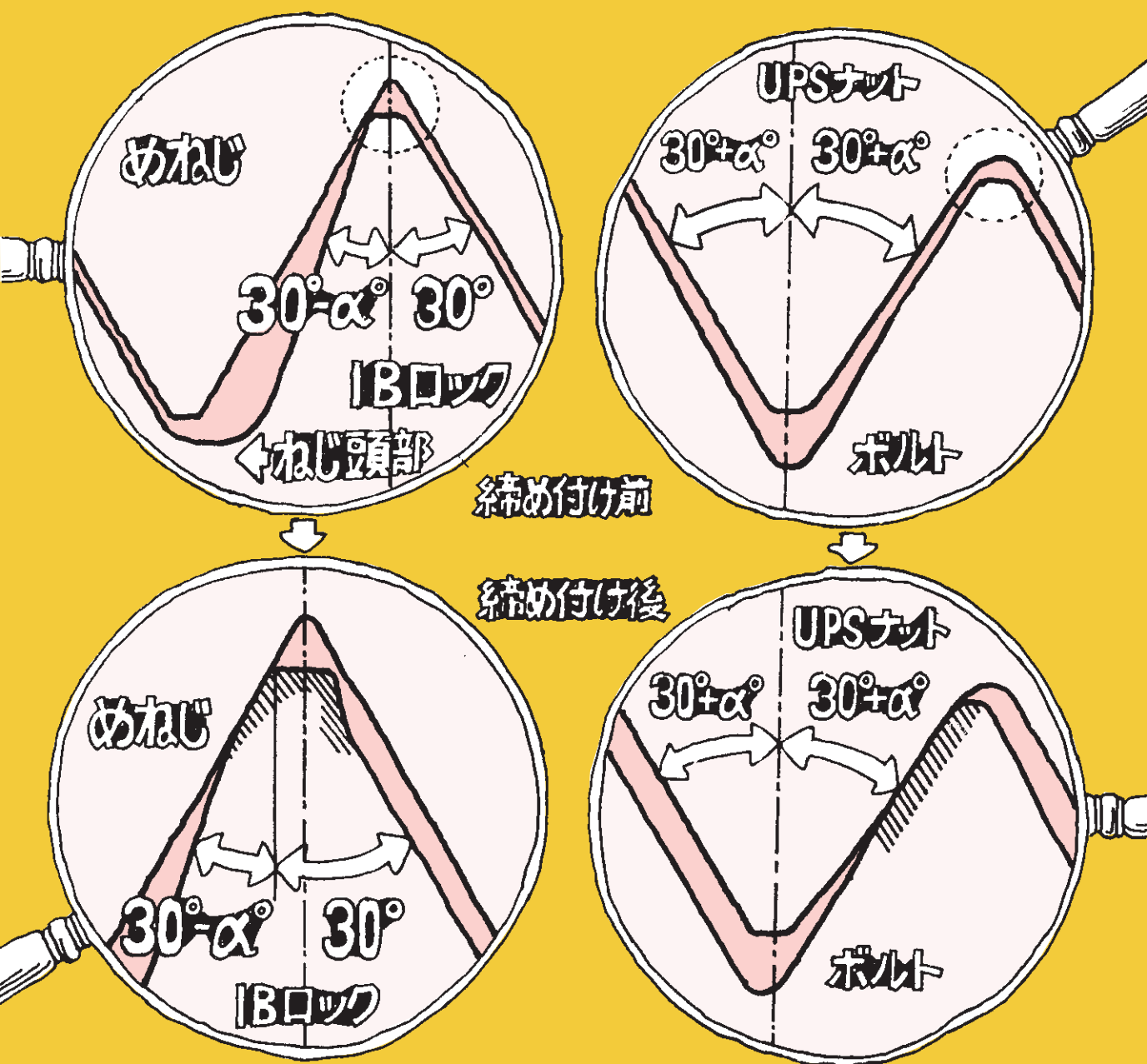




【IB】イワタボルト

- 1 株式会社東海理化電機製作所様よりイワタボルト栃木工場
「特殊工程」更新認定取得
- 2 IMASEN PHILIPPINE MANUFACTURING CORPORATION 様より
「BEST IN QUALITY & COST」を受賞
- 3 第 20 回関西機械要素技術展
「締結改革 未来を結ぶ新技術 Made by IWATA BOLT」
- 4 第 45 回東京モーターショー2017
「世界を繋ぐ締結技術 Made by IWATA BOLT」
- 9 株式会社今仙電機製作所様にて「ねじ締結の勉強会・展示会」を開催
- 10 PT. YAMAHA MOTOR ELECTRONICS INDONESIA 様にて
「VA・VE 商品展示会及びねじ勉強会」を開催
- 11 シロキ工業株式会社様「VA・VE 商品展示会及び勉強会」開催
- 12 AP ボルトの紹介
- 14 2018 年賀詞交歓会社員発表「取引先管理徹底のお願い」
- 20 福岡営業所 拡張工事完了のお知らせ
- 21 IWATA BOLT MEXICANA, S.A. DE C.V.
ケレタロ支店移転・倉庫開設のお知らせ
- 22 2018 年賀詞交歓会
- 24 2018 年年頭集会
- 25 メモ

表紙説明

イワタボルトが開発した、安価で高性能のロックネジ〈IB ロック〉とロックナット〈UP S ナット〉の形状と性能を図案化したものです。詳しくは《シグマ》70の p. 8～p. 13と《シグマ》72の p. 11を御覧下さい。

誌名〈シグマ〉の由来

〈シグマ〉はギリシャ語のアルファベット Σ (Sigma) で、微積分では總体の和を表す記号となっております。「ねじ」は基本的には、①回転運動を直線運動にかえて物体を移動させる送りねじと、②その性質を利用して物体を組み立てる締付けねじとの、2つの機能と役割があります。この2つが夫々独自の働きをしながら、同時に不可分のものとして一体的に結びつき、トータルコストの削減へとつながる、それがイワタボルトの最適締結システムです。それを總体の和と輪をもって進めたいとの願いを秘めたのがシグマです。

株式会社東海理化電機製作所様より
イワタボルト栃木工場「特殊工程」更新認定取得

名古屋営業所 統括所長 川口 幹夫



熱処理（調質）



熱処理（浸炭）



ベーキング

2017年12月株式会社東海理化電機製作所様より、イワタボルト栃木工場の特殊工程であります熱処理工程（調質及び浸炭）の更新認定を頂きました。また、2017年8月には脱水素処理工程（ベーキング）の更新認定も頂いております。

株式会社東海理化電機製作所様は、国内4工場の他、海外13カ国で生産を行っており、トヨタ自動車株式会社様を始め自動車メーカー様へ各種スイッチ、キーロック、シートベルト、シフトレバー、ドアミラー等、自動車部品に欠かせない快適・安心・安全をテーマに製品開発に取り組まれています。

今回認証取得致しました熱処理工程（調質及

び浸炭）・脱水素処理工程（ベーキング）は締結部品において機械的性質や水素脆化による遅れ破壊を防止するうえで非常に重要な工程であり、弊社におきましてはコンピュータ管理・バーコード管理にて処理間違いが無い様、品質保証体制の構築に取り組んでおります。

今後とも、社員一同、更なる品質向上に努め「お客様第一」を物造りの原点の考えのもと、品質保証に取り組んで参りますので、ご指導ご鞭撻のほどお願い申し上げます。

この度の特殊工程認定にあたりましては、株式会社東海理化電機製作所様に多大なるご指導ご支援を賜わり厚く御礼申し上げます。

IMASEN PHILIPPINE MANUFACTURING CORPORATION 様より 「BEST IN QUALITY & COST」を受賞

IWATA BOLT SINGAPORE PTE LTD
Sales Engineering Manager 向田 圭太

IWATA BOLT SINGAPORE PTE LTD は
このたび IMASEN PHILIPPINE MANUFACTURING CORPORATION 様より「BEST IN QUALITY & COST」を受賞致しました。

同社はフィリピンにおいて生産した自動車用シートアジャスタ等の製品を、自社の海外工場などに輸出しておられます。

毎年1回開催される IPMC Suppliers Day では約40社を集め品質、価格などに優れた取引業

者に対する表彰を行っておられますが、当社は前年の「SPECIAL AWARD」に続いての受賞となりました。

当社はフィリピンに拠点を持たず、シンガポールからの輸出販売と定期的な営業活動を展開し、今後も現地拠点を置く業者と引けを取らない充実した活動を心掛け、これまで以上のご評価を各社様から頂けるよう社員一同取り組んで参ります。



