

特集

2020年

工作機械事業部トップインタビュー

受賞

第62回 十大新製品賞「モノづくり賞」受賞

リニアモータ駆動

高速・高性能 大型形彫り放電加工機

AG200L製品
情報

リニアモータ駆動 ナノマシニングセンタ

AZ275nano

リニアモータ駆動 ウルトラハイスピードミーリングセンタ

UH430L

展示会

次世代3Dプリンタ展

2020.2.26 [wed.] - 2.28 [fri.], 幕張メッセ

Sodick User Report

富士工業株式会社様

News

タイ工場、環境エネルギーの取り組みで受賞
～ Thailand Energy Awards 2019 ～

フジサンケイビジネスアイ
ビジネス広告大賞 銀賞受賞!

ソディック相撲部が大躍進!
大会でトップクラスの実力を発揮



工作機械事業部長 松井 孝 専務

「Total Manufacturing Solution」の強みをいかし、ソディックも金メダルを!



2020年が幕を開けました。工作機械・射出成形機・食品機械の各事業部長による「事業部トップインタビュー」を冬号・春号・夏号の3回に分け、掲載します。事業部が力を入れる大規模展示会が目白押しの2020年。この1年はもちろん、その先を見据えた各トップのメッセージです。

—電気自動車や5Gなど新しいモノ・コトが次々に実用化し、それを支えるモノづくりにおいても自動化・IoT化・グローバル化などがキーワードに。当社は何に注力していくのでしょうか?—

2017年、2018年と工作機械業界の実績は過去最高だったことと、2019年は米中貿易摩擦の煽りなどを受けたこともあり、業界全体で30%減という結果になり、やはり工作機械の売り上げのキーは中国だと再確認しました。ただ、中国での工作機械市場は需要が落ち込んだわけではありません。中国国内の内需の落ち込みは微減で設備過剰分の中古市場は活況です。今年後半あたりから電気自動車や5Gなどに関連した設備の動きが出てくると予想します。

最近、中国の展示会で「Made In China」をうたった機械を見ました。これは彼らも技術に自信を持ち始めたということ。今後中国は業界でも脅威的な存在になると思います。では、日本の強みはというと、一つは応用技術が高く高精度のモノづくりができること。もう一つは組織の中で技術を若手に伝える文化があること。当社ももう一歩、二歩とここを磨きたいです。

そして、どんな大企業でも自社だけではモノづくりを完結できない時代になってきました。当社もさまざまな分野の会社と連携してお客様に提案する時代にきています。

—こうした時代背景の中、当社の強みはどこにありますか?—

これまで当社は世の中に無いモノを生み出して付加価値をつかってきましたが、今の強みはそれだけではなく、「Total Manufacturing Solution」であり、放電加工機、マシニングセンタ、射出成形機、金属3Dプリンタ、食品機械などを製造し、モノづくりの一气通貫での提案をお客様にできることです。これは目には見えないですが、競合他社にはない絶対的な強み、付加価値です。ここにストーリーがあり、我々全員がうまくお客様にそれを語りアピールしなくてはならないのです。

—IMTS2020（米国国際製造技術展（9月、シカゴ）、JIMTOF2020（日本国際工作機械見本市（12月、東京））という大きなイベントが控えています。どんなアピールをしていくのでしょうか?—

2019年は5G市場のニーズに合わせた「AP30L」を発表しました。これは切削機とは競合しない高精度加工を誇る機械です。また、自動車製造業、航空機産業などで大型の金型のニーズが出ています。大型に対応する放電加工機は以前からありましたが、世界初の技術で省スペース化を実現した「AG200L」（次ページ）も発表して、日刊工業新聞社の第62回 十大新製品賞 モノづくり賞を受賞しました。引き続き新製品の開発に注力します。

中国の「中国製造2025戦略」やアメリカの「インダストリアル・インターネット」、ドイツの「インダストリー4.0」との開発競争がある中、日本はどう戦うか? 先ほど言った応用技術でのモノづくりに「日本版IoT」といった日本の文化に合った製品をつくれれば十分に世界と戦えると思っています。そして、『当社の強みはなんだ?』ともう一度見直したとき、「Total Manufacturing Solution」が出てくるのです。今年は開催地域の業界に合わせた機械、IoTと連携し一貫したモノづくり、自動化による生産性の向上をキーワードとし、IMTS2020とJIMTOF2020ではこの強みを具現化したような、今までとは違う新しい形の新製品を紹介します。

—2020年、当社の目指すところは?—

今年はオリンピックという素晴らしいイベントが日本で開催されますね。どの選手も銀メダルではなく金メダルを目指していると思います。当社の創業者も金メダル=1位にこだわりここまでやってきました。2000年に機械のカラーを変えたのですが、金色を配色しています。実はここに「金色=1位」という願いが込められているのです。我々もIMTS2020やJIMTOF2020といった大きなイベントを控え、新製品を発表します。当社の機械も世界を舞台に金メダルを取るべく、今年もワンチームでまい進しましょう!

