

CONTENTS

新春特集2025

02 年頭所感

一般社団法人日本染色協会 会長 後藤 勝則
経済産業省製造産業局生活製品課 課長 高木 重孝

Topics

06 ファッション流通とインクジェットプリント

法政大学国際日本学研究所(兼任)経営学部 岡本 慶子

統計

14 染色整理加工実績推移(数量・金額・従業者数)

15 ニッセンケンだより

16 お知らせ、主要行事、編集後記



NAGASE-OG COLORS &
CHEMICALS CO., LTD.

オー・ジー長瀬カラーケミカル株式会社

ONCは長年に亘り染料ビジネスを通し
色の持つ力と豊かさを受け継いでまいりました。

これからも環境に適応した
カラーとケミカルで人々の暮らしに
彩りと快適をお届けします。

* 連絡先(国内)

オー・ジー長瀬カラーケミカル株式会社

本社 〒550-8668 大阪市西区新町1-1-17

<https://www.ognagase.co.jp/>

営業本部 大阪営業課 06-6535-2201 営業本部 東京営業課 03-5645-0600

営業本部 北陸営業課 0776-36-8901 営業本部 東海営業課 052-963-5650

グローバル営業部 06-6535-2221

(技術) WIT事業室 06-6379-3111

→ 052-514-5174 (2024年7月16日以降)

(本社) 管理部門 06-6535-2200

* 連絡先(海外グループ会社)

中国 長瀬欧積有色化学(上海) 有限公司 (86)-21-5426-1812

econfidence®
from DyStar®

DyStar®

Welcome to the World
of DyStar®

自動車内装材用途シリーズ
Dianix® AM/HLAシリーズ

環境に配慮した製品サービスの提供

Committed to Sustainability

ダイスタージャパン株式会社

本社 〒541-0052 大阪市中央区安土町 1-7-20
セールスラボ 〒836-0017 福岡県大牟田市新開町 2-65
大牟田工場 〒836-0017 福岡県大牟田市新開町 2-65

TEL. (06) 6263-6670
TEL. (0944) 57-4144
TEL. (0944) 57-4131

www.DyStar.com

 DyStar, econfidence and Dianix are registered
trademarks of DyStar Colours Distribution GmbH
Copyright of the material in this advertisement is
owned by, or licensed to, DyStar.

最新刊

テキスタイル実務者 必携

実践の染色読本

企画：日本染色加工同業会 80周年記念事業

編著：一般社団法人 日本繊維技術士センター

業界待望のバイブル!!

次代につなぐSDGs
持続可能な染色加工をめざして

日本を代表する繊維技術士16名による実践のノウハウ書

●発行：株式会社 ファイバー・ジャパン

<https://www.fiberjapan.co.jp>

電話 06-4950-6283 ファクシミリ 06-4950-6284

E-mail: info@fiberjapan.co.jp

●体裁：B5判 350ページ

●定価：本体 10,000円 + 税

●お申し込みは — E-mail / HP で !!

詳細はこちらから



令和6年10月に開催された「実践の染色講座」は令和7年度も開催が予定されております。受講を検討される方は、教材の「実践の染色読本」の受講者割引が実施される可能性がございます。詳しくは年度が変わってからの日本繊維技術士会ホームページまたは下記問合せ先にてご確認ください。

「実践の染色読本」と「実践の染色講座」は実践的な染色加工の貴重な学びの機会ですので、書籍購入と講座受講をセットでご検討下さい。

業界マイスターの体験に学ぶ

「実践の染色講座」 オンライン講座

主催 一般社団法人 日本繊維技術士センター

●講座の趣旨

本講座では2023年6月に発刊されました「実践の染色読本」を教材として、染色原理・各種繊維の染色技術・各種加工技術および環境問題を学びます。次世代の染色加工技術を担う、幅広い分野の方々の受講を募集致します。

「実践の染色読本」は日本染色加工同業会が80周年記念事業として企画、日本繊維技術士センターが編集・執筆を担当したもので、染色加工技術分野唯一のノウハウ書です。ぜひ、繊維産業関係者の技術習得（リカレント）および染色加工技術者の知識拡大（リスキリング）に、本書を教材にした「実践の染色講座」を受講されるようにお勧めします。

●開催日程 令和7年10月

●問合せ先 E-mail: jtcc.dye-course@jtcc.or.jp



新年のご挨拶



一般社団法人 日本染色協会
会長 後藤 勝則

謹んで新春のお慶びを申し上げます。令和七年の年頭に当たり、新年のご挨拶を申し上げます。

昨年は、新型コロナウイルス禍を経て、社会・経済活動は正常化が進み、経済は緩やかな回復基調を取り戻し、企業収益は過去最高を更新するとともに、春季労使交渉では33年ぶりの賃上げが実現しました。このような中、長期化するウクライナ戦争、緊迫する中東情勢など世界情勢は混迷を深め、高止まりする原材料やエネルギー価格、続く円安、米中の競争激化、人権問題、脱炭素化の加速など、国際政治経済情勢や地球環境問題等、世界は多くの難しい課題に直面しております。

我々、染色業界としては、皆様方と共にこの難局を乗り越え、着実に前進して行きたいと考えております。

染色業界を巡る状況

染色・整理加工業は、バブル崩壊、国内メーカーの海外移転やアジア諸国の追い上げ等、さまざまな環境変化を背景に、長期間に亘り下降・停滞を続けています。

近年の織物・ニット生地染色整理加工状況を金額ベースで見ると、2017年～19年では、対前年比で98～99%台とかわらうじて横ばい、20年は新型コロナウイルスにより81.2%と大きく落ち込みましたが、21年には漸く対前年比で105.2%とプラスに転じ、23年も104.0%で推移してきているところですが、依然としてコロナ前の水準まで回復するには至っておりません。

また、電気、ガスなどのエネルギー価格や染料、薬品、樹脂などの原材料価格の値上がり分のコストは、労務費も含めて加工料金への価格転嫁が十分できない状況にあります。これは繊維産業のサプライチェーン全体で適正な価格転嫁に取組んでいかなければならない課題です。

更に、従業員の高齢化に加え人材確保難、働き方改革など、様々な問題が重なり、極めて厳しい事業運営を強いられる状況が続いております。

新たな時代への適応

政府は6月に閣議決定した「経済財政運営と改革の基本方針2024」においては、賃上げと投資がけん引する成長型経済の実現を目指して、物価上昇を上回る賃上げの定着、構造的価格転嫁の実現、成長分野への戦略的な投資、スタートアップネットワークの形成、新技術の徹底した社会実装の5つのアクションを掲げております。特に、構造的な価格転嫁では、新たな商習慣として、サプライチェーン全体で適切な価格転嫁を定着させることを実現するとしています。

このような中、経済産業省においては、繊維ビジョンに基づく取組のさらなる強化に向け、「繊維産業におけるサステナビリティ推進等に関する議論の中間とりまとめ」及び「繊維製品における資源循環ロードマップ」を取りまとめ、産業として進むべき具体的な政策の方向性を示すとともに、繊維産地におけるサプライチェーン強化に向けた対応に検討を開始しました。

日本繊維産業連盟においては、「2030年にあるべき繊維業界への提言」を基本方針として、サプライチェーン全体の取引適正化に向けた「繊維産業自主行動計画」について、労務費の適切な転嫁に向けた交渉のあり方、原材料費やエネルギーコストの適切なコスト増加分の全額転嫁を目指す取り組み、支払いサイトの短縮に取り組

むべき対応について、自主行動計画及び徹底プランの改訂を行いました。

我々も、時代の転換点、難局に直面し、デジタル化への対応や一層の適正取引の推進、コスト負担の適正化、加工料金や取引条件の改善等、また同時に、コスト削減、高品質・高付加価値製品開発、非衣料分野開拓、企業間連携、内外の市場開拓、IoT等の活用、サステナビリティへの対応など、時代の変化とニーズに合わせ不断の挑戦が重要と考えます。

環境・安全問題への対応



我々は予てより環境・安全対策に積極的取り組み、法令基準を遵守するために、染色廃水を適切に処理し産業廃水として排出しております。国内では法令の見直しも適宜行われており、最新の情報を共有して参ります。今後は現状に満足すること無く、新たな技術の導入も踏まえた、より環境負荷の少ないサステナブルで環境・安全に配慮したものの作りの推進が重要であります。

