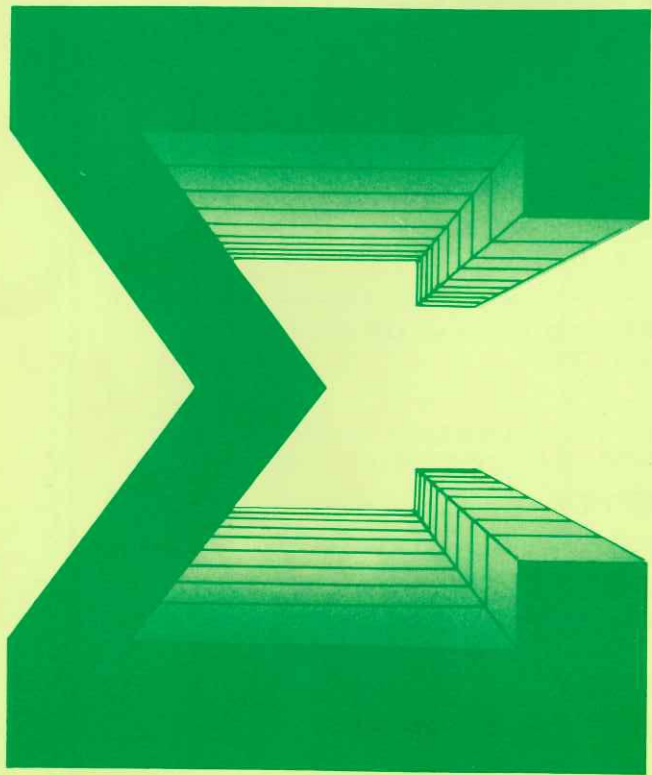


需要家のためのI.B.ニュース

# シグマ

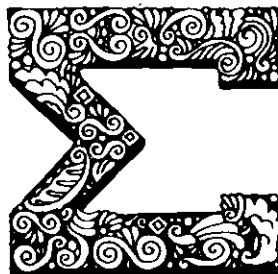


【IB】イワタボルト

1988. 3

NO.47

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 $\Sigma$  (sigma)から取ったものですが、 $\Sigma$ 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)でのものをみ、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. 47 目次

### 特集・イワタボルト——この一年

- 1 国際化への第一歩を踏み出す ..... 1  
米国に現地企業を買収して新会社、シンガポールには支店開設
- ☆加速化する機械産業の海外生産比率 ..... 3
- 2 アトランタの国際ファスナー展 ..... 4  
ファスナー製造技術、一段と向上、アイデアと機能で目を惹く日本の出展
- 3 第27回東京モーターショー ..... 6  
先端技術と華麗さを競う、人目をひいたイワタボルトの展示と実演
- 4 第17回インターネプコン・ジャパン ..... 8  
次世代のエレクトロニクス技術を誇示、イワタボルトのSOFIシステムに内外の関心
- ☆職制と組織の変更 ..... 9
- 5 昭和63年賀詞交歓会 ..... 10  
国際化時代を迎え先を読んだ対応が必要  
岩田社長が強調、経済講演会・研究発表など多彩なプログラム
- 解説・倍増したねじ輸入 ..... 12  
圧倒的に多いNICS製品、米国からは高価な特殊品

# イワタボルト この一年

## 1

### 国際化への第一歩を踏み出す

## 米国に現地企業を買収して新会社 シンガポールには支店開設

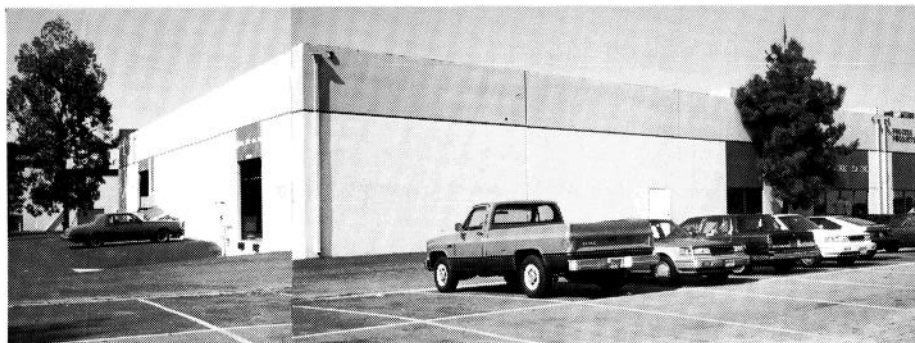
滔々たる国際化の流れの中でイワタボルトが米国に現地法人の新会社を設立、シンガポールに支店を設けて、ささやかながらその流れの方向に一歩を踏み出してから、ほぼ1年近い月日が経ちました。初年度はまず何よりも現地に溶けこみ根を下ろすことを目標にして来ましたが、地味ながら着々とその実をあげつつあります。

