

会報

# METAL FORM

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

No. 89

2024年1月

## CONTENTS

## ぼてんしゃる

- 2 日本塑性加工学会の活動を活性化させ塑性加工の進化と発展をめざす  
一般社団法人 日本塑性加工学会 会長 東京大学大学院工学系研究科 教授 柳本 潤

## 年頭所感

- 3 「コロナ禍からの回復、飛躍を願う一年」  
一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 代表理事会長 北出 安志
- 4 明けましておめでとうございます。令和6年の年頭に当たり、一言御挨拶申し上げます。  
経済産業省 製造産業局 素形材産業室長 星野 昌志

## 役員年頭メッセージ

- 5 旧年中は大変お世話になり、誠にありがとうございました。本年もよろしくお願いいたします。

## 会員技術紹介

- 9 パーツフォーマSNFシリーズのご紹介 旭サナック株式会社
- 11 熱間鍛造プレス FPZシリーズのご紹介 住友重機械工業株式会社
- 13 さまざまなプレス周辺にコスメック! 株式会社 コスメック

## 新入会員紹介

- 15 自社製特許機構を装備したブランク材積載装置メーカーです 株式会社 KHエンジニアリング

## 報告・開催案内

- 16 報告I MF-TOKYO 2025 第8回プレス・板金・フォーミング展の開催日程が決まりました!  
報告II 日本鍛圧機械工業会 レーザ機器管理者講習会開催のご案内  
報告III 日鍛工会員向けに「基礎商品講座」を開設  
報告IV 「カーボンニュートラルに向けた製造業の最前線」セミナーが開催されました。  
開催案内 日本鍛圧機械工業会 第3回サーボプレス技術セミナー

## INFORMATION FILING

- 18 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(2023年9月~2023年12月)

工業会の動き  
(10月~12月)

## 理事会

- ・第83回(11月2日) 2023年度中間決算仮報告、  
「取引適正化」「物流適正化」に向けた自主行動  
計画報告、日鍛工就業規則・旅費規程および謝金  
規定改定についてなど。

## 委員会

- 企画委員会  
・第2回(12月19日)基礎商品講座開設進捗状況、  
「取引適正化」並びに「物流適正化」のための自  
主行動計画についてなど。
- 技術委員会  
・第1回(10月31日)プレス機械ISO国際会議報告・  
機械安全関連ISO-IEC等の動向、大気汚染防  
止法改正の概要、米国産業用プロセス冷却(チ  
ラー)フロン規制についてなど。
- JIS B 6411 規格群原案作成委員会  
・第1回(10月6日 +オンライン) 委員会設立の趣旨・

目的、規格群の内容説明及び今後のスケジュール  
についてなど。

- ・第2回(12月6日 +オンライン) 前回の議事録フォ  
ロー、第1部のコメントの審議についてなど。

- JIS B 6411 規格群原案作成委員会 分科会  
・第1回(11月15日 +オンライン) 第1部のコメント  
に対する対応についてなど。

- 調査統計委員会  
・第2回(12月26日)2023年暦年・年度受注修正見  
通し、2024年暦年・年度受注予想についてなど。

- 広報見本市委員会  
・第1回(12月6日)MF-TOKYO 2023総括報告、  
MF-TOKYO 2025実施計画についてなど。

- 中小企業委員会  
・第2回(12月8日)セミナー研修会の実施など。

## 専門部会

- 油圧プレス専門部会  
・第2回(11月27日 +オンライン)「油圧プレス導入  
ブック」(仮名)の掲載事項、今後の進め方とスケ  
ジュールについてなど。
- サービス専門部会  
・第1回(10月5日)MF スーパー特自検検査済標準

の表示に修正、今期の活動テーマについてなど。

- レーザサービス分科会  
・第21回(11月15日 +オンライン)CO<sub>2</sub>レーザ加工  
機定期検査項目の精査について。

- 関連機器専門部会  
・第1回(10月13日)今期の活動テーマについてなど。

## MFエコマシニング認証

- MFエコマシニング認証審議会  
・第47回(12月14日)認証審査(更新/新規)の実  
施、CNに準ずる MF エコマシニング認証制度の新設  
についてなど。

## MF技術大賞

- ・合同会議(10月25日)新賞の創設並びに運営要  
領の確認、新年度ポスターの選定についてなど。

## 講習会

- 日本鍛圧機械工業会・日本塑性加工学会  
産学連携企画  
・(12月15日)「カーボンニュートラルに向けた製造  
業の最前線」セミナー。



会報 METAL FORM No.89 2024年1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

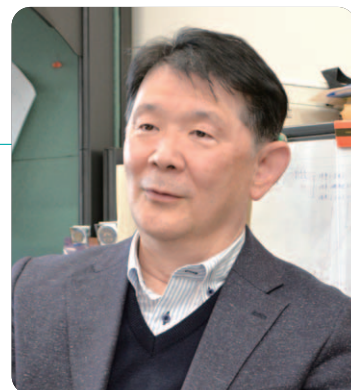
TEL.03-3432-4579 FAX.03-3432-4804 URL: <https://j-fma.or.jp/>

発行人/生田 周作 発行/季刊: 1月、4月、7月、10月の4回発行

## 日本塑性加工学会の活動を活性化させ 塑性加工の進化と発展をめざす

一般社団法人 日本塑性加工学会 会長  
東京大学大学院工学系研究科 教授

柳本 潤



### はじめに

私が日本塑性加工学会の会員になったのは1984年で、1989年に「塑性加工の有限要素解析」に関連した課題で学位を取り、以来研究に従事してきました。日本鍛圧機械工業会とは、MFエコマシシ認証制度やMF技術大賞などでの関わりも長く、学会の産学連携委員長の際に学会と日本鍛圧機械工業会と連携企画セミナーを実施するなどの取り組みも行ってきました。今回、日本塑性加工学会の会長に就任し、学会や関連業界の発展に貢献できればと思っています。

### 『学学連携』の重要性

日本塑性加工学会の活動目標の一つとして長年にわたり掲げている「産学連携強化」に加え「学学連携」を推進すべきと考えています。学会と学会の連携は勿論大切ですが、むしろ学者（研究者）同士の連携が重要だと学会の皆さんには伝えています。研究助成を行っている日本学術振興会や科学技術振興機構（JST）などのFunding Agency や産業技術研究開発機構（NEDO）の公募型事業のRFI（情報提供依頼）に対して、学会として研究テーマを明確に打ち出せないといけないと思います。ただ、そのようなことは一研究者では難しくとも「学学連携」により可能になるのではないのでしょうか。また、塑性加工をメインとした公募型事業や大型のプロジェクトは考え難いですから、塑性加工が各事業やプロジェクトの一翼を担うためにも他の研究者との「学学連携」が必要になってきます。そのためには普段から研究

テーマを仕込んでおくことが重要です。

### いかに『産学連携強化』と『人材育成』を進めるか

産学連携の課題は、研究成果を公開する使命を持つ「学」と独自技術を秘匿したい「産」との折り合いをどうつけるかだと思いますが、塑性加工分野において個社と個大学での産学連携はかなりあると見ています。ただ、その様な共同研究は、いま必要なものを扱うことが多く、そればかりしていると先細りすると思っています。今後は、目先の研究テーマだけではなく、数十年後を視野に入れた大きなテーマに取り組まなければならないと考えています。そのためには、個社と個大学ではなく数社と複数の大学が共同で研究する形になればと思います。

例えば、日本鍛圧機械工業会には現場の声を集約して今後重要かつ必要なテーマや課題として発信していただき、それを受け学会として取り組むべき大きな研究テーマを明確にし、世の中に必要とされるものをよりリアルなカタチにしていけることができればと思います。これらの活動は一人ではできませんので、スクラムを組んで積極的に展開する必要があります。

近年、塑性加工に携わる人員が減ってきています。塑性加工に携わる人材が増えていかなければ技術は途絶えてしまいます。次の世代の技術者、研究者を育てていくというのも日本塑性加工学会の目標でもあります。

（談）



一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 代表理事会長 北出 安志



## 「コロナ禍からの回復、飛躍を願う一年」

新年明けましておめでとうございます。謹んで新春のお慶びを申し上げます。

平素は、当工業会の運営に格別のご支援とご協力を賜り、厚く御礼を申し上げます。

3年間に亘る新型コロナウイルス感染症は一定の収束を向かえ、漸く通常運転が可能となりました。とは言え、COVID-19が消滅したわけではなく、インフルエンザと同様に感染対策を意識することが肝要と思われます。本年は辰年です。龍が天に駆け上がる姿から飛躍、向上の年とも言われますので、行動制限が無く伸び伸びと活動できることを願っております。

一方で世界情勢の不透明感は増していると言えます。長引くロシアのウクライナ侵攻だけでなくイスラエル・パレスチナ情勢、世界経済をけん引してきた中国の成長鈍化や不動産バブルの崩壊とも言える中国不動産大手の経営危機など予断を許しません。また、国内においては物流における2024年問題やカーボンニュートラル（CN）の対応など課題が山積しています。その様な状況だからこそしっかりと地に足をつけ、そして踏みしめて大きく跳躍したいものです。