今後の技術開発において、産学官の連携は非常に重要な取組と捉えており、省エネルギー・節水・リサイクル・環境対応等をキーワードに、産学官連携による技術開発に力を入れてゆく所存です。同時に企業間連携も重要と位置付け、技術・環境対策委員会を中心に、会員企業で協力し、この難局を乗り切ると共に、その先の新

しい染色整理加工を目指し、新しい技術の確立に尽力致します。

カーボンニュートラルも重要な課題と位置付けております。CO₂排出量の削減の取組では、達成可能な目標として2030年度までに46%の削減を掲げ、「カーボンニュートラル行動計画」に参画しております。これはカーボンオフセットやJ-クレジットに頼らず、自助努力で達成できる目標として設定致しました。2021年度のCO₂排出量は71万tとなり、2013年度の117万tから39%削減致しました。2030年度までには、生産数量の回復による増加要因を考慮しつつ、削減努力による削減要因を勘案し、毎年1%の上乗せができると考えております。その結果、2030年度の削減は46%まで伸ばすことができると考えております。更に2050年に向けては、使用薬剤の回収再利用、再生可能エネルギー及び省エネ設備の導入等を含めた様々な対策により、カーボンニュートラルな社会の実現を目指します。

繊維製品の資源循環も重要な取組であります。リサイクル・リユース・アップサイクルなど、繊維製品或いは繊維廃材の再利用・有効利用が広がりを見せております。当協会も染色整理の加工技術を活用し未利用或いは廃棄されている資源の有効活用、再生PET・バイオPET等を用いた布帛への差別化加工、工場で発生する繊維廃材の有効利用等を進めて参ります。それと共に、環境配慮設計に関する標準化や繊維製品の易資源循環のためのトレーサビリティ情報

等の資源循環に向けた取組にも積極的に参加し、サーキュラーエコノミーの実現に貢献致します。

環境・安全問題の対応は、「サステナブル」や「SDGs」への対応に繋がります。当協会は、サプライチェーンを通じた川上・川下との連携をとりつつ、さらに国や関係諸団体との情報交換も密にして、今後とも繊維製品の環境・安全課題に積極的に取り組んで参ります。

最後に



染色整理業界を取り巻く環境は依然として厳しいものがありますが、日本の繊維産業は大きな転換期を迎えております。染色整理業は、サプライチェーンの中で最も付加価値を創造するキーインダストリーです。従来から培ってきた当業界の伝統と技術は、スピーディーに高品質・高感性・高機能の製品を提供する実力を十分に備えており、今までも幾多の危機を乗り越えてきました。当協会と致しまして、これからも政府関係機関等への意見・要望、委員会活動や広報・普及事業、情報発信等を中心に事業を遂行して参ります。皆様方の日頃のご努力に深く敬意を表するとともに、変わらぬご支援、ご協力、ご鞭撻をお願い申し上げます。

本年が染色・整理業にとって、より良き年となることを祈念いたしまして、新春のご挨拶とさせていただきます。



経済産業省製造産業局
生活製品課 課長 高木 重孝

令和七年の年頭にあたり、
謹んで新春のお慶び申し上げます。

令和6年は、ポストコロナの社会・経済が活気を取り戻しつつある一方で、人手不足やそれに伴う生産能力の低下、後継者や十分な人手が確保できず、廃業に追い込まれる企業が見られるとともに、大手繊維メーカーが繊維事業の撤退を発表するなど、繊維産業にとって依然として厳しい年となりました。

他方で、ITやDXを活用した生産性の向上、下請取引の適正化や海外を含めた新たな販路の開拓などにより、収益が改善した繊維企業もありました。

また、本年1月に発災した能登半島地震に際し、毛布、テントシート、衣類などの支援物資の供給にご協力いただきましたことに改めて敬意を表すとともに、皆様のご支援が、被災地の復興に向けた大きな力となっていることを心より感謝いたします。

我が国の繊維産業は、これまで厳しい国際競争で培われてきた技術力、繊細さや表現力により、私達の日々の暮らしの質をより良くし、生活文化

の発展に不断に貢献することができる産業です。日本の繊維企業の宝である職人の卓越した技術、芸術性、創造性は、世界からも高く評価され、革新的な製品を生み出す力として期待されています。令和7年は、繊維・アパレル業界にとって、新たな挑戦の年になると考えています。我が国の繊維産業が創造する素晴らしい価値を更に高め、次世代に引き継いでいくため、業界が一丸となって解決すべき課題に果敢に立ち向かえるように、経済産業省としても、今後、6つの繊維産業政策を産学官の力を結集して推進してまいります。

第二に、サステナビリティへの対応です。

人手不足への対応を進める一方で、企業の経営力向上も重要な課題です。欧州等の一部のアパレル企業では、既に先行的に人権や環境に配慮した製品作りを打ち出しており、国際社会においてサステナビリティ確保に向けた法整備や対応等が進展する中、今後、我が国の繊維企業がグローバルに産業競争力を維持・強化していくためには、企業による環境配慮や人権尊重に向けた取組が不可欠となっています。経済産業省では、国内外の繊維製品における環境配慮設計の動向を踏まえ、繊維製品の環境配慮設計項目および評価基準について整理した「繊維製品の環境配慮設計ガイドライン」を令和6年3月に策定しました。今後も、欧州等との制度調和を見据え、引き続き環境配慮設計のJIS（国内規格）およびISO（国際規格）化に取り組んでいきます。また、令和6年6月に

は、2040年度における資源循環システムの構築や適量生産・適量消費の達成に向け、衣料品の回収量の増加に向けた制度整備、資源循環システム構築に資する技術基盤の整備、環境配慮設計の推進、情報開示の推進・グリーンウォッシュ対策の4つの項目に関して、2030年をターゲットイヤーとしてKPIを定めた「繊維製品における資源循環ロードマップ」を策定しました。加えて、繊維・アパレル企業が主体的に情報開示を行えるよう、環境配慮に関する情報開示の考え方や期待される環境配慮項目について示した「繊維・アパレル産業における環境配慮情報開示ガイドライン第1版」も併せて策定しました。今後は、ロードマップに沿って、これらのガイドライン等を活用いただき、我が国の繊維企業の国際競争力の維持・強化につながるよう皆様と一緒に取組を進めてまいります。

第二に、取引適正化・労働環境の更なる整備です。

引き続き、ロシアによるウクライナ侵攻等によるエネルギーや原材料価格の高騰等により、製造コストは上昇しているにも関わらず、価格転嫁が十分にできていない繊維企業も多く存在しています。今後、国内の繊維企業における人手確保のためにも賃上げは重要であり、繊維産業のサプライチェーンの各工程における賃上げの原資確保のためにも、適正な取引、適正な利潤の確保が重要です。そのためにも、繊維産業における人権配慮・労働環境の適正化に向け、「繊維産業における企業行

動ガイドライン」と「責任ある企業行動実施宣言」、「パートナーシップ構築宣言」の徹底に、業界と連携し取り組んでまいります。皆様におかれても、自社のサプライチェーンに問題がないか、今一度点検していただき、サプライチェーン全体での法令遵守、適正な価格転嫁の取組が一層進むことを期待します。この他にも、エネルギー価格高騰への対応については、重点支援地方交付金の推奨メニューとして、特別高圧で受電する中小企業等向けの電気代支援等の対策を促進するとともに、電力使用量が最も多い1月から3月の電気・都市ガス代の支援を実施してまいります。

第三に、繊維産業における人材不足の解消です。

繊維産業は、多くの外国人技能実習生を受け入れています。残念ながら労働関係法規などの違反事例が報告されていきました。このため、日本繊維産業連盟と共同で設置した「繊維産業技能実習事業協議会」を通じて非加盟企業に対する働きかけ等の取組を実施してきました。こうした取組の結果、令和6年9月末より、追加要件を課した上で特定技能制度に「繊維業」が追加されました。追加要件のうち、特に「国際的な人権基準に適合して事業を行うこと」への対応について、繊維産業の監査要求事項・評価基準である「JASTI」の策定及び第三者監査制度として運用開始に向け、対応を進めていきます。また、人手不足に悩む中小企業等の売上拡大や生産性向上を後押しするため、カタログから汎用製品を選んで行うような簡易な