第20回関西機械要素技術展（関西ものづくりワールド2017） 「締結改革 未来を結ぶ新技術 Made by IWATA BOLT」 ～絶えず進化する世界の技術と共に～

大阪営業所 所長心得 久保 貴則

西日本最大のものづくり専門展、第20回関西機械要素技術展（関西ものづくりワールド2017）が2017年10月4日（水）から6日（金）の3日間にわたり、大阪府住之江区南港北「インテックス大阪」で開催されました。出展社数は1250社（昨年比+20社）、来場者数は36,936人（昨年比-11,233人）。同専門展では機械要素技術展の他、「設計・製造ソリューション展」「工場設備・備品展」が同時開催されました。

当社は「締結革命 未来を結ぶ新技術 Made by IWATA BOLT」をテーマに環境対応・工数削減・軽量化に配慮し開発した「最新技術・新製品・新工法」とVA事例を中心に出演いたし、特に開発機能製品では締結過程のCG画像・拡大模型を駆使しての説明を実施。実演コーナーではミニチュア圧造機・転造機・ナットタッパーによるねじ製造工程を分かり易く解説、当社オリジナル製品のFFボルト・ピラスナットについてはデモ機を用いての実演を実施しております。又、作業工数低減となるEリング締結ツールをご覧いただき、お客様に強い関心とご理解をいただくことができました。

イワタボルトは最新技術の提供はもちろん、

常に進化する締結技術に挑戦し提案を行ってまいります。そうした最新技術の開発を行う為の開発陣と最新設備を自社で保有致しております。また環境保証・製品分析・新技術・新製品開発の為に、本社IBラボと栃木工場はISO/IEC17025に基づく試験所としての認定も受け、正確で信頼性の高い管理を実践しています。近年では環境マネジメントの一環としてマルチ型ICP発光分光分析装置を新型に更新、超音波ボルト軸力計の導入や3Dスキャナー・画像寸法測定機等々その他、業界有数の試験・検査設備を有し、万全な体制で製品を供給させていただきます。

イワタボルトは、創造型提案企業として、設計からVA・VEまで、多様化するニーズに積極的に取り組み、「Made by IWATA BOLT」をスローガンに環境・品質・コストに優れた製品をご提供させていただきます。お客様のご要望にお応えお役にたてますよう、お客様のもとの個別展示会、及び締結にまつわる勉強会を開催できるご用意をいたしておりますので、何時でも営業員までお問い合わせ下さい。今後とも、より一層のご愛顧とお引き立てを賜います様、よろしくお願い申し上げます。



● 関西機械要素技術展（インテックス大阪）



● イワタボルトブースにて説明をする久保所長心得

第 45 回東京モーターショー2017

～世界を繋ぐ締結技術 Made by IWATA BOLT～

太田営業所 所長 鈴木 一浩

2年に一度のクルマの祭典、第45回東京モーターショー2017が、10月25日(水)～11月5日(日)までの12日間に渡り、総来場者数77万1200人を集め、東京ビッグサイトにて開催されました。今回のショーのテーマは、「世界を、ここから動かそう。BEYOND THE MOTOR」と銘打ち、国内自動車メーカー14社15ブランド、海外自動車メーカーも多数出展し、次世代のモビリティや独自の先進技術、アイデアの数々が華々しく披露されました。

近年は、自動運転技術やAI(人工知能)、EV(電気自動車)など、業種を超えて交わるテクノロジーの目覚ましい進歩により、クルマの可能性は、想像を上回るスピードで膨らみ続け、ビジネスチャンスを拡大しています。そんな中、当社も「世界を繋ぐ締結技術 Made by IWATA BOLT」をテーマに、最新の開発商品及び環境・安全・信頼に繋がる締結部品を揃え出展致しました。特に開発製品については、製品の機能をCG画像及び拡大モデルを使って解り易く説明を行い、実演コーナーでは、圧造機・転造機・ナットタッパー等のミニチュア機にタブレットを使った解説画像を用意し展示致しました。以下に、今回展示した製品の特長と採用事例をご紹介します。

《新製品》

① AP ボルト (ねじ山のかじり防止ボルト)

(Adjustment Point bolt) 【M5～M10】

締結を行う際の作業体勢が不安定で、締付けられるボルトが相手めねじに対して傾いて挿入されるような場合、ねじ山のかじりや焼き付きの間

題が生じやすくなります。APボルトは先端に特殊テーパ形状の案内ねじ山と、案内ねじ山から連続した先端案内部が成型されています。これによりナットねじ山への引っ掛かりを抑制し、めねじの内径に沿って案内されるため、斜めに挿入された場合でも空転することなく、傾き角度を補正しながら締め付けられるボルトです。

② FFT ボルト (薄板用かしめボルト)

(Firm Fix for Thin sheet) 【M3～M8】

近年、部品の薄肉化が進み、従来のかしめボルトや溶接ボルトでの固着が困難となりました。FFTボルトは、座面の特殊な突起と段部により、薄板へのかしめ固着における高トルクの締付けを可能にするボルトです。ねじサイズでは、M6で板厚0.6mm～0.8mmの金属板に使用可能です。

③ オリジナル樹脂用タッピンねじ ITP シリーズ

(IWATA BOLT Tapping screw for Plastic)
【M3～M5】

ITPシリーズはガラスを多く含有する樹脂材専用のタッピンねじとして開発されました。年々強度UPと軽量化の為に樹脂へのガラスの添加量は高まっており、それに伴い樹脂割れ等の不具合発生も増えてきています。相手樹脂材とガラス含有量により、TYPE-1・TYPE-2・TYPE-JSの3タイプを揃えており、用途に合わせて特殊ねじ山形状により樹脂割れを防止。低いねじ込みトルクと高い破断トルクを有し、作業性・信頼性の向上が図れます。

④ サーマガード 902CF 【完全クロムフリー表

面処理】

従来のサーマガード 9028 に替わる完全クロムフリータイプのコーティングです。優れた耐食性・耐熱性・耐異種金属腐食性（電食性）を可能にした表面処理で、最近では車体軽量化に伴いアルミ材への用途が多く、耐異種金属腐食（電食）に抜群の効果を発揮する表面処理です。

ベースコートで耐熱性能：450℃ 迄・耐塩水噴霧試験 1,000h 以上が可能です。

⑤ ピアスナット G 型【厚板・高張力鋼板用ナット】

従来のピアスナットでは厚板用（HN-L 型）でも適用板厚は 4.0mm までしか対応できませんでしたが、G 型ピアスナットは適用板厚 6.0mm～11.0mm までかしめることが出来ます。従来のピアスナット同様に鋼板・高張力鋼板・アルミ材等に対し、下穴を抜きながら固着するタイプの打込み型カシメナットです。

プレス工程に組込む事で、ナット取付けの自動給送・多数個同時取付け・無人化が可能となり、溶接ナットに比べ仕掛かり在庫低減や各工程管理費・トータルコスト削減が可能になります。

種類 KP 型 サイズ：M4～M8

	相手板厚 t0.6～t2.0
HN - L 型	サイズ：M5～M12
	相手板厚 t2.1～t4.0
G 型	サイズ：M14
	相手板厚 t6.0～t11.0

《アース関連商品》

(1) 座面アースボルト

SL ボルトのねじ部アース機能を利用し、頭部座面に円周状のリング突起を追加する事により、締め付けるとねじ部と座面部の両方で相手塗装面を剥離し、ボルトを介して電気導通を取る事が出来ます。HV・EV 車のバッテリーやハーネス等電気関連部位や 2 輪車の電子部品等、マスキング等をして塗装がのらない様にしていた電気導通が必要となる部位に採用されています。

