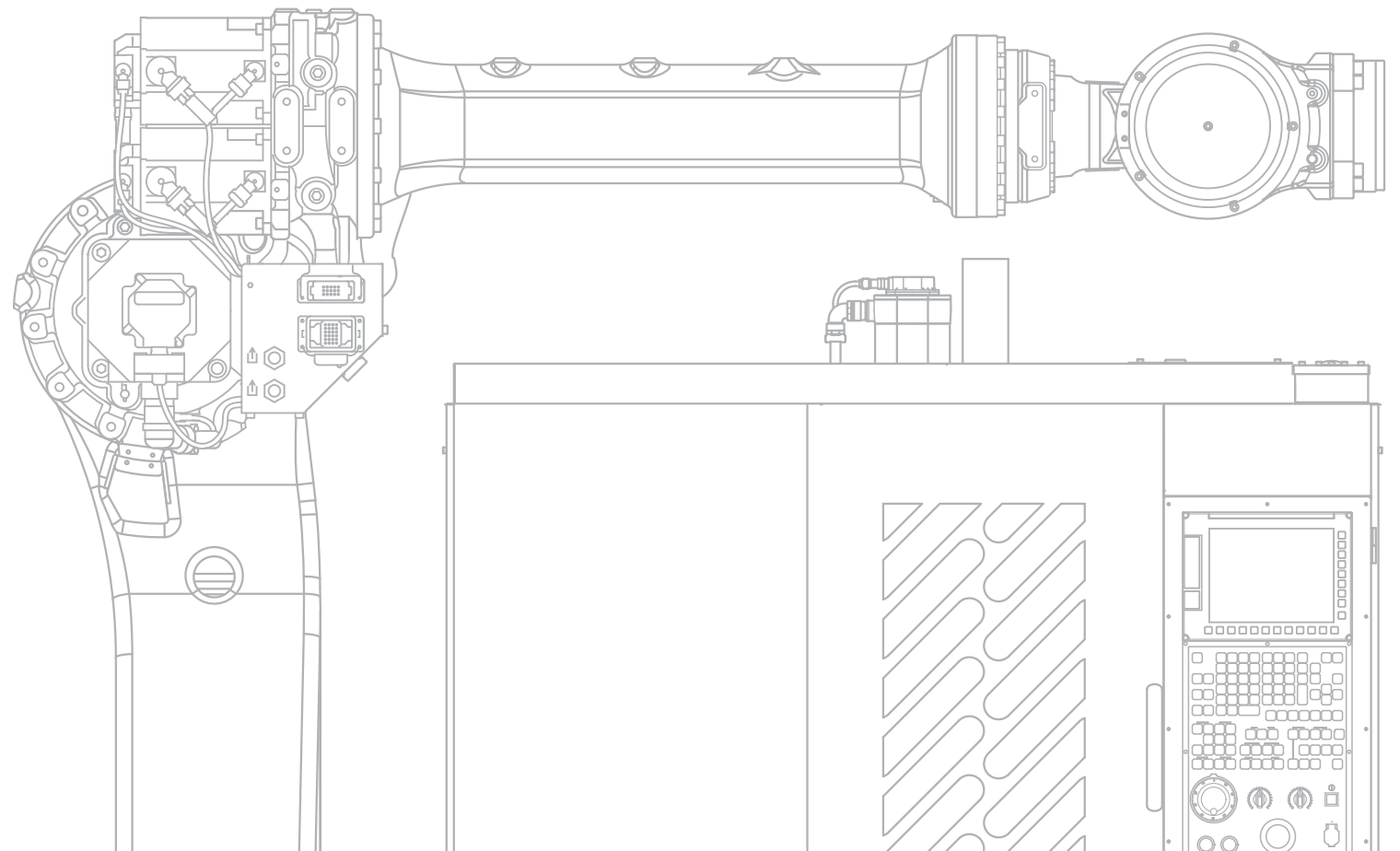


FANUC

CORPORATE PROFILE



以自动化技术为基石， 与您共筑企业辉煌

以机床控制为核心的FA事业、
以此核心技术为基础发展的机器人事业以及智能机械事业。
发那科通过这三大事业板块，
不断探索引领未来产业自动化发展的关键技术。

永不停歇。更平滑、更快速、更智能。静音与节能。

发那科不断追求自动化，
为客户日新月异的业务发展持续提供保障。

致辞

发那科从1955年的控制器研发项目组起步，1956年作为日本民用企业首次成功研发出NC(数字控制装置)和伺服机构，自那时起，发那科追求以制造业为首的产业自动化技术发展的脚步从未停歇。