(インタビューー 島村美樹:株式会社カリブー)



—ミガキレスの最良仕上げ面を実現—

リニアモータ駆動
高速・高性能
大型形彫り放電加工機

》AG200L



「AG200L」が日刊工業新聞社主催の2019年「第62回十大新製品賞 モノづくり賞」を受賞いたしました。

「AG200L」は、新設計・新技術により、X軸の移動量がそれまでの大型ワーク対応機1.7倍の2000mmを有しながら、中型機並みの高い加工精度を実現した、リニアモータ駆動大型形彫り放電加工機です。近年、自動車の大型金型では、切削加工では困難な小径の深穴やスリットなどの複合形状が多数配置されており、手ミガキレスのニーズに対応すべく、最良仕上げ面粗さRz0.6μmを実現しました。X軸を1200mmから2000mmに、Y軸を650mmから1200mmに大幅拡張しながら、機械本体寸法（面積）を1.5倍に抑えたコンパクト設計、自社開発のY軸スライド方式・AG200L専用「LN2A2電源」などの特長を有します。これらの最新技術のモノづくりをリードする画期的な性能が高く評価され受賞に至りました。

》製品特長

大型ワーク対応+省スペース

X軸を1200mmから2000mmに、Y軸を650mmから1200mmにそれぞれ拡張しました。従来最大機対比で、最大加工物寸法（面積）で約2倍、加工タンク空間容積で約3.2倍の大型ワークに対応しながら、機械本体寸法（面積）を1.5倍に抑え、マシンのコンパクト化に成功しています。

移動質量軽減、軸応答性向上 独自のY軸スライド方式

Y軸を上下に積み重ね合わせたスライド構造にすることで、加工軸のストロークを拡張しながら移動質量を軽減し、軸の応答性を向上しました。

放電安定システム アークレス Plus

更なる高速化、極限までの電極消耗抑制、梨地から鏡面までの多彩な加工面質の実現など、形彫り放電加工のパフォーマンスが飛躍的に向上しています。

作業効率向上 最新マン・マシン・インターフェース

シンプルかつ視認性の高い操作画面を有したAG200L専用「LN2A2電源」による、各種アシスト機能、ヘルプ機能で作業効率アップをサポートします。



0.5Gで攻める超！微細加工

ナノ領域で最上の加工性能を発揮するフラグシップモデル

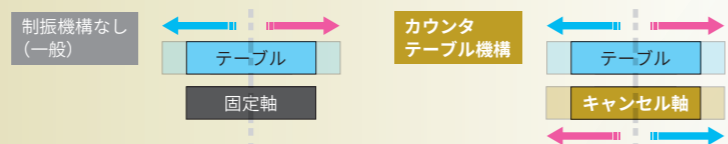
リニアモータ駆動 ナノマシニングセンタ

AZ275nano



重心位置の変動と反作用を相殺
アクティブ除振システム“カウンターテーブル機構”
(エネルギー相殺型・ツインリニアモータ駆動)

- 加工テーブルと逆位相に駆動するキャンセル軸をXY軸に搭載



- 自社製リニアモータをXYZ軸+キャンセル軸の計7軸に搭載

20,000～最大120,000min⁻¹
新型・超高速スピンドル

- 小径工具の高速回転+浅切込み+高速送り切削での「ハイスピードミーリング加工」を実現



自社開発・製造 新型NC装置 [LN4AZ]

