

省力化補助金「製品カテゴリ」の新規申請の内容、状況について

(’24/7に一齐に申請を実施した「製品カテゴリ」については、9カテゴリが既に承認されており、本表には含みません。)

- 【製品カテゴリの内容確認要領】
- ①現在、「製品カテゴリ」の申請は都度、受付をしています。現時点で都度受付をした申請前、申請中の「製品カテゴリ」一覧は下表となります。
(一部 No.1～4は既に「製品カテゴリ」申請済ですが、中企庁からの回答がまだの案件です)

②HP掲載日から1週間は申請を保留しますが、それ以降は中企庁へ申請いたしますので、その間は「製品カテゴリ」の名称、定義等で問題があれば「日鍛工事務局」 csh@j-fma.or.jp までご連絡をお願いいたします。(自社も同じ製品カテゴリでカタログ登録する製品がある場合、名称や定義をご確認いただき、該当しない内容等があれば日鍛工事務局にご連絡願います。内容変更等をご相談、検討させていただきます。)

③HP掲載日から1週間経過したものは黒塗りハッチングをしています。
- (一社)日本鍛圧機械工業会
作成:’25/3/11
最新改定:’26/8/26

No.	製品カテゴリ名称	区分	幹事会社	製品カテゴリの定義	日鍛工HP掲載日	中企庁への申請日	備考
1	金属加工製品用洗浄装置	板金機械群	Eプラン	プレス(パンチプレス含む)・レーザー・プラズマ加工機などで加工されたブランク材の表面・穴部などに付着する鉄粉・汚れ・加工油などを、シンナーなどの有機溶剤に代わり、水やアルカリ電解水等の洗浄液を貯留したタンクからポンプ・ノズルにより噴射をし、付着した汚れ・油を洗浄・脱脂・短期防錆を行う自動化装置。	’25/3/12	’25/2/20	製品カテゴリ登録済。
2	テーブル式スポット溶接機	板金機械群	向洋技研	製品、部品を重ね合わせ加圧保持するためにテーブル式下電極とその電極上を自由に移動できる2個の各アームに配置された上電極を保持する水平ガンまたは垂直ガンで構成され、溶接条件の管理を容易とする機能を内蔵したテーブル式スポット溶接機。	’25/3/12	’25/1/22	製品カテゴリ登録済。
3	精密板金向けTIG溶接協働ロボット	板金機械群	ファブエース	精密板金の加工品を溶接定盤に設置し、ダイレクトティーチングを特徴とする協働ロボットを用いて、ロボットや溶接未経験者でも簡単にTIG溶接を可能としたロボットシステム。	’25/3/12	’25/1/28	製品カテゴリ登録済。
4	ハンディファイバーレーザ溶接機用協働ロボット	板金機械群	アマダ	金属加工品に協働ロボットを用いたファイバーレーザ溶接を自動で行うシステム。レーザ光を熱源とする溶接で、局所的にレーザ光が当たること、熱影響を減らし溶接品質を向上させられることが特長。協働ロボットとの並行作業により労働生産性の向上が見込める。溶接トーチの付け外しを行うことで、手動でも自動でも溶接可能。商品構成としては、協働ロボット、発振器(溶接トーチ含む)、制御装置、パーティション等で構成される。	’25/3/12	’25/2/7	製品カテゴリ登録済。
5	ファイバーレーザ溶接ロボットシステム(ハンディファイバーレーザ溶接機用協働ロボットシステムと製品カテゴリ統合)	板金機械群	アマダ	金属加工品に産業用ロボットまたは協働ロボットを用いたファイバーレーザ溶接を自動で行うシステム。協働ロボットとの並行作業または産業用ロボットによる自動溶接により労働生産性の向上が見込まれる。製品構成は、協働ロボット(または産業用ロボット)、発振器(溶接トーチ含む)、制御装置等で構成される。	’25/3/12(一時保留)	’26/6/11統合承認済	製品カテゴリ統合完了済。 (’26/6/11)
6	クリンチングファスナー圧入機	フォーミング群	ファブエース	精密板金加工部品や自動車関連部品等において、クリンチングファスナーを板金部品の下穴に圧入するための専用プレス機です。クリンチングファスナーの品種に応じた適正な圧力を掛けて圧入することで脱落を防ぎ、やり直しの削減や品質の向上が見込めます。また専用機を使用する事で段取り替えや条件設定を素早く行えるので、生産性の向上が見込めます。	’25/3/12	’25/3/19	製品カテゴリ登録済。
