

会報

METAL FORM

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

97
No. 2026年1月

CONTENTS

ぽてんしゃる

- 2** 塑性加工の未来や学学連携などの実現へ向けて日本塑性加工学会は全力でサポート
一般社団法人 日本塑性加工学会 会長／日本製鉄株式会社 フェロー 技術開発本部 鉄鋼研究所長 橋渡 俊二

年頭所感

- 3** 「強い日本に期待。希望のある明るい一年に」
一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 代表理事長 磯部 任
- 4** 明けましておめでとうございます。令和8年の年頭にあたり、ご挨拶申し上げます。
経済産業省 製造産業局 素形材産業室長 大今 宏史

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ひいたします。日本鍛圧機械工業会 役員一同

会員技術紹介

- 9** Komtraxリニューアル紹介 コマツ産機株式会社
- 11** 大きな金型交換時の重労働を軽減! 株式会社 コスマック

新入会員紹介

- 13** 「お客様視点のものづくり」を基本原点 タケダ機械株式会社
- 14** 様々な業界で実績があるロボットのアプリケーションやソリューション技術のノウハウから
ソフトとメカが融合したレーザ溶接ロボットシステムをご提案しています 株式会社 豆蔵

油圧プレス導入ブック

- 15** 各種ガイドブックを作成してきた油圧プレス専門部会が新たなガイドブックを発行。

報告

- 17** 報告I MF-TOKYO 2027 第9回プレス・板金・フォーミング展 開催日が2027年6月23日(水)～26日(土)に決まりました!
報告II 森 孝一氏が「旭日小綬章」を受章されました
報告III 中部関西地区部会が見学会を実施
報告IV 「新たな価値創造と業務改革を進める省人化生産技術」セミナーを開催

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(2025年9月3日～12月2日)

工業会の動き
(10月～12月)

理事会

- ・第94回(10月17日)2025年度中間決算仮報告、素形材産業取引ガイドライン改訂、新規入会についてなど。

正副会長会

- ・第55回(10月17日)日鍛工叙勲褒章推薦、新事務局職員採用、事務局職務担当についてなど。

委員会

- 企画委員会
 - ・第2回(11月7日-8日) 住友重機械工業(株)新居浜工場)日鍛工産業ビジョン策定、素形材産業取引ガイドライン改訂、米国通商拡大法232条に基づく「ロボティクス及び産業機械」規制パブリックコメントについてなど。併せて住友重機械工業様新居浜工場見学会。
- 技術委員会
 - ・第1回(10月9日)プレス及び板金機械のISOの状況・機械安全関連の業界動向、鍛圧機械関連のJIS化の状況についてなど。
- ISO 14955-4 改訂国内委員会
- ・第1回(10月30日 オンライン)改訂の経緯、Project Leader の推薦、改定案の検討についてなど。
- JIS B 6412&6413改正原案作成委員会
- ・第2回(11月18日 オンライン)改正案の審議など。

調査統計委員会

- ・第2回(12月17日 (株)山田ドビー)2025暦年・年度修正受注見通し、2026暦年・年度受注予想についてなど。併せて山田ドビー様本社工場見学会。
- 広報見本市委員会
 - ・第1回(10月2日)MF-TOKYO 2025総括報告、MF-TOKYO 2027開催実施計画の策定と副題の決定についてなど。

専門部会

- 鍛造プレス専門部会
 - ・第2回(12月2日 オンライン)鍛造プレス機械の安全作業「危険源と保護方策」の審議についてなど。
- 油圧プレス専門部会
 - ・第1回(11月26日 住友重機械工業(株)名古屋製造所)住友重機械工業様名古屋製造所見学会と情報交換会。
- レーザ・プラズマ専門部会
 - ・第3回(10月16日 オンライン)ISO 11553-1:2020版「機械の安全—レーザ加工機—パート1:レーザの安全要件」の和訳案コメント審議についてなど。
- サービス専門部会
 - ・第1回(10月14日)プレス機安全装置の補助金導入、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28回(12月3日 オンライン)CO₂レーザ加工機定期検査項目清書版の確認、ファイバーレーザ加工機定期検査項目の精査など。
- 関連機器専門部会
 - ・第1回(10月22日)向洋技研様工場見学会。
 - 中部関西地区部会
 - ・第1回(11月28日)JFEスチール様西日本製鉄所見学会。

MFエコマシン認証

- MFエコマシン認証審議会
 - ・第53回(12月10日)認証審査(新規、変更、更新等)の実施、今後の認証審議会スケジュールについてなど。

MF技術大賞

- ・合同会議(11月11日)選考委員会と予備審査部会の合同会議。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

- 中小企業委員会・女性経営者分科会
 - ・(10月8日 +オンライン)第1回「経営者の老後を考える『まさか』に陥らないために～」セミナー。
- 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5日)「新たな価値創造と業務改革を進める省人化生産技術」セミナー。

会員入会

- 2025年10月1日付
 - 株式会社 豆蔵
代表者 中原 徹也 代表取締役社長
会員代表者 福富 三雄 専務取締役
- 2025年11月1日付
 - タケダ機械株式会社
代表者 竹田 雄一 代表取締役社長
会員代表者 竹田 雄一 代表取締役社長



会報 METAL FORM No.97 2026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

■本誌に掲載した記事の無断転載を禁じます。

塑性加工の未来や学学連携などの実現へ向けて 日本塑性加工学会は全力でサポート

一般社団法人 日本塑性加工学会 会長
日本製鉄株式会社 フェロー 技術開発本部 鉄鋼研究所長

樋渡 俊二



塑性加工の変遷と日本の競争力の維持

私が1990年に日本製鉄に入社して薄板開発の研究職に就いた当時は、自動車メーカーでは加工性を追求した柔らかい軟鋼から、衝突安全性や軽量化などのニーズに応えた高張力鋼板という、それこそ加工しにくい硬い材料に変わっていった時代にあたります。同時に塑性加工の研究もようびシミュレーションがどんどん普及していき、その両方が、私にとっては一番大きなトピックスでした。そういう意味では、材料が扱いにくくなっていくなかで、塑性加工の技術が頼みになってしまい、これは良い自動車をつくるためには欠かせないのことでした。鉄鋼メーカーとしても塑性加工の研究開発が非常に重要なってきた時代でもあります。

先のMF-TOKYOのパーティーでご挨拶させていただいた話がまさにそういう内容でした。素材メーカーと日本を牽引している自動車産業、そしてその間にいるのが、日本鍛圧機械工業会や我々日本塑性加工学会であり、サポートしてくださるいろいろな企業です。バリューチェーンの中でその分野はすごく大事だということと、今後も加工しにくい材料を使っていかなければいけない時代に、鍛圧機械と塑性加工が手に手を取って頑張っていかないと、日本の競争力は維持できないことを実感したという話をご紹介できた大変有り難い場でもありました。

学学連携へのプランと取り組み

柳本前会長が学学連携という言葉使っておられましたが、これは本学会の根幹に関わる大事なテーマだと思っています。学会はもちろん、産業界も大学に元気になってもらわないと発展しません。大学で

の塑性加工の講座や研究室が減少しているなか、本学会がその支援を全力で行い、学学連携で大学を元気にしていくことが大事だと考えています。そのためには文科省だけでなく経産省の様に産業界をきちんと見ていただける方の理解を得て、研究者を雇用できるくらいの規模のプロジェクトをやっていくことが大切です。具体的には社会の変化が塑性加工にとってどういうことになるのかをしっかりと噛み砕いて、国の施策としていろいろなプロジェクトの応募があったときに、手を挙げて参入できるお手伝いに力を注ぐことも本学会の役割と考えます。

当会では、2019年に塑性加工技術ロードマップを策定しましたが、ギガキャスト等の新技術の出現や変動するEVの開発動向、学学連携という新たな考え方などを取り込んだロードマップが必要と思っています。これをもとに、これからの中の動きあるいは産業界に対して我々がどのような研究開発をしていくべきなのかを学会内で議論していく形にしたいとも考えています。この分野をこう発展させると日本の産業界も潤っていくという姿を学会として描いてプロジェクトを実現していく、そのような展開ができればと願っています。

塑性加工の発展のためには学学連携を中心に産業界を含めた二人三脚でやっていかなければなりません。日本のものづくりを強くしていく意味では本学会が一緒になって考えていければと思っています。MF-TOKYOはそんな本学会の活動をPRできる場でもあり、毎回その機会をご提供いただけることに心より感謝しています。

(談)



一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 代表理事長 磯部 任



「強い日本に期待。希望のある明るい一年に」

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。

昨年を振り返りますと、1月にスタートした第2次トランプ政権での関税引き上げによる日米関税協議の行方に振り回された感を否めません。ウクライナ紛争の終結は一向に見通せないものの、2023年のハマスによるイスラエル攻撃が端緒となった紛争も10月に停戦合意が結ばれ、世界情勢の不安定な要因の一つが解消されました。国内では政権与党の過半数割れによる不安定な政情、“令和の米騒動”とも言われる米価の高騰など何かと落ち着かない一年でした。

一方、大阪・関西万博が惜しまれながら閉幕し、また訪日観光客数が年間4,000万人を超えることが見込まれ、オーバーツーリズムではあるものの、日本が海外から注目を集めていると言えましょう。また、昨年終盤には連立与党の枠組み変更を経た女性初の高市総理大臣の誕生に株式市場も好反応を示しました。スピード感のある積極的な取り組みから、今年は期待の持てる明るい年になると予感しております。

