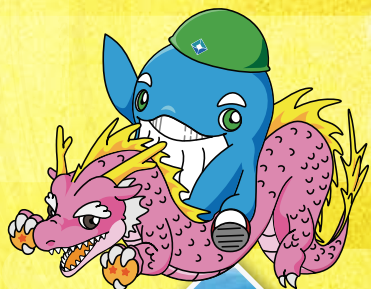


躍進



因島工場

Innoshima factory



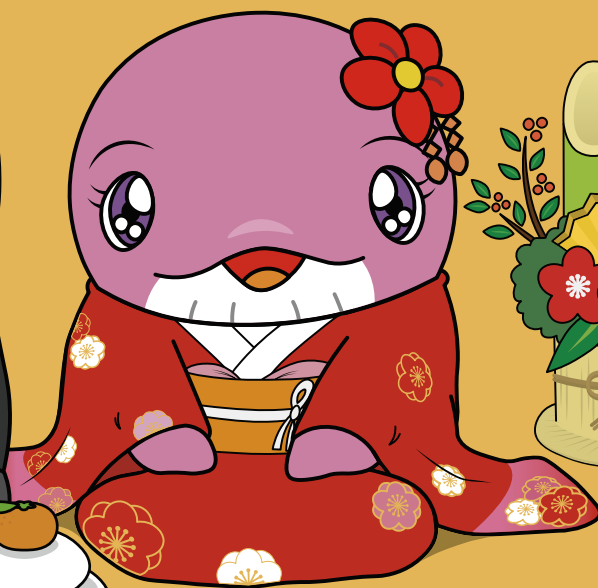
本社工場

Head office and factory



向島工場

Mukaishima factory



令和6(2024)年1月 No.39

謹賀新年

～ 本年の取組に関して ～

近年は社会情勢や事業環境が目まぐるしく変化するなか、当社は物価高の対応策として、皆さんへの待遇向上に努めています。

これまでの業務プロセスを最適化すること、仕事に価値を付加することで、より効果を発揮するべくとしますので、ご協力をお願いします。

また「企業は人なり」、皆さんの成長や自己実現への取組を奨励するとともに、会社も時代の変化に対応し成長してゆきたいと考えます。

代表取締役社長
山本 一郎



2024年 重点取組事項

1. 業務プロセスを最適化する

- ・ 作業の自動化、省力化、省人化に注力
- ・ 慣例業務や重複業務の整理
- ・ 先端技術や最新設備の積極的検討

2. 仕事にさらなる価値を付加する

- ・ 製品 + サービス、+ 顧客要求、+ 改善
- ・ 仕事 + 機械操作、+ スキル、+ 特殊技能

3. 人的資本へ積極的に投資する

- ・ 教育、訓練制度の再議と見える化
- ・ 免許や資格の取得推進
- ・ 業界への見聞を広める機会拡大

4. ブランディング：働きがいのある職場を創る

経営理念

愛

社 是

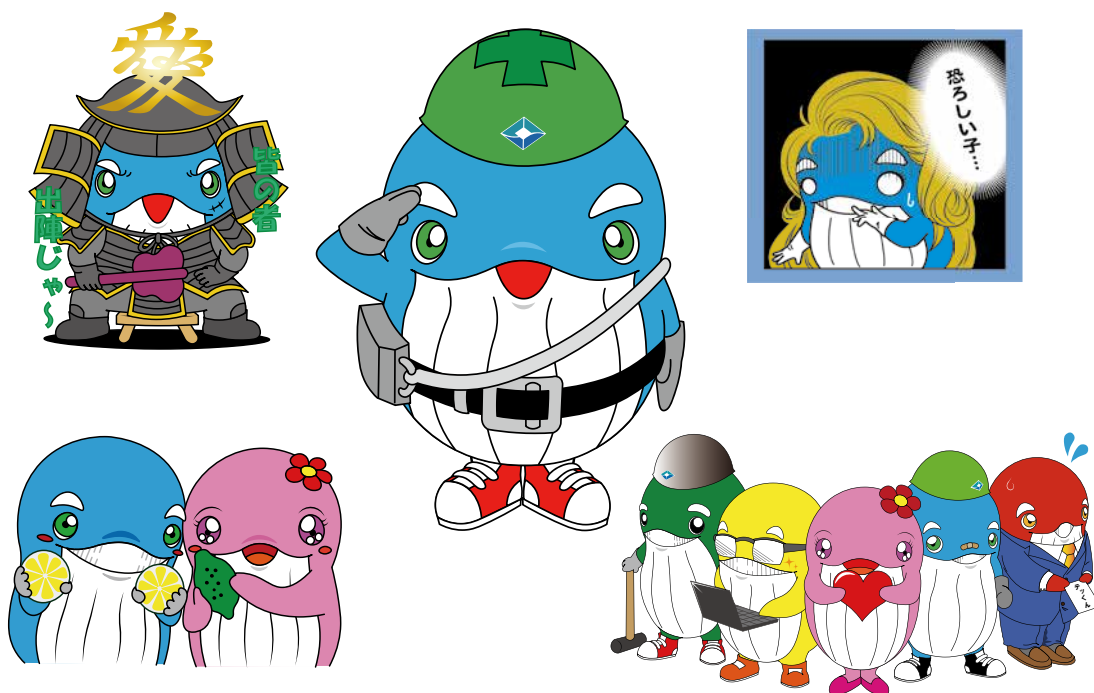
- 一. 物作りに徹する
- 二. 未知に挑戦する
- 三. 社会に貢献する

テックンデザイン案紹介

今回の躍進から『テックン』が表紙に登場する様になり、明るくリニューアルしました。テックンのデザインもコスプレをしたり、さらに可愛くなっています。