まず昨年4月初め、イワタボルトは長い間取引関係のあった米国の中堅的企業ファーレルズ・ファスナーズ社(Farrel's Fasteners Inc.)の資産を100%買い取り、事業は元より役員や従業員をそっくり受け継ぐ形で、新しく現地法人によるIWATA BOLT USA INC.を設立。代表取締役会長には岩田勇吉が就任、社長はこれまで通りTom Ferrellが就任する他、副社長として営業担当のRod Lynchと、イワタボルトから派遣の山下 淳が就任しました。また営業部長には同じくイワタボルト派遣の小山高視が就任しました。場所はカリフォルニア州のカーソンでロスアン



☆イワタボルトUSAの本社玄関前で。

ゼルス近郊で、他にケンタッキー州エリザベスタウンに倉庫を持っています。今の所、社員は日本から派遣の2名と現地採用の日本人1名を含めて21名。元々ファーレルズ・ファスナーズ社はファスナーの輸入と販売の専門企業で、取引は世界各国に及び、ユーザーは全米で1,000社近く持っています。米国ファスナー業界でも中堅的存在といえます。イワタボルトとの取引も長く、その間に培われた双方の信頼関係が今回の、イワタボルトによる買収と新会社の設立へと発展していったものです。



☆カーソンのイワボルトUSA本社全景。

この新会社の設立によって、イワボルトは米国の流通市場への直接参入と共に日本からの進出企業への納入など、懸案の米国市場での大きな足がかりを得ることになりました。イワボルトが既存企業への資本参加や合併方式ではなく直接企業買収による新会社設立の方式をとったのは、今後の国際化時代に即応した企業の発展を現地にどっしりと腰をすえ根を下ろした長期的観点から独自に進めたいという強い決意と方針によるものであることはいふ迄ありません。

余談ですが、イワボルトのこの現地企業丸ごと買収による新会社の設立が、8月半ばにテレビ8チャンネル・フジテレビの朝の番組「モーニングコール」にとりあげられ報道されたことは、早朝の時間帯のことで御気付きにならない方も多かったでしょうが、ねじのように地味な中小企業の分野でも国際化の動きが生れると

いう珍しいケースとされたのではないかと思います。

この米国での新会社設立と前後してイワボルトはシンガポールに支店を設けました。御承知のようにシンガポールは自由中継貿易基地として繁栄する一方、島西部のジュロン地区を舞台とした工業化政策の成功で経済の産業化が急速に進み、コンピューターなど電子・電気関係などの先端企業が世界各地から進出しております。日本からの進出も1,000社をこえています。この地区での日本からの進出企業を対象とするのがシンガポール支店当面の役割ですが、イワボルトからゼネラルマネジャーとして内藤安治、エンジニアリングマネジャーとして和久田真を派遣、現地人数名を採用して活発な営業活動を進めております。なおシンガポール支店はこの2月15日に新住所へ移転しました。

海外シフトが本格化する時代に入り、これら



☆トム・ファール、ロイド・リンチの正副社長夫妻を招いて晚餐。左は山下副社長と小山営業部長。右端は岩田会長。



☆従業員は米米国らしく人種のるつぼ。気が良くざっくばらんでよく働く。

進出企業に品質精度が均一ですぐれたねじ部品を国内同様、ジャストインタイムに納入する。これがイワボルトの課題であり目標です。ほんの一步を踏み出したばかりですが、皆様の絶大な御協力と御鞭撻をお願い申し上げます。

IWATA BOLT USA INC.

20600 Belshaw Avenue Carson, California 90764



☆エリザスタウンにある倉庫。世界各地からの製品がここから全米各地に流れて行く。



☆シンガポール支店。右から和久田真、内藤安治と現地採用の女性事務員。

Tel : (213) 537-7500 Fax : (213) 537-7504

TLx : 691-410

シンガポール支店

25 Delta Road #01-02, Selclene House,  
Singapore 0316

Tel : 2730979

Fax : 2730978

## 計画中也含み80%の業種が 海外生産

### 加速化する機械産業の海外生産比率

日本機械輸出組合では昨年10月下旬、自動車・電子機器その他33の業種の主要メーカー300社を対象に円高の影響及び海外生産動向について緊急調査を行った。その中で判明した主な点をあげると次の通りである。

1) これまで実施してきた円高対策は、国内的には合理化・コスト削減、製品の高級化・高付加価値化、国内市場への転換であり、国外的は海外生産の拡大、海外調達増大、輸出価格の引上げ、高級製品への転換、国際分業である。この中再度の合理化・コストダウンや価格の引上げは最早限界とする声が多い。

2) 海外生産は円高の定着で益々重要な対策となっており、対象業種ではすでに全体の54%が実施、計画中の26%を合わせると80%に達する。海外生産比率は9%程度だが5年後の67年に21%と加速度的に増加、米国や西独並みになる。これに伴い海外での現地調達率も高まり、先進国の34%、NICSの38%、発展途上国の26%が5年後には夫々52%、46%、

