躍進

令和4(2022)年1月 No.37

IWAKITEC
イワキテック株式会社

代表取締役社長

山本　一郎

あけましておめでとうございます。

皆様におかれましては、穏やかな新年をお迎えのことと お慶びいたします。

当社では、変化する事業環境と 新しい価値観に対応すべく、課題を明確にし目指す方向をしっかりと定めて、積極的に挑戦をしたいと考えます。

また、上島町岩城橋が開通することから、地域への貢献や連携に関しての様々な取組を検討したいと存じます。

皆様と共に 明るく夢のある未来像を描き、邁進する一年となりますことを祈念申し上げます。

2022年　元旦

未来を描く

2022年 重点取組方針

❶ 業務のアップデート

（ア）資材管理

① 鋼材、利材の保管
② 副資材の払出しと適正使用
③ 調達品、支給品の入荷
④ 購入価格の透明化

（イ）構内インフラの保全

（ウ）社内情報、製品情報の見える化と共有化

（エ）ＤＸ推進

① 省力化、省人化
② 情報のクラウド化
③ 繰り返し作業の自動化、ＡＩの導入

❷ モノ作り力の強靱化

（ア）新規製品への取組

（イ）ＰＤＣＡサイクルの強化

（ウ）改善活動の推進

（エ）資格取得の奨励

❸ 働き方改革と働きがい

（ア）安全で快適な職場作り

（イ）当社のブランディング化

（ウ）従業員の戦略的な採用

（エ）人事・賃金制度の見直し

（オ）上島町岩城橋開通による諸事項の検討

年末調整申告の電子化

総務グループ

本年度の“特命プロジェクト活動2021”における取組で経費・間接費の見直しを行いました。その名も『塵も積もれば大作戦』！！（毎年恒例　青学大の作戦名はパクっておりません）

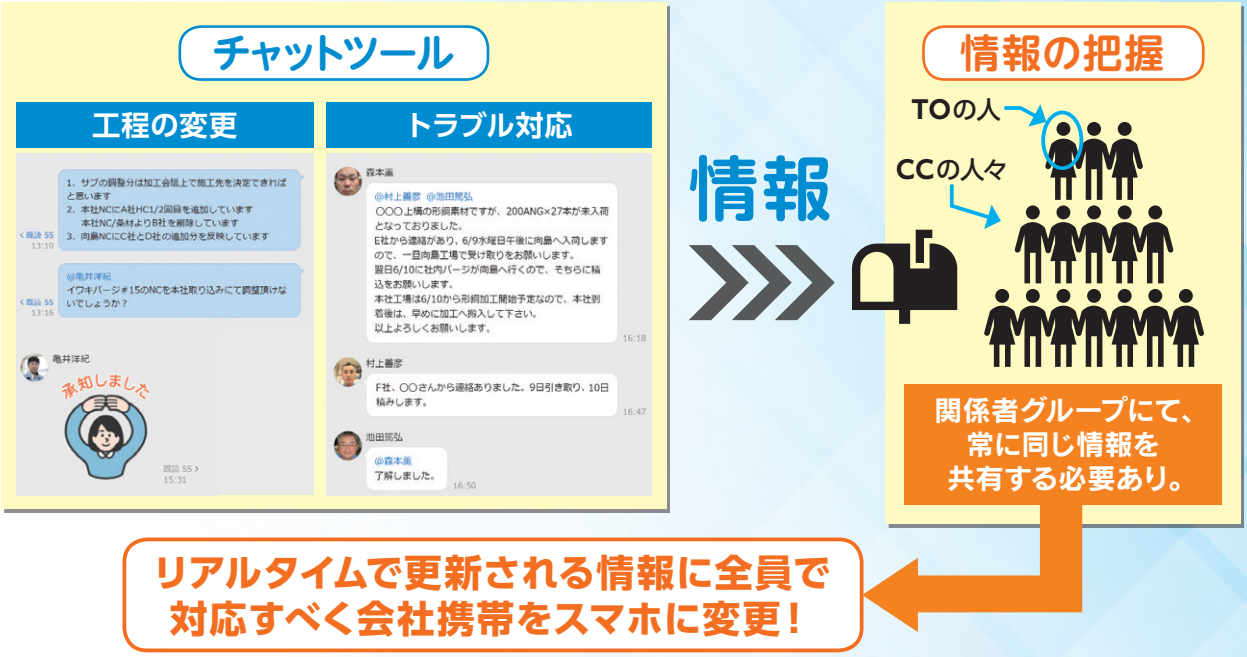
その活動内容の“年末調整申告の電子化”の取り組みを紹介します。

本年6月のWEBセミナーで商品の選定を開始し、7月にはウェビナーで詳細説明を受け、問題点の洗い出しを行い導入までのスケジュールを確認しました。

総務グループの「従業員の皆さんが利用しやすいように」との思いから事前登録を行い、実際に入力する内容を最小限にできるよう心掛けました。また、入力に不安がある方へのサポートも実施することにより期限までに全員の提出が完了しました。皆さんのご協力により作業の省力化につなげることができたこと大変ありがたく感謝しております。