イワキテック同様に68歳(?)のテックンは今後もポスター、配布物等に登場する予定なので、100歳になるまでご愛顧賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

スタッフ一同



カ イ ゼ ン 提 案

本社工場 古本工場長 イチ押し👍

提案者 >>> 製造2グループ レオンさん



TCブロックのスミオート専用治具

カイゼン前

TCブロックのサブ溶接作業では開口部付近にFB部材（平鋼部材）があり、既存の敷板式の治具では開口部のスミオート溶接機が使えない為、手溶接での作業となっていた。

カイゼン後

様々な形状、板厚に対応可能な治具を考案した。この治具を使用することにより1ブロックに14か所あったFB部材（平鋼部材）を手溶接からスミオート溶接（半自動溶接）に切り替えることができ、複数台使用することによる時間短縮や安定した品質確保ができるようになった。他ブロックへの使用拡大を検討しており、さらなる効果に期待できる。



因島工場 亀井工場長 イチ押し👍

提案者 >>> ハッチカバグループ 桑原奨チーム長 倉庫 木村喜和さん



溶接自走台車（スミオート）のガイドローラー購入費の削減

カイゼン前

○印の部品がガイドローラーで、純正品は真鍮製で使用頻度により削れてくるため、部品交換している。

真鍮製のガイドローラーはコストが高く、簡単には交換できない部品であった。



真鍮製ガイドローラー

カイゼン後

半自動溶接送給機で使えなくなった、溶接ワイヤー抑えローラーを再利用する事で純正ガイドローラーの購入費を無くすことが出来た。

因島工場では年間100個ほど交換するので、1個＝¥5,400で年間¥540,000のコスト削減に成功した。

今回、製作現場のT長と、倉庫で工具などの管理と修理を担当する二人がアイデアを出し合いコラボして実現した改善提案であった事又、廃棄する部品を再利用する事で、昨今注目されている3R（リユース、リデュース、リサイクル）の観点からも環境に優しい取り組みである事を高く評価した。



