

「地域調査研究」参加者レポート

N (経済学部 2 回生 男子)

今回の授業で印象に残ったことや気付いた点について訪問した企業の順に書いていく。

まず一日目のはじめに訪れたのは岸和田にある自泉会館である。そこで大阪府商工労働部の松下隆さんから泉州地域の繊維産業について話を聞いた。大阪の繊維産業の現状の話聞いて、繊維関係の企業が年々減っていて産業としても衰えてきているということが分かった。そして大阪の繊維産業の課題として、サプライチェーンの分断には製造工程の共有化、また付加価値づくりに対しては古い機械の確保が挙げられていて興味深かった。ほかにも松下さんの職歴の話なども聞いて為になった。その後は自泉会館を見学した。自泉会館が作られたのは昭和7年であり、かなり古くからある建物であるにもかかわらず今でも建物はきれいに保たれていて、1階のホールではコンサートを毎週のように開いているという話を聞いて驚いた。

昼からは植田毛織株式会社さんを見学させていただいた。個人的に繊維工場の見学は初めての経験だった。第一に工場内がとても暑かった。夏にあのような暑さの場所で働くのは困難だと思う。また、工場の作業で、毛に針のロールをかけることで毛布の柔らかさや肌触りを良くしているところが印象的だった。

そして最後に泉佐野の大阪タオル工業組合さんを訪れた。ここでは「泉州タオル」ブランドで販売促進を行っていて、それも商品の売り上げを伸ばす1つの案であって勉強になった。

二日目は、はじめに阪南市の大正紡績株式会社さんを訪問した。大正紡績さんはオリジナルの商品を作っていて、京都の竹、沖縄のさとうきび、椿など日本の素材を活かしたエコロジーな糸を開発し、発信している。そのような活動も企業としてのアイデンティティになり、新たな顧客を獲得する手になると感じた。

次に泉佐野にあるダイワタオル協同組合さんを訪問した。ダイワタオルさんの北川工場長に工場を案内して頂いた。工場長は人柄がとても良い人で、見学をととても楽しくできたことを覚えている。工場の見学で分かったことは、真空漂白機という世界に4つのみ存在する機械を所有しているということである。また、サイジングで付着したのりを除去するために生地をアミラーゼという唾液にも含まれる酵素に40℃で16時間つけて分解すること。そしてその手法がエコロジーでもあるということである。また、工業用水でなく井戸水を使っている理由はコストの削減である。工場で使用した水は汚れているため、工場の屋上に設置された施設でバクテリアによって洗浄され川に流されるのだが、天候や温度によるバクテリアの管理が難しいということも学んだ。北川工場長は自分でも製品の開発をしていて、とてもアイデアの多い会社で活気があると感じた。

二日目の最後は木下織物工場さんを訪問した。ここでは、シャトル織機という古い機械を使い小幅織物を製造していた。シャトル織機を使つての製造はまさに付加価値づくりに直結するところだと感じた。また、工場内がシャトル織機の音ですごい騒音であったことが印象に残っている。

三日目は、最初に田尻町にある田尻歴史館という「綿の王」谷口房蔵氏の別邸を訪問した。田尻歴史館は洋館と和館、茶室・土蔵など大正時代の屋敷の形態を今に伝える貴重な建物であることから、平成8年には国の登録有形文化財に登録され、平成17年には大阪府指定有形文化財に指定された。そのなかでも茶室が個人的に興味深かった。そこのカフェ・ベッラメンテにて昼食を終えたのちに、熊取交流センター煉瓦館の中林綿布工場の跡地で藍染め体験をした。藍染めは初めての経験だったので貴重な体験ができた。

四日目は、はじめに岸和田市の辰巳織布株式会社さんを訪問した。そこで会長から多くの話を伺うことができたのでここに書いていく。会社の起業の元となったのは、会長が27歳のときに池田繊維という企業で独立したことである。砂は高周波を通しにくいため工場の周りに砂を置くことで外からも

中からもエアジェットが発する高周波を干渉しにくくした。また泉州の綿織物業の歴史秘話として、昔、糸は配給制度で購入しており、20,000円で購入した糸を闇では400,000円で取引していたところもあった。縦と横の糸を違うものにして織ることで費用を削減し、糸を染めて二つが同じ糸であるように偽装したところもあった。現在の泉州の綿織物業については最大63あった組合も今は28になり、織機は40万台から12万台に減少した。企業は2,000から150～160程度に減少していて、対応策として会長は質で勝負すると言っていた。このように会長の貴重な話が聞けてとても参考になった。

その後、JAいずみの愛彩ランドのビュッフェで昼食を食べてから、創業190年の井坂酒造場さんを訪問して地酒の三輪福を試飲した。創業190年ということもあって昔からお酒の造り方はほとんど変わっておらず、歴史を感じた。

以上、四日間さまざまな企業を調査することで、それぞれの産業が地域と密接に関係していると感じた。

B (経済学部2回生 女子)

私は三日間この集中講義に参加し、一日目に自泉会館、植田毛織株式会社、大阪タオル工業組合、二日目に大正紡績株式会社、ダイワタオル協同組合、木下織物工場、三日目に田尻歴史館、熊取交流センター煉瓦館を見学することができた。三日間の見学を通して感じたこと、思ったことを述べたい。

まず、自泉会館について。門をくぐると最初に銅像と噴水が見え、中に入ると真っ赤なカーペットが敷かれていた。近世スパニッシュ様式で、今よりもずいぶん昔の昭和7年にこのようなすごくお洒落な建物が建てられたと聞き、とても驚いた。今でこそ洋風の建築物は多いが、それでも目立つこの建築物のホールは、当時はもっと目立っていただろうと思う。今は照明器具置き場であるホールの二階もかつては使われていたと聞き、音楽を聴きながら二階から眺められるのは素敵だなと思った。

次に、植田毛織について。大阪府庁の松下さんが「工場に元気があるかないか」を見て欲しい、そのものさしの一つが社長や従業員の元気だと言っていた。植田毛織の社長はよくある威張った社長という感じがなく、とても接しやすい人であるように思えた。私は西川の毛布を使っているので、説明を受けている時に西川の名前が出てきて、一気に関心が沸いた。起毛をする前はとても毛布とはいえない、風呂に入っていない犬のようなベタツとした手触りであったが、何回か起毛を施した毛布はやはりふわふわとしていて、起毛する前のものとは全く異なったものであった。ミッソーニというブランドの毛布を作っているところが見られて貴重な体験ができた。

