

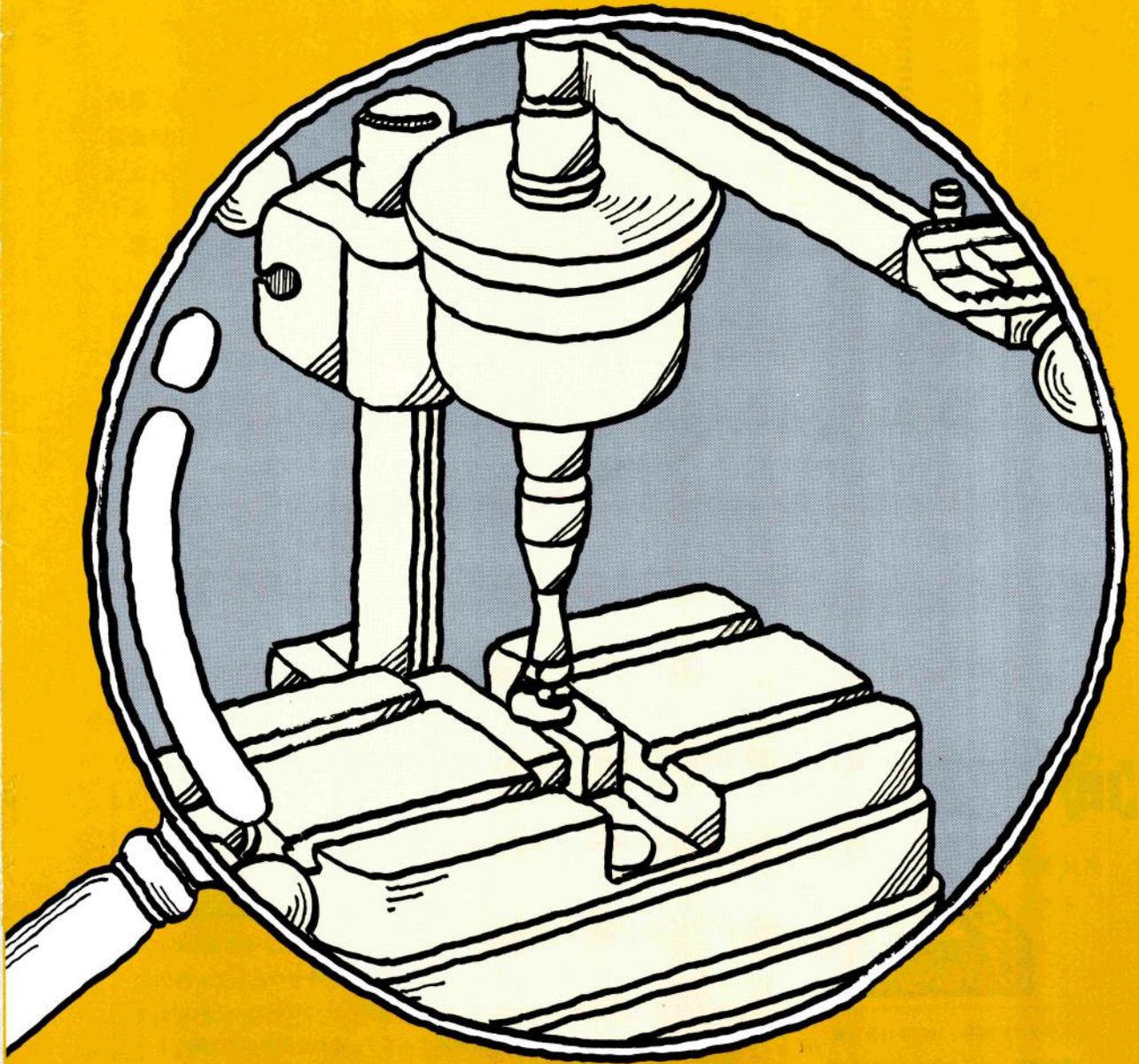
需要家のためのIBニュース

sigma

1992.11.

