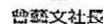


工場



けのオーダーが増えている。現在、蘇州マツコニー
 のASEAN（東南ア）は約六百人、一千、百人
 シア諸国連合）に移った規模だった五年前と比
 が、昔同した割に納期も、べて人同は平減したが、
 品最も期待した以上に R & D 機能をを入れて

生地調達から設計、試作、量産
欧米日向けなどに
高級婦人服を生産

パターソンは約三千人、MとDは約三百人、で、MとDは同様に担当別に分かれる。このトフが日本人の海井幸子。新鋭取引先も広がり、近いうちには四、五人に増強するという。パターン強の隣にスビッドが要求される。は約五人のサンプル、アスノアッションのC

マーカーと連動した検反機を開発し使用率を算出



生産量の拡大でCAMも2台に増設

が出来るので、三人分
後引する。このこと
のほかに上海に本向
けを中心とする、海葦製
紙株式会社、海葦製
紙有限公司、四國
時報（上海）有限公
司、上海の四百五十
十人、また広徳ラン
族自治区に三百の分工
場もある。

一方で中國国内の協力
工場を拡大し、すでに七
五工場をネットワークし
ている。協力工場建設法
とて、これは生産額によ
り五人、多い場合は十
五人を派遣、生産が

がらず、また中絶に異り
つある」(會社誌)
また中國の高級知人張ア
ランド「言芳」(JEFF
N)、「M・ツボミ」
とも取り組んでいる。會
社長は「中國は二つの大
きなマーケット。常に大
きな市場をバランスよく
やるのが仕事の安定に
なる。モノに対する要

求がいろいろに生起
る。バスター、ハン
ドバッグをばらばら
に増加し、バック
パック、R&D機能と
いうのはデザインま
では、階級差がない
が、生地や、縫製
技術を間違え、給
料不足を減らす、
ファーストトップ
を製作して提案す
る。そのR&D機能

みよ。MDと呼ぶ生産がある。フルアイテムを、付属製造や生産管理を行つ「ミニ商社」の役割を一手掛けており、一月に約一千五百枚のサンプルを製作する。

人を配属。COSやARを配属。K&T、日本、中国など

二次加工も強化

コストインクルームという独自の部署も設けている。専門的分析ソフトを開発し、サンプル段階で最適なコストを分析す

を受け持つチーームがあり、扱ひ量が多いチーームは二人、少ないチーームは一人を割り、小さなチーームは二人を担当している。

OS向けだけでなく、互換性を上げる目的で、来年
ないくらいにない。一枚のサインを
を縫ったときに掛かる時間
とコストが出てくる。一
定の数字を超えると原因
を追求しようという手間は
掛かり、コストがこれた
掛かりとターゲットをこ
Sに送る。開発の中で
が重要で、そこでだけ
を上げる目的で、来年
月にCOSのデザイン開
発段階であるオープン
サンプルルームを開発す
る。COSの企画と連携
し、サンプルや部分縫い
で生地とスタイルの適合
性、コストなどを検討し
ジャッジメント。このため
スタートは蘇州から源井
さん色パターン図係二

穴、蘇州でマッコイ二個が力を入れたとしていて、技術的に決着をつけるのがEコマースファクトリーである。判断する。曾社長は「今までは取引先を生地メーカーに任せていたのだから、納期関係から工場側の判断をあまさないまま裁断、組型に行っている。この検査システムは、近所に在地の評価をオーストラリアからみんな納服の製造は専任会社と迎

ほとんど専断となり、結局計五人を送り込み、第二段階では約十人に増強する計画だ。

商品化が強くなる、と曾社長は強調する。

また、二年前からの二次加工の機能も導入してきた。レーザークットやシームレスなどのデザインが増えきたためだが、如手を外部に委託しているのと品質問題があり、何よりサンプル開発のスピードアップに限界がある。

中国国内から仕入れる。中国国内から仕入れ

蘇州マッコニーは取引先と二階に開発した生地や付属の調湿を行う。生地は六五五が中国国内で開発、三五五がイタリアや日本などから輸入する。

ＥＣノーマスを狙う

蘇州は約二二三の年間で、生牛量は約百六十六万枚。社内の健康ラインはかつと下りて十数マイルがあったが、今はライン二十、二十一人編成の十二マイルに減っている。社内で、はげしい長所が、致するものがある。それは年間五十五万枚の生産だ。小さいな。ある程度自給に足る機材がないと品質はビジネスの取引組みにくく、目を向ける。

ロンドンにもサンプル室を開設

