

**展览会**

2019国际食品工业展

**FOOMA JAPAN**

2019.7/9 - 12

**New**

食品机床

颗粒状材料急速冷却装置

食品检查用皮带输送机

**新  
造型法****业界首款**

金属3D打印机

**超稳定工艺SRT****基地  
介绍**

积极推进无纸化和自动化

成为兼顾产品质量和生产效率的一流工厂

**沙迪克厦门工厂****News**

Sodick F.T IAC事业部

**LED照明展览会报告****沙迪克加贺事业所**

“多工厂” 全面投产

**赞助**

温泉骑士 in 加贺温泉乡

大圣寺藩参勤交代徒步 预告

沙迪克实业团体

参加了西日本实业团体相扑锦标赛

视察团来访

Sodick, Inc. (芝加哥)



# FOOMA JAPAN

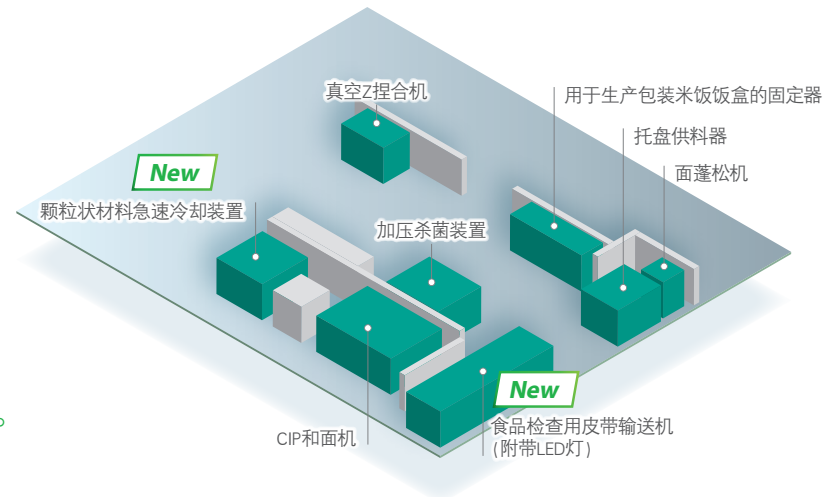
INTERNATIONAL FOOD MACHINERY & TECHNOLOGY EXHIBITION

## 2019国际食品工业展

会期 2019年 7月9日 (周二) ~ 12日 (周五)  
会场 东京Big Sight 西2厅

凭借磨练出的技术能力，  
向食品制造的各个领域发起挑战。

### Sodick 展台 西2L-11



## 创造安全、放心的 饮食文化。

沙迪克以研究开发了30年以上的制面技术为基础，独自开发出了先进的生产线系统。  
结合最新食品科学研究的分析，利用物理化学的方法将食品的品质量化，  
追求面的弹力、结构、成分、口感。  
目前，沙迪克的制面技术已经拓展到了其他不同的领域之中，  
正向蔬菜、米饭、点心类的制造方面不断发展。  
今后我们会根据各种不同需求，为全世界提供安全、放心的食品机床。

凭借我们丰富的经验与最先进的技术能力，足以满足客户的任何需求。  
为食品制造现场提供支持。

目前我们充分利用经长年研究获得的制面制造技术，例如通过全自动化的米饭生产线与CIP (Cleaning In Place, 固定清洗) 节约劳动力等，并从设计到生产系统提出详细的建议。我们重视的是准确抓住客户不同的需求，为客户提供最合适的产品。由于交货之后的售后服务也非常完善，因此可放心使用本公司产品。

**面**

Noodles

**大米**

Rice

**点心  
蔬菜及其他**

Other

食品机械制造公司Tom Co., Ltd. 成立于1988年，2007年作为沙迪克食品机械事业部运营。



# FOOMA JAPAN 参展信息

## ▶ 颗粒状材料急速冷却装置 **New** **业界首款!**

- 与传统的冷却方式相比，效率极高
- 易于适应多水面团
- 大幅降低运行成本

不仅能够控制环境温度，还可以控制颗粒状材料温度的“业界首款”颗粒状材料急速冷却装置。急速冷却小麦粉和淀粉等颗粒状材料，实现品质稳定化。采用2层真空方式，在几分钟时间内将30℃左右的颗粒状材料均匀冷却。



可与本公司的真空和面机连接在一起实现连续自动运行。



通过触摸屏简单输入即可设置温度和真空度。

【测试事例】 中力小麦粉  
真空压：-100kPa  
真空冷却时间：15分钟  
冷却前温度：31.0℃  
冷却后温度：21.0℃  
水分变化：约0.5%



