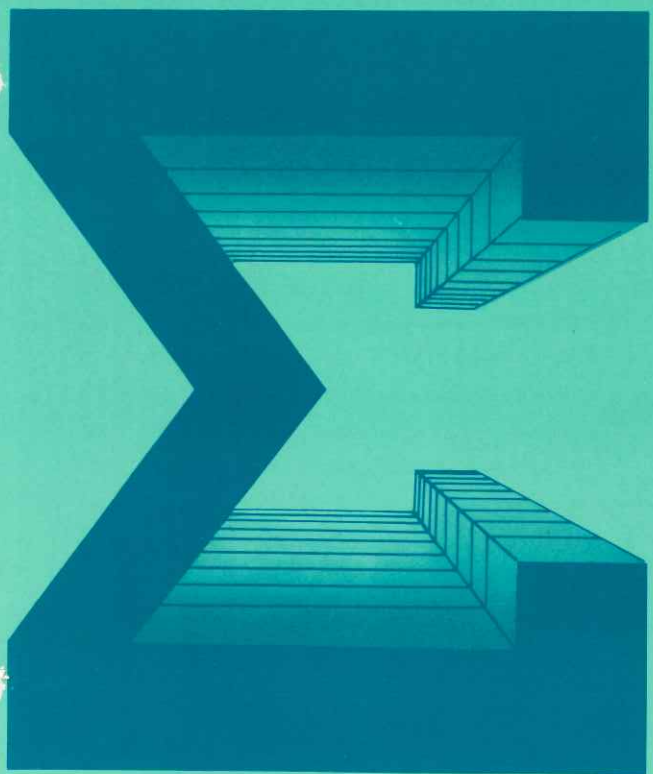


需要家のためのI.B.ニュース

# シグマ



【18】イワタボルト

1977. 8

NO. 24

【18】



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第18番目にあたるΣ (sigma) から取ったものですが、Σは微積分では総体の和を表わす記号ともなっております。そこで、1)「ねじ」は物を締めつけて完成品に仕上げる重要な部品ですから、総体の和を支えるものといえます。そして 2) 私たちは、総体(トータル)ものをみ、伝票では買えないものをサービスして、総体のコスト(トータルコスト)を下げることに協力します。このためには、3)「ねじ」を供給する私たちと、それを使用される皆さんとの間に、密接な和を必要とします。こうした私たちの3つの願いをこめて名づけられたのが〈シグマ〉です。

シグマ No.24 目 次

〈シグマ〉 海外報告特集

- ☆シカゴで開かれた1977年デザイン・エンジニアリングショー  
デザイン・エンジニアはどう時代の要求にこたえるか…… 1  
イワタボルトは5回目の出品、予想以上に強いメートルネジへの関心
- ☆岩田社長の中国訪問記 …………… 5  
想像以上に高い工作機械の精度とレベル、労働者の働らきぶりに気迫と熱気
- ☆台湾のねじ工場を見る …………… 8  
日本に追いつき追い越せと24時間のフル稼働
- 〈シグマ〉 海外ニュース  
米国ねじ業界、輸入規制で第3弾の攻勢  
再びエスケープクローズを要請…………… 9

〈シグマ〉24号 昭和52年8月15日発行  
編集発行 岩田ボルト工業株式会社

# 1977 DESIGN ENGINEERING SHOW

& ASME CONFERENCE  
McCORMICK PLACE, CHICAGO  
MAY 9-12, 1977

アメリカの1977 Design Engineering Showは、今年もシカゴのマコーミック・プレースで、5月9日から12日まで4日間にわたり開かれた。これはASME(American Society of Mechanical Engineersの略称。アメリカ機械技術者協会)の主催によるもので、これと併行して例年通りDesign Engineering Conferenceも行われた。このデザイン・エンジニアリングショーも今年で24回目であるが、今年の展示面積は1971年以来最大といわれ、出品企業は480社をこえ、また全米各地からこのショーとコンファランスに参集するエンジニアは2万名をこえたといわれる。とにかくアメリカ産業がその時代時代に当面する技術上の課題や役割を集約的に反映する催しとして、世界各国からも注目と関心をあびているが、イワタボルトも従来に引きつづき各種の製品を展示した。日本のねじ企業としては唯一の参加であるが、イワタボルトとしては5回目の出品である。

この展示会への立会として今年も輸出課長代理柴山泉と群馬出張所々長代理安達吉美を派遣、通訳として本社総務課若田聖隆を同行させた。以下は柴山と安達による報告の概要である。

シカゴで開かれた1977年デザイン・エンジニアリングショー

デザイン・エンジニアはどう時代の  
要求にこたえるか

イワタボルトは5回目の出品  
予想以上に強いメートルネジへの関心

## 480社が参加 日本からイワタボルトただ1社

4月30日羽田を出発してから5月17日に帰着するまで18日間にわたる出張で、その間取引先への訪問や打ち合わせで方々とびまわりましたが、ここではイワタボルトが出品した1977年デザイン・エンジニアリングショーを中心として報告と印象をまとめてみました。