次に、大阪タオル工業組合について。ここでは泉州で作られているタオルを頂いた。翌日に見学するダイワタオルのビデオを見て、のりを洗う作業や漂白、プリントについて学んだ。その後、隣の工場に行き、初めて風綿を目の当たりにした。綿を糸にする作業で出る小さな繊維が固まって、まるで機械の上に雪が積もったようで、天井には氷柱ができたかのように風綿がその形を成していた。この工場で作られた布は白ではなく黄ばんだもののままであった。また、空調がないため大変暑くサウナのようにであった。外に出てみると工場特有ののこぎり屋根を見ることができた。

次に、大正紡績について。ここではオーガニックコットンについて学んだ。オーガニックにするためには三年間肥料を使わずに綿を栽培して初めてオーガニックの許可がもらえるという。綿には色があり、自然では白、緑、茶の三色があり、人工的に色づけされたものは何色もある。またヤク等の獣毛も見ることができた。また、これらを糸にする作業を見学した。途中で糸が切れると機械が二つの糸をくっつけるところを見ることができ感動した。ここでは風綿対策として風綿を風で飛ばす機械が動いていた。ここでは他国から送られてきた綿を貯蔵する倉庫が暑かった。

次にダイワタオルについて。北川工場長が怖いというのを聞かされていたので、いつも以上に真剣な見学となった。今までになかった班分けをしてもらったので、説明しているときに対象の機械を見られないということがなく、きちんと説明を理解することができて大変良かったと思う。そして、私

の班の説明担当者はなんと北川工場長であった。しかし、思っていた以上に気さくで話しかけやすい人でした。前日に見学した工場では黄ばんだ布であったと述べたが、それはなぜかという、綿は白いが機械や人の手に触れていくうちに黄ばむのだという。ダイワタオルではそれを受け、サイジングでつけられたのりを落とし、漂白、プリント、乾燥を行っていた。湿度も気温も高く保たれている部屋では微生物がのりを分解する。その後真空で漂白する機械のゾーンはなんともいえない匂いだった。しかし、いまこの機械は4台だけでここにしかない貴重なものである。プリントでは、な染とよばれるものを行っていた。受注数が多くても小さくても使う機械や染まる時間は同じなので、小ロットはロスが出やすいことが問題とされているが、小ロットに対してはサンプル用などの小さな機械で対応していると聞いた。水は地下水を使っているのでコストが削減されている。最近では乾燥の機械をガスに変えたことでCO₂を38%削減しコスト削減にも成功している。また今までの工場では見学することのできなかつた、汚染水対策についても見学することができた。一日に何千トンもの水を使うので、それをそのまま川へ流すと大変なことになる。ダイワタオルではタンクを設けており、小さな微生物が分解しているのだという。基準値を満たさなかつた水は基準値を満たすまで何回も何回もきれいにされる。この夏の暑いときに熱い工場で作業されている従業員さんを本当に尊敬する。冬でも制服は半袖のままだと言っていた。

私は、素朴な疑問だが、「毎日同じ単純な作業をしていて飽きないのか」と質問した。すると、北川工場長は、「毎日扱うタオルの種類、染める色が違う。そのなかで一人一人やりがいを見つけ納得いくものが創れるようになるまで飽きることは決してない」とおっしゃっていた。その答えを聞いて従業員の皆さんが一所懸命やっていることを単純な作業だといってしまったことを後悔し失礼なことを言ってしまったと反省した。しかし、見学した工場の中で私はここが一番よかった。機能タオルについては企画案を出してみようかなと思う。

次に、木下織物工場について。ここでは、一人で数十台の機械を扱っておられた。シャトルが左右にたたきつけられる音ととてつもない暑さはここが一番つらかつた。工場の中はまるでサウナのように、見ているだけなのに滝のように汗が背中をツーツと流れた。これを一人でやられているなんてすごいと思った。

次に田尻歴史館について。ここでは、いたるところにステンドグラスが使われていた。それもオリジナルのグラデーションである。壁紙は織物であった。茶室もあり、武士に鞘を抜かすための入り口がいくつかあつた。もてなす間はふすまから外が切り取られた絵のように見える設計で、昔の人はすごく細かな工夫をいたるところに行っていた。

次に、熊取交流センターについて。ここは私の知人の家から徒歩一分のところなので、何回か通つたことはあつたが、中まで入るのは初めてであつた。工場跡には、やはりノコギリ屋根が見られた。ボイラーも見ることができ、なんと真ん中がベンチになっていて座ることができたので、ボイラーの真ん中にいるという不思議な体験ができた。また、人生初の藍染をした。藍はえびせんべいの匂いがした。また、葉っぱのような細かいものを溶かしているということをはじめで知つた。洗濯バサミではさんだり、ゴムで縛つたりするだけでこのようなきれいな模様ができるのはとても感動した。頻繁に来ている土地にこのような施設、また工場がたくさんあるなんて思つてもいなかつたし、新しい発見ができた。

私はいまアパレルのアルバイトをしています。なので、職業柄、素材について勉強することが多々あつた。この間、織物と編み物の違いも教えてもらったところだつたし、最近ではインド綿製品が多いことは、大正紡績の倉庫でインド綿を見つけてリンクした。やはりお年寄りの方は綿100%がいいとおっしゃる。なぜかという、レーヨンと綿など混合のものは痒いそう。しかし、なかなか綿100%は値段も高いのが現状。中国製品は安い、安いからといって中国製品を買つるとその分中国は環境についての対策を全く行っていないので、今後の環境が心配。

自分の国に素晴らしいものがあるのに、値段という面で他国に負けている。その原因としてやはり、泉州タオルの名前は知つていても機能について知らない人が多いと思う。大阪府民の私も泉州タオル

がどんなものなのか、なぜ良いのか全く知らなかったし、この工場見学ではじめて知ることがあまりにも多かった。しかし、洗わなくても汗を吸うなどの製品の特徴や環境のことをもっと一人一人が考えて国産のタオルを買えば、もっとも国産のタオルも安くなっていくはずである。今、泉州の繊維工場が減ってきていたり、機械が少なくなってきたりするのとはとても悲しいことである。私一人からでも繊維についてこだわっていきたくと思った。またこのあいだ、私が普段使っている大阪阿部野橋駅で泉州タオルが出張販売を行っていた。泉州以外ではなかなかなじみがないので、もっともっと広まってほしいなと思う。この集中講義に参加できて良かったと思うし、人間として少し成長できたと思う。ありがとうございました。

