

六 カシミヤの「ニットを作る」話 (技術編)

【成形ニットへのこだわり】

貴重な原料を無駄にしない、SDGsに沿ったサステイナブルな商品

洋服は織物と編み物で作られるといっても過言ではありません。服のほとんどが織物で、その織物は縦糸に横糸を通して作った織物で伸び縮みがしないのできっちり着用することが出来るのでアウトターのほとんどは織物でしょう。一方の編み物はセーターやTシャツなど伸び縮みがあるので着ていて楽です。

UTOはニット屋ですので編み物専門です。編み物の代表は横網と丸編みです。(経編もあります)

UTOは横編み専門ですが、横網はカムを左右に動かしながら編んでいくもので、丸編みはグルグル回りながら編んでいきます。横編みの代表がセーターで丸編みはTシャツなどに加工されます。

服作りの基本はパターン(型紙)ですね。伸び縮みのしない生地を着やすいように作るにはパターンが勝負とも言えます。そのパターンに沿ってカットして縫い合わせて服を作ります。

丸編みは細かい編み目の特徴ですが、編んだ編地をパターンに合わせてカットし、縫い合わせます(カットソー)。丸編みは生地自体が編み物ですから伸び縮みがしやすいのでTシャツなどは殆どが丸編みです。

UTOは横編みニットですがその横編みにこだわるのには理由があります。それは横編みだけが成形ニットという編み方ができることです。

成形編みとは基本的には、前身頃、後身頃、左右の袖、襟の5つのパターンを編むのです。パターンに合わせて編み目を減らしたり増やしたり寄せたりしながら編むので途中で糸を切ることはありません。編みあがったパーツをリンキングというニットならではの作業で繋ぎ合わせます。

お気づきだと思いますが、これはお手編みと同じ最も基本的な編み方で糸を無駄にすることはありません。

服作りに欠かせないカットロスを生まない、糸を全く無駄にしない服作りができる成形ニットをお届けすることがカシミヤニットのUTOを続けている最大の理由です。

これは国連が提唱しているSDGsの作る責任使う責任に沿ったサステイナブルな商品

だと言えます。

【プログラミング】

お一人お一人の設計図を作成

ニット作りは、大まかに「編み」・「リンキング（ニットの縫製）」・「縮絨（風合いだし）」・「乾燥（自然乾燥）」・「仕上げ」の工程で作られます。ニット作りのほとんどは人の手で行いますが、編みだけは最新のマシンです。そのマシンを操作するためにはプログラミングが不可欠です。大量生産でしたら一着分のプログラミングで何百着あるいは何千着も編むことが出来ますがUTOカシミヤはオーダーが特徴ですので、変更があったらその都度プログラミングを変更しなければなりません。

例えば「袖丈を3センチ短く」というご要望があったとします。布帛のように生地を3センチカットするだけなら簡単なのですが、UTOの場合は3センチ短くした袖のプログラムを作成しそのプログラムで編立をしなければなりません。「長くするのに追加料金が発生するのは糸代がかかるので理解できるけど、短くして糸代も少なくなるはずなのに、どうして？」と疑問を持たれることもあります。糸代以上にこのプログラミングという大きなハードルがあるんです。

プログラムの担当者は、お一人お一人の指示書のプログラミング制作に掛かり切りの大変な作業です。他社がオーダーに踏み切れないのはこの一枚一枚プログラミングをして編み上げという、大量に編みが出来ないのが最大のハードルだと思います。

【世界のニットを作るSHIMA】

日本が世界に誇るニット編み機

UTO岩手の工場ではコンピュータ制御の編み機が活躍していますが、この編み機は今世の中に出回っているニットの柄のほとんどを編むことが出来る優れものです。

人間の手で編めないものは無いといわれますが、複雑で細かい透かしや移しの柄や編地

などの難しい柄をいとも簡単に編んでしまい、まるで魔法を見ているようです。

この凄い編み機を作っているのが島精機製作所という日本の機械メーカーです。本社は和歌山にあります。

島精機は一般の消費者にはあまり知られていないと思いますが、実はニットの製造業界でシマ（SHIMA）は世界の常識なんです。

ヨーロッパのスーパーブランドのニットもほとんどがシマの機械で編まれたものだと言っても過言でないと思います。それぐらい名実共に世界から評価され活躍しています。

先進国ではニットを手動で編む技術者がほぼいなくなってしまうた現在、業界が成立するのも、ニットアパレルのU T O が製造に参入することが出来たのもシマの編み機があったからです。

