

製品情報

スクラバー搭載型ファンネル



客 先	三菱造船株式会社殿
船 番	N1214
引 渡 し	2020年2月
船 主	阪九フェリー株式会社
航 路	新門司 ～ 神戸
船 名	せつつ
長 さ	195m
幅	29.6m
旅客定員	663人
積載能力	8.5mトラック × 277台積

営業コメント

写真は出荷重量104トンのスクラバー搭載型ファンネル（煙突）です。

ファンネルは船主殿のシンボルマークなどが表示される「船の顔」なので、特に見栄えも重要視されます。

2020年は多くのファンネルが連続建造となる予定ですので、全社で品質向上を目指しましょう！



本社工場上空から建設中の岩城橋を望む





あけましておめでとうございます。

新しい時代「令和」となり 初めての新春を迎えますこと、謹んでお祝い申し上げます。

本年はオリンピックイヤーであり、さまざまなイベントも予定されていることから、期待に夢が膨らむ年であるかと思います。

社会の変化、技術の飛躍的進歩、また産業構造の変化が一段と加速することで、私たちの事業環境は、大きな節目の年となりそうです。

企業の存続条件とは、社会のニーズに応えることであり、お客様から必要とされ続けることである、と私達イワキテックはこれまで信じ続けそして邁進し、その結果本日まで成長することが出来ました。

近年ではSDGs（持続可能な開発目標）への取り組みなど、これからの世の中は、これまで以上に企業に多方面の役割を期待する時代となっていると感じます。

このような大きな時代のうねりの中で、改めて当社の社是「物作りに徹する」「未知に挑戦する」「社会に貢献する」の原点に真摯に向き合い、事業基盤をより強固なものにしましょう。

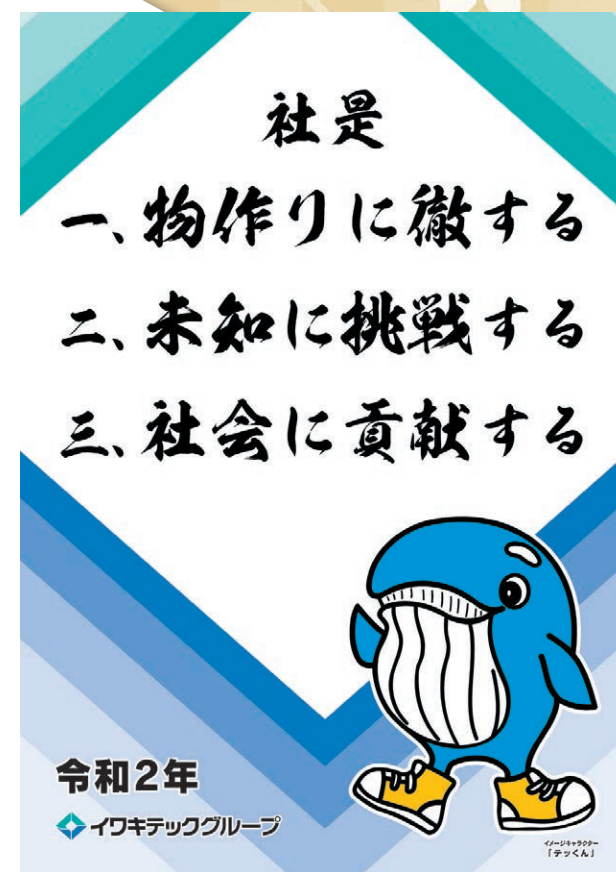
また、今年は中期経営計画の立案の年と位置付けています。これからの地域社会やお客様のために何が出来るかの視点にたち、新しい時代に向けて当社の未来像を掲げ、皆さんと共に取り組みたいと考えています。

本年も従業員とお取引先様、そしてそのご家族の皆さんが当社に携わることを誇りに思える企業となるべく、当社は誠心誠意取り組んで参りますので、ご理解とお力添えのほど宜しくお願い申し上げます。

