

躍進



題字他 作者解説

昨年11月の、創業60周年記念ファミリーフェスタ用「躍進」増刊号から、表紙の「躍進」の文字が変わったことにお気づきでしょうか？

新しい「躍進」は、因島重井町在住の書家、村上静子さんに揮毫して頂きました。
また、社是の「愛」も新たに揮毫して頂きました。

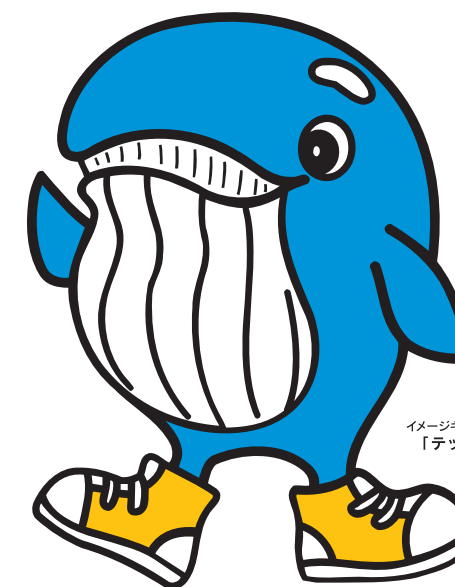


イワキテックグループ イメージキャラクター 「テックくん」

イワキテックグループの社内報などにたびたび登場していた「靴を履いたクジラ」くん。彼は平成7年に初めて登場するのですが、これは当時の山本社長（現会長）の「当社は船体ブロックの製作に加え、装置類や陸上構造物も設計・製作するメーカーを目指す」という熱い思いを聞いた女性事務員さんが「クジラが海から陸にも上がれるように」とイメージして描いてくれたキャラクターだそうです。

昨年8月に、彼が成人を迎えたことと、当社が創業60周年を迎えたのを節目として名前をつけようということになりました。社員の皆さんやイワキテックグループに係る幅広い皆さんに名前を募集し、「テックくん」と決定しました。

