

## サンヨーインダストリーを訪ねて

平成30年7月5日、有志で紳士スーツの製作をされている、株式会社サンヨー・インダストリー（福島）を訪問しました。



### 会社案内

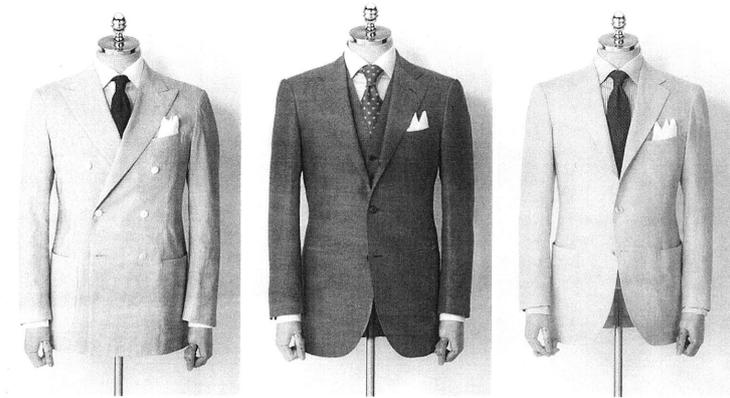


写真1 サンヨーインダストリーのパンフレットより

#### 〔見学総論〕

ジャケットは、ハンガーに掛かっているときにキレイな服と着用することによってキレイに見える服があります。この違い、前者が既製服で後者がオーダー服ということになります。この言葉が一番印象に残っています。オーダー服はそれだけ体にフィットするように作っているということです。

この訪問では、服を作るに際して、部分部分がどこを基準に、どの部分にゆとりを持たせ、どこにイセコミをするか、懇切丁寧に解説を受けながら見学をしました。

ジャケットは長い年月をかけて、少しでも体にフィットするように、このようないろいろな処置（芯地、パッド、ゆとり、イセコミ）が取られるようになっているのです。

近年紳士服の世界でも、紡績、縫製の合理化によって、かなり機械化、簡略化されてきました。しかし、オーダー服に見られるきめ細かい製造方法に一日の長があるということです。

おかげさまで、着用後（クリーニング前）に生じている服の乱れについても多少わかるような気がしてきました。より紳士服に興味を湧いたきたと同時に、業者としてこれらの特徴を知って、仕上に反映されるべきだと考え、まだまだ勉強しなくてはならないとも思いました。

