

メーカーズシャツ鎌倉株式会社

代表取締役

貞末奈名子(さだすえ ななこ)

Maker's | 鎌 |
Shirt | 倉 |

会社概要

- 1993年11月7日、鎌倉で創業。“鎌倉シャツ”の愛称で親しまれ、東京を中心に国内で26店舗、海外で1店舗を展開している。日本の縫製工場による最高品質のメイドインジャパンのシャツを、従来のサプライチェーンの見直しと中間コストの削減により、工場から直接、店舗へ納品し、お求めやすい価格で販売。創業以来、国内SPAでセールをせずに売り切るビジネスモデルを貫いている。
- 2012年10月、ニューヨーク・マディソンアベニューに海外初となる「Kamakura Shirts」をオープン^(*) 2013年春から英語のオンラインストアを開設し、2017年12月には中国語のオンラインストアを開設。世界中のお客様へ直接、自社運営のネット通販で商品を届けている(84カ国からの注文を受注)。2019年11月には、中国初となる上海店を静安ケリーセンター内に出店した。
- 今や、そのクオリティとプライスで、ニューヨークや上海はじめ世界中のお客様から支持を得ている。「世界で活躍するビジネスパーソンをシャツで応援する」をモットーに、日本人のものづくりを世界に証明すべく挑戦している。

(*)コロナの影響により2020年末閉店。再進出を目指す、当面はオンラインストアで対応。

メーカーズシャツ鎌倉本店

創業以来のモットーは
「世界で活躍するビジネスパーソンをシャツで
応援する」



メイドインジャパン

縫製は日本の工場で行い、
上質で納得価格を実現



Maker's | 鎌 |
Shirt | 倉 |

貞末奈名子 略歴

メーカーズシャツ鎌倉株式会社 代表取締役
美客思貿易(上海)有限公司 董事長

- 鎌倉生まれ。1995年、聖心女子大学文学部を卒業後、湘南信用金庫に入社する。1998年、両親が経営するメーカーズシャツ鎌倉に入社。1998年からWebビジネス、店舗の物件交渉、業務システム構築(経理・社内インフラ)に携わり、2013年からは独自ドメインでの海外Eコマース事業(全世界対応グローバル、アメリカ、中国)を順次、手掛ける。
- 2010年、POSレジを導入。2012年、NY出店の際は、不動産契約から内装、ビザ関係、仕入売上システムとPOSレジ連動システム構築にいたるまで開店準備を牽引。また、NY出店を機に、ICタグシステム「RFID」をNY店含む全店で導入させる。2019年、中国初の上海店出店を主導。2020年、メーカーズシャツ鎌倉株式会社・代表取締役および海外関連会社・美客思貿易(上海)有限公司の董事長に就任。

メーカーズシャツ鎌倉の「供給構造」

- ・ 製造から販売にいたるあらゆる工程の無駄の排除を徹底して研ぎ澄まされたシンプルなビジネスモデルを構築し、1993年にシャツ専門店を創業いたしました。なぜシャツか・・・シャツはビジネスパーソンにとって要のアイテムで、トレンドや季節に大きく左右されない消耗品でありサイズビジネスの側面もあるからです。
- ・ 数社のアパレル企業に勤務し、長年、業界の慣習に疑問を抱いていた創業者である貞末良雄が、自らの経験から導き出し、アパレルの持続可能を追求したビジネスの仕組みです。
- ・ それは「セールに頼らない経営」に如実に現れており、業界の常識である大量生産・大量セールとは一線を画した経営方針といえます。
- ・ また、1998年には自社運営のネット通販をスタート。店舗とネットの両軸で最適化を図りながら顧客データを蓄積しネットを有効活用。その知見は20年以上になります。2012年10月、ニューヨーク店のオープンを機に、全店舗にICタグシステム「RFID」を導入し、迅速で正確な商品管理を行っています。時代に先駆け、デジタル化にもいち早く対応し、顧客の利便性や経営の効率化を図っています。
- ・ 創業時からビジネスの仕組み自体がサステナブルであったと考えていますが、創業者の理念を引き継ぎながら、常に次代のサステナビリティを追求します。

セールに頼らない経営

(企業努力により、はじめからセール価格)

→なぜ、可能か

- 企画・製造、販売に至るまで一気通貫のローコスト経営
(国内SPA・国内サプライチェーン)
- 国内生産で、「売りながら作る」
「作りながら売る」
(大量生産をしない、ところてん方式)
- 国内生産のため、生産調整が容易
(大量在庫を抱えない)
- 適正価格で販売し、売り切る
(セールをしない)
- 工場とのフェアな商取引による共存共栄
(安定的に質の高い商品供給が可能、
唯一無二のものづくり)
- お客様のリピート率70%
(信用・信頼のロイヤリティの高さに帰結)



