

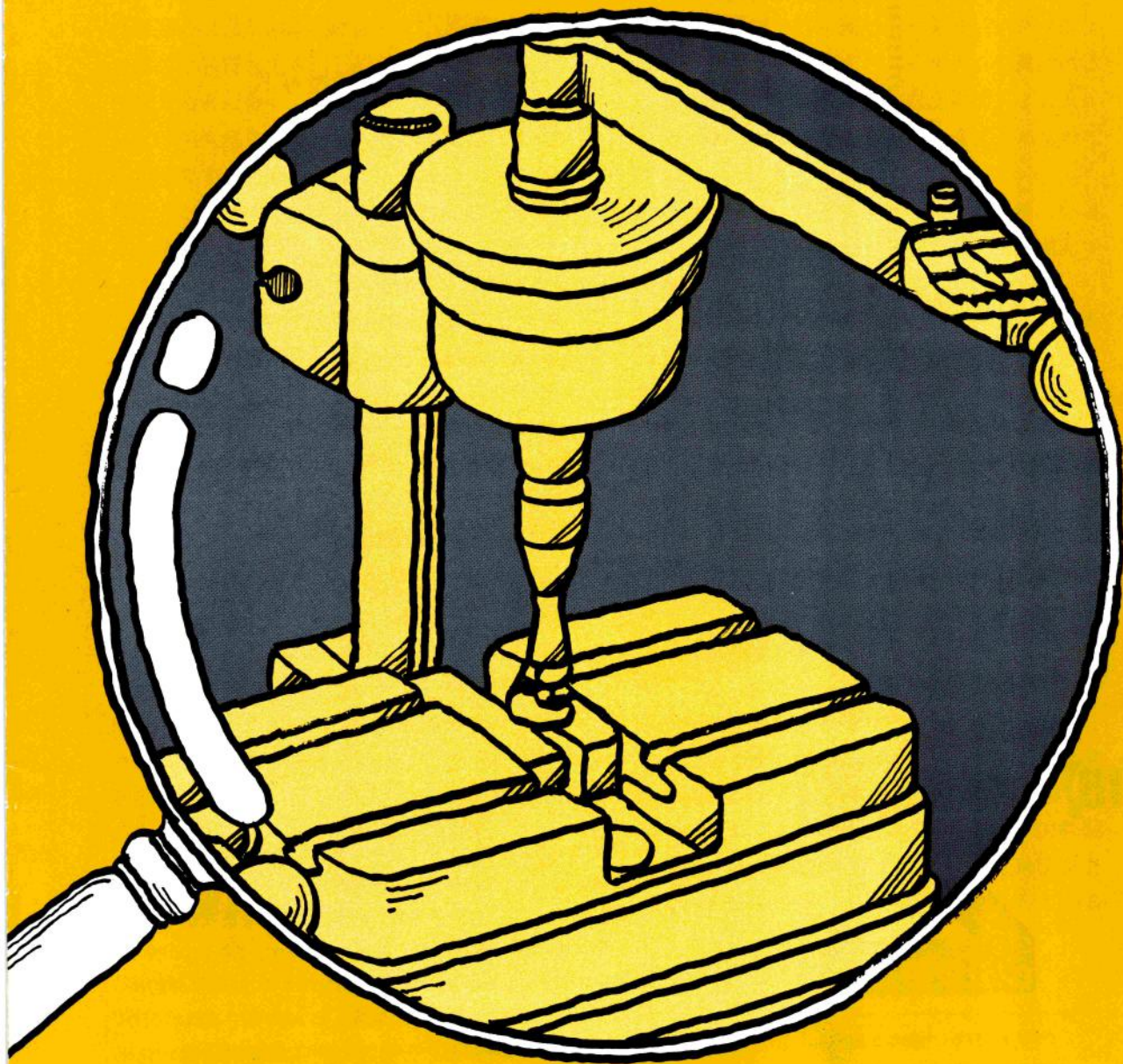
● 需要家のためのIBニュース

sigma

1993.5.

