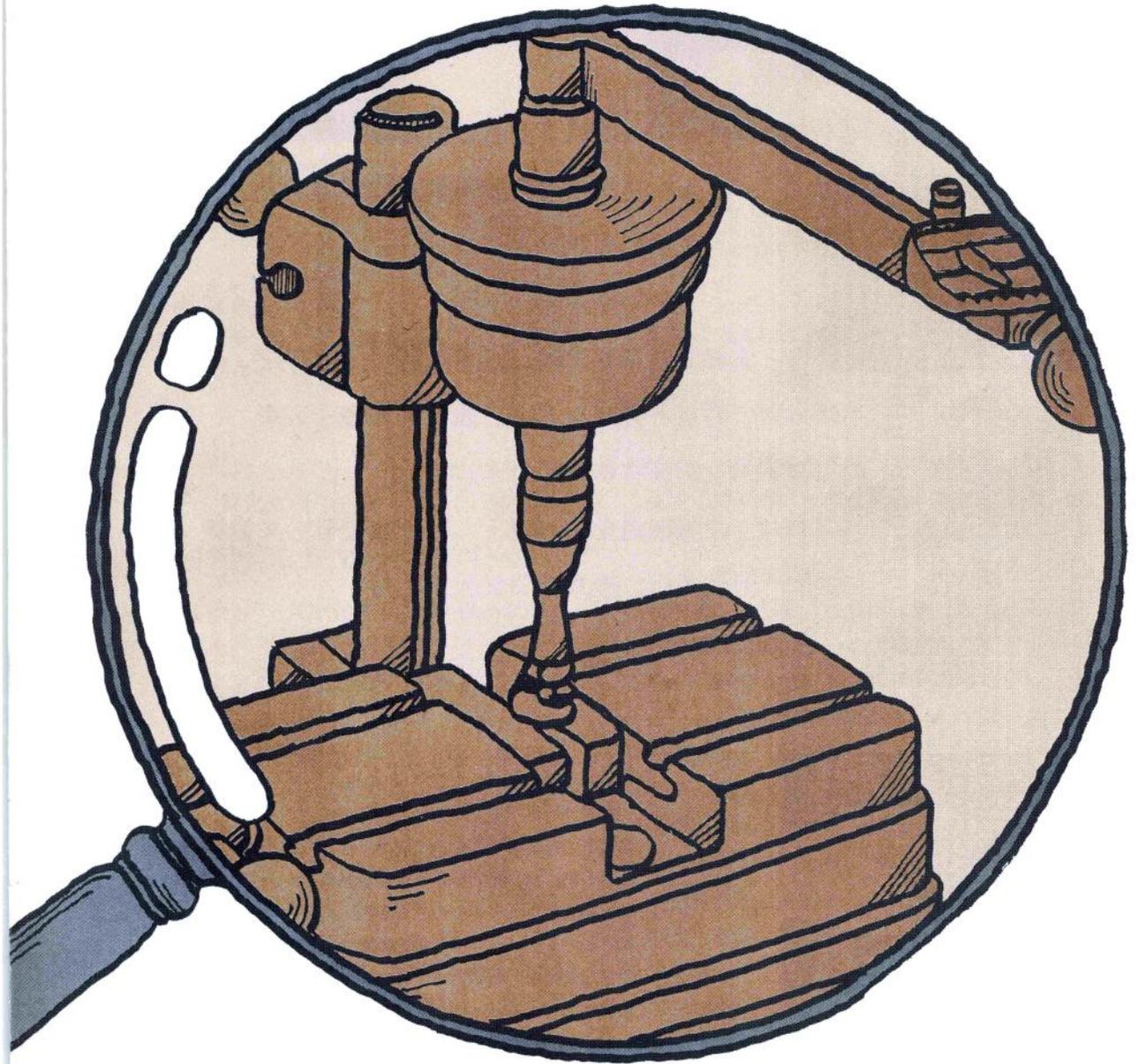


需要家のためのIBニュース

# sigma

1992.4  
シグマ  
No.62



〔IB〕イワタボルト®

- 1 ■ 社名変更のご挨拶
- 2 ■ イワタボルトUSAがA2LAから認定  
ファスナー品質法で独自の検査活動
- 3 ■ シンガポール工場に最新鋭の多段打ヘッドー設置
- 4 ■ エレクトロニクスの祭典・インターネプコンショーに出品
- 6 ■ ソニーと資材受注業務でオンライン化
- 8 ■ 年頭集会で昇格・昇任を発令、永年勤続者を表彰
- 9 ■ 群馬営業所を新築移転、7月末に完成
- 10 ■ “協力して景気後退を撥ね返そう” 賀詞交歓会で歓談
- 13 ■ 初場所・若貴熱戦に優良社員父兄を招待