以这些基础技术开展的FA(Factory Automation)业务，应用这些基础技术开展的机器人业务和机器人机械业务都得到了长足发展。为了继续为客户提供更多价值，我们积极开发并应用控制、数字化、IoT(物联网)、AI(人工智能)等前沿技术，尤其关注以下几点。

- 以“one FANUC”为口号，充分发挥发那科独特优势，为全球客户提供包括整合了FA、机器人、智能机械三大业务以及售后服务的综合解决方案，举集团之力满足客户需求。
- 发那科以生产设备供应商为立足之本，将可靠性放在最重要的位置。在商品开发中，深入贯彻“高可靠性”、“故障预警”、“快速修复”理念，尽可能地减少客户停机时间，提高运转率。
- 发那科践行“售后服务第一”的方针，为全世界客户提供符合发那科全球标准的高水平维护服务，只要客户持续使用发那科商品，我们就一直提供维护服务。

发那科致力于推动客户业务的自动化和高效化，在前景广阔、持续增长的产业自动化领域，我们将继续以值得客户信任的企业为目标不懈努力。

代表取缔役社长兼CEO 山口 贤治

发那科基本的理念



企业的永久持续性、健全性，从严密而生。
组织的腐败、企业的衰退，从不透明而起。

愿景

在产业自动化领域，我们将凭借不断的技术创新，
持续为全球提供不可或缺的价值，
成为并保持深受各方利益相关者信任的企业。

助力全球产业的发那科自动化技术

自1955年公司创立以来，发那科始终专注追求以制造业为首的各类产业自动化的发展。而在此理念下问世的发那科商品活跃在全球的各种现场，为人们的生活提供重要支持。产业自动化是未来也会持续发展的领域。发那科将全力以赴，认真打磨技术，为该领域的发展做出贡献。

基本产品

FA

发那科公司提供基于数字信息控制机床动作的CNC以及控制速度和位置的伺服等基本商品，支持产业自动化。



由机床厂商安装到机床

机器人

应用CNC和伺服的基本技术，通过自由控制机械臂，实现各种作业的自动化。这些自动化有助于将人们从3K(危险、肮脏、艰苦)作业中解放出来，改善劳动环境，以及通过长时间的稳定连续生产，提高和稳定产品质量。此外，发那科还开发出了可与人协同作业的机器人，以补充日益减少的劳动力，助力于提高全球产业的生产率和运转率。



智能机械

发那科开发了应用CNC和伺服技术的小型加工中心(ROBODRILL)、电动注塑成型机(ROBOSHOT)、以及电火花线切割机(ROBOCUT)。通过追求加工性能、运转率和易用性，提高客户的生产效率。



发那科商品工作在生产及物流线上，应用于日常产品的制造



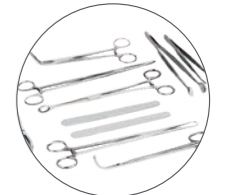
航空航天



电子设备



食品



医疗设备



塑料零件



汽车



物流



使用CNC进行5轴加工

通过具有高精度和可靠性的CNC系统进行控制，实现了高效的5轴加工，可生产复杂零件。高水平的控制技术实现了多轴同时高速驱动和高精度平滑加工，用于生产模具、电极等零件。



使用机器人进行多样化组装

将机器人引入到装配、螺栓紧固、零件安装、搬运、检查等各种工序中。发那科提供从小型高速机器人到大型机器人的广泛产品阵容，推动各种工序的自动化进程。



使用ROBOSHOT进行多材注塑成型

除了标准成型外，发那科还通过插件成型和包覆成型等丰富的注塑成型技术和先进的自动化系统，助力汽车零部件的生产。多材注塑成型技术是使用一个模具将不同材质的材料组合成型，可生产具有各种特性的混合材料零件。

