

「 100 年 続 く 会 社 」 を 目 指 し て

50th
Anniversary
皆様に支えられて50周年

入江工研 50 年史



発刊のご挨拶

企業理念

完全な製品と出来る限りのサービスを顧客に提供し、当社製品を永く使っていただき、顧客の心を掴み続ける事により、「100年続く会社」の実現を目指します。

当社は1966(昭和41)年、まだ東京オリンピックの余韻が残る銀座で産声をあげました。創業者の入江則公が当時国鉄の新幹線開発プロジェクトメンバーで主任技師の地位を捨て、46歳の時に当社を設立。社員はわずか4名で自前の工場もない状態でした。何を製造するのかも定まらず、たまたま出会ったバルブメーカーからプラント配管用の大型伸縮継手の引き合いを請け、これをきっかけに金属ベローズの世界に入っていきます。

当初は成形ベローズからスタートし、その後溶接ベローズメーカーの仲間入りを果たしました。以来50年間、当社は金属ベローズの製作を中核として、より豊かな社会づくりに貢献する製品を提供すべく、技術革新と研究開発、そして生産性の向上に努めてきました。

当社の社史としては、過去に読み物風に編集した「入江工研30年史」があり、創業時の苦労やお世話になった方への謝辞等がうまくまとめられています。その後の20年は、私(入江則

裕)が当社に関わった時代とほぼ重なっており、今回50年の節目として社史を作成する運びとなりましたが、近20年のトピックスはまさに私自身の通信簿でもあります。

1999(平成11)年に社長へ就任した当時は、大手金融機関の破たんがあり戦後最悪の企業倒産を経験し、当社もその影響からは逃れられませんでした。その後もITバブル崩壊やリーマンショックに端を発した世界的金融危機と外部環境に大きく振られながらも、なんとか会社が存続できたのは、ひとえに当社製品を信頼して購入し続けていただいたお客様、また当社経営状態が思わしくない時でも、お取引を継続いただいた協力会社様のおかげであります。この場を借りて厚くお礼申し上げます。

もちろん社員の皆様にも感謝の念は堪えません。ただ、創業期は「何もなく当たり前、何か一つでもあれば望外の幸せ」という意識が浸透しており、おのずから社員がそれぞれ必死に頑張り協力する事で幾度もの波乱を乗り越える事ができましたが、徐々にそのスピリッツが薄れ「何でも揃っているのが当たり前。欠けていれば不満や弁解の種」という状況にどうしても陥りがちです。創立50周年の今だからこそ、創業期のスピリッツを受け止め、第二創業期の思いで入江工研の次の50年の歴史を刻んで行ければと思います。

当社は「世界を目指す研究開発型企业」を自認しつつ「100年続く会社である」という壮大な指針を掲げて、世の中が必要とする製品を研究・開発し、常に供給します。

これからもお客様のニーズに真摯に向き合い、社員一丸となって新たな技術開発に向けて挑戦を続けてまいります。

代表取締役社長

入江 則裕



会社概要

概要

商号	入江工研 株式会社 IRIE KOKEN CO., LTD.	認証取得	本社	ISO9001 (2012.5.16) 登録番号 12QR・1640
設立	1966年(昭和41年)5月24日		四国事業所	ISO14001 (2008.9.12) 登録番号 08ER・714
資本金	1億円			ISO9001 (1999.8.1) 登録番号 99QR・191
代表取締役社長	入江 則裕		テクニカル センター	ISO9001 (2001.1.17) 登録番号 01QR・476
決算月	3月			エコアクション21 (2012.8.13) 登録番号 0008596
年商	40.8億円(2015年度)		主要取引銀行	三菱東京UFJ銀行 銀座支店 日本政策金融公庫 東京支店 商工組合中央金庫 押上支店
従業員数	200名(2016年4月1日現在)			
事業内容	各種金属機械製品・真空機器の設計、製造、販売 溶接ベローズ、成形ベローズ、ベローズ応用製品、 高真空ゲートバルブ、真空チャンパー、鉄道車輛 部品			

所在地

本社
〒100-0005
東京都千代田区丸の内3-1-1 国際ビル813
TEL:03-3211-7111
FAX:03-3211-7110

大阪営業所
〒550-0002
大阪市西区江戸堀1-2-11 大同生命南館
TEL:06-6445-2630
FAX:06-6459-3350

テクニカルセンター
〒350-1155
埼玉県川越市下赤坂740-5
TEL:049-261-2351
FAX:049-278-1172

内子工場
〒791-3321
愛媛県喜多郡内子町川中1910
TEL:0893-45-0311
FAX:0893-59-5001

中山工場
〒791-3204
愛媛県伊予市中山町出淵4番
耕地1580-1
TEL:089-967-1001
FAX:089-967-5011

中国エリア
常州入江精工有限公司
杭州擘栄貿易有限公司

台湾エリア
伯軒実業有限公司

韓国エリア
IKC KOREA CO., LTD.

四国事業所

事業内容：真空バルブ及び鉄道車輛向け部品の販売

主要取引銀行
三菱東京UFJ銀行 銀座支店
日本政策金融公庫 東京支店
商工組合中央金庫 押上支店

資本金：1,200,005,000Won
事業内容：真空バルブの製造販売及びメンテナンス

創業・挑戦・特化の時代

1 入江工研株式会社を設立

1966(昭和41)年5月、創業者・入江則公は、変圧器を冷却するための放熱器開発を目的とした「株式会社日本冷熱コンサルト」を設立。

しかし、現実には厳しく、創業の際に用意した退職金300万円はたちまち底をつき、借入金が700万円に膨らんでいた。入江は行き詰まりを打開するために同社を解散。半年後の10月に「入江工研株式会社」と社名を改めて再出発した。従業員は溶接工の経験者わずか4名であった。

なぜ入江は苦難の道を選んでまで当社を設立したのか。ここで創業者の経歴を振り返ってみる。

1921(大正10)年京都生まれ、1946(昭和21)年大阪大学工学部通信工学科を卒業後、日本国有鉄道(当時・運輸省)に入省した。入江が技術者として最も鍛えられた仕事が入省8年目の1954(昭和29)年から始まった仙山線の交流電化開発プロジェクトである。約2年の歳月と8億円の開発費をかけたプロジェクトはみごと成功を収め、「交流電化開発に入江あり」とその名を高めた。さらに、1959(昭和34)年から始まった新幹線プロジェクトにも主任技師の一人として参加。ここでも交流電化方式の適用がプロジェクト全体の大きな支柱となった。こうした功績が認められ、1962(昭和37)年に第4回科学技術庁長官賞を受賞する。

技術者として名声を得た入江であったが、1966(昭和41)年、46歳の時に突如国鉄を去ることを決断。この時の心境について入江は、「人生リスクがあるからこそ生き甲斐もある。内外の評価もそれなりに定着したこの時機に、過去を捨ててもう一度未知の世界に挑戦してみたかった」と語っている。

2 「成形ベローズ」との運命的な出会い

当社の主力製品である「ベローズ」との出会いもまたドラマチックであった。

1966(昭和41)年、入江はたまたま出会った中堅バルブメーカーからプラント配管用の大型伸縮継手を韓国から受注したが外注先に困っているという話を聞き、仕事を引き受けることになった。だが、受注を決めたものの工場がないことに気づき、東京・三鷹市のある電気炉メーカーの工場と溶接機を借りて製造に取りかかる。こうして3週間、当社では昼間に材料や部品の買い付けに走り、夜間作業をするといった変則的な勤務が続けられた。

ほとんどただ働き同然であったが、完成した大型伸縮継手は発注先のフシマンバルブ(現・株式会社ベン)の市橋徳太郎氏を大いに満足させ、当社の将来を決めるような提案がなされた。「今後、入江工研が本格的にベローズの製作を引き受けてくれるなら300万円を融資しよう」。入江はすぐにこの話に乗じ、川崎市大師河原に工場を借り受けて製造を開始する。幸いにしてどうにか操業を続けることができ、成形ベローズの製造は次第に軌道に乗った。

