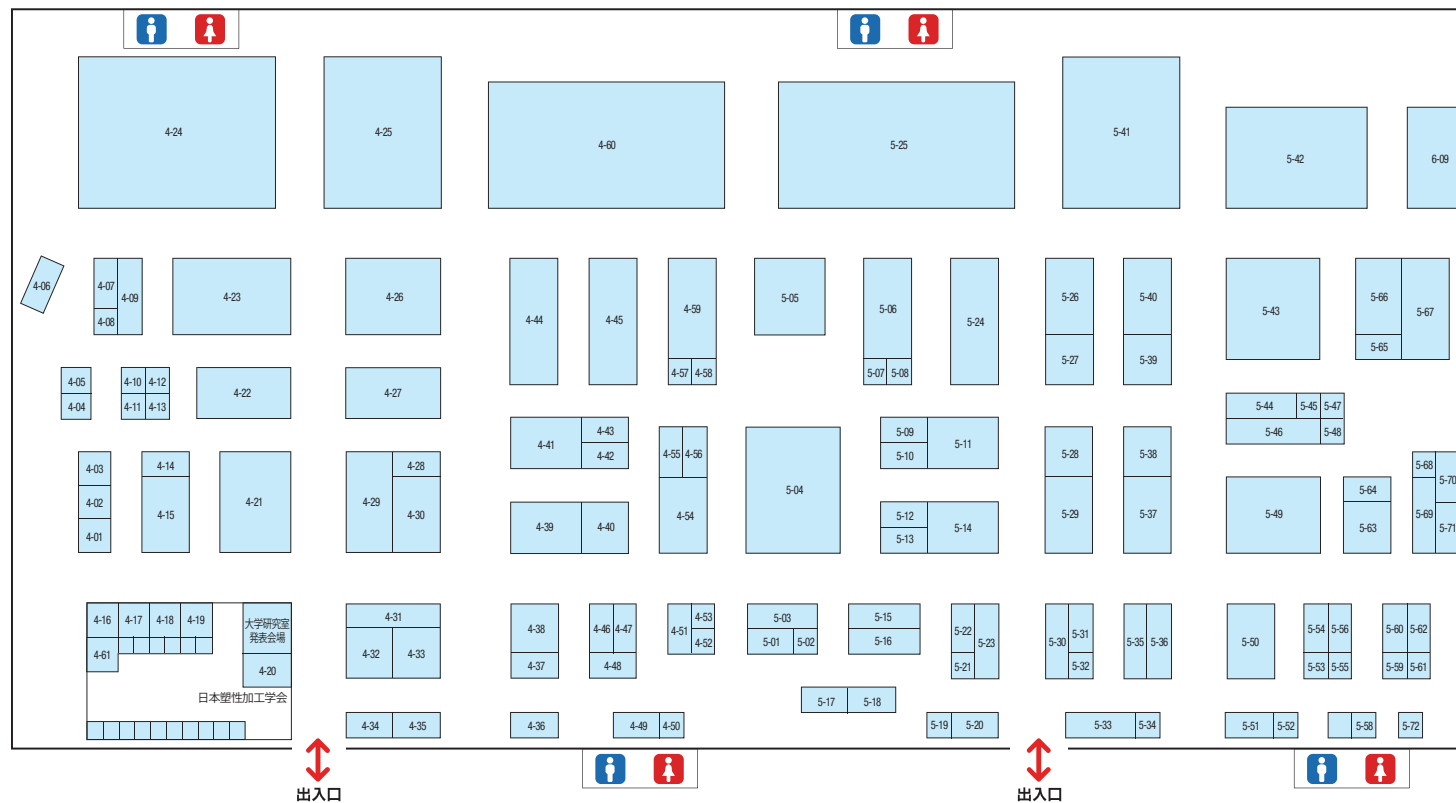
<その他の企画>

- 学生誘致企画：ルートマップの作成（プレス・板金・フォーミング等を分かりやすくゾーンニングした会場図に、企画に賛同した日鍛工会員出展者の展示物、技術・見どころを記載したマップ。）
- 学生専用バス：主に研究室ブースの中で企画に賛同した研究室キャンパスと東京ビッグサイト間の直行バスを運行。
- 成形体験プログラム：内容を企画中。

230社出展・1,670小間と過去最大5ホールでの開催 (3月10日現在)

東4ホール

東5ホール



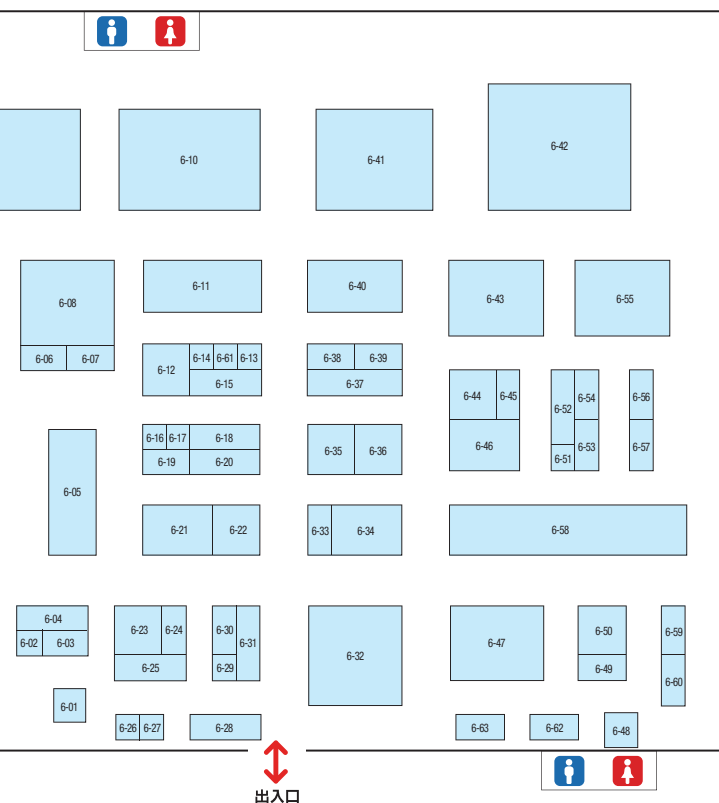
出展者名 (*は共同出展者)	小間番号
■ あ行	
株式会社相澤鐵工所	7-09
株式会社アイシス	5-24
アイセル株式会社	5-46
アイダエンジニアリング株式会社	4-25
アクア化学株式会社	5-38
アサイ産業株式会社	4-36
株式会社アサダ	6-36
旭サナック株式会社	6-22
旭精機工業株式会社	6-10
アブライドデザイン株式会社	6-27
アポロ株式会社 *	6-36
株式会社アマダ	7-01
株式会社アマダプレスシステム	4-60
株式会社アミノ	4-31
株式会社アルファTKG	6-43
有限会社イージーデータジャパン *	6-51
株式会社Eプラン	6-31
生田産機工業株式会社	5-58
株式会社板屋製作所	6-09
株式会社イチグチ	6-50
伊藤忠マシンテクノス株式会社	7-11
株式会社イリス	4-46
ウィリー株式会社	6-25
株式会社WEL-KEN	6-56
株式会社エイチアンドエフ	4-26
HSGエンジニアリング株式会社	6-42
株式会社エイム	6-52
エコーロード・ジャパン株式会社	6-54
株式会社エスカディア	6-29
SCSK株式会社	5-61
株式会社エステーリンク	7-08
株式会社エヌエスシー	4-34
株式会社NTIデータエンジニアリングシステムズ	5-16
榎本機工株式会社	4-30