昨年はMF-TOKYO 2025 第8回プレス・板金・フォーミング展を盛況裏に無事終了する事が出来ました。過去最大規模で開催出来ましたのも、ひとえに関係諸団体の皆様の絶大なるご支援・ご協力の賜物とこの場を借りまして、心より感謝申し上げます。昨今の人手不足を反映して、省力化、自動化等の展示が多く、インパクトある展示内容であったと思います。また、未来のものづくりの担い手となる大学生や工業高校生にご来場頂

く「学生バスツアー」では、1,000名近い学生・生徒の皆さんにお越し頂きました。塑性加工分野へ進学、就職される学生の減少は深刻な問題であります。次回のMF-TOKYO 2027は、6月に東京ビッグサイトで開催しますが、少しでも若者に興味関心を持ってもらえるよう、鍛圧産業の強みや魅力をMF-TOKYOを通して更にアピールしていきたいと考えております。

次に、本年の展望を述べさせて頂きます。

まず2025暦年の受注は、12月の調査統計委員会での見通しでは3,380億円で、前半はトランプ関税の先行き不透明な状況下で設備投資が抑えられた感があったものの、後半はその関税率も決まり、更には国内が堅調に推移するも、トータルでは若干の前年割れとなるものと予想されます。また、同委員会によると、2026暦年の受注予想は、3,460億円とみており、高市政権下での積極的な経済対策による設備投資も期待され、2025暦年よりも若干はあるが上向くものとみています。

工業会活動では、本年はMF技術大賞がございます。日鍛工会員メーカーとそのユーザ様が共同で達成された優秀な製品を表彰するもので、日本の技術力を示すユニークな表彰です。また、会員企業単独で応募できるMF新技術賞もございますので、会員各位の奮ってのご応募をお待ちいたします。

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、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が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8年(2026年)年頭所感

明けましておめでとうございます。令和8年の年頭にあたり、ご挨拶申し上げます。

経済産業省では、素形材関係者等の協力のもと、昨年3月に「素形材産業ビジョン」を12年ぶりに策定しました。このビジョンの目的は、「我が國のものづくり拠点としての機能の維持・強化」と、「素形材産業の稼ぐ力の強化」です。素形材産業は、新興国をはじめとする各国との競争激化、カーボンニュートラルの実現に向けた対応、デジタル化の進展、サプライチェーンの安全性確保、構造的な人材不足、賃上げの流れをサプライチェーン全体に広げる取引適正化の推進、自動車産業の電動化への対応など事業環境の変化に直面しています。このような変化に対応し、我が国の素形材産業の持続的な発展を目指すため、素形材産業ビジョンでは7つの論点(①GX、資源循環、②経済安全保障、③取引適正化、④DX、標準、⑤情報発信力、人材育成、⑥経営力、⑦技術力)を提示しています。今年も、産業界の皆様とともに、これらの論点に正面から向き合い、取組を進めしていくことで、製造業の活力の向上と新たな価値創出につなげていきたいと考えております。

とりわけ、取引適正化に関しては、本年から施行される「中小受託取引適正化法(取適法)」に対応するため、適正な取引の確保を通じて素形材産業及びその取引先企業の健全な発展を目指す「素形材産業取引ガイドライン」を昨年11月に改訂しました。引き続き、「賃上げこそが成長戦略の要」との考え方のもと、価格転嫁・取引適正化をサプライチェーンの隅々まで浸透させ、サプライチェーン全体での競争力強化に取り組んでいきます。

経済産業省製造産業局
素形材産業室長
大今 宏史



構造的な人材不足についても重要な課題です。ものづくりの中核をなす素形材産業は、やりがいのある仕事です。素形材の魅力が伝わり、今後も素形材産業に関わる人材が充実していくよう、業界の皆様とともに、素形材に関する情報発信や、小中学生から高校・大学生に対するものづくり体験等の取組を進めていきたいと考えています。

また、昨年は、大阪・関西万博が開催されました。私自身も、家族とともに訪問しましたが、新しい技術や他国の文化を目で見て、触ってみるとリアルな体験の重要性を改めて認識する機会となりました。7月に素形材産業室長を拝命して以降、素形材産業の実態を正しく理解するべく、MF-TOKYOや多くの製造現場に訪問して意見交換をさせて頂きました。今年も可能な限り現場を訪問しますので、皆様の生の声を直接お聞きかせください。素形材産業が、自動車、産業機械、半導体、航空宇宙、医療機器など幅広い分野を支える必要不可欠な産業として、今後も持続的に発展できるよう、素形材産業室は、業界の皆様とともに歩んでまいりたいと考えております。

末筆になりますが、本年が、素形材産業の更なる発展の年となることを祈念し、年頭のご挨拶といたします。今年もどうぞよろしくお願いします。

2026年 謹賀新年

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ひいたします。



代表理事長 磯部 任

株式会社 アマダ 代表取締役会長

新年あけましておめでとうございます。

日頃は、会員の皆様の多大なるご支援、ご協力に心より御礼申し上げます。

昨年を顧みますと、国際情勢の不確実性が高まる中、国内では人手不足の深刻化や原材料の高騰といった課題が山積しました。

一方で、ハイブリッドやEV化、そしてカーボンニュートラル(CN)への対応が加速し、鍛圧機械産業は大きな変革期を

迎えています。これは、新しい技術とソリューションを生み出す好機にほかなりません。

私自身、昨年5月会長に就任いたしました。新体制として、国際的な課題への対応や、国内の生産性向上に貢献すべく、活動を推進してまいります。当工業会が一丸となり、AI・IoTを活用した省人化技術の開発・普及に注力することが急務です。

会員企業の皆様には、この変革期において果敢に挑戦し続けていただくことを期待しております。本年が、皆様のさらなるご発展と、日本の「ものづくり」の未来を力強く切り拓く一年となりますよう祈念いたします。



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

新年あけましておめでとうございます。

私たちを取り巻く国際情勢は、依然として予断を許さない状況が続いております。米国政府が打ち出した関税政策は、特定の製品群や材料に対する関税措置により、サプライチェーン全体の再編や、市場の急激な変化を引き起こしております。このような不確実性の高い外部環境に対し、日本の「ものづくり」の基幹産業を支えて

きた鍛圧機械の技術と、培ってきた高度なノウハウを結集すれば、必ず乗り越えられると確信しております。

企画委員会としても、2025年版「素形材産業ビジョン」をもとに、「日鍛工業ビジョン」を策定し、鍛圧機械の課題と方向性を示して行きます。

困難な時代だからこそ、私たちの粘り強さと技術力が試されます。会員企業の皆様と共に、グローバルな変化に柔軟に対応し、事業発展に貢献できるよう、当工業会がそのプラットフォームとして機能していきたいと思います。本年も宜しくお願ひ申し上げます。



理事副会長 長利 啓正

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。

2025年は、米中間の保護主義政策による対立や中東情勢の緊迫化など、世界経済は不確実性がいっそう高まりました。国内では、トランプ関税の影響で自動車や機械関連を中心とした輸出産業に逆風が吹く一方で、政権交代により新たな経済政策や産業支援策、成長戦略への期待も広がった一年となりました。

そうしたなかで開催したMF-TOKYO 2025では、国内外から3万人を超える来場者数を迎え、省エネ、自動化、DX推進、カーボンニュートラル対応など、未来を切り拓く革新的技術が披露され、我々の鍛圧機械業界の可能性を大きく示すことができました。

こうした成果は、国内外の市場における競争力強化に向けた重要な一步です。2026年は、これまでの経験を糧に、技術革新をさらに加速し、新たな価値創造に挑戦し続けて、持続的な成長を目指してまいりましょう。

本年もどうぞよろしくお願ひいたします。



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

明けましておめでとうございます。

昨今、日本においては、少子高齢化の状況から、ややもすると日本がシルバーケンシングしていくことを前提とした議論が頻繁に、かつ、周知の時代の流れとしてメディア等で語られるようになってきたと思います。外国人労働者の活用が進むも、日本の人口減少自体は、社会環境・教育・思想の問題も大きく、一朝

一夕に流れが変わることは難しいと思われます。ただ、人口減少社会の身の丈に合った戦術という視点が散見されることは、ネガティブな雰囲気を作りすぎているような気がしております。

米国の製造業回帰にも見られるように、デジタル社会においても、デジタルは活用するものとして、日本はいわゆるモノづくり大国であるべきと考えます。

本年、技術委員長を拝命している身としては、「モノづくりで日本を元気に」の気持ちで、微力ですが、日本鍛圧機械工業会が、魅力あるモノづくり業界となるよう少しでも貢献できればと思います。



理事副会長 富永 浩之

住友重機械工業株式会社 常務執行役員
インダストリアル マシナリーセグメント長

新年あけましておめでとうございます

2026年の国内経済は、GDP成長率が1%前後と緩やかな伸びにとどまる見通しです。

輸出は堅調に推移する一方、国内消費は賃金上昇の鈍化や人口減少の影響により限定的な状況が続いているまです。さらに、世界経済は米国・中国を中心に不確実性が高まり、ウクライナや中東に加え、台湾情勢を含む地政学リスクは縮小するどこ



ろか拡大の様相を呈しています。為替も円安基調が続いており、企業活動におけるリスク管理の重要性は一層高まっています。

こうした環境下、鍛圧機械業界においても、サプライチェーンリスクへの対応、原材料価格の変動対策、エネルギーコストの安定化は引き続き重要な課題です。加えて、デジタル人材と熟練技能者の不足は深刻であり、DX推進と技術継承の両立が急務となっています。これらの課題に対し、会員企業の皆様とともに知恵を結集し、難局を乗り越えるべく尽力してまいります。