プロセスによる中小企業省力化投資補助金や、ものづくり補助金等による生産設備の自動化等の支援策を用意していますので、是非とも御活用下さい。

第四に、サプライチェーンの強靱化です。

従業員の高齢化・人手不足、新型コロナウイルス感染症による経済的ダメージ、取引先等の生産拠点が海外移転することの影響等により、国内繊維産業のサプライチェーンは、毀損リスクが顕在化しています。このため、経済産業省では、令和6年10月より「繊維産地におけるサプライチェーン強靱化に向けた対応検討会」を設置し、繊維産地におけるサプライチェーン強靱化に向けた円滑な事業承継や価値の向上等のための環境整備を図るべく議論を進めており、年度内には、その方向性を示す予定です。この検討会を通じて、国内の繊維産業における持続可能なサプライチェーンの実現を目指してまいります。

第五に、デジタル化・DXの推進です。

近年、新たな販売チャネルであるECサイトを通じて、消費者との直接的な接点を持つことが可能となり、自社ブランドの認知度向上や新たな顧客層の開拓に取り組む繊維企業や、生産性向上のため、産地の繊維企業が連携してDXに取り組む事例が出てきています。IT導入補助金等の支援

策を通じて、こうした繊維企業のデジタル化や産地でのDXを後押ししてまいります。

第六に、海外需要の獲得です。

衣料品等の国内市場規模が減少傾向にある中、繊維企業・産地が競争力を維持・強化していくためには、輸出の割合が高い生地に加えて、独自の技術やデザインを活かした衣料品等の最終製品を製造し、海外需要の新たな販路を開拓することも重要になります。海外市場への展開では、日本貿易振興機構（ジェトロ）や中小企業基盤整備機構（中小機構）が一体となり、全国の商工会・商工会議所等と連携し、新たに輸出に挑戦する中堅・中小企業を支援する「新規輸出1万者支援プログラム」を実施しています。今後も皆様に対し情報提供や活用可能なツールの紹介を行うとともに、通商交渉・二国間協力等に加え、日本製品の価値の向上に向けた環境整備に取り組むなど、海外市場開拓やインバウンド需要の獲得に向けた取組を支援してまいります。

経済産業省としては、繊維産業の皆様と密に意見交換を図りながら、これまでに述べたような様々な施策を総動員し、創意工夫をもって前向きかつ意欲的に取り組む事業者の皆様方を応援してまいります。皆様の一層の御理解・御支援を賜りますようお願い申し上げます。最後に、日本染色協会様を始め、我が国の繊維産業が大きな変革の時代を乗り越え、飛躍する一年になることを祈念して、新年の挨拶とさせていただきます。

ファッション流通と インクジェットプリント

法政大学国際日本学研究所(兼任) 経営学部 岡本 慶子

はじめに

2024年の1、2月号で、インクジェット(以後IJ)プリントは将来伝統になる可能性があると言ったが、道はまだ遠そうである。筆者が初めてIJプリントに出会ったのは1990年代の終わり頃だったが、当時発注者側にはコスト的にも商品的にもアナログプリントに代替する利点は感じられず、その後利用する機会がないまま2017年に業界を引退してしまった。

2017年当時、IJプリントは「誰でも、簡単に、早く、安価に、必要なメーター数を作ることができ、そして環境にも優しい」と大きく広告されていたので、簡単にテキスタイル作品を作ることができると考えたが、そう簡単に作ってくれる企業は見つからず、基礎から学ぶことになった。

IJプリンターの基盤技術は、染料をインクにする技術、インク滴の大きさや印刷の速さを制御するプリントヘッド、ヘッドからインクをどのように噴出させてメディアに定着させるかというプロセスの3つである。紙に印刷することが目

的で開発されたが、インク噴出側の技術は同じなのでメディアを看板、建材、食品、食器、そしてテキスタイルへと広がっていた。現在はディスプレイ、電子回路、バイオ印刷、3D造形などにも応用されている。つまりテキスタイルは数あるメディアの1つではない。

このIJプリンターのターゲット市場は全世界であり、テキスタイルIJプリンターに限っても繊維業界、アパレル業界、起業家、印刷会社や小売店である。日本の繊維業界は世界の中の1市場の中の1業界なのである。IJプリンターメーカーの販売担当者は、日本の繊維・アパレル業界の非効率な流通の長さ、分業の複雑さという特異性をあげ、それがIJプリンターの普及を阻んでいるという。

確かに日本の繊維・アパレル業界の流通は複雑な分業体制を続けてきた。今世紀に入りその流通は分断と再編がはじまったが、効率的になったとは言いがたい。本稿では日本の流通が欧米と違い、多品種小ロット商品の分業体制となった歴史的背景を振り返り、その業界の中で小ロット生産に適するIJプリントの活用の可能性を探る。

和装流通(20世紀前半)と 洋装流通(20世紀後半)

産業革命後の欧米を見ると大衆品は常に大量生産品だった。欧州は流行を牽引する富裕層向けオーダーメイドがオートクチュールとなって残ったが、米国はその欧州の流行を国内で大量生産し低価格で販売し続けた。国内の製造コストが上ると、まずアパレル製造業者が海外から安い繊維を輸入し、次に小売業者がプライベートブランド(PB)製品を海外で大量生産して輸入販売するようになっていった。常にコスト低減が目標だった。

一方日本は19世紀後半の産業革命以来、繊維輸出が外貨を稼ぐ柱となったが、日本の大衆が着ていた小巾の和装品は輸出用に大量生産されたものではなく、国内向けに作られた多品種小ロット品だった。特に明治以降に大衆への着用品が許された絹やその代替品は日本各地の産地で素材、模様、色にこだわって生産された。和装は反物の状態で消費者に販売されていたので、生地がファッションであり、流行だった。そのため必然的に多品種小ロット品となったと考えられる。

紡績、製糸、合繊メーカーは20世紀を

とおして輸出品を中心とした大量生産に注力しており、国内向けの細かい付加価値商品の生産流通は資本を持つ四大集散地の問屋や商社ⁱⁱが中心となっていた。四大集散地の中で京都は前時代から全国の絹織物を扱っていたこともあり、高級品を得意とし、その他の集散地は原料の輸入や輸出も含めて取扱量も多く、特に大阪は綿関係、名古屋は羊毛、それと販売の中心地東京であった。

戦後には多くの和装用呉服の産地は新しい合成繊維も取り入れて広巾服地へと発展した。産地の多くは輸出に専心する紡績・合織メーカーの生産調整のための下請と、国内向け和装小巾と洋装広巾を取扱ったが、国内流通は戦前同様、問屋・商社が中心だった。戦前から和装の手の込んだ多品種小ロット品で目の肥えた日本人は、洋装になっても生地を重要なファッションの選択肢の1つとして見極め、製品にはオートクチュール並みの縫製技術を追い求めていたと考えられる。

その後イージーオーダーの時代を経て、1970年代にアパレル製造業者が多数参入ⁱⁱⁱ、二次製品(既製服)問屋も加わり、和装時代の繊維流通は繊維・アパレル流通へと長く複雑になった。アパレル製造業者はパリのオートクチュールを参考に、百貨店ブランドや自社ブランド、ライセンス契約品など、独自の型紙や縫製仕様を研究し、生地・付属を購入して自社工場(または協

力工場)で縫製した。彼らにとって、材料である生地の在庫を抱える問屋の存在は大変便利だったといえる。

洋装ファッションに関心を持つ大衆が増加すると、アパレル製造業者の販売先は百貨店や専門店の他にチェーン店や量販店に広がった。国内の景気が良いために、彼らは海外に市場を求めることも、生産ロットをまとめてコスト削減を目指すことも無く、他社と差別化するためにターゲット層を細分化し、ブランドを増やし、それまで以上に多品種小ロットの品揃えを好んだ。さらにブランド独自性を出すために高品質、高価格、小ロットの織物や染物の別注を好むようになっていった。

ところが、バブルが崩壊する1990年代になると、製品の売り上げが悪いといって発注した生地を引取拒否したり、キャンセルなどしたため、問屋・商社はコスト負担により疲弊していった。同時期に米国GAPの日本上陸があり、そのビジネスモデル^{iv}を参考にして中国産の低価格大量生産品を揃えた(株)ファーストリテイリングのユニクロの旗艦店出店があった。アジア製品は「品質が悪い、だから安い、そしてそのようなものを着用しては恥ずかしい」といった否定的な風潮があったところに、GAPとユニクロがそれをファッションブルなイメージに変えてしまった。そのため、2000年以降アパレル