羽田を出発したのが4月30日、ニューヨーク空港へ着いたのも時差の関係で4月30日、いささか時差ボケを感じながら翌5月1日はまずこれからの活動に備えて休養。翌2日から予め決めたスケジュールに従って6日迄の間に、飛行機を利用して取引先を何社か訪問、仕事を終えていよいよデザインショーの開かれるシカゴに着いたのが5月6日。打合わせでジャンプコ(日本シカゴ機械要素部品事務所)を訪れた時、米政府がカーター大統領の「人権外交」の一環として、人種差別問題にからみローデシア産のク

ロム鋼使用製品の輸入禁止措置をとったとの話を聞き驚きました。これによるとクロムの含有量3%以上の製品が殆んど該当するとのことでステンレス製品など真先に槍玉に上るわけです。丁度私たちが日本を出発する前に、米ファスナー工業協会(I F I)が財務省に要請していた日本のねじ製品に対する相殺関税適用がクロに決定したとの情報を耳にしていた後の事でもあり、日本製品の米市場への輸入をめぐる情勢のきびしさが轟々(ひしひし)と感ぜられました。

数日経ち帰国した後に、ローデシア産クロム鋼の問題は対象が1次製品のみで、ボルト・ナットなど2次加工部品は外されたことを聞きましたが、滞米中はたえず頭の片すみにひっきり緊張させられました。

さて5月9日から12日まで4日間にわたるデザイン・エンジニアリングショーですが、会場は前年と同じシカゴのマコーミック・プレース。展示の規模といえデスプレイの見事さといえ、さすがという感じです。イワタボルトとしては5回目の出品で、これまで立会に参加した諸先



★メートルネジに対する関心の強さは予想以上で、その点でイワタボルトのアピールはきわめてタイムリーであった。ただメートル制そのものを国民に理解させるのは大変な難事業で、小学校教育から一つ一つ積み重ねていく必要があることを口々に訴えていた。

る製品の関係で拾ってみると、ボルト・ナット・リベット関係で19社、インサート関係で7社、ブラインドリベット関係で7社、樹脂フラスナー関係で8社、接着剤関係で10社が数えられました。これら製品ではとくに目新しいものもなかったように思われますが、これは或いは私たちの不勉強で見落としがあるのかも知れません。ただ、目新しさということだけで展示品をみていくのも問題があるのではないとも思われます。例えばブラインドナットは日本にもグッドリッチのリブナットが入って来ているので、別に珍しい製品とはいえませんが、この種の製品が意外と多いのに気づきました。打込みピンの専門メーカーであるグループピン社でもリブナットの商品名で出品していた所を見ると、ブラインドナットはかなり広く使用されているのではないかと推察されました。

輩からいろいろ聞かされもし写真を見せられもした関係からか、私たちが初めてという妙に緊張でコチコチした感じがなかったのは幸でした。

出品したのは全部で約480社ということですが、展示品を一寸目にふれた感じでも会場の雰囲気からしても、時代のきびしい要請に技術的に対応していこうという意欲がみなぎっている感じでした。案内書の冒頭に「」のように述べられていますが、このショーの役割と課題を集約しているように思われます。

——デザイン・エンジニアに対する期待と要望は年ごとに高まりつつある。それは止まる所知らずとっていい。例えば、信頼性、耐久性、軽量化、安全性、エネルギー節約などに設定される基準は年々新しく変わりつつあるのである。(ここ10年前、いや5年前の貴社製品の仕様をふり返ってみるといい。如何に今日一段ときび

しさを加えていることか。)幸にして、こうした要求に応ずるような新しい材料や部品が次々と開発されているし、また現存の材料や部品の新しいアプリケーションによってデザイナーの選択範囲も拡大され、新しい大胆な構想への刺激剤となっている云々。——

展示品は例年のように機械部品、電子・電気部品、伝導装置、水圧・空圧機器部品等からフラスナー部品まで、数千点に達し、材質的にも各種金属や合成樹脂など多岐にわたりましたが、とくに昨年あたりから接着剤や樹脂関係部品の展示が多くなって来たといわれています。

フラスナー関係の展示は大體例年と変りないようで、フェリキャップ&セットスクリュー、セントラルスクリュー、エルコインダストリーズ、ケイナー、ITTハーバー、グッドリッチなどお馴染みの所が大部分です。当社に関係のあ

### メートルネジに大きな関心 タイムリーなイワタボルトのアピール

イワタボルトは昨年と引きつづきラインヘッドを初めIT3、フランジナット、ナイロンナット、スプリングナット等々各種の特殊品を展示しました。黄色の地に大きくラインヘッドを配し「The Metric Fasteners You Need Now!」と訴えたパネルは、このエンジニアリング・ショーではもうお馴染みのようです。昨年もそうだったようですが、今年もメートルネジに関する質問がきわめて多かったのが印象的で、考えてみるとメートルネジをアピールしたものは外になかったようです。現在米国はインチからメートルへの切り替えが漸く緒についたばかりであり、その過程にいろいろな問題を抱えているだけに、



