

前線

国内生産の安心・安全・品質を継承中

婦人下着製造の渡辺商店(名古屋、渡辺敬一社長)の国内生産を支えるのが、長崎県佐世保市にある二つの自社工場、ローゼンエックワークスと小佐々渡辺だ。周囲の豊かな自然に育け込んだ建物や、女性オペレーターの働きやすさに配慮した運営で、品質を重視したランジェリーやファンデーションなどを作り出す。「適品・適時・適量」を小売業に提供できる、実需対応型の生産体制を構築している。

渡辺商店の婦人下着製造工場 ローゼンエックワークスと小佐々渡辺

メーンブランドの「サブローザ」を量販店などに販売するほか、プライダルやスポーツブランドのOEM(相手先ブランドによる生産)を手がける渡辺商店は今年8月、創業80周年を迎えた。戦後の生産を担ってきた名古屋・本陣工場を10年ほど前に閉め、長崎県佐世保市の2工場に集約した。外注先だった工場を70年ごろに子会社化したのが小佐々渡辺。ここから車で25分ほどの距離に、91年に立ち上げたのがローゼンエックワークスだ。

特徴の一つが「実需対応型」と呼ぶ生産方式だ。販売先のデータを見ながら、生産計画を柔軟に組み立て、生地や副資材の在庫を持つことで売れ筋を切らすことなく生産する仕組みだ。本社と工場を結ぶオンラインシステムがこれを支える。生地在庫を置く小佐々で裁断し、ファンデーションはここで縫製、肌着とランジェリーはローゼンエックで縫製する。中国に比べてコストが高くて「晩期まで

品切れを起こさず、売り切れるなら、店頭で最終的な粗利益を確保できるはず」(渡辺社長)との考えに基づく。

年齢のバランスとる

オペレーターはピーク時に2工場で170人いたが、現在はローゼンエック61人、小佐々52人。受注量が減っているため、大規模な増員は考えていない。しかし、技術や工場の運営ノウハウを引き継げるように年齢バランスが取れる採用を続けている。工場のスタート時から雇用を守り、女性が働きやすい環境を整えることで、「モラルの高い工場」を目指してきた。

定年退職後にパート勤務を選択した人を除いて、全員が正社員。現在は80歳定年だが、年金支給開始時期が延びるのに合わせて今後64歳まで延長する。定期採用を続けてきたため60代から10代後半まで、年齢に偏りがない。ベテランには新人の教育と並んで、手のかかる商品を担当してもらおう。各年代に満遍なく

女性が働きやすい環境を重視

いることで、技術を継承している。

「近頃は技術に差がある人を組み合わせる構成。班ごとに主な生産アイテムは決まっているが、こなす数量によって柔軟に対応する。各自ができるアイテムを固定するのではなく、マルチに対応できるようにしているから可能だ。」

創意工夫の対策

「小売価格がたええ480円の商品でも、密にとっては一生ものという意識で作る、というのが一貫したポリシー」(石橋幸忠生産技術担当)。それは「安心、安全、品質を大事にするしか、日本製で生き残る道はない」という意識の裏返しでもある。

向かい合うミシンの間には透明のカーテンを引き、ミシン針が折れた時に他のラインに影響しない工夫をしている。特に厚手物を縫うミシン



折れ針の対策でミシンの間にカーテンを引き、ライン(ローゼンエックワークス)

は周囲を囲っている。工程に応じて、独自の安全対策を考え出した。

オペレーターが使う椅子は、キャスターの付いた5本足の事務用。縫製工場では珍しいが、午前8時から休憩を挟んで午後4時50分までの作業で少しでも疲れにくいようにとの配慮だ。

二つの工場ともユニークな建物だ。ローゼンエックは英国の洋館のイメージ。周囲には緑があふれる。開業時の

募集広告には「効率化とか、生産性とかいった今までの工場の在り方は、ちょっと異なったもの」を目指したとある。さらに「この建物では人はどれだけ心地良く時間を過ごすことができるか、つまりアメニティーを大切にしました」と。

小佐々は140年以上前に建てられた小学校舎。もちろん、黒かった内外の壁を白く塗り直したり、補修したりはしているが、レトロ感が生きている。ミシンメーカーにもない、古いミシンが飾ってあったり、レトロな海外のミシンのポスターが掲げられていたり心が落ち着く空間になっている。

●企業メモ

業種=婦人下着縫製
所在地=ローゼンエックワークス、長崎県佐世保市柚木元町2391。

小佐々渡辺、佐世保市小佐々町日ノ浦9。



明治時代に建てられた小学校舎が現役で活躍。レトロな雰囲気があふれる小佐々渡辺

チェックポイント

▶手間かけた丁寧な縫製

日本品質の女性下着

縫い糸が細いため、トワブルが起きないように工場内の湿度を常に60〜70%で管理。日本国内生産の優位性をうたうための技術の向上に力を

入れ続ける。

ローゼンエックワークスと小佐々渡辺で生産する自社ブランド製品には、10年ほど前から「JAPAN QUALITY」の文字をラベルに入れて、それを裏打ちするものが細かな作業だ。例えばレースを縫い付ける時に、通常なら2センチほどなら4点にするといった具合に、もう1手間をかける。こうした工夫でラットに仕上がったり、丈夫で長持ちする製品になるからだ。

女性の肌と直接触れる製品だけに、着やすさ・心地がポイントになる。柔らかい縫い目の調子にするには、ミシンのスピードを抑える必要がある。洗濯後に変化が出ないように丈夫な縫製も欠かせない。オペレーター一人ひとりが作業の癖を整理して取り組めるかどうかにかかってくる。

一方でコスト抑制や効率化も重視する必要があり、半自動化の装置を開発したり、50年くらい前に購入したボタホルン機械を丁寧に使い分けて、余分な投資を控えている。

技術力生かして販路拡大へ

創業以来、日本人の雇用を確保しながら、国内の繊維産業を守っていく姿勢を崩していないが、現状は「まじめにやるほど大変」(渡辺社長)。ここ1、2年で世代交代した班長は、20代後半から40歳くらいまでと若い。技術の継承には成功しているが、報酬面では十分に与えられていると

は言えない。初任給が上昇する一方で、昇給がなかなかできないため経験者に頼んでいる。受注工賃の低下が原因だ。量販店向けでは工賃の上昇を見込みにくいのが、技術力を生かしたOEMの拡大で活路を見出そうとしている。その基盤は十分に備わっている。

(近藤康弘)

記者 久保