次に、昨年を振り返ると共に本年の展望を述べさせていただきます。

まず2023暦年の受注は、2022年の横ばい3,730億円を見通しておりましたが、恐らく若干下回る程度に落ち着きそうです。また、2024年の受注予想は調査統計委員会の発表が12月下旬で本号に間に合いませんが、世界情勢の不透明感は増すものの、半導体不足の緩和や次世代電池製造などのEV関連

設備投資意欲の旺盛さなどから2023暦年と比しても、底堅く推移するのではないのでしょうか。

昨年はMF-TOKYO 2023を4年振りにリアルで開催することができました。無事終了できましたのも会員の皆様を始めとするご出展者様とご後援、ご協賛いただいた関係諸団体の皆様のお陰と心より感謝申し上げます。次回の2025年開催は、東京ビッグサイトより2025年7月16日（水）から19日（土）の開催日程が提示されておりますので、改めて皆様のご支援ご協力をお願いいたします。

工業会活動ですが、レーザ・プラズマ専門部会がレーザ加工機のユーザーに向けた「レーザ機器管理者講習会」を2月に実施します。また、企画委員会が若手社員向けに業界で必要な幅広い商品知識を習得できるようにプレス機械・フォーミング機械・板金機械の「基礎商品講座」を4月に実施する計画を進めております。セミナーも東京都立大学西村尚名誉教授主宰の「サーボプレス技術セミナー」や日本塑性加工学会様との産学連携企画セミナーなど、有益な情報発信を積極的に展開して参ります。

本年も工業会活動に関係各位のご支援、ご協力をお願いしたいと存じます。また、2020年以降は十分な工業会活動ができませんでしたが、既に行動制限もありませんので、会員の皆様の積極的なご参加をお願いいたします。

皆様方にとりまして本年も良い年でありますようご祈念申し上げますと共に、益々のご繁栄とご健勝をお祈り申し上げます。



# 令和6年(2024年)年頭所感

明けましておめでとうございます。令和6年の年頭に当たり、一言御挨拶申し上げます。

## はじめに

昨年は、世界のスポーツで多くの名場面があり、野球のWBCでは侍ジャパンの優勝や、サッカー女子等の各ワールドカップが開催され、日本代表への応援にも熱が入りました。文化の面では、将棋で藤井聡太棋士が八冠制覇を達成しました。

経済・政治の面では、ロシアのウクライナ侵略から約2年が経ち、パレスチナ情勢による中東の緊迫化などが日本経済にも影響しています。昨年、日本はG7議長国を務め、様々な国際的な課題解決を進める難しい舵取りを行いました。

日本経済は、自動車等の世界販売やインバウンドにより回復傾向にある一方で、原材料やエネルギー価格の高止まり、人手不足にも直面しています。また、デジタル化やエネルギー環境問題への対応では、素形材産業においても、新たなビジネスチャンスが広がるとともに、海外との間で競争力強化も欠かせません。こうした状況を踏まえて、本年も、様々な取組を進めてまいります。

## 取引適正化、成長投資、人材育成・確保の推進

素形材企業を支援すべく、取引適正化や価格転嫁対策の推進、生産性向上などの取組を支援していきます。省人化・省力化投資に関して、即効性がある支援を新たに実施し、中堅・中小企業による拠点新設や大規模な設備投資の支援を行います。

人材育成・確保では、特定技能など外国人活用の環境整備や、国内の若手育成などの場を広げていきます。当室でも、昨年10月、大学と地元企業等と連携して将来を担う人材育成に係る取組を始めています。

## 物価高・エネルギー高への対策、GXの推進

エネルギー価格の高止まりに対しては、燃料油価格、電気・都市ガス料金に係る激変緩和措置を本年4月末まで継続するとともに、省エネ投資への

経済産業省製造産業局  
素形材産業室長  
星野 昌志



支援等を通じて、省エネ型経済・社会への転換を政府として推進します。

併せて、エネルギー安定供給の観点で、海外との資源外交や水素・アンモニアのサプライチェーン構築、再エネの最大限活用、安全最優先での原発再稼働などに取り組んでいきます。今後、成長志向型カーボンプライシング構想を具体化する中で、GX経済移行債を活用した投資促進策も実行します。

素形材産業においても、例えば、製造分野における脱炭素化に向けて、GI基金を活用し、新たな燃焼炉や電気炉等の技術開発を進め社会実装を目指します。

## イノベーションの推進、新技術との融合

イノベーションは経済成長の源泉です。競争力を維持・強化するため、製造業全体の生産性向上が不可欠です。金属3Dプリンタも、ものづくりに変革を起こす可能性のある技術です。

昨年8月、経済安全保障重要技術育成プログラムにおいて支援対象となった金属3Dプリンタは、すでに航空宇宙や医療分野の部品製造や、金型や部品の試作などで用いられています。素形材産業においてもこうした新技術を取り入れ、新分野の開拓などにつなげられるよう、実用化をさらに進めます。

## おわりに

記憶にまだ新しい令和3年の東京五輪ですが、本年の夏にはパリ五輪が開催されます。本年も日本が元気になる多くの出来事を期待しながら、素形材産業の発展と皆様の御健勝を祈念して、年頭の御挨拶といたします。



代表理事会長 **北出 安志**

コマツ産機株式会社 代表取締役社長

**新年あけましておめでとうございます。**

コロナもようやく5類に移行し、急激に街中でも往来が活発になってきました。最近ではコロナの感染よりインフルエンザ感染のほうが増えてきたように思います。

油断はできませんが世の中が活気を取り戻してきたのではと思っています。

昨年は半導体の生産不足による電子部品の高騰や納期遅

れによって、生産の停滞は自社製品のみならずお客さまの生産にも大きく影響を与えました。現在は少しずつ元に戻っていますが未だに影響が残っています。

また、我々を取り巻く環境は目まぐるしく変化してきています。EV化の加速やCN商品の増加等、数年前に比べると大きく様変わりしており、お客様の生産では近年、軽量化で注目されていたCFRPやホットフォーミングが少し減速し、代わりにギガキャストが注目され始めてきました。

これらの変化に敏感に対応して、日本のモノづくりに貢献していきたいと思います。



理事副会長 **山田 烈史**

株式会社 エイチアンドエフ 取締役社長

**協創と共創で未来に灯りを**

新年あけましておめでとうございます。

近年、気候変動問題が最重要課題となるなか、コロナ後もウクライナ、中東等々で戦闘状態となり、それらを機に

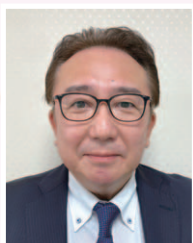
世界の分断がより顕在化し、益々不透明感が拡大する時代となって来ました。

複雑な状況が、各社様の事業環境にも影響を与えている状況

下ですが、環境問題の重要性から自動車業界に代表される大変革時代も、加速しているという大きな流れは不変の状況です。

対応策としてテクニカルには色々あるかと思いますが、当社では、お客様、サプライヤー様と協力して創る協創と社内では職員と共感して創る共創をキーワードと考えております。当工業会に置き換えても、協創と共創で不透明な時代に明かりを灯せるものと考えます。

本年もポジティブシンキングで、変化し、挑戦し、成長を目指して、この先行き不透明な時代に、明かりを灯すべく、日鍛工一丸となって頑張ってお参りしましょう。



理事副会長 **中塚 尚樹**

アイダエンジニアリング株式会社  
上席執行役員 生産統括本部 副本部長

**世界情勢の変化に対応する**

新年あけましておめでとうございます。

昨年は4年振りにMF-TOKYO 2023がリアルに開催が出来て、関係者の皆様には大変感謝致します。広報見本市委員会として、次回MF-TOKYO 2025に向けて、会員企業様にとって、より

よい"場"と"機会"を提供すべく、尽力してまいります。

さて、コロナウイルスも収束し、半導体不足も解消に向か

い、日本の経済活動が正常化に向かっているなか、世界ではロシアによるウクライナ侵攻が終息せず、イスラエルとハマスの戦闘など、世界各地で深刻な問題が相次いでおり、こうした地政学リスクを考えながら本年も変化の激しい市場でビジネスを進めて行く必要が有ります。そのためにはリスク管理を念頭に置き、幅広い視点から市場を分析し、顧客ニーズを見極め、それに応える柔軟性を持った戦略を立てることで、新しいビジネスチャンスが生まれると思います。会員企業の皆様と協力体制を築き、鍛圧機械工業会の成長と発展に向けた取り組みを行って行きましょう。今年も一年宜しくお願い申し上げます。



理事副会長 **堀江 喜美雄**

株式会社アマダ 顧問

株式会社アマダプレスシステム 代表取締役社長

**塑性加工の未来**

新年あけましておめでとうございます。

我々を取り巻く社会環境は、年々複雑になってきています。世界各地での異常

ともいえる気象状況の変化や、ロシアのウクライナ侵略やイスラエル・パレスチナ間の紛争など、考えていなかったような出来事が起こっています。

日本でも物価高騰や少子高齢化社会やそれに伴う人手不足など多岐にわたる問題が山積しています。そしてプレス加工業界においても、これらの課題に対し、革新的な技術開発や自動化、ワークライフバランスを加味した働き方改革など大胆な意識改革が必要です。