シグマ

No.65



IB イワタボルト®

シグマ No. 65 目 次

- 1 オーディオ・ビデオ機器のアイワの新工場
アイワ・エレクトロニクス（マレーシア）オープン
ロボットなど最新の自動化設備を誇る
- 2 カンセイが自動車用樹脂部品の新工場
カンタス・メキシカーナ（K-MEX）完成
北米自由貿易協定の実施をひかえ新展開
- 9 米国のファスナー品質法の実施草案が官報公示
- 10 ファスナー品質法の改訂勧告に米下院が必要なしの回答
- 3 〈新築移転〉北関東工業地帯の群馬営業所
- 8 〈開設〉北九州工業地帯を背景に久留米分室

18



〈シグマ〉65号 1992年11月10日
編集発行 イワタボルト株式会社長室

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 Σ (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。

アイワ・エレクトロニクス（マレーシア）

オープン

ロボットなど最新の自動化設備

AIWA ELECTRONIS (MALASIA) Opened

高性能のオーディオやビデオ機器の世界市場への目ざましい進出で注目されるアイワ（株）（吉田 進会長）が、初めてマレーシアに建設したアイワ・エレクトロニクス（マレーシア）の開所式が、去る9月2日午後2時半よりジョホール・工業団地の同社の完成後間もない新社屋で開かれ、イワタボルトから岩田社長、岩田副社長、イワタボルト（シンガポール）内藤ゼネラル・マネージャーが招かれて出席しました。

式典には内外の関係者約400名が出席。まず、アイワ・エレクトロニクスの吉田 稔社長による歓迎の言葉につづいて、別項のようにアイワ吉田進会長による挨拶と主賓のジョホール州 Haji Mohd Yasshin 長官のスピーチが行われた後、長官による記念碑の除幕、長官への記念品贈呈、僧侶による祝賀祈祷、記念植樹式とつづき、テーブルカットによって工場見学が行われ、終わってレセプションが催されて式典第一部は午後5時過ぎ終了。引きつづき午後7時30分からパーティが行われました。

同工場は、1991年アイワ・エレクトロニクス（マレーシア）（払込資本金2200万マレーシヤドル）設立と同時に建設されましたが、広さ約3万平方メートルの工場内は、ロボットと最新式の自動化設備がフルに利用されて人影もまばら。ここでポータブル・コンパクトディスク・プレイヤー、ラジオ・ミニコンポシステムなどのオーディオやビデオ製品が年間6,000万マレーシヤドル生産され、その90%が輸出に向けられ



●左典に列席の（右から）ジョホール州高官、アイワ本社吉田進会長、ジョホール州知事、アイワマレーシア／アイワシンガポール吉田稔社長、アイワ本社町田弘正常務

ています。これを5年以内で年間9,000万マレーシヤドルに引き上げるのが同工場の目標ですが、そのため更に300万マレーシヤドルを投資して高品質製品の自動化を一段と向上させることを願っています。

オーディオ・ビデオ・データ通信機器の有力メーカーたるアイワ（日本）が、その製造基盤



●オープンしたアイワエレクトロニクス・マレーシア



●開所を祝してアイワ吉田進会長とジョホール州知事

の一部をシンガポールに移してアイワ・シンガポールを設立したのが1974年以来相ついで第一、第二、第三の3工場と研究開発センターを設けましたが、今度のマレーシア工場の設立は単に既存のシンガポールの生産体制を補強するだけでなく、アイワ全体の体制を質的にも量的にも一段と高めることとなります。アイワの特徴はこれまでの成長が示すように、高度な技術力と開発力にあります。世界市場における当面の戦略目標を、性能が高く独自の製品を開発し、オーディオ機器のミニチュア化を推進すると共に、手頃な値段の製品を製造することにおいています。

このためには、いかにすぐれたスタッフを養成できるかが鍵とみて、現地の大学との密接な協力を図ることを計画しております。



●挨拶するアイワ吉田進会長



●祝辞を述べるジョホール州知事

ジョホールは、シンガポール、バタムと並んで成長の三角地帯と称され、開発と発展の高い潜在力を秘めているといわれます。アイワ吉田会長が御挨拶のなかで、この潜在力を掘りおこし、ジョホール州の発展と人材の開発に貢献したいと熱っぽく強調されたのが印象的でした。

<祝辞と挨拶>

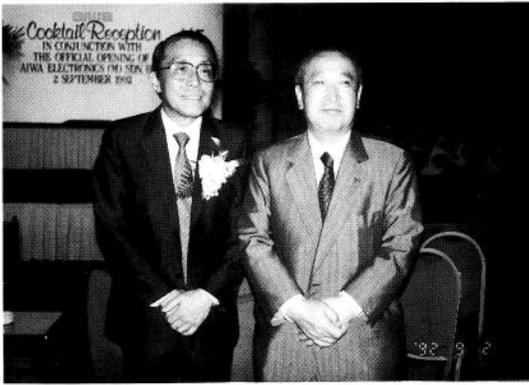
マレーシア国ジョホール州

Haji Mohd Yassin 長官

「アイワ・マレーシアの開設おめでとう御座います。アイワ・マレーシアは、アイワのマレーシアに開設される初めての工場であり、経営技術面での人材の開発育成に多大の機会を与えて下さることになりました。