再利用ガイドローラー

向島工場 新川工場長 イチ押し

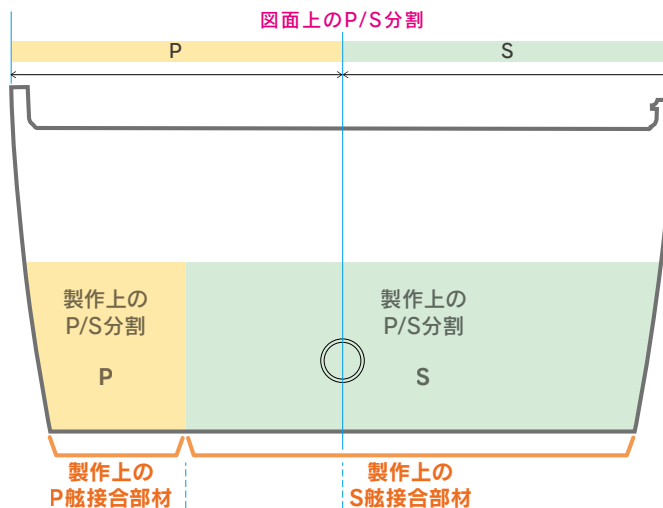
提案者 >>> 生産管理グループ 村上 善彦チーム長



■ ブロック切断材仕分けについての改善

カイゼン前

コンテナ船のブロックでP(左舷)/S(右舷)分割位置がP舷寄りになっており、P舷の部材名でS舷付きの部材が多数あった。また、切断材支給のためP/S舷までの仕分けした対応できず再仕分けの時間が掛かっていた。



カイゼン後

まず、ブロックの製作範囲を鋼板の切断から受注するように変更した。

そのうえで、NC切断時に“S舷付き”と記入することで確実に仕分けすることができ、再仕分けの必要がなくなった。

ここに接合する部材です！



S舷付き

切断後に迷子になってしまわないように、切断時に“S舷付き”と記入する事で、確実に仕分けする事ができるようになりました！
図面上はP舷の部材だけど、製作はS舷になるんです。

品質保証グループのモノ作り力の強化への対応

本社・林直人グループ長

毎月開催している工場品質会議で客先からのクレームや工程内不具合などの対策を検討し再発防止に努めている。安全作業・環境の徹底に向けたグループ長パトロールではその場で是正するよう心掛けている。また、改善活動による作業の省力化や環境の見直し、工場設備の有効活用など積極的に推進している。

どの項目をとっても継続がカギとなるので、凡事徹底を重視し毎日の作業にあたります。



因島・村上浩志グループ長

品証ミーティングで

- ①事前検討
- ②過去の不具合や不適合の洗い出し
- ③チェックシートへ反映し再発防止の徹底に努めている。

不具合が発生した場合は、品証グループ員と現場関係者も含めその場で教育指導を行っている。また、品証グループ内でのコミュニケーションを取り作業に反映している。



2024 年躍進 DX

2023年 社目標の一つである“将来のあるべき姿を見据え、やるべきことを実行する”に方針を定めておりました。それに伴い、業務のアップデート、モノ作り力の強化、働きがいの追求を図るため活動したDX推進グループの取り組みを紹介します。

報告者 >>>DX 推進グループ 山口雄一副グループ長



Redoc

現在、「ISO文書」は紙媒体にて配付しており更新の都度、旧版と新版を入れ替える必要がある為、毎回多くの紙を廃棄しています。また「不適合/不具合報告書」「改善提案書」も紙媒体にて回覧/保管をしており、過去の事案を捜し出すことに多大な労力を必要としています。

上記不具合を改善する為に、電子文書管理ソフトRedocを導入しました。現在は紙データを電子データへ移管している最中ですが、この移管作業が完了するとペーパーレス化だけではなく、様々な端末（PC、タブレット、スマホ）での閲覧が可能となります。また、強力な検索機能があり、目的の書類を容易に見つけ出すことが可能となります。今後は上記以外の文書も電子化し利便性を向上させていく予定です。