(2) アースナット

フランジ部最初に設けられた切欠きによって相手塗膜を剥離し、UPS ナット P タイプの緩止め機構が雄ねじに強接触する事を応用して電気導通を取る事を目的に開発された当社オリジナルのアースナットです。アースボルトと同様マスキングが廃止出来るので工数削減が図れ、



● 第 45 回東京モーターショー（東京ビックサイトにて）

HV・EV車のバッテリーやハーネス等電気関連部位に使用出来ます。

《軽合金用タッピンねじ・ボルト》

(3) ITM (IWATA BOLT Tapping screw for Magnesium) 【M1.4～M2】

ITMはマグネシウム材等合金鋼への締付けを前提に開発された、特殊なねじ山とピッチ・ねじ山成形部を有する精密用タッピンねじです。

(4) ITAL (IWATA BOLT Tapping screw for Aluminium) 【M3～M5】

ITALは主としてアルミニウム材等への締付けを前提に開発された、特殊なねじ山とピッチ・ねじ山成形部を有するタッピンねじです。

(5) タッピンボルト 【M5～M8】

アルミニウム・マグネシウム等の軽合金用に開発された、雌ねじ形成機能を有したボルトです。ねじ込みトルクが低く、ねじ込むと同時に雌ねじを形成し、ボルトのように軸力締結をする事が可能です。アルミニウム等の鋳抜き穴部への直接締結が可能なため、雌ねじ加工（タッ

プ）工程の廃止による大幅なコスト低減が図れます。

《安価な緩み止め製品》

(6) SL ボルト (Self Lock bolt)

【緩み止め・脱着防止・M1.7～M10】

脱着防止機能を備えた緩み止めボルト。ねじ転造の際に緩み止め機能を同時加工する為、低コスト。塗装剥離機能も有し、アースボルトとしての採用実績もあります。最近では精密タイプも追加され車輦用に最も採用されています。

(7) UPS ナットーPタイプ (Uniform Pressure Screw nut - Ptype)

【安価な緩み止めナット・M5～M14】

標準ボルトとの嵌合で優れた緩み止め性能・脱着防止機能を備えたトルク増大形戻り止めナット。特殊ねじ山と計算されたピッチ誤差により製造時に緩み止め機能を持たせる為、バラツキが少なく安定した緩み止め性能を有します。

《ハイテンション鋼板用ボルト》

(8) HS 溶接ボルト (Weld bolt for High Strength



●開発商品について説明する鈴木所長（太田営業所）

steel sheet)

【M6～M10】

HS 溶接ボルトは高張力鋼板用に対する溶接問題を解決する為に開発されました。特殊形状の首元段部・座面部アンダーカット・頭部凹部を有しており、溶接電流の分流を軽減し、溶接の信頼性向上・溶接位置の精度向上を図る事が可能です。採用部位は車体部品・シートフレーム部品等です。

(9) IHT (IWATA BOLT High strength Tapping screw)

【部品点数・工数削減】

IHT はハイテン材（高張力鋼板）への直接締め付けを可能にしたタッピンねじです。従来のタッピンねじでは硬さが足りず遅れ破壊の危険もあり使用出来ませんでした。IHT はこの問題を解決し、部品点数削減と工数削減を同時に実現致します。

《カシメボルト》

(10) FF ボルト (Flat Fix bolt)

【カシメ工法・工数削減・CO2削減・M3～M10】

カシメ工法の為相手材を選ばずに固着し、溶接出来ない材料にもボルト取付けが可能です。又プレス機で加工出来る為、高価な設備を必要とせず、工法の簡略化を可能にし、トータルコスト低減が図れます。ハイブリッド車や電気自動車の電極部品・ハーネス部品等に多く採用され、注目されています。

《盗難防止用商品》

(11) HTS ファスナー・ITR ファスナー 【M3～M10】

近年、車輛及び部品の盗難防止・防盜法対応として脚光を浴びている盗難防止機能を有したファスナーです。頭部には六角または十字穴のリセスを持ち、締め付けは行えるが、戻す際には工具が空転して戻せない構造になっています。リセス形状は、ねじサイズと締め付けトルク及び用法によって使い分けします。2輪車のキーシリンダー部やブラックボックス等に採用されています。

《焼き付き防止・作業性改善》

(12) AA ボルト (Angle Absorb bolt) 【M5～M8】



●多くの方々に来場いただきました（当社ブース）

先端の特殊ねじ山形状により、斜め締めによるボルト締め付け不具合を防止するかじり焼付防止ボルトです。締め付け作業効率が上がり、組み立て費用の低減や補修コストの削減が図れます。

よう取り組む所存です。一層のお引き立てを賜りますようお願い申し上げます。

(13) NCR (Non cam out Cross Recess fastener)

十字穴付ねじはトルクを加えた時に十字穴とドライバービットの相対的な滑りによるビットの浮き上がり現象、いわゆるカムアウトが作業に悪影響を及ぼします。またカムアウトによる十字穴の破損（リームアウト）は、締め付けは勿論、戻し作業を不可能にします。そうした問題を解決する NCR は安定した作業と信頼性を発揮するカムアウト防止リセスです。

(14) E リングセッター

E リングとは、軸にはめたギアなどの部品を軸方向への動きを止めるばね輪のことであり、E リング装着において従来の作業方法を大幅に改善した誰にでも簡単に E リングを変形させる事なく装着でき、連続打ちも可能になりました。したがって作業効率が非常に高くなり且つ品質の向上・安定した締結を実現する業界初の締結ツールです。

今後のクルマの進化と共に、イワタボルトは「今」の最新技術の提供はもちろん、常に進化する締結技術に挑戦し提案を行ってまいります。そうした最新技術の開発を行う為の開発陣と最新の設備（製造設備・検査整備等々）を自社で保有しています。

当社は、創造提案型企业として設計から VA・VE までお客様のニーズに積極的に取り組み、「Made by IWATA BOLT」をスローガンに環境・品質・コストに優れた製品を常にご提供させていただきますと共に、今後もお客様のもとでの展示会・勉強会を通じて、よりお役に立て

株式会社今仙電機製作所様にて「ねじ締結の勉強会・展示会」を開催

名古屋営業所 所長心得 五由出 寿男

2017年9月12日(火)、名古屋営業所の得意先様であります株式会社今仙電機製作所様におきまして、ねじ締結の勉強会・展示会を開催致しました。

株式会社今仙電機製作所様は国内8工場の他、北米・中国・台湾・東南アジアを拠点に、自動車メーカー様へ自動車に欠かすことの出来ないシートアジャスタ製品や電子ユニット製品を主力に航空宇宙産業や福祉機器等「安全」「快適」を支える多様な製品群を製造・販売されております。

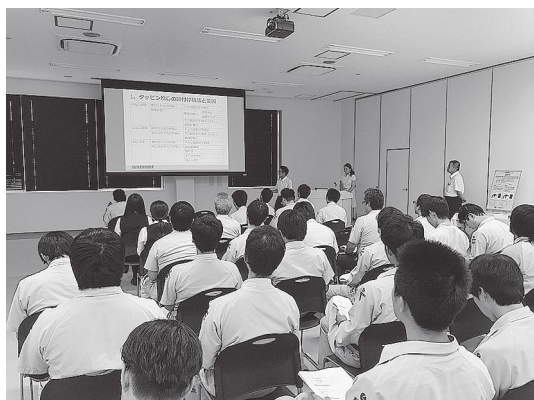
今回、ねじ締結の勉強会では、タッピンねじの締結方法や遅れ破壊検証による危機管理をテ

ーマに実施、設計・開発・購買部門より多数の方にご来場頂きました。

また、当日はVA・VE展示会も開催、タップレス、緩み、溶接レス等、最適な締結によるトータルコスト削減をテーマに御紹介させて頂きました。

ご多忙の中、貴重な機会を頂きました株式会社今仙電機製作所関係者様並びにご来場頂きました皆様にこの場を借りて厚くお礼申し上げます。

「いま最善のねじ」を追求し、最適締結システムをご提案出来る様、精進して参りますので、今後ともご愛顧賜ります様お願い申し上げます。



●勉強会にて説明する酒井さん



●展示会の様子

PT.YAMAHA MOTOR ELECTRONICS INDONESIA 様にて 「VA・VE 商品展示会及びねじ勉強会」を開催

PT.IWATA BOLT INDONESIA
Sales Engineering Manager 曾子 徳彦

2017 年 10 月 16 日(月) PT.YAMAHA MOTOR ELECTRONICS INDONESIA 様にて、VA・VE 商品展示会及び、ねじに関する勉強会を開催させて頂きました。