## ▶ 食品检查用皮带输送机 (附带LED灯) **New**

- 在高照度下辨别出异物或头发等
- 皮带、导轨均为可拆卸式，每次清洁都十分简单
- 可调整输送机运行速度与LED照度

从检查输送机的正下方照射LED灯，轻松辨别出原来被漏掉的异物。防止在食品制造过程中出现异物混入这种最大的问题。



清洁时单触即可完成拆卸



辨别附着在内侧的异物



容易发现的异物(毛发)



引入事例 副食工厂(切蔬菜)...食材处理后的挑选作业等

### ▶ 托盘供料器

- 自动供给多种托盘

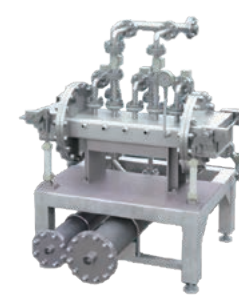
采用吸引输送机，可不受容器托盘底上轻微凹凸的影响，逐个地拆卸掉。



### ▶ 加压杀菌装置

- 经高温高压处理实现无菌化

可以在非常短的时间内通过100℃以上的高温饱和蒸汽对食品材料进行灭菌处理。



### ▶ CIP和面机

- 自动洗净，安全卫生

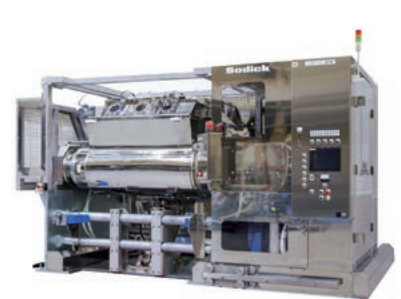
从和面机的清扫到洗净。扫除的概念发生了变化。制面机械也进入了水洗的时代。



### ▶ 真空Z捏合机

- 和面的差异化

在低~多加水的情况下，可制成均匀、高密度、高品质的面团。





直线电机驱动  
精密金属3D打印机

» OPM350L  
OPM250L

MRS单元 (选配件, 右)



高速造形  
金属3D打印机  
» LPM325

只有沙迪克才具备的新造型法

# 超稳定工艺SRT

塑料成型革命

碳钢加工手段

» SRT工艺 (Stress Relief Technology) 指的是 New

通过在装置中有意扩大分层造形时的热收缩来平衡应力的技术



## SRT工艺的效果

- 适用于塑料型材的SUS420J2
- 可以生产歪曲极小的造型物
- 应力释放引起的形变小 (易于二次加工)
- 可以使底板更薄
- 即使制造大型工件造型物也不容易发生损坏
- 不需要对应力集中区域进行模型修正
- 通过切割确定直接尺寸 (不需要模型修正)
- 造型物的硬度为HRC53左右
- 与底材的材料相同,可以使用相同的热处理条件

克服残留应力这一3D打印机的弱点, 实现超稳定模具制造!

※专利申请中

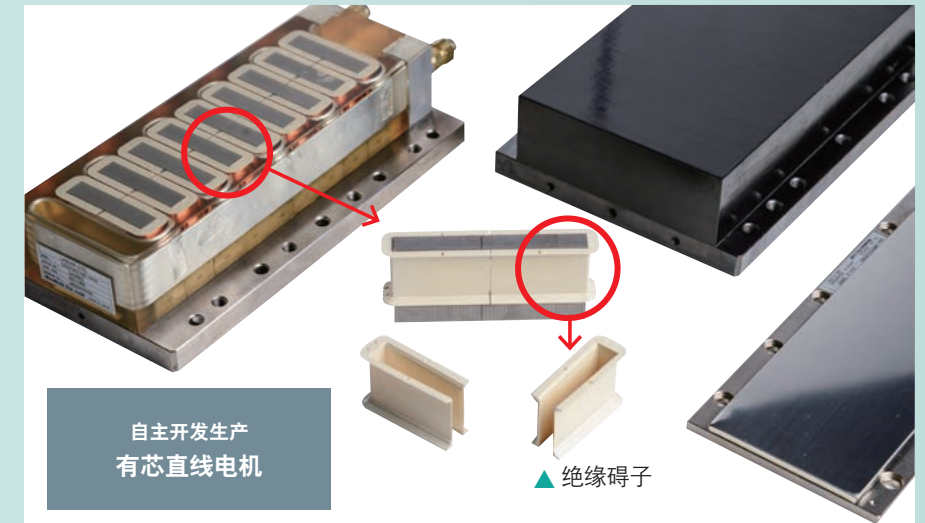
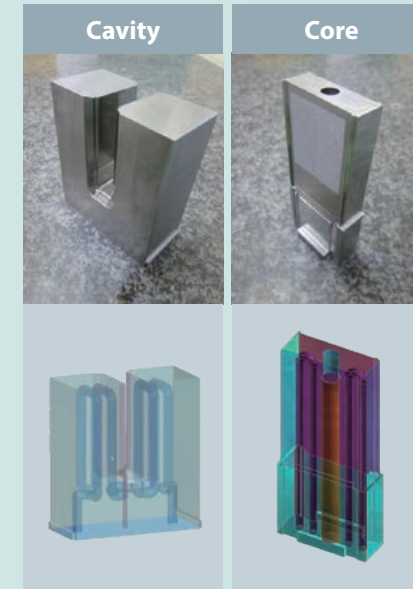
» 在3D打印机利用中根据目的选择工艺

