

プレタポルテの製造(素材と製品)工程が製品設計に及ぼす影響について
—シャネルのデニム製品と設計過程—

On the Influence of the Manufacturing Process to the Product Design in "prêt-à-porter"
—Denim Product of Chanel and Design Process—

大谷 毅*¹⁺, 池田 和子*²⁺, 伊崎 晴子*³⁺, 正田 康博*²⁺, 森川 英明*¹⁺
Tsuyoshi Otani*¹⁺, Kazuko Ikeda*²⁺, Haruko Isaki*³⁺, Yasuhiro Syoda*²⁺ and Hideaki Morikawa*¹⁺

*1 信州大学繊維学部 386-8567 上田市常田 3-15-1

Faculty of Textile Science & Technology, Shinshu University, 3-15-1 Tokida Ueda-city, Japan

*2 文化女子大学服装学部

Faculty of Clothing Science, Bunka Women's University,

*3 レナウン(株)

RENOWN Incorporated

+服飾文化共同研究拠点、文化ファッション研究機構、文化女子大学

Joint Research Center for Fashion and Clothing Culture

Bunka Fashion Research Institute, Bunka Women's University

Abstract: The production process of the material and the product of the prêt-à-porter of the luxury brand presumes the influence on the design process. In the denim fabric, the difference of a slight production process manufactures a different product. Moreover, after it sews, the product is processed. The processing method has various combinations. The product changes greatly depending on a slight difference of the processing method. All design processes of the prêt-à-porter are generalized by the creative director (the first designer). However, he can not control all such production processes. His design might be governed by these manufacturing processes.

1: 目的

この一連のプロジェクトの底流には、たとえば東京・銀座のラグジュアリーブランドショップが、旧きものの価格帯の“プレタポルテ”を商いし、老舗呉服屋に代わって存在感を示す状況がある。日本のファッションビジネスの国際性に疑問を感じたところから始まった。

海外ラグジュアリーブランドの“プレタポルテ”製品を特性分析し、同レベル製品の国内生産の可能性を問う。「同じような製品」を日本国内でどこまで生産可能なのかを確認しようということである。

本稿は D.Y.Jeoung が主宰する DUYAN(ミラノ)を舞台に展開している「プレタポルテの製造工程が製品設計に及ぼす影響について」に関する予備的考察である。

*1) otani@shinshu-u.ac.jp

2: 解題

すでに先行した調査から以下のようなことが判明している。

- 1: 「同じような」「生産」にも種々意味があり吟味が必要である。
- 2: “プレタポルテ”の「生産」に要する設計は1次設計者の内的作用の外示に始まる。
- 3: “プレタポルテ”はプロダクトアウト製品である。
- 4: 1次設計は設計過程を経て材料・製品工程に提示される。設計過程で複数の設計者(デザイナー・モデルリスタなど)が関与するが、裁量は1次設計者にあり結果責任が発生する。
- 5: 製品化に、パーツ仕様・パーツ材料・材料工程・パーツ製造工程・パーツ組立工程が要る。
- 6: 試作品・ショー見本・展示見本・量産見本(含グレーディング)など中間品の評価は、クリエイション原価の発生を代償に、すべて1次設計者の裁量になる。
- 7: 展示見本で受注した量産品は見込みで小売するから、“プレタポルテ”は見込生産である。
- 8: 見込が低ければ資金繰りに窮しメゾンは破綻し、その1次設計は最悪の評価となる。
- 9: “プレタポルテ”は芸術でもかまわないが、それ以前に掲記のようなビジネスである。
- 10: 本論は生産工程と製品設計の問題であるが、すべてこのビジネス枠内のできごとである。
- 11: 売上は作れないが技術的には立派という議論はなかなか成り立ちにくい。
- 12: 日本のファッションの国際性の欠如は生産工程と製品設計さらにはメゾンの経営手法にながしか欠陥があると疑うべきだ。
- 13: 著名メゾン高名クリエイターがその瞬間に描いた絵やメモは映像で紹介されるが、その背景は映像では描きにくく、むしろ有価証券報告書のほうが正直に語っていることもある。
- 14: 流通・設計生産過程で起きた断片的事象もその背景の解釈が重要である。
- 15: 著名メゾンの1次設計者Aが描く絵やメモの背景にそれを製品化し販売するメゾンPの仕組みがある。そのなかにアパレルメーカーやテキスタイルメーカーがある。
- 16: 市場の要求に合致するような設計品質は1次設計者の職務で、設計図書に描かれた情報をワークに転写する製造品質は材料・製品の製造工程が負う。

