

SENKEN

2016年  
(平成28年)

5月25日  
水曜日

織研新聞社

発行所  
〒103-0015 東京都中央区  
日本橋箱崎町31-4



# 生産能力増強進む

## 可視化で効率化も

縫製大手のマツオカコーポレーション(松岡典之社長)が、生産能力の増強と生産効率の向上を進めている。ベトナムの新設工場、フットマツオカが本格生産を始めたほか、7月にはベトナムでもう1カ所、工場を稼働させる。中国でも近々、河南省に協力工場を稼働させる予定だ。

工場の増強に加え、重視してきたのが、「VM」(ビジュアルマネジメントシステム)と呼ばれる可視化や「MKS」(マツオカ改善システム)による生産の効率化。「品質安定、納期短縮、コスト削減の三つを実現す

る」ことが縫製業にとって大切(松岡社長)との考えで、中国・平湖の縫製拠点をモデル工場に設定した。平湖で培ったノウハウを、中国の他工場、ミャンマー、バングラデシュの工場、さらにはベトナムでも活用する仕組みを構築している。

ベトナムの新工場フットマツオカはテト(旧正月)明けから稼働、このほど本格生産に乗り出した。ハノイから北西に車で1時間、フット省フーハ工業団地内に位置し、縫製スタッフは400人。パンツの生産が主力だ。増産を計画し、第2期で2000~3000人規模への拡大を見込む。ベトナムではこのほか、既存の縫製工場を買収、7月から生産を開始する。アイテムは、ブラウス、オフィスユニフォームで、人員約700人をそのまま引き継ぐ予定だ。

同社の生産は、中国が70%、バングラデシュが20%、ミャンマーが10%の構成。「中国との価格差があまりなかったこと

## 縫製大手のマツオカコーポレーション

フットマツオカはハノイから北西に車で1時間。パンツが主力アイテム



良い場所で良い人と末永く仕事を 松岡社長



生産効率が高くなることも大事だが、他産業と比較されて、縫製業はしんどいと思われることが困る。縫製業は生産地をどんどん移転していくが、本当は同じ場所で開催したい。それができないのは、労働者を確保できないからだ。良い場所で、良い人と末永く仕事ができるように努力したい。そのために良い機械も導入するし、装置産業並みにきれいな工場も増やしたい。ベトナムの新工場はほとんど自動化した。今期から3カ年の中期経営計画をスタートしたが、骨子はベトナムの強化と設備の更新だ。

加え、分散化は避けた方が良い」とため、ベトナム生産には着手していなかった。「今は中国との価格差も生じているし、TPP(環太平洋経済連携協定)も踏まえてメリットがある」と判断、ベトナム生産に踏み切った。「今後、ベトナムの比率は20%程度まで高まる」と予測している。一方、中国でも協力工場を確保した。欧州のスポーツブランド向けの供給を想定して、立地は河南省。約600人のスタッフとなる見込み。

16年3月期決算は、増収で経常利益も前年度とほぼ同水準を確保した。今年が創業60周年。「通常ならば工場の新設によって、増収というパターン。今回は工場の新設がない中で、増収になった」。縫製工場にとって「どうやって1年を通じて安定的に操業できるかが永遠のテーマ」だが、VMを推進することで、増収につなげた模様だ。顧客のコンディションに合わせて、生産ラインを準備することを重視。しかも「今、空いているスペースを見るのではなく、将来どのようにスペースが空くかという部分を重視することで、効率的な工場運営が可能になった」という。これに伴って「製品不具合も激減した」。一方、MKSは優秀なスタッフの動きを撮影して他のスタッフの教育に生かすのが主な仕組み。「もはや普通の道具になった」と自己評価、今後ベトナムでの生産効率の向上に役立てる方針だ。