そのような中、MF技術大賞に、新たなMF新技術賞を増設します。従来の大賞に加え、会員各社単独による新商品・新技術が対象となります。会員各社が、ものづくりの課題への取り組みや総合力を高めることにより、業界の発展、そして日本の未来の製造業につながると確信しています。





### 理事副会長 富永 浩之

住友重機械工業株式会社  
執行役員 産業機器事業部長

#### 新年あけましておめでとうございます

2020年から猛威を振ったコロナウイルスもようやく落ち着きをみせ、企業活動は以前の状態に戻ってまいりましたが、取り巻く状況は不透明感を増しています。一昨年のロシアのウクライナ侵攻に続き、昨年は中東においても戦禍が広がりました。加えて米中の対立がもたらす影響

が我々のグローバル活動に影を落とし、今までになく地政学リスクの考慮が必要な状況です。また、昨夏の酷暑から冬への短期の移行は気候変動の影響を感じさせ、SDGsに直結するCO<sub>2</sub>削減問題は、改めて喫緊の課題であることを感じさせました。このような急激な変化をすべて予見することは不可能ですが、我々企業は変化に応じて迅速かつ柔軟に対応していく必要があります。会員各位からの生きた情報がそれらの一助となるように、本年も活発な工業会活動を展開してまいりたいと思っておりますので、ご指導のほどよろしくお願い申し上げます。



### 理事副会長 相澤 邦充

株式会社 相澤鐵工所 代表取締役社長

#### 新年あけましておめでとうございます

昨年は弊社100周年にあたり多くの皆様に祝詞を頂戴しました。紙面をお借りし改めてお礼申し上げます。

2023-2024年度は初めて副会長を拝命し、「中小企業委員会」の委員長を務めております。会員企業の大多数を占める中小企業の皆様に、これまでより委員会活動に参加しやすくし情報交流や懇親を図っていただくため昨年「中小

企業青年委員会」の年齢制限を撤廃し名称を変更致しました。

一方、親子ほど離れた委員会では敷居も高いし大胆な発言もしにくいという意見も尊重し下部組織として「青年部会」を創設し、若手経営者・次世代経営者の自由闊達な交流を目論んでおります。

私自身、20代で工業会活動に初めて参加したのが本委員会で、多くの先輩経営者の皆様の意見がとても貴重で勉強になった経験があることから、より活発な委員会にして参りたいと念願しております。

今年もよろしくお願い申し上げます。



### 理事 美濃 雅信

株式会社 栗本鐵工所  
執行役員 機械システム事業部長

#### DX推進で社会課題へ対応

あけましておめでとうございます。昨年はパンデミックが収束の兆しを見せ、日常生活が正常な姿に向かい出しました。一方、世界はウクライナ侵攻と中東紛争勃発という国際的な課題に直面しています。日本のエネルギーは依然として中東の化石燃料に大きく依存し、世界の安全保障問題に対して

無関心ではられません。このような状況下で、我々鍛圧機械産業界は短期的なエネルギー問題に対処するために、ICTを活用した製品の省エネシステムを更に進化させていくことが必要です。また、大きく変貌していく社会環境の変化に向けては、DXを取り入れ、これらを推進することによって、社会的課題となっているカーボンニュートラルへの適応や2024年問題などに対応し、持続可能な未来を築く事ができるのではないのでしょうか。

鍛造プレス専門部会では大きく変わりゆくモビリティに焦点を当て活動を進めて行きたいと考えていますので、本年も宜しくお願い申し上げます。

無関心ではられません。このような状況下で、我々鍛圧機械産業界は短期的なエネルギー問題に対処するために、ICTを活用した製品の省エネシステムを更に進化させていくことが必要です。また、大きく変貌していく社会環境の変化に向けては、DXを取り入れ、これらを推進することによって、社会的課題となっているカーボンニュートラルへの適応や2024年問題などに対応し、持続可能な未来を築く事ができるのではないのでしょうか。



### 理事 松野 修

村田機械株式会社  
執行役員 工作機械技術統括部長

#### ピンチをチャンスに変えていく

新年あけましておめでとうございます。「明けない夜はない」のとおり、5月に新型コロナウイルス感染症は5類に位置付けられました。それから個人や事業所での感染対策は必要ですが、感染拡大前の生活を取り戻せたと思っています。また、コロナ禍で日常になったWebでのコミュニ

ケーションは距離と時間を縮め、海外との意思疎通も密にできるようになっています。

しかし、米中の対立、ロシアのウクライナ侵攻など世界の不安定な状況のなか、鋼材価格の高騰、エネルギーコストの高騰が起き、コストダウン活動では追いつかず、値上げをせざるを得ない状況になりました。お客様のご理解を得るだけでなく、値上げに見合う生産性向上と安定稼働を提供すべく努力しています。

ピンチをチャンスに変えていく、皆様とともにこの局面を乗り越えていきたいと考えています。本年も宜しくお願い致します。

ピンチをチャンスに変えていく、皆様とともにこの局面を乗り越えていきたいと考えています。本年も宜しくお願い致します。



## 理事 勝田 宏也

渋谷工業株式会社  
執行役員サイラス本部部長

### 新年あけましておめでとうございます

昨年7月には4年振りにMF-TOKYOがリアルで開催され、また10月の訪日外国人客数はコロナ感染症拡大前の2019年同月比100%を初めて超え、完全に終息したとは言えないまでも漸くコロナ前の賑わいを取り戻しつつあるようです。

ところで厚労省労働基準局長通達によりレーザ加工機設置業者にはレーザ機器管理者を選任し管理を行うことが求められています。レーザ・プラズマ専門部会においては今年2月21日に「レーザ機器管理者講習会」の開催を予定することになりました。本会会員の皆様にはレーザ加工機を使用されるお客様に参加のご案内をお願い申し上げます。

昨年来の中国をはじめ海外経済の減速懸念はありますが、新年を迎え世界平和と景気拡大を心より願って止みません。本年も宜しく願い申し上げます



## 理事 高田 浩

オーセンテック株式会社 代表取締役会長

### 会員企業の皆様、 新年あけましておめでとうございます 心からの祝福をお送りします

近年、私たちはコロナ禍という前例のない挑戦に直面し、テレワークの導入やオンライン会議というデジタル化による大きな転換を経験しました。最近では、コロナの影響が緩和し、展示会の来場者数も回復し始め、私たちは徐々に対面活動へと戻っています。こ

れにより、対面と非対面の新旧営業手法を融合させることで、私の長所を活かせる場も増えてきました。

本年も引き続き、当社は鍛圧・板金業界のさらなる発展を目指し、積極的な情報発信と新たな挑戦を続けてまいります。円安の影響を受けている多くの企業がありますが、コロナ禍を克服した経験を活かせば、我々はこの困難を乗り越えられると信じています。

会員企業の皆様が健康で、繁栄に満ちた素晴らしい一年を過ごされることを心から願い、更なる飛躍と成功を期待しております。



## 理事 大川 雅子

株式会社 コニック 代表取締役社長

### 謹んで新年のお慶びを申し上げます。

2023年は長引くウクライナ紛争に加え、パレスチナ、ガザ地区での戦闘がおき厳しい状況が続いています。国内においても急速な円安、原材料高、エネルギー高に加えて人材不足が進んできています。一方において、長引くコロナ禍よりの脱出やチャットGPTをはじめとした生成AIの技術の進歩が急速に広がっています。

当工業会においては、7月にMF-TOKYO 2023が4年振りにリアルで開催され、お客様、会員の皆様方の熱気が大いに感じられる展示会になったものと思います。

今回の2025年には大阪・関西万博が開催される年にあたり、より一層の盛り上がりが期待されることです。

当社は2023年健康経営優良法人プライト500に選ばれた事が出来ました。

社員の活力向上や生産性の向上等組織の活性化を目指して、今後も取り組んでまいり所存です。本年も会員の皆様の益々のご繁栄とご健勝をお祈り申し上げます。



## 理事 網野 雅章

株式会社 アミノ 代表取締役社長

### 新年あけましておめでとうございます。

長らく続いてきたコロナウイルス感染症も落ち着き、以前の日常生活を取り戻しつつある中、日鍛工でもMF-TOKYOを4年ぶりにリアル開催する事が出来ました。一方で世界情勢ではロシアによるウクライナ侵攻の長期化、イスラエルとパレスチナの紛争勃発など、不透明な状況が続く、原材料費や原油価格の高騰など経済活動にも大きな影響を与えており

ます。日々頭を悩ませている会員の皆様も多い事と思います。

世界情勢が目まぐるしく変化する中、IT技術、DX技術の活用的重要性が増し、また自動車産業においてもEV化の大きな変革の波を迎えており、EV関連の設備投資をはじめとした新しい需要が生まれてくる事に期待しております。日鍛工でも様々な部会活動、委員会活動を通して、会員企業様同士の交流や情報交換を進め、皆様の事業活動の一助になればと考えております。