3: 仮説

以上の知見のもとに、このテーマは以下の仮説を扱う。

“プレタポルテ”の「設計図書」が工程の作業者の作業の仕方のいちいちまでは描かれず、n次設計を経てもなお工程側に相当の裁量が残る、それが“プレタポルテ”の要求仕様の充足につながる。

1: 製造工程側が設計図書を見て理解し作業するときに、まだ選択肢が残っており、極論するなら、「ここはこう書いてあるけれど、こうしたほうがいい」、さらには、1次設計の設計家(すなわち設計図書の監修者)の固有名詞を見て、n次の設計者や材料や製品の工程側が「あの人ならこういう服をつくるはずだ」と解釈を施している。

2: したがって1次設計者も、それに続くn次の設計者たちも、製造工程側の裁量が設計図書に好意的に解釈されることを前提に設計している。なお、この仮説の意義はつぎの点について、日本の“プレタポルテ”設計過程・製造工程との差異を説明できる。①設計図書に叙述されない事項、②工場とメゾンの関係、③付加価値の配分基準、④クリエイション原価の発生と処理、⑤1次設計者ほか各プレーヤーの機能など。これにより、プレタポルテの製造工程が製品設計に及ぼす影響について説明が可能になり、アパレルビジネス国際化へのフィージビリティを多少とも高めることができる。

4:方法と試料の決定および作業の流れ

【方法】

“プレタポルテ”の実際の設計過程・製造工程は機密であり観察は不可能である。試料を定めこれを展示見本とみなし試作する。すなわち現地で実態調査を行いながら断片的情報を収集して(前掲2)仮説を設け(前掲3)、試料と「同じような」衣装(=試作品)を試作する実験を行い、経過を叙述し試作品を評価することで仮説の妥当性を説明する。

【試料】

試料はシャネルデニムスーツ。2008年 S/S パリファッションウィークのプレタポルテランウェイショーで発表された。Boutique Cambon(31,rue Cambon 75001 Paris)で購入、約60万円である(図1実験用試料、左:コレクション写真及び写真 右:装着写真)(図2試料の仕様写真と縫製仕様書)。販売品の日仏差異を確認するためにスカートを一着、横浜高島屋シャネルブティック(横浜市西区南幸)で購入。価格は18万円であった。なお、織物分解結果(データ後掲)によれば日仏間に大きな差はなく同一素材とみなし、以降、パリ Cambon店購入品を試料とした。



図1 実験用試料

図2 試料の仕様写真と縫製仕様書

(上:コレクション写真及び写真 下:装着写真)

【作業の流れ】 PM/プロダクトマネージャ

今回試料はデニムで、他の布帛に比べ設計過程・製造工程は複雑である。さらにつぎの事情がある。欧米や中国では縫製工程と後加工工程は同一の事業者(または同一敷地内)で処理する。日本では縫製・後加工は別の事業者が分業する。アパレルメーカーがデニムの生産販売事業に日本に進出する場合、マーチャンダイザ・デザイナー・生地工程・縫製工程・後加工工程を調整し、QCD/品質管理納期や仕様書作成・工場選定を担うPMが登場する。この実験でもPMを介させ再現の精度・品質・クリエイションレベルの維持に努めた。試料を選定し購入した後はつぎの作業に拠る。

