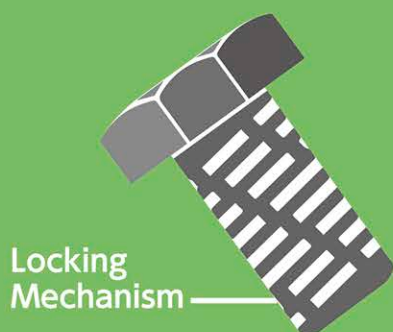
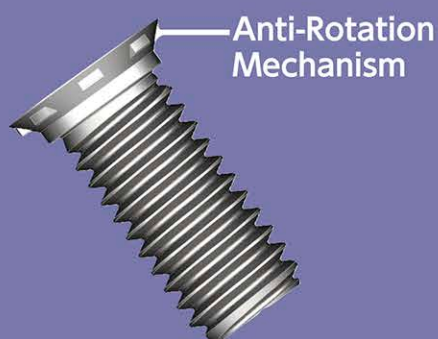


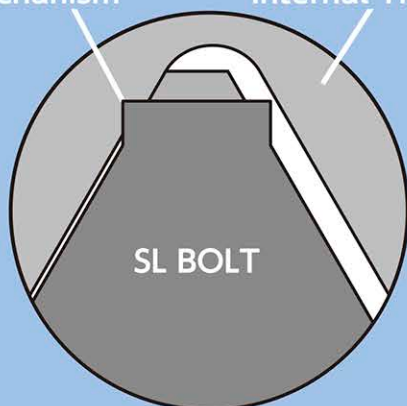
SL BOLT Self Lock Bolt



FF BOLT Flat Fix Bolt



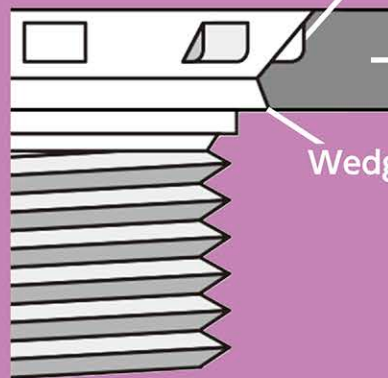
Locking Mechanism Internal Thread



Anti-Rotation Mechanism

Matching Material

Wedge Shape



1	イワタボルト株式会社 オリジナル商品『斜め入り防止ボルト』のご紹介
5	株式会社今仙電機製作所様より「2025年度 品質優良 感謝状」拝受
6	株式会社村上開明堂様より「2025年度 原価優秀賞・納期協力賞」を受賞
7	株式会社ニフコ様より「2025年度 V A / V E 提案優良賞」受賞
8	IWATA BOLT TRADING (SHENZHEN) CO.,LTD. イワタボルト深圳貿易 移転のお知らせ
9	2026年 イワタボルト株式会社 賀詞交歓会 社員発表 「安定供給に向けた管理体制強化のお願い」
15	2026年 賀詞交歓会 協力工場などお取引先様各社に安定供給体制の管理強化を要請
17	2026年 年頭集会 開催

表紙説明

イワタボルトが開発した、脱落防止機能を備えた戻り止めボルト〈SL ボルト〉と溶接出来ない材料にも取付けが可能なボルト〈FF ボルト〉の形状と性能を図案化したものです。詳しくはシグマNo.137のp.17を御覧下さい。

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。

イワタボルト株式会社 オリジナル商品『斜め入り防止ボルト』のご紹介

技術開発課 係長 鈴木 弥生

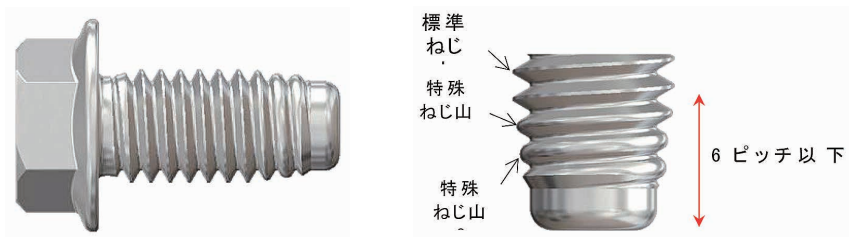
1. はじめに

量産ラインや狭所での締結作業では、作業姿勢や工具の取り回しの影響により、ボルトが相手めねじに対して斜めに挿入・締め付けされることがあります。このような状態で締結を行うと、ねじ山のかじりや焼き付きが発生し、作業不良や部品損傷、組立ライン停止などの原因となります。

当社オリジナル商品の「斜め入り防止ボルト」は、用途に応じて3種類をラインアップしました。ボルト先端の独自形状により、斜め挿入時でもかじりや焼き付きを抑制し、適正な締結へ導きます。それぞれの用途や機能について紹介します。

2. 斜め入り防止ボルトのラインアップ

1) A A ボルト (Angle Absorb)



用途：ねじ先の挿入状態を目視確認できないような締付け作業部位。

機構：①パイロット先と先端R面取り形状

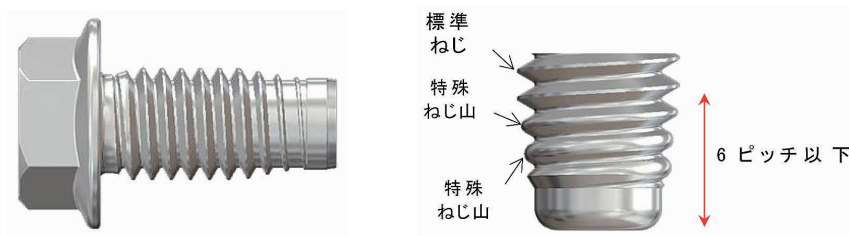
めねじの内径に沿ってボルト先端を案内します。

②特殊ねじ山案内部

大きい円弧形状の特殊ねじ山 β と小さい円弧形状の特殊ねじ山 α により、めねじに引っ掛かりにくく、徐々に外径が大きくなることでねじ山へのあたりも軽減し、かじりを防止します。

サイズ：M5～M10

2) A P ボルト (Adjustment Point)



用途：ねじ先の挿入は確認できるが締付け姿勢が傾く締付け作業部位。

機構：①案内ねじ山

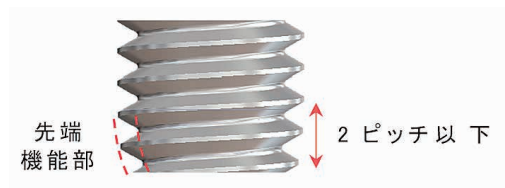
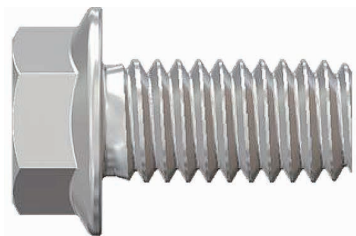
徐々に山高さが高くなるテーパ形状で、挿入角度を矯正し、めねじにボルトを引き込みます。

