

躍進



圧力式タンク用「半球型鏡板」



※詳細は裏表紙「製品紹介」をご覧ください

令和7(2025)年 1月 No.40



左のQRコードを読み取ると、
本誌はWeb上でもお読みいただけます。
※弊社HP「お知らせ」からもお読みいただけます。
<https://iwakitec.co.jp/>

新年を迎え、謹んでお慶びを申し上げます

昨今の日本経済は、インフレーション(物価の持続的な上昇)の傾向が強まり、私たちの生活にもさまざまな変化が現れ始めています。

また、事業環境の変化はますます加速しており、労働力の確保、働き方改革、最新技術の活用、グリーン政策、防災対策など、早急に取り組むべき課題が山積しています。

私たちは、こうした環境の変化に柔軟かつ迅速に対応しながら、会社や地域社会の将来像を描き、皆さまとともに明るい未来を築くことに全力を尽くしてまいります。

さらに、このたび当社では硬式野球部を創立し、昨年9月に日本野球連盟へチーム登録を行いましたことをご報告申し上げます。今後のチームの活躍に、ぜひご期待いただければ幸いです。

2025 年元旦



代表取締役社長
山本 一郎

2025年 重点取組事項

1. 業務の見直しと最適化

- ・自動化、省力化、省人化の推進
- ・先端技術の導入
- ・老朽化設備の補修・更新および適切な廃棄

2. 人的資本への投資

- ・新卒・中途採用の強化
- ・教育、訓練、資格取得の推進(実習生への教育制度を含む)
- ・社外研修や取引先訪問の促進

3. 事業戦略の推進

- ・製品の特化・差別化およびさらなる付加価値の創出
- ・業務サービスの充実(顧客ニーズの可視化)
- ・業界への見聞を広める機会拡大

4. 働きがいの向上

- ・安全で衛生的な職場環境の整備
- ・イワキブランドへの誇りと信念の醸成

生産統括就任のご挨拶

皆様、2024年10月にイワキテックに中途入社しました原田典彦と申します。

新卒後、商社に入社し営業職として造船所さん等を担当させて頂き、尾道にて造船所さん向け加工会社を立ち上げ、26年間勤務しました。

その後、ミイラ取りがミイラになるではありませんが、造船所に13年間勤務し造施業にどっぷりと漬かりました。

当社とは、30年以上前から付き合いがあり、約4年前から兼務のような形で定期的に勤務しておりましたので、入社のご挨拶も少々とぼけた話ではあると感じておりますが、日本の造船業界及び製造業にとって難しい環境下ですが、この業界を愛して止まないことには自信がありますので、当社の継続的な発展と造船業界への一助になれるよう齢60を超えておりますが、全力を尽くしますので、どうぞよろしくお願いいたします。



生産統括 原田 典彦

硬式野球部を発足しました



GM 山本 大次郎



部長 村上 太一

当社は今年度より硬式野球クラブチームを発足しました。

少子化が顕著で若者の地元離れが進む上島・因島地域において、若者の確保は必須です。若者の雇用無くしては、会社の将来像も鮮明には描けません。

既に9名入社し上島町に住んでいますが、大きな声での挨拶だけでも会社・地域ともに明るくなり、活気づいています。

2025年春の新卒採用含め20名規模で活動していき、来年度より公式戦参加を予定しています。

地域、社員に応援されるチームを目指さずは仕事と野球の両立。地域行事にも積極的に参加していきたいと思えます。

チーム目標はあくまでもクラブ選手権出場（中四国代表）、都市対抗野球大会出場（四国代表）です。その為に、日々の仕事はもちろん、練習・トレーニングも全力で取り組んでいきたいと思えますので皆さんイワキテック硬式野球部の応援よろしくお願ひします。