試料の選定と購入(図1)⇒試料仕様書(図2)・・・s

⇒試料の分解方針(図3)⇒試料の1次分解・・・a

a⇒縫製特性の抽出(図4)⇒試料の2次分解⇒パーツ(図5)⇒パーツ特性の抽出⇒・・・b

a⇒試料生地特性の抽出⇒試作生地設計過程⇒試作生地仕様書⇒試作生地の発注⇒試作生地製造工程・・・c

(注) 試作生地: 試料と同じような衣装の試作するための生地

b⇒パターン抽出(図 6)⇒CAD(図 7)・・・d

b⇒接着芯および接着テープ仕様(図 8)・・・e

s+c+d+e⇒試作仕様書の作成⇒縫製工程⇒試作中間品(図 10)⇒洗い工程(図 13 左)⇒試作品(図 12)⇒評価⇒問題点抽出・・・f

f⇒縫製工程改定⇒試作中間品 2 次⇒洗い工程改定(図 13 右)⇒試作品 2 次⇒評価⇒問題点抽出⇒考察⇒実験終了・・・g

【試料の分解方針】

分解用の基準線を糸入れし、詳細な記録をとりながら、一般的な縫製仕様を作成する(図3:分解のための基準線糸入れした部分(一部))。袖ぐりは袖山から4cm間隔で身頃側と袖側に合印を入れる。袖下線は袖ぐり線とぶつかる始点から3cm間隔で外袖と内袖側に合印をいれる(図 3 左)。内袖はカマ軸を 2 等分したところにタテ布目を通して糸印を入れる(図3右)。



図 3 分解のための基準線を糸入れした部分(一部)

【試料の一次分解】

①:ラベルから前端から裾にかけてフリンジが施され、②:袖口にはステッチ、③:ポケットは両玉縁付け、仕立ては一重仕立て、④:縫い代は袖付け縫い代も含めてパイピング始末、前中心は⑤:ベルト止めのデザインである(図4)。

このうちフリンジ縫製について、試料はフリンジテープ止めにジグザグミシンを使用している。直線ミシン 1 回と小さいジグザグミシン 1 回を併用して縫製している。



図 4 試料の一次分解

【試料の 2 次分解】

ジャケット分解の結果を表面・裏面ごとに並べた(図 5)。デニム製品は縫製後に後加工(この場合は洗い加工)を施すため、縫い代部分については洗い加工による色落ちがない。各パーツに分解すると、縫い代部分が濃色のままである。



図 5 試料の 2 次分解(ジャケット分解結果)

【試料生地の分析】

本項目の実験計画・測定および結果考察は高寺政行教授による。同様の試作生地を設計し試作するために、試料生地を分析した(表1および図6参照)。織物組織は3/1たて4枚斜文織で、たて糸がインディゴ染め、よこ糸が晒し糸の一般的なデニムの仕様である。糸の平均番手はたて糸、よこ糸とも 55[*tex*] (10.7'S)で 10 番手の綿糸を想定できる。撚方向はたて糸よこ糸ともに Z 撚、ともに太さ斑のある斑糸を用いる(図7)。この斑により生地 of 表面に色の濃淡が発生する。

表1 デニム素材の分解結果

試験項目/購入店		① Cambon	② 横浜
番手[S]	経	10.68	10.78
	緯	10.82	10.75
織密度[本/cm]	経	30.8	30.4
	緯	21.2	21.6
撚数[T urns/m]	経	573.8	541.3
	緯	506	514.3
撚数 SD[T urns/m]	経	134.4	109.8
	緯	113.5	96.2
目付け[g/m ²]		284	285
厚さ[cm]		0.0525	0.0528

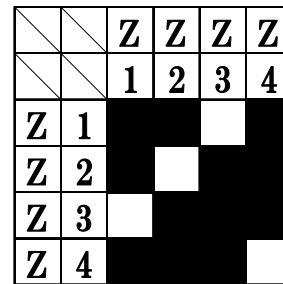


図6 ブランドデニム素材の織物組織図

織密度(たて糸×よこ糸)は、①30.8×21.2[本/cm]、②30.4×21.6[本/cm]とほぼ同一密度、やや密度が高い。撚数はやや甘め、目付は①284[g/m²]、②285[g/m²]、約 8.4oz/yd² であり、デニムとしてはライトウエイトである。厚さは、0.525[cm]と 0.528[cm]であり、厚さがありふっくらしている。