このシマを導入するきっかけは二〇〇〇年以前だったと思いますが、現在のU T O ビジネスモデルである『お客様の希望の色で、自分のサイズで、短時間で』作って欲しいと日本中のニッター（工場）さんをお願いして回り、ことごとく断られていた頃でした。

業界の展示会で、コンピュータ制御でスイスイ編んでいる機械を見たとき、『この機械があれば今考えているビジネスモデルが実現できるぞ！』とかなりの衝撃を受けました。値段を聞いたら一台一千五百万円以上。それにその編み機を動かす為のシステムが五百万円、.....。

一千五百万円という金額自体は高いけど、こんな性能を持った機械の一千五百万円は安い！と思いましたし、この凄い機械が百台ぐらい並んで稼動している様子が頭に浮かんできました。『是非欲しい！絶対にこの機械を買うぞー！』と、工場経営の経験もお金もないのに心に決めました。

その後、島精機製作所の雑賀さんとの出会いがあり佐野元山梨工場長との出会いがありU T O が編み機を買うことになりついに工場がスタートしました。夢物語のような話から始まり、会社の存続もママならない貧乏状態で、雑賀さんに「将来工場を持つとか、その工場には編み機が百台並んでいる」とか、夢のような話をするんだから興ざめもいところだったと思います。非現実的だったかも知れませんが、私には美しい芝生の庭に花が咲き乱れる環境の工場にシマの最新の編み機が稼動する姿がはつきり見えていました。

工場は山梨から岩手に移転しましたが、今もそれに向かっていきます。ゼロから一台目、二台目になり、あの夢の話から現実の世界に入ってきましたが、まだまだスタートしたばかりです。でも私にはこれからのほうがずっと現実の世界に見えます。

日本でこんな素晴らしい機械を作っているんですから、日本から世界に誇れるニットブランドが出なさいけないと思います。

【リンクング】

ニットならではのナローパスの工程

タートルネックなどのかぶりのセーターを着るとき、この小さな丸いネックの開きが布帛だったら絶対に頭が入らないだろうなと思うことはありませんか？

伸びるニットと伸びない布帛の大きな違いの一つですが、伸びない布帛ではネックの一部をカットして頭が入る状態にしてボタンやフアスナーで閉じるようにしますね。

一方、ニットのほうはそのままかぶってもネックが伸び、頭が入ったら縮まりますね。いつも無意識に行っている動作なので当然のことのようですが、それにはそれなりの仕掛けがあるのをお気づきでしょうか。

そうです、ネックのゴム編みですね。このようなネックのパーツには伸び縮みさせるためにゴムのように最も伸び縮みするゴム編を使っています。しかしそのゴム編みも普通にミシンで縫い付けたら縫い目が固定してしまいますのでゴム地が伸び縮みしてもネックは広がりません。そこで登場するのがリンクングです。

布帛の縫製は伸び縮みしない生地と伸び縮みしない生地をミシンで動かないように縫い付ける。一方ニットのリンクングは伸び縮みする編地どうしを繋ぎ合わせて伸び縮みする編地のようにする縫製の方法なんです。ニットの世界では縫い合わせることはリンクングすることが普通です。

リンクングとは英語のリンクする、繋ぎ合わせると言う意味です。

リンクングの方法は、ずらりと並んだリンクングマシンの針にドッキングさせる両方の編地を一本一本の針にひと目ひと目刺してつなぎ合わせるのですが、熟練のプロはいとも簡単に目を拾っていきませんが、目落ちをさせないようにひと目ひと目刺すのはとっても大変です。大変に難しく熟練と経験が必要な熟練技です。