●挨拶するアイワ・マレーシア/アイワ・シンガポール吉田稔社長



●アイワ・マレーシャ吉田稔会長と岩田

ジョホール州は、ダイナミックな交易センターとして発展する可能性を多分に秘めており、すでに外国工場の展開が着々と進んでおります。州はその目標を、高度な技術センターへの発展と雇用機会の増大にしておりますので、アイワ・マレーシャがそれに多大の貢献をするものと確信しております。

アイワ・マレーシャが、技術と資本の点で集約度の高い、高付加価値の熟練労働を要する工業の発展に多大の役割を果たされるものと期待します。ジョホール州は、アイワ・マレーシャがテブラウ工業団地へ来られたことを歓迎すると共に、“ジョホール2005”の目標達成に多大の役割を果たされるよう確信します。



●吉田会長夫人(左)、吉田社長夫人と岩田

アイワ(日本)

吉田 進代表取締役・会長
ジョホール州長官 Haji Mohd Yassin 閣下
始め、マレーシャ州諸官庁を代表する皆様、取引先の皆様、本日はアイワ・エレクトロニクス(マレーシャ)の開所式に御来臨を賜り、厚く御礼申し上げます。1990年12月28日に起工以来工事は順調にすすみ、1991年11月には無事完了、稼働をみて、ここに祝賀の式典を迎えるに至ったことは、アイワ・マレーシャにとって欣快の至りで御座います。

私たちがジョホールに画期的な近代的工場建設の決定をしたのは、マレーシャが政治的にきわめて安定し、道路、交通その他の社会的基盤が良好で、かつわが社のシンガポールの3工場と至近な距離にあると分かったからにほかなり



●パーティー会場で吉田会長と岩田



●アイワ町田弘正常務と岩田



●アイワ・マレーシア/アイワ・シンガポール小日向取締役と岩田

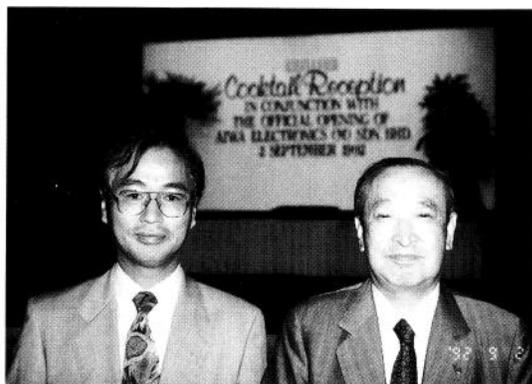
ません。

本日ここに開所式を迎えることができましたのは、ひとえにジョホール州政府始め諸官庁の並々ならぬ御協力によるものであります。工場の短期間の完成をみるに当たり、関係の皆さまに、アイワを代表して心からなる御礼を申し上げます。アイワ・シンガポールは、アイワの海外製造基地として最大であるのみではなく、物流センター、国際パーツセンター、並びに研究開発センターなど優れた施設を擁して、この地域での成長発展を期しております。シンガポールの研究開発センターはアイワ・マレーシアに対し、マレーシアにおける事業の技術指導と生産特化を行うこととなります。

アイワ・マレーシアの設立に伴い、私たちはジョホール州とマレーシアの経済的発展にいさ



●(前左から)ソニー・インターナショナル小山社長、山形印刷山形社長、岩田、ソニー・メカトロニック・プロダクツ・マレーシア斉郷社長



●ソニー・メカトロニック・プロダクツ・マレーシア斉郷社長と岩田

さかなりと貢献したいと思います。この工場が国際市場向け最新のオーディオとビデオの生産に成果をあげるものと確信しております。

皆々様よりの変わらぬ今後の御支持と御協力と、マレーシアと日本の間に結ばれた強いきずなの下で、私たちがその目標を達成し今度とも末長く共存できるものと確信しております。

アイワ・エレクトロニクス (マレーシア)

吉田 稔社長

本日、ここにジョホール州長官 Haji Mohd Yassin 閣下の御臨席をえて、アイワ・エレクトロニクスの開所式を挙行できましたことは欣快の至りと存じます。アイワ・エレクトロニクス (マレーシア) は、アイワがマレーシアに建設した初めての工場であり、その目的はシンガ