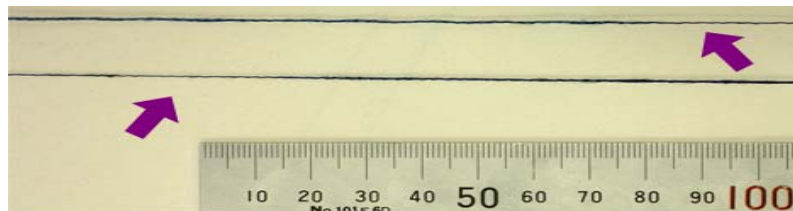


図7 ブランドデニム素材の斑糸

ここで市販品 4 種のデニム生地を加えてCambonとの曲げ剛性を比較した。「見本市」は、プルミエールビジョンで入手したモロッコL社製、綿 100%、目付 286g/m²、「量販A」は中国製市販品、綿 98%、ポリウレタン 2%、目付 277g/m²、「量販B」は中国製市販品、綿 52%、レーヨン 46%、ポリウレタン 2%、目付 375g/m²、「量販C」は中国製市販品、レーヨン 40%、綿 30%、ポリエステル 25%、ポリウレタン 5%、目付 372g/m²である。Cambonは目付に近い「見本市」、「量販A」と比較しても曲げ剛性が低い、またポリウレタン(弾性糸)を含む「量販C」と同程度にせん断変形しやすいことが測定値から判明した。つまり、試料生地Cambonは曲げ柔らかくかつ斜めに伸びやすい生地なのである。

【試作生地製造工程】

本事項の実験の計画と測定および結果の考察は高寺政行教授による。デニム生地の製造工程は①紡績→②染色(整経→染色→分織)→③織布(糊付→製織)→整理加工である。試作生地の試作はカイハラ(株)である。

試料の生地 Cambon(以下、ブランド仏のこ)を見本とし織物分解結果をカイハラに提供し、糸の選択・染色・製織・仕上げを依頼し試作生地中間品を得た(後掲図 14)。試作生地中間品と Cambon 見本を後加工業者(株)四川に提供し後加工を依頼した。後加工工程は3種類(表 2)、試作生地も試験加工 BS1、変更加工 BS2、バイオストーンウォッシュ加工時間を増加した BSB である。BSB は試料生地 Cambon に近づけるように加工内容を工夫した方法である。

表 2 デニム試料の洗い加工工程

試料	加工工程	液量 (L)	温度 (°C)	時間 (min)	使用薬品 (薬品名)	量 (g/L)
BS1	バレル S/W	500	水	30		
	B10 (石なし)	150	50	30	セルアシッド(バイオ加工剤) レベラー(PH調整剤) PH4.5	1 1
	ソーピング (インディゴ 洗い落とし)	150	80	15	DJ-300 (ソーピング剤 (強アルカリ剤))	2
	柔軟剤処理	150	40	5	TF752 (柔軟剤)	1.5
BS2	前洗い	150	60	20	YS-20(糊抜き剤)	1.5
	PS-40	200	50	45	セルアシッド レベラー	0.4 1
	ソーピング	150	60	5	DJ-300	2
	柔軟剤処理	150	40	5	TF752	1
BSB	前洗い	150	60	20	YS-20	1.5
	PS-40	200	50	90	セルアシッド レベラー	0.4 1
	ソーピング	150	60	5	DJ-300	2
	柔軟剤処理	150	40	5	TF752	1.5

表 3 織物分解結果

	試験項目	織度 [S]	織密度 [本/cm]	撚数 [Turns/m]	撚数 SD [Turns/m]	目付け [g/m ²]	厚さ [cm]
中間品	経糸	8.8	28			330	0.0554
	緯糸	9.9	19.2				
BS1	経糸	9.46	26.5	535.8	93.9	309	0.0559
	緯糸	10.39	20	553.5	69.1		
BS2	経糸	9.8	28	623.3	100.4	304	0.0566
	緯糸	10.8	24	520.5	40.1		
BSB	経糸	10.2	28.4	688.8	116.4	279	0.0489
	緯糸	11.3	20.6	568.4	41.8		