- スケールフィードバックの分解能を3nmから0.1nmに高分解能化
- 精密なステップ送り指令での総合的な運動性能を大幅に向上

低重心BOX構造

- 高速・高加速度運転に対応、高剛性・低重心でオーバーハングのないBOX構造

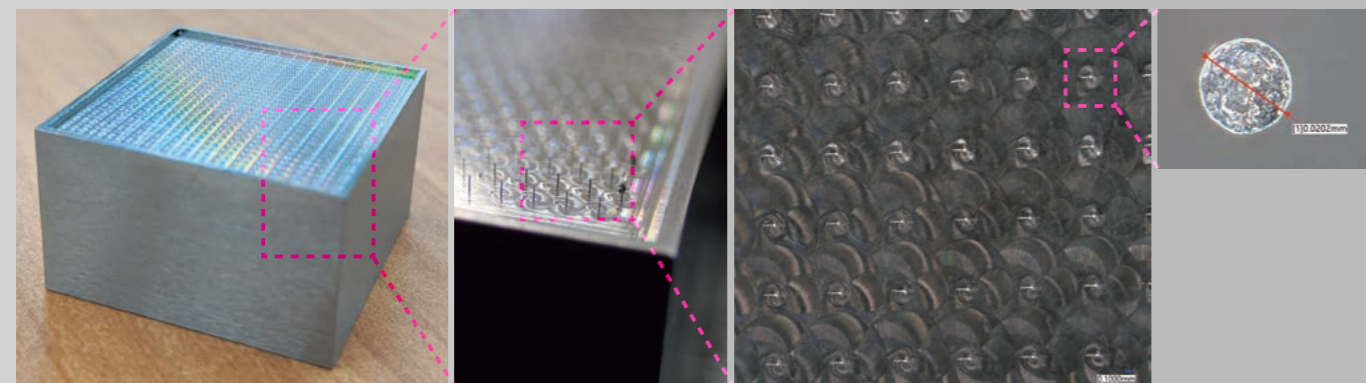
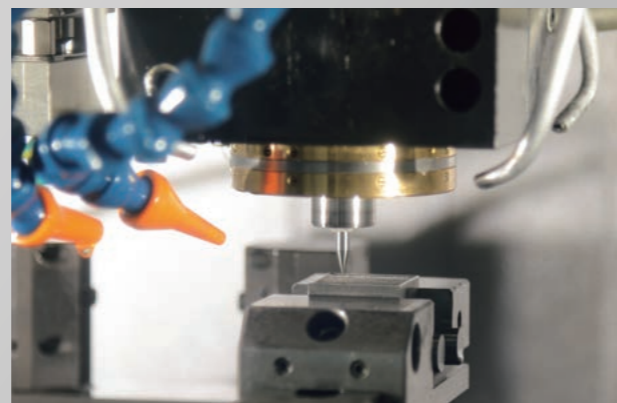
自社開発・製造 高周波アンプ

- 精密領域での高加速度化 (従来比 1.7倍) で加工時間を短縮

SAMPLE φ0.02mmピンの削り出し

φ0.02mm L/D 15倍のピン合計841本の削り出し加工です。アクティブ除振システムにより振動を極限まで抑制し、超高精度な加工が可能です。

機種 - Machine -	AZ275nano
材質 - Material -	STAVAX (HRC52) 25 x 25 x 15mm
備考 - Notes -	φ0.02mm 高さ0.3mmピン 841本 (29x29) ピッチ0.8mm
加工時間 - Cutting time -	荒加工 12h 07min 43sec (52sec / 本) 仕上加工 15h 10min 34sec (65sec / 本)
加工条件 - Cutting condition -	主軸回転数 (S) : 95,493~120,000 min ⁻¹ 送り速度 (F) : 457~460 mm/min
使用工具 - Cutting tool -	2本 CBN φ0.5xR0.02xL0.5 (SSR200) CBN φ0.2xR0.02xL0.5 (SSR200)



オールリニアのパーフェクトバランス

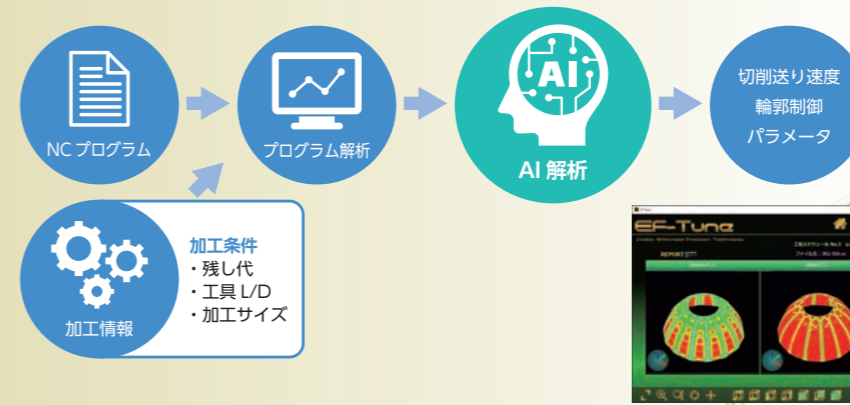
リニアモータ駆動 ウルトラハイスピードミーリングセンタ

UH430L

AI活用ソフトが加工をアシスト!