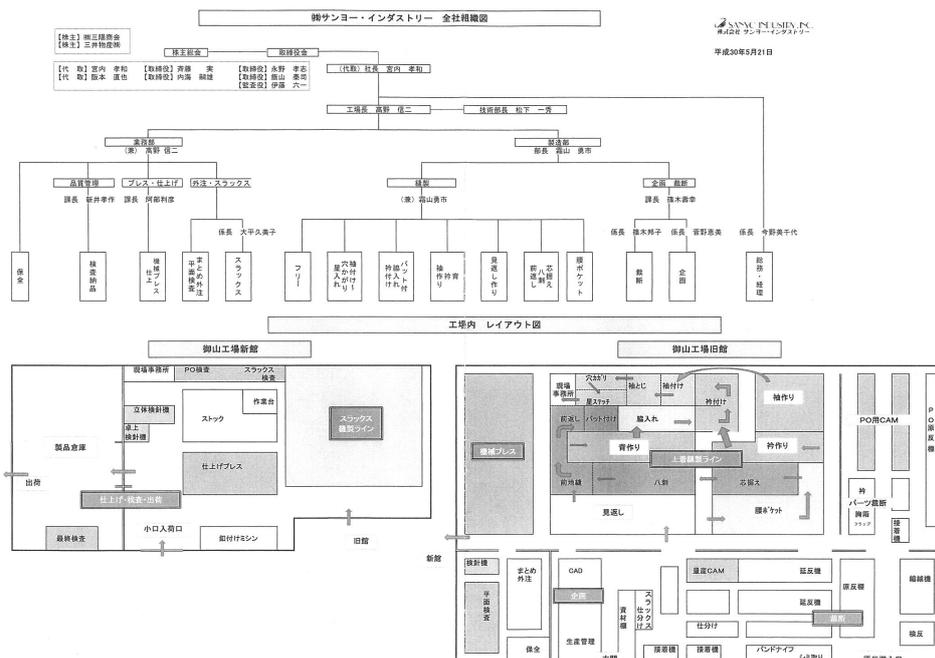


写真2 サンヨーインダストリー、組織図及び工場レイアウト図

### 〔工場概要〕

始めに、宮内社長、松下技術部長、高野工場長より、以下のような会社・工場概要の説明がありました。

この工場は、年間45,000着の上着を作っています。主として紳士スーツの上着を作っており、ズボンは外部工場に委託しています。作っている服のうち約20%がパーソナルオーダー服で、他は、レディメード（既製品）で、三陽商会、青山などに提供しております。

製造工程は工場概要図に示したようで、従業員136名（126名の社員、10名のパート）、縫製は153工程をライン70名で行っています。

〔見学〕以下、写真撮影が出来ませんので、記述と参考資料で説明します。

工場見学は工程にそって、企画（入荷データをCADにより処理）より順に移動。細かい説明を受けながら進みました。

概略順路（文章の中の量産品と既製品は同義語です）

### 〔縫製〕

- 企画。採寸されたデータをコンピューター処理（CAD）により型紙を作成、これを生地レイアウト、裁断機で（CAM）裁断、パーツ（衿、フラップ等）を作成します。量産品は、生地に芯地を接着します。注1）
- 延反、縮絨。これに先立って、生地は原反を延反、縮絨され、一定時間放置後、検反をされます。これにより生地のひずみ、ゆがみを取り、製造後に生地ヨレによるひずみが生じないようにします。
- 裁断。裁断機（CAM）は、量産品とオーダー品では違った場所で異なった処

理をします。

→縫製。身頃、腰ポケット、後身頃、衿付け、袖付け、ボタン穴かがりと進んでいきますが、注2)これと 並行して、前身頃の作成（胸のダーツ）注3)、後身頃の作成、衿の作成（芯据え）、パッド付けが行われていました。

注1) 既製品は、最初に生地全体に芯地を接着します。これは、縫製中に生地が動かないことになり、縫製作業が容易になります。既製服が硬く感じられるのはこのためです。これが結果着心地の違いとなるのです。

注2) オーダー品は、生地が固定（芯地が接着）されていないので、縫製中に動いて（ゆがんで）しまいます。このため必要に応じてしつけ処理が行われます。

注3) 胸のダーツ部分は、既製品の自動ミシンによる処理とオーダー品の手動ミシンによる処理の違いが解りやすい所です。

参考写真；写真はサンヨー・インダストリーのものではありません。ちなみに、手動ミシンで1点仕上げる間に、自動ミシンでは7点仕上がられるそうです。

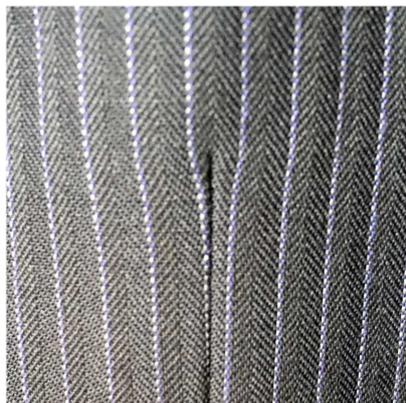


写真3-1

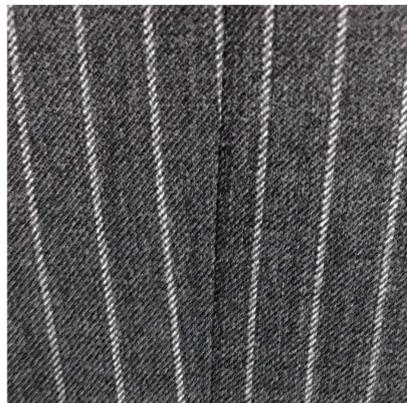


写真3-2

写真3-1は、自動ミシンによる処理。縫い始めに曲がりが出る。

写真3-2は、手動ミシンによる処理。

※また、袖裏の割れ（縫い目）を処理する、幅の狭い、意外と重い専用のアイロンがありました。何事も道具です、工夫です。



写真4-1



写真4-2

※働いている人の印象。皆さん熟練作業者として作業をされていましたが、この訓練と習熟までの熱意に驚かされました。クリーニングならば特別な人（俗にベテラン）と称される人の集まりに見えました。