(注) 中間品は糸が糊付け状態であり解撚できず、撚数及び撚数のばらつきは測定できない。

特徴的な測定項目を説明する。曲げ特性B値およびせん断剛性の測定結果(図8と図9)は、試作BSBのほうがより曲げ剛性の値が小さく、他の加工結果に比べCambonに近い。圧縮仕事量(図10)は一定の圧力(0.5gf/cm²)に達するまでの仕事量で大きいほど変形が大きい、すなわち押し柔らかいことを意味するが、4種中でCambonが最大である。

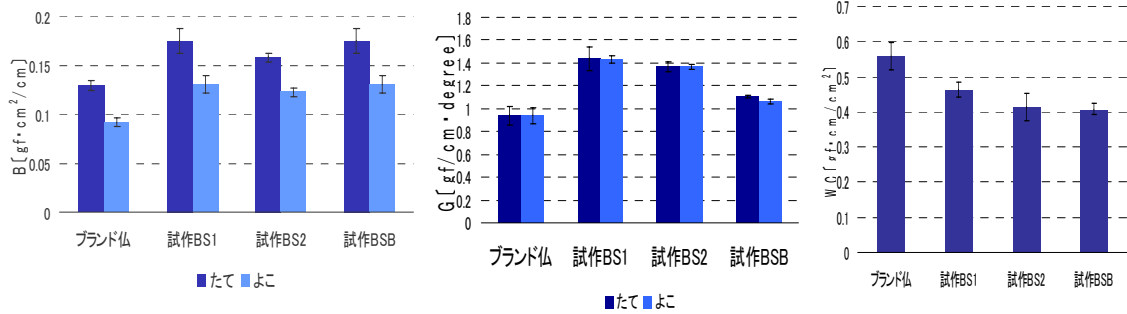


図8 試作品の曲げ剛性の比

図8 試作品の曲げ剛性比較

図9 試作品のせん断剛性比較

図10 圧縮仕事量(WC)比較

これら4種の生地の力学特性を測定した。

表4 試作品の力学特性の比較

測定項目	特性値	単位	方向	Cambon	試作 B S1	試作 B S2	試作 B SB
引張特性	LT	-	経	0.684	0.704	0.694	0.659
			緯	0.682	0.73	0.734	0.69
	WT	gf・cm/cm ²	経	21.23	26.43	26.94	28.55
			緯	13.44	14.79	14.64	15.95
せん断特性	RT	%	経	35.94	31.54	27.97	30.94
			緯	42.31	41.95	36.93	39.7
	EMT	%	経	12.4	14.98	15.52	17.33
			緯	7.88	8.09	7.98	9.25
曲げ特性	G	gf/cm・degree	経	0.94	1.44	1.37	1.11
			緯	0.94	1.43	1.37	1.06
	2HG	gf/cm	経	2.03	3.46	3.86	2.97
			緯	1.76	2.49	2.83	2.19
圧縮特性	2HG5	gf/cm	経	2.89	4.88	5.18	3.73
			緯	2.63	4.22	4.46	3.04
	B	gf・cm/cm ²	経	0.129	0.175	0.158	0.11
			緯	0.092	0.131	0.122	0.093
表面特性	2HB	gf・cm/cm ²	経	0.08	0.148	0.152	0.095
			緯	0.067	0.106	0.118	0.082
	LC	-	経	0.378	0.394	0.362	0.387
			緯	0.378	0.394	0.362	0.387
MMD	WC	gf・cm/cm ²	経	0.56	0.46	0.41	0.41
			緯	0.56	0.46	0.41	0.41
	RC	%	経	35.45	30.86	33.13	32.72
			緯	35.45	30.86	33.13	32.72
SMD	MIU	-	経	0.209	0.186	0.161	0.172
			緯	0.229	0.227	0.208	0.213
	MMD	-	経	0.0103	0.0097	0.0104	0.0097
			緯	0.0316	0.037	0.0287	0.0308
SMD	μ m	経	2.457	2.188	2.974	2.698	
		緯	8.257	7.614	7.878	7.729	

