LEZAX

TOWARD THE FUTURE

LEZAX
FACTORY GUIDE

工場概要

2022年1月1日現在

会社名	:	PT. Lezax Nesia Jaya
所在地（第1工場）	:	Noyokerten Rt.04/Rw.38, Sendangtirto, Berbah, Sleman Yogyakarta, 55573 - Indonesia Tel : +62-274-4435170, 4435171　Fax : +62-274-4435172 e-mail :kazuya_sutoi@lezax.co.jp
所在地（第2工場）	:	Kerikilan, Rt.02/Rw.10, Tegaltirto, Berbah, Sleman, Yogyakarta, 55573 - Indonesia Tel : +62-274-4435346, 4435347　Fax : +62-274-4435348 e-mail : jono@lezaxnesia.co.id
設立	:	7月-99
資本金	:	RP4,901,000,000 (USD550,000.00-)
事業内容	:	グローブ、ゴルフバッグ、洗車製品などの製造と輸出
代表者	:	Jason Yow
従業員数	:	343 人
生産数	:	グローブ 100,000枚/月(外注工場50,000枚/月含む) バッグ　1,500本/月（キャディバッグ換算）
敷地面積	:	第1工場　2,500㎡　（建物2,400㎡） 第2工場　1,100㎡　（建物800㎡）
主な設備	:	ミシン200台、コンピューターミシン1台、裁断機22台 リベットかしめ打ち機3台、圧着機1台、検針機1台
販売先	:	レザックス、テーラーメイドゴルフ、ミズノ、ブリヂストンスポーツ ヨネックス、マルマン、Srixon Sports Asia, ダイヤ、 ジャパーナ、つるや、メガスポーツ、二木ゴルフ、 羽立工業など
革仕入先	:	PT. Adi Satria Abadi PT. Budi Makmur CV. Dwi Manunggal Abadi

第1工場

第2工場

会社沿革

1999 年～現在

- 2014 バッグ生産 1 ライン増設
- 2010 ゴルフバッグ事業新設・第 2 工場設立
- 2009 グローブ生産 1 ライン増設
- 2008 セーム革自社加工事業新設
- 2007 自社製品の製造拠点として増資
- 2005 アカルワンギ事業開始
- 2003 adidas グループ認定工場となる
- 1999 インドネシア共和国ジョグジャカルタ特別州に設立

工場基本方針

経営理念

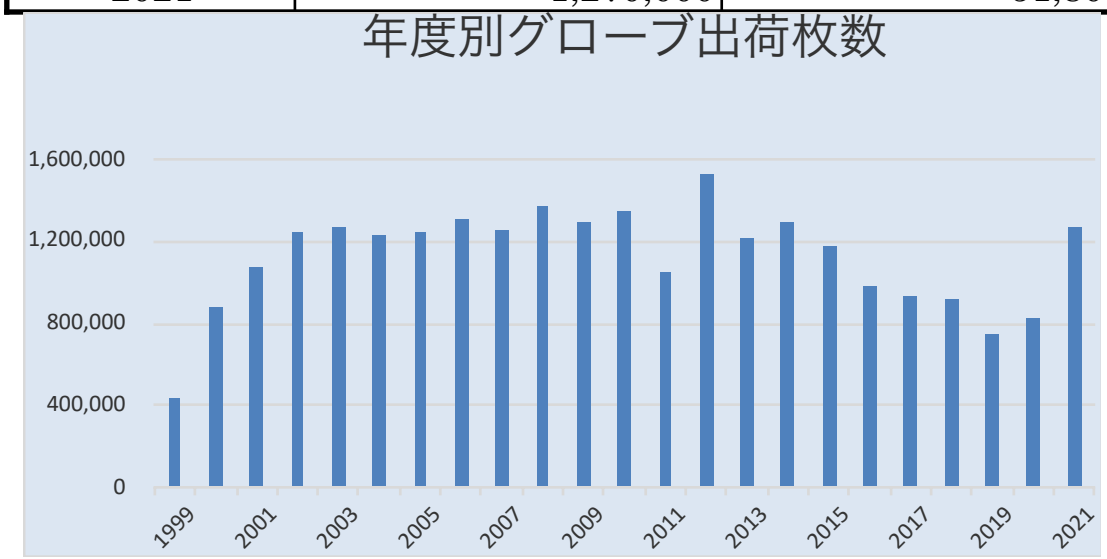
恒久的な品質管理のもとにいかに安くコストを下げられるかを皆で考えて、強い競争力を維持していく。