28%に高まる。

3) この結果、機械産業の国内販売額、輸出額、現地生産額の割合は現在の53%、38%、9%から5年後には夫々51%、27%、22%となり、現地生産額は輸出額と肩を並べるまでに拡大する。これに伴い各企業では、企業内の国際分業や相互供給などグローバルな展開が重要性を増すことになる。なお、国内販売の割合はほぼ一定に推移しているため、全体のパイが大きくなる限り、輸出は長期的に停滞する可能性がある。

4) 輸出は昨今の円レート140円割れはわ国機械製品がコスト的にも競争力的にも限界であるためきわめて厳しい。

5) 今後の海外事業方針については、全体の75%の企業が価格利益重視型の海外経営を目指しており、国内生産、輸出、海外生産の均衡を求めている。

大体以上のような結論が得られたが、今後の円高動向によってはこれが更にスピードアップされるのではないかと予想されている。

## 2

### アトランタの国際ファスナー展

## ファスナー製造技術一段と向上 アイデアと機能で目を惹く日本の出展

日本の業界ではアトランタのねじ機械展と称されている国際ファスナー展（International Fastener Exposition, 通称IFE）が10月27日から30日までの4日間、米国ジョージヤ州アトランタで開かれましたので、岩田社長に同道、アメリカへ商用で出張したついでに見学してきました。この展示会は1983年に発足以来1年おきに開催、今度はその3回目にあたりますが、回を重ねる毎に盛大になり、今ではねじ用機械・



☆会場のアトランタ・ワールドコンgresセンターは明るくどっしりしている。

工具や関連機器の専門展としては世界でも例のないユニークな催しとして定着した感があります。会場はアトランタ・ワールドコンgresセンターで、国内は勿論、国際的な催しものや会議などに広く利用されている、どっしりとした建物です。

私たちがこの国際ファスナー展を見学するのは今度で3回目、つまり発足以来欠かさず足を運んでいるわけですが、これ迄になく盛大とい



☆会場の受付風景。内外から続々と関係者や見学者が集ってくる。



☆会場周辺のアトランタの中心街。近代的工業都市へと急速に変貌しつつある。

った印象をうけました。アメリカや西ドイツ、イタリア、日本など世界の30数カ国から160社が参加し、それぞれに技術の粋を競い合う様は壮観です。日本からも旭大隈産業、城東機械工業、阪村機械製作所、中島田鉄工所、綾瀬精機、東光機械その他そうそうたるメーカーが直接又は現地代理店を通じて参加し、現地からはOSG タップ社が出品しました。日本以外ではナショナル・マシナリイを始めハテパー、ネドシロフ、サクマ等々この分野では世界の最高レベルをいく企業ばかりで、さながら世界のねじ用機械工具のオンパレードといった感がありました。日本からの出品各社の機械工具類も数年前に比べると格数の進歩で、世界の有力メーカーと互角に競いあうまでに向上している所か、アイデアや機能の点ではそれを上廻るものも現われていることが、この広い会場でひしひしと感じられ心強い限りでした。更に、台湾などNICS地



☆会場は世界各地からのファスナー製造や関連の機器や工具類が所狭しと展示されている。

域からの出品も目につき、追いつき追い越せといった気迫が感ぜられました。

展示機械全体をみて気づいた点は、単に量産と高速で優劣を競いあうというのを一歩抜け出て、多品種少量生産に適應した機能や機構に焦点をあてていることです。それにはエレクトロニクスなど最先端の技術がとりいれられていて、金型の自動交換システム、製造工程の自動点検装置などは前回より更に前進している感じで、世界的に見てファスナーの製造技術がハイテク時代へと移行しつつあることが実感されました。更に目についたのは、材料や製品などの検査や工程管理技術の向上に多大の工夫や改良が試みられていることで、この展示会と併行して開かれたSME（米国機械技術者連盟）主催コンファランス（FASTEC）でも、幾つか注目す



☆スペースがたっぷりしているので、展示品をじっくりと見て廻れる。

べき報告や発表が行われたようです。

このコンファランスには時間の関係もあって参加できませんでしたが、日本から旭大隈産業の竹口技術本部長が「圧造技術の新たな展開のためのシステム」と題する報告を行い注目されたようです。コンファランスの報告テーマを一通り見て気づいたことは、ファスナーの製造や検査、工程品質管理などわれわれにとって興味深いものがいくつか見られた他に、航空機の自動組立てや自動締付けに関するものがきわめて多いことです。航空機の組立は自動車や家電機器などの量産製品と違って自動化の最も困難な分野と目されているようで、これをどう自動化するか米国航空機業界では将来の最大課題と目されていると聞いていますが、こうした動きがこのコンファランスに如実に反映されているこ



☆至る所で質問や話しあい。中には商談も。



☆一通り見て廻ってからひと休み。

とが分ります。国際ファスナー展は時代の流れや空気を感じとらせる機会も与えていることを痛感しました。（岩田本部長）

## 第27回東京モーターショー

走る喜び。  
人とくるまのトキメキ未来

## 先端技術と華麗さを競う

## 人目を惹いたイワタボルトの展示と実演



☆華やかなモーターショー入口。

くるまの祭典——第27回東京モーターショーは10月28日から11月9日まで13日間にわたり、日本を初め世界の最先端の車を集めて東京・晴海の国際展示会場で華々しく開かれました。今年のテーマは「走る喜び。人とくるまのトキメキ未来」で、文化的、技術的の2つの面から未来の生活とくるまの関係を考えるというもの。それと晴海でのモーターショーはこれが最後で次回からは幕張の新設会場というせいもあって

