

会報

# METAL FORM

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

No. 98

2026年4月

## CONTENTS

### ぼてんしゃる

- 2** レーザの安全基準と青色レーザの可能性を追求、フラウンホーファーの仕組みを日本にも完成させる  
 大阪大学接合科学研究所 教授/レーザプラットフォーム協議会 会長  
 日本鍛圧機械工業会「ISO11553-1:2020(レーザ加工機の安全)」JIS化原案作成委員会 委員長 塚本 雅裕

### 年間展望

- 3** 2026暦年と2026年度の受注予想  
 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 調査統計委員会が作成

### 経済産業省関連補助金について

- 5** 令和7年度補正・令和8年度税制改正について

### INFORMATION FILING

- 8** MF技術大賞2026-2027 MF新技術賞 4月1日から募集開始!

### 会員技術紹介

- 9** 停止性能測定装置 PRESCOPE しのはらプレスサービス株式会社  
**11** 熟練技能をデジタル化する完全自動曲げシステム「YSP-R」 株式会社 吉野機械製作所

### 新製品情報

- 13** バリ取り機 AUDEBU IQNOIA オーセンテック株式会社  
**14** フィックス・ブランキング・コントローラ RBC型 株式会社 理研オプテック

### MF-TOKYO 2027 第9回プレス・板金・フォーミング展

- 15** 2026年7月1日より出展受付を開始します!

### 報告

- 16** 報告I 2026年新年賀詞交歓会を開催  
**17** 報告II インド・IMTEX FORMING2026 出展視察報告  
**17** 報告III 日本鍛圧機械工業会主催「第5回サーボプレス技術セミナー」を開催  
**18** 報告IV 日本鍛圧機械工業会 第4回レーザ機器管理者講習会を実施  
**18** 報告V 日本鍛圧機械工業会 関連機器専門部会がJETRO海外展開支援事業説明会を実施

### INFORMATION FILING

- 18** 新聞報道から見た会員動向(2025年12月3日~2026年3月4日)

### 工業会の動き (1月~3月)

#### 理事会

・第95回(3月13日) 住友重機械工業(株)新居浜工場)2025年度事業報告案と2026年事業計画案及び予算案についてなど。

#### 正副会長会

・第56回(3月13日) 住友重機械工業(株)新居浜工場)理事次期技術委員長についてなど。

#### 委員会

- 企画委員会
  - ・第3回(2月10日)工業会就業規則改訂、学生フォーミュラスポンサー支援、産業ビジョン再編集についてなど。
- ISO/WG1 国内委員会
  - ・(3月25日 オンライン)ISO/WG1国際会議の報告など。
- ISO 14955-4 改訂国内委員会
  - ・第2回(3月4日 オンライン)改定案についてなど。
- 技術委員会
  - ・第2回(3月18日)プレス及び板金機械のISO、JISの状況について(CRA法の概要含む)など。

#### ■ 広報見本市委員会

・第2回(2月6日)MF-TOKYO 2027ポスターデザインの選定、学生・生徒等来場誘致計画についてなど。

#### ■ 中小企業委員会

・第2回(1月21-25日 インド・バンガロール)IMTEX FORMING2026出展視察。

#### 専門部会

- 鍛造プレス専門部会
  - ・第3回(2月26日 オンライン)鍛造プレス機械の安全作業の冊子作成、鍛造プレス機械の安全作業「危険源と保護方策」審議についてなど。
- レーザ・プラズマ専門部会
  - ・第4回(3月26日)第4回レーザ機器管理者講習会(26/2/13 大阪開催)結果報告、2026年度実施事項についてなど。
- サービス専門部会
  - ・第2回(3月3日)MFスーパー特自検2025年実施状況報告、「ユーズ様のためになるパンフレット」の作成についてなど。
- レーザサービス分科会
  - ・第29回(2月25日 オンライン)CO<sub>2</sub>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2回(3月10日)「JETRO海外展開支援事業説明会」の実施。

#### 新年賀詞交歓会

・(1月9日 東京アメリカンクラブ)

#### 講習会

- レーザ機器管理者講習会
  - ・第4回(2月13日 新大阪丸ビル新館)レーザ・プラズマ専門部会によるレーザ機器管理者が行うべき業務等に関する講習。
- サーボプレス技術セミナー
  - ・第5回(2月27日 機械振興会館B2ホール)「サーボプレスを巧みに使って成果を挙げた事例」に関するセミナー。

#### 国際会議

- ・ISO/WG1(2月10-12日 ドイツ・ゲッピンゲン)折り曲げ機及び長尺曲げ機の安全性の審議など。
- ・ISO/WG12(3月16日 オンライン)ISO 14955-4改訂について。

#### 会員退会

- ・株式会社 金澤機械(2025年12月末日付)
- ・株式会社 エイチアンドエフ(2026年3月末日付)
- ・株式会社 ギア( / )



## 会報 METAL FORM No.98 2026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/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。

## レーザーの安全基準と青色レーザーの可能性を追求 フラウンホーファーの仕組みを日本にも完成させる

大阪大学接合科学研究所 教授  
レーザープラットフォーム協議会 会長  
日本鍛圧機械工業会「ISO11553-1;2020 (レーザー加工機の安全)」  
JIS化原案作成委員会 委員長



塚本 雅裕

### レーザーの危険性と安全基準の確立

大阪大学を中心とした産学官の研究グループで現在取り組んでいるのが、高出力の青色半導体レーザーを用いた金属積層造形(AM)の新技術です。この青色半導体レーザーは、色が見えるという点で安全面でも大いに貢献するものと考えています。

現在、主流のレーザーは目に見えないもので、一般的にはその怖さが分かりません。私たちは100Wでも目に当たったら確実に失明することを知っているため、レーザー切断やレーザー溶接に使う際にも、その怖さを感じながら使用しています。初めて使用する方はレーザーが目に見えないから怖さを知らずに作業していますが、今はそれが1KW、3KWといった世界になってきていることに非常に危険を感じています。今後はしっかりと安全教育を行っていかないと事故に繋がる危険性が高いと危惧しています。

私は(一社)レーザープラットフォーム協議会の会長も兼ねていますが、かつてのアーク溶接機からレーザーに変わったハンドヘルド溶接機は、価格が安くなってきたこともあり、年に100台くらいは日本に入ってきています。そのため早急な安全基準の確立が協議会でも問題提起されています。

また、日本鍛圧機械工業会が取り組んでいる「ISO11553-1;2020」のJIS化原案作成委員会の委員長にも就任いたしましたので、より一層のレーザー加工機の安全に貢献できればと思います。

私たちが開発している青色半導体レーザーが、その安全性の一翼を担えればと願っています。

### 青色レーザー活用による

#### 宇宙AM(3次元積層造形)への取り組み

今ではレーザーの可能性は広がり、その中でも青色レーザーの活躍の場として考えているのが宇宙です。宇宙ステーション内は、微小重力下であることから、金属の溶融凝固が不安定になり、3Dプリンティングが難しくなる可能性があります。これに対し、青色レーザーと独自の照射系を組み合わせた新たなAM技術により、宇宙空間での高精度な3Dプリンティングを目指します。

また、2025年設立の大阪大学「月面都市開発センター」では、1万人規模が生活できる月面都市構想を掲げていますが、当構想実現のために青色レーザーだけでなく太陽光を直接利用する革新的な溶接・AM技術等の開発に着手し、月面での持続可能な生活基盤構築に挑みます。

### フラウンホーファーのような機関を日本にも

いろいろな企業で話を聞くと、やはり人材がないといいます。私たちはプロセス開発の研究室なので、技術開発に重点を置いていますが、そのプロセス屋が企業にも大学にもどんどん減っているのが現状です。その教育をきちんとしていくことが産業界の発展に繋がると感じています。

ドイツには「難題にぶち当たったらここに行け」というフラウンホーファーというのがあります。人事交流もあり、そこで学んだ人がまた企業へと戻るといった拠点にもなっています。このようなフラウンホーファーのような機関、何かあったときに聞ける仕組みを日本にもつくりたいと考え、この20年間築き上げてきてようやく完成を迎えようとしています。

(談)