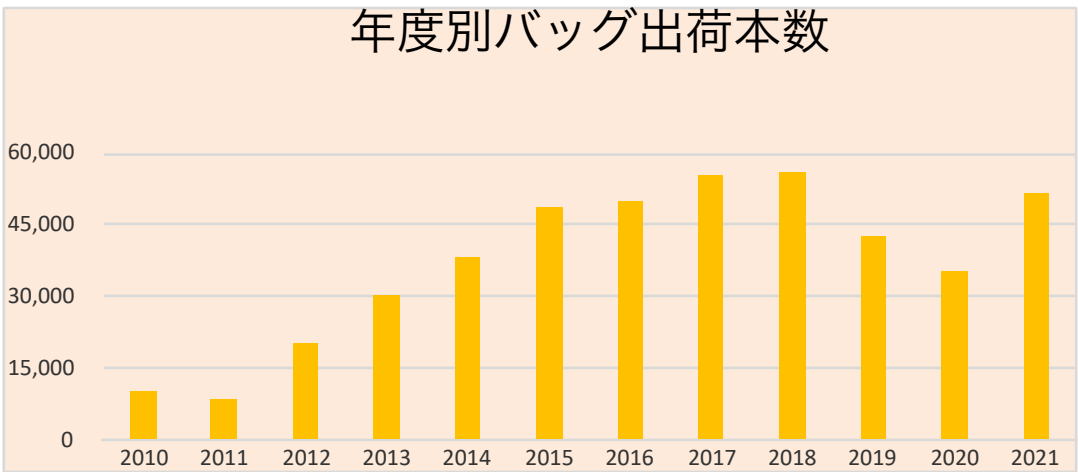
代表者方針

全品検査をして良品のみを出荷する。

▪生産数

年度	グローブ出荷枚数 (枚)	バッグ出荷本数 (本)
1999	443,000	
2000	884,000	
2001	1,073,000	
2002	1,244,000	
2003	1,264,000	
2004	1,226,000	
2005	1,237,000	
2006	1,300,000	
2007	1,260,000	
2008	1,374,000	
2009	1,290,000	
2010	1,350,000	10,400
2011	1,050,000	8,500
2012	1,522,000	20,200
2013	1,217,000	30,300
2014	1,298,000	38,200
2015	1,182,000	48,900
2016	978,000	50,200
2017	924,000	55,600
2018	921,000	55,900
2019	745,000	43,000
2020	822,000	35,500
2021	1,270,000	51,800





