

サニースタイル株式会社

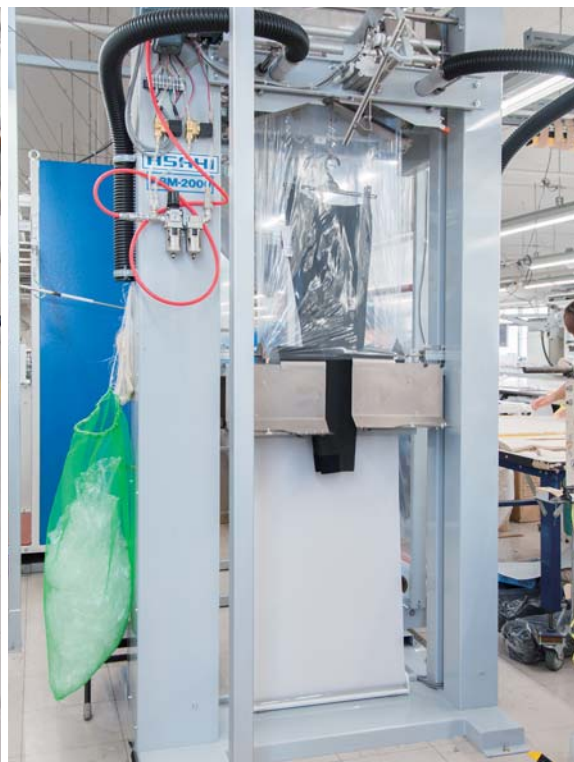
事業計画名

最新鋭のマテハン機器導入による
高効率「出荷体制」の構築と受注拡大への取組み

手作業工程を3機種導入により効率アップ、作業者の身体的負担も軽減
短サイクルで生産性向上、受注枠拡大が可能に



コンベア式ダブルヘッド検針機 2回の検針が1回で済む。



全自動梱包機 ビニール袋の袋掛けが全自動に。
製品の丈によってビニールが自動カットされる。

事業の背景・目的

円安・中国の人件費高騰等の要因で国内生産回帰が進み、受注環境は好転しているが、出荷部門の手作業依存が生産枠拡大のネックとなっている。この出荷に関わる手作業工程が、従事者の身体的負担がかかることと、

作業的に限界があり出荷量が制限されてしまう。国内生産の優位性である短サイクルでのものづくりを維持しつつ、受注枠拡大を実現するためには、自動化・機械化を推進し、作業性の効率向上が必要である。

企業データ

婦人服ボトムス、ドレス 他の婦人服縫製
有名百貨店、路面店で取り扱い、販売される
有名ブランド、ハイグレード商品の縫製
国内生産で難易度の高い技術、品質管理にこ
だわる



代表取締役社長 柳澤 泰之

代表者	柳澤 泰之
工場	新庄市大字鳥越字向平1421-5
本社	東京都北区滝野川6-18-14
電話	0233-22-5355（新庄工場）
FAX	0233-22-5330
e-mail	sunny-style@eos.ocn.ne.jp
設立年	昭和27年5月
資本金	3,000万円
従業員	70名

事業内容

これまでの作業工程は「検品→検針（1回目）→プレス→袋掛け→検針（2回目）→しわ取り（補正プレス）→出荷」だったが、受注量拡大のため解決すべき課題は次の3工程になる。

- ①まとめ仕上りの製品を検品後1回目の検針
シングルヘッドの検針機を使用していたが、未検針を防ぐため、表と裏から2回検針を行っていたのを、コンベア式ダブルヘッド検針機を導入。
- ②最終検品後袋掛け作業

手作業での袋掛けのため、作業者の負担も大きく、効率が悪かったのを全自動梱包機を導入。

③出荷前検針

袋の掛かった状態で2回目の検針を行うが、①同様、シングルヘッドの検針機のため表と裏の2回検針を行い、コンベア式の検針機に通すので、検針作業でついたしわを再度補正プレスする必要があった。この問題については、ハンガー式検針機を導入。

事業の成果

- ①コンベア式ダブルヘッド検針機導入により、検針精度が高まり、表裏2回検針を行っていた作業が1回になり、作業効率がアップした。また、手書きで行っていた検針記録も容易に帳票化でき、管理面での効率化も可能になった。
- ②全自動梱包機の導入により、手作業での袋掛け作業が全自動無人化され、作業スピードが約6倍になり、1人分の作業が削減された。また、従来、製品の丈によ

て使用するビニール袋の交換が発生していたが、丈に合わせて自動カットされるため、袋の交換作業も無くなり、資材のロスも軽減された。

- ③ハンガー式立体検針機の導入により、全自動梱包機との連動で、人の手を介さず、袋掛けから出荷前検針まで無人化を実現。補修プレスも不必要となり、作業効率、品質安定につながった。

今後の展望

出荷業務の手作業から自動化により、従来1日の出荷可能数量が約4倍になったことで、今後、受注枠拡大を進めていく。縫製は未経験者が入りにくい業界といわれているが、今後は核となる生産ライン（縫製）の自動化を進め、未経験者であってもすぐに生産性をあげていける環境を整えていきたい。機械化していくことで、作業者の身体的負担が軽減になり、高齢者でも従事できる環境を創造していく。



ハンガー式立体検針機 ハンガーのまま検針が可能になり、しわ取り（補正プレス）も不要になった。