T (経済学部2回生 女子)

8月20日(火)

集中講義「地域調査研究」の初日。まずは、岸和田にある自泉会館に向かった。外観はごく普通の作りだが、中に入ると壁や照明の位置づけがとても独特で印象的だった。昭和7年に設立されたとは思えないくらい現代的でオシャレなデザインだと思った。昭和初期の大ホールの面影が今にも見えてきそうなほど綺麗に残されていた。自泉会館で泉州地域の繊維産業の歴史を学んだ。泉州地域に住んでいながらこんなにも産業が中心として存在していることを初めて知った。そして、東北の津波被害で土地が駄目になり作物が育たなくなった場所にコットンを栽培できることに驚きを感じた。しかし、そこに植えるまでに人体に影響はないのだろうかという疑問を感じた。

次に、植田毛織株式会社に向かった。社長さんご自身に工場の中を案内していただいて、綿糸から機械で大きな布に仕上げていく過程を拝見させてもらった。機械の仕組みを間近で見ることができとても貴重な体験ができた。起毛することで私たちが本来使用するようなやわらかい素材が生成されることに感心した。植田毛織独自の商品開発や今後の方向性を聞くことができ、会社を経営していくことの難しさを感じた。

そして最後に大阪タオル工業組合に行き泉州タオルの特徴を学んだ。吸水性のよさを売りにしているところが人気になった秘訣だと思った。たしかに、普通のタオルは最初に使ったとき水をはじく吸収性の悪さが目立つ。顧客ニーズに応えた的確な商品である。

この日は一日で綿花や綿糸、それが私たちの使う織物に変化する様子を見学できて織物に対する認識が変わった。

8月22日(木)

田尻歴史館へ向かった。大正11年からの建物で洋風・和風が入り交ざった造りだった。ステンドグラスがとても巧妙で魅力的なものだった。部屋ごとに種類があり、印象的である。壁も錦織が使用され細かいところまで設計が施されていた。なかでも茶室は趣があり興味深かった。刀を持ってはいらぬよう作られた小さな窓を見ることができた。一般的な大きな入口は後から建てられたものなのだろうか。最初はその小さな入口しか作られていなかったのだろうかという疑問に思った。

次に中林綿布工場跡(煉瓦館)に向かった。煉瓦造りの建物は個性的だった。ランカシャーボイラーを間近で見ることができ、想像していたより大きなものだった。

そしてそこで藍染体験を経験した。初めての体験だった。私はビー玉や専用の洗濯バサミを使用した。最初は真っ白だった布も藍色の液体につけることによって綺麗な藍色が出てオリジナルの布ができた。一枚のこの布もコットン、綿花から作られていると思うと、陰で努力している人や機械の素晴らしさを感じた。藍染で出会ったおじいちゃん、おばあちゃん達と仲良くなって親身に教えてもらい人の温かさを感じた。

8月23日(金)

この日は「地域調査研究」の最終日だった。辰巳織布に向かった。工場内は騒音が激しく耳が痛いくらいなのに壁を隔てたらその騒音が聞こえず、防音対策がしっかり施されていると思ったのが一番印象的です。布に触れてみると、とても肌触りがよくしっかりした織物になっていた。品質にこだわっていることが強く感じられた。

そして愛彩ランドでの昼食は、泉州地域の食材を生かした自然の味が伝わる創作料理がたくさんあった。

次に井坂酒造場へ行き、お酒造りの工程を順番に見学した。ところどころの役割のある部屋は、木の温かさとお酒のいい香りが漂っていた。昔に比べると作業は楽になったとおっしゃっていたが、それでも温度管理など逐一世話をしなければならぬと聞いて驚いた。そして、お酒を試食させてもらった。私はあまりお酒を飲まないほうだが、とても飲みやすく香りも同時に楽しめた。

今回、私が体験した講義は、一つ一つがとても興味深く、初めて知ることや体験することが多かった。私たちは、普段の生活のなかで綿花をもととする製品をよく使っている。その一つ一つが手間をかけて作られている。綿花なしでは私たちの生活は成り立つことができない。服やカーテン、ハンカチなどより大切に使っていこうと思うことができたし、見方が変わった。

そしてなにより、サテライトの人や工場で出会った人たちとの交流がよい思い出になった。人との出会いと新しいことを学ぶ楽しさを見つけることができた。

M (経済学部2回生 女子)

松下さんのお話を踏まえ、岸和田の近代産業をリードした岸和田紡績株式会社の寺田甚吉氏が建築した近代洋風「自泉会館」をはじめとする泉州の繊維・紡績産業に関する現状を学び、様々な気づきがありました。

今回訪れた植田毛織株式会社さんでは、一番気づいたことが多かったと思います。例えば、製織する時に綿糸と金属、綿糸と綿糸が接触して何度も擦り合わされ舞い散っている綿花の繊維。これは風綿と呼ばれ、後に訪れるすべての工場でも課題となっているものの一つである。なぜならば、風綿は細かくふわふわするものなので、製品の中に入り込み製品の良さが下がる原因になるからである。また、労働者に対して衛生的にも悪い。そのために、送風機、まめな掃除やマスクが必要となる。

次に、泉州毛布には「織る」・「編む」で種類が変わるということに驚きました。「織る」場合は、ウール毛布で代表される伝統的な織り方で、細いタテ糸と太いヨコ糸を使って二重に織り、それを起毛して仕上げ織毛布と呼ばれます。「編む」場合は、ニット毛布で毛足が長いパイル系の常識を破った高級細番手で編むので、肌触りがやわらかなマイヤー毛布と呼ばれます。実際に触ってみると、マイヤー毛布の方がソフトな感触がしました。

大阪タオル工業組合さんでは、泉州の特長である後晒タオルについて新しく学びました。私は毎日のようにタオルを使用しています。しかし、そのタオルがどのようにして完成したのかを考えたことはありませんでした。考えてみると、タオルは自分の肌に触れることが一番多い使用品だと思いました。