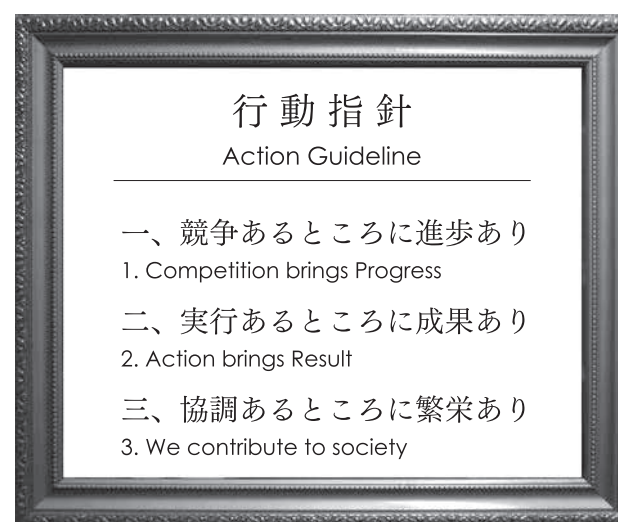
今後は、いろいろな場面で「テックくん」を活用していきたいと思ひます。



イメージキャラクター
「テックくん」

イワキテックグループ

「経営理念」「社是」「行動指針」



経営理念 趣旨

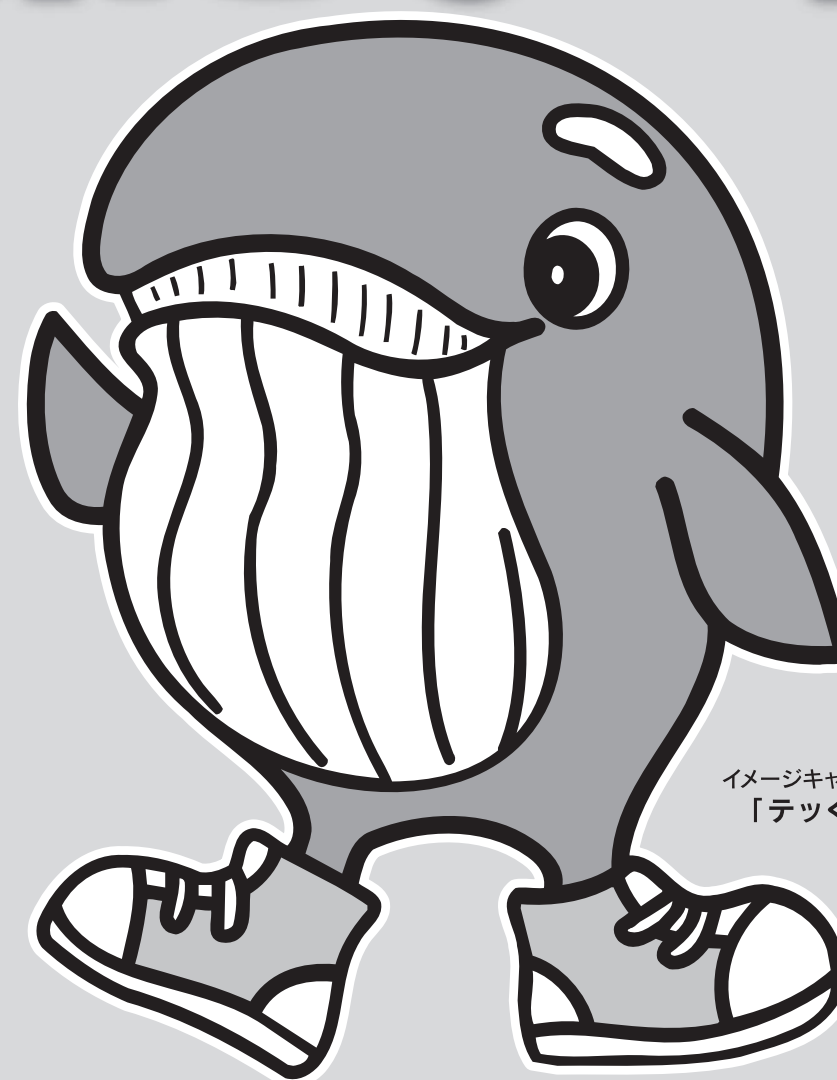
- 愛はすべてに通じる。
- 人を愛し、国を愛し、家族を愛し、会社を愛そう。
- 時には優しい愛、時には厳しい愛がある。

社是 趣旨

- 顧客の信頼を得る物作りに愚直に徹する。
- 新製品の開発に挑戦し、製造方法を工夫し、管理の水準を高める。
- 個人の技術や技能を常に高める。
- 失敗を恐れず、失敗を重ねない。
- 顧客や地域を含めた社会に貢献する。

平成29年モットー

踏み出そう 新たな一歩



イメージキャラクター
「テックくん」

イワキテックグループ

平成29年モットー

「踏み出そう 新たな一歩」

新年あけましておめでとうございます。
平成29年の年頭にあたり私の所信を申し上げ、皆さんとともに新たな気持ちで新年の決意をしたいと思えます。

昨年、当社は創業60年を迎えることとなりましたが、これは従業員の皆様や諸先輩方のたゆまぬ努力も然る事ながら、顧客造船所様を初めとするお客様、取引先各社様、そしてご家族や地域社会からのご指導・ご支援とご協力の賜物でありますこと、肝に銘じまして、今後の事業運営に臨むことと致します。

さて、造船業界におきましては、世界的な景気低迷から海運業界の荷動きが減少し、これに伴って船腹過剰の状態になり、新造船の商談がほとんど出てこないという厳しい状況になりました。顧客造船所様は、数年の手持ち工事を持っておられますので、すぐに仕事がなくなるという状況ではありませんが、過去にない厳しい状況にあることは間違いないと思われます。

このような造船業界の変化に加え、少子高齢化による労働人口減少を補うための外国人労働者の受入拡大や一億総活躍社会を目指すための長時間労働対策など社会の変化に伴って、労働に関する意識や価値観も大きく変わり始めました。

当社を取り巻く事業環境は想定を超えるスピードで変貌を遂げており、私たちが今後も事業を継続するためには、時代の変化に対応し、顧客ニーズを的確に捉えて企業価値を高め、地域社会で存在する意義を持ち続けねばなりません。

