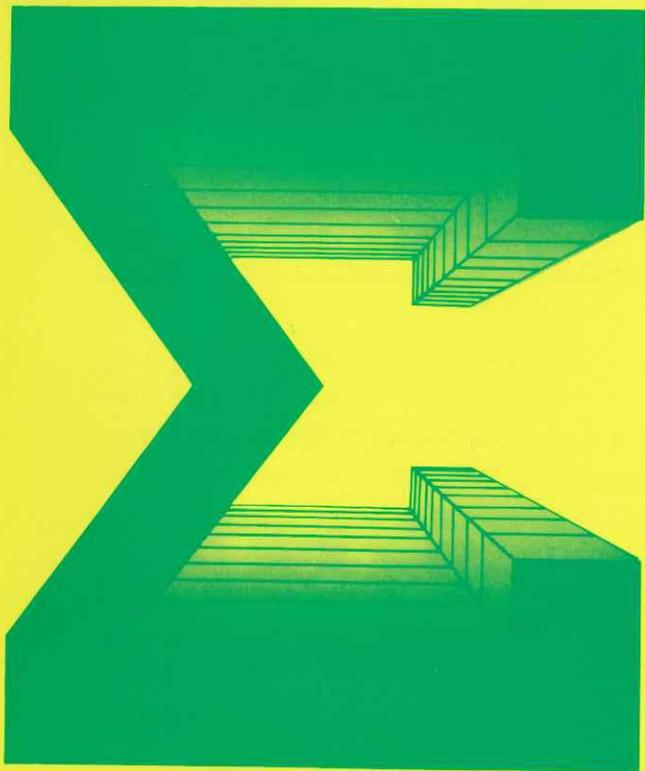


需要家のためのIB.ニュース

シグマ



【IB】イワタボルト

1990. 5

NO.55

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)でのみ、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。

〈オープン〉

ソニーがマレーシアに近代的テレビ工場完成…………… 1
年内にオーディオ含め5工場体制に

米国進出20年日 カシオが現地生産の新工場完成…………… 5
当面はキーボード楽器に集中

アセアンの需要に対応 村田製作所のシンガポール新工場オープン… 8
今後2年間に更に設備増強

〈展示会〉

米アナハイムのウエスタン・ステーツ・ファスナーショー…11
IWATA BOLT USA の出品好評

〈改称・移転〉

土浦出張所がつくば出張所と改称・移転…………… 4

〈入社式〉

入社歓迎に各種の行事……………12



年内にオーディオ含め5工場体制へ

Sony TV Industries (M) Bangi plant opened

Sony TV Industries (M) Sdn. がマレーシアのバンギ工業団地に建設中だった Sony TV Bangi 工場が完成、その開所式が2月22日(木)午前9時半から同所で開かれました。当日は、主賓としてマレーシア政府 YB Dato' Seri Rafidah Aziz 通産大臣、セランゴール州政府 Dato' Hj Abdul Rauf 長官、マレーシア駐在中平日本大使が臨席、関係者多数が列席しましたが、イワタボルトからは岩田社長と岩田副社長、内藤ゼネラルマネージャーが招かれて出席しました。

この工場は、Sony が日本を除くアジアでは初めて作ったカラーテレビ工場。熱帯特有のグリーンが映える 41,755 平方メートルの敷地に建てられた建坪 22,900 平方メートルの瀟洒な工場は美事な眺めです。ここで約 700 名の現地人作業員の手

で Sony の誇るブラック・トリニトロン14インチ、21インチ、25インチカラーテレビの組立てが行われていますが、この設備がソニー御自慢のコンピューター自動化技術をフルに利用した最新式のもので、ここでは品質と信頼性の維持が最重点で、生産のあらゆる段階で精密な検査機器によるきびしい点検が行われ、“Sony Quality”の趣旨が徹底しています。

完成品は南アジア、中東、アフリカ、オーストラリア向けが殆んどで現在60万セットの生産ですが、1992年には年間100万セットというのが目標とされています。そして、部品などの現地調達率も今の所、10%から20%程度で大部分はシンガポールからの輸入に頼っていますが、現地企業の育成で、行く行くは設計から部品調達まですべて現地でというのが目標といわれます。

オープン



☆壇上に居並ぶ(左から) Dato' Hj Abdul Rauf 州政府長官、中平日本大使、Dato' Seri Rafidah Aziz 通産大臣、Sony Corp. 鹿井副社長、Sony TV (M) 林社長

Sony が変動する国際競争の厳しさに対応して、世界を4つの地域に分けたゾーン・マネージメント体制をとり、アジア地域ではシンガポールの Sonis を拠点にした活動を展開していることはすでに〈シグマ〉No.52(「ソニーの国際化戦略を支えるソニー・インターナショナル(シンガポール)」で御紹介しましたが、とくにマレーシアでの展開は活発です。これまでの Toyo Audio(オーディオ機器)、Sony Electronics(ステレオプレーヤー、CDプレーヤーなどオーディオ製品)、それと今回の Sony TV Industries (M)に加えて、年内には新しく Sony Video(M)(ビデオデッキ)と Sony Mechatronics(M)(フロッピーディスクドライブ)が加わります。