タオルは直接肌に触れるものであるのも、もちろんやさしい肌触り、吸水性や清潔さを求められます。泉州タオルはその要望にそのまま応えたような商品である。なぜならば、後晒をすることによってさまざまな不純物を洗い落とし、仕上げられている。また、製織時に使用する糊やロウと綿の油分等を洗い落としているのでタオル本来のすぐれた吸水性を発揮しているのである。しかし、大阪タオル工業組合さんでも課題がありました。染色工業の維持や全体の生産量の確保＝売上げの維持です。中国は大量生産をし、かつそれを安く日本へ輸出しています。中国は大量生産に成功し、ますます活気があります。私たち消費者はタオルのブランドを確認して購入することはなく、安くかわいい模様があれば買っています。このような現状から考えられる解決策は、私たち日本人が他のタオル製品と比

較することで泉州タオルの良さを知り、そのブランドを守るのだと思います。

大正紡績株式会社さんでは、コットンの種類（特にオーガニックコットン）を新しく知ることができました。オーガニックコットンの定義は三年間農薬や化学肥料を使っていない農地での有機栽培が原則である。これは、泉州の工場がかかえている課題のひとつである「付加価値づくり」に対応していると思いました。綿栽培をしている国には貧しい発展途上国があります。有機栽培という付加価値をつけ、長期的・安定的にその国から仕入れることで、生産者の生活を豊かにすることができます。また、オーガニックコットンを使用することでアトピーだった消費者が治ったなど肌に優しいことや通気性が良いことが特徴的である。大正紡績さんでは独自性のある商品を販売していることもわかりました。たとえば、長い糸と短い糸を混合することで「タオルに表情を出す」ということです。

ダイワタオルさんでは、ユーモアのある工場見学やお話を聞かせていただくことができ貴重な体験となりました。ここでは、工場の内部情報を知ることができたと思いました。私は、工場とは環境に悪いものをそのまま排出しているものだと思っていました。しかし、使用した水にバクテリアを利用することで水の汚染削減へと努力していました。また、工場内の機械を作動する燃料をガスに変更したことによって32%の二酸化炭素削減にも成功しています。私がもうひとつ驚いたことは、タオルのオリジナル性である。私たちの生活で使用しているタオルには水を急速に吸い込むもの、くもり防止などの工夫されたタオルがあります。その製品がどのようにどこで作られたものかは考えたことはありませんでした。綿糸からサイジングをし、製織を行い、オーバーミシンをする。その次に泉州独自の後晒し工程（精練・染色・乾燥）にはいります。その過程にオリジナルタオル機能を加えた商品が山ほどありました。その中には、私たち消費者が求めているタオルがあり、時代と共に多様性・個性化していました。また、臨機応変に最新設備による技術導入を行い、機能性向上、ファッション化など、新しい高付加価値を実現しているように思いました。ここで、上記にも述べたように泉州タオルは品質が最高であり、消費者が求めているオリジナルタオルが存在しているので、私たち日本人はタオルを購入する際にラベルを調べ、肌触りを比較し、快適なタオルを選び出すことが大切だと思いました。

最終日の辰巳織布株式会社では、この四日間で学んだ知識があったのでお話の内容や資料をとてもわかりやすく理解することができました。ここでは、伝統ある綿織物を製造していました。歴史あるがゆえにここまで上り詰めたお話には興味深いものがありました。

すべての大阪繊維産業について身をもって勉強することができ、資料やお話をよりわかりやすく理解することができました。たとえば、(初日に松下さんが講義された) サプライチェーンの分断や付加価値づくりである。はじめ、この二つに関しての内容はまったくわかりませんでした。製造工程の分業体制が崩れ、「染色・整理」、「サイジング」が危機的状況だというのがわかりました。前者は投資額が大きく、大量生産型の装置が基本だったので小ロットへの対応が困難だということ、工業用水の購入や染色水の処理コストの負担（水道管によって供給される水、つまりコストが高い）が上げられます。後者は織物業の操業数が減少し、原料、燃料のコストが高いことが上げられる。これらの問題に対応するためには、業界組合が共同化し一致団結すること（ダイワタオル協同組合）、大量生産から少量生産への転換が大切だと思いました。

最後に、中国産業は今後衰えてくると思います。大量生産で安く売るといった方法でうまく経済成長をこなしてきたと思うが、近々中国では需要不足に陥ると予想します。その際、大阪繊維産業は「泉州ブランド」として綿花の品質の良さをアピールする機会だと思います。その機会がいつ訪れるかはわかりません。しかし、それに向けて小ロットへの変更やオリジナル製品の開発、消費者へ「泉州ブランド」を広めることが今後の発展へと繋がると気づきました。

私は、8月20日から23日まで大阪泉州の工場に見学に行った。

初日はまず、自泉会館で綿花についての説明を受けた。綿花は、捨てる部分がなく、すべてが肥料や繊維原料、土地改良剤などに役立てられている。

植田毛織株式会社では、毛布を製造する工場を見学させてもらった。ここでは、普通の一般的な毛布の製造だけにとどまらず、独自で新しい商品の開発をすることにも力を入れているようだった。はじめは固い布だったものが、工場内で手を加えられていくうちに、私たちがいつも利用しているようなふわふわで柔らかな毛布に仕上がっていく工程はとても魅力的で、見ていてすごく関心が持てた。工場内は綿花からでる埃のようなものがふわふわと浮いており、作業をするのに邪魔になったり、くしゃみが出たりしそうだなあと考えた。

次に見学した大阪タオル工業組合では、「泉州タオル」の大きな魅力である後晒しタオルについて学んだ。後晒しタオルは、日本で有名なタオルの産地である今治のタオルとは異なり、水をよく吸収するという性質がある。また、環境保全にも力を入れており、染色や晒し工程において発生する廃液による汚染が軽減されるような取り組みも見られた。

二日目は、はじめに大正紡績株式会社を見学した。ここでは、東北コットンプロジェクトという取り組みに力を入れている。被災地で育った綿花を使用した服を買うことで、東北地方の支援につながっている。ここでは、綿花が塩分濃度の高い土地でも育つという性質をうまく利用し、東北の津波で影響を受けた地域の復興を手助けしている。