ICタグシステム「RFID」を導入

●RFID導入のきっかけ

2012年10月、ニューヨーク店オープンに際し、商品の輸出入業務の効率化を図る必要があったため。同時に国内店舗の商品在庫を把握するため。

●商談から3ヶ月で運用開始

既存のシステムにつなげず、入出荷や検品、在庫管理に特化したシステムとして単独で導入。商談から3ヶ月でニューヨーク店含む全店舗での導入、運用をスタート。導入にあたっては実際に使う店舗スタッフを巻き込み説得することに注力した。

●RFID導入の成果

最大のメリットは、店舗の商品データをリアルタイムで把握でき、商品の生産コントロールがスムーズにできること。つまり、安定した売上げにつながる「生きている在庫」でスリムな経営が可能。

店舗での棚卸の所要時間は90分に短縮され、棚卸の金額誤差は0.02%まで改善された。何より「正確で早い」を現場の店舗スタッフが実感。

（工場からの出荷作業も減少、納品書作成も自動）

その他①

近年、サステナビリティに資する「素材開発」や「資源循環」の取り組みに関しても積極的に行っている。(事例1～3)

・事例1)「落ち綿オックスフォードシャツ」

超極細糸400番手を紡出するために使用される繊維の長い最高級コットン「SUVIN-GOLD」(スビンゴールド)。400番手を紡ぐためには、短い繊維部分25%(落ち綿)が落とされて使用されません。ロスとなるこの25%分を100%有効活用したオックスフォードシャツを製作。高級ドレスシャツ向けの糸を製造する工程で出る落ち綿を再利用し、独特の製法でもう1度糸を作り出す。さらに染色や加工時に使用する染料や薬剤の量を最小限に抑え、コットン本来の風合いや色目を活かしている。エコでありながら最高級コットンで仕上げたオックスフォードシャツ。

※通常オックスフォードシャツには、太番手クラス(40番手)を紡ぐ綿が使用される。



その他②

● 事例2)「パルパーシャツ」

パルパー・プレミアムという糸を使ったシャツ。再生ポリエステルを芯を綿が包む二重構造の糸で、ユニチカと3年かけて共同開発し、特許を取得した鎌倉シャツ独自の糸。上質な綿の質感や風合いはそのままに、ポリエステルのもつ機能を生かし、防しわ性と速乾性を実現したアイロンいらずのイージーケアシャツ。綿とポリエステルの使用比率は7:3で、天然素材コットンの使用削減にも寄与。なお、前述の「落ち綿オックスフォードシャツ」もユニチカで紡績。縫製のみならず、紡績から完全メイドインジャパンのシャツ。

質感と機能性を両立した「パルパー・プレミアム」のご紹介



● ユニチカの紡績技術「二層構造」

糸の表面：コットン＜DCH+豪州綿＞（上質な着心地+白さ）

糸の内面：ポリエステル（防シワ、速乾、強い）

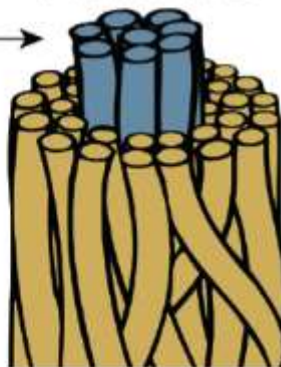


二層構造糸のイメージ

〈二層構造糸・断面図〉

ポリエステルスパン→

←コットン
(DCH+豪州綿)



(イメージ図)

その他③

・事例3)「紫陽花シャツ」

鎌倉のお寺で採取された紫陽花から抽出する染料を使用したシャツの販売を本年5月から販売スタートする。植物の廃材を無駄にすることなく活用する取り組みで、紫陽花シャツは本プロジェクトの第1弾として展開する。繊維の染色には、大量の染料と水が使用されるため、弊社は2019年から天然由来の素材から繊維を染め上げる特殊技術ボタニカルダイの研究を開始。

素材として選んだのが、鎌倉のお寺で咲く自然豊かな植物。紫陽花をはじめ、イチヨウ、紅葉、桜など鑑賞の役目を終えた廃材を利活用する。お寺から分けていただいた廃材で染料を抽出し、糸や生地を染め、シャツやTシャツ、ハンカチ、作務衣などを作成していく予定。廃材の活用は、その地のクリーン活動でもある。

ナチュラルダイならではの
優しく品のある自然な色目が特徴