## 2026暦年と2026年度の受注予想

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 調査統計委員会が作成

2026暦年の鍛圧機械受注予想は、前年見通しから2.4%増の3,460億円と予想。地政学リスクは継続するも、国内での積極財政による下支えと、半導体生産関連等の牽引もあり、微増と見る。



調査統計委員会 委員長  
住友重機械工業株式会社  
常務執行役員

富永 浩之

日本鍛圧機械工業会 調査統計委員会は、各委員の予想を集計し算出した2025年(暦年・年度)の受注見込額と2026年(暦年・年度)の受注予想を作成した。(2025年12月22日)

### ▶ 日鍛工 調査統計委員会2025年暦年受注見通し&2026年暦年受注予想 一般社団法人日本鍛圧機械工業会 2025年12月22日

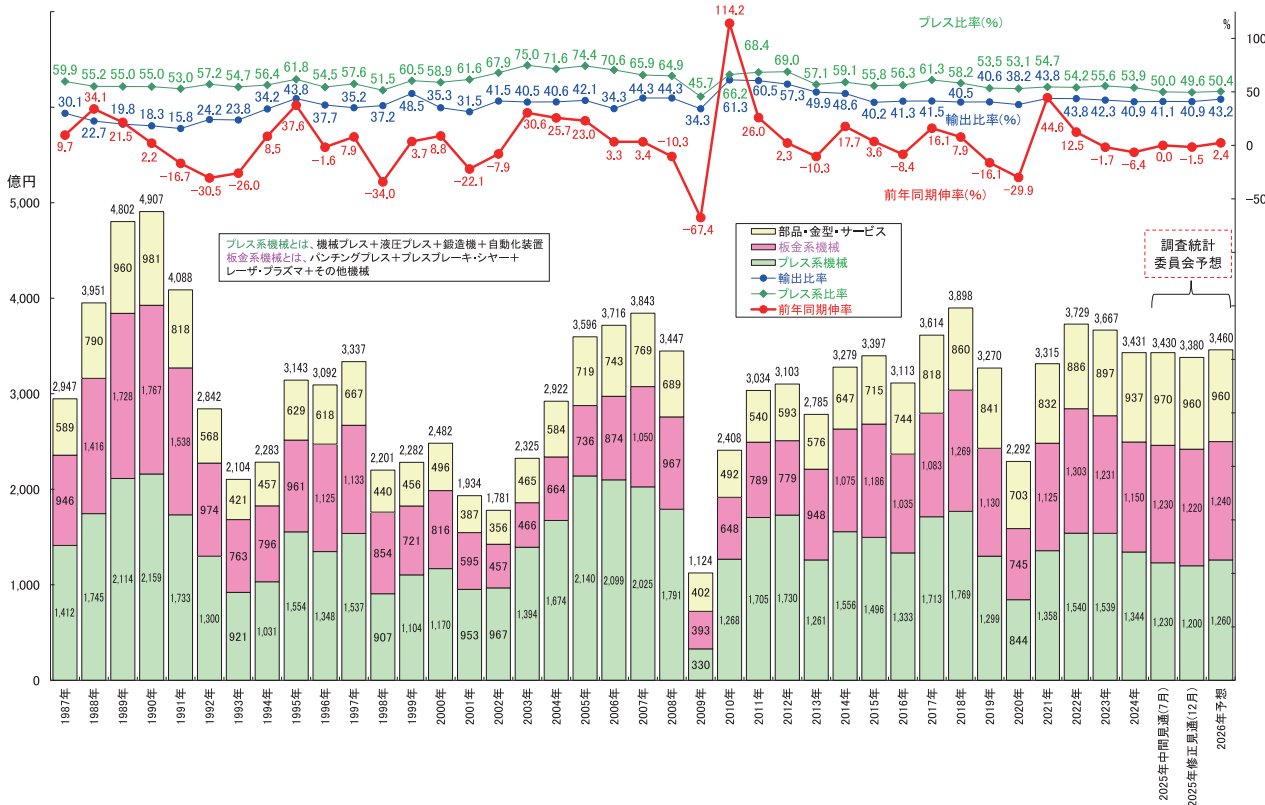
概況：2025暦年の受注見通しは3,380億円、前年比1.5%の減とみた。前半はトランプ関税の動向に翻弄されて、世界的にも設備投資が抑えられたものと考えられる。後半は関税問題も一服したことで、徐々にではあるが設備投資も動き始めてきている感が伺える。ウクライナ侵略の長期化等の地政学リスクによるマイナス要因は継続して影響を及ぼしていることもあって、輸出での減速が見られた。一方で、国内では各種経済政策が景気の下支えとなり、半導体生産関連、データセンター建設関連投資、人手不足解消の為に自動化投資等が牽引してきたといえる。2026年は3,460億円と回復していくものと予想。

機種別：2025暦年のプレス系は1,200億円、前年比10.7%の減とみた。国内・海外ともに今までけん引役でもあった自動車のEV化対応での設備投資の手控えがみられる。一方で、OEM、Tier1における大型機械の投資は堅調に推移してきた。板金系は1,220億円、前年比6.1%増とみた。国内は各種経済政策等による景気の下支えもあり、半導体装置関連の回復。社会インフラ、デジタル関連、建材向が好調に推移したものと思われる。2026年はプレス系、板金系ともにプラスと予想。サービスは2025年は960億円、前年比2.5%増、2026年も横ばいと予想。

国内：2025年の国内は1,430億円、前年比3.1%減とみた。2026年は1,420億円、前年比2.1%の微減と予想。国内では自動車のEV化の停滞感もあるが、政府による経済対策の下支えと、半導体関連装置等への投資が期待される。

輸出：2025年の輸出は990億円、前年比2.8%減とみた。2026年は1,080億円、前年比9.1%増と予想。この1年はトランプ関税で抑制されたが、北米景気への期待と、インドの伸長が期待できる。

鍛圧機械 全会員受注動向 暦年推移グラフ





# 経済産業省関連 令和7年度補正・令和8年度税制改正について

昨年12月16日に国会を通過した令和7年度補正予算のうち、多くの製造事業者に関係する主な補助金などを紹介します。これまでの補助金制度が統合されるなどして新名称として打ち出される制度がありますので、ご注意ください。また、令和8年度予算と令和8年度税制改正は、令和7年度中の成立を目指しており、本稿作成段階では確定していませんが、特筆すべき税制改正についてお知らせします。

なお、今後情報が一部変更となる可能性がありますので、補助金制度・税制を活用いただく際には、常に最新の情報をご確認ください。

## 補助金

### 1. 中小企業生産性革命推進事業【令和7年度補正：3,400億円】

#### ● 中小企業成長加速化補助金

- ・ 賃上げへの貢献、輸出による外需獲得、域内の仕入による地域経済への波及効果が大きい売上高100億円超を目指す中小企業の大胆な投資を支援。

補助対象者	売上高100億円を目指す中小企業
補助率	1/2
補助上限額	5億円
補助事業実施期間	交付決定日から24か月以内
補助事業の要件	① 「100億宣言」を行っていること ② 投資額1億円以上（専門家経費・外注費を除く補助対象経費分） ③ 賃上げ要件（補助事業の終了後3年間の従業員1人当たり給与支給総額の年平均上昇率が、4.5%以上）
補助対象経費	建物費、機械装置費、ソフトウェア費、外注費、専門家経費 ※詳しくは公募要領をご確認ください。

#### ● デジタル化・AI導入補助金

- ・ 業務の効率化やDXの推進、セキュリティ対策に向けたITツール等の導入費用を支援。「通常枠」の他「複数者連携デジタル化・AI導入枠」「インボイス枠（インボイス対応類型）」「インボイス枠（電子取引類型）」「セキュリティ対策推進枠」が設けられています。詳しくは、デジタル化・AI導入補助金事務局ポータルサイトをご確認ください。



- ・ 補助額：最大450万円/者 補助率：1/2～4/5

#### ● 小規模事業者持続化補助金

- ・ 小規模事業者が「自ら経営計画を策定」し、地域の商工会議所・商工会の支援を受けながら行う販路開拓などの取組を支援。（通常枠と創業型の二つのタイプがあります。）