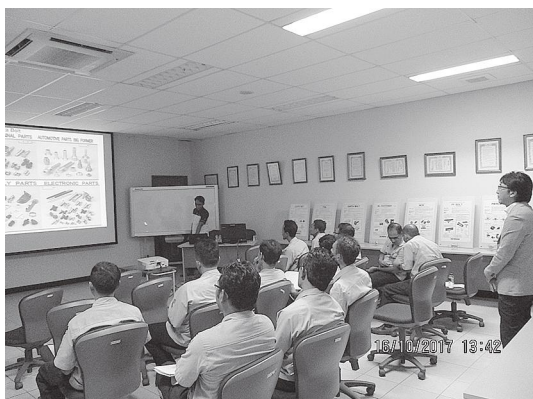
PT.YAMAHA MOTOR ELECTRONICS INDONESIA 様は、インドネシア国内で、主に自動二輪向け電機部品の製造を行っています。

今回、VA・VE 商品展示会では、トータルコストを低減出来る最適締結商品を展示、エンジニア部、資材購買部、品質保証部の方々に御来場頂きました。また、勉強会では、ねじ締結に

関する問題点、具体的な設定要項に関する疑問点等の御意見を交わす事が出来、ねじの理解を更に深めて頂きました。

貴重な機会を頂きました PT.YAMAHA MOTOR ELECTRONICS INDONESIA 様にこの場を借りて厚くお礼申し上げます。

今後ともイワタボルトは、皆様が求める「いま最善のねじ」を追究し、最適締結システムをご提案出来る様、精進して参りますので、今後ともご愛顧賜りますようお願い申し上げます。



●勉強会にて説明する営業の EDWIN さんと後ろで見守る曾子 SEM



●展示会の様子

シロキ工業株式会社様「VA・VE 商品展示会及び勉強会」開催

刈谷営業所 所長心得 岡田 大

2017 年 11 月 9 日(木)シロキ工業株式会社様にて「VA・VE 商品展示会及びねじ締結勉強会」を開催させて頂きました。

シロキ工業株式会社様は主に自動車シート部品、ウインドレギュレータを中心に他鉄道車両用シートと幅広い分野で開発・製造・販売をされており、国内 4 工場他、海外 5 ケ国に製造工場を持ち高品質と安定供給に向けたグローバル生産体制を確立されております。

今回、設計部署様を中心に多数の方々に御来場頂き、勉強会では「タッピングねじについて」、「ねじの試験性能評価」について開催、多数のご質問ご要望を賜りました。

また同時進行で開催致しました VA・VE 提案商品展示会では、タップレス、溶接レス、緩みなど各テーマに併せた製品を中心にお客様にトータルコスト低減を寄与出来る、「今、最善のねじ」をご紹介させて頂きました。

今後も更なる品質力・開発力・技術力の向上に努め、お客様にお役立ち出来る様取り組んで参ります。

最後にご多忙の中、貴重な機会を頂きましたシロキ工業株式会社様、並びにご来場頂きました皆様にこの場を借りて厚く御礼を申し上げます。



●西崎常務執行役員、手塚常務執行役員にミニチュア圧造機を説明



●勉強会の様子

AP ボルトの紹介

(AP = Adjustment Point)

技術開発課 主任 影山 正直

1. はじめに

締結を行う際の作業体勢が不安定で、締付けるボルトが相手めねじに対して傾いて挿入されるような場合、ねじ山のかじりや、焼き付きが生じやすくなります。

当社オリジナル商品の AP ボルトは、斜めに挿入された場合でも、ボルト先端の案内内部により空転することなく締付け角度を矯正して締付けられます。ボルト締結作業を容易にし、作業効率の向上や補修コストの削減が期待できますのでご利用のご検討をお願いします。

2. AP ボルトの特徴

ボルト先端の案内内部は、特殊なテーパ形状の案内ねじ山と、案内ねじ山から連続して成形された先端案内内部で構成されています。

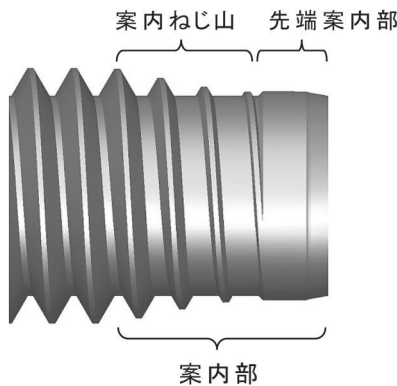


図1 APボルト略図

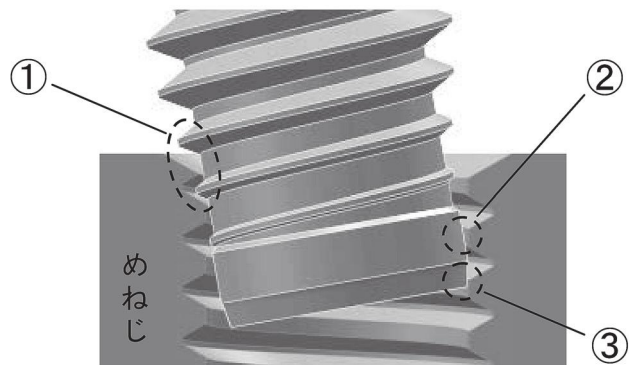


図2 案内内部接触状態イメージ

① 案内ねじ山

特殊なテーパ形状となっており、締付け角度を矯正する機能と、相手めねじに対してボルトを引き込む機能を有しています。

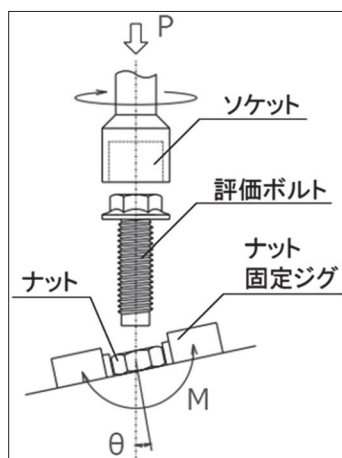
② 先端案内内部

案内ねじ山から連続して成形されており、ボルト先端付近の微小高さのねじ山が相手めねじのねじ山に引っ掛かり、挿入性を阻害するのを抑制します。

③ ねじ先形状

特殊なテーパ形状となっており、斜めに挿入された場合でもナットの内径に沿って案内されます。

3. 評価試験結果 (M6)



[試験条件]

- ・試験機 : トルクアナライザー試験機
自社製 斜め締め試験ジグ
- ・回転数 : 750rpm
- ・押付け力(P) : 30N
- ・ジグ反発力(M) : 0.7N・m
- ・締め付け角度(θ) : 6度～14度
- ・ナット : 六角ナット2種

図3 斜め締め試験状態

※ナットの仕様、試験条件等によって試験結果は変わります

ボルト	評価	～6度	～8度	～10度	～12度	～14度
A P ボルト	成功	100%	100%	100%	100%	60%
	空転	—	—	—	—	—
	かじり	—	—	—	—	40%
パイロット先 ボルト (一般品)	成功	90%	10%	—	—	—
	空転	10%	10%	10%	40%	80%
	かじり	—	80%	90%	60%	20%

かじりが発生した条件

パイロット先ボルトでは、締め付け角度が6度を超えると成功の割合が大幅に低下し、かじりが発生し始めているのに対し、APボルトでは締め付け角度が12度までは角度が矯正され正常に締め付けられている。

4. さいごに

かじりが発生すると、補修による作業効率の低下になってしまいます。お困りの際はご検討下さい。また、さらに高いかじり防止性能を求められる場合には、空転によりかじりを防止する別の弊社オリジナル商品「AAボルト」もあります。

