

躍進



『題字』の作品介绍

表紙の書は、原楓子さん(岩城中学校三年)の作品です。
 今年の『躍進』は、岩城島の後藤書道教室の生徒さんに協力していただきました。
 表題の文字は終筆まできっちり表現され、最後まで手を抜かないところが社是の《物づくりに徹する》に通ずるものがあり、社長が選考したものです。
 他にも元氣のよい作品がありますのでご鑑賞ください。
 (学年順・敬称略)

募集

毎年、表題の書を募集しますので、奮って参加いただけますようお願い申し上げます。
 応募者には、ささやかではあります、粗品を贈呈させていただきます。
 総務部

岩城小学校五年 河本 咲幸

躍進

岩城小学校五年 後藤ぼたん

躍進

岩城小学校四年 工藤 海咲

しゃんく

岩城小学校三年 奥井 陽菜

しゃんく

岩城小学校二年 森本 快晴

しゃんく

岩城小学校一年 古本 大翔

しゃんく

岩城小学校二年 島本 煌飛

しゃんく

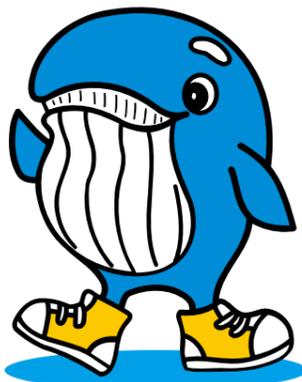
編集あとがき

先ずもって、みなさんにご協力いただいたこと、社内報も新たな一歩が踏み出せたことに感謝申し上げます。
 初めて総務部全員で編集にあたった社内報は「人」をテーマとして大きく変えることができました。

「社員一人ひとりの「一歩」を伝えたい」という強い想いの中、経営理念である「愛」と社是である「ものづくり」「挑戦」「社会貢献」にカテゴリ分け、みなさんの不断の取り組みを紹介させていただきましたので、是非ご家族でお楽しみください。

みなさんが今年一年、笑顔で明るく躍進されることをお祈りします。

みんな応募してね
 まってるよ♪



平成30年モットー

「踏み出そう 新たな一歩 2018」



新年あけましておめでとうございます。

昨年は近年導入の生産設備が安定稼働していること、及び顧客造船所殿による同型船や類似船の連続建造をベースに新規案件に取組めたことから、一定量の操業を確保するに至りました。

また、次世代への引継ぎが着々となされ始めたことや地域や業界との連携を深める多くのことに取組めたことなど、有意義な一年でありました。

しかしながら、当社を取巻く事業環境は急速に変化しており、世代交代や働き方改革への対応も待たなしの状況であると感じています。

このような状況を踏まえ、本年のモットーは「踏み出そう 新たな一歩」を継続することとして、昨年来の取り組みを更に精査し加速させることで当社の未来を皆さんと共に築いてゆきたいと存じます。

本年も健康には充分留意して頂き、実りある年となりますことを祈念申し上げます。

平成30年元旦

代表取締役社長 山本 一郎



B2ポスター



ワッペン

【本年の重点取組方針】

1. 固締め体質の構築

- 1) 一般管理費、経費の贅肉落し
- 2) 間接業務の効率化：職制改正の実施と新体制への移行推進とフォロー

2. 競争力強化

- 1) 生産業務の能率向上：事前検討の更なる充実化
- 2) 目標管理の再構築：
 - ・PDCA + F（フォロー）管理の強化
 - ・製品毎、定盤区画毎のリーダー選任による不適合撲滅
- 3) 工法、設備改善の推進：
 - ・生産計画ツールの更新と入力データの一元化
 - ・自動化、省力化設備とIoT（インターネット オブ シングス）を用いた工法の検討

3. 事業基盤強化

- 1) 人材育成：他職場や他職種の経験や特命プロジェクト遂行による活躍の場の創出
- 2) 技術・技能伝承への取組
 - ・「スキル マップ」を活用した技術、技能教育の具体化
 - ・「スキルムービー」の運用開始、メニューの充実と改善継続の仕組み作り
- 3) 顧客対応力強化と新製品への挑戦
 - ・顧客ニーズを掴み、提案型営業への取り組み強化
 - ・新機種、新製品への積極的取り組みと対応力向上
- 4) 安全職場の確立
 - ・「休業災害ゼロ」を目標に無災害記録更新への取り組み
 - ・快適な職場作りへの取り組み



ホームページリニューアル HOMEPAGE RENEWAL



<http://www.iwakitec.co.jp/>

こちらのQRコードからアクセスできます。



社内報「躍進」もホームページの【お知らせ】から閲覧できるようにしました。



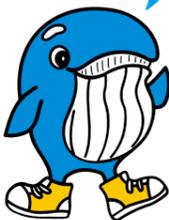
ANZEN FIRST

11月10日 当社『無災害表彰制度』に基き、57万時間連続
休業災害ゼロ記録達成!