創業60年の一つの節目を超えた今、改めて当社の社是である「モノ作りに徹する」「未知に挑戦する」「地域に貢献する」に立ち返り、これからの激動の時代を乗り越えていく体制を構築せねばならぬ時期を迎えたと感じています。

このような状況を踏まえ、本年のモットーを『踏み出そう 新たな一歩』とし、皆さんと共に以下の課題に取り組むことと致します。



社長
山本 一郎

1. 固締まり体質の構築：
1) 3R(リデュース [削減]、リユース [再使用]、リサイクル [再利用]) 活動を軸に経費削減に取り組めます。
2) 間接業務の棚卸を行い、不要業務の廃止と並行して定常業務の手順書化を進め、間接業務の効率化を図ります。
2. 競争力強化：
1) 先行検討/事前検討を深め、ムダ排除を徹底し、工数低減を加速します。
2) これまでのPDCA管理にF（フォロー）を加え、目標管理の強化に取り組めます。
3) 老朽設備の更新、能率向上設備の計画的な導入を進め、生産力の維持/強化を図ります。
3. 事業基盤強化
1) 人材確保のための採用活動を継続し、同時に社内教育/社外研修やジョブローテーションの計画的実施など人材育成に取り組めます。
2) 伝承すべき技術/技能のスキルマップ化、マニュアル/教育資料の整備を進め、技術/技能の確実な伝承に繋がります。
3) 安全と健康は事業基盤そのものであり、ゼロ災職場の確立に向け、安全で快適な職場作りを推進します。

具体的な取り組みは各部、各工場で実施計画に展開してもらいますが、当社の長期ビジョンである「地域と共生し、地域の活性化に貢献する100年企業を目指す」を実現すべく、これからも邁進してゆきたいと存じますので、皆様には益々のご指導とご鞭撻、ご理解とご協力をお願い申し上げます。

本年も安全と健康に十分な注意を払って頂き、ご家族の皆様ともども実り多い年となりますことを祈念致しまして、私の年頭の挨拶とさせていただきます。

新設備紹介

昨年完成した工場新設備の一部を紹介します。

クレーン棧橋延長（本社工場）

一昨年から工事を継続していたクレーン棧橋の延長が4月に完成しました。ジブクレーンの軌道が50m延長されたことにより、3台のジブクレーンを使って大重量の製品の積み出しが可能となりました。（本誌の表紙写真は、重量540トンの船体ブロックの積み出し風景です。）

クレーン棧橋完成までの記録



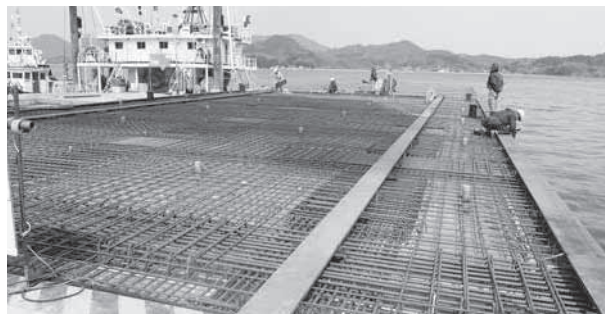
杭打ち完了



コンクリートブロックの設置



開口部閉鎖



鉄筋敷設



コンクリート打ち完了



レール設置



修祓式（完成）



完成後の全景

屋外定盤用移動屋根（本社工場）

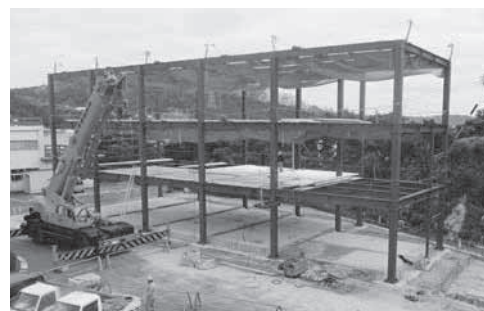
連続建造製品の安定したタクト製作を行うため、屋外作業場に移動屋根を設置しました。これにより天候の影響を最小限に抑え、計画的に工事を進めることができるようになりました。