②先端案内内部

案内ねじ山から連続して成形され、ボルト先端付近のねじ山がめねじねじ山に引っ掛かり、挿入性を阻害するのを抑制します。

サイズ：M2～M12

3) AP-S ボルト (Adjustment Point Short type)



用途：締結部にねじ先のスペースがなく、ねじ先の挿入は確認できるが締付け姿勢が傾く締付け作業部位。

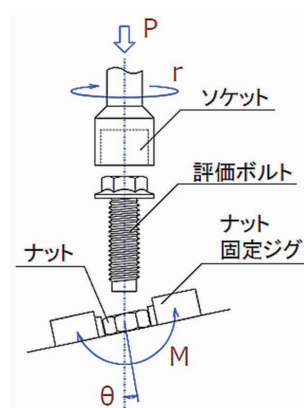
機構：先端機能部

先端に成形されるねじ山を円弧状とすることでボルトがめねじねじ山とかじる状態を抑制し、角度を矯正してボルトがめねじに引き込まれます。

また、機能部の長さも2ピッチ以下と短くすることができます。

サイズ：M4～M12

3. 耐斜め締め性能評価試験



試験機組図



試験風景

〈試料〉

- ・ ボルト (M6) :

AA ボルト, AP ボルト, AP-S ボルト, パイロット先ボルト, あら先ボルト

- ・ ナット (M6) : 六角ナット

〈評価方法〉

内製の斜め締め試験ジグをトルクアナライザー試験機に組み込み、ナットを所定角度に傾けてボルト先端を挿入した状態でセットする。ナットはジグ反発力によって傾いたまま保持されていて、反発力以上の力で傾きが矯正されてボルトと垂直位置になる。

ボルトをセットした状態から、所定の試験条件にてボルトを回転させ、ボルトが角度矯正されて着座するか、空転するか、めねじとかじりかをトルク波形とともに観察する。

〈試験条件〉

試験機：トルクアナライザー試験機、内製斜め締め試験ジグ

回転数 (r) : 750rpm

押付力 (P) : 30N

ジグ反発力 (M) : $0.7\text{N} \cdot \text{m}$

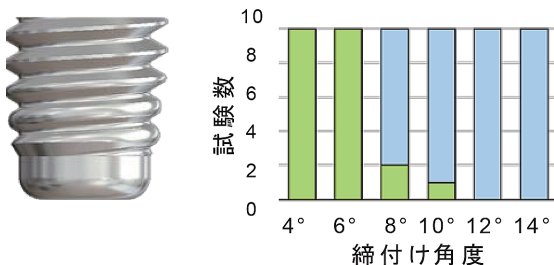
締付け角度 (Θ) : 4度～14度

〈評価基準〉

-  : 締付け成功 ($3\text{N} \cdot \text{m}$ 以下のトルクで着座)
-  : 空 転 (3 秒以上空転)
-  : かじり (トルクが $3\text{N} \cdot \text{m}$ を超えて停止)

4. 試験結果

1) AA ボルト

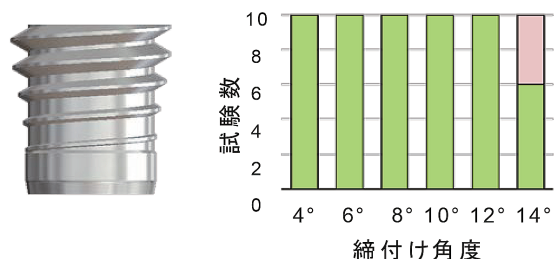


AA ボルトは6°以下の傾きで締付けは成功しますが、ナットの傾きが8°以上になると空転します。

空転後はナットの角度を0°にすると通常の締付けができ、空転によるめねじの変形はありません。

作業者が空転に気づき、作業角度を修正することで正常な締付けを可能にします。

2) AP ボルト

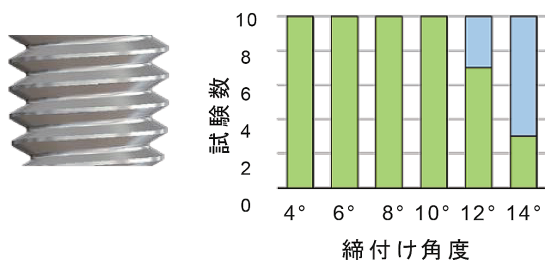


AP ボルトは12°以下で挿入角度が矯正されて締付けが成功します。

ナットの傾きが14°以上では傾きが大きいいため案内めねじ部がめねじ山と干渉してかじりも生じています。

傾いた締付け姿勢でもボルトが角度を矯正して適切に締まるため、作業効率が改善します。

3) AP-S ボルト

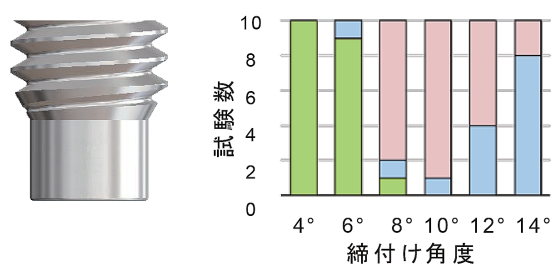


AP-S ボルトは10°以下で挿入角度が矯正されて締付けが成功します。

ナットの傾きが12°以上では空転が生じます。先端ねじ山が大きいので大きく傾いた状態でもかじりが生じにくい結果です。

ねじ先長さが通常ボルトの不完全ねじ長さと同様なため、スペースのない締結構造でも斜め締めを抑制し締結作業の効率化ができます。

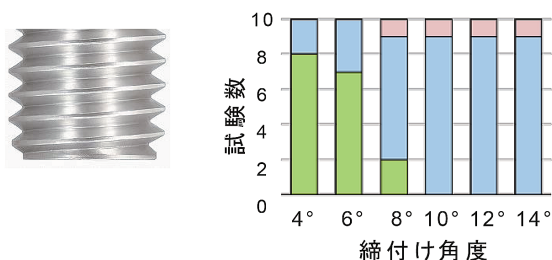
4) パイロット先ボルト



パイロット先ボルトは6°までは締付け成功と空転となりますが、8°以上の傾きではかじりが生じます。

傾いた締付け姿勢ではパイロット先では安定した締付けが困難であることがわかります。

5) あら先ボルト



あら先ボルトは4°でも全数締付けは成功にならず、わずかな作業傾きで締付け作業効率が低下することがわかります。

パイロット先と同様に8°以上ではかじりが生じ、安定した締付けが困難であることがわかります。

5. さいごに

今回紹介した斜め入り防止ボルトは、それぞれ異なる特徴を持ちながら、斜め締めによるかじりや焼き付きの防止に効果を発揮します。締結条件に応じて最適な製品を選定頂くことで、より安定した締結品質の実現と作業効率改善に貢献しますので、ぜひ活用をご検討ください。