※無災害表彰制度 平成29年1月20日制定

925日
約2年半越しでの大記録

向島工場77名のみなさん、おめでとうございます。



表彰される阿部工場長

阿部工場長からのメッセージ

向島工場のみなさんを代表して、表彰状と記念品をいただきました。みなさんの功績に深く感謝いたします。

一口に57万時間と申ししても、分では342万分、更に秒に換算すると2億520万秒という気の遠くなるような時を経たのです。正に一人ひとりの毎日、毎分、毎秒の“安全への意識・行動”の積み重ねの賜物です。

改めて、おめでとうございます。これからも無災害を継続していきましょう。

ありがとうございます!!



本社工場

『災害ゼロ90日運動』展開中!!

ほとけの福田が怒った!!

福田副工場長はヒヤリハット件数が増加していることを心配し、『災害ゼロ90日運動』を10月1日から12月31日まで実施しています。



「災害ゼロ90日運動」展開中

การใช้งาน 90 日 ภัยพิบัติศูนย์ระหว่างออกกำลังกาย

期間 平成29年10月1日~29年12月31日

1. G長パトロールの実施
การดำเนินงานของการตระเวนยาวกลุ่ม
2. 一声運動の実施
ดำเนินการใช้สิทธิ์ 1 เสียง
3. 若年層及び外国人労働者の安全教育
การศึกษาความปลอดภัยสำหรับคนหนุ่มสาวและคนงานต่างชาติ

平成29年9月30日 工場長 林有二

みんなに伝わるように、タイ語でも併記



グループ長パトロールの様子



みなさんの安全はすべてに優先するんです。

…やっぱり、ほとけさんでしたのよう

カイゼン提案

本社工場 工場長イチ押しのカイゼン提案

外業グループ 艦装チーム 豊田 誉志幸

パイプのエアテスト用耐圧検査治具の改良



カイゼン前

エア挿入口とゲージが付いたスリーブ状の蓋（ハット型）をエア漏れがないように溶接でパイプに取り付けていた。

検査後の治具取外し時はガスばらしとグラインダー作業が発生し、検査ごとに取付け・取外しに多大な時間を要していた。



広島工場 A/T支給品治具



艦装T 改善A/T治具

改良点

パイプと治具の固定方法を、溶接からスリーブ本体を締め込みボルトに変更し、エア漏れの無いよう機能を保った状態で、全てボルトで脱着できる検査治具を考案した。

カイゼン後

エアテスト治具脱着の際の溶接、ガス、グラインダー作業が無くなり、ボルト締め緩め作業のみになることで大幅に作業効率化を改善した。

シンプル is ベスト!

次席だけご紹介したい...

製造2グループ 組立2チーム 小坂 幸則

グラインダーの砥石の交換目安を見える化!



カイゼン後

グラインダーカバーに白いペンキを塗り、交換のタイミングが一目瞭然。

砥石が小さくなると作業時間が長くなっていた。非効率化もカイゼン!



改善前のグラインダー



改善後のグラインダー

林工場長からの一言

●エアテスト治具製作

豊田社員の柔らかい発想の基、耐圧検査が簡単にできるようになり、とても素晴らしい改善です(工数削減)。

●グラインダー砥石交換の目安

小坂社員が日頃から消耗品節約に気をつけているからこそ、出てきた発想だと思っています。

全員が周知徹底することで、さらに消耗品節約に繋がると思います。

ご安全に!