カイゼン提案

本社工場 古本工場長 イチ押し👍

提案者 >>> 加工G パーナワット



■ コンプレッサー排気ダクトの改良

カイゼン前

コンプレッサーは、空気を圧縮し、圧縮気体を工場に供給している。
夏季に吸入空気(周辺)温度が上昇し、空気圧不足と機械トラブルが頻発する。

カイゼン後

吸入空気温度を下げ動力比を向上させるため、排気ダクトを製作しコンプレッサー本体からの排熱を屋外へ排出させた。温度1度減=動力比0.4%向上した結果、安定した空気量の供給と、機械トラブルが解消され運転効率が向上した。

今後みんなに愛される会社づくりに貢献します。



Inrotech社の自動溶接ロボット視察

報告者 >>> 因島工場 HCG 桑原奨

ドイツ・ミュンヘン経由でデンマークのオーデンセに到着、片道14時間の長旅！

その目的はInrotech社の自動溶接ロボットClassicのデモンストレーションの視察である。ハッチカバーに見立てたデモ用部材においてカラープレートや上向き溶接の動作確認をした。脚長を設定後、センサーで溶接の経路順番が自動設定される。あとは作業完了を待つのみ。やはり機械動作の正確性がみとれ、導入による自動化、省力化、省人化の三拍子そろった装置でした。

2025年度の導入予定で計画しているので、しっかりと計画及び準備をし有効活用していきます。



因島工場 亀井工場長 イチ押し

提案者 >>> 本社生管 森田 陸寛
因島工場メンテナンス 木村 喜和



船体ブロックBHDのバーチカルラダー内の隅肉溶接が出来るようスミオートを改造

カイゼン前

高さの関係上、既存のスミオートが使用できないものがあり、すべて手作業のため、工数悪化や人員過多の問題があった。



カイゼン後

12h/1隻で年間7隻あるので、合計84h以上の工数削減効果が見込めます。



因島工場 亀井工場長 イチ押し

提案者 >>> 因島工場HCG 桑原 奨
因島工場菅原工業
ラッタナチャイ、吉本 晃



リフダブルカーデッキのビルトアップ材の溶接を両面一度に施工できるようスミオートを改造

カイゼン前

因島工場C棟にあるビルトアップ溶接機をフル稼働させても賄いきれない物量があり、それを解消するためにビルトアップの両サイドにスミオートを2台セットして溶接していた。

カイゼン後

一台のスミオートにアーム部分を追加し、溶接トーチを2本設置できるようにした。これにより、溶接機の持ち運びや準備、設定時間が短縮でき1隻で43時間の短縮ができた。

年間3隻あるので約130時間の削減効果が見込める。
既存のビルトアップ溶接機に劣らない溶接時間と品質の維持が可能となった。



イワキテック硬式野球部の紹介!!

本年度からイワキテック硬式野球部が発足することとなりました！
社員の皆様やご家族の皆様から愛されるような、また、地域の方々からも応援されるようなチームをつくりあげていきます。

若い僕たちの可能性を最大限に発揮し、大きな目標に向かって突き進みます！
仕事も野球も精一杯頑張りますので応援よろしくお祈いします。



吉尾 竜一
キャプテン

この度、野球部主将に任命されました吉尾竜一です。
会社からも鳥からも、誰からも愛され応援されるチームを目指して頑張っていきます！
応援よろしくお祈いします！！



坂本 直弥
副キャプテン

この度、イワキテック硬式野球部副主将に任命されました坂本直弥です。
仕事、野球に全力を注ぎ若い力で上島町を盛り上げます！！



健康経営に取り組んでいます！

>>> イワキテックの取り組み

健康宣言 当社は会社の成長を支える従業員とその家族の心身の健康を経営資源の一つとして捉え、健康の維持・増進に対する積極的な支援と組織的な健康づくりを推進することにより、従業員の心豊かで健康的な社会生活と、経済の発展に貢献する企業を目指します。

方針 経営理念や社是を遂行するためには、従業員一同の身体と ところが健康でなければなりません。
そのためイワキテックでは会社をあげて『健康経営』への挑戦を継続して行っていく所存です。