シグマ

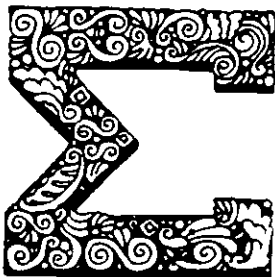
No.67



IB イワタボルト®

1. イワタボルト（シンガポール）が
ソニーより「自主品質管理」の認定
——シンガポールで認定証授与式
- 7 イワタボルトUSAが
米国最大のエレクトロニクスショー
ネプコンショーに組立機器や精密圧造部品を出展
- 9 〈USAレポート〉
ネプコンショーとウエスタン・ファスナーショーを見る
本社 折原 譲・川崎 荒川健一
- 12 ガラス張りの品質管理で競争力強化
——日本は ISO9000 での立ち遅れをどう克服するか

18



〈シグマ〉 67号 1993年5月31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、微積分では総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。それを総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。



イワタボルト(シンガポール)が

ソニーより「自主品質管理」の認定

シンガポールで認定証授与式

Iwata Bolt (S) awarded Sony AQCA Certificate

Iwata Bolt (Singapore) はここ1年余にわたり、納入製品の自主品質管理について、Sony Precision Engineering Center (S) からきびしい審査を受けていましたが、先頃その審査に無事合格、Sony の「自主品質管理認定会社」に認定されることになり、その認定証授与式が3月19日(金)、イワタボルト・シンガポール工場で行われました。

当日は、Sony Precision Center (S) (SPEC) から、関屋昌史社長始め、調達部門の角田和繁マネージャ、技術VAセンターの吉田豊マネージャ、今度の認定作業に直接関与されたアシスタント・マネージャの Mr. P. S. Seng とシニア・アシスタント・エンジニアの Mr.

Richard Lim の両氏、また Sony International (Singapore) からエグゼクティブ・ダイレクターの米谷博氏とマネージャの沼沢和夫氏の両氏、合わせて7氏のご出席を得て午後3時から開かれました。

まず、イワタボルト側からQCマネージャ Dennis Yap の開会のあいさつにつづいて、SPECの関屋社長は、AQCA認定はイワタボルトの努力の成果であり、今後も一段と品質改善の方向をとって欲しいと激励。またSONISの米谷支配人は東南アジア地域におけるAQCAのもつ重要性を指摘、今後の活動に期待されました。

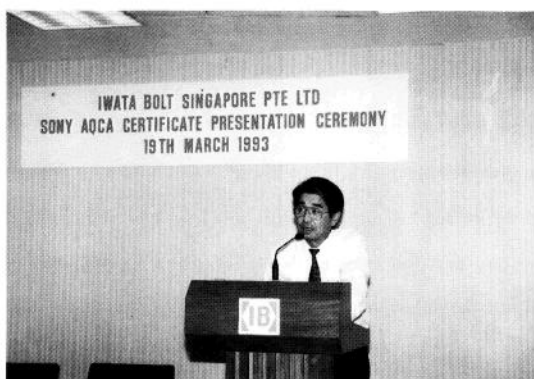
終って、SPEC関屋社長より Iwata Bolt



▶授与式の開催を前に出席者一同、緊張の面持



▶QCマネージャのデニス・ヤップが開会のあいさつ



▶SPEC 関屋社長は、認定受章は努力の成果と評価すると共に今後一段の努力に期待



▶SONI S 米谷マネージャーは、AQCA プロジ

(S) 内藤ゼネラル・マネージャーに、感謝状が贈呈された後AQCA契約書の署名取り交しが行われ、関屋社長より内藤ゼネラル・マネージャーに出席者の盛大な拍手の中で認定書が授与されました。

最後に、内藤ゼネラル・マネージャーより感謝の言葉と共に今後も一段と努力したい旨の決意の表明があり、授与式は終了。終って工場見学、最後に会議室で一同祝杯をあげました。

〈QCマネージャー Dennis Yap による開会のことば〉

本日はようこそお出で下さいました。

ここに、ソニー自主品質管理認定書 (Sony

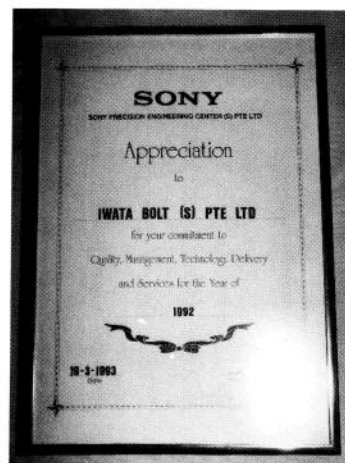
AQCA Certificate) の授与式の開会をさせて戴きます。

まず、日頃御愛顧を賜わる Sony Precision 並に Sony International の御参列を得まして厚く御礼を申し上げます。また Sony AQCA Certificate の取得に何やかや御尽力を頂いたAQCA コーディネーターの Mr. Seng, Mr. Richard Lim, 並に関係の皆様改めて感謝を申し上げます。