18



〈シグマ〉62号 1992年4月1日  
編集発行 イワタボルト株式会社

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 $\Sigma$  (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。

## 社名変更のご挨拶

Company's Designation Changed to IWATA BOLT

貴社ますますご清栄のこととお喜び申し上げます。平素は格別のお引立てを賜わり有り難く厚くお礼申し上げます。

さて、私たち岩田ボルト工業株式会社も創立以来40数年を経、あと数年で半世紀を迎えようとしております。この間、おかげ様で、国内に2つの工場と25の営業所を設ける他、海外にも北米地区にイワタボルトUSAと同アトランタ、オハイオの2つの支店、アセアン地区にシンガポール工場とクアラルンプール支店を設けるなど、内外の皆様にいささかなりとお便宜をお図りできるようになりました。

反面、変動の激しい内外の経済情勢下では、如何にして適確に、かつ機動性をもって変化に対応するかが重要な課題となつて参りました。

ついでにはこれを機に、今後の一層の発展を期して、平成4年2月21日をもって創立以来親しまれてきた商標登録の「イワタボルト」をそのまま取りいれて、社名を、次のように「イワタボルト株式会社」に変更し所在地名も変更しました。

### 記

新 社 名 イワタボルト株式会社

新所在地 東京都品川区西五反田2丁目32番4号

郵便番号 141

ロ ゴ **IB**イワタボルト。

新社名「イワタボルト」は、より迅速に、上り正確に、より機動力をもってという、変化する情勢に対する私たちイワタボルトの決意の表明です。

今後とも何とぞ倍増のご支援を賜わりますようお願い申し上げます。

平成4年2月21日

イワタボルト株式会社

代表取締役社長

岩 田 勇 吉

# イワタボルトUSAが A2LAから認定

ファスナー品質法で独自の検査活動  
開始

IWATA BOLT USA  
Accredited by A2LA

イワタボルトUSA（カリフォルニア州カーソン）がかねて認定機関A2LAに対して行っていた、ファスナー品質法に基づく検査機関としての認可申請が、1992年2月11日付けて降りました。承認番号は0263-01、期限は一応1994年2月28日までとなっております。

すでに御承知のように米国では、公法101-592「ファスナー品質法」の制定によって、径5ミリ以上又は1/4インチ以上の、規格又は仕様でグレード識別マークの表示を義務づけられているファスナーはすべて、同法で公認の検査機関による検査と承認をうけなければならなくなりましたが、その際ファスナーのメーカー又は出荷業者は、外部の公認の専門機関に検査を委託をするか、又は自ら独自の検査機関としての体制をとるか、何れかによることになっています。イワタボルトUSAは自社検査方式をとることになり、〈シグマ〉No.59でお伝えしたように、各種の試験機器を整備拡充すると共に、これらの機器による試験・検査を実施し、そのデータを蓄積した上で、認定機関A2LAに認可の申請をしそのきびしい審査をうけてきました。

今回認可された認定書の内容と認定範囲は次

2



## ■イワタボルトUSAへのA2LAの認定証

の通りです。

## 認定書

A2LAはイワタボルトUSA INC.（カリフォルニア州カーソン）を、機械的試験分野で技術的に適格であると認定しました。認定範囲は合意による特定の試験に関する分野です。本検査機関は、ISO/IEC規定 25-1990「測定・試験検査機関の適格性に関する一般的要因」（ISO 9000シリーズ規格の関連要件に相当）並に試験分野の追加的プログラムの要件に合致します。

1992年2月11日

ジョン・W・ロック

認定委員会会長

承認番号 0263-01

1994年2月28日まで有効

〈認定範囲〉

有効期間：1994年2月28日迄

承認番号：0263-01

A2LAによる審査が完了し合格しましたので、本検査機関に対し、以下のファスナー試験の実施を認可します。

硬さ（ロックウエル）  
引張りと強度  
寸法検査  
ねじ  
線測定  
みぞ穴  
六角頭部高（対角距離）

上記試験の適用される規格

ASTM : E18, F606  
ASME : B1.3M, B1.13M, B18.2.3.2M, B18.2.4.2M, B18.6.4  
ISO : 898-1, 965-2  
JIS : B-0209, B-0211, B-1051, B-1052, B-1071-2, B-1071-3, B-

