

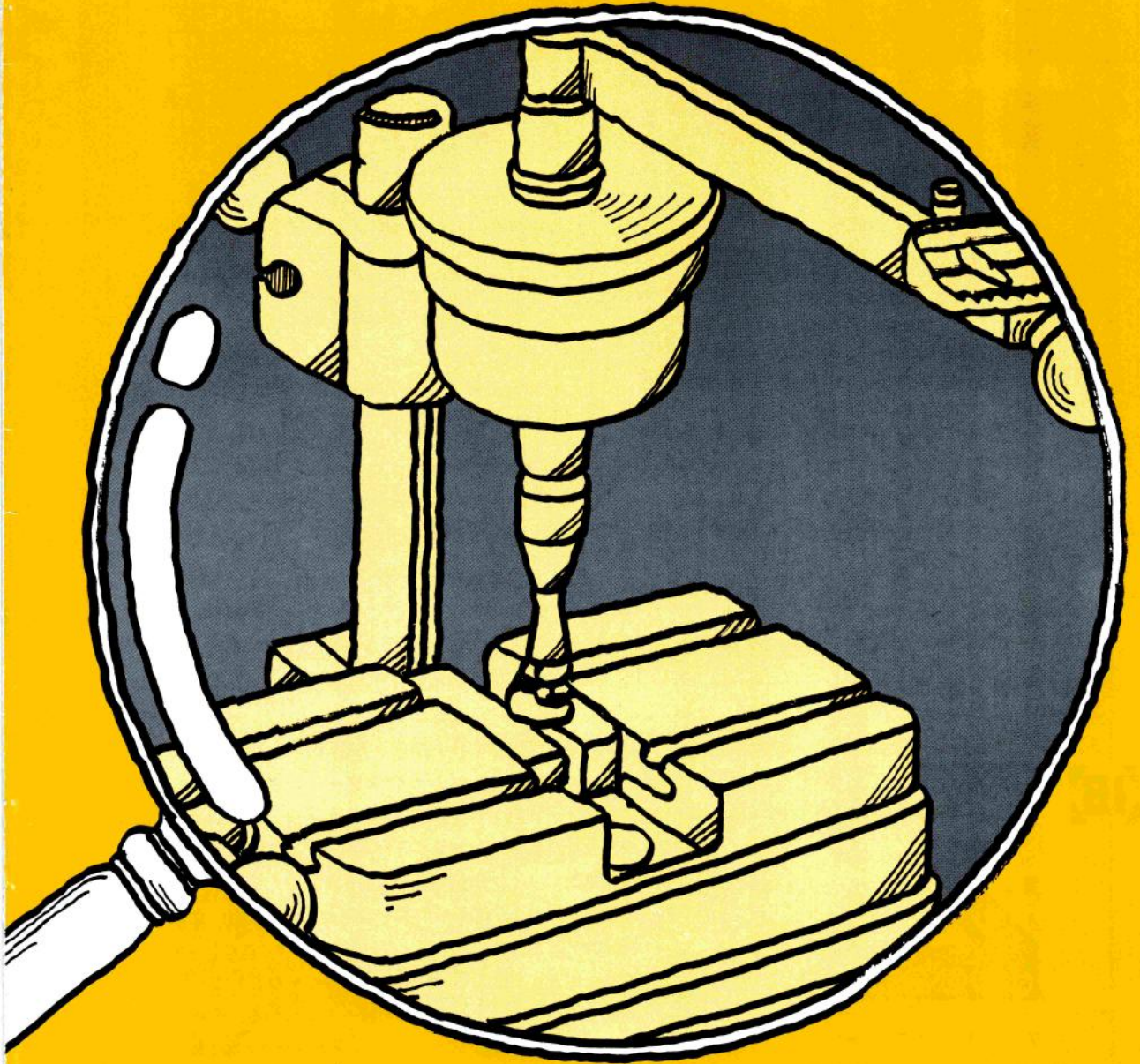
● 需要家のためのIBニュース

sigma

1993.3.

シグマ

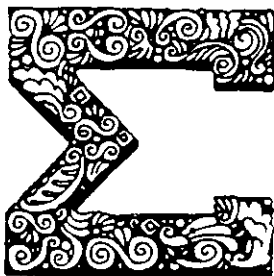
No.66



IB イワタボルト®

- 1 ソニーの井深さんが文化勲章を受章
独創的な研究開発で新しい文化を創造
- 3 IWATA BOLT USA がソニーから品質管理優秀賞
- 4 インターネフコン・ジャパン '93
組立ロボットやサーマガードなど出展
- 6 年頭集会で各所長が所信を表明
昇格・昇任を発令，永年勤続者を表彰
- 7 クアラルンプールに IBK ファスナー（マレーシア）設立
- 8 “協力して荒波を乗り切ろう”
賀詞交歓会で歓談，決意を表明
- 12 初場所・土俵の熱気に酔う，優良社員の父兄招待
- 13 解説・不振だった '92 のねじ産業，後半の回復に期待
- 17 名古屋営業所刈谷分室を開設

IB



〈シグマ〉 66号 1993年3月25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 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。