	SRT工艺 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P.04</span>	Speed lab <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P.06</span>	标准 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P.07</span>
事例			
用途	批量生产和试生产均可	试生产	批量生产
目标	高周期 高品位成型 流程整合	超短交付期·低成本 流程整合	高周期 高品位成型
模具类型	高精度、高硬度	简易模具	高精度、高耐久度
制作方法	两者都可选择	形成复杂的切割表面	造形+基准面2次加工
造形材料	SUS420J2	马氏体时效钢	马氏体时效钢/SUS420J2

## 与MS50的联动

Sodick使用金属3D打印机  
制造其产品。

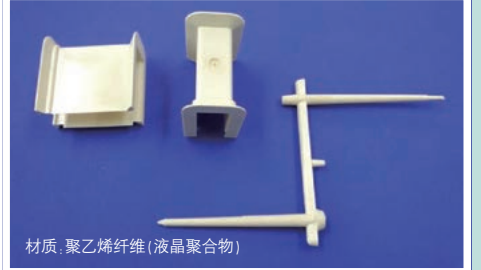
适用SRT工艺的对象产品  
绝缘碍子嵌件模具



自主开发生产  
有芯直线电机

▼ 安装有直线电机的产品示例  
直线电机驱动  
高速·高性能电火花放电加工机  
» AG40L

▼ 使用MS50实施绝缘碍子成型  
eV-LINE  
电动注塑机  
» MS50



采用金属3D打印机制作的  
带有3D冷却配管的  
模具零件

进一步减薄和高周期成型  
通过焊接改善针孔,  
减少绝缘失效

提高马达性能

金属3D打印机  
适合低成本试制

# 超短交付期、 Speed lab服务

▶ Speed lab指的是

最大化发挥增材制造优点的工艺

最大化发挥增材制造的优点，  
在短交付期内制作试制模具的  
OPM实验室公司提供的服务。



硬度	<b>37HRC</b> 经时效处理后可达52HRC
最小R	<b>0.3mm</b>
模具精度	<b>± 2/100 mm</b>

**一体结构型**  
可实现滑动式模具

**保形冷却  
(三维冷却管)  
标准装备**



	Speed lab
模具类型	简易模具
制作方法	形成复杂的切割表面
造形材料	马氏体时效钢



金属3D打印机  
高周期、高品位成型

# 通过在设计上下功夫 提高成型性 + 缩短模具交付期

大幅削减模具制作前置时间及成型周期时间

▶ 高精度、高耐久度标准模具

缩短冷却时间、提高脱模时的稳定性

可以一体化制作传统模具的分割零部件，  
可以配置无法用传统加工机制造的理想冷却管道。  
在实现了最佳流动的同时，缩短了冷却时间，并提高了脱模时的稳定性。

eV-LINE  
金属3D打印机专用  
单元制造系统  
» MR30

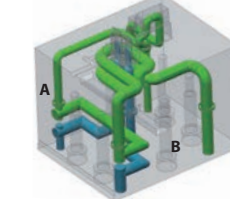


## ■ 防水插接器

	模具制作时间	模具零件数	成型冷却时间	成型周期时间	削减率
	478.25 小时	9 点	7.5 秒	15 秒	18% 70% 58% 41%

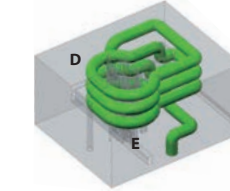
(与传统方法相比)

### 固定侧(下模)



A	制作时间 : 109 小时 40 分钟 造形 : 59 小时 10 分钟 切割 : 50 小时 30 分钟 尺寸 : 68 × 86 × 53 mm
B	制作时间 : 51 小时 35 分钟 造形 : 11 小时 33 分钟 切割 : 40 小时 02 分钟 尺寸 : 20.76 × 9.58 × 77.66 mm