その他、当社では様々な機能を持ったオリジナル商品を数多く揃えております。引き続き引き合いをお願い致します。

2018 年賀詞交歓会社員発表

取引先管理徹底のお願い

責任者 品質管理課 部長 須藤 滋
発表者 品質管理課 主任 原口 義充

日頃は、当社の品質環境管理活動に御協力頂き誠にありがとうございます。今回は、「取引先管理徹底のお願い」について説明させていただきます。

1. 取引先管理の重要性と不具合事例

1-1 管理の重要性

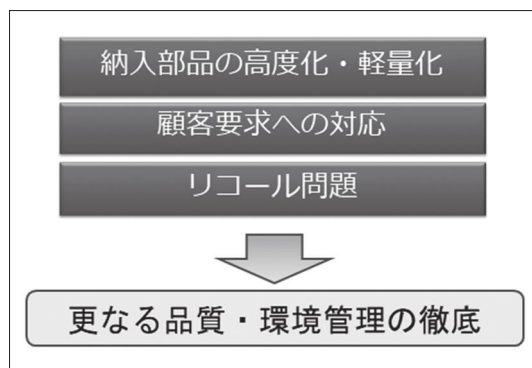
今回、説明させていただく上で、協力工場様、取引先という言葉が出てきますが、協力工場様とは、当社に部品を納入する、当社にとっての1次取引先をいいます。次に、取引先ですが、協力工場様にとっての仕入先及び加工や検査など、製品製造工程の一部を委託する加工先をいいます。

今回は、この取引先の管理に関するお願いです。

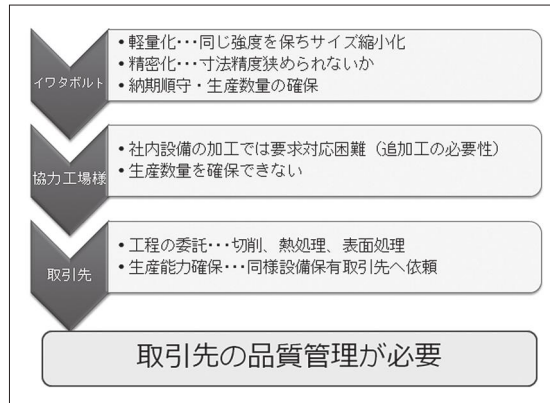
昨今の自動車業界の動向を見ますと、ハイブリッドや電気自動車の台頭に伴う部品の高度化や、燃費向上のための部品軽量化が進められています。

それに伴う顧客要求への対応、部品不具合を起因とするリコール問題など、我々部品納入業者に対する、品質環境要求は年々厳しいものになって来ております。(付図1)

当社及び顧客による品質・環境要求は協力工場様だけで無く、その取引先の管理についても同様であり、管理の徹底が必要となります。(付図2)



付図1 顧客動向



付図2 取引先管理の重要性

1 - 2 顧客要求事項

付図3は、取引先管理に関する顧客要求事項です。

顧客要求事項は、「サプライチェーンの明確化」、「製品保証体制の明確化」、「変更管理の徹底」、「品質・環境力評価」、「取引先選定方法の明確化」です。

これらの内容について詳細を説明させていただきます。

顧客要求	1. サプライチェーンの明確化
	2. 製品保証体制の明確化
	3. 変更管理の徹底
	4. 品質・環境管理力評価
	5. 取引先選定方法の明確化

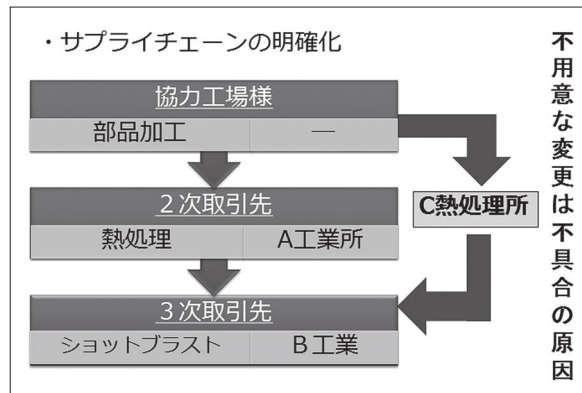
付図3 取引先管理顧客要求

・ サプライチェーンの明確化

サプライチェーンとは、製品の材料から出荷にいたるまでの全工程の繋がりをいいます。

サプライチェーンを明確にすることで、不用意な工程変更を防ぐことができます。

例えば、協力工場様で部品を加工し、その後取引先で熱処理・ショットブラストを施す製品があるとします。立上げ当初、A という熱処理メーカー、B というショットメーカーで加工した製品に対し、熱処理メーカーを無断で変更することは禁止行為となりますので事前の連絡と検証が必要となります。（付図4）



付図4 サプライチェーンの明確化

・製品保証体制の明確化

取引先へ加工や検査を依頼する場合は、製品仕様・特性を明確にし、保証内容を管理工程図・検査規格などで取り交わしてください。また、製品受入の際には、検査規格で取り交わした内容を満足するか、受入検査での確認が必要となります。

・変更管理の徹底

工程変更を行う際には、工程変更連絡書での事前連絡が必要となります。

連絡書の提出期限は顧客要求により異なりますが、協力工場様同様取引先においても顧客要求を把握し、期限内の連絡が必要です。

・品質・環境管理能力評価

加工・検査を依頼する取引先に対し、定期的な品質・環境管理の力量評価を行う必要があります。

先に述べました、サプライチェーンの明確化、製品の品質保証体制状況の確認、変更管理状況を確認し、品質・環境管理水準が維持されていることを確認します。

・取引先選定方法の明確化

製品立上げに際し、取引先での加工が必要な場合、依頼する取引先の選定方法を明確にする必要があります。

取引実績があるというだけでなく、品質・環境力評価結果や製品仕様・保証体制を含めた選定基準が必要となります。

1－3 取引先管理徹底のお願い

これまで説明させていただいた内容をふまえて、取引先管理基準、規定見直しをお願いいたします。

先に説明させていただきました通り、当社及び当社顧客の要求に満足する取引先管理基準、

規定の作成及び見直しを3月末までをお願い致します。

作成、改訂に際しては、品質保証体制の明確化、当社要求に基づく変更管理の徹底、品質・環境管理力評価、選定方法の明確化を盛り込んでいただきますようお願いいたします。

基準作成にあたり不明点がある場合は、担当窓口までお問合せ下さい。(付図5)

次に、変更管理の徹底、品質・環境管理力評価、基準作成時の注意点について説明致します。

製品保証体制の明確化 • 検査規格、管理工程図での取交し
変更管理の徹底 • 実行基準の明確化（当社要求を網羅すること）
品質・環境管理力評価 • 実施方法の明確化
取引先選定方法の明確化
* 基準作成の不明点は担当窓口まで。

付図5 取引先管理基準の設定

・取引先変更管理基準作成時の注意点

基準は当社要求に満足する基準の設定をお願いします。

自動車向け部品は変更の130日前、自動車関連以外の部品は変更の40日前までに工程変更連絡書の提出をお願いいたします。

但し、客先で変更連絡時期の指定が有る場合は、その指示に従い提出して下さい。また、不具合対策や顧客要求対応のための変更については別途協議とし、詳細は当社営業所担当窓口

・取引先の変更管理基準作成時の注意点	
工程変更連絡書の提出基準は当社要求	
自動車向け部品	変更の130日前
自動車関連以外の部品	変更の40日前
不具合対策による変更	別途協議
* 詳細については当社営業所担当窓口にお問合せ下さい。	

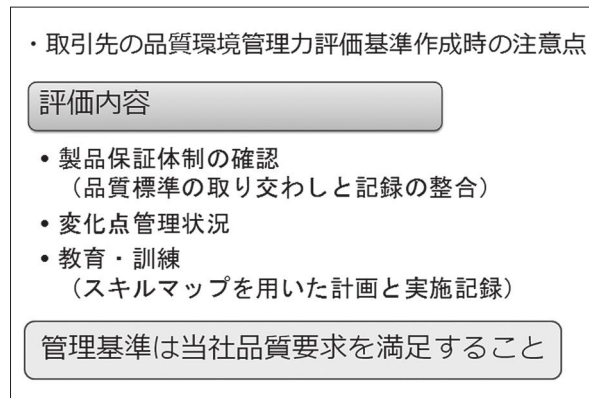
付図6 変更管理の注意点

にお問合せください。(付図6)