ソニーの 井深さんが

文化勲章を受章

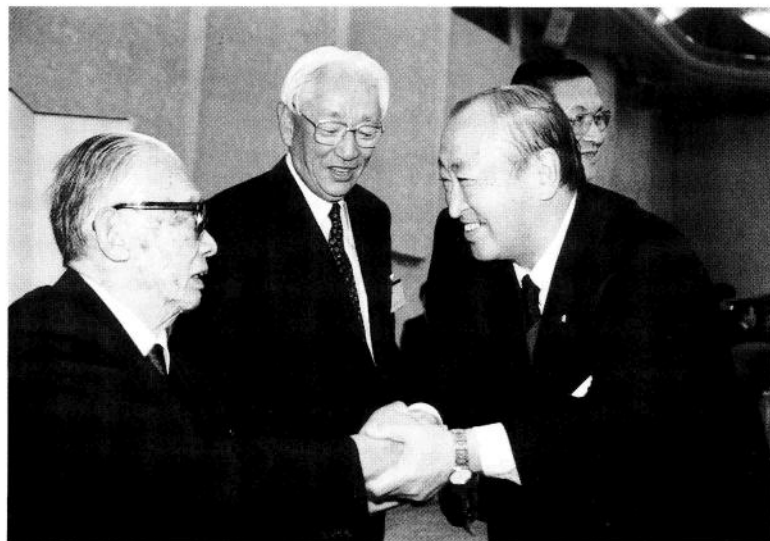
独創的な研究開発で
新しい文化を創造

ソニー創業者であり名誉会長でもある井深大（いぶか・まさる）さんが、昨年11月3日の文化の日に、文化勲章を受章されました。大分日も経っておりますが、長年井深さんとソニーさんの御愛顧を賜っている立場から、改めて本誌上を通じて、井深さん、おめでとうございます、と心からお喜びを申し上げます。文化勲章というと、「学術や芸術などの文化の発展に功績のあった者に授ける勲章」とされており、企業人、産業人としては、今回井深さんが初めての受章者となります。それだけ井深さんの功績が、企業や産業の枠を超え、国民の文化向上につながるものがあったと言うことです。受章の理由のうち、特に注目したいのは、一つは、井深さんが「従来の高度電子工業を広く民生機器として利用するという新しい流れを、世界的に最初に実現」されたこと、今一つは、井深さんが、「従来、模倣改良の風潮のあった我が国の電子技術を産業開拓に向けるという、新しい方向を創造」されたこと、この2点です。

これについて井深さんは、社内報「SONY Family」の受章特別号に“今も技術者としての好奇心が騒ぎます”という、如何にも井深さんらしいタイトルの一文を寄せ、会社設立から今日までのソニーの歩みについて簡潔にふれています。

終戦の廃墟の中で、社員20名とともにスタートした井深さんの目標は、当時誕生したばかりのトランジスタという高度な技術を、いかにして家庭用の商品に取り入れるか、ということでした。世界的に真空管からトランジスタという流れはあったものの、先進のアメリカでも、トランジスタはもっぱら産業用、軍用として研究開発されていた頃のこと、民生用など夢想だにされていませんでした。井深さんはこういっています。

「ソニーは、どうしてもラジオという民生用の商品をつくらうと、最初から高周波用トランジスタの開発に取り組みました。生まれたばかりの小さな会社が企業に伍していくためには、



▶井深さん、おめでとうございます（1月11日、東京品川の新高輪プリンスホテルで開かれたソニー賀詞交歓会にて）



「そうせざるを得なかったと言ったほうが正しいかもしれません。」

しかし、いざ取組んでみると、つぎからつぎへと障害に直面します。

（真空管式ラジオを軽量で携帯型のトランジスタラジオに）「小型化すると口で言うのは簡単ですが、実際にはトランジスタだけでなく、コンデンサー、スピーカー、電池など、あらゆる部品を小さくする必要があります。ところが、当時はトランジスタラジオにふさわしい部品はどこのメーカーにもなく、結局、すべての部品を新しくこしらえなければなりません。私は、図面を持って部品メーカーを一軒ずつ回り、小型部品をつくってくれるよう説得して歩きました。見本もなしに一からつくってくれるようお願いするのは大変でしたが、やがて部品メーカーの方も理解してくれ、積極的に協力してくれるようになりました。」こうした協力

関係があったからこそ、今日までの部品産業、ひいては電子産業全体の飛躍的な発展につながったのではないかと井深さんは言うのです。

こうしてソニーは、1955年に日本で初めてトランジスタラジオの商品化に成功したのをきっかけに、1960年にはトランジスタテレビ、1965年には家庭用VTR、1968年にはトリニトロンカラーテレビなど、何れも世界で初めての商品が相ついで開発されるのです。

さらに井深さんは、「いずれも、すでにできあがった技術の上に立ってやったことではなく、それまでになかった技術を土台からつくりあげたもので、その後の半導体の飛躍的な進歩にもつながっていきました。こうしたたいへんな苦勞の中で、後にノーベル物理学賞を受賞した江

崎玲於奈博士の研究も生まれました。」と述べています。

井深さん、ソニーさんとの長いお付き合いの間には、数々の思い出がありますが、その中で未だに強く印象に残っているのは、1969年7月16日、アメリカの有人宇宙船アポロ11号が人類初の月面着陸に成功した時のことです。アポロ11号にソニーの超小型テープレコーダーが搭載され、しかもそのレコーダーにイワタボルトの提供した部品が装備されているとのお知らせを受け、私たちはどれほど誇らしく思ったことか。

井深さん、日本の未来のために、どうか何時までもお元気でいらして下さい。最後にもう一度、井深さん、おめでとうございます。(イワタボルト・岩田勇吉)

<受賞>

IWATA BOLT USA が

ソニーから品質管理優秀賞

3年連続の受賞

IWATA BOLT USA
Awarded from SONY

IWATA BOLT USA INC は、昨年11月17日、米カリフォルニア州サンディエゴで開かれた SONY Supplier Conference の席上、品質管理優秀賞を受賞しました。1990年の受賞以来、3年連続での表彰となります。



21世紀を見すえ

情報化・知識化を推進する エレクトロニクスの祭典

イワタボルトは

ねじ締めロボットやサーマガード出展・実演

各種年間行事のトップを切って、毎年その動向に関心を持たれる第22回インターネブコン・ジャパン '93は、1月20日（火）から23日（土）まで4日間、千葉市の幕張メッセ（日本コンベンションセンター）で開かれ、同時開催として第10回エレクトロテスト・ジャパン '93と第8回ADEC・ジャパン '93も催されて、会場は連日関係者で賑わいました。インターネブコンも今では世界11カ国で開催されて、国際的行事として注目され、プリント回路基盤の製造・実装組立技術、量産技術、品質・信頼性の高度なレベルなどの面で日本製品の評価を一段と高める役割を果たしているといわれます。

イワタボルトは次のように展示しました。

- 1) ソニーデスクトップ型組立ユニット（CAS T-1）組立ロボット——コンパクトで簡単に

セットでき、ねじ締め作業が楽にできる。重量は32kgで、価格は安価でセット 106 万円。

- 2) ねじ自動供給機 “ねじっ子シリーズ”——精密ねじ M1.4～M2.0 から M5.0 までの座金組込み小ねじ、TP ねじ等に使用できる。従来の手作業より4倍のスピードアップで、お客様に幅広く利用されている。

