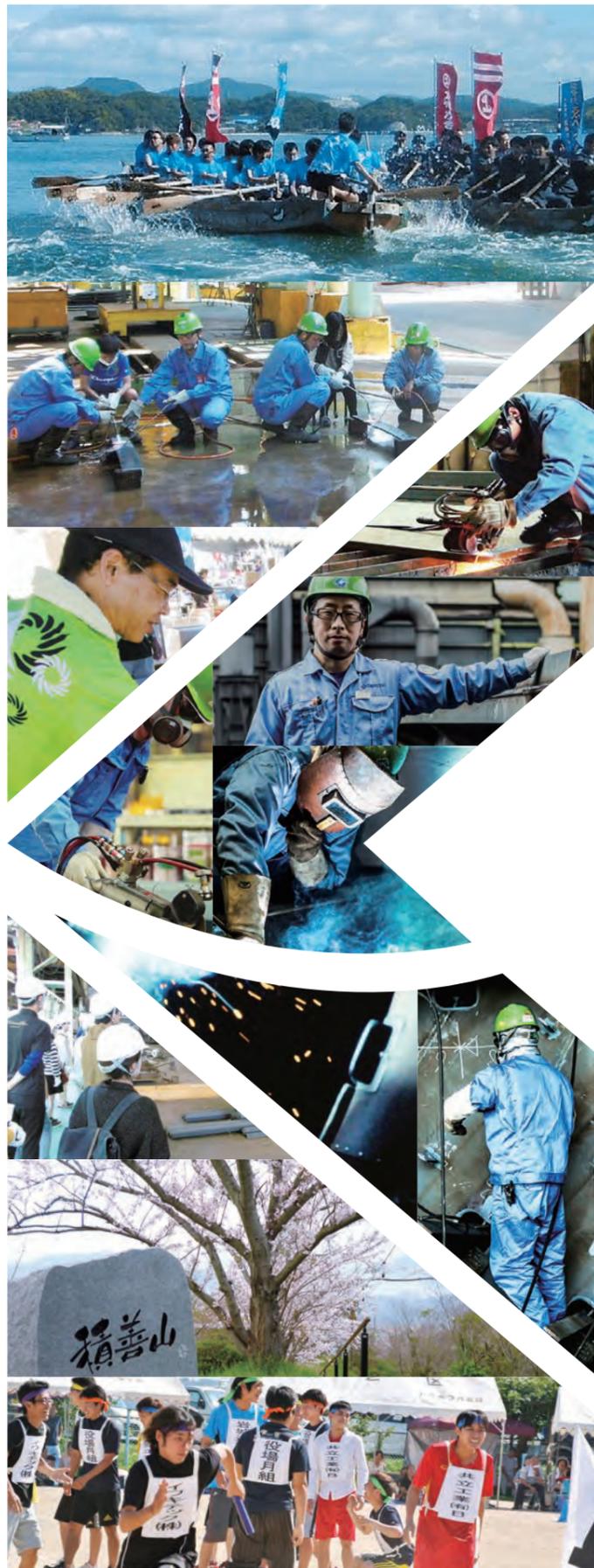


躍進



『題字』の作品紹介（学年順・敬称略）
表紙の書は、「特選」に選ばれた堂崎朱来さん（瀬戸田中学校三年）の作品です。

会長賞

岩城小学校
六年 砂川 虎道

社長賞
因北中学校
二年 亀井 杏

躍進

本社工場長賞

因島高等学校
三年 田中 杏奈

因島工場長賞
岩城小学校
四年 奥井 陽菜

進やく

向島工場長賞

しゃんく
岩城小学校
三年 島本 凰帷

躍進
因北小学校
六年 亀井 詩乃

躍進
岩城中学校
一年 大本うらら

躍進
岩城中学校
二年 新川 瑞稀

躍進
因北中学校
三年 田中 里沙

躍進
弓削商船高等専門学校
一年 原 楓子

躍進
瀬戸田小学校
五年 堂崎 朱香

躍進
岩城小学校
六年 後藤ぼたん

躍進
岩城小学校
六年 岡野 暖生

躍進
岩城小学校
六年 西村カンナ

躍進
岩城小学校
六年 河本 咲幸

しゃんく
岩城小学校
三年 森本 快晴

進やく
岩城小学校
四年 岡野 菜香

進やく
岩城小学校
四年 澤田虎太郎

進やく
岩城小学校
四年 浪本 友萌

躍進
岩城小学校
五年 工藤 海咲

しゃんく
岩城小学校
二年 澤田つくみ

しゃんく
岩城小学校
二年 古本 大翔

編集あとがき

社員一人ひとりの「今」を伝えようと、皆さんの不断の取り組みを紹介させていただきました。みなさんが快く寄稿してくださり、今年も社内報を発行することができ、誠に感謝申し上げます。また、地域に根付く企業として広く知っていただくため、「躍進」題字の募集をし、多くの応募がありましたこと非常にうれしく感じております。皆さんと一緒に作り上げた躍進を、ご家族でお楽しみください。みなさんが今年一年、大きく「躍進」できることをお祈り申し上げます。



イワキテックホームページ
<http://www.iwakitec.co.jp/>
HPからも社内報をご覧になれるようになりました。

平成31年モットー コラボで高める仕事の品質

新年あけましておめでとうございます。

昨年は事業環境が大きく変わる中、当社では新組織・新体制へと大きくシフトが進んだ1年となりました。

また、当地域を含め7月の豪雨により被害に遭われました方々に心よりお見舞い申し上げます。

水害による断水時期には多くの方々や取引先企業殿から援助を賜りましたこと、従業員の皆様には猛暑の中 製品の納期遵守のために尽力頂きましたこと、誠にありがとうございました。

改めて、業界や地域社会の強い繋がりや連携感に心強さを感じる年でもありました。

