

コアコンピタンスブランド構築の支援

平山 明浩*¹⁾ 加藤 貴司*¹⁾ 唐木 由佑*¹⁾ 大石 恭寿*²⁾ 佐藤 利恵*²⁾

Support for core competence brand construction

Akihiro Hirayama*¹⁾, Takashi Kato*¹⁾, Yusuke Karaki*¹⁾, Yasukazu Oishi*²⁾, Rie Sato*²⁾

キーワード：ニット, コアコンピタンスブランド

Keywords : Core competence brand

1. はじめに

グローバルな時代，多品種，小ロット，個性化を求めるファッションマーケットに対して，下請け体質のままでは，企業としても産地としても今後の大きな発展は望めない。そこで，企画と製造を一体化し，自らが発想力豊かな商品開発を行い，付加価値創出型工場への転換が求められている。

本研究では墨田区産地の得意とするニット技術をコア技術と位置づけ，これとアパレル技術（型紙設計，縫製）を融合したモノづくりにより，コアコンピタンスブランドの構築を支援した。また，新ブランドのコンセプトの中に東日本大震災以降のマーケットニーズを取り入れ，ファッションの差別化だけではなく，節電，災害対策等のキーワードも意識した製品を提案した。

2. 内容

本研究におけるブランドの製品開発の流れを以下に示す。①市場調査②コンセプト設定（異素材ミックス）③ブランド名決定（メリラボ）④ロゴグラフィックデザイン⑤製品企画⑥設計⑦試作⑧ブランド商標登録（甲乙共同）

2.1 調査・コンセプト設定 マーケティング・企画機能・デザイン力など，企業としての情報受発信力強化のために市場調査を行った。銀座，原宿，渋谷，新宿，上海の先行指標型セレクトショップ（18店）での店頭調査の結果，価格に関わらず，異素材とのミックスコーディネートの商品が売れており，マーケットで受け入れられていることが明らかになった。

2.2 ブランド名決定 ニット技術と他技術の融合による製品なので，メリヤス（ニット）＋ラボラトリー（実験室）の造語で呼称をメリラボ（図1）とした⁽¹⁾。



図1. ブランド商標
商標登録：区分第18類、25類、28類認定

2.3 本研究の製品開発例 ニット製造業が創る横編生地，丸編生地を主役とした新ブランドの製品開発を行った。以下キーワード別に開発例を紹介する。

(1) キーワード：節電

《クールビズニットシャツ》

一般にシャツは裾をパンツに入れて着用するが，クールビズを意識して，裾をパンツの外に出してオーバーシャツとして着用できる丸編生地のシャツを設計した（図2）。また，ニット用ミシンでシャツを縫製することによってデザイン効果（ステッチ），機能向上（伸縮性）を特徴としている（図3）。



図2. ニットシャツ



図3. ステッチデザイン

(2) キーワード：災害対策

《使い捨て防寒避難服》

リサイクル可能な気泡緩衝材（ポリエチレン製 例プチプチ川上産業等）（図4）とガムテープ，面ファスナーを利用して，防寒性に優れた使い捨て避難服（ベスト型）を設計した（図5）。特徴を以下に述べる。

①前身頃，後身頃，フードのパーツを組み立てて，着用する。パーツ組み立てには面ファスナーを使用。簡易に組み立て分解が可能。②後身頃に段ボールを貼付し緊急情報を表示できる（図5）。③前身頃にビニール製透明ポケットを付け，非常持ち出し品を収納できる（図5）。④後身頃単体で乳児の「おくるみ」（図6）になる。