- 3) RCタイプ（リピートカウンター付き）——SAS-514 II VRC～550 II VRC の8種類。リピートカウンター付きによるポカヨケ及び生産台数管理、袋詰めにも使用されている。

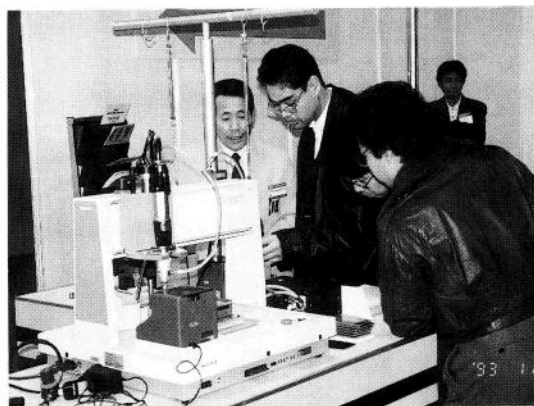
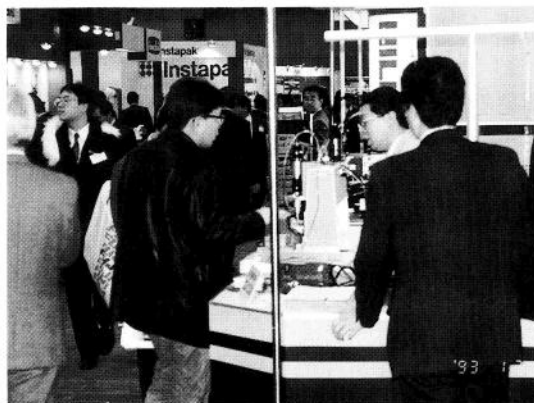
- 4) テーブル型ねじ締めロボット（直交座標型 SRX-N102B）、ジャープ精機(株)製——ねじ締め作業の省力化に適し、ねじ締め時間約3秒以下に短縮でき、ダイレクトティチングで簡単に位置決めできる。使用ねじサイズは、M



▶インターネブコン・ジャパン '93の幕張メッセ会場



▶イワタボルトは、組立ロボット・自動供給装置・ねじ締めロボットの展示実演のほか、各種ねじ製品・サーマガードなど出展して関心をひいた



1.7~M4，重量は約65kg。

5) ETスクリュー

特徴①優れたゆる止め効果がある ②優れた水密・気密効果がある ③大きな保持力を持つ ④締結の信頼性が高い

6) リードスクリュー（送りねじ）——研削から圧造に変わっても精度が変わらず、CDプレーヤー、MD（ミニディスク）等に採用できる。

7) サーマガード・コーティングシステム——アルミ微粉末を焼付塗装する方式でねじ業界唯一のものです。耐電食・耐熱性・通電性・防錆等の特徴があり、自動車関連だけでなく、エレクトロニクス分野にも採用事例が多い。以上の他に、当社の誇るVA採用事例や冷間圧造技術による異形部品を展示紹介しました。

<新聞・報道>

日経産業新聞——1992年（平成4年）12月18日（金）「自動車」欄の「談話室」より

▼今こそ逆転の思考

「不況であることは確かだが、それほど不安に思っていない。景気に山谷があるのは当たり前。いいときもあれば悪いときもある」。ねじ部品メーカー、イワタボルトの岩田勇吉社長は景気低迷に馬耳東風を決め込んでいるような表

情で語る。創業したのは1949年。「石油ショック、円高不況などを経験したが、不況を苦に感じたことは一度もない」と強気だ。

新製品開発や生産管理の見直しに力を入れている。「景気後退期は、忙しいときにはできないことを積極的に進めるいいチャンスだ」。逆転の思考で苦しさを乗り切ろうと、決意を新たにしていた。

平成4年の年頭集会で 各所長が所信を表明

昇格・昇任を発令、 永年勤続者を表彰

Rating Rank & Promotion, Awarding

平成5年(1993年)年頭集会は、1月15日(金)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。まず、総務の開会の辞に始まり、物故者に対する一分間の黙祷、社歌の斉唱の後、岩田社長より年頭の挨拶がありました。ついで別記のように、昇格、昇任、異動など人事の発令があり、副社長始め各統括所長から所信表明が行われて各人への表彰が行われた後、成人式を迎えた社員の紹介、中途入社社員の紹介とつづいて行事は終了、最後に電算室・鷹箸梯子さんより「イワタポルトのE・D・Iシステムについて」と題する発表が行われ、岩田副社長の閉会の辞によって集会は無事終了しました。終って午後6時より、五反田の「ゆらぼうと」(東京簡易保険郵便年金会館)7階の

「末広(スエヒロ)」で、昇格者17名、昇任者21名、永年勤続者17名を囲んで懇談会が開かれ、社長御夫妻、副社長御夫妻を始め支社長、工場長、室長の他山下USA副社長、内藤シンガポールゼネラルマネジャー、各統括所長なども出席して懇談会が行われました。

〈昇任者〉(平成5年1月15日発令・1月21日昇任)

(栃木工場)	石川 達也	班長
()	後藤 和美	班長
(五反田事業所)	神子 正人	主任補佐
(川崎支社)	関口 啓二	主任補佐
(栃木工場)	小林 裕司	班長より主任補佐
(電算室)	奴賀 博美	主任補佐より主任
(五反田事業所)	三沢 善	主任補佐より主任
(宇都宮営業所)	石川 光雄	主任補佐より主任
(太田出張所)	本田 秀郎	主任補佐より主任
(名古屋営業所)	川口 幹夫	主任補佐より主任
(福岡営業所)	小佐井正之	主任補佐より主任
(富士営業所)	飯田陽一郎	主任補佐より主任
(栃木工場)	増渕 晃	主任補佐より主任
(藤沢営業所)	佐藤 隆	主任より係長
(厚木営業所)	益田 住男	主任より係長
(久留米分室)	松本 幸博	主任より係長
(埼玉工場)	須藤 滋	主任より係長
(総務課)	中村 正次	係長より課長代理
(資材課)	折原 譲	係長より課長代理



▶昇格・昇任・永年勤続者などを囲んで懇談、ざっくばらんな意見交換で今年の決意を語りあった

(SOFI課) 新妻 信彦 課長代理より課長(昇格)

(経理課) 宇井 俊勝 課長より次長

〈昇格者〉(平成5年1月15日発令・1月21日昇格)