### 可动部(上模)

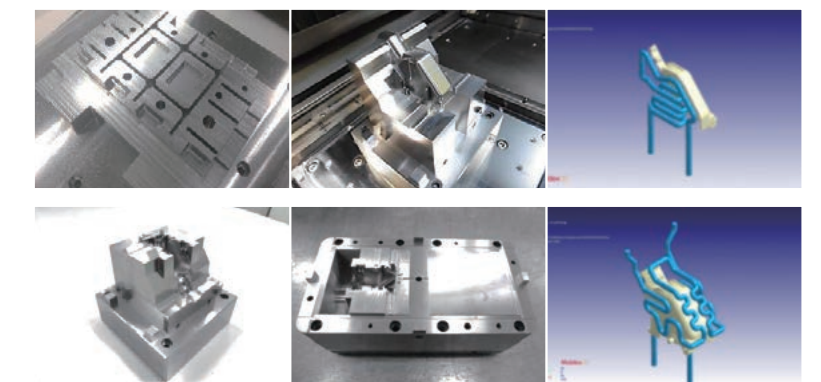


D	制作时间 : 138 小时 53 分钟 造形 : 67 小时 49 分钟 切割 : 71 小时 04 分钟 尺寸 : 68 × 86 × 45 mm
E	制作时间 : 54 小时 29 分钟 造形 : 11 小时 49 分钟 切割 : 42 小时 40 分钟 尺寸 : 25.00 × 44.51 × 43.56 mm

## ■ 线束盖

	模具制作时间	模具制作前置时间	模具零件数	成型冷却时间	成型周期时间	削减率
	898 小时	24 天	3 件	5 秒	18.5 秒	18% 55% 94% 50% 21%

(与传统方法相比)





# 生产基地 沙迪克厦门工厂 (中国)

以成为中国市场放电加工机市场份额No.1为目标,于2007年开始运营的沙迪克中国厦门工厂【沙迪克(厦门)有限公司】。作为公司最新的生产基地,公司将采用现场无纸化和引进自动化设备等先进措施,以建立“产品质量和效率都领先”(总经理土屋隆)的工厂。从开始到现在的11年,稳固建立了日式改善活动和公司自己的QVP+活动,来自中国员工的改进建议也纷纷涌现。随着中国对高精度放电加工机的需求不断增长,我们将不断采取措施进一步促进该工厂的发展。



厦门介绍 2006年4月,设立沙迪克厦门工厂(沙迪克(厦门)有限公司)



厦门工厂所在地厦门市位于福建省南部,是一个气候温暖的海滨城市。与广东省的深圳、珠海和汕头相同,是中国最早设立的4个经济特区之一,积极进行了招商引资的活动,作为有名的度假地和观光地,于2017年被列为世界文化遗产的厦门市鼓浪屿自19世纪中叶以来一直有各个国家的租界,拥有美丽的西式城市景观,使其成为受欢迎的旅游景点。

## 构建一个从零件加工到装配和涂装的一条龙生产系统

中国的两家工厂主要面向中国客户。分工方面,厦门工厂主要生产放电加工机,苏州工厂主要生产电火花放电加工机。厦门工厂的主力产品是标准型线切割放电加工机“ALN400”和“ALN600”。分别具有自动运行的G型和手动操作的O型加工罐。除此4个机型之外,还以合理的价格生产“VL系列”。年生产能力约为1,500台。截至2018年11月13日,共有650名员工,其中包括17名日本人。

厦门工厂的主要特点是,该工厂可以生产包括放电加工机基础的铸造零件、覆盖在机器外部的钣金零件、直线电机和放电电源、印刷电路板等在内的几乎所有基本部件,并将它们装配起来进行涂装,完成一系列工序。但是,从投产开始并不能稳定地供应高精度线切割放电加工机。没有机械制造的中国员工从最初的“制造相对简单的电火花放电加工机,认真地地提

高自己的技术”(土屋总经理)。据说,在已经拥有了专业知识的泰国工厂和苏州工厂的员工的指导下,花费了5年的时间建立了该系统。

目前,厦门工厂占地面积为5万8,000平方米,拥有第1工厂和第2工厂,在第1工厂进行零件的机械加工和钣金加工、装配、涂装等,在第2工厂生产直线电机及其所需的磁性材料。在第1工厂和第2工厂之间搭设有屋顶,屋顶下的空间被用作卡车的车场。这些卡车用来运送已完工机械。在机械加工现场,除了4台门式5面加工机外,还有40多台5轴控制立式加工中心和NC门式平面磨床等设备。另外,在与加工现场相邻的测量室中,提供了各种高精度零件加工必不可少的测量仪器,例如三维测量仪和表面粗糙度测量仪等。

由于中国制造商对汽车和电子元件的设备投资需求强劲,厦门工厂的线切割放电加工机的产量也正在同时增加。这一趋势在过去的5年中非常显著,与2014年的不足700台相比,2018年的产量与几乎翻了

一番。对此,土屋总经理给出了这样的评论:“中国市场正朝着高精度和自动化方向发展。2017年、2018年前我们公司机械的大量安装可证明这一点”。

为了应对生产的增加,厦门工厂正在开展各种活动,以提高生产效率、保证生产质量。其中重点放在了无纸化和引入自动化设备以从根本上提高效率。

## 积极推进无纸化和自动化,成为兼顾生产品质和生产效率的一流工厂 ~构建激励当地员工的机制~

### 明确界定组织规则,实现顺畅的无纸化

首先,无纸化业务于2017年开始,旨在提高管理部门行政工作的效率。在过去,需要将待批准文件和各种申请文件提交给主管领导批准通过,但却没有手段去了解批准流程停在了哪个部门的哪位领导之处,这会导致不必要的等待时间。日常工作量也很大,例如“以前,每天都会堆很多等待批准的文件”(土屋总经理)。