本日は、関係者すべてにとって、まことに思い出深い記念すべき日になるものと存じます。SPECがシンガポールでAQCA認定書を授



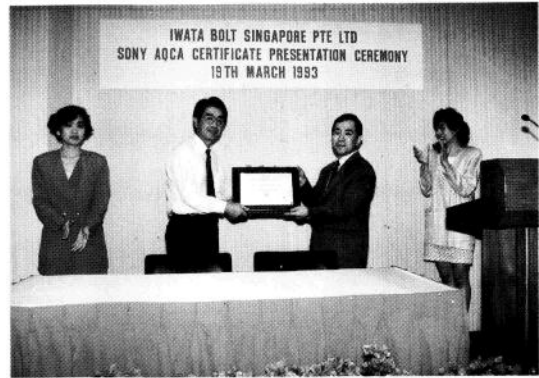
▶SPEC 関屋社長より内藤ゼネラル・マネージャーに感謝状を授与



▶ソニーよりイワタボルト・シンガポールに授与された感謝状



▶ソニーAQC A契約書に双方が署名し取交わす



▶満場の拍手の中で認定書を授与、いよいよ自主品質管理の実施にふみ出す

与されるのは本日が第一号でありますし、イワタボルトにとっては、お客様の愛顧と信頼にこたえ責任の重大さに一段と決意を改たにすべき日でもあります。

この認定によって、私たちはさらに自信と勇気をもって、1993年のQC目標の達成に邁進し、お客様の御満足をえたいと存じます。有難う御座いました。

Sony Precision Engineering Center (Singapore) 関屋昌史社長の御あいさつ

イワタボルト (シンガポール) の皆様
 IBSゼネラル・マネージャーの内藤様
 SONICS エグゼクティブ・ディレ

クターの米谷様

本日の記念すべき行事に御同席を得、光栄と存じます。本日の授章は、内藤様始め貴社経営陣が目標として掲げられ努力を重ねられて始めて可能とされたものであり、心からお祝いを申し上げます。

SONY-AQCAの授章は、最高品質達成のために払われた献身と努力の成果であります。この認定達成のため、イワタボルトは、過去6カ月間にわたりAQCA品質管理の点検に合格しロット不良率を0.5%以下に抑える目標を達成しなければならなかっただけではありません。ソニーの東南アジア各工場の審査団による審問も受けなければなりません。



▶関屋SPEC社長と内藤ゼネラルマネージャー



▶ソニーより授与された自主品質管理のA Q C A認定証

同時に、本章受章のためイワタボルトが過去一年半にわたり多大の労苦を注いできたことも忘れることができません。その一例が Iwata Bolt Japan 日本語版の英語版への全面的翻訳です。これによって、寸法の文書管理方式が一変し、出荷と倉庫担当者間に品質管理への関心と理解を深めることになりました。

ただ、認定の取得は大きな成果ではあっても、それに安住してすまざるべきものではありません。イワタボルトは今後、総合的予防保全プログラム(TPM)、革新的な生産自動化(Production Automation)方式、QCCによる全従業員提案(Total Employee Suggestion)、更には「説法より実践方式」(Practice what you



▶内藤ゼネラル・マネージャーがA Q C A認定について感謝を表明し今後の努力を誓う

Preach),「基本への復帰」(Back to the Basics)などの方法によってたえず工程改善を追い求めていかなければなりません。とくに Back to the Basics の思想は、基本的かつ単純な考案と作業方法こそが、会社の基礎をつくる、という考えに立っています。

次の点を肝に銘じて下さい。顧客の満足を得ることこそが、今日の企業環境の基調であり、顧客の満足を得るとは“不良率ゼロ”を達成することであることを。

これで終わります。どうも有難う御座いました。

Sony International (Singapore) 米谷博エグゼクティブ・マネージャーの御あいさつ

御出席の皆様、この席をかりて、イワタボルトの、A Q C A プロジェクトに対する献身的御協力に感謝を申し上げます。

今日の東南アジアは、世界でも最も成長率の高い生産地域となっております。東南アジア各工場の最終製品は、世界全体に流通させるためのものであり、この結果、東南アジア各工場の製品は、国際的な品質基準に合格し、全世界の顧客の要求を充たすものでなければなりません。これこそがわれわれの果たすべき、きわめて挑戦にみちた課題であります。

ソニーの製品はすべて最高品質のものでなければなりません。これは、ソニーの製品を作る各工場に共通の基本的方針であります。すぐれた品質の製品を作るには、原材料や半組立製品の十分な供給が欠かせません。ソニーの東南アジア各工場で使用する部品は、その殆んどが地元で買付けたものであり、これら購入部品の品質は、ソニー製品の品質に重要な役割を果たすこととなります。今の所東南アジアのサプライヤーは、残念ながら品質性能の点で、日本に立ちおけています。従って、東南アジアにおける部品の改善は、ソニーが克服すべき最大の挑戦となっております。われわれは、この問題を