本年は日報入力の省力化や給与明細の電子化にも取り組みますので、引き続き総務グループの活動に理解いただきたく宜しくお願いします。

チャットツールの導入と会社携帯のスマホ化



kintoneの活用

生産管理グループ　亀井　良太

導入の経緯

DXの取り組みで、社内スマホ化やLINE WORKSの導入による社内情報伝達の向上により、3工場間の情報伝達が早くなり、より密な連絡が取れる様になってきています。

しかし3工場の物流管理は複雑で、工場内のクレーン予定・配船予定・バージ計画などと色々な予定が絡み合っているためもっと分かりやすく簡単にしたいと考えました。

そこで目をつけたのがサイボウズ株式会社さんの「kintone」です。「kintone」はプログラミングの知識が無くても自分たちで作成できるアプリでそれを活用し、イワキテック専用の物流管理アプリを作成しよう！という経緯で導入いたしました。クラウド上にデータがあるためスマホからでも入力でき、また同時に編集出来るため、Excel作業時に発生していた入力待ちが発生しないのも良いのもポイントの一つです。

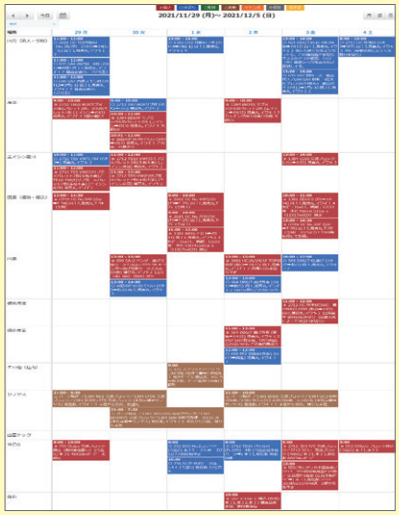
イワキテック 物流管理アプリ

“配船予定～物流”を一括管理するアプリを現在構築中!!

kintoneのPC表示画面で、作成したアプリがこの様に表示されます。

「配船・物流管理」アプリで3工場の物流予定を決めていきます。本社工場では、現場からの依頼を「ジブクレーン運搬依頼表」アプリに入力し、本社工場内での物流予定を決めています。

またkintoneアプリはアプリ同士で情報を共有できるため、本社用で入力した情報を3工場で共有することも可能になります！これにより本社用で入力して、3工場用でも入力してという二度手間を無くし、入力漏れ・入力ミスを無くしていけます。



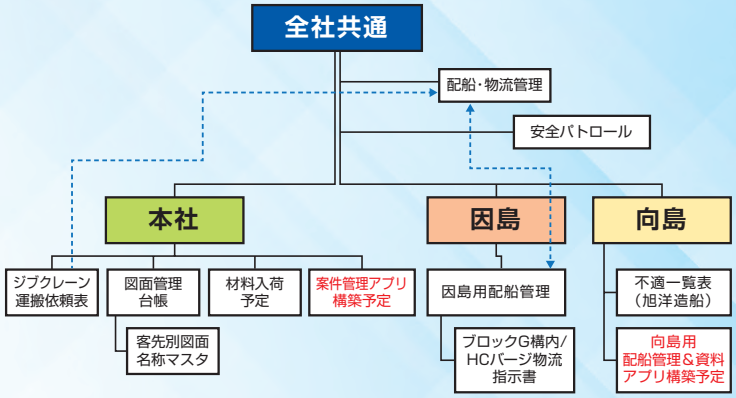
物流・配船予定の例

3工場　kintoneアプリ相関図

kintoneアプリは物流管理だけでなく、色々な事に利用することが出来ます。

例えば、「安全パトロール」です。スマホで撮影した写真を「安全パトロール」アプリにアップして、是正箇所を分かりやすく写真などで現場へ伝えることができます。

他にも、kintoneアプリを作成しています。



今後の展開

kintoneアプリはデータの見せ方を工夫して情報共有の際の認識の齟齬を少なくしたり、自分たちに必要な業務システム（アプリ）を必要な数だけ追加することができます。

今後も3工場の皆さんが業務を円滑に進めることができるよう、アプリを使いながら日々改善し、育てていきたいです。ですので、アプリ使用時に何かお気づきの点がございましたら、気兼ねなくお聞かせいただければ幸いです。

