



応募書類の作成について

応募者は、所定の応募様式にしたがって様式1に記入し、事務局に2部提出して下さい。様式2、添付資料、プレゼンテーション用資料は予備選考で選考委員会に上申された場合に説明する資料ですので、事務局の連絡に従って提出して下さい。書式様式は、日本鍛圧機械工業会ホームページ（会員ページ）からダウンロードできます。

①（様式1）応募に関する基本情報（応募の際に提出）

- ・成果の題目加工製品、成果の題目（内容）、各要素の役割と寄与
- ・応募者情報・応募案件の概略 等

②（様式2）応募内容の詳細説明（事務局からの上申決定通知後に提出）

- ・応募案件の詳細（技術的独創性及び新規性、経済性・市場性への貢献、労働環境・地球環境向上への貢献）・知的財産権・表彰歴・研究論文やメディア紹介 等

③ 添付資料

成果の概要（様式1）並びに成果の詳述（様式2）を補足する写真・図書類、カタログ、論文、記事等の公表情報を添付してください。対象加工製品の写真及び鍛圧機械のカタログ・写真は必須です。なお、審査により受賞した案件の写真は、ニュースリリースやパネル作成等で使用します。

④ プレゼンテーション用資料（上申案件のみ）

選考委員会で説明する場合の資料です。PowerPoint等のスクリーン資料やビデオ等の動画、加工製品現物（サンプル）を含みます。

応募製品の訴求について（様式1は簡潔にアピール、様式2は詳述しアピール）

応募者は、応募時に①技術的独創性および新規性 ②経済性、市場への貢献 ③労働環境、地球環境向上への貢献以上の3つの項目について、応募段階の（様式1）では、簡潔に、上申決定後の（様式2）では詳述しアピールしてください。3つの項目に濃淡があっても構いませんが、特に高い評価に

値すると考えられる“光る要素”について、その成果を明確に記述してください。

応募様式の記入例を用意しましたので、参考にしてください。

※日本鍛圧機械工業会ホームページ（会員ページ）からダウンロードできます。

注記

（1）応募時の確認事項について

応募者は、応募時点において次の項目を確認してください。

- ① 応募提出書類の内容に間違いや虚偽・不正がないこと。
- ② 応募することあるいは受賞後の内容公表について、関係者全員の了承を得ていること。
- ③ 応募内容に関する特許権等知的財産権に関して、関係者との調整が完了していること。
- ④ その他、応募対象および内容がMF技術大賞の趣旨に適合していること。

予備審査までに確認できない場合および応募者からの辞退申し出があった場合は、応募を取り消すことができるものとします。

（2）個人情報等の取扱いについて

選考委員および事務局員は、機密保持を遵守します。また、選考審査が一部の利害に偏ることなく公正かつ公平に遂行されるよう倫理的に行動するものとします。応募頂いた企業情報および個人情報は、審査および表彰の目的以外では使用しません。提出された書類（原本）および関係物品は全て応募者に返却します。

（3）運営上の制限事項

日鍛工会長（贈呈者）会社および技術委員長（選考委員会副委員長）会社、予備審査部会会社も応募可能ですが、委員は自社の応募案件について意見を述べることもおよび評価・選考に参加できないものとします。



- MF技術大賞には表彰盾と賞金100万円を、MF技術優秀賞には表彰盾と賞金20万円を授与します。受賞製品パネルをMF-TOKYO 2027で展示します。
- 発表は2026年11月又は12月で、表彰式を2027年1月に行います。
- 応募期間：2026年4月1日～7月31日必着



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/>

鍛圧機械3つのコラボ

MF-TOKYO 2027 MF-TOKYO 2027 第9回プレス・板金・フォーミング展



MF エコマシン認証制度



MF 技術大賞

MF技術大賞

人と地球にやさしい技術、未来につなぐものづくり

応募要項 〈応募期間：2026年4月1日～7月31日必着〉



主催 ■ 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

特別協賛 ■ 一般社団法人 日本塑性加工学会

■ 一般社団法人 日本金属プレス工業協会

■ 一般社団法人 日本鍛造協会

■ 一般社団法人 日本金型工業会

(順不同)