因此,我们新引入一个OA系统,可以在群件完成各种申请和批准流程。我们建

立了一个可以在专用平板电脑终端上进行申请和批准操作的系统,能够记录下“何人”在“何时”进行了批准操作。即使批准处于停滞状态,也可以通过提出“请及早批准”的请求来了解批准手续停滞在了谁的手里。专注于推动无纸化办公的副总经理大地庆明先生说:“除了实现业务流程的‘可视化’之外,能否废除‘此批准必须由○○部长完成’这种组织内的‘潜规则’也是判断无纸化成功与否的标准。”

作为下一个挑战,我们已经从2018年开始着手推进生产部门的无纸化。目前,已

经在3个工序引入了无纸化:零件交付、外包零件的验收检验和放电电源的装配。

[ 通过无纸化使其变得更顺畅的工序 ]



在查看计算机显示器的显示内容的同时开展工作的验收检验实施者

在验收检验中实现检验操作手册和图纸的无纸化,在电源装配工作中实现生产指令的无纸化,切换成根据计算机屏幕上的显示内容来实施工作的工作方式。验收检验是对从当地制造商订购的零件进行检验,确认其是否符合规格、有无划痕等的业务。过去,大型图纸和文件都被堆放在桌子上,在狭窄的工作空间内对100个、200个零件进行检验时,发生过漏检的情况。从2018年6月着手推进无纸化开始,在半年左右的时间内成功地将漏检率(检

验不足率)降低到了一半左右。我们还引入了最新型的卡尺,可以自动将测量值读入PC,与无纸化一起大幅减少了工时和误差。在电源装配线上也获得了相同的效果,今后,我们会通过将无纸化生产扩展到其他流程来进一步改进工艺。





可存放12种不同厚度板材的自动输送机

### 通过引入多轴机器人和自动运输机械来节省人工和人力

另一项举措是自动化，我们正在致力于实现通过多轴机器人进行24小时零件切割加工操作以及激光加工过程中板材的自动输送。通过优化每种情况下的工作人员数量，有助于提高生产率。

经过1年多时间的准备，于2018年11月引入到钣金工艺流程中的板材自动输送装置。配备可存放12种不同厚度板材的机架。用气动吸盘把从机架取出的板材运送到激光加工机。在过去，激光加工工艺流程需要3个人在岗，在运送比较重的板材时最多需要6个人，但是当自动输送装置

投入运行后，只需要2个人在岗。此外，虽然目前需要三班倒，但在开始运行后也可以在夜间进行无人运转。

关于引入此装置所带来的效果，副总经理大地先生认为，“在高处搬运板材是一项具有危险性的工作，对体力有很大要求，增大了工作人员的负担。从安全和降低员工负担的角度考虑，这是一项非常有效的投资”。预计会在投入运行1年后收回投资额。

### 创建一个遵守操作手册的工作现场减少交付时的投诉

为了在数年内实现近两倍的产量增长，现场的执行力也很强大。正如总经理土屋先生所说，“自工厂开工以来，我们一直带着改进提高的意识在工作，现在，员工们都在自己主动考虑如何才能实现1个月的生产目标”，在工作现场走一走，就会看到现场员工们通过发挥自己的想法努力实现了很多改进，例如，能够让那些不用手扶就会翻倒的零件变得稳定的夹具，能够将装配好的零件摆放到旁边然后直接将零件移动到下一道工序的移动式货架，用于准确无误地组装线束的专用工作台等。在厦门工厂，我们还推进了沙迪克独有的“QVP+ (Quality Victory Plan Plus) 活动”，在这个活动中，每位员工都设立了自己的目标，致力于提高业务质量。我们还设置了一个公布活动成果的场合，使这个活动成为激励员工的好机会。

另一方面，随着产量的快速增加，也出现了问题。在此之前，并没有在各个工序的重点场所进行集中检查，而是由日本员工进行最终检验来保证产品质量的，随着产量的快速增加，这种检验方法变得难以满足生产需要。因此，我们在充实各个工序检查的同时，推进了工作的标准化。我们采取措施整理了操作手册，致力于建立

一个“遵守操作手册的工作现场”，以求“无论是谁”在“任何时间”生产了多少产品，都能确保所生产的产品具备相同的质量水平。

作为开展此项活动的一环，从2015年初开始了“质量巡逻”。质量保证总部的工作人员在现场巡回，检查操作手册的遵循程度。“检查时，到底有多少人是在按照遵守程序手册工作，我不知道，但发现的违规次数高于预期。”，领导该活动的质量保证总部负责人锅仓伸嘉先生回顾说。