1180, B-1181, B-1190, Z-2241

DIN : 13-parts 12, 13, 15 ; 267-part 4 ; 0931, 0933, 0960, 0961, 912, 934, 985, 7991

今回のA2LAよりの認定により、イワタボルトUSAにおける納入ファスナーの検査もスピードアップされることになり、OEMその他の皆様に御迷惑をおかけしないですむと思われ

ます。  
近年米国だけでなく、欧州でも品質管理はきびしさを増し、すでにISO 9000シリーズとして国際的広がりを見せてJIS Z 9900が成立するなど、それらが直接、間接にファスナーの品質管理にも影響を及ぼしつつあることに注目したいものです。

## シンガポール工場に 最新鋭の多段打ヘッダー導入

特殊形状部品の成形加工に威力

Introduced Multi-headers to  
Singapore Factory

イワタボルトのシンガポール工場（No.10 Benoi Crescent Jurong Town Singapore 2262）は、1990年6月の操業以来2年近くになり、順調に稼動をつづけておりますが、このたび日本でも最新鋭の2ダイ3ブローヘッダー・NP-60 2台と同NP-40 1台の合わせて3台の設置を完了しました。何れも特殊



■シンガポール工場で稼動する多段打ヘッダー

品の成形に威力を発揮します。

これら新鋭設備の導入によって、従来シンガポールでは加工できなかった特殊形状品や図面ものの生産ができるようになりましたので、何なりと御相談下さいますよう、お引合いをお待ちしております。

見学にセミナーに内外11万人が訪れる

イワタボルトはねじ締めロボットやサーマガードを展示実演

..... Exhibited our mini-robots at Internepcon Show

電子工業界最大級のイベントとして評価される第21回インターネブコン・ジャパン'92は、新春早々の1月22日（水）より25日（土）まで4日間、千葉県の幕張メッセ（日本コンベンションセンター）で開かれ、イワタボルトはねじ業界唯一の参加企業として例年に引き続き出展しました。

この展示会は、関連してエレクトロニクステスト・試験専門展「エレクトロテスト・ジャパン'92」とIC及びプリント回路設計用CAD/CAE展「ADEE・ジャパン'92」も同時開催されたこともあって、来場者数が11万名余にも達し、終日、展示の見学に、セミナーの参加に、特別講演会の聴講にと賑わいました。

イワタボルトの展示内容は次の通り。

1. ねじ自動供給機 “ねじっこシリーズ”  
標準タイプ



■インターネブコンショーへ続々入場者

SAS-514ⅡV~550ⅡV 8種類

従来の手作業より4倍のスピードアップで締付け作業ができ、小型で軽量、しかも安価なので好評

RSタイプ（ロボット対応）

SAS-514ⅡRS~550ⅡRS 8種類

ねじ締め作業用ロボットのねじ垂直引上げ方式に対応

RCタイプ（リピータカウンタ付き）

SAS-514ⅡVRC-550ⅡVRC 8種類

リピータカウンタによる、ポカヨケ及び生産台数管理

FQモデル（ねじ一括供給機）

SAS-514ⅡFQ~550ⅡFQ 8種類

ねじの数量取り出しによる箱詰めに対応  
ねじの数量確認のポカヨケ

2. テーブル型ねじ締めロボット（直交座標型SRX N102B）（シャープ精機）

ねじ締め作業の省力化に最適、ねじ締め時間約3秒以下、使用ねじサイズM1.7~M4

制御方式：COUによるサーボコントロール  
教示方式：ダイレクトティーチング：重量65kg

3. サーマガード・コーティング 米国テレフレックス社開発の防錆システム、防錆力・通電性・耐熱性・耐電食性等に特徴。自動車関連、マリン等々に採用増大

4. リードスクリュー 製品の軽薄・短小に



■イワタホルツのコマは初日から賑う

欠かせないスクリーン。転造でも精度ミクロン単位で確保でき、エレクトロニクス・OA機器・自動車機器等に採用

5. VA実例 当社が誇る圧造技術を披露。精密機器類に使用されているミニサイズの圧造品を展示。

長い間、製品を構成する各部品の設計が先行し組立てや締付けは後廻しという傾向がありましたが、最近では、設計段階で組立てやすさ、締付けやすさを中心に検討するようになりつつあります。今度の展示でもそれに類する質問がいくつかありましたが、私たちもわれわれのもつ圧造技術のノウハウをフルに提供し、お客様と一緒にVA、VEによる締結の合理化とコスト低減を考えるという、そういう時代になりつ