RPA (Robotic Process Automation) 導入

RPAは『何が、何を、どのように動く』というシナリオを作成すると、PC上で繰り返し作業や打ち換え作業をプログラムが自動で操作してくれます。これにより、膨大なパターンを検証していた設計の解析業務や定期的に一斉送信していた工事予定の連絡が自動で行われ、その他の業務に集中できるようになりました。

音響カメラ

鉄を加工する上で溶断・溶接は無くてはならない工程です。その為、大量のプロパンガス・酸素・CO₂・圧縮空気を使用します。工場内には無数の配管が通っており、ガスホースを通じて各種工具へガスを供給しています。ガスが漏れたままでは爆発や酸素欠乏等の危険がありますので、毎月全員で莫大な時間をかけて全ガスホースの一斉点検及び修理を実施していました。

ガスが漏れる際に出る『シュー』という音は規則性のある帯域の超音波を発しており、該当する帯域を計測することでガス漏れ箇所を見つけることが可能な『音響カメラ』を導入して2～3人でガス漏れ点検を実施できるよう改善しました。



全社員へスマホ貸与

2020年より業務用携帯をスマートフォンに変更していましたが、2023年11月より全社員へスマートフォンを貸与することになりました。貸与したスマホは特別な指示が無い限り、退社時に電源を切って置いて帰って頂いて大丈夫です。もちろん私的な使用OKです。

これには2つの狙いがあります。

- ・ 1つ目はBCP (Business Continuity Plan) です。自然災害等、会社から緊急連絡する際の連絡網としての使用です。
- ・ 2つ目は昨今の物価高に対する補助です。こちらを上手に活用頂き、通信費用を見直す機会にはしてはどうでしょうか？

DMM.make AKIBA との協業報告

今年も東京オフィスにて様々な企業様の取り組みを聞く機会を頂き『ロボットアーム』『GPS発信機』『画像認識』『360°カメラ』といったキーワードがありました。これらを社内に取り込むことで作業が楽になったり、効率が上がったり、属人化した作業を減らせるよう引き続き取り組んで行きます。

日経トップリーダー 2023年 8月号掲載

日経BP社が発行する雑誌に『イフキテック 地場産業の「人材危機」DXで救う』という見出しで見開き3ページ掲載され、約3年続けているDXの取り組みと、今後どのような会社を目指していくか社長のインタビューが誌面になりました。

弓削高専高等専門学校 産学連携フォーラム 2023 にて一般講演

当社DXの取り組みについて、どの様な課題をどう解決したかをお話させて頂きました。

BS テレビ東京

『アルバレスの空 未来に羽ばたく企業たち』出演

掲題の番組は中小企業の取り組みを紹介するものです。2024年1月のテーマが『新しい働き方』であり、DXの取り組みにご興味頂き出演のオファーがありました。放送日は決まり次第、ご連絡します。



この度紹介できた内容は一例で、検討段階でボツになった案件は数知れず。それでも将来あるべき姿を見据え、今やれることを実行し続けていきます。従業員の皆様やご家族、地域の方々のご理解が不可欠ですので、引き続き忌憚らない御意見をお聞かせください。

RPAでなんでも解決!

RPAへの取組

報告者 >>> 業務部 津浦靖之副部長



現在、当社では事務(PC)作業の省力化を目的としてRPA(Robotic Process Automation)の導入を進めています。RPAとはパソコン上で行うキーボードやマウスを使用した単純作業を記録し、自動で動作させるプログラムになります。RPAを導入することにより、単純作業を行う必要が無くなり「思考を必要とする業務」により時間をかけることが出来るようになります。

まだ導入したばかりの為、少ないですが現時点において月間47時間程の工数削減効果が出ております。

RPAは出来ることが幅広く曖昧な表現になってしまう為、どの業務に活かせることが出来るのか判断し辛いのですが、PC作業で『面倒くさい』と感じる作業には、ほぼ対応できますので業務部 津浦へ問い合わせてください。

百聞は一見に如かず 圧巻のハッチカバー!