株式会社オ・エス・ワイ	5-44・45
オオクボフォーミングサポート株式会社	5-01
オーセンテック株式会社	7-12・22
株式会社大谷機械製作所 *	4-43
大崎工業株式会社	5-23
株式会社奥野機械製作所	6-37
株式会社オスガーマシン *	5-67
株式会社オプトン	6-11
有限会社オリエントマシン *	7-20
■ か行	
株式会社片桐製作所	5-22
型研精工株式会社	4-45
川崎油工株式会社	4-59
株式会社ギア	4-37
株式会社キーエンス	5-37
株式会社キャドマック	7-31
キョウシンエンジニアリング株式会社	4-12
株式会社行田製作所	7-27
協同エンジニアリング株式会社	6-15
協和マシン株式会社	7-03
株式会社旭光製作所	6-53
日下部電機株式会社	6-12
楠精工株式会社 *	4-34
株式会社栗本鐵工所	4-29
グローバルコネクト株式会社 *	7-20
株式会社群協製作所	7-29
京葉ベンド株式会社	5-67
株式会社KHエンジニアリング	5-39
株式会社ケーエステック *	4-29
株式会社KMC	4-08
ゲルブ・ジャパン株式会社	4-32
功福企業有限公司	6-23
株式会社向洋技研	7-06
株式会社コーキ *	5-67
株式会社ゴーション	5-60
株式会社コーレンス	5-50

株式会社古賀機械製作所	4-57
株式会社コスメック	5-14
株式会社コニック	7-04
コマツ産機株式会社	5-25
株式会社小森安全機研究所	5-36
■ さ行	
株式会社阪村機械製作所	5-42
株式会社サルバニーニジャパン	7-07
サンアロイ工業株式会社	4-40
株式会社サンエイテック	4-42
株式会社三益	5-47
三起精工株式会社	4-09
株式会社三共製作所	4-15
三桂機械株式会社	6-21
ザンテスト株式会社	5-57
三徳コーポレーション株式会社	6-62
株式会社三明製作所 *	5-43
三和商工株式会社	4-56
株式会社シーケービー	5-71
シージーケー株式会社	5-52
シグマテックジャパン株式会社	6-44
しのはらプレスサービス株式会社	4-24
澁谷工業株式会社	7-10
株式会社ジャロック	6-18
シュマルツ株式会社	4-14
正田造機株式会社	6-38
株式会社シルバローイ	5-13
株式会社新研	5-72
新興機械工業株式会社	6-41
株式会社新明和機工 *	4-55
株式会社スギノマシン	6-61
株式会社スギムラ精工	4-11
杉山電機システム株式会社	5-29
ストーパー・ジャパン株式会社	4-48
住友重機械工業株式会社	4-22・6-63
ゼノー・テック株式会社	5-08

ゼロフォー株式会社	7-20
株式会社善光商事	6-34
■ た行	
ダイジェット工業株式会社	5-31
大同工業株式会社	4-10
株式会社大東スピニング	5-63
大同マシンリー株式会社	6-28
株式会社大平製作所	6-04
ダイマック株式会社	5-11
株式会社大洋 *	5-67
太陽日酸株式会社	7-05
太陽メカトロニクス株式会社	5-55
高千穂システムエンジニアリング株式会社	5-40
株式会社宝精密	6-35
タキロンシーアイ株式会社	7-16
伊達機械株式会社	5-06
株式会社W&N	4-43
椿本メイトラン株式会社	5-09
TACC株式会社	5-12
有限会社ティワイアソシエイツ	6-51
デジテック株式会社	6-16
東栄工業株式会社	6-30
東京精密密着株式会社	7-23
東洋研磨材工業株式会社	5-19
株式会社東洋プレジジョン	5-10
株式会社トミタ	4-07
トルンブ株式会社	7-21
■ な行	
株式会社中山鉄工所	5-43
株式会社中田製作所	5-34
株式会社ニチダイ	5-15
ニッシン・パーテックチュアル株式会社	6-26
日伸工業株式会社	4-13
株式会社ニッセー	5-54
日本アイ・ティ・エフ株式会社	4-53
日本タッパー株式会社	5-59

東6ホール



東7ホール



講演・セミナー会場

東8ホール

日本ウエルディング株式会社	6-59
日本計測システム株式会社	6-39
日本スピードショア株式会社	4-50
日本電産シンボ株式会社	4-27
日本フェイウィック株式会社	5-28
■ は行	
バイストロニックジャパン株式会社	7-26
パイプ加工機械工業会 *	5-67
HAWEジャパン株式会社	6-57
ハシモトキカイ株式会社	6-45
パスカル株式会社	4-21
校岡合金工具株式会社	5-53
ファナック株式会社	5-41
株式会社ファブエース	7-30
physical photon株式会社	7-24
深瀬商事株式会社	4-06
株式会社フジイ	6-14
株式会社富士機工	7-18
株式会社藤製作所 *	6-21
株式会社不二WPC	5-02
扶桑精機株式会社	4-35
株式会社フリーベアコーポレーション	5-33
ブルーダラー・プレス株式会社	5-18
プレス株式会社	7-13
PEM Japan株式会社	7-25
豊栄工業株式会社	5-64
豊光エンジニアリング株式会社 *	6-34
株式会社放電精密加工研究所	4-23
■ ま行	
マーボス株式会社	5-35
マコー株式会社	6-06
マツモト機械株式会社	6-55
マツモト産業株式会社 *	6-55
株式会社マツモトマシナリー *	6-21
丸昭機械株式会社	6-40
株式会社万陽	5-03