グローブ製造工程表

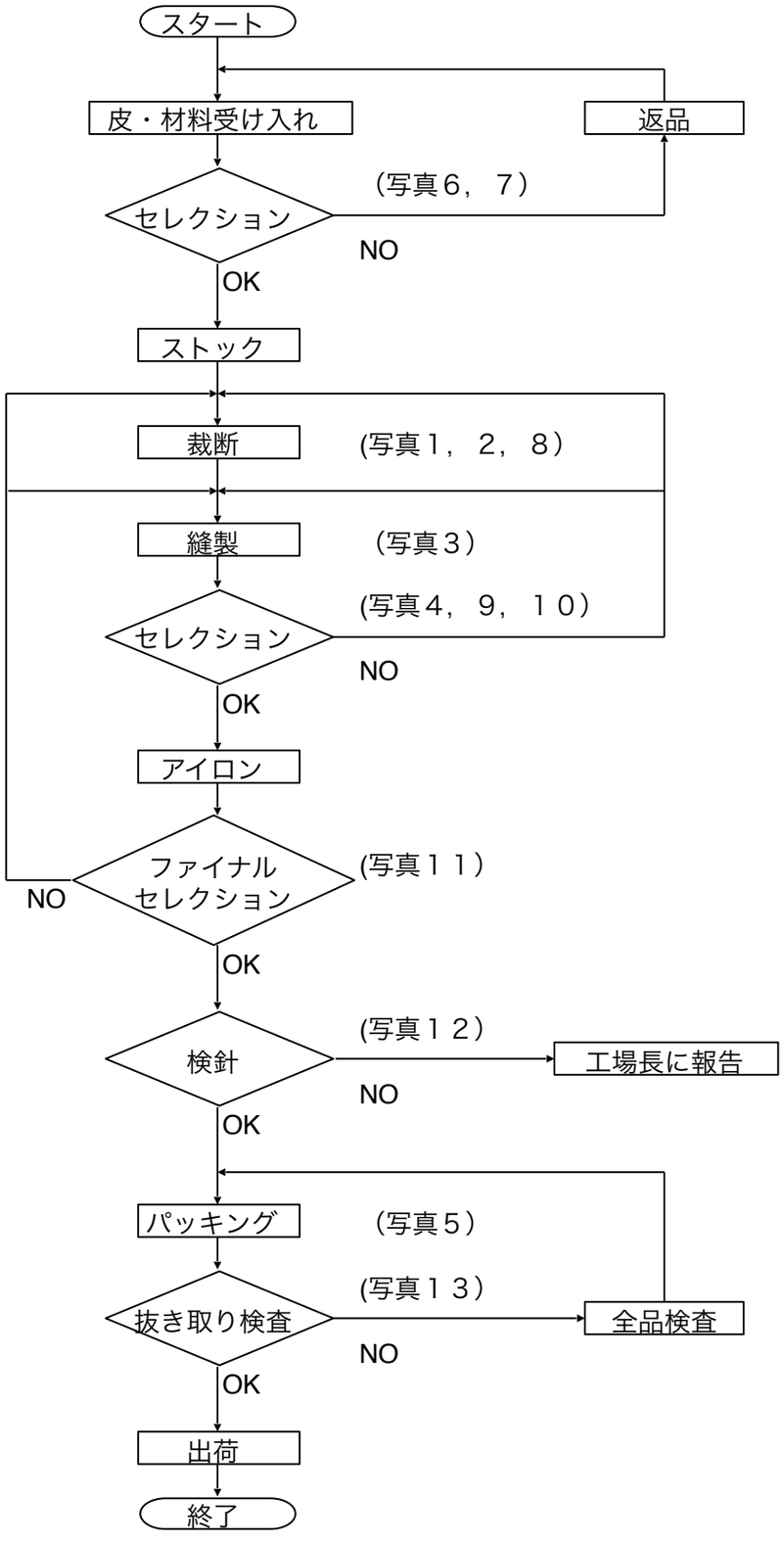


写真１：裁断（荒断ち）

写真２：裁断(本抜き）

写真３：縫製

写真４：セレクション

写真５：パッキング

グローブ検品方針

（１）革及び副資材の受け入れ全品検査の実施。(写真６，７､表１，２）
（２）荒断ち後、本抜き裁断前に全品検査の実施。(写真８）
（３）当工場から出荷される全ての手袋は検査課による全品検査を実施。当工場では1個の手袋の検査を4名で実施（写真９）。各検査員が手袋のどこをチェックするのかは図で指示。（写真１０）
（４）アイロン後、再度、汚れや糸くず残りの検査の実施。（写真１１）
（５）当工場から出荷される手袋全品の検針の実施。(写真１２）
（６）開発・品質保証部による、既に梱包済みの手袋の抜き取り検査。出荷数に対して最低５％の検査の実施。(写真１３、表３）
（７）外注工場に対しては、常時２名の社員を派遣し、品質チェックを行い、自社工場並みの検品体制の実施。