カイゼン提案

本社工場　古本工場長 イチ押し

提案者 >>> 製造1グループ　田中 哉尋

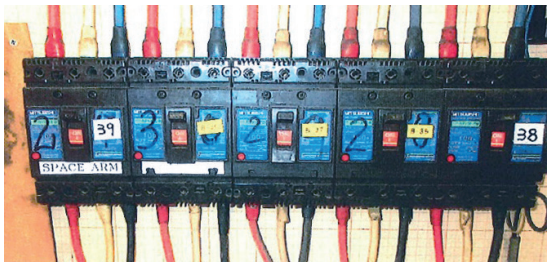
■ 節電対策

カイゼン前

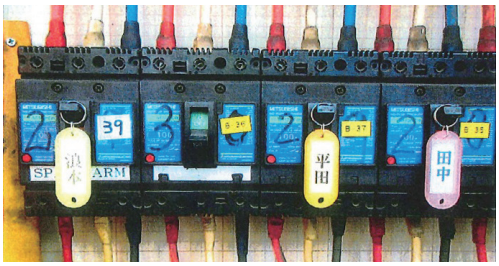
電源ボックス内の抵抗器のスイッチは使用していないものもスイッチがONになっている為、無駄な電力が発生している。

カイゼン後

使用するスイッチに名前付きの札をつけ、札が掛かっていないものはOFFにするようにした。これにより年間約100万円のコストダウンとなった。



改善前



改善後

提案者 >>> 製造2グループ　島本 啓生

■ ファンネル製作時のピラー先行組立及びステージ取り付けの改善

カイゼン前

ファンネル製作の大組時に各デッキのピラーを一本ずつ配材し、高所にて取付用の足場を架設しステージ等を取り付けていた。

また、クレーン作業でステージ等を取り付けるので他の作業が出来なかった。

カイゼン後

定盤にボディーマーキンを先行して枠組みをし、一体になった状態で配材した。その時点でステージも取付け、ハンドレールも近くに固縛した。

クレーンも必要なくなり他の作業も出来るようになった。

高所作業が減り、安全性も高まった。

H鋼を一本ずつ配材し、その後ステージを取り付け、クレーンにて高所作業有り

改善前

枠組み時にステージ・ハンドレール（固縛）も先行して取り付け

改善後

因島工場

亀井工場長 イチ押し

提案者 >>> ハッチカバーグループ　砂田 武志・久保 周二郎

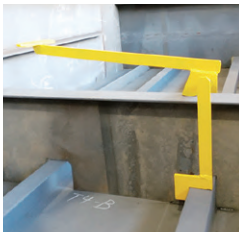
■ ビルドアップ材取付治具の作製

カイゼン前

以前は足元に隙間があると門型の治具を使用して矢を打ち込んでいたが、フェース部分に傷が入ったりしていた。

カイゼン後

従来の門型治具の形状のままで、テコの原理を活用できるよう改善した。ハンドルと押さえ部分を取り付けて作業者の体重で作業できるようにした。以前の方法よりも約半分の時間に短縮できた。



製作した治具

使用している様子

提案者 >>> ブロックグループ　堂崎 真理行

■ 角度調整可能な引っ掛け治具の作製

カイゼン前

ブロック製作時に倒れの調整やGAPをなくすため、引っ掛け治具を使用し引っ張り作業を行っていた。以前使用していた治具は先端の引っ掛け部分が悪く、外れそうになっていた時もあった。

カイゼン後

新しく引っ掛けやすく外れない、角度調整も可能な治具を製作した。

改善後（左）、改善前（右）

改善後（下）、改善前（上）

向島工場

新川工場長 イチ押し

提案者 >>> 整備担当　箱崎 加津志

■ 発電機付き移動枠の作製

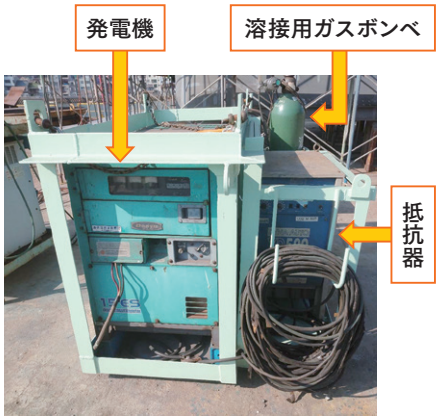
カイゼン前

ファンネルを出荷するとき、バージ積込後に溶接を必要とするラッシングを行っている。溶接移動枠を1次線の延長が届く所まで移動し、2次線側の延長を引っ張って作業していた。

