一般社団法人 日本機械工具工業会
Japan Cutting & Wear-resistant Tool Association

JTA Journal ジャーナル

October 2026 No.46

巻頭言

巻頭言

副会長 田野井 優美

2025年6月より副会長を拝命しております、株式会社田野井製作所の田野井優美でございます。

会員の皆様におかれましては、平素より日本機械工具工業会の活動ならびに我が国のものづくり産業の発展に多大なるご貢献を賜り、心より深く御礼申し上げます。

さて、ここ最近のわれわれ機械工具を取り巻く外部環境は、これまでにないスピードとスケールで急激に変化し不確実性を増しております。

サプライチェーン面では、地政学的緊張の高まりや通商政策の不透明感に加え、超硬工具の主要原料であるタングステン等のレアメタルにおける供給制限・価格高騰が常態化しつつあります。資源の多くを国外に依存する我が国の工具産業にとって、原材料の安定調達リスクの顕在化や価格適正化、リサイクルの推進等への対応は、一企業の枠を超えて業界全体で取り組むべき最優先課題となっております。

また、生成AIの普及を背景とした半導体製造装置需要の急拡大、ドローンや航空・宇宙分野、生成AIと融合する高度なロボティクス産業の台頭など、難削材加工や極小・超精密加工を必要とする新たな高付加価値領域が着実に広がりを見せております。

このような大きな歴史的転換期において、私たちが目指すべきは、単なる「工具というモノの提供」にとどまらず、お客様の製造現場における生産性向上と環境負荷低減を同時に実現する「統合的なソリューションと価値の創造」であるかと思います。起こる事は変えられなくても、捉え方によって見方は全く異なります。

市場の構造変化を脅威と捉えるのではなく、これまで培ってきた技術力と現場力を活かし、新たな市場・領域へ挑む絶好の機会と捉えていくべきではないでしょうか。当工業会といたしましても国際見本市を通じた海外市場開拓支援、デジタルデータの標準化推進、ならびに官民連携による原料の安定確保と循環型社会の構築に向け、会員の皆様と力を合わせ一層強力に施策を推進してまいります。

不確実性の高まる時代ではありますが、会員の皆様とともに叡智を結集し、新たな時代を切り拓く原動力となれるよう『弥栄（いやさか）』を願い努めてまいります。

結びになりますが、会員各社の今後ますますのご発展と、皆様のご健勝・ご多幸を心より祈念いたしまして、巻頭の言葉とさせていただきます。

（㈱田野井製作所　代表取締役社長）

令和8（2026）年度 日本機械工具工業会賞

業界功労賞

森　　誠 氏
（富士精工株式会社
代表取締役会長）

功績の概要

森氏は2012年に旧超硬工具協会理事に、2023年に日本機械工具工業会副会長に就任。2024年の世界切削工具会議（WCTC2024）大阪開催では国内外参加者の取りまとめ役としてご活躍された。2012年から旧超硬工具協会中部地区会員懇談会（現連絡会）会長をご担当、現在に於いても毎年４月に開催されるソフトボール大会、年4回開催の連絡会に毎回出席され、中部地区全体を盛り上げられるなど、永年にわたり地域社会と業界の発展に貢献されている。