(資材課) 藤林 維男 主事補2級

(宇都宮営業所) 青柳 孝 主事補2級

(群馬営業所) 竹本 勇三 主事補2級

(浜松営業所) 川田 靖博 主事補2級

(富士営業所) 斎藤 清仁 主事補2級

(富士営業所) 荒木 秀克 主事補2級

(富士営業所) 畑 信雄 主事補2級

(埼玉工場) 塚田 洋 技師補2級

(埼玉工場) 斉藤 良夫 技師補2級

(栃木工場) 金井 太 技師補2級

(栃木工場) 上野 謙一 技師補2級

(栃木工場) 五十嵐克典 技師補2級

(栃木工場) 青木 元栄 技師補2級

(浜松営業所) 大内 敏充 主事補1級

(IWATA BOLT USA INC) 鹿山晃 主事補1級

(IWATA BOLT USA INC) 小山高視 主事補1級

(SOFI課) 新妻 信彦 主事2級(昇任)

〈異動〉(平成5年1月15日発令)

(名古屋営業所) 主任補佐 平賀 伸行

1月21日より刈谷分室勤務

(IWATA BOLT USA INC) 主任 小山 高視

3月21日より本社資材課勤務

(埼玉工場) 主任 須藤 滋

1月21日より本社技術開発課勤務

(資材課兼品質管理課) 課長 荒川 祥

1月21日より本社資材課長を解き

本社品質管理課長専任



▶中央の高層ビル24階が当社

クアラルンプールに IBK ファスナー (マレーシア) 設立

営業活動も積極的に展開

IBK FASTENER (MALAYSIA) Opened
イワタボルトは、平成2年(1990年)11月より、マレーシアの首都クアラルンプールに駐在員事務所を設けておりましたが、昨年(1992年)8月17日付で、これに代って IBK FASTENER (MALAYSIA) SDN. BHD. を設立しました。これまでのマーケティング、技術打合せに加えて営業活動も積極的に行う予定ですので、どうぞ御協力、御援助のほど願います。所在地・電話番号など従来と



▶新会社の前途を祝い決意を新たにして乾杯

変わりありません。なお、責任者はイワタボルト・シンガポール内藤ジェネラルマネジャーが兼任します。

所在地 SUITE 2402 24th FLOOR UMBC
MAIN BUILDING, JALAN SUL
TAN SULAIMAN 50000 KUALA
LUMPUR, MALAYSIA

電話番号 03 (238) 1566

F A X 03 (238) 1739

“協力して荒波を乗り切ろう”

賀詞交歓会で協力工場と歓談，決意を表明

“Let's tide over the recession”

イワタボルトの平成5年度賀詞交歓会は、1月22日（金）午後2時30分から、仕入先の協力企業、その他日頃お世話頂く170社約200名の方々をお招きして、東京品川・西五反田の本社ビルで開催されました。

まず、5階会議室で岩田副社長から歓迎の挨拶と共に、組織の一部変更として、1月21日付で資材課の責任者に折原課長代理が就任し、前任の荒川課長は品質管理の責任者に専任する

ことになった旨報告があった後、第1部として恒例の経済講演会は、今年は第一勧銀総合研究所調査本部取締役副本部長・古賀繁氏より、「今年の景気見通しについて」と題する講演が行われました。

古賀氏は、平成4年度は経済見通しが何れも大きくはずれ、前年比実質GNPの成長率を政府は3.5%、第一勧銀や野村総研は2.3%とみましたが、実態は1.6%くらいではなかろうか。そ

<岩田社長あいさつ（要旨）>

昨年は一昨年に引きつづき業績は横ばいでありましたが、きびしい環境のなかでの横ばいは皆さまの御協力の賜ものと厚く御礼を申し上げます。不況を反映して92年度の粗鋼生産は前年度比7.6%減の9,815万トンと、1986年以来6年ぶりの1億トン割れになるとされるし、ねじの出荷も7%減の1兆1,000億円程度になりそうです。

わが社は昨年、社名を変更しましたが、マレーシアのクアラルンプールには従来の駐在員事務所に代って現地法人を設立。国内では群馬営業所を新築した他、九州久留米市に久留米分室を設け、今年にはいって愛知県刈谷市に刈谷分室を設けました。これによって国内は28カ所の営業拠点となり、海外は米国に3カ所、東南アジア（シンガポールとマレーシア）に2カ所と計5カ所になり、国内外2,500社に及ぶユーザーを対象に販売活動を



▶今年もイワタボルトの船団で……と岩田社長

展開しています。社員教育に力を注ぎ、組織に乗り確かな情報に基いて皆さまの作った貴重な製品をユーザーに届けて、絶大の信頼を得ています。厳しい環境だが、今年もイワタボルトの船団で乗り切っていきたい。



▶ 経済講演会で第一勧銀古賀さんは「今年は辛抱の年」としづらい御託宣

これは設備投資、とくに個人消費の見通しの誤りが背景にあった、とした上で今後の動向についてこう述べました。「乗用車と家電を除いて在庫調整が進んできたので最悪期は脱したのではないか。ただ個人消費が上向かないので回復の速度は遅いが昭和5年度の実質成長率は2.9%位になると思う。中期的にみれば日本の成長率は3~4%の間とみられ、アセアンなどと比べれば低いが、欧米に比べれば高く、世界的視野に立てば悲観するほどではない。ただ今年は「辛抱の年」で、いい人材を確保して将来に備える年だと思う。」

つづいて、電算室の鷹筈梯子(たかのはし・やすこ)から社員発表として、「イワタポルトにおけるEDIシステムについて」と題する報告が行われました。アシスタントは同じ電算室主任の奴賀博美。

鷹筈さんは、イワタポルトがいかに需要家各位のトータルコストの低減に寄与できるか、という基本方針に基いて、SPICSの名称で部品の発注から納入にいたる独自の管理体制を作り上げ、ねじ部品を単にハードウェアとしてではなくソフトウェアつきで販売する方向で進んできた点にふれた後、システム販売に欠くことの出来ないのはコンピュータであるとして、イワタポルトの事務合理化の経過にふれて、平成2



▶ “いかに情報を迅速かつ正確に処理するかが最大の課題”と強調する電算の鷹筈さん

年1月から NEC の ACOS3300 による全国オンライン・リアルタイム・処理システムの稼働で国内では31の事業所と、パソコン数にして45台が本社のコンピューターと直結していると述べてから、要旨次のような報告を行いました。