製造業者が次々と低価格品を求めて海外生産に進出することになる。これにより問屋・商社とともに国内の繊維製造業者、アパレル製造業者も減少していき、業界の分断、短縮が始まる。

海外生産と流通の分断(21世紀)

日本が進出した当時、中国には米国の並品質の低価格大量生産品を製造する大工場ばかりで、多品種小ロット品を製造する工場はほとんど存在しなかった。しかし中国工場は数年のうちに日本語ができる営業を揃えて小ロット対応をはじめ、価格を下げるという条件で、常に日本側の販売予定数量を少し上回る数字を最低ロットとして提示してきた。結果その後の過剰発注、過剰在庫につながったと考えている。

さらに中国工場は日本の縫製工場と違い、仕様書と生地見本があれば型紙作成や生地・付属手配から製品縫製まで行う一貫サービスが基本だった。中には、作りたい商品の購入サンプルだけで完成品を生産する工場もできた。そのため、繊維・アパレルに詳しくない企業の参入障壁が低くなり、近年はSPAと称して小売業のPB製造も増加している。その反面、国内に自社縫製工場を保持し、高品質製品を提供してきたアパレル製造業者は海外工場への移転に出遅れ、価格競争力を保持することもできず、それ

までに積み上げてきた品質の良い製品づくりは重要視されなくなった^v。

参考までに、海外生産を始めた当時の日本のアパレルと米国の生産枚数を比較すると表1の様になる。

流行に左右されやすい婦人物の生産量は紳士物に比較して少なめだが、それでも米国の1万枚に対し、日本の量販店で2000-3000枚、百貨店向け中規模アパレルで1型3配色200-300枚、ファッショ性の高いアイテムや小規模アパレルでは30-100枚だった。当時、日本国内での最低染色ロットは6疋(約300m)×3色18疋といわれていた^vので、中規模アパレルの生産量(例…1色100枚×要尺3mとして1300m)で最低ロットレベルである。

ところがコロナ後の2022年に数件の問屋、染色工場に話を聞くと、最近では本発注でも1疋からアップチャージで加工を受けているとのこ

米国アパレル小売 PB 紳士カジュアルシャツ	1型 60万枚/年
米国アパレル小売 PB 婦人カジュアルシャツ	1型 1万枚/シーズン
日本量販店紳士カジュアルシャツ	1型 5万枚/年
日本量販店婦人カジュアルシャツ	1型 2000-3000枚/シーズン
日本百貨店向婦人服	1型 200-300枚/シーズン(中規模)
	1型 30-100枚/シーズン(小規模)

表1. 日米生産枚数比較表(2005年頃)

とだった。以前にも増してロットが縮小しているようである。これは流通が分断、短縮したことで今まで繊維製造や染色に関わってこなかったアパレル・小売業者と繊維製造業が直接会話を始めたことで発生しているのではないかと考えた。というのはアパレルのデザイナーは生地をアパレル製品の「材料」として見ている。彼らは学校で洋服の型紙制作や縫製仕様などは詳しく学んでいるが、繊維製造や染色についてはほとんど学んでいない。アパレル製造の知識があってもそれを繊維製造には応用できない。「パリッとした生地ですわつとさせたい」というように感性で生地を探す。一方、繊維製造業の技術者は糸や生地を繊維(Fiber)レベルで見えており、数値で管理している。両者は繊維製造に関する共通の言語を持っていないのである。問屋・商社が二者の間に存在した時は、現場から学んだ営業や学校で染織を学んだテキスタイルデザイナーが意思疎通を補助していたが、現在は多くが不在となつてしまった。そこで、工場側が小ロット生産は不採算であることを表明してアップチャージを明確に設定したが、「アップチャージを支払っているからOK」、「受注してくれるからOK」となり、そこから「1疋加工は何の問題もない当然のロット」という理解につながったのではないかと懸念している。

経済産業省が発表している「ファッションの未来に関する報告書」^{vi}などを見ても、受注生産、

パーソナライゼーション、カスタマイゼーションなど必要な量だけを逐次生産するビジネスモデルを推奨しているが、それに対して繊維製造がどのように対応するかについては全く触れられていない。それは、1990年代にQR(クイックレスポンス・売れ行きを確認してから製品を製造する)が推奨された時にも繊維の製造や在庫負担者について検証されること無く定着しなかったことと重なる。

新規参入者の多いイープリントTシャツのオンデマンドビジネスでも、「水を使わず、在庫も持たず、必要な時に必要な数量を生産できるのが環境に優しい」と言いながら、糸や生地の生産、リードタイムや在庫、それにTシャツの在庫負担については一切言及されていない。意図的に都合な部分を表明しないと取れるが、当時者と会話をしてみるとそこまで考えが及んでいないことが多々ある。さらに、今まで個人レベルで生産が難しかったフェスTシャツや押しグズなどがイープリントで生産され、廃棄されていることにもほとんど目は向けられていない。

このような小売業者側が発する企業の社会的責任に関する取り組みは目に入りやすいが、これらが今後どのように繊維業界までつながっていくのかという点がほとんど見えてこない。それは、発信者が繊維製造から始まる流通を理解できていないか、又は意識が及んでいないこと

が原因ではないかと懸念する。一方で繊維製造側の発信はあまり目にする機会がない。

繊維・アパレルの流通の複雑さやコスト高は問屋・商社が原因だと言われたが、それでも国産が主流だった20世紀末までは不可欠な存在だった。21世紀に入ってこの繊維・アパレル製造業は分断化し、さらにアパレル製造小売とその消費者が加わってファッショ流通に再編されたが、それによって業界全体が効率化したとか、意思疎通が進んだ様子はない。それどころか多品種小ロット化が一層進んでいる。このような状況の中、小ロット生産を得意とするテキスタイルメーカーをプリントを活用できないかと考える次第である。

ITMA2023 (ミラノ繊維関連機械国際見本市)

一昨年ミラノで開催されたITMA2023を視察した折、Tシャツの展示品の半数以上は顔料プリンターでそれらの中には、前後処理が不要なものやインラインでその前後処理を行うものがあり、環境負荷が低いことが打ち出されていた。プリント見本はブロード、ポップリン、サテンなどの表面がフラットな定番素材がほとんどだったため「Tシャツメーカーは今後、全てのプリントを環境負荷の低い顔料Tシャツプリントに置き換え、大量生産、低価格の大衆品の生産を目指そうとしている」と受け取った。ところ

が注意してみると、大量生産、低価格を得意とする高速機のシングルパスプリンターや大型スキャン機の展示が少なく、顔料インクが高価格ということもあり低価格品を目指していないことが分かった。かといって、低速機で高品質、高価格小ロット生産の顧客をターゲットとしているとも受け取れず、曖昧な打出しだった。

考えてみればTシャツメーカーにとって、プリンターを購入してくれる人であれば誰でも良いし、そのビジネスモデルがどのようなものであっても構わないのだ。つまり、日本のファッショ流通は、自らTシャツメーカーを活用して利益を出すビジネスモデルを考え出さなければ、メーカーは見切りをつけて日本市場から撤退するのだろうか。では、どのようなビジネスモデルが適するのだろうか。

テキスタイルTシャツの ビジネスモデル

現状を把握するため、テキスタイルTシャツに限ってサンプル作成を試みた。理由は、Tシャツはファッショとは別の流行だと考えるからである。今後日本人全員がTシャツTシャツだけを着るようになれば、無駄な製造や廃棄が減少し、環境に優しい時代が来るかもしれないが、100年以上にわたり多品種小ロット品を好み、ファッショを楽しむ

んできた日本人が、近い将来、Tシャツだけで満足するようになるとは思えない。

そこで、まずTシャツ可能な生地手配のできる問屋2社を訪問した。2社とも着分や小ロットオーダーに対して、生地代、カット代、マス見本作成代等が詳細に設定されていた。ロスや経費はすべて現物販売時点で回収しようとしている様子から、ここでも近年の注文が以前に増して小ロット化していることが推察できた。