EF-Tune (最適切削速度算出ソフトウェア)

- 「切削送り速度」と「SEPTパラメータ」を算出するソフトウェア
- AI(人工知能)技術による解析を行い、加工に合わせた最適条件を算出



自社開発・製造 新型NC装置 [LN4X]

- 「新画面デザイン」クリアな視認性&ダイレクトな操作
- 「SEPT」高速高精度 輪郭制御機能の性能が向上

実加工シミュレーションソフト標準搭載

- 「MotionExpert®-AI」加工時間や面質の予測がより正確に

XYZ全3軸リニアモータ駆動

- 自社開発PWMアンプを採用し各軸のリニアモータ制御サイクルを高速化 (従来比3倍)

ヘッド部構造体にCFRP採用

- HSK-E25タイプは、ヘッド部の構造体に振動減衰性に優れたCFRPを採用
- 軽量化により運動性能が向上、動的振れ精度 50% 向上
- Z軸方向変位量 36% 低減 (HSK-E32IKの従来比実績値)

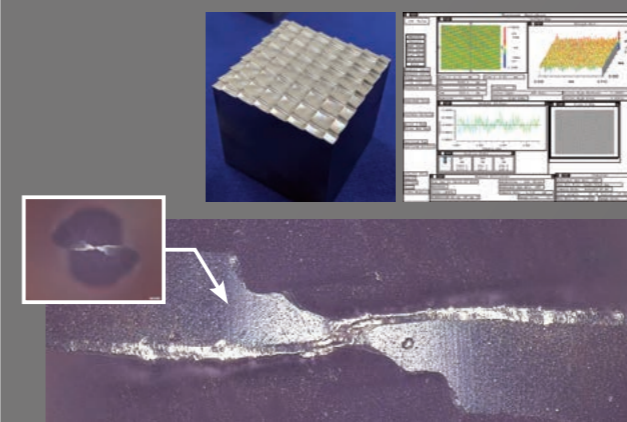
EF-Tune適用事例 工具比較

EF-Tuneで送り速度 (F値) を算出した事例です。リフレクタ形状加工 (荒) 後の工具底面を比較しました。

機種 - Machine -	UH430L LN4X	
材質 - Material -	STAVAX (HRC52) 25 x 25 x 10mm	
工具 - Tool -	荒取り	BALL R1.0 (MSB230)
	中仕上	BALL R0.5 (MSB230)
	隈取り	BALL R0.3 (MSB230)
	仕上げ	BALL R0.3 CBN (MSB230)

最適F値で工具摩耗を抑制!

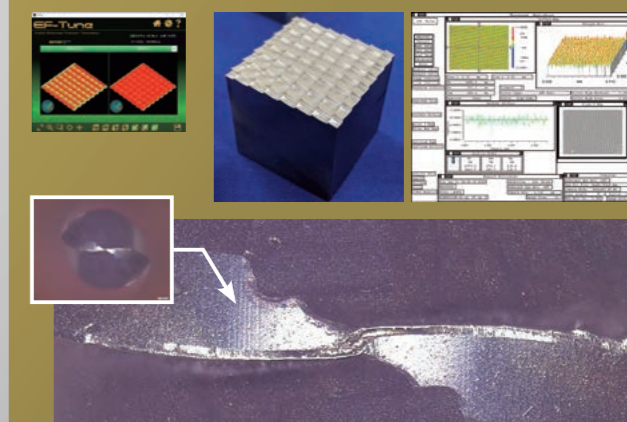
標準条件: 面粗さ Ra 0.211μm



短時間 (27分55秒) の加工で摩耗。送り速度に対して回転数が高すぎる。

送り速度 (F):	回転数 (S):	加工時間:
1,500 mm/min	25,000min ⁻¹	27分55秒

EF-Tune適用: 面粗さ Ra 0.210μm



30分以上の加工でも摩耗なし。適切な送り速度で工具摩耗を抑制。

送り速度 (F):	回転数 (S):	加工時間:
1,003 mm/min	17,000min ⁻¹	32分18秒

ここまでできる!!

アディティブ・マニュファクチャリング

AM 技術



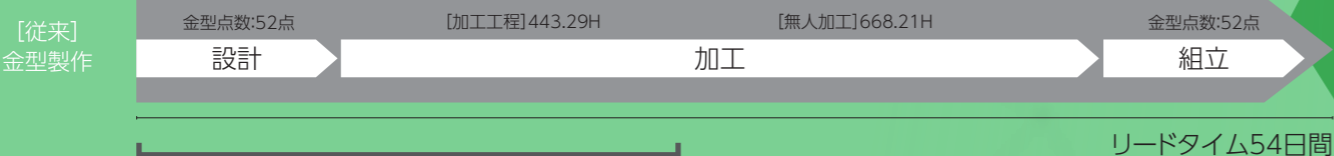
高速造形対応
パラレル造形方式

①【金型】ができる!

