

# 得意先の要求は“100%”受ける 繁閑の差をいかに克服するか…… それが生き残りへのポイント

ゴルフ・スラックス一筋に20年。創業時と比べると人員は1/3、生産性を向上させる努力で厳しい環境を乗り越える……この効率が長続きの秘訣という。国内でスラックスを手がける工場は少ないが、その一つナカヤさんを訪問した。

株式会社 ナカヤ —— 代表取締役社長 中屋孝一郎さん  
総務部長 松月利和さん

## 中国に負けない生産性 繁閑の差をいかに克服するか

三重県明和町斎宮。伊勢神宮に程近い住宅街近くにあるのが株式会社ナカヤさん。創業は昭和26年と古い歴史のある会社だが、製造業務を中心とした会社として株式会社ナカヤを設立したのは昭和56年4月。同年10月にゴルフ・スラックスを受注して以来、一貫してゴルフ・スラックス一筋に歩んでいる。

スラックスはほとんど中国工場に移行してしまった中で、この工場が国内で生き残っているのはなぜか。その理由はいくつかあるが、それは工場を見るとよく分かる。一つは、繁閑の差の克服、二つ目は中国で生産する必要がないほどの効率化である。

ゴルフウェアでもスラックスはどちらかといえば、人気ブランドの寡占化が進んでいる。(株)ナカヤさんが手がけているような人気ブランドになると、多いと1ロット20,000枚に及ぶが、繁閑の差は大きい。極端なケースでは、「8ヶ月を100%の生産で終わった後、残りの4ヶ月はゼロの月もあります。繁閑の差は100%あり、これをいかに克服するかそれが常に課題です」と社長の中屋孝一郎さん。

## 2シフトの生産システムを 確立

繁閑の差を克服するために、この間の仕事を入れ替り、稼働時間の短縮化……などを図っているが、同時に行っているのが社員の技能向上。こうした成果が、高い生産

性を生んでいるのだ。かつて創業時の最盛期には80数名規模で工場が運営されていたが、今では33名。生産枚数は大きく変化していないそうだから、単純に考えて生産性の向上はかなり進んでいることになる。

その具体的な例の一つが、まとめ作業の内製化である。かつては協力工場や内職にまとめ作業をお願いしていたが、それでは納期・品質の両面で不安があり、しかも外注管理や加工品の出し入れに手間がかかる。そこで、まとめを思い切って社内で行う仕組みを作った。

さらに、効率化の秘訣は、仕事の進め方の工夫である。かつては、パーツと組立を同時に平行して進めていたが、パーツを前日加工し、翌日組み立てるという仕組みにしたことで、非常にスムーズに流れるようになったのである。いわば変形2シフトとも言うべきやり方である。今、流れは在庫を持たないで、一気にパーツから完成品を作ってしまうやり方が主流であるが、同社の場合は、一括受注で生産計画を比較的同社のペースで組める状況で可能になる工程管理法である。組立ラインに使われているハンガーも独自に工夫されたフリーフローである。

## 新しい仕事を取り込む

とはいえ同社の課題は、やはり繁閑差の克服にある。閑散期の4ヶ月にどのように仕事を入れられるか、国内にほとんどなくなったスラックスだけに、高い技術を基盤に新しい仕事を始めることも可能だ。問題は、繁忙期にメイン製品の生産に影響しないこと。「ゴルフ・スラックスは当社の生命線ですから、これはどんなことがあっても顧客の要望に合わせる事が前提。それを考えるとなかなか難しい」と中屋さん。

依頼はほとんど通年の仕事であるが、同社では閑散期だけの仕事を受けたいという。贅沢な注文でもある。とはいえ、既に新しい仕事を始めるために、1部屋を確保している。今後の展開に期待したい。

(株)ナカヤ  
本社：三重県多気郡明和町  
設立：1981年  
社長：中屋孝一郎  
従業員数：33名  
生産品：ゴルフ・スラックス



「ゴルフ・スラックスの生産がすべての前提になっています」代表取締役中屋孝一郎さん



総務部長の松月利和さん



明和町斎宮……伊勢神宮近くの工場。ゆったりとした敷地内に寮もある



JUKIのCADが活用されている。現在は「型紙を受けてCADに入力しているが、いずれはデータでの受け渡しとCAMまでつなげたい」と中屋社長



ハンガーは独自のフリーフローである



パーツ生産と組立は2シフトで運営されている。昼のパーツ班は、お休み



JUKI製のポケットセッターなどと並んで、テープカッターも使われている



ボタン付け作業は、自動機より研修生の手作業のほうが効果的。事前に糸通しなどの準備作業も行われる。研修生の労働意欲は高い