1社目は、素材、染色技法、数量、模様、予算など、企画概要を提示しないとプリント工場が決まらないので生産手順の説明はできない、とのことだった。どのようなことができるか詳しい説明が無かったので諦めた。2社目で説明されたTシャツの生産手順は以下のようなものであった。

- 図案はデータにしてメールで送付
- 希望の配色は紙で指示し宅配便で送付(詳細は電話で打合せ)
- マス見本は100色程度を限度とする(生地代は有料)
- Tシャツを10m生産する場合、アップチャージを考えると1反生産した方が割安

Tシャツはアナログプリントより効率的に生産ができるという認識だったが、その様子が全く感じられなかった。図案やその配色をデー

タで送付するにもかかわらず、紙の色を送付したり、アナログ時では考えられない大量のマス見本を取ったり、染色現場で減少する職人の労力が画像処理の現場で激増していた。ある染色工場社長によると、IJプリントでも工場としてのトータルの手間はそれほど減少しないので、IJプリントの小ロット生産は不採算（またはサービスの一環）とみなしているそうである。

プリンターメーカーはIJプリントの長所を、型が不要、色糊の調合やその技術が不要、図案作成に制約が無い、染色排水が少ない、生産リードタイムが短い、小ロット加工のコストが割安、などとしているが、型紙の彫刻代削減以外は発注者側には直接関係のない長所である。さらに生産する段階になって以下のような短所があることが分かった。アナログ染色に比較して、無地場はムラになりやすく、濃色が出にくい、色と色の境界線がきれいに出ない、染料は生地や糸の中まで浸透しない。さらに酸性染料や反応染料で染める場合、蒸し、水洗いに加えてIJ特有の前後処理が必要なため、アナログ染色同様に加工ロットが必要、などである。これら短所はほぼ全て最終商品の仕上がりに関わることである。さらに発注者側は今までは問屋や図案家、テキスタイルデザイナー、海外工場に任せていた図案の作成、配色、素材の生産背景の確認など専門外の仕事にも関わらざるを得なくなっている。アナログプリントより効率的に生

産できるという気持ちは全く感じられなかった。

問屋のIJプリント発注に関する非効率な手順は、先にも述べたように発注者側にIJプリント（に限らず繊維）染色に関する知識が不足しているためではないかと考えた。知識とは、IJプリントの長所短所はもちろん、「ディスプレイと生地の色は同じにはならない（同様に紙と生地、ディスプレイと紙の色も同じにならない）」ということや、「染色は絵の具で色を塗るのではなく化学反応である」、「無地染めとプリントの色は合わない」、「同じ染料を使っても素材が違えば同じ色には見えない」などである。

IJプリンターメーカーの中には測色器を使って色合わせをすることや、すべての生地のデータを取ってRIP (raster imaging processor) で色合わせすることを推奨するところもある。アナログプリントであれば染料を調合するのに測色器は必要かもしれないが、コンピュータ画像はすでに数値を持っている。洋服は精密機器ではなく、ファッションである。莫大な時間と労力をかけて合わない色合わせに意味は無い。しかし発注者側にいるアパレルデザイナーに染色への理解が無ければ、色合わせを当然の条件として要求してくることになる。

理解が不足する発注者側の意向に答えようとすれば、染工場側のリスクは大きくなる。それを回避するために手順を複雑にすることは本来

転倒である。それよりも、アパレルデザイナーの感性を活用した方が良いものができるようになる。そのためにはアパレルデザイナーが図案描画を含むテキスタイルの知識をつけることが必要となるし、その増加した作業を簡略化できるシステムやAIの活用は必須になってくるだろう。

そこで次に、もっと簡便な方法はないかと、オンデマンドサイトを探した。オンデマンドと言っても国内サイトの多くはメールのやり取りで、発注メーター数やデータ容量によって加工賃が変わり、素材も少なく、ほとんどが昇華転写だった。送付した図案が正しく展開されるかといった点もパソコン画面上では確認できなかった。そんな中で最終的にサンプルを発注した先はイギリスとアメリカのサイトだった。対面で商談することができず、英語（またはAI翻訳の日本語）で、円安の上、送料、関税もかかり、配達に日数もかかる。しかしこの2サイトは、自分の投入する図案という原因とプリント生地という結果の関係が明確に見えたのである。海外サイトの手順をまとめると以下ようになる。

- 生地の選択肢が多い（1社はプリント技法の選択肢もあり）
- パソコン画面上で図案の解像度の可否、サイズ・リピートの調整、プリント上りの生地全体のイメージの確認ができる
- さらに、オーダー生地を使った製品のモックアップイメージなども表示される

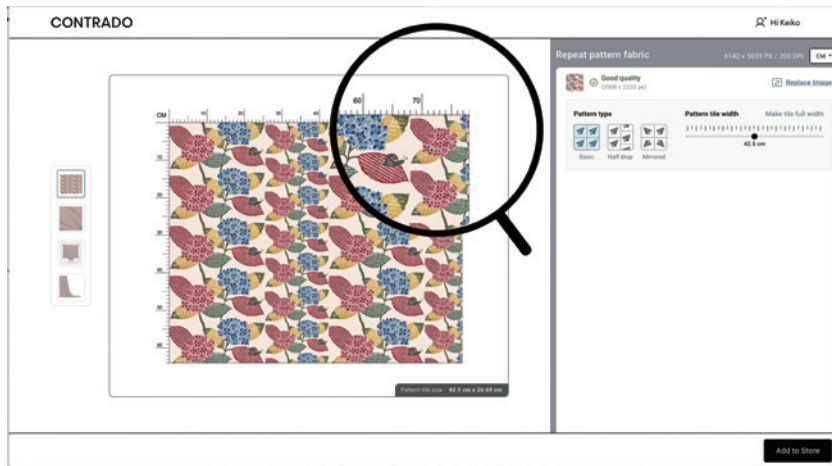


図1. Contrado.co.ukのマイページとモックアップ (傘)

- 必要メーター数を発注できる(反応染料でも可能)
- 入力終了後、価格が表示され決済できる
- 発注作業は15分ほどで完了する
- 約1週間で手元に届く

図1はサイト内マイページのスクリーンショットである。

当初は、パソコンで見ている色がどのような色で染めあがるか不安だったが、イメージに近いものが上がってきた。生地見本や色見本も購入でき、マス見本もオーダーできる。それぞれのサイトによって多少色味が異なるが、何度か同じメーカーで生産するうちに、色の振れ方がわかってくるので違和感は減少する。このレベルで色合わせができればオンライン発注でも多くのファッションビジネスに利用できると感じ、多少割高になっても小ロット生産が簡単に行けるといふ利点は非常に大きいと考える。

このようなサイト運営を個々の染色工場に推奨したいわけではないし、日本の生産者側にとってこのようなサービスがオンデマンドビジネスとして成り立つかは不明である。ただ、極小アパレルブランドの極小ロット品のサンプルや原反をこのようなオンデマンドで対応することができれば、染色工場をはじめ関係者の手間とコストを大幅に削減できると考えた。ファッション流通にこのようなプラットフォームを組み込むことができないかと思う次第である。

インクジェットプリントの可能性

このようなプラットフォームを現状の流通の中に作ることはハードルが高い。Tシャツプリントのように新しい流通を作り出す方が簡単かもしれない。しかしそれなら日本よりもっと適した国がたくさんあるだろう。日本が世界に誇れる染色技術の優位性を打ち出すことができれば、競争力を保持し続けることはできないと考える。

筆者は先に、イープリントを「大量生産、低価格の大量品」との感想を述べたが、それが全てとは思っていない。2022年にY'sの店頭で出会ったウールとナイロン混のハイゲージニットの商品は、アナログでもプリントすることが難しそうな生地の上にイープリントがされていた(図2)。イープリントでここまでできることに驚いたと同時に、この高度なプリント技術はイー



図2. Y's2022秋購入品
(ウールナイロンガーゼカモプリント)

リントの性能ではなく、日本の染色工場の染色技術であると感銘をうけた。

京都の友禪工場のIJ友禪も画期的だった。通常IJプリンターメーカーはヘッドから出るインクの滴の大きさをいかに小さくして、微細な模様をプリントするかという点に注力している。しかしこの友禪工場は、生地染料が良くしみこむように滴の大きいプリンターを選んで導入したという。滴が大きいゆえに起こる不具合は友禪工房の技術でカバーしているのだろうと商品を見て感じた。