有限会社三嶋商事	5-48
株式会社ミスズ	5-07
瑞穂工業株式会社	4-05
株式会社三井ハイテック	4-38
三豊機工株式会社 *	5-43
三菱電機株式会社	7-02
三菱長崎機工株式会社	5-20
村田機械株式会社	7-02
ムラテックフロンティア株式会社	4-28
株式会社名工技研 *	5-21
株式会社メイコー商事	6-07
森鉄工株式会社	5-26
■ や行	
ヤマザキマザック株式会社	7-19
株式会社ヤマシタワークス *	4-50
株式会社山田ドビー	4-39
株式会社ヤマナカコーキン	4-54
株式会社山本水圧工業所	5-56
ユーザック株式会	7-32
株式会社ユーロテクノ	6-19
株式会社ユタカ	6-03
株式会社ユタニ	4-44
ユニオンツール株式会社	6-24
吉川織工株式会社	5-51
株式会社吉野機械製作所	6-58
有限会社米山金型製作所	4-52
■ ら行	
有限会社ランテクノロジー	7-17
株式会社リール	4-58
株式会社理研オプテック	5-30
株式会社理研計器奈良製作所	4-33

ルブテック株式会社	5-17
レーザ技術サービス株式会社	7-15
レッグジャパン合同会社	6-20
■ 海外出展者	
Carlo Salvi S.p.A. *	5-49
CHIDING PRECISION, LTD. *	5-68
CHIN FONG MACHINE INDUSTRIAL CO., LTD.	5-27
CHING CHAN OPTICAL TECHNOLOGY CO., LTD. *	5-45
ECO CNC Co.,Ltd.	6-13
FLADDER DANMARK A/S	7-14
GOIZPER Group *	5-28
HAEUSLER	5-70
Hatebur Metalforming Equipment Ltd.	5-49
HAWERS Co., Ltd.	5-65
HSG LASER CO., LTD. *	6-42
HYODONG MACHINE CO., LTD	6-08
Isgec Heavy Engineering limited	4-41
JERN YAO ENTERPRISES CO., LTD. *	5-44
Jinan Bodor CNC Machine Co., Ltd.	6-32
JINAN SENFENG LASER TECHNOLOGY CO., LTD.	6-47
Jing Duann Machinery Co., Ltd.	4-51
JYI CHYNG MACHINERY CO., LTD.	5-62
Lazer Safe Pty Ltd.	6-60
LIEN CHIEH HYDRAULIC INDUSTRIAL CO., LTD.	4-55
Lien Chieh Machinery Co., Ltd.	4-49
MVD Makina	7-28
NUMALLIANCE SAS *	6-41
Ortlinghaus-Werke GmbH *	4-07
RCS co.,ltd.	6-49
REGG INSPECTION SRL *	6-20
SACMA GROUP *	5-60

Sanaes Presses Co., Ltd.	4-47
SHIEH YIH MACHINERY INDUSTRY CO., LTD.	5-05
SOCO MACHINERY CO., LTD.	5-66
3 View.Com Inc. *	5-44
TZYH RU SHYNG AUTOMATION CO., LTD.	5-69
WEIPOWER TOOL PRECISION ENTERPRISE CO.	5-68
World Precise Machinery Co., Ltd.	6-02
YHM Springtech Machinery Co.,	6-33
Zhejiang Innovation Laser Equipment Co., Ltd.	6-46
<協賛団体>	
一般社団法人日本塑性加工学会	4-20
一般社団法人日本鍛造協会	5-04
一般社団法人日本金属プレス工業協会	4-03
一般社団法人日本工作機械工業会	4-01
一般社団法人日本ねじ工業協会	6-05
一般社団法人日本ばね工業会	6-01
一般社団法人日本ロボット工業会	4-02
レーザ協会	6-48
インド工作機械工業会	4-61
中国机床工具工業協会	4-19
中国鍛圧協会	4-18
中国模具工業協会	4-17
台湾機械工業同業公会	4-16
<出版社>	
金型新聞社	5-32
コロナ社	4-04
ばね新聞社	6-17
日刊工業新聞社	

令和5年度、令和4年度補正 経済産業省関係予算と税制改正について

新年度等予算、税制改正のうち、製造事業者に関係する主な補助金などを紹介します。また税制改正では、賃上げを促進する税制が抜本的に強化されています。ご一読ください。※令和5年度予算の成立を前提としており、事業実施には当該予算の国会での可決・成立が必要となります。

補助金

1. 中小企業等事業再構築促進事業【令和4年度第二次補正：5,800億円】

※ スケジュール：令和5年3月下旬頃公募開始予定。令和5年度末までに3回程度の公募を実施予定。

【事業再構築補助金の全体像】（※1）

申請類型	補助上限額（※2）	補助率
最低賃金枠 (最低賃金引上げの影響を受け、その原資の確保が困難な事業者)	500万円、1,000万円、1,500万円（※4）	中小 3/4、 中堅 2/3
物価高騰対策・回復再生応援枠 (業況が厳しい事業者や事業再生に取り組む事業者、原油価格・物価高騰等の影響を受ける事業者)	1,000万円、1,500万円、2,000万円、3,000万円（※4）	中小 2/3（一部3/4）、 中堅 1/2（一部2/3）
産業構造転換枠 (国内市場縮小等の構造的な課題に直面している業種・業態の事業者)	2,000万円、4,000万円、5,000万円、7,000万円（※4） 廃業を伴う場合、2,000万円上乗せ	中小 2/3、 中堅 1/2
成長枠（※3） (成長分野への大胆な事業再構築に取り組む事業者)	2,000万円、4,000万円、5,000万円、7,000万円（※4）	中小 1/2、 中堅 1/3（※5）
グリーン成長枠（※3） (研究開発・技術開発又は人材育成を行いながら、グリーン成長戦略「実行計画」14分野の課題の解決に資する取組を行う事業者)	<エントリー> 中小：4,000万円、6,000万円、8,000万円（※4） 中堅：1億円 <スタンダード> 中小：1億円、中堅：1.5億円	中小 1/2、 中堅 1/3（※5）
サプライチェーン強靱化枠 (海外で製造する部品等の国内回帰を進め、国内サプライチェーンの強靱化及び地域産業の活性化に資する取組を行う事業者)	5億円	中小 1/2、 中堅 1/3