技術功績大賞

■「GREEN TAP」の開発

オーエスジー株式会社

技術功績賞

（社名五十音順８社９件）

■薄刃チップソー「MA-スティブルソー」の開発

兼房株式会社

■可視化・監視・分析ソリューション「VIMOA」

京セラ株式会社

■新刃先交換式ドリル「GDX型」の開発

住友電工ハードメタル株式会社

■超硬インサートの代替を可能とするサーメットの開発

住友電工ハードメタル株式会社

■最小径φ８の刃先交換式ガンドリルの開発

株式会社 タンガロイ

■エアスカイビングシステムの開発

株式会社 不二越

■W、Coを９割削減した新材料「STN30」の開発

冨士ダイス株式会社

■転削加工用PVD材種MP1200シリーズの開発

三菱マテリアル株式会社

■「IXエポックディープボールエンドミル」の開発

株式会社 MOLDINO

技術奨励賞

該当無し

環境賞

環境大賞　**◎富士精工株式会社**

今回、同社として初の１位となりました。特にCO_2排出量は４年で37%減となるなど、全社一丸となった地道で継続的な環境改善活動が大きな成果として表れています。

環境賞　**◎三菱マテリアル株式会社**

昨年の環境特別賞に続いて、今年は環境賞受賞となります。CO_2排出量及び総廃棄物量の削減を数年継続しており、常に高い水準での成果を出しています。

環境特別賞　**◎株式会社 タンガロイ　◎兼房株式会社**

CO_2排出量や、総廃棄物量を複数年連続で削減されているなど、顕著な成果をあげています。これらは他社の模範になるものであります。

超硬工具スクラップのリサイクル促進に向けたガイドライン改定

タングステン資源の安定確保と国内循環の強化に向けて

2026年6月、日本機械工具工業会は「超硬工具スクラップのリサイクル促進に向けた選別・保管・処分に関するガイドライン」を改定しました。今回の改定は、近年のタングステン供給リスクの高まりを背景として、超硬工具スクラップの国内還流・活用を一層推進することを目的としています。

なぜ今、リサイクルが重要なのか

超硬工具は、自動車、航空機、工作機械、電子機器など、我が国のものづくりを支える重要な工具です。その主成分であるタングステンは超硬合金の約75%を占める重要なレアメタルですが、日本はその多くを海外、特に中国からの輸入に依存しています。近年は、中国によるタングステン原料の輸出管理強化や価格高騰により、安定調達への懸念が高まっています。

一方で、日本国内では、貴重な「都市鉱山」である使用済み超硬工具がスクラップとして、他の金属くずと混ざって処理されたり、海外へ流出したりすることで、十分にリサイクルされていないのが現状です。国内におけるリサイクル率は3～4割程度と推定されており、依然として改善の余地があります。

こうした状況を踏まえ、ガイドラインでは、超硬工具スクラップに含まれるタングステン等の重要鉱物資源を国内製造基盤へ還流・活用し、経済安全保障の観点からも資源循環を強化することを目指しています。

今回の改定で何が変わったのか

今回の改定では、大きく4つの見直しを行いました。

1. 引渡し先選定時の確認事項を明確化

従来から超硬工具スクラップの選別・保管方法は示されていましたが、今回の改定では「どのような事業者へ引き渡すべきか」という観点がより明確にしました。

具体的には、引渡し先を選定する際に次のような事項を確認することが望ましいと整理しています。

- 回収後の処理・再資源化の概要
- 国内還流・活用方針とその公表状況
- 必要な許認可や法令遵守状況
- 分別・保管ルールの有無
- 国外流出リスクへの対応状況
- 再研磨やリユースとの接続可能性

これにより、単にスクラップを売却するだけでなく、回収後の行き先や資源循環の透明性も重視する考え方を示しました。

2. リサイクル窓口事業者リストの整備

今回の改定では、超硬工具ユーザーが回収ルートを検討する際の参考情報として、「リサイクル窓口事業者リスト」の位置づけが明確化されました。

このリストには、国内製造基盤への還流・活用に資する方針を有し、その内容について説明可能な事業者が掲載されています。リストはあくまで参考情報であり、JTAが特定事業者を推奨・認定・保証するものではありません。また、掲載事業者への引渡しを義務付けるものでもありません。しかし、ユーザーにとっては、国内還流の考え方や回収のルートや体制について、回収事業者に情報を確認しやすくなるというメリットがあります。