皆様方にとりまして本年も良い年でありませうご祈念申し上げますと共に、益々のご健勝をお祈り申し上げます。





### 理事 山崎 高嗣

ヤマザキマザック株式会社 代表取締役社長

#### 変化の時こそ、新しいモノづくりが生まれるチャンス

謹んで新年のお慶びを申し上げます。

昨年の世界経済の成長率は前年に対し鈍化することとなりましたが、人手不足への

対応や生産性向上のための設備更新・自動化システムの需要は底堅く、設備投資は堅調に推移しました。

産業動向に目を向けますと、自動車産業においては大型構

造部品を一体成型するギガキャストに代表されるように、モノづくりが大きく変化しております。また近年、宇宙産業への注目が高まっており、2040年には100兆円規模に市場が拡大すると予測され、今後さまざまなモノづくりのニーズが創出されることが考えられます。

産業構造の変化など、製造業を取り巻く環境は不確実性が増しておりますが、このような変化の時こそ、新しいモノづくりが生まれるチャンスとなります。当社は引き続き、製造業のさらなる発展を支えるソリューションを開発、提供してまいります。

皆様の益々のご発展とご健勝を心より祈念し、新年のご挨拶とさせていただきます。



### 理事 中野 孝之

株式会社 阪村機械製作所 代表取締役会長

#### 「気付きを行動へ」

新年あけましておめでとうございます。

弊社は横型鍛造機である「フォーマー」を60数年来製造しております。

「フォーマー」を認知して頂きたいと20

数年来、当工業会会合に参加を続ける中、少しは「フォーマー」をご認知いただけたかと思えます。フォーマーメーカー各社の代表の思いで務めます。

この間、JIMTOFから鍛圧専門の展示会へと2009年から2年毎のMF-TOKYOが始まり、その度に新しい取り組みへと行動してまいりました。

「百年に一度の大変革」と言われる、まさにその渦中で、そしてコロナ後の反転攻勢へと最先端技術を駆使しつつ、細やかな気配りでお客様の信頼を強固に深く維持される工業会の皆様とのお付き合いを気付きとし、皆様を範ともしつつ邁進してまいります。

日鍛工の皆様は今後益々の力強い発展を祈念しつつ、新年の挨拶とします。



### 監事 榎本 良夫

榎本機工株式会社 代表取締役社長

#### 日本の素晴らしいものづくり技術を伝承する

また新しい年を迎え、技術の伝承と新技術の取り組みの指南役に徹する気持ちで新たにしております。日本は、

長く培った「ものづくり」技術を伝承しなければ存在ができません。新しい技術は伝承の延長にあり、若い技術者を育て、過去の失敗を踏まえて前に進まなければなりません。

経済はサービスで動いているという経済学者が居ますが、そもそも「もの」がなければすべては成り立たず、生きるに必須な農産物、たとえばお米も機械装置や化学肥料無くして生産は成立しません。我々がプレス機械はそれらの装置を作るに必須なアイテムです。ウクライナや中東情勢の悪化は時計の針が80年程前に振り戻ってしまい、ベルリンの壁崩壊後しばし享受した平和な情勢が悪化の一途をたどっています。この国際情勢を見るにつけ、日本は、古くから伝承しているものづくりを永遠に伝えて、国家安泰・繁栄の基礎にする事が必要でしょう。



### 監事 三須 肇

株式会社 理研オプテック 相談役

#### 新年あけましておめでとうございます。

新型コロナが、感染症法上5類に引き下げられ様々な行動規制が解除され半年が経ちました。経済・社会活動がコロナ前の状況に戻り、人と人とが触れ合う

様々な場面が漸く復活しつつある中、昨年7月に4年ぶりに開催されたMF-TOKYO 2023の来場者数は前回比微減ではありましたが、出展会員各位の新技術や創意工夫を通じて来場者

の反響も良好だったと伺っております。鍛圧機械の受注は昨年10月までの統計では前年比約3%増で推移していますが、一方で原材料費や人件費の高騰、円安などにより、会員の皆様方も対応に腐心をされていることとお察しいたします。このような厳しい状況は今年も続くでしょうが、弊社ではコロナ禍をきっかけに取り組んできた「個人・組織の力量アップによる業務の改革、効率化」を更に深化させ、難しい時代を乗り切ってゆきたいと考えております。

皆様方にとって本年がより良い年でありますとともに、益々のご健勝をお祈り申し上げます。

## パーツフォーマSNFシリーズのご紹介

### 1

#### はじめに

弊社は1942年7月に愛知県尾張旭市にて創業、1959年に圧造機械の製造販売を開始し、現在は、ヘッダー、パーツフォーマと呼ばれる圧造機械の製造、販売、アフターサービスに加え、圧造金型の開発、供給も行っており、世界市場において幅広くご採用頂いています。

近年、自動車業界の「電動化」、「自動化」、「コネクテッド化」の波を受けて、より高精度な成形能力をパーツフォーマに求めるニーズが高まっています。今回は、弊社パーツフォーマSNFシリーズをご紹介します。



本館外観

### 2

#### SFシリーズの紹介

SNFシリーズ(Sunac Netshape Former)をご紹介しますにあたり、まずは弊社の主力商品であるパーツフォーマSFシリーズをご紹介します。SFシリーズは、成型工程数6から8工程、圧造力は500kNから6000kNにわたるラインナップを有しています。主な特長は、「3つのファイン」機能と独自のトランスファシステム機構「ユニバーサルトランスファ」を標準仕様として搭載しています。

##### ●「材料を送る」ファインフィードシステム

グリッパ方式により定寸で安定した材料送りを実現。従来のストッパ使用時に起こりがちな切断材端面のこすれ傷(ストッパ痕)を無くしました。

##### ●「材料を切る」ファインカッティングシステム

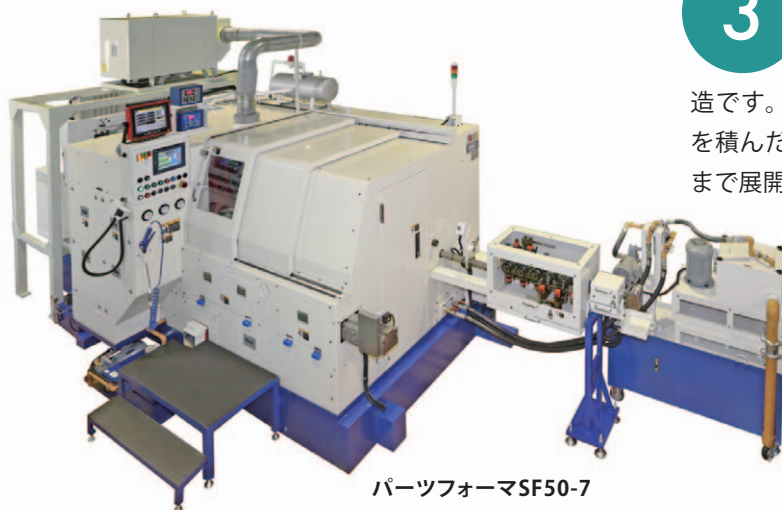
切断時の初速を上げる工夫により高速切断を実現。材料切断面が平滑になり、切断重量バラツキを最小限に抑えました。

##### ●「材料を打つ」ファインスライドシステム

成形時のラムとフレームの間のクリアランスを極限まで詰め、安定した動きを確保。温度変化の影響による寸法経時変化の少ない生産を実現しています。

##### ●「材料を運ぶ」ユニバーサルトランスファシステム

順送と180°反転を切り換えて使用できるオープンターン機構を工程ごとに備えています。成形荷重の大きい工程には金型径の大きなダイス側での加工を選択できるなど、金型設計の幅を広げるとともに金型寿命改善につながります。



パーツフォーマSF50-7

### 3

#### SNFシリーズの紹介

SNFシリーズの主な特長は、ラムクリアランス“0”を実現する特殊スライド構造です。500kNパーツフォーマSF50シリーズで実績を積んだ構造を現在2000kNクラスのパーツフォーマまで展開しています。また、「切る」「打つ」「運ぶ」機能の進化だけでなく油圧複動成形機能も搭載することができます。

##### ●「切る」の進化

切断時の初速を2倍以上速くする新機構を開発。倒れの無い直角な材料切断面を実現しました。切断重量バラツキを、従来比約50%に抑え、切断面の面粗さ





峯 賢義  
 旭サナック株式会社  
 圧造機械事業部 営業部 金型開発課 課長  
 〒488-8688 愛知県尾張旭市旭前町5050  
 TEL.0561-53-1261  
<https://www.sunac.co.jp/forging/>