本年の造船業界は 船価低迷や資材費高騰により厳しい時代が続くとされていますが、当社としましては、モノづくりに邁進し、当社が将来に亘って存続し得る柔軟で強固な体制を築いて行かねばなりません。

近年はコラボレーション活動の推進により組織間の垣根が低くなり、全社的視点からの意見や改善が見受けられるようになりました。このように組織間の連携を高めることが社の競争力強化に繋がると考えており、本年のモットーを「コラボで高める仕事の品質」として、各部門・組織間における前後左右の連携プレーの強化を図ることと致します。

製品の品質は当然のこととして、お客様の要望される価格やサービスを安定的に供給する全社的な仕組みを作り込むこと、一人ひとりが自分の仕事の意味を理解して行動出来るようになることに取り組みたいと思います。

IoT・AI・3Dプリンター・GPS・ロボットなどテクノロジーの飛躍的発展、労働力の減少、働き方改革や価値観の変化は数年内に到来する確定した未来です。

現状の努力の延長線上だけでは、明るい未来を見据えることが困難な時代となりました。

改めて 本業であるモノづくりと真摯に向き合い、経営理念である「愛」を常に意識して、地域に貢献しつつ時代の変化に対応することで「100年企業」を目指して行きたいと存じます。

本年が皆様にとって 実りある素晴らしい年となりますことを祈念申し上げます。

平成31年元旦

代表取締役社長 山本 一郎



B2ポスター

平成31年 重点取組方針 (要点)

1. 固締め体質の構築

- 1) 一般管理費、経費の贅肉落とし
- 2) 「仕事の品質」の向上

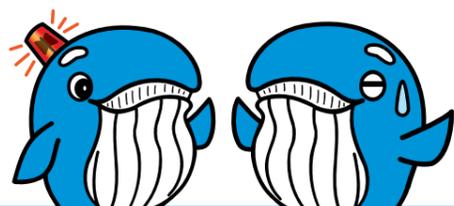
2. 競争力強化

- 1) 品質の確保
- 2) 工数管理のレベルアップ
- 3) 生産計画／物流管理の見直し
- 4) 工法・設備改善の推進

3. 事業基盤強化

- 1) 働き方改革関連法案の施行に向けた
労務管理体制の改善
- 2) 人材の確保／育成
- 3) 顧客サービスの向上
- 4) 安全で快適な職場作りの推進

3工場で開催！社長パトロール



社長パトロールとは、社長をはじめとした取締役、各担当役員と工場幹部に依る災害のない安全な職場作りを目指す活動です。

●本社工場の活動を林工場長より紹介

活動指針 職場の安全文化の定着を目指し、危険ゼロの職場作りや安全作業で仕事の質を高めるを目標としています。

成果

指摘(加工G) 7/18



条材の積み上げ高さを極力低くし地震があっても崩れない高さを意識する。

是正



原則2段まで

指摘(D棟) 7/18



タンク内の照明の確保(転倒災害防止)