- 目標**
- ① 従業員の健康診断受診率100%を目指す
 - ② 女性特有の健康課題に関する取り組みを継続的に実施する
 - ③ 従業員の運動機会の増進に取り組み、メタボリックシンドロームによる生活習慣病リスクの低減を目指す

- 取組内容**
- ① 従業員の健康課題の把握と、対策の検討
 - ② 健康増進関連の研修会を開催
 - ③ 地域企業とタイアップし、運動機会の増進に取り組み

今後は、取組内容をブラッシュアップし、従業員が働きやすく、活力にあふれる職場となるよう尽力します。
この活動を事業の存続・発展につなげ、未来へ向けた人づくりに注力していきますので、ご意見やご要望がございましたら、総務グループまで気軽に相談してください。



メンバー紹介!!



記憶に残るようなプレーで皆さんの心を揺さぶれるように頑張ります! 目標は、東京ドームで盗塁を決めることです!

①(本社) 吉尾 竜一



全国にイワキテックの名を広めて見せます。

②(本社) 坂本 直弥



イワキテックの名を、そして上島町の名を全国へ轟かせます!
皆さん応援宜しくお願い致します!

③(本社) 前田 恵史



妥協なし。感謝を忘れず自分の成長のために必死にがんばります。
目標は都市対抗・プロ入り。

④(本社) 塩田 竜大



野球できる環境に感謝を忘れずに練習に取り組み東京ドームで試合ができるように頑張ります。

⑤(本社) 重見 隼士



全国大会出場を目標に日々がむしゃらにプレーします!
今の素晴らしい環境に感謝し、全員野球で頑張ります

⑥(本社) 鳥尾 龍輝



満身に野球をさせていただける環境に感謝しながら皆さんに愛される野球選手になります!

⑦(本社) 松田 光記



仕事しながら野球をやらせて貰える環境に感謝しクラブ選手権、都市対抗出場を目標に頑張りたいと思います。

⑧(本社) 石原 悠志



感動を与えます。是非、球場に観に来てください。

⑨(本社) 中村 要

硬式野球部発足を記念して、応援Tシャツを販売しています!



イワキテック硬式野球部
@iwaki_soc_baseball

TIKTOK

SNS も見てね

ひめボス宣言事業所 認証!!

若者や女性が働きやすい職場環境を目指して

報告者 >>> 総務部長 原祐喜

人口減少は、労働力人口や消費の減少につながるもので、企業経営や事業継続に大きな影響を及ぼすものです。

愛媛県の人口減少は、このまま何も対策が行わなければ、2020年からの40年間で、現在の約133万人から、4割減となる約78万人にまで減少すると見込まれるなど、ハイスピードで進行しています。

このような状況を改善し、地域が持続的に成長していくために雇用の場を提供する県内企業が、若者と女性にとって魅力的であり、子どもを産み育てやすい環境となることが重要であります。

そこで、愛媛県が女性活躍及び仕事と家庭生活等の両立に取り組む事業所を認証し、取り組みを強力に後押しすることで、魅力的な事業所を増加させ、子どもを産み育てやすい環境づくりを促進することを目的とした取組です。

仕事と家庭生活の両立を目指し若者や女性が働きやすい職場環境を目指しますのでご期待ください。



ジョブキッズ職場体験を開催しました!

日時：第1回 7月27日・第2回 8月24日・第3回 9月28日



この度、産学官連携組織「ふるさとを学び楽しむ 子育てえひめコンソーシアム」運営の『ジョブキッズえひめ2024』に参加し、愛媛県の小学生を対象とした職業体験を開催しました!

体験内容 全3種

- ・自動切断ロボット“KPPS”データから切断操作
- ・最新三次元測定機で精度確認
- ・無線ジブクレーン操作見学 ←1番人気でした☆

本イベント の目的

職業体験を通して、子どもたちに自分たちが暮らすまち（愛媛県）にたくさん魅力ある「おしごと」があることを知ってもらい、その「おしごと」の楽しさ・やりがい・素晴らしさを、子どもたちに共有していく。



『ジョブキッズ』を通して、当社も愛媛県企業の魅力発信、子どもたちの学び空間の提供に貢献することができました!

