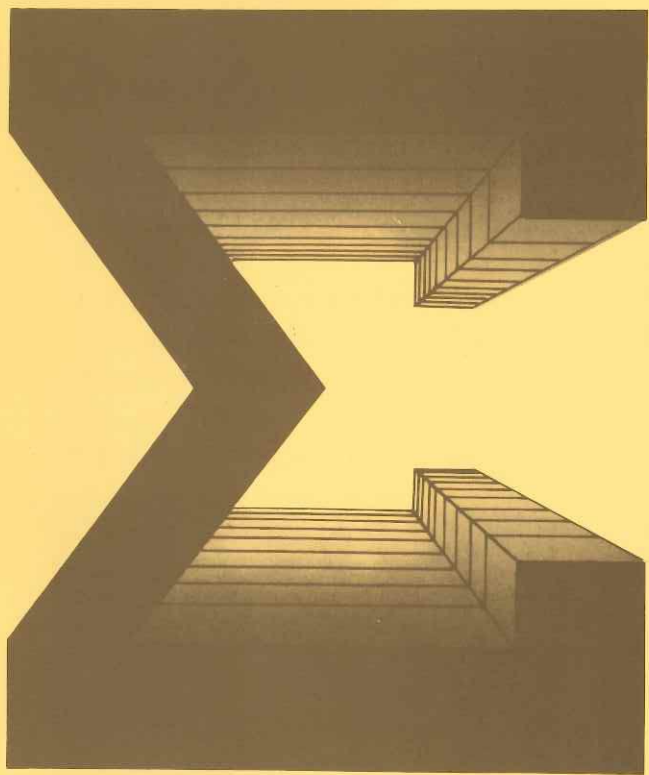


需要家のためのI.B.ニュース

シグマ



【IB】イワタボルト

1990. 2

NO. 54

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)でものをみ、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。

- シンガポール工場建設で地鎮祭…………… 1
「シンガポール人によるシンガポール人のための工場を」
と社長が抱負
- インターネット・ジャパン'90にイワタボルト出品…………… 4
☆1989年のねじ総出荷は1兆円前後…………… 5
- 米アトランタでサウザンステイツ・ファスナーショー…………… 6
イワタボルトUSAが出品
- 国際ファスナー展を観る…………… 7
世界のねじ機械一堂に、ナショナルのフォーマックスに注目
- 年頭集会で昇格・昇任を発表…………… 9
- 優良社員の父兄を大相撲初場所に招待…………… 10
- 新年賀詞交歓会で「90年代を堂々と」
——社長協力を要請…………… 11
- ☆ロサンゼルスとシンガポールでクリスマスパーティー…………… 13

シンガポール工場建設で地鎮祭

「シンガポール人によるシンガポール人のための工場を」
と社長が抱負

Singapore Factory Under Construction

イワタボルトはシンガポールに支店を開設して以来、アセアン地域への展開を検討してまいりましたが、まずシンガポールに生産拠点を設けることになり、着々と準備を進めてきました。そのため、同地に現地法人の Iwata Bolt (Singapore) Pte Ltd. を設立、それを通じてジュロン都市公団 (JTC) の工業団地内、2,000坪の敷地に建坪1,000坪の工場建設に着工。青々



☆銅羅の音も賑々しくユーモラスなライオンダンスで幕をあける

と晴れ上がった12月19日(火)、午前11時よりその地鎮祭が起工式を兼ねて同地で行われました。当日は本社から岩田勇吉社長、岩田聖隆副社長、岩田雅隆栃木工場長とシンガポール支店関係者が、また現地からは工場建設に当たった青木建設やコンサルタント、各専門業者など双方合わせて50余名が出席しました。

まず、賑々しい銅羅の響きとライオンダンス



☆日本なら定めし神主のお出ましたが、ここでは黄色の法衣をまとった僧侶が登場



☆僧侶が重々しく経をあげお線香を焚いて式は進行する

に迎えられて入場した岩田社長は次のように挨拶、これをシンガポール支店の Miss Soh が英語(別項)に通訳しました。

「皆さま、本日はご多忙にもかかわらず、イワタボルト・シンガポール工場起工式にご出席を賜わり誠に有難うございます。Iwata Bolt Singapore Pte. Ltd. を代表して一言御挨拶をさせていただきます。

まず、本日の起工式に当り、並々ならぬ御協力をいただいたシンガポール政府、JTC (Jurong Town Corporation) の皆様に感謝を申し上げます。

イワタボルトは今年1989年を以て創業40周年を迎えました。この間、日本を中心に事業の拡大を図ってまいりましたが、国際化の時代を迎え、海外進出を検討して参りました。その結果、



☆岩田社長がシンガポール工場建設の意図を簡潔にスピーチ。ミス・ソーが英語で通訳



☆「シンガポール人によるシンガポール人のための工場を」と格調高く……



☆鍬入れ式で社長を挟み副社長、工場長も思いを込めて、ひと鍬ひと鍬

IWATA BOLT
GROUND BREAKING CEREMONY
SPEECH BY THE PRESIDENT OF IWATA BOLT

Ladies and Gentlemen

Thank you for your presence on this occasion, the ground breaking ceremony of Iwata Bolt (Singapore) Pte Ltd.