造船所見学(しまなみ造船株式会社様)

報告者 >>> 総務部 青木明日香

この度、しまなみ造船株式会社様にてハッチカバー作動の様子を見学させていただきました。普段は事務所内での勤務が中心で、実際にハッチカバーを目にする機会が少ない自分にとって、見学を通して当社の主力製品である“ハッチカバー”への理解を深めることも今回の目的のひとつでした。

ハッチカバーを間近で見学してみると、まずはスケールの大きさに驚きました。その大きなハッチカバーが隙間なくぴったりと閉まっていく様は、圧巻でした。見学の際には構成する部品が担っている意味や役割についても教えていただき、非常に勉強になりました。また、現場の足元にはホースや部材等が置いてある場所もあり、転んで怪我をしないように細心の注意を払うことが大切であると改めて認識することができました。

以上、大変実りのある一日となりました。このような貴重な経験をさせていただいたこと、この場をお借りしてお礼申し上げます。ありがとうございました。



全3回コースのリーダークラス研修を実施

タナベコンサルティングリーダークラス研修



報告者 >>> 生産管理 G 星野孝行チーム長(本社)

この研修は「自分自身を知る」、「経営理念・顧客視点・リーダーシップ・本質」について考える内容でした。

「自分自身を知る」では、アンケートによる価値観(資質や意思決定のスタイル)の診断結果が出ており、苦手なことを改めて見直す良い機会になりました。また、普段の業務内容が経営理念や年度方針に沿って進んでいるか、「今までこうだったから」当たり前と思いついてしまいがちではないか等、考え直す必要性を学びました。

目先の業務に追われ視野が狭くなりがちですが、現在起きている問題が何か、その問題の本質が何かを考え、即座に行動できる人材に成長していきたいです。



報告者 >>> ブロック G 宮地信秀チーム長(因島)

“Have fun”

今回の研修を受け、現代のストレス社会においても毎日こなさなければならない業務で窮屈にならず、自分の意見や新しい発想を積極的に取り入れ“楽しんで仕事をする”という前向きな意識になりました。

イワキテックグループにおける我がチームは最高の人員であるので、今後も自発的かつ提案型で何でも話し合い、失敗を恐れずモノ作りに徹していきたいです。

やるなら『Have fun』楽しんで成果を出します!

この宮地にお任せあれ!!

BCP 策定に向けての取組

報告者：津浦靖之副部長

現在、当社では BCP の策定に向けて作業を進めております。

そもそも、BCP とは【Business Continuity Plan】の頭文字をとった略語で、日本語では【事業継続計画】となり、自然災害等の緊急事態が発生した際に事業の継続あるいは早期復旧を目的としたマニュアルになります。

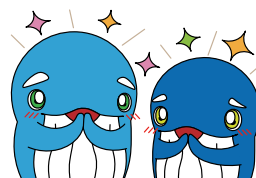
2018 年の西日本豪雨災害時はライフラインや交通手段の遮断等が発生しているなか、何を優先すべきで、誰が何を行うべきかが明確になっていなかった為に混乱の中、手探り状態で事業復旧に向けてまい進されたことは皆さんの記憶に新しいかと思います。

大規模災害が発生した際、この BCP がどの程度役に立つかは未知数ですが、何かしらの準備をしているのと、していないのとでは雲泥の差があると確信しています。

この BCP が完成した際には、年1回程度の防災訓練も考えておりますので、皆様のご協力をお願い致します。



備えあれば
憂いなし!