・取引先の品質・環境管理力評価、基準作成時の注意点

力量評価は、不具合時の不定期訪問とは別に、計画を組んだ上で実施をお願いいたします。

評価内容は、製品保証体制の確認、変化点管理状況、教育・訓練状況を盛り込み、実施記録を残すようにしてください。



付図7 評価基準作成時の注意点

また、当社要求時や定期評価で訪問時は実施結果の開示をお願いします。(付図7)

2. 品質管理課からその他のお願い事項

① 納入部品に対するサプライチェーンの明確化を含む品質総点検実施をお願いします。

仕様図を基に材料受入から出荷までの品質資料の確認を行いますので、対象となる部品の資料提出をお願い致します。

また、サプライチェーンを明確にする為、製造工程に取引先がある場合は、取引先名を表記してください。資料提出時には、各資料で不備が無いが確認した上での提出をお願いします。

② 工程変更計画有無の定期確認実施をお願いします。

2月、8月の「年に2回」当社と協力工場様の変更管理の情報共有を目的とし、納入いただいている部品の生産能力と工程変更計画の有無を調査しますので確実な情報提供をお願いします。

③ 当社環境・品質要求事項改訂に伴い受領書提出をお願いします。

主な改訂項目は、「工程変更連絡書様式の改訂」、「変更管理実行基準の改訂」、「取引先管理項目の新規追加」の3項目となります。

④ 画像検査機を導入し混入クレーム削減をお願いします。

2017年度発生クレームの8割が混入クレームであり、このうちの5割が画像検査機を導入していれば、流出を防止できました。品質は工程で造り込むことが大前提であり、発生原因は工程内で改善が必要です。加えて、流出防止として全数検査を実施して頂くことにより、混入クレームを削減することができますので混入品を流出させない仕組みの構築をお願いいたします。

3. 資材課からのお願い事項

- ① 品質の維持継続：特に工程変更管理の徹底をお願いします。
- ② 競争力のある価格設定：材料価格に縛られないVA・VEを加味した競争力のある価格設定をお願いします。
- ③ 事業継続計画（BCP）策定：国内外のリスクに備えた生産体制確保をお願いします。
- ④ 資材EDIを通じた情報提供：新設備や新製品・新工法を始め、常に新しい情報について企業調査票を利用して提供ください。

4. まとめ

近年、ユーザー品質要求はより一層高まってきており、弊社としてそれに応えるためには、技術、管理レベル向上に、皆様と一丸となり進めていく必要があると考えております。

弊社品質・環境要求事項に対応いただける協力工場様へ優先的に注文させていただいております。より一層のご協力をよろしくお願い申し上げます。

福岡営業所 拡張工事完了のお知らせ

福岡営業所 所長代理 尾形 耕造

拝啓 時下ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

平素は格別のお引立てを賜り厚く御礼申し上げます。

さて、この度、福岡営業所の拡張工事が完了しましたのでお知らせ致します。

これもひとえに皆様のご愛顧の賜物であると深く感謝しております。

また、工事期間中、ご不便とご迷惑をおかけしましたことをお詫び申し上げます。

今回、北部九州、中国地区の自動車産業が集約され活発になっている中で、各企業様のニーズに沿った様々な製品をより多く扱い、柔軟且つ迅速な対応で、今まで以上にお客様への利便性を高める事を目的に、営業所拡張の運びとなりました。

国内では最大規模の営業拠点となり、今後も社員一同、更なる飛躍に向けて、サービスを充実拡大させ、より一層のお客様満足度の向上を図って参ります。

今後とも一層のお引立てを賜りますようお願い申し上げます。

敬具

記

営 業 所 名：イワタボルト株式会社 福岡営業所

拡張工事完了日：2017 年 12 月 1 日

住 所：〒824 - 0068

福岡県行橋市大字延永 74 - 3 (変更なし)

電 話 番 号：0930 - 23 - 9444 (変更なし)

F A X 番 号：0930 - 23 - 9451 (変更なし)

延 べ 床 面 積：既存社屋 1,841.06㎡ (556.92 坪)

増築部 849.45㎡ (256.96 坪)

合計 2,690.51㎡ (813.88 坪)

以上

●拡張側



●福岡営業所外観



お取引先各位

2017 年 11 月 吉日

IWATA BOLT MEXICANA, S.A. DE C.V.

ケレタロ支店移転・倉庫開設のお知らせ

IWATA BOLT MEXICANA, S.A. DE C.V.

VICE PRESIDENT 平賀 信行

拝啓 初冬の候、貴社益々ご清栄のこととお喜び申し上げます。

平素は、格別なるご高配を賜り厚く御礼申し上げます。

この度、昨年営業事務所を開設しましたメキシコ ケレタロ支店は下記住所に移転致します。
新支店には営業事務所の他、倉庫を開設致します。

ケレタロ支店ではケレタロ、セラヤ、サンファンデルリロ、イラプアト、サンルイスポトシ
地区への営業、サービス面での満足度向上を引続き図って参ります。今後とも一層のお引立て
賜りますようお願い申し上げます。

まずは、略儀ながら書中をもちましてご挨拶申し上げます。

敬具

記

会社名／支店名：IWATA BOLT MEXICANA, S.A. DE C.V.

SUCURSAL QUERETARO

営業開始日：2017 年 12 月 1 日(金)

住 所：Carretera Queretaro-San Luis Potosi NO.24000-B4
Santa Catarina, Qro CP76220 MEXICO

Google Maps：<https://goo.gl/maps/V6y9BPnrkMU2>

電話番号：442 - 325 - 6265

F A X 番号：442 - 325 - 6254

現地責任者：岩井将紀 GERENTE (MANAGER)

常駐責任者：川村泰裕 SU GERENTE DE VENTAS (ASSISTANT SALES MANAGER)



2018 年賀詞交歓会

米国・タイ工場, 海外生産拠点の拡充強化と 協力工場, 加工委託先への更なる品質保証の強化を訴え

資材課 課長 長崎 泰幸

イワタボルト 2018 年賀詞交歓会が 1 月 19 日（金）午後 4 時より東京都港区の八芳園・本館にて開催され、協力工場及び関係者の方々多数のご出席を頂き親交を深めました。

当日は、賀詞交歓会に先立ち午後 3 時 30 分より品質管理課、原口義充による「取引先管理徹底のお願い」と題した社員発表を行い協力工場の加工委託先に対しても変化点管理の徹底をはじめとした品質保証体制の強化を要請しました。

賀詞交歓会は、本社・総務課の横山真弓 司会進行により開催し、岩田社長は年頭挨拶として以下のように述べております。

昨年の当社業績は、「国内売り上げがリーマンショック前の水準にようやく戻り好調な海外拠点との売上と合わせて過去、最高の売上になった。」と述べました。

国内拠点については、昨年は福岡営業所の倉庫を増築した結果、合計 800 坪となり国内最大の営業所になった。

一方で海外拠点については、1999 年に開設したメキシコ法人について昨年 9 月に本社（グアダラハラ市）移転し倉庫も約 2 倍に拡充、12 月にはケレタロ支店を移設し倉庫を新たに開設しお客様により一層のサービスが出来る体制が整った。

また、お客様への製品の安定供給を主眼に米国オハイオ工場とタイ工場について拡充工事を

進めておりオハイオ工場については、面積が約 6,000 坪と当社では、最大の生産工場になると報告しました。

品質保証について昨年の取り組みとして、光学・画像検査機による全数検査体制の強化と国内外各営業拠点に 2D 画像寸法測定器を導入することにより自社での不良発生「ゼロ」をめざしている。については、協力工場にも同様に検査体制の徹底を呼びかけました。

特に自社で取り扱いのある製品について自動車部品を始め「重要箇所に取り付けられている製品が多数あり、問題があればすぐに、リコールにつながる」として QCD の中でも特に「品質」が一番重要だとの認識を示しました。

自社が進める SOFI 構想（イワタボルト最適締結システム）に基づく取り組みについては、昨年も東京モーターショーをはじめとする各種展示会への出展のほか、ユーザーを訪問して締結技術を含めたねじの勉強会を開催している事を上げて、協力工場の新技術や新製品についても、こうした活動を通して「提供していきたい」としました。