3. 国内循環に関する「確認票」の新設

今回の改定で最も大きな変更点の一つが、「超硬工具スクラップ回収時の国内循環に関する確認票」の整備です。

確認票は、回収後の取扱い予定や再資源化の概要、国内還流・活用に関する方針について、回収元ユーザーへ説明するための資料です。

但し、確認票は法令上の義務書類ではなく、また個別のスクラップが国内還流されることを証明・保証するものでもありませんので、あくまで、どのような考え方で回収・再資源化が行われるのかを説明するための任意書類です。

4. 説明可能性と透明性の向上

今回の改定全体を通じて共通するキーワードは、「透明性」と「説明可能性」です。

どのようなルートで回収されるのか、どのような方針で国内還流に取り組んでいるのかを、ユーザーが確認できる仕組みを整備しました。これにより、超硬工具スクラップの資源循環に関する理解促進と信頼性向上が期待できます。

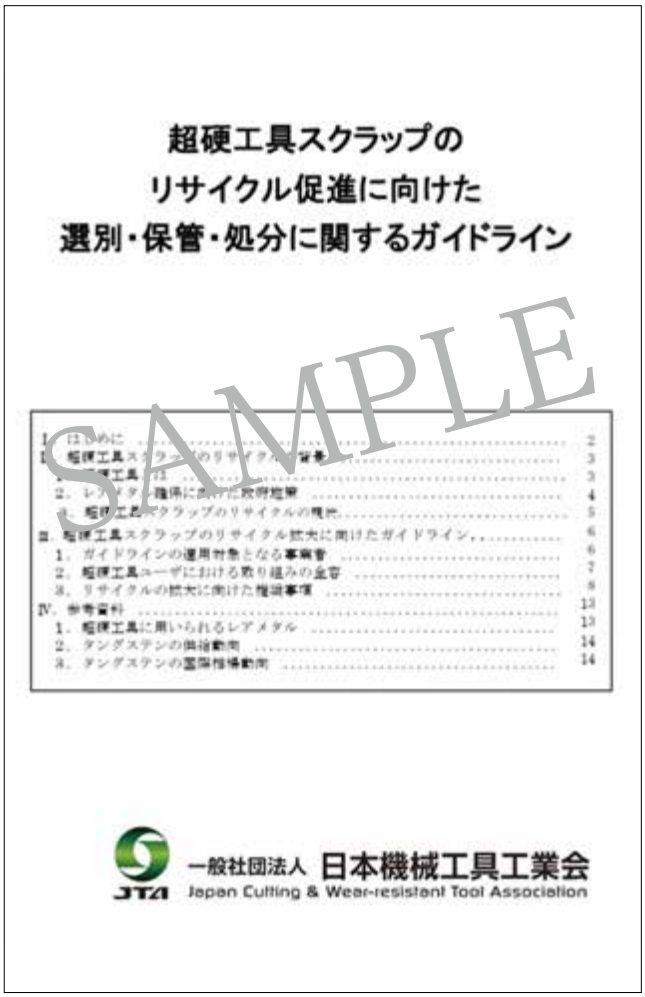
今後、超硬工具リサイクルに求められること

今後の超硬工具リサイクルでは、単にスクラップを回収するだけでなく、「適切な選別」「透明な回収ルート」「資源循環への理解」がより重要になります。

超硬工具ユーザーに求められるのは、現場で発生する使用済み工具を他の金属スクラップと混在させないこと、社内で選別・保管ルールを整備すること、そして回収先の考え方や体制を理解した上で引渡し先を選定することです。

また、回収事業者や工具メーカーにおいては、国内還流・活用方針を分かりやすく説明し、利用者との信頼関係を構築していくことが重要になります。確認票や方針公表は、そのための有効な手段です。

タングステンは、日本のものづくりにとって不可欠な資源です。資源制約や地政学リスクが高まる中、国内で発生する超硬工具スクラップを有効活用することは、単なるリサイクル活動にとどまらず、日本の製造業を支える重要な取組となっています。今回のガイドライン改定を契機として、超硬工具ユーザー、回収事業者、工具メーカーが連携し、持続可能な資源循環の構築が進んでいくことを期待しています。


