

独自の縫製加工技術が新たなアイデアを生み出す 衣料品縫製から工業系縫製への転換

株式会社 アン・モード (山形県 米沢市)

国産車、外国車用のシートカバーの縫製を主な事業とし、大型トラック用の車内カーテン、サンシェード、警察官や救援活動で着用する安全ベストなどを作っているのが、米沢市に本社を構える株式会社アン・モードである。

当社は、縫製技術の高さと工業系縫製で注目され、現在は国内外自動車メーカーから純正オプション品として採用されるなど、絶大な信用を得ている。

今回は、ものづくり会社として築き上げてきた技術力や信用力について、代表取締役の堀川俊一氏にいろいろとお話をお聞きした。



代表取締役
堀川俊一氏

■衣料品縫製から工業系縫製への転換

アン・モードの原点は、1976（昭和51）年に堀川社長の父が電子部品製造を目的に創業した（有）堀川製作所である。当時、海外へ生産拠点をシフトする動きが多かった背景があり、経営は厳しかったという。そんな状況を少しでもカバーするために、1987（昭和62）年に堀川社長の母が、縫製の経験を生かしてアパレル会社「アン・モード」を立ち上げた。その後、1996（平成8）年に（有）堀川製作所と統合し、本格的に縫製の仕事を開始するに至った。

堀川社長が、父の後を継ぐためにアン・モードへ入社したのが1992（平成4）年。当時について社長は「入社して初めての仕事は関東での毎日の営業だった。当時、私には縫製の知識がほとんどなかったため、ミシンで縫うものはなんでも同じだと思っていた。これまでの人脈を頼りに、思いつくままにアポなし営業を試みたが、門前払いの毎日だった。しかし、仕事をもらうまでは帰らないと決心し、車中泊をしながら何度も訪問を重ねて、ようやく大型トラック用のカーテンの注文をもらうことができた。やっとの思いで取れた仕事を持って帰ったら、工場から「とてもできない」という厳しい声が返ってき

てしまった。扱う素材が違えば、糸、ミシンまで違ってくるため、この注文内容を見たら、いくらスキルを持った職人であっても戸惑うのは理解できる。実際、半分は諦めていたのだが、私のもとに納期さっちらに見事な完成品が仕上がってきた。まさに、これまでの電子部品の組み立てで培ってきた納期管理の意識と職人の意地の賜物だと感心した。そして、窮地に追い込まれていた自分が助けられた。まさにこの時、工場の職人を信用しよう、一緒に頑張っていこう、と思った。それからは、衣料品専門の縫製から撤退し、自動車内装品などの工業系縫製への転換を図ってきた」と語ってくれた。

■大手自動車部品開発メーカーからの信頼

大型トラック用のカーテンをきっかけに、お客さまのさまざまなニーズに応えられるよう、常に技術と品質の向上を考えて取り組んできたという。そうした姿勢が得意先の一つであった神奈川県の手車自動車内外装開発メーカーから評価され、強い取引関係を築いていくことになる。

この開発メーカーは、国内の主要な自動車メーカーとの取引が非常に厚いことから、同社を経由して自動車メーカーとも意見交換ができるようになったのである。結果として、下請け100%の体制でありながら、縫製だけでなくさまざまな加工の仕事につながっていくことになり、アン・モードの技術ノウハウがより生かされていくことになる。「こんな製品は作れないか？こういう加工はできないか？という要望について、一つ一つ試行錯誤を重ねて対応



明るく清潔感がある新工場



アン・モードが手掛けた
メーカー純正の車内カーテン

してきた積み重ねから、独自の製品開発ができる環境を自然と築き上げてきたのだと実感した。

特に、製品の品質保証を当社に任せてもらっていることは、信頼関係があつてのものだと思う」と堀川社長は言う。

■自動車メーカーが認める縫製加工力

売り上げの7割以上を占める主な製品が、自動車シートカバーとトランク用ラゲッジマットである。これらのほぼすべてが自動車メーカー純正品であり、取引しているメーカーは、国内、海外合わせて10社を超える。

一般的に、純正品として認められるためには、非常に厳しい「メーカー基準」をクリアしなければならず、さらには、製品の品質コンペで決定する商材であるため、コンペに勝たなければならない。自動車



トランク内ラゲッジカバー

シートカバーの場合、形状に完全にフィットし、生地ストレッチ性を殺さないための縫製加工技術が完成度を大きく左右する。また、ラゲッジマットの場合、トランクの凹凸、形状にぴったり合わせた縫製技術や耐久性など、非常に高い品質が求められる。これらを可能にする「形状の特性をしっかり出せる縫製加工技術」が、アン・モードの強みであり優位性なのである。

■生産高度化の確立で受注拡大へ

シートカバー一つとっても、コンペで決まる商材であるため、何種類かの試作品を手掛けなくてはならず、受注をとるには提示点数の多さが左右するという。そのためには、いかに試作開発までの時間を短縮できるかが勝負となる。また、流通上の最終的なお客さまは自動車メーカーだが、その自動車メーカーと当社との間に位置する、実際の取引先である部品メーカーとのやり取りに非常に多くの時間がかかる。この時間短縮のため、生産体制の再構築を図る目的で、4年前に3DCAD・自動延反機・自動裁断機を導入した。これまで手作業で裁断していたもの

を自動化にしたことで、試作品製作の時間短縮や提示品の多品化への対応が可能となり、受注率の大幅な向上にもつなげることができた。また、輸出車向けの純正オプションでの新規受注獲得にもつながるなど、受注拡大はもとより、メーカー側が希望する納期と供給量への対応が可能となったのである。

■ワイヤー技術を生かして新分野進出

日よけのために車内のフロントガラスに取り付けるサンシェード。一般的にカー用品店などで目にするのが、そのすべてがメーカー社外品だという。アン・モードは、独自のワイヤー加工と縫製技術で、車種ごとに異なるガラス形状にフィットさせることができるサンシェードを開発、国内で初めてメーカー純正品として採用された実績を持つ。

現在、ワイヤーを取り入れた縫製加工技術を生かして手掛けているのが、電柱などで使用される高圧電線を収納する袋の製品化である。従来品では、1袋に3本収納する場合、10mの長さのものを一本ずつ丸め、3回に分けて人手を3人もかけて収納作業をしていたが、現場からの「作業の効率化を図りたい」との声を受け、当社のワイヤー技術を生かし、ワイヤーを取り入れた袋の提案を行ったという。袋にワイヤーを入れることで形状が自立し、口を開けたまま立ておくことが可能となる。そこに丸めた電線を転がしながら直接収納させるのである。人手も1人で済むようになり、人数と時間の大幅な効率化につながれるというものだ。

「これからは自動車以外のことも手掛けていきたい。新たに工業分野で当社のワイヤー技術を生かした取り組みに幅広く挑戦していき、社員とともに会社を成長させていきたい。そして、これまで培ってきたノウハウをさらに磨き上げて、市場環境の変化に対応できる強い会社を作っていきたい」と堀川社長は思いを語ってくれた。

(フィデア総合研究所 丹野 竜太郎)



本社 新工場

株式会社 アン・モード

代表取締役 堀川俊一
本社：山形県米沢市川井4889-21
設立：1976年4月
業種：縫製業 従業員数：56名