移動屋根

新社屋（本社）

本社事務所が老朽化し手狭となったので、創業60年を機に3階建ての事務所を新設しました。



工事中的様子



完成した本社社屋

イワキテック第二寮

昨年5月に旧伯方高校岩城分校の建物を改修し、定員44名のイワキテック第二寮が完成しました。外国人実習生が入居し、毎朝自転車で出勤しています。

上島町の遊休資産活用プロジェクトに応募し、県や町の承認を得て、当社が建物と土地を買収し、リフォームしたものです。

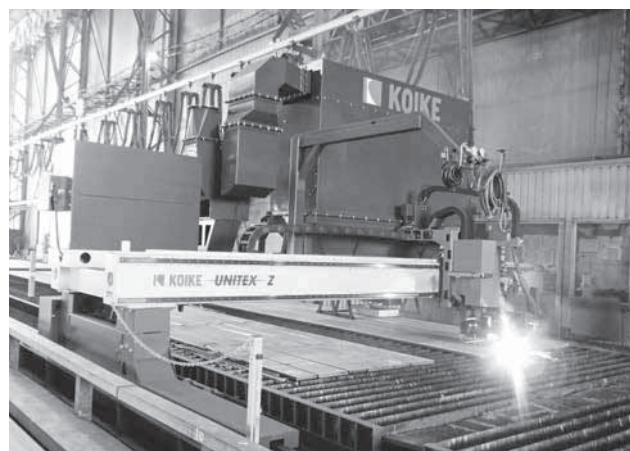


寮の全景

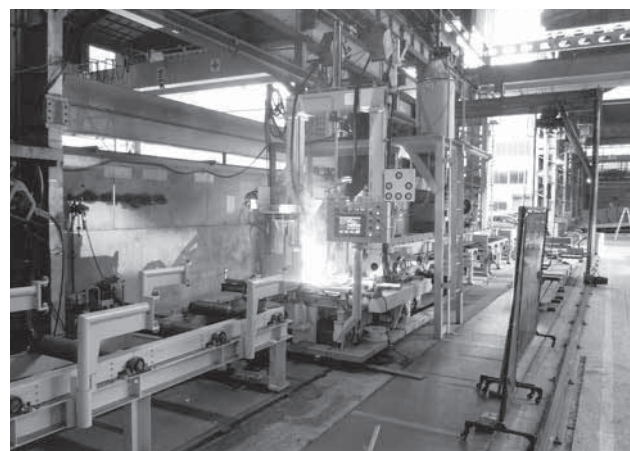


内部の様子

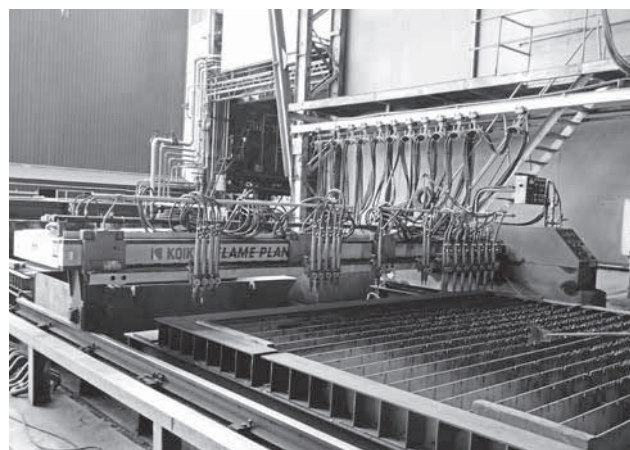
老朽化した機械設備の更新を計画的に行っています。



NCプラズマ切断機（因島）



Tロンジ自動溶接機（因島）



フレームプレーナー（因島）



ユニグラフ切断機（因島）

工場照明をLED化し、作業環境改善と省エネを進めています。



LED照明



LED化した工場内

各種親睦行事

昨年は、各工場でいろいろな親睦行事が行われました。

4月には向島工場で、JFE商事造船加工殿主催の「JZKフェスタ」の第一回が開催され、当社関係者が参加しました。8月には例年の因島水軍祭の小早レースに参加しました。予選レースでは見事1位となり準決勝に進みましたが、残念ながら入賞には至りませんでした。10月には因島鉄工業団地の有志が主催して第一回「造船鉄工祭」が開催されました。工場見学やマルシェなどで、1400人余りの方が来場されました。当社もレーザー切断やぎょう鉄のデモンストレーションを行いました。11月のファミリーフェスタでは、従来の従業員のご家族だけでなく、OBの方々をご招待して、当社の新社屋や新設備を披露することができました。