今後も、当社はお客様の締結課題の解決に貢献する製品開発を進めてまいります。

株式会社今仙電機製作所様より「2025年度 品質優良 感謝状」受賞

名古屋営業所 所長代理 五由出 寿男

2026年4月に株式会社今仙電機製作所様より「2025年度 品質優良 感謝状」を受賞いたしました。

本賞は、同社へ納入している多数のお取引先の中から、2025年度にグローバルで不具合ゼロを達成した取引先に贈られるもので、今年度は当社を含む5社が表彰され、当社は2年連続の受賞となりました。

株式会社今仙電機製作所様は国内7工場のほか、北米・中国・台湾・東南アジアを拠点に、自動車メーカー様向けに欠かすことの出来ないシートアジャスタ製品や電子ユニット製品を主力とし、航空宇宙産業や福祉機器など「安全」「快適」を支える多様な製品群を開発・製造・販売されております。

受賞は、名古屋営業所のみならず、同社の窓口である日本・海外の各拠点の品質管理への取り組みが評価された結果です。

今後も「お客様第一を物造りの原点に、品質・価格・納期に優れた部品を常に創り出す」という品質方針のもと、社員一同さらなる品質向上に努め、お客様の信頼にお応え出来るよう取り組んで参ります。引き続き、ご指導ご鞭撻の程お願い申し上げます。



株式会社村上開明堂様より「2025年度 原価優秀賞・納期協力賞」を受賞

富士営業所 部長 風岡 茂訓

2026年4月22日（水）株式会社村上開明堂様より仕入先総会において、「2025年度原価優秀賞及び納期協力賞」を受賞致しました。

本賞は2025年の活動において、主力対象仕入先156社中、原価優秀賞は1社、納期協力賞は3社が受賞し、両賞を同時受賞したのは、当社イワタボルト株式会社のみでした。

株式会社村上開明堂様は、主力製品として自動車用バックミラー・インナーミラーなどの製品を開発・製造・販売しており、国際的な安全基準に適合した製品を提供。自動車用安全視認システム・光学薄膜製品及び、新規事業分野への挑戦、時代の変化にすばやく対応し、安全、安心、快適に使える製品・サービスを通じて【人の役に立つ】企業を経営理念として活動しております。

今回の受賞は、富士営業所のみならず、栃木工場をはじめとする関連事業所や関係仕入先様各社における、納入管理への取り組みの成果です。今後も当社のSOFI構想である最適締結システムによる提案活動、品質方針の『お客様第一を物造りの原点に、品質・価格・納期に優れた部品を常に創り出す』を原点とし取り組んで参りますので、より一層のご愛顧を賜りますようお願い申し上げます。



株式会社ニフコ様より「2025年度 VA/VE 提案優良賞」受賞

湘南相模営業所 所長心得 金子 学

2026年5月27日（水）株式会社ニフコ様のサプライヤーミーティングが
東京マリオットホテルで開催され、年間表彰の場で「VA/VE 提案優良賞」を受賞致しました。

本賞は、2025年度における品質向上、改善活動、生産性向上、原価低減活動等において同社の売上拡大に大きく貢献したサプライヤーとして220社の中から選定いただきました。

株式会社ニフコ様は、プラスチック部品のトップメーカーとして、自動車分野を中心に幅広い市場で事業を展開されております。高い技術力と提案力を強みとして世界各国で事業を推進されており、持続可能な社会の実現に向け高品質な製品とサービスを提供されております。

今回の受賞は、湘南相模営業所のみならず、名古屋営業所、広島営業所、山形営業所、栃木分室での取り組みの成果です。また、この提案活動は日本国内の各拠点及び中国、東南アジア、北米の全ての海外拠点でも同様に行っております。

創造提案型企業として、最適な製品をご提供出来る様、継続取り組んで参りますので今後とも変わらぬご愛顧を賜ります様、宜しくお願い申し上げます。



IWATA BOLT TRADING (SHENZHEN) CO.,LTD.

イワタボルト深圳貿易 移転のお知らせ

岩田貿易（深圳）有限公司 所長代理 徳永 喜英

拝啓 新緑の候、皆様におかれましてはますますご健勝のこととお喜び申し上げます。
平素は格別のご尽力を賜り、厚く御礼申し上げます。

イワタボルト深圳貿易は、2003年の中国・深圳市福田保税区での設立以来、本年で23年を迎えることができました。これもひとえに皆様のご支援の賜物と、心より感謝申し上げます。

この度、業務効率向上の為、下記のとおり新拠点へ移転いたしました。新事務所は従来ビルの6階にあり、華南地域のお取引先様に対し、より一層のサービス向上と安定供給の実現を目指してまいります。

今後とも変わらぬご協力を賜りますよう、何卒よろしくお願い申し上げます。
まずは略儀ながら書中をもちましてご報告申し上げます。

敬具

記

会 社 名 : IWATA BOLT TRADING(SHENZHEN) CO.,LTD.
岩田貿易（深圳）有限公司
営業開始日 : 2026年5月1日
新 所 在 地 : Unit A 6/F Room 603 Xingda Logistics Building No.3 Lanhua Road
Futian Free Trade Zone Shenzhen Guang Dong Province China
中国広東省深圳市福田保税区蘭花道3号興達物流大厦 A 区6楼603室
電 話 番 号 : +86 (755) 6130-1077（変更ありません）
FAX 番 号 : +86 (755) 6130-1080（変更ありません）



2026 年 イワタボルト株式会社 賀詞交歓会 社員発表

「安定供給に向けた管理体制強化のお願い」

発表者 資材課 石井 健太郎
責任者 資材課 課長代理 山口 隆

2026 年 1 月 23 日（金）、日頃、当社の調達活動にご協力いただいている協力工場の皆様をお招きし、賀詞交歓会を開催しました。その際、「安定供給に向けた管理体制強化のお願い」というテーマで社員発表をさせていただきましたが、その内容を紹介します。