因島工場 工場長イチ押しのカイゼン提案

HCG 小組チーム 吉本 晃

ポンツーン型ハッチカバー T.web用天秤の改造



内容

T.webの取り付け作業後、次工程の溶接定盤へ運搬する際の効率化にかかる改善提案です。

T.webを一度に最大5枚同時に運搬できる画期的な天秤を作成しました。現状、20m程度の距離をT.web一枚ずつクレーン移動しており、運搬時間も一枚あたり往復4分程度かかっています。

今回のT.web用天秤の改造により、最大5枚を往復5分程度(一枚あたり1分程度)と従来の1/4に時間を削減できました。



五つ吊り天秤



天秤使用中

カイゼン前

- ・1回1枚ずつ運搬
- ・運搬時間: 20m移動 往復4分/1枚

カイゼン後

- ・1回で最大5枚を同時搬送
- ・運動時間: 20m移動 往復5分/5枚



因島工場長からの一言

天秤の吊り部を可動式に改造し、5本吊り時、4本吊り時どちらでもバランスが取れて運搬できるようにしている!

みんな、もっと褒めてよ!



まだまだじゃ...

向島工場 工場長イチ押しのカイゼン提案

整備担当 大本 則昭

外定盤用ブロック昇降設備 完成!



内容

今までの昇降設備はアルミ製で軽々と運ぶことはできたものの、容易に変形し、昇降の安全性にも問題がありました。

そこで3つの利点を持つ、画期的な階段を製作しました。

阿部キャプテンからの一言

主夫の鏡! やりくり上手で頭が下がります。移動が容易で、片付けも簡単です。



カイゼン後

- ①鉄製で丈夫、手摺もあり安全(余ったペンキを塗り、なおキレイ)
- ②余端材を使い経済的(壊れたからといって簡単に買ってもらえない)
- ③一輪車の車輪を取付け、楽々移動



リーダーズ Leaders Collaboration コラボレーション

各職場から選任された次世代を担うべき若手中堅社員が、『ワイワイガヤガヤとみんなで、これからの会社を創っていきましょう!』と自分たちで考え、行動するという取組みのスタートです。

#1 活動報告

活動テーマ

『育成型スキル評価システムの構築』

～スキルマップで、みんなのスキルを“見える化”しよう!～

メンバー紹介

原(総務部)、高本(業務部)、川上(設計部)、林、古本(本社工場)
亀井裕、村上慎(因島工場)

目的

次の3つに繋がる“仕組み作り”が目的です。

- 1 全員のスキルアップで、“一人2役以上”の多能工化
- 2 ISO9001に沿った教育計画に基づく人材育成
- 3 個人のスキル目標達成の見える化と成長意欲の向上

活動内容と成果

- まずは、「どんなスキルが必要か? 評価されるべきか?」を各部門の社員に直接聴き取りを行う事で、業務別の必要なスキル項目を明確にし、個人別評価シートで、スキル・資格・成長度が一覧できる『見える化』のフォームを作りました。
- 次に、部門間の評価スキルのレベル合わせや評価基準の設定等、評価の公平・公正・公明性を保つ取り組みをしました。
- 最後に「スキル評価をどう運営していくか」が最大の課題となり、メンバー同士が喧々諤々する中で、各人による自己評価と上司による評価をもとに個人面談を実施し、フィードバックを行うとともにスキルアップ目標につながる前向きな意見交換ができたと思います。



波及効果

- 個人面談を通して、会社の想いや職種ごとに要求されているスキル、各自の成長目標を伝えることができました。また、部下からも「方向性やどんなスキルが必要かが明確になり、目標ができた」という声や「今の業務スキルをアップするために、次の工程をマスターできるようジョブローテーションをしてほしい」といった提案などがあり、みんなが前向きに知恵を出せる雰囲気が高まったと思います。
- LC(リーダーズコラボ)活動を通じて、他のメンバーの悩みや課題、考え方を学ぶことができ、部門間、工場間で連携や協力することの大切さや、チームで何かを成し遂げる充実感を味わえた良い経験となりました。

リーダー 亀井 裕一



#2 活動報告

活動テーマ

技能伝承“スキルムービー”への取組み

メンバー紹介

中谷、村上太、亀井洋(本社工場)
松井、坂本浩、鍵谷(因島工場)、新川秀(向島工場)