こうした事業活動が地元マレーシアの産業や雇用に与える影響は多大なものがあります。す



☆マレーシア経済の発展にと、祝辞を述べる通産大臣



☆マレーシアと Sony の緊密な友好関係をこそ、と鹿井 Sony Corp. 副社長



☆品質重視と地元への貢献を強調する林 Sony TV (M) 社長

にマレーシアへの累積投資額は3億マレーシヤドルをこえ、雇用も年内に5,000名をこえるといわれます。

Sony TV Industries (M) のオープンは、Sony のアセアン地域への展開の更に大きなステップになりそうです。

〈Sony Corp. 鹿井信雄副社長の御挨拶〉

まず、御多忙の中をここに、マレーシア国通産大臣 Yang Berthormat Dato' Seri Rafidah Aziz 閣下の御臨席を賜りましたことは本日の記念式典を一段と有意義ならしめるものと存じます。

さて、Sony TV Industries (M) Sdn. Bhd. 工場の開所式に当り、産業界、報道関係並に地

元有識者の皆様、ようこそお出で下さいました。

本日の式典により、Sony とマレーシア間に培われてきた相互の有好信頼関係が盤石の重みを加えたものと存じます。私自身、先にペナンの Sony Electronics、ここにわが社マレーシヤでの2番目のオーディオ製品工場の設立に携わらせて頂くことになりました。

Sony とマレーシアとの関係は、ペナンの2つのオーディオ工場とクアラランプルの営業所から始まります。爾来、マレーシヤの成長発展と共に Sony も成長発展して参りました。昨年夏、私たちは、それ迄の Toyo Audio, Sony Electronics, それと本日の Sony TV Industries に加えて、更に2つの工場を設けて、製造基盤を一段と強化する方針である旨申し上げました。今年後半にはペナンに、3.5インチ・フロピイ

ディスクドライブ製造用の Sony Mechatronic Products を、バンギにはデッキタイプの1/2インチ・ビデオカセットレコーダー製造用の Sony Video が設立されます。

こうしてマレーシヤにおける Sony の製造ネットワークは、消費者向けオーディオ・ビデオ装置からカラーテレビ、コンピューター記憶装置に至る製品を供給する5工場体制になります。

更に、最近われわれは、マレーシヤにおける Sony の製造基盤の拡大に対応して流通と補給体制を強化すべく、Sony Logistics Malaysia の設立を発表しました。

このような事業活動の拡大によって、累積投資額は3億マレーシヤドル以上に達し、Sony の従業員は年末には全部で5,000名をこすことになるだけでなく、大幅な新技術とノウハウの導入によってマレーシヤの製造技能の向上に貢献できると存じます。

Sony は、長年にわたりマレーシヤと相携えて歩んで参りました。Sony にとってアジアにおける初の海外テレビ工場たる本工場は、われわれがこれ迄どう歩んできたか、われわれが90年代をどう歩みつづけようとしているか、その好例です。ここは単に、他所で作られた部品の組立工場ではないのです。

この工場は、カラーテレビ用の重要部品を製造しそれによって高品質のトリニトロンを創りあげる先端の製造技術を有しております。このような多面的製造能力をもって Sony TV



☆拍手の中を通産大臣と鹿井副社長が記念の植樹

Industries は、わが社の全世界的製造ネットワークの一環として、アメリカ、欧州及び日本における Sony TV 工場の仲間入りしたのです。

マレーシアにおける実り多い経験によってわれわれは、Sony の信条とする最高水準への追求と責任がマレーシア人社会でも受け入れられると確信しました。従ってわれわれは、マレーシア人の協力者として、この地で生き抜き貢献していきたいと思ひます。

5 工場生産体制が実現すると関連産業の成長を促すことで地域社会へ一段と貢献できると思ひます。われわれのマレーシアの事業活動が部品生産、輸送及び補給の面で、地元産業の発展



☆セレモニーも終わってなごやかに（左から）林社長、中平大使、Aziz 通産大臣、鹿井 Sony 副社長

向上のお役に立てば幸と思ひます。

われわれは、われわれの事業や活動がじっくりと時間をかけてマレーシアに根づくようにしたいと思ひます。人的資源の開発が進めば、地元エンジニアの養成と教育にも多大の役割を果せましよう。これには時間がかかっても、マレーシアと携えて未来への挑戦のため、Sony は時間と努力を惜しむものではありません。

皆さんの御協力こそがわれわれのため輝かしい未来を約束する扉を明ける鍵となることを確信します。

〈Sony TV Industries (M) Sdn. Bhd. 林隆司社長の御挨拶〉

御来賓の皆様、本日の開所式に御出席を賜わり大変光栄に存じ上げます。Sony TV Indust-



☆ヒルトンホテルのパーティで Sony 鹿井副社長（中央）、佐々木マネージャー（左）と歓談する岩田社長（右）。

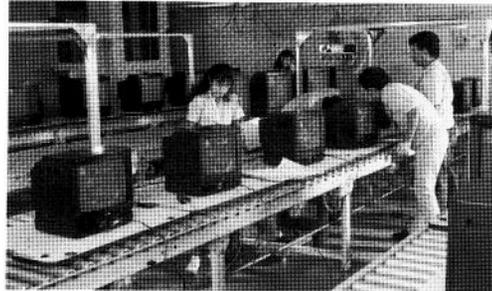
ries (M) の役員、経営者、従業員すべてになり代りまして歓迎の御挨拶を申し上げます。