結びに、皆様のご健勝とご発展を心より祈念し、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

2025-2026年度は引き続き「中小企業委員会」の委員長を拝命し、会員の大多数を占める中小企業に役立つ企画、経営者同士の交流を図る活動に取り組んでおります。

昨年は下部組織である「青年部会」が「インドセミナー」を主催、新たに創設された「女性経営者分科会」が「事業承



継セミナー」を主催するなど公式活動のほか、MF-TOKYO 2025では日頃から委員会に参加し意気投合した企業同士が共同でブース出展し大幅な集客増を達成するといった相乗効果も発揮された1年となりました。

今年は新年早々有志企業によるインドの展示会への共同出展を予定しているほか、「ちゃん呼びもNG」との判断もあった「ハラスメント対策」や、大手企業も出荷停止に追い込まれた「情報セキュリティ対策」など、中小企業ではついで後回しにながる課題について対策セミナーを企画していく予定にしています。

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

新年あけましておめでとうございます

国内外ともに決して安定しているとは言えない状況であり、設備メーカーとしては難しい時期が続くと思われます。

国内では客先の世代交代や、慢性的な人手不足が原因なのか、以前の様に設備投資の要件が纏まらない状況にも見えますので、設備メーカーとしてはソフトを含めて客先の困りごとを聞く姿勢が



必要になって来ている様に思います。海外は市場を牽引してきた地域や国と、今後発展の見込まれる地域や国で人の競争力が違うのが原因なのか求められる技術や設備が違って来ています。

鍛造品はグローバル調達が一旦浸透して、製品が一般化しても関わらず地域にマッチした設備が望まれる様に思います。本年も物づくりへのこだわりと、AIに代表される合理的な考え方を組み合わせることで工業会の発展に微力ながら寄与できる様に努力して参ります。

会員の皆様にとって良い1年になることを祈念して新年のご挨拶とさせて頂きます。

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

新年あけましておめでとうございます

昨年7月にはMF-TOKYOが開催され、会員企業の皆様においては新しい製品、機能をお披露目し新しいビジネスにつな

がったと推察いたします。

弊社においても、製造業における人手不足におけるお客様のニーズに応える複合化、自動化製品を出品させていただき



ました。今後も追及していきたいと思います。

昨年のサービス専門部会の活動成果として、ユーザ様の作業に対する安全意識を高めていただくよう「プレス機械・板金機械の災害事例」パンフレットを作成し、配布する事が出来ました。災害を一件でも削減する一助になればと祈念しております。引き続き新たな活動テーマに取り組み、お客様に貢献していきたいと思います。

本年の会員企業の皆様のご安全と益々の発展をお祈り申し上げます。

2026年 謹賀新年

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ひいたします。



理事 中野 孝之

株式会社 阪村機械製作所 取締役相談役

新年おめでとうございます

昨年、年頭には米国が、そして秋には日本が新政権へと。

目まぐるしく動いた内外の政治経済、国内では経済安全保障の重要性から6分野の国家戦略技術が創設され、17項の戦略分野も示されました。

これら戦略分野を支えるものづくり基盤技術はますます重要視され、鍛造技術、機械の進化も必須となるでしょう。

鍛造プレス専門部会では、鍛造プレス機械の安全作業を追求すべく、「危険源と保護方策」の見直しに取り組んでおります。

技術が進化しても、未だ多くの労働災害が発生しています。

更なる安全作業・環境を追求し、安心して使える機械を求めていく。

ものづくり基盤技術の安全・安心の更なる追求へと皆様のご協力をくれぐれもお願い申し上げます。

そして本年も皆様のご健勝と安全・安心を祈念しつつ、新年の挨拶とします。



理事 綱野 雅章

株式会社 アミノ 代表取締役社長

謹んで新年のお喜びを申し上げます。

世界情勢が不確実性を増す中、私たち製造業を取り巻く環境も大きく変化しております。エネルギー問題や人材不足、カーボンニュートラルへの対応

など、多くの課題が山積する一方で、技術革新の勢いはとどまるところを知りません。とりわけ生成AIの登場は、ものづくりの在り方そのものを変える可能性を秘めています。

私自身、最初はAIに少々距離を置いておりましたが、知ら

ずに語る事は出来ないと思い実際に使ってみたところ、その有用性に驚かされ、積極的に活用してみようという考えに変わりました。

一方で、使うほどに「頼り切るのではなく、使いこなす力」が問われると感じております。AIは優れた道具である一方、真に価値を生むのはそれを活かす人の知恵と感性だと思います。自らをアップデートし、技術と人間の力を調和させることこそ、次代のものづくりの礎になると感じております。

私自身微力ではありますが、本年も皆様と共に新たな挑戦を重ね、成長していきたいと思います。

なお、このメッセージも、生成AIの力を少しだけ借りて仕上げてみました。



理事 高田 浩

オーセンテック株式会社 顧問

新年あけましておめでとうございます。

昨年は、生成AIの急速な進化やデジタルトランスフォーメーション(DX)の加速により、製造業の働き方や技術活用のあり方が大きく変化した一年でした。鍛造・板金業界においても、設備・生産管理や保守など、多くの分野でAIを活用する動きが広がり、生産効率の向上や人手不足の解消に新たな可能性が生まれつつあります。

当社でも、AIの積極的な導入を通じて社内の業務効率化や知識共有を進めるとともに、AIによって制御・管理可能な自社製品を投入していくことを考えております。

そして、変化のスピードがさらに増す今こそ、日本のモノづくりが守ってきた「魂」と「技術」、「現場力」を活かしながら、AIやDXの進化を自らの力に変え、鍛造・板金業界の技を次世代へと継承する「新しいものづくり」の創造を目指してまいります。

会員各位のご健勝とご発展を心よりお祈り申し上げ、新年のご挨拶といたします。



理事 大川 雅子

株式会社 コニック 代表取締役社長

謹んで新年のご挨拶を申し上げます。

旧年中は工業会の活動に格別のご支援とご協力を賜り、心より御礼申し上げます。

7月に開催されたMF-TOKYO 2025

は、前回を上回る約31,000名余りの入場者数を記録し盛況のうちに終了しました。また10月には高市早苗氏が女性として初めて第104代内閣総理大臣に就任され、社会の変化

への期待が高まっています。

当工業会では中小企業委員会で新たに「女性経営者分科会」を発足いたしました。多様な視点を生かしながら今後さまざまな活動を展開してまいります。

一方、世界経済の不確実性が続く中、省エネルギー、自動化、デジタル化、カーボンニュートラルへの対応など、業界が果たすべき役割はますます重要になっております。

本年が皆様にとりまして実り豊かな一年となりますよう、心より祈念申し上げます。



理事 勝田 宏也

澁谷工業株式会社
執行役員サイラス本部長

新年あけましておめでとうございます

レーザ・プラズマ専門部会では、安全にレーザ加工機を御使用頂くために、厚労省労働基準局長通達で選任を求める「レーザ機器管理者」の講習会をこれまで三度開催して参りました。今年はより安全に御使用頂く為に、ISOのレーザ加工機に関する安全規定のJIS化に取り組んで参ります。

さて昨年秋に誕生した高市政権への期待感から株価は史上最高値を更新する一方で、円安や10年物国債の利回りの上昇で債券市場は悲観的な見方を示しており、財制審も従来の補助金頼みの産業支援を見直し出融資を活用すべきとし、我々業界にとっては耳の痛い話も聞こえてきますが、日本の持続的な成長を目指し定めた17の戦略分野に対しては責任ある積極財政で集中的に投資し国際競争力を高めるとしています。今年が日本の再成長のターニングポイントであったと将来振り返れる一年になることを願って止みません。

本年も宜しくお願ひ申し上げます。



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
変化と共に乗り越え、
モノづくりの未来を拓く

謹んで新年のお慶びを申し上げます。

昨年の世界経済は緩やかな成長を維持したものの、地政学リスクや通商政策の不透明感が強まり、先行きの見通しが難しい一年となりました。

製造業では、熟練技能者の減少やコスト上昇が進む中、限られた人員で生産性と品質を向上させる自動化やデジタル技術への期待が一段と高まってきています。

こうした環境下で開催されたMF-TOKYO 2025 では多くのお客様にご来場いただき、当社が提案するソリューションへの信頼と、モノづくりの更なる高度化・省人化への強い期待を改めて実感いたしました。これらの期待に応えるべく、当社は取り組みを一層強化してまいります。

市場環境がかつてないスピードで変化するなか、当社はお客様と課題を共有し、未来を共に切り拓くパートナーとして、新たな価値創造につながる取り組みを力強く推進してまいります。

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



監事 榎本 良夫

榎本機工株式会社 代表取締役社長

日本の現況は決して悪くない…

希望に満ち満ちた新年を迎え、皆様と一緒に日本を支えてゆきたいと思います。

昨年2度訪問したドイツは、企業の売却、縮小など、ものづくり産業が衰退している様に思えました。EMOなどの展示会は展示面積は往時から半減です。反面、不思議な事に我々のMF-TOKYO 2025は盛況でした。今年のJIMTOFも同じでしょ

う。ものづくりにいそしむ若い学生達も私の周りにはたくさん居て、日本の将来は明るいと思ってなりません。鮭や鯖などが山の中で養殖されるようになってきました。いずれ遠からずコメ作りも機械装置やAIにより、集約化された工業生産システムに置き換わってゆくはずです。そこに我々「ものづくり」産業は貢献してゆかなければなりません。日本の「ものづくり」の好きな若者達がそれらを実現して行ってくれるでしょう。日本の将来は限りなく明るいと思います。今年も私は弊社の若いスタッフ達とものづくりを楽しみたいと思います。