●アイワ・マレーシア社員によるマレーダンス、インドダンス、中国ダンスと民族色豊かで華やかな踊りに満場から拍手

ボールの3工場を補強することになりました。資本金6000万マレーシヤ・ドルのアイワ・マレーシヤ工場は、1991年10月、製品の90%を輸出向けで生産を始めました。アイワ・マレーシヤは現在、最新の自動化・ロボット施設を擁して超高級製品の生産を進めております。更に、オーディオやビデオに対する需要増大に対応した量産体制をとり、世界のアイワ・グループの中でもきわめて競争力の強い存在となっています。

ここにアイワ・マレーシヤの記念すべき開所式を迎えることができましたのも、ジョホール

州政府、州政府諸機関、関係の皆様方のおかげと深甚なる謝意を表します。

本日の開所式挙行に御同意を賜りましたHaji Mohd Yassin 閣下並びに関係の皆様に対し、役員会を代表して心から御礼申し上げます。

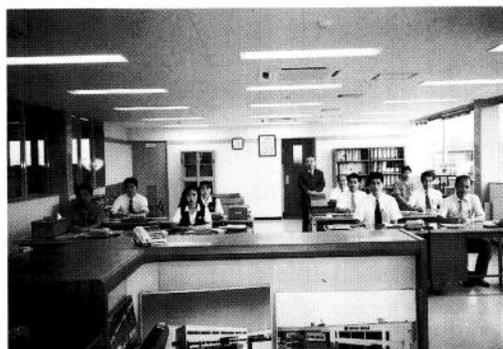
皆々様の変わらぬ御支持のもとで、アイワ・マレーシヤはマレーシヤの製造分野に積極的に参加し、国の経済発展にいささかなりと寄与したいと存じます。アイワ・マレーシヤは、勇気と自身をもって多面的に挑戦し、希望と成果に充ちた未来に向けて前進をつづけます。



新築移転した 北関東工業地帯の群馬営業所

<シグマ>No.64でお知らせしましたように群馬営業所が新築移転し、7月27日(月)より営業を開始しております。300坪の土地に2階建て延べ200坪の明るい建物です。何しろ、膨張をつづける首都圏経済の最前線をなす北関東工業地帯で、自動車にエレクトロニクス工業にと、時代を敏感に反映する地帯です。所長安達吉美初め所員10名で頑張っておりますので、何卒、よろしくお引き立てをお願い申し上げます。

〒370-35 群馬県群馬郡群馬町
大字中泉字柳町409
電話番号 0273 (72) 4361 (代表)
FAX 0273 (72) 4366



カンセイがメキシコに自動車用樹脂部品の新工場

カンタス・メキシカーナ (K-MEX) 完成

北米自由貿易協定をひかえ新展開
自動化と現地化に細心の配慮

K-MEX Plant Opened

アメリカ、カナダ、メキシコの3国による北米自由貿易協定 (NAFTA) が大きな話題となる中で、自動車用樹脂部品専門の (株) カンセイ (旧関東精器) がメキシコ合衆国のアグアスカリエンテス市 (Aguascalientes) に建設を進めていたカンセイメキシコ工場、カンタス・メキシカーナ (Kantus Mexicana, S. A. De C.V. 略称 K-MEX) が先程完成、その開所式が7月24日 (金) 午前11時半から新工場で開催され、招きによってイワタボルトUSAから副社長山下 淳とゼネラル・マネジャーM. ウィチングトンが出席しました。

アグアスカリエンテス市は、メキシコ中部にある同名州の州都で、メキシコ市の北西約600キロ、海拔1800メートルの中央高原にあり、人口は約80万人、うち60万人は町の中心部に集中しています。町はメキシコの市街としては整然としており、貧しいながらも、落ちついた環境です。

K-MEXの新工場は、町の中心部から北、約12キロの工業団地に設けられ、また町の中心から南、約15キロの所には取引先の日産メキシコ工場があります。

開所式は、カンセイ本社を始め日本や現地メキシコ、アメリカなどからの招待客約300名が出席の上、現地時間11時30分から新工場の正面前庭で行われました。まず、メキシコ国歌演奏、メキシコ国旗、日本国旗とK-MEX社旗の掲揚に始まり、日本から出席のカンセイ・田村社



●開所の挨拶をするカンセイ (日本) 田村社長



●日本から協力メーカーのトップもツアーで参加
長がスペイン語で開所の挨拶をされ、ついで来賓として日産メキシコの雨宮社長の挨拶が行われた後、関係者によるテープカットが行われ、工場見学となりました。