最後に「QCD で国際競争力を。Made by IWATA BOLT とお客様に指名して頂けるように皆様と一緒に仕事をしていきましょう」と呼びかけました。

社長挨拶に続いて、資材課からは以下の通り 4 つお願いをさせて頂きました。

昨年からの好調な経済の元、今年はこの流れが



●挨拶をする岩田社長

大きなうねりとなって続いていく期待感があります。この流れをしっかりとつかむためにも

一つ目は、「品質保証活動の更なる維持・継続」のお願い。

品質は、企業の信用に大きくかかわってくる。お客様に安心と信頼を提供する事こそが最も大切です。より一層の品質保証活動をお願いします。

二つ目は、「競争力のある価格設定」のお願い。

原材料、エネルギーコストに左右されないVA・VEを含めた提案を基に国内外市場で競争の出来る価格設定をお願いします。

三つ目は、「事業継続計画（BCP）策定」のお願い。

最近、お客様からリスク管理の高まりで不測の事態に備えるために重要かつ優先度に応じて業務を復旧・再開出来る様に予め計画を建てておく事を要求されています。

事業継続計画策定をお願いします。

四つ目は、「資材 EDI による情報提供」のお願い。

企業として常に新しい情報や製品をお客様に提供する事は競争力の源泉になります。

資材 EDI を通じた新製品・新工法の情報提供をお願いします。

この後、岩田専務の「皆様方と力を合わせて今年も1年を乗り切っていきたいと思います。がんばりましょう。」と杯をあげ開宴しました。

この後、恒例の抽選会も行い親交を深めました。

最後に岩田専務より「今年は、製造面では海外工場の拡張、また、営業面では昨年にも増して勉強会・展示会の開催を通じてより一層、拡販を強化いたしますので皆様方の協力をお願いします。」との中締めをもってお開きとなりました。

尚、社員発表の「取引先管理徹底のお願い」についての詳細は別掲記事の通りです。



●乾杯をする岩田専務



●中締めをする岩田専務



●「取引先管理徹底のお願い」について発表する原口主任



●挨拶をする長崎課長

2018 年年頭集会

前 向 き な 仕 事 を

総務課 課長 岡安 聡

イワタボルト株式会社は2018年の年頭集会を1月12日(金)午後12時45分から、本社7階の講堂で開催しました。

岩田社長の年頭の挨拶では、「品質問題が起きますと会社の価値が落ちてしまう。品質問題の後始末に追われないように、前向きな仕事で一年を過ごせるように、元気に業務にあたってほしい」と社員を激励しました。

続いて昇任の人事発令が行われた後、専務、常務、取締役、本田統括所長をはじめ、海外現地法人を含めた各責任者が所信を表明。

次いで表彰式が行われ、2017年度12月度の団体賞（特別賞・努力賞・本社部門賞）、最優良・優良事業所賞、創造改善提案表彰、勤続賞（5年・10年・20年・30年・特別賞）の各賞を表彰し、中途入社社員の紹介を行いました。

当日はまた、社員発表で品質管理課の原口義充さんが「取引先管理徹底のお願い」について説明し、最後に専務が閉会の辞を述べて年頭集会を終えました。

この後、今年の昇任者・10年以上の永年勤続者の皆さんと会食祝賀会を本社近くの「ホテルルートイン五反田」で開き、社長、専務、常務、取締役の役員と各担当責任者合わせて79名が出席して会食、昇任・永年勤続者の皆さんを祝福するとともに今後のますますの活躍を期待して杯を高くし、新たな決意を以って楽しいひとときを過ごしました。

昇任者の皆さん

(2018年1月12日発令、1月21日昇任)

海外課	住井 拓人	主任
湘南相模営業所	清水 歩	主任
横浜営業所	目賀田正昭	主任
栃木工場	福田 好高	主任
栃木工場	八木 孝夫	副主査より主任
福岡営業所	熊谷 裕介	副主査より主査
資材課	山口 隆	主任より係長
技術開発課	渋谷 哲夫	主任より係長
栃木分室	渡辺 和敏	主任より所長心得
山形営業所	菊地清二郎	主任より所長心得
タイ	大河原亨二	主任より所長心得
富士営業所	飯田陽一郎	主査より係長
中国・深圳工場	上野 謙一	主査より係長
埼玉営業所	藤波 直也	主査より所長心得
栃木工場	北村 和実	係長より課長代理
埼玉営業所	小林 肇	所長心得より所長代理
中国・武漢	林 健太郎	所長心得より所長代理
多摩営業所	石井 雄二	所長代理より所長
SOFI 課	久保田雅文	課長より部長
USA・オハイオ	平賀 信行	所長より統括所長



●今年の昇任者・永年勤続者の皆さんと会食祝賀会
(ホテルルートイン五反田)

Memo

イワタボルトはあなたの会社に 最適締結システムを提供します

本社 〒141-8508 東京都品川区西五反田 2-32-4
TEL 03 (3493) 0211 (大代) FAX 03 (3493) 2096
S O F I 課 TEL 03 (3493) 0251 (代)
資材課 TEL 03 (3493) 0252 (代)
技術開発課 TEL 03 (3493) 0214 (代)
品質管理課 TEL 03 (3493) 0253 (代)
海外課 TEL 03 (3493) 0254 (代)

栃木工場 〒329-2331 栃木県塩谷郡塩谷町大字田所字八汐1601-6
TEL 0287 (45) 1051 (代) FAX 0287 (45) 1053

オハイオ工場 102 IWATA DR., FAIRFIELD, OHIO 45014 U.S.A.
TEL 1-513-942-7070 FAX 1-513-942-5566

シンガポール工場 No.10 BENOI CRESCENT JURONG TOWN
SINGAPORE 629973
TEL 65-6266-3794-3795 FAX 65-6266-2115

中国深圳工場 No.001-12 INDUSTRIAL ESTATE ZONE, TONG
FU YU, TANG XIA YONG, SONG GANG STREET,
BAO AN DISTRICT, SHENZHEN CITY, GUANG
DONG PROVINCE, CHINA ZIP 518105
TEL 86-755-2714-0442 FAX 86-755-2714-0443

タイ工場 700/834 MOO6 AMATANAKORN INDUSTRIAL
ESTATE T.NONGTAMLUENG, A. PHANTHONG
CHONBURI 20160 THAILAND
TEL 66-38-185-595 FAX 66-38-185-599

一関営業所 〒021-0902 岩手県一関市萩荘字打ノ目 244-1
TEL 0191 (24) 4110 (代) FAX 0191 (24) 4180

山形営業所 〒990-0073 山形県山形市大野目 4-2-60
TEL 023 (631) 6321 (代) FAX 023 (631) 6322

仙台営業所 〒981-1224 宮城県名取市増田 6-3-46
TEL 022 (384) 0265 (代) FAX 022 (384) 0694

福島営業所 〒963-0111 福島県郡山市安積町荒井字茸谷地 41-1
TEL 024 (945) 9610 (代) FAX 024 (945) 9605

宇都宮営業所 〒329-2331 栃木県塩谷郡塩谷町大字田所字八汐1601-6
TEL 0287 (45) 1421 (代) FAX 0287 (45) 1422

栃木分室 〒321-3325 栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台 56-2
ホンダ開発ビル 4階 403号室
TEL 028 (677) 4721 (代) FAX 028 (677) 4719

上田営業所 〒386-0005 長野県上田市古里 29-23
TEL 0268 (26) 1295 (代) FAX 0268 (26) 1259

群馬営業所 〒370-3524 群馬県高崎市小泉町 621-6
TEL 027 (372) 4361 (代) FAX 027 (372) 4366

太田営業所 〒373-0841 群馬県太田市岩瀬川町 113-3
TEL 0276 (46) 1796 (代) FAX 0276 (46) 1764

埼玉営業所 〒364-0013 埼玉県北本市中丸 4-72 番地
TEL 048 (591) 2212 (代) FAX 048 (591) 2261

つくば営業所 〒305-0045 茨城県つくば市梅園 2-27-25
TEL 029 (855) 0764 (代) FAX 029 (855) 0769

千葉営業所 〒292-0834 千葉県木更津市潮見 6-10
TEL 0438 (37) 3094 (代) FAX 0438 (37) 3194

五反田営業所 〒141-8508 東京都品川区西五反田 2-32-4
TEL 03 (3493) 0221 (代) FAX 03 (3493) 2096

多摩営業所 〒196-0032 東京都昭島市郷地町 2-38-3
TEL 042 (541) 5534 (代) FAX 042 (541) 6416

横浜営業所 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 2-13-38
TEL 045 (781) 4311 (代) FAX 045 (781) 4361