「ユーザーの発注から、ユーザーに受注品を納入するまでのプロセスは多種多様で、それをどう合理化し、迅速かつ正確に処理するかはイワタポルトにとって最大の課題です。ことにねじ部品のように、ユーザーからの要望が品種、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はなおさらです。そのため、ユーザーのそれぞれの状況に応じた、いろいろな方策をとっているが、EDIシステムもその一例です。

EDIシステムとは Electronic Data Interchangeの頭文字をとったもので、第3者のVAN会社を経由して互いにもつデータを、電話回線を利用して電氣的にデータ交換を処理するシステムです。ここでいうデータとは注文書、検収書、出荷明細、確定納期回答、見積回答などですが、これにより管理業務が合理化され、管理ミスが削減されるなど多くのメリットがあります。」

ここでEDIシステムの実例としてソニーとの場合(IBMのVAN会社を通じてソニー・



▶ “景気の乗り切りは気持の持ちよう”と激励する第一勸銀河田専務

グループの、北は岩手県千厩事業所から西は愛知県の一宮事業所までの21事業所とイワタボルトの10事業所をオンラインで結ぶと、イワタボルト・シンガポールとの場合をあげました。鷹箸さんは、ソニー・グループとのオンライン化にふれた後（ソニー・グループとのオンライン化については<シグマ>No.62参照）、イワタボルト・シンガポールの例について次のように述べました。

「イワタボルトでは、輸入業務の効率化をはかるため日本とシンガポール間の国際オンライン化を図りました。そのため、イワタボルト・シンガポールにオンライン端末機を設置し、国際VAN会社を経由して本社と直結することにより、情報交換の迅速化・情報の共有をはかっています。シンガポールで調達できない部品は日本からイワタボルト・シンガポールに供給しているため、発注にまつわる情報交換が必要になったからです。イワタボルト・シンガポールでは毎日17時になると、日本に対する当日分の注文データをVAN会社に発信する。データはMARK IIIのEXPRESSからNECのVANセンターにはいる。日本側では20時になると、コンピュータが自動的に呼び出し手続きをしVANセンターにはいつている当社の情報を受信する。受信が終了と直ちに、国内用にデータ



▶ “当って砕けろではなく、当って切り開けやろう”と資材の折原課長代理

の加工を行い、各事業所向けのファイルに格納する。各事業所は朝一番にシンガポールからの発注情報を本社のコンピュータから受信する。このあとは、ソニーの場合に行われるのと同じような受注業務に直結させていきます。

VANによるオンライン化の効果は、速く、正確に、安くがあげられ、メリットとしては①調達リードタイムの短縮、②納期管理の精度アップ、③経費節減、④省人化があげられ、その結果転記ミス、誤送ミス、紛失ミスがゼロになることです。

将来の構想としては、ユーザーとイワタボルトの間はオンラインで結ばれているので、社内ネットワークで全事業所に展開されているこの情報を、協力工場へもVAN会社経由で注文データを送信したい。また協力工場からは、納入予定情報を頂くことにより、当社の発注ファイルの消込作業も即時に行われるので、督促に関するトラブルも解消するのではないかと。どうか皆さまの一層のご理解とご協力をお願いしたい。」簡にして要を得た発表に会場から大きな拍手が起って、第1部は無事終了。

終って午後4時から、会場を変え5階ホールで第2部の賀詞交歓会に移りました。

岩田副社長の司会にひきつづいて岩田社長が別項のように挨拶。ついで、新しく資材課の責



▶品管の荒川課長は“不具合は4つのMにまつわるものが多い”と指摘

任者に就任した折原課長代理が、「今年の資材の方針は、何ごとにもダイナミックかつアクティブにアタックして行こうとの考えで、当って砕けるのではなく、当って切り開けでやりたい。ユーザーのコストダウン要求も常識では考えられない位、厳しさを増しているが、一層の原価低減、新製品の開発に取り組んでいきたい」と決意を表明、協力工場の一段の協力と努力を要望しました。ついで資材から品質管理の専任責任者になった荒川課長が、「不況になって自動車、電機など各社の監査がきびしくなり、社内受入でもかなりの不具合が発生している。それは大部分がMachine, Man, Material 及び Method の4つのMにまつわるもので、これらが変った時に比較的多く発生している。このため“購入<トピックス>

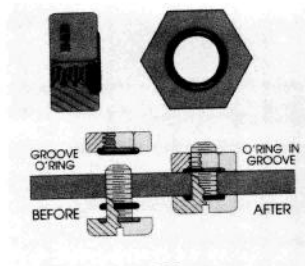


▶不況も何のそのと、参会者は歓談に乾杯にと、ひと時を過ごす

部品の品質管理基準書”を作成、ISO9000レベルの達成を頭におき、Active '93をスローガンに“お客様の満足がわれわれの目標”を副題に活動したい」と強調、協力を求めました。

来賓を代表して第一勧業銀行河田豊専務から、景気は気持の持ちようで影響される。明るい気持でやっていくことが大切、との御挨拶があった後、日本ねじ工業協会副会長佐藤義朗氏（株サトーラン社長）の音頭で乾杯し宴に入りました。宴半ばにして、やがて恒例のお楽しみ抽選会で拍手と歓声に包まれる中を、(株)佐賀鉄工所勝谷辰三常務の発声で中じめを行い、午後6時、盛会裡に賀詞交歓会を終了しました。

Oリングでもれ止め



貫通穴用のもれ止めナットで、精密に計算されたみぞに、Oリングが閉じこめられているので、Oリングの圧縮ひずみは起らない。このナットの特徴は、液体や気体の如何を問わず、どんな温度下でも真空から高圧に至るもれ止め性能を維持できることです。サイズはM2～M30。

B.R.ハードウェア社（米アーカンソー州）

優良社員の父兄招待

初場所・

土俵の熱気と歓声に酔う

Invitation to Grand Sumo Wrestling



▶大貫正之君（右）とお母さん



▶斎藤政明君（左）とお父さん



▶渡辺正浩君（右）とお母さん



▶須藤滋君（右）とお父さん

新春は両国の触太鼓から、とは大江戸の昔からの風物詩ですが、その大相撲初場所へ優良社員の父兄を招待するのもイワタボルトの年中行事になりました。今年は1月18日（月）、日頃営業所や工場で活躍している優良社員の中から、次の方々を東京・両国国技館に招待しました。何れも昭和58年(1983年)入社の同期生です。