It is with great pleasure to have the opportunity to deliver the speech. This year is the 40th anniversary for Iwata Bolt. Iwata Bolt had previously expanded only in domestic. Presently we decide to branch out internationally. Therefore we intended to set up factory in South East Asia and have chosen Singapore because of her political certainty, good infrastructure and favourable economy growth.

Iwata Bolt has therefore set up this subsidiary namely Iwata Bolt (Singapore) Pte Ltd. I am glad to commemorate this occasion. The factory here will have production to cover the market for South East Asia.

In conclusion I request Aoki Corporation, the architects and subcontractors to ensure success for Iwata Bolt (Singapore) Pte Ltd. by giving us your support in developing this factory.

Thank you.

経済発展のめざましい、東南アジアの中核で政治・経済の安定したシンガポールへの進出を決定し、本日起工式を迎えましたことは非常に大きな喜びでございます。

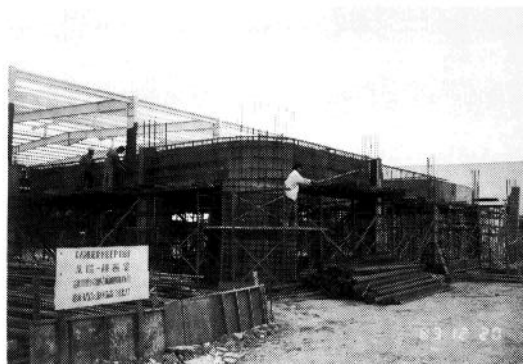
本日ここに御出席賜りました青木建設他、コンサルタント、各種専門業者の皆様のを借りて、イワタボルトの東南アジアの生産拠点となるシンガポール工場の建設が、無事故・無災害で無事完成することを祈りまして、ご挨拶を終らせて頂きます。」

最後について一言と、岩田社長は、「この工場はシンガポール人による、シンガポール人のための、シンガポール人の工場であり、この殿堂に黄金のねじ締める人たるよう切にお祈りしたい」と述べました。

終って黄色の法衣をまとった3人の僧侶によ



☆行事は滞りなく終了、ここで一同杯を高らかにあげて「おめでとう」



☆工事中の新工場、2,000坪の土地に建坪1,000坪の工場が着々と



☆地鎮祭が終わって約1ヶ月、雨も降らず青天続きで工事はすべて順調

る礼拝。お線香を焚いての礼拝はさすが仏教圏、日本ならさしづめ、神主による御祓いと玉串奉奠という所か、一同の礼拝が終わって地鎮祭の鍬入れで無事に式は終了。

このシンガポール工場は、タッピンねじを中心に各種の冷間圧造部品を生産しますが、最新鋭の設備を導入して無人化の早期実現を狙いとしております。とかくアセアンへの進出という低賃金と結びつけられがちですが、シンガポール工場は最新の技術を利用して、いかに精密な部品を人手をかけないで安定供給するかを目標に掲げております。

(栃木工場長・岩田雅隆)



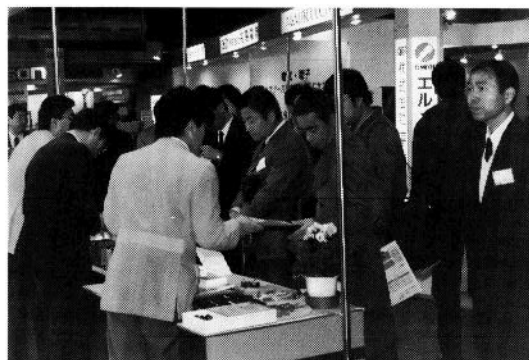
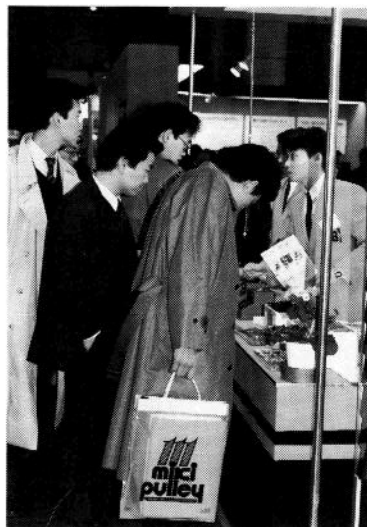
☆今年半ばにはシンガポール工場は完成の予定で、ここがアセアン展開の拠点になる

いま、新時代へ、先端技術の祭典!!
**INTERNEPCON
JAPAN'90**

21世紀へ先端技術の祭典
インターネプコン・ジャパン'90

イワタボルトは
サーマガードなど出品

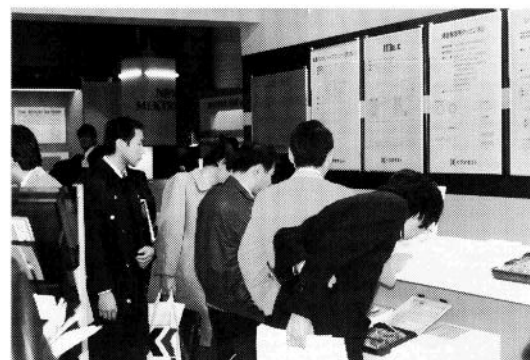
IWATA BOLT displayed
at Internepcon Japan '90