監事 三須 麻衣子

株式会社 理研オプテック 代表取締役社長

多様な力で支えるものづくりの未来

謹んで新年のお慶びを申し上げます。

昨年は我が国初の女性総理が誕生し、新たな時代の幕開けを感じた一年でした。多様な価値観を認め合い、誰もが力を発揮できる社会への一歩が進んだように思います。

昨年より監事の職を拝命いたしました。すべての世代・立場の方々がもてる力を活かし、互いに支え合える業界で

ありたいと願っております。日本のものづくりが世界でさらに咲き誇れるよう、微力ながら尽力してまいります。

おかげさまで当社は創立75周年を迎えることができました。創業以来、現場で働く方々の「安心・安全」を守ることを使命に、お客様の課題に真摯に向き合ってまいりました。支えていただくすべての方々への感謝の気持ちとともに、これからも社会に貢献できる企業を目指してまいります。

本年も、業界のさらなる発展を心より祈念いたします。



Komtraxリニューアル紹介

1

はじめに

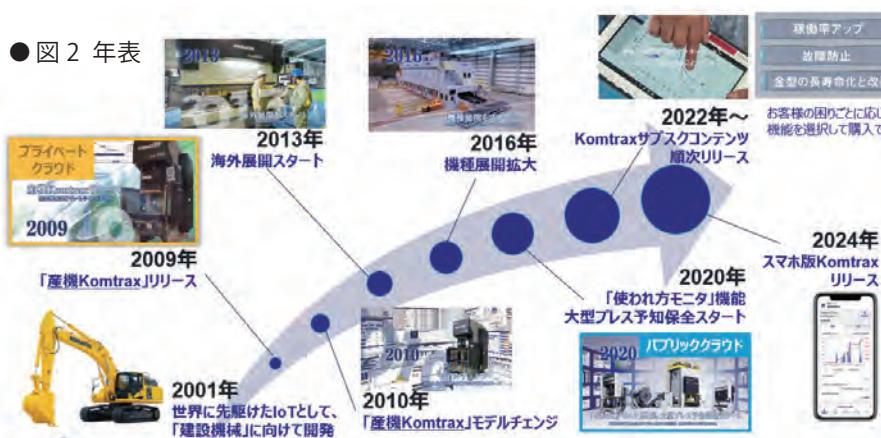
近年、鍛造機械業界では生産現場の DX 推進が急務となっています。設備の稼働状況をリアルタイムで把握し、課題を迅速に解決する仕組みが求められる中、当社は IoT 技術を活用した「Komtrax」を提供し、現場の見える化を支援してきました。本稿では、その歩みと現在の機能、さらにリニューアルによる新機能をご紹介します。

2

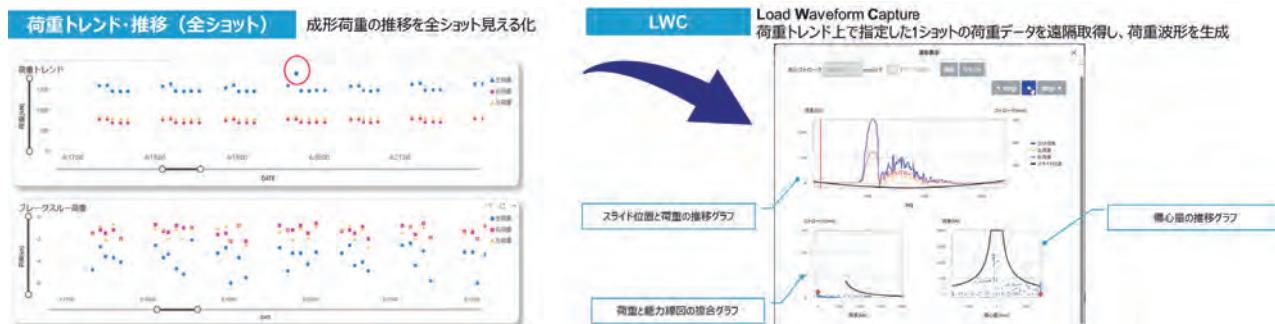
Komtrax の歩み

Komtrax は 2001 年、建設機械向け IoT として世界に先駆けて開発され、2009 年に産機版をリリースしました。その後、モデルチェンジや海外展開を経て、2016 年には機種拡大、2020 年には「使われ方モニタ」機能を追加。2022 年からはサブスクリプション方式で必要な機能を選択できる仕組みを導入し、2024 年にはスマートフォン版をリリースするなど、常に顧客ニーズに応じ進化を続けています。

● 図 2 年表



● 荷重波形取得機能「Load Waveform Capture (LWC)」を活用



3

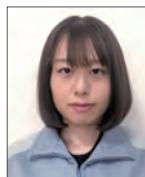
現在の Komtrax の機能

現在の Komtrax は、標準機能として「稼働管理」「保守管理」「イベント履歴」「稼働掲示板」などを備え、設備の稼働状況や保守周期をクラウドで一元管理します。お客様は WEB 画面にて通電時間・稼働時間・稼働率の推移を把握でき、遠隔地からでも工場全体の状況をリアルタイムで確認可能です。また、月次の稼働レポートも自動で送付されます。

オプション機能「使われ方モニタ」では、成形荷重や偏心荷重の変化をグラフ化し、金型摩耗や製品精度に影響する要因を早期に検知します。過負荷モニタでは、プレス仕様に対する荷重の超過を線図上で色分けにより表示し、異常な偏心や打抜き時のブレーカスルーホードを見える化。従来は熟練者の感覚に頼っていた領域を定量化し、標準化を実現します。

さらに注目すべきは、問題解決のために開発した新ツール「荷重トレンド・推移（全ショット）」です。成形荷重の推移を全ショットで見える化し、ピーク荷重やブレーカスルーホード荷重を確認できます。従来は品番単位や数分ごとの集計しかできませんでしたが、本機能により異常兆候を早期に把握し、品質改善に役立ちます。

さらに詳細解析には荷重波形取得機能「Load Waveform Capture (LWC)」を活用します。指定ショットの前後データを遠隔取得し、荷重波形や偏心量をグラフ化。再生機能で時系列に沿った荷重変化を追跡でき、異常原因の特定に貢献します。Web 操作で現場不要、過去データも取得可能です。



野崎 永莉
コマツ産機株式会社
ICTビジネス推進室 開発グループ
〒920-0225 石川県金沢市大野町新町1番地1
TEL.076-293-4202
URL: <https://sanki.komatsu>

このほか、「自動タイムスタディ」では、プレス機の稼働データを自動収集し、段取りや停止要因をパレート図で表示、改善点を明確化します。これにより、品質、生産性向上に寄与します。

4

Komtrax リニューアル・新機能

Komtrax は、ユーザビリティと機能性を大幅に向上させるため、2026年春に全面リニューアルを予定しています。今回のリニューアルの柱は UI/UX の刷新と将来的なアシスタント AI の導入です。

まず UI/UX の向上です。情報量の増加により、従来の画面では視認性や操作性に限界がありました。そこでデザインをフルリニューアルし、見やすさと使いやすさを追求しました。新たに追加したダッシュボード機能では、約 40 種類のグラフを自由に選択し、サイズや配置を自在にカスタマイズ可能。複数機械の稼働状況を一画面に集約し、比較やスライドショー表示にも対応したことで、現場の電子掲示板や資料作成など用途に応じた使い分けが可能です。

次に、アシスタント AI の導入です。コマツ産機が蓄積してきたマニュアル、保全資料、過去のトラブル事例を学習し、お客様の質問に自然な言葉で即時回答します。例えば「異常停止コード E05 の原因は?」と入力すれば、原因や対策、関連画面、解決手順まで提案。24 時間 365 日対応可能なため、夜間や休日でも現場の疑問やトラブルに即座にサポートを提供します。これにより、熟練者の知識に依存せず、現場の自律的な問題解決力を強化し、ダウンタイム削減と生産性向上に貢献します。

まずは 2026 年度に社内サービスマン向けに活用を開始し、その後、段階的にお客様への提供を目指します。

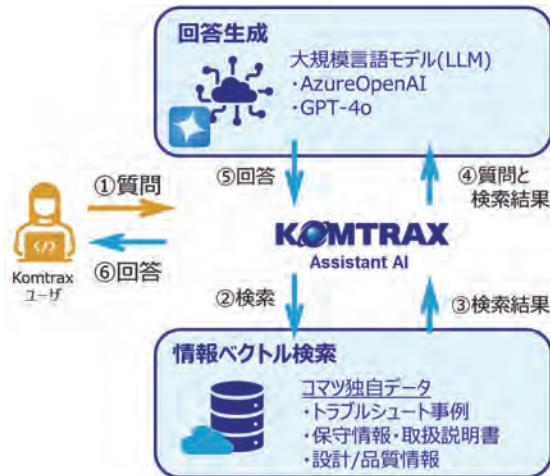
● UI/UXを刷新、見やすさと使いやすさを追求



さらに、外部センサー取り込み機能やデジタル点検、特定自主検査(特自検)をリリース予定で、スマートフォンやタブレットから検査結果を入力すると、そのデータはクラウド上に自動保存され、Komtrax を介して過去の点検データと比較し、将来の保全計画に活用できる仕組みを開発中です。これにより、点検・保守業務の効率化と品質向上が期待できます。

Komtrax は「毎日使いたくなる管理ツール」として、現場の課題解決と DX 推進を強力にサポートします。

● アシスタントAIを導入



5

おわりに

日本の製造業は、少子高齢化による人手不足やグローバル競争の激化といった大きな課題に直面しています。こうした中で、設備データの活用や現場のデジタル化は、ものづくり現場の競争力を維持・強化するために不可欠です。Komtrax は、設備稼働の見える化から予知保全、AI 活用によるサポートまで、現場の DX を加速するプラットフォームとして進化を続けています。

今回のリニューアルでは、ダッシュボードやアシスタント AI など、現場の声を反映した新機能を多数搭載予定です。今後もお客様のご要望に応え、外部センサー連携や点検データの活用、さらなる AI 機能の拡充など、現場力向上に貢献する進化を続けてまいります。Komtrax を通じて、皆さまとともに未来のものづくりを切り拓いていけることを心より願っています。

大きな金型交換時の重労働を軽減!