- ・ 補助上限額：最大250万円 補助率：2/3

#### ● 事業承継・M&A補助金

- ・ 事業承継を契機として新しい取り組み等を行う中小企業等及び、事業再編、事業統合に伴う経営資源の引継ぎを行う中小企業等を支援。

- ・ 事業承継促進枠、専門家活用枠、PMI推進枠、廃業・再チャレンジ枠のそれぞれで要件、補助上限額、補助率、対象経費が異なります。内容は変更となる場合がありますので必ず公募要領をご確認ください。

### 2. 中堅等大規模成長投資補助金【令和7年度補正：4,121億円】

#### ① 中堅・中小・スタートアップ企業の賃上げに向けた省力化等の大規模成長投資補助金（大規模成長投資補助金）

- ・ 人手不足に対応するための省力化等による労働生産性の抜本的な向上と事業規模の拡大を図るために行う工場等の拠点新設や大規模な設備投資に対して補助を行う。

新規公募分として基金2,000億円を措置し、100億宣言企業向けに、うち1,000億円程度を確保。

補助対象者	中堅・中小企業（常時使用する従業員が2,000人以下の会社等）	
補助率	1/3	
補助上限額	50億円	
補助事業実施期間	交付決定日から最長で令和10年12月31日まで	
補助事業の要件	<b>【100億宣言企業枠】</b> ① 「100億宣言」を行っていること ② 投資額15億円以上（専門家経費・外注費を除く補助対象経費分） ③ 賃上げ要件（補助事業の終了後3年間の対象事業に関わる従業員等1人当たり給与支給総額の年平均上昇率が、4.5%以上）	① 投資額20億円以上（専門家経費・外注費を除く補助対象経費分） ② 賃上げ要件（補助事業の終了後3年間の対象事業に関わる従業員等1人当たり給与支給総額の年平均上昇率が、5.0%以上）
補助対象経費	建物費、機械装置費、ソフトウェア費、外注費、専門家経費 ※詳しくは公募要領をご確認ください。	

## ② 地域企業経営人材確保支援事業給付金

- ・着実な事業成長等を実行可能な経営体制を整備するため、転籍・兼業・副業・出向等により大企業から経営人材を受け入れた場合に、給付金を支給する。

※転籍の場合：給付上限額 最大450万円(地域によって変動)、兼業・副業・出向の場合：給付上限額 200万円

## 3. ものづくり商業サービス省力化・革新的開発・新事業・海外展開促進事業

### 【令和7年度補正：2,960億円 中小企業事業再構築促進基金を活用】

中小企業等の売上拡大や生産性向上を後押しするために、中小企業等の革新的製品・サービス開発や海外を含む新市場への進出等に係る設備投資等を支援するとともに、人手不足に悩む中小企業等に対して、省力化投資を支援。

これにより、中小企業等の付加価値額や生産性向上を図り、賃上げにつなげることを目的。

#### ① 新事業進出・ものづくり補助金【既存基金の活用（1,200億円規模）】

これまでの新事業進出補助金とものづくり補助金（ものづくり・商業・サービス生産性向上促進補助金）が統合されました。中小企業等の革新的製品・サービス開発や海外を含む新市場への進出等に係る設備投資等を支援。

	枠	補助上限額		補助率
		※カッコ内は大幅賃上げを行う場合		
新事業進出・ものづくり補助金	革新的新製品・サービス枠	5人以下	750万円 (850万円)	1/2、小規模・再生2/3 ※最低賃金引上げ特例：補助率を2/3に引上げ (小規模・再生事業者は除く。)
		6～20人	1,000万円 (1,250万円)	
		21～50人	1,500万円 (2,500万円)	
		51人以上	2,500万円 (3,500万円)	
	新事業進出枠	20人以下	2,500万円 (3,000万円)	1/2 ※最低賃金引上げ特例：補助率を2/3に引上げ
		21～50人	4,000万円 (5,000万円)	
グローバル枠	51～100人	5,500万円 (7,000万円)	2/3	
	101人以上	7,000万円 (9,000万円)		

#### ② 省力化投資補助金【既存基金の活用（1,800億円規模）】

- ・カタログ注文型

清掃ロボット、自動券売機、スチームコンベクションオープン、無人搬送車等の人手不足解消に効果がある汎用製品を「カタログ」に掲載し、中小企業等が選択して導入できるようにすることで、簡易で即効性がある省力化投資を促進。

※以下の従業員数では、これまでの補助上限額よりもアップしました。（カッコ内は大幅賃上げを行う場合）

「5人以下」：200万円 (300万円) → 500万円 (750万円)

「6～20人」：500万円 (750万円) → 750万円 (1,000万円)

- ・一般型

業務プロセスの自動化・高度化やロボット生産プロセスの改善、デジタルトランスフォーメーション(DX)等、中小企業等の個別の現場の設備や事業内容等に合わせた設備導入・システム構築等の多様な省力化投資を促進。

	類型	補助上限額 ※カッコ内は大幅賃上げを行う場合		補助率
		人数	金額	
省力化 投資補助金	カタログ注文型	5人以下	500万円 (750万円)	1/2
		6~20人	750万円 (1,000万円)	
		21人以上	1,000万円 (1,500万円)	
	一般型	5人以下	750万円 (1,000万円)	1/2、小規模・再生2/3 ※最低賃金引上げ特例：補助率を2/3に引上げ (小規模・再生事業者は除く。)
		6~20人	1,500万円 (2,000万円)	
		21~50人	3,000万円 (4,000万円)	
		51~100人	5,000万円 (6,500万円)	
		101人以上	8,000万円 (1億円)	

## 税制

令和8年度税制改正では、国内投資促進、産業基盤整備、研究開発・イノベーション投資促進 他等で税制改正が実施される予定です。本稿では、創設された大胆な投資促進税制を紹介します。

### ■ 大胆な投資促進税制（特定生産性向上設備等投資促進税制）

高付加価値で大胆な国内投資を促進すべく、原則全ての業種を対象に、投資利益率15%以上かつ投資下限額35億円（中小企業者等は5億円）以上の投資計画に含まれる対象設備（機械装置、器具備品、工具、建物、構築物、建物附属設備、ソフトウェア）に対し、即時償却または税額控除7%（建物、建物附属設備及び構築物は4%）を予見可能性のある長期間（計画提出期間3年、措置期間最大5年）措置する。また、予見し難い国際経済事情の急激な変化に対応する事業者については、繰越税額控除（3年間）を可能とする。

#### 【適用要件】

- 本税制の適用を受けるための要件は以下の通り。
- 投資下限額（大企業：35億円以上、中小企業者等：5億円以上）を満たし、投資案件の投資収益率が15%以上と見込まれる案件である必要がある。

投資計画に関する要件	<p>本税制の対象となる「特定生産性向上設備等」とは、産業競争力強化法の生産性向上設備等のうち、次の基準に適合することについて経済産業大臣の確認を受けたものをいう。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>① 生産性向上設備等の導入に係る投資計画に記載された生産等設備を構成する生産性向上設備等の取得価額の合計額が35億円以上（中小企業者又は農業協同組合等については、5億円以上）であること</li> <li>② 生産性向上設備等の導入に係る投資計画における年平均の投資利益率が15%以上であることが見込まれるものであること</li> <li>③ 生産性向上設備等の導入に係る投資計画にその実現に必要な資金調達手段が記載されていること</li> <li>④ 生産性向上設備等の導入に係る投資計画が取締役会等の適切な機関の意思決定に基づくものであること</li> <li>⑤ 上記のほか、生産性向上設備等の導入がその法人の設備投資を増加させるものであること等の要件を満たすものであること</li> </ol>
------------	--

#### 【措置内容】

- 本税制の適用を受ける場合、対象設備に対して、即時償却又は取得価額の7%（建物、建物附属設備及び構築物については4%）の税額控除の適用を選択することが可能となる。
- なお、税額控除を選んだ場合、当期法人税額の20%が控除上限となる。