このようなY'sのウールニットやIJ友禪のプリント技術は、IJプリンターを導入したからと言って自動的に備わるわけではない。手間をかけて試行錯誤することにより生まれた技術である。オペレーターは技術に左右されにくいと言われるIJプリンターを使っても、日本の染色工場の技術でこのように差別化商品を生み出すことができるのである。それが世界の中に日本が存在する意義ではないか。小ロット対応をオンデマンドビジネスに集約することによってこのような技術を要する商品づくりに時間を割くことができる。

日本が複雑な流通の中で高品質多品種小ロット品を得意として生産してきたのは、業界にそれを作り出す歴史的背景があったからであり、ま

たそれを好む市場があったからである。21世紀になってサーキュラーエコノミーがビジネスの考え方の基本となり無駄なものは作らない、使った繊維は繊維に戻す、受注生産、カスタマイゼーションなど、小ロット生産には追い風で、さらにそれは生産の国内回帰につながりそうである。

生産側の個別企業ではすでにCG図案描画、IJプリント、CADの利用やアパレルサンプルの3D利用など業務のデジタル化が進んでいる。これらをつなげた先にファッショ流通のデジタルトランスフォーメーション(DX)があると考えられる。日々進化し続けるテクノロジーでその可能性はさらに広がっていると感じている。

例えば、生成AIを使って誰でもリピートのついたテキストイル図案が作れるようになりつつあるし、そのテキストイル図案を作成したソフトとアパレル型紙製図するソフトはプラグインで繋がっている。そこで作られたデータはIJプリントのみでなく、生地裁断にもそのまま利用できる。さらにそのソフトを動かす自動化AIも研究が進んでいる。このように、テキストイルIJプリントを中心として流通をまとめることができれば、オンライン(IJプリント)で生産した生地を使った製品のトラッキング、繊維と繊維の再生に向けて製品の位置情報収集、製品の回収や、リサイクル可能な素材の訴求、なども可能になるかもしれない。

資本や在庫はどの時点で誰が持つことができるのか。流通の長い歴史の中で、解決できなかった問題が今も残る。学校や業界だけでなく、学会も分断していて繊維・アパレル製造業さらに小売、消費者までを含むファッショ流通を縦断する研究も進んではない。しかし、ファッショ流通を形成するそれぞれの利害関係者が話し合いを始め、お互いに仕組みや特徴を理解しようとするので、現在の流通の分断が埋められていくのではないだろうか。

業界を引退した筆者に未来は語れない。しかし日本が作り続けてきた魅力的なテキストイルをこれからも作り続けて欲しいと願う。

- i 和服は反物を購入した後、個人が縫製する
- ii 商社とは一般的に在庫を持たず貿易や流通を仲介する企業を指し、問屋は在庫を持つとされるが、繊維ではその限りではなく、他に産元商社、コンパータやブローカーも存在する。本稿ではまとめて商社・問屋と表記する
- iii 紳士スーツの既製服が流通の半分(既製服化率50%)を超えるのは1970年代に入ってからであり、婦人スーツはその数年後である
- iv アパレル製造業者を通さずに小売のリスクでプライベートブランド(PB)製品を委託生産し販売する製造小売=SPA=Specialty Store of Private Label Apparel
- v ゴムのウェスト、裏地無し、襟無し、ロックミシンの使用など簡易縫製が増加した
- vi 経済産業省「ファッションの未来に関する報告書」
https://www.meti.go.jp/shingikai/mono_info_service/fashion_future/pdf/20220428_1.pdf

*本稿は「顧客側から見たITMA2023のインクジェットプリント-ミラノ繊維関連機械国際見本市視察より-」日本画像学会誌第63号第1号:72-80(2024)と「繊維製造業界から見たファッションビジネス-2030年に向けた提言-」ファッションビジネス学会GAKKAI PRESS5号2024年の内容を元に再構成したものである。

テキスタイルカレッジ

染色加工（理解に役立つ科学）

「染色加工（理解に役立つ科学）」講座は、本学会のテキスタイルカレッジで「染色加工」の各講座を受講している方々や、染色加工の実務に携わっている方々、それを学ぼうとされている方々を対象に、染色や加工の背後にある科学の理解を深めていただくために開講します。染色や加工を科学的に考えることは、そのプロセスの中で起こることの理解に役立つ他に、発生した問題や改良のための課題を解決する方法を見出すための一助となります。染色や加工には様々な物質・材料・構造・現象・反応などが関係し、それを理解するための科学的な内容も多岐にわたっています。それらを網羅して学習するのに、「何から学べばいいのか？」とわからない人も多いことでしょう。そのような方に学ぶ糸口を提供するのが本講座です。講義の語り口は「理解し易く」をモットーとしていますが、学習する中身は本格的な科学的な内容です。

そして、「染色加工（基礎）」の受講者の中で、その基礎内容のベースに流れる科学理論を理解したいと考える方々の要求に答えるのが本講座です。「わからなかったもやもやを晴らしたい」、「かつて学んだことの復習をしたい」、「今まで学ぶ機会がなかった」といった方々の受講をお待ちしています。

染色加工（基礎）

「染色加工（基礎）」講座は、多様なテキスタイル素材に関連する染色加工技術、品質保証などについて実践的な知識を得たいと思っておられる方々を対象に、染色加工技術の基本的な考え方や染料、助剤および機械・装置の概要、さらに天然繊維と合成繊維に対する染色加工技術全般について「やさしく、わかりやすく解説する」ことに重きを置いた基礎講座です。

講義内容は、染色加工に従事されている方々のみならず、アパレル製品の品質問題で日々悩んでおられる方々、アパレル製品の企画、設計、販売に携わっておられる方々、クリーニング関係の方々にとって「染色加工を考えるにあたっての拠り所となり得る」ものですので、幅広い分野の方々のご参加をお待ちしております。

染色加工（実務と応用）

テキスタイルカレッジ「染色加工（基礎）」では、染色の基本的な考え方から天然繊維と合成繊維での染色加工技術に関する基本技術について原理を含め「やさしく、わかりやすく」解説しました。「染色加工（実務と応用）」では、繊維業界に長年携わってこられた方々に、基礎講座を踏まえ繊維別に染色・高機能加工の実際の対応や応用技術に関して詳細に解説していただき、さらに高機能繊維などの性能評価、省エネ・環境関連技術、安全性と法規制、染色工場のQAプロセスに至る現在の繊維業界が抱えている課題を「よりわかりやすく」解説していただきます。

講義内容は、最近の技術の進歩や新たな染色加工技術への展開についても触れていただきます。実務で染色加工に携わっておられる方々のみならず、アパレル製品関連をはじめコストダウンや環境関連（SDGs）技術分野をも含めた幅広い分野の方々を対象としていますので、多数の方々のご参加をお待ちしております。

今年度の案内を抜粋致しました。来年度も開催が予定されており、日本染色協会は協賛と受講費の一部の補助を予定しております。人材育成の一環として受講をご検討下さい。また本講座への要望がございましたら事務局までご連絡下さい。主催者と調整させていただきます。