◆JZKフェスタ



小早レース



造船鉄工祭

60周年記念ファミリーフェスタ



社長による挨拶



会長とご参加の皆さん



岩城洋楽部の演奏



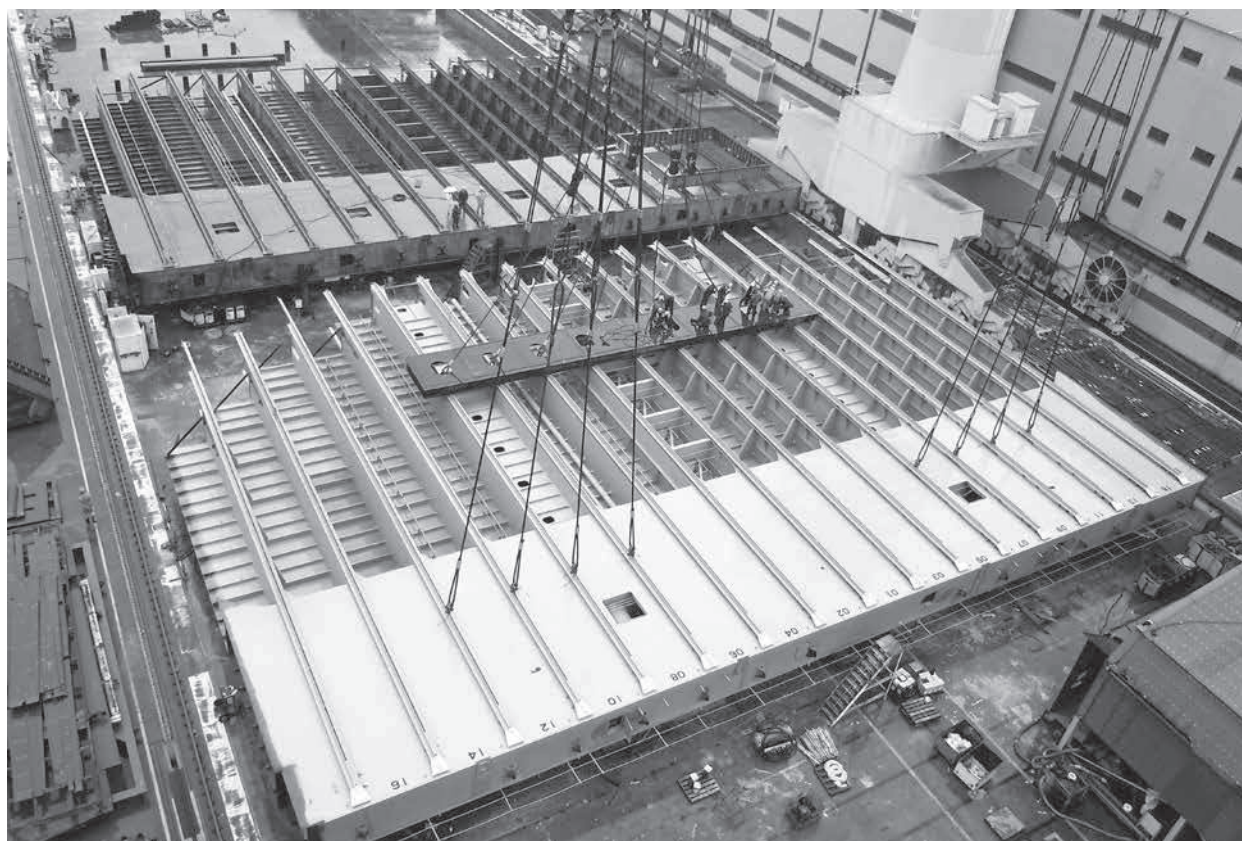
ご参加の皆さん

H28年 主な出荷製品

昨年もさまざまな製品を出荷しました。その中からいくつか紹介します。

メガコンテナ船用の隔壁ブロックやハッチカバー、自動車運搬船用のランプウェイ体総組（約250トン）の連続製作をしました。向島工場のファンネル（煙突）も、10基を数え、累積製作実績は62基となりました。