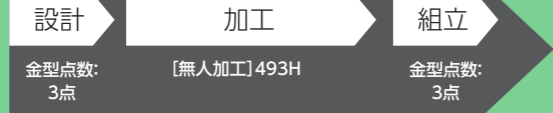
対応金型

- プラ型
- ゴム型
- ダイカスト型

Procedure



OPMによる 金型製作



55%
削減

94%
削減

OPM250L 2台の場合
リードタイム24日間
金型部品点数:
3点

②【部品】ができる!

高い剛性を維持しながら最適な形状を算出するモデル作成「**トポロジー解析**」や設計検討プロセスにおいて「**ジェネレーティブデザイン**」を部品造形に活用できます。

※ジェネレーティブデザインとは…設計目標とともに機能・空間条件・材料・製造方法・コストの制約などのパラメータを入力することで、設計案をすばやく生成できます。

- 対応素材
- Al
 - CoCr
 - Ti
 - SUS 420J2
 - Inconel®
 - マルエージング鋼

※Inconel®はSpecial Metal Corporation.の登録商標です。



③【大物高精度】ができる!

▶ SRT 工法とは
積層造形時の熱収縮を装置内で意図的に膨張させることで応力を均衡する技術

Mechanism

マルテンサイト変態による膨張を積極的に利用する



熱収縮によるソリ

Point

クラックのリスクを軽減し、ソリ・変形の少ない造形物を製作できる



熱膨張による逆ソリ

応力を均衡しソリを抑制

*SRT = Stress Relief Technology

SRT工法のポイント

用途	準量産・試作いずれも可
狙い	ハイサイクル 高品位成形 工程集約
金型タイプ	精度良・高硬度
製作手法	どちらも選択可能
造形材料	SUS420J2

SRT活用事例



SRT工法の効果

- プラ型材に適した SUS420J2
- ソリを抑制した小さい造形物が製作できる
- 応力解放に伴う変形が小さい(2次加工しやすい)
- ベースプレートを薄くできる
- 大物ワークを造形しても割れにくい
- 応力集中部へのモデル修正不要
- 切削加工にて直接寸法を狙える(モデル補正不要)
- 造形物の硬度は HRC53 程度
- ベースを同材料とすることで、熱処理条件を共通化できる

④ 金属3Dプリンタ【ラインアップ】



Model	LPM325 MRS*	OPM250L MRS*	OPM350L MRS*
Max. size of object (W x D x H) [mm]	250 x 250 x 250	250 x 250 x 250	350 x 350 x 350
Machining method	shaper	milling	milling
feature	金型&部品 高速造形+基準面加工 多種金属素材対応	高品位金型&部品 高速造形+高品位仕上げ加工	高品位金型&部品 高速造形+高品位仕上げ加工
SRT工法	○	○	○

※MRSはオプションです。

Event

日本ものづくりワールド 2020 内

第2回 次世代 3Dプリンタ展 AM Japan

<https://www.japan-mfg.jp/ja-jp/about/am.html>

会期

2020 / 2/26(水)~2/28(金)
10:00~18:00 (最終日のみ17:00)

会場

幕張メッセ

セミナー情報

① 2/26 (水) 10:00 ~ 11:30
[P-S1] 特別講演 (1) 金属 AM 技術の最新動向
『3D プリント技術が切り拓く金型の新しい未来』
株式会社ソディック 上席執行役員 DDM 事業部 事業部長
佐野 定男

② 2/28 (金) 11:00 ~ 11:30
[ソディックブース内]
『独自造形工法 SRT による高精度金型づくり』
株式会社ソディック AE 本部 DDM 加工技術部
高山 翼



ソディックブース No.
9 hall 51-12



石川県 白山市

富士工業株式会社様

車載用電子部品生産で快走 お家芸となったインサート成形技術

富士工業株式会社（石川県白山市）の電子部品の受注・生産が好調だ。単体のプレス部品や一般樹脂成形品もつくるが、持ち味は社内製造の精密プレス品と熱可塑性樹脂を結合させてつくるインサート成形品。中でも顧客からQCD（品質・コスト・納期）で好評を博しているのが高機能スイッチ、センサ、コネクタ端子などの車載用電子部品だ。

同社のインサート成形技術は、いまや「お家芸」とも言えるまでに成長したが、それを支える射出成形機の存在も見逃せない。特に2000年代に入り「V-LINE®」方式のソディック製射出成形機の導入を進めてから加工技術が飛躍的に発展し、業績向上に寄与している。