▶授与式終了後、社員を含め記念撮影、前列中央内藤を挟んで左より、沼沢、米谷、関屋、角田のソニー側御列席の各氏

克服するための、効果ある品質改善方式を確立する必要があります。この改善方式が自動品質管理認定、つまりAQCAなのです。

AQCAは、ISO9000系列に相当する総合的品質管理システム思想に基く検査方式です。品質管理システムは一応おくとしても、同時に重要なのは納入業者の品質性能です。

現在日本には、ソニーのAQCA認定業者は約300社あります。AQCAプロジェクトが東南アジア地域に導入されたのは1990年ですが、現在われわれが目標にしているのは、部品の70%以上を認定業者から購入することです。今の所東南アジアにおける認定業者は全部で21社で、受入ロット総数の約19%をしめており、更に

1993年から1994年にかけて、タイとインドネシアの工場にAQCAを導入する計画です。

イワタボルトとは長いお付き合いがあり、AQCAプログラムに対する御尽力と献身には心から敬意を表したい。御協力と御努力にお礼を申し上げます。最後に、イワタボルトの、わが社AQCA認定業者ファミリーへの御参加を心から歓迎したいと存じます。

IWATA BOLT (S) 内藤ゼネラル・マネージャーの謝辞と閉会のあいさつ

御出席の皆様

本日の Sony AQCA 認定書の授与に御出席戴いた関屋社長にお礼を申し上げます。



▶ソニー側列席の御一同を工場ご案内



▶作業現場で製造工程や管理の様子を具体的に説明



▶内藤ゼネラル・マネージャー閉会のあいさつをする



▶シンガポール工場内部

イワタボルト幹部一同は、力の限りを尽しましたし、この日の到来を13か月間も待ちつづけました。

これは単にイワタボルトだけの力ではなく、私たちに身近なお客様のSPEC様の御尽力の然らしむる所であるのはいう迄もありません。

本日の授与式が実現したのはSPECのAQCA担当の方々による寛大な御理解、緊密な御協力、誠実な御尽力、慎重な御指導の積み重なった結果であります。

心底から、有難う御座います、と申し上げます。

本日の授与式は、イワタボルト6年の歴史に画期的な意味合をもつものになりましょう。輝かしい将来のための目標が与えられたものと確信しております。

これを機に、今日の日の実現に御努力を賜った皆様様にお礼を申し上げます。



▶この工場から毎日数百万本の精密ねじが生産・出荷される

私たちの努力はここで終わるものではありません。持てる力の限りをつくして今後も努力していきたいと思えます。

本当に“どうもありがとうございました”。

(Iwata Bolt Singapore ゼネラル・マネージャー・内藤安治、工場長・梶野仁治)

イワタボルトUSAが 米国最大のエレクトロニクスショー ネプコンショーに出展

各種組立機器や精密部品など

Iwata Bolt USA exhibited at Nepron
West '93

自動車の生産が上向き、半導体の大巾増産が相つぐなど、この所、米国の景気も長い沈滞から漸く脱しかけた感じですが、今年も展示会シーズンを迎え Iwata Bolt USA は、2月9日から11日まで3日間、カリフォルニア州アナハイムで開かれた NEPCON WEST '93 に出展しました。

名称から推察されるように、日本でお馴染みのインターネプコン・ショーと同系統のイベントで、30年以上の実績をもつエレクトロニクス関係の催しです。過去2年間、デトロイトで行われる自動車産業向けのSAEショーに出展しましたが、湾岸戦争、それにつづく米国内の不



▶ネプコンショーが開れたアナハイムのコンベンション・センター

況の影響もあって盛り上りに欠け、内容からいっても実績からいっても、今ひとつ成果が香しくなかったことと、米国は何といても広い国でありいかに有名なショーであっても地域性を逸脱するわけにはいかないのではないかとということ、主としてこの2つの理由から、今年は視点を変えてということになり、メ切り間際に急遽参加という慌しさでした。そのため、本会場がとれず隣接のヒルトンホテルの展示場へと廻されたのは、かえすがえすも残念でしたが、こちらの会場も本会場に劣らず、中々の人出でブースへの来訪者も300名近くありました。

本会場のアナハイム・コンベンション・センターは、主催者が Zoo と呼ぶように大変な広さで、290,000平方フィートの会場に約850社が出展、その中で目立つのは日系とその関連企業の出展で全体の30%を占めているのでは、と思われました。このような日系企業の勢いを目にすると何となく誇りがましい気持になる反面、こういうことが日米の経済摩擦の種になるのかなと不安を覚えたり、複雑な気持です。

