工場レポート

工場環境を重視し、若い人材集める

縫製現場は平均20歳代

太陽光発電をいち早く導入

国内と海外生産の組み合わせ戦略で

アプティマルワ
（丸和繊維工業グループ）
▼所在地＝〒038－0031青森市大字三内字稲本85－4☎（017）766－0188▼本社・丸和繊維工業＝〒130－0014東京都墨田区亀沢1－8－6☎（03）3624－6611

ニットメ▼カー大手は国内と海外の生産を組み合わせ、取引先のニーズに応えるOEM（相手先ブランドによる生産）戦略をとっている。カットソーメーカーの丸和繊維工業（東京、深澤隆夫社長）もそうした一社で、日本の生産現場が縮小する中、国内工場を維持してきた。青森市にある一〇〇％子会社のアプティマルワは、いち早く太陽光発電を利用するなど地球環境に配慮した工場を作り、若い人材で付加価値の高いモノ作りを目指している。

昨年十二月に開業した東北新幹線の新青森駅から車で約五分。郊外店やショッピングセンターが並ぶ一画にあるアプティマルワは、新幹線開通に伴う道路網整備で二〇〇九年十月に移転してきた。三月の東日本大震災では物流の混乱で急きの仕事は東京の本社から飛行機で運んでもらったりしたが、建物は新しく、停電やガソリン不足などに見舞われた程度で影響は軽微だったという。

深澤隆夫
丸和繊維工業社長

地球環境配慮型に

丸和繊維工業は、メンズ・レディスのスポーツ、カジュアルのOEMが主力。東京・墨田区の本社にサンプル作成、一部本生産に対応する技術開発室を置くほか、生産拠点として国内に青森工場（アプティマルワ）、白河工場（マテック）、中国に寧波工場（寧波隆盛丸和時装有限公司）がある。

国内の基幹工場であるアプティマルワは一九九一年十二月に設立、今年で満ちょうど二十年目を迎える。現在人員は百二十八人で、縫製ラインだけで見ると平均年齢二十歳代、全体でも三十一、二歳という若さが特色だ。

もともと多品種小ロット短納期の高付加価値商品を生産する拠点として設けたもので、そのため地方都市でも街の中に進出し、若い人材を採用してきた。今では毎年市内の高校から十五、六人の新卒者の応募がある。夏休み前に会社見学に来る人がほとんどで、入社試験で五、六人を選ぶ。若者のモノ作り離れが指摘されているが、アプティマルワでは「そんなことはなく、じっくりやってくれる」と評価する。

こうした若手の人材を継続して受け入れるため、二年前に移転した現在の工場は設計に当たって地球環境配慮型をコンセプトにするとともに、特徴だ。太陽光発電は今社員の意見、要望のほと回の大震災による節電対策で注目を集めている。

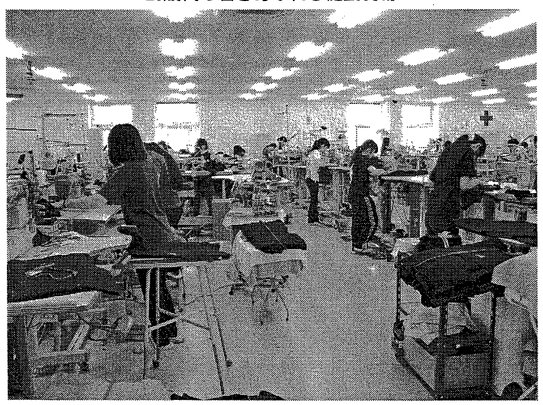
導入しているのも大きな

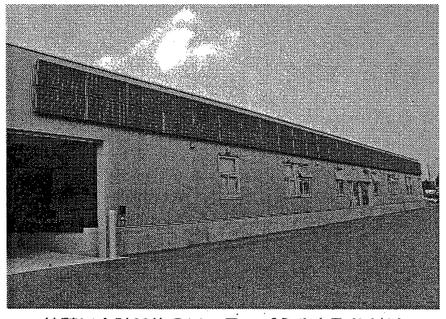
太陽光発電システムを

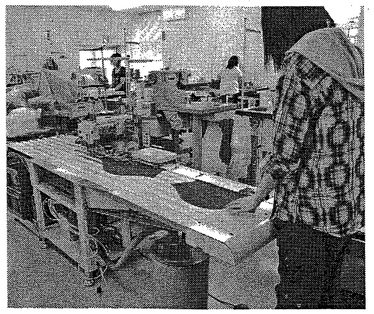
んどを採り入れたという。工場内は床暖房にし、燃料は重油からCO²（二酸化炭素）の少ないガスに切り替えた。また若い女性が多いため、冬場の乾燥期に肌荒れを防げるように縫製現場には加湿システムを設置。社内にはシャワー室や本格的な厨房施設なども備え