ここで、K-MEXの会社概要を開所式の資料によって御紹介します。K-MEXは、1991年5月3日に、(株)カンセイとメキシコ日産(株)の共同出資により、資本金519億1,221万ペソ (1,700万USドル相当) で設立された会



●明るい太陽の下、新工場前の広場で開会式

社です。代表取締役が久保 守氏。製品は、インストパッド、コンソールボックス、ジェーダーグリルなどの自動車用樹脂部品。立上り時期は1992年8月で、メキシコ日産の生産計画に基づいて、1994年は24万7,000台分生産。人員は、間接部門が日本人8名を含んで73名、直接部門が99名で合計172名（92年7月現在）。売上は、1994年の時点で、3,459万4,000USドルを計画。

さて、工場内をひと通り案内していただきました。元々高地だけに乾燥して日の光りも空気も澄明といった感じのメキシコですが、完成した工場も明り採りが良くて非常に明るくかつ整然としている上に、何もかにもすべてが新しく、今後のメキシコにおける同社の先行きと意気込みに力強さが感じられました。設備は殆ど自動化され、現地作業者は、できる限り単純作業ですむよう徹底的に合理化されて、管理問題を最小限に抑える工夫が行われているのが目につき



●祭半纏姿でお祝いの鏡開き



●披露パーティで田村社長（右）と山下

ました。

また、田村社長が御挨拶をスペイン語でされたように、風習文化の異なる土地で、全ての面で少しでも現地化が進むようとの、細かい気配りが至る所に感ぜられました。

関係者の方々の話によると、着工は昨年5月でしたが、基礎工事の時期に長雨に見舞われたため工期が大幅に遅れて苦労させられたようです。また、生産面では、2,000メートル近い高地のため気圧が低く、樹脂材料の沸点が日本と異なるために、高地に適した材料を見つけるのに大変苦労されたとのことでした。

工場見学が終わって、場所を市内のレストランに移し、午後2時すぎから披露パーティが催されました。州知事の到着を待って、まずK-MEX久保社長が御挨拶、つづいて州知事が祝辞をのべた後、メキシコ人関係者が好奇と驚きの眼で見守る中を、祭半纏（はんてん）を着込



●マリアッチの奏でる中メキシコ舞踊の披露



●スペイン語、日本語、英語のいりまじる国際色あふれるパーティ会場

んだ主賓と主催者側によるダルマの目入れと4斗樽の鏡開きで雰囲気盛り上がりしました。やがてメキシコ情緒のシンボルともいべきマリアッチの奏でるなかを、メキシコ舞踏が披露されて出席者を喜ばせましたが、ことに日産メキ

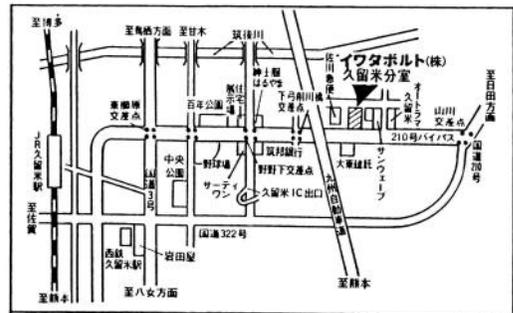
シコの雨宮社長がプロ顔負けでスペイン語によるメキシコ民謡を披露されると、会場はやんやの喝采に包まれました。こうして約2時間半に及ぶパーティは、盛り沢山のメキシコ料理のならば中を数々の催しが行われて盛大に終わりました。

初めてのメキシコ訪問でしたが、町の賑わい、人の多さ、20年も前の日本を思い起こさせるような小型車の群れている様が印象的でした。とくに目につくのは、フォルクスワーゲンと日産車サルーの姿。いよいよカナダ、アメリカ、メキシコ間の自由貿易協定も結ばれ、この地域における自動車の生産も一段と活発化するものと思われ、いろいろ考えさせられる1日でした。(イワタボルトUSA・山下 淳)



北九州工業地帯を背景に 久留米分室を開設

9月21日(月)より、九州の福岡県に新たに久留米分室を開設しました。九州自動車道、長崎自動車道、大分自動車道の交差点に近く、福岡県西部、佐賀・熊本地区のお客様方へのサービス向上が図られます。今の所、所員5名で約100坪の小じんまりした体制ですが、福岡営業所と並んで九州全体の御要望にお応えする体制をとっています。常勤責任者は主任松本幸博ですが、どうぞ、今後宜しくお引き立てお願い上げます。