近年、企業の生産活動を妨げる重大なリスクが顕在化しており、原材料の調達停止や外注先の廃業といった供給面の問題に加え、身代金要求型ウイルスによる被害など、生産活動に長期的かつ深刻な影響を与えるリスクが増加しています（図1）。

はじめに

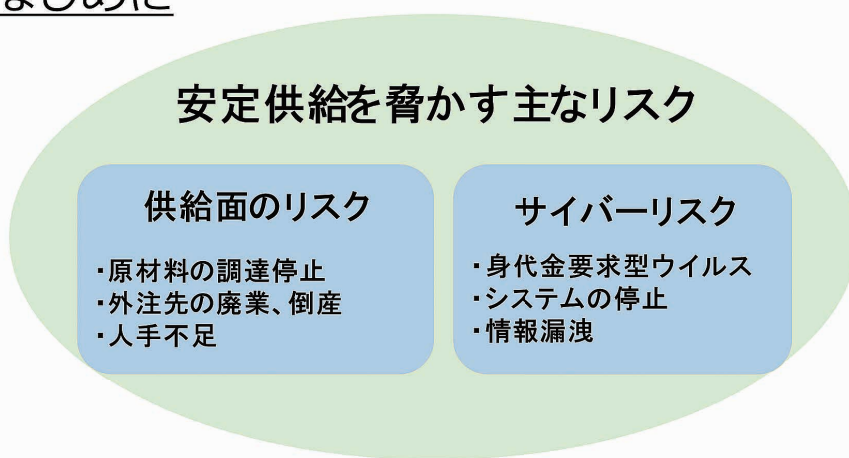


図1 安定供給を脅かす主なリスク

1 章 近年の製造業における環境の変化と供給継続リスクについて

製造業を取り巻くコスト環境の変化

近年の製造業を取り巻く環境はここ数年で大きく変化してきております。鉄鋼などの原材料価格は、特に2021年以降、大きく上昇しています。また、電力や燃料といったエネルギー費も、同じ時期に急激に上がりました。さらに、人手不足を背景に、人件費も緩やかですが上昇を続けています。このような背景により、これまで長年ものづくりを支えてこられた企業が、やむを得ず事業を終えられるケースが増えています（図2）。

製造業を取り巻くコスト環境の変化

原材料・エネルギー・人件費の同時上昇（2019年＝100）

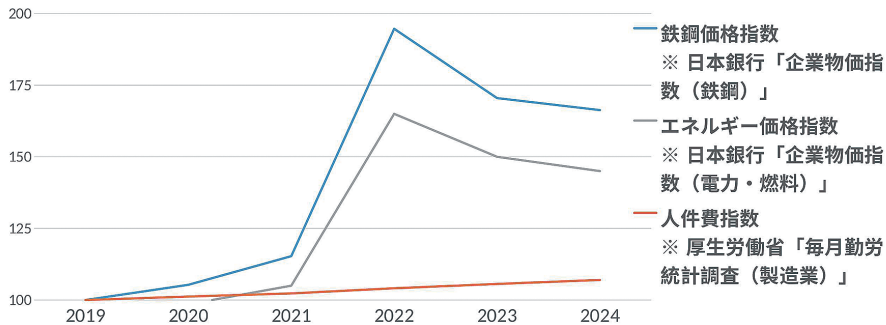


図2 製造業を取り巻くコスト環境の変化

現状認識 実際に潜んでいるリスク

加工先の倒産・廃業の増加や人手不足、原材料価格の高騰、設備の老朽化や自然災害など、個々の企業努力だけでは避けることの難しいリスクが増えています。これらの外部リスクは、突然の生産停止や納期遅延、代替先が見つからないといった供給トラブルとして顕在化します。重要なのは、これが特定の企業だけの問題ではなく、サプライチェーン全体に影響する経営リスクだという点です（図3）。

現状認識 実際に潜んでいるリスク

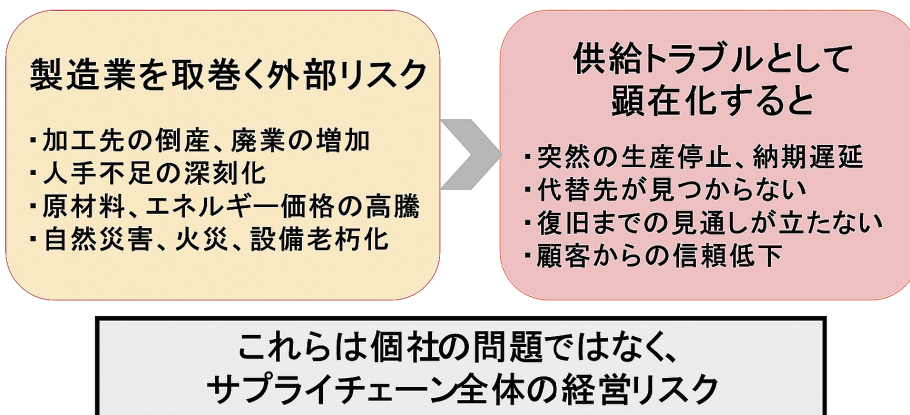


図3 現状認識 実際に潜んでいるリスク

目指す姿 これからのサプライチェーンのあり方

トラブルが起きてから対応を始め、情報共有や判断が後手に回ることによって復旧が長期化する従来の姿から脱却し、早期の段階で情報を共有し、影響範囲を把握・確定し、判断と代替策を素早く実行できる体制を平時から整えておくことが重要です。この考え方は、サプライチェーン全体で取り組むことで初めて効果を発揮すると考えています（図4）。

目指す姿 これからのサプライチェーンのあり方

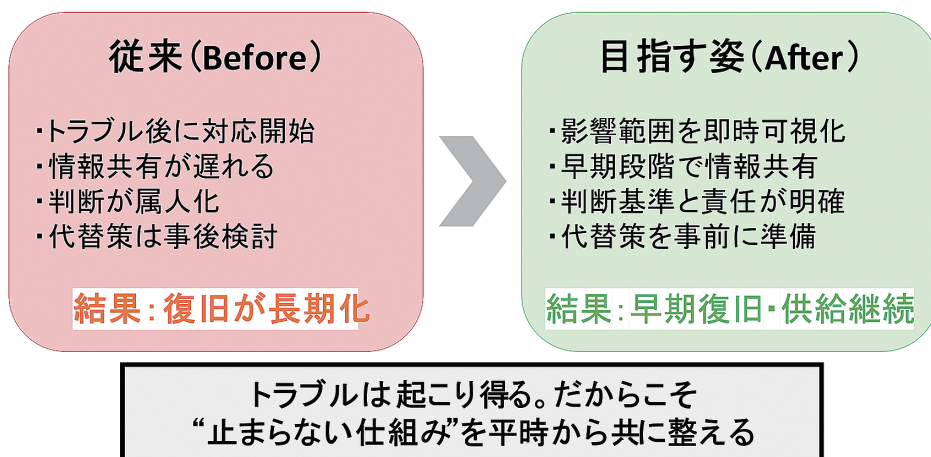


図4 目指すサプライチェーンのあり方 (Before → After)