☆花の咲く先端技術もそれを地味に支えるねじ
があってこそ……

毎年、その年のエレクトロニクス関係先端技術の動向を占うかのように、イベントの口火を切る「インターネプコン・ジャパン」は、今年も1月24日(火)より27日(土)まで4日間にわたり、東京晴海見本市会場で開かれましたが、試験専門のエレクトロテスト・ジャパン、ICと回路設計のADEEジャパン、レーザー機器の国際レーザー/アプリケーションとの同時開催でエレクトロニクスの製造技術展として質量共にトップを切るものとして注目されています。今年も8会場を使用するなど出展規模もこれまでの最大となり、出展社数内外合わせて800社、入場者数も10万5,000名と記録的な展示会となりました。

イワタボルトは、新館1階の展示コーナーに・防錆力1,000時間以上の「サーマガードコー



☆こんなもの初めてだな、どうやって作るんだろう、とのぞきこむ

ティング」

- ・新製品「精密樹脂用タッピンねじ」
- ・新製品「薄板用パーリングスクリュー」
- ・新製品「防水・防振用ボルト・ナット」
- ・VA「冷間圧造による実例」
- ・実演 安価で手締めより4倍早い「NEJICCO」の展示と実演を行いました。

毎年、このショーに出展していると、いろんなことに出くわします。よくあるのが、何気なく通りすごそうとして、ふいと見て、おやというような顔をする。そしてしばらく、じっと立ちどまって、ためつすがみつ……。中には展示の品物と私たち係員の顔をじっと見比べて首をかしげたり。どうも、エレクトロニクスの先端技術とねじとがどう結びつくのか、とっさには測りかねるということもあるようです。惹かれ



☆「見て、触れて、試して」とソフィ・スピリットそのまま

て精密な部品を見て廻り係員の説明を聞くうちに、大きくうなづいて…。とにかくどんなに中味が高度で機能が先端的であろうと、組立てや締付けのある所ねじありということが、このようなショーに立ち合っていると痛感させられます。しかもそのねじがますます微少化し精密化していく背景もよく分るような気がします。

とにかく、このインターネブコンショーの中では、イワタボルトは異色の存在です。

(SOFI 課 次長・岸田 勇)



1989年のねじの総出荷は

1兆円前後か

'89 Fastener Turnout
amounts to \$ 70 billion

1986年12月から始まった景気上昇はこの3月で40ヵ月目に入り、戦後2番目といわれた岩戸景気(1958年7月～1961年12月)の42ヵ月を抜くのは確実。戦後最長のいざなぎ景気(1965年11月～1970年7月)の57ヵ月間も抜きそうだという見方が専らです。一般的にはその気配濃厚ですが、ただどんな業種でも同じように上昇の恩恵をうけているかという問題で、いろいろと濃淡の違いがあるようです。

所で、今年のねじの生産はどの位だったか。これは政府からもどこからも発表されておりませんが、丁度2ヵ月程前に一昨年(1988年)の統計速報が通産省から発表されておりますので、それを手がかりに昨年の推定をし、更に今年の子測を試みてみました。それによると、一昨年のねじ産業の4名以上事業所3,152工場の総出荷高は9,027億円(従業員数47,775名)で前年(1987年)より7.4%増えて

います。4名以上事業所はこれ迄の実績では全体の事業所数の45%に当りますが、出荷高では約96%をしめますので、それで推定すると、3名以下も含む全事業所の出荷高は一昨年は約9,400億円となります。では昨年はどうか。

もし出荷の伸びが前々年並みの7.4%とすると総出荷は約1兆1,000億円。通産省が1月末に発表した1989年の鉱工業生産指数では前年比5.9%上昇となっているので、これをそのまま適用すると、約9,900億円ということになります。これはもう一年経たないと分りませんが、ねじ産業の総出荷額が1兆円程度になったことはほぼ間違いないようです。

なお、これも含めねじ産業のここ数年の動向について社長室でまとめていますので、改めて発表する予定です。



Fourth Annual
**SOUTHERN STATES
FASTENER SHOW**



米アトランタで
サウザンステイツ・
ファスナーショー

IWATA BOLT USA も出品

IWATA BOLT USA displayed at Southern States Fastener Show

サウザンステイツ・ファスナーショー (Southern States Fastener Show) が11月10日 (金)、最早晩秋の色濃い米ジョージヤ州アトランタ市のラディソン・コンベンションセンターで開かれ、イワタボルトUSAも出品しました。前日まで日本でもすっかりお馴染みの国際ファスナー展 (IFE) が開かれるなど、何ととってもアトランタは工業化の進む南東部諸州の中心都市。この展示会もジョージヤ州を中心とするアラバマ、フロリダ、テネシーなど南東部7州のデストリビューターを対象としたものです。