因島重井の「因島マリーナ」用の浮栈橋も当社が設計製作しました。



メガコンテナ船用 隔壁ブロック



メガコンテナ船用 ハッチカバー



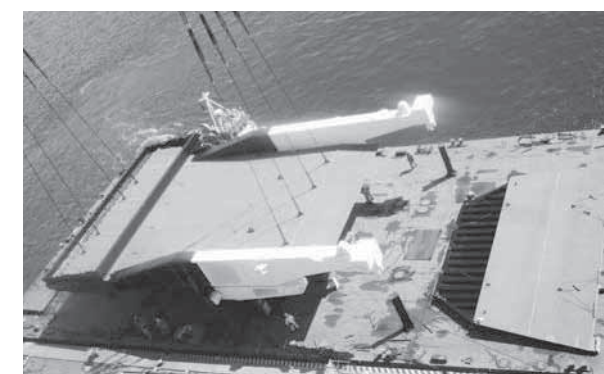
ファンネル（煙突）



ファンネル（煙突）



自動車運搬船用ランプウェイ体総組



自動車運搬船用ランプウェイ体総組



船首ブロック



因島マリーナの浮栈橋



足場ユニット

改善提案

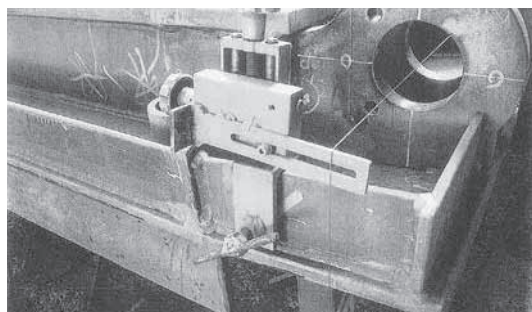
■ 本社

今年もたくさんの改善提案がなされました。
各工場のベスト3を紹介します。

ヒンジの芯出し作業の改善

エンドフラップのヒンジ取付作業では大きな専用治具を定盤にセットし、レベルを見て芯位置の寸法出しをしてピアノ線受け用のフラットバーを取り付けていた。その為マーキンやピアノ線の調整に時間が掛かっていた。

エンドフラップ自体にセットできる治具を製作した。無駄なマーキン作業が無くなり作業時間の削減になった。



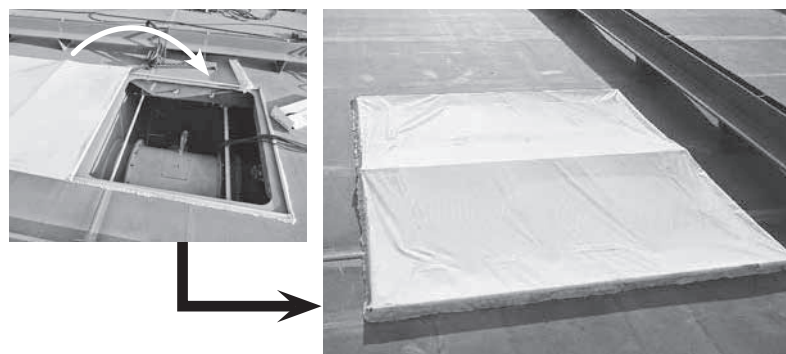
ワイヤー取付治具の考案

TB出荷作業で高さ2m弱のセルガイドの上でワイヤーをセットしていた。これが8ヶ所あり、高所での作業となってワイヤーを取り付けることが困難であった。ワイヤー取付用の治具を作成し、セルガイド上にセットし、治具の上のフラットな面で安全に効率良く作業が出来るようになった。



外定盤の雨対策

外定盤で作業する時、雨が降ってしまうとブロック内に水が溜まり、雨水を抜いて作業しないといけなかった。パイプと防火シートを使用して蓋を作製し、雨水が入ってくる穴を塞いだ。対策前に比べ取付、溶接共に作業時間の削減になった。