大学生 工場見学会（本社工場）

2023 年 3 月に東京大学・地文研究会 地理部の皆さんが工場見学へ来られました。

地理部には日本国内各地の日帰りで行く機会のない遠方を列車などで移動する合宿の行先に山陽・瀬戸内を目的地とした企画があり、その訪問先に上島町と当社が選ばれました。

当日は当社主力製品のハッチカバーについての講習や工場見学によりモノづくりの流れが隅々まで見ることができ勉強になったと嬉しい感想をいただきました。

他にも積善山や弓削の松原海岸なども観光し、彼らにはこの瀬戸内の上島町がどのように映ったのだろうと興味があります。

なお、地理部の方々は、これからも日本全国を飛び回り研鑽を積むとおっしゃられたので皆さんもどこかで遭遇しているかもしれませんね。

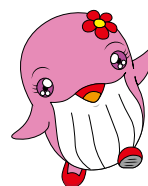


弓削高等学校 と DMM 参画企業 との交流

桜が散り始めたころ、地元高校生へ各業界についての知見を深めてもらい将来に向けての情報提供をする目的で交流会を開催した。

高校生 11 名の参加があり、DMM 参画企業を①ものづくりグループ、② IT、ハードウェア関連グループ、③コミュニティ創造グループにブース分けし、意見交換を実施した。

短い時間であったが、地元高校生、ひいては若者との意見交換ができ有意義な時間となった。



高校生のみなさんから 感想をいただきました！

今まで興味のない分野の話が聞けて参考になった。

製造分野に進みたいと思っていたが、より詳細に絞り込むきっかけとなった。

IT 関連では、働き方の変化によりインターネット環境さえあれば、どこで就労してもいい企業が増えてきていると知れた。上島町に残りたいと思っているので選択の枠が増えた。

面白い話がたくさん聞けて勉強になった。仮想通貨の話は大変興味がありもっと話がしたいと思った。



アシストスーツ体験

宮沖寮の大清掃

報告者：生産管理 G 本岡雅裕チーム長

蝉の大合唱と灼熱の太陽のもと、晴天に恵まれた 8 月に宮沖寮の清掃活動を行いました。

総勢 50 名が参加し、室内清掃・屋外除草・不要物の撤去など実施し、そのあとはお楽しみの懇親 BBQ を行い、清掃は丁寧にきっちりと、懇親会は和気あいあいと楽しめ非常に有意義な時間となりました。

大変暑い中の作業となりましたが、皆さんの協力のもとお陰様で大変きれいになりました。今後はこの状態を維持できるよう指導していきます。



労働の後の
BBQ 最高！





私の履歴書



『私の趣味、そして。』

本社総務G 八原 智子

今までこれ、という趣味のなかった私ですが、珍しく続いていることがあります。それは『編み物』です。

2019年から始まった母の透析通院。勤務時間の短縮など配慮いただき、この場をお借りして改めてありがとうございます。

待ち時間を利用して始めたのですが、楽しくてはまってしまいました。

このバックは模様が出てくるのが楽しかった。

これからも、老化防止として長く続けていければ、と思っています。

長く続く趣味といえば、ちょっと姪にインタビューを。

『まず御社には定期演奏会に広告を掲載していただきありがとうございます。』

私は小学4年生から吹奏楽部でトロンボーンを始めました。高校の時は『笑ってこらえて 吹奏楽の旅』のよう

な厳しい練習もあり、そのおかげで全国大会に進むことができました。社会人になった今は松山市民吹奏楽団に入っています。

令和6年には50周年を迎える楽団で、下は大学生から上は60歳超のシニアまでが、和気藹々と活動しています。楽しいだけでなく、コンクールや定期演奏会になると、練習日を増やしたり、自主練をしたりして真剣に取り組んでいます。今は50周年記念演奏会に向けて頑張っているところです。

しんどくても続けてこられたのは、色々な楽器が様々な音を奏でる、そして仲間達と一緒にひとつの音楽を作り上げる、この楽しさが魅力だからです。

令和6年6月16日(日) 於：松山市民会館
50周年記念演奏会がありますので興味のある方はぜひお越しください。』

長く続いていること、仕事をしながらの練習、本当にすごいことだと思っています。

ちなみに笑顔がピカッと一番輝いているのが、かわいい姪です。(おばバカですが)



『今までの私とこれからの私』

因島総務G 池本 敬子

今年度から私の業務内容がガラッと変わりました。給与計算・税務計算・社会保険・雇用保険・監督署関係・入退社手続き…など、これらの仕事は因島工場では長年、先輩社員がされてきた業務で、ついに私が引き継ぐ時が来たのかとしみじみとした気持ちでございましたが、己の無知さゆえに滞る数々の業務に頭を抱える毎日です。

