

株式会社岩手サントップ

平成
25
年度

事業計画名 縫製2次加工事業への参入と製品品質の安定と向上に向けて

DATA

代表者名 代表取締役 平澤 邦朗 設立 1980年11月
 実施場所 〒029-0711 岩手県一関市大東町大原字有南田91
 TEL.0191-72-2615 FAX.0191-72-2800
 E-mail . y.yano@suntop.cp.jp
 資本金 4,000万円 従業員数 83名
 事業内容 紳士、婦人服のジャケット生産
 URL http://www.suntop.co.jp

縫製から2次加工まで内製化できる体制を整え、企画提案型の縫製工場へと変貌を図る

縫製から2次加工まで一貫して手がけられる工場は国内にはほとんどない。その強みを生かし、メーカーの求める品質の安定化を図ると共に技術力をさらに磨き、2次加工の逆提案が可能な縫製工場を目指す。

受注の半数を占める2次加工のカジュアルジャケット

当社は「株式会社サントップ」のグループ企業で、主に紳士服のカジュアルジャケットを製造している。「パパス」、「マーガレットハウエル」、「アウターリミッツ」などの有名ブランドも手がけている。

テーラードと違って裏地や芯地などを使わないカジュアルジャケットは縫製後、水洗いやタンブラー乾燥などで2次加工を行い、さまざまな風合いを出すことで特徴を際立たせている。この2次加工製品の需要は多く、当社受注の約半数を占める。

しかし、2次加工は秋田県や茨城県、東京都などの洗濯店にすべて外注しているのが現状であり、外注には1週間程度日数を要する。外注は加工も粗雑で縫い目がほつれるなど約半数に不良が発生しており、この修理対応も大きな課題となっていた。

そこで2次加工用の設備を導入し、縫製から2次加工まで一貫して手がけられる体制作りを計画した。



岩手サントップ大東工場が手がけた製品の一例。

全自動洗濯機と乾燥機を導入し、丁寧な2次加工を

当社は東日本大震災で建物が被害を受け、中国からの研修生8人が帰国。そのため無駄なく作業できるよう第1工場に縫製従業員を集約したこともあり、第2工場には3分の2程度の空きスペースが生じた。

そこで本事業により、全自動洗濯脱水機と回転式乾燥機、熱源となるボイラーを導入し、第2工場内に設置することで空きスペースを有効活用することとした。

まず、繊維の縮み加減や独特のシワ、毛羽立ち具合など、これまで通りの風合いを出せるかを試作し、期待通りの仕上がりになるかを確認してから本格的な作業を開始した。

2次加工後の製品は大変デリケートであるが、縫製



本事業で導入した全自動洗濯脱水機と回転式乾燥機。一度に約10着分の加工が可能。

段階から手がけているため、作業の注意点を把握でき、丁寧な加工を施すことが可能になった。その結果、仕上げにかかる時間は従来の1/3に短縮され、不良品の発生も少なくなった。

外注費と輸送コストを削減

2次加工まで内製化できたことで納品までの日数を3割短縮することが可能となった。さらに外注経費と輸送コストも削減することができた。また、グループ工場から2次加工のみの発注も受けられるようになった。

不良品の発生原因を探るには縫製技術や素材の違い、粗雑な2次加工による負荷などさまざまな要因を総合的に判断する必要があるが、内製化によって製品状態を常にチェックできる体制が整ったため、随時メーカー側と検討できるようになった。

ファッションには流行り廃りがあり、素材もどんどん新しくなるなど、常に変化し続けている。その市場動向を見据え、対応しなければならない新たな課題にも直面している。



水洗いの2次加工を施した後、メーカーのイメージ通りのラフ仕上げを施した、こだわりのジャケット。

縫製と2次加工する強みをアピール

縫製と2次加工は密接な関係にあり、どちらも手がけられるのは東北では当社だけである。この強みをもっとアピールしていく必要がある。

今は主に4メーカーからの2次加工を受注しているが、今後は新規ブランドラインの受注を目指す。また、既存のブランドラインであっても、これまで他工場が受注していたパンツやコートなどジャケット以外の製品の受注にもつなげていきたい。

さらに、素材による2次加工法の違いなど、さまざまな研究を重ねデータを蓄積し、メーカー側に積極的



工場長の矢野洋一さん。(株)二戸サントップの工場長も兼務している。

に発信することで技術提案できる、企画型の縫製工場を目指していきたい。