发那科的研发体制

发那科认为高可靠性会提高客户的生产效率和竞争力。因此，从研发阶段起就始终把可靠性放在首位。

发那科的研发方针

发那科以生产设备供应商为立足之本，在商品研发中，深入贯彻“高可靠性”、“故障预警”、“快速修复”的方针，尽可能地减少客户停机时间，提高运转率。

高可靠性
故障预警
快速修复



开发和制造紧密合作，
为客户提供优质的产品

开发与制造之间的日常沟通是发那科的重要特点之一。这使得设计商品的技术人员能够深入了解制造过程。



新一代技术研究所

新一代技术研究所，根据 one FANUC 方针，在部门横穿的体制下，汇集各研究开发本部的研究员，从事未来几年以后所需的要素技术的研究开发。



可靠性评价楼

提高可靠性的机制

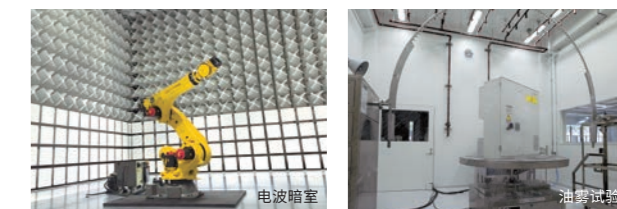
可靠性评价楼是研究开发本部中最大的建筑。在比实际使用更严苛的条件下，同时进行多种测试试验，致力于高效率地提高可靠性。

商品试验区



在占据了可靠性评价楼绝大部分面积的这片区域内，为了彻底评价可靠性，进行各种加速寿命试验。考虑到个体差异，增加取样数，在多种多样的条件下进行加速寿命试验，来确认商品的长期可靠性。

专用试验室



具备电波暗室、电磁耐受性试验室、加振室、油雾试验室、温度可变室、湿度可变室、极限试验室、噪音测试室、浸水试验室、无尘室、精密测量室等专用试验室。

发那科的制造基地

发那科在日本国内的生产实现了开发与制造的整合。

此外，基于BCP (业务可持续性计划) 理念，发那科在四个厂区建立起了相同商品的多线生产体制，以应对自然灾害等的发生。

总公司工厂 山梨县忍野村

位于山梨县忍野村的总公司工厂群。在占地面积178万平方米的广袤的发那科森林里，分布着多个工厂。在这些工厂里进行CNC、伺服放大器、伺服电机、机器人、ROBOSHOT、ROBOCUT的组装以及机械加工、冲压、压铸、涂装等作业。工厂内不断积极推进机器人化和自动化，例如在进行机械加工时可实现长时间无人运转。



壬生工厂 栃木县壬生町

这是在栃木县壬生町建设的70万平方米的发那科最新工厂群。该工厂群通过网络连接了厂内所有设备，实现高度自动化。各工序均使用机器人实现自动化，并通过自动搬运系统相互连接，可进行从零件加工到组装、测试等一条龙生产。该工厂群与总部工厂一同携手，不断增强CNC、伺服放大器以及伺服电机的生产能力，确保稳定供给。此外，还生产机器人控制柜。



筑波工厂 茨城县筑西市

筑波工厂位于茨城县筑西市，占地面积90万平方米。筑波1区，进行ROBODRILL 和机器人的组装生产。筑波2区，进行ROBODRILL和机器人零件的加工和涂装，以及机器人控制器的生产。利用高度机器人化的设备，实现高效率生产。