「私達は 地域の活性化に貢献する 100 年企業を目指します。」

皆様にとって 実り多き年となりますことを祈念申し上げます。

代表取締役社長 山本 一郎



社是ポスター

令和 2 年 重点取組方針

① 固定費の見直し

- (ア) 一般管理費と経費の贅肉落とし
- (イ) 動力、溶材および消耗品の適正使用と管理手法の見直し
- (ウ) 定期点検と予防保全の確実な実施

② 物づくりへのこだわり と生産性の向上

- (ア) 作業手順と工法の見直し
 - ① 最適な作業手順、製造定盤およびマテハンの追求
 - ② 前後工程の連携と工場間のコミュニケーション強化
- (イ) 各種作業の省人化、省力化および簡略化への取り組み
- (ウ) 最適な品質の追求
 - ① 顧客からの要求品質の把握と情報共有
 - ② 品質の作り込みと責任施工への意識付け
- (エ) 工場管理業務のレベルアップ
 - ① 目標達成への取組とフォロー強化
 - ② 配員管理と作業指示内容の精度アップ
 - ③ 生産計画と物流管理の精度アップ

③ 事業基盤の強化

- (ア) 顧客サービスの向上
 - ① 設計～製造～アフターサービスの一貫体制の充実
 - ② 各種製造工程に於けるきめ細かいフォローアップ
- (イ) 新規製品への積極的な取り組み
- (ウ) 自己啓発やスキルアップへの取り組み
- (エ) 安全で快適な職場作り推進

執行役員就任挨拶



雨宮 俊幸

執行役員生産統括

ご安全に。入社して一年が経過し改めて今の心境を述べます。

これ迄の約40年間の大都会東京や横浜の生活から、ここ因島や岩城島の生活への転身は、正しく異国の地にワープした心境です。一年経った今も、仕事の日も休みの日も良い意味で大きなドキドキとワクワク、少しのショックの毎日です。

日々の仕事では、現場の生産・製造を統括する指揮者の立場、また役員とのパイプ役として、イワキテックの強みを更に伸ばし、弱い側面は少しずつ底上げする、これらに尽力したいと考えます。

世の中は働き方改革関連法案が施行されましたが、私は屋根の上の風見鶏のごとく社会の大きな流れ・向かう方向をいち早くつかみ、イワキテック社員や協力会皆様のより働き易い職場を作る事に心掛けます。

休みの日には、派手な自転車にまたがり、快晴のしまなみ海道を疾走する事にハマっていますが、その瞬間だけは仕事の宿題も吹き飛ばされてしまいます。

これからもよろしくお願いします。

新年あけましておめでとうございます。

昨年7月に執行役員業務部長に就任して、あっという間に4カ月が過ぎました。時が経つのがとても早く感じる今日この頃ですが、当社を取り巻く事業環境も急激に変化してきており、新造船の受注停滞や深刻な人材不足、残業規制等、その厳しさは増すばかりです。そういった状況に対処するための施策は待たなしであると考えております。

そこで今年は、生産部門と業務部の「協業活動」をより充実なものとしていきたいと思っております。昨年はモットー、「コラボで高める仕事の品質」で各部门・組織間の協力体制構築を推進しました。皆さんの協力もあり、一定の成果は得られたと思っておりますが、改善の余地はあると考えています。

社が一体になり、各工場の特徴や優位性を最大限に活かせる取り組みや、業務部の情報力や開発力を生産活動に繋げる。また、事前検討や工程管理、工数管理を今まで以上に綿密に行い、生産性の向上や改善力の強化に努めます。

皆様のご指導、ご協力を宜しくお願い申し上げます。

令和元年9月1日付で執行役員総務グループ長に就任しました。

総務グループは、3工場の労務管理と経理業務が主な仕事です。

労務管理については、2018年6月29日に「働き方改革関連法」が可決・成立しまして2019年4月から一部施行されました。特に、中小企業は2020年4月1日から「時間外労働の上限規制」が設けられることから今以上に、時数管理には神経を使うようになります。この働き方改革をチャンスと捉え、みなさんと業務内容の見直しによる時間外労働の削減、生産性収益の向上に繋げ働きがいのある職場、またプライベートの時間も充実出来るように考えていく必要があります。