表5 HV 値

HV 値	Cambon	試作 B S1	試作 B S2	試作 B SB
KOSHI	5.00	5.41	5.31	4.70
NUMERI	5.04	4.42	4.90	5.00
FUKURAMI	5.45	5.20	5.03	4.93
SOFTOSA	3.16	2.06	2.91	3.05

HV(Hand Value)値の比較(表 5)を示す。力学量を風合い値に換算した。Cambon は FUKURAMI や SOFTOSA の値が時に高い織物である。表面特性や圧縮特性が効くので、試作品に比べ Cambon の圧縮特性に特徴があったと推定できる。試作 BS1 に比べ、BS2、BSB は SOFTOSA および NUMERI で Cambon に近づく。これ以上加工をすると KOSHI と FUKURAMI において Cambon との差が拡大するかもしれない。今回の試作生地加工の限界とみるべきだ。

【パターンおよび CAD】

パーツの縫い代寸法を抽出した(図 11 部分)。抽出パターンを CAD データとして生成した(図 12)。デニム製品には後加工があるので、製品から抽出したパターンには収縮がある。試作では、デニムの加工サンプルから得られた加工生地収縮率にもとづき図 12 に修正を加える。



図 11 パーツの縫い代寸法抽出

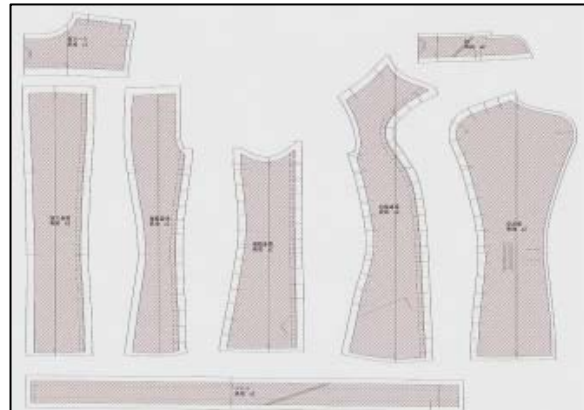


図 12 抽出パターンの CAD データ変換

【接着芯および接着テープ】

接着芯を取り出し仕様を CAD データ化した(図 13 左)ほか、縫製過程で使用した接着テープの仕様(図 13 右)を示した。



図 13 接着芯および接着テープ仕様

【試作中間品】

試料仕様書に、試作生地、試料の分解作業で得たパターンの CAD データ、同じく接着芯および接着テープ仕様をもとに縫製工程に投入し試作中間品を得た(図 14 左が表・右が裏)。そのなかで特記すべき縫製箇所はフリンジ部分の縫製であり(図14 右図)、試料ジャケットの仕様では、一般的にパイピングテープを止めつける際に多く用いられる、直線ミシンで2回ミシンをかけてフリンジテープを止めつける方法ではなく、直線ミシンと振幅の極小なジグザグミシンを併用していた。この方法を用いることにより、洗い加工段階で付与されるダメージでフリンジがはずれる(業界用語では「爆発」という)のを防ぎ強度を確保することが可能である。結果として最終試作品においても同様の仕様を用いることとした。以下「縫製工程改定」の項で、この仕様に至った経緯については触れる。



図14 試作中間品(左:表身頃 右:裏身頃 右図:フリンジ部分縫製拡大図)

【試作品】後工程は榎四川が担当。

試作中間品を洗い加工する(後工程のひとつの方式)。洗い加工の内容は主に「前洗い→バイオストーン加工→ソーピング加工」である。その概要の一部は表6による。また、洗い加工を経て試作品が完成したが(図15)、試作品のフリンジ部分が洗い加工を施したことによりジャケット本体からはずれた。

表6 試作中間品の加工概要(加工シートの一部抜粋)

工程	液量(L)	温度(°C)	時間(min)	使用薬品	
				薬品名	量(g/L)
前洗	150	60	20	YS-20	1.5
PS-40	200	50	60	セルアシット	0.4
				レベアラ	1.0
ソーピング	(回転 35.00)				
	150	60	15	DJ-300	2.0
	150	40	5	TF-752	1.5