（※1）各類型の内容は、HP等を参照。（※2）補助下限額は100万円。

（※3）事業実施期間中に中小企業から中堅企業へ成長する事業者等に対する上乗せ枠（卒業促進枠）又は継続的な賃金引上げに取り組むと共に従業員を増加させる事業者に対する上乗せ枠（大規模賃金引上促進枠）に応募可能。

（※4）従業員規模により異なる。（※5）補助事業期間内に賃上げ要件を達成した場合、補助率を中小2/3、中堅1/2に引上げ。

2. 中小企業生産性革命推進事業【同：2,000億円】 ※国庫債務負担含め総額4,000億円

※ 本事業は、ものづくり補助金、持続化補助金、IT導入補助金、事業承継・引継ぎ補助金の4つの補助事業で構成されています。本稿では、ものづくり補助金にフォーカスして紹介します。

(1)ものづくり補助金（ものづくり・商業・サービス生産性向上促進事業）

- ・革新的製品・サービスの開発又は生産プロセス等の改善に必要な設備投資等を支援。
- ・温室効果ガス排出削減の取組に応じて補助上限を3段階に分け、グリーン枠を拡大。
- ・大幅な賃上げに取り組む場合は補助上限を引き上げ。
- ・海外ブランディング費等を対象経費に追加し、海外展開を支援。

申請類型	補助上限額（※1）	補助率
通常枠	50万円～1,250万円	1/2（※2）
回復型賃上げ・雇用拡大枠（※2）		2/3
デジタル枠		
グリーン枠	1,000万円～4,000万円（温室効果ガス排出削減取組に応じて3段階の上限を設定）	1/2（※3）
グローバル市場開拓枠	3,000万円（海外市場開拓（JAPANブランド）類型では、ブランディング・プロモーション等に係る経費も対象）	

大幅な賃上げをする事業者は、最大1,000万円の補助上限を上乗せ（回復型賃上げ・雇用拡大枠を除く）

（※1）従業員規模毎に設定。（※2）前年度の課税所得がゼロ以下かつ常時使用する従業員がいる事業者が対象。

（※3）小規模事業者・再生事業者は2/3。

3. 省エネルギー設備への更新を促進するための補助金【同：500億円】 ※国庫債務負担含め総額1,625億円

(省エネルギー投資促進支援事業費補助金、省エネルギー投資促進・需要構造転換支援事業費補助金)

※ 本事業は、前回と同様に(A)先進事業、(B)オーダーメイド型事業、(C)指定設備導入事業、(D)エネルギー需要最適化対策事業の4つの事業で構成されています。

※ 本稿では、日鍛工会員に関係する「(C)指定設備導入事業」について紹介します。

事業区分	指定設備導入事業
事業要件	補助事業者（執行団体）が予め定めたエネルギー消費効率等の基準を満たし、執行団体が補助対象設備として登録及び公表した指定設備を導入する事業。
省エネルギー効果の要件	執行団体が予め定めたエネルギー消費効率等の基準を満たす設備を導入すること。
補助対象経費	設備費
補助率	1/3以内
補助金限度額	【上限額】1億円／年度 【下限額】30万円／年度 ※ 複数年度事業は認められない。
補助対象設備 【ユーティリティ設備】①～⑩を省略	【生産設備】 ① 工作機械 ② プラスチック加工機械 ③ プレス機械 ④ 印刷機械 ⑤ ダイカストマシン

※公募スケジュール(予定)

1次公募開始:3月下旬(6月上旬に交付決定) 2次公募開始:5月下旬(8月下旬に交付決定) いずれも予定のため、必ず公募内容を確認してください。

税 制

「中小企業経営強化税制」、「中小企業投資促進税制」は、適用期限が2年間延長されます。
また、赤字の事業者を含めた中小企業の前向きな投資や賃上げを後押しするため、赤字企業にも効果がある生産性向上や賃上げに資する中小企業の設備投資に関する固定資産税の特例措置が新設されます。

■中小企業経営強化税制の延長 適用期限:令和6年度末(2025年3月31日)まで

これまで同様に工業会では、要件を満たす機械及び装置に対する「生産性向上要件証明書」を発行いたします。

中小企業経営強化税制は、他に収益強化設備(B類型)、デジタル化設備(C類型)、経営資源集約型設備(D類型)がありますが、本稿では、日鍛工会員に関連深い生産性向上設備(A類型)に絞って紹介します。

生産性向上設備(A類型)

優遇措置の内容	即時償却100%又は税額控除10%(資本金3,000万円超の場合、7%)
生産性向上設備の要件	① 販売開始が取得時から遡り10年以内のもの。(新品であること) ② 旧モデルと比較し生産性が年平均1%以上向上するもの。
優遇措置の要件	経営力向上計画の認定が必須。(申請・認定機関:所管の経済産業局)
生産性向上要件証明書の確認者	工業会等
対象設備	機械装置(160万円以上)、工具(30万円以上)(A類型の場合、測定工具は又は検査工具に限る)、器具備品(30万円以上)、建物付属設備(60万円以上)、ソフトウェア(70万円以上)(A類型の場合、設備の稼働状況等に係る情報収集機能及び分析・指示機能を有するものに限る)
その他の要件	・生産等設備を構成するもの ※事務用器具備品・本店・寄宿舎等に係る建物付属設備、福利厚生施設に係るものは該当しない。 ・国内への投資であること ・中古資産、貸付資産でないこと等

■中小企業投資促進税制の延長 適用期限:令和6年度末(2025年3月31日)まで

中小企業における生産性向上等を図るため、一定の設備投資を行った場合に、税額控除(7%※)又は特別償却(30%)の適用を認める措置で、物価高・新型コロナ禍等の中、設備投資に取り組む中小企業を支援するため、適用期限が2年間延長されます。

