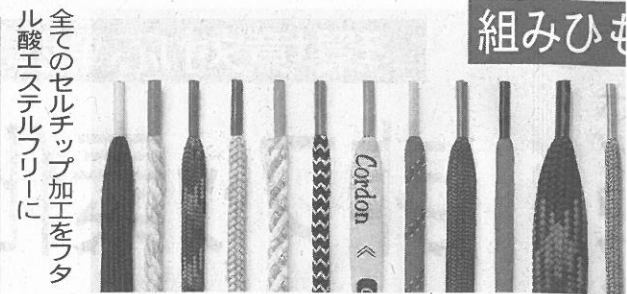


組みひも



セルチップ加工で使用するセルフィルムを全てフタル酸エステルフリーに変更した。セルチップはひもやコードの先端を覆う部分で、穴に通しやすくなった。

バナナの茎由来の繊維を使ったひもも作したひもだ。このほ

り、ほつれを防ぐもの。フタル酸エステルは、人体や環境への有害性が懸念されており、「世界で規制が進んでいることに対応」した。

一方、最終消費者にも特徴を分かりやすく伝えられる商品の開発にも力を入れる。一例が、バナナの茎から取った繊維を用いた「バナナクロス」で試

作したひもだ。このほ

紙では書ききれない情報も付加できるようになった。そのほか、織機スケジューリング管理、受注システム、グループ・ワークスペースの導入事例もある。

伴染工と宮田毛織工業は、社内の理解浸透の大変さなどについて語った。ほかに、導入時の課題や気付きが多く上がった。

「DXは取り入れているつもりだったが途中で止まっていたと気が付きがあった」(中島幸介中伝毛織社長)という声や、「デジタルが得意な社員がおり、伸ばせる部分を見つけたら」(長谷享治長谷虎紡績社長)、「導入後、現場に投じて終わりになっている」とも太さ6〜8mmを標準サイズとするポリエステルひも「Fコード」が人気で、約10mmのLLサイズが特に伸びている。

昨年刷新したECでは、ひも一本からサイズを指定してカットや加工ができる機能を追加。デザイン事務所などアパレル以外からも購入されている。海外からもECをきっかけに取引が始まり、別注など細やかな対応が支持され、継続的に注文が入るようになった事例もあるという。

テクスタイルコンバーターの北高は、24〜25年秋冬向けで、刺繍やクール天など温かみのある雰囲気生地を充実している。

主力のプリントを中心に二つのテーマを設定した。「タイムレスシック」は、普遍的な柄をアップデートして提案。室内装飾にインスピレーションを得た植物柄のジャカードや、レトロ感のある幾何学模様を打ち出す。

もう一つの「プレイフルネス」は、自由にプリント柄を楽しむスタイルで、手描きタッチの柄やモチーフ柄などを取り入れる。明る

24年2月に「尾州」と同第21回国内ヤーン

DXの成果発表会

課題や気付きを内外に共有

毛織物産地の尾州地域で連携してDX(デジタルトランスフォーメーション)を進めるコミュニケーション「ひつじDX」は12月11日、課題・成果発表会を三星毛糸社内で行った。発表会を通して経験を産地内外で共有し、今後の繊維産業の継続的な発展につなげる狙い。

参加した尾州の繊維企業は国島、中伝毛織、長谷虎紡績、伴染工、宮田毛織工業、渡六毛織で、全国から約100人が参加した。情報共有により業務効率化を実現した事例報告が相次いだ。国島は営業・企画・工場・経理が情報共有システムを導入し、受注予測と、より精度の高い生産計画を組めるようになった。中伝毛織は、生産管理業務をクラウドや社内共有ツールを使い効率化した。長谷虎紡績はサンプル管理システムを導入。個人で管理・保管していたサンプルがクラウド上で共有され、

紙では書ききれない情報も付加できるようになった。そのほか、織機スケジューリング管理、受注システム、グループ・ワークスペースの導入事例もある。

伴染工と宮田毛織工業は、社内の理解浸透の大変さなどについて語った。ほかに、導入時の課題や気付きが多く上がった。

「DXは取り入れているつもりだったが途中で止まっていたと気が付きがあった」(中島幸介中伝毛織社長)という声や、「デジタルが得意な社員がおり、伸ばせる部分を見つけたら」(長谷享治長谷虎紡績社長)、「導入後、現場に投じて終わりになっている」とも

管理・販売・製造の各部門でDXを進めた事例を語った。

これは他産地にも生かせるはず」とまとめた。

一宮市、津島市、羽島市の繊維工業は、異業種や他地域に比べ労働生産性が低いこと、分業制で発展したため各社がアナログな手法を使用し続けていた。その状況を改善するためひつじDXを立ち上げた。

経済産業省の「地域DX促進環境整備事業」を活用し、5月から協力企業が支援する形で始まった。産業・経営支援は一宮地場産業ファクションデザインセンター(FDC)と十六銀行、デジタル支援はニューズピックスとLEO、セキュリティ支援は十六電算デジタルサービスが担った。



岩田真吾三星毛糸社長は「中小企業だからこそフックワーク軽く連携できた。」

た。きちんと説明する必要を感じた」(渡辺大渡六毛織社長)などの報告があった。

「DXは取り入れているつもりだったが途中で止まっていたと気が付きがあった」(中島幸介中伝毛織社長)という声や、「デジタルが得意な社員がおり、伸ばせる部分を見つけたら」(長谷享治長谷虎紡績社長)、「導入後、現場に投じて終わりになっている」とも

クラレはグループ全体の安全管理体制とリスク管理体制を更に強化する。18年5月に米子会社のエバル工場が発生した火災事故について検証結果を公表し、技術面での取り組みとして人的対策(Man)、設備的対策(Machine)、管理的対策(Management)を「3M」として掲げ、グループ内で水平展開する。

エバル工場での事故の主原因としては、①誤った操作手順による重合槽圧力の異常上昇②安全弁放出口の配置についての不十分なリスク評価③リスクの高い立ち上げ作業中の火気使用許可を含む作業許可と関係者以外の立ち入り制限の不徹底――を挙げた。

人的対策は原因究明力やリスク抽出能力向上のため

の教育や研修を海外工場の生産立した、労働安全組織で安全管上させる。

設備的対策は弁放出口の位置認、見直しをす理や、これまででいかなかった異警報基準などを理的対策では、資格を持つ社員用するなどしての適正運営のた改良する。

また、社の一主導による安も構築中だ。従声に耳を傾けるとして、「風通場」を整備しての取り組みを水グループ全体のンスを深化する