設備の種類	取得価額	税額控除率
機械装置	一台又は一基の取得価額が160万円以上のも	税額控除 7% or 即時償却
工具及び器具備品	それぞれ一台又は一基の取得価額が120万円以上のも (それぞれ一台又は一基の取得価額が40万円以上で、かつ、一事業年度におけるその取得価額の合計額が120万円以上のもを含む。)	税額控除 7% or 即時償却
建物	一の取得価額が1,000万円以上のも	税額控除 4% or 即時償却
建物附属設備及び構築物	それぞれ一の取得価額が120万円以上のも (建物附属設備については、一の取得価額が60万円以上で、かつ、一事業年度におけるその取得価額の合計額が120万円以上のもを含む。)	税額控除 4% or 即時償却
ソフトウェア	一の取得価額が70万円以上のも（販売目的のソフトウェアは除く）	税額控除 7% or 即時償却

人と地球にやさしい技術、  
未来につなぐものづくり

2026-2027  
METAL FORMING TECHNICAL GRAND PRIZE

**MF技術大賞** 賞金 100万円

〈応募期間：2026年4月1日～7月31日必着〉

**MF新技術賞** 賞金 10万円

会員企業 単独による  
新製品・新技術を表彰

「MF技術大賞」は、Metal Forming (MF) に不可欠な鍛圧機械、製品加工と研究などの要素を組み合わせ、プレス・板金・フォーミング機械の世界最高級の大賞です。鍛圧機械の良さを最終製品の良さを証明するため、機械メーカーと加工メーカーなどの「ものづくり総合力」を発揮されたグループを表彰し、鍛圧塑性加工技術の発展に寄与することを目指します。

「MF新技術賞」は、日本鍛圧機械工業会会員企業が単独で応募できる賞です。技術的新規性が高く、環境対応性・省エネ性の高い高度な新製品・新技術についても製造産業の「ものづくり総合力」の底上げを図る重要な要素であることから、それらの鍛圧機械・技術を広く知らしめることを目指します。

■主 催 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会  
■特別協賛 一般社団法人 日本鍛圧加工協会  
一般社団法人 日本環境協会  
一般社団法人 日本金型協会  
一般社団法人 日本金型プレス工業協会  
一般社団法人 日本金型工業会 (協賛)

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

MF-TOKYO 2027  
第9回プレス・板金・フォーミング展 MF エコマシナリ認定制度 MF 技術大賞

**応募期間：2026年4月1日～7月31日**  
(日本鍛圧機械工業会 事務局 必着。)

※応募書類様式は日本鍛圧機械工業会ホームページ  
(会員ページ) よりダウンロードできます。

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

# MF技術大賞 2026-2027

## MF新技術賞

**4月1日から募集開始!**  
**奮ってご応募下さい!**

「MF技術大賞」は、Metal Forming (MF) に不可欠な鍛圧機械、製品加工、研究などの7つの要素を組み合わせた、鍛圧機械の世界最高級の大賞です。鍛圧機械の良さを最終製品の良さを証明するため、鍛圧機械メーカーと加工メーカーなどの「ものづくり総合力」を発揮されたグループを表彰し、鍛圧塑性加工技術の発展に寄与することを目指します。

「MF新技術賞」は、日本鍛圧機械工業会会員企業が単独で応募できる賞です。『MF新技術製品部門』と『MF新技術環境部門』の2部門を表彰します。技術的新規性が高く、環境対応性・省エネ性の高い高度な新製品・新技術についても製造産業の「ものづくり総合力」の底上げを図る重要な要素であることから、それらの鍛圧機械・技術を広く知らしめることを目指します。

### MF技術大賞表彰制度 運営スケジュール(予定)

- MF技術大賞応募期間 (2026/4/1 ~ 7/31)  
製品加工メーカー・鍛圧機械メーカー等が応募代表者となる会員企業と応募
- 応募内容確認期間 (2026/4/1 ~ 7/31)  
日鍛工が応募内容を確認
- 受賞候補を選出 (2026/10)  
予備審査部会で受賞候補を選出
- 受賞者の決定 (2026/11or12)  
選考委員会で受賞者の決定、理事会の承認
- 表彰式 (2027/1)  
賀詞交歓会に併設する表彰式にて表彰盾・賞金の贈呈
- 受賞製品展示：MF-TOKYO 2027  
受賞製品パネルを MF-TOKYO 2027 に展示

### MF技術大賞 2026-2027

**■ 応募方法**  
日本鍛圧機械工業会会員が応募代表者となり、応募案件を満たすと判断したら応募案件の構成要素をとりまとめた所定の応募書類様式に記入し、日本鍛圧機械工業会事務局に2部提出してください。

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

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

### MF新技術賞

**■ 応募方法**  
応募は日本鍛圧機械工業会会員であること。所定の応募書類様式に記入し、日本鍛圧機械工業会事務局に2部提出してください。

**■ 表彰対象/応募製品の条件**

- MF新技術製品部門
  - ① 新製品関連：1号機が納品もしくは受注してから概ね4年以内であり、従来機種と比べて顕著な進化があること。
  - ② 新工法・機構関連：自社の従来技術に比べて大幅な生産性アップ、工程短縮、コストダウン、品質向上などがあること。
  - ③ その他新技術関連：これまでに無い技術・製品について明確に解る様にアピールすること。
- MF新技術環境部門
  - ① CN 関連：自社の従来製品に対して大幅な電力の削減が実施できていること。
  - ② 環境対応関連：例えばオイルなどの産業廃棄物排出が大幅に減量されること、また機械稼働時における作業環境や作業者の安全が従来に比べ劇的に改善されたこと。
  - ③ その他環境技術関連：これまでに無い環境(作業環境も含む)技術について明確に解る様にアピールすること。

※いずれの部門においてもユニークで独創的な発想で従来技術を凌駕するものであること。あるいは、省力化・省人化に資するものであること。

応募書類提出先/お問い合わせ  
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 TEL. 03-3432-4579 e-mail : info@j-fma.or.jp

## 停止性能測定装置 PRESCOPE

### 1

#### はじめに

当社では、プレス機械のメーカー・機種を問わず特定自主検査を実施している。故に、様々な形状、サイズのプレス機械の点検を行うが、停止性能を測定する際、機械によって停止性能測定装置のセッティング位置が異なり、スムーズに検査ができないケースが時折あった。当社はかつてより停止性能測定装置を製造していた（以下、従来品）が、今回、これらの課題を解決した停止性能測定装置『PRESCOPE』（図1）を開発したので紹介する。



図1

### 2

#### 簡単操作・セッティング

従来品は、接触型電圧式センサ（図2）であったため、測定時にセンサを破壊させてしまうことがあった。PRESCOPEでは、非接触光学式レーザーセンサを採用したことにより、取付けの際に発生する接触による破損が極めて少なくなる。また、従来品は図3のようにセンサをスライド可動域に接触させないと測定できない方式であるため、スライド可動域が大きい大型プレス等では、センサが接触するように調整する等の段取りに時間を必要としたが、PRESCOPEでは、ボルスタ上にレーザーセンサ、スライド下面に反射板を貼り付け、レーザーセンサからス

ライドに向けてレーザーを照射し、スライドまでの距離を検出する仕組み（図4）のため、小型～大型プレス、油圧プレス等、幅広いプレス機械に対応すると共に、センサ取付け時の煩わしい調整作業が不要となり、段取り時間の短縮に大きく貢献する。

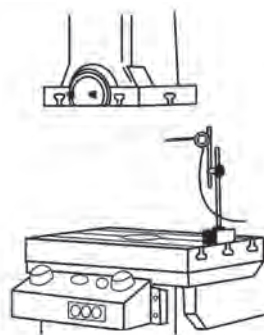


図2

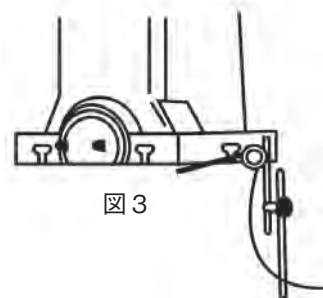


図3

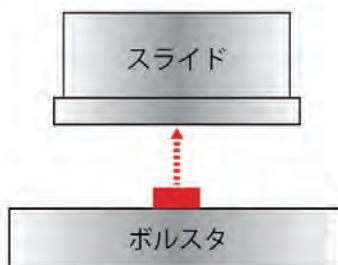


図4



図5

### 3

#### 液晶ディスプレイとメモリ機能

従来品は、7セグメント表示でメモリ機能がなかったため、1回ずつ表示された急停止時間をメモしなければならず、連続して測定はできなかったが、PRESCOPEでは、液晶ディスプレイを搭載することで操作手順を表示させる（マニュアルレス化）と共に、本体内蔵メモリ機能を搭載し、10台分（計100回）のデータ保存が可能となったことで、連続して停止性能の測定を可能とした。また、付属する傾向監視ノート（図5）を用いて日々のプレス機械の健康状態を把握し、異常を早期発見・早期修理することで総合的に保全費用の最小化を図ることが可能となる。