早期復旧体制の構築に向けた具体的事項

早期復旧を実現するために、以下3点をお願いします。①重要工程・リスクの見える化：どの工程が止まると全体に影響が出るか把握しておくことで、トラブル発生時の優先順位付けが容易になります。②代替策・支援策の事前整理：代替生産や外注の可能性を事前に検討しておくことが、判断スピードを早めます。③連絡・判断体制の明確化：誰がどのタイミングで判断するかを決め、不在時の代行ルールまで定めておくことで、迷いを減らすことができます（図5）。

早期復旧体制の構築に向けた具体的事項

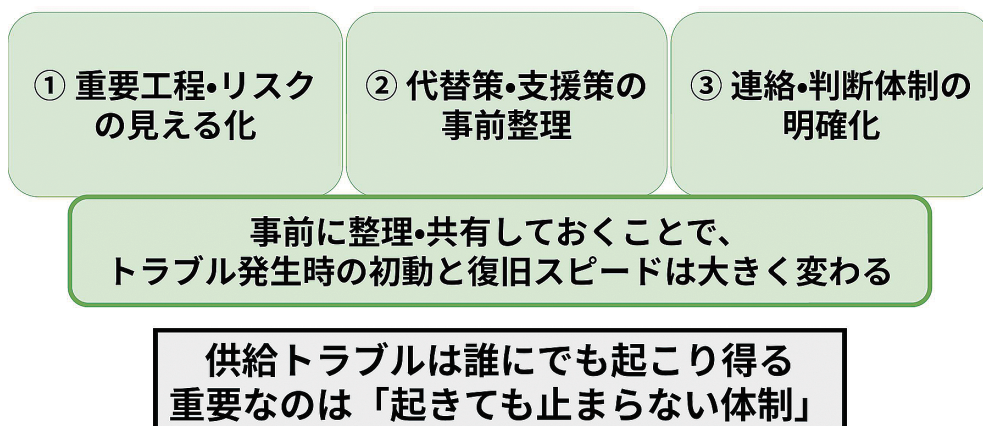


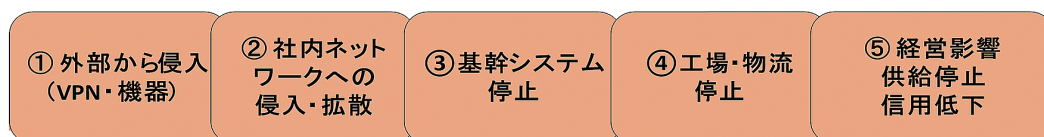
図5 早期復旧体制の構築に向けた具体的事項

2章 情報セキュリティリスクの高まりとその対策について

事業に影響を与えた最近のサイバー攻撃事例

直近で発生した事例として、昨年9月末・10月と立て続けに大手企業においてランサムウェアによるサイバー攻撃が発生しました。一方の事例では基幹システムが停止し受発注・出荷・工場・物流に影響が出て商品供給が滞り、決算発表の延期にまで発展しています。もう一方の事例でも受注・出荷が全面停止し、複数企業のネット販売網へ影響が波及しました。サイバー攻撃は単なるITトラブルではなく、事業全体に影響を与える問題であり、BCPそのものです（図6）。

事業に影響を与えたサイバー攻撃の事例



一企業への攻撃がサプライチェーン全体へ影響

図6 事業に影響を与えた最近のサイバー攻撃事例

サイバーセキュリティ対策の第一歩

高度な対策よりも、まずは「決めておく・把握しておく・想定しておく」ことが最初の一步です。①対応責任者・窓口の明確化：サイバー事故が起きたときに「誰が判断するのか」を決め、社内の責任者と連絡窓口・休日夜間の連絡手段まで定めておきます。②止まると困るシステム・データの把握：基幹システム・受発注・製造設備・図面等、「ここだけは止められない」ものを明確にします。③止まったときの動きを決める：ネットワークを切るか、工場を止めるか、取引先へ連絡するかといった初動対応の判断基準を整理します（図7）。

サイバーセキュリティ対策の第一歩

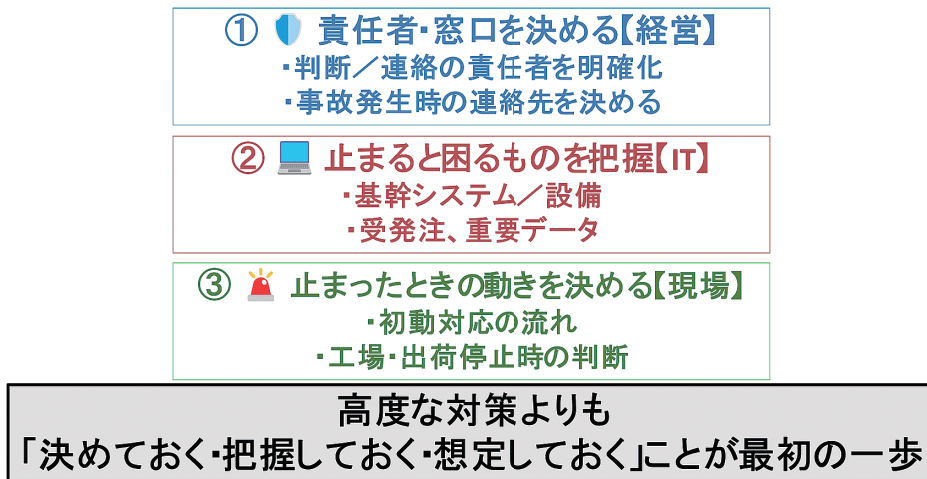


図7 サイバーセキュリティ対策の第一歩

3章 資材課からのお願い事項

以上の内容も踏まえ、資材課から協力工場様へのお願い事項は以下の3項目です（図8）。①事業継続リスクへの備えと対応力の強化：生産・出荷を止めることのない体制構築のため、事業継続計画の整備と定期的な見直しをお願いします。②サイバーセキュリティを含む供給基盤の安定化：責任者・連絡先・止まると困るシステムの明確化を第一歩として、備えをお願いします。③早期の情報共有と品質・コンプライアンスの徹底：供給トラブルの懸念が見えた段階での早めの情報共有と、品質管理体制の維持・強化をお願いします。