■生産性向上や賃上げに資する中小企業の設備投資に関する固定資産税の特例措置の新設 適用期限:令和6年度末(2025年3月31日)まで
赤字企業を含めた中小企業の前向きな投資や賃上げを後押しするため、赤字黒字を問わず設備投資に伴う負担を軽減する固定資産税の特例措置が新設されます。

特例措置の対象企業	市町村から先端設備等導入計画の認定を受け、かつ、資本金1億円以下等の税制上の要件を満たす中小企業
計画認定要件	3～5年の計画期間における労働生産性が年平均3%以上向上する等、基本方針や市町村の導入促進基本計画に沿ったものであること
対象設備等	最低価額要件:①機械及び装置(160万円以上)、②測定工具及び検査工具(30万円以上) ③器具備品(30万円以上)、④建物付属設備(60万円以上) 投資利益率要件:投資利益率が年率5%以上の投資計画に記載された設備(認定経営革新等支援機関が確認)
特例措置	固定資産税(通常、評価額の1.4%) ・計画中に賃上げ表明に関する記載なし:3年間、課税標準を1/2に軽減 ・計画中に賃上げ表明に関する記載あり:以下の期間、課税標準を1/3に軽減 ①令和6(2024)年3月末までに設備取得:5年間 ②令和7(2025)年3月末までに設備取得:4年間
適用期限	2年間(2025年3月31日までに取得したもの)

01 株式会社 相澤鐵工所

「切る、曲げる」一筋に技術を研鑽し続けて 100 年 世界的な自社ブランドと古い機械を蘇らせる新事業を展開

創業 100 周年とともに、今、注目の岩手県で 半世紀を迎えた岩手工場

シャーとプレスブレーキの専門トップメーカーである株式会社相澤鐵工所は、2023(令和 5)年 5 月に創業 100 周年を迎える。1923(大正 12)年、埼玉県川口市にて初代社長である相澤廣吉氏により創業。1971(昭和 46)年に、岩手工場を建設。1981(昭和 56)年、岩手工場で油圧プレスブレーキ AP、MP 型の生産を開始する。1984(昭和 59)年、高速シャーリングシステム MPS 型を開発、納入。1986(昭和 61)年、全自動シャーリングシステム ARS 型を開発、納入。1988(昭和 63)年には、岩手工場に金型工場を建設。1996(平成 8)年、全自動ミニレバーシャー MLS 型を開発、納入。2000(平成 12)年には、本社、岩手工場、東京・東北営業所にて、ISO9001 認証を取得する。2003(平成 15)年、累計出荷台数 4 万台を達成。2009(平成 21)年、AC サーボシャー ASV 型、ギャップレスプレスブレーキ GLP 型を開発し、MF-Tokyo 2009 に出展する。2010(平成 22)年には、AC サーボシャーによるせん断加工の高度化研究が『ものづくり高度化法』認定を受け、ASV-512 が日本鍛圧機械工業会のエコマシン認定を受ける。

「当社は創業 100 周年を迎え、1971 年に開設した岩手工場は 52 年目を迎えます。当時は高度成長期の時代で、埼玉県川口市の本社が手狭になってきた際に、当初、考えていた関東圏では人材確保、敷地などの確保も難しく、鹿児島県と岩手県を視察しました。そんな中、岩手県前沢町の町長さんに誘われて、地元の方とも先代の趣味である民謡で意気投

合したことも決め手のひとつとなり、岩手県に工場を建設するに至りました。現在、岩手県は自動車と半導体産業の集積地となりつつあり、将来は日本の EV 生産の中心地になると予想されています。さらに岩手・宮城県は、大規模な素粒子衝突実験装置で宇宙創成の謎を解き明かすという国際リニアコライダー(ILC)の建設候補地にもなっています。半世紀の時間が過ぎて、私たちの選んだ地が先端科学・産業で発展していくことはとても喜ばしいことです」と相澤社長は語る。

SDGs にも貢献する新たな取り組み 使用済み機械を蘇らせる RaS 機事業を推進

現在、相澤鐵工所が力を注いでいるのが、下取りまたはお客様の当社機(一部他社機も可)をオーバーホールすると共に、制御部品はすべて最新型に換装することで、IoT/DX 時代にも対応した新鋭機として再生する「RaS(Reborn and Sustainable)機事業」である。古い機械を分解、重要部位の再加工、洗浄、再塗装というプロセスで機械重量の 95% 程度を再生する。さらに、SDGs(持続可能な開発目標)の目標 12「つくる責任つかう責任」と、多くの鉄を再利用することから目標 13「気候変動に具体的な対策を」に大きく貢献するという。

この新事業について相澤社長は、「2011 年の東日本大震災での被害で使うことのできなくなった機械を再生したことで、多くの皆様から大変喜ばれました。甚大な被害を受けたお客様の事業再開に少しでも役に立ちたいとの思いから行った経験が、RaS 機事業を



本社・東京営業所



岩手工場・東北営業所



岩手工場に新設された塗装ブース



相澤 邦充
代表取締役社長

株式会社 相澤鐵工所

本社・東京営業所

〒334-0074 埼玉県川口市江戸 1-16-10

TEL.048-281-3740

<https://www.aaa-aizawa.co.jp/>

岩手工場・東北営業所

〒029-4205 岩手県奥州市前沢南陣場 8-4

TEL.0197-56-3181

立ち上げるきっかけになっています。この事業はSDGsの流れに沿った取り組みにも通じる、非常に価値のあるものだと考えております。また、材料費の高騰、納期の長期化の対策とも考えています。メーカーとして最新鋭の機械を開発し続けることが大切ですが、同時にお客様の大事な資産である保有機を30年経ってもまた新品同様に再生し使い続けることができるようにすることも大切です」と語る。

世界中で活躍する 自社ブランドAAAを冠した機械

相澤鐵工所のシャー、プレスブレーキの累計出荷台数は4万台、納入ユーザー数は2万社を超える。自社ブランドAAA(トリプルエー)は、日本はもちろん海外でも高い評価を得ている。