本会場は元より隣接の臨時会場のヒルトンホテルもマリオットホテルも連日大変な人出で、主催者側の発表では

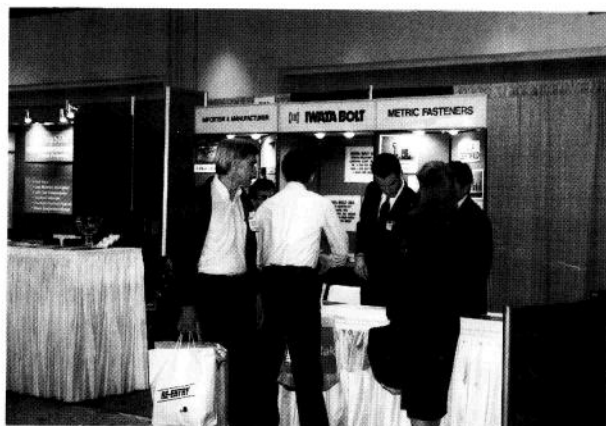
▶イワタボルトUSAの展示場はお隣りのヒルトンホテル。東京から出張の折原・荒川もまじえて



▶会場は連日の人出で、予想以上の販わいだった

3日間で35,635名に達したそうです。今年はカリフォルニアは過去数年来の悪天候つづきで、大変雨が多く天候的には恵まれないショーでしたが、私たちが経験したこれまでのショーでは一番の人出で、活気があったように思われました。やはり景気の上向きは本物だったのかと、ややほっとした感じがしました。

ヒルトンホテルのイワタボルトUSAのブースは、各種の締付機器、組立機器の他、弱電、電子機器向けの精密ねじ、多段打部品などを展示しましたが、とくに来訪者から質問の多かったのは、OEM向けメートルねじの供給、精密機器向けのミニチュアねじ、いたずら防止ねじのITRなどで、米国の需要家の関心がどこいら辺にあるかが分かって参考になりました。ITRへの関心は、自動車の盗難事故の多いお国柄を反映しているのでしょうか。



▶景気の上向きを反映しているのか足どりにも軽いものが

来訪者にメートルねじについて質問してみましたが、その中の6割はインチねじの使用者で、それに殆んど疑問を抱いていない所からして、この国に根づいているインチねじの強さを改めて思い知らされる感じでした。ただメートルねじの使用も着々増えているようで、セムス、タッピンねじ、特殊タイプねじについて熱心に質問するのが印象に残りました。今後米国が世界市場にどの程度進出できるかにもよりますが、メートルねじの普及はその動向にかなり大きく影響される感じがしました。

今回、イワタボルトUSAが独自に企画・制作したカタログも並べました。これは私たちが実際に直面しているいろんな問題点から生れた苦心の作で、ショーの前日にやっと仕上ると言うアクシデントにやきもきさせられましたが、客の立場になって解り易く、丁寧に説明したのが良かったのか好評でした。とくに、JIS部品に関する情報が皆無に近い米国では、直接役に立つし成果に結びつくことが期待できそうな感じでした。

また、ブースが本会場に隣接するヒルトンホテルで懸念されましたが、多勢の人の出入りする入口のすぐわきで、かえって人目についたのではないかとも思われました。

▶イワタボルトの展示は地味だが、メートルファスターはやはり気になるのか人々の足が止まる

もう一つ、今回は、これまでのショーの場合より広いブースをとりましたが、これは米訪者が締付機器や組立機器をトライするのもしやすいし、こちら側も来訪者とゆったり話ができる点で、よかったようです。(Iwata Bolt USA 副社長 山下 淳)