資材課からのお願い事項

- ① **事業継続リスクへの備えと対応力の強化**
- ② **サイバーセキュリティを含む供給基盤の安定化**
- ③ **早期の情報共有と品質・コンプライアンスの徹底**

**供給リスクは一社だけの問題ではありません。
平時からの備えと共有が、サプライチェーン
全体の安定供給につながります。**

図8 資材課からのお願い事項

おわりに

供給リスクは一社だけの問題ではありません。平時からの備えと共有が、サプライチェーン全体の安定につながります。安定供給を維持していくために、当社の「営業活動」「品質環境管理活動」へのより一層のご協力を頂きますよう、よろしくお願い申し上げます。

2026 年 賀詞交歓会

協力工場などお取引先様各社に安定供給体制の管理強化を要請

資材課 課長代理 山口 隆

イワタボルト株式会社 2026 年賀詞交歓会は 1 月 23 日 (金)、東京都港区の八芳園・本館において開催されました。今年も国内外の協力工場ならびに関係者の方々に多数ご出席いただき当社の経営方針や今後の取組みについて理解を深めるとともに、出席者相互の交流を図る有意義な場となりました。

当日、賀詞交歓会に先立ち、午後 3 時 30 分より資材課の石井健太郎による「安定供給に向けた管理体制強化のお願い」と題した社員発表を行いました。サプライチェーンを取り巻く環境変化や自然災害、サイバー攻撃など様々なリスクが高まる中、安定供給を継続するためには協力工場との情報共有と連携強化が不可欠であることを説明しました。

賀詞交歓会は、五反田営業所の吉田由夏子の司会進行のもとで開催され、岩田社長は年頭の挨拶として、次のように述べました。

昨年の業績について「昨年は、国内は前年を若干下回った一方、中国では各拠点がコロナの落ち込みから回復せず、東南アジアは日本と同様の推移、米国・カナダ・メキシコではトータルで売上が増加し、中でもメキシコが牽引した。」と報告しました。「米国の鉄鋼・アルミ製品に対する輸入関税の影響もあり厳しい環境ではあるものの、今後も適切に対応していく。また、急激な為替変動や原材料・エネルギー・労務費の上昇が続く中、今年も協力工場の皆さまとのコミュニケーションを図り、強い協力関係で競争力をより高め、多くの仕事を獲得したい。」と述べました。

設備投資については、今年 8 月に久留米営業所を佐賀県に新築移転し名称を佐賀営業所に変更するほか、昨年 9 月に米国アトランタ支店、年末に中国上海を新事務所に移転しており、国内は栃木工場と 25 営業所、海外は 4 工場を含む 18 拠点体制を数え、営業活動を強化していく方針を説明しました。

品質面では、ユーザークレームは前年より増加傾向にあることから、不良ゼロを目指す「ゼロデフェクト」達成を重点施策として掲げ、画像検査機や光学式選別機など検査設備を国内外の工場へ導入し、全数検査体制を強化することで品質保証レベルの向上を図る考えを示し、協力工場各社にも同様の品質保証活動へ取り組みと品質保証の徹底をお願いしました。

営業活動では、当社が推進する S O F I 構想に基づいて国内外約 2,600 社の取引先をはじめ、新規開拓を積極的に進めるため、国内外で展示会や勉強会を多数開催し、新製品・新技術を紹介することでビジネス拡大に努める方針を述べました。

「今年も社員一丸のもとに問題意識を持って業務遂行にあたりますので一層のご協力をお願い申し上げます。」と述べ、挨拶を締めくくりました。

資材課からは、お客様に品質・価格・納期に優れた製品を提供するために 3 つお願いをしています。

- ①「安定供給体制の強化と事業継続への備え」
- ②「環境対応及び品質水準の更なる高度化」
- ③「V A・V Eを活用した総合的コスト競争力の追求」

岩田常務の乾杯の発声では、「顧客での展示会・勉強会は大変好評を得ていて、A I活用の取組みも着実に成果がみられる。国内外の全拠点における一層の体制強化を図り活動していくので皆さまの更なるご協力をお願い申し上げます。」と述べられ、乾杯の発声とともに和やかに懇親会が開宴しました。

この後、恒例の抽選会も執り行い、ご出席の皆さまと当社社員との間で情報交換を行いながら親交を深めました。

最後に東南アジア圏の統括責任者である岩田勇一取締役より中締め挨拶が行われ、「東南アジア市場は、今後の成長への期待と同時にビジネス環境の競争が厳しくなることが予想されるが今後も皆さまと連携をして共に成長していきたい。本年も変わらぬご支援をお願いします。」と述べられ、本年の賀詞交歓会は盛会のうちに終了しました。

尚、社内発表の「安定供給に向けた管理体制強化のお願い」についての詳細は別掲記事の通りです。

岩田社長、岩田常務、岩田勇一取締役、山口課長代理によるご挨拶・石井健太郎による社内発表



2026 年 年頭集会 開催

総務課 課長 岡安 聡

イワタボルト株式会社は 2026 年の年頭集会を 1 月 16 日（金）午後 12 時 45 分から、本社 7 階の講堂で開催しました。

岩田社長の年頭の挨拶では、「まずは健康管理。健康維持をしなければ仕事もできません。今まで以上に注意を払い、日々の企業活動でお客様・協力工場様に喜んでいただく。そういったことに留意して毎日の業務にあたってくださいようお願いします。」と社員を激励しました。

続いて昇任の人事発令が行われた後、常務、取締役、篤統括所長をはじめ、海外現地法人を含めた各責任者が所信を表明。

次いで表彰式が行われ、2025 年度 12 月度の団体賞（特別賞・努力賞）、優良事業所賞、創造改善提案表彰、勤続賞（5 年・10 年・20 年・30 年・特別賞）の各賞を表彰し、中途入社社員の紹介を行いました。

当日はまた、社員発表で資材課の石井健太郎さんが「安定供給に向けた管理体制強化のお願い」について説明し、最後に常務が閉会の辞を述べて年頭集会を終えました。

この後、今年の昇任者・10 年以上の永年勤続者の皆さんと会食祝賀会を「ニューオータニイン東京」で開き、社長、常務、取締役の役員と各担当責任者合わせて 47 名が出席して会食、昇任・永年勤続者の皆さんを祝福するとともに今後のますますの活躍を期待して、新たな決意をもって楽しいひとときを過ごしました。