超硬工具スクラップの
リサイクル促進に向けた
選別・保管・処分に関するガイドライン

一般社団法人 日本機械工具工業会
Japan Cutting & Wear-resistant Tool Association

SAMPLE

●●株式会社　御中

超硬工具スクラップ回収時の国内循環に関する確認票

＜本確認票の位置づけ＞

1. 本確認票の発行者（発行者が記入）

2. 本確認票の提示日と回収事業者（回収事業者が記入）

提示日 _____

回収事業者の会社名	担当者	連絡先
●●商業株式会社	●●	

SAMPLE

※ガイドラインはJTA HP → 超硬工具のスクラップのリサイクルについて → ガイドラインダウンロードよりご確認いただけます。

TAS 14021改正　無料ダウンロード開始！

― 環境調和製品認定制度の信頼性向上を目指して ―

環境調和製品基準評価委員長　浅井　純（エフ・ピー・ツール株式会社）

環境委員会は、2026年2月6日付で、日本機械工具工業会（JTA）規格 TAS（Tool Association Standard）14021「JTA環境調和製品基準（JTA ECO PRODUCT Standard）」を改正しました。

本規格は、JTA環境調和製品の認定基準、申請手続き、評価方法、及び環境ラベルの表示方法等を体系的に整理し、定義したものです。当工業会前身団体から続く長年の運用実績を踏まえ、当該制度を規格として公開することにより、内外に対する透明性及び信頼性の向上を図ることを目的に、2024年に環境視点に基づく最初のTASとして制定された経緯があります。なお、14021としたのは、関連するISO規格にあやかったものです。特徴としては、製品固有の評価にとどまらず、事業活動全体を対象とした評価体系を採用している点にあります。具体的には、製品の環境性能を評価する「製品基準（60点満点）」と、調達・製造・物流・廃棄及びリサイクルに至る企業活動を評価する「企業基準（40点満点）」により構成される二層構造となっており、総得点に応じて三段階の環境ラベルが付与されます。これにより、企業の環境配慮の取り組みを可視化し、市場とのコミュニケーション促進に資する仕組みとなっています。

近年、カーボンフットプリントや資源循環への関心の高まりを背景に、業界における環境対応の重要性は一層増しています。今後も社会情勢の変化に応じて規格の改良を重ね、環境配慮型製品に関する共通理解の形成を推進してまいります。

TAS規格は基本的にすべて有償配布ですが、今回のTAS 14021:2026は普及目的のため無償公開としました。上記QRコードよりダウンロード可能ですので、ぜひご覧ください。検索の場合は、JTA HP→委員会→環境委員会→環境調和製品認定制度（環境ラベル）→画面下部「認定基準の入手方法」内の「ダウンロードはこちらから」リンクよりご確認いただけます。

AMB　2026

国際委員長　田中　博信（オーエスジー㈱）
事務局　　尾山　　卓

国際金属加工見本市AMB（Internationale Ausstellung für Metallbearbeitung）2026が、2026年9月15日から19日までの5日間、ドイツ・シュトゥットガルトのメッセシュトゥットガルトで開催されました。出展者数1,195社、来場者数約65,000人との最終発表です。

AMBは、工作機械、機械工具、自動化、ロボティクス、デジタル技術など、金属加工に関する最新の製品・技術が一堂に会する欧州有数の国際見本市です。同じくドイツで開催されるEMOと比較すると、自動車工業が盛んな南ドイツの技術者が多く来場することで、近年注目を集めております。

今回、日本機械工具工業会（JTA）は、有限会社曽根田工業、株式会社田野井製作所、株式会社東陽、日進工具株式会社の会員企業4社とともに共同出展を実施しました。共同出展は自社施工とパッケージ利用を