早いもので、入社から20年以上が過ぎております。入社当時、経理的なことを何も知らなかった私は、上司や先輩に教えてもらいながら日々電卓を叩いておりました。

当時から20数年、ずっと担当してきた業務は月々の経費の会計処理と支払い手続き、書類整理・来客対応・電話対応などです。数年後には原価計算業務を引き継ぎ、HCやブロックの損益の集計表を作成しました。

この仕事が厄介で、時数はソフトで集計されるのですが、経費は送られてくる請求書を見て工事名・船番・品名・金額をひたすら入力して集計するという気の遠くなる作業をしておりました。提出期限は厳しく、この頃も残業が続き大変でした。

今では前総務部長によって導入されたオーダーシステムのおかげで、損益表も自動で集計されるようになり誰よりも喜んだのは私だと思います。

ちなみに経理業務で一番嬉しかったことは、国税局の調査があった際に私が作った原価計算の資料を褒めてもらった事です。年配の税理士の先生からは「国税が褒めるなんて初めて聞いたよ」と笑顔で握手をしてもらいました。経理ど素人だった私が起こした奇跡です。

さて、今年度から今までしてきた業務とは全く異なり、初めて尽くしの1年目。不慣れな業務で、従業員の皆様には迷惑をかけ申し訳ないですが、信頼厚かった先輩方に近づけるように日々勉強していきますので、温かく見守っていただけると助かります。また奇跡が起きますように。



※入社時とほぼ変化ないので、当時の写真掲載します

永年勤続表彰



おめでとうございます!



勤続年数40年

飯田 隆人(本社)

勤続年数20年

上田 晃洋(本社)
村上 諭(本社)
本岡 雅裕(因島)

勤続年数10年

亀井 良太(本社)

The New Face. Welcome to Iwakitec. 新入社員



森田 陸寛(因島)
因島生産管理G

造船に欠かせないブロック製造に携われる喜びを活力に頑張ります。



齋原 大(因島)
設計G 生産技術T

竹原市出身でご飯が大好きです。おいしいごはんやおすすめスポットを教えてください。目標は“継続して学ぶ姿勢を持つ・頼れる人材になる”です。



向井 一生(因島)
設計G 設計開発T

常に安全を意識し、周囲を見て行動する。他人を見てより効率的な方法を学ぶ。



千々岩 颯都(因島)
ハッチカバーG HC2T

自分から行動できるよう、大組作業の流れを理解しテキパキと行動できるよう頑張ります。図面教育で少しずつ見れるようになったので本年は読み取れるようになります。



亀井 正輝(本社)
製造IG 組立3T
皆様の力になれるよう精一杯努力します。よろしくお願いします。



大本 直樹(本社)
物流G クレーンT
安全運転で頑張ります。



カーラン(本社)
本社生産管理G
タイ人のカーランです。造船業は初めてですが、面白くいろいろなチャレンジしたいです。イワキテックと私たち全員の未来の為、皆様と一緒に頑張ります。よろしくお願いします。

通船棧橋

岩城橋から本社を望むと…エモい？



レモンの模様が
上島町の島々に！
ご覧になりたい方は
岩城橋にGO！
橋から双眼鏡でどうぞ。

編集あとがき

2023年は若人の活躍が光る一年であったように思います。WBCでの侍ジャパン世界一や将棋界では八つのタイトル同時制覇の藤井聡太八冠達成など前人未到の金字塔に勇気や希望をもらった方が多いのではないのでしょうか。私たちイワキテック従業員の平均年齢も42.3歳です。100年企業を目指している当社にとって次世代の若手が活躍できる環境を整えつつ、既存の社員との共存が可能な職場に仕上げるのが不可欠ではないかと思えます。前向きな意見がたくさん生まれる一年になることを祈念しております。

QRコードからも
ご覧いただけます。
ぜひご利用ください！