「言うは易く行ふは難し」ですが、まずは目標を高く持ち周りの人の協力を得ながら一つ一つ目の前の問題に取り組んでいきましょう。今年もよろしくお願いします。



福田 正昭

執行役員本社工場
副工場長

新年あけましておめでとうございます。

昨年9月、執行役員本社工場副工場長に就任いたしました。

大変厳しい諸情勢の中責任の重大さを強く感じているところです。

昨年施行されました、働き方改革、また団塊の世代の退職など労働時間と労働力に苦慮するところです。工場長と協力しながら、これらの問題を解決していきたいと思えます。

仕事も船形が変わっても作業は同じです。作業者の技術の向上と、徹底した安全作業の推進で後継者の育成に頑張っていきたいと思えます。

最後になりますが今年1年が無事故無災害で明るい職場が構築できますよう皆様のご協力を宜しくお願い致します。



亀井 裕一

執行役員因島工場
副工場長

昨年9月1日に執行役員因島工場副工場長に就任し4カ月が経過しました。私の職務として河本工場長の補佐、サポートをすると共にハッチカバグループのグループ長として生産計画、工数管理、品質管理、工場ラインの節点管理などを各チーム長と一緒に考えています。

まだまだ若輩者で決して偉そうなことは言えませんが、今後イワキテックが更なる飛躍を成し遂げる為に従業員が一丸となる事が重要と考えます。

昨年10月に開催されたラグビーワールドカップは記憶に新しいと思います。日本代表チームはベスト8に入る大活躍を見せました。大会が進むにつれ身体には無数のテーピングが巻かれ満身創痕の中、自分より遥かに大柄な外国勢に果敢に挑んでいく姿は多くの人を感動させました。ラグビーには《ワンフォーオール、オールフォワン》という考え方があります。これは《一人はみんなの為に、みんなは一人の為に》という事です。まさしくこれこそがイワキテックに必要なだと思います。

個々がチーム内で何を求められているかを理解し、リーダーの指揮に従い様々な戦術でこの難局を乗り越えていけるグループ創りを目指します。



原 祐喜

執行役員総務グループ
グループ長

特命プロジェクトチーム“採用チーム”の試み

採用パンフレットを作成しました！

今年度より特命プロジェクトチーム「採用チーム」を結成しました。新たに採用パンフレットを作成し、採用にも力を入れています。

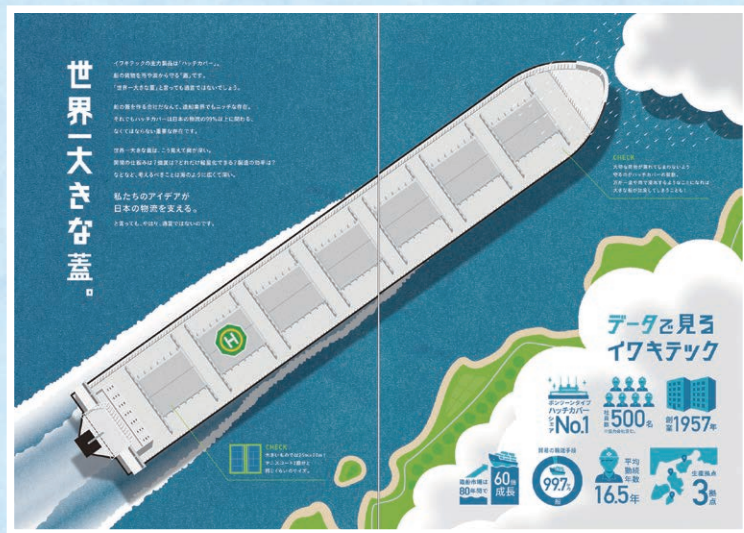
採用キャッチコピー「世界一大きな蓋を作る仕事。」を掲げ、一人でも多く当社に興味を持ってもらい、採用に繋げていきたいと思えます。