一方、国鉄関連の仕事も1971(昭和46)年にコンテナ貨車ブレーキ制御装置「測重弁」を納入すると、1972(昭和47)年には新幹線の主変圧器用コンサベータの試作が始まるなど、当社の生産現場は大いに活気づいた。

3 溶接ベローズの製造に向けて、川越工場を開設

金属ベローズは、成形ベローズと溶接ベローズの2種類に分けられる。成形ベローズでどうにか経営は安定してきたが、今後当社がベローズで生き残っていくためには溶接ベローズの製造が不可

4



1



2

- 1: 仙山線(仙台-山形間)と作並駅ホームに立つ交流電化発祥地の記念碑
- 2: 大型ベローズ出荷風景
- 3: 1996年4月、市橋徳太郎氏(株式会社ベン取締役会長(当時))と歓談する入江則公(右)
- 4: コンサベータ



3



4

欠であった。だが、溶接ベローズについては誰もが素人であり、ベローズの基礎的研究から始めなければならなかった。当時は職人気質の従業員が旋盤もやれば溶接もやるといった多能工の役割を果たし、理屈を言う前に手を動かす当社のものでづくりの風土がこの時期に確立していった。1970(昭和45)年、溶接ベローズの本格的な生産工場として川越工場(現・テクニカルセンター)を開設。1972(昭和47)年、日本原子力研究所(東海)、1974(昭和49)年、理化学研究所・東京大学原子核研究所へと順次溶接ベローズの納入が開始されていく。

4 オンリーワン企業を目指して、真空技術に挑戦

1973(昭和48)年、第一次石油ショックによって、それまで高度成長を続けていた日本経済に急ブレーキがかかり、時代は低成長時代に突入した。こうした状況に入江は素早く対応し、1975(昭和50)年、多摩川、川越工場の希望退職などによって、従業員数、事務所をそれぞれ半分近くに縮小する大胆な合理化計画を決行する。入江の予想どおり半年後には受注が6割程度に落ち込んだが、すでに120人ほどいた従業員数が半分近くに減少していたため、経常利益率は通常年よりむしろ上昇し、当社は石油危機を乗り切ることになる。

また、人手不足を解消するために、愛媛県内子町の中学校跡地に内子工場を建設し、1973(昭和48)年6月より成形ベローズの操業を開始した。現在は、1991(平成3)年に新設された中山工場とともに四国事業所として重要な生産拠点となっている。

石油ショック後、入江は高付加価値製品への転換を図らない限り当社の成長は望めないと考え、新製品開発に向けた挑戦を始める。試行錯誤を重ねて実験を続け、導き出した答えが「真空技術」であった。真空技術は高付加価値空間を作る道具であり、ベローズで培った当社の潜在技術力が十分に発揮できるという目論見があった。

1980年代に入るとオプトエレクトロニクス(光・電子技術産業)が産業界のキーワードとなり、時代が真空技術を求め始めていた。当社は1983(昭和58)年、光技術共同研究所から「ガリウム・ヒ素基板の真空内搬送装置」の製作を受注した。この搬送装置の開発に当たって当社は、これまで追求してきた「真空」というテーマを基本思想に十分活用し、さらに、同システムを発展させた「磁気浮

上式基板搬送システム」を世界に先駆けて開発した。その無摺動というコンセプトは、後にコスラズ開発へとつながっていく。

こうして1980年代の当社は、核融合の研究機関を回り、次の時代を視野に入れた数々の国家プロジェクトに参加していくことになる。主な参画プロジェクトを挙げると、1981(昭和56)年、高エネルギー加速器研究機構の「トリスタン」計画に参画、ビームモニター用フィードスルー等の製作を担当。1987(昭和62)年に同研究機構からトリスタンの完成で表彰を受ける。1985(昭和60)年、理化学研究所の重イオン科学用加速器(リングサイクロトロン)の建設に参加、大型加速器等の製作を担当。1989(平成元)年、同研究所のリングサイクロトロンの完成披露式典において、プロジェクトに参加した数百社の中の1社に選ばれ表彰を受ける。1993(平成5)年、日本原子力研究所と理化学研究所が建設する「SPring-8(大型放射光施設)」の蓄積リング用アルミ・SUSベローズの製作を担当した。

5 無摺動真空ゲートバルブ「コスラズ」の誕生

1985(昭和60)年に開催された「つくば科学万博」をピークに、先端技術ブームといった時代の雰囲気形成されていく。先端技術の中でも社会の仕組みや日常生活を大きく変化させたのが半導体であった。その半導体の製造には超微細加工技術とともにクリーン度が要求された。

そこで当社は、機械から発塵させないためには擦り合う動作を省けばよいと考え、1987(昭和62)年から無摺動真空ゲートバルブの開発に着手する。だが、開発は平坦ではなく途上何回かの設計改良と研究が行われ、1990(平成2)年、ようやく無摺動真空ゲートバルブ「コスラズ」が完成した。コスラズは、当社の独創的な製品として半導体市場に受け入れられ、同年、東北大学にコスラズが初めて納入された。さらに、1996(平成8)年、12インチ対応ゲートバルブ(コスラズⅡ)を大量受注し、コスラズの量産化を図っていく。

たゆまぬ研究開発と技術革新で培った当社の真空技術は、その後、半導体や液晶から宇宙に至るまで多様な分野で採用され、豊かな社会づくりに貢献している。

※文中における固有名称は当時のものである。



5



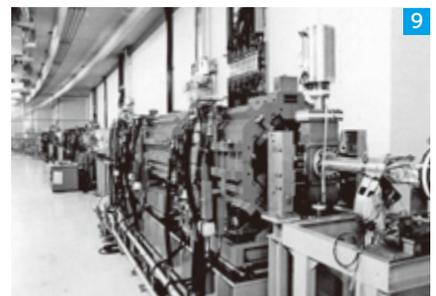
6



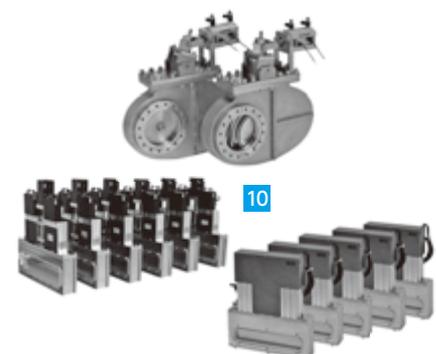
7



8



9



10

5：成形ベローズと溶接ベローズ

6：第1期川越工場(1970年当時)

7：第1期内子工場(1975年当時)

8：理化学研究所「リングサイクロトロン」と感謝状

9：当社の高度な真空技術が応用されているSPring-8の内部ビームライン

10：上から「丸型コスラズ」「角型コスラズ」「角型コスラズⅡ」

Topic

1

変革の時を迎えて 入江則裕が取締役就任

1997～1998年

21世紀を目前に控えた1997(平成9)年、大型金融機関の破たんが相次ぎ、企業の業績が急速に悪化していた。景気後退の影響を受けて“不確実性”が社会に蔓延していた時期である。

創立30周年を経た当社も激変する社会環境に対して、柔軟かつスピーディーに対応していけるか否かが、今後の当社の運命を決定づけるともいえた。

こうした状況を鑑み、先代・入江則公社長は当社が21世紀に向けて存続していくために必要な業務体質改革の施策を掲げ、全社員に提示した。

1 早急に取り組むべき 業務体質改革のポイント

情報化の進展に伴う“グローバル化”により社会の構造が根本的かつ急速に変化しつつあった。当社も世代交代を含む大胆な経営改革によって生まれ変わらなければならない時期に来ていた。