も向上し、圧造製品の品質向上に貢献します。軟素材の切断にも有効です。

■切断比較（材質：S45C 材料径：φ 18）

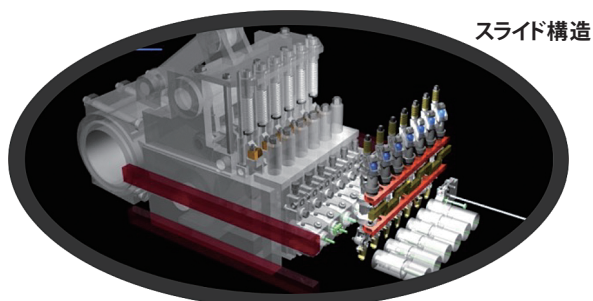


SF150-7

SNF150-7

●「打つ」の進化

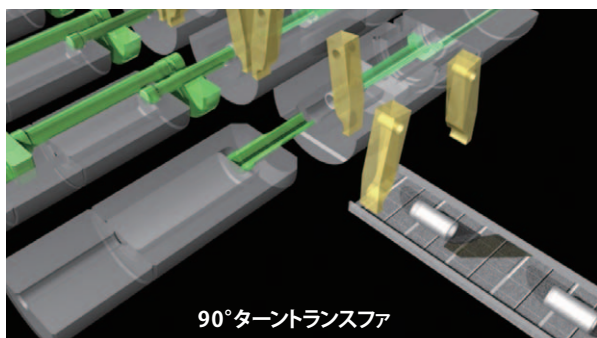
ラムのクリアランス“0”を実現した特殊スライド構造はお客様から高い評価を頂いており、500kN パーツフォームは数多くのリピート受注を頂いています。生産中にパンチの芯調整が不要になった、貫通穴の成形時に内径芯振れ精度が向上した、金型の寿命が向上した、などのご評価を頂いています。



スライド構造

●「運ぶ」の進化

90°ターントランスファは、圧造成形後の製品をコンベア上に搬送する時、90°回転して運びます。製品の向き、姿勢を一定にすることにより、整列して機械から取り出すことが可能です。また、ワーク同士がコンベア上でぶつかり打痕が発生する困りごとを解決できます。

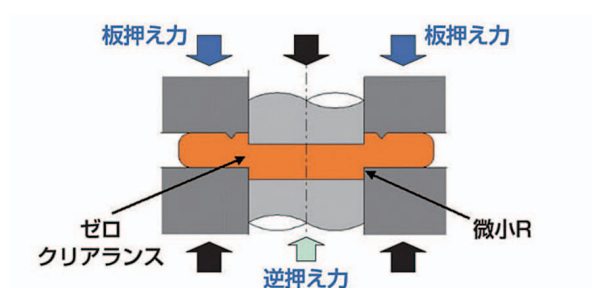


90°ターントランスファ

●新機能の紹介

パーツフォームに油圧複動装置の搭載が可能です。油圧サーボ弁を用いた駆動制御により、複雑な金型の動作制御が可能となります。加工形状の幅が広がり、成型荷重の低減や工程削減などの効果が期待できます。

■油圧複動システムを利用した精密打抜き



4

おわりに

SNF シリーズは、圧造機械の基本的な機能である「切る」「打つ」「運ぶ」を進化し、1ランク上のネットシェイプ成形に貢献します。弊社ホームページには、圧造に関する様々な取り組み、技術情報を掲載しています。QRコードを読み取る、もしくは「旭サナック FTX」で検索いただければ幸いです。もしくは「旭サナック FTX」で検索いただければ幸いです。





## 熱間鍛造プレス FPZシリーズのご紹介

1

### はじめに

住友重機械工業株式会社は、約 130 年前に創業し、様々な装置を製造・販売している総合機械メーカーです。大きく 4 つの事業セグメントに分かれており、我々の産業機器事業部はそのセグメントの 1 つのインダストリアルマシナリーセグメントに属しております。愛媛県新居浜市に工場を構え、PET 診断システムや陽子線治療装置などの医療機器とクランク式熱間鍛造プレス及び小型～超大型までの油圧プレスを主力事業としています。

住友重機械の熱間鍛造プレスは 1 号機を 1967 年に納入し、その歴史がスタートしました。その後、大量生産時代に入り、高速生産実現に向け、高速のプレス機や、高速化に対応した自動化設備の開発を進め、現在まで、国内外合わせて 250 台以上のクランク式熱間鍛造プレスの納入実績があります。今回は最新機種として開発・上市しました熱間鍛造プレス FPZ シリーズをご紹介します。



FPZ-2000 外観写真

2

### FPZ シリーズ開発の背景

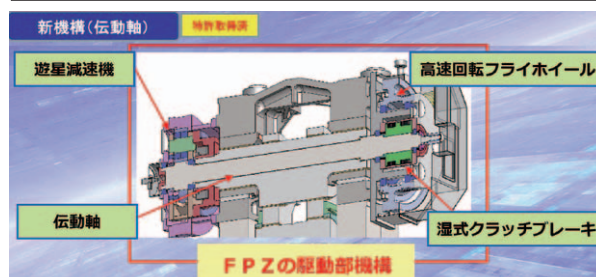
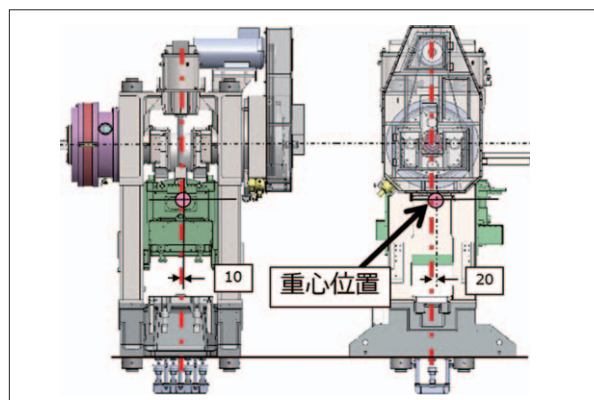
当社最新機種である FPZ シリーズの開発コンセプトですが、当社従来機種である FPX・FPR シリーズで培われた機能をベースに更なる進化を目指しました。

従来機の良い点、改善すべき点をプレスの基本構造へ反映し、それと並行して、鍛造プレスに求められるお客様の声や視点をあらためて収集しました。その結果「安定生産」を可能にする設備が大前提であるということのを再認識し、STABLE:『安定』、SUITABLE:『最適』、CONFORTABLE:『快適』の 3 つをキーワードに開発を進め、FPZ シリーズが完成しました。

3

### 装置コンセプト

FPZ シリーズの最大のポイントは、プレス本体の重量バランスを最適化 (SUITABLE) している点であり、バランス最適化設計により、前後、左右共、大幅に重心位置を機械センターに接近させました。代表的に図に示しているのは 2000ton クラス FPZ のプレス重心位置です。プレス中心からの重心位置のずれ量は左右方向で 10mm、前後方向においても 20mm と非常に僅かです。これを実現した技術は、プレスの心





河野 裕嗣  
住友重機械工業株式会社  
産業機器事業部 プレス統括部 設計部 部長  
〒792-8588 愛媛県新居浜市惣開町5-2  
TEL. 0897-32-6330  
<https://www.shi.co.jp/industrial/jp/index.html>

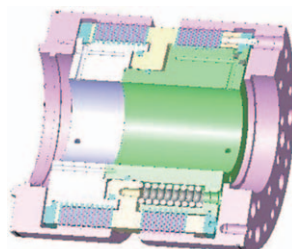
臓部ともいえる駆動系を構成する遊星減速機と湿式クラッチブレーキの分割配置です。エキセン軸に貫通穴を設け、左右の駆動力を伝達する伝動軸を配置することで、右側に湿式クラッチ/ブレーキ、左側に遊星減速機を分割配置した構造が可能となりました。

また、メインモータも従来はプレス後面側にモータ台を設置していましたが、FPZ シリーズでは、クラウン上部に取付ける構造としています。これらにより、プレスの安定性の向上（STABLE）を実現しました。

## 4

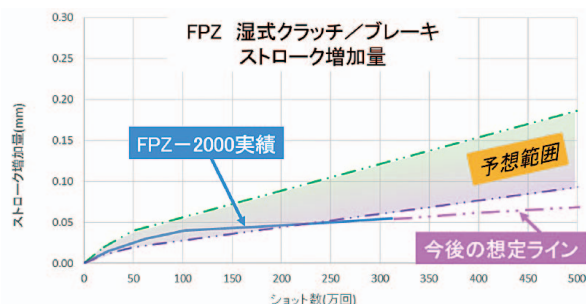
### キーコンポーネント： 湿式クラッチ/ブレーキ

最適性（SUITABLE）を実現するために採用しているキーコンポーネントの湿式クラッチ/ブレーキは、従来機では海外からの購入品を当初使用していました。ひとたび不具合が発生しますと、色々な面でコントロールが難しく、解決に時間を要するなど、お客様にもご迷惑をお掛けすることもありました。このため、当社はこれまで蓄積したノウハウをベースに、自社開発を推し進め、鍛造プレス用の湿式クラッチ/ブレーキの内製化を実現しました。



湿式クラッチ/ブレーキ断面図

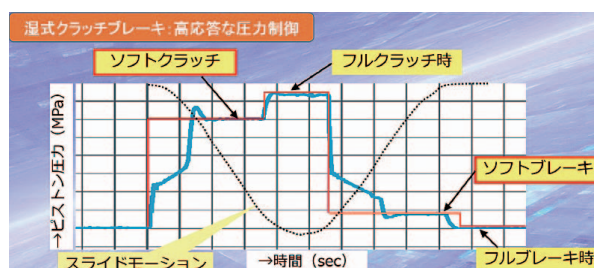
従来の乾式クラッチ/ブレーキと比較して、ライニング摩耗は大幅に低減でき、さらに開発当初想定していた摩耗量（≒ストローク増加量）に比べても、FPZ 実機での摩耗量はその想定範囲の下限以下で推移していることを確認しています。このままの傾向で摩耗が推移するとすれば、十数年以上ストローク調整が不要ということになり、特に不具合が無ければ開放点検も不要であり、保全の手間を大きく改善