また、次に見学したダイワタオル協同組合では、タオルがどのように染められるのか、また、廃水の処理方法などについて学んだ。大阪府から工場が使われた排水を川に戻す際に、どれくらいきれいになっているのかを調べる装置が設置されており、排水処理に力を入れていることが分かった。工場の屋上に排水の浄化施設を設置しており、すごく汚かった廃水が川に流せるほどの透き通った水に変わる過程を見たのは初めてで、衝撃を受けた。また、防火タオルや、鏡の結露を防ぐタオルなど、他社との差別化を図るための取り組みである自社独自の商品開発に対して非常に熱心であるという印象を受けた。また、空調を工夫し、上からの風を通すことにより、風綿への対策も行っているようだ。

そして、二日目最後の工場見学場所は、木下織物工場である。ここでは、今まで見学してきたような、従業員が機械を管理し、動かしたりするような大掛かりな工場ではなく、作業場所は一部屋だけで、40台ほどの織物機が置かれているだけという、とても簡素な工場だった。従業員もおらず、工場の後ろのほうの機械には止まっているものも数台あり、のんびり織物をしている、という印象を受けた。ここでも、綿花から出る風綿が工場内をたくさん漂っており、作業が止まっている織物機の上に雪のように積もっていた。工場内は織物機が密集しているため、作業によって起きる音がとても大きく長時間工場内にいると頭が痛くなりそうなほどだった。

三日目は、体調不良のため欠席しており、見学ができなくてとても残念だった。

四日目は、まず、辰巳織物株式会社を見学した。この工場では、海外の有名アパレルブランドに使われるような高級な布地を取り扱っている。工場内では、湿度、温度が一定に管理されており、布を織る際にとっても微妙な調整に気を使っている。このことから、綿花を用いた織物はとても繊細であるのだと再確認させられた。また、戦前・戦後のとても儲かっていた時代の織物工場の裏事情などのなかなか聞けないような貴重なお話を聞かせてもらった。最後に実際に仕上がった布を触らせてもらったけれど、見た目よりもやわらかくて、すべすべしていた。

次に見学したのは、井坂酒造場である。ここは戦前からある古い酒造場であり、昔から使っている古い釜や、そのなごりの煙突なども見ることができた。また、24時間自動で温度を管理している部屋でも、やはり、すべての管理を機械に任せるのではなく、職人の感覚での調整も行っており、機械での自動化が工場などで取り入れられてきた今でも、職人の感覚を大切にしているところが素晴らしいと感じた。

この四日間の見学を通して、見学させてもらったどの工場でもそれぞれにどこかにこだわりを持っていることが分かった。自社独自の商品開発や、排水処理、丁寧な商品作り、伝統など、同じような綿花を用いた工場でもそれぞれに特徴がみられ、同じものをつくっていても工場のつくりやこだわりには大きな違いがあることが分かった。

Y (経済学部2回生 女子)

8月20日から8月23日までの四日間、大阪岸和田市や泉佐野市の繊維工場を中心に見学し、工場の人々から様々な話を聞いた。

一日目は、岸和田市役所付近にある自泉会館を見学した。自泉会館は国の登録有形文化財に登録されている多目的文化施設である。元々は岸和田紡績を創設した寺田財閥の倶楽部であった。岸和田紡績や寺田家の関連建築を多く手掛けた渡辺節の設計によるもので、近世スパニッシュ様式の建築である。また、吹き抜けになっている多目的ホールがあり、とても音響が良いため、現在は音楽コンサートが頻繁に開かれている。とても低価格でホールとピアノを借りることができるため人気である。

自泉会館を見学した後、ふかふかのマイヤー毛布を製造している梅田毛織株式会社を見学した。マイヤー毛布とは、ドイツ製のカールマイヤー編み機によって作られるニット毛布。ただの白い生地から、ふわふわの毛布になってゆく過程を見るのがとても興味深いものであった。植田毛織株式会社で製造されたマイヤー毛布は、おもに布団の西川で販売されている。また、かけ布団だけでなく、「はく毛布」のような画期的な新商品の開発・販売にも力を注いでいる。

植田毛織株式会社を見学したあと、泉佐野市の大阪タオル工業組合を見学した。大阪タオル工業組合は「泉州タオル」ブランドで販売を促進している。泉州タオルの特徴は、後晒しタオルである。後晒しタオルの特徴は、買ったばかりの一度も洗濯をしていないタオルでもとても吸収力があるところである。しかし、柔軟剤を多量に使用すると質感が大きく変わってくるという。また工場はとても暑く、綿がたくさん飛んでいた。

二日目は、阪南市にある大正紡績株式会社を見学した。ここでもらった白いハンドタオルが、四日間の間に見学した会社でもらった数々のタオルの中で、私が一番のお気に入りのタオルである。さわり心地がとてもふわふわしていてとても吸水性のあるタオルである。バスタオルや他のタオルも是非使用してみたいと感じた。大正紡績はテキスタイル用紡績糸の受注生産と販売をしている。最終アパレル業者との商品企画に参加し、最適な素材決定を行い、その糸素材をカスタムメイドで生産、販売している。大量生産ではなく、独自性のある商品販売を行っている。エルメスの Made in Japan という刺繍が入ったスカーフなども大正紡績の紡績糸を使用している。また、大正紡績の紡績糸はオーガニック素材を使用している。世界五大陸の農家から調達したコットン、中国のシルク、オーストラリアのオーガニック牧場で大切に育てられたやわらかい羊の毛を使用したウール、ベルギーリール地方のオーガニックリネンなどである。世界各地から厳選して取り寄せた原綿・原毛などの原料を、消費者の要望に応じてブレンドして紡績糸を作っている。ゴミを取り除き、太さを揃えて繊維の方向を一定化し、原料を精製していくとその原料本来の持つ輝きが生まれる。その中でもオーガニック原料は、そのほかの原料とは区別された生産ラインにて製造・管理されている。

午後はダイワタオル協同組合を見学した。ダイワタオルで製造されるタオルにも後晒し工程が行われている。綿糸からサイジングをした後、製織されて、オーバーミシンをしたあとに後晒し工程である精練・漂白、染色がされ、乾燥される。後晒し工程が終わればプリント・刺繍が施され、ヘムミシン、検査を経て出荷される。またタオルを製造するには大量の水が必要である。ダイワタオルでは大量の地下水を引き上げて濾過してきれいな水にして使用している。また染色するにあたって、大ロット生産により生産するため、小ロット生産は難しく、よりコストがかかる。少ない枚数の注文を受け付けるときは値段が少し高くなる。ダイワタオルが製造・販売しているタオルの特徴は抗菌防臭・制菌・