まず当社の成り立ちについて簡単に申し上げます。当社は1988年5月1日、Sony にとって東南アジア地域における初めてのトリニトロン・カラーTV工場として生産を開始しました。爾来、私たちは急速な拡張計画を進めて参りましたが、1989年4月に完成すると共に、各種の製造設備を充実して現在では、“マレーシア製”ソニー・トリニトロンカラーTVセットを年間50万台以上生産できるようになりました。私たちは、Sony の名前そのものの同義語たる品質に最重点をおいております。

私たちの目標は、この分野でトップをいくことです。この目標達成のため私たちは次のような努力を進めております。第1は、製品の品質と性能を保持するために、私たちのもつ能力を



☆開所式には関係者多数が集ってオープンを祝った



☆バンギ新工場の組立ラインには地元の若い従業員の熱気が溢れている



高めるような最も理想的な製造方式を実現すること。第2には、各々が、自らのもつ最適の可能性を実現できるような快適な作業環境の創出と維持に努めること、この2つです。この2つの要因が、日本の Sony Corp. を通じて利用可能な技術的援助と結びついて始めて目標が達成されるのです。

私たちは本日の皆様の御出席を、とくに M. I.D.A を始めとする政府各省庁、州政府、地元当局、部品供給業者その他の業界関係者の方々からの変らぬ援助と励ましと受けとめております。この機会をかりて心からお礼申し上げますと共に、今後共宜しくお願い申し上げます。

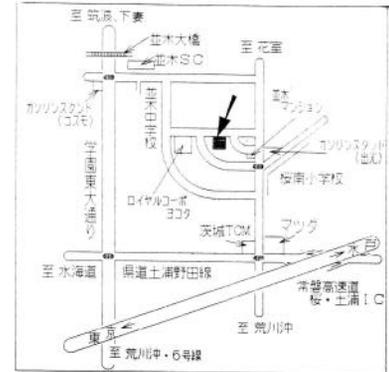
土浦出張所がつくば出張所に

Tsuchiura Branch changed its name to Tsukuba Branch

イワタボルトの土浦出張所がつくば出張所に名称を変更して下記に移転し、4月23日(月)



より営業を開始致しました。今後とも一層のお引立を賜りますようお願い申し上げます。
 名称 岩田ボルト工業(株)つくば出張所
 所在地 茨城県つくば市並木3丁目16-1
 電話 0298(55)0764(代表)
 FAX 0298(55)0769



米国進出20年目

カシオが現地生産の新工場完成

当面はキーボード楽器に集中

Casio Mfg. Corp. opened "Twin Plant"

エレクトロニクス技術を応用した幅広いアイデア製品で成長をつづけるカシオ計算機株(榎尾一雄社長, 本社・東京都新宿区西新宿2-6-1)が、アメリカとメキシコの国境沿いに建設を進めていた Casio Manufacturing Corp. のサンディエゴ工場とティファナ工場がこの程完成し、その開所式典行事が3月6日(火)現地で行われ、地元その他の関係者260名が参加し、イワタボルトから岩田社長と岩田副社長、山下USA副社長が招かれて出席しました。

まず、完成した新工場の見学からということ、参加者一同朝9時半にサンディエゴのオム

ニ・サンディゴホテルに集合、10時にバスに乗ってまずメキシコ側のティファナ工場(Tijuana)へ向う。やがて国境をこえてメキシコ側のティファナ工場につく。出発して約30分ほど。場所はティファナのラ・フロンテア・ビジネスパーク、いわば工業団地の一部で56,000㎡の敷地に400万ドルを投じて建てられた建坪15,000㎡の明るい工場で、これまで東京で作られていた鍵盤楽器のキーボードがここで作られるはずで、すでにメキシコ人婦人労働者による組立生産が一部で行われていました。見学の御案内をされた津田武社長の御説明によると、年内にこの工

場で40万セットのキーボードが組立てられるはずですが、生産ラインを拡大して他のカシオ製品の組立も考慮しているとのことでした。従業員も今年中に200名になり、サンディエゴの管理事務所を合わせて合計250名にする計画のようです。

再びバスに乗り、国境をこえて今度はサンディエゴ工場へ。サンディエゴ郊外工業団地の35,000㎡の敷地に建てられた建坪6,900㎡の建物は、ティファナ工場で作られるキーボード生産の管理事務所であり流通センターです。Casio Manufacturing Corp.の本部がおかれているのもここです。