大清掃（宮沖寮）

草木も伸びる6月に宮沖寮の清掃を行いました。
当日は実習生も含め総勢80名が参加し、ピカピカに仕上げました。
その後は、お楽しみのバーベキューとビリヤードも体験でき盛り上がりました。



本社工場 ファミリーフェスタ

2024年3月に毎年恒例のファミリーフェスタが開催されました。
ラムネの早飲みや、餅まきなどのイベントで大人も子供も楽しめました。
今回は、Nousonさんのイチゴや手作りスイーツも出店いただき、デザートまで堪能できました。



水軍まつり 小早レース

8月に因島水軍まつり小早レースに出場しました。天候にも恵まれ熱い思いを櫓に伝えました。
今回は若手から多く参加者がありフレッシュなメンバーで挑みました。
結果は16位と中ほどでしたが、次回はやります！期待しておいてください。



第5回 造船鉄工祭

因島工場にて、5年ぶりに「造船鉄工祭」が開催されました。イワキテックのワークショップといえば「ぎょう鉄の曲げ体験」！

募集人数を大幅に上回る参加者があり、うれしい限りでした。プレゼントの焚き火台も大好評！



新入社員紹介 NEW FACE

設計管理部 設計グループ
設計開発チーム

桂木 颯大



■入社を決めたきっかけ

ハッチカバーを造る、全国でも数少ない会社という点に惹かれたため。小さい頃、船がないと生活できないような場所に住んでおり、船が日常を支えているということを実感していました。そんな船に欠かせない機器の製造に携わってみたいのがきっかけです。

■どんな仕事をしていますか

現在は、CADの練習を主に行っています。過去の図面を見ながら、3Dや2Dのモデル・図面を作成しています。簡単なモデリングの仕事をさせていただくこともあります。そのほか、英語は苦手なのですが、設計業務に関連する英文規則の翻訳も行っています。

設計管理部 HRチーム

千田 茉央



■入社を決めたきっかけ

一番の決め手は会社の雰囲気です。会社説明会等でお会いした社員の方同士の雰囲気が、明るく和気あいあいとしている様子を見て、自分もこういった環境で働きたいと感じました。

■どんな仕事をしていますか

会社説明会の運営や広報活動など、新卒採用に関わる業務を行っています。会社の魅力が1人でも多くの人に伝わるよう、様々な媒体で情報発信をしています。また、今後は学生に向けた会社説明ができるようになるために、先輩社員が説明する姿を見て日々勉強しています。

機装グループ
機装チーム

赤瀬 賢悟



■入社を決めたきっかけ

職場見学で初めてきた時に、とても会社の雰囲気が良かったのとしっかりと分からないことを聞いても大丈夫なのでここに就職したいなと思ったからです。特に他の会社さんよりも人当たりが良かったのも入社のかきかけでした。

■どんな仕事をしていますか

機装チームでソケットやパッキンなどを仮止めしたり、墨壺や鋼鉄マーカーなどでマーキングなどをしたりしています。最近は、少しずつですが今までしていなかったような仮止めやマーキングをしたりしています。このまましっかりと覚えていきたいです。

ハッチカバーグループ
ハッチカバーチーム

横田 凱



■入社を決めたきっかけ

私はパンフレットを見て言葉では表せないのですがこの会社にはひかれ会社見学をしてみたいと思いました。

実際に会社見学をしたらとても雰囲気が良く入社してみたいと感じました。

■どんな仕事をしていますか

ハッチカバーの組み立てをしています。
部材を図面に合わせて溶接をしたり、長い部材を切断し長さを合わせる仕事です。

加工グループ
加工チーム

池田 輝政



■入社を決めたきっかけ

高校3年生の時、当時の進路指導の先生にイワキテックの職場見学に行ってみないかと言われ行くことにしました。最初は造船と聞いてどんな所なんだろうと思っていましたが、社内の雰囲気も良く社員一人ひとりが親切でとてもやさしく、ハッチカバーという聞いたこともないものを作っていると聞いてとても興味がわいたので入社しました。