図15 試作中間品の完成

【縫製工程改定】(株)ディメンジョンによる。

フリンジの縫製について、試作中間品での加工によるフリンジ爆発という現象を経て、試料と同様に、1本目にフリンジテープの仮止めミシン(直線ミシン)、2本目にジグザグミシンという縫製工程に改定した。

一般的な衣料品にフリンジテープ(パイピング布)を縫い付ける場合、パイピングテープをつける特殊アタッチメント(ミシンに取り付けてパイピングを縫うミシンの部品)を用いて1回でフリンジテープ(パイピング)を縫いつける場合が多く見られる。試作品の縫製仕様を決定する段階においても、アタッチメント使用による部分サンプルを、同条件で洗い加工した結果、フリンジの爆発現象が起こった。さらに、試作中間品では、パイピング仕様としては一般的な、直線ミシンで2回縫製する仕様を用いた結果、図15のようにフリンジが爆発する結果となった。このような結果から、試料の縫製仕様が適切であるとの見解に至り、工程の改定を行い、最終試作品製作を行った。

【後工程改定】(株)四川による。

上記縫製工程の改定に伴い、加工についてもフリンジの爆発防止目的で、前回の加工条件(表7左)から表7右のように加工時間を調整し、特にバイオストーン加工時間を半減(60min→30min)させ、ダメージ感を抑えた。

表7 最終試作品の後加工改定概要(左:中間試作品加工概要 右:最終試作品加工概要)

工程	液量(L)	温度(°C)	時間(min)	使用薬品	
				薬品名	量(g/L)
前洗	150	60	20	YS-20	1.5
PS-40	200	50	60	セルアシート	0.4
				レベアラ	1.0
ソーピング	(回転 35.00)				
	150	60	15	DJ-300	2.0
	150	40	5	TF-752	1.5

工程	液量(L)	温度(°C)	時間(min)	使用薬品	
				薬品名	量(g/L)
前洗	150	60	15	YS-20	1.5
PS-40	200	50	30	セルアシート	0.4
				レベアラ	1.0
ソーピング	(回転 35.00)				
	150	80	20	DJ-300	2.0
	150	40	5	TF-752	1.5

報告書執筆時点(2010年2月末)で、シェーピング加工/凹凸ある台の上にジーンズを乗せサンドペーパーで表面をこする作業などの試作品の最終調整をしている。試料は、ジャケット表面に表出するデニム独特の「ムラ感」が均一である。試作品2次でどこまでこの「ムラ感」に迫ることが可能か。あるいは生地自体の設計工程の差が、この加工によって表出する「ムラ感」の差になっているのではないかという見解もある。これについてはシェーピング加工の結果から更なる見解を得たいと考える。

5: 考察

【縫製】

本製品サンプル製作の段階でフリンジ付けについて熟慮したと推定される。ステイリスタ(この場合はK.ラガーフェルド)はみずからの基準に合致するまで、すくなくも数回の試作を行い、時間制約(縫製に後加工がともなう)のなかで妥協したと推定される。

【後加工】

柔らかさと生地の物理的強度が相反する。バイオ加工でダメージを強くし色落ち感をだすと生地に負荷がかかる。要求される質感と生地強度とのバランスを取るのが非常に難しい。今回の試作品も複数回の加工仕様を試した結果、ある程度の域まで再現できたが、さらに、試料の表面にシェーピング加工を施して表面を削り、全体の色味を薄く仕上げる等の工夫が必要であるとの見解が得られた。

試料の肩部や衿は洗い加工だけではなくシェービング加工を施した形跡が見られる。シェービング加工はシェービング加工した部分としない部分のコントラストが強くなることもある。微妙なタッチでのシェービング加工技術が要求される。シェービング加工は生地強度に反する。