Casio Mtg. Corp. が国境沿いのメキシコ側に生産工場を設け、アメリカ側に管理事務所をおくという方式は、“ツイン・プラント”(Twin Plant)、メキシコ語では“マキラドーラ”(Maquiladora)と称され、メキシコ独特の保税加工制度で、1966年の「北部国境地帯工業化計画」によって、太平洋岸からメキシコ湾まで2600キロにわたるアメリカとの国境線の内側20



☆(左) カシオ Mfg. のサンディエゴ工場がメキシコ工場でのキーボードの流通と管理センターになる。
(右) メキシコ側に新設の工場ではキーボードの生産が行われる。





☆メキシコ側のティファナ工場を見学。やがてここでライン組立てが行われる。

キロ圏内に、マキラドーラゾーンが設けられています。メキシコが地域経済の開発、雇用の確保、外貨獲得などのためにとっての外国企業の誘致策とっていいでしょう。

Casio がニューヨークに Casio Inc. を設立してアメリカ市場に第1歩を印したのは1970年。その後20年の歳月を経て、Casio brand はアメリカの消費者の間に広く普及し、現在では各種製品合せて年間約2,000万セットに及んでいますが、現地生産に乗り出すのは今度が初めてです。Casio Mfg. Corp. の設立は、きわめて大きな意味合をもってしています。その狙いは、世界最大のこの北米市場に製品をタイムリに供給すること、輸送や生産のコスト削減を図ること、Casio の全世界的な生産とマーケティング計画を補強し完成させることにおかれています。当初は、電子楽器のキーボードだけに生産を絞り、



☆すでに一部で組立て生産が行われていた。若い婦人たちで活気が溢れる

順次、他の各種 Casio 製品に及ぼしていく計画です。そして地域社会にじっくり根を下ろしながら、地域における雇用機会の創出、技術の移転、部品調達率の上昇（現在の20%を60%へ引き上げる）によって地域経済の活性化に積極的に取り組んでいく意向のようです。1990年はCasioにとって多大の飛躍が期待できる年になりそうです。

〈Casio 計算機株 梶尾和雄社長御挨拶〉

まず、Casio Mfg. Corp. の設立記念の祝賀式に御来駕を頂き誠に有難う御座いました。おかげ様をもって、ここにすばらしい社屋が出来上り生産を開始できることになりました。

わが社が Casio Inc. を設立してアメリカ市場で第一歩を踏み出したのは1970年のことです。以来約20年の歳月が流れましたが、その間 Casio



☆サンディエゴで中食の披露パーティ

の製品はアメリカの消費者に広く歓迎され、1987年に Casio Inc. はニュージャージーに新しく本部を設けるに至りました。Casio はこれ迄一貫して、計算機、時計、楽器など消費者向けを中心にカシオ・ブランドの販路拡大を進めて来た他、電子キャッシュレジスターやポータブルテレビなどの分野にも大きなシェアを得るようになりました。現在 Casio は、アメリカ市場へ年間2,000万台のペースで製品を提供しております。

年々、アメリカ人10人に1人の割でわが社の製品何かを購入して頂くようになって来ますと、Casio が現地生産の方針を立て北米に製造工場を設けるのも、ごく自然の流れで御座います。当面 Casio Mfg. Corp. は、北米向けの楽器の生産でスタート致しますが、勿論これ以外の製品分野への進出も計画しております。



☆オープニングセレモニーで榎尾社長が挨拶と抱負を述べる

この会社の方針は、製品開発を将来の目標にして「現地生産の向上」を図ることで、現に部品調達拡大を進めております。こうした努力の積み重ねは同時に地域社会の発展に貢献する所以であると存じます。

私たち製造業者の使命は、新しいものを創造し、それを世界市場を通じて社会に還元することです。このプロセスで最も大事なものは生産であります。Casio 全体の今後の発展は、Casio Mfg. Corp. が成功するかどうかにかかっております。新会社の設立に多大の貢献を賜った皆様様に、この席をかりて厚く御礼申し上げます。今後とも変らぬ御協力と御援助を賜りますよう。

〈Casio Mfg. Corp. 津田 武社長御挨拶〉

本日は、皆々様の御同席を賜わり御礼申し上げ



☆見学を終り夜はサンディエゴホテルでパーティ。榎尾社長に祝意を表する岩田社長

げます。まず、先にメキシコのティファナに建設した15,000平方メートルの工場ではすでに楽器の生産が開始されていることを御報告申し上げます。

今年新しくサンディエゴに完成した79,000平方メートルの社屋は、製品保管用ですが、同時に管理事務所の役もします。これら2つの施設によって私たちは、国際的な広がりを見せる Casio の名声の維持発展に努めたいと思います。私たちは手ごろな値段で買える高級品を製造する責任があります。

私たちは、ティファナで200名、サンディエゴで50名と、2つの施設で合わせて約250名を採用する計画ですが、今後は生産の上昇に伴い1993年に両施設で700名にまでもっていく積りです。サンディエゴ/ティファナ地域による製造分担計画はサンディエゴ経済開発公社の御協力によるものですが、この計画の実施に当り御

