

イワキテック株式会社

～私達は、地域と共に生し
地域の活性化に貢献する
100年企業を目指します！～



左：山本 一郎 社長 中：山本 新一 会長 右：広島銀行因島支店 土井川支店長

維持会員企業の紹介

■3工場体制の確立

広島銀行 因島支店 土井川支店長(以下「土井川」敬称略)：まず御社の事業から伺えますか。

イワキテック株式会社 山本 一郎 社長(以下、社長)：ここ岩城島の本社(愛媛県越智郡上島町)と因島(広島県尾道市)、向島(同)のしまなみ海道沿いの3工場で、船体ブロック、ハッチカバー、Ro/Ro装置、ファンネル、ドックゲート等の造船関連製品のほか、連絡橋などの大型鋼構造物を製造しています。

土井川：創業の経緯をお教えください。

山本 新一 会長(以下、会長)：弊社は1957年(昭和32年)に、私の母と叔父が岩城興業株式会社を設立したのが始まりです。それまでは、岩城島の名産の芋菓子作りを家業としていました。

土井川：どのようなスタートだったのですか？

会長：当初は20名前後で、大手造船所勤務の方の口利きで、小さな艤装品(船の装置・器具・物品等)のほか、ジョウロ等をトタンの様なもので作りながら納めていました。やはり“船”自体に興味がありましたから、その後、船体に移ってブロック等の製造に関わってきたというわけです。



(資料) イワキテック株式会社資料よりひろぎんホールディングス経済産業調査部作成

土井川：会長も入社されていたのですか？

会長：私は1961年(昭和36年)、ちょうど20歳の時に東京から呼び戻されて、入社しました。23歳で専務となり、叔父が病弱なため、母から「全権を持ってやりなさい」と言われて様々な仕事を携わりました。

土井川：因島工場の新設もその頃ですね。

会長：はい。1965年(昭和40年)に、国や県の支援を受けて岩城島の隣島の因島鉄工団地に進出しました。当時の造船業界は空前の活況を呈しており、本社工場では造れなかった30トンを超える製品にも対応できるようになりました。

土井川：ご苦労された時期もあったそうですね。

会長：1971年(昭和46年)に本社工場を島内で移転して、10万m²に拡大しました。しかし人員計画が不十分で、大きな工場を活用しきれず、オイルショックにも見舞われて赤字を余儀なくされました。本当に苦しかった時期ですが、大手造船所からハッチカバー等の仕事をいただいて何とか乗り切ることができました。それから50年、赤字は一度も出していません。

土井川：その後、大きく事業拡大されました。

会長：我々は常々、下請けにとどまるのではなく、自社製品、自社のブランドを持ったメーカーになりたいと思っていました。例えば、設計の技術。大手企業より設計者を派遣していただきながら、技術を培ってきました。

土井川：大手造船所の協力が大きかったですね。

会長：メーカーリストに載せていただくためには、造船所の理解や船主の理解を得るなど、手順を踏んでいかなければなりません。大手の協力がなければ、そうしたことはなかなか難しく、弊社だけの力ではここまでにはなっていないと思います。

土井川：3番目の向島工場の整備は、当時専務であった社長が主導されたと伺っています。

社長：向島工場は旧日立造船向島西工場で、映画「男たちの大和」のロケ地だった場所です。2005年(平成17年)に操業を始め、鋼材物流の中継地と製造を兼ねた工場で、主に加工切断をしたり、ブロックを小組みにして、本社工場で大きくしています。

当社の主な造船関連製品



■高い生産能力と一貫生産体制の構築

土井川：2008年(平成20年)に、社長交代され、社名も“イワキテック”に変更されました。

社長：リーマンショックで大変な時期に社長になったと思いました。会長は「わしゃあええとき引き継いだ」と言っていたが(笑)。ただ、造船業は数年間の受注残がありましたので、かなり助けられました。

土井川：安定して仕事量を確保してこられたのですね。

社長：それでも、2014年には受注がゼロになると囁かれていましたし、コロナ以降も大変でした。しかし、会長は他社に負けない工場設備をつくってくれています。例えば、ブロック工法(※)は地上でやるから効率良く、ブロックが将来大きくなるということを見超して設備を整えてくれました。

