

本日のフォーラムスケジュール

14:00～「ジャパン・テキスタイル～世界市場への挑戦～」

16:00～「第6回JFW東京コレクション・ウィーク POINT OF VIEW」

フォーラム会場東2ホール

サポート・インダストリー・コーナー新設

繊維総合展へ 発信力を強化

JFW-JCは繊維総合展としての発信力を高めるため、今回新たに「サポート・インダストリー・コーナー」を設けました。服飾資材を中心にサポート・インダストリー分野のインデックス機能を果たすべく、プロモーション・ゾーン内に独立したコーナーを設けてアピールしています。

展示企業はイケナカ商事、市川、エイワ、エス企画、落合レース、協和レース、小林織ネーム、サミットレース、三景、サンファニングシステムズ、島精機製作所、高島商事、東京サンキ、トリムレース、中村商事、ブローニュ南伸、堀口、YKKファスニングプロダクツ販売の合計18社。

島精機製作所はホールガーメントの製品サンプルを展示しています。無縫製のホールガーメントは縫い目が無いだけでなく、動きやすい、シルエットがきれいに出来る、糸の無駄が無く省資源など多くの利点があります。島精機製作所のブースではホールガーメントのほか、フラットシステムのインクジェットプリンター、製品にした状態を画面で確認できる3Dアパレルデザインワークステーションなどを紹介しています。

三景は今回、子会社のフクセンと同社の福井県坂井市にある裏地の染色工場が、3月に「エコテックス規格100」の認証を獲得したことがブースの話題の一つです。協和レースはコーナー展示した細幅レースに加え、新たに提案を始めた「アクセサリーレース」が同社ブースで人気です。アクセサリーとしても使用できるレースで、用い次第で新たなレース需要を開拓できると期待されます。



島精機製作所



三景



協和レース株

企画展
デニムの耳
プロジェクト

「廃棄される運命のデニムの耳に、 新しい生命を吹き込む試み」

デニムを高速織機で織るために補強される生地の部分、それがデニムの耳です。このデニムの耳は、生地を織り上げた後には裁断され廃棄されてしまうのです。日本のデニム業界では、一日約20万メートル、一年間では7200万メートル、つまり地球約2周分の耳が廃棄されてきたのです。

デニムの耳プロジェクトはデニムメーカーのカイハラ(株)と、ファッション界に携わるクリエイター集団である「ギャラクシークラブ」との出会いによって実現しました。ギャラクシークラブのメンバーが、デニムの耳が廃棄されるなんてもったいないと考えたことから、今回JFW-JCの企画展会場で展示されている巨大オブジェや帽子、バッグなどの製品が誕生したのです。

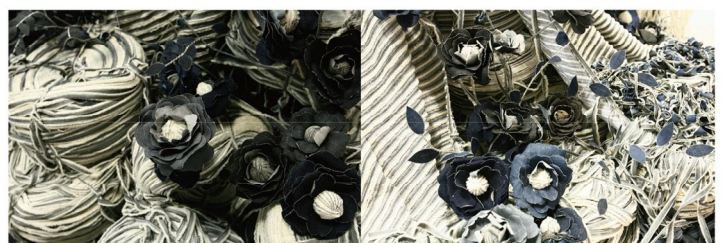


「昨年7月に渋谷・デコで第一回目のプロジェクト展を催し、今回はプロジェクトとしては2回目の展示となります。前回まではデニムに耳があるということを知ってもらうことが主題となっていました。2回目を迎えるにあたっては、単にデニムの耳だね、ではなく、デニムの耳とは良いものですねと言われるクオリティを表現するための工夫が大変でした。展示のための空間をどう扱うか、使い方をどう伝えていくか頭を悩ませました。」

RE-BIRTH (再生) をテーマに構成された今回、空間の中央に設置された巨大なドレスのオブジェは、ドレスデザイナーの村田幸子さんが一人で作り上げてくれました。それを取り囲む花のオブジェはジュエリーデザイナーの伊藤裕子さんの作品です。

裾に配置された、廃棄されるはずだったデニムの耳が、上へと昇るスパイラルの中で別の価値を持って再生していくイメージを表現しています。デニムの耳という魅力的な素材をどう生かしていくか、興味をもっていただけたらと思います。」

(アートディレクション担当 田端一彦氏)