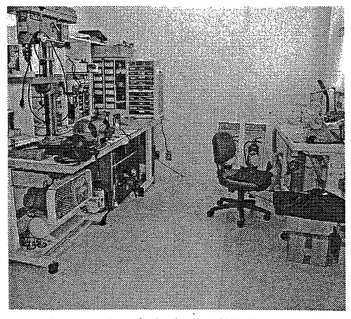
20歳代の若さあふれる縫製現場

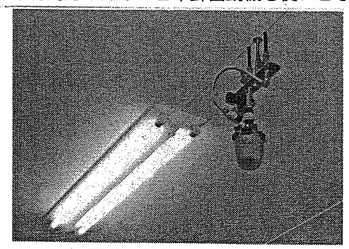
今年20周年を迎える青森市のアプティマルワ

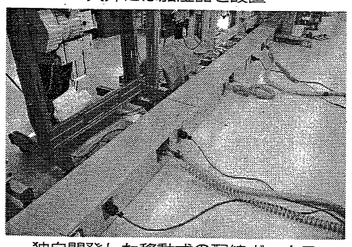

立ち作業の縫製ラインで柔軟な生産体制


外壁に合計90枚のソーラーパネルを取り付け


素材対応が難しい2本針自動機も使いこなす


アタッチメントなどを製作する保全室


天井には加湿器を設置


独自開発した移動式の配線ボックス

CAM後にもう一度寸法をダブルチェック

穴かがり、ボタン付けも改造したミシンで作業

ガスに切り替えたため、冬場の乾燥期に肌荒れを防げるように縫製現場には加湿システムを設置。社内にはシャワー室や本格的な厨房施設なども備え、若い女性が多いため、冬場の乾燥期に肌荒れを防げるように縫製現場には加湿システムを設置。社内にはシャワー室や本格的な厨房施設なども備え

燃料は重油からCO²（二酸化炭素）の少ないガスに切り替えた。また若い女性が多いため、冬場の乾燥期に肌荒れを防げるように縫製現場には加湿システムを設置。社内にはシャワー室や本格的な厨房施設なども備え

んどを採り入れたという。工場内は床暖房にし、燃料は重油からCO²（二酸化炭素）の少ないガスに切り替えた。また若い女性が多いため、冬場の乾燥期に肌荒れを防げるように縫製現場には加湿システムを設置。社内にはシャワー室や本格的な厨房施設なども備え

策で注目を集めている。工場内は床暖房にし、燃料は重油からCO²（二酸化炭素）の少ないガスに切り替えた。また若い女性が多いため、冬場の乾燥期に肌荒れを防げるように縫製現場には加湿システムを設置。社内にはシャワー室や本格的な厨房施設なども備え

多能工化を目指し

アプティマルワの生産数量は一カ月三万～三万五千枚。ポロシャツでも一般的な商品が少なく、手付けボタンなど難易度が高く、工程数が多い商品が中心になっている。また、縫い上げた商品はその日に出荷することを基本としている。

縫製現場は立ち作業の一ライン十一人編成。通常は五ラインだが、アイテムやロットによって三ライン、四ラインに組み替える。アプティマルワでは縫製ラインだけでなく、各部門間の所属を超えて人の移動を頻繁に行う。「すべての人間が複数のことをやる」という多能工化を目指してきたもので、事務担当も事務だけでということはないそうだ。

既成概念のない若手を採用してきたのも、こうした柔軟な体制を可能にするのが狙い。一方、若い体制だけに誰でも高い品質のモノ作りが出来る仕組み作りに力を入れてきた。裁断ではCAMを導入しているが、CAMで切ってもう一度寸法をダブルチェック。裁断をより正確にすることにより、縫製作業を楽にし品質の安定を図るという目的だ。また、社内に二人の保全担当を置き、いずれのミシンにもアタッチメントを取り付けたり、テーブルなどの改善を行い、誰でも同じ作業が出来る工夫をしている。ポロシャツの襟や袖口をへ

国内と海外生産の組み合わせ戦略で

という。深澤社長は「国内で残っていく上で誇りの持てる工場にした」と話す。

ミングする二本針ミシンを使った自動機も稼働している。この自動機は素材に応じて調節する必要があるが、社内に保全技術があるから使いこなせている。

丸和繊維工業の海外生産比率は数量ベースで約四割。深澤社長は「国内の技術があってこそ海外生産も可能で、国内のモノ作りはしっかり守っていく。安心出来る商品を安定して供給するためには国内工場が欠かせない。中国生産の競争力と日本のモノ作りの良さの合わせワザで取引先と太いパイプを作っていく」と強調する。それだけにアプティマルワの役割は大きい。

同社はカットソーメーカーとして縫製技術とパターン力を高めてきた。昨年春には宇宙飛行士の山崎直子さんの船内服として、藍染の抗菌効果を活用した素材に動体裁断の技術を使って開発したポロシャツが採用され話題を集めた。「我々の価値を高めていくには、パターン、縫製の技術に手を抜けない。パソコンで〝インテル入っている〟というように、マルワのモノ作りを高めていきたい」と語る。