こうした状況に先代社長は危機感を感じ、年頭所感で社員にアラームを発したのである。

①三事業所が協力し、一心同体となって外敵と戦うこと

「それぞれに長短を併せ持った三事業所(TC、技術研究所、四国事業所)が、お互いに自己中心の考えに閉じ込めり、バラバラに活動したのでは厳しい企業競争に打ち勝つことができない。当社の技術開発三原則に『分業して協力する』『継続して蓄積する』『体系化して伝承する』の3項目がある。実体として分業はしているが、相互協力は甚だ不十分である。まず、最初の重要課題は三事業所の融合一体化である。お互いに運命共同体の一員であることを十分認識して、協力し合うことが一番大切である。」

②「初めに市場ありき」の発想への転換

「当社では、工場原価をベースにして製品の販売価格を決める『初めに工場原価ありき』の姿勢である。だが、製品の販売価格は市場価格と同等以下にしなければお客様は買ってこない。売らなければいくら性能が良くても生産する意味がない。『初めに市場あ

りき』の発想への転換をしなければ社業は行き詰まってしまう。だからコストダウンを是が非でもやらなければならない。」

③商品開発のタイムリミットを厳守する

「製造業の企業競争力は、製品の品質(性能、機能と品質保証)、納期(デリバリータイム)、価格の三要素で決まる。これが基本原理であるが、新製品の開発力の有無、強弱が企業競争力の大きな要因となる。『商品開発には市場への投入タイミングがあり、当然、完成のタイムリミットがある。』これを無視した開発は企業活動としては無意味であり、無駄金と労力の浪費に過ぎない。この原則をよく理解して技術者の使命に目覚めることを切望する。」

先代社長が社員に提示したメッセージは、今も当社の基本理念であり永遠の指針でもある。

2 入江則裕が取締役就任

現社長の入江則裕が入江工研(IKC)の取締役役に就任したのは1997(平成9)年6月、40歳の時である。当時は「株式会社ペックインターナショナル」の常務取締役として法人向けパソコンスクールを運営し、順調に業績を伸ばしていた。そのため当初は、業務経験に乏しいIKCの取締役就任に消極的であった。だが、世代交代を強く望む先代社長の強い意向と経営に苦悩する後ろ姿を見て、IKCへ転身し助勢する決意をする。

「私が取締役に就任してから会社は苦境の連続でした。半導体業界の景気悪化の影響を受けて経営環境が一段と厳しさを増していたころです。翌年に本社を築地から賃借料の安価な板橋へと移転、また、希望退職者を募って約60名が退職しました。この時多くの人材と技術が流出しましたが、大胆な固定費の削減を図ることで、翌年には経常利益をどうにか黒字化することができたのです」(入江社長)

就任早々、中小企業が置かれている厳しい現実を目の当たりにした入江取締役は、2年後の1999(平成11)年6月、代表取締役社長として本格的に当社の舵取りを託されるのである。

6



- 1: 先代・入江則公社長
- 2: 技術開発三原則
- 3: IKC全国情報ネットワーク概念図
- 4: ペックインターナショナルのパソコンスクール
- 5: 35周年記念式典で社長として乾杯の音頭をとる入江則裕

技術開発三原則
一分業して協力スル
一継続して蓄積スル
一体系化して伝承スル



Topic

2

新世紀の幕開けとともに訪れた 創業以来、最大の経営危機

2001～2002年

輝ける21世紀の始まりである2001(平成13)年は、当社にとって創立35周年の節目に当たるメモリアルイヤーであった。入江則公会長は新世紀の幕開けに際し、今後激動する経営環境の中で、当社が存続していくために必要な業務体質改善テーマを掲げ、社員にメッセージを発信した。

だが創立35周年を迎えた2001年度は、ITバブルの崩壊による半導体製造装置業界の異常な景気低迷を受けて、創業以来最大の経営危機を迎えていた。3月に入江会長が退任、入江則裕社長が名実ともに代表取締役社長としてこの難局を乗り切っていくことになった。

1 新世紀を迎えた社員へのメッセージ

「失敗の研究、クレーム研究を徹底せよ」

入江会長は、2001(平成13)年の年頭において、市場のニーズが急速に変化していくなかで、当社の業務体質を改善していくために、次のようなメッセージを社員一同へ発信した。

「当社は、ものづくりを基盤とするメーカーであり、その体質から基本となる戦力が総合技術力である。多様化する社会ニーズに対応した商品をスピーディーに提供するには、常に改善の設計方法と進歩が必要であり、その中にはエラーやトラブルが生じてくるのは至極当然のことである。問題はその後の方策と実行のスピードである。

また、ミス、トラブルを起こした際は、担当者に責任を問わないことが大切だ。我々規模の企業では、人が財産である。ミスを起こした担当者は評価などにおいて不利益を被らないようにしたい。ただ一つの義務としてどういう過程で起こったのか、どこが間違っていたのかを徹底的に解明し、明確化して情報公開をすること、再発防止策や技術にその体験を生かしてベストを尽くすことが極めて重要である。すでに起こってしまったミスは、完全に不問に付すという基本ルールを社風として定着させたい。“失敗は担当部門の個人の恥ではない。その体験から学ばないことが恥である。” こういう基本思想を企業風土として確立できるか否かが総合技術力

を育成できるかの分かれ目となる」

先代社長が提示した業務体質改善のテーマは、当社が生き残っていくために必要な企業競争力の根源であり、将来につながる重要なメッセージであった。

2 景気悪化の最中、創立35周年記念式典を施行

ITバブルの崩壊に伴う急激な半導体不況により、当社の2001年度期の売上高は、史上最高額を記録した前年度より一転して前年比45%減の22億円と大幅な売上減となった。こうした厳しい経営状況が続くなかで、創立35周年記念式典の施行が危惧された。だが、式典を施行することは、先代社長から新社長に経営が引き継がれたことを広く世間に向けてアピールする意義があった。2001(平成13)年10月26日、ホテルグランパシフィックメリディアンにおいて創立35周年記念式典が開催された。「大不況の最中、記念式典をあえて施行する理由は、入江則裕新社長の下で新たなIKCがスタートするという意味である」との来賓の言葉を受けて、入江社長は社員一丸となってこの難局を乗り切ることを決意する。

3 大型「液晶用ゲートバルブ」の開発に着手

経営悪化に伴い銀行からの融資がストップするなか、「不況の時だからこそ、次代に向けた新しい製品開発が必要だ」と入江社長は液晶モニター市場の動向を窺いながら「大型液晶用ゲートバルブ」の開発を決断する。この時の英断が、後に差圧キャンセル式大型ゲートバルブ「GARIVA(ガリパー)」として結実するのである。

そして、資金繰りに困窮していた当社の経営危機を救ったのが、内子工場の土地収用に伴う国土交通省からの5億円の補償金であった。

「先代社長は、常々、商売の鉄則として『運・根・鈍』があると語っていた。今回の出来事は当社にとってまさに幸運であり、まだ“幸運の女神”に見放されていないことを実感した」と入江社長は当時を振り返る。

7



1



2

1：35周年記念式典で、会長と一緒にお客様を迎える入江社長

2：式典のイベントでは、趣味のフルート演奏を披露

3：国道拡張による土地収用が行われる前の内子工場

■ 第35～37期 売上高・経常利益・期末従業員数

期	第35期	第36期	第37期
年度	2000年度 H12.4-H13.3	2001年度 H13.4-H14.3	2002年度 H14.4-H15.3
売上高(億円)	40.9億	22.6億	24.5億
経常利益(千円)	328,371	▲431,606	▲156,341
期末従業員数	189人	187人	163人