協力を賜った会社や関係者の方々に御礼を申し上げます。

Casio はこれら両地域の経済的発展を促進し、末永く相互の友好関係の維持に努めたいと思います。

〈Casio, Inc. ジョン・J・マクドナルド社長御挨拶〉

Casio Mfg. Corp. の開所式に御出席を賜った紳士淑女の皆さんに御礼申し上げます。1990年は Casio, Inc. がアメリカで事業を始めてから20年目の記念すべき年にあたります。

Casio Computer が、先進的な電子計算機の生産に乗り出した頃は、デスク・サイズということとデスク位の大きさのものということで、デスクの上に載る装置という意味はさらさらありませんでした。所が現在われわれの作るものは何から何までコンピューターです。

私たちはミニチュア技術を駆使して消費者やシステム製品にとって測り知れない価値を生み出すものを作っております。どこの小売店でも Casio の製品は金の支払甲斐があると認めております。

Casio の宣伝文句に「カシオでは奇跡はとどえない」とあります。Casio の研究部門から流れ出る奇跡はとどえることがありません。われわれは1990年に向けて奇跡を用意しておりますが、その中の何点かは Casio Mfg. Corp. のティファナ新工場で作られます。それらは何れもエレクトロニクス技術の最前線をいくものです。

アセアンの電子部品需要急増に対応

村田製作所の シンガポール新工場オープン

Murata Electronics Singapore's
Yishun plant completed



エレクトロ・セラミックスの分野で成長をつづける(株)村田製作所(村田明社長、本社・京都府長岡京市天神2-26-10)は、東南アジアにおける電子部品の需要急増に対応するためシンガポール Yishun に系列の Murata Electronics Singapore (Pte) Ltd. の新工場を建設中でしたが、先程完成、その開所式が3月20日(火)10時から同所で開かれました。式典には来賓としてシンガポール経済開発庁 Philip Yeo 長官と山口達男駐シンガポール日本大使が参列した外、各方面の関係者多数が出席、イワタホルトからシンガポール支店の内藤ゼネラルマネージャーが招かれて出席しました。

式典はシンガポール流にライオンダンスの賑々しい踊りと銅鑼の中を進められましたが、本社の村田副社長は、「新工場の開設がこの地域における電子部品の先駆者としての当社の地位を確固たるものにしてくれるだろう」と述べ、さ

らに「生産能力の拡大強化によりユーザーと一段と密接した迅速な対応が可能になり、これを機会に成長性の高いこの市場に一層力を注いでいきたい」と力強く決意の程を表明されました。

元々(株)村田製作所は陶芸に示される京都の伝統技術セラミックを電子部品など現代産業に応用することに成功した会社で、創業は1944年。積層コンデンサー、高周波フィルター、ポジスターなど電子部品の分野で大きな成長をとげ、すでに日本国内で20工場を擁する他、海外には1973年に米ジョージヤ州に現地生産工場を建設したのを始め、北米、中南米、欧州、東南アジアなど世界20カ所に製造拠点や販売網を設けています。ユーザーに近接した個所に生産・販売拠点を設けるのは同社の一貫した方針で、それが国内でも国外でもつらぬかれているといわれます。

同社がシンガポールに Murata Electronics

Singapore (Pte) Ltd. を設立したのは1972年で、Jalan Pemimpin 工場で各種セラミックコンデンサーやセラミックフィルターなどの生産が行われていましたが、何分賃貸ビルの一部を利用したもので、手狭まで、急増する需要に対応できなくなり、5,060万(S)ドルを投じて今度の Yishun 工場の新設となったものです。

新工場は3階建てで延床面積が19,000㎡、これまでの倍の広さといわれます。ここで生産されるのは、チップ型積層セラミック・キャパシタ、セラミック・リゾネーター及びセラミック・フィルターの3品種ですが、高度に自動化された最新の設備で、例えば、現在月間1億個のチップ型キャパシタは3倍に増やす予定とされています。ただ最近ではこれでも旺盛な需要増には追いつけないため、今後2年間に更に3,800万(S)ドルを投じて設備を拡大する予定で、1992年に完成の暁には月間7億個になるものと見ら



☆ (左から)ムラタエレクトロニクス(S)木島社長, 山口日本大使, 経済開発庁フィリップ ヨー長官, 村田製作所村田副社長, 同 泉谷常務



☆ EDBフィリップ ヨー長官の手で除幕式



☆ テープカット。(左から)木島社長, フィリップ ヨー長官, 村田本社副社長, 山口大使

ています。

このシンガポールでの製品は当面はこの地域の需要に対応するためのものですが、長期的には一部が日本に輸出されることになりそうです。貿易黒字の削減による経済摩擦の解消に同社なりにとらうとする対応策です。

Murata Electronics Singapore が急速な成長をとげた背後には、需要の増大は当然としても、同社の地域社会との融合に積極的な点もみのがせません。村田副社長が式典の挨拶でこの点にふれてこう述べていました。「シンガポールは私たちの事業拡大する上で素晴らしい土地です。政府は安定し、道路・通信その他の社会