1

プレスマシンの金型交換を 安全・簡単・スピーディに!

プレスマシン用の金型は重量物が多く、特に順送プレスや高速プレス用の金型は大型になるため、金型搬入出時には重労働かつ危険な作業を伴う。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。

コスマックはプレスマシン用金型交換自動クランプシステムを設立当初から開発・設計・製造・販売しており、多数のノウハウや製品群を有する。金型をプレスマシンの手前でプリローラに乗せたのちボルスタ内へ搬入できるプリローラは、世界トップレベルの多種多様な製品種類を誇り、プリローラ上に金型を載せて転がすだけで金型をプレスマシンのボルスタ上へ移動できるので安全・簡単・スピーディに金型搬入ができる。それでも大型の金型になると重労働かつ危険で段取り時間もかかる。

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担うのが「コスマックの金型交換自動クランプシステム」だ。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する。

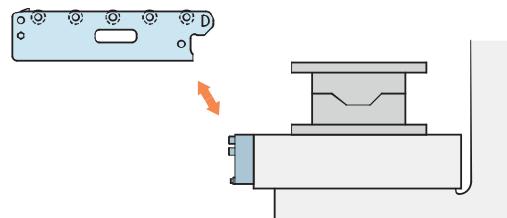
コスマックは豊富な種類の「プリローラ」や「ダイリフタ」を取り揃えることで、プレスマシンやお客様の工場に最適な提案が可能となる。

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る。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だ。

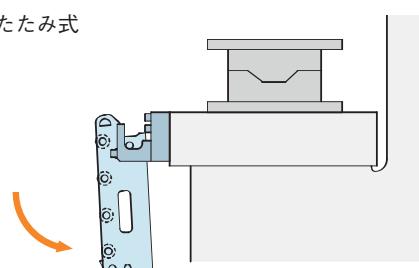
弊社は「プレスマシンや工場設置場所の条件に合わないプリローラはない」というほど多種多様なプリローラを保有しており、お客様の条件に最適なプリローラの選択が可能で、万が一、最適なプリローラがない場合はカスタムメイドのご要望にも応じる。

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できる。

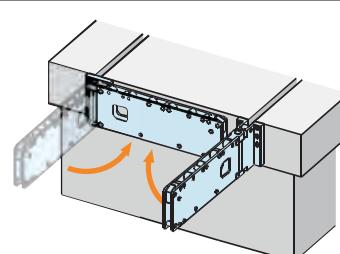
● 着脱式<model MRC>



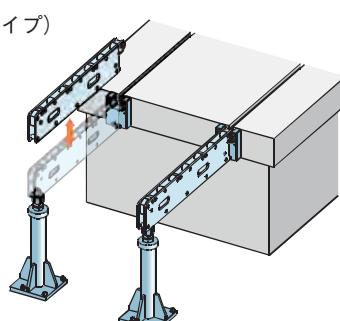
● 着脱・垂直折りたたみ式 <model MRD>



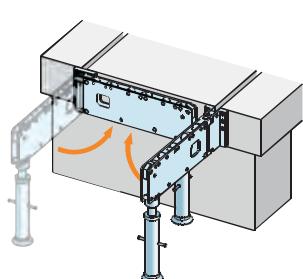
● 水平折りたたみ式 <model MRE/MRF>



● 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 コスマック
営業部 広報・マーケティング室 室長
〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2-1-5
TEL 078-991-5216
URL : <https://www.kosmek.co.jp>

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ある。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る。

「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だ。

2

上昇プリローラスタンドで大きな金型を簡単搬入！

大型の金型搬入を更に安全かつスピーディに行えるよう、当社は大きな金型を少しの力でプレスマシンのボルスタ上へ搬入可能なプリローラの開発に成功した。本製品はプリローラの先端部が自動（油圧）でわずかに上昇する仕組みで、金型搬入時は先端部の上昇によりプリローラに傾斜ができる、安全・簡単・スピーディにローラ上を転がすことができる。搬出時は上昇していた先端部が下降することでローラが水平になり、安全に金型を搬出できる画期的な製品である。



●上昇プリローラスタンド

3

金型プッシュシリンダで大きな金型を簡単位置決め！

プレスマシンのボルスタ上へ金型を搬入した後は位置決め作業になるが、大きな金型の場合、人力でボルスタ上をわずかに動かすだけでも大変な労力を

要するだけでなく非常に危険な作業となる。そこで当社が開発した画期的な製品が「金型プッシュシリンダ」だ。金型プッシュシリンダは、油圧駆動式でシリンダ本体部を油圧の力で強固にボルスタ上へ固定したのち、金型を押すシリンダが前進する自動動作順序を搭載したシリンダである。油圧ユニットの切り替え操作のみで制御が可能なため、誰でも「安全・簡単・スピーディ」かつ「自動」で大型金型の位置決めが可能となる。



○金型プッシュシリンダ

4

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？」と思われるがちで、その様な場合には自動化の導入を敬遠してしまう。

そのためコスマックでは、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、さらにはアフターサービスまで一貫した安心の対応をしている。

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見える「プレス形式別QDCS選定表」も掲載している。

QDCS (Quick Die Change System) とは？

導入事例

選定方法



〒923-1101 石川県能美市粟生町西132番地
TEL. 0761-58-8211 URL : <https://www.takeda-mc.co.jp/>
代表者：代表取締役社長 竹田 雄一
会員代表者：代表取締役社長 竹田 雄一
代表的な取扱品目：形鋼加工機、丸鋸切断機、金型



タケダ機械株式会社は、「お客様視点のものづくり」を基本原点とし、金属加工機械の製造販売、自社製品の保守サービス、および自社・他社のプレス機械に利用する金型の製造販売を事業として展開しています。

弊社は、多品種少量加工が中心となる中小形鋼の加工を得意としており、その分野に特化した製品開発を行っています。また、全国8ヶ所に営業拠点を持ち、お客様とのコミュニケーションを密にしながら求められる製品を作り、届ける「製販一体」の体制を整えています。

主力製品は、建築鉄骨・ハウスメーカー業界、製缶板金業界向けの形鋼加工機と自動車関連業界・鋼材加工業界向けの丸鋸切断機です。これらの機械は、H形鋼、パイプ材、丸材、角材、平板など、様々な種類の鋼材に対し、穴あけや切断加工を行います。

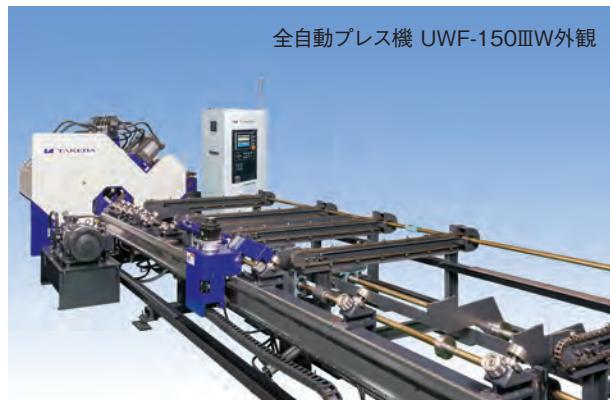
タケダ機械の製品によって加工された各種鋼材は、ビルや倉庫、橋、造船、架台などの鋼構造物の柱や梁の部材となるほか、自動車・機械関係の部品として旋盤加工や鍛造加工などを施すための素材としても広く利用されています。

形鋼加工機・丸鋸切断機については、標準機に加えて、お客様の利便性に応える豊富なオプションを準備しています。さらに、お客様固有のご要望に応えるカスタム設計を施した客先仕様機を製造販売するなど、「カスタマイズに強い」モノづくりを特長としており、他社に負けない競争力を強化するための基盤体制づくりを進めています。

形鋼加工機のプレスマシンにおいては、汎用タイプから全自動タイプまでをラインナップし、金型を交換することで多彩な加工を可能としております。特に、全自動油圧プレス機「UWF-150ⅢW」は、作業者が介入する工程を大幅に削減できる設計となっています。この機械は、パンチプレスを4基搭載し、金型交換不要で省スペースでの異径穴加工やC形鋼の両フランジ穴加工を可能としており、段取り時間の削減に大きく貢献します。

また、鋼材ローディング装置とアンローディング装置を組み合わせることにより、長時間の自動運転が可能となり、省人化や生産性の向上を求めるお客様ニーズに応えています。

今後さらなるお客様の想いに応えていくよう努めていく所存です。ご指導ご鞭撻のほどよろしくお願い申し上げます。



ワンパスでの両側フランジ孔あけ

上フランジ孔あけ金型と下フランジ孔あけ金型を併用すれば、「UWF-150ⅢW」の右パンチ2基を活用し、ワンパスでのCチャンネル両側フランジ孔あけを実現します。



上フランジ孔あけ金型



下フランジ孔あけ金型

【本社】〒163-0434 東京都新宿区西新宿2-1-1 新宿三井ビルディング34階
TEL. 03-5339-2136 URL : <https://www.mamezou.com/>

【相模原R&Dセンター】〒252-0239 神奈川県相模原市中央区中央5-9-1

代表者：代表取締役社長 中原 徹也 会員代表者：専務取締役 福富 三雄

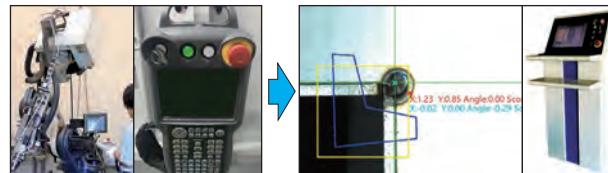
代表的な取扱品目：クラウドコンサルティング、AIコンサルティング、AIロボティクス・エンジニアリング、モビリティ・オートメーション