カイゼン後

発電機に溶接用ガスボンベ、抵抗器が設置できる移動枠を作製した。

ファンネルラッシングの際は作成した移動枠だけで作業が出来るため、作業準備時間の短縮や、作業効率も向上した。



製作した発電機付き移動枠

特命プロジェクト活動2021

村上　太一

〔本社工場〕
副工場長

モノづくり強化チーム①

取組事項

●加工設備機械点検の見直し

2021年を振り返って

現在当社では鋼板、条材の加工作業はほぼ機械化されており少人数制による生産性の向上、品質の安定化に向けて取り組んでいます。

ただ機械なので故障するリスクがあるのが難点です。機械が停止すると全ての作業がストップしてしまい生産性は0になり後工程にも影響してきます。そこでメーカーによる定期的な点検やメンテナンスを導入し故障を未然に防ぐ仕組みづくりを行っています。

機械稼働率100%を目標にチーム一丸となって今後も頑張っていきたいと思います。

中谷　宗彦

〔本社工場〕
副工場長

モノづくり強化チーム②

取組事項

(1) 業務に必要な資格や免許の整理と取得計画
(2) 安全教育、リスクアセスメント

2021年を振り返って

この活動で災害が0になることはありませんが、実習生や新入社員が安全で安心できる製造業の現場にしたいと思います。現場の人と協力して過去の事故だけでなく、未来の事故につながるリスクを減らすためリスクアセスメントの実施を続けていきます。まずは重大災害0を目指します。

鍵谷　智弘

〔因島工場〕
ハッチカバーグループ
グループ長

モノづくり強化チーム③

取組事項

(1) 三工場改善会議の計画と立案
(2) スキルアップ・顧客満足の確保
(3) 因島工場　G長T長ミーティングルームの確保

2021年を振り返って

(1) M1方式の採用。各工場から審査員を選任し、点数に依る採点方式をとった事で皆に興味を持ってもらう。
(2) 報奨金を今までの改善報奨金と比べ、大幅に増額した事でモチベーションを向上させる。
(3) プレゼンテーションを重視することで内容もさることながら、人前でのプレゼン力を若手中心に習得させる。第一回、第二回と改善会議を実施して、以前よりまして質の高い改善提案が提出されるようになりました。各工場で改善提案を水平展開する事で、より良い製品を効率良く製作する体制が整いつつあります。プレゼン力も、『どうアピールするか、どう魅せるか』を各工場で試行錯誤して出来ていたのが素晴らしかったです。

まだ経過途中の取組事項もあるので、最後までやり遂げたいと思います。振り返ってみればあっという間でしたが、沢山の方に支えられた充実した一年間でした。

後藤 真紀

〔本社工場〕
総務グループ
副グループ長

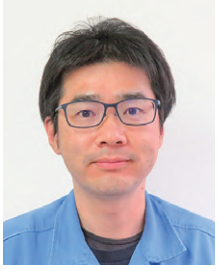
ミッション・ビジョン（理念と戦略的取組）チーム

取組事項

（1）経費・間接費の見直し　（2）岩城橋完成に向けての準備　（3）教育訓練

2021年を振り返って

（1）の活動においてミッション名『塵も積もれば大作戦』と名付けオンラインミーティングの積極活用や個人支給品リスト化や年末調整申告書などの電子化による業務の効率化を進め、（2）では『Clean-upでImage-Up!』と名付け岩城橋開通後の通勤環境の変化に対応できるよう準備し、（3）では『SHCサポートセンター』とし衛生管理者の確保や、技能実習制度の改正・在留資格の多様化によって明確な評価による優秀な人材の確保を目指しました。どの活動も、いろいろな部署と協力しなければ取り組めない案件ばかりでしたが皆様の協力のもと推し進めることができました。ありがとうございました。今後もいろいろな活動に取り組んでまいりますので、よろしくお願い致します。



川上 隆宏

〔因島工場〕
設計グループ
グループ長

HR（Human Resource）チーム

取組事項

●リクルート活動・広報 及び 給与、人事・福利厚生見直し

2021年を振り返って

成果としては、リクルート活動では大卒採用1名、高卒採用は目標未達でした。

夏季インターンシップを計4回開催しました。昨年に引き続きWEB開催となりましたが、参加学生数は全国から12名に参加していただきました。インターンシップを通して、当社の魅力を伝えることができたと思います。

福利厚生では、永年勤続表彰規定（永年勤続休暇）、奨学金返済支援制度規定を新しく制定しました。今後も根気強く活動を続けて、当社が活性化する土台を作っていきたいです。