的基礎基盤がすばらしく、しかも高度に訓練された良質な労働力が豊富です。」現在従業員は950名ですが、新工場の完成で雇員も増加するはずで、各方面から熱い眼と期待が注がれているようです。



☆ 村田製作所の村田副社長が新工場オープンで決意表明



☆ フィリップ ヨー長官が地元の発展にと祝辞



☆ 山口大使は日本とシンガポールの友好へと挨拶



☆ 祝賀パーティーで（左から）山口大使、野口日本商工会議所会頭、村田本社副社長と木島社長

〈(株)村田製作所 村田泰隆副社長の御挨拶〉

本日は、私たちが一段と体制を強化して将来の需要に対応する決意を表明する記念すべき日に当ります。電子機器はますますコンパクトに多機能の傾向を辿っておりますが、たえず技術の先端をいくムラタは、セラミック電子部品開発の先頭に立ってこの要請に応えております。

この度のシンガポール新工場のオープンによって、急速に成長するアジア市場における私たちの位置は一段と強化されることとなります。シンガポールにそれを可能にする社会的な基盤があればこそ、私たちの拡張計画の道が開かれたものと思います。実現に漕ぎつけるまでのMurata Electronics Singaporeの経営者と幹部諸君と産業界の御努力と御協力に対しこの機をかりて感謝を申し上げます。私たちが、電子部品の製造で強力な指導力を維持する態勢がここに出来上ったのです。



☆ 鏡開きで祝意（左から）木島、野口、山口、村田、泉谷の各氏

〈Murata Electronics Singapore (Pte) Ltd. 木島武士社長の御挨拶〉

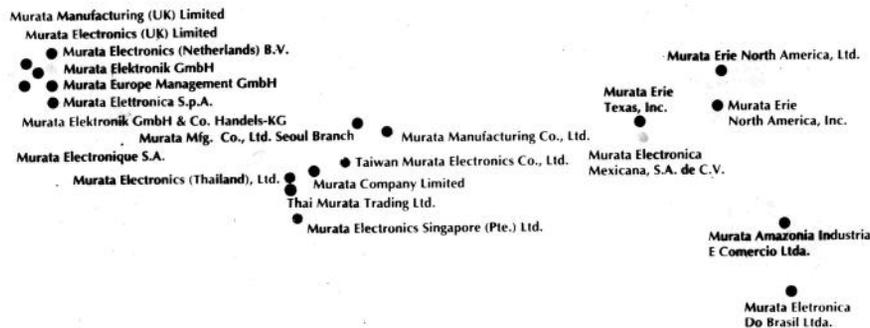
Murata Electronics SingaporeのYishun工場オープンによって私たちは、電子部品の需要急増に対応する競争で、優位に立つに至りました。19,000平方メートルを占める新工場は、



☆ 完成した新工場は南国の青い空を背景に堂々と映える

最高級レベルの量産を可能にする最新技術の生産方式をとっております。

Yishunの新工場を通じて、私たちはグループの成長に一段と貢献すると共に、最高の品質水準ですぐれた製品を作るべく決意を新たにしたいと思います。



☆ 村田製作所グループは世界各地に展開

米アナハイムで

ウエスタン・ステーツ・ファスナーショー

IWATA BOLT USA の出品好評

IWATA BOLT USA Exhibited at Western States Fastener Show

〈正午にオープンして夜8時には店仕舞〉という如何にもアメリカ的なファスナーショーは、この〈シグマ〉でも何回か紹介しましたが、その西部版ともいべき第5回 Western States Fastener Show が2月5日(月)、ディズニーランドで有名なロサンゼルス南方のアナハイムで開かれ、Iwata Bolt USA も出品しました。昨年も今頃アナハイムで開かれ会場は Anaheim Convention Center でしたが、今度はそれほど近い New Anaheim Stadium Exhibit Center。読んで字の如くスタジアムの外野観覧席の下に設けられた展示場です。このスタジアムはプロ野球のカリフォルニア・エンジェルスとアメリカン・フットボールのロサンゼルス・ラムズのフランチャイズ球場として有名で、シーズンになると大変な賑わいとか。さて、展示場は外野席の下ですから鰻の寝床みたいに横に長いのが奇妙ですが、そこが却て面白い。Iwata Bolt USA も昨年から3回目の出展ですが、今度は趣向を変えてディスプレイも一新しました。ややもすれば規格在庫品の販売というイメージを

脱するため、栃木工場の写真を前面に出し冷間圧造による各種の製品を幅広く展示して、最新技術を擁するメーカーとしての印象を強くアピールするように努めました。

Iwata Bolt USA も設立以来3年を経過し、その名も少しずつデストリビューター間に定着してきた感があります。その意味でも、僅か半日のショーですが、こうしたショーへの展示も揺がせにできないようです。

今度のショーへの出展社数は150社程度、デストリビューターとメーカーがほぼ半数ずつです。入場者は2,000名と昨年を上廻り短時間ながらこの展示会が業者間に利用されていることが分ります。イワタボルトのブースへの来訪も後をたたず、とくにネジッコ(NEJICCO)、電動ドライバー、特殊圧造品が関心をひき熱心な質問が集中しました。今度の経験を生かして次回にはまたいろいろ工夫をこらしてみたいと一同張り切っています。

(Iwata Bolt USA 営業部長 小山高視)



☆ シーズンオフで静まりかえる、会場のアナハイムスタジアム



☆ そろそろ入場者で混んでくる気配に一同緊張。



☆ 協賛のリンク誌に載った前回アトランタの出品写真。岩田栃木工場長と小山部長。

ようこそ 新入社の皆さん

イワタボルトが入社歓迎の行事

Welcome! Young new comers!