7	ワイヤーハーネス製造装置	フォーミング群	J.A.M.	当該製品は、電線の切断、絶縁被覆のストリップ(除去)、導体への端子圧着、導体へのハンダ処理工程を自動化する装置である。当装置は、自動機本体のほか、電線供給ユニット(給線機)、端子圧着金型(アブリケータ)等で構成される。	’25/3/19	’25/4/1	製品カテゴリ登録済。
8	反転機	プレス群	パスカル	金型や大型部材等の重量物の反転作業を安全、スピーディかつ誰でも(資格不要)行えるようにした自動化装置。反転機本体の他、操作盤、操作盤スタンドで構成される。	’25/3/25	’25/4/1	製品カテゴリ登録済。
9	プレスブレーキ用金型交換サポート装置	板金機械群	タガミ・イーエックス	板金加工の長尺製品曲げ工程において、プレスブレーキ本体近傍に設置した金型収納棚から重い金型をスライドさせて取出し、本体に装着する一連の人手で実施する作業をサポートし、加工終了後は、本体から取り出された金型を金型収納棚にスライドさせて移動、収納する作業のサポート装置である。この装置は、金型が重いと一人作業が困難で、従来二人作業で行っていた作業を老若男女問わず一人でできるようにサポートする装置である。構成は金型収納棚、金型支持・移動装置から成る。	’25/5/8	’25/5/22	製品カテゴリ登録済。
10	プレス用協働ロボットシステム	プレス群	しのはらプレスサービス	プレス作業において、作業者に代わって材料の投入、プレス起動、製品取り出しを自動で行う協働ロボットシステム。専用の台車に協働ロボット、制御・操作盤を搭載した構成となっていて移動、設置が容易となっている。	’25/8/18	’26/1/15	プレス用多関節ロボットのカテゴリに含め、共通カテゴリとした。
11	レーザ加工用PSA式窒素ガス供給システム	板金機械群	日本酸素	精製装置を使用せず、空気中から高純度の窒素ガスを効率的に分離・供給するPSA(Pressure Swing Adsorption)式の窒素ガス発生装置でレーザ加工機用に使用するシステムである。空気圧縮機、PSA式窒素ガス発生装置、昇圧機＋窒素ガスホルダーで構成される。	’26/2/17	’26/2/19	製品カテゴリ登録済。
12	精密板金向け自動タッピングマシン	フォーミング群	ファブエース	精密板金の加工品に、サーボモーター制御によりタップ・皿加工を行うことができ、段取り時間の削減と高生産性を実現したシステム。	’26/2/17	’26/2/19	製品カテゴリ登録済。
13	金属切断機の材料シート手前戻しシステム	板金機械群	相澤鐵工所	金属切断機の手前から手動で挿入した材料シートを切断機で切断した後、コンベア等により手前側に戻すことで、再切断が可能となり、また、集積を容易としたシステムである。切断機の後側に配置された逆転可能なコンベア(またはリターンシュートとバックゲージ)および制御装置で構成される。	’26/6/16	’26/6/25	製品カテゴリ登録予定
14	プレス加工用短尺材供給装置	プレス群	しのはらプレスサービス	プレス作業において、作業者に代わって短尺材の投入、プレス起動、材料搬送・排出等を行う自動化装置。材料積載テーブル、材料保持機構(バキューム又はクランプ)、材料搬送機構で構成されている。	’26/8/14	’26/8/21	製品カテゴリ登録申請済。
15	溶接条件管理機能付定置式スポット溶接機	板金機械群	向洋技研	製品、部品を重ね合わせ加圧保持するための加圧機構および上下電極を備えた定置式スポット溶接機であって、溶接条件管理機能を有し、製品ごとに登録された溶接条件を用いて溶接作業を支援する製品を対象とする。また、作業者及び管理者の確認作業を効率化する打点数管理、打点位置案内、生産実績記録、帳票生成等の機能を有する。製品のセット構成は、溶接条件管理機能付き定置式スポット溶接機本体と溶接電源、冷却水循環装置を含む。	’26/8/26		