湘南相模営業所 〒243-0203 神奈川県厚木市下荻野 534 番地
TEL 046 (241) 7021 (代) FAX 046 (241) 7023

富士営業所 〒417-0061 静岡県富士市伝法 3205-1
TEL 0545 (57) 0600 (代) FAX 0545 (57) 0604

浜松営業所 〒430-0831 静岡県浜松市南区御給町 179-1
TEL 053 (425) 1118 (代) FAX 053 (425) 9448

名古屋営業所 〒452-0847 愛知県名古屋市中区野南町 50 番地
TEL 052 (502) 7761 (代) FAX 052 (502) 7763

刈谷営業所 〒448-0803 愛知県刈谷市野田町新上納 29-1
TEL 0566 (24) 6321 (代) FAX 0566 (24) 6326

三重営業所 〒510-0971 三重県四日市市南小松町 2670-15
TEL 059 (329) 6731 (代) FAX 059 (329) 6732

大阪営業所 〒581-0822 大阪府八尾市高砂町 3-3-16
TEL 072 (923) 7910 (代) FAX 072 (923) 7911

広島分室 〒731-0124 広島県広島市安佐南区大町東 3-17-10-104
TEL 082 (877) 2815 (代) FAX 082 (877) 2818

福岡営業所 〒824-0068 福岡県行橋市大字延永三反田 74-3
TEL 0930 (23) 9444 (代) FAX 0930 (23) 9451

久留米営業所 〒839-0809 福岡県久留米市東合川 2-4-38
TEL 0942 (45) 3451 (代) FAX 0942 (45) 3452

IWATA BOLT HONG KONG CO., LTD. [香港]
UNIT 4, 8/F, BLOCK A, NEW TRADE PLAZA, 6
ON PIN STREET, SHATIN, N.T. HONG KONG.
TEL 852-2649-9110 FAX 852-2646-6119

IWATA BOLT (SHANGHAI) CO., LTD. [上海]
PART B, NO.39 BUILDING, 461 HUA JING ROAD,
SHANGHAI WAIGAOQIAO FREE TRADE ZONE,
P.R. CHINA ZIP 200131
TEL 86-21-5046-3037 FAX 86-21-5046-3038

IWATA BOLT (SHANGHAI) CO., LTD. SUZHOU BRANCH. [蘇州支店]
UNIT A2 NO.29 ZHONG HUAN BUILDING, 369
LUSHAN ROAD, SUZHOU, JIANGSU PROVINCE,
P.R. CHINA ZIP215129
TEL 86-512-6937-0030 FAX 86-512-6937-0031

IWATA BOLT (WUHAN) CO., LTD. [武漢]
1F, BLOCK H, EAST AREA OF CIVILIAN
TECHNOLOGY INDUSTRIAL PARK, ZHUANYANG
AVE, WUHAN ECONOMIC & TECHNOLOGICAL
DEVELOPMENT ZONE, WUHAN, HUBEI, P.R.
CHINA ZIP430056
TEL 86-27-8429-7871 FAX 86-27-8429-7874

IWATA BOLT (SHENZHEN) CO., LTD. [深圳工場]
NO.001-12 INDUSTRIAL ESTATE ZONE, TONG
FU YU, TANG XIA YONG, SONG GANG STREET,
BAO AN DISTRICT, SHENZHEN CITY, GUANG
DONG PROVINCE, CHINA ZIP 518105
TEL 86-755-2714-0442 FAX 86-755-2714-0443

IWATA BOLT AUTO PARTS (SHENZHEN) CO., LTD. [深圳汽車零部件]
No.001-12 INDUSTRIAL ESTATE ZONE, TONG
FU YU, TANG XIA YONG, SONG GANG STREET,
BAO AN DISTRICT, SHENZHEN CITY, GUANG
DONG PROVINCE, CHINA ZIP 518105
TEL 86-755-8149-6291 FAX 86-755-8149-6295

IWATA BOLT TRADING (SHENZHEN) CO., LTD. [深圳貿易]
UNIT A2/F XINGDA LOGISTICS BUILDING NO.3,
LANHUA ROAD FUTIAN FREE TRADE ZONE
SHENZHEN CHINA ZIP 518038
TEL 86-755-6130-1077 FAX 86-755-6130-1080

IWATA BOLT (THAILAND) CO., LTD. [タイ]
700/834 MOO6 AMATANAKORN INDUSTRIAL
ESTATE T.NONGTAMLUENG, A. PHANTHONG
CHONBURI 20160 THAILAND
TEL 66-38-185-595 FAX 66-38-185-599

IWATA BOLT SINGAPORE PTE. LTD. [シンガポール]
NO.10 BENOI CRESCENT JURONG TOWN
SINGAPORE 629973
TEL 65-6266-3794-3795 FAX 65-6266-2115

IBK FASTENER MALAYSIA SDN. BHD [マレーシア]
TAMAN PERINDUSTRIAN JAYA, NO.5 JALAN
PJU1A/8(TP2), ARA DAMANSARA 47301
PETALING JAYA, SELANGOR MALAYSIA.
TEL 60-3-78438801 FAX 60-3-78438804

PT. IWATA BOLT INDONESIA [インドネシア]
JL. KENARI II BLOK G1A NO.8 DELTA SILICON 5
LIPPO CIKARANG BEKASI 17550 INDONESIA
TEL 62-21-2961-7881 FAX 62-21-2961-7883

IWATA BOLT USA INC. [U.S.A. 本社]
102 IWATA DR., FAIRFIELD, OHIO 45014 U.S.A.
TEL 1-513-942-5050 FAX 1-513-942-5566

IWATA BOLT USA INC. [オハイオ支店]
102 IWATA DR., FAIRFIELD, OHIO 45014 U.S.A.
TEL 1-513-942-5050 FAX 1-513-942-5566

IWATA BOLT USA INC. [ロサンゼルス支店]
7131 ORANGEWOOD AVE., GARDEN GROVE,
CALIFORNIA 92841-1409 U.S.A.
TEL 1-714-894-7302 FAX 1-714-897-0888

IWATA BOLT USA INC. [アトランタ支店]
5324 GA HWY 85, SUITE 900, FOREST PARK,
GEORGIA 30297 U.S.A.
TEL 1-404-762-8404 FAX 1-404-669-9606

IWATA BOLT USA INC. [ナッシュビル支店]
401 AIRPARK CENTER DR., NASHVILLE,
TENNESSEE 37217 U.S.A.
TEL 1-615-365-1201 FAX 1-615-365-1206

IWATA BOLT USA INC. [カナダ支店]
1199 RINGWELL DR., UNIT B, NEWMARKET,
ONTARIO L3Y 7V1 CANADA
TEL 1-905-953-9433 FAX 1-905-953-0167

IWATA BOLT MEXICANA, S.A.DE C.V. [メキシコ本社]
CALZ. LAZARO CARDENAS NO.493-B3
COLONIA FERROCARRILES GUADALAJARA
JALISCO CP44440 MEXICO
TEL 52-33-3666-2370 FAX 52-33-3666-2373

IWATA BOLT MEXICANA, S.A.DE C.V. [ケレタロ支店]
CARRETERA QUERETARO-SAN LUIS POTOSI
NO.24000-B4 SANTA CATARINA, QRO CP76220
MEXICO
TEL 52-442-325-6265 FAX 52-442-325-6254

— ISO14001 認証企業・ISO9001 認証企業・ISO/IEC17025 認定企業 — URL <http://www.iwatbolt.co.jp/> —

イワタボルト株式会社