目的

今、我が社を支えてきた先輩方が世代交代をしていく中で、『知識・技能の伝承』が喫緊の課題となっています。

新人や実習生にとっても現在の作業標準や教育資料は理解しにくく、各現場でのOJTに依存してきたのが現状です。

また、人材育成上の課題として「上司の背中を見て仕事を覚えろ」というスタイルでは人は育たなくなっています。

どのようなものであれ、「人」から「組織」への効果的な伝承を目的として、ツールの作成から今後の社内展開や運用方法の仕組みづくりに向けて活動してきました。



活動内容と成果

• 先ず、ツール(手段)として、次の3つのコンセプトを軸に「技術の伝承」などをビジュアル化し、システムで共有できるようになりました。

- 1 いつでも: 社員の事を反映させて、いつでも更新・追加できる。



2 手軽に: いつでも簡単に、技術・安全を学ぶ事ができる。

3 分かり易く: 技術レベルの高い社員が実際に行っている作業を撮影し、動画・静止画でマニュアル化した。

• 次に運用としては、期初の目的である(1)新人や実習生の導入研修や安全教育、(2)災害やクレーム発生時のミーティング、(3)OJTの補助教材としての活用をイメージして仕組みを作っています。

• 平成30年4月の本格的運用開始に向け、内容・レベルの充実や使い易い構成と運用ルール作りを行っています。乞うご期待!!

波及効果

• 作業動画を作成することで、知識の向上に繋がり、作業を見直すきっかけとなりました。

• LC活動を通じて、3工場間が共同作業することにより、他工場の現状を相互理解するようになりました。自分目線ではなく会社目線で考え、意見を言い合える雰囲気が出来上がりました。

リーダー 松井 勉



「リーダーズコラボ」が雑誌で紹介されました。

中堅リーダー革新セミナー

開催日 = 9月8日(金)・9日(土)
場所 = YMCA コンフォレスト湯来
主催 = 株式会社タナベ経営
参加者 = 松浦史岳・津田裕三(本社)
久保周二郎(因島)、岩本 文(向島)

Bグループ



東は静岡、西は福岡と地元中四国5県から、総勢59名の各社リーダーたちが参加し、主に「チームを変革するリーダーの役割とリーダーシップの条件」や「強いチームづくりの実践とリーダーシップの発揮」など、グループディスカッションや全体発表を通して学びました。21時半まで講義や実習など、頭も体も箱詰め状態でしたが、貴重な体験となりました。

Dグループ



参加者の決意

みんなチームづくりをしたいですか?



みんなが技量を含めて成長し、コミュニケーションがとれるチーム



会社の方針を共有し、全員で目標に向かっていくことができるチーム



チーム内のみんなが言い合える環境を作り、全員が同じ方向へ進めるチーム



挨拶やコミュニケーションができ、報連相がしやすいチーム



株式会社タナベ経営
稲岡先生からの一言



ベテラン社員の定年退職や人手不足に伴う外国人実習生の採用拡大など、経営環境が大きく変化していく中、現場力の強化・技能教育とマネジメント力の強化が必要になってきます。今後の貴社を支えていくのは、中堅社員の皆さんであり、一緒に未来へのチャレンジを進めていきたいと考えています。

今治造船広島工場へ

総勢20名で工場見学



6月14日(水)、社長企画で「当社がつくったブロックやハッチカバーが搭載された船を見学しよう」ツアーが、今治造船広島工場様のご好意で実現しました。各工場から参加した若手中心の「造船所デビュー」一行は、震えと感動の連続だったようです。



探訪記



益上さん
(本社工場)

正門を抜けて目に飛び込む広大なヤード、見上げるクレーン群、バックでキビキビ走行するフォークリフトなどに圧倒される間もなく、各工場内へ案内されて更にビックリしました。

整理・整頓・清掃・・・5Sのすばらしさ、船のデッキから眺めるスケールの大きさ、自分たちが作ったブロックが船の形になっていく様子やハッチカバーが整然と並ぶ風景に感動!