■現場からの疑問や質問を抱えて



■自動ねじ締め機の実演に関心

つあるようです。

現在、日本の電子工業は大きな曲り角に立っているといわれます。テレビ、オーディオ、ビデオなどはもう成長期をすぎ、それに代わるべきものが今の所現れないからだとされますが、然し10年、20年先を考えると、電子工業に寄せる期待と夢は数限りないものがあります。最近、ゆとりと豊かさのある日本を構築することが課題とされていますが、それには電子工業を中心とする未来技術を抜きにしては解決が考えられません。そしてその中で、ねじと締結はどのような役割を果たすか、私たちにとっても大きな課題です。インターネットコンショーはいろんな問題を考えさせるイベントでした。



■質問応答にも熱が入る

速く正確に安く

## ソニーと資材受注業務でオンライン化

On-line with SONY divisions  
through Van-network

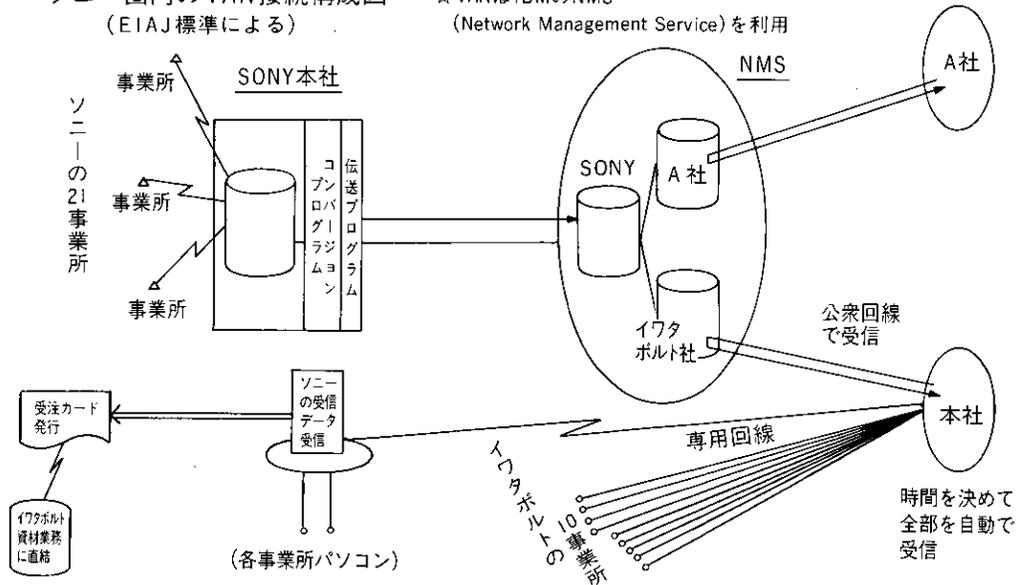
発注から納入までのプロセスは多様であり、それをどう合理化し、迅速かつ正確に処理するかは企業にとっての生命です。ことにねじ部品のよう、納入先から品種、形状寸法、材質等々多種多様にわたり、しかもジャスト・インタイムの厳しい納入を必要とされる場合にそうです。そのためイワタボルトでは、お客様それぞれの状況に応じたいろんな方策をとっておりますが、

ここでは、ソニー(株)との事例を紹介します。

現在イワタボルトでは、ソニー(株)との間で、ネットワーク・サービス会社を通じて、ソニー・グループの21事業所とイワタボルトの10事業所とをオンラインで結ぶ体制をつくり、着々と成果をあげております。今の所、発注業務だけの実施ですが、その概要は次の通りです。まず、下の図を御覧下さい。

まず、ソニー各事業所からの発注はソニー本社のコンピューターに入力され、データはネットワーク・サービス会社(図のNMS)へ伝送されます。集まった情報は取引先別に整理されますが、例えばイワタボルト各事業所への注文情報もそこへ一括して集められます。それらの情報をイワタボルト本社が毎日時間を決めて、公衆回線で自動的に受信できるようにしておきます。このようにして定時に受信した情報をイワタボルト本社では、専用回線によって関係の事業所へ送ります。受信した各事業所では、通常の受注業務と同じように処理するわけです。こ