複雑形状や難加工材のニーズが増す今、技術の研鑽に努めてそれらに対応し、顧客に対して安心・安全を提供し続ける考えだ。



V-LINE® 縦型 ロータリ式射出成形機 TR100VRE



越村清史 社長

プレス、樹脂成形、組立の 社内一貫生産体制を確立

富士工業は1939年に東京の新三河島で精密金属プレス加工メーカーとして創業。戦後の51年に石川県に移転し、大手電子部品メーカー向けの部品生産を始めた。ラジオ、テレビ、AV、磁気テープなど弱電関係を中心に時代のニーズに応え、カメラ部品や携帯電話機のヒンジなども手がけた。

転機が訪れたのは1990年。主要取引先の事業が弱電から自動車へとシフトされる中、「お客様から『加工要素を増やしませんか』とお声がけがあったのです」と越村清史社長は述懐する。それまで、同社はプレス機による絞り加工を得意としたが、プレスの加工要素に加えて、樹脂成形や組立の加工要素も持つように勧められたのだ。

部品加工と言っても、弱電と自動車では条件が大きく異なる。自動車は弱電ほど厳しい公差は要求されないが、人命に関わる部品の

ため、不良は絶対に許されないし、途中で生産を止めることもできない。まして樹脂成形は経験がなく不安は募った。

だが熟考の末、「得意先に寄り添っていく」ことを決意。プレス、樹脂成形、組立という社内一貫生産体制を構築したのである。「売上高が100億円以上の会社ならともかく、当社のように20億円程度の規模の会社で、3つの加工要素を持つのはきわめて珍しい存在だと思います」（越村社長）。

しかし、当初こそ苦労したものの、それがインサート成形技術など今日の強みにつながった。「樹脂成形の専門メーカーでも外部から端子を購入することはできません。その点、当社はプレスも樹脂成形も社内で行うので、何か起こっても変化点が見え、対応しやすいのです」

（成形製造部部長の橋本伸氏）。



工場長兼金属製造部部長の酒井謙至氏

と工場長兼金属製造部部長の酒井謙至氏は話す。

V-LINE® 方式の メリットを実感

同社の成形技術が大幅に向上したのは2000年代に入ってからである。具体的には、自動車のストップランプスイッチケースの注文が入り、2002年に初めてソディックの射出成形機（横型）を導入したのがきっかけである。車載部品は全数保証が前提であり不良は絶対に出不せないが、既設の射出成形機でトライすると部品形状が安定しなかった。そんな中、「ソディックさんの工場ですべて試作トライをさせていただくと、形状や重量にバラツキが出ず、安定したモノづくりができたのです」（成形製造部部長の橋本伸氏）。

その一番の要因は、ソディック製射出成形機の持つV-LINE®方式の構造にあった。従来の射出成形機は、スクリューと射出シリンダ（計量と充填）が同軸上に配置されているインラインスクリュー（インライン）方式のため、どうしても樹脂の逆



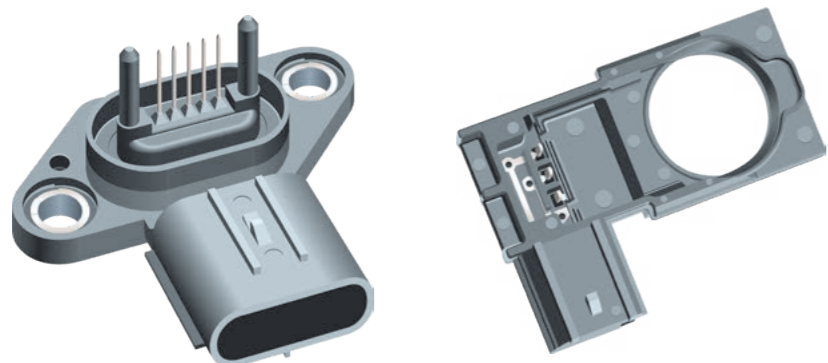
成形製造部部長の橋本伸氏



近年、インサート用型射出成形機はソディック製の占める割合が増えている

流があり、充填量にバラツキが出る。これに対し、V-LINE®方式は計量と充填の工程を分離した構造のため、樹脂の逆流がなく充填量が安定する。このV-LINE®方式の威力を肌で感じたことで、以後、ソディック製射出成形機の導入が進むようになった。