赤林 直幸

しのはらプレスサービス株式会社

営業本部 企画課 課長

〒273-0016 千葉県船橋市潮見町34-2

TEL.047-433-7761

URL:https://shinohara-press.co.jp

## 4

## 使用方法 (図6)

## ① 停止信号出力コードの接続

プレス機械の電源が入っていないことを確認して、プレス機械の停止ラインにコードを割り込ませる。プレス機械と PRESCOPE の電源をオンする。

## ② レーザーセンサの設置

ボルスタ上面にレーザーセンサを、スライド下面に反射板を設置して、レーザーセンサから照射された光が反射板にあっているか確認する。

## ③ スライドの位置決め

停止信号を出力したい位置にスライドを動かし、スライド下面からセンサヘッドまでの距離をセットする。

## ④ 停止性能測定

プレス機械の SPM を最大にして寸動で、連続 10 回測定する。ブザーがなったら終了。

## ⑤ 測定データの確認

測定データを確認して点検表や傾向監視ノートに転記する。データは、直近の 10 台分、計 100 回の測定データ (最大停止時間・慣性下降値) が自動で保存される。

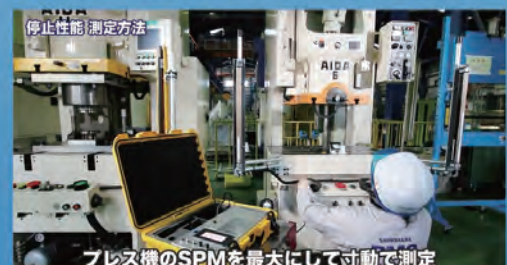
## 5

## おわりに

現在、PRESCOPE は当社のサービス員だけでなく、数多くのプレスユーザー様を始め、プレスメーカー様、点検業者様にもご使用いただいているが、これからも更なる性能向上を図り、より多くの方に貢献できる装置を目指していきたい。

PRESCOPE

詳細はこちら



測定データの確認と活用

測定回数	停止時間	慣性下降値	測定回数	停止時間	慣性下降値	履歴
1	94 <sup>m</sup> sec	40.2mm	6	89 <sup>m</sup> sec	40.4mm	F1 長押し
2	95 <sup>m</sup> sec	41.2mm	7	96 <sup>m</sup> sec	43.3mm	
3	98 <sup>m</sup> sec	42.7mm	8	93 <sup>m</sup> sec	42.6mm	削除
4	92 <sup>m</sup> sec	40.5mm	9	94 <sup>m</sup> sec	42.0mm	
5	97 <sup>m</sup> sec	42.0mm	10	94 <sup>m</sup> sec	42.3mm	F2 長押し

最大停止時間や慣性下降値が自動保存される

図6

# 「協働」と「自律」が切り拓く板金加工の未来 ～熟練技能をデジタル化する完全自動曲げシステム



YSP-Rシステム全景



代表取締役CEO 吉野 友章

## 1

### はじめに

1948年の創業以来、当社は75年以上にわたり、鍛圧・板金工作機械の開発・製造に情熱を注ぎ、常に「日本のモノづくりを支える」という矜持のもと技術革新を続けてまいりました。現在、板金業界はかつてない転換期にあります。特に「熟練技能者の不足」と「高齢化」が深刻で、経験と勘を要する曲げ加工において、技術継承と若手確保は喫緊の課題です。こうした背景から、弊社は「人」と「機械」の新たな協調を目指し、熟練の技をデジタル技術で再現・自動化する「YSP-R 完全自動曲げシステム」を開発しました。本稿では、本機が従来の壁を打破し、持続可能な生産体制を構築する特長をご紹介します。

## 2

### 開発の背景とコンセプト

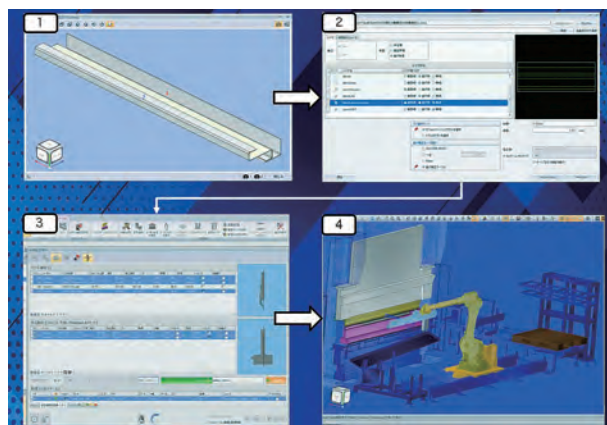
従来のロボット曲げ加工最大の課題は、「ティーチング（教示作業）」の煩雑さでした。動作教示には専門知識を要し、製品が変わるたびに膨大な時間を費やすため、多品種少量生産の現場では「導入したが稼働率が上がらない」というジレンマがありました。YSP-Rの最大コンセプトは、この「ティーチング作業の完全撤廃（ティーチングレス）」です。図面データさえあれば機械が自ら考え、段取りし加工まで完結する、「誰もがすぐに自動化の恩恵を受けられるシステム」を目指しました。

## 3

### YSP-Rの技術的特長

本システムは、当社の主力であるACサーボプレスブレーキ「YSPシリーズ」に、多関節ロボットと独自のCAMソフトウェアを統合したものです。主な特長は以下の3点です。

**(1) ティーチングレスを実現する独自CAMシステム：**中核を担うのは、独自アルゴリズムを搭載したCAMソフトウェアです。3D CADデータを取り込むだけで、金型の選定、干渉を回避する最適な曲げ順序、そしてロボットの軌道生成をすべて自動で行います。熟練工が頭の中で行っていた「段取りのシミュレーション」をデジタル空間上で瞬時に完了させるため、現場での実機を使ったティーチング作業は一切不要です。データ転送後すぐに加工を開始でき、1個からの生産でも自動化のメリットを享受できる真の多品種少量対応システムです。



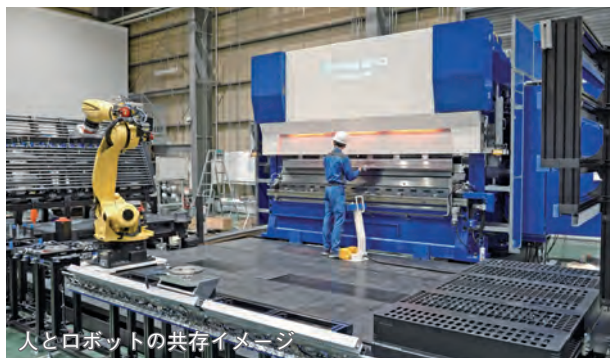
プロセスフロー図（ソフトウェア画面）

## 「YSP-R」～



吉野 友章  
株式会社 吉野機械製作所  
代表取締役CEO  
〒267-0056 千葉県千葉市緑区大野台1-5-18  
TEL 043-312-5900  
URL : <https://yoshino-kikai.co.jp>

**(2)「人」と「ロボット」のハイブリッド運用:**従来のロボットシステムは安全柵で囲われ、急な割り込み加工に対応できないという課題がありました。対して YSP-R は、安全センサーとインターロックを組み合わせることで、人とロボットが共存できる設計としています。日中の有人稼働時間帯は難易度の高い試作品や特急品を職人が手作業で加工し、夜間や休日は無人運転で量産品を加工するといった「ハイブリッドな運用」が可能です。状況に応じて使い分けができる柔軟性は、限られたスペースを有効活用したい中小製造業の実情に即しています。