高吸収・高機能などがある。私たちがお土産に頂いた二枚のうち一枚のタオルは、火にとっても強く、火気があるところでも引火しないというとても高機能なタオルである。もう一枚のタオルは、そのタオルで窓を拭くとガラスがくもりにくくなり、さらにこすると柑橘系、またはペパーミントの香りがするというバラエティあふれる商品であった。

最終日は岸和田市にある辰巳織布株式会社を見学させていただいた。辰巳織布株式会社は世界に発信する高密度の薄物生地を製造している会社である。創設者である辰巳美績会長の戦後どのようにして会社を立ち上げ、経営してきたかという話には感銘を受けた。辰巳織布株式会社の特徴は、綿の細番手・高密度織物を中心に、麻やシルク、合成繊維との交織物を得意として生産・開発・販売を行っている。また最新の織機を備えたコンピューター管理の工場では、高度な専門技術を有する職人が、市場のありとあらゆる様々な要求を取り入れた高品位の織物を生産するとともに、日々品質の向上と新たな商品開発を続けている。

現在の日本の繊維産業の現状はとて厳しくなっている。中国からの安価な製品の大量輸入、衣料品の伸び悩みなどを背景に、縮小基調にある。衣料用、産業用繊維ともに大幅な減少を記録し業績不振が続いている。このような現状から脱却するために、アジアを中心に拡大する海外市場の開拓を促進し、繊維素材・技術の適用を衣料以外の幅広い産業分野に広げ、繊維の市場拡大を図ることが必要であると考えている。

N (経済学部2 回生 男子)

地域調査研究というこの講義で、実際に泉州の繊維産業を中心とする工場をたくさんまわって、気づくことや、学ぶこと、さらには新たな発見などがとてもたくさんあった。

工場見学によって気づいたことは、例えば、実際にその工場に行かなければわからないことがたくさんあるということである。それは具体的にどういうことなのか。たとえば私たちがいる工場について調べるときに、私たちはインターネットを使う。しかし、インターネットで得られる情報というのはその工場のほんの一部に過ぎない。やはり実際にその工場を訪れないと、その工場の実際の雰囲気や、温度、湿度、またにおいなどはどうしてもわからない。私が実際に訪れて感じたことは、工場内は想像以上に暑いということである。また、その工場によってさまざまなにおいがある。木のおいがある所もあれば、時には鼻をつまんでしまう所もある。このようなことは、実際に工場に行ってみないとわからない。あとは、音である。工場内は機械が動く音が鳴り止むことなく続いていた。こういうことも実際に訪れなければ気づかなかっただろう。

他にも気づいたことはたくさんある。現在の私たちが「モノ」に囲まれて当たり前のように暮らしているのも、モノづくりを支えている人があってのことであるということである。今回の繊維産業について考えただけでも、私たちの周りにはたくさんの繊維製品がある。それを私はいつも、当たり前のように使っていたが、実はそれはさまざまなヒトのかかわりがあって実現しているのである。日本の繊維産業では、その周辺地域全てがそれぞれに関わりをもって一つの製品を作り上げている。工場内にはさまざまな人が働いている。そして私は、その工場の中で働いている人々に、すごい衝撃を受けた。それは、工場内のヒトの少なさである。製品の製造過程がどんどん機械化されてコンピューター管理に移っていくなかで、ヒトがどんどん削減されていったのだろうか。工場内の人々は少なかった。しかし、もっと驚いたのがその人々の動きである。工場で働く人は、製品を作っているのではなく、製品を作る機械の手伝いをしているのである。まさに、ヒトが機械の一部となって働いているという印象を受けた。

さて、私は大阪出身である。この前まで、大阪で有名な産業といえば、という質問に私は答えられなかった。しかし、この講義から大阪にはタオルというすばらしい産業があるのだとわかった。私たちが今回訪れたダイワタオルの北川工場長も「メイドインジャパンのタオルのほとんどがここで作ら

れている」と自信満々に言っていた。しかし、この講義によって、日本の繊維産業は外国の安い商品によって衰退していていることもわかった。工場数は全盛期に比べて激減している。私たちが工場を見学するなかでも「昔はこの周りにたくさんの繊維工場があった」という社長や、工場長はとても多かった。それを聞いて、昔は日本でも繊維をたくさん作っていたのだと考えさせられた。それと同時に外国の繊維産業に負けないように、日本ではどんな工夫をしているのかがすごい気になった。話を聞いていると、工場によってさまざまな工夫をしているのだということがわかった。たとえば、辰巳織布株式会社では作った布を高級品として取引し、ほかの海外の製品より質の高さを売りにして販売している。また、辰巳織布株式会社ほど大きくない工場はおもに周囲の工場と協力しながら製品を作っている。それは地域全体で分業をしているということになる。

日本の繊維産業衰退の背景には、人々のモノが豊かになったということも考えられる。モノがなかった時代は、繊維を織れば織るだけ売れたと辰巳織物株式会社の会長も言っていた。当時の繊維産業は「ガチャ万」と言われたこともあったそう。つまり、一回織物機がガチャンといえ、それだけで一万円もうけるということである。外国からの輸入と、モノの豊かさが日本の繊維産業を衰退させていると考えられる。

今まで、この講義で気づいたことをたくさん書いてきたが、今からこの講義によって得られたものについて書く。それは、工場について、または自分の住む地域について知りたければ、まず直接見に行くということの大切さである。百聞は一見にしかずという昔からあるこの言葉はとても大切なことで、今回のこの講義で改めてそれに気づいた。

K (経済学部2回生 女子)

今回この四日間で主に綿にかかわる過程、工場を見学させていただきました。そのなかで学んだこと、感じた事を工程と共に書いていきます。

一番初めに松下さんに綿花や大阪繊維産業の現状についての基本的な内容について説明していただきました。大阪の繊維産業での課題 1. サプライチェーンの分断、2. 付加価値づくりを念頭に置き、工場、企業を見て学んでいきやすいようなお話を聞きました。私のような素人からすると、まずこんなに分業されているという事に驚きでした。

最初の工程として大正紡績株式会社で綿花を収穫し糸になるまでの工程を見学しました。

大正紡績では、人に、地球に優しいオーガニックで地球環境に意識を寄せている企業で、ほかの会社とは違うと言っていました。“お客様”という言葉に対して企業の多くは取引先の事をさすが、大正紡績は消費者の事を意識しているという。どこでどんな形で商品が販売されているかも頭に入れつつ作っているらしく、ネットワークが他の企業とはけた違いだと言っていました。藪社長の【夢紡ぎます】というフレーズが頭に残っています。