—ソニー圏内のVAN接続構成図— ☆VANはIBMのNMS  
(EIAJ標準による) (Network Management Service)を利用



ここで大事なことは、発注側から受注側へ情報がそのまま伝達されるのではなく、その中間で受注側が受け入れ易いように情報が加工され整理されることです。それだけ送られる情報の価値が高くなり一段と役に立つようになるわけで、附加価値が大きくなる意味でVAN (Value-added network) 方式と呼ばれる所以です。

ここであげたソニーの場合はIBMのNAS (Network Management Service) が利用されています。

日本電子機械工業会では、オンライン化取引業務が拡大するに伴い、数年来その標準化 (EIAJ) を進めています。最終的には「見積りから支払」に至るまでの32通りの業務を対

象としていますが、それまでの第1段階として「発注から取入」までをあげ、次の6種類の情報についてそのレコードレイアウト、伝送手順等を定めました。

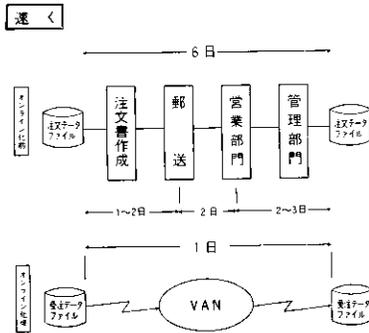
1. 注文情報 (確定、変更、取消)
2. 納入指示情報
3. 納期回答情報
4. 出荷情報
5. 入荷情報
6. 検収情報

イワタボルトはとりあえず注文情報のみを対象にしていますが、その他の情報についても引き続き実施する方向に進んでいます。

資材調達業務オンライン化の効果

速く      正確に      安く

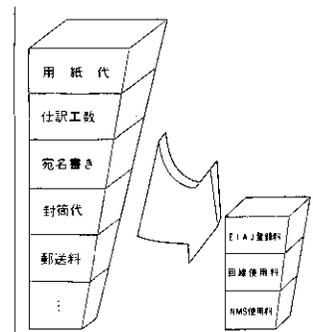
☆調達リードタイムの短縮  
 ☆納期管理の精度アップ  
 ☆省人化  
 ☆経費節減



正確に

転記  
誤送  
紛失

Zero!



平成4年・年頭集会で

昇格・昇任を発令、永年勤続者を表彰

Raising Rank & Promoticon

平成4年(1992年)年頭集会は、1月18日(土)午後12時45分から東京・五反田の本社6階講堂で行われましたが、席上永年勤続者の表彰、昇格者と昇任者の人事発令が行われました。年頭集会終了後の午後6時から「ゆうぼうと」(東京簡易保険郵便年金会館)6階の「紅梅くこうばい」で、昇格・昇任・永年勤続者を囲んで懇談会が開かれ、社長御夫妻を始め副社長、支社長、工場長、統括所長など出席者から祝福と激励の言葉をうけました。

〈昇格者〉(平成4年1月18日発令・平成4年1月21日昇格)

(電算室) 奴賀博美 主事補2級  
(海外課) 斎藤 泰 “  
(五反田事業所) 長崎泰幸 “  
(太田出張所) 長沢 聡 “  
(太田出張所) 鈴木一浩 “



■「ゆうぼうと」で開かれた懇親会出席者

(三重分室) 大崎和義 “  
(福岡営業所) 熊谷裕介 “  
(栃木工場) 石川達也 技師補2級  
(栃木工場) 後藤和美 “  
(藤沢営業所) 佐藤 隆 主事補1級  
(厚木営業所) 益田佳男 “  
(宇都宮営業所) 山口幸夫 “  
(つくば出張所) 成田 昇 “  
(福岡営業所) 松本幸博 “  
(埼玉工場) 須藤 滋 技師補1級  
(資材課) 折原 譲 主事3級  
(シンガポール支店) 内藤安治 “  
(シンガポール工場) 梶野仁治 技師3級  
(川崎支社) 高橋邦夫 主事2級

〈昇任者〉(平成4月1月18日発令・平成4年1月21日昇任)