★単に締付工程の省力化やコストダウンの外に、信頼性やプロダクトライアビリティの要求される時代になってきた。

このアピールが大きな関心と注目を呼んだのだろうと思います。その意味では正にタイムリーなアピールであり、それだけでもこのエンジニアリングショーへの参加の意味があったのではないかとさえ感じました。

メートルネジに関する質問はショーが幕あけた初日からで、必らずといっていい程、米国内にストックヤードはあるかとかオフィスはどこかなどと聞かれるのにはいささか閉口しました。恐らく技術や設計の関係者や購買担当者なのでしょうが、彼らの話によると、メートルネジへの移行が問題になっていってもなかなか頭の切り換えが容易でないこと、従ってイワタボルトのような会社が米国内にあればいろんな問題もある程度解消され必要な時には入手できるだろうこと、現在米国内にもメートルネジを取扱う会社はないわけではないが、到底これらの悩みを解消するまでになっていないことなどです。これは米国の会社だけではなく、日系進出企業の人も何人かみえて同じような悩みを話し

ていました。日本から取り寄せるにしても時間がかかるし、それになかなか話が通じなくて困るなどと訴えていました。

こうして次から次へとメートルネジについて質問をうけたり悩みを訴えられたりしてみると、つくづく米国にとってインチからメートルへ変るのは如何に大変なことが痛感させられました。所が、これらの質問者といろいろ雑談的に話しあってみると、問題はもっと深刻なようです。

つまり、技術者や設計者ならインチからメートルへの切換えといっても、切換えそのものに伴う悩みはあるにしても、メートルとかメートルネジについての理解はそれなりに理解はできるが、一般の国民にとってはそうはいかないというのです。メートルとは何かといわれてもそれこそチンプンカンプンで何のことやらさっぱり分らないのが実情だということです。無理もないかも知れませんが、生れついた時から長さの単位はインチ、重さの単位はポンドということが

頭や体にしみこんでいるのに、インチからメートルへ、ポンドからトンへなどいわれても、戸惑うばかりだと思います。丁度日本で尺貫法からメートル法へ変った状態のことを思い返してみてもうなずけます。だから小学校での教育から一步一步積み重ねていかないと到底ムリだ、というのが共通した意見です。

それに、インチからメートルへといっても単に長さの単位が変わるということだけでなく、物の見方や考え方までも変るといって、きわめて大きな問題が含まれていることです。こうしてみると、メートルがある程度浸とうするまでは5年や10年どころか、かなり長い年月を要するだろうと痛感しました。

### 7つのセクションでコンファランス 時代の要求を反映した各テーマ

このデザイン・エンジニアリングショーと併行してデザイン・エンジニアリング・コンファ



★目新しいものだけを採すのではなく、締結の方向や流れを敏感にとらえることが大事になってきた。

ランスが開かれるのは例年のことですが、今年は7つのセクションに分れて夫々のテーマに基づいてシンポジウムやセミナーが開かれました。この中でファスニング&ジョイニング(Fastening & Joining)のセクションがあり、5月9日と10日の2日間にわたりセミナーが行われたようです。行われたようだというと無責任みたいですが、私たちの知識や語学力の程度ではとても理解は出来まいと初めから参加をあきらめたわけで、せめてもの埋め合わせにどんな問題がとりあげられたかの報告位はしておきたいと思えます。

このセクションで取りあげられたのは、ファスナーと接着剤と溶接・ろう付の3分野ですがこの中私たちに関係の深いファスナーの分野でみますと、3つの問題がとりあげられました。第1は材料選択の問題です。つまり、各種の環境下で強度や反覆使用や耐食などの要件を充たす最適の材料とは何かという問題です。第2はサイズ、ねじ形状、頭部形状及びゆるみ止め性

能選択の基準の問題ですが、これは所要の機能や経済的な基準を充たすには、どのようなサイズ、頭部及びねじ形状を選択すべきかという問題で、有名なSPSアンブラコ・デビジョンのエンジニアリングマネジャーが講師になっています。第3はファスナーの選択、コスト要因、品質管理などに関連する装置の問題です。