是正



朝礼にて指導/注意(照明の注文)

指摘(D4) 9/19



月間重点推進活動は品質向上月間です。サノヤスBB14社検後、手直し後のサイン漏れあり。決めた事、決められた事を守りましょう。(責任者確認)

是正



現場にて指示確認

感想

私はコミュニケーションから活動を展開することに注力しています。仕事の話はもちろんですが、それ以外の家庭・趣味などを会話を通して知り、相手を思う気持ちを大切にし家族・同僚・そして自分の為にも安全な環境、安全な職場、誰もが働きやすい職場作りを目指したいと考えています。

●因島工場の活動を河本工場長より紹介

活動指針

品質向上、コスト削減、三定化(定量、定品、定位置)を推進し安全な職場作りを目標としています。

成果

指摘▶是正 L棟南反転定盤

カバーの反転場所とASS定盤に段差が(約500mm)あるので踏み外し事故の無いよう、解りやすく塗装をして踏み外し防止及び作業通路とした。

ヨシ



感想

作業関係者から見ると、いつもと同じ光景としか見えない事が、知識・経験共に豊富な方々を見ると潜んでいる危険性や改善できる作業方法などが発見され、毎回驚かされます。この活動が始まって少しずつではあるが、現場内がスッキリし作業しやすくなっていると実感しています。今後も継続して頂きたいパトロールです。

指摘▶是正 E棟南北入口の整理、整頓

ブロック工場の南北の入口にフォークリフトで材料を運び、乱雑に置いていた状態を社長パトロールで指摘され、整理・整頓を行なった。結果、材料を置きっぱなしが無くなった。半年近くなるが、現状維持となっている。



●向島工場の活動を阿部工場長より紹介

活動指針

『安全衛生に対する意識の向上』と『職場に存在する危険・不衛生の発見及びその後の対策』を目標としています。

成果

指摘:ホース

ホースが散乱していた状態を、ホースを収納するスペースを確保することにより改善した。

指摘:昇降設備

ガタつきや錆が目立つ劣化した昇降設備の整備を行なった。

是正



是正



感想

設備の更新や人事異動、あるいは時間帯によっても職場の状況が変わります。そうすれば安全衛生の取り組みも変える必要がある為、現場を知ることと従業員の意識啓発の為に、定期的に社長パトロールを実施していきたいです。

社長パトロール



カイゼン提案

本社工場

推進委員 島本主任 イチ押し

提案者 >>> 製造1グループ 佐野 アケミ、ポーシット

■ 幅の狭いB.UP部材 スミオート溶接可能に改良!



佐野



ポーシット

カイゼン前

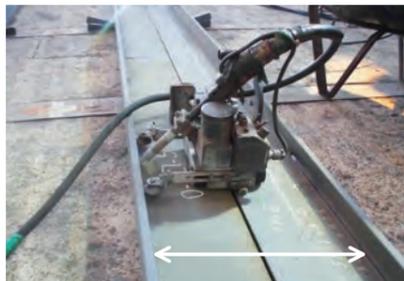
幅が狭いB.UP材は、スミオートの車輪がはみ出るため、全て手溶接していた。

改良点

2つのB.UP材をパット材で固定し、スミオートで溶接できるようにした。

カイゼン後

スミオートを複数台使用することで更なる時間短縮が達成できた。パット材で固定しているため、そのまま反転すると裏面もスミオートで溶接できる。パット材で固定すると歪軽減にも繋がる。



スミオートが走れるスペースを確保



パット材で固定

提案者 >>> 製造2グループ 廣田 和成、パッヤー

■ 平行部分の外板をユニオンメルトで仕上げ溶接!



パッヤー



廣田

カイゼン前

外板を貼り合わせた後、溶接を手溶接で施工していた。

改良点

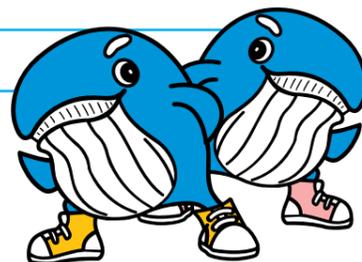
突合せ溶接の仕上げ溶接をユニオンメルトで施工する。

カイゼン後 1ブロック 片舷で換算すると

- (1) TOPプレートの仕上げ溶接 26m 1人で8時間
ユニオンメルトで施工 1人で2時間 ▶ △6時間
- (2) 外板貼付けシームのパット仕上げ 49m 4人で8時間
ユニオンメルトで施工 2人で4時間 ▶ △24時間削減

ブロックのつなぎ部分をユニオンメルトで溶接

★合計: 30時間削減



26m

因島工場

推進委員 宮地チーム長 イチ押し

提案者 >>> ハッチカバーグループ 島直樹

■ 自動溶接機“石松くん”稼働率向上!