その糸を織機で編む工程を大阪タオル工業組合で見せていただきました。

ここでは泉州ならではの後晒しタオルの工程を見て、そのタオルの柔らかさの秘密を知りました。実際手に取ってみていつも使っているモノとの違いを実感し、タオルの発祥地である先週のブランドを感じました。

完成した布はダイワタオルさんで染められます。ここの工場は一番大きく、機械の大きさ従業員さんの多さがけた違いでした。女性の方が多かったのも印象的でした。北川工場長のさまざまなアイデアを聞かしていただき、その発想の豊かさに驚きました。この会社でも自然でエコであることに意識をよせており、基準をクリアするためさまざまな工夫を取り入れていました。そして日々新しいことに挑戦していくことが、会社を維持することに必要だと感じました。

それらの工程を経て、辰巳織布株式会社や植田毛織株式会社などで完成させていきます。

植田毛織株式会社では新しい商品を社員みんなで考えており“うたた寝くん”という商品をつくりあ

げ、WEBでの購入も可能にしました。どの企業もいろいろな工夫をしていました。

その他に、建物の見学として集合場所ともなった自泉会館や田尻歴史館、熊取交流センター煉瓦館などたくさんの歴史にふれました。普段の生活をしていれば、行くことのない場所でいろいろな話を聞けて、刺激的でした。

熊取交流センター煉瓦館で体験した藍染、井坂酒造場での試飲は非常に楽しかったです。

この四日間で分業というものを近くで見て、現代ならではの分業の必要性を感じました。たしかに分業することで効率が良くなり大量の品を作ることが可能になったのですが、今は小ロットに対応することが必要となり、分業しているからと言ってそれぞれ好き勝手にしてはそのうちにダメになってしまいます。だからこそいまこの紡績企業の一部でしているような、関西国際空港でタオルをくばり自分たちの活動を知ってもらう、今回のような社会見学を受け入れるなどの普段の活動以外の事も協力的にしていくことが大切なのだと感じました。たくさんのパンフレットを見返して、泉州全体でも様々な活動をしているということがわかりました。きっと、和歌山でもこのような活動をしているのならばもっと広めてゆく活動をしたいなと思いました。今回参加しなければ話すこともなかったかもしれない大学の子たちとの出会いもありましたし、このような行事に参加することの別の意味の大切さも知りました。

そして個人的に一番刺激を受けたのが社長さん、社員さんたちの勢いです。松下さんが一番初めに「挨拶ってすごく大事やから一回挨拶してみてどんな反応か見てみなさい」と言っており、私はどの企業にいても皆さんに挨拶を試みたところ色んな反応があったのですが、北川工場長に挨拶した時「自分元気やな！ ええわ～ ようこそ！」といった時の顔がキラキラしており、私のような学生ひとりの挨拶に全力で答えてくださる、そんな活力が企業の皆さんを引っ張っているのだと感じました。

そろそろ就職活動も考え出す時期なので、会社を見に行ったら挨拶をしてみてその会社の雰囲気を感じ取ろうと思うと同時に、自分も北川工場長のように挨拶ひとつで相手に良い印象を与える人になろうと思います。たくさんのご得た四日間でした。ありがとうございました。

1. 第一日目

今回のフィールドワークには大阪産業経済リサーチセンターの松下隆さんが参加されました。同氏は和歌山大学の卒業生で中小企業診断士の資格を持ち泉州の中小企業の実情をよく知る人で、今回の見学のコーディネーターをしていただきました。

岸和田市において綿紡績は近代都市としての産業発展の役割を担ってきたが、その中核となる岸和田紡績株式会社の創設者の寺田甚与茂氏の慰労金を基金として工場のクラブ施設である自泉会館が建築家 渡辺節氏によって設計され、昭和7年に大林組の施工により建築された。建築家 渡辺節氏は、それ以前に大阪綿業会館の設計に携わったことで、自泉会館の改築時には大阪綿業会館を修復の参考とすることができたということでした。現在では文化事業等で市民に利用されているということをお聞きしました。

その後、午後からは、岸和田市山直の植田毛織株式会社でアクリルマイヤー毛布の製造・加工等の説明を受けました。マイヤー織りはドイツ製カールマイヤー機で製造される繊維製品で毛布等に使用されるものです。この織物（原反）の真ん中を工具でカットし前後に分け二枚（二反）の生地を作る。その後、プリント・起毛・ポリッシャ（加熱して毛先を延ばす）・裁断・縫製などの作業へと続いて製品が仕上がっていました。

毛布の表面を毛羽立たせる起毛の作業は大変重要な作業で、以前は植物の薊を利用していましたが、現在では金属の細かい針を曲げたものを利用している。毛布の風合いを出すために非常に丁寧に何回も作業を行い、ふかふかの毛羽立ちで毛織物の特徴を作っていました。

その後、泉佐野市市場西にある大阪タオル工業組合でタオル産業の歴史や泉州タオルの特徴について説明を受けました。泉州タオル最大の特徴は、「後晒」と言う作業にあります。このことにより、非常に水分の吸収のよいタオルができるということでした。特にタオルのサンプルをコップの水に沈めるテストで、泉州のものが直ぐに水分を吸収して沈む様子に大変驚きを感じました。その後、近隣の家次平平タオルという個人経営の織物工場ではエアージェットを使用した織物機械を見学しました。

2. 第二日目

大正紡績では、綿の種が植えられ綿花が出来るまでを説明され、二度ほど「きしわたの会」から貰った綿の種を自宅に植え綿花を作りましたが、大量に作付けする方法などは新鮮な知識でした。茶色の綿が綿の原種であり、白い綿花は突然変異で生まれたことも初めて知りました。また、緑色の綿花があることに驚かされました。また東日本大震災で稲作の出来なくなった地域に綿を植え土の塩害を軽減させる「東北コットンプロジェクト」に大正紡績が関わっていることを知りました。東日本大震災の復興の助力をしていることに、その意義を感じました。見学した工場では綿花の種類が多く世界中から輸入されており、ギザ（エジプト）・トルコ等からのものが置かれていました。