3

Topic

3

差圧キャンセル式大型ゲートバルブ 「GARIVA (ガリバー)」の開発と製品化

2003～2004年

2003(平成15)年は当社にとって変化の激しい年となった。7月に創業者である入江則公相談役が逝去すると、翌8月には四国・中山工場B棟建設中に斜面崩壊が起きた。だが、前年度あたりからデバイスメーカーの設備投資が本格化し、各製造装置メーカーでは受注量の増大とともに大型装置の製造が繁忙を極めていた。当社も大型装置向けに開発した「大型ゲートバルブ」と長寿命の「溶接ベローズ」がその需要にタイミングよくマッチし、2003年は経営状況が好転し始めていた。

2004(平成16)年には、世界で初めて実現した開口サイズ3,000mm以上の大口径ゲートバルブ「GARIVA」の功績が認められ、第4回日本真空工業会「会長賞」を受賞。その後も当社は、より大型化するパネル製造装置搭載に向けてGARIVAシリーズのラインアップを充実させ、多様化する市場ニーズに応える高付加価値製品の供給を続けていく。

1 入江則公相談役が逝去

7月22日、当社創業者である入江則公相談役が逝去した。享年82歳。入江相談役は1946(昭和21)年、日本国有鉄道(当時・運輸省)に入省し、1966(昭和41)年に退職。同年5月に当社を設立して代表取締役社長に就任した。1972(昭和47)年、紫綬褒賞受賞、工学博士号取得。1994(平成6)年には、勲四等瑞宝章を受章した。1999(平成11)年、代表取締役会長、2001(平成13)年に相談役に就任し長年にわたり当社の発展に大きく貢献した。

8月27日、入江則裕社長を葬儀委員長として東京都世田谷の東京メモリアルホールにて社葬を執り行った。従業員はもとより取引先企業の代表者など、約256名が参列し、氏の冥福を祈った。

2 四国・中山工場B棟の着工中に斜面が崩壊

2003(平成15)年、国土交通省からの土地収用のために縮小を余儀なくされた四国・内子工場の製造ラインを補うため、中山工場では新たに大型ゲートバルブの生産ライン工場としてB棟を建設

していた。その最中の8月19日に斜面崩壊が起きたのである。この影響でB棟の修復工事に約1年を要し、多額の修復費用に加えて大型ゲートバルブの生産にも大きなダメージを与えた。

3 「差圧キャンセル弁機構」を採用し「GARIVA」の製品化

真空ゲートバルブは、半導体基板やパネルの製造において、真空装置内で各種基板の表面処理を行うため、圧力が異なる真空空間を隔離しシールを行う高い機能が要求される。近年、ゲートバルブの開口サイズの大型化が求められており、当社は、需要拡大が期待される大口径大型バルブ市場へ向けた社内プロジェクトを2000(平成12)年に発足し、開発をスタートした。

だが、ゲートバルブの大口径大型化に伴い、バルブの弁板に作用する差圧力が大きな技術課題であった。この技術課題に対して当社は、従来仕切りバルブに作用していた差圧力がほとんどバルブ弁板に加わらない「差圧キャンセル弁機構」を開発した。この新しい弁機構は、逆圧時に開口面積に対する面圧を最小限にすることで、次のような効果を得ることができた。

- ①シール動作に必要な駆動力の大幅な軽減
- ②バルブケース、駆動機構、弁板の剛性軽減
- ③バルブ総重量の大幅な軽量化
- ④基本シール性能の信頼性向上など

2003(平成15)年、当社はこの独創的な発想に基づく差圧キャンセル弁機構を採用した大口径大型ゲートバルブ「GARIVA」を製品化。当時、開口サイズ3,000mm以上の大口径ゲートバルブは世界初であった。

その功績は、翌年、「差圧キャンセル式大型GARIVAの開発と製品化」として、第4回日本真空工業会「会長賞」を受賞した。

「GARIVAが製品化された背景には、先代社長の“今後はバルブの大型化を全面的に推進していく、そのために経営資源をGARIVAに集中せよ”という強い意向があった。その言葉を受けて社員は奮起し、全力で開発に取り組んだのです」(入江社長)

8



1: 入江則公相談役の社葬

2: 中山工場B棟建設中に崩壊した斜面

3: 大口径大型ゲートバルブ「GARIVA」とGARIVA CLシリーズのパンフレット

4: 第4回日本真空工業会「会長賞」表彰式



Topic

4

ISO9001 認証取得および TOC 導入への取り組み

創業以来、品質保証に重点を置いてきた当社は、品質で顧客満足度 (CS) 向上を図り信頼獲得を目指す活動を展開してきた。

品質向上活動の一環として、1985 (昭和60) 年から全社一斉に「QCサークル活動」を開始した。QCサークルは、品質向上に向けた成果発表であると同時に、現場で働く先輩社員から若い社員たちへ実践的なノウハウを伝授する場でもあり、現在も四国事業所で継続されている。1999 (平成11) 年には、四国事業所がCS向上と品質マネジメントシステムの継続的な改善を実現する国際規格 ISO9001 認証を取得。その後全社へと展開した。

また、2006 (平成18) 年から入江社長が強力に推進する「TOC 生産革新プロジェクト」がスタート。その功績は、2009 (平成21) 年、米国で開催された「VELOCITY World 2009」の講演会において高い評価を得た。

1 品質向上に向けた ISO9001 認証取得への取り組み

1998 (平成10) 年から当社は、企業の付加価値を高める目的で、ISO9001 の認証取得に向けた取り組みを開始する。当時はグローバルスタンダード化が進んだ時代であり、国際的な品質マネジメントシステム ISO9000 シリーズ認証取得がブームという時代背景があった。ISO9001 認証は、品質保証を通じて社会的な信頼や顧客満足の向上が期待できるほか、法令遵守 (コンプライアンス) の推進、業務効率の改善や組織体制の強化など、さまざまな効果が期待されたのである。

1999 (平成11) 年、四国事業所が ISO9001 認証を取得、続く 2001 (平成13) 年にはテクニカルセンター (TC) が、さらに 2012 (平成24) 年には当社が、ISO9001 認証を取得した。特に当社においては、ものづくりを行っておらず「製品」の解釈に労力を要したが、入江社長が当社における良い製品とはサービスであり、営業活動であることを明確にし、社員全員に理解を求めたのである。

また、地球環境保護に対する企業の取り組みが昨今高まっており、お客様によっては、ISO14001 認証取得の有無が今後の取引

継続の必須条件にさえなりつつあった。そこで四国事業所では 2007 (平成19) 年に環境管理事務局を発足し、2008 (平成20) 年 9 月に環境に関する ISO14001 認証を取得した。TC においては 2012 年、「エコアクション21^{*1}」認証に登録されている。

2 生産革新プロジェクト TOC への取り組み

TOC^{**2}を世に広め、全世界で400万部を超える大ベストセラーとなった小説『The Goal (ザ・ゴール)』に感化された入江社長は、TOC手法が当社にも導入できるのではないかと考え、社内展開を図ったが、当初は全役員が反対の意向を示した。しかし、入江社長の意志は固く、生産性を飛躍的に高め収益の出る体質へと改革していくためには TOC の導入が不可避であると根気強く説得し、2006 (平成18) 年6月より四国事業所において TOC の運用が開始された。同事業所では、工場全体のネック工程に同期させる生産を行うことで、生産性が飛躍的に高まり、仕掛や在庫が劇的に減少するという DBR (ドラム・バッファ・ロープ) 法を取り入れてペローズの生産革新をスタートさせた。導入後、ネック工程であった「外径溶接」のみをスケジュールすることですべての工程を管理することが可能となり、既存の設備、人員で生産能力を3倍にし、納期・価格・品質の飛躍的向上を果たしたのである。