表紙



裏表紙



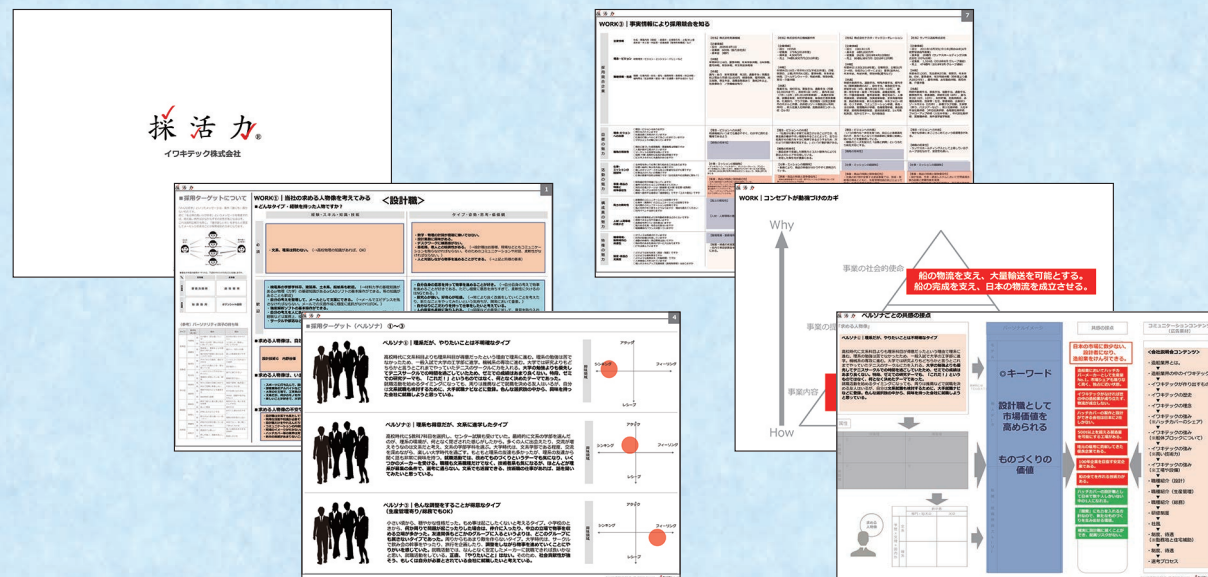
中面



見開き

自社分析

リクルート活動を実施する上で、対外的に会社から発信する内容（魅力・強み）を統一する必要があります。たくさんの従業員からヒアリング実施、データ整理して、「誰に」「何を」「どう伝えるか」を明確にしました。



弓削商船キャリアフォーラム

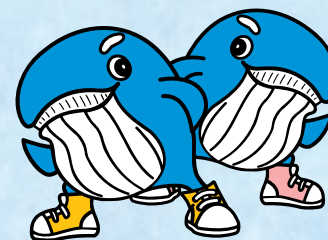
弓削商船キャリアフォーラムに参加しました。

当日は、25分の会社説明会を5回行い、当社ブースに合計15名の学生が訪問されて大盛況でした。当社採用キャッチコピー「世界一大きな蓋を作る仕事」に興味を持ち訪問した学生も多くいました。会社説明では、自社分析に基づいて、造船業界の成長性、当社魅力を学生に伝えました。

今後も学生と直接対話する機会を増やして、当社の採用に繋げて行きます。



採用ホームページ作成中



カイゼン提案

本社工場 林工場長 イチ押し

提案者 >>> 外業グループ 中谷 宗考 ・ 物流グループ 大谷 秀信



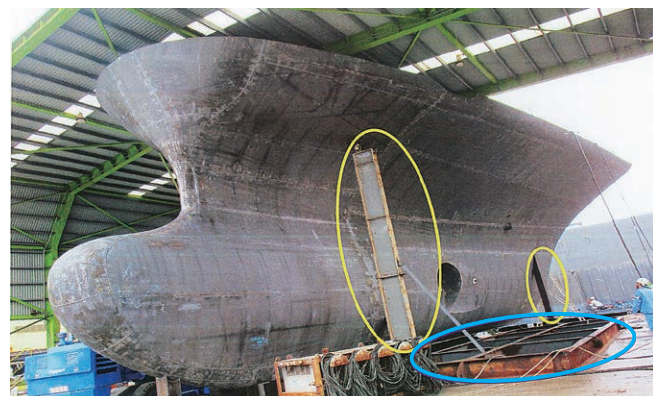
BC1～4総組治具の改善

カイゼン前

BC1～4総組時、LCD製作時に使用していた治具を使用するが、塗装時、船底の塗装ができないため、総組後にバラして台上げする必要があった。

カイゼン後

LCD用治具を改造して、バラすことなく塗装ができるようにした。足場製作時の補強にも利用でき、そのまま積み込めるようにして、バージ上でのラッシング作業もなくなることができた。



提案者 >>> 製造3グループ 鶴池 達也

LBブロックの改善

カイゼン前

当社製作のLBブロックは30M×15Mの大きさがあり、これを両舷同時に製作すると、50M×32Mの定盤では、20Mを超えるブロックが製作できない。

カイゼン後

LBブロックの上部を可能な限りラップさせ、2Mほど場所を有効に使用できるようになった。



因島工場



河本工場長 イチ押し



提案者 >>> ブロックグループ 宮地 信秀 ・ 加工グループ 高橋 功治
生産管理グループ 久保田 祥正 ・ 生産技術チーム 村上 伸幸

角度調整が可能な足場治具の改善の改善

カイゼン前

高所作業の際、足場ステイや足場角度調整治具を使い、足場ユニットを設置し使用していた。毎回100FBを角度切りせずに取付でき時間短縮にも繋がった。しかし、因島工場で使用したところ、ブロックとユニットの間に200mm以上の隙間ができ、安全な体勢で作業ができない、物が落ちるなどの危険があると作業員から指摘があった。