人とロボットの共存イメージ

**(3) AC サーボによる高精度と環境性能 (特許取得済):**加工機のベースとなるのは、油圧を一切使用しない100%電動サーボ駆動の「YSP シリーズ」です。サーボモーターと精密ボールネジによるダイレクト駆動が、ミクロン単位の停止精度を実現し、スプリングバックを考慮した安定した角度出しを可能にします。また、独自の倍力リンク機構により高い加圧能力と剛性を確保しつつ、従来の油圧機と比較して消費電力を約1/4に削減しました。作動油の管理も不要で、カーボンニュートラルへの貢献とランニングコストの低減を同時に実現します。



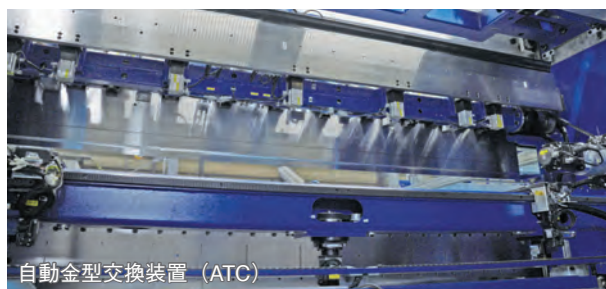
ロボットによる曲げ加工

4

## 自動化を支える周辺技術

完全自動化を完結させるためには、段取り替えの自動化も不可欠です。YSP-R には、以下の機能が集約されています。

● **ATC 自動金型交換装置 (特許取得済):**加工製品に合わせて、専用 Quick Tool Changer が金型を自動交換します。長尺金型やヘミング曲げ用金型にも対応し、重労働である金型交換から作業者を解放します。



自動金型交換装置 (ATC)

● **自動クラウニング装置 (特許取得済):**長尺製品の曲げ加工において最大の課題となるのが、加圧時の機械のたわみによる中ダレ現象です。当社はこれを解決し、極めて高い「曲げ角度の通り精度」を安定して出す自動クラウニング装置を独自開発し、特許 (特許) を有しております。機械の歪みを自動補正することで、無人運転時でも熟練工並みの完璧な通り精度を実現します。

● **センシング技術:**レーザー角度センサーが加工中にリアルタイムで角度を測定・補正し、材料のバラつきに左右されない品質を保証します。

5

## 今後の展望

導入企業様からは「夜間稼働で生産能力が飛躍的に向上した」「新人でも複雑な曲げが可能になった」との声を頂いており、YSP-R は人材不足という経営課題への強力なソリューションとなります。日本のモノづくりが勝ち残るには、職人の「技」と「デジタル技術」の融合が不可欠です。当社は今後も皆様と共に難局を乗り越え、業界の発展に寄与していく決意です。

■ 完全自動曲げシステムの稼働動画 本システム「YSP-R」の実際の稼働の様子 (ティーチングレスでの全自動曲げやロボットの追従動作など) は、以下の YouTube 動画にて公開しております。ぜひ併せてご覧ください。

【動画 URL】<https://youtu.be/7PQgB5DJqsg>



YouTube 製品動画



完全自動曲げシステムの特設 HP

## 省人化・高品質・低コスト～非接触駆動で実現した次世代バリ取り～



● AUDEBU IQNOIA 操作パネル側

● AUDEBU IQNOIA ターンコンベア側

### 1.開発の背景

近年の板金加工現場では、人手不足の深刻化に加え、熟練作業員への依存による品質ばらつき、段取り時間の増大、消耗部品交換による停止ロスが顕在化している。とりわけバリ取り工程は最終品質を左右する重要工程でありながら、作業員の経験に依存する側面が強く、標準化が困難であった。

本機はこうした課題を根本から解決することを目的に開発された。非接触マグネット駆動による摩耗ゼロ構想に加え、自動原点出し機能と直感的ユーザーインターフェースを新設計し、「誰が操作しても同一品質を再現できる設備」を実現した。



直感的ユーザーインターフェース

### 2.新製品の特徴

最大の特長は業界初の非接触マグネット駆動構造である。磁力結合によりトルクを伝達し、機械的接触部品を排除することで摩耗ゼロ・オイルレス化を実現。消耗部品交換や潤滑管理を不要とした。



非接触マグネット駆動構造

また、副真空圧を活用した新設計吸着BOXを搭載。吸着力を従来比1.8倍に向上させつつ消費電力を30%削減し、小物から大型ワークまで安定保持を可能とした。

デュアルコンベア方式は直進・ターン搬送に対応し、加工時間は手作業比約80%削減。自動原点出しおよび加工条件自動呼び出し機能により段取り時間を短縮し、省人化・高品質・低コストを同時達成する。



デュアルコンベア搬送

### 3.開発/技術のポイント

非接触駆動の実用化では必要トルク確保が最大の課題であった。磁場解析と試作を重ね、6N以上の安定トルクを発揮する磁気カップリングを確立。摩耗ゼロと実用性能を両立した。

また、操作パネルは現場ヒアリングを重ね視認性と操作導線を最適化。自動原点出し機能により熟練度に依存しない基準設定を可能とした。

こうした技術革新とユーザー起点の設計思想が評価され、本機は第55回 機械工業デザイン賞IDEA「日本商工会議所会頭賞」を受賞した。

### 4.環境への配慮

新設計吸着BOXにより消費電力30%削減を実現。さらに非接触駆動構造により摩耗部品を不要とし、廃棄物発生を抑制する。工程短縮によるエネルギー低減と合わせ、持続可能なものづくりに貢献する設計思想を貫いている。

株式会社 理研オプテック

〒140-8533 東京都品川区東大井2丁目6番9号

担当部署：特機事業部

TEL：03-3474-8602

e-mail：tokki@rikenoptech.com URL：https://rikenoptech.com

## 多彩なブランキング機能により 安全性と生産性の向上を同時に実現

### 1.開発の背景

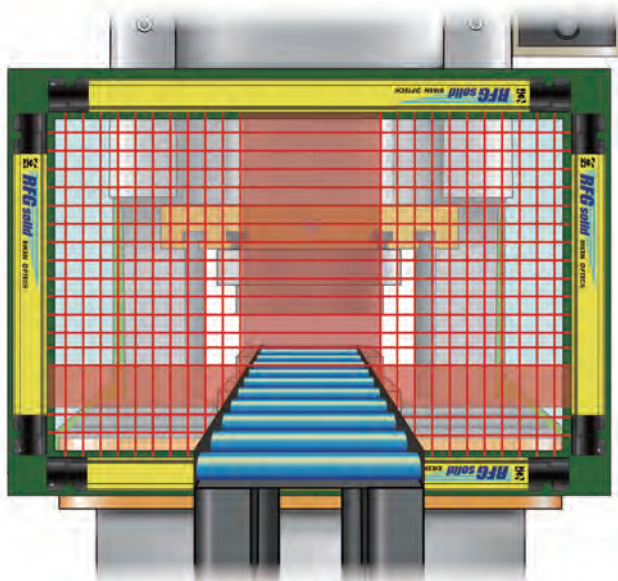
プレス作業において光線式安全装置は非常に有効な安全対策であるが、作業内容によっては安全装置の監視領域内でコンベアやシュータなどの搬送装置が光線を遮断しプレス機を停止させてしまうなど作業に支障をきたす場合があった。

こうした問題を解決するために、安全装置の監視領域内に固定された遮光物がある場合、遮光される光軸のみの監視を無効化し、プレス機械を停止させることなく安全性を維持したまま作業を可能にする「フィックス・ブランキング機能」を搭載したコントローラRBC型が開発された。

### 2.新製品の特徴

RBC型は、弊社製対象光線式安全装置と接続することで「プレス機械又はシャアの安全装置構造規格」における無効化条件を満たし、厚生労働省型式検定を取得した安全装置である。

表面パネルには全光軸対応のドットマトリクスLEDを採用、光軸の有効・無効やブランキング設定状況を一目で確認できる。設定操作はパネル下部に配置したキースイッチのみで行い、操作性・視認性・機能