◇昇任者の皆さん

（2026 年 1 月 16 日発令、1 月 21 日昇任）

総務課	大草 実紀	主任	メキシコ	中畝 明喜	主任より所長心得
千葉営業所	坂田 優子	主任	技術開発課	近藤 幸太	係長より課長代理
SOFI 課	品田 遼平	主任	つくば営業所	岡本 章宏	所長心得より所長代理
山形営業所	東海林和樹	主任	タイ	大河原 亨二	所長心得より所長代理
安城営業所	岡部 海己	主任	宇都宮営業所	渡邊 純一	所長代理より所長
品質管理課	原口 義充	主任より係長	上田営業所	吉田 英樹	所長代理より所長
つくば営業所	池田 祐哉	主任より係長	SOFI 課	菅原 広道	所長より統括所長



●今年の昇任者・永年勤続者の皆さんと会食祝賀会（ニューオータニイン東京）

Memo

Memo

Memo

Memo

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 〒141-8508 東京都品川区西五反田 2-32-4
TEL 03 (3493) 0211 (代) FAX 03 (3493) 2096
S O F I 課 TEL 03 (3493) 0251 (代)
資 材 課 TEL 03 (3493) 0252 (代)
技術開発課 TEL 03 (3493) 0214 (代)
品質管理課 TEL 03 (3493) 0253 (代)
海 外 課 TEL 03 (3493) 0254 (代)

栃 木 工 場 〒329-2331 栃木県塩谷郡塩谷町大字田所字八汐1601-6
TEL 0287 (45) 1051 (代) FAX 0287 (45) 1053

オハイオ工場 102 IWATA DR., FAIRFIELD, OHIO 45014 U.S.A
TEL 1-513-942-7070 FAX 1-513-942-5566

シンガポール工場 No.10 BENOI CRESCENT JURONG TOWN
SINGAPORE 629973
TEL 65-6266-3794・3795 FAX 65-6266-2115

中国深圳工場 No.001-12 INDUSTRIAL ESTATE ZONE, TONG
FU YU, TANG XIA YONG, SONG GANG STREET,
BAO AN DISTRICT, SHENZHEN CITY, GUANG
DONG PROVINCE, CHINA ZIP 518105
TEL 86-755-2714-0442 FAX 86-755-2714-0443

タイ工場 700/834 MOO6 AMATA CITY CHONBURI
INDUSTRIAL ESTATE T.NONGTAMLUENG, A.
PHANTHONG CHONBURI 20160 THAILAND
TEL 66-38-185-595 FAX 66-38-185-599

一 関 分 室 〒021-0902 岩手県一関市萩荘字打ノ目 244-1
TEL 0191 (24) 4110 (代) FAX 0191 (24) 4180

山形営業所 〒990-0073 山形県山形市大野目 4-2-60
TEL 023 (631) 6321 (代) FAX 023 (631) 6322

仙台営業所 〒981-1224 宮城県名取市増田 6-3-46
TEL 022 (384) 0265 (代) FAX 022 (384) 0694

福島営業所 〒963-0111 福島県郡山市安積荒井一丁目 115
TEL 024 (945) 9610 (代) FAX 024 (945) 9605

宇都宮営業所 〒329-2331 栃木県塩谷郡塩谷町大字田所字八汐1601-6
TEL 0287 (45) 1421 (代) FAX 0287 (45) 1422

栃 木 分 室 〒321-3325 栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台 56-2
ホンダ開発ビル 4 階 403号室
TEL 028 (677) 4721 (代) FAX 028 (677) 4719

上田営業所 〒386-0005 長野県上田市古里 42-25
TEL 0268 (26) 1295 (代) FAX 0268 (26) 1259

群馬営業所 〒370-3524 群馬県高崎市中泉町 621-6
TEL 027 (372) 4361 (代) FAX 027 (372) 4366

太田営業所 〒373-0841 群馬県太田市岩瀬川町 113-3
TEL 0276 (46) 1796 (代) FAX 0276 (46) 1764

埼玉営業所 〒364-0013 埼玉県北本市中丸 4-72 番地
TEL 048 (591) 2212 (代) FAX 048 (591) 2261

つくば営業所 〒300-1161 茨城県稲敷郡阿見町よしわら 1 丁目 20
TEL 029 (829) 5370 (代) FAX 029 (829) 5372

千葉営業所 〒292-0834 千葉県木更津市潮見 6-10
TEL 0438 (37) 3094 (代) FAX 0438 (37) 3194

五反田営業所 〒141-8508 東京都品川区西五反田 2-32-4
TEL 03 (3493) 0221 (代) FAX 03 (3493) 2096

多摩営業所 〒196-0032 東京都昭島市郷地町 2-38-3
TEL 042 (541) 5534 (代) FAX 042 (541) 6416

横浜営業所 〒236-0004 神奈川県横浜市中区金沢 2-13-38
TEL 045 (781) 4311 (代) FAX 045 (781) 4361

湘南相模営業所 〒243-0203 神奈川県厚木市下荻野 534 番地
TEL 046 (241) 7021 (代) FAX 046 (241) 7023

富士営業所 〒417-0061 静岡県富士市伝法 3205-1
TEL 0545 (57) 0600 (代) FAX 0545 (57) 0604

浜松営業所 〒430-0831 静岡県浜松市中央区御給町 179-1
TEL 053 (425) 1118 (代) FAX 053 (425) 9448

名古屋営業所 〒452-0847 愛知県名古屋市中区野南町 50 番地
TEL 052 (502) 7761 (代) FAX 052 (502) 7763

安城営業所 〒446-0019 愛知県安城市新明町 1-5
TEL (0566) 72-6722 (代) FAX (0566) 72-6724

三重営業所 〒510-0971 三重県四日市市南小松町 2670-15
TEL 059 (329) 6731 (代) FAX 059 (329) 6732

大阪営業所 〒581-0822 大阪府八尾市高砂町 3-3-16
TEL 072 (923) 7910 (代) FAX 072 (923) 7911

広島営業所 〒731-5109 広島県広島市佐伯区石内北 1-4-34
TEL 082 (941) 4585 (代) FAX 082 (941) 4587

福岡営業所 〒824-0068 福岡県行橋市大字延永三反田 74-3
TEL 0930 (23) 9444 (代) FAX 0930 (23) 9451

久留米営業所 〒839-0809 福岡県久留米市東合川 2-4-38
TEL 0942 (45) 3451 (代) FAX 0942 (45) 3452

IWATA BOLT HONG KONG CO., LTD. [香港]
UNIT 4, 8/F, BLOCK A, NEW TRADE PLAZA, 6
ON PIN STREET, SHATIN, N.T. HONG KONG
TEL 852-2649-9110 FAX 852-2646-6119