USAレポート
ネブコンショーと
ウェスタン・ファスナーショー
を見る
米国の景気は上向きか

本社資材課 川崎支社
折原 譲 荒川 健一
Report on USA market

2月7日(日)午後6時、雨の中を東京国際空港成田を全日空6便で、一路米国ロサンゼルスへ向けて出発。

日附変更の関係でロサンゼルス空港についたのも2月7日(日)午前11時。イワタボルトUSA山下副社長の出迎えを受ける。日曜日の

のでそのまま直接ホテルに行ってチェックインをすませると、山下副社長の案内でロングビーチへドライブ。15年ぶりとかの大雨で、ロングビーチは遊客の姿もない。

2月8日(月)この日、晴時々曇後雨。

午前7時半、カーソンのイワタボルトUSAに着く。山下副社長のご案内で事務所と倉庫を見学。見て廻っているうち、社員が出勤してきた副社長の紹介で、皆さんと挨拶。朝のミーティングが始まり、確認事項や連絡事項について打合せの後、私たちとの打合せを行う。午後より、明日から開かれるネブコンショーの準備打合せのため、アナハイムのアナハイム・コンベンションセンターを訪れる。イワタボルトUSAの出展ブースは本会場が申込の関係で一杯で、隣接のアナハイム・ヒルトンホテルとのことで、すでに準備も終わっていた。近くのアナハイム・スタジアムでWestern States Fastener Showが開かれているとの知らせで、早速訪れる。このスタジアムは、メジャーリーグ球団ロスアンゼルス・エンジェルスホーム球場で、ホールもあって時々いろんな催しが行われるとか。ファスナー・ショーは今年で8回目で、カリフォルニアなど西部12州を対象とした催しようだ。参加企業133社で、メーカーの他、インポーターやデストリビューターが主な様でした。展示品は標準品から特殊品までさまざまで、とくに目新しいと思われるものもありませんでしたが、アメリカは日本では想像できないほど広大な地域なので、毎年、地域ごとにこういった展示会が催されて、その地域での同業同士の取引が行われるのでしょうか。ただ見方が良くないのか余り参考にはならないという感じでした。

2月9日(火)晴時々曇り

7時半ロスアンゼルス事務所で所員とミーティングし打合せの後、アナハイムのネブコンショーへ向う。会場のアナハイムはロスアンゼルス南方30数キロで、主会場がアナハイム・



▶アナハイム・スタジアムで開かれたファスナーショー



▶リチコ・プラスチックのリチャードソン会長と折原

コンベンションセンター、それに臨時のアナハイム・ヒルトンホテルとアナハイム・マリオットホテルの3会場。主会場のアナハイム・コンベンションセンターの広さは29万平方フィートといえますから約8,150坪。何しろ広大な会場で、ここに全米から約850社が参加し、最新のエレクトロニクス技術を競いあうのですから壮観です。目につくのは日本企業や日系企業の多いことで全出品企業の3分の1位を占めているのではないかと。何しろ、これはと思われるものは、聞いてみると日本製で、扱っているのが米国の

販売代理店というのが多いのには驚ろきました。展示品で目につくのは、何といてもコンピューター制御による自動化やロボット機器ですが、公害など環境汚染が問題になっている故か、代替フロン洗浄機など環境衛生機器の多いのも目につきました。

イワタボルトUSAのブースはお隣りのアナハイム・ヒルトンホテルで、ホテルのドアを開いてすぐわきですから人目につきやすいせいもあって、立ち止まって見たり聞いたりする人が多い。そのたびに外国人社員が手なれた対応をしているのが何とも頼もしい。このショーでは展示会の性格上ファスナー関係の出品は、イワタボルトなど数社程度。それもズースとかアブデルといった特殊ファスナー専門メーカーですからイワタボルトは目につきます。

ネプコンショーの見学を終り午後には、イワタボルトUSAの取引先に敬意を表して懇談。

2月10日(水) 晴時々曇り後雨

どうも天候が安定しない。7時10分発でアトランタに飛び、空港で鹿山マネージャーの出迎えをうけアトランタ支店を訪れる。所員の紹介をうけてから仕事の打合せをし倉庫を見学。倉庫は広くゆったりして整理整頓されていて清潔な感じ。この夜はアトランタに泊まる。雨のやむ気配なし。



▶アトランタ支店を訪ねて記念撮影

2月11日(木) 雨は時々雪に変わる。シカゴのオヘア空港より北東約130キロ。リチコ・プラスチックのニール・ランカスター営業部長のキングズ・イングリッシュを耳にしながら、零下4度の中を車はハーバート工場へと走る。リチコのカタログにある殆どどの製品はここで生産され、全部で7,000種類に及ぶという。現在も受注に生産が追いつかない忙しさ。142名の従業員で3シフト24時間体制で30台の機械をフル稼働させている。殆どどの金型がマルチフォーミングタイプで、全く違う形状のものも1ショットで作るといふ。リチコの工場はシカゴに4カ所の他にイギリス、イタリー、スペイン、シンガポールに工場があり、計8工場で全世界の需要を賅っているとのことだった。工場を案内されましたが日本製の成形機が半分位しめているようです。

ハーバート工場を後にしてシカゴに引き返しシカゴの事務所とAMIの工場を訪問、リチャードソン会長に敬意を表してから工場を見学。ハーバート工場と違ってここは大きな部品の成形が中心で、とくに自動車部品の成形が多く、ゼネラルモーターズなどへ納入しているとのこと。また建築関係も多いようで、現場は機械の稼働、製品の運搬、人の動きなど活気がありました。