することが出来ます。

乾式クラッチ/ブレーキでは、どうしても機械的接触によるライニングの摩耗粉が発生してしまうため、工場内の環境を悪化させる要因となっておりましたが、湿式クラッチ/ブレーキではそういった摩耗粉が大気中へ放出されることがないため、工場内の環境改善に貢献します。

また、自社開発の湿式クラッチ/ブレーキはサーボバルブを用いた高応答な圧力制御システムにてコントロールします。その制御特性を下のグラフで示します。湿式クラッチ/ブレーキの特徴的な圧力波形であり、縦軸にピストン圧力、横軸に時間を示しています。油圧駆動方式（湿式）とすることにより、従来の空圧式では、不可能な圧力制御が可能になります。指令圧力の赤線に対し、実績圧力の青線が示すように確実に制御されていることが分かります。また、ソフトクラッチやソフトブレーキで圧力を最適にコントロールすることで、クラッチやブレーキをつなぐ瞬間の振動・騒音を大幅に低減し、快適性（CONFORTABLE）を向上しています。



湿式クラッチ/ブレーキ制御特性

## 5

### 最後に

当社 FPZ シリーズは、2000t、2500t、3000t、4000t、4500t をラインナップしています。前述しました重量バランスの徹底的な最適化と、長寿命・高応答の内製湿式クラッチ/ブレーキを搭載した FPZ シリーズは、鍛造工場の生産の安定化及び品質向上への寄与はもちろんですが、今後さらに要望が高まると思われる人手不足への対策としての労働環境改善（騒音、振動、ライニング摩耗粉等の削減）のニーズに対しても、お客様のご要望にお応えすることが出来ると考えています。これは当社プレス事業での SDGs 推進の取組みの一つでもあり、今後も持続可能な世界の実現に貢献していきます。

## さまざまなプレス周辺にコスメック！

### 1

#### プレスマシンの金型交換にコスメック！

プレスマシン用金型の交換は危険な作業を伴います。また、クレーン操作の熟練技術やボルスタ上の金型移動、位置調整といった多大な労力を要するため、金型の搬入出には多くの作業時間も要する。そのような人力に頼る金型交換の時代から、プリローラやダイリフタの設置により、誰もが簡単に金型の交換が可能となる時代に突入しました。

製造現場における危険作業や人材不足、労働時間短縮といった、さまざまな問題解決の一翼を「コスメックの金型交換自動クランプシステム」が担います。熟練技術や多大な労力を費やすことなく、『安全・簡単・スピーディ』な金型の交換を可能にします。

コスメックは豊富な種類の「プリローラ」や「ダイリフタ」を取り揃えることで、プレスマシンやお客様の工場に最適な提案が可能です。

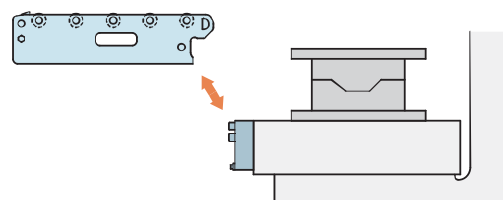
プリローラは、プレスマシンへの金型搬入出作業を安全かつ効率的に行うことができ、プレスマシンの前面に取付けることにより、金型をプレスマシンの外で受け渡しできるためクレーン作業が容易になります。さらにプリローラ上に配置されたローラにより、ボルスタ上に軽い力で金型を移動可能です。

弊社は「プレスマシンや工場設置場所の条件に合わないプリローラはない」というほど多種多様なプリローラを保有しており、お客様の条件に最適なプリローラを選択が可能です。万が一、最適なプリローラがない場合はカスタムメイドのご要望にも応じます。

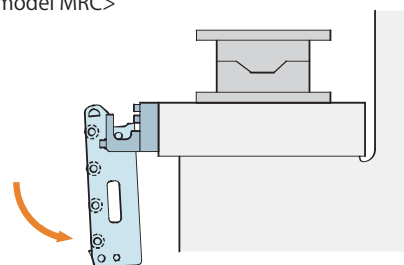
プレスマシンの稼働時にはプリローラの退避も可能で5種類の収納方式から選択いただけます。ダイリフタは、ボルスタ上で金型をスムーズに動かすためには欠かせないアイテムです。先述のプリローラとの組合せでプレス機外と機内の金型移動も安全かつ簡単に行うことができます。

「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でき、各種T溝寸法やU溝寸法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。

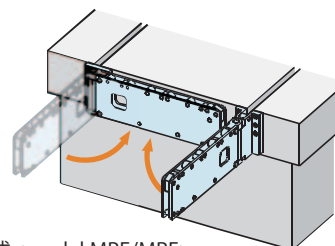
#### プリローラ 5 種類の収納方式



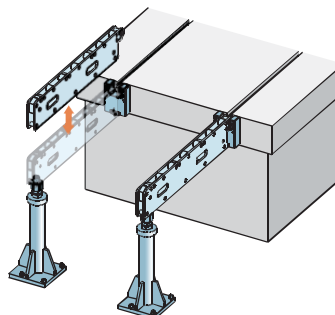
着脱式<model MRC>



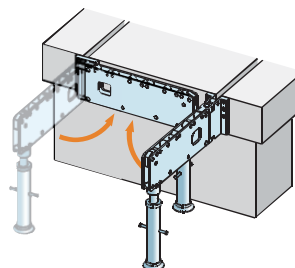
着脱・垂直折りたたみ式<model MRD>



水平折りたたみ式<model MRE/MRF>



着脱式(スタンド取付タイプ)<model MRG>



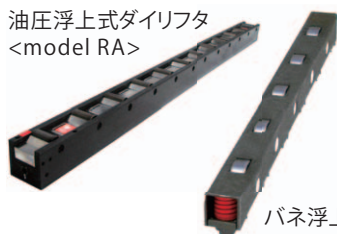
水平折りたたみ式(スタンド取付タイプ)<model MRJ/MRK>





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>

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>



バネ浮上式ダイリフタ<model RB>

2

## プレス間搬送ロボットの多機能化にも コスメック！

タンデムラインのようにプレス間搬送での多関節ロボットやガントリーローダー等、金型交換時にアームを交換する必要がありますが、ロボットハンドチェーンジャーをロボットに装着することでアームのワンタッチ交換が可能となり段取り時間の大幅な短縮が可能です。

繰返し位置精度は  $3\mu\text{m}$  と高精度で小型・軽量なのに高い能力も合わせ持ち、ロボットの汎用化・多機能化にも役立ちます。

3

## 溶接工程にもコスメック！

溶接工程のジグクランプやロボット搬送アーム等、豊富なアイテムと多くの実績を誇り、段取改善のお手伝いをいたします。薄板を高精度に位置決めしてクランプするピンクランプ、スパッタ対策を施したハイパワーエアクランプ、ジグパレットを高精度かつ瞬時にクランプするFAパレットクランプ、また溶接部品のロボット搬送に欠かせない各種ハンドも取り揃えています。

4

## 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。

5

## 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「金型交換自動クランプシステムの選定は難しいのでは？」と思われがちで、その様な場合には自動化の導入を敬遠してしまいます。

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・販売から取付工事・使い方指導、さらにアフターサービスまで一貫した安心の対応をいたします。

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行える「プレス形式別QDCS選定表」も掲載しております。

### QDCS（Quick Die Change System）とは？

導入事例

選定方法



6

## 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是であり、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べく一翼を担えるよう精進していく所存です。



〒459-8001 愛知県名古屋市長区大高町寅新田138-1

TEL. 052-829-1233 URL: <https://kh-engineering.co.jp/>

代表者：代表取締役 木村 敏章

会員代表者：代表取締役 木村 敏章

代表的な取扱品目：ブランク材積載装置、レバラー、フィーダーなどの送り装置

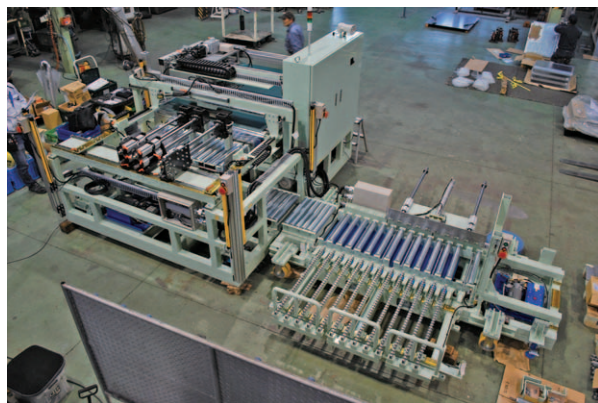
## 自社製特許機構を装備したブランク材積載装置メーカーです

プレス装置にてブランキングされた板材を自動集積し、独自で開発した『オートフォーク（特許機構）』の機構により、プレスラインを止めない生産を可能にいたします。

一般的なブランク材積載装置は、規定量に達するとプレス工程を停止させ集積されたブランク材を搬出させる必要があります。

オートフォークを使用することにより、集積材を搬出しながらプレスラインの稼働を継続できることが最大の特徴です。また、ブランク材の搬出方向を変換する『回転装置（特許機構）』を装備すれば、幅広いワークの積載にも対応することが可能となります。