☆半日ショーで実用本位なので案内も素気ないほどいと簡単なもの

このショーの特徴は、〈シグマNo.51〉で御紹介したウエスタンスティツ・ファスナーショーの南東部地域版といった所で、場所はホテル内の展示場、開催時間も当日の正午12時から夜7時迄の半日限りというコンパクトショー。広大な地域を短時間で集中的に効率的に機動的に、といういかにもアメリカ的な運営です。

出展企業は合わせて140社程度、その中メーカーは60%弱といった所。イワタボルトUSAの出展は、この地区では初めてのことであり、目新しいディスプレイを使用し、栃木工場と埼玉工場の多段打精密部品と特殊形状品を展示した他、工場内の写真を掲示、またビデオによる工場やSOFIセンターの紹介などと、メーカーとしてのイメージを売ることを中心にしました。当日の入場者数は400名程度で決して多いとはいえませんが、こうした「草の根」展示会では問題は量よりも質。われわれの製品に対する興



☆左より小山高視営業部長、デニス・ショー支店長、坂内健介営業担当

味にはかなりの手ごたえが感ぜられましたし、われわれの保有するメトリックに対する知識、情報はこの地区のデストリビューターにも大きくアピールできました。

この地区も日系企業の進出で急速に変わりつつあります。われわれがアトランタに営業所開設当時は200社程度だった日系企業も今では230社をこえるまでになり、これに伴ってイワタボルトUSAのOEMとの繋がりや接触も増えております。また同じデストリビューターにしても、自動車産業の盛んな中部以東地域だけに、その取引規模も大きいのが特徴です。次回の展示会には、何をどうアピールするか、いろいろ考えさせられるサウザンステイツ・ファスナーショーでした。

(イワタボルトUSA デニス・ショー)



The International Fastener
Exposition and Conference

国際ファスナー展

世界のねじ製造機一堂に

関心を呼んだ米ナショナルのフォーマックス

New Technology and Engineering at IFE

国際ファスナー展 (International Fastener Exposition and Conference) は IFE'89 として、11月7日～9日の3日間、米ジョージヤ州アトランタ市のジョージア・ワールドコンgres・センターで開催されました。最新のねじ製造機械や関連工具、試験検査測定機器の総合展示会として隔年に開かれ、すっかり定着した感があります。今度の展示会には米国を始めヨーロッパ、台湾など世界各国から150数社が出品しました。米国のナショナル・マシナリィ、ヨーロッパのサクマ、オメガ、ネドシュロフ、日本の阪村機械、旭大隈、中島田鉄工、大同機械(城東機械)、台湾の春日機械等々、夫々一騎当千のメーカーが最新の先端技術を擁して一堂に会するというのは何と云っても壮観。何れも時代の流れを反映して、省力・省人化、シングル段取り、コンピュータ化をすすめているのが特徴的

です。とくに目についたのが、これ迄この分野では、保守的なのか遅れをとっていたナショナル・マシナリィ社がフォーマックス (FORMAX) なる新しい冷間成形機ラインを出品、実演し、大々的なデモンストレーションを展開していたことです。

この実演は、圧造能力50トン、クイックチェンジの段替え装置フォーマボックス付きの5ダイのフォーマックスFX35Mで行われていましたが、毎分300本で六角フランジ付きボルトブランクと貫通穴のブラインドリベットブランクを成形し、しかもこの2つの部品の段取り替えが10分以内で行われました。つまり、このフォーマックスは、従来1時間から4時間かかっていた工具交換を10分以内にまで短縮している点が最大の特徴となっています。これは、一つはコンピュータ化されたことによって機械要員が

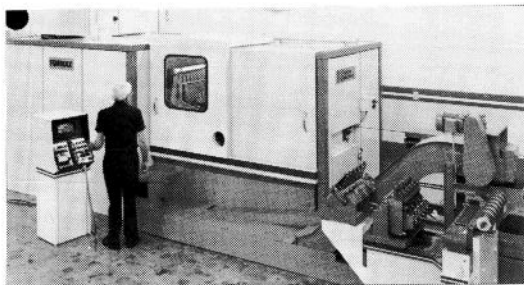


☆ファスナーショーはすっかりアトランタの名物、連日会場はごったがえす

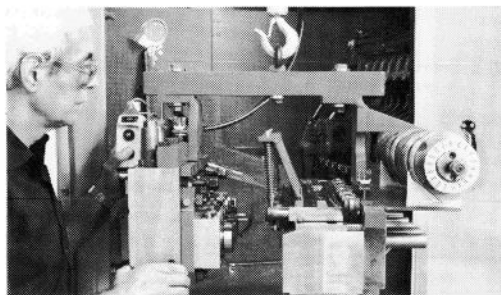
無人化されたこと、ダイ・パンチの芯合せと段取り替えが機械を稼働させたままその外で行えるようにしたことが最大の理由となっています。