仔细探究一下发生违规的原因，有些情况确实是单纯违规，但也存在由于操作手册不完备而造成的问题。因此，在每个部门配备了专业人员，并在3个月内集中编制了操作手册。在操作手册得以编制完成后的2017年，违规率大大降低。

### 横向展开目前为止所采取的措施加快成长速度

厦门工厂的目标是“成为沙迪克五家工厂的质量和生产力首屈一指的工厂”（土屋总经理）。判断质量好坏的指标是能否减少来自客户的投诉。因此，在开展传统的质量巡逻活动的同时，以质量保证总部为中心开展了FMEA（故障模式影响分析：Failure Mode Effect Analysis）活动。作为活动的一环，新开展了让现场工作人

员指出可能造成客户索赔的“虚惊事件（HIYARI-HATTO）”活动，以求防患于未然。在1个月内，得到了大约15条意见和建议，对操作手册进行了相应的调整。接下来，还会继续将无纸化推广到其他工序，以求进一步提高生产效率。

从投产开始经过了11年，中国员工的技术水平得到了切实提高。厦门工厂通过将各个现场所要求的技能可视化，将教育负责人应该教授的内容明确化，缩短了新人培养的时间。我们还致力于将日本技术人员知识经验传授给中国员工，培养具备高超技术的年轻员工。

无纸化和自动化的推进正在让厦门工厂距离土屋总经理所期待的“成为其他工厂的榜样”的要求越来越接近。还实现了能够

为挑战性举措提供支持的现场力量。我们正在构建一个坚实的基础，让厦门工厂成为承担扩大全球市场份额重任的重要生产基地。



正在听取日本技术人员说明的中国员工

## 产品阵容

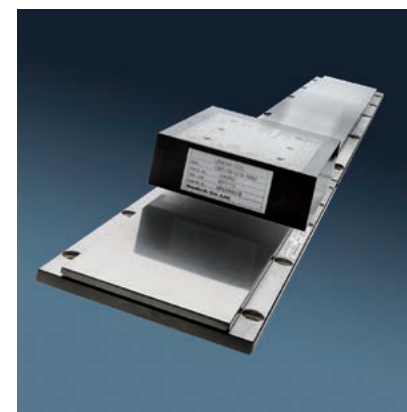
直线电机驱动  
高速·高性能线切割放电加工机  
ALN400G/ALN600G



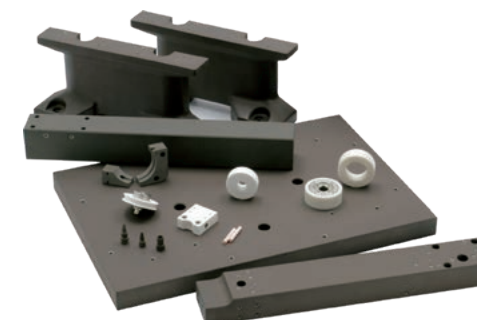
直线电机驱动  
高速线切割放电加工机  
VL400Q



自主开发生产  
直线电机



自主开发生产  
陶瓷



自主开发生产  
NC装置





# LED照明的介绍



明亮, 却不会让人感到刺眼!!  
真的吗!?

在沙迪克展位的中央搭建了一个篮球场, 参观者可以在球场上体验投篮。  
由于灯光不刺眼, 参观者可以集中注意力投射三分球。



**LIGHTING FAIR 2019** 3/5 周二 - 8 周五  
东京 Big Sight 西馆

第14届 国际照明综合展览

参加了展览会

## 应用场景扩展到体育领域的沙迪克LED照明

国内外照明设备制造商展示了用于住宅、办公、工业、体育和犯罪预防等各个领域的照明设备。在沙迪克的展位上, 不仅向来展位的参观者展示了“体育照明”这一概念, 还为参观者设置了一个体验角, 从而使展览收到了比预期更好的反响。

PIKA 系列具有适用于室内和舞台的高功率照明, 可通过触摸面板式监视器调节照度。在直管 LED 灯 SL 系列“KIRAMEKI”的展示中, 更为有效地展示了为各种场景量身定制的型号。  
此外, 在展位中央的显示器中, 对多个使用事例进行了介绍。



验证抗冲击性和耐久性!!