カイゼン前

自動溶接機“石松”の溶接前センシングを3点で検知させ、“石松”を起動させていた。
※センシングとは板厚、段違い、ギャップなどを読み取らせること。

改良点

センシングの始点と終点を両端に設定することにより、設定の移動範囲を少なくし“石松”の稼働効率を向上させる。

カイゼン後

改善前は4時間で10カ所の溶接完了。改善後は4時間で14カ所の溶接完了できた。

改善前: 3点センシング



改良

改善後: 2点センシング



向島工場

推進委員 辻職長 イチ押し

提案者 >>> 組立3チーム 中司 寛人

■ スミオート+送給機の合せ技! ロンジ背・腹 同時溶接



カイゼン前①

開口部がある場所はスミオートで溶接できなかった。

改良点①

スミオートを改良して開口部の反対側から溶接できるようにした。

カイゼン前②

改善1では2度スミオートで同じ場所を通過するため、さらなる時間短縮が可能か考慮した。

改良点②

スミオート本体はロンジの背側を、送給機からのトーチを固定しロンジの腹側を同時に溶接できるようにした。

カイゼン後②

スミオート1台+送給機1台でスミオート2台分の作業を可能にし、機械の購入コストも軽減できた。

また、同時に両面の溶接ができるようになったため大幅な時間削減が実現できた。



向島工場

祝100基!!

納品記念

向島工場製作のファンネル(煙突)

株式会社白杵造船様向けに記念すべき100基目の納品となりました。引き続きお客様に喜ばれる物づくりを目指していきましょう。



搭載



リーダーズコラボレーション、ジュニアボード 活動報告

Activity Report: Leaders Collaboration & Junior Board

#1 第3期リーダーズコラボレーション活動報告

活動テーマ

全社視点からの現場改善

メンバー

[本社] 村上太一、大谷卓也、今治儀彦、村上善彦
[因島] 宮地信秀、高橋功治 [向島] 山口雄一

活動内容

テーマのとおり各工場のよいところ、良いものが全社の共通事項になるを目標にスタートしました。

所属外の工場内や改善提案を目にすると定盤の使い方、治具・工具の違い等非常にいい刺激になります。工場毎の設備などの違いから所属工場の考え方を見直すきっかけとなりました。

まず、「定盤の見える化」、「壊れた治具が修理される仕組み作り」、「足場治具の共通化」、「パレット治具の使用拡大」、「本社工場置場ルールの見直し」に的を絞り議論。計画と並行して⇒やってみる⇒効果の確認⇒改善のサイクルを進めると問題がみえ、グループ長協力のもと、「だれが、いつまでにやる」を明確にして目指す方向を合やすことができた。

今後の展望

今回計画した本社工場外定盤のレイアウト変更が1月末に完了予定です。新しくなった本社工場の置場をファミリーフェスタでご覧ください。

(報告: 山口)



第3期リーダーズコラボ報告書

#2 第4期リーダーズコラボレーション活動報告

活動テーマ

配員管理の見直し

メンバー

[本社] 古本晋哉、益上素直、村上 諭、森本 薫、亀井英幸
[因島] 能浦貴志、本岡雅裕 [向島] 岩本 丈

活動内容

2018年10月から活動を開始。モットーとして下記3点を重視して取り組んでいます。

- 1 戦略的発想や全社視点を持つ将来の幹部社員の育成
- 2 全社コラボ活動の推進拡大
- 3 受け身体質からの脱却

今後の展望

10月から始まり手探り状態ではありますが、全メンバーで色々な案を出しながら進めています。また、普段接する機会が少ない方との交流や、他工場の現場環境など特色を知ることができ、非常に貴重な体験ができています。今後メンバー一丸となり成果をあげられるよう取り組んでいきます。

(報告: 亀井)