ナショナルでは、この会場でもしきりに強調しているのは“it's About time”という言葉でした。これは中々適訳がありませんが、要は、時間について考えるべき時だという意味のようです。つまり、セットアップや調整にかかる時間、ある部品の生産から他の部品の生産と切りかえる時間、保守に必要な時間、収益に貢献する実働生産時間、そしてこれら時間の大幅な削減から効果的利用について回答を与えるのがフォーマックスということなのでしょう。

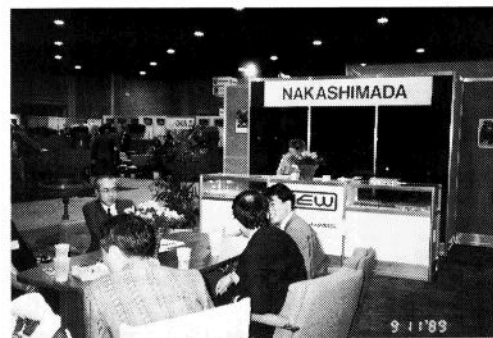
何れにしろ、ナショナル・マシナリィのフォーマックスは、同社がこれ迄になく身をいれてPRにつとめた故もあって、今年のIFE'89の大きな話題の一つだったのは確かです。



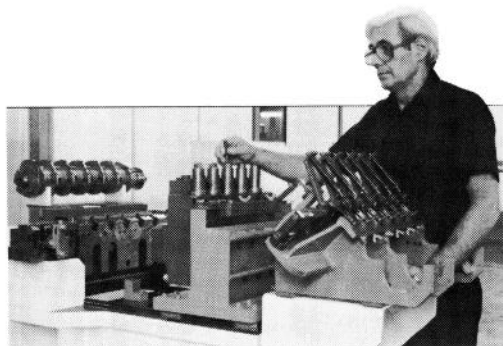
☆ナショナル・マシナリィが21世紀の冷間成形技術と自負するフォーマックス



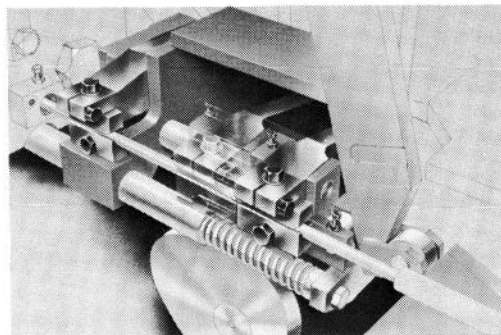
☆フォーマパックはツールすべてを一体化シャフトで取り外す



☆あちこち見て日本からの展示小間でほっと一息



☆フォーマパックはすべてのパンチ、ダイス等をコンパクトにおさめる



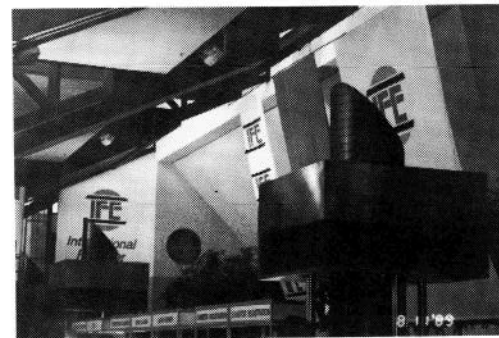
☆精密で正確なカットオフ機構は部品の精度を著しく向上させる

もう一つ目についたことは、ファスナーの品質の保持と向上を狙いとする「ファスナー品質法案」(H.R.3000)が上院に上程されていることもあって、ねじ類の試験・検査機器や選別機などがいろいろ出品されている点でした。品質意識が高まっていることを感じさせられました。

これは、展示会に併行して開かれたコンファ

ランスにも現われていたようです。毎回のことながら、コンファランスに参加する時間もなく終わってしまいましたが、ここでの討議や報告のテーマを見ると、品質保持に関連したものが目につきました。いくつかこれに関するテーマを拾ってみると、「ファスナーサプライヤとユーザーが試験検査で心得るべき点」、「バイヤーの品

質保証への心構え」、「自動組立てで何故ゼロデフェクトが必要か」、「競争社会における品質の意義」、「高速検査システム」等々といった具合です。ことに、日本などからの輸入ファスナーの偽表示問題は、品質保証問題の大きなきっかけとなっただけに今度のコンファランスでも報告や討論が行われた模様で、根の深いことを思わせました。(栃木工場長・岩田雅隆)