選択することが出来るため、出展しやすい仕組みとなっています。

会期初日には、会場内のインターナショナルギャラリーにおいてJTAハッピーアワーを開催し、会員企業、海外関係団体及び業界関係者約50名との交流を図りました。このほか、ドイツ機械工業連盟（VDMA）との会合、メッセシュトゥットガルトをはじめとする関係者との打合せ及び会員企業の出展ブース訪問を行いました。

次回AMBも、今回同様に共同出展を予定しております。1小間から参加でき、海外展示会初参加でも安心してご参加頂ける仕組みとしておりますので、是非事務局までお問い合わせください。

共同出展ブース

集合写真

IMTS 2026

事務局　尾山　卓

工作機械見本市IMTS（International Manufacturing Technology Show・米国国際工作機械見本市）2026が、9月14日から19日までの6日間、米国イリノイ州シカゴ市のマコーミックプレイスで開催されました。IMTSは北米最大規模の製造技術見本市であり、工作機械、機械工具、自動化、ロボティクス、積層造形、品質管理及び生産ソフトウェアなど、幅広い製造技術が展示されました。

今回の出展社数は1,788社と前回（1,737社）を超える結果となりました。マクロでは日系企業の出展増加も含めて全体的な増加傾向となっていますが、工具メーカーは全体を通して減少傾向となり、全体的にはAIを筆頭としてソフトウェア関連の出展が目立った印象でした。

現地では、米国切削工具協会（USCTI）主催の朝食会へ参加し、USCTI及び各国の工具関係者と意見交換を行いました。米国のスクラップ輸出規制に関する情報共有をはじめ、2027年はWCTC2027（世界切削工具会議）が開催予定であり、引き続き関係性の構築に努めます。

今回の共同出展及び関係団体との交流を通じ、日本の機械工具産業を海外へ発信するとともに、会員企業の海外展開支援に向けた関係強化を図ることができました。

IMTS会場の様子

USCTI朝食会

ISO/TC 119　会合報告

ISO委員　川上　優（冨士ダイス株式会社）
事務局　尾山　卓

2026年6月22日から24日にかけて、米国ペンシルベニア州コンショホッケンにあるASTM International本部において、ISO/TC 119（粉末冶金）の本会議および各分科会が開催された。会議はハイブリッド形式で行われ、日本、ドイツ、スウェーデン、中国、スペイン、ルクセンブルクなど、各国の専門家が参加した。

22日に開催されたSC 4（超硬合金のサンプリングおよび試験方法）では、日本機械工具工業会（JTA）が提案したISO 3327（抗折試験方法）の改正案が主な議題となった。

抗折試験とは、超硬合金の曲げ強さを評価するための代表的な試験方法である。今回の提案は、日本国内で50年以上使用されている4×8×24 mmの試験片サイズを国際規格に追加するもので、試験に必要な材料使用量の削減や試験効率の向上が期待されている。また、国際規格として認められることで、日本国内の試験結果と海外の試験結果をより比較しやすくなるメリットもある。

審議の結果、本案件を進めるための新たなワーキンググループ（WG）の設立が承認され、JTAの川上優氏（冨士ダイス㈱）がプロジェクトリーダーに選任された。

今回の会議では、欧州粉末冶金協会（EPMA）のKenan Boz氏による「製品識別コードを活用した超硬合金の回収・リサイクル」に関する発表も注目を集めた。超硬合金にはタングステンやコバルトなどの重要原材料（Critical Raw Materials：CRM）が含まれており、世界的にリサイクルの重要性が高まっている。発表では、GS1データマトリックスコードを製品に直接表示し、個々の製品を識別できるようにすることで、使用後の製品の回収や自動選別を容易にする構想が紹介された。今後、国際規格化に向けた検討が進められる予定である。