#3 ジュニアボード活動報告

活動テーマ

第1期 スキルマップ、第2期 スキルデータの定着化

メンバー

[本社] 林 直人、中谷宗彦、村上太一
[因島] 亀井裕一、坂本浩司、村上伸幸 [向島] 榎原康男

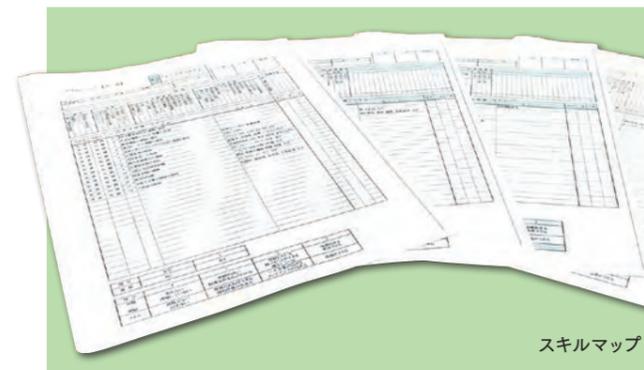
活動内容

第1期のスキルマップの各項目の見直し、第2期のスキルデータの内容充実させる事。

スキルマップとは、業務に必要なスキルを洗い出し、一人ひとりの技能や資格を一覧にまとめたもの。

スキルデータとは技術、ノウハウを動画や文章で残すことで技術の蓄積を行い、必要な時にすぐに確認できる仕組み作り。

全社で統一した①入構者教育資料、②緊急設備マップ、③作業動画の作成などを展開した。



スキルマップ

今後の展開

タブレットを使用し、現場でもすぐに利用できる技術・安全教育資料を提供することを目指している。

また、スキルマップで自分に不足しているスキルを見つけ出し、スキルデータを利用しその内容を学ぶことで従業員のレベルアップに繋げていくこと。



簡単な
ボタン操作で
動画や資料を
確認できる。

※画像はイメージです。

今治造船今治工場へ

工場見学



探訪記



村上 諭さん
(本社工場)

初めて造船所を見学することができました。もちろんドックに入ることも、自分が手掛けたブロックが搭載され一隻の船となり進水した船に乗り込むことも…すべてが初体験。

船のスケールの大きさに驚きながらコンテナ船に乗船。当社施工のTBブロックが搭載され、その後船になるまでの説明をしてもらいました。もちろん、わからないことは造船所の方や山本社長から丁寧な説明があり非常に勉強になりました。

また、造船所内の整理整頓には目を見張るものがあり、自分の職場も5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)で安全作業ができる職場を目指していきます。

子育て奮闘中!

本
工
場

平木千帆さんのケース

現在、平木千帆さんは第二子出産のため育児休業を取得しております。
長女“果奈ちゃん”、次女“杏音ちゃん”と平木さん一家の一日を紹介させていただきます。



平木さんの一日

午前6時に起床した後、朝食準備や杏音ちゃんとの外遊びなどであっという間に昼に。休む暇なく家事をこなし旦那様が帰宅してからはゆっくり団らんの時間。瞬間に一日が過ぎてゆくそうです。

そんな合間に、気分転換に熱中しているのが“漢字パズル”。懸賞付きで毎月応募していくのが楽しみで、一度懸賞をゲットでき更に夢中です、とのこと。



漢字パズル

只今の子育て目標は、長女 果奈ちゃんのおむつはずしにチャレンジ中。成功の暁には次女 杏音ちゃんにも秘策を伝授するようなやさしいお姉ちゃんに、一緒に成長して行ってほしいと笑顔。

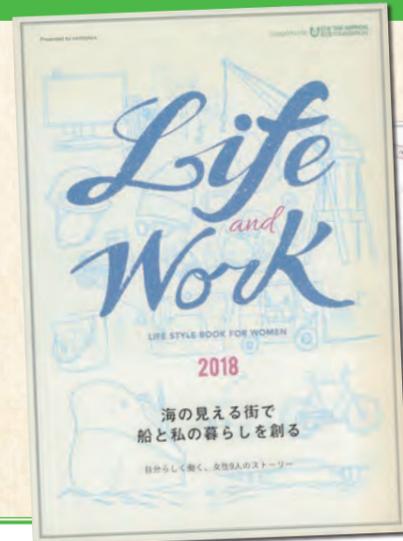
最後に“旦那様へのお願いごとはありませんか？”との問いに…ずいぶん考えた末、控えめに“休みのときは遊びに連れて行ってほしい”と一言。

取材していても、ほのぼのと円満な家庭の様子が伝わってきました。
なお、平木さんは本年6月13日業務に復帰する予定です。



Life and Work 紹介

因島工場 伊東英里子さん



自分らしく働く女性にスポットを当てた“Life and Work LIFE STYLE BOOK FOR WOMAN”が発行され、因島工場の伊東英里子さんが紹介されました。



仕事もプライベートも共に充実した生活を送れたいなと思います。今年で就職して10年目ですが、これからは気持ち抜かず頑張ります!