年頭集会で

昇格・昇任を発表

Raising Rank and Promotion

平成2年(1990年)年頭集会は、1月13日(土)午後12時45分から東京・五反田の本社6階講堂で開かれました。

まず総務の開会の辞に引きつづき、物故者への黙禱、社歌の斉唱が行われ、岩田社長より景気は3年越しに上昇しているもののユーザーの要求はきびしいし、一致団結、前進をつづけたいとの挨拶の後、人事発令。昇格者18名、昇任者22名、永年勤続者16名の他人事の異動が発表されました。つづいて各統括所長より力強い所信と決意の表明が行われてから表彰式に移り、団体、個人など表彰が行われ記念品が授与されました。表彰が終ると、今年成人式を迎えた男女社員を一人一人紹介、未来を担う若々しい若人たちに対し、一同期待をこめて万雷の拍手。更に中途入社々員の紹介に暖かい歓迎の拍手。最後に、荒川資材課長代理より「'90年度品質向上の御願い」と題して発表が行われた後、岩田副社長の閉会の辞で午後5時、年頭集會を滞りなく終了、一同決意を新たにしました。

同日午後6時より、TOCビル13階「コックドール」で、昇格・昇任・永年勤続者(10年以上)を中心に、社長御夫妻の他副社長、支社長、



工場長、室長、統括所長など出席の上会食懇親会が開かれました。

なお、当日発令された昇任者は次の通りで、昇任日は1月21日付です。

〈昇任〉

(海外課) 松浦 正吾	主任補佐
(厚本営業所) 二宮 敏博	主任補佐
(多摩営業所) 細川 貴慶	主任補佐
(群馬営業所) 茂木三喜雄	主任補佐
(太田出張所) 本田 秀郎	主任補佐
(名古屋営業所) 川口 幹夫	主任補佐



(川崎支社) 畠本 政孝	主任補佐
(仙台営業所) 富樫 幹真	主任補佐
(栃木工場) 斎藤 隆宣	班 長
(栃木工場) 小堀 昭郎	班 長
(埼玉工場) 須藤 滋	主任補佐
(栃木工場) 増淵 晃	主任補佐
(厚本営業所) 益田 住男	主任補佐より主 任
(宇都宮営業所) 山口 幸夫	主任補佐より主 任
(群馬営業所) 日坂 差敏	主任補佐より主 任
(三重分室) 加藤 雄大	主任補佐より主 任
(川越出張所) 後藤 勝義	主 任より係 長
(宇都宮営業所) 山内 耕作	主 任より係 長
(土浦出張所) 落合 浩一	主 任より係 長
(横須賀出張所) 二本木博二	主 任より係 長
(シガポール支店) 内藤 安治	主 任より係 長
(川崎支社) 高橋 邦夫	係 長より課長代理

〈昇任及び職務範囲変更〉

統括所長 大谷 英輔 営業部長とし、海外課兼務とする。

〈事業所格上げ〉 1/21付 福岡出張所を福岡営業所とする。

優良社員の父兄を 大相撲初場所へ招待

Invitation to Grand Sumo Wrestling

イワタボルトでは、全国で営業活動を展開している優良社員の中から、つぎの方々の父兄を1月19日(金)、東京・両国国技館の大相撲初場所に招待、その労をねぎらいました。

清野謙二君(五反田事業所・昭55年入社)の父・

清野 清さん(山形県西村山郡)

川口幹夫君(名古屋営業所・昭56年入社)の父・

川口秋光さん(愛知県稲沢市)

相沢 透君(一関出張所・昭56年入社)の父・

相沢利男さん(宮城県名取市)

小佐井正之君(福岡営業所・昭56年入社)の父・

平尾公輔さん(福岡県築上郡)

何れも本場の大相撲は初めて、その雰囲気と土俵の熱戦に身を乗り出しての観戦。しかもこの日は横綱千代の富士関が34歳にして30度目の優勝をなし遂げるという偉業を眼の辺りにして、



☆清野謙二君と父の清さん



☆小佐井正之君と父の平尾公輔さん



☆川口幹夫君と父の秋光さん



☆相沢 透君と父の利男さん

すっかり感激。

打出後、6時半から父子共々招き四ッ谷のホテルニューオータニのスカイラウンジ17Fの中華バイキングで、岩田社長初め副社長、室長ら

と高層からの夜景を楽しみ中華料理を囲んでの歓談。

清野君らにとっても最高の親孝行の一と時であったようです。

新年賀詞交歓会

「堂々と90年代を
乗り切ろう」

協力300社で決意を表明

Celebrated a
New Year's Festival

イワタボルトの平成2年度賀詞交歓会は1月27日(金)、午後2時30分から協力工場その他関係の方々約300名を御招きして東京五反田の本社で開かれました。

まず、5階会議室で岩田副社長から歓迎挨拶の後、第1部として三菱銀行産業調査部長関野邦夫氏の「本年の経済展望について」のテーマで講演が行われました。この中で関野氏は、設備投資や個人消費が鈍る可能性はあるが、それほど大きく落ちこまないし、米国の景気も3%か2%位に落ちる程度でまずまずの所なので今



☆経済講演会で今年の景気先行き予想を語る関野第一勧銀調査部長

年も前年並みの景気で推移するのではないかと指摘されました。

終って、資材課の折原 譲主任から芦葉美希をアシスタントに「90年度品質向上のお願い」と題する、要旨次のような内容の社員発表が行われました。

——消費者ニーズの多様化に伴いどのユーザーも商品サイクルの短期化、多品種少量生産システムの導入、頻繁な機種切替えが効率的に実施できるように体制の整備に努めており、またクレームゼロを通じ消費者の信頼性を向上させることを至上課題にしている。そのため新製品の立上り期間が短縮され、部品の設計からライン投入までリードタイムが一段と短縮されると共に、ゼロデフエクトを要求している。この要