これからも“イワキテック”としてのプライドと自信を持って仕事をしたいと思いました。

図面教育

社内研修

社員のスキルアップのため、設計部員が講師を務め、年間6回の図面教育を行っています。

今期で2年目になりますが、講師をしている設計部員も徐々に慣れてきました。

少しずつですが、教材として使用している資料は、受講者に解り易くなる様に改良しています。

持っている知識を、部署を越えて仲間に伝えることで、講師の方も、新しい発見があり、勉強になっています。

図面教育を継続することで、受講する社員に少しでもプラスとなれば、日々の作業に役立っていくと思います。



講師の設計部員たち



設計部員コメント

受講者の成長について

解らないことがあれば、まずは自分で考えることです。それでも解らない時は、誰にでも気軽に聞いて、コミュニケーションを取ることで、お互いに成長へ繋がると思います。

教えることの難しさについて

自分が噛み砕いて説明したつもりでも、相手に伝わらないことです。相手に伝わらないと言うことは、伝える側の工夫が不足しているからだと思っています。



大学講座

平成29年度 船用工業講義
「最新船用機器・技術概論」

- 日時：平成29年6月13日(火)
- 場所：神戸大学
- 主催：一般社団法人日本船用工業会
- 講座名：“ハッチカバー”
- 目的：船舶工業の周知及びリクルート

講義キーワード

- ① ハッチカバーとは
- ② ハッチカバーの種類と作動方法
- ③ ハッチカバーの設計手法



第1回目の講義風景

講義概要

ばら積み貨物船とコンテナ船におけるハッチカバーの役割と、その重要性について説明。3種類のハッチカバーの動きと代表的なハッチカバーをどのように設計しているか解説。

講師感想(川上)



講師を務めるにあたり、製造業(モノづくり)の“面白さ”を伝え、また当社の知名度を上げることを心掛けました。100名を越す学生の前で講義

をすることは初めてであり、緊張もしましたが貴重な経験になりました。講義内容は、弊社製品“ハッチカバー”の説明であり、十分に製品性能は把握しているつもりでも、“人に教えること”を通じて自分自身も改めて勉強になった部分も大きかったです。

平成30年1月には、東京海洋大学において同様の講義が予定されています。前回の反省点を踏まえて、一人でも多くの学生に、弊社の魅力を伝えられるような講義にしたいと思います。

設計部長の一言(神吉)



(社)日本船用工業会は平成20年度から人材確保対策事業の一環として船舶・海洋工学の講座を持つ神戸大学と東京海洋大学で船用工業講義を実施している。その中でハッチカバー業務委員会は、会員企業4社で構成され「ハッチカバー」の科目で講義を担当する。本年度は弊社が講師を務める。本講義は学生の単位取得に関係するだけでなく、弊社にとってもハッチカバーメーカーとして業界での知名度をあげるために大事な機会である。本会の目的に沿った成果がでるように精一杯務めてほしいと思う。

平成29年度 船用工業講義「最新船用機器・技術概論」の担当教授と講師



中学生職場体験 **本工場**

日時：平成29年7月26日(木)・27日(金)
体験者：後藤大輝くん、新見 嶺くん

林工場長の説明に耳を傾ける2人



後藤大輝くん

溶接で一人前になるのに4、5年もかかるとは、びっくりしました。職人さんが自分の仕事に集中し、丁寧に作業していたのですごく感動しました。

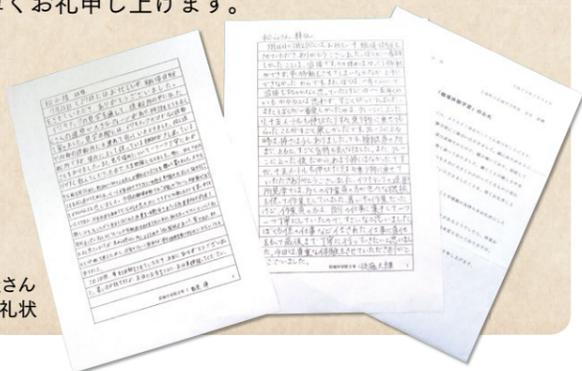
大きな船を作るのに約2,000から3,000人もの人に関わっているなんて驚きました。大きなことを成し遂げるには一人一人が一生懸命に取り組み、お互いに協力することが大切だと感じました。



新見 嶺くん

宮本校長のコメント

体験学習中の生徒の表情は真剣そのもので、瞳が輝いており、帰校してからは自分の体験を熱く語っておりました。働くことの厳しさや充実感を味わえ、今後の生き方に大きく関わってくるものと思われまます。このような貴重な体験活動をさせていただきまして、厚くお礼申し上げます。



校長先生、生徒さん
からいただいた礼状



林工場長

社長！
2人に内定
出しましょう！



地域の子どもたちの育成に貢献！！

～少女サッカーのコーチで活躍中！

坂本浩司さん(因島工場)◎



地元の少女サッカーチーム“INHOKU.Jr”で子どもたちの指導コーチを務めて2年。

雨の日も雪の日も毎週火・水・木曜日は仕事を終えて、1～6年生まで部員35名の待つ因北小学校グラウンドへ直行。(ワークライフバランスも実践)