所在地 〒830 福岡県久留米市東合川新町11-13
 電話番号 0942 (45) 3451 (代表)
 FAX 0942 (45) 3452

は、すべてそのように記号をつけなければならない。

製造業者とプライベートラベル販売業者の頭部記号（記章）はすべて、特許・登録商標庁に登録しなければならない。

ファスナーを著しく改変するものはすべて、製造業者とみなされる。

いかなるファスナーも、規格にすべて適合しない限り販売してはならない。

☆販売業者の要件

異なったロットからとった類似のファスナーは、同一容器の中で混合してはならない。

認定機関による試験報告書の原本は、検査用に保存しておかなければならない。

検査、試験及び証明に関する記録はすべて、10年間保管しなければならない。

☆輸入業者の要件

輸入業者は、ファスナーのロットごとに、当該ファスナーが適応の規格に基づいて製造され、認定機関の試験をうけた旨明示する、外国の製造業者の証明書を保有し、かつ認定機関の試験報告書原本を保有しなければならない。

検査、試験及び証明に関する記録はすべて、10年間保管しなければならない。

例外：同一の種類、グレード及び寸法のファスナーで、すでに検査と確認をうけた2組みのロットについては、容器に夫々のロットのロット番号が明示されている限り、再梱包とめつき作業に際し同一容器中に混合してもよい。

再販売向け、もしくは組み立て向け、もしくは、厳しいロット遡及性を求める者向けに販売されるファスナーの容器にはすべて、当該ファスナーが採取されたロット番号を示す記章を明示しなければならない。

☆国内製造業者の要件

ファスナーは、適応の規格に基づいて製造され、認定検査機関の試験をうけたことを明示する証明書を伴って出荷しなければならない。

☆変更の要件

著しく改変したファスナーの販売は、再検査をうけない限り、もしくは原ロット番号を明記し、爾後の改変を明示して、改変が当該ファスナーの寸法又は物理的特性に影響を及ぼすことがある旨示した文書による説明がない限り、禁止される。

定義：著しく改変するとは、改変その他の措置を加えることによって、製造され試験をうけた当初の性能又は機能を弱め又は著しい影響を与えることをいう。この用語には、接着剤又はシーラント、ロックング・エレメント、突切り、ロックワイヤ使用規定、規定最低強度150,000ポンド平方インチ未満の部品に対するコーティングとめつきなどの使用は含んでいない。この種の処理をうけたファスナーは、当初の特性に関し再検査を必要としないが、ブリーピングトルク又は塩水噴霧のような、使用上の規格要件で規定された試験は必要であり、その際改変者の登録記章は変更する必要がない。

検査、試験及び証明に関する記録はすべて、10年間保管しなければならない。

☆禁止行為

法による16の禁止行為を規定した、実施規則280・602章を読んで戴きたい。

☆販売業者に関する負担要因

些少でも寸法上規格にあわないファスナーは販売を認められないので、資材の効用が制約される。

類似ファスナーの混合が禁止されるので、販売業者は次のような資本投下が必要になる。

- ・倉庫面積の拡大
- ・（倉庫、品質管理、経営管理などの）人員の補充
- ・コンピューター関係のハードウェアとソフトウェアの拡充

コンテナを損傷又はむき出しのまま返却するのは、たとえ親しい取引先からであっても望

ましくない。ひとたびコンテナが施設内におかれると、ロットの保全が保証できないからである。

(1991年2月14日、商務省から任命をうけ、ファスナー製造業者、輸入業者、販売業者、需要者及び試験機関の代表者から構成された)ファスナー諮問委員会は、1992年3月、議会に対し、多大の経済的影響を削減し、かつ実施規制を運営しやすくコスト効果の上るようにするため、法そのものを改正するよう勧告した。ファスナー産業連合(Fastener Industry Coalition)は、次のようなファスナー諮問委員会の勧告を支持する。

- A. 製造されるファスナーをすべてのロットにわたり化学試験を求めないで、ファスナー製造業者の、サプライヤーからの原材料に関する化学分析証明書の入手をそのまま認めること。
- B. 規格への不適合がごく微少なファスナーの販売について、不適合の旨文書で通知し、かつ購入者がその不適合ファスナーの受入れを承知

して諒承する限り、その長年の慣行をファスナー製造業者に認めること。

C. 買手に、異なったロットからとった類似製品の混合であると通知する限り、業界の流通分野に対し、非混合条項とロット遡及条項の適用を免除すること。この条文の変更だけで、法実施の負担が、約4億8,500万ドルから実に1億ドルまで削減できる効果があるとしている。これによって流通業者は、法の要件を完全に満たした部品を受けとり、更に、大事なことに、客の要望によってロットの遡及が出来ることになるのである。