会場（ASTM International本部）

TC 119本会議では上記含めてその他のSCの報告他、将来の改正原案に関しても議論があった。会議期間中には参加者同士の交流を深める夕食会が開催された。

次回の会合は2027年11月に北京で開催予定。

会議の様子

懇親会の様子

工場自慢
ツール
風土記

日本ハードメタル株式会社

九州橘工場
〒843-0012　佐賀県武雄市橘町片白9309-6
TEL 0954-23-9151　FAX 0954-23-9155
九州北方工場
〒849-2204　佐賀県武雄市北方町大崎5173-9
TEL 0954-28-9363　FAX 0954-28-9364
https://www.nhm.co.jp/

◆会社紹介

日本ハードメタル株式会社は、神奈川県愛甲郡の内陸工業団地内に本社工場を置く、超硬合金の素材メーカーです。ドリル、エンドミル、タップといった切削工具用素材をはじめ、インサートチップ、各種都市開発用土木ビット、環境リサイクル用工具など幅広い分野に高品質な素材を提供しています。 今回紹介する佐賀県武雄市には、合金素材製造工場の橘工場と研削工場の北方工場の２工場があります。

北方工場

橘工場では、原料配合・成形・焼結を経て複雑特殊形状の合金素材を短納期で製造できる体制を整えています。北方工場では、定温管理された最新鋭の研削設備により、高精度のセンタレス加工、円筒研削加工に強みがあります。日本ハードメタルは「always seeing ahead」という理念のもと、常に一歩先を見据え、超硬合金のスペシャリストとして新技術・新製品の開発に挑戦し続けています。高品質・高付加価値な素材提供を通じて、ものづくり産業の発展に貢献し、社会から信頼される企業であり続けることを目指しています。

◆ご当地の紹介

佐賀県西部に位置する武雄市は、長崎県との県境に近い内陸のまちで、温泉や自然、歴史、文化が調和した魅力あふれる観光地です。三方を山に囲まれた盆地状の地形を持ち、江戸時代には長崎街道の宿場町としてにぎわいました。また、有田焼や伊万里焼と同じ肥前窯業圏（ひぜんようぎょうけん）に属する「武雄焼」の産地としても知られ、現在も約80の窯元（かまもと）が伝統を受け継いでいます。

◆観光スポット

武雄温泉楼門は、1915（大正4）年に竣工した歴史的建造物で、日本銀行や東京駅を手がけた建築家・辰野金吾氏の設計によるものです。楼門２階の天井には４つの干支が描かれており、東京駅に配された干支と合わせることで十二支が完成するといわれています。朱塗りの外観と均整のとれた構造を特徴とし、その高い建築的価値と保存状態の良好さから、国の重要文化財に指定されています。武雄温泉の正面を成すこの楼門は、地域を象徴する存在として、今なお重要な役割を担っています。透明感のあるやわらかな湯ざわりが特徴の武雄温泉は、「肥前風土記」に「郡の西の方に温泉の出る巌（いわや）あり……」と記されるほど、古くから知られる歴史ある温泉です。伊達政宗や宮本武蔵、伊能忠敬、シーボルトなど、名だたる人物が入浴した記録も残されており、長い時代にわたり人々に親しまれてきました。

武雄温泉楼門

武雄神社は、約1,300年の歴史を有する由緒正しい神社です。社殿は、神社の使いとされる白鷺に由来し、白を基調とした清らかな佇まいが特徴です。境内には落ち着いた空気が流れ、厳粛な雰囲気の中で、長い歴史の重みを感じることができます。毎年10月23日には、伝統行事である流鏑馬（やぶさめ）が奉納され、古式ゆかしい神事として多くの参拝者を魅了しています。境内奥に位置する大楠は、樹齢 3,000年と伝えられ、市内を代表する貴重な自然遺産の一つとして、訪れる人々を圧倒的な存在感で迎えてくれます。