連日大変な賑わい。とくにテーマが「走る喜び」といかにも若者好みで若い人達の入場が圧倒的で週末は閉場時間を大巾に延長する有様。入場者総数130万とこれまでの最高を記録しました。

イワタボルトは華々しい車のかげで縁の下の力持的存在ですが、今回も部品館に出品しました。主な展示内容は次の通り。

①サーマガードシステム：耐熱性600°、防錆性2,000時間という表面処理技術の公開実演

②リードスクリュー：回転方向の力を直線方向の力に変え、今後サイドミラー、サンルーフシートなどに需要が期待されるもので、これを転造による送りねじの加工を実演

③ねじっ子：タテ99cm, ヨコ123cm, タカサ104cmというきわめてコンパクトなねじ締自動供給機で、定価も4万4,000円と手頃。このねじっ子の実演

④この他に、樹脂材料向きの専用タッピンねじ、



☆「走る喜び」は若者にぴったりのテーマ。続々と会場に集まるのは大半が車好きの若者たち。

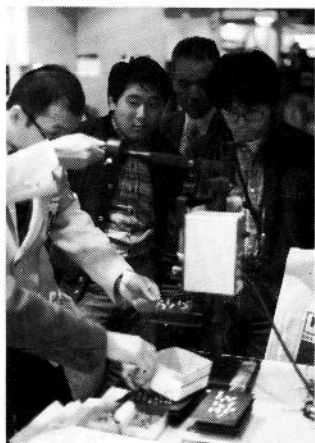


☆イワタボルトの展示コマは連日見学者で賑わう。



☆肩越しにのぞきこむとやがて前の人をかきわけてじっと見つめる。





☆自動締付けの実演では何時も人だかり。長い間じっと好奇の眼を注ぐ人も。



☆見ているばかりではつまらない。やがて自分で手にとってやってみる。

苳板鋼板用タッピンねじバーリングスクリュー、鋼板に下穴なしで締結できるピアスビス、いじり防止のITRスクリュー等々、イワタボルトの独自の製品の数々の展示とそれらの締付実演。

今年からブースのディスプレイも少し変えて



☆係員の説明に一言ものがさじと聞きいる。

黄色と黒の色彩を効果的にアレンジしたこともあって、連日訪れる人は引きもきらずの状態。こうしたショーでは車の派手さ華かさの雰囲気の中で、ねじや部品関係は何ととっても地味で人目につかないのですが、イワタボルトのブースは写真で御覧のように次から次へと足を止める人で一杯。ねじをひとつひとつ取上げて、ためつすがめつ見つめまわす人、何かのヒントを得ようとするかのように見つめては、首をかしげたりひとりであなづく人、立合の社員をつかまえては製品の説明を求める人、現場の締付けの苦労話を訴えては次から次へと質問をしかける人、締付けの実演を人の肩越しにじっと見つめてはやがて自分でもやらしてくれという人。……こうした様々な人の群れの中にと、現場ではねじの締付けや製品の組立てに頭を悩ま



☆「私にも試させて」と女性が飛び入り。なるほど、と納得してうなづく。

す例がいかに多いかが痛感させられました。何しろ大変な混雑で、十分な説明も手がまわらずの状態でした。本社に常設の展示場としてSOFIセンターがあるのでどうぞ、という、是非一度訪ねてじっくり見学させて欲しいという人も、ひとりやふたりじゃありませんでした。またこうした会場で立合う私たちもずい分勉強になり、大変有意義な出品でした。(SOFI課岸田 勇)



☆やがて質問が。現場の苦労話をまじえて質問も真剣で係員の応答も身が入る。

# 4

## 第17回インターネブコン・ジャパン エレクトロニクスの祭典

### 次世代のエレクトロニクス技術を展示 イワタボルトのSOFIシステムに内外の関心

東京モーターショーが「くるまの祭典」だとすると2ヵ月後に開かれたインターネブコンショーは、「エレクトロニクスの祭典」。第17回インターネブコン・ジャパン/セミコンダクター'88は、1月20日から23日まで、同じ東京・晴海の東京国際貿易センター新館で開かれ、イワタボルトも例年のように出品しました。今年は、新年早々1ドル120円の円高で始まり、この先日本経済はどうなるのかと懸念される中で、年明け最初の展示会として開かれたインターネブコンショーです。元々電子業界を中心とした展示会ですが、ここ数年の世界的な景気停滞、円高不況、他業種からの参入、といった環境変化に伴い、装置・材料・生産施設に対するニーズも大きく変わりつつあり、業界もきびしい変革期を迎えているとされます。この中でコンピュータ制御の製造CIMが各電子メーカーが重要テーマとして実現を目指しており、これが今度のショーでどう追及されているかに各方面から関心を持