様々な業界で実績があるロボットのアプリケーションやソリューション技術のノウハウから
ソフトとメカが融合したレーザ溶接ロボットシステムをご提案しています

株式会社 豆蔵は、ソフトウェア工学を基盤に企業のデジタル戦略を支援するITコンサルティング企業として、製造業を中心に幅広いDX推進を手掛けまいりました。クラウドコンサルティングやAIコンサルティング、モビリティ・オートメーションなど多岐にわたる領域で、最新技術を活用した価値創出に取り組んでいます。その中でも近年注力しているのが、AIロボティクス・エンジニアリング事業です。ロボットの制御アプリケーション開発や動作最適化、画像処理技術の応用など、IT企業としての強みを活かしたロボットシステム構築を行い、ものづくり現場の高度化に貢献しています。

とりわけレーザ溶接ロボット分野においては、板金加工特有の課題に対し、ソフトウェア技術を駆使した独自のアプローチで解決策を提供しています。板金製品は個体差が大きく、またロット数も少量製品は、専用治具を用いずに製作されるケースが多く、溶接位置のズレが発生しやすいという問題があります。このため、たとえオフラインでプログラムを作成しても、最終的にはオペレータがティーチングペンダントで溶接位置を補正する作業が不可欠となり、現場の大きな負荷となっていました。一般的な画像処理による補正機能も存在しますが、処理時間の長さや誤認識の問題から、現場では十分に活用されていないのが実情です。

豆蔵はこうした課題に対し、独自の「自動ティーチング位置補正機能」を開発しました。本機能は、画像処理により溶接位置を自動で把握し、補正を行うものです。誤認識を抑制するためにマスキング機能を備え、仮付け箇所など画像認識が難しい部分を排除することができます。また、溶接ヘッド外部にカメラと照明を配置する構成とすることで、ヘッド内部カメラよりも広い視野を確保でき、安定した認識を実現しています。これらの技術により、自動補正の成功率が大幅に向上し、作業時間の短縮、品質の安定化、熟練者依存の低減に貢献しています。



現状のロボットは
手作業による
ティーチング

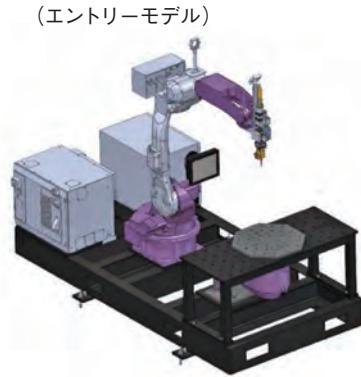
自動ティーチング
位置補正機能

今後はAIを活用した溶接品質のリアルタイム判定や、動作自律化に向けた技術開発も進めております。鍛造機械・板金加工業界の皆様の生産性向上に寄与できるよう、これまで以上に連携を深め、DX・自動化のパートナーとして価値提供を行ってまいります。

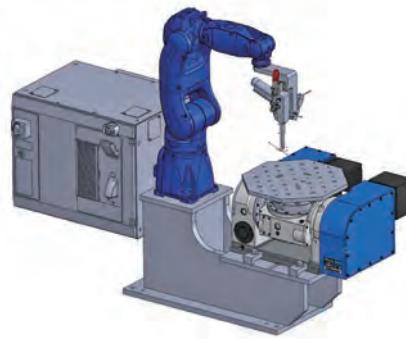
① Mz LaserRobot-SI
(ハイエンドモデル)



② Mz LaserRobot-Ent
(エントリーモデル)



③ Mz LaserRobot-Ha
(ローエンドモデル)



各種ガイドブックを作成してきた油圧プレス専門部会が新たなガイドブックを発行。 「油圧プレス導入ブック」

監修：日本鍛圧機械工業会 油圧プレス専門部会



日本鍛圧機械工業会の油圧プレス専門部会はこれまでに「油圧プレスとは（入門編）」、「油圧プレスのメンテナンス<入門編>」、「油圧プレスのメンテナンス<中級編>」を発行してきました。

本冊子では、油圧プレスの導入を検討されているお客様に向けて、導入時に必要な手続きや準備事項を整理しました。特に、法的手続きや提出書類、安全管理に関わるリスクアセスメントの重要性について詳しく解説しています。さらに、安全装置や周辺設備の選定、メンテナンスの重要性等についても解説しました。

近年、製造業界では新素材の活用や部品の軽量化・高強度化が進む中、油圧プレスの適用範囲が広がっています。一方で、安全基準の強化や環境規制の厳格化により、油圧プレスの導入には、より慎重な計画が求められています。

日鍛工ホームページの「油圧プレス教本」で公開しておりますので、是非ご覧ください。

油圧プレスの概要

1 油圧プレスの概要 油圧プレス導入ブック

1.1 油圧プレスの基本

油圧プレスは、1台以上の油圧ポンプに回転を与え、油圧ボンプから引き出された油に圧力を加え、方向の一つの基本的な制御を行い、油圧シリンダや油圧モータなどを動かすことです。油圧の力を用いて、動かす力の強さあるいは伝送を行なう方式を「油圧装置」といいます。油圧シリンダの構造を下図で示す。次に、要件に沿った事例としてマスナシの機械を例解させていただきます。

図-1油圧装置の原理

1.2 油圧プレスの長所と短所

(1) 油圧プレスの長所

- 1. スロットル付き、スロット速度を自由に設定、変更できます。
- 2. 加圧油圧力を任意に設定、変更できます。
- 3. 任意の軸回りが可能です。
- 4. モーター駆動の油圧装置は、油圧モーター駆動の油圧装置よりも大容量が可能です。
- 5. 低燃費で運転が可能です。
- 6. 小さな力で大きな力を得ることができます。
- 7. 小さな油圧装置で大きな力を出せることが可能です。
- 8. 低燃費で運転が可能です。
- 9. 高精度で運転が可能です。
- 10. 機械部品が少ないので、メンテナンスが簡単です。

(2) 油圧プレスの短所

- 1. サイズが大きくなります。
- 2. 機械に比べてエネルギーが多く必要となります。

図-2油圧プレスの構造と各部の名称

1.3 油圧プレスの構造と各部の名称

図-3油圧プレスの構造と各部の名称

労働安全衛生法に基づく実施事項

2 労働安全衛生法に基づく実施事項 油圧プレス導入ブック

2.1 労働安全衛生法に基づく実施事項

2.1.1 油圧プレス導入時に留意すべき事項

(1) 油圧機械の運営のための規制（労働安全衛生法第14条）

動力により駆動される油圧プレス機械を5台以上とする事業場では、油圧機械作業主任者を設けしなければなりません。

（2）油圧機械作業主任者の職務の明確化

・油圧機械作業主任者は油圧機械の油圧作業者や油圧機械作業主任者技能認定修了者でなければなりません。

・油圧機械作業主任者の職務（労働安全衛生法第114条）

- 1. 機械の運営のための規制の遵守。
- 2. 機械の運営に対する安全衛生に貢献を認められたときは、それに必要な措置をとる。
- 3. 油圧機械及びその安全装置に切替栓・スイッチを設けたときには、当該キーを保管する。
- 4. 安全衛生規則に定める事項に、取り外し・設置する箇所を適切に選択する。
- 5. 作業主任者の職務の分担（労働安全衛生法第17条）

事業者は油圧機械を同一の場所で2箇所以上にて、当該作業に係る作業主任者を二人以上選任したときは、それらのうちの1事業主任の職務の分担を定めなければなりません。

・作業主任者の職務の分担の実施（労働安全衛生法第18条）

事業者は、事業場を2箇所以上に分離して運営する場合に、各事業場の作業主任者を同一の事業者に選任したときは、各事業場の作業主任者及びその者に付与される各事項を作業主任者より指示し指示する旨を示す限り、両事業場に配置させなければなりません。

2.1.2 事業者への安全教育の実施（労働安全衛生法第19条）

油圧機械導入の主要な安全衛生教育及び技術講習をホームページへお示します。

2.2 労働安全衛生法に基づく実施事項

表-1 ブレース導入時に主要な安全衛生教育一覧

科目	概要	時間
ブレース導入時に主要な安全衛生教育	(1) ブレース機械の構造、機能及び機械の運転 及び安全装置の安全装置、安全回路、材料の送り込み 及び製品の搬出・搬入の役割、構造及び機能の 理解する知識	1.5
ブレース機械の構造	(1) ブレース機械の構造 (2) ブレース機械の構造の一般的な注意事項 の理解 (3) ブレース機械の構造の構造、機能、材料の 理解する知識	2.0
ブレース機械の運営	各機械の運営の知識	0.5

表-2 ブレース導入時に主要な安全教育カリキュラム

科目	概要	時間
ブレース機械の構造	(1) ブレース機械の構造、機能及び機械の運転 及び安全装置の安全装置、安全回路、材料の送り込み 及び製品の搬出・搬入の役割、構造及び機能の 理解する知識	1.5
ブレース機械の運営	(1) ブレース機械の構造の一般的な注意事項 の理解 (2) ブレース機械の構造の構造、機能、材料の 理解する知識	2.0
労働安全衛生法に基づく実施事項	労働安全衛生法の内容及び実施事項の理解、 並びに運営する知識	0.5

