

2026 年 1 月 22 日

各位

会 社 名 アイダエンジニアリング株式会社
代表者名 代表取締役社長 鈴木 利彦
(コード：6118 東証プライム)
問合せ先 管理本部 経営企画部
ir-info@aida.co.jp

「蓄電池用 角形電池ケース成形専用機 DPH」が 日刊工業新聞社「2025 年十大新製品賞」を受賞しました

このたび、当社が開発した「蓄電池用 角形電池ケース成形専用機 DPH」が、
第 68 回日刊工業新聞社「2025 年十大新製品賞(本賞)」を受賞しましたのでお知らせします。

【製品概要】

蓄電池は再生可能エネルギーの活用に不可欠であり、カーボンニュートラル実現のカギとなる重要な製品です。「蓄電池用 角形電池ケース成形専用機 DPH」は、当社がこれまで培ってきた金属成形技術を活かし、電池ケースの成形用システムの新たな選択肢として開発いたしました。「アシスト絞り」を用いた独自の多段成形により、一般プレス工法と比べて加工工程数を大幅に削減できるため、ブランク打ち抜きから製品排出までを 1 ストロークで成形可能です。さらに、コンパクトで省エネルギー性に優れ、加工油の使用量や消費電力量を大幅に削減できるといった環境性能も特長です。併設のよろめきトリム加工機により、製品高さのカットも 1 工程で行え、従来方式より段差の発生を抑制します。

今後は電気自動車向けだけでなく、産業向け、家庭向け、系統向けに定置用蓄電システムの普及拡大が見込まれ、さらなる改良と拡販に努めてまいります。

詳しくはこちら：[角形電池ケース成形専用機 DPH の販売開始について \(ニュースリリース\)](#)



蓄電池用 角形電池ケース成形専用機 DPH

【受賞理由】

受賞にあたっては、下記の点が評価されました。（審査員講評より）

- ・縦方向から複数の工程で絞り加工していた従来工法（プレス成形）と比較して、全加工工程を45%にまで減少させた独自技術は新規性に富み、使用床面積・マシン重量・電力消費量・環境性能をはじめとして、非常に興味深い。
- ・従来、3～7工程を要していた絞り加工を、わずか1工程に集約した点。「アシスト絞り工法」と命名された本成形法は、絞りパンチの移動方向に対して直交する方向からアシストパンチでブランク端面を押し込み、ワークに対して圧縮応力を与えて成形限界を向上させている。
- ・成形後の端部処理は、サーボモータの動きを活用した、よろめきトリム加工法を開発。
- ・アシスト絞り工法による1ストロークの横型成形機構の開発は、金型部品点数75%・機械重量92%・加工油使用量50%・電力消費量70%・床面積62%削減という、驚異的とも言える成果を実現。
- ・現時点における蓄電池の需要は、車載用が大きな比重を締めている中、今後の展開においては民生需要が拡大してくることは明白で、大きな市場展開力を秘めている。

※本賞は日刊工業新聞社が優秀新製品の開発奨励とわが国産業界の技術水準の向上に資することを目的として1958年に創設した制度です。毎年、その年に製品化され、発売された新製品の中から十点を厳選し表彰されているもので、この種の賞としては現在最も権威ある賞として位置づけられています。

詳しくはこちら：[顕彰事業 十大新製品賞 | 日刊工業新聞社](#)

以上