たれているとされました。出品は何れも電子産業のトップをいく国際的企業や関連の企業ばかり。このショーの特徴は、内容が内容だけに来場者の殆んどが技術者なことでその故か会場の雰囲気も張りつめた緊張感が漂っていました。

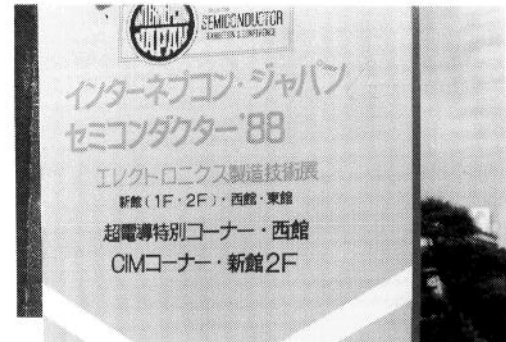
このショーに出品したイワタボルトは、展示の内容と狙いを、一つは栃木工場と埼玉工場、両工場の最新鋭設備による精密圧造、今一つを、SOFI=最適締結システムによりハードのみでなくソフトも含めたトータルコストの低減によって需要家に利益を提供できる商品、以上の2つにおきました。

具体的な展示内容と特徴は次の通りです。

#### ①リードスクリュウ

特色として、転造によりコストが安い、送りスペースがコンパクトになる、精度が向上する、送りがスピードアップする、部品点数の削減によりコストが安い。

#### ②精密樹脂用タッピンねじ



☆エレクトロニクスの祭典、インターネブコンショーいよいよ開幕。



☆イワタボルトのコーナーには人の群れ。質問も応答も真剣そのもの。

特色として、締込スピードが早くJIS品と比べ半分になる、大きな引援力で強い締結がえられる、締付時のボス割れがない、繰り返し使用できる、締付トルクと破断トルクとの差が大きく安定した締結が可能になる。

#### ③サーマガードコーティングシステム



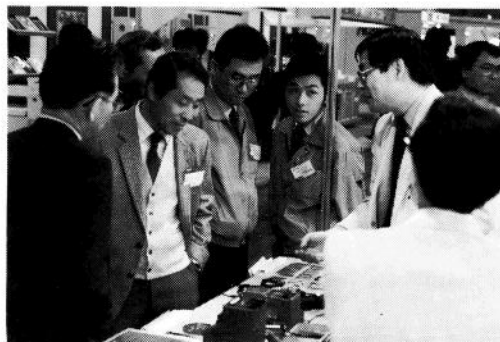
☆日頃問題や疑問を抱えてここでヒントを得て帰る人も少なくない。その姿にはうたれる。

特色として、防錆性能が高く塩水噴霧で1,000時間以上になる、耐熱防錆性が高くベースコートで500℃に耐える、通電性に優れている、電蝕性に優れているなど。

#### ④「ねじっ子」=ねじ締め自動供給機の決定版

特色として、ねじ締め作業がスピードアップされる（従来の方式に比べ1/2）、コンパクトでスペースをとらない、操作が簡単であるなど。

今回のインターネットコンショーを通じて、とくに目についたのは、海外からの見学者が多い中で東南アジア、とくにNICS地域からと覚しき人たち、中でも台湾からの見学者が多かったことです。その点、世界の中の日本、技術先進国としての日本の地位を痛感させられました。それだけにNICS地域からの見学者の日本から



☆ここはどうだ、そこはどうだと質問もきびしい。どう答えるかなと好奇の顔も。

多くを学び取り、更にそれを追いつくという気力というか気迫のようなものが感じられました。質問もきわめて熱心で至る所で立合者との間で質問応答する姿が見うけられました。

これはイワタボルトの展示品に対する態度にも表われ、製品を手にとって何やらメモしたり細かい質問をしたりで、ことにねじ締め自動供給機の「ねじっ子」は関心の的で、自分で試してみるだけでなく、中には現金即決で国に持って帰りたいというお客さんも現われるなどの熱心さには、こちらもたじたじでした。

(SOFI課岸田 勇)

## 職制と組織を変更

イワタボルトでは1月21日付で次のように職制と組織変更を行いました。

### 1. 職制変更

次長・岸田 勇(本社SOFI課)、営業部長・安藤吉美(群馬営業所)、同・川合 勝(浜松営業所)、同・南康次郎(名古屋営業所)、同・江口征悟(仙台営業所)、課長・宇井俊勝(本社経理課)、係長・広瀬信一(山形出張所)、主任・佐藤 隆(藤沢営業所)、同・瀬川純男(名古屋営業所)、同・松本幸博(福岡出張所)、主任補佐・鹿山 晃(千葉出張所)、同・加藤雄大(名古屋営業所)、同・山口幸夫(宇都宮出張所)、班長・増淵晃(栃木工場)、同・船越武(同)、ゼネラルマネジャー・内藤安治(シンガポール支店)、エンジニアリングマネジャー・和久田真(同)、副社長・山下 淳(IWATA BOLT USA INC)

