

業界のボランチが教える
“縫製工場で見るとべき3
つのポイント”

kyit事務局

著者 編集者 紹介



【著者】

岩渕 好史(株式会社コムスペリオール 代表取締役)

【プロフィール】

神戸商科大学(現 兵庫県立大学)卒

1980年 市田株式会社入社。1987年 実家で子供服製造卸。1993年 上海でカットソーの一貫生産(編立・染色・縫製)する日系グループに参画。1998年 上海ゼファーを設立、縫製から生地を生産・販売を行う。

2011年 フィリピンに進出。現在は、素材、製品、品質、営業、製造など多面的なアプローチをするコンサルタントとして、国内外の企業と契約している。「業界のボランチ」



【編集者】

吉川一平(株式会社京都エモーション 代表取締役)

【プロフィール】 1972年 京都市生まれ 1996年 京都大学経済学部卒業後、伊藤忠商事株式会社へ入社。退職するまでの12年間、アパレル部門で製品OEMビジネスに携わる。2008年 当社設立。現在に至る。

「工場に行っても どこを見ていいかわからないな」

「設備が古くて、ダメな工場だな」

「いろんな機械が導入されていて、いい工場だな」

「先輩からも、工場の見方 教えてもらってないよ」

「お客さんの工場視察があるけど、どう準備したらいいんだろう」

工場を見る目的は？

オーダーを出す側にとって、良い縫製工場かどうか？

良い工場＝使い勝手の良い工場

コンピューターの本体(ハード)とそれを動かすOSの関係

使い勝手のいいパソコン ≠ カタログデータがハイスペックなパソコン

OSが良いかどうか？ 良いアプリケーションを持っているか？

拡張性があるか？ 大きさは？ 重さは？

現場でのチェックの前に...

カタログスペックは事前に入手しておく

社歴、資本構成、工員数、ライン数、生産量、主要アイテム、主要得意先、設備内容、原材料入荷から出荷までのプロセス、設備リスト、使用可能外注加工状況(プリント・刺繍等の二次加工も含め)、品質管理ルールとシステム、危険物(針・薬剤・ボイラー・ハサミ等)の管理方法、工員年齢構成、残業状況(月平均労働時間)、法定福利関係等の法的内容の遵守、安全管理基準と状況(防火・避難等)等々、いわゆる工場診断に対してはフォーマットがあります。

現地での時間を有効に使うためにも、事前に入手しておくことをおすすめします。

“訪問時にあまり時間を取らせたくないなので、協力ください”等

< 新規工場視察・工場診断 > の場合

①工場のタイプやキャラクターを理解しようとする視点、意識をもって。

組立工場か製造販売工場か → 原材料付属手当・ハンドリングが出来るか？

工業技術的な落とし込み → パターンの補正・グレーディング、日本語仕様書からの翻訳機能

②工場のポリシーに一貫性が有るか？ 見栄えの設備に騙されないで！！

生産ラインの設計と業態の不一致 → 見栄えだけで高い設備入れていないか？

高い設備を自慢したがる → 高い設備 ≠ 生産性アップ & 高品質。

改善活動を維持し続けることができるか？

③やはり生産工場の基本は、5S(整理,整頓,清掃,清潔,しつけ)。基礎をチェック

起こった場合に早期に発見でき、対応できるか

工員の顔つきが結構、工場を物語る

< バイヤー・生産管理者の進捗・品質の確認 > の場合

①工場担当者が生産状況、及び問題点を把握しているか？

工場担当者が各工程の完了率を数字ベースで把握しており、バランスと見通しが立っているか？ 原材料、資材関係での不足や、欠品率等も把握しているか？

②起こっている問題の原因分析・対応方法研究・実証確認が習慣化している？

”問題の発生を早く見つけ解決する事が大事”である

その答えを出せたり、組織的に研究できるチーム(複数人間)が形成出来ているか？

経験ある人材がチームで対応できる体制、環境になっているか？

③上記2点が出来る環境になっているかは、先の5Sと同じ。

各ステーション(裁断・準備工程・組立・エンドラインQC・プレス・仕上げ・検品)のボトルネックポイントは、現場に立って発見出来る。そのためには 5S が大事。

まとめ

- ・行く前から始まっている

準備行動：カタログデータと視察ポイントの明確化

- ・現場では、個々のパーツを見るのではなく、全体を見る事から始めイメージを掴む意識を

- ・現場に入っのポイントはやっぱり5S

最後に

最後までご覧いただきありがとうございました。

より詳しい内容は、<https://kyit.jp> のコラムに載っております。

また、疑問、質問、相談などありましたら、

info@kyit.jp

までお問合せください。