(栃木工場) 山本勝己 班 長  
(栃木工場) 柿沼幸男 “  
(栃木工場) 高橋洋一 “  
(電算室) 奴賀博美 主任補佐  
(五反田事業所) 清野謙二 “  
(埼玉営業所) 小川一正 “  
(福島出張所) 菊池 明 “  
(浜松営業所) 渡辺博史 “  
(名古屋営業所) 平賀信行 “  
(川崎支社) 東樹謙二 “  
(仙台営業所) 渡辺正浩 “  
(福岡営業所) 中村秋則 “  
(福岡営業所) 金光良典 “  
(群馬営業所) 茂木三喜雄 主任補佐より主任  
(仙台営業所) 富樫幹真 “  
(栃木工場) 斎藤隆宣 “  
(IWATA BOLT USA INC) 鹿山 晃 “  
(IWATA BOLT USA INC) 小山高視 “  
(大阪出張所) 佐名政信 主任より係長  
(富士営業所) 村山 隆 “  
(資材課) 荒川 祥 課長代理より課長

(五反田事業所) 岩崎隆三  
(福岡営業所) 勝俣憲二 所長代理より営業課長兼  
所長代理

(埼玉工場) 柴野平三郎  
(埼玉工場) 江坂 五郎  
☆10年(昭和56年入社)  
(名古屋営業所) 川口 幹夫  
(福岡営業所) 小佐井正之  
(一関出張所) 相沢 透  
(栃木工場) 柿崎 栄三

### 〈永年勤続者〉

☆20年(昭和46年入社)

(品質管理課) 佐藤 正志  
(原木営業所) 益田 佳男  
(宇都宮営業所) 山内 耕作  
(埼玉営業所) 野口 武徳



■一と鍬、二た鍬と思いをこめて



■工事が無事完了しますよう

## 群馬営業所を新築移転

7月末には完成  
Gunma Branch Under Construction

暮れもおし迫った12月12日に地鎮祭を行い、年明け早々から工事にかかった群馬営業所の新築工事は、名物赤城嵐(あかぎおろし)にさらされながらも天候に恵まれて、その後順調に進行中です。場所は群馬県群馬郡群馬町大字中泉字柳町409番。現在地より北方、車で5分位の所。東京方面からだと、関越自動車道の前橋インターチェンジより5分。車の出入りも大分楽になります。敷地は約1,000平方メートル、建物は2階建てで延べ面積500平方メートル。7月末には完成の予定ですが、北関東工業地



■数ヶ月後に竣工の新営業所を夢みて

帯における重要拠点の一つとして充実をはかる計画です。何れ改めて御知らせ致しますが、どうぞ御期待下さいませよう。

## “協力して景気後退を撥ね返そう”

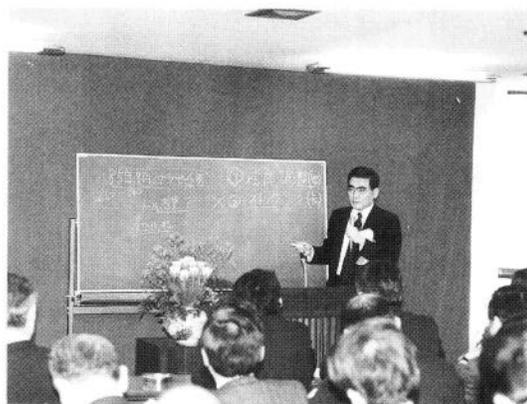
賀詞交歓会で協力工場を招いて歓談  
Celebrated New Year's Festival

イワタボルトの平成4年度賀詞交歓会は1月24日（金）、午後2時30分から協力工場その他日頃お世話いただいている方々約300名をお招きして、東京西五反田の本社ビルで催されました。

まず、5階会議室で岩田副社長から歓迎の挨拶の後、第1部として恒例の経済講演会。今年には三菱銀行田中明調査部副部長から「本年の経済展望について」と題して景気の見通しを述べられましたが、田中氏は内外の経済の現況を分析しながら、現在は景気は悪いが、米国経済がもう一段落ちこむことがない限り、とめどもなく悪くなることはなく、うまくいけば春頃には在庫の調整が終り、梅雨明け頃から景気は持ち