「オーガニック」にこだわって

いま、にわかに脚光を浴びている「エコ」。
そうした中、10数年前から環境にやさしい繊維と取り組み、
この会場では50社近くの企業とのコラボレーションによる「夢工房」を出展。
そんな「オーガニック」について近藤さんは、次のように話しています。



大正紡績株式会社 取締役営業部長
近藤 健一 氏

— 毎回、大正紡さんのブース「夢工房」には、さまざまな企業が展示されていて、とても活気がありますね。

私どもは紡績会社ですから最終製品はつくっていません。「オーガニック」を多くの人たちに理解していただくために、当社の素材を使った製品を展示した「夢工房」を設けています。ここにはテキスタイルやアパレル、ニット、タオル、レース、染色、寝装、縫製などの会社が製品展示をしています。このほか製品協力の会社を合わせると50社近くのコラボレーションになるはず。

— そもそも大正紡さんがオーガニック・コットンに取り組むことになったきっかけは何だったのですか。

ご承知のとおり当社はクラブウオの系列会社で、業務の多くが親会社の下請けでした。しかし、そうした状況から脱皮するため、1995年に環境をテーマにした新事業を打ち出しました。私自身の経験から世界86カ国のコットンや45カ国の獣毛が

調達できる。そして、まだ誰もやっていなかった「特殊単一綿花」といって、ブレンドされていないコットンを手かけたのも、この時期です。

— 環境への取り組みが早かったわけですが、エコへの関心が高まっている最近では、オーガニックが注目されていますね。

まだオーガニック・コットンは、綿花全体の1%以下の生産量でしかありませんが、ここ数年は大幅な増加を示しています。生産地としてはトルコ、インド、アメリカが多いのですが、このところアフリカなどでの生産が増えつつあります。

— それは、どのような理由からですか。

じつはオーガニック・コットンは途上国への経済支援にもなるのです。有機栽培として認められた土壌をつくり、そこでオーガニック・サトウキビを栽培する。それを収穫したら、その農地にバンケーキ(牛糞)とミミズを加えてアルカリ性の土壌にします。そこで綿花の有機栽培をすると、一般の綿花の1.5~2倍

の値段で取り引きされます。つまり高く売れるわけで、しかも農業を使わないから、その費用も軽減されます。オーガニック・コットンは、消費者にとっては健康被害が少なく、生産者にとっては収益が高いという、いわば双方の利益をもたらすものなのです。

— 一方、エコがブームのようにになると、一過性に終わってしまうことが懸念されますが…。

その通りです。オーガニックには「IFORM(アイフォーム=国際有機農業連盟)」のもとに認証団体がおり、その認証を受けなければなりません。私たちが重視するのはオーガニックのトレーサビリティ(追跡可能性)です。生産からの流通段階における関係企業がオーガニックの認証検査にパスしなければ、オーガニック・コットンの特性が失われてしまいます。原料にはじまり糸、織り、染め、製品、輸送にいたるまでのトレーサビリティを確立することが、とても大事なことだと思っています。

企業紹介(エコ)



目指すのは環境配慮型企業

東レ(株) No.E区-07

環境配慮型企業を目指す東レは、「エコドリーム」を活動テーマにし、環境配慮型製品の積極的な開発提案を進めています。トモロコシやサトウキビから作られた植物由来のエコデリア。リサイクル素材のリサイクルロン。原料の一部に植物由来のものを使用したフィッティを柱に、4つの衣料事業部別に取り組みの成果を製品で展示しています。パタゴニアとの協力で話題になったN6(ナイロン)リサイクルの取り組みも進んでいます。エネルギーの削減、廃棄物の削減、それに伴うCo2の削減など、現代の化学繊維メーカーだからこそ、自らが今できるエコロジーへの取り組みは深まっています。

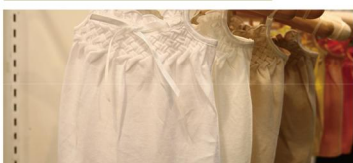


人にも地球にも、やさしくあたたかく

日本毛織(株) No.E区-53

ウールは従来より環境に優しい天然原料ですが、さらに環境への取り組みを一步進めた活動も行われています。例えば塩素を使わずにプラズマ加工による染色。ウールのスケールを残し、よりナチュラルに近い状態の保持などを行っているものもあります。セラミック含有繊維とウールを複合し、燃糸工程で工夫したクールツイスト。英国羊毛を含むウール100%で、撚り・織り・密度の工夫で通気性をアップさせたクールスルー。いずれも涼感を実感できる素材です。また帝人・日清紡・日本毛織3社によるトライアングルプロジェクトでは、ケミカルリサイクル繊維とウールとのコラボレートも進んでいます。人にも地球にも優しいウールです。