集積材のストック数等もお客様の御要望に合わせて構想、設計をいたします。オプションにより、ブランク材形状・大きさに合わせた位置決めガイド・スタンプの適正位置も品番選定により自動で調整可能となり、アイテム切り替え時の段取り時間を大幅に削減できます。安全性・生産性向上・省人化に必ずお役に立てる製品をご提案できる自信があります。



●ブランク材積載装置

### ・レバラーフィーダー（プレス周辺機器）の点検・整備事業

当社は大手送り装置メーカーのサービス経験をベースにプレス周辺機器（アンコイラー・レバラー・フィーダー・パイラー）の点検・整備・修理で数多くの実績を積み、各種メーカーの設備・機器に幅広く対応しています。



●MF-TOKYO 2023 弊社ブースにて

プレス機には特定自主検査が義務化されておりますが、周辺機器には年次点検の義務は存在しません。ですが、プレス機と周辺機器は同一時間稼働しております。

突発故障に対する対応はもちろん、ご訪問時に他の設備や機器を点検し、近い将来にメンテナンスが発生すると予測される設備・機器の部品交換をご提案いたします。それが“予知保全・予兆保全”です。

### ・電気制御メンテナンス事業

各種設備の制御盤、PLC、タッチパネル、サーボ機器等老朽した電気機器を最新機器へ更新いたします。

大切な設備を末永くご使用いただけるサービスを実施しています。『お客様に寄り添った設備の町医生的な存在でいたい』それが当社の理念です。

日本鍛圧機械工業会の益々のご発展に貢献する為、社員一同全力で精進してまいります。

今後ともどうぞ宜しくお願い申し上げます。



●レバラー・フィーダーの点検事業も展開

## 報告Ⅰ

# MF-TOKYO 2025 第8回プレス・板金・フォーミング展の開催日程が決まりました!



The poster for MF-TOKYO 2025 features a red background with a circular logo. The logo contains the text 'The 8th METAL FORMING FAIR TOKYO' and the dates '2025年 7月16日[水] ~ 7月19日[土]'. Below the logo, it says 'Date: July 16 (Wed) - 19 (Sat), 2025'. At the bottom, it mentions '第8回プレス・板金・フォーミング展 <開催予告>' and '会場: 東京ビッグサイト 東ホール'.

<開催予告ポスター>

昨年12月6日(水)に開催した第1回広報見本市委員会において開催実施計画を固め、副題は「人と地球にやさしい技術、持続可能な未来を築く」に決まりました。大まかなスケジュールは、下記となります。

**7月16日(水) ~ 7月19日(土)**  
東京ビッグサイト東ホール

## 開催までのスケジュール

| 日程             | 内容               |
|----------------|------------------|
| 2024年7月1日(月)   | 出展申込受付開始         |
| 10月31日(木)      | 早期出展申込締切         |
| 11月29日(金)      | 早期出展申込金支払期限      |
| 12月20日(金)      | 出展申込最終締切         |
| 2025年2月7日(金)   | 出展者説明会(オンライン)    |
| 2025年7月16日~19日 | MF-TOKYO 2025 開催 |

## 報告Ⅱ

# 日本鍛圧機械工業会 レーザ機器管理者講習会開催のご案内

日本鍛圧機械工業会のレーザ・プラズマ専門部会では、「レーザ光線による障害防止対策要綱」(厚生労働省 平成17.3.25 基発第0325002号)において示されている「レーザ機器管理者」の選定に伴い、当該管理者としてなすべき事項を纏めた「レーザ機器管理者講習マニュアル」を作成し、それに併せ「レーザ機器管理者講習会」を開催します。レーザ機器ユーザの皆様のご参加をお待ちします。

開催日時: 2024年2月21日(水) 13:30~16:20  
開催場所: 機械振興会館 6階6D-4号室  
(東京都港区芝公園3-5-8)

参加定員: 35名

申込締切: 2024年1月31日(水)

<定員になり次第受付終了>

受講料: 2,000円(テキスト代、消費税込み)

## 報告Ⅲ

# 日鍛工会員向けに「基礎商品講座」を開設

日本鍛圧機械工業会 企画委員会は教育講座チームを編成し、会員若手社員向けの「基礎商品講座」を展開します。これは、業界において必要と思われる幅広い商品知識を習得することにより、日常の仕事での見方・捉え方を深め、さらには当講座に参加する事で、会員企業間での親睦を図り、自己啓発の一助とすることを目的としています。

開催日時: 2024年4月18日(木) 講座 13:00~17:00 懇親会 17:10~18:40  
2024年4月19日(金) 講座 9:00~11:50

開催場所: 機械振興会館 6階6D-4号室(東京都港区芝公園3-5-8)

参加対象: 会員各企業の入社3年~5年目(目安)の技術、SE、営業、業務関係者等

参加人数: 20~30名程度/回 1~2名/1社まで

講座内容: ①塑性加工の基礎知識

②広範囲にわたる機械の種類と加工用途についての基礎知識

③安全衛生法・規則といった法律的な基礎知識

④外部講師講演 他

※ 詳しくは1月末頃、会員代表者様にご案内する募集案内をご覧ください。



## 報告Ⅳ

# 「カーボンニュートラルに向けた製造業の最前線」 セミナーが開催されました。

開催日：2023年12月15日（金）13：00～17：05  
会 場：機械振興会館 ホール（東京都港区芝公園3-5-8）

日本鍛圧機械工業会と日本塑性加工学会は、産学連携企画として「カーボンニュートラルに向けた製造業の最前線」セミナー（第95回塑性加工技術フォーラム）を12月15日（金）に機械振興会館ホールで開催した。本企画の初回は2017年で、今回で5回目の実施となった。

セミナーは4名の講師から、ライフサイクルアセスメントと関連する環境パフォーマンスの評価方法（東京大学 准教授中谷 隼氏）、低環境負荷社会構築に向けたアルミニウム資源の高度循環技術の開発（産業技術総合研究所 村上 雄一朗氏）、自動化生産システムのエネルギー利用効率性向上に向けた技術と方策（摂南大学 教授 諏訪 晴彦氏）、自動車軽量化のためのア

ルミニウム材料と塑性加工技術（日産自動車 藤川 真一郎氏）のご講演をいただいた。聴講者は34名で、質疑応答も活発に行われた。セミナー終了後は、懇親会が行われ、和やかな中にも活発な交流が行われた。



講演会場風景



東京大学 中谷 隼氏



産業技術総合研究所 村上 雄一朗氏



摂南大学 諏訪 晴彦氏



日産自動車 藤川 真一郎氏

## 開催 案内

# 日本鍛圧機械工業会 第3回サーボプレス技術セミナー

## 「EV化に伴うプレス部品の最新加工技術」の開催案内

**【企画趣旨】** 昨年あたりからのバスバーに始まり、モータコアや電池ケースなど、このところプレス品のEV需要が高まりを見せています。一般にEV化に伴い自動車全体の部品、とりわけエンジンまわりのプレス部品点数は大きく減少するものの、一方でモータや電池まわりや電装品、または軽量化（材料転換もしくは一体化）などに伴い新たに生まれる需要もあり、プレス加工メーカー各社はそれらを取り込むべく他工法にはないプレスのメリットを活かした様々な加工技術の開発に取り組んでいます。そこで本セミナーでは、EV需要に対応する最新のプレス加工技術の動向を取り上げ、特にモータコア、電池、軽量化その他をキーワードに加工メーカー・機械メーカー各社の技術動向を紹介します。

日 時：2024年3月14日（木）10：00～17：00  
会 場：機械振興会館 ホール（東京都港区芝公園3-5-8）  
申込方法：日鍛工ホームページ（<https://j-fma.or.jp>）より  
お申込みをお願いします。（一般 3,000円）

※詳しくはホームページをご覧ください。

## 【セミナー内容（予定）】

- ① はじめに「EV化に伴うプレス部品の最新加工技術」  
東京都立大学 名誉教授 西村 尚氏
- ② 総論「自動車の電動化と塑性加工」  
東京理科大学 千葉 晃司氏
- ③ EV駆動用モータコア生産システム～高速専用ラインの構築  
アイダエンジニアリング 名越 誠嗣氏
- ④ 性能向上を実現するモータコア（仮題）  
アイシン 安立 毅彦氏
- ⑤ ZENFormer の複動機構が可能にした  
燃料電池用金属セパレータの成形事例  
放電精密加工研究所 高橋 竜哉氏
- ⑥ 電動車の軽量化に貢献する高張力鋼および  
軽金属の塑性加工  
ダイキン 宮本 健二氏
- ⑦ イノベーション(14工法)によるカーボンニュートラルへの挑戦  
ナカムラマジック 宮原 友保氏
- ⑧ アモルファス箔帯のプレス加工と積層化による  
モータステータへの展開  
小松精機工作所 鈴木 洋平氏