また、TOCに関連して5S (整理、整頓、清潔、清掃、しつけ) 活動を徹底することで、不要物が職場から姿を消し、作業の流れが一目で把握できる効果も得られた。

四国事業所における TOC 導入の成果は、国内の中小企業として初めて米国 AGI 協会に認められ、本国以外の稀有な成功導入例として『VELOCITY World 2009』の講演会ではスタンディングオベーションが起こるほどの称賛を浴びた。

*1 すべての事業者が環境への取り組みを効果的、効率的に行うことを目的に環境に取り組む仕組みを作り、取り組みを行い、それらを継続的に改善し、その結果を社会に公表するための方法について環境省が策定したガイドライン
*2 TOC (Theory of Constraints) とは、制約条件の理論のことで、企業収益のカギを握る制約に焦点を当て、最小の努力で最大の効果を上げる経営管理法



1 : ISO9001 審査登録証 (四国事業所)
2 : ISO9001 審査登録証 (本社) と内部監査の様子
3 : エコアクション21 認証・登録証 (TC)
4 : TOC 監視技術者育成の様子
5 : 米国「VELOCITY World 2009」で講演する入江社長 (中央)

激化するコスト競争に対抗するため、アジア市場（中国・韓国）へ事業を展開

2000(平成12)年前後からグローバル化の進展により、製品の低価格競争が激化していた。当社は海外を含む同業メーカーとのコスト競争に打ち勝ち、海外市場における販路拡充を目的に、2006(平成10)年、中国・江蘇省常州市郊外に「建築用伸縮管継手」の大量生産を主業務とする「常州入江精工有限公司(CIKC)」を設立した。また、2015(平成27)年には、「ゲートバルブ」の生産を主業務とする「杭州嘩栄貿易有限公司(HIKC)」を設立、中国国内におけるアライアンスビジネスの展開を図った。

韓国においては、2014(平成26)年に、韓国支店とSYSCOM社を統合し、真空バルブの製造販売およびメンテナンスを主業務とする「IKC KOREA」を設立し、韓国市場に向けて事業の拡充を図った。

1 中国市場への事業展開

当社が中国へ事業を展開する契機となったのは、2000(平成12)年夏より真空配管部品「ワンタッチカップリング(VP1000シリーズ)」を中国・江蘇省常州市の「常州理研精工機械」で製造し輸入販売を開始したことに始まる。その後内子工場の土地収用問題に絡み、同工場の「建築用伸縮管継手」の生産ラインが全体の3分の1に減少したこと等から、2001(平成13)年より製造コストの安い中国への本格的な製造移管が検討された。

そして、2002(平成14)年5月から「常州山崎精工有限公司」において伸縮管継手の量産を開始する。同工場において高品質な製品を大量生産することで、コスト競争力のアップと受注確保の維持を図ったのである。2006(平成18)年には、「常州入江精工有限公司(CIKC)」を設立。同工場では伸縮管継手のほか、自転車のフレームや電子楽器部品等、溶接を中心とした部品を大量生産して日本に輸出、または中国の企業に販売展開を行った。

さらに、ゲートバルブについても海外展開していくことが、今後の当社の成長につながる大きなトリガーであると考え、CIKC内にクリーンルームを設置して真空バルブやコンサベータの製造販売

拠点として計画したが、設備投資が膨大となる点や中国国内における販売力が乏しく実現は難しいと判断した。そこで信頼のける業務提携先を探していたところ、磁性流体シール・真空シールをはじめ、石英製品など世界のトップシェアを誇る株式会社フェローテックが候補に挙がった。協議の結果、同社のクリーンルームや機械、事務所および人的資源で協力を得られることから同社とアライアンスを結び、中国国内での展開を図ることになる。

2012(平成24)年にバルブ製造販売ライセンス契約、翌年にバルブ販売代理店契約をし、2015(平成27)年「杭州嘩栄貿易有限公司(HIKC)」を設立。中国国内でのアライアンスビジネスをスタートさせた。その後、鉄道車輛部品コンサベータと真空ペローズにおいても製造業務委託を締結した。

今後も、当社単独でのマーケットシェアの獲得が難しい状況であることから、戦略的に現地パートナーとのアライアンスで事業を展開していく。

2 韓国市場への事業展開

当社は、2001(平成13)年より韓国の企業と代理店契約を結び、2005(平成17)年には代理店内に駐在事務所を設置したが、韓国国内では思うような営業活動ができずビジネスが展開できなかった。そのため、2009(平成21)年に韓国支店を開設、韓国SYSCOM社と業務連携しビジネスを展開してきたが、同社が経営不振に陥ったため、2012(平成24)年、SYSCOM社へ増資を行い子会社化した。

2014(平成26)年には韓国支店と韓国SYSCOM社を統合し、「IKC KOREA」として設立。同社は真空バルブの製造販売およびメンテナンスを主業務とし、コスト競争力のアップと迅速なカスタマーサポートによるCS向上を図る海外拠点の一つとして現在、当社の売上に大きく貢献している。

今後は、アジアを拠点としてさらにヨーロッパや米国をも視野に入れたワールドワイドな事業展開を推進していく。



- 1：常州入江精工有限公司(CIKC) 開業式典・テープカット
- 2：CIKC伸縮管製造ライン
- 3：杭州嘩栄貿易有限公司(HIKC) 事務所入口
- 4：SYSCOM社工場内部
- 5：IKC KOREA設立発足式

Topic

6

「小さな世界企業」を目指して さらなる挑戦を続けていく

2016年～

1966(昭和41)年の創業から半世紀を経た当社は、常に新しい分野へのチャレンジ精神を忘れることなく事業に邁進してきた。

近年、グローバル化の進展に伴い、世界の産業形態は大きく変化を遂げたが、時代が変わっても当社には不変なものがある。それは、“小さいが世界を目指す研究開発型企業”であるという創業者入江則公先代社長から受け継がれた徹底した「ものづくり」へのこだわりである。このIKCスピリッツは、時代を経ても決して色褪せることなく、今も社員一人ひとりの心の中に深く根付いている。

1 「優れた個性を伸ばす」ための人材教育

当社の企業目標の一つに、「優れた個性を伸ばす」とある。当社はニッチ(すき間)な分野のメーカーとして、普通の優秀さではなく、優れた個性、ユニークな発想ができる人材を特に重視している。そのため、埋もれている社員の個性を引き出すための人材育成に力を入れてきた。

現在は、トーマツイノベーション(株)が提供する、係長以上を対象に対面形式で行う「Biz CAMPUS」(120テーマ)と全社員を対象にした「モバイルナレッジ」(6テーマ)の2つの社員教育を実施している。また、2000(平成12)年から開始した「自己開発通信教育講座」は、自分自身で目標を設定して計画・管理していく学習法で、ビジネスだけでなく、技術や語学、資格取得など、より実践的なカリキュラムとなっている。

さらに、業務に必要な各種資格取得を推奨しており、「真空技術者資格」は、各工場のみならずISO9001でセールスエンジニアを目指す営業社員も毎年数名が受験し、資格取得者となっている(2015年現在、社員の約10%が真空技術者)。

2 未来に向かって進化する当社の先進技術

金属ベローズや真空バルブ、コンサベータなど、創業者が生み出したユニークな商品群は、今や鉄道から宇宙まで適用範囲を広げ、広範な分野で重要な役割を担っている。

- 宇宙分野：月周回衛星「かぐや(SELENE)」(2007年打ち上げ)、SELENEの子衛星「おきな」「おうな」には首振り運動を制御する当社の「ニューテーションダンパ」が搭載された。「ニューテーションダンパ」はアルミニウム製のドーナツのような円環形状が特長で、長年にわたって培った当社の真空技術が応用されている。
- 医療分野：MRI等医療関連機器の製造には、先端的な超電導や冷凍技術が伴う。そのため、クリーンな環境で生産され、優れた気密性を備える「真空ベローズ」が用いられ、特殊な条件下でも真価を発揮する。
- 鉄道分野：新幹線等高速鉄道の交流変圧器に使用されるシリコン油の体積変動を吸収する「コンサベータ」や、コンテナ台車などのブレーキ制御に関わる測重弁装置でも当社の製品は圧倒的なシェアを誇る。