表-3 ブレース導入時に主要な安全教育カリキュラム

科目	概要	時間
ブレース機械の構造	(1) ブレース機械の構造、機能及び機械の運転 及び安全装置の安全装置、安全回路、材料の送り込み 及び製品の搬出・搬入の役割、構造及び機能の 理解する知識	2.0
ブレース機械の運営	(1) ブレース機械の構造の一般的な注意事項 の理解 (2) ブレース機械の構造の構造、機能、材料の 理解する知識	2.0
労働安全衛生法に基づく実施事項	労働安全衛生法の内容及び実施事項の理解、 並びに運営する知識	3.0
研修会場	会場及び実施場所の選定	1.0

女性労働者に対する労働安全衛生教育
労働安全衛生法第19条第1項第1号に規定する労働者（以下「女性労働者」といいます。）は、当該労働者に対し、その従事する業務に関する労働安全衛生知識の教育を行なわなければなりません。

（2）専門的教育（労働安全衛生法第19条第1項第2号）

ブレース導入時に実施する労働安全衛生教育（以下「労働安全衛生教育」といいます。）は、労働安全衛生法第19条第1項第2号に規定する労働者（以下「労働安全衛生教育対象者」といいます。）を対象とした労働（安全衛生団体等が実施する教育）を受講することができる（以下「労働安全衛生教育対象者」といいます。）。

動力プレスの設置届

公害防止関連の法律に基づく届出

4 公害防止問題の法律に基づく届出

添付フレックスパンフレット

4.2 提出書類

4.2.1 提出書類
「報告書類」、「報告書類別」、「公害防止届出書」(各のうで事務に受け付けてはなります)、
添付の「お問い合わせは」欄には「福岡県環境省告示者登録システム」(<https://idaweb-gov.gov.jp>)の内線タブマークです。各自の権威を示すものでありますので、ホームページで確認ください。

4.2.2 「報告書類」に記入する項目(表記例) (表記例: 1.1項)

- ①「特定実験施設届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-1・別紙記入例を参照ください)
- ②「施設の所在の方法で記載する項目」(別紙定款式)
- ③「施設の運営の方法で記載する項目」(別紙定款式)
- ④「その他、各自の権威に記入する項目」

4.2.3 「報告書類別」に記入する項目(表記例) (表記例: 1.1項)

- ①「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-1・別紙記入例を参照ください)
- ②「活動の方法で記載する項目」(別紙定款式)
- ③「特定実験の内容」(別紙定款式)
- ④「その他、各自の権威に記入する項目」

4.3 公害防止組織別に記入する項目

- ①「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-1・別紙記入例を参照ください)
- ②「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-2・別紙記入例を参照ください)
- ③「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-3・別紙記入例を参照ください)
- ④「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-4・別紙記入例を参照ください)
- ⑤「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-5・別紙記入例を参照ください)
- ⑥「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-6・別紙記入例を参照ください)
- ⑦「公害防止届出書」(「公害防止届出書」別紙第1-7・別紙記入例を参照ください)

4.4 その他

公害の影響を考慮する場合に当たる場合は提出して下さい。郵送で受け付けてある場合もあきるまで、各務所に提出させてください。

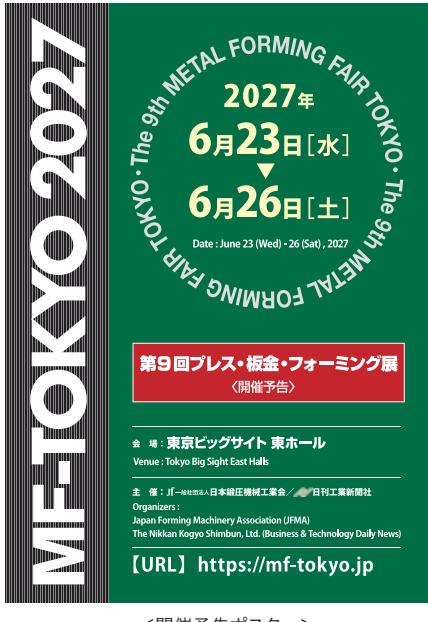
17

消防法

5 消防法	関連フレックストップ
5.1 消防法	
5.1.1 消防法に於ける用語	消防法に於ける用語を定めるものの用語等が不可欠です。この用語等は行政機関で、概念すらことがよくあります。その概念すらに於いて、消防法では行動の規範と共に「消防署」を定め、監査の権限や、巡回・許可の必要性を細かく規定しています。
5.2 作動法	
作動法には様々な種類が存在します。表に主な作動法の種類と消防法による分類を主な特徴についてまとめておきます。作動法を理解する上では、消防法の規制の範囲によって幅広い分類がなされています。消防法の規制範囲は、消防署の監査の範囲で、規制される作動法の種類を理解してください。また、作動法の規制を受ける場合、安否に変更する場合に影響を及ぼす可能性があるので、必ず一覧に記載が必要となります。	
消防法では火災の発生から、作動法は「第四回規則」と20回以上火災に伴つ「可燃性物質規則」に分類されます。「可燃性物質規則」は荷役規則では出火が発生又は危険物が発生されます。また、合規系の作動法は「消防規則」とりに荷役規則の範囲を対象となります。	
5.3 可行性推進	
保有する危険物の量一定(荷役量)を超える場合は、市町村長等の許可が必要です。また、荷役規則「15」上に規定する場合は、消防署の監査が必要です。表は荷役量規則によるもので、荷役規則による場合は、消防署の監査が必要です。荷役規則による場合は、規制して置くことできる量の基準であり、同一規制に適用する場合の合意で別則します(図)各荷役規則)。許可及び提出の手続は所持の小荷役規則により異なります。管轄の機関へお問い合わせください。	

5 消防法		消防フレーム入力												
検索(主機)														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33.33%;">機械A</td><td style="width: 33.33%;">機械B</td><td style="width: 33.33%;">機械C</td></tr> <tr> <td>1,800L</td><td>3,000L</td><td>1,000L</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td></tr> </table>			機械A	機械B	機械C	1,800L	3,000L	1,000L	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類
機械A	機械B	機械C												
1,800L	3,000L	1,000L												
第4石油類	第4石油類	第4石油類												
第4石油類	第4石油類	第4石油類												
①検合計														
第4石油類	6,600L	> 6,000L 危険物の製造場、貯蔵及び販賣場 (市町村長等の許可が必要)												
検索(主機)														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33.33%;">機械A</td><td style="width: 33.33%;">機械B</td><td style="width: 33.33%;">機械C</td></tr> <tr> <td>1,800L</td><td>3,000L</td><td>1,000L</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td></tr> </table>			機械A	機械B	機械C	1,800L	3,000L	1,000L	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類
機械A	機械B	機械C												
1,800L	3,000L	1,000L												
第4石油類	第4石油類	第4石油類												
第4石油類	第4石油類	第4石油類												
②検合計														
可燃性液体類	1,800L < 2,000L													
第4石油類	4,800L	> 2,000L 多量危険物貯蔵・貯蔵場 (消防署へ提出せよ必要)												
検索(主機)														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33.33%;">機械A</td><td style="width: 33.33%;">機械B</td><td style="width: 33.33%;">機械C</td></tr> <tr> <td>1,800L</td><td>3,000L</td><td>1,000L</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td><td style="text-align: center;">第4石油類</td></tr> </table>			機械A	機械B	機械C	1,800L	3,000L	1,000L	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類	第4石油類
機械A	機械B	機械C												
1,800L	3,000L	1,000L												
第4石油類	第4石油類	第4石油類												
第4石油類	第4石油類	第4石油類												
③検合計														
可燃性液体類	5,800L	> 2,000L 危険物の製造場、貯蔵場												
第4石油類	800L < 1,200L	(消防署へ提出せよ必要)												
図1 有効範囲の計算														
参考リンク														
東京消防庁 危険物製造場、貯蔵場、貯蔵所設置(変更) 許可申請書 https://www.tfd.metro.tokyo.lg.jp/drives/_10001.htm														
東京消防庁 少量危険物貯蔵場、指定点貯蔵場(危険物貯蔵所設置(変更) 許可書 https://www.tfd.metro.tokyo.lg.jp/drives/_10021.htm														

▶ 報告 I MF-TOKYO 2027 第9回プレス・板金・フォーミング展 開催日が2027年6月23日(水)～26日(土)に決まりました!



昨年10月2日(木)に開催した第1回広報見本市委員会(長利 啓正 委員長、コマツ産機(株)代表取締役社長)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、未来につなぐものづくり」に決まりました。

日本鍛圧機械工業会は、2028年に創立80周年を迎えるに当たり、「創立80周年 会員特別割引」として早期申込に限り、1小間出展料金を無償といたします。

開催までのスケジュール

日 程	内 容
2026年 7月 1日(水)	出展申込受付開始
10月30日(金)	早期出展申込締切
11月30日(月)	早期出展申込金支払期限
12月25日(金)	出展申込最終締切
2027年 1月22日(金)	出展料残金支払期限
2027年 6月23日～26日	出展者説明会(オンライン) MF-TOKYO 2027開催

▶ 報告 II 森 孝一氏が「旭日小綬章」を受章されました

2025年秋の叙勲において、森鉄工株式会社 代表取締役社長 森 孝一氏が旭日小綬章を受章されました。森氏の受章は、森鉄工本社がある佐賀県鹿島市の鹿島商工会議所で長年会頭を務められた功績が高く評価されたものです。

栄えあるご受章、誠におめでとうございました。



▶ 報告 III 中部関西地区部会が見学会を実施

日本鍛圧機械工業会の中部関西地区部会(大川 雅子部会長、(株)コニック 代表取締役社長)は、11月28日(金)にJFEスチール西日本製鉄所(福山地区)の見学会を行った。産学連携共同研究を推進いただいたスチール研究所様の