営業部長・小山高視(同)

### 2. 組織変更

千葉分室を千葉出張所に、一関分室を一関出張所に格上げ、本社輸出課(Export Dept.)を海外課(Overseas Dept.)に変更。

また土浦出張所の住所表示は筑波学園都市関係4ヵ町村の合併で、305茨城県つくば市東新井28-4 荒井マンションⅡに変更されました。

なおシンガポール支店は2月15日より次のように移転しました。

新住所 25 Delta Road # 01-02, Selclene House, Singapore 0316

電話 2730979 FAX 2730978

## 5

## 昭和63年賀詞交歓会

国際化時代を迎え  
先を読んだ対応が必要 —岩田社長が強調

経済講演会、研究発表など  
多彩なプログラム



に本社や本社機能をすべて移す事例も増えており、地域の実情にあわせた柔軟な戦略をとる動きが強まっていることについて触れると共に、こうした動きの背景には、世界的規模で需給ギャップが縮少しつつある点を指摘し、世界的な規模での構造転換が進みつつあることが日本の産業界の構造転換の円滑化を促進しつつあると述べました。そして、こうした関係は今後の内需主導下の経済においても、海外生産の増大やNICS製品の輸入増加を通じて強まりこそすれ弱まることはないし、この意味で日本の産業界は今まさに「グローバル元年」を迎えた、と結んで多大の感銘を与えました。

つづいて、岩田聖隆本部長は統計に基いて日本のねじ輸入の現状を分析的に解説(別項)、更に埼玉工場の生産技術担当の須藤滋が「パソコンによる試験データの解析」と題して、パソコンを利用して各種試験データの解析を試みている実状を紹介しました。

イワタボルトの昭和63年賀詞交歓会は、1月29日午後4時より、協力工場、取引先その他関係者多数の御参集を得て、東京五反田の本社で開かれました。これより先、2時30分より5階ホールで恒例の経済講演会が開かれ、今年三菱銀行産業調査部長内野昌三氏が「本年の経済展望について」と題して景気や経済の見通しを述べられました。この中で内野氏は、円高のメリットが次第に波及してきたことと、政府の内

需拡大政策が効を奏したことが重なって、産業界は上昇のトレンドを強め、今年の経済成長率は政府が3.8%、三菱は3.9%を予想していること、鉄鋼も住宅や建設需要の活発化で息を吹き返し、自動車も国内販売が輸出の不振を補って好調なこと、米国も色々問題を抱えながらもやはり選挙の年ということもあって意外と落ちついていること、他方今年は企業の海外シフトが本格化しそのスピードも加速化しそうで、海外



☆三菱銀行内野氏の経済講演会。変動する経済や景気の見通しに傾聴氏。



☆生産技術担当の須藤滋の研究発表。パソコンによる試験データの解析を報告。



☆宴たけなわ。至る所歓談がくりひろげられる。

経済講演会と報告が終わった後6階講堂において関係者二百数十名出席する中で、岩田本部長の司会で賀詞交歓会が催されました。挨拶に立った岩田社長は、「円高でねじ輸出が大巾にダウンしたもののねじ生産全体では微増となったことは業界の努力の賜物」と述べると共にイワタボルトは米国で現地企業を買収して新全社を設立すると共にシンガポールに支店を設けて国際化へ一歩を進めたが、ユーザー業界の要求はきびしい。住宅、電子機器など大巾な伸びが期待されるが世界的にみて日本にとって不利な点も著しくなっている。それは税金、住宅、土地、工賃が高くなっていることで、シンガポールやマレーシアは日本の5分の1から6分の1。タイはさらに安い。そうした意味でユーザー業界の国際的シフトもますます激しくなっている。ねじも先を読んで対応していかななくてはならな



☆日頃の忙しさも会場ではっと。お互い顔見知りも多く話の花が咲く。

い。そういう時代を迎えている、と述べました。ついで荒川資材係長から協力工場に対する要請として、ユーザーから30%コストダウンを求められているが、これはきわめて厳しい。これを積極的に乗り越えていくためには、品質の点で顧客の満足度を高める、自社で作ったものの中で品質をつくりこんでいくのではなく、立上りの前に製品を保証する、4半期毎に不良を集計して品質改善計画を実施していく、などの点を訴えました。

次に来賓を代表して、三菱銀行常務取締役・情報開発本部長の浦部準氏より御挨拶があった後、日本ねじ工業協会岩本精三会長の力強い音頭の乾杯で宴に入りました。至る所杯をあげ歓談を重ね宴も酣を迎える中で、お待ちかね福引の抽せん会。豪華な商品をめぐって歓声や拍手