マトリクス型防護で死角をなくす！



性に優れている。また、最新のRFG型センサの他に従来のRPX型センサにも対応しており、設備更新時だけでなく既存装置への導入にも柔軟に対応する。

### 3.開発・技術のポイント

直列連結でのブランキングは、従来品ではプライマリ・センサ(コントローラに近いセンサ)のみ設定可能であったが、RBCは直列連結されたセンサを含め最大200光軸まで任意に設定が可能である。

また、振動などの影響を考慮し、フィックス・ブランキング設定エリアの上下1光軸分まで移動を許容する「許容光軸付きフィックス・ブランキング機能」を搭載した。

さらに、両面対応型コントローラRBC-D\*を使用することでストレートサイド型プレス等の前後面に設置されたそれぞれのセンサを1台で制御することももちろん、センサを上下・左右の両方向に設置すればマトリクス型防護を構築し、フィックス・ブランキングによって生じる無監視エリアを解消して死角のない高い安全性が確保される。（\* 近日発売）

### 4.環境への配慮

コンパクトな筐体に高機能を凝縮しながら、従来品より消費電力を大幅に低減した省エネ設計とした。

規格に準拠した確かな安全性と生産性の向上、環境負荷低減を同時に実現したRBC型は、これからのプレス安全対策として有効なソリューションである。

# MF-TOKYO 2027 第9回プレス・板金・フォーミング展

## 人と地球にやさしい技術、未来につなぐものづくり

2026年7月1日より  
**出展受付を  
開始します!**

**会 期：2027年6月23日（水）～26日（土）**

**会 場：東京ビッグサイト 東ホール**

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

MF-TOKYO 2027の副題を「人と地球にやさしい技術、未来につなぐものづくり」としました。2023年、2025年開催でも『人と地球にやさしい技術』を掲げました。この文言がカーボンニュートラル（CN）やSDGsの達成に向けた“思い”を端的に表し、また人手不足問題解決の一助として自動化・省力化が「人にやさしい技術」に繋がるとも考えております。

ご出展を検討される各位におかれましては、CN、SDGsや人手不足への対応に苦慮されていると推察します。鍛圧機械自体での目標達成はなかなか困難だとしても、ユーザー様にとって工法転換・工程削減などで大幅な省エネ達成や人手不足解消を可能とする鍛圧機械への期待は大きいものと考えます。

ぜひ各位の優れた製品や技術をご出展頂き、本展示会を発信・商談の場としてご活用頂ければと思います。関係各位のご参加を心よりお待ち申し上げます。



MF-TOKYO 2027 ポスターデザイン

### 開催概要

副 題：人と地球にやさしい技術、未来につなぐものづくり  
会 期：2027年6月23日（水）～26日（土）  
開催時間：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  
主 催：日本鍛圧機械工業会 / 日刊工業新聞社  
目標小間数：1,800小間  
目標来場者数：33,000人以上

### スケジュール

- 2026年 6月 22日（月）** MF-TOKYO 公式サイトオープン  
日鍛工会員へ出展案内発送
- 2026年 7月 1日（水）** 出展受付開始  
 ↓ 早期出展申込割引の受付開始。  
 なお、申込多数の場合、早期申込期限内に終了となる場合がございますので、ご注意願います。
- 2026年 10月 30日（金）** 早期出展申込期限  
 ↓ 以降の出展に対し早期割引は適用しません。
- 2026年 11月 30日（月）** 早期申込金支払期限  
最終申込期限  
 ↓ 上記期限内に早期申込金のお支払いがない場合、早期割引の適用から外し、通常料金のお支払いとなります。
- 2026年 12月 25日（金）** 出展料金最終支払期限
- 2027年 1月 22日（金）** 出展者説明会  
 ↓ オンラインでの開催を予定しています。出展担当者の方は必ずご出席ください。本説明会では、搬入搬出作業、装飾施工、防火・防災の管理、電気工事、などについての諸規定・諸注意を「出展マニュアル」をもとにご説明いたします。
- 2027年 5月 17日（月）** 各種届出提出期限
- 2027年 6月 19日（土）**  
～ 22日（火） 搬入・装飾施工
- 2027年 6月 23日（水）**  
～ 26日（土） 会期（26日終了後 搬出・撤去）
- 2027年 6月 27日（日）** 搬出・撤去

## 報告Ⅰ 2026年新年賀詞交歓会を開催

1月9日（金）に東京アメリカンクラブ（港区・麻布台）で新年賀詞交歓会を開催しました。初めに磯部任日鍛工会長の挨拶に続き、ご来賓から経済産業省素形材産業室長の大今宏史様、日本塑性加工学会会長の樋渡俊二（日本製鉄フェロー・鉄鋼研究所長）様からご祝辞を頂戴しました。引き続き新入会員紹介では、昨年

10月に入会された豆蔵 専務取締役 福富三雄様と11月入会のタケダ機械 代表取締役社長 竹田雄一様から会員になった抱負等のご挨拶を頂きました。中塚尚樹副会長の乾杯の発声で交歓会が和やかに始まりしました。今回は約220名の皆様にご参加頂きました。ありがとうございました。



磯部任会長の主催者挨拶



大今宏史素形材産業室長から  
ご祝辞



日本塑性加工学会から  
樋渡俊二会長のご祝辞



中塚尚樹副会長から乾杯の発声

## 報告Ⅱ インド・IMTEX FORMING2026 出展視察報告

日本鍛圧機械工業会 中小企業委員会（相澤邦充委員長（株）相澤鐵工所 社長）は、1月21日（水）～25日（日）にインド・ベンガルールで開催されたIMTEX FORMING2026（主催：インド工作機械工業会、24カ国から714社が出展）への出展並びに視察を行った。同展示会では、13社の日本企業が出展したジャパンパビリオン（運営事務局：日印コンサルティング（株））が設けられた。そのパビリオンに日本鍛圧機械工業会も1ブースを出展し、そのブース内で相澤鐵工所、エステーリンク、向洋技研、コニック、阪村ホットアート、フリーベアコーポレーション（以上、法人格略）の6社がパンフレットや加工サンプルを主体に展示を行い、視察を目的とした中田製作所、ニシダ精機、ユタニ、理研オプテックの4社と日鍛工事務局2名を合わせた総勢12名が今回の展示会に参加した。日本鍛圧機械工業会会員で自社での出展や現地法人主体で出展している企業を含めると、合計の出展企業数は21社となり、2024年の16社に比べ約3割増となった。

展示会視察等の他に、豊田通商グループのTTIPL

（Toyota Tsusho India Private Limited）が展開するトヨタテクノパークを訪問し、自動車などのスクラップリサイクル事業を手掛ける関連会社のTTRI（Toyota Tsusho Recycling Management India Pvt Limited）等のほか自動車部品メーカの尾張精機（Owari Precision Products (India) Pvt Ltd）も見学。

インドは世界一の人口で中国に比べ若者の割合が多く、また、GDPは2024年に世界5位で、2025年度にはアメリカ、中国に次いで世界3位になると見られている。一方、今回の展示会の規模は2024年に比べると約15%程度の出展が増加しており、インドの工業界の活況が見て取れ、大変、有意義な展示会であった。今回参加された中小企業委員会メンバもインド市場の大きな可能性を再認識するとともに、実際の進出に向けた具体的な課題やポイントを把握する貴重な経験になったものと思われる。いずれにしても、世界で最も成長が見込めると言われているインド経済については、今後、注視していくとともに、日鍛工会員各位のご希望や動向を踏まえ、今後の展開を考えていく必要があると思われる。



ジャパンパビリオン内の日鍛工ブース



豊田通商テクノパークでの事業説明

## 報告Ⅲ 日本鍛圧機械工業会主催 「第5回サーボプレス技術セミナー」を開催

2月27日（金）に機械振興会館ホール（東京都港区）で「サーボプレス技術セミナー」が開催された。初回から西村尚先生（東京都立大学 名誉教授）が主宰される本セミナーは、今回で5回目を数え、「サーボプレスを巧みに使って成果を挙げた事例」をテーマに実施された。