PIKA 系列采用无防球护罩设计, 在光照射侧使用了 5mm 厚的聚碳酸酯板。  
在为期 3 天的展会期间, 多次从 2 米高处抛下重量为 2 千克的铁铅球进行演示, 展示了灯具的抗冲击性和耐久性。



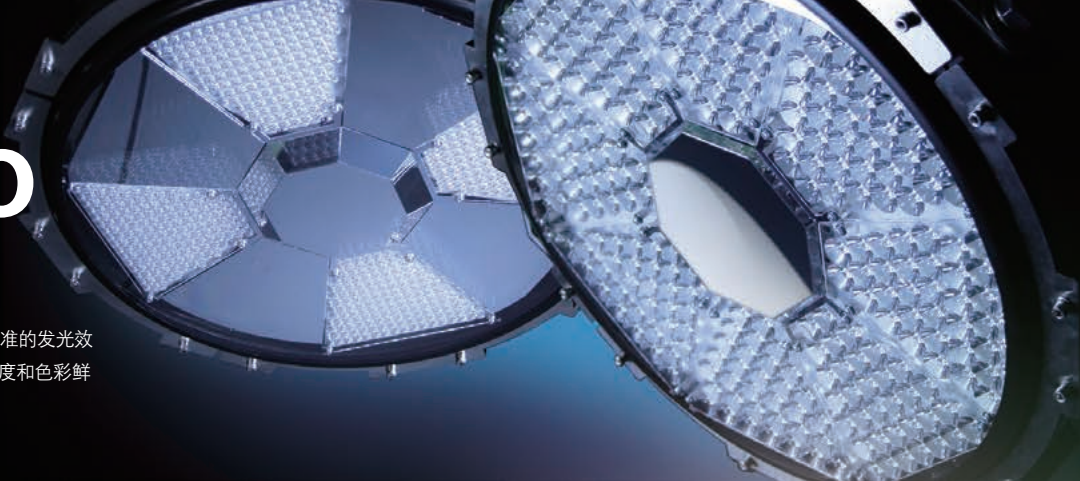
抗冲击性和耐久性测试视频

用于体育馆的 LED 照明

## PIKA-PRO

中 / 窄 / 超窄

配备业界最高水平的高密度 LED 芯片, 以最高水准的发光效率实现了超过 HID 灯和汞灯的亮度、扩散度、强度和色彩鲜艳度, 是新一代的大光量 LED 发光设备。

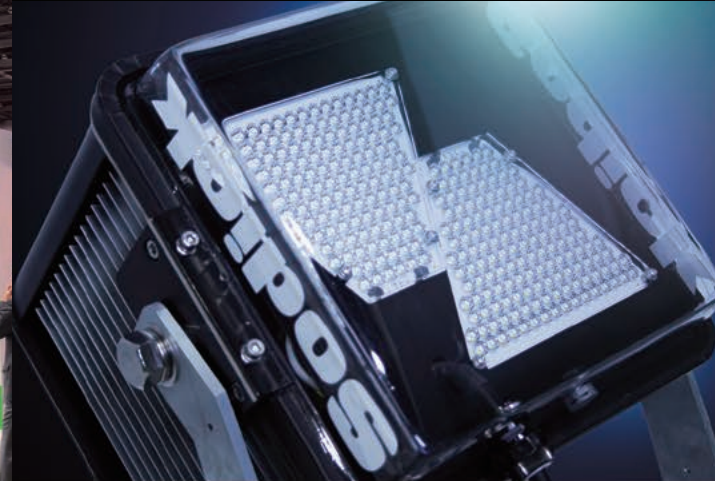


户外体育用 LED 照明

## PIKA8

中 / 窄

PIKA8 在足球场和棒球场广受好评。可以承受 130 公里 / 小时的硬球撞击, 提出了最佳的夜间环境方案, 以通过两种透镜来达到运动场的照度标准。



用于室内舞台的 LED 照明

## PIKA-GL

系列 GL3&GL6

为每个 LED 光源安装镜头和百叶窗以抑制眩光。采用适当的配光技术以减少照射在竞技场之外的光量。  
对于飞在高处的球或羽毛球, 能够提高其能见度, 是室内运动的理想选择。  
采取了不需要防球护罩的设计。同时展出了传统的扩散板型号产品。



直管 LED 灯 SL 系列

## KIRAMEKI

- 适用于高吊顶仓库等 **明亮型** (SL 系列 KIRAMEKI C)
- 适用于半导体工厂等 **黄光型号** (SL 系列 KIRAMEKI Y)
- 适用于办公室、工厂、医院等 **高效型** (SL 系列 KIRAMEKI A1)
- 适用于生鲜食品等 **陈列橱用型号** (SL 系列 KIRAMEKI VE)
- 瘦肉等 陈列橱用型号** (SL 系列 KIRAMEKI MT II)



沙迪克株式会社 FT IAC 事业部

〒226-0026 横浜市绿区长津田町 5289 TEL 045-924-2720 FAX 045-489-3180

<http://www.sodick-ft.co.jp>





## 不受限于生产项目，能够灵活多样地开展生产活动 2018年11月27日，加贺事业所“多工厂”全面投产

随着“多工厂”的完成，建立了一个不受限于生产项目，能够灵活多样地应对商业环境和市场动向变化的生产系统。此外，通过靠近物流中心来实现简易移动、提高出货效率、缩短交付期的目标。此外，将积极为提高海外工厂的生产效率和缩短交付时间作出贡献，以进一步实现全球同一品质的目标。