山口 雄一

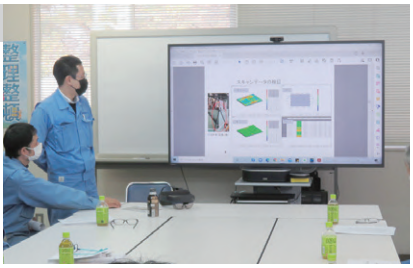
〔因島工場〕
調達チーム
チーム長

DX（Digital Transformation）チーム

取組事項

（1）デジタル化の推進による生産性・品質向上と省人・省力化
（2）オープンイノベーションの推進

2021年を振り返って



省人・省力化では、CMでおなじみのkintoneを導入して物流、安全、図面管理の情報をクラウド化し、各自の持ち場から会社のスマホで必要事項のやり取りが可能になりました。

品質向上では、3Dスキャナーによる製品検査について実証実験を行いました。

生産性向上、オープンイノベーションの推進では、DMM. make AKIBAとの協業でAI技術や最先端の考え方を取り入れ、今までに無い切り口で全員でよりよい物作りができるシステムの開発に向けて様々な協議と実証実験を行っています。

西本 亮生

営業グループ
副グループ長

レジリエンスチーム

取組事項

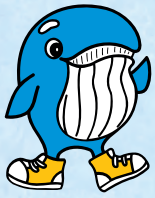
●向島工場組立工事の完全請負とフォロー

2021年を振り返って

2021年の2月から向島工場の完全請負について取り組んできました。

先ずは問題点を洗い出し、決定事項と合わせて関係者で共有できるようにしました。

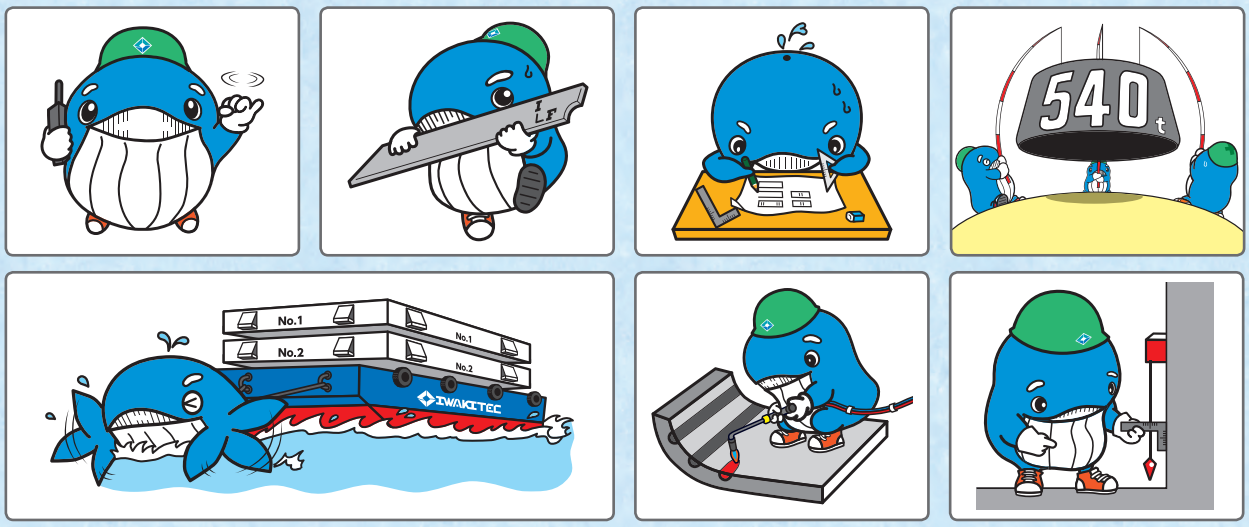
次に毎週、関係者を集めて請負業者から工程の進捗、問題点について聴取して話し合いの場を設けました。初めはあまりしゃべらなっかった業者さんも、回を重ねるごとに自分の意見を言ってくれるようになって充実した会議になったと思います。今後もこの取り組みを継続していきます。



営業パンフレット紹介

私たち営業グループは、令和3年8月から10月まで（約3か月）お客様に何を伝えたいのか何度も話し合い、新しい営業パンフレットを作成しました。

今回は営業品目（製品）のわかりやすさをメインに過去実績の写真をふんだんに使用しています。また、親しみやすさをもってもらう為、当社イメージキャラクターのテッくんのイラストを新規に検討し、はと印刷様のご協力のもと、いろいろなテッくんが完成致しました。