お問い合わせは

(日鍛工会員名や連絡先等のご記入にご利用ください)

MF技術大賞

「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た、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で証明するため、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技術大賞 応募概要

- 7要素を効率的に組み合わせて創出した、鍛圧機械の「ものづくり総合力」。
- 高精度・高生産性並びに安全・環境性を顕著に有するトータルでエコな製品製作の成果。



※ 2社2要素以上で応募。「鍛圧機械」と「製品加工」は必須

2026-2027 応募要項

MF技術大賞制度 運営スケジュール (予定)

● MF技術大賞応募期間 (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 2024-2025 受賞者・受賞製品

■ アイダエンジニアリング (株)
精密成形プレス UL シリーズ

■ (株)湯浅製作所 (群馬県富岡市)

受賞製品 焼結・切削からの工法転換による
ジョイントの板鍛造加工

■ (株)アマダ、(株)アマダプレスシステム
デジタル電動サーボプレス

SDE-i III / SDEW-i III シリーズ

■ (株)三陽製作所 (神奈川県横浜市)

受賞製品 4軸ハイブリッドプレスを用いた
複動加工製品の製造

MF技術優秀賞 2024-2025 受賞者・受賞製品

■ (株)アマダ、(株)アマダプレスシステム
デジタル電動サーボプレス

SDE-i III / SDEW-i III シリーズ

■ (株)大貫工業所 (茨城県日立市)

受賞製品 精密圧漬冷間プレス工法による
高放熱性金属加工部品

■ コマツ産機 (株)
大型サーボプレス機

サーボ制御データ予知保全システム

■ トヨタ自動車東日本 (株)
(宮城県黒川郡大衡村)

受賞製品 自動車ボディ鋼板プレスにおける
予知保全システム

MF奨励賞 2024-2025 受賞者・受賞製品

■ (株)アマダ、(株)アマダプレスシステム
デジタル電動サーボプレス

SDE-i III / SDEW-i III シリーズ

■ 高橋金属 (株) (滋賀県長浜市)

受賞製品 車載用各種モーターフレームの製造

■ コマツ産機 (株)
ファイバーレーザー切断機

TWCL-1 シリーズ

■ 小西シャーリング工業 (株)
(奈良県橿原市)

受賞製品 鉄骨構造のガセットプレート

2024-2025年 MF技術大賞 受賞製品

焼結・切削からの工法転換によるジョイントの板鍛造加工

■ アイダエンジニアリング (株)
精密成形プレス UL シリーズ

■ (株)湯浅製作所 (群馬県富岡市)

受賞理由 焼結から冷間プレス工法へ転換した発想がすばらしい。焼結工法で製造された部品を向上させながら、工法転換により冷間成形・焼結・工作機械による切削加工の工法転換によるコスト削減を実現し、品質向上を実現した。また、工法転換により製品の剛性を向上させ、消費電力の大幅な削減に成功した。プレス工法は焼結工法と比べて CO2排出量が約 70%削減することも評価された。

1 対象要素 鍛造機械、製品加工、金型

2 加工プロセスの概要 既存のプレス機にイオンビームを照射し、材料の熱伝導率を向上させ、プレス加工の効率を向上させる。また、イオンビーム照射による材料の硬化を抑制し、加工後の歪みを低減させる。また、イオンビーム照射による材料の硬化を抑制し、加工後の歪みを低減させる。また、イオンビーム照射による材料の硬化を抑制し、加工後の歪みを低減させる。

3 具体的な成果 従来のプレス機では、1回のプレスで1つの部品を成形していたが、イオンビーム照射による材料の硬化を抑制し、加工後の歪みを低減させることで、1回のプレスで2つの部品を成形できるようになった。また、イオンビーム照射による材料の硬化を抑制し、加工後の歪みを低減させることで、製品の強度を向上させることができた。