武雄神社

武雄市図書館は、旅の途中に気軽に立ち寄れる開放的な公共図書館です。洗練された館内にはカフェが併設され、読書や休憩をゆったり楽しめます。本と建築、くつろぎが融合した空間は観光客にも人気で、まち歩きの合間に心落ち着く時間を過ごせるスポットです。

武雄市図書館

2025年生産額実績及び2026年上半期生産額実績推移

（単位：百万円）

品目	2025年生産額実績			2026年1月～6月生産額実績							
	1～6月	7～12月	歴年	1月	2月	3月	4月	5月	6月	1～6月	前年同期比
ドリル	7,109	7,318	14,427	1,241	1,321	1,433	1,375	1,321	1,394	8,086	113.7%
エンドミル	2,811	2,702	5,513	423	442	487	471	441	551	2,815	100.1%
カッタ	900	837	1,737	138	134	140	145	124	160	841	93.4%
ギヤカッタ	3,407	3,354	6,760	552	533	590	570	565	608	3,417	100.3%
ブローチ	4,372	4,726	9,098	799	773	838	831	766	823	4,830	110.5%
ねじ加工工具	18,944	18,327	37,271	3,067	3,258	3,773	3,626	3,135	3,721	20,581	108.6%
バイト	49	48	97	5	7	11	18	12	20	73	147.1%
リーマ	639	608	1,247	95	109	105	112	107	137	664	104.0%
鋸刃カッタ	763	797	1,560	130	129	133	132	127	142	793	103.9%
耐摩耗工具	713	731	1,445	122	139	142	194	206	212	1,014	142.2%
特殊鋼工具計	39,708	39,447	79,155	6,570	6,845	7,652	7,475	6,803	7,768	43,113	108.6%
ドリル	23,885	25,492	49,377	4,560	4,524	4,920	4,953	4,781	5,484	29,224	122.4%
エンドミル	22,521	22,551	45,072	3,745	3,985	4,392	4,171	3,803	4,546	24,642	109.4%
カッタ	3,232	3,472	6,704	654	718	762	791	672	974	4,572	141.5%
ねじ加工工具	2,026	2,211	4,237	353	412	435	409	396	415	2,420	119.4%
バイト	5,145	5,117	10,261	912	871	954	905	860	913	5,417	105.3%
リーマ	1,356	1,572	2,928	196	257	264	262	263	310	1,552	114.5%
鋸刃カッタ	303	321	624	63	63	61	49	48	57	340	112.0%
インサート	86,091	84,010	170,101	13,164	13,777	15,645	16,089	14,961	17,589	91,225	106.0%
耐摩耗工具	18,159	17,890	36,048	3,062	3,201	3,522	4,129	4,212	5,373	23,499	129.4%
鉱山土木工具	4,839	4,866	9,705	774	707	777	877	930	1,216	5,281	109.1%
超硬工具計	167,556	167,502	335,058	27,484	28,517	31,732	32,635	30,926	36,877	188,171	112.3%
ドリル	558	564	1,122	118	94	140	95	93	95	636	114.0%
エンドミル	814	858	1,671	138	149	159	147	150	153	897	110.2%
カッタ	266	270	536	39	45	48	48	37	41	258	96.9%
インサート	12,040	12,593	24,633	2,073	2,028	2,129	2,337	2,106	2,323	12,997	107.9%
ダイヤ・CBN計	13,678	14,284	27,961	2,369	2,316	2,477	2,627	2,386	2,612	14,787	108.1%
ドリル	31,552	33,373	64,925	5,920	5,940	6,494	6,424	6,195	6,974	37,946	120.3%
エンドミル	26,147	26,110	52,257	4,306	4,576	5,038	4,790	4,394	5,250	28,353	108.4%
カッタ	4,398	4,579	8,976	831	897	950	983	833	1,175	5,670	128.9%
ギヤカッタ	3,407	3,354	6,760	552	533	590	570	565	608	3,417	100.3%
ブローチ	4,372	4,726	9,098	799	773	838	831	766	823	4,830	110.5%
ねじ加工工具	20,970	20,538	41,508	3,420	3,670	4,208	4,035	3,531	4,136	23,001	109.7%
バイト	5,194	5,164	10,358	917	878	965	923	872	933	5,489	105.7%
リーマ	1,995	2,180	4,175	291	366	369	374	370	447	2,217	111.1%
鋸刃カッタ	1,067	1,118	2,184	192	192	194	181	175	199	1,133	106.2%
インサート	98,131	96,603	194,734	15,237	15,806	17,775	18,425	17,067	19,912	104,221	106.2%
その他工具	7,850	11,174	19,024	2,552	2,618	2,633	2,902	2,594	2,023	15,322	195.2%
ボディ関係	9,581	9,852	19,433	1,534	1,580	1,756	1,724	1,479	1,713	9,785	102.1%
切削工具小計	214,663	218,772	433,434	36,550	37,829	41,810	42,162	38,840	44,192	241,384	112.4%
耐摩耗工具	18,872	18,621	37,493	3,184	3,340	3,663	4,323	4,418	5,585	24,513	129.9%
鉱山土木工具	4,839	4,866	9,705	774	707	777	877	930	1,216	5,281	109.1%
総合計	238,373	242,259	480,632	40,508	41,876	46,250	47,362	44,188	50,993	271,178	113.8%
前年同期比	104.3%	102.1%	103.1%	105.0%	107.2%	110.9%	119.2%	114.6%	125.2%	113.8%	