セミナー開始に先立ち、磯部任日鍛工会長から開会の辞を述べられ、10：00～17：00までの大型セミナーがスタート。司会は午前の部を高橋進氏（日本大学 特任教授）、午後の部を楊明氏（東京都立大学 教授）、小松勇

氏（小松技術士事務所 所長）が務められた。冒頭、西村先生からの総論では、難加工が進む中、サーボプレスを活用する意義が提示され、続き小松技術士事務所の小松勇氏による特別講演が行われた。日鍛工会員プレスメーカー5社から各社が誇る独自技術が発表され、プレスユーザー4社からは精密鍛造成形や精密圧潰冷間プレス工法などこれもまた各社が誇る加工方法や加工事例が披露された。質疑応答も活発に交わされ、参加者約100名が最後まで熱心に聴講し、活気溢れるセミナーとなった。



講演される西村尚先生



セミナー会場風景

## 報告Ⅳ 日本鍛圧機械工業会 第4回レーザー機器管理者講習会を実施

日本鍛圧機械工業会のレーザー・プラズマ専門部会（部会長：勝田 宏也 澁谷工業株式会社 執行役員）は、2月13日（金）に「第4回レーザー機器管理者講習会」を新大阪丸ビル新館（大阪市）で開催した。本講習会は、レーザー加工機をご使用されるユーザーの中で既に管理者となっておられる方、あるいは、これから管理者となられる方を対象とした講習会で、関西圏だけでなく中部、北陸や遠くは岩手県、熊本県からの受講者もあり、41名が受講された。レーザー・プラ

ズマ専門部会から西山氏（アマダ）、中氏（澁谷工業）、長江氏（村田機械）の3名が講師を務め、「レーザー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）に定められている「レーザー機器管理者」の方が行うべき業務について中心に解説・説明が行われ、受講者には修了書が授与された。講習会に対するアンケートでは「大変良かった・良かった」が90%を占め、テキストなどの教材に対しても高評価を得ており、充実した講習会となった。



熱心に聴き入る受講者



レーザー機器管理者講習会会場

日本鍛圧機械工業会の関連機器専門部会（部会長：高田浩 オーセンテック株式会社 顧問）が独立行政法人 日本貿易振興機構の協力を得て、「JETRO海外展開支援事業説明会」を実施した。関連機器専門部会は、送り装置、安全機器等のプレス機械や板金機械の周辺装置を扱う会員企業で構成されており、工場見学会やセミナーなど様々な知見を広げる活動を行い、その一環で今回の説明会を企画した。部会員だけでなく会員企業にも参加募集を行い、11名が参加した。JETROは主に中小企業が海外に進出する際の様々な支援

事業を展開しているが、その中で海外展開の計画策定支援から海外販路開拓、立ち上げ、操業支援まで一貫して支援する「新輸出大国コンソーシアム」事業や海外ビジネス展開の際の情報提供サービス、企業リストアップ、商談アレンジ等を行う「中小企業海外展開現地支援プラットフォーム」事業、海外展示会出展での成功を目指す「海外展示会出展支援事業」などの説明が行われた。説明会後はJETRO職員との交流を深める懇親会も実施され、海外ビジネスを目指す会員企業にとって、実りある説明会になった。



部会員だけでなく会員企業も参加した説明会



JETRO職員との交流を深める懇親会

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12月3日から2026年3月4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

- 来年の鍛圧機械、2.4%増 4年ぶりプラス 日鍛工が見通し 2025/12/26 日刊工業新聞 11ページ 471文字
- 賀詞交歓会/今年の受注見通し「国内外上向き」 日鍛工会長 2026/01/12 日刊工業新聞 3ページ 422文字
- 昨年の鍛圧機械受注1.3%減 米関税影響、車向けプレス低迷 2026/01/21 日刊工業新聞 8ページ 867文字

プレス機械系

- アイダエンジニアリング
  - 展望 2026 /アイダエンジニアリング社長・鈴木利彦氏 米で生産ライン一括提供 2026/01/26 日刊工業新聞 9ページ 1003文字
  - 第68回十大新製品賞/本賞 アイダエンジニアリング 2026/01/28 日刊工業新聞 9ページ 1001文字
- 榎本機工
  - ロボが「プレス機」描く 榎本機工、社内コンテスト 2026/01/09 日刊工業新聞 23ページ 550文字
- 三菱長崎機工
  - 経営ひと言/三菱長崎機工・空閑哲雄社長「事業領域幅広く」 2026/01/29 日刊工業新聞 20ページ 225文字
- 森鉄工
  - 経営ひと言/森鉄工・森孝一社長「思いは不変」 2025/12/24 日刊工業新聞 23ページ 230文字
- 山田ドビー
  - 目指せ100億企業/山田ドビー社長・山田健雄氏 プレス機大型・精密両立 2026/02/25 日刊工業新聞 11ページ 1345文字

■ユタニ

- ユタニ、コイルラインと後工程一括提案 国内外協業で請負対象拡大 2026/02/09 日刊工業新聞 21ページ 701文字

板金機械系

■アマダ

- アマダ、研究・M&A投資5割増 欧州勢減速で積極策 ... アマダの省エネ性能の高いレーザー加工技術などを生かし、新製品を開発する。 2025/12/24 日本経済新聞 朝刊 19ページ 461文字
- 展望 2026 /アマダ社長・山梨貴昭氏 課題解決力で差別化 2026/01/22 日刊工業新聞 10ページ 970文字
- 第68回十大新製品賞/本賞 アマダ 2026/01/29 日刊工業新聞 14ページ 1010文字

■アルファTKG

- アルファTKG、社長に高木信郎氏 2026/02/04 日刊工業新聞 3ページ 202文字
- アルファTKG、フィジカルAI本格化 顧客連携で新会社 2026/02/04 日刊工業新聞 9ページ 352文字

■小池酸素工業

- 小池酸素工業の40kW開先DBCレーザー/ノズル改良、切断面の品質向上 2026/01/28 鉄鋼新聞 2ページ 756文字

■澁谷工業

- レーザー加工システムを発売 澁谷工業 2025/12/13 北國新聞 朝刊 3ページ 188文字

■ヤマザキマザック

- ヤマザキマザック/中径パイプ・形鋼対応 レーザー加工機 2025/12/29 日刊工業新聞 21ページ 197文字
- 展望 2026 /ヤマザキマザック社長・山崎高嗣氏 インド工場に増産投資 2026/01/26 日刊工業新聞 8ページ 974文字

# 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 会員一覧

2026年4月1日現在 五十音順・法人格省略

## 会員 (107社)

相澤鐵工所	ゼロフォー
アイシス	ソノルカエンジニアリング
アイセル	大陽日酸
アイダエンジニアリング	大東スピニング
アサイ産業	大同マシナリー
浅野研究所	ダイマック
旭サナック	高千穂システムエンジニアリング
旭精機工業	タガミ・イーエクス
アマダ	タケダ機械
アミノ	伊達機械
アルファ TKG	ティーエス プレシジョン
Astemo	東京精密発條
ITACA JAPAN	東和精機
板屋製作所	トルンプ
Eプラン	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	ファナック
オプトン	ファブエース
型研精工	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
キャドマック	放電精密加工研究所
キョウシンエンジニアリング	ホンダクリエイティブ
協和マシン	ホルビガー日本
栗本鐵工所	松本製作所
京葉ベンド	豆蔵
ゲルブ・ジャパン	万陽
KH エンジニアリング	三菱長崎機工
小池酸素工業	宮崎機械システム
向洋技研	村田機械
コータキ精機	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
コマツ産機	ヤマザキマザック
コムコ	山田ドビー
小森安全機研究所	山本水圧工業所
阪村機械製作所	油圧機工業
阪村ホットアート	ユーザック
サルバニーニジャパン	ユタニ
三起精工	吉田記念
三共製作所	吉野機械製作所
しのはらプレスサービス	理研オブテック
澁谷工業	理研計器奈良製作所
ジャノメ	理工社
杉山電機システム	レーザ技術サービス
住友重機械工業	



## 会報 METAL FORM No.98 2026年4月

2026年4月1日発行 No.98 (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)