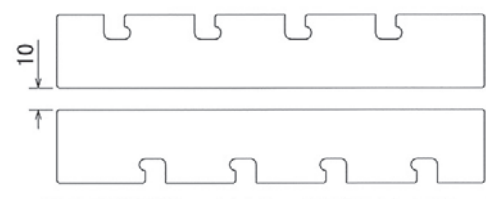
■ 因島工場

レーザー切断機の一筆書き切断

ロンジウェブの部材間隔(10mm)をとり、2部材を別々に切断していた。

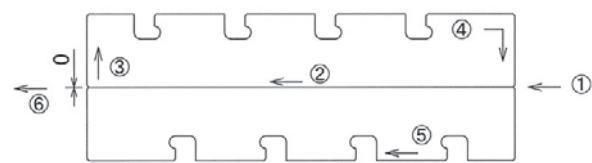
2枚のロンジウェブの1辺を合わせて2枚同時に切断を行うことにより、1隻あたり約17時間の時間削減になった。

改善前



以前は部材間隔(10mm)をとり、2部材を別々に切断していた。

改善後



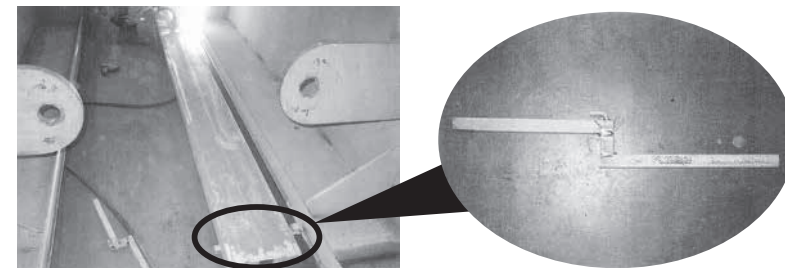
部材間隔を0にし、2部材の合わせ部分を同時に切断することで切断時間の短縮を図った。

切断経路

①から切込み②は2部材を同時に切断する。
③、④、⑤と外周を回り⑥から切逃げる。

スミオート走行用治具の改善

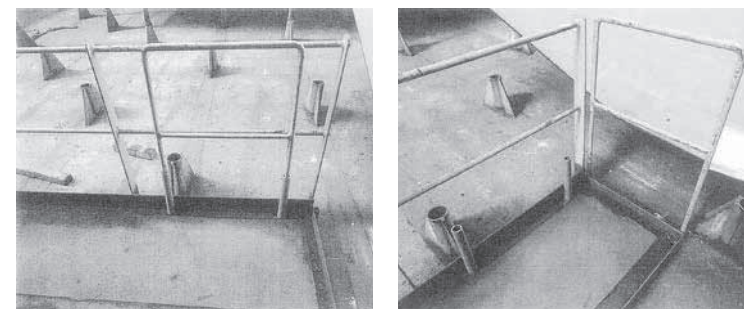
ハッチカバーの外周自動溶接をするのに、盤木や廃材を利用して高さ調整をし、その上にベニヤ板を敷いてスミオートで溶接していたが、スミオートの重さでベニヤ板が撓んだり、熱で燃えることがあった為、使用しなくなったアルミの足場板を再利用して治具を考案した。結果、撓んだり、燃えたりすることが無くなり、溶接品質も向上した。



