

有限会社山之内刺繍

加工エリア可変式刺繍機を活用した、タオルへの大柄、連続柄の刺繍加工と差別化戦略

20 ヘッド型の「加工エリア可変式の新型刺繍機」の導入により、これまでできなかった現行柄の倍のサイズや連続柄の刺繍加工を高効率で実現した。これにより刺繍柄のデザインの高度化、差別化、高付加価値化、生産性向上を図り、さらにはタオル製品以外の製品等への進出を可能とした。

事業取組みの経緯

タオル業界における刺繍は、同一柄かつ大量生産を目的とした多頭式刺繍機（1回の生産数12～15枚）による加工が主流のため、(1)ワンポイント刺繍、(2)名入れ、等にとどまっている。日用品として使用されるタオルに対してもデザインを重視した刺繍や、広範囲の連続柄刺繍を施した製品等を開発することにより、新たな需要を喚起させたいと考えた。

実施内容

1. Wアクション仕様を用いた刺繍の作製

現行機は、各ヘッド幅が可動範囲となり、隣接ヘッドとの間が最大の加工横幅となる。そのため、現行機では小物（ハンカチやフェイスタオル等）製品の刺繍は適正なサイズの刺繍が可能であるが、大物（シーツやタオルケット等）製品に対しては、刺繍柄が目立たない。

導入機は、ヘッド2つ分の可動領域となり、刺繍柄の横幅が現行機の倍のサイズまで可能となる。ただし、20頭あるヘッドのうち奇数ヘッドのみを使用して刺繍するため、一度の生産数は現行刺繍機より減ることになるが、刺繍が大型となり加工単価が高くなるため、付加価値、収益性は向上する。

2. オーバーラップ仕様を用いた刺繍の作成

現行機では、多頭ヘッド1つ1つが独立した可動範囲しか刺繍できず、隣同士で柄を連動させた連続柄の作製ができない。導入機では、可動範囲を隣のヘッドとの重ね合わせが可能であり、幾何学模様や連続柄、花などの連続柄のイメージで刺繍が可能となる。これによりシーツやタオルケット等の大型商品から、製品化する前の反物生地まで広範囲の刺繍が

でき、半製品として計画的に在庫を保有することも可能となる。

事業取組みの成果

大柄、連続柄の作製が可能となり、刺繍柄の高付加価値化、差別化が図られ、かつ商品としての付加価値も高まり、産地における差別化が図られた。従来のワンポイント柄の刺繍加工能力を比較すると、現行機に比べて導入機は約30%増（加工ヘッド15→20頭）となり、生産効率アップや原価の低減が図られた。

県内刺繍業者の大半が後継者問題により、極めて近い将来の存続が危惧されている。また、従業員の高齢化や人手不足等の人材面の課題が多い。このため、導入機による高効率生産体制の確立は、課題解決の1つとして非常に重要な位置付けとなっている。

国内の刺繍事業者は、低賃金を背景とした海外業者との単価競争があり、生産性の高い刺繍機の導入は競争力の強化につながる。

今後の活動予定

従来はワンポイント刺繍のみ受注が基本だったが、大柄刺繍や連続刺繍が可能となったため、同業者との差別化に加え商品としての付加価値も高まり売上の増加が期待できる。また、タオルだけでなく新たな商材への活用も視野に商品開発を進めていく。



20ヘッド型 加工エリア可変式刺繍機

有限会社山之内刺繍

■代表者／代表取締役 山之内 道明

■本社住所／〒799-1322 愛媛県西条市国安629-1

■TEL／0898-66-5052

■FAX／0898-66-5183

■メール（代表）／dan07@f5.dion.ne.jp

■設立年月日／昭和61年8月1日

■資本金額／500万円

■従業員数／20名

■業 種／繊維工業

■事業拠点／本社工場 愛媛県西条市国安629-1

企業概要

タオル業界を得意先とする刺繍業者である。設立後、主に今治地区のタオル製造業者から刺繍業務を請け負ってきた。品質面や価格面が評価され、得意先数は、約20社を有している。

主要取引先

今治地区のタオル製造業者

主要商品

タオル、布帛製品への刺繍



タオル製品への刺繍



2つのヘッドでの刺繍柄の重ね合わせ

主要設備

高付加機能付刺繍機（20ヘッド型加工エリア可変式刺繍機・Wアクション、オーバーラップ仕様）、ミシン

担当者	代表取締役 山之内 道明
連絡先	0898-66-5052
連絡先E-mail	dan07@f5.dion.ne.jp