■オハイオ支店大野さんの解説に拍手



■三菱銀行田中さんの景気の見通しは……

直すのではないかと、明るい見通しを述べられました。やや強気だなど思ながらも、会場からは是非そうありたいものと拍手。

つづいて、米国から出張してきたイワタボルトUSAオハイオ支店の大野美恵子さんによる社員発表。大野さんは、1987年に設立以来のイワタボルトUSAの状況にふれ、カリフォルニア其の他東北部地区への自動車、エレクトロニクス関係の日系企業の進出と活発化に伴い、カリフォルニアの他、ジョージア州アトランタ、オハイオ州デイトンにも支店を設け、ソニー・アメリカやホンダ・オブ・アメリカとの間には、EDIシステム（注）でコンピューター回線による受注・出荷や情報の交換を進めて多大の効果をあげていると報告し関心を呼びました。更に大野さんは、話題の米国ファスナー品質法（FAQ）の進行状況にふれ、それへの対応と

〈注〉EDIシステム：Electronic Data Interchangeの頭文字をとつたもので、要するに、第3の会社、インフォメーションサービス会社を経由して、互いの持つデータを電話回線を利用して、電氣的に交換処理するシステムです。ここでのデータとは注文書、請求書、出荷明細、見積り要請等々です。これによって管理業務が合理化され、管理ミスが削減されるなど多大のプラスとなっています。



■この経済講演会は呼びもの一つ

して、すでに検査・試験設備や検査データ分析用コンピューターの設備も終り、認定機関A 2 L Aの審査の結果、物理学と寸法部門は合格していることなどを報告しましたが、細別の公布が延び延びになって公報の施行が93年10月1日以降にずれ込む場合もありうるとしました。最後に大野さんは、今後注意すべき点として、1)すべての製品にメイド・イン・ジャパンの表示、2)ロット管理体制の強化、3)材料証明書の添付と保管、4)米国人にも読める表示、の4点を強調、説明を終り、盛んな拍手をうけました。

以上で第1部を終り、午後4時から会場を6階講堂に移して第2部の懇親会に入りました。まず岩田副社長の開会の辞に始まり、岩田社長から別項のように社名変更の挨拶が行われると



■三菱銀行城森専務は来賓代表で、今年も期待と



■一致協力して前進を、と岩田社長

共に、今後の方針についての考えが明かにされました。岩田社長は、昨年秋口以降、景気が急速に後退してきたことを指摘、主要産業の動向にふれ、家電は調整期に入り自動車も停滞の色を濃くしてきたと述べ、ねじの3大需要先である建設、家電、自動車の不振から粗鋼生産も1億960万トンと前年を下廻り、今年は1億トンを割るのではないかと予測。つづいてねじ産業の動向にふれ、昨年の出荷は推定で1兆2,000億円に達したと見られるが、貿易では、輸出は減少をつづける反面輸入が大巾に増えている。何れ、かつての米国が日本その他からの輸入増大に悩まされたのと同じような状況が来るのではないかと見る。更にイワタボルトの現況について自動車、弱電、OA機器など中心に営業を展開、国内1,350社、海外1,200社の得意先に



■工学院大学北郷学長の音頭で乾盃



■宴次第に盛り模擬店も賑わい

対して、仕入先 597 社の協力を得て、1 カ月で 4 万種類、13 万件を納入。これらの膨大なものをバーコード、EDI（電子情報交換システム）などを利用して処理しているが、これらをジャストインタイムにしかも PPM 単位で、更に ZD（ゼロディフェクト）で納入しなければならない、とし今後協力工場による一層の御協力をお願いしたいと要望しました。

つづいて資材部荒川課長は、仕入先への要望は第 1 に、自動車各社の納入単価 10% 削減に対応した VA、VE を主体に目線の高さを変えて 3% のコストダウンをお願いしたい。第 2 に、梱包資材の合理化について海外向けは英語表示にかえたい。第 3 に、米国のファスナー品質法や EC 中心の ISO 9000 シリーズに関連して、国内でもユーザーから厳しい品質要求が出てい



■喋っては飲みかつ食べる



■アルコールが入って話に花が咲く

るので、目標「ベーシック '92」（基本を忠実に守り、検査を確実にやる）を守って欲しい。また責任の所在を明らかにするため検査成績表を必ず添付して欲しい。——以上の 3 点を要望しました。

最後に来賓を代表して三菱銀行城森（じょうもり）専務が、品質・コスト・納期・技術などの結合が今日の業績につながっているのだから、今後の難関突破に大いに期待したいと御挨拶を述べられました。

終わって、工学院大学学長・東京大学名誉教授で日本ねじ研究協会副会長を兼ねる工学博士北郷薫先生の音頭で声も高らかに乾杯、懇親に移りました。模擬店を配した会場は、至る所談笑する人々で溢れ、宴も盛り上がる中を、名物のお楽しみ抽選会で拍手と歓声に包まれ、やが



