





後ろ中央に縫い付けられた布製のラベル。袋布と同じ生地を使用。
自社でシルクスクリーンプリント、Lot,Waist,Length は手書きで書かれている。



袋布には高密度な備前壱号生地を使用。
緯糸を限界まで打ち込み、耐摩擦性に優れる。
経糸にはコマ糸を使用している。



27,28,30,31,32,33,34,36,38inch の9サイズを展開。
ベルトループやサスペンダーボタンは付けず、シンチストラップのみでウェストを調整。



自社製のスクリーンでプリントした製品情報。
エディションナンバーや糸番手、ミシン糸の染料などが記されている。



コンティニューアスフライ仕様の前立て。
左右が一続きになり、股部分のバーストを防ぐ。



ラミー麻、手縫いのボタンホール。
5年間寝かした自社製柿渋液で染め上げている。



バックポケットは、リベットなどで補強せず、縫製のための仕様。



鉄 100% のトップボタン。
柿渋のタンニン成分と反応し、徐々にボタンホールが黒ずんでいく。



見返しの両端を本体側にたたみ、かかる力を分散して補強している。



合計 4 つ穴。38inch のみ 5 つ穴。



見返し布にも袋布と同じ備前壱号生地を使用。



フロントポケットの外側は急なカーブでベルトまでつなぎ、力のかかり具合を上部からにして一部分へのストレスを軽減。その上から銅製の抜き打ちリベットで補強。



白耳のアウトシーム。



バックポケットと同じく見返しの端を背面に倒し、力を分散。



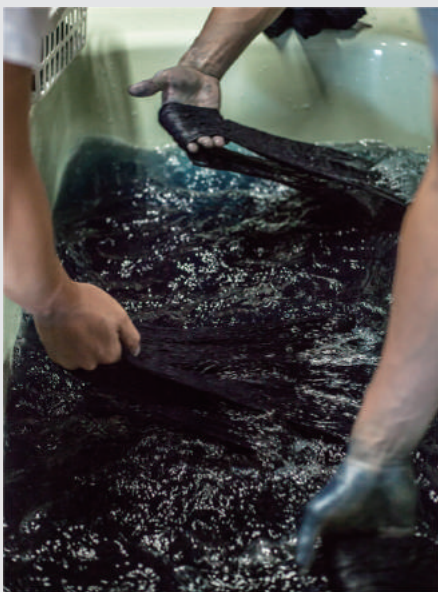
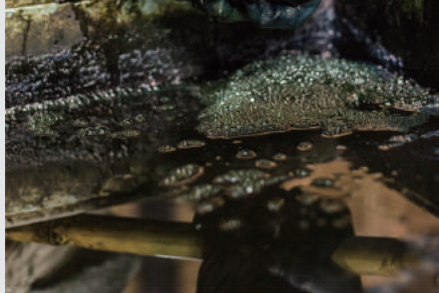
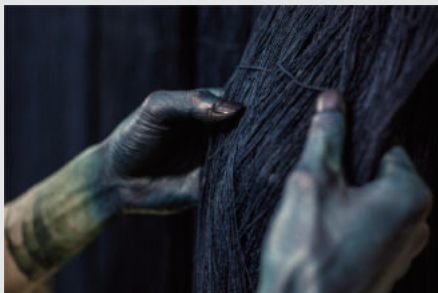
インシームは折り伏せ縫いで始末。合計3回縫われている。裾も含めて全ての箇所が1本針本縫い。



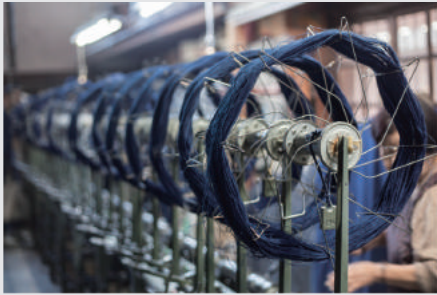
鉄製の2本針バックル。



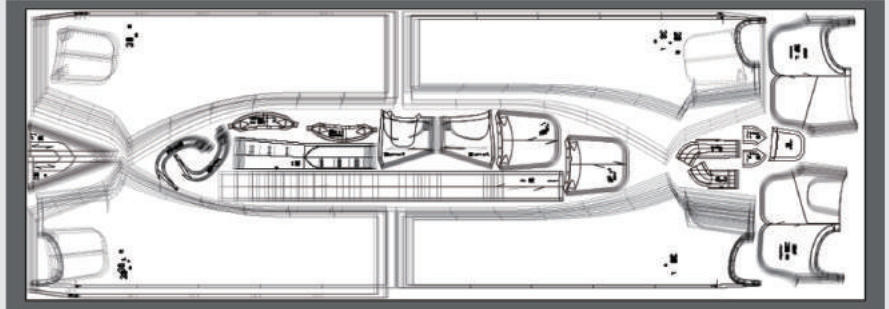
叩き潰した銅製リベット。



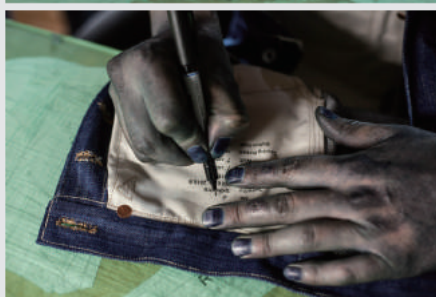
ジンバブエコットン7番単糸を総状に巻き取り、形が崩れないように弛めに束ねてから精練。
 藍液の調子に合わせて染め回数を調整し、竹棒で絞っては酸化を繰り返す。
 4日間の後処理を施し、乾燥させ、藍の経糸が出来上がる。
 約半年かけて染めた総数は810(110kg)。デニム生地約300m分の経糸。



製織を委託した徳島県内の工場では、糸からデニム生地になるまでの全行程が行われる。
機にかける前に糸の強度をあげるための糊付け、乾燥、総から巻き取るコーンアップ、部分整経、製織。
藍糸それぞれの微妙な色の違いを、整経の段階で1本1本ランダムに並び替え、生地になった時に色が
均一になるように調整している。
通常のデニムよりも若干経密（27本/cm）のため、表から見える緯糸（白）が少ない。
86cm巾、約14ozに仕上げた。



幾度もサンプル作りを重ね、グレーディング、型紙作成、印付け、手裁断。



ミシン糸にはラミー麻 20 番手 (60/2x2) を使用。染作りの工程で不要となる藍茎を乾燥させ、そのチップを煮込んだ液で黄土色に染め上げている。前処理には豆汁、媒染には木灰汁を使用。上下送り 1 本針本縫いミシンのみで縫い上げ、ジーンズ特有の環縫い (チェーンステッチ) はどこにもない。100 本限定のエディションナンバーが最後に記される。