このリンクングの作業は今のところは人間が一目一目拾って刺していくしか方法がないんです。残念ながらリンクングができる熟練者が高齢化してどんどん少なくなっているのが現状で、生産が海外に移って工場が閉鎖したり倒産したりして仕事自体が少なくなっているのが途切れた機会に止めてしまう人も多いのです。

編みは機械でできてもこのリンクングの工程を経ないと一枚のセーターは完成しません。熟練するには多くの経験と根気が必要で、機械のように簡単に補充するというわけには

いきません。長年掛かって培われてきた技術が廃業や生産の海外移転で技術の伝承が途絶えたりすることはとっても残念です。日本の貴重な財産が失われていると思います。リンクングの技術は風前の灯なんです。

*リンクング職人を求めて岩手へ

よく、「なぜ岩手の北上ですか？」と聞かれます。それまで縁もゆかりもなかった岩手に行ったのは奇跡と言えるほどの偶然が重なっていました。

切っ掛けは、リンクングの項でお話ししたリンクングというニット作りで最も大事な工程の出来る職人を求めてでした。

ニットの製造販売という長年の念願が叶って山梨で製造を始めたのが二〇〇五年。苦しい中でもなんとか運営ができていましたが、なかなか思うように生産が上がりませんでした。その一番の原因がリンクングという工程でした。

社内に一人リンクングが出来る社員がいましたがほとんどは外部のリンクング屋さんにお願いでしていました。そのリンクング屋さんには、U.T.O.のオーダーは効率が悪いということでも通常の二倍の工賃を出してお願いでいましたが、量産に比べて効率が悪いのでどうしても後回しになってしまかなか上がってきません。

このリンクングという工程は根気と熟練を要する工程です。山梨では経験者を採用することは望むべくもないので、工場のオープン時から初心者を集めて社内で養成しようという度度もトライしましたがすぐに辞められてしまい定着しませんでした。

山梨以外にも方々リンクング屋さんを探しましたが見つけることが出来ませんでした。編みが上がってもリンクング工程でストップした仕掛品が増えて製品までいきません。製品にならないと売上が作れません。

このリンクングがナローパスで採算が取れなくなりとうとう山梨工場を閉めざるを得なくなっていました。長年の夢が実現した自社工場でしたが断腸の思いで閉鎖を決断しました。

そんな折、業界新聞に岩手県北上市にあるニット工場が閉鎖するという記事を目にしました。

以前一度この工場の社長さんが当社へお越しくくださった岩手の工場さんの閉鎖を知り、

お疲れ様の電話を入れました。同じ工場を持つもとして工場をやっていく苦しい気持ちを察して労いの気持ちでした。

先方の社長さんは、苦しい中でも閉鎖が決まってさばさばした様子でした。話の中で自分の処はリンキングの職人さんがいなくて苦しんでいるという話をしました。

リンキングの職人さんはどうしているのかを聴くと、「ベテランで技術は確かですが、岩手にはニット工場はないので代わりに服の縫製工場さんを探すためにハローワークに行っているの、話をしてみたらどうですか？」と、もし私が岩手へ来るようだったらそのリンキングの人を呼んでくれるということですよ。可能性は殆ど無いと思いつつももしOKなら、断念した山梨工場が復活するかも知れないという淡い希望を持って本人に直接お願いする為に岩手に行きました。

リンキングの玉澤さんとプログラミングをやっている小原さんの女性二人が待っていてくれました。

二人はニット作りを続けたいが、山梨へは行かないといあっさり断られました。

落胆した私を見て、いつそのこと「宇土さんが岩手にきたら」と社長さんに勧められました。思いもよらない提案でした。

断念した山梨工場の機械はリースなので残りのリース料を払いなが知り合いの工場さんに使ってもらおうつもりでしたので、もし岩手へ来たら二台の編み機も処分しなくて済むことが頭を過りました。