「私は30年先の世界を予想して考えるよう提唱してきました。30年先の計画としては、リニア新幹線や火星開拓、宇宙エレベーターなど、夢のあるプロジェクトが挙げられます。また、再生医療の技術もかなり進歩しているでしょう。30年先を予想することで、当社にとっても面白い研究・開発テーマが見えてくる。夢を持って仕事をするとは、人生を楽しく生きることにもつながっていきます。そこで重要なことは、30年先も当社の先進技術が広範囲な分野に適用されて会社が存続していることです」(入江社長)

創業以来、当社は主に他社が手掛けないニッチな分野で力を発揮してきた。現在の主力製品である真空ベローズやバルブについても、創業者が“面白そうだ”と挑戦したことから開発が始まった。当社は「世界を目指す研究開発型企業」を自認しつつ「100年続く会社である」という壮大な指針を掲げている。そのためには世の中が必要とする製品を研究・開発し、常に供給していかなければならない。

当社はこれからもお客様のニーズに真摯に向き合い、社員一丸となって新たな技術開発に向けて挑戦を続けていく。



1：2013年には技能検定事業への功績が認められ、「職業能力開発関係厚生労働大臣表彰」を受ける



2：ニューテーションダンパが搭載された月周回衛星「かぐや(SELENE)」 提供：©JAXA

3：全国の新幹線などには、当社のコンサベータが多く搭載されている



4：全社一丸となって挑戦を続けるIKC

創業と挑戦

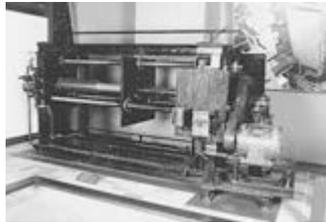
1966-1985 (昭和41年~昭和60年)

5月 株式会社日本冷熱コンサルト設立(代表取締役:入江則公/所在地:東京都中央区日本橋本町1丁目3番地/授權資本1,200万円、払込資本300万円)

10月 株式会社日本冷熱コンサルトから入江工研株式会社に商号を変更

10月 川崎工場、ペローズ製作を主力として操業を開始

- ペローズ成形機1号機開発
- ペローズ式配管伸縮継手の開発開始



ペローズ成形機1号機



日本橋時代の本社(共同ビル)



コンテナ車に組み込まれた測量弁



コンサベータ

- 理化学研究所・東京大学原子核研究所へ溶接ペローズを納入開始

- 真空ゲートバルブ1号機を東京大学原子核研究所へ納入

1966 1967 1968 1969 1970 1971 1972 1973 1974 1975 1976

● 昭和41年 ● 昭和42年 ● 昭和43年 ● 昭和44年 ● 昭和45年 ● 昭和46年 ● 昭和47年 ● 昭和48年 ● 昭和49年 ● 昭和50年 ● 昭和51年



創立2周年の忘年会(四十七士)

- 四国工場(現・内子工場)操業開始(愛媛県喜多郡内子町の立川中学校を買収し、工場進出)



かつての立川中学校

- 日本原子力研究開発機構(東海)へ溶接ペローズを納入開始

- 新幹線・電車主変圧器用コンサベータの試作開始



川越研究所(1968年当時)

9月 本社、東京都中央区銀座4丁目11番7号に移転

- コンテナ貨車ブレーキ制御装置を納入開始



内子工場地鎮祭

10月 川越工場(現・テクニカルセンター)開設

- 資本金1,000万円に増資

- プラント用溶接ペローズ伸縮継手の出荷開始



第1期川越工場(1970年当時)

銀座4丁目時代の本社(第2上原ビル)



社会の出来事

1966年

- 6月 ザ・ビートルズ来日、翌日に日本武道館で公演
 - 3C(カラーテレビ、カー、クーラー)が新三種の神器となる

1967年

- 7月 ヨーロッパ共同体(EC)発足

1968年

- 国民総生産(GNP)1,428億ドルで、西独を抜いて世界第2位に

1969年

- 7月 米アポロ11号が月面に着陸、人類初の第1歩を記す
- 10月 宇宙開発事業団設置

1970年

- 2月 初の国産人工衛星「おおすみ」の打ち上げに成功
- 3月 日本万国博覧会開幕

1971年

- 8月 ドル・ショック

1972年

- 2月 札幌冬季オリンピック開幕
- 9月 日中国交正常化

1973年

- 10月 第1次オイル・ショック
- 10月 江崎玲於奈がノーベル物理学賞受賞

1974年

- 経済実質成長率マイナス0.5%、戦後初のマイナス成長

1975年

- 7月 米宇宙船アポロとソユーズが史上初のドッキングに成功
- 7月 沖縄国際海洋博覧会開幕(～翌年1.18閉幕)

1976年

- 2月 ロッキード事件

1977年

- 7月 日本初の静止気象衛星ひまわり1号打ち上げ

1978年

- 5月 新東京国際空港(成田空港)開港

1979年

- 1月 第2次オイル・ショック
- 6月 東京サミット開催、「エネルギー」めぐり議論

1980年

- 6月 史上初の衆参両院同日選挙で自民圧勝
 - 日米半導体摩擦の発生

1981年

- 4月 米スペースシャトル・コロンビア初回打ち上げ
- 10月 福井謙一がノーベル化学賞受賞

1982年

- 4月 500円硬貨発行

1983年

- 4月 東京ディズニーランド開園

1984年

- 11月 日銀が15年ぶりに新札発行

1985年

- 1月 国産初の人工衛星「さきがけ」打ち上げ
- 3月 科学万国博「つくば'85」開幕
- 9月 G5蔵相会議でドル安を推進することを決定(プラザ合意)



旧大阪営業所(大同生命ビル)



第3期川越工場(1985年当時)

- 川越研究所、ヒートパイプを開発。また、磁気浮上搬送装置を世界に先駆けて手掛け、その無摺動というコンセプトがコスト削減開発へとつながる
- 春、エンジニアばかりからなる総勢12人の精鋭部「グリーンベレー部隊」を発足。核融合の研究機関を回り、新たに建設する研究用設備の相談を受け、これを自社の受注に結びつけるのが主な役割
- 資本金4,000万円に増資

— 大阪営業所開設

1977 1978 1979 1980 1981 1982 1983 1984 1985

● 昭和52年 ● 昭和53年 ● 昭和54年 ● 昭和55年 ● 昭和56年 ● 昭和57年 ● 昭和58年 ● 昭和59年 ● 昭和60年



創立8周年式典

- JT60関係の受注を中心として、トリスタン、ヘリオトロン等大型加速器、核融合炉方面の超高真空分野へベローズ、機器の受注・製作が本格化



第2期内子工場(1982年当時)



川越工場QC大会

本社社員旅行(日光・鬼怒川ライン下り)

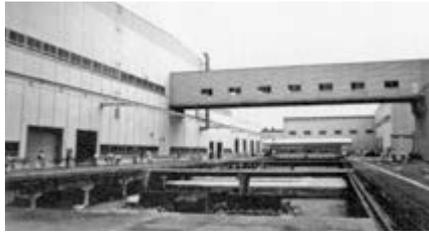


オンリーワン企業へ

1986-1996（昭和61年～平成8年）



スリーブ式伸縮継手
「スーパージョイント」



スーパージョイントが
使用されている新幹線
利府基地



中山工場のクリーンルーム



角型コスラーズⅠの米国特許

- 摺動部のないゲートバルブ「ハイクリーンバルブ」を開発、販売開始
- 画期的な「スーパージョイント」の生産開始
- 高エネルギー加速器研究機構より「トリスタン」の完成で表彰を受ける