以上の3つが締結と接合に関してとりあげられたテーマです。この内容についてはもし資料が入手されればこのシグマにも紹介されるでしょうし、その実現が期待されます。

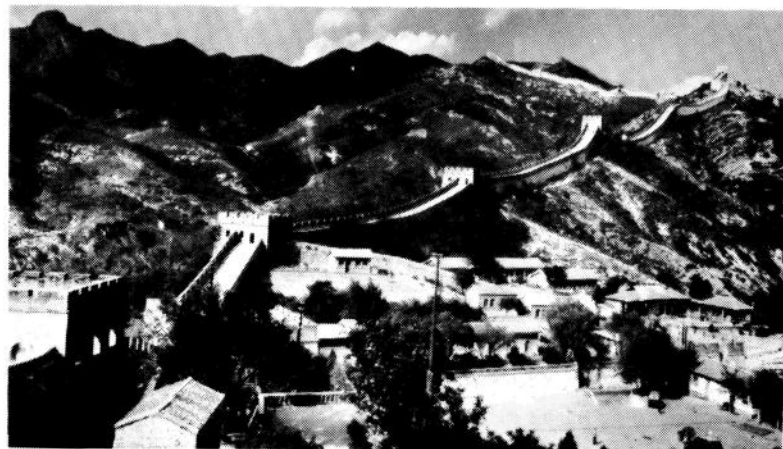
この締結と接合に関するセクション以外で、とくに目についたテーマにふれてみますと、現在米国で問題になっているプロダクト・ライアビリティ、メートル移行の具体化、コンピュータ利用の設計、製品設計におけるエネルギー節約等々のテーマがあります。プロダクト・ライアビリティ(Product Liability)は製品の事故や故障が人身事故などにつながって裁判沙汰になるケースが急増していることが背景となって、

米国産業界でも大きな問題になっているようです。話によると、ボルトの締付不良で梯子が壊れて乗った人が負傷し、何万ドルかの賠償支払の判決をうけた例もあるようです。またメートル移行では、GMにおけるメートル化計画の報告が行われています。GMは自動車業界の中でもメートル移行を最も積極的におし進めているようですが、これも一つにはGMが国内市場だけを対象にした企業ではなく、世界各国に根を張った多国籍企業としての性格をもっているためだろうと思われまます。ただこのGMにしても移行を具体化する上ではいろんな複雑な問題を抱えていると聞きました。

以上、ごく大ざっぱながらデザイン・エンジニアリングショーに関する報告と印象をまとめてみました。18日間にわたるアメリカ出張は不馴れな土地でもあり、緊張と慌しさの中にアッという間に終わった感じですが、私たちに得たものも大きかったと思っております。

## 岩田社長の中国訪問視察記

想像以上に高い工作機械の精度とレベル  
労働者の働きぶりに気迫と熱気



(注)日本ねじ工業協会による訪中視察団の一行8名は、去る3月7日より10日間にわたり、北京、沈陽、上海を廻って各機械工場を見学、現地関係者と交流を行った。この訪中は日中機械貿易会を窓口にして中国機械進出口総会社の招待によるもので、1974年11月の第1回交流につぐ2回目の訪中である。第1回は日中ねじ業界の技術交流が目的であったが、今回の訪中は日中業界の交流促進、中国のねじ工場と機械工場の視察、ねじ部品窓口機関との日本製ねじ輸入の打診、汎用工作機械の買付等々多様な目的をもったものであった。この訪中視察団にイワタボルトから岩田勇吉社長も参加したので、〈シグマ〉編集者が社長の談話とメモをもとに中国視察記をまとめてみた。

3月7日午後、パキスタン航空で羽田を出発、夕刻には北京空港に到着、中国本土への一歩を印した訳だが、改めて中国大陸の近さを思い胸中複雑なものがあつた。翌8日、まず招請先の機械会社や中日経済協会を表敬訪問、夜は機械会社の招宴に臨んだ後、寝台特急で沈陽に向い、9日より機械工場の視察その他の行動に入った。まず沈陽では予定の4工場の中2工場を視察した。沈陽第二機械工作所は、別名中国・チェコ友宜工場の名の通り同じ社会主義国チェコの技術的協力で作られたものであるが、建物は旧満州国時代のもをそのまま使用している関係でかなり古びており現在新工場を建築中であつた。

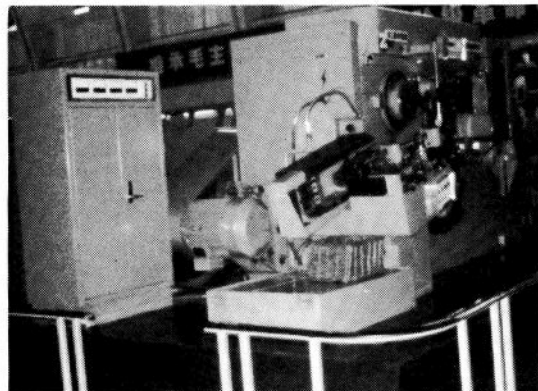
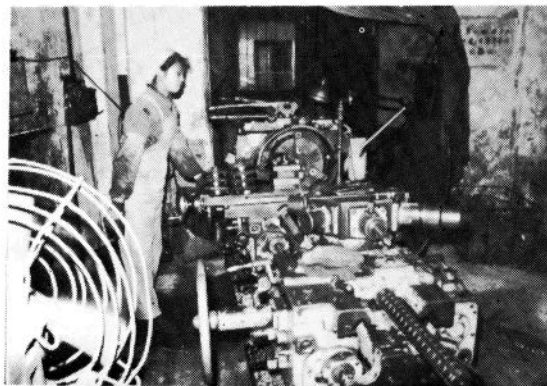
この工場はラジアルボール盤、ボーリングマシン等の専門工場で、設備はチェコ製と中国製のものが多い。とくに自工場製のもが目についた。性能や精度は予想以上にすぐれラジアルボール盤、横中グリ盤、シグボラーなど国際的レベルにあるようで、ボーリングマシンは輸