☆予測が分り易くて精確と例年この講演会の評判は上々

求に対応する能力がわれわれに求められている。そのため、Challenge to the ZDを中心スローガンに今年の活動を進めたい。そこで協力工場は4つの点で御協力戴きたい。第1は新製品管理の充実で、初めから正しく要求品質の把握につとめ、それに見あった製造方法をレイアウトする。第2は変化点管理の充実で、材料・機械・作業方法及び人の、いわゆる4M変更の際の品質確認につとめる。第3は社内自主監査の実施と作業環境のクリーンアップ。第4が協力工場と弊社の品質面でのティアップの推進。以上、今年度の品質向上について資材部門と管理部門からの共同依頼に御協力願いたい。——

以上によって第1部が終了、午後4時から会場を6階の講堂に移して、懇親会に入りました。まず、岩田副社長の開会の辞について岩田社長から別項のように新年の挨拶が行われ、更に



☆資材課折原主任が品質管理について発表、よくまとまっているとの声

荒川資材課長代理からお願いを兼ねた挨拶が行われました。更に来賓を代表して三菱銀行専務取締役浦部 準氏から御挨拶がありましたが、その中で同氏は「最近は何だに伺っても景気がこのままいい状態がつづくのか、何か起るのではないかという。外国の新聞、雑誌も同じようなことをいっている。そして年が明けると債券相場が大幅に下ったり金利が反騰したり円安がつづいたりして、一寸おかしいなという感じをお持ちだろうと思います。そこへ持ってきて内外の政治情勢がいろいろ変わってきておりますが、しかし結局は乗り切っていけるのではないか」として、イワタボルトが品質管理に重点をおいた即納体制をとって来たことを高く評価して今後強い期待を述べられました。

これで一通り挨拶が終って乾杯に移り、日



☆「90年代は団結して堂々と乗り切りましょう」と岩田社長が力強く挨拶

本ねじ工業協会副会長の佐藤義朗氏（㈱サトーラシ社長）の音頭で一同高らかに祝杯をあげました。

模擬店を配した会場は、杯を片手に談笑する人々で溢れて立錫の余地もない。いろいろ問題を抱えながらも、景気もまずまずということで顔色も明るく声も弾んで会場の雰囲気も高揚。やがて名物のお楽み抽選会に入り、当選者の番号が呼びあげられるたびにやんやの拍手と歓声の湧く中を工学院大学学長・東大名誉教授の北郷 薫氏の音頭で中メめ。午後6時、盛大裡に賀詞交歓会は幕を閉じました。



☆挨拶が終って宴に入るとこの会場は身動きもできない位になる

〈岩田社長の御挨拶〉

皆さま、あけましておめでとうございます。本日のイワタボルト賀詞交歓会に御案内状を差し上げました所、皆様方には大変お忙しい所、しかも遠路にもかかわりませず御来賀賜わり誠に有難うございます。

皆様には日頃大変ご協力を頂き厚く御礼申し上げます。皆さまの御協力なしには当社も立ちゆかないこと、改めて申し上げるまでもございませぬ。

今年もますます厳しい情勢の中ではありますが、皆様とイワタボルトのきずなをますます固くし船団を組んで、堂々90年代へと乗り切っていきたいと存じます。何卒、今後ともご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

〈荒川課長代理の御挨拶とお願い〉

明けましておめでとうございます。新年を迎えわれわれ社員一同、仕事に邁進できますのも、日頃の皆様の御協力の賜と深く感謝申し上げます。例年の如く資材課より幾つかお願いを申し上げます。昨年は内需拡大の波に乗り、当社も順調に売上げを伸ばして参りました。ユーザーたる電機関係で多少のカゲリも出て来ておりますが、自動車関係は依然好調がつづいております。ただユーザーの生産拠点が海外に出るケースが多く、本年は更に拍車がかかる状況にあります。当社では、3年前より米国、シンガポールでの営業展開を行っておりますが、如何せん単価の競合が激しく、日本から送っていたのではかなりの開きが出て、苦戦を強いられている状況です。

また国内でも、一段と原価低減の要求は強く、今年もコストダウンの要求がすでに出されております。これらの状況を踏まえて、今年もコストダウンをお願いする次第です。

例年の如くコストダウンをお願いしているわけですから、そう簡単に出来る数字ではありません。そこで今までも実施していたと思いますが、VAがらみで細部にわたり、その部品の機能はどうか、材質はどうか、作業性はどうか、皆様のプロの目で見え戴き、もう一度御検討を戴き、所期の目標を達成したいと思っておりますので、宜しく御協力の程、お願い申し上げます。