D. 検査機関の試験報告書と資格証明書を、直接の購入者に配布しないこと。

☆行動提案

実施規則に関する貴社の考え、とくに実施された場合の経済的負担について、それと改正の提案についてN I S Tに投書して下さい。

「実施規則」と「規正による影響の分析」についての意見は1992年11月2日を期限とする。

ファスナー品質法の

改定勧告に

下院ディングエル委員長は 必要なしと回答

“Need Not to Amend”

<シグマ>No.63でお伝えしたように、アメリカのファスナー品質法(公法101-592)をめぐり、実施規制が制定されないうちに、去る4月2日付けでファスナー諮問委員会から法そのものの改定が提案され、成行きが注目されましたが、その改定勧告に対して、法作成に大きな影響力をもつ下院エネルギー・商業委員会ジョン・ディングエル委員長から4月29日付けで回答

がもたらされました。

その内容は、一言にしていえばその必要なしということです。以下回答内容の概略です。

規格・技術局長官ジョン・ライオンズ殿

4月2日付けのお手紙拝見しました。レーク・エリー・スクリュエ社へパート副社長の書簡によると、1991年のSAEトラック・バス展示会(シカゴ)で、技術の華を誇る展示部品の組み立てに、多くの偽表示マーク又は無表示のファスナーが使用されていることが指摘され、公共の安全性が強調されております。いかに法そのものが立派でも、それだけでファスナーの不正行為の一扫はされません。そのためには、品質法における試験検査規定、遡及規定及び品質保証規定が緊急に必要とされます。

品質法の経済的利害得失の問題ですが、私は

法律の社会全体に与える負担も、ファスナーの事故で生ずべき人命損傷、破損、物的損失、時間喪失が避けられるという利点からすれば、とるに足らぬものだと思います。NASAはスペース・ラボ（実験衛星）アストロ I の解体と、不正確なテスト報告により供給されたボルトの交換を行うため1万ドルをかけました。またNASAは、劣悪なボルトを扱って納税者に多大の負担をかけましたが、そのボルトは詐欺罪で罰された2社が供給し、スペースシャトル・デスカバリエのソリッドロケット・ブースターへの取付けに使用されたものでした。コロラド州のナポレオン社は、疑わしいファスナーの販売のことで、シンシナティ市に売却した約400台のバスのリコールを命ぜられ、マック・トラック社は、操縦機構のボルトが脆性過剰で落下の恐れありとして約7,100台の車両をリコールしました。このリコールについてピーターズビルト・モーターズ社とカナダ・フレイトライナー社も同じような措置をとりましたが、この2社の運転手のうちのひとりが、ファスナー破損で操縦不能に陥り死亡しました。

全米高速道路交通安全委員会（NHTSA）では、1990年に全米の学校区に警告して、ボルトの破損で悲惨な事故が発生しないよう全車両のファスナーを検査させました。1990年5月30日付けの教育週報によると、500以上の学区のうち60%で、連邦検査官によるバスの検査が行われ、少なくとも数台のバスで、疑わしいボルトが見つかりました。

ボーイング航空では、品質保証に多額の金をかけていますが、それには、組立て用に購入する大量のファスナーのランダム試験も含まれています。にも拘らず、ボーイングでは、疑わしいファスナーの在庫は一扫するとか、取り付けずみファスナーの品質を確認するため、250,000ドル以上の金をかけざるを得ませんでした。この大手メーカーからファスナーを買い付けた他

のOEMも、同じような措置をとらざるをえなくなり、会社やユーザーに多大の負担をかけることになりました。

国防省では、在庫中の車両ごとに不良ファスナーが発見されて処置に困り果てました。結局、納税者の金で調達された、3000万本を優にこえるボルトが他への流用を避けるため、炉で溶解されました。これら不良ファスナーを在庫から排除しなかったら、中近東の「砂嵐作戦」でどんな事態が発生したことか。

1990年11月26日、デンバーのステープルトン空港で、2基のジェット燃料タンクの前で、ポンプのエンジンを支えるボルト4本が脱落しました。その結果起こった火災の消火に、600人以上の消防夫が55時間かかりました。

ユナイテッド・エア・ラインは300万ドルに相当するジェット燃料を失った他、施設にも多大の損害を蒙り、消防夫の生命も危険に瀕しました。

あれこれいろんな例をあげましたが、要は、デストリビューターにとって関心のあるのは自分自身にどれだけ負担がかかるかということだけであり、社会全体の福祉の向上には全くといっていいほどわれ関せずという態度です。ファスナーの品質保証に投資すれば、コストの面でも悲劇回避の面でも、それに数倍する報いがあるのです。