☆岩田社長は、先を読んで対応する時代と挨拶。



☆荒川資材係長からは参会者に一段の御協力をと要請。

の渦まく中で会場の空気も一段と高揚。日本ねじ工業協会清水専務理事の発声で中メめし、午後6時過ぎ交歓会も盛大に幕を閉じました。

## 倍増したねじ輸入

圧倒的に多いNICSの標準品  
米国からは高価な特殊品

☆本文は1月29日の賀詞交歓会で岩田本部長  
が行った報告に加筆補正したものです☆

急速な円高でこれまでの輸出中心の日本の産業構造が急速に変わりつつありますが、輸入品も目に見えて増えています。とくに韓国・台湾・香港などNICS（新興工業国家・地域）からの輸入が目立っていることは御承知の通りです。それらの製品はこれら地域で独自に作っているものだけでなく、日本などの進出企業が或いは単独で或いは現地企業との合弁で作ったものが日本へ逆流する例も増えています。東京税関がまとめた全国通関統計によると、昨年一年間のNICSから輸入台数を前年と比べると、カラーテレビが16倍、VTRが9倍、扇風機が2倍余となっていてそのすさまじい増加ぶりには改め

て驚ろかされます。

ではねじではどうか。表1によると昨年のねじの輸入量は7,100トン。この数字は日本のねじの消費量約150万トンからすると0.5%たらず、円高で急速に減少したとはいえ21万トンもの実績をあげる（昨年）輸出と比べても3%余程度で、大した意味も持っていないと思われるかも知れません。果してそうか。ねじの輸入は短期間に急速に増えており、前年に比べて約2倍、2年前に比べると3倍余に増えております。

その輸入先はどこか。これを地域別にみたら表2です。7,100トンのうち76%がアジア各地域からの輸入であり、アジアからの輸入の実に90%が韓国と台湾で占めています。NICSの中心をなすこの2地域からの輸入が圧倒的に多いのです。アジアについて多いのは欧州からで18%、米国からの輸入は5%にすぎません。

これは輸入量でみたものですが、輸入額で見るとどうなるか。表2によると、輸入額68億円のうち、アジア製品の占める割合は僅かに15%にしかならず、米国製品が全体の56%をしめています。つまり、輸入量で76%もしめて圧倒的に多いアジア製品が輸入額では15%程度であるのに対し、輸入量では5%の米国製品が輸入額では半ば以上の56%をしめているわけです。

表1 日本のねじ輸入

年次	重量(トン)(%)	金額(百万円)(%)
1985年	2,148.6(100.0)	7,019.6(100.0)
1986年	3,679.4(171.2)	6,432.7(91.6)
1987年	7,131.6(331.9)	6,819.2(97.1)

ここから、およその見当がつくように、アジアからの製品は単価が安く米国からの製品は単価がきわめて高くて、文字通り対照的です。各地域の輸入単価（トン当）を表2に示しましたが、その点がよく分ります。アジアからの製品はトン当り18万円なのに対して、米国からの製品は実に1,000万円をこえています。アジア製品の約60倍です。欧州からの製品はトン当152万円ですから米国製品の7分の1程度ですが、それでもアジア製品と比べると9倍近く高くなっています。

以上から推察すると、日本のねじ輸入は、アジアからの輸入は単価のごく安い標準品が殆んどを占め、米国や欧州からの輸入は、標準品以外の特殊品が大部分であることが分ります。とくに米国からの輸入は、形状的にも材質的にも特殊なもの、独自に開発されたもの、特許品、更には米国との技術提携や輸入などによる組立

表2 地域別にみた1987年のねじ輸入

	重量 (トン)	%	%	金額 (百万円)	%	%	トン当単価 (万円)
合計	7,131.6	(100.0)		6,819.2	(100.0)		95.6
アジア	5,440.2	(76.3)	(100.0)	998.4	(14.6)	(100.0)	18.4
韓国	3,141.5		(57.7)	432.6		(43.3)	13.8
台湾	1,703.9		(31.3)	448.0		(44.9)	26.3
中国	486.1		( 8.9)	53.4		( 5.3)	11.0
其他	108.6		( 2.0)	64.4		( 6.5)	59.3
北米	371.6	( 5.2)		3,818.5	(56.0)		1,027.5
欧州	1,313.0	(18.4)		1,996.5	(29.3)		152.1
他	6.7	(0.09)		5.9	(0.08)		87.2

製品の指定部品と思われま。例えば、航空機の組立や補修用の部品は指定部品に当り、それだけ単価がきわめて高いことになります。

こうした傾向は今に始まったものではありませんが、円高が進む中で今後とも強まるものと思われま。そして日本のねじ業界に大きな影響を与えるのは単価の安いアジア製品の流入です。今の所、安かろう悪かろうで品質精度の点では問題が多いし、ましてや急速に広がりを見せる自動組立の分野、デフェクト・ゼロを目指す分野に入りこむには問題が多すぎると思われま。然しどの分野でも技術の進歩と広がり急速なのが世界の潮流ですから、このねじ輸

入の動きは充分関心をもって然るべしと思われま。

つい数年前までは日本はねじ輸出の大国として米国を始め世界の市場を席捲し、とくに米国市場では圧倒的な比重を占めていましたが、円高以来情勢は一変。ねじ輸出は最盛期の60%程度に陥り更に減少をつづけています。これほどの業種分野でもいえることですが、代って輸入が次第に増加。ねじの貿易構造も急速に変わる兆しを見せています。これは勿論急激な円高によ