それにしても二十半ばの若い女性二人で工場をやっていくことは危険でありリスクがあり過ぎます。私が岩手に来れるなら可能性があるが、東京で営業をやらないと会社自体が成り立たないことは明白です。それに工場を始めるには物件を探さなければなりません。遠い岩手で工場の物件を探すなんて不可能で、「やはり工場復活は消えた」と思い、お断りするつもりで、場所もないので難しい旨をお答えしました。

すると、場所のことならもう一人紹介したい人がいると、遠藤さんという年配の男性の方を紹介されました。そして遠藤さんが自分にも関わらせてほしい、それに工場に出来そうな処があるので見てほしいと仰るのです。

遠藤さんは閉鎖する工場の編み立ての下請けをやられていて、機械を借りて設置していた建物があり編機は返却したのでそこが使えるはずだとおっしゃるのです。早速見せてもらいました。山梨よりはずっと狭くなるけど一から再出発出来るかも知れないと、微かな明りが灯り、案内してもらいながら、謙虚でおとなしい三人でしたが真摯な態度にもう一度岩手でやって見ようという明かりが灯った気がしました。

帰りの東北幹線のなかで、あの三人なら断念した工場が岩手で甦るかもしれないという望みが沸き上がりました。

瓢箪から駒が出たような話ですが、残された課題は山梨から岩手への精密機械の編機の移設が可能かどうかでした。

東京に帰り島精機の雑賀さんに電話を入れるとすぐにでも可能という返事で、岩手移転の条件はそろいました。

業界新聞を殆ど読まない私がたまたま手にした新聞に載った岩手のニット工場閉鎖の記事がきっかけでした。

岩手の方でも、まさか私が山梨の工場を閉めて岩手に移転することはあり得ないだろうと思っていたそうですが、ダメ元で提案してみようということだったようです。本当に奇縁でした。

【縮絨・しゆくじゅう】

風合いはブランドのこだわり、各々ブランドが風合を決める

UTOは、セーターを着ていただいたとき、違和感がなく長すぎず短すぎず適度な余裕を持つて自然に見えるというのが一番良いサイズだと思っています。

セーターは伸び縮みがしますから布帛の服より着心地がいいのは当然ですが、『私はヨーロッパのカシミアの風合いが良い』とか、『イギリスのカシミアがやっぱり一番』とおっしゃる方がいらっしやいます。きっとその人のお気に入りがヨーロッパのどこかのメーカーやイギリスのメーカーが作ったものだったんでしょうね。しかし、カシミアセーターの製造工程を理解していたらヨーロッパとか日本とかの違いではなくブランドごとや品番ごとに風合いは違うということが解ると思います。

風合いの違いもデザインの違いと同じようにそのブランドがどんなこだわりをもってどんな風合いにするかも主張の一つなんです。皆さんが店頭で手にしたときに、『如何にも柔らかくフンワリしているもの』や、『カシミアの柔らかさは有るけどちよつとコシが強い』等々、慣れてくるとカシミアにも色んな風合の商品があることを理解されると思います。

風合いの出し方にはいろんな方法がありますが大きなポイントは二つです。それは編地の度目（どもく）と縮絨（しゆくじゅう）です。

度目とはニットを編むとき緩く編んだりつめて編んだりするつまり編みの具合のことで。粗めに編むことを度目（どもく）を甘くすると言います。粗く編むと目付けといって糸の量も少なめに上がりますし、比較的風合いも柔らかめです。度目を詰めて編むとしっかりした編地になります。目付けも増えますし、しっかり目になります。

どの程度の度目で編むかはブランドとしての大事な主張の一つです。

二つ目は縮絨です。粗く編んで強めに縮絨をするとそれこそふんわりになるし、つめて編んで弱めに縮絨すれば固めの風合いになります。縮絨を極々大雑把に言うくと、カシミヤを水洗いすることで糸の間に撚りこまれたうぶ毛を外に出すことであの柔らかい風合いが出るのです。もちろん細かなノウハウがあり知識と高度な技術と熟練が必要で、各社の企業秘密です。