■どんな仕事をしていますか

最初の工程である加工に配属して、マーキングやガス切断、機械を使ったりしています。毎日いろいろと覚えることばかりで大変ですが、立派な社会人になれるよう頑張ろうと思います。

ブロックグループ
撓鉄チーム

清上 拓軌



■入社を決めたきっかけ

学校に届いた求人票を見たのがきっかけです。もともとモノづくり関係の仕事に興味があったのでやってみようと思いました。

■どんな仕事をしていますか

撓鉄で鉄をプレス機やバーナーで焼いて曲げています。自分にはできることがまだ少ないのもっと増やしていきたいと思っています。

営業グループ
調達チーム

吉尾 竜一 (本社)



まだまだ分からないことだらけですが、とにかくがむしゃらに食らいついでいきます。皆様、ご指導のほどよろしくお祈いします。

営業グループ
調達チーム

松田 光記 (本社)



ご迷惑をお掛けすることもあると思いますが、周りの方々にサポートしてもらいながら少しでも早く戦力になります!!

物流グループ
推進チーム

塩田 竜大 (本社)



怪我なく安全に作業を行い、1日でも早くみなさんの力になれるように頑張りますのでご指導のほどよろしくお祈いします。

加工グループ
加工チーム

鳥尾 龍輝 (本社)



まだまだ未熟であり、ミスを犯してしまうことがありますが、早く仕事に慣れ、たくさんの方々から頼られる人材になります。

品質保証グループ
品質保証チーム

石原 悠志 (本社)



分からないことばかりですが、早く仕事を覚えて職場に貢献できるように頑張りますのでよろしくお祈いします。

製造3グループ
組立3チーム

周 涛 (亀山)



自分の役割をしっかりと果たし丁寧な仕事ができるよう頑張ります。

品質保証グループ
品質保証チーム

坂本 直弥 (本社)



品証としてブロックに不具合が無いようスピーディー+丁寧に確認します。ご安全に。

製造1グループ
溶接2チーム

重見 隼士 (本社)



まだまだ、分からない事がいっぱい未熟者ではありますが、今後ともよろしくお祈いします。

製造1グループ
組立1チーム

中村 要 (本社)



早く一人前になれるように頑張ります。よろしくお祈いします。

加工グループ
加工チーム

前田 恵史 (本社)



未経験の未熟者ですが、1日でも早く戦力になれるよう誠心誠意やらさせていただきます。
ご指導、ご鞭撻のほど宜しくお祈い致します!

製造1グループ
組立2チーム

波多 太平 (本社)



日々努力、日々進化が体現できるよう頑張ります。

設計管理部
設計グループ

島田 純 (因島)



慢心は最大の敵、謙虚はズッ友。忘れないように頑張ります。

製品紹介

圧力式タンク用『半球型鏡板』



LPGを運ぶ船のタンクの端部である。このような圧力容器は当社の新しい取り組みでありチャレンジしがいのある製品であった。一半球で製作期間は46日と管理体制もひと工夫必要で、厚板プレス工業(株)様の協力のもと完成にこぎつけた。

特に溶接個所に対する記録(どこを誰が作業したか、予熱や電流・電圧の記録など)や全線レントゲン検査が求められたりと非常に繊細な製品であった。

この経験を糧にいろいろな技術が必要な製品に取り組み、付加価値のあるものを造っていきたい。

永年勤続表彰



勤続年数 **30年**

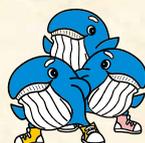
中田 慶徳(本社)

勤続年数 **20年**

西本 亮生(本社)
坂本 浩司(因島)
秀川 亮太(因島)

勤続年数 **10年**

廣田 和成(本社)
岡野 栄市(本社)
工藤 ルミ(本社)
村上 伸幸(因島)
池田 学(因島)
畑谷 臣治(エンジニア)
森本 光晴(亀山)



おめでとうございます!