カイゼン後

角度調整治具で隙間ができない新たな足場治具を製作した。どの角度にも対応でき、隙間もなくなった。



課題

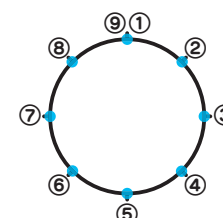
- ・ 角度切りなど無駄な作業をなくす。
- ・ 3工場間で共通治具にする。

提案者 >>> ハッチカバーグループ 尾田 正吾

サイドローリングの工事孔溶接

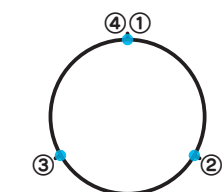
カイゼン前 (所要時間: 15～20分)

石松を使用して、溶接する際、ティーチング点数を精度を高めるため、9点行っていた。



カイゼン後 (所要時間: 6～7分)

2台同時使用するとき、作業効率を上げるため、ティーチング点数を4点にした。1層、2層で軌道を修正する事で、溶接する事ができた。



向島工場



阿部工場長 イチ押し



提案者 >>> 組立1チーム 辻 夏樹

スラブリンジ板継用治具の作成

カイゼン前

定盤上で板継をするとユニオン用タブが長く、反転が難しくタブが取れたりする。

カイゼン後

スラブリンジ用の治具を作成。反転作業でタブが取れなくて済むようになった。



新設備 本社・向島NC

本社
工場



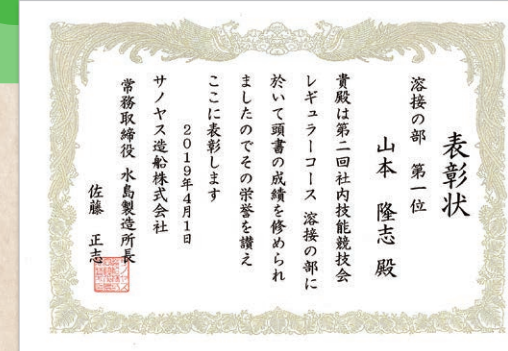
向島
工場



社内技能競技会

サノヤス造船株式会社 水島製造所にて、2019年2月5日と9月11日に社内技能競技会が行われました。

- 2月5日** ● 溶接部門 1位: 山本 隆志
● 鉄工部門 4位: 井手 勇貴 7位: 桃谷 竜也
- 9月11日** ● 鉄工部門 3位: 辻 夏樹



表彰状「溶接の部 第一位」

コメント 辻 夏樹

初の競技会参加で普段とは違った雰囲気での作業となり、本来の対応ができませんでした。

次回も機会があればリベンジをしたいです。貴重な経験ができました。



2019年2月5日(火) サノヤス造船株式会社 水島製造所

製品情報

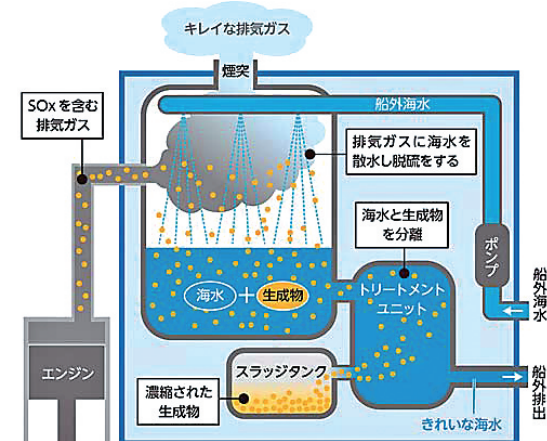
スクラバー（排ガス処理装置）搭載型 舶用ファンネル（煙突）

近年は船舶の排出ガス規制が徐々に強化されており、2020年には排気ガス中の硫黄含有量が規制されます。

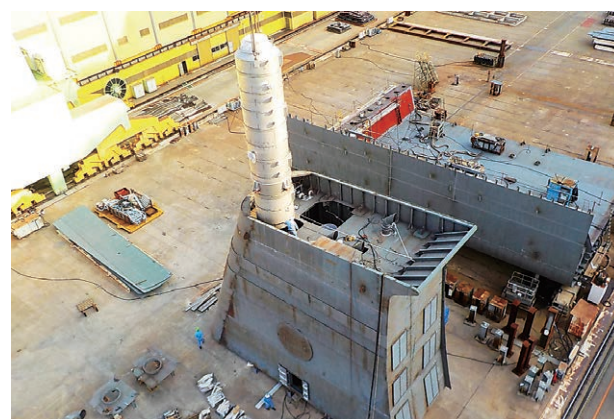
この度の規制は従来の仕組みでは対応出来ないため、低硫黄燃料を使用するエンジンとする、もしくはスクラバーと呼ばれる硫黄酸化物（SOx）を除去する装置を取り付ける必要があります。

当社では従来より製造している舶用ファンネル（煙突）に地上ブロックの状態にてスクラバーを組み込んだ製品を、造船所殿や修繕ヤード殿向けに出荷しています。