出もされているという。女子が男子同様の仕事をしているのが印象的であつた。従業員5,000名の中25%が女子といわれる。

沈陽第三機械工作所は従業員3,500名(内女子が900名)、旋盤や自動盤の専門工場である。建物も古く採光も良くないが、現在一部改造中である。普通旋盤の外自動・半自動旋盤、NC付6軸自動旋盤など6機種を生産している。

各職場を見学したが、設備の多軸穴あけ機は自家製で、性能もすこぶる良いようであつた。ここで製造された旋盤はイランの外東南アジアにも輸出され、また6軸自動盤は欧州にも輸出されているという。ここの工場で見つけたのは、技術労働者を養成するための大学が設けられていることで、文字通り理論と実践が一体化した体制が作られている。

以上の外、予定していた沈陽第一機械工作所は折柄建物を改修中で見学ができず、革命委員会の幹部や技術責任者から工場の概要の説明があつた。この工場は6,800名の従業員で、クラン



★中国の工作機械の精度やレベルが意外と高いのに驚かされた。四人組追放の運動の中で中国労働者の働きぶりは気迫と熱気にあふれている。

クシャフト旋盤、カム軸旋盤、NC旋盤等30種類の旋盤を専門生産する工場である。

視察団が最も期待したボルト・ナット専門の沈陽標準部品工作所も折悪しく休日のため見学ができなかったが、幹部や技術責任者から説明を聞いた。ここは従業員 3,100名を擁する大工場で、自動車、トラクター、工作機械用のねじ部品を作っている。ボルトはM20未満は冷間加工、M20以上は熱間加工で、ナットもM20まで冷間加工である。ボルトはM1.6～M30まで生産しており、2段打ちと4段打ちの圧造機が主力で現在M30用圧造機の開発を進めているという。これらは工具を含めて全部自家製である。熱処理はソルトバスで自動化されている。年間材料使用量は約1万トン。

以上で工場見学を終り、その間5・3人民公社の見学、沈陽故宮の参観、沈陽労働者会館での曲戯観賞等々忙しい3日間を送り、再び夜行列車で北京に帰る。

4月12日、北京で機械公司幹部との間で見学

の結果や機械の買付について話し合いを行い、また、ねじ部品の輸出入窓口当たる中国五金礦産進出口総公司の幹部と話し合いを行った。これは日本ねじ製品の買付けの可能性を打診するのが狙いであった。これに関して中国側から概要次のような発言と説明があった。「中国のねじの生産技術水準は日本に比べまだまだ遅れているが、工業は大慶に学べという基本方針に基いて努力している。ねじはまず国内の需要を充たすことを先決とし、若干は輸出しているが、それも友好のためである。国内向けはメートルサイズだが、輸出は主にインチサイズで、仕向け地はアジア、アフリカ、ラテンアメリカなどの発展途上国（中国流では第3世界）が大部分である。日本は米国に向けかなりの量を輸出しているが中国は未だ緒についたばかりである。

工業の発展の過程で中国が必要とするねじで国内で自給し切れないものも出て来るだろうが、その時は日本から輸入するのが良いのではないかと考えている。日中友好の上からは勿論の

こと、品質や輸送その他の点でも日本が最適だと思う。今の所国内で充分自給できるが、将来もこのままでいけるかどうかは何ともいえない」

北京では頤和園や万里の長城、明十三陵地下宮殿などを見学した後、15日から最後のコース上海での日程に入る。

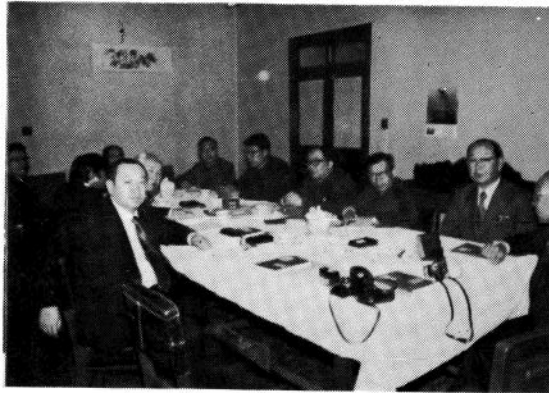
上海では2つの工作機械工場を見学した。

上海第二機械工作所は従業員 1,300名の施盤が主体の工場である。60年の歴史をもつというから戦前からの工場である。普通旋盤や精密旋盤の生産の外、歯車加工などを行っている。