筑波1区



筑波2区

隼人工厂 鹿儿岛县雾岛市

隼人工厂位于鹿儿岛县雾岛市，占地面积17万平米。利用高度机器人化的设备，进行伺服电机传感器的生产。



发那科的工厂

多数工厂通过使用机器人等自有产品，实现了高度自动化，可高效地进行生产。

CNC工厂

总公司 壬生

灵活应用了大量发那科机器人，实现了由机器人完成以往只能由人手才能完成的复杂组装作业。



ROBOCUT工厂

总公司

在重物单元的组装工序，操作员与协作机器人配合，完成组装作业。实时监视组装工序和测试工序的进度，根据工序进行适当的操作指示。



伺服电机工厂

总公司 壬生

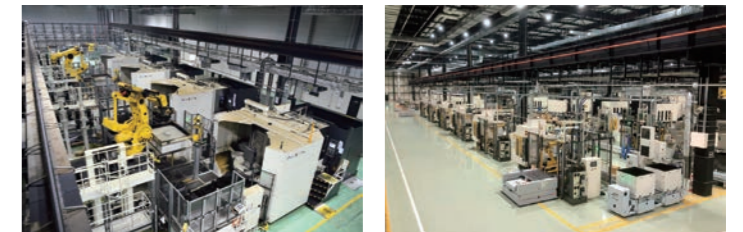
在这个凝聚了发那科的技术力量的最新的机器人化工厂里，从零件的取出、装配、测试到包装的全部工序都实现了高度自动化，进行高效率的生产。



机械加工工厂

总公司 筑波

加工机器人、ROBODRILL、ROBOSHOT、ROBOCUT的零件。通过引进机器人单元，进行包括夜间、周末在内的长时间无人运转。利用机床、机器人的运转监视器，提高设备运转率，掌握精度变化，减少加工不良。为了保持工厂加工环境，还对油雾量、温度、光照强度进行可视化。



伺服放大器工厂

总公司 壬生

从将印制电路板、放热叶片、冷却风扇等零件组装到箱体，到测试的整个生产过程，都利用发那科机器人，实现整体自动化。



伺服电机零件加工工厂

总公司 壬生

进行电机零件的车削加工。将原材料运送到加工单元、对加工机械进行上下料，都由自动仓库和机器人来完成。



冲压工厂

总公司 壬生

生产电机的冲压零件。冲压零件的取出、检查、测量，由机器人自动完成。



机器人工厂

总公司 筑波

在采用了多台发那科机器人的自动组装系统上，用机器人组装机器人。组装好的机器人，自动搬运到测试区，进行自动测试、连续运转、检查后出厂。



压铸工厂

总公司 壬生

制造电机的压铸零件。从铸造到取出、折边、去毛刺的全部工序都实现了机器人化



塑料成型工厂

总公司 壬生

由ROBOSHOT制造CNC、伺服电机、伺服放大器、机器人上使用的塑料零件。成型状态通过网络进行实时监控并记录。



ROBODRILL工厂

筑波

换刀装置等单元组装，由机器人自动完成。多台协作机器人活跃在主轴组装工序，配合操作员作业。



钣金工厂

总公司

应用高度机器人化设备，生产发那科机器人的控制柜。



涂装工厂

总公司 筑波

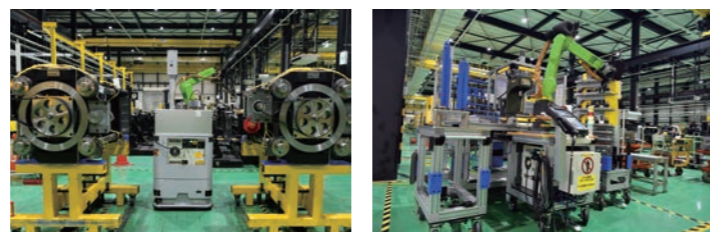
在总公司工厂进行伺服电机零件、机器人零件，在筑波工厂进行机器人零件的喷涂作业。喷涂、清洗、遮蔽的各工序，都利用机器人实现自动化。



ROBOSHOT工厂

总公司

重型组件由作业人员与协作机器人合作组装。除组装外，还使用协作机器人进行防锈油涂覆和清洗作业等，提高了制造效率。



支持全球产业自动化的全球服务网络

发那科公司在全世界建立了280个以上的服务网点，为100多个国家和地区的客户提供技术支持。



扫码查看网站



海外网点

北美/中南美

FANUC America Corporation

欧洲/中东/非洲

FANUC Europe Corporation, S.A.