- 3月 愛媛県伊予郡中山町に中山工場完成。ハイテク工場として、各種真空機器の製作に当たる
- 無摺動ゲートバルブ「コスラーズ」量産開始

1986

1987

1988

1989

1990

1991

1992

● 昭和61年

● 昭和62年

● 昭和63年

● 平成元年

● 平成2年

● 平成3年

● 平成4年

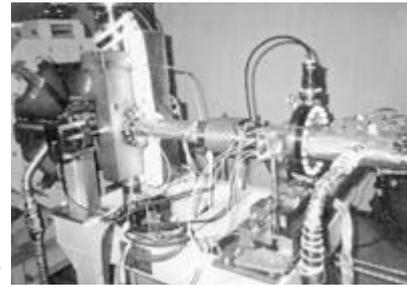
- 東北大学に無摺動ゲートバルブ「コスラーズ」を納入

- 愛媛県総合科学博物館産業館に、「ベローズ成形機」1台を寄贈

10月 理化学研究所の重イオン科学用加速器（リングサイクロトロン）の完成披露式にて、当プロジェクトに参画した企業百数十社から8社のうちの1社として選ばれ、表彰される

- 大型システム装置（MOCVD・MBE）の量産製作開始
- 放射線医学総合研究所向けHIMAC用プロファイルモニター納入開始

ビームラインに組み込まれたアルミベローズ



創立25周年記念旅行

SPring-8施設内に展示されたアルミ合金製ベローズ





叙勲の日、科学技術庁前で(1994)



テクニカルセンター外観



テレビ会議風景

- 4月 行政、教育、発明、福祉、産業などの貢献をたたえて贈られる春の叙勲者を政府が発表。入江社長が勲四等瑞宝章を受賞
- 7月 資本金4,000万円から1億3,600万円に増資
 - 川越工場をテクニカルセンターと改称。陣容を整備、補強し、エンジニアリングを担当

- OAネットワークの充実。パソコン群のLAN・WAN化やTV会議等を結合したシステム、ほぼ完成の域に到達
- 「有限要素法(FEM)」のソフトを導入

1993

1994

1995

1996

●平成5年 ●平成6年 ●平成7年 ●平成8年

- 12月 SPring-8(大型放射光施設)で採用された、新加工技術によるアルミベローズ初回品を納入
 - 「ロイヤルベローズ」開発。ベローズ材料にハステロイを使用した、成形・溶接ベローズ。皇太子殿下と雅子様の結婚にあやかり、平成時代の飛躍を期待するとともに、ハステロイ材の「ロイ」から、「ロイヤルベローズ」と命名
 - SPring-8の中央蓄積リング用アルミ・SUSベローズの製作担当会社に決定

- 12インチ対応ゲートバルブ(コスラーズⅡ)多量に受注。生産活性化する
- 商品名「新ワンタッチカップリング」、通産省よりGマーク(グッドデザイン)を取得



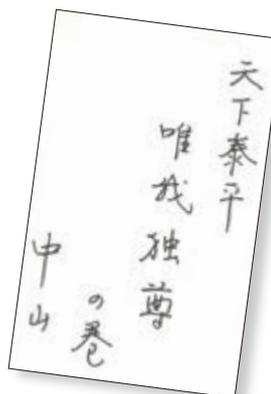
1996年「真空展」展示会場でのIKCブース

社会の出来事

- 1986年
 - 4月 男女雇用機会均等法施行
- 1987年
 - 4月 国鉄が分割・民営化
 - 10月 利根川進がノーベル生理学・医学賞受賞
 - 10月 ブラック・マンデー
- 1988年
 - 3月 世界最長の青函トンネル開業
 - 3月 日本初の屋根付き球場「東京ドーム」竣工
- 1989年
 - 1月 昭和天皇崩御
 - 4月 消費税(3%)が開始
- 1990年
 - 10月 東西ドイツが統一
 - 12月 秋山豊寛、ソ連ソユーズTM11号で日本人初の宇宙飛行
- 1991年
 - 6月 日米半導体交渉決着、日本における市場占有率20%指標を明記
 - 9月 景気拡大が続き、経済企画庁が「いざなぎ景気」を超えたと発表
- 1992年
 - 9月 毛利衛ら宇宙飛行士7人搭乗の米スペースシャトル・エンデバー打ち上げ、20日無事帰還
- 1993年
 - 1月 世界最大の単一市場ECが発足
 - 9月 冷害でコメの作況指数は80と戦後最悪、政府は緊急輸入を決定
- 1994年
 - 6月 製造物責任(PL)法成立、7/1 公布
 - 9月 関西国際空港開港
- 1995年
 - 1月 阪神・淡路大震災発生
 - 3月 地下鉄サリン事件
- 1996年
 - 7月 堺市の小学校で発生したO-157の集団食中毒、被害全国に広がる



1995年度新入社員入社式(本社)



中山工場5周年記念式典と先代社長直筆の言葉

バトンは第2世代へ

1997-2005 (平成9年~平成17年)



ISO9001審査登録証の授与(1999)

2月 入江工研30周年およびテクニカルセンター竣工記念式典開催 (於:川越東部ホテル「光琳」の間)

6月 入江則裕、入江工研取締役就任

8月 溶接の社内技量認定試験実施

6月 取締役会にて、代表取締役会長に入江則公、代表取締役社長に入江則裕を選任

- 中小企業事業団の募集する課題対応新技術開発事業に応募、採択される。

プロジェクト名:「小型高効率パルス冷却管システムの開発」。ペローズを応用した製品で、高温超伝導の冷却システム等に利用可能

- 四国事業所、ISO9001認証取得



ワンタッチカップリングを常州理研精工機械で生産、輸入開始(2000)

10月 創立35周年記念式典開催 (於:ホテルグランパシフィックメリディアン「パレロワイヤル」の間)

- テクニカルセンター、ISO9001認証取得

1997

● 平成9年

1998

● 平成10年

1999

● 平成11年

2000

● 平成12年

2001

● 平成13年

2002

● 平成14年

9月 本社移転
新所在地:東京都板橋区上板橋1-19-16 (経理部) 東京都千代田区丸の内3-1-1国際ビル

- 東京都千代田区丸の内3-1-1国際ビルに本社移転

- 5月 伸縮管継手の海外生産移管先として、中国・常州山崎精工有限公司と製造委託を締結
- J-PARC (大強度陽子加速器施設)の建設に参画



NASDAに磁気浮上搬送システムを納入(1998)



中国・常州山崎精工との調印式(2002.5)



J-PARC
©国立研究開発法人日本原子力研究開発機構提供



建築用伸縮管継手を常州山崎精工にて量産体制開始(2002)

社会の出来事

1997年

- 4月 消費税5%に引き上げ実施
- 6月 神戸連続児童殺傷事件で、男子中学生を逮捕

1998年

- 2月 長野冬季オリンピック開幕
- 企業倒産負債総額、戦後最悪

1999年

- 3月 ものづくり基盤技術振興基本法成立
- 8月 産業活力再生特別措置法・租税特別措置法成立
- 12月 コンピュータ2000年問題

2000年

- 10月 白川英樹がノーベル化学賞受賞

2001年

- 9月 米同時多発テロ発生
- 10月 野依良治がノーベル化学賞受賞

2002年

- 5月 日韓共催のサッカーW杯が開幕
- 10月 小柴昌俊がノーベル物理学賞、田中耕一がノーベル化学賞受賞

2003年

- 4月 日本郵政公社発足
- 7月 WHO、東南アジア地域に大流行した新型肺炎(SARS)の終息宣言

2004年

- 1月 米航空宇宙局火星探査車スピリットが火星着陸
- 5月 裁判員制度法成立
- 11月 20年ぶりに1万円、5,000円、1,000円の新札発行

2005年

- 2月 京都議定書発効
- 2月 中部国際空港開港
- 2月 [H2A]7号機打ち上げ成功
- 3月 愛・地球博(愛知万博)開幕



入江則公の社葬(2003.8)