写真６：革受け入れ検査

写真７：副資材受け入れ検査

写真８：裁断前検査

写真９：縫製後検査全体

写真１０：縫製後検査詳細

写真１１：ファイナル検査

写真１２：検針器による検針

写真１３：梱包後抜き取り検査

バッグ製造工程表

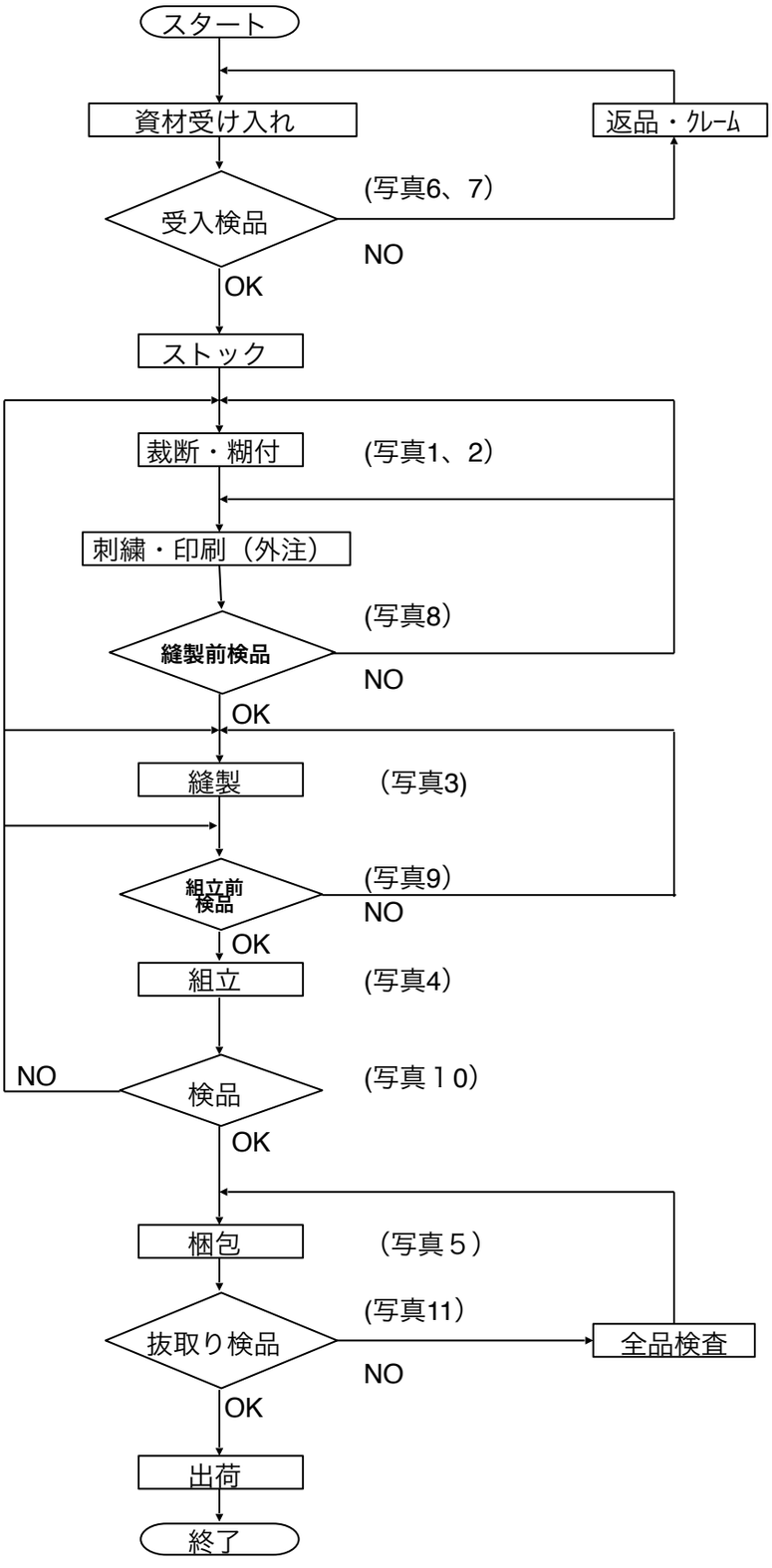


写真１：裁断

写真２：糊付

写真３：縫製

写真４：組立

写真５：梱包

バッグ検品方針

（１）主素材及び副資材の受入れ全品検査の実施。(表4,5、写真6,7）
（２）裁断及び外注加工（印刷・刺繍）の全量検査。　（写真8）
（３）組立工程のある製品は、組立前に全量検査の実施。（写真9)
（４）当工場から出荷される全ての製品は検査班による全品検査を実施。（写真10)
（５）品質保証部による、梱包済み製品の抜き取り検査。出荷数に対して
最低５％の検査の実施。(表6、写真11）