「当社の機械は、高度成長期には月産200台を超えていましたが、近年は大量生産から脱却して

月産14台ほどです。もともと当社機は以前より『丈夫で、長持ち』との評価をいただいております。今では1台として同じ製品がないほど、お客様の自動化や加工内容に応じた特殊仕様などに合わせた製品づくりに注力しています」。

そして、相澤鐵工所の今後について相澤社長はこう語る。「現在は、材料供給から切断、集積までを一体化した自動シャーリングシステムや、画像処理とロボットを利用した製品の集積など、人手不足や検品トラブルなどの課題を解決していく新たな製品づくりを進めています。また、開発・組立・アフターサービスには人が重要な要素です。ベテラン員の技能伝承を図りつつ、若い人をデジタル人材に育てていくことがこの10年の課題・目標です。また、先端産業の集積地となっていく岩手県の発展に貢献できる仕事にも取り組んでいきたいです」。

お客様のお役に立つことを第一とする相澤鐵工所のモノづくりとチャレンジは100年を超え、これからも確実に続いていく。



オーバーホールを待つプレスブレーキ



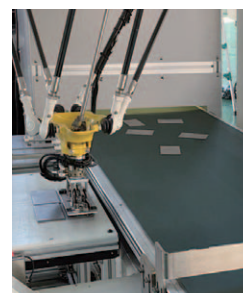
出荷を待つ新開発プレスブレーキ



最新鋭自動シャーリングシステムARS 1020
材料供給からシャーリング、集積までを一体化



画像処理とロボットを利用した製品の無キズ集積を実現



従来製品の課題を全て克服した世界一の緩み止めねじ

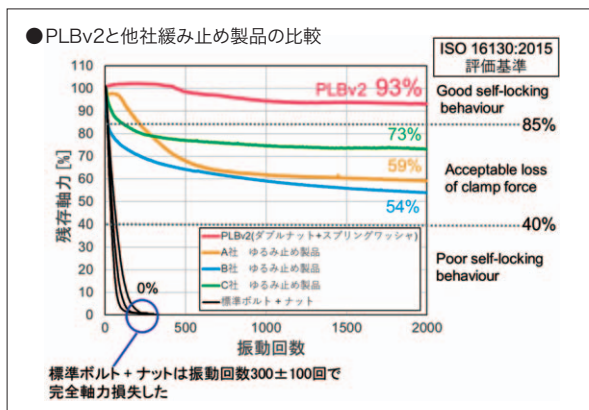
1. 開発の背景

従来様々なゆるみ止め用のナットおよびワッシャが提案されてきたが、ユーザが要望する高いゆるみ止め性能、良好な作業性、低コストを両立した製品は存在しない。そこで、丸ダイス転造機メーカーである当社がボルトに工夫したゆるみ止め製品であるゆるみ止め二重ねじ締結体 PLBv2（以下 PLBv2 とする。）の開発を2015 年より開始した。

2. 新製品の特長

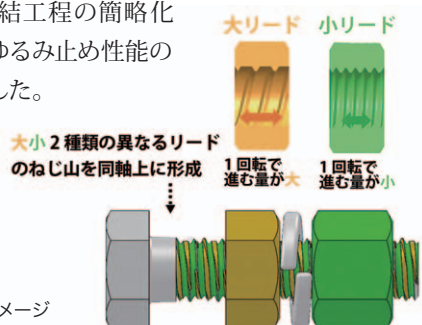
① 高いゆるみ止め性能：

ISO 16130 に準拠したユンカー式振動試験機および試験条件で試験した結果、PLBv2 は、競合製品の性能がゆるみ止め効果許容可能であるのに対し、唯一最高のゆるみ止め性能を実証した。



② 良好な作業性能：

ダブルナットは、ゆるみ止め性能が優れている一方で、締結・解除などの作業性が悪いという課題を有している。1本のボルトに大小2種類の異なるリードのねじ山を構成し、リードの大きいねじ山に対応したナットを内側に装着することで、外側ナットを締結する際に、内側ナットが従動して回るように設計し、ダブルナットの煩雑な締結工程の簡略化および高いゆるみ止め性能の両立に成功した。



● PLB v2の形成イメージ

③ 低コスト：

当社より支給する専用の転造ダイスを用いることにより、ゆるみ止め二重ねじ締結体 PLBv2 ワンアクションで究極のゆるみ止め効果標準ねじと同等の製造工程で製造可能である為、製品価格は他社ゆるみ止め製品の5～10%引きを目指している。



● PLB v2製造用ダイス

3. 開発・技術のポイント

特殊ねじ形状を大量生産可能な種々転造方式に適した転造金型を開発した。金型の耐久性を向上させるために、特殊ねじ形状に更なる工夫を設け、実用性の高い金型を実現した。

4. 環境への配慮

PLBv2 の製造は、切削加工だけでなく、転造加工可能である為、材料の無駄が出ない。

5. 受賞

株式会社 ニッセー世界最高性能の「緩まないねじ」とその量産用転造金型の開発グループが、「第9回ものづくり日本大賞経済産業大臣賞」を受賞した。本技術を普及させることで、人類の安全を確保して行きたいと考えている。

また、当社では PLBv2 のサンプルを提供している。プレス機械などで生じるねじのゆるみに対してお困りの方は、当社 HP の PLBv2 ライセンシングよりお問い合わせ頂きたい。



●「第9回ものづくり日本大賞経済産業大臣賞」を受賞

報告Ⅰ MF技術大賞2022-2023表彰式と2023年賀詞交歓会を開催

1月11日に東京アメリカンクラブ(港区麻布台)で、MF技術大賞表彰式が執り行われました。北野司日鍛工会長の挨拶に続き、選考委員会の堀江喜美雄副委員長(日鍛工副会長・技術委員長)から講評が述べられました。

MF技術大賞は「ULプレスでプレス加工限界の16分の1を実現(自動車用厚板フランジ部品)」(アイダエンジニアリング/光工業)、「プレス金型内ねじ転造によるプラグネジの製造」(アマダ/アマダプレスシステム/高橋金属)、「冷間鍛造プレスによるプリンター用ヘッド部品の超精密板鍛造」(放電精密加工研究所/秋田エプソン)の3件が表彰され、MF技術優秀賞では「精密深絞りプレス加工複合化部品」(アマダ/アマダプレスシステム/太貫工業所)、「テーパーベアリングの内外輪とギアブランクの製造」(阪村ホットアート/置田鉄工所)の2件が表彰されました。