【手機による製織の可能性】

試料生地は手機で製造した可能性がある。微妙な風合いと織りの緩やかさが試料の独特な表面ニュアンスを与えている。試料生地はシャネルの特注とも推測できる。

【開発費用の顧客転嫁と顧客の負担】

この試料の1次設計からショー見本作成の間、ステイリスタの要求仕様に合致した生地を試作にともなう設計過程・製造工程での試行錯誤、また製品の試作に伴う少なくとも数回に及ぶ縫製工程＋後工程の繰り返しがあったと推定される。仮に600着作って世界中の店舗で300着実売できたとして2億円(日本で少なくとも30-40着売れる必要があるのだが)。このうち15%3000万円を開発費にかけてこの製品ができれば、デニム以外の布帛なら50万円の上代であるところ、デニムだから60万円にしたという枠組みでステイリスタは1次設計したと推定する。

こういう製品開発の枠組みがステイリスタのクリエイションのなかで瞬時に働く(自分の描いた1次設計が紆余曲折を経てもこの程度の製品になって世界のお店で自分のファンがこのくらいは買ってくれるという構想ができる)ことこそ、ラグジュアリーブランド「シャネル」の強みであり由縁である。少なくともファッションビジネスにおける“プレタポルテ”ブランドの解釈はかくあるべきである。

日本でも製造工程的には可能である。しかしこういうデニム製品を作ってみようというステイリスタとメゾンがない。この製品を見ないで、ミラノ・パリでなにかが流行ったということを一切に気にせず、世界の自分のファン3000名の10%が気に入って買っていただき、ひょっとしたら、世界の著名リゾートで、これは1シーズン話題になると構想できるかどうかである。

【仮説との関係】

“プレタポルテ”の1次設計者を中心に描かれる「設計図書」は、こういう衣装を作ってほしいという基準を示すもので、生地製造・CMTの各工程の作業内容のガイドラインでしかない。本実験の経過から、後工程の内容を指示しそのダメージを計算してCMT工程を指示すると明確に叙述してあるとは推定しがたく、設計過程・製造工程で1次設計者への好意的態度による現場の担当者の主観的な判断がクリエイションコストの発生を抑制する。

パーツ寸法でさえも1次設計者の意図を汲んだn次設計者の解釈である。後続の工程もこれに従ったほうが1次設計者の意図に沿うと判断したから従うのであって、そうでないと判断したら必ずしも従うとは限らない。所定の手続きなり取引慣行によって修正する。まして多様な選択肢や工程によって熟練も要するデニム製品となれば、工程側の裁量にゆだねざるを得ない。

日本の“プレタポルテ”設計過程・製造工程との比較において以下を指摘する。本実験からみて試料の設計過程・製造工程は、①あらかじめ設計図書に叙述されない事項が多く、②工場とメゾンの関係は必ずしも服従関係が基本ではなく、③付加価値は意図的にクリエイションに傾斜配分され、④クリエイションで発生した原価(開発原価)は相対的少数顧客の負担を見込み高額の上代を設定し、⑤この顧客負担を見込んで1次設計者は自信を持ってクリエイション活動を行い、2次設計以下の設計過程・製造工程が好意的態度でアライアンスに参加する。その結果、あらたな流行が起りかもしれない。こういう枠組みができれば、アパレルビジネス国際化へのフィージビリティを多少とも高めることができる。

謝辞

写真と記録は柳田佳子准教授による「プレタポルテの Reverse Engineering 実験・・・CHANELデニムジャケットの場合」ファッションアパレル研究集会(2010年2月23日、文化ファッション研究機構・服飾文化共同研究拠点)資料による。

また、試作生地関係は信州大学繊維学部高寺正行教授、作業コーディネーターは(株)ディメンション、後工程は(株)四川に分担いただいた。

i たとえば以下のものを参照いただきたい。

正田康博=大谷毅「ミラノ・トリノで見たラグジュアリーブランド“プレタポルテ”の生産工程について」『繊維トレンド』78号(2009年9-10月号)、(株)東レ経営研究所、45-51頁。

大谷毅=正田康博「ステイリスタの一次設計を商品化するイタリアのCMT工程(1)アパレルメーカーの場合」、『繊維トレンド』80号(2010年1-2月号)、(株)東レ経営研究所、89-96頁。