●イラスト原画：営業グループ グループ長　髙本 功一

全8ページのアピールポイント

POINT

↑パンフレットの表紙は、三工場（本社/因島/向島）から特にやる気のある（様にみえる）社員の写真を使用しています。

↑2・3ページ目に3工場の位置関係と各工場のレイアウトと設備を配置

↑4・5ページ目は当社の工事内容（設計～アフターサービスまで）と製造実績

→6・7ページ目はファンネル、ハッチカバーの実績を大きく掲載。特殊技能であるぎょう鉄にテッくんイラストを追加

↓8ページ目は「当社の対応サイズ」として取り扱い鋼板サイズ、搬出能力をわかりやすくアピールしています。

左のQRコードを読み取ると、営業パンフレットをPDFでご覧いただくことができます。

特命 HRチーム 活動報告！

2021年4月1日　本社工場にて入社式を行い、新入社員2名を迎えました！

社長より祝辞を読み上げ、その後、緊張した面持ちではありましたが、新入社員より自己紹介と入社の意気込みが述べられました。

将来のイワキテックを支える人材として、2名の活躍を期待しています！

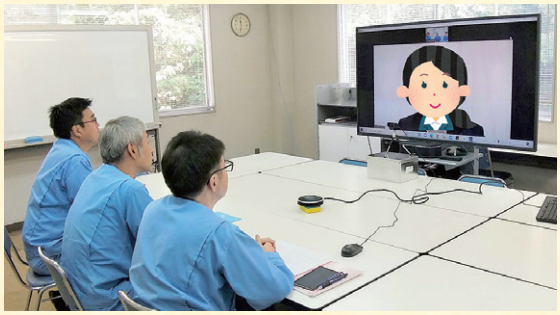
2021年10月1日　内定式を行いました！

本来は対面形式での実施でしたが、コロナ感染状況に鑑み、WEBにて開催いたしました。

内定証書は内定者の方に事前に郵送し、山本専務が読み上げて、改めて授与という形となりました。

2022年4月に、新しい仲間を迎えるべく、体勢を整えて参ります。

皆さんも、社内で新入社員を見かけられましたら、温かい声かけなど、ご協力をよろしくお願いします。



採用ブログ・公式SNSを開設しました！

会社の知名度向上、若年層への情報発信を目的とし、採用ブログ、Twitter、Instagramをスタートしました！ブログは月一回程度、採用関連情報を中心に発信していきますので、是非ご覧ください！

イワキテック　採用ブログはこちら！▶
https://iwakitec.co.jp/recruit/blog/

Follow me!!

@iwakitec_saiyou

iwakitec_saiyou

リファラル採用※制度のご案内

当社はリファラル採用を導入しています。あなたが一緒に仕事をしたいと思う親族や友人、知り合いの方を会社に紹介して頂き仲間を増やすことで、職場を盛り上げていきましょう。

※リファラル採用とは、当社の職場をよく知る社員からの紹介による採用手法です。

リファラルで、一緒に働く仲間を集めよう！

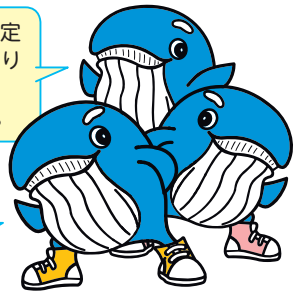
募集しています

職種と募集人数		業務内容	求める人材
本社工場 製造部門	5名	●工作機械や重機の操作 ●鋼構造物の組立作業 ●出荷前の検査・検査官の対応 など	経験者歓迎します。 未経験者もヤル気ある方大歓迎！ 地元での就職・転職を希望される方 女性も大歓迎！
因島工場 製造部門	2名		

●募集人員に達した場合は 早期に締め切りさせて頂きますことをご了承ください。

地元の方や 当社地域へUターン・Iターンを予定されている方で、就職先を検討しているお知り合いをご推薦ください（*´▽`*）
会社見学やインターンシップにも対応します。

「面接」や「採用」に至った場合は謝礼を贈呈します。謝礼は紹介者にお渡しします。



詳細の問い合わせ先
▶ 本社：総務 後藤副G長
▶ 因島：総務 藤川T長
※申込み用紙はこちらでお渡しします。
※謝礼額が気になる方もこちらへお問い合わせください。

●本制度における紹介はイワキテックの従業員が対象です。（亀山商事、イワギエンジニアリングを含む）

MY RESUME

私の履歴書

業務部　総務グループ
副グループ長

後藤　真紀

恥ずかしながら自分史を掲載していただけるとのことですので、ご笑覧いただければ幸いです。

皆さんは年始の恒例行事といえば何を連想されるでしょうか。わたしは何といっても駅伝です。元日のニューイヤー駅伝（全日本実業団駅伝）、二日・三日の箱根駅伝（東京箱根間往復大学駅伝競走）を観戦しながらお屠蘇をいただく。朝から飲んだくれます。私の場合はその前に儀式があり、駅伝の号砲が鳴る前に自分自身の“走り初め“を行い、一年間怪我することなく練習できるよう日の出に向かって祈願走します。

