

# LEZAX 手袋工場案内



株式会社 レザックス

# 工場概要

2008年1月現在

- 会社名 : PT. LEZAX NESIA JAYA
- 所在地 : NOYOKERTEN RT.04 /RW.38, SENDANGTIRTO, BERBAH,  
SLEMAN, YOGYAKARTA, 55573 – INDONESIA  
TEL : 62-274-4435346 FAX : 62-274-4435348  
E-MAIL : lezaxyog@indosat.net.id(日本語可)
- 設立 : 1999年7月
- 資本金 : RP4,793,000,000 (US\$ 55,000 )
- 事業内容 : ゴルフ、バットイングを中心にグローブ生産、その製品の輸出
- 代表者 : 井関 隆仁
- 従業員数 : 425人
- 生産数 : 100,000PCS/月(外注工場60,000PCS/月含)
- 販売先 : レザックス
- 皮仕入れ工場 : PT. ADI SATRIA ABADI  
PT. BUDI MAKMUR  
KENNY MALAYSIA



工場入口



工場全体

## 工場基本方針

### (1) 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行く。

### (2) 社長方針

全品検査をして出荷する。

### (3) 将来構想

現在の5ラインのフル稼働を維持しながら、需要増に応じて6ラインまで増設を目指す。  
品質を重視した外注生産を行う。

### (4) 具体的目標値

自社生産数では月産60,000個可能。今後外注を含め月産110,000個を目指す。

### (5) 設備に対する保全管理

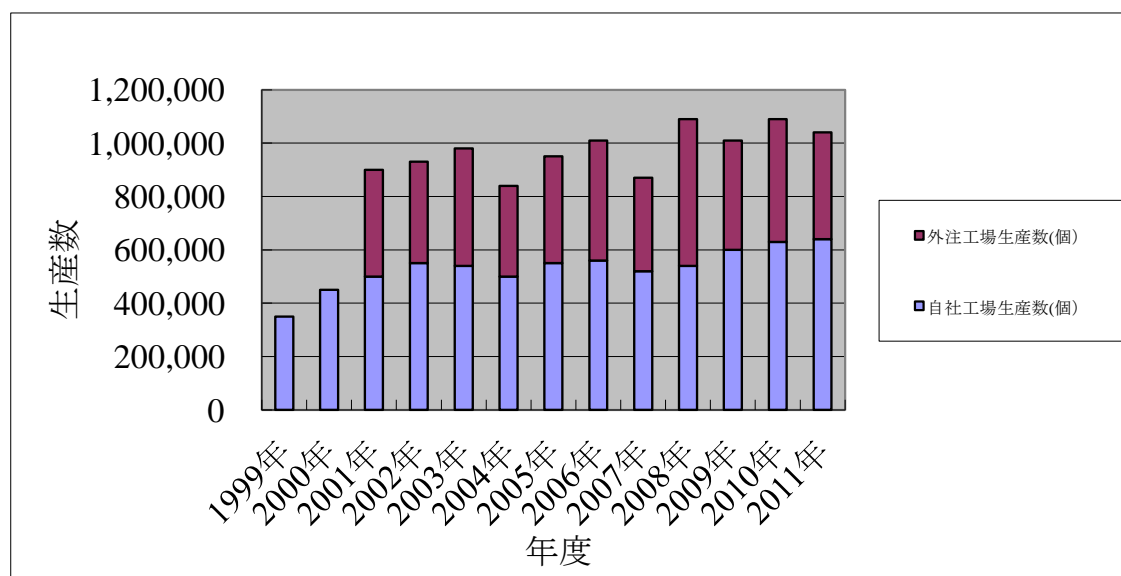
1. ミシンに対しては素材が変わる毎、点検を行っている。
  2. 自家発電機に対しては1ヶ月に1度、業者による定期点検を実施。
- 手袋工場においては、あまり高額な機械があるわけでもない、手袋の品質を基本に考え、設備の保全管理にあまりお金をかけていないのが実状である。  
上記1. や突然の故障に備え、設備課に5名のスタッフを配置している。