FANUC SOUTH AFRICA (PROPRIETARY) LIMITED

亚洲/太平洋

BEIJING-FANUC Mechatronics CO., LTD. (CNC, Laser)

SHANGHAI-FANUC Robotics CO., LTD. (Robot)

SHANGHAI-FANUC ROBOMACHINE CO., LTD. (Robomachine)

KOREA FANUC CORPORATION

TAIWAN FANUC CORPORATION

FANUC INDIA PRIVATE LIMITED

FANUC THAI LIMITED

FANUC MECHATRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD.

PT. FANUC INDONESIA

FANUC SINGAPORE PTE. LTD.

FANUC PHILIPPINES CORPORATION

FANUC VIETNAM COMPANY LIMITED

FANUC OCEANIA PTY. LIMITED

(日本)国内服务网点

日野分公司

大阪分店

北海道分店

东北分店

筑波分店

前桥分店

越后分店

白山分店

中国分店

广岛分店

九州分店

名古屋服务中心

浦和服务中心

山梨服务中心

横滨服务中心

长野服务中心

滨松服务中心

三河服务中心

富山服务中心

枚方服务中心

小仓服务中心 等

只要客户持续使用发那科商品，我们就一直提供 维护服务

“终身维修”是发那科独特的优势之一。发那科通过470多台设备，可实施16,000多种不同类型的维修工作，迄今为止总维修次数已超过210万次。包括停产产品在内，发那科拥有超过17,000种300万个用于维修的零件。这些修理数据作为知识经验在全球维修部门中加以应用，并将结果反馈给产品开发部门。



以实现高运转率的服务体系为目标

在全世界的主要网点，都设置了服务热线中心和维修零件仓库，为实现客户的高运转率而努力。

呼叫中心

在呼叫中心，精通FA商品、机器人、智能机械的资深工程师，及时对应客户的技术咨询和维护需求。



维修零件仓库

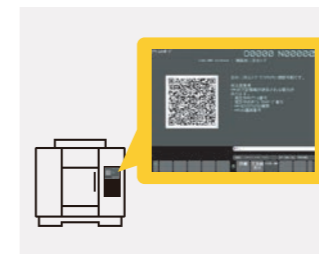
在全世界服务网点的仓库，储备了充分的维修备件。日野分公司和名古屋服务中心的备件中心，储备了从旧机型到最新机型的维修零件，建立了24小时随时出货的体制。全球仓库内存储了为世界各地仓库补充用的维护零件，为全世界客户的高运转率做出贡献。



活用数字技术，让服务更加便捷

FabriQR Contact

FabriQR Contact是一种使用智能手机的咨询服务。当用智能手机扫描屏幕上显示的二维码时，设备信息及报警信息等将自动传送到发那科的服务前台。发那科客服人员可结合客户留言，准确地掌握设备状况，从而缩短问题解决的时间。



ZDT (零停机)

ZDT是一款实用性IoT产品，可以集成式提供机器人维护诊断功能，能够将不可预测的故障中断时间降为零。通过“故障预测”、“可追溯性”、“预防性维护”、“系统监控”，实现零停机时间。同时支持云端和本地两种部署方式。



发那科学院

为了在客户现场充分使用发那科产品，发那科学院配备了宽敞的教室、丰富的实习设备和培训系统，开设了以实习为中心，马上就能在实际业务中使用的培训课程。同时，在隔壁的学院住宿大楼中，配备了舒适的客房、洗浴等设施，以确保学员度过充实的培训生活。



三大培训课程

发那科学院讲座



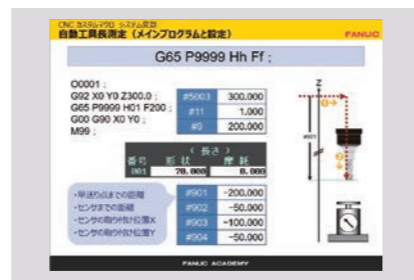
面对面教学的发那科学院讲座，使用种类丰富的实习机，在讲解后马上进行实习操作，有问题时也可及时得到讲师的建议。