設備は中国製の外英国、ドイツ、米国製のものが目についた。工場は日本でいえば町工場並みであるが、製品は一流水準を狙いとしていて従業員の働きぶりもきびきびしている。

上海工作機械工場は従業員 6,000名（内女子 1,200名）で、平面研削盤、円筒研削盤、クランク研削盤、ネジ研削盤などを生産している。最初は農具工場であったが、研削盤を作り始め、それこそ自力更生をモットーに技術の訓練と創





意工夫に努め、現在では各種の精密研削盤を作る大工場になったものである。殆んどが国内向けであるが、一部は輸出にあてている。ここでは、職場が10ヵ所に分れているが、外に研究所1ヵ所、学校を2ヵ所もっている。労働者の技術訓練にはとくに力をいれ、例えば女子の場合をみても、16歳で初等中学校卒業後、工業訓練学校で2年、更に実習で1年の訓練をへるやり方と、初等中学校卒業後直接工場に訓練するやり方を併用している。

中国ではいわゆる下放運動で幹部でも労働参加が義務づけられているが、この工場の場合は幹部は1週に1日か2日、1年に2ヵ月ないし3ヵ月、交代で職場に入り、組立てや機械操作、又は食堂の手伝いなどを行う。

以上が機械工場を中心とした訪中視察の概要であるが、最後に全体としての印象をまとめてみたい。ねじ業界としては2回目の訪中視察団であるが、団長を除くと私を含め参加者はすべ

て初めての中国訪問であり、従って前回の印象との比較対照はできないので、見たまま感じたまま幾つかの点をあげてみる。

- 1). 中国側の受入れの態度がきわめて好意的、かつ誠意がこもっており、至る所で日中友好、日中貿易の拡大が強調されていたのも外来の客に対するお世辞ばかりでないものを感じた。
- 2). 工業生産の伸びは例の四人組問題などの関係で余り期待した程の成果が上っていない様であるが、来年以降は正常に復し大きな成果を期待できると見ているようだ。
- 3). 限られた工場での印象だが、中国の工作機械のレベルは予想以上に高いようだ。他の社会主義国家からの援助もあるだろうが、何処でも自力更生が強調され、また技術者の養成、労働者の訓練には非常に力をいれている。
- 4). ねじ工場の見学は実現できなかったのは残念であるが、沈陽標準部品工作所のような規模のねじ工場が各工業地域に存在している様であり、そこではヘッジなどねじ用機械や工具など附属品も夫々の工場内で自家生産しているとみられる。ねじ部品の品質精度については何ともいえないが、工作機械工場でのレベルからしても、また工業生産を積極的に進めている現状からしても、かなりの所にあるのではなかろうか。五金会社との会談では、日本から学ぶ所多々あるのではないかと発言していたが、今の中国全体の意気込みからすると進歩も早いだろうと思う。
- 5). 至る所で四人組批判のスローガンが掲げられ指導も徹底しているが、この問題は外来者のわれわれにとってはなかなか理解しにくいものを感じた。ただ、四人組の批判が起ってから全体として空気が明るくなり活気に充ち

て来たといわれるが、或いはそうかも知れぬと感ぜられるフシもあった。

- 6). どの工場でも労働者の働きぶり、勤務態度がきびきびして誠実さにあふれており、新しい国造りの意気込みのようなものが感ぜられた。それだけ社会主義教育も徹底し指導や管理もきびしいだろうが、一つの目標に向って打ち込む気迫が至る所にみられた。
- 7). 勿論広大な国であり工業化といっても未だ未だ幾多の問題を抱えているであろうから、今度の短期間の視察だけを以て云々する訳にいかないが、いろんな意味で日本の将来にとって大きな影響を及ぼしていくであろうことをひしひしと感ぜられた。



中国で使用されているねじのラベルで「特光六角」とある。磨六角ナットである。

## 台湾のねじ工場を見る



### 日本に追いつき追いこせと 24時間フル稼働

全国鋸螺新聞社主催による台湾ねじ企業視察団（一行29名）は4月8日より11日迄の4日間、台湾ねじ企業2社を視察した外台湾機械展を見学したが、イワタボルトから顧問山川光哉と資材課長石川了の2名がこれに参加した。以下はその報告の概要である。

4月8日羽田を出発、同日高雄到着後、直ちに政府の経済部国際貿易局を表敬訪問、汪俊容副組長から台湾ねじ工業の概説について説明をうけたが、台湾にはねじの専門商社はなく金物屋（五金）が販売しているということだった。

翌9日に、ねじ企業2社を訪問した。一つは安平螺帽股份有限公司という会社。ボルトナッ

トを月間400トン生産、材料は日本からの輸入。作業は3交替の24時間稼働。M6のナットホーム4台（毎分能力700個）テスト中で、6月から稼働。タッピンねじも年末をメドに毎分1000本の設備を開発中とのこと。輸出先は欧州と米国である。設備機械は日本より劣っているが人件費が安いのでコストも安くつくようだ。休日にも月間4日だけでそれも決った日に休む訳ではないようである。

