

ウィズコロナの市場変化に対応強化

デジタルプラットフォーム稼働

センチュリーテクノコア

センチュリーテクノコア（本社・東京都中央区、秋元悦男社長）は紳士服メーカー（EO）を生業とするセンチュリーグループの生産・物流を担う機動的集団である。近年は、創業から続くエンジニアリング力をベースに、生産が母体となって最新デジタル化を推進。昨年、デジタルプラットフォームを築き、また工場の増築に伴い、一部、自動化を実現するなど新たな生産システムを完成させ、今年度からサプライチェーン強化に向けて本格稼働に入る。紳士服マーケットがウィズコロナ、アフターコロナへと動き始め、変化対応力が一層求められるなか、新たなスタートをきる準備は整っている。

センチュリー模の製造業の合理化・効率化を睨み、生販一体シは、ドイツ発イシステムのデジタル化を生産部門主導で推進。IoT 4・0に端をT時代にふさわしい日本発する、世界規模のスマートファクトリー



エレベーターを昇降する自動搬送機

を目指している。

デジタル化は14年のタレット・ICタケ導入、15年のデジタルプリント導入、18年のIoTメジャー導入、グループ全生産量の7割強を占める弘前工場の新棟増築に伴う自動搬送機導入、19年のRFID導入・実装と着制に整備した。

実際に推し進めてきた。

デジタル化は14年のタレット・ICタケ導入、15年のデジタルプリント導入、18年のIoTメジャー導入、グループ全生産量の7割強を占める弘前工場の新棟増築に伴う自動搬送機導入、19年のRFID導入・実装と着制に整備した。

今年はコロナ禍。その影響は各方面に多大な影響を及ぼしている。

「4か月間、受注量は減り続け、生産現場を動かす意味がなくなっ」

サプライチェーン深耕へ動く

「防護服、マスクの要請」た（センチュリーテクノコア・秋元悦男社長）。一方、マーケットではウィズコロナ、アフターコロナのなかでデジタル化が進行。『購入動機を接客ではなく、体験で喚起する』『新しい販売手法や、多くのモノを作らない』『サステイナブルな取り組みなどの機動や、人との接

をうけ、生産ラインを切り替えた工場もあった

「4か月間、受注量は減り続け、生産現場を動かす意味がなくなっ」

「防護服、マスクの要請」た（センチュリーテクノコア・秋元悦男社長）。一方、マーケットではウィズコロナ、アフターコロナのなかでデジタル化が進行。『購入動機を接客ではなく、体験で喚起する』『新しい販売手法や、多くのモノを作らない』『サステイナブルな取り組みなどの機動や、人との接

一着ずつハンガー掛けて店舗納品・宅配するワゴン

「センチュリーグループは、独自に設計できるエンジン・アラインメントを有し、デジタルプラットフォームを活用して、店頭で顧客の体験を喚起する。今般のコロナ禍で、デジタルを使いこなせないといけない時代が変わったといえるだろう。間に合ったという気持ちで、新しく開発したデジタルシステムをマーケットにアジャストしていく（森本会長）と、ステップアップに動く。

機動的事業運営で変化に対応

センチュリーテクノコア

秋元悦男社長

ウィズコロナのものと、工場のデジタル化が事業運営に新たな躍動をもたらしている。

デジタルプラットフォームが本格稼働に入り、スピードを持



工場体制としては、店頭と完全にデジタルでつながったことで、実務に集中特化できるようになり、店頭におけるペーパーレスのタ

プレット直接入力が、生産工程に安心・スピードを産み出している。

例えば、入力ミスはシステム上でチェックできるといふ安心感が、作業への取り掛かりをスムーズにする。入力ミスを正す窓口担当の人数減や、その人員を作業が集中する工程に移動してもらうことも可能となった。

工場の営業部門は、コロナ禍で商談はリモート、週2日は在宅ワーク、時差出勤と、働き方が変わった。デジタルの活用範囲は広がり、新たな運営に努めていきたい。

センチュリーテクノコアの拠点

	千葉センター	中津センター
所在地	千葉県印西市高花1-4	大分県中津市大字上如水1535-1
敷地面積	8419.9平方㍍	6570.2平方㍍
建物面積	4170平方㍍	1485平方㍍
設備規模	プレス機8台	ミシン30台
従業員	46人	2人
機能	多様化する事業に対応する拠点として設立。全国の販売網を統括する「営業」、仕入れ・商品供給の安定化・在庫管理を行う「物流」、受注から配送までをコントロールする「商品管理」、生産から流通までをシステム化する「システム開発」、ファッション動向の分析・商品企画・立案・仕入れ・情報発信を行う「企画」の機能を装備。センチュリーグループの中枢を成すプレーン的存在として、総合的に業務を推進している。	検品・プレス・各店配送などの物流サービス機能に特化している。西エリア担当のグループ販社ゼムや、中国から搬入される製品物流を担っている。

	古河工場	弘前工場	黒石工場
所在地	茨城県古河市幸町18-20	青森県弘前市大字清野袋3-8-1	青森県黒石市緑ヶ丘113
敷地面積	1803.9平方㍍	1万5559平方㍍	3912平方㍍
建物面積	1084平方㍍	3823平方㍍	1072平方㍍
設備規模	ミシン100台 CAD1台、CAM1台	ミシン200台 CAD6台、CAM6台	ミシン110台
従業員	78人	274人	81人
機能	受注窓口を経て、CAD・CAM処理から縫製までの機能を保有。生産実績は日産110着で、その半分は7日間納期で対応している。千葉センターと連動して生産している。日本ファッション産業協議会の純国産商品のための『J∞QUALITY』認証工場。	従業員の平均年齢が37歳と非常に若く、開発エネルギーに満ちあふれた最先端工場。店頭直結の受注窓口を経て、CAD・CAM処理→裁断→縫製→配送の一貫機能を保有している。他社ブランドの委託加工においても、店頭と直接ホームページで受注・納期・在庫確認が実行できるシステムになっており、売場直結の生産加工が可能である。生産実績は日産360着で、全量を1週間納期で賄う。日本ファッション産業協議会の純国産商品のための『J∞QUALITY』認証工場。	スラックス専用工場。センチュリーグループ内商品を中心にした生産を担い、1週間納期対応にて稼働している。現在、日産430本。今後480本まで増産を予定している。日本ファッション産業協議会の純国産商品のための『J∞QUALITY』認証工場。

※センチュリーテクノコアはグループ販社をはじめ、大手ブランドメーカーや小売業の委託を受けて、縫製加工のみならず、製品の設計・資材調達・物流・アフターサービスを手掛ける