IWATA BOLT (SHANGHAI) CO., LTD. [上海]
PART E, NO.28 F6-C BLD, 500 FUTE EAST TWO
ROAD, CHINA (SHANGHAI) PILOT FREE TRADE
ZONE, P.R.CHINA ZIP200131
TEL 86-21-5046-3037 FAX 86-21-5046-3038

IWATA BOLT (SHANGHAI) CO., LTD. SUZHOU BRANCH. [蘇州支店]
UNIT A2 NO.29 ZHONG HUAN BUILDING, 369
LUSHAN ROAD, SUZHOU, JIANGSU PROVINCE,
P.R. CHINA ZIP215129
TEL 86-512-6937-0030 FAX 86-512-6937-0031

IWATA BOLT (WUHAN) CO., LTD. [武漢]
UNIT 006, MERIT GARDEN, NO.173, ZHUANYANG
AVE, WUHAN ECONOMIC&TECHNOLOGICAL
DEVELOPMENT ZONE, WUHAN, HUBEI,
P.R.CHINA ZIP430056
TEL 86-27-8429-7871 FAX 86-27-8429-7874

IWATA BOLT (SHENZHEN) CO., LTD. [深圳工場]
NO.001-12 INDUSTRIAL ESTATE ZONE, TONG
FU YU, TANG XIA YONG, SONG GANG STREET,
BAO AN DISTRICT, SHENZHEN CITY, GUANG
DONG PROVINCE, CHINA ZIP 518105
TEL 86-755-2714-0442 FAX 86-755-2714-0443

IWATA BOLT AUTO PARTS (SHENZHEN) CO., LTD. [深圳自動車部品]
No.001-12 INDUSTRIAL ESTATE ZONE, TONG
FU YU, TANG XIA YONG, SONG GANG STREET,
BAO AN DISTRICT, SHENZHEN CITY, GUANG
DONG PROVINCE, CHINA ZIP 518105
TEL 86-755-8149-6291 FAX 86-755-8149-6295

IWATA BOLT TRADING (SHENZHEN) CO., LTD. [深圳貿易]
UNIT A 6/F ROOM 603 XINGDA LOGISTICS
BUILDING NO.3 LANHUA ROAD FUTIAN FREE
TRADE ZONE SHENZHEN GUANG DONG
PROVINCE CHINA
TEL 86-755-6130-1077 FAX 86-755-6113-6138

IWATA BOLT (THAILAND) CO., LTD. [タイ]
700/834 MOO6 AMATA CITY CHONBURI
INDUSTRIAL ESTATE T.NONGTAMLUENG, A.
PHANTHONG CHONBURI 20160 THAILAND
TEL 66-38-185-595 FAX 66-38-185-599

IWATA BOLT (THAILAND) CO., LTD. AYUTTHAYA OFFICE [アユタヤ分室]
139 MOO 3 THAVORNKANLAPACHAIBD. 2ND FLOOR,
ASIA BANGPAIN ROAD T.KLONGSUANPLU
A. AYUTTHAYA AYUTTHAYA 13000 THAILAND
TEL 66-35-930-646 FAX 66-35-930-647

IWATA BOLT SINGAPORE PTE. LTD. [シンガポール]
NO.10 BENOI CRESCENT JURONG TOWN
SINGAPORE 629973
TEL 65-6266-3794・3795 FAX 65-6266-2115

IBK FASTENER MALAYSIA SDN. BHD. [マレーシア]
TAMAN PERINDUSTRIAN JAYA, NO.5 JALAN
PUJ1A/8(TPJ2), ARA DAMANSARA 47301
PETALING JAYA, SELANGOR MALAYSIA
TEL 60-3-78438801 FAX 60-3-78438804

PT. IWATA BOLT INDONESIA [インドネシア]
JL. KENARI II BLOK G1A NO.8 DELTA SILICON 5
LIPPO CIKARANG BEKASI 17550 INDONESIA
TEL 62-21-2961-7881 FAX 62-21-2961-7883

IWATA BOLT USA INC. [U.S.A. 本社]
102 IWATA DR., FAIRFIELD, OHIO 45014 U.S.A.
TEL 1-513-942-5050 FAX 1-513-942-5566

IWATA BOLT USA INC. [オハイオ支店]
102 IWATA DR., FAIRFIELD, OHIO 45014 U.S.A.
TEL 1-513-942-5050 FAX 1-513-942-5566

IWATA BOLT USA INC. [ロサンゼルス支店]
7131 ORANGEWOOD AVE., GARDEN GROVE,
CALIFORNIA 92841-1409 U.S.A.
TEL 1-714-894-7302 FAX 1-714-897-0888

IWATA BOLT USA INC. [アトランタ支店]
3354 CATALINA DRIVE, SUITE 300
CHAMBLEE, GEORGIA 30341 U.S.A.
TEL 1-404-762-8404 FAX 1-404-669-9606

IWATA BOLT USA INC. [ナッシュビル支店]
401 AIRPARK CENTER DR., NASHVILLE,
TENNESSEE 37217 U.S.A.
TEL 1-615-365-1201 FAX 1-615-365-1206

IWATA BOLT USA INC. [カナダ支店]
1199 RINGWELL DR., UNIT B, NEWMARKET,
ONTARIO L3Y 8T8 CANADA
TEL 1-905-953-9433 FAX 1-905-953-0167

IWATA BOLT MEXICANA, S.A.DE C.V. [メキシコ本社]
CALZ. LAZARO CARDENAS NO.493-B3
COLONIA FERROCARRILES GUADALAJARA
JALISCO CP44440 MEXICO
TEL 52-33-3666-2370 FAX 52-33-3666-2373

IWATA BOLT MEXICANA, S.A.DE C.V. [ケレタロ支店]
CARRETERA QUERETARO-SAN LUIS POTOSI
NO.24000-B4 SANTA CATARINA, QRO CP76220
MEXICO
TEL 52-442-325-6265 FAX 52-442-325-6254

— ISO14001 認証企業・ISO9001 認証企業・ISO/IEC17025 認定企業 — URL <http://www.iwatbolt.co.jp/> —

イワタボルト株式会社