現在、同社の成形製造部には34台の射出成形機が配備されている。その内の20台がインサート成形用の型射出成形機である。型射出成形機のうち、単品の金属部品を入れてインサート成形するのがロータリ射出成形機であり、フープ状につながった金属部品をインサート成形するのが単動射出成形機である。そして近年、これらのインサート用型射出成形機ではソディック製の占める割合が圧倒的に増えた。



車間距離センサ用のコネクタ部品（左）と、車載用重量センサ用コネクタ部品（右）の加工例

多くの成形改善を実現

同社の技術とソディック製射出成形機とのマッチングの良さを端的に表しているのがインサート成形である。いまやさまざまな部品加工に用いられているが、何と言っても最も多いのは、売上高の8割を占める車載用部品の製造である。その中の代表的な事例を紹介する。

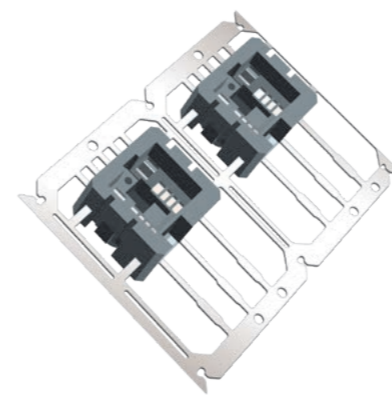
1つ目は、耐熱性と電気的特性を併せ持つ樹脂を材料にした車間距離センサ用のコネクタ部品の加工例である。立ち上げ当初、インライン方式射出成形機で試作トライを行ったが、樹脂ガスによる製品外観のヤケが改善できなかった。「一般的に充填速度が速いとヤケが出やすいため、速度を落としたところ、今度は樹脂が回り切れないなど、何度試みても上手くいきませんでした」（橋本氏）。

そこで、ソディックのロータリモデル「TR100VRE」で試作トライをしたところ、計量、充填ともに安定し、ヤケ問題が改善されて生産性向上につながったという。

2つ目は車載用重量センサ用コネクタ部品の加工例である。材料にはPBT（ポリブチレンテレフタレート）系樹脂を使用した。立ち上げ当初はやはりインライン方式射出成形機で試作トライを行ったが、流動解析をしても寸法上の反りが安定しない。製品1個の重さが安定しない問題だ。そこでソディック製「TR100VR」（ロータリモデル）で試作を実施すると、計量・充填ともに安定し反り問題が改善された。

スクリュやシリンダが摩耗せず

インサート成形は車載以外の部品製造にも用いられている。その1つがポリエステル系樹脂を材料にしたガスセンサ用モジュール部品の加工例である。当初は1号金型を使い他社機で射出成形していたが、品質要求事項のウェルド（クラック）が改善されず、歩留まりも悪かった。問題はそれだけではな



ポリエステル系樹脂を材料にしたガスセンサ用モジュール部品の加工例

く、40%のガラス成分が含まれる材料のため、スクリュとシリンダがすぐに摩耗してしまう。

「そのため頻繁にスクリュとシリンダを交換していましたが、その出費だけでも何百万円というお金がかかったのです。お客様の要求数量も増え『さあ、どうするか』ということになりましたが、『ここはソディック製に置きかえるしかない』と判断し、金型更新時を機に単動モデル射出成形機『TR75EHV』を導入しました」（酒井氏）。ソディック製射出成形機の導入後はウェルド品質が良化され、不良が撲滅された。しかもスクリュやシリンダを交換する頻度が激減したという。

「初めは、ソディックの射出成形機は軸が2本あるので『部品交換費も高くつくのでは』というイメー

ジがありましたが、驚くことに10年以上使っても一度も交換せずですんでいます」（橋本氏）。インライン方式ではスクリュと射出シリンダを同軸で動かすため、全体に大きな圧力がかかる。これに対しV-LINE®は回すもの（可塑化）は回すだけ、押すもの（充填）は押すだけなのでそれぞれが長持ちするというわけだ。この加工品は、歩留まりの悪さから、かつては月に5万個生産するのも容易ではなかったが、現在は月間15万個以上を難なく生産できるようになっている。

安心・安全を提供し続ける

インサート成形で重要なのは、樹脂が流れやすく固まりやすく、毎回のショットが安定していることだが、「ソディックさんの射出成形機は高温タイプの製品でも、この条件を満たすことができます」と同社では言う。他社機の場合は大容量のヒーターを取り付けなければならないが、ソディックの射出成形機は標準タイプの機械でも420℃くらいまでは温度が上がるので、「スーパーエンブラのほとんどに対応できる」とも。