今一つの会社は穎明工業股份有限公司。設立が1969年という新しい会社で、畑の中の8,277平方メートルの敷地に建物3,472平方メートルの工場は外観も工場内もなかなか近代的である。従業員41名で、六角穴付ボルトと六角穴付止ねじが主力で外にスタットボルト、コネクテングスクリュー、ハイテンションボルト、六角レンチなどを月間100トン生産。ヘッジ8台は何れも台湾製であるが、先付けやねじ切りは何れも人手に頼っている面が多い。外自動ローレット加工機が10台程組立中だった。熱処理装置も1基あり24時間稼働して1日2トンの能力があるが、自社製品の外外部からの加工依頼でどうやらフル稼働の状態。生産はウイットネジが50%、ISOネジ20%その他で輸出は全体の20%程度。倉庫は50棚位が満杯の状況。材料は日本の名古屋にある新星工業より仕入れており、生産の4、5ヵ月分に当る400トンから500トンを在庫。

以上の2工場の視察だけでは一がいにも何とも

いい切れぬ面もあるが、とにかく人件費の安いこと（中卒で24,000円～32,000円、高卒で32,000円～40,000円、大卒で40,000円～48,000円）、稼働も24時間勤務休制で休日も月4日程度であることなどをみると、日本製ナットが国際市場で追い上げられるのも無理はないと感じさせられた。とにかく日本に追いつき追い越せが大きな目標で、社内の行動指針も①責任、②安全、③生産、④報国の4つを掲げ、壁には蒋介石の肖像をつるして生産に励んでいる。視察した2工場は政府の推せんした工場であるが、成程とうなずかせるものがあつた。

4月10日は台北市内で台湾機械展を見学。出品は116社でプレス機、溶接機、研削機等の外ヘッジ、ナットホーム、ローリングなども展されていた。三星工業、宏発機械工業、春日機械工業等の出品である。日曜日の午後の故もあつてか場内は閑散としていたが、機械の性能はともかくとして、台湾が自力でねじ製造機を製造している事実に考えさせられるものがあつた。

今度の視察は、米国を初め世界市場で日本製品の有力な競争相手として進出来ている台湾のねじ業界の実情にふれるということであつたが、僅か4日間という限られた期間とはいふものの、追う者と追われる者との避けられない現実のプロセスの一端を膚身に感じたことが収穫であつた。

## 米国ねじ業界、輸入規制で

### 第3弾の攻勢

## 再びエスケープ

### クローズを要請

米国ねじ業界ではかねてから、日本製品の米国市場への輸入について、政府の援助又は助成をえているから、それに見あう相殺関税をかけるべきだ、と財務省に提訴していましたが、昨年秋、その疑ありとの仮決定が下され、更に去る4月21日正式に相殺関税をかけるという本決定が財務省から下されました。政府の援助、助成の疑をかけられたのは海外市場開拓準備金制度による税の繰延べとジェットロの輸出振興援助の2つですが、これによって鋼製のボルト・ナットに対し所定の輸入関税の外にFOB価格の0.2%をかけるというわけです。

これに対して通産省と日本ねじ工業協会では米財務省の決定は納得しかねると抗議をしました。

所がそれから1ヵ月程たった6月10日、米国の主なねじメーカー23社が連名で国際通商委員会(ITC)に対し1974年通商法によるエスケープクローズの適用を要請しました。これはボルト、ナットを初めキャップスクリュー、ラグボ

ルトなどを含み、1972年を基準に5年間の数量規制をすべきだというものです。エスケープクローズの要請は今から2年程前にも行っており、この時は3対2という僅少の差で却下されています。従って今度は2回目という訳です。

それにしても、米国ねじ業界は主として日本製品を狙いとして執ように攻勢をかけてきている感じで、日本のねじ輸出も前途きびしさを増して来ていると聞いていいでしょう。

今度のITCへの提訴で目立つのは、単に標準品中心のメーカーだけではなく、SPSとかハック社とかモジュラス社などといった特殊もの専門のメーカーも名前を連らねていることですが、こうしたメーカーは今度の提訴には乗り気ではなかったようです。何れもIFIの有力メンバーで、結局多数決で押し切られたといわれます。またこうした特殊もの専門の大手メーカーが連署に名前をつらねるかどうかで迫力が違ってくるわけで、恐らくねじ業界あげての意志ということを見せたかったのだと思います。また、全米鉄鋼労組や国際機械工労組なども全面的に支援しています。

更に今度の提訴に先立って、IFIでは各官庁や議会に対していろんな形で働きかけ、啓蒙宣伝に努めたといわれますが、日本でも同じですが米国でも、政府や議会にいろんな経路や方法で訴え、世論を少しでもわき立たせないとなかなか事がうまく運ばないことが多いようです。こうした戦法を米国では、“Big Noise, Make Trouble”(ビッグノイズ、メーカートラブル)というそうです。つまり、うんと騒いでトラブルに引きこめ、というわけで、最近ではカラーテレビ業界がこの手を使っています。