（出典：一般社団法人日本機械工具工業会 会員統計）

新入会員紹介

◆賛助会員

株式会社 小笠原金属　（2026年6月入会）

会員代表者　代表取締役社長　津々木　一雄
本社所在地　〒595-0811　大阪府泉北郡忠岡町忠岡北3丁目12-15
電話番号　0725-21-5200
FAX番号　0725-21-2666
URL　https://ogakin.co.jp/
主要製品　使用済超硬工具（超硬スクラップ）、モリブデン屑、タングステン屑　等レアメタルスクラップ

株式会社 YOKOSHIRO　（2026年6月入会）

会員代表者　代表取締役社長　角田　賢二
本社所在地　〒483-8048　愛知県江南市江森町中29
電話番号　0587-53-2686
FAX番号　0587-53-2691
URL　https://www.yokoshiro.co.jp
主要製品　各種レアメタル（主に超硬工具）のリサイクル

新会員代表者紹介

会員代表者が交代されました。

株式会社 栄工舎
営業部長　山下　雅史　様　（6月15日付）

株式会社 メタルドゥ
代表取締役社長　塩田　健司　様　（5月15日付）

編集後記

同僚から、秋田出張のお土産に秋田犬の肉球を模したお菓子をもらいました。秋田犬の肉球、本物は見たことがありませんが、とてもかわいいお菓子です。さて、いつも工場自慢ツール風土記のページ校正をしながら、その土地の自然や、歴史、文化を知ります。ついさらっと読んでしまいますが、今号でご紹介いただいた佐賀県の武雄神社は約1,300年、奈良時代から…とんでもない歴史ですよね？みなさまの拠点をご紹介いただくと、当然のように何百年も前のあれこれが登場します。伝承がしっかり残っていて、今も人々の日常にあることに改めて驚きます。秋田犬の愛らしさも、肉球がお菓子になったりしながら未来永劫語り継がれていくのだろうか。と、思いを馳せながらお菓子はおいしくいただきました。(K.I)

一般社団法人 日本機械工具工業会
Japan Cutting & Wear-resistant Tool Association
東京都千代田区神田須田町2-25 GYB秋葉原12階　URL　https://www.jta-tool.jp
TEL 03-3526-6200　FAX 03-3526-6301　E-mail　info@jta-tool.jp

印刷・製本：(株)アサヒ・エンタープライズ