表3 1987年品種別にみたねじ輸入

	重量 (トン)	%	金額 (百万円)	%	トン当単価 (万円)	アジア比率 (%)
合計	7,131.6		6,819.2		95.6	
内アジア	5,440.2	(76.3)	998.8	(14.6)	18.4	19.2
ボルト	1,142.5		1,463.9		128.1	
内アジア	877.6	(76.8)	150.0	(10.2)	17.1	13.3
ナット	2,577.2		2,260.3		87.7	
内アジア	1,569.3	(60.9)	360.1	(15.9)	22.9	26.2
組込品	2,105.2		373.1		17.2	
内アジア	2,035.7	(96.7)	235.3	(63.1)	11.6	65.2
ねじ	420.9		1,069.7		254.2	
内アジア	228.3	(54.2)	110.3	(10.3)	48.3	19.0
座金	467.5		553.9		118.5	
内アジア	403.0	(86.2)	60.6	(10.9)	15.0	12.7
リベット他	418.3		1,098.4		262.6	
内アジア	326.3	(48.0)	820.6	( 7.5)	25.1	9.6

る変化ですが、それ以前にNICSの進出で日本のねじ輸出が伸び悩んでいたことも忘れることはできません。

# 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** ☎東京 03 (493)0211 (大代表)  
**五反田事業所** ☎東京 03 (493)0221 (代表)  
**本社資材課** ☎東京 03 (493)0251 (代表)  
 ファクシミリ03(493)0217  
 〒141 東京都品川区西五反田5丁目3番4号  
**川崎支社** ☎川崎 044(522)4101 (代表)  
 〒210 川崎市幸区南幸町2丁目72番1号  
**浜松営業所** ☎浜松 0534(54)5381 (代表)  
 〒430 静岡県浜松市寺島町492番地  
**多摩営業所** ☎東京 0425(41)5534 (代表)  
 〒196 東京都昭島市郷地町2-38-3  
**藤沢営業所** ☎藤沢 0466(44)1277 (代表)  
 〒252 神奈川県藤沢市湘南台1-21-5  
**草加営業所** ☎草加 0489(42)1131 (代表)  
 〒340 埼玉県草加市花栗町1-32-43  
**埼玉営業所** ☎鴻巣 0485(91)2212 (代表)  
 〒364 埼玉県北本市中丸4-72番地  
**富士営業所** ☎吉原 0545(71)3588 (代表)  
 〒419-02 静岡県富士市厚原367-7  
**川越出張所** ☎川越 0492(63)6800 (代表)  
 〒364 埼玉県川越市大字下赤坂619  
**名古屋営業所** ☎名古屋 052(502)7761 (代表)  
 〒452 名古屋市西区野南町78番地  
**横須賀出張所** ☎横須賀 0468(23)2724 (代表)  
 〒237 神奈川県横須賀市長浦町1-2  
**仙台営業所** ☎仙台 022(384)0265 (代表)  
 〒981-12 宮城県名取市増田6-3-46

**大阪出張所** ☎大阪 06 (788)1466 (代表)  
 〒577 東大阪市新喜多111-2  
**厚木営業所** ☎厚木 0462(41)7021 (代表)  
 〒243 神奈川県厚木市下荻野518  
**宇都宮出張所** ☎宇都宮 0286(65)4661 (代表)  
 〒320 栃木県宇都宮市黒沢町榎田372-13  
**群馬営業所** ☎高崎 0273(62)1041 (代表)  
 〒370 群馬県高崎市中尾町491番地  
**福島出張所** ☎福島 0249(33)6609 (代表)  
 〒963 福島県郡山市富田町字町田61-1  
**太田出張所** ☎太田 0276(46)1796 (代表)  
 〒373 太田市小舞木町488-2  
**福岡出張所** ☎福岡 09302(3)9444 (代表)  
 〒824 福岡県行橋市大字長木字帽子形372-1  
**土浦出張所** ☎土浦 0298(55)0764 (代表)  
 〒305 茨城県つくば市東新井28-4 新井マンションII  
**山形出張所** ☎山形 0236(81)1170 (代表)  
 〒990 山形県山形市桜町3-8-8  
**一関出張所** ☎一関 0191(26)4611 (代表)  
 〒021 岩手県一関市山目字三反田165-1  
**千葉出張所** ☎木更津 0438(98)2852 (代表)  
 〒292 千葉県木更津市東太田3-9  
**埼玉工場** ☎草加 0489(95)1331 (代表)  
 〒340 埼玉県八潮市木曾根1139番地  
**栃木工場** ☎塩谷 02874(5)1051 (代表)  
 〒329-23 栃木県塩谷町田所八汐1401-6  
**シンガポール支店** ☎シンガポール 2730979  
 25 Delta Road #01-02, SelcIene House, Singapore 0316  
**IWATA BOLT USA INC.** ☎213(537)6500  
 20600 Belshaw Ave. Carson, California 90746, USA

【18】

## 岩田ボールド工業株式会社