自らも学生時代、体育会系サッカー部(J3レベル)で活躍していたという坂本さんから一言！

私自身もサッカーを通して大人になりました。サッカーを通して子どもたちに一生懸命練習することで出来るようになる楽しさ、おもしろさを伝えるように心掛けています。また活動を通じて礼儀正しく、思いやりをもった人間に育ってほしいと願っています。

P.S. 体を動かしたいお子様がいたら、見学からでも構いません。声を掛けてください。

JZKフェスティバル **向島工場**



●色んなお店が出店



●鏡割りの前から顔が赤い阿部工場長



2017年は700名を超える参加者で盛大に行われました。天候にも恵まれ、バルーンマジックなど皆さん楽しんで一日を過ごしました。(向島工場 平田)



●はっさくんと一緒



はっさくん
ふわふわ♪

小早レース **因島工場**



●開会式の様子



レース
開始前の
ドキドキ



●レース前余裕の表情



●テントのおじさん3人



造船鉄工祭 **因島工場**



ひえっ！



鉄工女子、
現わる！



●造船鉄工祭の詳細はこちら

<http://www.zosen-tekko.com>



Happy 結婚 Wedding



①大出弘樹・慶秀
④笑顔の絶えない家庭を築きたい

①村上正洋・歩惟 (旧姓:箱崎)
②社内恋愛
③1年半
④できちゃいました?!

①名前(夫・妻) ②知り合ったきっかけ ③交際期間 ④プロポーズの言葉・どんな家庭を築きたいか?

The New Face.
Welcome to Iwakitec.
新入社員



新川 祐也
平成29年1月1日入社
加工グループ
加工チーム



角 海斗
平成29年4月1日入社
製造2グループ
組立1チーム



松浦 史岳
平成29年2月2日入社
製造2グループ
溶接1チーム



久保 周二郎
平成29年3月1日入社
ブロックグループ
組立チーム



池本 亮二
平成29年5月1日入社
製造1グループ
加工チーム



箱崎 郁
平成29年6月1日入社
加工グループ
加工チーム



杉野原 康之
平成29年8月1日入社
HCグループ
HC2溶接チーム



森光 優毅
平成29年8月17日入社
HCグループ
醸装1チーム

赤ちゃん Babys



村上歩惟さん(因島)
①村上七海ちゃん(長女)
②平成29年6月4日
③優しく、いつも笑顔でいる子になってね。



亀井良太さん(本社)
①亀井 律ちゃん(長女)
②平成29年1月26日
③自分を律することができるステキなレディになってね。



矢野憲也さん(本社)
①矢野 杏ちゃん(長女)
②平成28年12月6日
③元気で明るい子に育ってね。



津田裕三さん(本社)
①津田 樹ちゃん(次女)
②平成29年1月30日
③姉妹仲よく、元気に大きくなってね。



藤本和也さん(本社)
①藤本蓮和ちゃん(次男)
②平成29年2月16日
③元気いっぱい明るい子に育ってね♪

①赤ちゃんの名前(続柄) ②生年月日 ③どんな子どもに育ってほしいですか?

永年勤続表彰

勤続年数 **30年**



早川 安芸弘
(因島)



湊 幸弘
(因島)

勤続年数 **20年**

濱崎 卓(因島) 村上 允一(因島)
大出 弘樹(因島) 松原 稔夫(因島)

勤続年数 **10年**

亀井 洋紀(本社) 平木 千帆(本社)
谷国 敏幸(本社) 岡野 真嘉(本社)
能浦 貴志(因島) 高橋 功治(因島)
村上 歩惟(因島) 渡部 樹男(因島)
木村 喜和(因島)

因島商工会議所 優良従業員表彰

勤続年数 **20年**

村上 弘貴(因島) 濱崎 卓(因島)
村上 允一(因島)

勤続年数 **10年**

平田 啓三(因島) 能浦 貴志(因島)
高橋 功治(因島) 村上 歩惟(因島)
渡部 樹男(因島)

祝!成人



小崎 翔一
加工グループ
加工チーム



山本 颯汰
加工グループ
加工チーム