取締役退任挨拶

6月22日をもって、2名の取締役が退任されました。
10年以上にわたり当社を支えてくださり、
本当にありがとうございました。
今後ますますのご健康とご多幸をお祈りいたします。



松山取締役

藤堂取締役



10年間皆さんには本当にお世話になりました。
造船業界は今後“厳しい時代”を果敢と
しょうが、皆さん一致団結して乗り越えてください。
Iwakitecの益々発展を祈ります。
松山 一也

松山取締役コメント

2005年10月より13年間お世話になりました。
当初は本社工場の生産管理を主に担当していましたが、
その後船体塗装や外注関連やROROなどの新規プロジェクト
に幅広く関与してまいりました。
創業50周年の節目と、今後の60周年に向けての大きな
拡大変革という時期に在籍させて頂いた事は非常に
思い出深いものがあります。
海運造船は、常に不況の波にさらされて
金銭的に厳しい経営を強化し、成長を遂げて
行かざるを得ない状況です。

藤堂取締役コメント

ISO内部監査員認定

ISO9001内部監査員に必要な
知識と技術を学ぶ



橋本 瑞樹さん
(因島工場)



合格証明書

コメント

内部監査員に求められる力量、目的、原則など基本的な知識を学び、内部監査をどのように進め、実施するかを学びました。

ISO9001を活用し、よりよい製品やサービスを提供し、良い製品を作り出すために何をすべきか、またどう考え行動するかを改めて考えさせられました。

弓削商船高専生のための キャリアフォーラム参加



学生を対象とした、就職説明会に参加しました。今回は総務Gと設計・技術Gのコラボレーションとして展示物の計画を行い出展しました。



ポスター

出展ブースでは、プロジェクターによる動画の投影（ホームページ動画“IWAKITEC PRIDE”）や、ポスター3種類を新規に作成し展示しました。学生さんの反応も良く、自らブースへ足を向けて頂く姿が見受けられました。

今後も、就職説明会に参加される方の意識や興味に留意しながら、展示や説明の内容を改善し効果的な採用活動を行っていききたいと思います。

山本会長大臣表彰

山本会長が「海の日」海事功労者表彰式で国土交通大臣表彰（海事功労者表彰）を受賞されました。

今後ともますますのご健勝とご活躍をお祈り申し上げます。



ファミリーフェスタ2018

本
社
工
場

3月25日、恒例のファミリーフェスタを開催。工場見学やリーダーズコラボ発表などイワキテックを知っていただけるイベントを！また、従業員によるBBQや大ピンゴ大会など大いに盛り上がりました。

今年のイベントは
ヒミツ！
です。



●工場見学



●リーダーズコラボ発表



●ピンゴ大会



●社員によるBBQの振るまい

第3回JZKフェスタ

向
島
工
場

5月20日、第3回JZKフェスタ（正式名は第3回JFE商事造船加工フェスティバル）／工場見学会を開催しました。今年で3回目を迎えるフェスタ。13社の合同で開催し、工場見学会や各企業によるゲームや食べ物屋台の出店があり、500名以上の来場のもと大いに楽しみました。

開いてしまえば……
あとは、いただくだけ



●ドキドキの鏡開き



水軍まつり 小早レース

因
島
工
場

8月26日、毎年恒例の水軍まつり 小早レースが行われ、一般の部40チームが出場しました。結果は22位で目標の10位には届きませんでしたが、選手たちの意気込みは未だ衰えずリベンジを決意しました。皆様の応援を宜しくお願いいたします。



ダブルピースの22位!!