本製品は大きなものでは100tクラスの重量となるものもあり、向島工場の製造ノウハウと本社工場の大型設備が活用されています。



SOxスクラバーの仕組み



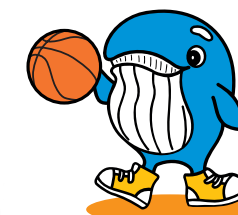
SOxスクラバー搭載中

今治オレンジブロッサム

ORANGE BLOSSOMS



7月6日、7日 日本実業団女子バスケットボールチーム「今治オレンジブロッサム」の合宿が岩城島開発センターで行われました。イワキテック従業員数名で1日目の夕食BBQ 2日目昼食のサポートを行い、「充実した合宿になりました。」とお礼の言葉を選手の皆さまからいただきました。



インターンシップ 工場見学

因島
工場

日時：令和元年7月29日

インターンシップ（就労体験）で、因島高校の学生を2名受け入れました。受け入れた学生が「設計業務に興味がある」とのことから、日常的な設計作業を体験してもらいました。

内容は、2次元のハッチカバー図面から3D CADを使って立体的なモデルを作成し、そのモデルを強度解析する作業でした。途中、ハッチカバーについて理解を深めてもらう為に、工場で見学してもらい、荷重受けやブラケットなどの役割を説明しました。今回のインターンシップで、学生たちが設計業務に興味を持ってもらい、将来への選択肢として影響を与えることが出来たら嬉しい限りです。



学生さんからいただいたお礼状



Hatch Coverの立体モデル作成の様子



モデル化したHatch Coverを強度解析の様子

ファミリーフェスタ2019

本社
工場



● ストラックアウト



● 豪華景品の抽選会

やわらかな日差しが春のおとずれを告げる頃、ファミリーフェスタ2019が開催されました。岩城出身のシンガーソングライター穂乃花さんのステージやストラックアウトなどのアトラクションで楽しみ、お楽しみ抽選会や新たな元号を予測するゲームなどで大いに盛り上がりしました。残念ながら新元号のびったりの中ではありませんでしたが、令和への期待と喜びがふくらむイベントとなりました。

第4回JZKファミリーフェスタ

向島
工場

6月9日向島工場でJZKファミリーフェスタが行われました。当社ではリクエストが多数あった焼きそばを復活させました。各社出店や、ステージショーもあり、楽しい時間でした。



● ステージショー



水軍まつり 小早レース

因島
工場



8月25日に因島水軍まつり小早レースに出場しました。今年は準決勝戦に進出しましたが、最終的に残念な結果となりました。



● 焼きそば、焼き鳥販売の様子



第4回造船鉄工祭

因島
工場

10月26日、27日の2日間、因島鉄工団地にて「第4回造船鉄工祭」を開催致しました。当社では、撓鉄（鉄を曲げる）体験を行い、体験者にはオリジナルのエコバックとお菓子をプレゼント致しました。