風合いは柔らかければいいというものでもないし、硬すぎてもカシミヤの良さが発揮されないし、編地の度目と縮絨のバランスが重要です。

UTOのカシミヤセーターは長年愛用して戴きたく硬めです。

お手元のUTOカシミヤセーターは思ったよりフンワリ感がないと感じられるかもしれません。UTOの製品はどちらかというと、『編みたての度目はつめ気味で、縮絨は浅め』です。天然素材で繊細なカシミヤは着用したり洗濯をするうちにどうしても劣化は否めません。お気に入りのセーターほど着用頻度は高いものです。長く愛用してもらおう為にUTOのカシミヤセーターはつめ気味に編み込みしています。そして何度か着て洗濯して戴くうちにより柔らかい風合いになります。想定として普通に着用してシーズン中二〜三回ぐらい手洗いして、三〜四年ぐらいたったところが一番風合いが良いんじゃないかと思えます。いわゆる馴染んでくるはずです。もちろん着用の頻度や洗濯などの度合いでの違いがですが。

UTOの商品の中に『天使シリーズ』という、カシミヤの風合いを最大限に生かしたロングセラーの商品があります。この商品は逆にスカスカに編むことでとても軽くて柔らかい編地を表現したものです。この羽毛のような軽さとふんわり感で天使という名前をつけてマフラーやストールを展開しています。

着用して頂いた皆さんから『肌に直接当たる部分が想像以上の柔らかさで手放せなくなつた』と好評です。これは編みと縮絨を逆手にとつた成功例だと思っています。

【こだわりの自然乾燥】

効率が悪くてもカシミヤに優しい乾燥法

UTOの工場の一角は、自然乾燥の為に天井から下がっている色とりどりのカシミヤ製

品でいつも大賑わいです。

あの、カシミアの軽くて柔らかい風合いは前項でお話しした縮絨という工程を経て作られますが、U T Oカシミアは縮絨した後の乾燥が全て自然乾燥だと言うと業界の中では「いま時自然乾燥している処があるんだあ」とびっくりされます。殆どの工場では乾燥機で大量に効率よく、ふんわり感もプラスされるので回転させながら温風を当てるタンブラー乾燥が常識です。

しかし、U T Oでは工場の開業時からすべて自然乾燥なので、いつも当然のごとく自然乾燥です。

乾燥場には頭上に何本もの縄が平行に渡してあり、その上に縮絨と脱水が終わった製品を置くように干しています。

縮絨が終わった製品が次々と干され就業時間にはさながら満艦飾のようです。

この方法ですと風の通りが良く冬場はほぼ一晩で乾きます。冬場の乾燥対策には抜群ですが、夏場になるとなかなか乾きが悪く湿度で作業場が熱くなってしまう。

しかし、時間と手間がかかってもカシミアにとって自然乾燥が最も優しい乾燥の方法だと思っっています。

【仕上げ、アイロンと最終チェック】

仕上げの型枠は使わない

ニットの製造工程の最後が仕上げです。お客様のお手元に最高の状態でお届けする為に、アイロン台で寸法などを確認しながらアイロンで丁寧に仕上げます。

量産の産地などでは「仕上げ屋さん」と呼ばれる専門の職人さんがすごい速さでアイロン台に向かっていきます。そのほとんどが型枠にニットを通して強烈な蒸気を充てることで寸法をそろえているのです。一方U T Oでは基本は型枠を使わないですべて人の手で整えています。特に繊細な天使のストールの大判などは一枚を仕上げるに20分ぐらいかかってしまいます。量産の何倍もの時間が掛かってしまいますが効率の問題ではないと思っっています。

アイロンが終わると最終チェックです。最後はやはり人間の目です。

ガムテープとピンセットを両手に持って、編みの目落ちはもちろん微細な繊維の飛込までくまなくチェックします。一見単純な作業のように見えますが最終の商品の価値を確定する大事な作業です。