クリーニングの作業者に対するマニュアル訓練は、まだまだ甘いと思いました。これは、管理者の実務経験と意識の問題かも知れません。

〔機械プレス〕

→機械仕上。前身頃・後ろ身頃をプレス、ラペルを仕上げ、カラー（奥衿）を仕上げます。機器に品物をセットする際に基準点が解るようにレーザーポインターが当てられていました。写真5-1, 5-2参照。

→また、重なり合った部分の修正をする際にいわゆる『当たり』が出ないように、各種のプロフィットメッシュが用意されていました。写真5-3。

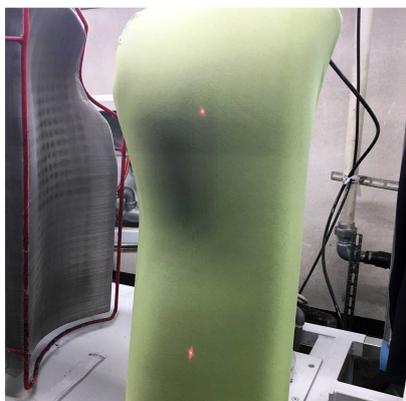


写真5-1



写真5-2

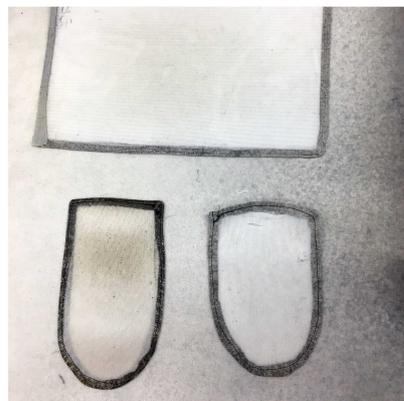


写真5-3

〔仕上プレス〕

→商品チェックをし、仕上プレスをして完成に至ります。

〔検針・検査・出荷〕

→仕上最終チェック、検針等の検査を歴て、出荷倉庫に入れられます。

〔縫製された服の説明を受けて〕

各部署で、縫製に際してどのような注意をされているのか、結果どのような形になるように縫製されているのか説明を受けました。

→例；前身頃の裾部分は、自然と内側に体に沿うように折り返して縫製されています。従って、オーダーの上着は着用時に変形しても、肩幅のあったハンガーに吊す、蒸気を当てるなどすれば元通りになります。

※服は基本的には着用によって、変形、変化します。

これは、着る人の癖、これに気候の変化（雨、風、気温、湿度等）、生活負荷（歩く、座る、捻る等）、人体の影響（体温・汗・皮脂の汚れ）、汚れ（塵、毛ボコリ）によって変化します。

従って、私達クリーニング業者が知っている上着は、変形しているものなのです。これを、できる限り元に近い形にするのが『仕上』なのです。

写真6-1, 6-2, 6-3は、クリーニング工場で見た、上着の裾の形状です。  
写真6-1, 6-2はアイロンでの修正が必要です。



写真6-1

写真6-2

写真6-3

※このようなことが全てに配慮されて、オーダー服は作られているそうです。この事は、私達が仕上という仕事をするためには、もっと知っていて対処すると、より良いクリーニングが出来るのではないのでしょうか。

また、適切な・必要な仕上方法を知ることは、無駄なアイロン作業を無くし、効率の良い作業を生むものと思います。

※この工場で気付いた事です、アイロンをするとき蒸気の使用を最小限度にして、蒸気を出した後に、蒸気を止めてアイロンをしていました。当然ですが、生地を引っ張ってアイロンをする人はひとりもいませんでした。

大変勉強になりました。さらに、研鑽が必要と強く感じました。皆様も、機会がありましたらこのような見学をお勧めします。