それはそれとして、もし今度の要請がまかり通るようなことにでもなるとどうなるか。1972年を基準にすると日本の対米輸出は半減とまではいかずともそれに近いものになろうといわれ、それこそ大問題です。そうでなくともここ数年、国内景気が全般的に思わしくない所から輸出にかけこむケースが多くなっている際でもあり、ねじ産業に与える影響は測り知れないものがあります。

米ねじ業界が相ついで輸入品阻止を訴えている背後には、〈シグマ〉No.23(“米国有力ねじ企業ラムソン社が主力工場を閉鎖したその背景は”)でも述べたように、米ねじ業界が構造的に大きな転換期に直面しているという事情がひそんでいます。彼ら自身、標準品分野は最早限界業種とみているにも拘らず、さりとて転換もままならずで、結局は、輸入品を規制してその間に少しづつ次の手を考えていくより外ない、というのが実情のようです。そうなってくると、米国側にとってはねじ産業それ自体の存続の問題と考えるのも無理のない話です。他方米国のねじのユーザーからすれば、出来るだけ合理化して生産コストを安くし国際競争力をつけようとする所から、安くて品質の良い外国ねじを大歓迎というわけで、事態はなかなか複雑です。

ただ世界全体をみますと、いくら貿易立国が国の宿命と訴え自由貿易を相手に説いてみてもそれが通らないような状況になりつつあることは見のがせません。そうした状況の変化の中で日本のねじ業界も自らの行く末を考えなければならぬ状態になってきました。きびしい時代です。

# イワタボルトはあなたの会社の ネジ・コンサルタントです

本社及五反田事業所 東京都品川区西五反田5丁目3番4号  
TEL 東京(493)0211(大代表)  
TEX 246-6253 郵便番号141

板橋出張所 東京都板橋区赤塚4丁目6番4号  
TEL 東京(938)6445(代表)  
郵便番号174

名古屋出張所 名古屋市西区野南町78番地  
TEL(052)(502)7761(代表)  
TEX 444-3983 郵便番号461

浜松支店 静岡県浜松市寺島町492番地  
TEL 浜松(0534)(54)5381(代表)  
TEX 4225-195 郵便番号430

多摩営業所 東京都昭島市福島町380番地  
TEL 昭島(0425)(41)5534(代表)  
TEX 2842-174 郵便番号196

藤沢営業所 神奈川県藤沢市今田字西原352番地  
TEL 藤沢(0466)(44)1277(代表)  
TEX 3862-124 郵便番号252

厚木出張所 神奈川県厚木市下荻野518  
TEL(0462)(41)7021番 郵便番号243-02

草加営業所 埼玉県草加市花栗町533番地  
TEL 草加(0489)(42)1131(代表)  
TEX 2972-075 郵便番号340

宇都宮出張所 栃木県宇都宮市竹林町字高田1081-6  
TEL(0286)(21)0701(代表)  
TEX 3522-320 郵便番号320

埼玉営業所 埼玉県北本市北中丸字上手2192番地  
TEL 鴻巣(0485)(91)2212(代表)  
TEX 2942-437 郵便番号364

群馬出張所 群馬県高崎市巾尾町491番地  
TEL 高崎(0273)(62)1041(代表)  
郵便番号370

太田出張所 太田市大字内ヶ島1490  
TEL 太田(0276)(46)1796  
郵便番号373

大阪出張所 東大阪市高井田1419番地  
TEL 大阪(06)(788)1466(代表)  
TEX 527-7475 郵便番号577

川崎支社 川崎市幸区南幸町2丁目72番1号  
TEL 川崎(044)(522)4101(代表)  
TEX 3842-168 郵便番号210

横須賀出張所 神奈川県横須賀市長浦町1-2  
TEL(0468)(23)2724 郵便番号234

富士営業所 静岡県富士市久沢字峰畑841番地  
TEL 吉原(0545)(71)3588(代表)  
TEX 3925-487 郵便番号419-02

仙台出張所 宮城県名取市田高字井成9  
TEL 名取(02238)(4)0265  
郵便番号981-12

福島出張所 福島県郡山市富久山町久保田170-5  
TEL 郡山(0429)(33)6609  
郵便番号963-06

福岡出張所 北九州市小倉南区葛原1991-3  
TEL 北九州(093)(472)3252(代表)  
TEX 7124-30 郵便番号800-02

埼玉工場 埼玉県八潮市木曾根1139番地  
TEL 草加(0489)(95)1331(代表)  
TEX 2972-029 郵便番号340

埼玉第二工場 埼玉県八潮市伊勢野150-1  
TEL 草加(0489)(96)9302-9256  
郵便番号340

【18】

## 岩田ボールド工業株式会社