(※) ブロック工法：船体を幾つかのブロックに分けて同時に製造した後、船台に運んで溶接により結合し、船を完成させる方法。

船体ブロック製造の様子(本社工場)



(資料) ひろぎんホールディングス経済産業調査部撮影

土井川：他社に先駆けて、大型ジブクレーンも導入されています。

社長：因島工場では当時、この界隈に無いような100トンクレーンを導入しました。そして、本社工場を移転したことが事業拡大に大きく寄与しました。本社工場では船の大型化に合わせて、1998年(平成10年)に200トン、2005年(平成

17年)に300トン、さらに2008年(平成20年)に200トンのジブクレーンを新設し、生産能力を向上させていきました。3基で連携すると540トンまで持ち上げ可能で、国内造船業で要求される船体ブロックの殆どの仕様と重量・サイズに対応できます。

3基の大型ジブクレーン(本社工場)



(資料) イワキテック株式会社

土井川：一貫生産体制も御社の強みですね。

社長：はい。向島工場の稼働により、3工場が上手く連携する体制を構築できたと思います。鋼材加工全般に関して「全部やって持っていきますよ」というコンセプトで、設計から鋼材加工や組立、艤装、塗装・電装・防熱工事まで行い、メンテナンスなどのアフターサービスにも対応しています。また、造船所の繁忙期に「切斷だけやってくれ」とか「設計だけやってくれ」といったピンポイントの依頼にもお応えしています。

対談の様子



(資料) ひろぎんホールディングス経済産業調査部撮影

■日本一のハッチカバー

土井川：主力製品はハッチカバーですね。

社長：ハッチカバーとは「船の蓋」のことです。コンテナ船やばら積み船に搭載されています。雨水や海水の船艤への浸水を防ぎ、積荷を守る重要な役割を果たしており、高い強度や精密さが求められます。

出荷前のハッチカバー



(資料) イワキテック株式会社

土井川：「ハッチカバーといえばイワキテック」と言われています。

社長：弊社は1991年(平成3年)からの30年間で3万1千枚の生産実績があります。特に、コンテナ船向けのポンツーンタイプ(港湾設備のコンテナクレーンにより吊り上げて開閉するタイプ)のハッチカバーは、質・量ともに豊富な経験があり、日本一であると自負しています。

ポンツーンタイプのハッチカバー



(資料) イワキテック株式会社

土井川：ハッチカバーに必要とされるのは、どのような技術ですか。

社長：ポンツーンタイプのハッチカバーのサイズは15m×15mという大きなものですが、精度をプラスマイナス1ミリ以下に収めています。

土井川：かなりの精度が要求されますね。

会長：まずピタッと閉じるのが基本ですが、それだけではありません。船は赤道直下から北極まで様々な気温の海を航行し、鉄板は気温によって伸び縮みします。しかし、鉄板は焼いて水をかけて冷ますと固定され、寒い場所に行っても縮まなくなります。こうした精度を高くするのが当社の技術で、鉄の性質を知り尽くした熟練の技です。

土井川：伸び縮みしないことも大切なですね。

会長：航行中にはローリング(横揺れ)もピッキング(縦揺れ)も発生します。そういうことに柔軟に対応できる製品が“柔らかくて良いハッチカバー”です。鉄板を焼き過ぎて、揺れに対応できないほど硬くなってしまいません。その絶妙なバランスというのがハッチカバーの生命線です。

土井川：50年以上蓄積された熟練の技術ですね。

会長：1965年(昭和40年)頃に大手造船所の依頼で始めました。当初、ハッチカバーは小さい鉄板を並べたシンプルなもので、業界内でも水漏れは致し方ないという認識でしたが、今はそういう誤解にはいきません。ひずみ矯正技術などについて試行錯誤を繰り返し、今日の製品に辿り着きました。お陰様で、船主の方からは「イワキテックのハッチカバー」とご指名をいただくようになりました。

土井川：その技術をどのようにして得られたのですか？

会長：これまで蓄積してきたデータや経験値を含めたノウハウが資産です。鉄板は生き物です。夏にお天道さんの下で航行する時と、冬の朝に航行する時で大きく異なります。こうしたデータも長年蓄積してきました。