大貫正之君（宇都宮営業所）と母・大貫弘子さん（栃木県宇都宮市）

斎藤政明君（群馬営業所）と父・斎藤久雄さん（群馬県甘楽郡）

渡辺正浩君（仙台営業所）と母・渡辺もと子さん

（宮城県亶理郡）
須藤 滋君（埼玉工場）と父・須藤 弘さん（東京都江東区）

外人力士初の綱取りを狙う曙、史上初の最年少大関を目指す貴花田と、共に一敗で並走する9日目の土俵は、ひと勝負ごとに歓声と熱気につつまれ、一同も充分にたんのう。

そのほとぼりも冷めやらぬ中を、午後7時から場所を四谷に移し、17Fのホテルニューオータニ・ブルースカイラウンジで社長、副社長、室長もまじえて、中華バイキング料理を味わいながら9時まで歓談のひと時を過しました。

香港でファスナー展開催

今秋11月17日～19日の3日間にわたり、香港コンベンション/エキジビジョン・センターでファスナー関係の展示会 Fastener Hong Kong が開かれることになり、日本、台湾、韓国、中国、タイ、マレーシア、その他極東各地からの出展が期待されています。展示会前日の11月

16日は、テクニカル・コンファランスにあてられています。この展示会を主催するのは国際ファスナー機械協会（IFMA）で、IFMAは昨年4月ドイツのデュッセルドルフで開れたワイヤ展 Wire '92で発足したもので、事務局は次の通り。International Fastener Machinery Association, Inc. Danbury Corporate Center, 107 Mill Plain Pd., Danbury, CT 06811

不振だった

'92のねじ産業

自動車・家電などの後退が直撃
 本年後半の回復に期待

'93 Fastener Industry in slump

3年越しの不況が一段と進み、多くの希望的観測をよそに不況脱却へのメドが一向につかないまま迎えた平成5年(1993年)でしたが、新年に入って好転の兆しがみられぬどころか、状況はさらに悪化の気配すらみせています。政府は、昨年夏の10兆7,000億円規模の総合経済対策と秋の補正予算によって、ゆるやかながら景気の回復をはかりながら、今年の後半から個人消費と設備投資という2大エンジンの点火につなげるシナリオでしたが、ものの見事にそのもくろみははずれました。バブルに酔ったつけが正に眼の前につきつけられている感じです。しかも世界同時不況といわれる現状では、かつて

のように安易に海外市場の拡大を唱えられる時代ではなくなりました。それどころか、円高ドル安の影響でドルの受取額が膨らんだ故もあって、貿易黒字は1,000億ドルを突破、貿易摩擦の激化が懸念される状態です。

いかにして内需拡大を図りながら、バブル崩壊に伴う日本経済の構造転換を進めていくか、その課題が重くのしかかっています。

これまで日本の景気、経済の発展をささえてきた産業分野が軒並み落ちこみ、停滞にあえいだ1年でしたが、新年に入るとそれがリストラの形で各分野に広がっています。

最大の主力、自動車産業は昨年国内の販売台数が696万台とついに4年ぶりに700万台を割りこみました。1986年から90年までの4年間で200万台も増えて、実に780万台に達したのをピークに、この2年間は連続して前年を下回っていましたが、昨年はずいぶん大台も割りこんだわけです。年が明けてもこの傾向に歯止めがかからず、日本自動車販売協会連合会の2月の新車登録台数は、前年同月比7.9%減の42万2,300台にとどまり、8ヵ月連続で前年実績を下回りました。また景気低迷による荷動きの鈍さを反映して、トラック、とくに普通トラックが大巾に落ちこみました。輸出も欧米市場への自主規制から7年連続で前年を下廻り、この結果、昨

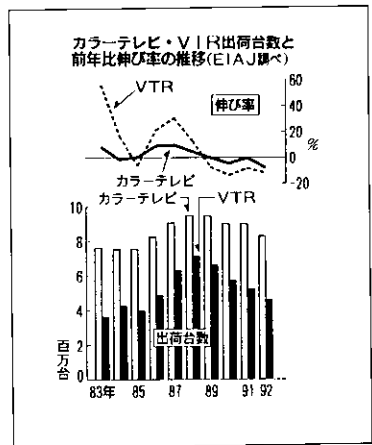
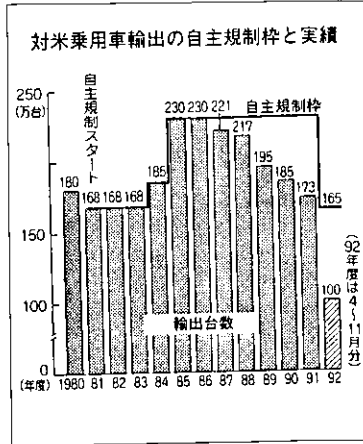
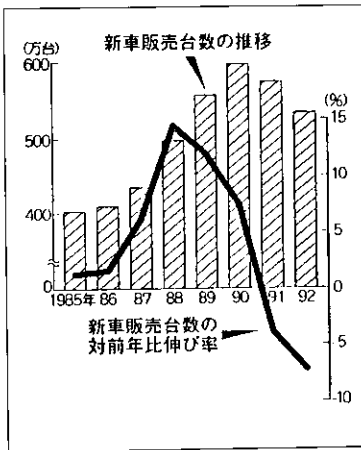