### (6) 労働環境・安全・衛生

アディダスグループのWS(ワークスペーススタンダード)理念を遵守し、従業員が働きやすい労働環境を目指す。

## ■ 生産数

年度	生産数(個)	自社(個)	外注(個)
1999年	350,000	350,000	0
2000年	450,000	450,000	0
2001年	900,000	500,000	400,000
2002年	930,000	550,000	380,000
2003年	980,000	540,000	440,000
2004年	840,000	500,000	340,000
2005年	950,000	550,000	400,000
2006年	1,010,000	560,000	450,000
2007年	870,000	520,000	350,000
2008年	1,090,000	540,000	550,000
2009年	1,010,000	600,000	410,000
2010年	1,090,000	630,000	460,000
2011年	1,040,000	640,000	400,000



# 手袋製造工程表

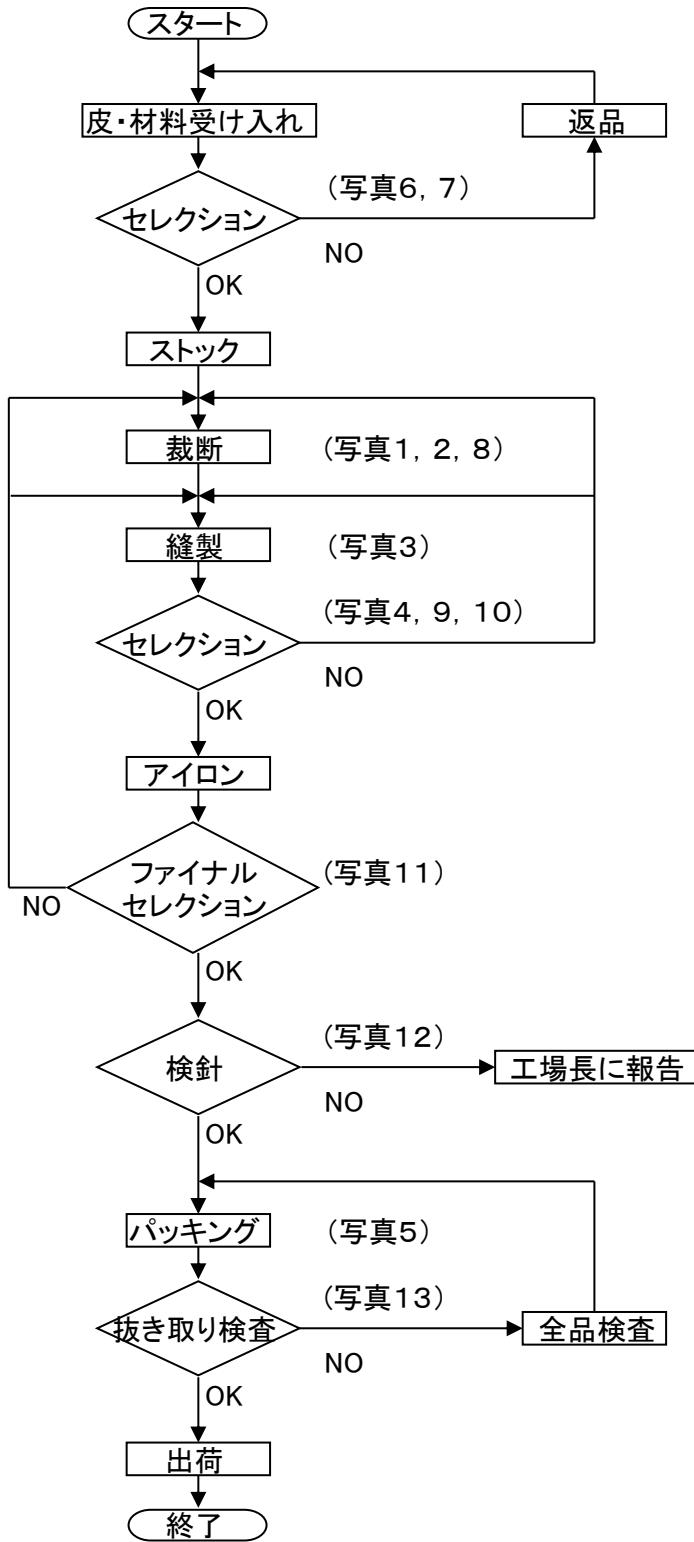


写真1: 裁断(荒断ち)