前置きが長くなりましたが、私も年一回ではあるが上島町ゆめしま海道駅伝大会に“兎と亀”というチームで出場しております。走ることが好きな仲間と襷をつなぎ、年甲斐にもなくはしゃいで走り、メインの打ち上げになだれ込みます。小さな駅伝大会ですが、自分たちなりの目標や責任を感じながら競技に参加することは刺激になり楽しいものです。幼い頃は長距離を走ることは苦痛でしたが、この年になり自分自身の体に向き合いながら走り心地よい疲労感を味わえる醍醐味を知ってしまい夢中になっております。（やっぱり相手がいるので順位やタイムは気になりますが…）

令和４年は上島町ゆめしま海道駅伝大会も開催されます。元日の祈願走で結果を占いつつ、やっぱり地道な練習がそのまま結果となることを実感するであろうと推測します。今年は苦しいレースになりそうですが、そこは文明の利器（高性能シューズ）で乗り切ろうと浅はかな思考回路が働いてしまう…そう、やっぱり楽しければ全てよし！前に向かって走り出そう！いつか優勝をすることを夢見て。

補足：駅伝チーム“兎と亀”は高身長組と腹筋組に分かれています。それ以外のメンバー（私）はチームメイトが気持ちよく走れるようサポート役です。今更高身長組は無茶なので、腹筋組に入れるよう…やっぱりサポート役でいいです。

設計グループ
生産技術チーム

内河　明彦

入社２年目、生産技術チーム　内河明彦です。

最近キャンプが流行っている様で、誘われるうちに私も興味を持つ様になりました。自分でも意外でしたが、特に『焚き火』がたまりません。炎のゆらめきには癒し効果があるとかないとか。キャンプファイヤーも良いのですが、専用の道具を使用した『焚き火』です。高価な物ではないですが、それなりの道具も揃えました。

先日初めてキャンプ場に行きました。近年では自らの土地でも野外で火を起こす行為は駄目な様で、『焚き火』をする為にキャンプ場を予約しました。事前に本や雑誌で見た事を実際にやってみました。人が簡単そうにしている事でも、実際は難しい事が多く試行錯誤する。特に初めて試す事は『思っていた事と違う』結果になる事も多いですが、出来ない事が出来る様になる事は何でも楽しいです。

最近は密を避ける為、同じ様な時間の過ごし方が多くなっていましたが、久し振りに新鮮味のある新しい体験が出来ました。

今年も色々な新しい事に挑戦していきたいと思います。

新入社員紹介 NEW FACE

業務部
HRチーム

新宅　桃香

2021年4月入社

■入社を決めたきっかけ

就活をする際、会社選びの軸としていたのが「職場の雰囲気のよさ」です。私がイワキテックに入社を決めたきっかけは、会社説明会や選考中にお世話になった社員さん同士の雰囲気がよかったからです。

また、説明会のときに工場見学もさせていただいたのですが、職員の皆さんが仕事に取り掛かるときのメリハリのよさにも惹かれました。休憩中の和やかさから切り替え、集中力を切らさずに真摯に仕事に向き合う職員の方々を見て、私もこの会社の一員となって働きたい！と感じました。

■どんな仕事をしていますか

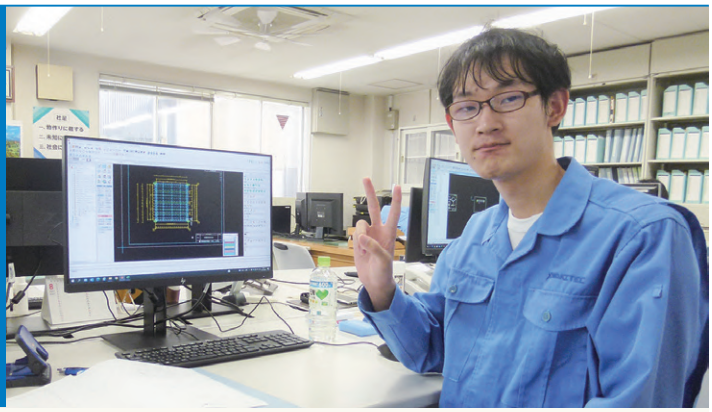
主に、新卒向けの採用広報を担当しています。入社して半年間は、就活ナビサイト、求人サイト、採用ブログ、SNSの更新や、会社説明用の資料作成、インターンシップ運営など、様々なことに取り組みました。