表1 ねじ製品出荷推移 *は推定

日本ねじ工協加盟約300社対象、ボルトナット50名以上、

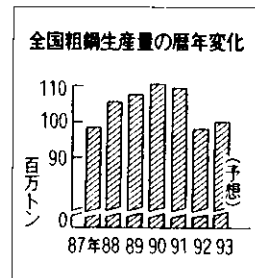
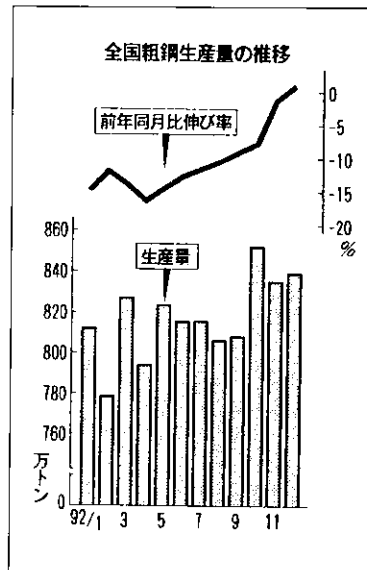
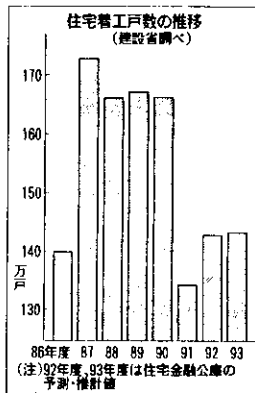
		1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月
出荷 量 (トン)	1991年	79,597	87,287	89,185	86,934	81,995	84,819	88,752	74,692	83,423
	%	100.0	109.1	111.5	108.7	102.5	106.0	110.9	93.4	104.3
	1992年	75,217	79,188	82,405	79,771	74,495	81,741	83,388	72,435	81,290
	%	100.0	105.2	109.5	106.0	99.0	108.6	110.8	96.3	108.0
出荷 額 (百万円)	1991年	33,112	35,357	36,514	35,053	33,775	33,883	37,895	31,139	34,792
	%	100.0	106.7	110.2	105.8	102.0	102.3	114.4	94.0	105.0
	1992年	32,439	33,902	36,209	34,089	31,366	34,813	35,572	29,593	34,862
	%	100.0	104.5	111.6	105.6	96.6	107.3	109.6	91.2	107.4

年の国内の生産台数は1,250万台と、88年の実績(約1,270万台)すら下廻ることになりました。欧米市場での日本車のシェアも低下し、世界最強とされてきた日本車の競争力にもかげりが見えてきました。自主規制の壁に加えて、円高による価格競争力の低下、さらに NAFTA(北米自由貿易協定)による部品の現地調達率引上げが追い打ちをかけています。

この中で、いすゞ自動車は乗用車生産に見切りをつけて本田技研との提携に生き残りを求め、日野自動車も乗用車から完全撤退することになったほか、車や部品の相互融通や共同開発によっ

て、従来の資本提携によるグループ化の枠をこえた新しい提供、日産自動車の九州工場への集約化など、いよいよ自動車産業に本格的再編成到来の近いことを思わせるに至りました。

自動車と並んで戦後日本経済発展の柱とされる家電業界も打撃をうけました。昨年国内で出荷されたカラーテレビとVTRの台数は、ともに4年連続で前年を下廻り、円高不況時の1986年と並ぶ低水準にとどまりました。テレビは前年比7.9%減の830万台で86年以来の900万台割れ、VTRも同11.9%減の459万7,000台で、やはり6年ぶりに500万台を割りこみました。



10月	11月	12月	計	
88,004	85,963	80,820	1,011,831	% 100.0
110.0	107.5	101.0		
82,351	80,053	*75,000	*947,334	93.6
109.4	106.4	99.7		
37,254	36,576	34,646	419,996	% 100.0
112.5	110.4	104.6		
34,875	33,886	*31,000	*402,606	95.8
107.5	104.4	95.5		

コンピューター関連も、第1次オイルショック後の1975年以来、17年ぶりのマイナス成長となりました。コンピューターと周辺・端末機器の生産は、各産業分野の情報化投資の活発化を反映して年々大巾に増大しましたが、昨年は景気の停滞に加えて大型機から小型機への「ダウンサイジング」の影響もあって、生産額は5兆4,600億円と前年に比べ10%余も減少しました。日本電子工業振興協会の当初の目標では92年のコンピューター関連の生産額は、前年を7.1%上廻るということであったが、不況とダウンサイジングのダブルパンチで予想は大きな喰い違いをみせました。ただ今年の見通しについてはかなり強気で、5兆5,200億円とほぼ前年並みの生産を見込んでいます。

自動車・家電と並ぶ住宅など景気を支える建設・建築産業はどうか。建設は民間設備投資が低迷する中で、公共事業が唯一の下支え効果を発揮している業種であるが、ダムや道路など土木工事が大半をしめる公共事業ではその恩恵をうけるのはごく限られているが、住宅建築は昨年4月に回復に転じ、8月から連続3ヵ月、前年同期比、2ヶタ増を記録したが、年あけて回復傾向に陰りをみせ始めました。

こうした自動車、家電を初めとする産業分野軒並みの不振は、基礎産業たる鉄鋼の生産に反

表2 ねじ産業の概況（金額単位・百万円）

	1988	1989	1990	1991	1992
事業所数	6,482	7,164	6,277		
従業員数	54,753	56,361	55,377		
出荷額A	942,041	1,039,402	1,161,179	*1,240,000	*1,180,000
輸出額B	87,792	97,728	111,981	93,396	*97,000
輸入額C	9,687	11,796	16,988	*19,000	*17,900
見掛け消費額(A+C)-B	863,936	953,470	1,066,156	*1,160,000	*1,101,000
輸入比率	1.0%	1.1%	1.5%	1.6%	1.6%

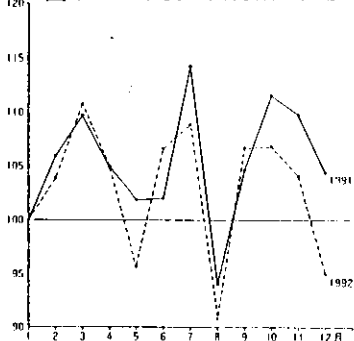
表3 ねじ産業の動向（%）

	1988	1989	1990	1991	1992
事業所数	100.0	110.5	96.8	—	—
従業員数	100.0	102.9	101.1	—	—
出荷額	100.0	110.3	123.2	*131.6	*124.1
輸出額	100.0	111.4	127.6	106.4	*110.5
輸入額	100.0	121.7	175.3	*190.0	*185.0
見掛け消費額	100.0	98.7	123.4	138.5	*127.4