さて、御手紙の各項目にかえりましょう。

<提案1>の論理と必要性については私も同意見ですので、私の顧問に、適切な法的用語で草案を作らせました。ここに法律の用語にふさわしい表現のものを同封します。（略）

<提案2>に関し私が懸念するのは、議会は“マイナーな”不適合なるものを、技術用語で起草するには適切な団体ではないことです。この点は、規格制定団体にまかせて然るべきでしょう。例えば、宇宙航空ファスナーにおけるマイナーな不一致は、自動車用ボルトにおけるマイ

ナーな不一致よりも、どうしてもその度合いが小さく見られがちです。どうぞ、皆さんの提案は規格制定団体の方へむけて下さい。それら団体は、ファスナー諮問委員会に代表を出しているか、活動を監視しておりますので、すでに問題点を熟知しているはずです。

<提案3>の報告には、正直いって戸惑っております。改変したファスナーは、試験とマーケティングをやりなおせとの要求ですが、それによってコストが削減されるでしょうか。何れにせよ、規格で破壊試験が必要ということになれば、提案条項はロットではなくてファスナーそのものにふれているのですから、改変されるファスナー1本、1本を破壊することになります。

著しい改変という用語は、本法でも規定されています。さらに、この規定の目的は明確であり、購入者が、そのファスナーに対し性能に影響を及ぼすような何かを加えられていることを、知っているかどうか確認することです。普通見られることですが、穴あけ、めっき等々が行われるのは、購入者が希望するからです。この規定が設けられたのは、製造業者や輸入業者が、国内取引の一次販売後に生ずるファスナーの品質低下の責任に巻き込まれないようにするためです。

<提案4>は、業界が過去10年間に起こった事件から、殆ど教訓を学びとっていないのではないかと、とする私の指摘を強調するだけのことです。この提案は、盗みの認可を与えるようなものであり、製造業者又は輸入業者によるロット検査の価値を否定し、その費用を無駄にすることになります。こんな欠陥だらけの提案では、流通業者に使用上注意不要のファスナーを、梱包しなおしてから要注意の製品として売らせるようにさせるだけです。また、エンド・ユーザーに手抜きさせることにもなります。もし、あるロットのファスナーが特定の規格で生産され、それに応じたマークが付されておれば、そのファ

スナーが公表の性能に合っていると確認して何の間違ひもないではありませんか。SAEグレード2は一般に、使用上要注意のファスナーと見なされていませんが、子供の玩具の組立てに使用すれば、その性能は要注意といっていいでしょう。用途がクリチカルであるかクリチカルでないかの考えは現実的ではないのです。CBSファスナーズ会長が、1988年10月7日、ロサンゼルス・タイムズにしみじみも述べたように、「お客様が、それを(おんぼろの)駆逐艦に組みこもうがミサイルに組みこもうが、そこまでは分りようがない」のです。

<提案5>にある「直接の購入者」が何のことか私には分かりませんが、どうも、品質法に基づくファスナーを買う人のことのように思われます。これがファスナー諮問委員会の考えている通りかどうか疑問ですが、もし諮問委員会が「最初の購入者」のことをいうのでしたら、この提案には賛成できません。試験報告書をすべての購入者に利用できるようにする目的の一つは、当該ロットが認定研究機関の承認を受けているとの主張の正しさを、再確認させるためです。顧客がこれを時々やるような流通業者は、全く大丈夫ようなことはないと同様、製造業者や輸入業者は得意先の卸売業者が時々自分をチェックするのが分かるものです。

本法を実施に移すのに十分な時間が経過しました。これ以上アメリカ人が殺傷され、経済的犠牲をおわずにすむよう、実施規則の最終的な詰論を急ごうではありませんか。

下院監視・調査小委員会委員長
ジョン・ディンゲル

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 山形県山形市松町 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 〒370-35 群馬県群馬郡群馬町大字中泉字柳町409
 ☎0273(72)4361 (代表) FAX.0273(72)4366
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西区野南町 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田町藤市 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
久留米分室 〒830 福岡県久留米市東合川新町11-13
 ☎0942(45)3451 FAX.0942(45)3452
IWATA BOLT (S) PTE. LTD. シンガポール工場
 NO.10 BENOI CRESCENT
 JURONG TOWN SINGAPORE 2262
 ☎266-3794 FAX.266-2115
IWATA BOLT (S) PTE.LTD.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