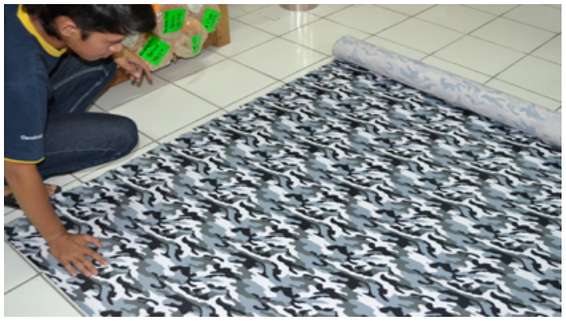


写真6：主素材受入れ検査

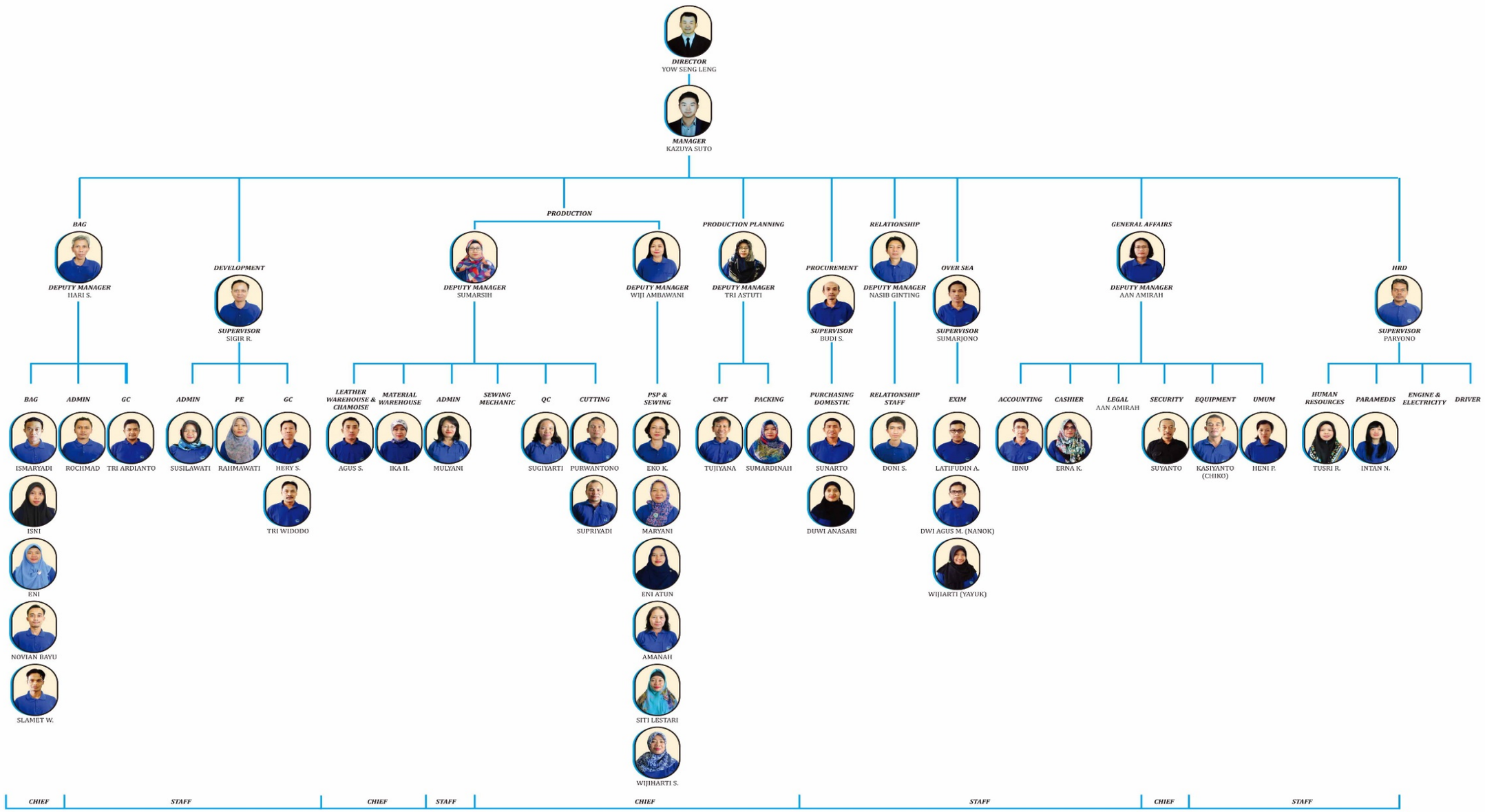
写真7：副資材受け入れ検査

写真8：裁断・加工後検査

写真9：組立前検査(組立工程がある製品)

写真10：最終全量検査

写真11：梱包後抜き取り検査

2019年8月現在

PT. Lezax Nesia Jaya 組織図