こうした一方、製品のクリーン度を高めるため、同社では将来、クリーンルームの中で成形することも視野に入れている。それらを踏まえて、メーカーには、射出成形機から排出される樹脂カスやコンタミを完全になくすことや、使い勝手をより向上させるためのコンパクト化を求めている。

EV車や自動運転車をはじめ、自動車の電子化が進み、同社が得意とする車載センサ類などの需要は高まるばかりだ。しかし、その一方では、複雑形状の製品ニーズや軽量・高強度を求めた新しい材料が続々と登場するなど、決して安堵していられる状況ではないのも事実だ。「市場環境の変化や与えられた課題をしっかりと把握し、お客様の安心・安全に応えられるよう努力を続けていきたい」と越村社長は今後の展望を語った。

■ 会社概要 富士工業株式会社

本社住所	〒924-8522 石川県白山市旭丘1丁目12番地	売上高	20億円
電話番号	076-275-0211	主要生産品	金属プレス製品： 車載用コネクタ／車載用部品／ 移動体部品／ガス機具部品
FAX番号	076-275-0933		プラスチック成形製品： 二輪車用部品／車載用部品／ 民生用部品／カメラ用部品
代表者	越村 清史 代表取締役社長	URL	http://www.fujikohgyo.co.jp
創業	1939年		
資本金	4000万円		
従業員数	110人		

タイ工場
受賞

2019.10.18

タイ工場、環境エネルギーの取り組みで受賞 ~Thailand Energy Awards 2019~

タイ国エネルギー省が国内の環境管理、省エネ活動を表彰する制度で、タイ工場が「Thailand Energy Awards 2019」の Energy Management Team for Designated Factory 部門でみごと入賞を果たしました。

メンテナンス部門が中心となり結成した Energy Saving 委員会が、工場全体で電力使用量の削減に取り組み、モニターでの管理システムを構築し、3年連続で成果を上げたことが評価されました。

2019年10月18日にバンコクで開催された授賞式では、代表して浅野剛志・副社長（Sodick Thailand Co., Ltd.）が壇上上がり、ソムキット副首相からトロフィーを授与されました。



食品機械事業部
受賞

2019.11.25

フジサンケイビジネスアイ ビジネス広告大賞 銀賞受賞！

フジサンケイビジネスアイが主催する「第58回ビジネス広告大賞」において、当社の食品機械をテーマにした作品が、「変型広告部門 銀賞」を受賞しました。

女性の社会進出や一人暮らしのお年寄りの増加、また、近年の防災意識の高まりにより、手軽でおいしく賞味期限が長い、ご飯パックの需要は急拡大しています。

今回の広告制作においては、全国包装米飯協会より過去6年間の生産量の推移データを入手。これを無菌米飯（ご飯パック）の写真を用いグラフィ化するというユニークな表現を行いました。また、新聞1面の角（題字）に、アイキャッチとして需要拡大のイメージも掲載しました。



加賀事業所
企業スポーツ

2019.12.1

ソディック相撲部が大躍進！ 大会でトップクラスの実力を発揮

2019年4月の発足以来、加賀市を拠点にして快進撃を続けているソディック相撲部。名だたる大会で見事な成績を収めた2019年。2020年も熱い戦いが続きます！

2019年9月22日に、埼玉県立武道館相撲場で開催された「第61回全日本実業団相撲選手権大会」の、団体2部でみごと初出場・初優勝を成し遂げ、来年度からは団体1部に昇格します。

2019年12月1日、両国国技館で開催された、日本アマチュア相撲の最高峰「第68回 天皇杯 全日本相撲選手権大会」では、当社相撲部から出場した三輪選手が、並みいる強豪、巨漢選手を相手に、持ち前の勝負強さと技で、予選を含めて4連勝を飾り、ベスト16入りを果たしました。



株式会社ソディック
<https://www.sodick.co.jp/>

〒224-8522 横浜市都筑区仲町台 3-12-1
TEL: 045-942-3111 (大代)

※V-LINE®(V-ライン)は株式会社ソディックの登録商標です。 ※弊社製品あるいはその関連技術（プログラムを含む）につきましては、外国為替及び外国貿易法に基づき輸出等が規制されているものです。 また、製品によっては米国輸出管理規則の再輸出規制を受けるものもございますので、日本国外へ輸出あるいは提供する場合には事前に弊社担当営業までお問い合わせください。 ※写真は3Dモデルから生成したイメージ図を含みます。 またオプションを含む場合があります。 ※不断の研究により予告なく仕様の変更を行う場合があります。 ※JIS B0601: '01及びISO4287: '97/ISO1302: '02 に準拠し、表面粗さ単位Rzを使用しています。 ※記載内容は2020年01月現在のものです。