写真2: 裁断(本抜き)

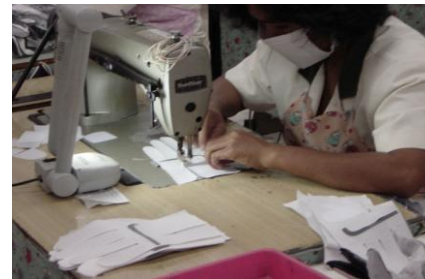


写真3: 縫製



写真4: セレクション



写真5: パッキング

## 工場検品方針

- (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

表1:革検品報告書

日付 :  
 PO.NO :  
 仕入先 :

革の種類 :  
 仮合計 :  
 実合計 :

革検品結果報告書

グレード	良品		良品小切れ		良品計			厚い		薄い		硬い		弱い		色落ち		その他	不良計		合計	
	枚数	SF	枚数	SF	枚数	SF	%	枚数	SF	枚数	SF	枚数	SF	枚数	SF	枚数	SF					
A / B																						
B																						
B / C																						
C																						
C / D																						
D																						
合計																						
%																						

課長印	部長印	工場長印

表2:合皮検査報告書

合皮検査報告書

シンセティック名 :

仕入先	:	手袋注文番号	:
仕入先製造番号	:	品番	:
当工場注文番号	:	数量	:
仕入先輸出日	:	出荷日	:
当工場到着日	:	検品者	:
色	:	検査日	:
数量	:		

NO.	検査項目	結果			その他
		優 A	良 B	可 C	
1	強度 (コインで引掻く)				
2	色落ち (表面)				
	色落ち (裏面)				
3	色の均一性				
4	表面の状態				

サンプル

強度(コイン)	色落ち (表面)	

色の均一性と表面の状態	色落ち (裏面)	

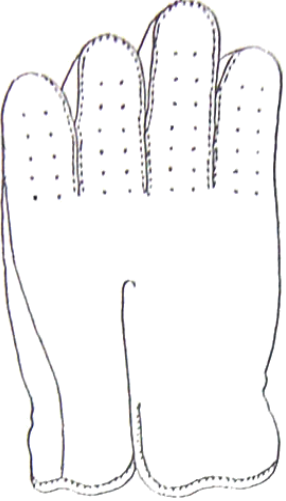
課長印	工場長印

表3: 品質保証部による抜き取り手袋検査報告書

手袋検査報告書

- |           |   |         |   |
|-----------|---|---------|---|
| 1 検査日     | : | 7 注文数   | : |
| 2 ブランド    | : | 8 出荷予定日 | : |
| 3 社内注文番号  | : | 9 検査枚数  | : |
| 4 お客様注文番号 | : | 10 検品者  | : |
| 5 主材料     | : | 11 カラー  | : |
| 6 使用グレード  | : | 12 サイズ  | : |