●キャプテン
秀川さん



●鉄板焼き
土居さん

造船鉄工祭

因
島
工
場

10月20日、21日 第3回造船鉄工祭を開催しました。因島鉄工団地内を一般開放し、通常稼働する工場を見学したり、各企業によるワークショップやマルシェを開きました。当社はぎょう鉄の体験を行いました。一番喜んでいるのは体験者（女子の時だけ）をそっとサポートする管理者でした。



●稼働中の工場見学



●ぎょう鉄の体験



子供たちに続けることの大切さを学ばせます。

岩城島ソフトボールチームのコーチとして活躍

村上太一さん（本社工場）



昨年より岩城小学校の1～6年生で活動しているソフトボールチーム 岩城ブルーレモン（計26名）のコーチに就任。



村上さんから一言！

団体スポーツだから学べるチームワークの大切さと、努力すること・続けることの大切さを伝えたい。耐える力と続けることで大きな成果を得られることを実感してもらえることを願っています。

●P.S. 男女問わず体を動かしたいお子様がいましたらお声掛けください。お試し入部も可能です。

岩城秋季大運動会

岩
城

9月16日、岩城秋季大運動会が開催され本社工場から4名の有志が出走しました。秋晴れの中、地域の皆様と一緒に清々しい汗を流すことができました。



職域リレー



ゴール!

Happy 結婚 Wedding



①井手勇貴さん・加奈美さん(本社)
②明るく楽しい家庭にしたいです♡



①浪本 陵さん・ひとみさん(本社)
②温かい家庭を築いていきたいと思ひます。
これからもよろしくお願ひ致します。

①名前(夫・妻) ②どんな家庭を築きたいですか?

赤ちゃん Babys



森本 薫さん(本社)

①森本 健生ちゃん(三男)
②健やかに生きる健生くん。お兄ちゃん
2人に採まれていたずら坊主に成長中!



平木千帆さん(本社)

①平木 杏音ちゃん(次女)
②元気で素直な子になってください。



高本功一さん(本社)

①高本 葵ちゃん(長男)
②やさしい男になってください。

①赤ちゃんの名前(続柄) ②どんな子どもに育ててほしいですか?

定 年

雇用延長でまだまだ頑張ってください。



森本光晴(本社)
今後も元気に頑張る。



石幡キュウゴ(本社)
怪我をしないで勤める。



岡野真嘉(本社)
安全第一で作業に励む。



矢野昭彦(因島)
これからも微力ながら
ガンバりますので、よろ
しく!



岩本庄二郎(因島)
イワキテックと関わりだしたの
が23歳の頃でした。昭和、平成、
新元号になってモイワキテック
と共に頑張っていきたいと思っ
ています。

The New Face. Welcome to Iwakitec. 新入社員



小丸 真一
(本社) 品質保証グループ
今までの経験を活かし、
皆様の役に立ちたい。



沖 将徳
(因島) ハッチカバグループ
これから様々な経験をし、
スキルアップして皆様の役
に立ちたい。



山本 歌音
(因島) ブロックグループ
みんなの役に立てるように
早く仕事を覚えて頑張ります。



室田 大地
(因島) ハッチカバグループ
がんばります!



菅 徹
(因島) 加工グループ
再入社です。
よろしくお願ひします。

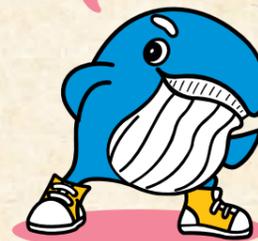


齋藤 加菜
(因島) 加工グループ
いっしょうけんめい
頑張ります。



雑古 紗年
(因島) ハッチカバグループ
早く仕事を覚えて、
頑張ります。

期待してるよっ♪



永年勤続表彰

勤続年数 30年



浜田 正彦
(本社)



津国 覚
(本社)

勤続年数 20年

高本 功一(本社) 原田 幸尾(因島)

勤続年数 10年

井手 久人(本社) 藤本 和也(本社)
森本 薫(本社) 児玉 啓(本社)
高市 要志(本社) 林 さゆり(本社)
内野谷和司(因島)

因島商工会議所 優良従業員表彰

勤続年数 30年

早川安芸弘(因島) 湊 幸弘(因島)

勤続年数 20年

大出 弘樹(因島) 松原 稔夫(因島)
原田 幸尾(因島)

勤続年数 10年

木村 喜和(因島) 内野谷和司(因島)

祝!成人



角 海斗
(本社) 製造2グループ



室田 大地
(因島) ハッチカバグループ