今年は16名の男女新卒者がイワタボルトに入社。3月16日(金)は、入社式、歓迎会、QC事例発表大会、歓迎夕食会とつづき1日中、歓迎のムードに包まれました。

新入社の皆さんは次の通りです。何れも未だ、18歳か19歳の、はじきかえるような健康と気力に溢れた若者たちです。

<男子>

氏名	出身	配属
手塚 豊	埼玉県八潮市	埼玉工場
安達昌美	栃木県塩谷町	栃木工場
村松佳典	栃木県八板市	"
亀山忠文	"	"
渡辺雄一	宮城県岩沼市	仙台営業所
堀井孝雄	東京都立川市	S O F I 課
杉山広征	栃木県塩谷町	栃木工場

<女子>

氏名	出身	配属
佐藤一美	東京都品川区	電算室
松川優子	千葉県本木津市	千葉出張所
松永雅美	山形県長井市	川崎支社
平川布美子	秋田県八竜町	S O F I 課
小幡富貴子	愛知県師勝町	名古屋営業所
菅 亜紀	山形県上市市	山形出張所
遠藤明美	宮城県岩沼市	仙台営業所
高柳裕子	神奈川県厚木市	厚木営業所
高橋広美	岩手県一関市	川崎支社



☆すがすがしい朝の空気の中を氷川神社へ参拝



☆まず、岩田社長が入社おめでとうと挨拶

入社式 Entrance ceremony

入社の行事はまず入社式から。春先の冷んやりと清々しい朝の空気の中を午前9時、16名の新入社員一同は、岩田社長初め副社長、支社長、課長代理以上幹部共々、西五反田の本社に近い氷川神社に参集、神前にお飯(おはらい)をうけ、新入社の報告をして会社の繁栄を祈願、いよいよイワタボルト社員としてのスタートを切りました。

歓迎会 Welcome assembly

つづいて午前10時から、社員の集まる本社6階講堂で歓迎会が開かれました。東京ニューアンサンプルが軽快に演奏するイワタボルト行進曲につづいて社歌を斉唱。まず、岩田社長は居並ぶ新入社員に歓迎の言葉と共に若々しさと情熱でイワタボルトの将来を担う戦士たれと激励。つづいて東京工業大学名誉教授・イワタボルト顧問の山本晃先生が学ぶ心を忘れずにと祝辞。総務課中村係長からひとりひとりの紹介。そのたびに参列者から暖かい歓迎の拍手。終って社員を代表してSOFI課小河原康憲君が歓迎のことばを述べ、これに対し新入社員を代表して遠藤明美さんが明るくはきはきと入社挨拶。終

って再び東京ニューアンサンプルによる祝賀演奏があり、岩田副社長の閉会のことばで、歓迎式は無事終了しました。

QC事例発表会 Meeting on QC study

歓迎行事の第3弾として、午後12時45分から同じ6階講堂で第29回QC事例発表大会が開かれました。まず後藤係長(川越出張所)の開会のことばにひきつづいてQC推進委員長荒川課長代理(本社品質管理課)が挨拶した後、1サークル発表15分、質疑5分のルールで次のように7サークルによる事例発表が行われました。

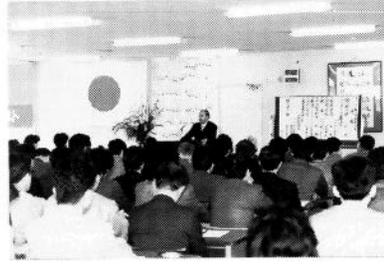
(事業所)	(サークル)	(発表テーマ)	(発表者)
1. 品質	品質	路線便訳送品の機械	鈴木 忠
2. 電算室	SPICS	オペレーション作業指示の統一	田中啓之
3. 埼玉工場	PF-550	VH7エンドカバーの集産化	片外啓二
4. 草加	六でなし	納期遅れの解消	須永健夫
5. 川越	小江戸	初物検査の完全実施	松島圭一
6. 川崎	ZAIKO119	適正在庫	高橋博子
7. 栃木工場	やりがい	油回収の合理化	小川雅司

以上の事例発表について、荒川課長代理(本社品質管理課)による講評、橋統括所長を委員長とする7名の審査委員で審査の結果、1位が川崎支社、2位が川越出張所、3位が埼玉工場と決定、岩田社長から表彰されました。