直播讲座



直播讲座，不用来到发那科学院，在家里或公司里就可以在线收看高水准技术内容的讲座，还可以随时向经验丰富的讲师提问。

录播讲座



录播讲座，可以随时随地查阅讲解资料、收看讲座视频，学习高水平的技术。

发那科的可持续性

发那科自创立以来，始终专注追求包括以制造业为首的产业自动化的发展。通过不断的技术创新，推动客户业务的自动化和机器人化水平提升，从产业自动化的角度，为解决社会问题及环境问题做出贡献，创造经济价值和社会价值。

1 推动实现碳中和的各种举措

减少温室气体排放 降低耗电量 充分使用清洁能源

2 通过业务活动和产品功能助力客户达成SDGs

具体措施

导入太阳能设备

目前总计8.6MW的太阳能发电设备正在运行。预计到2026年累计导入14.6MW。



作为全球产业合作伙伴助力世界技能大赛

作为世界顶级的工业机器人制造商，发那科自2018年起便开始助力职业教育机构的世界技能大赛 (World Skills Competition)。



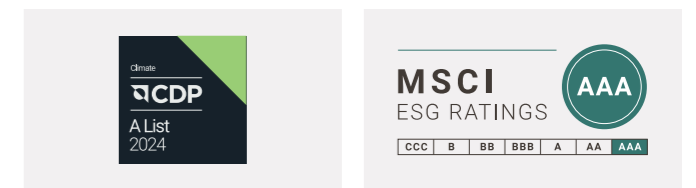
参与外部倡议



气候相关财务信息披露工作组 (TCFD) 在2021年12月宣布支持TCFD倡议。

SBT倡议 发那科2030年前的温室气体减排目标，已获得SBT (Science Based Targets) 倡议的认证。

外部评价



CDP 发那科连续两年被评选为CDP气候变化最高评级“A级企业”。

MSCI* 自2023年起，发那科在MSCI ESG评级中获得了AAA的最高评级。

*THE USE BY FANUC CORPORATION OF ANY MSCI ESG RESEARCH LLC OR ITS AFFILIATES ("MSCI") DATA, AND THE USE OF MSCI LOGOS, TRADEMARKS, SERVICE MARKS OR INDEX NAMES HEREIN, DO NOT CONSTITUTE A SPONSORSHIP, ENDORSEMENT, RECOMMENDATION, OR PROMOTION OF FANUC CORPORATION BY MSCI. MSCI SERVICES AND DATA ARE THE PROPERTY OF MSCI OR ITS INFORMATION PROVIDERS, AND ARE PROVIDED "AS-IS" AND WITHOUT WARRANTY. MSCI NAMES AND LOGOS ARE TRADEMARKS OR SERVICE MARKS OF MSCI.

公司概况

公司名称	发那科株式会社
成立	1972年5月12日
总投资额	690 亿日元
员工人数	10,113人(合并)、4,793人(单独) ※截至2025年3月
总部所在地	邮编401-0597 山梨县南都留郡忍野村忍草3580
业绩(2024年度)	销售收入 7,971亿日元 税前利润 1,967亿日元 净利润 1,476亿日元

董事名单 截至2025年7月1日

代表取締役社长 兼 CEO	山口 贤治	
取締役	流石 柳二	(常务执行役員 兼 CFO、经理・营缮本部长)
	Michael J. Cicco	(FANUC America Corporation 取締役社长 兼 CEO)
	山崎 直子	(外部)
	鱼住 弘人	(外部)
	武田 洋子	(外部)
	冈田 俊哉	(常务监察等委员)
	横井 秀俊	(监察等委员、外部)
	富田 美荣子	(监察等委员、外部)
	五十岛 滋夫	(监察等委员、外部)
专务执行役員	野田 浩	(FA研究开发统括本部长 兼 研究开发推进本部长)
	权田 与志广	(总务/法务/调度本部长)
常务执行役員	石边 知明	(FA销售本部长)
	安部 健一郎	(机器人研究开发统括本部长 兼 机器人机构研究开发本部长 兼 机器人应用技术本部长)
	岩下 平辅	(FA研究开发统括本部软件研究开发本部长)
	高次 聪	(智能机械研究开发统括本部长 兼 智能机械销售本部长 兼 销售推进本部长)
	加藤 盛刚	(机器人研究开发统括本部软件研究开发本部长)
执行役員	福田 正幹	(FA研究开发统括本部伺服研究开发本部长)
	岛田 直树	(机器人销售本部长)
	远藤 裕一	(制造统括本部长代理 兼 发那科伺服株式会社法人代表 社长)
	篠原 达夫	(制造统括本部电子制造本部长)
	蛭明 淳	(人事本部长)
特别顾问	稻叶 善治	