堀江副委員長による講評



MF技術大賞・優秀賞受賞者の記念撮影



北野 司 会長の主催者挨拶



沼館 建 素形材産業室長
からご祝辞



日本塑性加工学会から
藤川 真一郎 会長がご祝辞



柿本 精一 副会長から
乾杯の発声

表彰式後に開催された賀詞交歓会はコロナ禍により3年ぶりの開催で、北野会長の挨拶に続き、経済産業省素形材産業室長の沼館建様、日本塑性加工学会会長の藤川真一郎(日産自動車 パワートレイン技術企画部 シニアエキスパート)様からご祝辞を頂戴しました。柿本精一副会長の乾杯の音頭で会はなごやかに進みました。今回は約210名の皆様にご参加頂きました、ありがとうございました。



大盛況の賀詞交歓会

報告Ⅱ 第9回ものづくり日本大賞 経済産業大臣賞を受賞されました

株式会社 ニッセーの世界最高性能の「緩まないねじ」とその量産用転造金型の開発グループが、第9回ものづくり日本大賞 経済産業大臣賞をご受賞されました。誠にありがとうございます。

報告Ⅲ 日本鍛圧機械工業会主催「第2回サーボプレス技術セミナー」を開催

西村 尚先生（東京都立大学名誉教授）の企画による「第2回サーボプレス技術セミナー〈加工法・材料にあった最適サーボモーションの選定方法〉」が、2月3日（金）に機械振興会館の地下2階ホールで開催されました。10:00から17:00までの長時間に亘る大型セミナーで、12名の講師陣から加工法、被加工材ごとに推奨されるモーションが提示され、豊富な加工事例が紹介されました。参加者は95名で、活発な質疑応答が交わされ、最後まで熱心に聴講する姿が印象的でした。



報告Ⅳ 技能検定 非接触除去加工（レーザー加工作業）が新設されます※

※令和5年度前期実施予定

技能検定試験とは

技能検定制度は、労働者の有する技能の程度を検定し、これを公証する国家検定制度であり、労働者の技能と地位の向上を図ることを目的に、職業能力開発促進法に基づき昭和34年から実施しています。令和4年4月1日現在130職種で実施しており、制度開始から令和3年度の実施までで、延べ約800万人が合格しています。

この技能検定に合格すると厚生労働大臣名又は都道府県知事名で「合格証書」が交付され、「技能士」と名乗ることができます。

「レーザー加工作業」試験の概要

- 受検資格：原則として、レーザー加工に関する実務経験が必要。
※レーザー加工機により鋼板（軟鋼又はステンレス鋼）の切断加工等を行うレーザー加工従事者を想定。
- 等級：受検者の技能レベルに応じて、1級（実務経験7年以上）及び2級（〃2年以上）に区分。
- 試験方法：実技試験と学科試験。
- 実技試験：製作等作業試験
試験時間：1時間30分から2時間30分程度（CAD/CAM装置の使用有無によって異なります）

項目	1級	2級
使用するレーザー加工機（切断機）	CO ₂ 又はファイバー 出力2～6kWの範囲内（高出力機は出力を制限して加工を行います）	
加工材料	板厚は中厚程度の「軟鋼」又は「ステンレス鋼」	
アシストガス	軟鋼：酸素ガス、ステンレス鋼：窒素ガス	
加工内容	課題図面の部品を切断加工で作成した後、組み合わせる	
プログラム作成	手動又はCAD/CAM装置	

- 学科試験：1級、2級とも、真偽法25問、四肢択一法25問、全50問です。試験時間は1時間40分です。

受検申請受付期間は4月3日（月）から14日（金）までです。試験の日程など詳しくは各都道府県職業能力開発協会ホームページでご確認ください。

※都道府県によっては試験を実施しない場合もあります。

※実技試験は、期間中のいずれかの日で実施されますので、都道府県によって試験日は異なります。

試験範囲は、厚生労働省ホームページでご確認ください。

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/shokugyounouryoku/ability_skill/ginoukentei/syokusyu.html