● 稼働中の工場見学



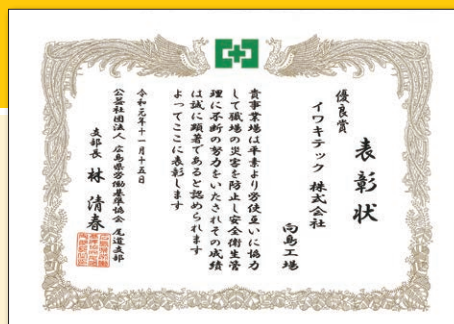
● 撓鉄の体験



向島 工場 安全表彰

広島県労働基準協会より表彰されました。

2019年10月1日から10月7日まで全国労働衛生週間が実施されました。働く人の健康の確保、増進を図り、快適に働くことが出来る職場づくりに取り組む週間です。昭和25年に第1回が実施されて以来、本年度で第70回を迎えました。この機会に自主的な労働衛生管理活動の大切さを見直し、積極的に健康づくりに取り組んでみましょうということで、尾道労働基準協会主催による企業視察パトロールが10月4日に実施されました。当日は尾道労働基準監督署の安全課長はじめ向島地区の各企業の安全担当者が出席され、はじめに向島工場の安全管理体制及び労働衛生活動状況の具体的な事例や災害発生状況等の質疑があり、その後現場のパトロールを実施して最後に出席者各人によるパトロールの結果報告で約2時間半に及ぶ企業視察は終了しました。その結果ですが、11月15日16時から優良企業として表彰されました。作業員一人一人が日頃から労働衛生活動に取り組んできた結果だと思い感謝します。



表彰状「優良賞」



表彰される阿部工場長



表彰された方々

結婚 Happy Wedding



- ① 雑古 紗年さん・佐知子さん (因島)
② 頑張ります！

質問：①名前(夫・妻) ②どんな家庭を築きたいですか？

赤ちゃん Babys



矢野 憲也さん(本社)

- ① 矢野 六花ちゃん(次女)
② スクスク元気に育ってね。



亀井 良太さん(本社)

- ① 亀井 理太郎ちゃん(長男)
② お姉ちゃんと仲良く元気に育ってね！



井手 勇貴さん(本社)

- ① 井手 陽斗ちゃん(長男)
② 明るく元気に育ってね！



土居 康人さん(因島)

- ① 土居 紫乃ちゃん(四女)
② 可憐な少女に育ってください。



砂田 武志さん(因島)

- ① 砂田 陽葵ちゃん(長女)
② 元気な子に育ってほしい。

① 赤ちゃんの名前(続柄) ② どんな子どもに育ってほしいですか？

The New Face.
Welcome to Iwakitec.

新入社員



雨宮 俊幸

(本社) 執行役員生産統括
イワキテック One Team
で頑張ります。



田中 哉尋

(本社) 製造1グループ
組立1チーム

日々精進して頑張りますので
よろしくお願いします。



村上 友和

(亀山) 加工グループ
加工チーム

怪我せず頑張ります。



柴原 信彦

(因島) ブロックグループ
組立チーム

これまでの経験を活かして
頑張りたいと思います。



山口 裕美

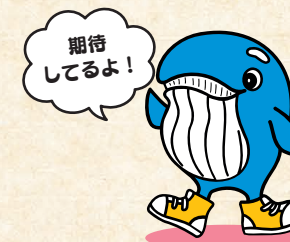
(因島) 設計・技術グループ
生産技術チーム

環境豊かな因島での勤務
は橋からの眺めが最高で
毎日癒されます。入社して
まだ僅かですが先輩方から
とても丁寧に指導して
いただいております。切磋
琢磨し合えるよう頑張っ
てまいります。宜しくお願い
致します。



高野 裕樹

(因島) ブロックグループ
溶接チーム
頑張ります！



永年勤続表彰

勤続年数 30年



濱岡 賢志
(本社)

勤続年数 20年

大谷 誠司(本社) 井川 俊悟(亀山)
阿部 勝則(向島)

勤続年数 10年

益上 素直(本社) 亀井 英幸(本社)
宮脇 和文(本社) 村上 善彦(本社)
西原 潤一(本社) 岡野 圭史(因島)
橋本 瑞樹(因島) 湊 大貴(因島)
藤川 弘樹(因島) 伊東英里子(因島)
岩本 丈(向島)

因島商工会議所 優良従業員表彰

岡野 圭史(因島) 橋本 瑞樹(因島)
湊 大貴(因島) 藤川 弘樹(因島)
伊東英里子(因島) 岩本 丈(向島)

祝！成人



山本 歌音

(因島) ハッチカバグループ
ハッチカバー2組立チーム