组织架构图 截至2025年7月1日



扫码查看网站

发那科的历史

FANUC 250 [1964]
发那科第一台CNC



数控转塔冲床 [1956]
成功开发出发那科第一台数控系统，也是日本民间第一台数控系统



FANUC•DRILL [1972]
发那科为了普及数控机床，开发了数控钻床



FANUC AUTOSHOT [1984]
发那科开发出世界首台量产型电动注塑机



交流伺服电机 [1982]
是交流伺服电机的起始。采用无刷结构，实现了免维护



DD电机 [2003]
发那科首台DD电机。为5轴机床的高速高精度化做出贡献



FS30i/31i/32i [2003]
重新开发了硬件架构，是发那科最高端机型



ROBOSHOT α-SiB [2021]
通过业界最大的超大屏显示设备和独创的双屏同时显示功能，实现了卓越的操作性



ROBOCUT α-CiC [2021]
革新机床结构、放电装置放电控制，显著提升了高速、高精度加工性能



1950 1960 1970 1980 1990 2000 2010 2020

电油步进电机 [1959]
发那科伺服技术的原点。为数控事业的地位确立做出贡献



电动步进电机 [1967]
不用液压只用电力，就能驱动机床的步进电机



FANUC TAPE CUT-SERIES A [1975]
发那科为了普及数控机床，开发了电火花线切割机



FANUC ROBOT MODEL 1 [1977]
发那科开发的首台机器人商品。采用圆柱坐标系、同步1轴控制



LR Mate [1992]
机器人名称的由来是，机床的上下料机器人 (Loader Robot)



R-2000iA [2000]
革新以往的机器人，从2000年开始发售的发那科代表机型



ROBODRILL α-DiB [2016]
采用全新机械结构和伺服转塔的高性能机型投产，拓展了市场



CRX-10iA [2019]
追求安全性、高易用性、高可靠性的协作机器人新系列



FS500i-A [2023]
全面更新5轴控制软件，强化安全对策等，推出适应时代变化的最新CNC系列



1955
富士通信制造株式会社 (现:富士通株式会社) 创建控制的开发项目团队

1965
授予西德西门子子公司，步进电机的制造和销售权限

1972
富士通发那科株式会社成立

1974
与GETTYS公司合作，开发直流伺服电机

1977
成立服务子公司发那科美国公司

1978
货泉机工公司共同出资，成立韩国数控公司 (KOREA NUMERIC CORPORATION) 成立服务子公司发那科欧洲S.A.

1982
公司名称改为发那科株式会社 与GM共同出资，在美国成立 GMFanuc Robotics Corporation

1983
东京证券交易所第一部上市

1984
总公司迁移到富士山麓

1986
台湾发那科股份有限公司成立 与GE共同出资，在美国成立 GE Fanuc Automation Corporation

1992
与中国机械电子工业部 北京机床研究所共同出资，在北京成立北京发那科机电有限公司 成立发那科印度公司 (FANUC INDIA PRIVATE LIMITED) 将GMFanuc Robotics转为全资子公司，重组为FANUC Robotics North America, Inc. 和FANUC Robotics Europe S.A.

1997
与上海电气集团共同出资，在中国成立上海发那科机器人有限公司

2009
解除与GE的合资

2013
欧洲子公司重组，成立FANUC Europe Corporation 美国子公司重组，成立FANUC America Corporation

2016
可靠性评价楼、性能评价楼完工

2020
创始人名誉会长工学博士 稻叶清右卫门逝世

2022
CNC累计产量达到500万台

2023
发那科机器人累计出货量达100万台