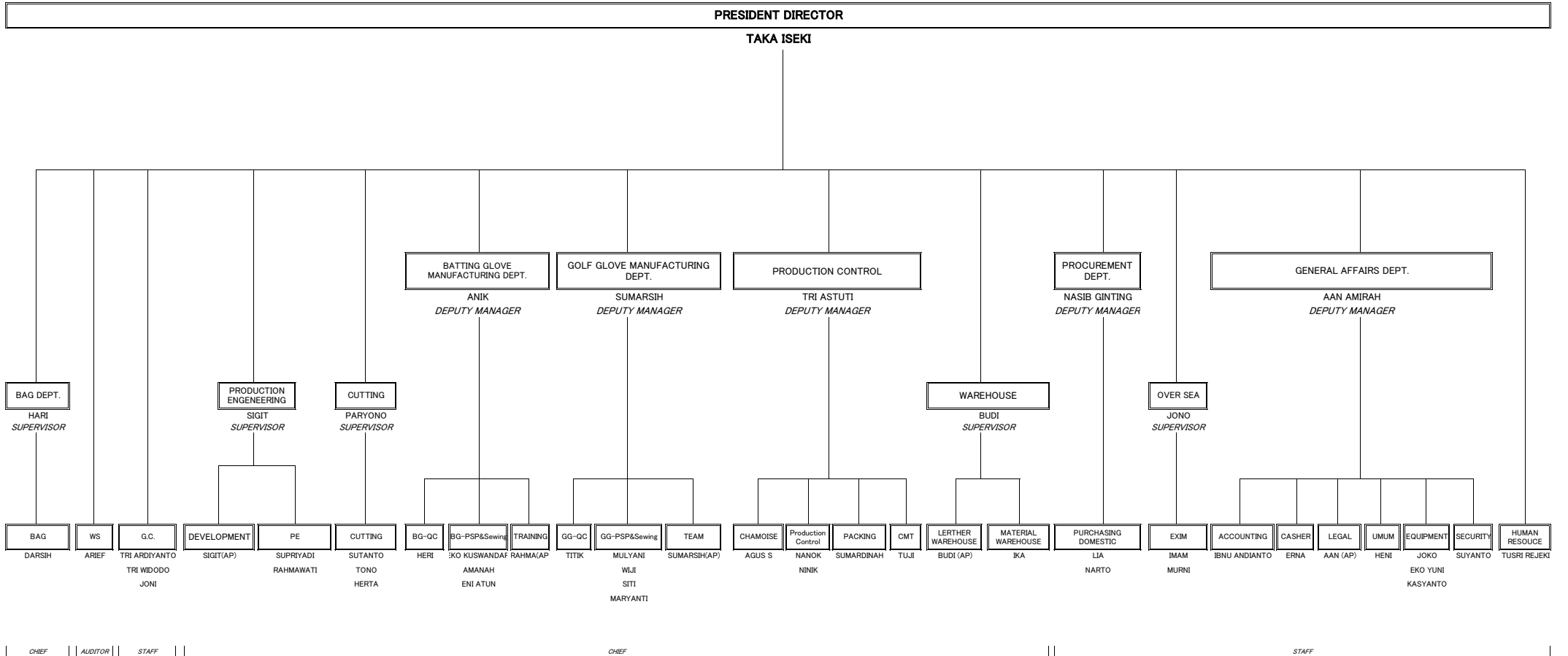
工場名:

絵	コード	項目	直し	不良品			
	パッキング	インナーボックス確認					
		パッキング方法確認					
		オーダーどおりの数か確認					
		エンベロップの仕様確認					
		ハンガタグ、バーコード確認					
		その他					
		マテリアル	使用材料確認				
			革のフィーリング、柔らかさ確認				
			薄い革 (<0.39)				
			厚い革 (<0.60)				
伸び、コブラ、太さ確認							
強度(革破れ)確認							
革のグレード(針穴残り、ごま傷等確認)							
汚れ、糊残り確認							
色落ち確認							
その他							
デザイン	サイズがオーダーどおりか確認						
	クレスト又はロゴの位置、仕様確認						
	ベルクロ確認						
	パッチ確認						
	飾り縫い確認						
	糸の色確認						
	ヘリテープの色、仕様等確認						
	ゴム入れの位置、仕様等確認						
	指穴確認						
	ボールマーカの位置等確認						
補強確認							
サイズシール、インナーラベル等確認							
指先の形確認							
色はオーダーどおりか							
その他							
縫製	縫いはずれ、縫い飛び確認						
	糸ほつれ、糸切れ確認						
	縫いしわ、縫いミス確認						
	指細確認						
	指の長さ確認						
	指ねじれ確認						
糸残り確認							
その他							
		数量					
		合計		( % )			
ノート							
< 0.29	0.30 - 0.34	0.35 - 0.39	0.40 - 0.49	0.50 - 0.59	0.60 - 0.64	0.65 - 0.69	0.70 <



# ORGANIZATION PT. LEZAX NESIA JAYA

6-Jan-12



MULAI TGL 2 AUG 2010