### 加贺事业所 “多工厂”概况

石川县加贺市宫町11-1  
(加贺事业所厂区内)

建设面积：约12,500m<sup>2</sup>  
总建筑面积：约16,500m<sup>2</sup>(建筑面积)  
生产项目：放电加工机  
加工中心  
金属3D打印机  
射出成型机等

总投资额：约32亿日元  
员工数：150名(最大)  
TEL：0761-75-2000

## 能够灵活多样地开展生产活动的工厂

一个不受限于生产项目，能够根据商业环境和市场趋势的变化以及各种机械订单来灵活多样地开展生产活动的工厂。通过单元化生产实现自动装配，利用IoT技术进行生产、生产管理和库存管理，力求节省人力、提高工作效率，旨在提高生产效率、缩短交付周期。

## 进一步提高高精度、超精密机床组的性能和数量

为了满足全球对高端机器不断增长的需求，增加了一个配备了恒温室和热位移室的测试室。为了发挥本公司直线电机驱动机器的优势，进一步提高高精度超精密机床组的性能和数量。

## 构建一个能够对不断变化的环境做出快速响应的生产系统

在加贺事业所，除了具有制造部门外，各个事业部（工艺、产业、食品）的许多工程师都常驻在加贺事业所，能够对客户的需求（特殊用途、特殊规格等）做出快速响应，将新开发的新机型和新功能等早日推向市场，构建一个能够对不断变化的环境做出快速响应的生产系统。

## 生产体制

继续推动“多工厂”，使其成为进一步强化全球同一品质的源动力所在。

作为国内生产的主力工厂，除了生产高精度超精密机床组、专注于高附加值高难度成型产品的射出成型机、下一代关键制造设备金属3D打印机和铝合金兼容射出成型机之外，我们还将加强自动化支持机器、PCD工具加工转用机等高度先进的客户定制机器的生产。

致力于机床和工业机械生产的自动化，推进利用了IoT技术的制造数据收集和可视化，并不断推出具有面向下一代的独创型高附加值产品。

加贺事业所  
赞助活动报告

2019.6.1-6.2

## 温泉骑士 in 加贺温泉乡

Tour De Nippon 2019 3rd Stage加贺



参加并赞助了今年召开的第8次自行车活动。

第一天，在山中温泉举办了“立杉爬山”活动，并举办了使用动感单车进行的“ARROWLE CUP”儿童赛。第二天，举办了主要活动“柴山4小时耐力赛”、“Junior Time Trial”，以及儿童自行车班的“Wheeler School”和各种自行车庆祝活动。

加贺事业所  
赞助活动预告

2019.7.29-8.11

## 加州大圣寺藩参勤交代徒步 2019

跨越180年的时光，  
重现加州大圣寺藩参勤交代540km!!  
高中生通过众筹实现梦想。

位于石川县加贺市的夜间定时高中的加贺圣城高中生在进行乡土学习时，树立了一个“想要重现大圣寺藩的参勤交代!!”的梦想。

对企业所在地加贺市心怀热爱的沙迪克作为赞助商企业为“大圣寺藩参勤交代徒步2019”提供了赞助。重现藩政时代加州大圣寺藩所行的参勤交代，将东京都日本桥 - 石川县加贺市大圣寺（540公里）的距离划分成25段，每两人一组完成20公里，接力徒步走完一都六县的旧时街道。





## 参加了西日本实业团体相扑锦标赛

2019年，历史留名的胜负!!

沙迪克加贺事业所的三轮隼斗选手  
获得了个人组的冠军!!

“关西工厂相扑大会”召开于1935年，随后这一赛事由于第二次世界大战的原因一度被中断，但是为了促进各个行业相扑俱乐部之间的交流和相扑的普及发展，于1972年又重新召开了第1届相扑大会。此赛事有近70年的历史，是实业团体业余相扑大会中非常具有历史意义的赛事。



## 2019.5.2 | 视察团访问 (Sodick, Inc.芝加哥总公司)



(左)日本驻芝加哥总领事馆 伊藤 直树 总领事 (中央)Sodick, Inc.社长 环祐次 (右)自由民主党 加藤 勝信 总务会长

应日本驻芝加哥总领事馆的委托，作为对芝加哥日系企业进行视察的一环，正在美国出访的自民党主席加藤总务会长一行到本公司进行了参观访问。



**Sodick**

**Sodick 株式会社**

<https://www.sodick.co.jp/cn/>

〒224-8522

横浜市都筑区仲町台 3-12-1

电话：045-942-3111 (大代)