## 鍛圧機械 全会員受注グラフ（月次業況調査）

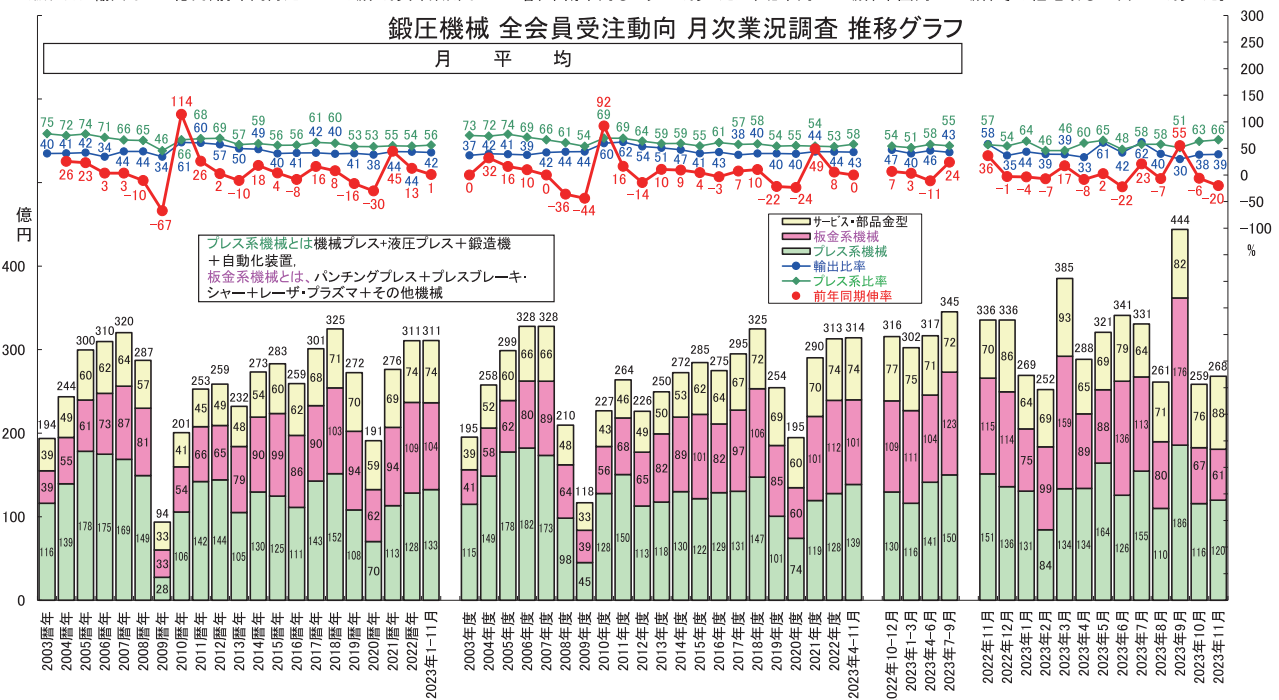
一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2023年12月8日

2023年11月度 鍛圧機械 全会員受注動向 月次業況調査コメント

- 1.概 況 受注総合計は268.2億円と、前年同月比で20.1%減であった。前月に続いて2カ月連続のマイナスとなった。プレス系機械の国内とサービス系はプラスであったが、それ以外はマイナスとなり、特に輸出の落ち込みが大きかった。やはり世界経済全体の停滞の影響が出てきており、先行きは不透明と言わざるを得ない。
- 2.機種別 プレス系機械が119.7億円で20.9%減となった。超大型プレス33.5%増、油圧プレス38.9%増であったが、小型・中型・大型プレス、フォーミングはマイナスであった。板金系機械も61.0億円で46.8%減となった。パンチング39.8%減、ブレーキは27.4%減、レーザー・プラズマも34.3%減であった。サービス系は25.7%の増であった。
- 3.内外別 国内は110.6億円、前年同月比0.7%の微減であり、輸送のみ2.3倍増で、電気、金属、一般、鉄鋼は軒並みマイナスであった。（機種計）輸出は70.1億円、前年同月比54.6%の減であり、欧州は12.5%増、中南米向もプラスであったが、北米向41.4%減、中国向78.2%減、その他地域もマイナスであった。

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、2023年9月5日から2023年12月6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

- 8月の鍛圧機械受注、2カ月ぶり減 プレス系が輸出不振  
2023/09/12 日刊工業新聞 11ページ 799文字
- 9月の鍛圧機械受注、55%増 2カ月ぶりプラス プレス系が回復  
2023/10/12 日刊工業新聞 8ページ 895文字
- 10月の鍛圧機械受注、6%減 2カ月ぶり300億円割れ  
2023/11/16 日刊工業新聞 9ページ 759文字

## プレス機械系

## ■アイダエンジニアリング

- 自動化を支える／アイダエンジニアリング EV用プレス部品生産を一括支援 2023/10/31 日刊工業新聞 7ページ 795文字

## ■山田ドビー

- 山田ドビー、アサイ産業をグループ化 EV対応、プレス機増産 2023/09/28 日刊工業新聞 1ページ 668文字

## ■コータキ精機

- コータキ精機／1000トン厚板矯正プレス開発／150ミリ厚まで平坦度矯正 2023/11/15 鉄鋼新聞 2ページ 783文字

## ■ニデックドライブテクノロジー

- ニデック、EVボディー「一発成形」か（日経xTECH日経BP専門誌から）  
2023/09/21 日経産業新聞 12ページ 絵写表有 2806文字

## 板金機械系

## ■アマダ

- アマダ／厚物・長尺材の曲げ加工機発売／最大7メートル対応、深曲げも 2023/09/06 鉄鋼新聞 2ページ 585文字

- アマダ／SBT申請支援を開始／CO<sub>2</sub>モニタリングも  
2023/09/07 日刊産業新聞 2ページ 640文字
- アマダ「くるみん」認定／男性の育休取得サポート  
2023/09/13 日刊産業新聞 3ページ 548文字
- アマダ、ブルー・ファイバー搭載3次元レーザー加工機開発  
2023/10/05 日刊工業新聞 8ページ 966文字
- アマダ、来春に子会社吸収 レーザー・溶接事業拡大  
2023/11/10 日刊工業新聞 3ページ 327文字

## ■トルンプ

- 経営ひと言／トルンプ・高梨真二郎社長「投資に意欲」  
2023/11/09 日刊工業新聞 9ページ 224文字

## ■相澤鉄工所

- 相沢鉄工所が100周年式典 140人出席し節目祝う  
2023/10/03 日刊工業新聞 28ページ 412文字

## ■オーセンテック

- オーセンテック／酸化被膜に特化 小型バリ取り機  
2023/09/18 日刊工業新聞 19ページ 205文字

## ■小池酸素工業

- 小池酸素工業／DBCレーザー切断機を改良／切断性能向上、機体構造も 2023/11/21 鉄鋼新聞 2ページ 1260文字

## ■レーザ技術サービス

- レーザ技術サービス、イタリア社製ハンディファイバーレーザー溶接機 2023/09/13 日刊工業新聞 8ページ 255文字

## フォーミング機械系・その他

## ■アイセル

- 経営ひと言／アイセル・望月貴司社長「うれしい悲鳴」  
2023/10/25 日刊工業新聞 33ページ 230文字

## ■吉田記念

- 吉田記念、千葉3工場を睦沢に集約 働き方改革  
2023/12/04 日刊工業新聞 25ページ 678文字

## 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 会員一覧

2024年1月1日現在 五十音順・法人格省略

### 会員（111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        | ニデックドライブテクノロジー  |
| 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  | 能率機械製作所         |
| 大阪ジャッキ製作所     | バისტロニックジャパン    |
| 大阪ロール工機       | パスカル            |
| オーセンテック       | 日高精機            |
| 大峰工業          | 日立 Astemo       |
| オプトン          | ファナック           |
| 型研精工          | ファブエース          |
| 金澤機械          | 富士機工            |
| 川崎油工          | 富士商工マシナリー       |
| 川副機械製作所       | フリーベアコーポレーション   |
| 関西鐵工所         | PEM Japan       |
| ギア            | 放電精密加工研究所       |
| キャドマック        | ホンダクリエイティブ      |
| キョウシンエンジニアリング | ホルビガー日本         |
| 協和マシン         | 松本製作所           |
| 栗本鐵工所         | マテックス精工         |
| 京葉ベンド         | 万陽              |
| ゲルブ・ジャパン      | 三菱長崎機工          |
| KH エンジニアリング   | 宮崎機械システム        |
| 小池酸素工業        | 村田機械            |
| 向洋技研          | メガテック           |
| コータキ精機        | モリタアンドカンパニー     |
| コスメック         | 森鉄工             |
| コニック          | ヤマザキマザック        |
| コマツ           | 山田ドビー           |
| コマツ産機         | 山本水圧工業所         |
| コムコ           | 油圧機工業           |
| 小森安全機研究所      | ユーザック           |
| 阪村機械製作所       | ユタニ             |
| 阪村ホットアート      | 吉田記念            |
| サルバニーニジャパン    | 吉野機械製作所         |
| 三起精工          | 理研オブテック         |
| 三共製作所         | 理研計器奈良製作所       |
| しのはらプレスサービス   | 理工社             |
| 澁谷工業          | レーザ技術サービス       |
| ジャノメ          | ロス・アジア          |
| 杉山電機システム      |                 |



## 会報METAL FORM No.89 2024年1月

2024年1月1日発行 No.89（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)