映せざるをえません。とくに自動車・家電の不振は大きく響いたため、昨年の粗鋼生産量は前年比10.5%減の9,812万トンと2年連続の減産となりました。1億トンを下廻るのは5年ぶりのことです。ただこの中で注目されるのは、12月の粗鋼生産が前年同月比で0.9%増加したことで、前年同月を上廻るのは91年7月以来17ヵ月ぶりのことです。これはメーカーの在庫調整が一段落したこと、予算の前倒し発注・総合経済対策による公共事業向けの鋼材需要の増加に対する期待感の高まりなどによるものとされています。ただ大口需要の自動車や家電メーカー向けの需要が回復するのは今年の後半以降とする見方が多く、93年の粗鋼生産は1億トン程度とみられています。

こうした産業界全般にわたる不況の浸透は、当然ながらねじ業界に大きな影響を与えました。

図1 ねじ製品出荷額の推移

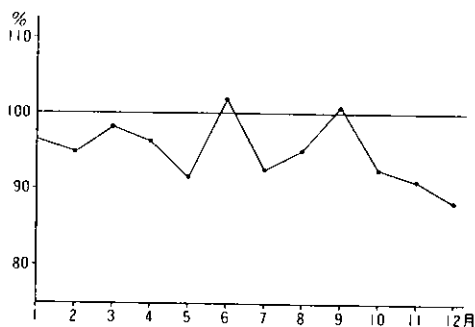


通産省の機械統計月報によると、昨年のねじ産業の年間出荷動向では（12月分は未発表なので推定）、出荷量は約101万トンで前年より約6%減少、出荷額は約4,200億円で前年より4%の減少となっています。これは日本ねじ工業協会に加盟するねじメーカー約300社を対象にしたもので、ねじ産業を主流となす企業であるだけにその動向が注目されるのですが、これによると、前年より月毎に減少していることが分ります。（表1と表2）さらにこれを前年同月と比較してみると、殆んど毎月のように前年を下回っていることが分ります。

機械統計月報によると、昨年のねじ出荷は推定で101万トン、約4,200億円となっているが、ねじ産業全体ではどの程度であったか。

今年早々通産省から平成3年（1991年）工業統計速報が発表されました。これは工業統計とすれば最新のもので、従業員4名以上の事業所を対象とした統計です。これによると、今から2年前の1991年におけるねじ産業の4人以上事業所の概況は、事業所数が2,882、従業員数が約4万6,900名、出荷高が約1兆1,800億円で、前年より事業所数では6.3%、従業員数では3.7%それぞれ減っているのに対し、出荷高では前年より6.3%増加して生産性が向上していることが推定されます。この4人以上事業所の出荷高は、ねじ産業全体の総出荷高のどの程度をしめるか。1986年（昭和61年）から1990年（平成2年）に至る5年間でのその割合をみると、4人以上事業所の出荷高のねじ産業全体にしめる

図2 ねじ製品出荷額の前年同月との比較

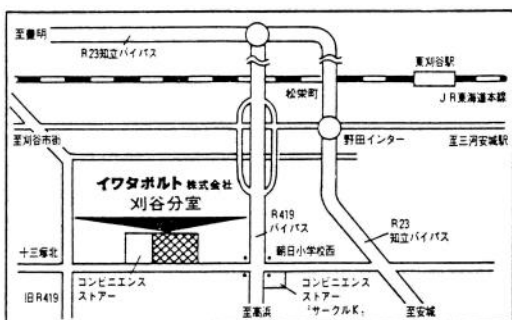


割合は年によってバラツキがありますが、95.5%から96.3%といった所です。大ざっぱに言って96%とっていいでしょう。

そこで1991年の場合にあてはめてみると、この年の4人以上の事業所の出荷高は約1兆1,800億円ですから、ねじ産業全体では約1兆2,300億円ということになります。前年より4.2%増加したことになります。

では、昨1992年はどうなるか。表1によると、限られた企業数による集計ではあるが、約300社の年間出荷高は4,200億円で前年より4%の減少となっています。この4%減少をねじ産業に機械的にあてはめてみると、1992年のねじ産業の総出荷高は1兆1,800億円ということになります。

最後にねじの輸出入について簡単にふれておきます。ねじの輸出は昨年は推定で13万トン、980億円で、前年よりやや下廻った程度ですが、輸出の重点が、一般市場向けもさることながら海外進出工場向けが多くなる傾向は依然としてつづいています。また輸入は、年間で約5万トン、180億円程度と見られ、不況によるやや需要の落ちこみがみられますが、輸入の大半はアジア製品であることに変わりません。



名古屋営業所

刈谷分室を開設

KARIYA Branch Opened

名古屋営業所（名古屋市西区野南町78・所長南康次郎）の刈谷分室が1月21日（木）より次のように開設しました。250坪の敷地に建物が約100坪。国内28ヵ所目の営業拠点になります。愛知県東部のお客様へのサービス向上を目指しますが、これで伊勢湾をかこんで、名古屋、刈谷、三重と3ヵ所の営業拠点が構成されます。常勤責任者は、主任補佐の平賀信行です。今のところ少人数ですが、生きのいい営業マンたちですので、どうぞ宜しくお引き立て下さいませよう。



▶オープンした名古屋営業所刈谷分室と満を持す所員

所在地 愛知県刈谷市野田町新上納29-1

電話 0566 (24) 6321 (代表)

FAX 0566 (24) 6326

<新聞・報道>

日経産業新聞——1992年（平成4年）12月15日（火）「人事・人材」の“人・往来”より

▶ねじの研究に没頭

イワタホルト社長の岩田勇吉さん(66)は創業以来40数年間、ねじの研究を怠ったことがない。「種子島の鉄砲の“栓”が日本に最初に渡ったねじである」といった歴史研究に始まり、材料研究、力学など多方面からの調査に余念がない。「ねじにまつわるうわさを聞けば、どこにでも駆け付ける」という熱心さである。

こうした研究の成果を62年（昭和37年）に「ねじの常識」という本にまとめて発刊、加筆を重ねながら現在までに第5版を数える。ここまで徹底したねじの本は他に類を見ないらしく、「国会図書館や米国の大学の図書館にも置いてある」。本業のねじ部品製造に忙しい日々を送っているが、それでも「毎日2、3時間は加筆に費やす」。ライフワークとして研究に取り組む。

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萩根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

刈谷分室 〒448 愛知県刈谷市野田町新上納 2 9-1
☎0566(24)6321 (代表) FAX.0566(24)6326

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

IBK FASTENER MALAYSIA SDN. BHD
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