ご尽力で実現。同製鉄所は世界最大級を誇り、総勢24名の参加者は高炉や熱延工場での迫力ある工程に圧倒される様子であった。

▶ 報告 IV 「新たな価値創造と業務改革を進める省人化生産技術」セミナーを開催

開催日: 2025年12月5日(金) 13:30～17:00
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「新たな価値創造と業務改革を進める省人化生産技術」セミナー(第102回塑性加工技術フォーラム)を12月5日(金)に機械振興会館ホールで開催した。今回で7回目の実施となった。

セミナーは4名の講師から、鍛造のデジタルトランスフォーメーション(日産自動車 藤川 真一郎氏)、レーザー微細加工におけるインフォマティクス技術の活用(産業技術総合研究所 吉富 大氏)、革新的な金属加工技術に

寄与するプロセス可視化とDXへの取組み(東京都立大学教授 楊 明氏)、外観検査AIの変遷:深層学習からマルチモーダル活用へ(岐阜大学 特任准教授 林 良和氏)のご講演をいただいた。聴講者は20名で、セミナー終了後の懇親会は、少人数ながらも活発な交流が行われた。



講演風景



会話が弾む懇親会

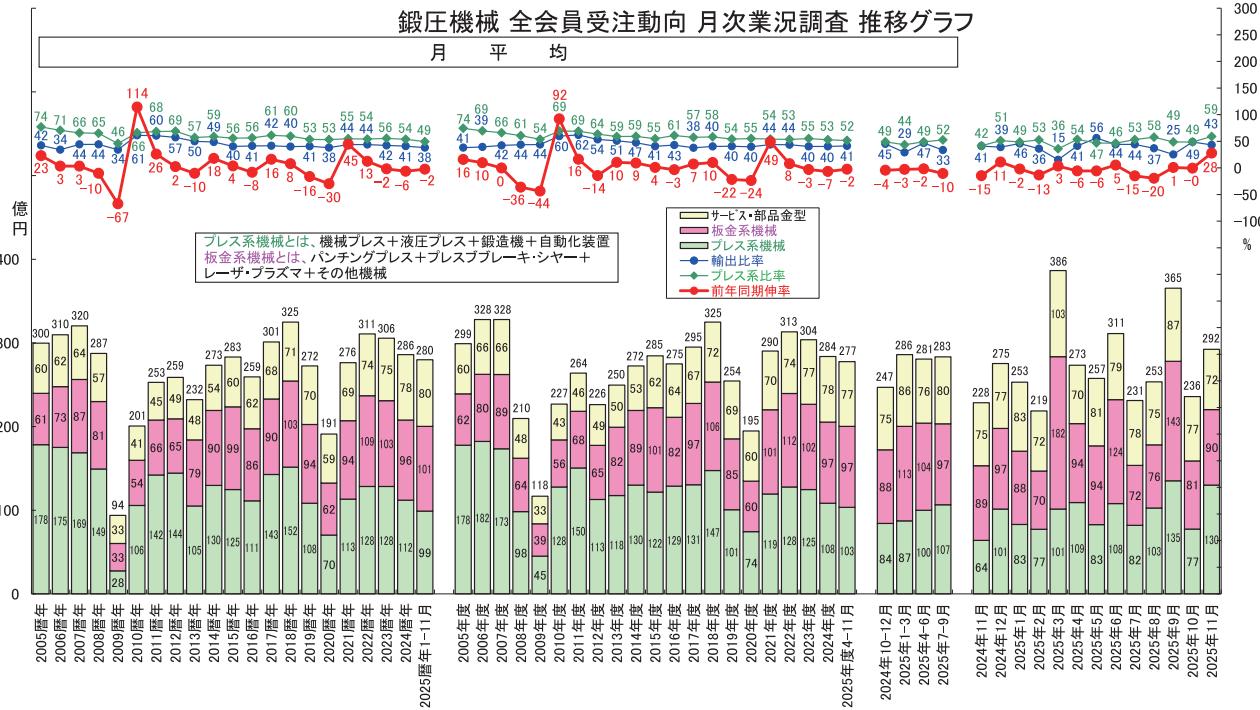
▶ 錫压機械 全会員受注グラフ (月次業況調査)

一般社団法人 日本錫压機械工業会

2025年12月8日

2025年11月度 錫压機械 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292.3億円で、前年同月比で27.9%と11ヶ月ぶりに増加であった。プレス系が大幅にプラスとなり、板金系が微増、サービス系は6ヶ月ぶりのマイナスとなった。プレス系は自動車関連の大型受注があり、国内・輸出ともにプラスであり、一方、板金系は国内がマイナスで、サービス系も国内がマイナスであった。
- 2.機種別 プレス系機械は130.0億円で2.0倍となった。小型78.5%増、大型2.1倍、超大型60.4倍、油圧2.7倍、フォーミング1.8倍、自動化装置20.9%増で、中型プレスのみマイナスであった。板金系機械は90.2億円で1.1%の微増となった。フレーキ・シャー25.8%増、パンチング14.5%増で、レーザ・ブレーキ・シャー+レーザ・ブレーキ+その他の機械
- 3.内外別 国内は124.5億円で37.9%の増と先月に続きプラスとなった。輸送2.3倍、鉄鋼9.7倍、金属90.3%増、一般4.8%増で、電気のみ63.4%の減であった。(機種計) 輸出は95.4億円で52.6%の9ヶ月ぶりの増であった。北米2.6倍、中国向25.8%増、東南アジア向43.8%増、欧洲向34.1%増で、韓国、インド向は減であった。



新聞報道 から見た 会員動向

日刊工業新聞、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、2025年9月3日から12月2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。

日本錫压機械工業会+共通

- 9月の錫压機械受注、3カ月ぶり増加 板金系が大幅伸長
2025/10/21 日刊工業新聞 11ページ 986文字
- 10月の錫压機械受注、2カ月ぶり減 プレス系、国内・輸出不振
2025/11/20 日刊工業新聞 11ページ 807文字

プレス機械系

■ アイシス

- アイシス、素形材産業技術賞・経営賞で受賞
2025/11/21 日刊工業新聞 11ページ 136文字

■ アイダエンジニアリング

- アイダエンジ、米社買収 自動機を米州全域に供給
2025/10/29 日刊工業新聞 1ページ 830文字

■ 榎本機工

- モノづくりに興味を持って 榎本機工、地域の小学生向け見学会
2025/09/30 日刊工業新聞 31ページ 331文字

■ ギア

- さあ出番/ギア社長・和田恒太氏 バーリング加工、車に提案
2025/09/03 日刊工業新聞 8ページ 409文字

■ コマツ産機

- コマツ産機、レーザー加工機を拡充 スイス製販売
2025/11/19 日刊工業新聞 15ページ 444文字

■ 山田ドビー

- 山田ドビー、プレス機・金型一体提案 フロンティアをグループ化
2025/10/27 日刊工業新聞 9ページ 509文字

板金機械系

■ アマダ

- EVモーター効率溶接 アマダ、3Dブルーレーザー搭載加工機発売
2025/11/06 日刊工業新聞 9ページ 591文字
- アマダ、新レーザー加工機 厚板加工の課題解決
2025/11/24 日刊工業新聞 8ページ 637文字

■ 小池酸素工業

- 40KW開発 DBCレーザー/小池酸素工業が販売開始/厚物高速切断性能など PR/造船・厚板シャー向け
2025/09/12 鉄鋼新聞 2ページ 578文字
- 小池酸素、会社ロゴ改定/グループ理念体系策定
2025/10/09 日刊産業新聞 2ページ 381文字

■ トルンブ

- トルンブ、生産管理ソフトに注力 板金の生産性向上支援
2025/10/30 日刊工業新聞 9ページ 473文字

■ ヤマザキマザック

- ヤマザキマザック、新型レーザー加工機発売 中径パイプ・形鋼に対応
2025/12/02 日刊工業新聞 Newsウェーブ 2112ページ 469文字

■ ユーザック

- 経営ひとと/orユーザック・浦崎守宏社長「自社開発に10年」
2025/10/08 日刊工業新聞 10ページ 236文字

フォーミング機械系・その他

■ 阪村機械製作所

- 阪村機械、レーザーセンサー採用の鍛造品搬送システム開発
2025/10/08 日刊工業新聞 10ページ 641文字

■ 中田製作所

- 英ブライメタルズ、米社の切断機自動化 中田製作所と更新完了
2025/09/29 日刊工業新聞 9ページ 451文字

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 会員一覧

2026年1月1日現在 五十音順・法人格省略

会員 (110社)

相澤鐵工所	杉山電機システム
アイシス	住友重機械工業
アイセル	ゼロフォー
アイダエンジニアリング	ソノルカエンジニアリング
アサイ産業	大陽日酸
浅野研究所	大東スピニング
旭サナック	大同マシナリー
旭精機工業	ダイマック
アマダ	高千穂システムエンジニアリング
アミノ	タガミ・イーエクス
アルファ TKG	タケダ機械
Astemo	伊達機械
ITACA JAPAN	ティーエス プレシジョン
板屋製作所	東京精密発條
Eプラン	東和精機
エイチアンドエフ	トルンブ
エーエス	中島田鉄工所
エステーリンク	中田製作所
エヌエスシー	ニシダ精機
榎本機工	ニデックドライバテクノロジー
HSG エンジニアリング	日本オートマチックマシン
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	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	フリーべ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	ホソダクリエイティブ
キヨウシンエンジニアリング	ホルビガーニ日本
協和マシン	松本製作所
栗本鐵工所	豆蔵
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
コスマック	森鉄工
コニック	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	ユーナック
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



会報METAL FORM No.97 2026年1月

2026年1月1日発行 No.97 (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)