■100年企業を目指して

土井川：それでは経営において注力しておられることについて教えてください。

社長：近年、事業環境が大きく変わってきたと感じています。新しい価値観に対応すべく、目指す方向を定めて、積極的に挑戦をしたいと考えています。

土井川：具体的にはどのようなことですか？

社長：一つは少子高齢化、もう一つはDX（デジタルトランスフォーメーション）です。私が小学生の頃は、地元の岩城小学校には1学年50人いましたが、今は1桁になっています。今の弊社の従業員で40代位までの世代は長男として島に戻ってくれていましたので、採用も上手くいっていましたが、30代以下の採用が難しくなっています。どうやって人を確保していくか、魅力ある企業にしていくか。待遇の改善をしつつ働き甲斐のある会社にしていかなければなりません。

土井川：DXについてはいかがでしょう。

社長：デジタル化は急速に進展しています。これからさらに人が足りなくなるのは分かっていますので、デジタルを活用して生産性を向上しなければいけません。弊社においても成果が出ている部分とまだまだな部分があります。

土井川：具体的な取組みを教えてください。

社長：例えば、ビジネスチャットを導入し、プロジェクトごと、顧客ごとに図面のデータを張り付けたりして情報を共有化しています。これにより情報伝達が早く確実になり、トラブルも減っています。また、給料明細や年末調整申告を電子化するなど、業務のデジタル化も進めています。

土井川：これからどのように取り組んでいくとお考えですか？

社長：現在、3Dプリンターの活用や、機器のリモコン操作、AIの導入などを検討しています。

特に力を入れているのがAR（拡張現実）の活用です。

土井川：どのような場面でARを使うのですか？

社長：船体ブロックを造る時、巨大な鉄板の曲がりに応じた架台が必要となります。それを組み立てるには、相当な経験と技術が要求されます。今はベテランの社員が平面の図面を見て、ピン（支柱）の高さを計測しながら調整しています。

土井川：湾曲した台をつくるのは難しそうですね。

社長：そこで、平面の図面を立体に投影させるAR可視化システムを開発しています。架台のピンの位置や高さが目の前にあるかの様に表示されるので、数年で帰国してしまう外国人実習生のように、経験が少くとも組み立てられるのではないかと考えています。

土井川：大変興味深い取組みですね。

社長：こうした取組みは建設業の分野で進んでいます。弊社も造船部分のアイデアを提供し、システム会社と共同で開発し、実用化しようとしているところです。

船体構造物受け架台 AR可視化システム



(資料) イワキテック株式会社

土井川：社長は新しい取組みに積極的ですね。

社長：デジタル技術は好きですね。ちなみに、3Dプリンターで弊社のキャラクター「テッくん」の複製も作成しました。さらに新しい取組みとし

ては、分野は違いますが、カーボンニュートラルにも積極的に取り組み、デジタル化やSDGsへの関心が高い若い人へのPRにも繋げたいと考えています。

3Dプリンターで複製した
当社キャラクター「テッくん」



(資料) ひろぎんホールディングス経済産業調査部撮影

土井川：今後どのような会社にしていきたいと考えですか？

社長：やはり弊社の従業員に「イワキテックで働いていて良かった」と感じてもらえる会社にしていきたいと思います。今年で67年目ですが、2022年の重点取組方針は「未来を描く」としています。地域と共生して地域の活性化に貢献する“100年企業”を目指してやっていきたいと思います。

対談後コメント



広島銀行因島支店
土井川支店長

このたびは、山本会長、山本社長から創業から現在に至るまでのご苦労や当社の強み、DXへの取組みなどについて幅広く伺うことができ、大変有意義な時間になりました。

特に「メーカーになりたい」という熱い思いを持ち続けられ、熟練の技術により全天候に対応した高い水密性を誇る自社ブランド製品を武器として、いまや日本一のハッチカバーメーカーとなられたことに大変感銘を受けました。

「100年企業」の実現に向けて少しでもお役に立てるよう、私も地域金融機関も微力ではありますが、共に汗を流してまいる所存です。

会社の概要

名 称：イワキテック株式会社

所 在 地：愛媛県越智郡上島町岩城6017番地

T E L：(0897) 75-2121

代 表 者：代表取締役会長 山本 新一
代表取締役社長 山本 一郎

事 業 内 容：舶用関連製品の製造等

創 営：1957年

資 本 金：8,580万円

社 員 数：420名



イワキテック株式会社