▶ 鍛圧機械 全会員受注グラフ（月次業況調査）

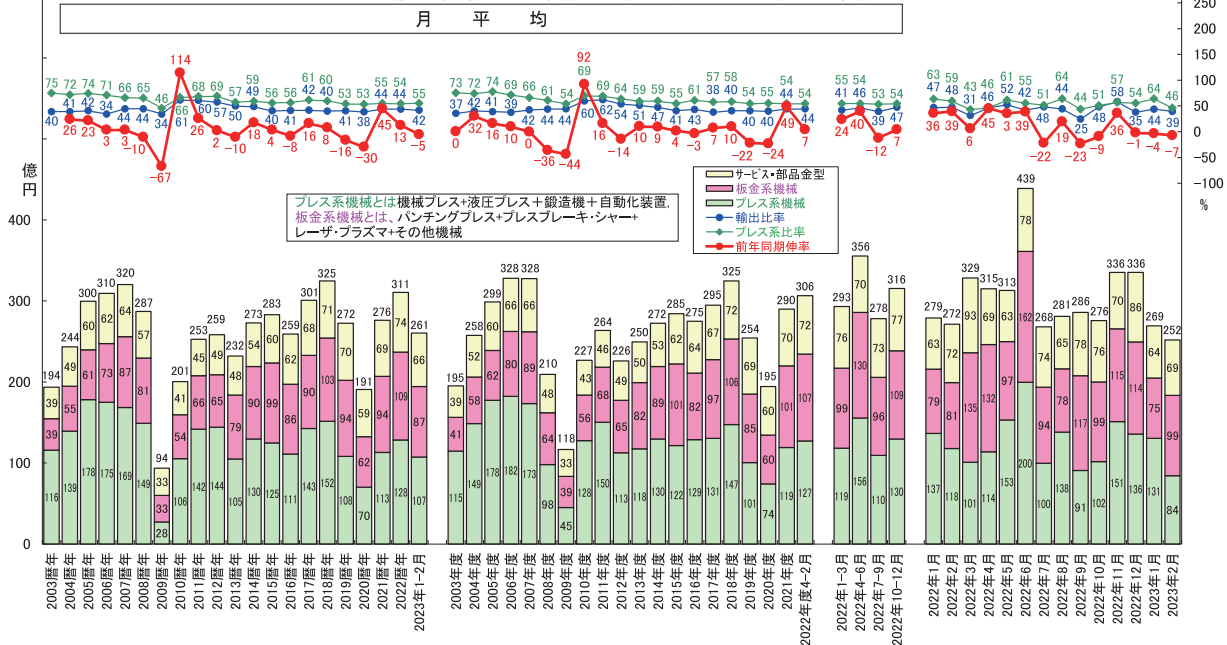
一般社団法人日本鍛圧機械工業会

2023年3月8日

2023年2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252.2億円と、前年同月比で7.1%減と3か月連続マイナスとなった。プレス系が28.6%減で、板金系は22.1%増となり、サービス系は5.0%の減であった。プレス系が国内・輸出ともにマイナスとなり、板金系はプラスとなった。長納期化・原材料高そしてウクライナ問題の長期化により、世界経済が混沌としている。
- 機種別 プレス系機械が84.3億円で28.6%減となった。小型プレス61.3%減、中型プレス33.5%減、油圧プレス23.8%減、フォーミングも11.4%減であり、大型・超大型・自動化装置のみプラスであった。板金系機械は99.3億円で22.1%増であり、レーザ・プラスマ37.0%増、パンチング8.9%増、プレスブレーキも23.0%増となった。
- 内外別 国内は111.6億円、前年同月比6.6%の増で、鉄鋼38.5%増、自動車13.9%増、電気も72.3%増であったが、金属0.3%減、一般機械24.9%減となった。（機種計）輸出は72.1億円、前年同月比24.0%減であった。北米向2.7%微増、韓国・台湾向47.2%増、欧州向75.6%増、東南アジア向も5.2倍となったが、中国向が76.0%の減となった。

鍛圧機械 全会員受注動向 月次業況調査 推移グラフ



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9月10日から2023年3月7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

- 日鍛工、「MF技術大賞」3製品選出 鍛圧塑性加工技術を顕彰
2022/12/01 日刊工業新聞 9ページ 1446文字
- 賀詞交歓会／日鍛工会長、日本の技術力発信「MF-TOKYO」7月リアル開催
2023/01/12 日刊工業新聞 3ページ 275文字
- 鍛圧機械、コロナ禍からの回復鮮明 受注実績は過去最高額に匹敵
2023/01/16 日刊工業新聞 14ページ 950文字
- 1月の鍛圧機械受注、2カ月連続減 長納期化・原材料高響く
2023/02/09 日刊工業新聞 8ページ 787文字

プレス機械系

- コマツ産機
○コマツ産機、ファイバーレーザー加工機発売 水中で形状切断
2023/02/28 日刊工業新聞 13ページ 542文字
- アイダエンジニアリング
○アイダエンジニア、高速精密プレスシステム一括提供 EVモーターコア向け
2022/10/27 日刊工業新聞 1ページ 717文字
- 榎本機工
○榎本機工、社内ロボ競技会白熱 素早い移動・作業に歓声
2022/12/27 日刊工業新聞 26ページ 591文字
- 型研精工
○型研精工、CEマーク取得 トランスファー装置を海外展開
2022/10/05 日刊工業新聞 8ページ 326文字
- ジャノメ
○ジャノメ、サーボプレスでエコマシシ認証取得
2023/02/17 日刊工業新聞 9ページ 216文字

板金機械系

- アマダ
○アマダ、CO₂ 排出最大 65%減 新型 NC 装置開発
2022/10/26 日刊工業新聞 5ページ 457文字
- アマダ、イノベーション拠点始動 顧客と協働で課題解決
2023/02/06 日刊工業新聞 9ページ 365文字
- アマダ、社長に山梨貴昭氏 磯部氏は会長に
2023/02/10 日刊工業新聞 1ページ 389文字

■トルンプ

- 自動化設備を一括搭載 トルンプが新型レーザー溶接機
2022/10/17 日刊工業新聞 12ページ 524文字

■オーセンテック

- ファイルいい話／オーセンテック 環境負荷低い洗浄機
2022/12/08 日刊工業新聞 26ページ 396文字

■小池酸素工業

- 小池酸素工業／ファイバーレーザー、18KWの高出力仕様追加／厚物を高速・高品位で切断
2022/11/11 鉄鋼新聞 2ページ 779文字

■コータキ精機

- 100%水素ガス使用の厚板溶断機／岩谷産業とコータキ精機が開発／CO₂ 排出削減、安全性向上
2022/10/07 鉄鋼新聞 2ページ 621文字

■吉野機械製作所

- 吉野機械、厚さ 20mm の厚板加工 サーボ駆動機の開発着手
2022/11/10 日刊工業新聞 26ページ 491文字

フォーミング機械系・その他

■PEM Japan

- PEM japan、油圧・サーボモーター仕様のかしめ機 0.01mm 精密位置決め
2022/09/16 日刊工業新聞 10ページ 513文字

■アルファTKG

- アルファTKG、板金向け3次元CADを特別価格販売
2022/12/05 日刊工業新聞 12ページ 203文字

■阪村機械製作所

- 阪村機械、新事務所棟竣工 製造・設計・開発・営業を集約
2022/12/27 日刊工業新聞 9ページ 328文字

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 会員一覧

2023年4月1日現在 五十音順・法人格省略

会員（112社）

相澤鐵工所	住友重機械工業
アイシス	ゼロフォー
アイセル	ソノルカエンジニアリング
アイダエンジニアリング	太陽日酸
アサイ産業	大東スピニング
浅野研究所	大同マシナリー
旭サナック	ダイマック
旭精機工業	高千穂システムエンジニアリング
アマダ	タガミ・イーエクス
アミノ	伊達機械
アルファ TKG	ティーエス プレシジョン
ITACA JAPAN	東京精密発條
板屋製作所	東和精機
Eプラン	トルンプ
エイチアンドエフ	中島田鉄工所
エーエス	中田製作所
エステーリンク	ニシダ精機
エヌエスシー	ニッセー
榎本機工	日本オートマチックマシン
HSG エンジニアリング	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ისტ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	ユーザック
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



会報METAL FORM No.86 2023年4月

2023年4月1日発行 No.86（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)