2月12日(金) 悪天候はついに雪に変わる。朝7時過ぎシカゴからデイトンに飛ぶ予定でしたが、雪で欠航、次の便に乗る。デイトン空港よりレンタカーで北東約160キロのベルンを目指す。途中より気温がどんどん下がり氷の雨に変わる。アメリカ大陸は気候も荒っぽい。約2時間も走って、何も無い荒野に建ってる感じのKFCの工場につく。自動車部品を作る日系の合併企業である。2,000坪の土地に1,600坪の工場従業員は30名。設立して5年余になるが、やっと軌道に乗ってきたようである。日系企業だけでなくビッグスリーへ納入しているが、品質管理の面でもほぼ問題点をクリアしたようです。

それにしても殆んど、経験のない現地作業員をよくここまで教育したものだと思心させられました。

最近、日系企業への風当たりが強くなっているようで、ワシントンの大統領府から、こまかい質問表が2度にわたって来るなど、これまでにない空気が感ぜられるとのことでした。この日はデイトン泊り。

2月13日(土) この日も雪。KFCのデイトンのオハイオ支店で打合せの後、正午の便で空港よりニューヨークへ向い、この日はニューヨークに泊る。

2月14日(日) 晴。米国へ来て初めて青空を見る。どうやら出張も終り、日曜日にも当るので骨休めで、半日ニューヨーク市内の観光。

2月15日(月) この日も快晴。正午過ぎケネディ空港からJAL005便に乗り、翌16日(火)4時半、成田着。

10日間の出張も何事もなく元気で帰国できました。米国は広くて大きい国とは聞いていましたが、実際に行ってみて実感したことは、まず空港も広いし道路も広いこと、同じ国の中で寒暖の差が大きいこと、時差が3時間もあってたえず時計を合わせていないと、今何時なのか見当もつかなくなることでした。こうした国にいると物の感じ方や受けとり方もわれわれと違うのは当然だと痛感しました。

イワタポルトUSAのロスアンゼルス始め各支店を訪問しましたが、どの事務所も整理整頓がいきとどき、倉庫は広くて品物が充分格納されていてまだまだたっぷりした感じでした。品物はすべてバーコードが貼られコンピューターによる在庫管理されて、今後国内の在庫管理にも学ぶべき点が多々あると思いました。

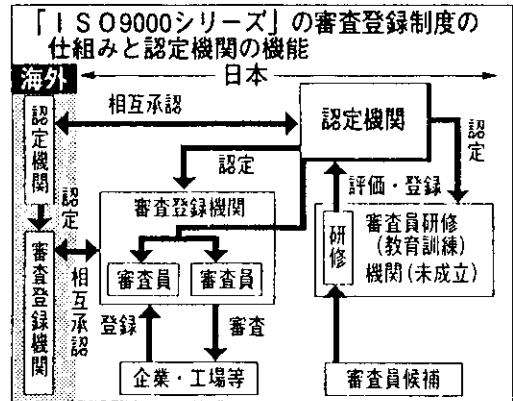
ガラス張りの 品質管理で 競争力を強化

ISO9000での立ち遅れを どう克服するか

産業界で、品質管理の国際規格ISO9000シリーズへの関心が急速に高まっています。とくにEC市場統合を機に、国際的に品質を保証する同規格を輸出入の取引条件にしようとする動きが、欧米などで広がり、海外企業からISO9000の認定をうけているかどうかの問合せがめっきり多くなっているようです。とくに電機、機械、化学業界を中心にしたISO9000取得の動きが活発化しています。現に、イギリスの審査発表機関と提携して同規格の認証を行っている機械電子検査協会(JMI)による認定件数は、昨年の1～3月は僅か2件だったのが、今年の同時期には約50件に急増、現在なお500社以上が申請中といわれます。

すでにイギリスでは登録をうけた企業や工場は1万をこえ、ドイツやフランスでも数百社を数えている所をみると、日本はかなり立ち遅れているのは否めないようで、それが関係者をやきもきさせているといわれます。

ISO9000が制定されたのは1987年、これに応じて各国とも相ついで国レベルでの規格設定を行い品質保証体制の整備を進めましたが、日本は立ち上がりも整備もかなり立ち遅れました。その最大の理由は、日本が70年代から80年代に



かけて、TQC(全社品質管理)をかかかって、世界でも最高水準をいくといわれている品質管理体制をつくりあげ、それを武器にして国際競争力に勝ってきたという自信があったといわれます。従って、ISO9000設定までの過程でも、成立後も、何を今さら国際規格の設定を、という思いが、政府にも産業界にもあったようです。