連絡先：nisen.osk@moon.email.ne.jp（担当：大島）

染色整理加工実績推移（数量・金額・従業者数）

前年比：％

項 目	織 物						ニット生地				織物・ニット生地合計				従業者数	
	数 量（百万㎡）				金 額		数 量		金 額		数 量		金 額		従業者数	
	長繊維	短繊維	計	前年比	（億円）	前年比	（百万㎡）	前年比	（億円）	前年比	（百万㎡）	前年比	（億円）	前年比	（人）	前年比
2014年	785	638	1,424	99.8	1,267	102.8	412	100.7	476	101.4	1,835	100.0	1,743	102.4	10,262	97.1
2015年	768	653	1,421	(99.9)	1,268	100.1	403	97.8	465	97.8	1,824	(99.4)	1,733	99.5	10,162	99.0
2016年	767	648	1,416	99.6	1,251	98.6	401	99.7	460	98.8	1,817	99.6	1,710	98.7	10,321	101.6
2017年	778	643	1,421	100.4	1,242	99.3	400	99.8	448	97.5	1,821	100.2	1,690	98.8	10,076	97.6
2018年	774	628	1,402	98.7	1,233	99.3	411	102.6	455	101.5	1,813	99.6	1,688	99.9	10,196	101.2
2019年	756	605	1,361	97.0	1,217	98.7	402	97.7	442	97.0	1,763	97.2	1,659	98.3	9,985	97.9
2020年	601	567	1,167	85.8	977	80.2	347	86.5	370	83.7	1,514	85.9	1,346	81.2	9,703	97.2
2021年	619	557	1,176	100.8	1,019	104.3	379	109.1	397	107.5	1,555	102.7	1,416	105.2	9,513	98.0
2022年	606	558	1,165	99.0	1,081	106.1	388	102.4	418	105.3	1,552	99.9	1,500	105.9	9,103	95.7
2023年	610	548	1,159	99.5	1,117	103.3	389	100.4	443	105.9	1,548	99.7	1,560	104.0	8,754	96.2
2023年1-3月	150	135	286	99.2	271	105.6	97	106.0	107	112.4	383	100.8	378	107.4	8,899	95.3
2024年1-3月	147	122	269	94.0	270	99.7	89	91.0	103	96.1	358	93.3	373	98.7	8,767	98.5
2023年4-6月	155	140	295	102.0	282	105.1	98	103.4	112	109.5	392	102.3	394	106.3	8,908	95.0
2024年4-6月	155	131	286	97.0	286	101.4	90	92.5	106	95.1	376	95.9	392	99.6	8,831	99.1
2023年7-9月	150	136	286	100.0	277	102.2	94	96.3	108	102.1	381	99.1	386	102.2	8,846	96.0
2024年7-9月	142	130	272	95.1	273	98.6	88	93.1	102	93.8	360	94.6	375	97.3	8,740	98.8
2023年10月	51	47	98	98.4	96	100.7	34	98.9	39	104.5	132	98.5	135	101.8	8,835	96.2
2024年10月	54	49	102	104.0	103	107.9	32	94.7	38	96.1	135	101.6	141	104.5	8,741	98.9
2023年1-10月	506	459	965	100.2	926	103.9	323	101.5	367	107.5	1,289	100.5	1,293	104.9	-	-
2024年1-10月	497	432	929	96.3	933	100.7	299	92.5	349	95.1	1,228	95.3	1,282	99.2	-	-

（従業者数は3月・6月・9月・10月末）

（注）2023（令和5）年以前の数値は、経済産業省 生産動態統計年報 繊維・生活用品統計編による確定値、2024（令和6）年の数値は、生産動態統計月報の累計です。

2015（平成27）年1月に経済産業省 生産動態統計調査が改正され、削除、統合された品目があります。

2015（平成27）年 削除：織物の「麻織物」、毛布の「毛布」及び「加工金額」

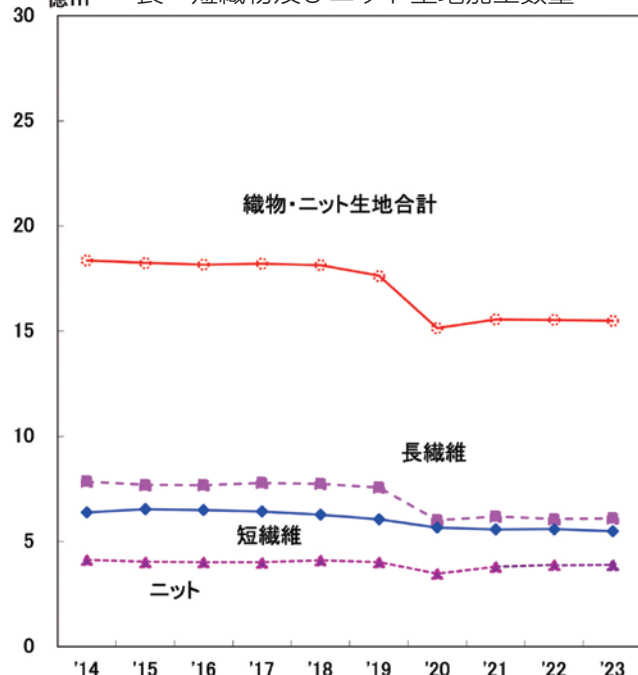
加工数量の前年比の（ ）内の数値は、2015（平成27）年改正に対応するため、2014（平成26）年の数値から削除された「麻織物」を差し引いた数値と比較して算出した比率です。

四捨五入により下一桁に誤差の生じる場合があります。

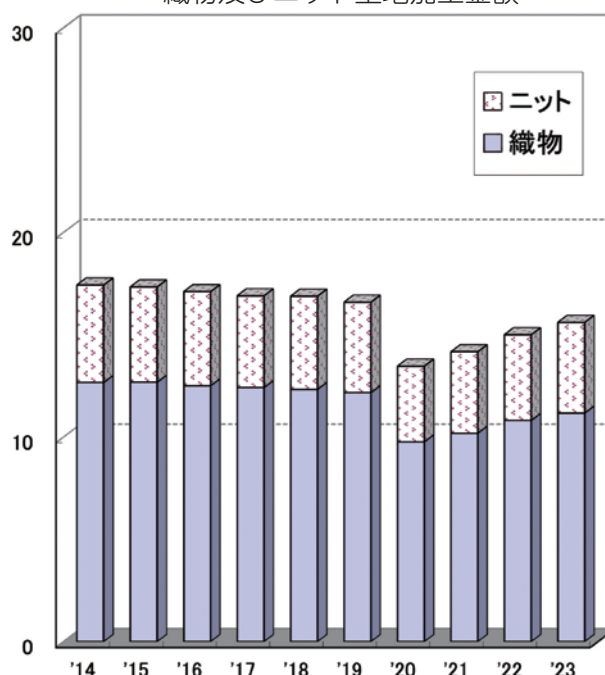
比率は数量千㎡、金額千円単位での計算値。

※ 2023（令和5）年経済産業省 生産動態統計年報が公表されましたので、2023（令和5）年の数値を、月報の数値より年報による確定値に変更いたしました。（2024.6.28）

億㎡ 長・短繊維及びニット生地加工数量



百億円 織物及びニット生地加工金額



（注）2015（平成27）年に経済産業省 生産動態統計調査が改正され、削除された品目があります。

《人と地球のために、責任ある生産を》 持続可能な生産活動を支援する「エコテックス®ステップ (OEKO-TEX® STeP)」 ～繊維業における特定技能外国人受入れの追加要件「国際的な人権基準」に対応～

エコテックス®認証は、製品・工程等の認証対象に応じてさまざまなシリーズがある、安全・安心な繊維・皮革製品の国際的な認証です。たとえば、繊維製品を対象とする「エコテックス®スタンダード100 (OEKO-TEX® STANDARD 100)」や、工場の持続可能な生産を対象とする「エコテックス®ステップ (OEKO-TEX® STeP)」(以下、ステップ)があります。

そのステップ認証が、昨年9月に経済産業省より明示された『繊維企業が「特定技能外国人」を受入れる要件の一つ』になったことを受け、多くのお問い合わせをいただいていることから、今回ご紹介いたします。



◆エコテックス®ステップとは

ステップは「Sustainable Textile & Leather Production (=STeP)」の略で、持続可能な繊維および皮革の生産を意味します。繊維・皮革製品の生産および工業用ランドリーにおいて、社会的および環境的な側面における最高水準の基準を設定しており、企業の従業員や環境への責任を示すとともに、より持続可能な生産活動を支援する認証です。

認証の対象となるのは、繊維産業では紡績工場、染色工場、縫製工場など、皮革産業ではビームハウス、鞣し工場などの製造現場で、認証取得国数：33ヵ国以上、認証取得件数：1,223件(2024年4月時点)と、アジアを中心に年々飛躍的に増加しています。



◆国際認証＝エコテックス®ステップの取得が企業の国際競争力向上にもつながります

ステップ認証数の伸長が示すとおり、製品の品質・安全性だけでなく、生産工程においても社会的・環境的側面に配慮した安全性とサステナビリティが求められる時代が到来しています。繊維企業がどのように生き残っていくかが、これからますます重要な課題となる中、ステップのような国際認証の取得に取組み、企業の国際競争力を向上させることが、そのひとつの答えとなるのではないのでしょうか。