● 焼結工法とプレス工法の比較

● 生産性

● 環境性

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2024-2025年 MF技術大賞 受賞製品

4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造

■ (株)アマダ、(株)アマダプレスシステム
デジタル電動サーボプレス SDE-i III / SDEW-i III シリーズ

■ (株)三陽製作所 (神奈川県横浜市)

受賞理由 デジタル電動サーボプレスと4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造。従来のプレス機では、1つの部品を成形するために複数のプレス機が必要であったが、デジタル電動サーボプレスと4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造により、1つの部品を成形するために必要なプレス機数を大幅に削減することができた。また、デジタル電動サーボプレスと4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造により、製品の精度を向上させることができた。

1 対象要素 鍛造機械、製品加工、研究、金型

2 加工プロセスの概要 従来のプレス機では、1つの部品を成形するために複数のプレス機が必要であったが、デジタル電動サーボプレスと4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造により、1つの部品を成形するために必要なプレス機数を大幅に削減することができた。また、デジタル電動サーボプレスと4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造により、製品の精度を向上させることができた。

3 具体的な成果 従来のプレス機では、1つの部品を成形するために複数のプレス機が必要であったが、デジタル電動サーボプレスと4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造により、1つの部品を成形するために必要なプレス機数を大幅に削減することができた。また、デジタル電動サーボプレスと4軸ハイブリッドプレスを用いた複動加工製品の製造により、製品の精度を向上させることができた。

● 産業用管理機械の構成部品

● 分注製造の有無による加工費変動の比較

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2024-2025年 MF技術優秀賞 受賞製品

精密圧漬冷間プレス工法による高放熱性金属加工部品

■ (株)アマダ、(株)アマダプレスシステム
デジタル電動サーボプレス SDE-i III / SDEW-i III シリーズ

■ (株)大貫工業所 (茨城県日立市)

受賞理由 精密圧漬冷間プレス工法による高放熱性金属加工部品の製造。従来のプレス機では、高放熱性金属の加工が困難であったが、精密圧漬冷間プレス工法を用いた高放熱性金属加工部品の製造により、高放熱性金属の加工が容易になった。また、精密圧漬冷間プレス工法を用いた高放熱性金属加工部品の製造により、製品の精度を向上させることができた。

1 対象要素 鍛造機械、製品加工、研究、金型

2 加工プロセスの概要 従来のプレス機では、高放熱性金属の加工が困難であったが、精密圧漬冷間プレス工法を用いた高放熱性金属加工部品の製造により、高放熱性金属の加工が容易になった。また、精密圧漬冷間プレス工法を用いた高放熱性金属加工部品の製造により、製品の精度を向上させることができた。

3 具体的な成果 従来のプレス機では、高放熱性金属の加工が困難であったが、精密圧漬冷間プレス工法を用いた高放熱性金属加工部品の製造により、高放熱性金属の加工が容易になった。また、精密圧漬冷間プレス工法を用いた高放熱性金属加工部品の製造により、製品の精度を向上させることができた。

● LED 用アルミニウムリフレクタ

● 半導体パッケージ用熱伝導シッド

● パワー半導体パッケージ用熱伝導シッド (C1020)

● 製品の製造画像

● 精密圧漬冷間プレス加工品と切削加工品のコスト比較

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2024-2025年 MF技術優秀賞 受賞製品

自動車ボディ鋼板プレスにおける予知保全システム

■ コマツ産機 (株)
大型サーボプレス機

■ トヨタ自動車東日本 (株)
(宮城県黒川郡大衡村)

受賞理由 自動車ボディ鋼板プレスにおける予知保全システムの導入。従来のプレス機では、予知保全が困難であったが、予知保全システムを導入することで、予知保全が容易になった。また、予知保全システムを導入することで、製品の精度を向上させることができた。

1 対象要素 鍛造機械、製品加工、システム

2 加工プロセスの概要 従来のプレス機では、予知保全が困難であったが、予知保全システムを導入することで、予知保全が容易になった。また、予知保全システムを導入することで、製品の精度を向上させることができた。