企業紹介(新規出展)



シルク混のマイクロ・モダーム

(株)イワブチ No.C区-43

海外生産が大半を占めますが、原料や紡績は同社の企画に沿って生産しています。扱い製品はセルロース系のカットソー生地、テンセルやリヨセルなどをシルクと混紡させた複合素材を得意にしています。表面がクリアに仕上げたハイゲージのジャージが特徴です。今回は50単糸を用いたセルロース/シルク混のマイクロ・モダームを提案します。生機や着分のストック機能を備え、クイックサービスや小ロットの生産にも対応しています。



オリジナルの糸と多産地との複合素材

虫毛毛織(株) No.E区-34

尾州産地の毛織物メーカーで、ウール織物を基本としていますが、北陸産地や浜松産地など他産地のコラボレーションによる複合製品が主流を占めています。同社の特徴は、ウール糸の100%がオリジナルで作られている点で、経糸をフィラメント使用にした製品が主力。ほとんどがレディス用で、主な用途としてはスーツトップス、ブラウスなどで、コートを除く多くのアイテムに対応できます。



ボンディング加工技術を製品で展示

(株)トーア No.B区-27

アパレルメーカーの方々から好評を得ている、ボンディング加工の技術を製品で展示しています。レーザー加工で皮革にイラストを彫り込み作ったワッペンを、Tシャツに貼り付けたりと、伝えるのが難しい加工技術を製品で見せる工夫をしました。Tシャツに接着する糊も、ボンディング使用するもので、洗濯への耐久性も高いです。グループ企業において、デザイン企画から生産、販売、物流までの一貫したシステムを構築し、小ロットでの対応を中心に、一着からの着分対応も可能です。



独自のインクジェットプリント

(有)海鴻社 No.B区-22

海鴻社はコマースフラッグの専門メーカー。インクジェットプリンターを使って、ポリエステル生地に昇華転写でプリントしています。近年はアパレル分野でも引き合いが寄せられており、アパレル中心にインテリア・寝装分野でも本格的に乗り出すことになりました。製版しませんが、カラー画像にはコストメリットがありQR対応も優れています。大型インクジェットプリンターのため、プリントの最大幅が2.50mと広幅にも対応できるのが特徴です。受注ロットは1mからで、4000mなど大ロットも生産します。プリントする生地はポリエステル素材であれば、ストレッチタイプも目の粗いものも、硬い帆布状のものでも加工できます。

山口智子さんも絶賛 大正紡績のブースで

女優の山口智子さんがJFW-JC開催前日の22日に、大正紡績の「夢工房」ブースを訪れました。日本の手仕事を探求し、アパレルブランド「山笑う」の監修も務める山口さんは、同社の「環境にやさしい商品開発」「日本の匠とコラボレーションしたモノ作り」の素晴らしさを高く評価して、昨年も同社のブースを訪れています。



今回は、海外ロケで日本を離れてしまうため、開催前の見学となりました。弁柄染めや鞆下組み機、手織り機などの実演、吉野葛根のタオル、甘藷りスービマ綿100%タオルなど、大正紡績の近藤健一取締役の説明を聞きながら、1時間以上かけて夢工房の全コーナーを丹念に見て回りました。

最後に、一面に桜を咲かせた幅4mのオーガニックコットン生地に、「日本はすばらしい自然に感謝」と言葉を添えサインをしました。同社ブースを訪れた際にぜひ、ご覧下さい。

『会場内で焼きたてピザが食べられる?!』

jc(ジェシー)のちよつとイッ服
2008.4.24. 発

JFW-JCの会場内に、恵比寿のイタリアンレストラン「カチャラ」のデリバリーカーがあるのに気がつきました。マルゲリータ、マリナーラの2種類のピザとパスタ、焼き上げたピザ生地には具材をはさんだ、イタリア風サンドイッチのようなサルティンボッカ等のメニューが、その場で作られているので、周辺には美味しそうな香りが漂っています。その場で生地を伸ばして焼き上げているので、レストランとまったく同じ味です。プロモーションゾーン内の右手奥・B区の辺りなので、小腹が空いたら立ち寄ってみてください。また、ビジネスゾーン内・D区の辺りには、ミスタードーナツのボックス販売もあります。