集中豪雨で浸水した内子工場(2005.7)



内子工場の水害防止用外壁完成(2005)

7月 22日 入江則公逝去 享年82歳

8月 27日 東京メモリードホールで社葬

- 差圧キャンセル式大型ゲートバルブ「GARIVA」、「MARINA」の開発

7月 内子工場で大雨による浸水被害が発生。以後、復旧までに2カ月程度かかる

- 韓国駐在所開設

2003

2004

2005

●平成15年

●平成16年

●平成17年

9月 中山工場B棟完成

12月 内子工場道路拡張による土地収用に伴い、内子工場改築工事完了

- 日本真空工業会「会長賞」受賞:「差圧キャンセル弁の開発・製品化」

台湾と韓国の代理店スタッフ研修をTCで実施(2004)



営業社員ノートパソコン導入でモバイル業務開始(2004)



上: 内子工場改築工事地鎮祭(2004.7)

下: 内子工場改築前と改築後の外観



セミコンウエスト(サンフランシスコ)研修(2005)

海外進出と生産革新

2006-2015 (平成18年~平成27年)



CIKC社員集合写真

- 2月 本社オフィスが、丸の内国際ビルB105から、同ビル内813へ移転
- 4月 差圧キャンセル式大型ゲートバルブ「GARIVA」が、第18回中小企業優秀新技術・新製品賞「優秀賞」を受賞
- 6月 「TOC(Theory of Constraints)生産革新プロジェクト」開始。DBR手法(ドラム・バッファ・ロープ)を取り入れて、ペローズ生産革新を開始
- 6月 東京国際フォーラムにて「元気なモノ作り中小企業300社(2007年版)」に選抜される。入江社長が社を代表し、甘利明経済産業大臣から表彰される
- 6月 中国・江蘇省常州市に、常州入江精工有限公司(CIKC)設立



「GARIVA」で第18回中小企業優秀新技術・新製品賞「優秀賞」受賞



「元気なモノ作り中小企業300社」受賞の楯



2010年超モノづくり部品大賞【奨励賞】を受賞したビームモニター機器



SFA(営業支援システム)画面

- 10月 日刊工業新聞社より応募した「ビームモニター機器(J-PARC)」が、2010年超モノづくり部品大賞【奨励賞】を受賞
- SFA(営業支援システム)を導入し、「営業の見える化」を図る

2006

2007

2008

2009

2010

2011

●平成18年

●平成19年

●平成20年

●平成21年

●平成22年

●平成23年



TC40周年式典(2006)



韓国支店入口

- 2月 韓国支店開設
- 7月 J-PARC(大強度陽子加速器施設)完成記念式典(於:東京九段会館)で、「優秀な技術を集結して世界最先端の研究施設完成に貢献した」として感謝状を受け取る
- 11月 米国AGI主催の発表会でTOCの事例発表があり、IKCより入江社長と西岡勝志が参加
- X線自由電子レーザー施設「SACLA」の加速器用ペローズを納入

- 8月 資本金を1億円に減資
- 10月 創立45周年記念式典開催(於:東京會館)
- 日本原子力研究開発機構に「JT-60SA」ポートペローズを納入



ポートペローズ



J-PARC感謝状

- 9月 四国事業所、ISO14001(環境マネジメントシステム)認証取得



中山工場に自動溶接機を導入(2011)



当社の加速器用ペローズが使用されているX線自由電子レーザー施設「SACLA」
©RIKEN



45周年記念式典



社会の出来事

2006年

- 4月 竹島調査問題で日韓関係緊張
- 5月 会社法施行
- 11月 政府は2002年2月からの景気拡大局面が58カ月連続となり、「いざなぎ景気」超え。戦後最長を更新と発表

2007年

- 9月 日本の月探査衛星「かぐや」打ち上げに成功

2008年

- 3月 土井隆雄飛行士らが乗り組んだスペースシャトル「きぼう」打ち上げ成功。日本初の有人宇宙施設の最初の部品を搭載
- 9月 リーマン・ショック
- 10月 南部陽一郎、小林誠、益川敏英がノーベル物理学賞、下村脩が化学賞受賞

2009年

- 5月 トヨタが71年ぶり営業赤字、自動車、電機など大手赤字相次ぐ
- 7月 若田光一宇宙飛行士、日本人初の4カ月半の長期宇宙滞在から帰還
- 8月 衆院選で民主308議席の圧勝、政権交代で鳩山由紀夫内閣発足

2010年

- 1月 中国とASEANの自由貿易協定(FTA)が発効し、世界最大の自由貿易圏が誕生
- 6月 小惑星探査機「はやぶさ」が地球に帰還
- 10月 鈴木章、根岸英一がノーベル化学賞受賞

2011年

- 1月 中国の2010年GDP(国内総生産)が日本を抜き世界第2位に
- 1月 2010年の薄型テレビの出荷台数が過去最高を記録
- 3月 東日本大震災発生
- 7月 FIFA女子W杯で日本女子代表が初優勝

2012年

- 5月 東京スカイツリー開業
- 8月 尖閣諸島問題による反発から、中国各地で反日デモ激化
- 10月 山中伸弥がノーベル生理学・医学賞受賞

2013年

- 6月 富士山が世界文化遺産に登録
- 9月 2020年オリンピック開催都市に東京が選出される

2014年

- 4月 消費税8%に増税
- 10月 赤崎勇、天野浩、中村修二がノーベル物理学賞受賞

2015年

- 10月 共通番号(マイナンバー)制度関連法施行
- 10月 大村智がノーベル生理学・医学賞、梶田隆章が物理学賞受賞

2月 X線自由電子レーザー施設「SACLA」供用開始記念式典にて、理化学研究所及び高輝度光科学研究センターより、施設建設への貢献に対しての感謝状を授与される

5月 本社、ISO9001 認証取得。大阪営業所も対象範囲製品/サービスの範囲(下記1~5の営業):

1. 溶接ベローズ及び溶接ベローズ応用品
2. 成形ベローズ及び成形ベローズ応用品
3. 真空バルブ
4. 真空チャンバー
5. 真空機器

7月 中国の2社(常州入江精工<CIKC>と常州山崎精工<YSK>)を対等合併し、「常州入江精工有限公司」新生



YSKとCIKCの会社合併式典



IKC KOREAと東京でのテレビ会議の様子

4月 韓国支店閉鎖、SYSCOM社との会社統合が行われ、新会社「IKC KOREA」発足

- 東京都より『経営革新計画』の承認を受ける

7月 中国に、バルブの販売・メンテナンスを主事業とする杭州暉栄貿易有限公司(HIKC)を設立、活動開始

2012

2013

2014

2015

●平成24年

●平成25年

●平成26年

●平成27年

11月 四国事業所、平成25年度「職業能力開発関係厚生労働大臣表彰」受賞(於:明治記念館「富士の間」)

11月 フレキシブル基板対応高真空ゲートバルブ(FFTシリーズ)「FFT_Valve」が、2013年超モノづくり部品大賞【奨励賞】受賞(於:ヒルトン東京)



HIKC開所式



「FFT_Valve」で2013年超モノづくり部品大賞【奨励賞】を受賞



「匠の技」伝承として職業能力開発関係厚生労働大臣表彰



本社(国際ビル)外観



入江工研50年史

2016年4月発行

発行 入江工研株式会社
〒100-0005 東京都千代田区丸の内3-1-1 国際ビル813
TEL: 03-3211-7111 (代)

編集 入江工研株式会社 社史編纂実行委員会

編集・制作 株式会社 出版文化社
東京・神田神保町 大阪・本町

印刷 日経印刷株式会社



入江工研株式会社