この間、サークルによる事例発表の休憩時間を利用して次のような研究発表が行われました。



☆東京ニューアンサンブルが軽快に社歌を演奏



☆皆さんの若々しさと情熱に期待したい、と岩田社長



☆歓迎のQC事例発表大会、1位は川崎支社の高橋博子さん



☆大会を終って社長から、何れも甲乙をつけたいと講評

1. 振動ゆりみ試験について

(埼玉工場) 木内秀明

2. 栃木工場使用材料の組織及び性質について

(栃木工場) 増淵日光主輔

以上のようにして第29回QC事例発表大会は終了、岩田社長から別掲のように講評があった後、山内係長(宇都宮)の開会の辞で閉会しました。

新入社員の混じる中での事例発表で発表者も不断にもましてハッスル、新社員の方は初めての経験にいささか緊張の面持ちでしたが、あと2、3年もすると、これら新人の中から発表者も、と大いに期待される大会でした。

歓迎夕食会 Dinner reception

歓迎行事の締めくくりは夕食会。夕食後は午後6時半から西五反田TOC内のコックドール五反田で開かれました。主賓は16名の新入社員の外にシンガポール支店から研修で来日中のMr. Chewを加えて17名。岩田社長を始め副社長、工場長、社長室長、中村係長の他、女子寮代表の後藤さん、男子寮代表の長谷川君を加えて総勢23名。

まず、社長の挨拶の後副社長の音頭で乾盃。なごやかな談笑の中を、改めてひとりずつ自己

紹介。何れも若々しく頼もしい。最後に中村係長から閉会の辞と入室についての注意事項があり、午後8時半歓迎の行事はすべて終了。いよいよイワタボルトマンとしてのスタートです。

〈事例発表大会の社長挨拶〉

QC事例発表大会も回を重ねる事第29回を迎える事が出来ました。導入当時はかねてより御交際のありました故石川馨先生(当時東大教授)により月2回、通算約4年間に亘り御指導を賜りその基礎を築いたものです。

本日の発表内容も非常に良くその態度も素晴らしいものがありました。入賞を逸した発表者も甲乙、つけがたい程接近し、その内容も充実しておりました。

今朝程入社式でお話し申し上げたが、当社、IWATABOLT USA INC.ロスアンゼルスでの取引先小松製作所(現地にてフォークリフト650台/月生産工場)を訪問致しましたが、その時の工場長の御話しによりまずと乗用車を購入注文したところ、日本の場合ですと販売店営業員が自宅まで届け操作方法或は試乗まで行い何かありましたらと将来に対してまでのサービスを行うが、米国では指定された期日に指定場所まで引取りに行くとの事です。帰宅途中ブレーキ

故障発生、自宅より電話連絡によりクレーム申し出たところ、お互い立会いの上新車輻引渡し時点で契約は完了した。2~3時後と雖も別の問題、(商売)である。中古車扱いとして価格を決め引取る旨の回答がありました。

これが米国に於ける契約社会であります。

現在米国にはGM、フォードに次ぎ第3位にランクのホンダがあります。これは何か。ホンダのお客様に与える満足感が評価を得たものです。

日本国内では100万個に1個の不良も許されない品質保証体制をユーザーより要求されているのが現状です。このような厳しい中を我々は今後皆と一緒に世界を相手にスクラムを組み新入社員共々堂々と90年代を輝かしい年にするために邁進したいと思えます。

☆歓迎行事の締めくくりは夕食会、まずはホッと一息、いよいよ明日からが本番



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 ☎03 (493)0211(大代表)

五反田事業所 ☎03 (493)0221(代表)

本社資材課

本社SOFI課 〒141 東京都品川区西五反田5-3-4

本社海外課 ☎03 (493)0251(代表) FAX.03 (490)2693

埼玉工場 〒340 埼玉県八潮市木曾根1-1-3 9番地

☎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

☎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

☎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

☎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

☎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

☎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

☎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

☎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

☎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

☎0492(63)6800(代表) FAX.0492(63)6803

名古屋営業所 〒452 名古屋市西区野南町7-8番地

☎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

☎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

☎022(384)0265(代表) FAX.022(384)0694

大阪出張所 〒577 東大阪市新喜多1-1-1-2

☎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

☎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

☎0286(65)4661(代表) FAX.0286(65)4662

群馬営業所 〒370 群馬県高崎市巾尾町4-9-1番地

☎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

☎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4-8-8-2

☎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

☎09302(3)9444(代表) FAX.09302(3)9451

つくば出張所 ☎土浦 0298(55)0764 FAX.0298(55)0769

〒305 茨城県つくば市並木3-16-1

山形出張所 〒990 山形県山形市桧町3-8-34

☎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

☎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

☎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

☎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

☎0268(26)1295(代表) FAX.0268(26)1259

シンガポール支店

25 DELTA #01-02

SEIOLENE HOUSE SINGAPORE 0316

☎273-0979 FAX.273-0978

IWATA BOLT USA INC.

20600 BELSHAW AVENUE CARSON,

CALIFORNIA, 90746. USA

☎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

☎404(762)8404 FAX.404(669)9606

【18】 岩田ボルト工業株式会社