足場ユニットの改善

高所作業する時、足場ユニットの両端の落下防止柵を設置位置まで手で持ち上げていて、時間がかかっていた。

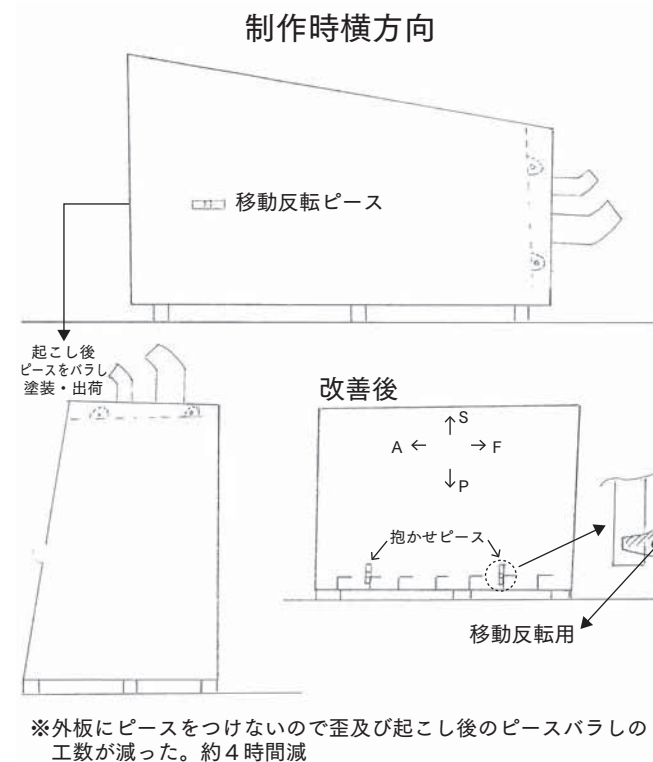
落下防止柵を足場ユニットへあらかじめ収納できるようにして、ユニット毎設置位置までクレーンで持ち上げる方式とし、時間短縮となった。



■ 向島工場

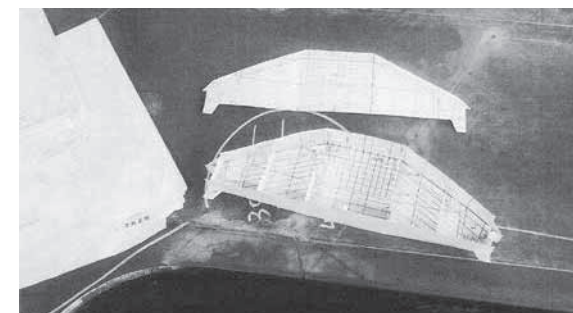
反転搬出用ピース取付位置の改善

ファンネル板に反転搬出用ピースの取付がある。取付位置が外板部なので、ばらした時に傷や歪の修復に時間が掛かっていた。反転搬出用ピースの取付位置をファンネル板の内面の補強材にすることにより、修復の時間が無くなり、作業時間の削減になった。



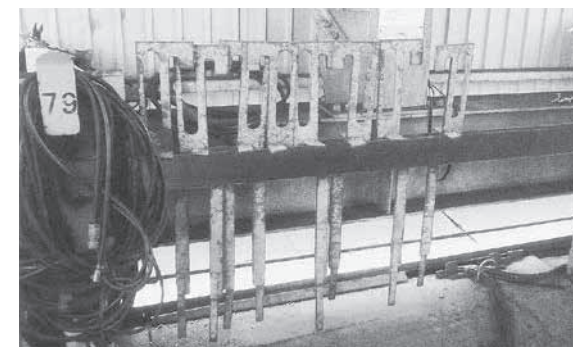
先行検討資料の改善

先行検討資料の際、見慣れない図面の時に、完成品のイメージが付きにくかった。現図後のCADデータを利用して、模型を作った。



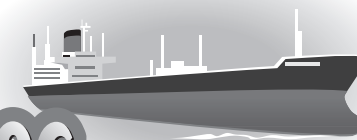
カーテンプレート受け台収納治具の考案

カーテンプレート受け台が作業終了後、足元にあり邪魔になっていた。カーテンプレート受け台収納治具を作成し、収納するようにした。





The New Face Welcome To Iwakitec



坂本 一将さん
本社 物流グループ
推進チーム



小崎 翔一さん
因島 加工グループ
加工チーム



山本 闘汰さん
因島 加工グループ
加工チーム



永年勤続表彰

※20年※

奥井 則夫 (本社)、林 直人 (本社)、中谷 宗彦 (本社)
村上 弘貴 (因島)

※10年※

渡部 和也 (本社)、河本 博喜 (本社)、久保田祥正 (因島)
加藤 寛猛 (因島)、平田 啓三 (向島)

因島商工会議所優良従業員表彰

※20年※

上村 元晴 (因島)、村上 浩志 (因島)、劉 迦 (因島)

※10年※

久保田祥正 (因島)、加藤 寛猛 (因島)