また、最近では学生や学校の先生に向けた会社説明にも挑戦しています。どんな伝え方をすれば、自社で働くことに興味を持ってもらえるのか…と考えながらPowerPointを編集、発表しています。会社の説明をするためには、自社製品の特徴や職種ごとの詳しい仕事内容などをよく理解する必要があり、一つ一つ覚えていくことに苦労しました。まだまだ勉強不足な点が多いですが、先輩社員の方々の手を借りながら、ひとりでも多くの学生さんにイワキテックの魅力を感じてもらえるよう尽力していきたいと思います。

業務部
設計グループ　開発チーム

大庭　良太

2021年4月入社



■入社を決めたきっかけ

大学時代に機械システム工学科に所属しており、機械設計職に興味を持っていました。そんな中、大学の企業説明会で「世界一大きな蓋」（ハッチカバーを表します）というワードに惹かれ、この会社を知りました。

入社を決めたのは、ハッチカバー設計者が日本中で数えるほどしかいないという希少性に興味を持ったからです。家賃の半額補助や、奨学金の支援制度など福利厚生が整っており、魅力的に感じています。

■どんな仕事をしていますか

自動車運搬船のリフタブルカーデッキを3Dモデリングして図面を描く作業をしています。リフタブルカーデッキのパネルは、1隻につき100枚程度あり、その一つ一つの形に違いがあるので1枚ずつ描いていく必要があります。わからないところは上司に聞いたり、前の船のものを参考にしたりして進めていきます。

因島工場のNC切断機定盤の図面作図をした際には、製作者への聞き取り、工場で実際に使用されているものの調査、PCで3Dモデリングと図面の作成をしました。わからないことも多かったのですが、上司の方々に図面のチェックと指導をしてもらい、順調に作業を進めることができました。実際に自分が描いた図面を見て現場の方々が作業をしてくださることが誇らしく感じます。

赤ちゃん Babys

浪本　陵さん（本社）
①凛人（りんと）ちゃん（長男）
②元気にすくすく育ってください。

田中 哉尋さん（本社）
①斗彩（とあ）ちゃん（長女）
②優しい子に育ってください。

井手 勇貴さん（本社）
①風汰（ふうた）ちゃん（次男）
②たくさん食べて大きくなってね！

本岡 雅弘さん（因島）
①律人（りつと）ちゃん（長男）
②真っすぐ強い意志をもって、人徳に恵まれる人になって欲しい。

高橋 功治さん（因島）
①岳玖（がく）ちゃん（長男）
②元気に育ってね！

①赤ちゃんの名前（続柄）　②どんな風に育ってほしいですか。

結婚
Happy Wedding

①村上 伸幸さん（本社）・晶子（あきこ）さん
②明るく楽しい家庭にしたいです。

①名前（夫・妻） ②どんな家庭にしたいですか。

永年勤続表彰

勤続年数20年

大谷　秀信（本社）
後藤　真紀（本社）
久保　　博（本社）
岡　　和也（本社）
川上　隆宏（因島）
村上　修平（因島）

勤続年数40年

矢野　昭彦（因島）

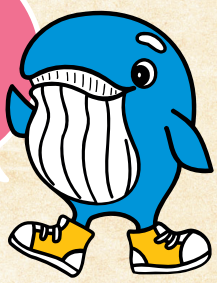
勤続年数10年

井手　勇貴（本社）

商工会議所 優良従業員表彰

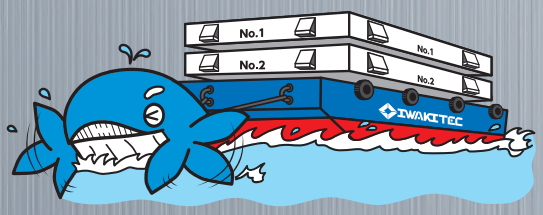
川上　隆宏（因島）

おめでとうございます！
今回表彰より、特別有給休暇が附与される事になりました。



製品情報　デッキバージ（100tクローラークレーン用）

客　　先	光洋工業株式会社 殿
引 渡 し	2021年5月
長　　さ	40M
幅	17M



営業コメント

写真は出荷重量290トンのバージです。バージは、河川や運河などの内陸水路や、海上で重い荷物を積んで航行するために作られている平底の船舶です。

バージの多くはエンジンを積んでいないため自力で航行することはできず、タグボートにより牽引あるいは推進されながら航行します。

IWAKI TEC
イワキテック株式会社

左のQRコードを読み取ると、
本誌をPDFでご覧いただけます。
※弊社HP「お知らせ」からもご覧いただけます。