ロサンゼルスと シンガポールで

“メリィ・クリスマス” “来年も宜しく”と乾杯

Early Coming “Merry X'mas” in Los Angeles and Singapore

岩田社長の来米を機に、少し時期は早いがと12月9日、ロサンゼルス支店一同が社長を囲んでクリスマスパーティー。1年の間に人数も増え、ますます国際色も豊かになって、日本流に来年もガンバロウと乾杯しました。

岩田社長がシンガポール工場の地鎮祭で来島されたのをうけて、12月21日、シンガポール支店の一同相集ってクリスマス・パーティー。工場の完成も近いし支店の役割も大きくなるぞと、皆も意気盛ん。



☆米国では車のナンバープレートのデザインは自由自在

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 電話03 (493)0211(大代表)
五反田事業所 電話03 (493)0221(代表)

本社資材課 〒141 東京都品川区西五反田5-3-4
本社SOFI課 電話03 (493)0251(代表) FAX.03 (490)2693
本社海外課

埼玉工場 〒340 埼玉県八潮市木曾根1-3-9番地
電話0489(95)1331(代表) FAX.0489(95)1334

栃木工場 〒329-23 栃木県塩谷郡塩谷町大字田所字八汐1601-6
電話0287(45)1051(代表) FAX.0287(45)1053

川崎支社 〒210 神奈川県川崎市幸区南幸町2-72-1
電話044(522)4101(代表) FAX.044(522)4106

浜松営業所 〒430 静岡県浜松市御給町1-7-9-1
電話0534(25)1118(代表) FAX.0534(25)9448

多摩営業所 〒196 東京都昭島市郷地町2-38-3
電話0425(41)5534(代表) FAX.0425(41)6416

藤沢営業所 〒252 神奈川県藤沢市湘南台1-21-5
電話0466(44)1277(代表) FAX.0466(44)8816

草加営業所 〒340 埼玉県草加市花栗1-32-43
電話0489(42)1131(代表) FAX.0489(42)1133

埼玉営業所 〒364 埼玉県北本市中丸4-72番地
電話0485(91)2212(代表) FAX.0485(91)2261

富士営業所 〒419-12 静岡県富士市厚原3-6-7-7
電話0545(71)3588(代表) FAX.0545(71)2538

川越出張所 〒356 埼玉県川越市大字下赤坂6-1-9番地
電話0492(63)6800(代表) FAX.0492(63)6803

名古屋営業所 〒452 名古屋市中区野南町7-8番地
電話052(502)7761(代表) FAX.052(502)7763

横須賀出張所 〒237 神奈川県横須賀市長浦町1-2
電話0468(23)2724(代表) FAX.0468(23)1657

仙台営業所 〒981-12 宮城県名取市増田6-3-46
電話022(384)0265(代表) FAX.022(384)0694

大阪出張所 〒577 東大阪市新喜多1-1-2
電話06(788)1466(代表) FAX.06(788)1467

厚木営業所 〒243 神奈川県厚木市下荻野5-1-8番地
電話0462(41)7021(代表) FAX.0462(41)7023

宇都宮営業所 〒320 栃木県宇都宮市野沢町字桜田372-13
電話0286(65)4661(代表) FAX.0286(65)4662

群馬営業所 〒370 群馬県高崎市中尾町4-9-1番地
電話0273(62)1041(代表) FAX.0273(62)7631

福島出張所 〒963 福島県郡山市川向1-8-8
電話0249(45)9610(代表) FAX.0249(45)9605

太田出張所 〒373 群馬県太田市小舞木町4-8-2
電話0276(46)1796(代表) FAX.0276(46)1764

福岡営業所 〒824 福岡県行橋市長木字帽子形372-1
電話09302(3)9444(代表) FAX.09302(3)9451

土浦出張所 〒305 茨城県つくば市東新井28-4荒井マンションII
電話0298(55)0764(代表) FAX.0298(55)0769

山形出張所 〒990 山形県山形市桜町3-8-34
電話0236(81)1170(代表) FAX.0236(81)1171

千葉出張所 〒292 千葉県木更津市潮見6-10
電話0438(37)3094(代表) FAX.0438(37)3194

一関出張所 〒021 岩手県一関市山目字三反田165-1
電話0191(26)4611(代表) FAX.0191(26)4612

三重分室 〒510 三重県四日市市河原田町藤市921-3
電話0593(47)1941(代表) FAX.0593(47)1867

上田分室 〒386 長野県上田市常入1-5-5
電話0268(26)1295(代表) FAX.0268(26)1259

シンガポール支店

25 DELTA #01-02
SEICLENE HOUSE SINGAPORE 0316
電話273-0979 FAX.273-0978

IWATA BOLT USA INC.

20600 BELSHAW AVENUE CARSON,
CALIFORNIA, 90746. USA
電話213(537)7500 FAX.213(537)7504
TLX.691-410

IWATA BOLT USA INC. アトランタ支店

INTERNATIONAL COMMERCE PARK
3130 MARTIN STREET SUITE 100
EAST POINT, GEORGIA 30344
電話404(762)8404 FAX.404(669)9606

【18】 岩田ボールド工業株式会社