ニッセンケンにはステップ認証のための監査員が在籍しており、日本語での対応が可能な監査システムがすでに整備されています。自社のグローバル化やサステナビリティへの取組みにお悩みの皆さまにおかれましては、ぜひ認証を活用した企業価値の向上をご検討いただけますと幸いです。

ステップ認証取得のためのフロー等についての詳細は、ニッセンケンホームページのコラム「ニッセンケンメモ」に掲載しておりますので、併せてご確認ください。

「エコテックス®ステップ」
認証取得のための
概要とフローをご紹介します



ニッセンケンには、アジアで唯一のエコテックス®認証機関として、これからも各サプライチェーンのサステナブルな取組みを広くサポートしてまいります。

【エコテックス®に関するお問い合わせ先】

一般財団法人ニッセンケン品質評価センター ライフ アンド ヘルス事業本部 エコテックス®事業部
〒124-0012 東京都葛飾区立石4-2-8
Tel : 03-5875-6055 / E-mail : oeko-tex@nissenken.or.jp



ニッセンケン エコテックス®
公式ウェブサイト

一般財団法人ニッセンケン品質評価センター (本部)

〒111-0051 東京都台東区蔵前2-16-11 TEL : 03-5830-6660 E-mail : pr-contact@nissenken.or.jp

お知らせ

教育講座の補助を実施しました

当協会では、会員の人材育成活動を支援するため、令和6年は下記の教育講座の受講料の一部を補助致しました。

テキスタイルカレッジ「染色加工」は8社の会員企業から延べ19名の参加がございました。「実践の染色講座」は3社の会員企業から4名の参加がございました。

令和7年も人材育成の支援を継続し、更なる強化・拡大を検討致します。ご要望がございましたら下記講座以外でも検討させていただきます。皆様のご意見をお待ちしております。

【対象講座】

日本繊維機械学会主催

- ・テキスタイルカレッジ「染色加工(理解に役立つ科学)」
- 「染色加工(基礎)」
- 「染色加工(実務と応用)」

日本繊維技術士会(JTCC)主催

- ・「実践の染色講座」

編集後記

新年明けましておめでとうございます。本年もどうぞよろしくお願いいたします。

元日は毎年、家族揃って近所の神社へ初詣に行くのが恒例となっている。その神社は小さいながらも優美な佇まいで江戸初期の建物として県の文化財にも指定されている。79段の石段を上ると左手に手水舎がある。コロナが流行してから水は張られていなかったが、今年は久しぶりに綺麗な水が湧き出たので、手と口を清めてから拝殿へと向かう。そして賽銭箱に小銭を入れて鈴を鳴らし感謝を述べて、また新しい1年が始まる。

ところで、最近では賽銭を電子マネーで支払える寺や神社があるようだ。キャッシュレスの普及は感じていたが、寺社でも採用しているとは驚きだ。取り入れた理由は、硬貨両替の手数料が有料になった事やコロナ禍による接触回避、防犯対策(賽銭泥棒防止)、また外国人観光客でも賽銭を納めやすいように…など様々だが、神や仏に感謝し崇める気持ちは持ち続けながら、必要な変化は率先して柔軟に受け入れているのだと感心する。他にも、電子マネーで賽銭を送金するのではなく、代わりとなるコインを1枚500円で販売しているところもある。こちらも支払いには電子マネーが利用でき、お守りなどを購入する際にも使え、お土産としても喜ばれているようだ。

保険証もデジタルへと移行し(まだまだ課題は多そうだが)時代はどんどん進化している。2025年、巳年。繊維業界も変革の時にある。これまでに培った日本が誇る繊細な技術力や品質の高さは守り続ける一方で、新しいものを取り入れて、変化に柔軟に対応する力も益々必要になってくるだろう。自身も蛇のように脱皮し、成長できる1年でありたい。

(E-mail address : gyomu.osk@nissenkyo.or.jp)

一般社団法人日本染色協会 編集部

主要行事 令和7年11月・12月

日本染色協会

- 第3回 理事会(書面開催) 11月6日
- 第2回 技術・環境対策委員会 11月12日 於 コンファレンスプラザ大阪御堂筋
- 第2回 技術・環境講演会 11月12日 於 コンファレンスプラザ大阪御堂筋
- 第2回 取引・情報委員会及び長繊維情報部会合同会議 12月12日 於 コンファレンスプラザ大阪御堂筋
- 第3回 技術・環境対策委員会 12月24日 於 コンファレンスプラザ大阪御堂筋

経済産業省

- 中小企業省力化投資補助金セミナー 11月19日 於 岐阜市民会館
- 第2回 繊維産地におけるサプライチェーン強靱化に向けた対応検討会 11月27日 於 経済産業省
- 第3回 繊維産地におけるサプライチェーン強靱化に向けた対応検討会 12月19日 於 経済産業省

日本繊維産業連盟

- 幹事会 11月11日 於 Web会議
- 第152回 通商問題委員会 11月19日 於 Web会議
- 第64回 環境安全問題WG 11月28日 於 リモート
- 第2回 常任委員会 12月9日 於 野村コンファレンスプラザ日本橋
- 技能実習適正化・取引適正化委員会 12月9日 於 野村コンファレンスプラザ日本橋

繊維産業流通構造改革推進協議会

- 第1回 臨時理事会 11月1日 於 TFTビル
- 第1回 臨時総会 12月6日 於 TFTビル

全国短繊維織物無地染工業組合

- 第3回 企画・情報委員会 11月26日 於 コンファレンスプラザ大阪御堂筋

日本経編整染工業組合

- 令和6年度 交流会 11月7日 於 KKRホテル金沢

日本綿業振興会

- 評議員会 12月3日 於 綿業会館

繊維評価技術協議会

- 「繊維製品の環境配慮設計に関する標準化」第2回 技術分科会 12月23日 於 アットビジネスセンター-東京八重洲通り

日本化学繊維協会

- 「繊維製品の環境配慮設計に関する標準化」第2回トレーサビリティ情報分科会 12月6日 於 コンファレンスプラザ日本橋

繊維製品技術研究会(ATTS)

- 第251回 繊維製品技術研究会 11月15日 於 ドーンセンター

繊維学会

- 学会誌編集委員会 11月19日 於 リモート

日本繊維機械学会

- テキスタイルカレッジ「染色加工(実務と応用)」講師 11月26日・27日 於 大阪科学技術センター



興和江守株式会社

福井市毛矢1-6-23 TEL.0776-36-1133

1906年創業の
商社です。



染協ニュース 2025年1-2月号 Vol.352
令和7年1月20日発行

発行／一般社団法人 日本染色協会
JAPAN TEXTILE FINISHERS' ASSOCIATION.
URL <http://www.nissenkyo.or.jp/>

無断転載厳禁

東京事務所 〒101-0047 東京都千代田区内神田一丁目15番2号
神田オーシャンビル2階
TEL 03(5577)6876 FAX 03(5577)6877

大阪事務所 〒541-0051 大阪市中央区備後町三丁目4番9号
輸出繊維会館7階
TEL 06(4963)2315 FAX 06(4963)2319

いいものは、きもちいい。

—— こだわりの品質、ジャパン・コットン。 ——



綿100%
「ピュア・コットン・マーク」

**JAPAN
COTTON**



Pure Cotton

綿混率50%以上
「コットン・ブレンド・マーク」

**JAPAN
COTTON**



Cotton Blend

日本で生まれて日本に育った私たちは、日本人だけに分かる心地よさを知っています。たとえば、春の日溜まりのぬくもり、夏の打ち水の涼しさ、障子からもれる明かり、鈴虫の音色。日本人だからこそ分かる本当の快適さを、しっかりと保証するための印を作りました。

ジャパン・コットン・マーク。日本国内で製造した高品質の綿素材を使用した製品だけに、その優れた品質を保証して添付されます。

日本紡績協会 <http://www.jsa-jp.org/>



- 用紙：琵琶湖の環境保全活動を支援する寄付金付びわ湖環境ペーパー 責任ある木質資源や再生資源を使用したFSC®認証用紙
- インキ：環境配慮型インキ(植物油インキ or ノンVOCインキ)
- 印刷：有害な廃液を排出しない水なし印刷
- 製造：廃棄に発生するCO₂をカーボンオフセット済
- CO₂排出量：1,811g/部