3 具体的な成果 従来のプレス機では、予知保全が困難であったが、予知保全システムを導入することで、予知保全が容易になった。また、予知保全システムを導入することで、製品の精度を向上させることができた。

● 予知保全システム構成

● 予知保全システムフローと技術

● AIによる異常状態の特定

● モーターベアリング別離検出事例

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2024-2025年 MF奨励賞 受賞製品

車載用各種モーターフレームの製造

■ (株)アマダ、(株)アマダプレスシステム
デジタル電動サーボプレス

■ 高橋金属 (株) (滋賀県長浜市)

受賞理由 車載用各種モーターフレームの製造。従来のプレス機では、車載用各種モーターフレームの製造が困難であったが、デジタル電動サーボプレスを用いた車載用各種モーターフレームの製造により、車載用各種モーターフレームの製造が容易になった。また、デジタル電動サーボプレスを用いた車載用各種モーターフレームの製造により、製品の精度を向上させることができた。

1 対象要素 鍛造機械、製品加工、システム

2 加工プロセスの概要 従来のプレス機では、車載用各種モーターフレームの製造が困難であったが、デジタル電動サーボプレスを用いた車載用各種モーターフレームの製造により、車載用各種モーターフレームの製造が容易になった。また、デジタル電動サーボプレスを用いた車載用各種モーターフレームの製造により、製品の精度を向上させることができた。

3 具体的な成果 従来のプレス機では、車載用各種モーターフレームの製造が困難であったが、デジタル電動サーボプレスを用いた車載用各種モーターフレームの製造により、車載用各種モーターフレームの製造が容易になった。また、デジタル電動サーボプレスを用いた車載用各種モーターフレームの製造により、製品の精度を向上させることができた。

● エアサスモーターフレーム

● モーターフレーム3軸車載用各種モーターフレーム

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2024-2025年 MF奨励賞 受賞製品

鉄骨構造のガセットプレート

■ コマツ産機 (株)
ファイバーレーザー切断機

■ 小西シャーリング工業 (株) (奈良県橿原市)

受賞理由 鉄骨構造のガセットプレートの製造。従来のプレス機では、鉄骨構造のガセットプレートの製造が困難であったが、ファイバーレーザー切断機を用いた鉄骨構造のガセットプレートの製造により、鉄骨構造のガセットプレートの製造が容易になった。また、ファイバーレーザー切断機を用いた鉄骨構造のガセットプレートの製造により、製品の精度を向上させることができた。

1 対象要素 鍛造機械、製品加工、システム

2 加工プロセスの概要 従来のプレス機では、鉄骨構造のガセットプレートの製造が困難であったが、ファイバーレーザー切断機を用いた鉄骨構造のガセットプレートの製造により、鉄骨構造のガセットプレートの製造が容易になった。また、ファイバーレーザー切断機を用いた鉄骨構造のガセットプレートの製造により、製品の精度を向上させることができた。

3 具体的な成果 従来のプレス機では、鉄骨構造のガセットプレートの製造が困難であったが、ファイバーレーザー切断機を用いた鉄骨構造のガセットプレートの製造により、鉄骨構造のガセットプレートの製造が容易になった。また、ファイバーレーザー切断機を用いた鉄骨構造のガセットプレートの製造により、製品の精度を向上させることができた。

● 鋼骨への加工

● 鋼骨への加工

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

MF技術大賞 2026-2027 選考委員会

■ 委員長
柳本 潤
東京大学 機械工学専攻 教授

■ 委員長
山田 烈史
日本鍛圧機械工業会 副会長 兼 技術委員長
エイチアンドエフ 取締役社長

■ 委員
久保木 孝 予備審査部会 部長
電気通信大学 機械知能システム学専攻 教授

■ 委員
桑原 利彦 東京農工大学
大学院工学研究院 名誉教授

■ 委員
渡邊 政嘉 東京科学大学
環境・社会理工学院 特定教授

■ 委員
生田 周作 日本鍛圧機械工業会 専務理事