■お楽しみ抽選で大当たりの歓声

て(株)佐賀鉄工所勝谷常務の音頭で中メめ。名残りを惜しみながら午後6時、盛大裡に賀詞交歓会は閉会しました。



■石下安三君(右)  
とお父さん



■関きみ江さん  
(右)とお母さん



■船越 武君(右)  
とお父さん



■茂木三喜雄君(左)  
とお父さん

## 優良社員父兄招待

### 両国で若貴熱戦を楽しむ

#### Invitation to Grand Sumo Wrestling

イワタボルトでは毎年、日頃営業活動に献身している優良社員の中から、父兄を東京・両国国技館の大相撲初場所に招待、親子水いらずの半日を楽しんでもらっていますが、今年は1月14日(火)、次の方々を招待しました。

石下安三君(栃木工場)と父・石下 貞さん  
(栃木県塩谷郡)

船越 武君(栃木工場)と兄・船越和市さん  
(栃木県塩谷郡)

関きみ江さん(厚木営業所)と母・関さだ子

さん(群馬県吾妻郡)

茂木三喜雄君(群馬営業所)と父・茂木 健  
さん(群馬県富岡市)

何しろ空前の若貴ブームで連日湧く大相撲初場所。折しもこの日は横綱旭富士が若の花の投げに苦杯、ついに新旧交代の大波が一気におし寄せるといふ、相撲史に残る一日。土俵上の熱戦、館内の熱気とこうふんに一同すっかり満足。

その熱気もさめやらぬ午後7時から、今度は場所を変え四ッ谷のホテルニューオータニの17階スカイラウンジで、中華バイキング。岩田社長始め副社長、室長らの接待をうけ9時まで歓談の一と時を過しました。

後日、この日御招待の父兄の方々より、今後の決意を含めた丁寧な御礼の御挨拶がありました。

# 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 東京都品川区西五反田 2-32-4  
☎03(3493)0211 (代表) FAX.03(3493)2096

五反田事業所 ☎03(3493)0221 (代表)

本社SOFI課 ☎03(3493)0251

本社海外課 ☎03(3493)0254

本社資材課 ☎03(3493)0252

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

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

一関出張所 〒021 岩手県一関市萩荘字打ノ目244-1  
☎0191(24)4110 (代表) FAX.0191(24)4180

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

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

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

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

栃木分室 〒321-33 栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台56-2 ホンダ開発ビル  
☎0286(77)4721 (代表) FAX.0286(77)4719

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

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

太田出張所 〒373 群馬県太田市大字岩瀬川荻根113-3  
☎0276(46)1796 (代表) FAX.0276(46)1764

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

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

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

つくば出張所 〒305 茨城県つくば市並木 3-16-1  
☎0298(55)0764 (代表) FAX.0298(55)0769

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

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

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

厚木営業所 〒247 神奈川県厚木市下荻野 5 1 8 番地  
☎0462(41)7021 (代表) FAX.0462(41)7023

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

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

富士営業所 〒419-02 静岡県富士市厚原 3 6 7-7  
☎0545(71)3588 (代表) FAX.0545(71)2538

浜松営業所 〒430 静岡県浜松市御給町 1 7 9-1  
☎053(425)1118 (代表) FAX.053(425)9448

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

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

大阪出張所 〒581 大阪府八尾市中田 2 丁目 403-3  
☎0729(23)7910 (代表) FAX.0729(23)7911

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

## シンガポール工場

NO.10 BENOI CRESCENT  
JURONG TOWN SINGAPORE 2262  
☎266-3794 FAX.266-2115

## クアラルンプール支店

P.O.BOX 94, SUITE 2402, 24th FLOOR  
UMBC MAIN BUILDING, JALAN  
SULTAN SULAIMAN, 50000 KUALA  
LUMPUR, MALAYSIA  
☎03(238)1566 FAX.03(238)1739

## IWATA BOLT USA INC.

20600 BELSHAW AVENUE CARSON.  
CALIFORNIA,90746,USA  
☎310(537)7500 FAX.310(537)7504

## 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

## IWATA BOLT USA INC. オハイオ支店

7494 Webster Street Dayton, Ohio 45414  
☎513(454)1231,(454)1277FAX.513(454)1480

# イワタボルト株式会社