《ニット製小袋》

丸編生地の非常持ち出し品袋で，突起があるデザインとし，手袋としても利用できる（図7）。表面には中身がわかるグラフィックデザイン（図8）をプリントする。

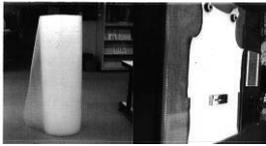


図4. 気泡暖衝材



図5. 使い捨て避難服

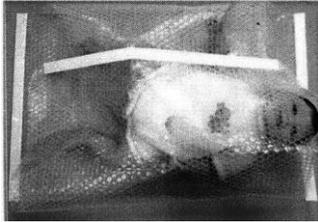


図6. おくるみ



図7. ニット小袋



図8. グラフィックデザイン

《お助けニット猫》

縦サイズ13.5cm，前足部がクリップ構造で挟んで固定でき，頭に防犯ブザー，尻尾に笛を装着し，緊急時に音が出る。癒し効果があるマスコット風のデザイン設計（図9）。



図9. お助けニット猫

(3) キーワード：差別化

《異素材マフラー》

異素材である丸編生地+横編生地+プリント織物の組み合わせでマフラーをデザインした。制作手順は，丸編生地をベースに横編生地，織物を縫い付け，これをオリジナルデザインとした。次に量産化するために，上記マフラー全体の柄をスキャナーで取り込み柄データとして丸編生地にプリントした。デザイン面では流行等を考慮し，プリント処理をする丸編生地との調和を重視した（図10）。図11に着想イメージを示す。



図10. 試作マフラー（異素材ミックス）



図11. 着装

《異素材ニットバック》

横編生地+丸編生地+ツイード織物+帆布の組み合わせでショルダーバックをデザインした。特に，部分使いをするツイード織物は高級素材を選定し，既存品との差別化を図った（図12）。横編生地はデザインイメージと色を合わせるために，双糸を構成する2色の糸の割合を変えることによりオリジナルカラーの編地を作成した。また，縫製は，本縫いだけでなく，Tシャツ等で利用されている扁平縫いを取り入れ，バックデザインに生かした。機能面では裏側には携帯電話（iPhone等）の収納機能を外付けした（図13）。

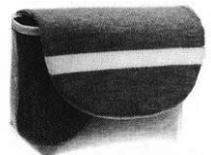


図12. ニットバック



図13. 収納機能外付け設計

《和紙ジャンパー》

ジーンズとのコーディネートアイテムとして人気の高い軍服であるフライトジャケット⁽²⁾を日本の伝統である和紙と横編生地を用いデザイン設計を行った（図14）。

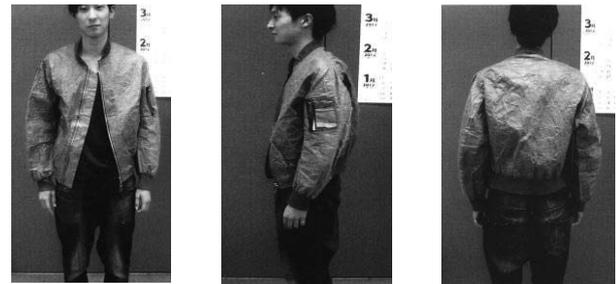


図14. 和紙ジャンパー

3. まとめ

墨田区のように都市生活者に近いところでファッション製品をつくれれば生産と消費の距離が短くなり，製造から消費までの時間・物流面からみても有利である。産地活性化のキーワードは，「ファッションを創れる墨田区」として世界から信頼されることが望ましく，メイドインジャパンのブランドはグローバルな時代に必要である。また，東日本大震災以降のマーケットニーズとして節電，災害対策は日本全体に浸透している。本研究では産地が得意とするニット（編地）の魅力とマーケットニーズを融合させた独自技術から製品群を提案し，コアコンピタンスブランド構築支援を行うことができた。

今後，ジャパン・ベストニット・セレクション（2012年12月 東京国際フォーラム）にブランド商品を出展する予定である。

（平成24年5月18日受付，平成24年8月9日再受付）

文 献

- (1) (地独) 東京都立産業技術研究センター，大石メリヤス株式会社：「merilabo（図形商標）」，商標登録第5492668号
- (2) 西村直樹：「フライトジャケット大辞典」