従って、ISO9000に準じてJIS化(JIS Z 9900～Z 9904)が制定されても、一応国際化への足並みだけはそろえて、という程度のものであったのではないかと。そんな所から、ISO9000に基づく審査制度や認証機関の制定や設立がかなり立ち遅れることになったのではないかとおもわれます。

ISO9000は、製品そのものの品質の良し悪しやレベルを審査する規格ではなく、その品質を生み出し維持する枠組みやシステムが規定に従っているかどうかを審査する規格です。規格は適用範囲によって3つに分かれ、9001は最も範囲が広く、設計、開発、調達、製造検査、据えつけ、付帯サービスに関する内容で、これらすべてを供給者が行う場合のもので、内容は経営者責任、設計管理を始め20項目に分かれます。9002は製造、製品検査、据え付けのみに関するもので18項目、9003は主に製品の最終検査と最終試験についての12項目に分かれます。これらを数10項目についてマニュアル化されているか、文書の整備管理が行われているか。つま

り品質の裏づけになるような仕組みが、ガラス張で第三者が見ても明確に分かるようになってるか。例えば、現場作業について工程や手順がマニュアル化され文書化されているかどうか。その点を明確にすることが求められているのです。

この点になると、日本はかなり立ち遅れているのではないかとわれています。いかに日本は製品の品質が国際的に高いといっても、これら製品の品質を生み出し維持するシステムが不明瞭であるために、外部に対して高い品質の製品だけが生産されていることの証明にはならないわけです。欧米の顧客から見ると「品質を期待できる裏付けがない」ように映ることにもなります。

企業が真に品質システムを確立・維持管理して、審査機関がその状況を適正に審査した結果、問題がないと判定されたならば、顧客から見ればその企業の製品品質を信頼するための希望条件が、満足すべき状態にあると判断できますか、製品の特性が保証されたことにはなりません。品質システムの審査では、専門的な固有技術、製造技術、設備能力、製品特性などは評価の対象ではないからです。したがって、多少誇張して言えば、次のようなことも起り得ます。審査登録されたA工場は、品質工程能力が低いので品質の規格内のばらつきは大きいですが、不適合管理システムの機能は確実に働いているので規格外れの品が出荷されることはない。一方、審査登録されていないB工場は、品質は安定しているか、ときどき、規格外れの品が出荷されることもあり、市場でのクレーム発生対応にも問題があり、顧客の評価が劣る、というケースです。

従って、適正な品質システムを維持することは、製品保証のための必要条件となっても十分条件ではありませんが、そのため、この制度の運営方法と評価に工夫が必要となるわけです。

ISO9000の認定をうけているかどうか、

国際競争に打ち勝つ第一の関門となる時代がやってきました。とくに欧米で取引しようとすれば、この認定をうけない限り不可能とされるような時代になりつつあるようです。

ただこの認定をうけようとすれば、一定の認定機関から認定された審査登録機関から監査をうけなければなりません。

これは第三者認証制度と称して欧米では、すでに一部業種で行われております。イワタボルトUSAがアメリカで、ファスナー品質法による品質管理の機械的試験で認定機関A2LAから認定をうけたのもこうした方式によるものです。

日本のISO9000の実施が立ちおけているのは、審査登録制度の実施が思うように進んでいないことが大きな理由になっています。

企業がISO9000規格を取得しようとすれば、品質管理方針、工程管理などを規格に基づいて文書化した品質マニュアルを社内で作成した上、一定の認定機関から認定された審査登録機関の監査を受けなければならないのに、その国内審査登録機関（個々の企業の審査を行う機関）を認定する役割をもつ認定機関すら未だ設立されず、経団連が今夏にやっと設立という段階です。従って、ISO9000の取得を急ぐ企業は直接外国の認定機関に審査を求めるか、前にのべたJMIのように外国の審査登録機関と提携している機関に審査を求めるしか他ない状況です。

この立ち遅れをどう克服するかが、産業界共通の課題になりつつあります。日本の企業も、単に目先のコストや利益にとらわれず、国際間の議論や動向に配慮し、たえず適切な対策をとらなければならないような状況におかれているようです。

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1139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 山形県山形市桧町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188
 ☎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619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 〒243-02 神奈川県厚木市下荻野518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367-7
 ☎0545(71)3588(代表) FAX.0545(71)2538
浜松営業所 〒430 静岡県浜松市御給町179-1
 ☎053(425)1118(代表) FAX.053(425)9448
刈谷分室 〒448 愛知県刈谷市野田町新上納29-1
 ☎0566(24)6321(代表) FAX.0566(24)6326
名古屋営業所 〒452 愛知県名古屋市中区野南町78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南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
 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)1277 FAX.513(454)1480

イワタボルト株式会社