阪南コットンとして阪南方面で綿を栽培し製品にしたことを聞き、また同工場の門前にも綿の木が植えられていることでいっそう綿花を身近に感じました。

同社にある綿繰り機は貴重品で、水牛の皮を貼ったローラーが綿を排出していました。日本に数台しかなく、綿花から綿を取るためにこの工場に依頼があることを聞き驚きました。

風綿（綿の埃）の処理は繊維製品を扱うすべての部門で対応しなくてはいけない問題で、特に大量の製品を扱う事業所は対策に留意しているとのことでした。

その後 泉佐野市のダイワタオル協同組合を見学しました。今治のタオルは先晒しの製品が多く、製品完成後は一度洗って使用しなければ水分を吸収することができません。それに比べて泉州のタオ

ルは後晒しの製品が多く、購入後すぐに水分を吸収することができるという特徴を詳しく聞きました。

繊維産業の中で、特に染色に関係する事業所は大量の水を利用するため、水の確保は重要な課題となる。地下水を汲み上げる場合には基準に基づいて取水の制限が行われるが、貝塚市以南では取水制限は何も行われていないので、井戸水を作業に利用していると聞きました。

河川への工業排水の基準は各府県の条例によって制定されており、工場または事業所から公共用水域に排水をする場合は、府県知事に届けが必要と知りました。排水処理の基準は生活環境を保全するための基準として、水素イオン濃度・BOD・COD・浮遊物質・油脂類排出量・フェノール類含有量などがあり、日本では大変厳しくBOD・CODの基準を例に取れば、中国などは日本の五倍以上の排水でも許されていることを知りました。バクテリアで汚水処理をしているところを見学し、バクテリアが生き物で汚水の性質が変化したときでもそれに順応して汚水を食えることが説明され驚きました。

その後、岸和田市包近の木下織物工場へ行き、小幅織物の織機44台を所有する事業所を見学しました。以前は数人の方が作業をしていたが、現在は個人で事業を継続していると聞きました。

3. 第三日目

田尻歴史館は、繊維産業で財を成した谷口房蔵氏が建設した迎賓館で、ステンドグラスはヨーロッパの教会等のステンドグラスと異なり、絵画的でなく、飾りとしてその特徴が見られました。特に色ガラスがグラデーションを用いているところは特徴的でした。草花をモチーフに窓としての機能が發揮できるものでした。館内は和室と洋室とに分離されそれぞれが趣のある造りになっていました。邸内の大きな茶室は会社の接待用というもので、二室同時に使用できる造りになっていました。

この後、館で提供されるランチを参加者全員で取りました。昼食時には、食堂が満員になり待っている人も沢山いました。

その後、泉南郡熊取町の熊取交流センター（煉瓦館）を見学しました。建物は、1908年に創業、1992年に操業を停止、熊取町へ移管された中林綿布（株）の跡地にあります。ランカシャーボイラーが中庭にオブジェとして設置されていました。ハンカチの藍染め体験をしました。

4. 第四日目

辰巳織布では、多忙な中、辰巳会長に説明して頂きました。特徴のある商品「FILCOT」は、経糸に長・短繊維を併用し、短繊維の特長である膨らみやドライブ感と長繊維の特長のドレープ性や繊維のしなやかさの両方を持った独自の製品です。また、様々な種類の生地への要求に応え、エルメスなど世界中の服飾メーカーから注文があるとのことで、その在庫品も膨大でした。服飾業界の変化の激しさは大変なものだと実感しました。また、昔、電話回線が十分でないときは服地の値段が自社に早く伝わるように苦労したとも聞きました。

この会社で使用しているエアージェットを使用した織物機械は高周波数振動の影響が工場周辺に及ぶため、この振動の影響を遮断するために織物機械の設置場所の下には大量の砂をかなりの深さまで敷き詰め工場設置行っている。そのために震度3の地震があっても工場従業員が気づかないことがあったと聞きました。

この後、岸和田市郊外の愛彩ランドまで行きバイキング形式の昼食を取りました。食事は野菜中心のメニューで美味しく頂きましたが、「食べ放題」は卒業し、少し控えめにしました。

その後、岸和田市山直の井坂酒造場で日本酒の製造について説明を受けました。

今回のフィールドワークでは紡績・紡織に関する企業を訪問しました。退職前は工業高校で電気に関する授業を教えていました。泉佐野市にある学校にはテキスタイル科という繊維に関する学科がありましたが、勤務する学科ではなく、多忙なこともあり詳しく見学をして知識を吸収する機会はありませんでした。今考えると残念なことでしたが、知らない業種であるため特に新鮮で、大変参考になりました。いずれにしてもものづくりの大変さを猛暑のなかで痛感した次第です。

繊維の太さを表す単位には主に1) ミクロン (μ)、2) デニール、3) 番手があり、1) は科学の分野で使用され、繊維の国際的な単位として2) が使用され、3) は日本の繊維関係の人たちの間で使用されている。「番手」は、綿番手：重さ1ポンド、長さ840ヤードを一番手と規定、毛織物では毛番手：重さ1kg、長さ1kmを一番手として規定し利用されていることを知りました。

最後に、このフィールドワークを企画していただいた藤田先生と岸和田サテライト事務局の方と御多忙の中を私たちの見学に時間を割いて詳しい説明を丁寧にして頂いた企業の方々に感謝を申し上げます。

泉州のタオルについて考える

松下 盛子 (サテライト社会人受講生)

1. 泉州タオルの歴史 (泉佐野市史から抜粋)

泉州地方は、江戸時代から綿を生産し、木綿を織ることが盛んで、和泉木綿として知られていた。商品生産として展開してきた綿織物業は、在来産業として形成されてきた。日本の綿織物業は企業勃興期の近代的紡績業の発展とあいまって、著しく発展し、大阪は日清戦争後からその生産量が最上位に位置していた。

泉南地域がその伸長を担ったのには、織機の開発研究があった。明治18年、泉佐野市(泉南郡佐野村中庄)の新井末吉は舶来タオルを見て、浴用手拭としての製織法の研究に、里井円治郎(佐野村で白木綿を織る)・兄 佐助とともに着手し、明治20年に打出機と同一方法でのタオル製織に成功する。明治21年6月には、製品150貫目(後晒品)を中国に輸出し、好評を得る。里井円治郎は、製織及び国内販路開拓のための宣伝に活動資金投入し、需要を喚起していく。日清戦争(明治27-28年)当時、佐野村に同業者10名がいた。

明治33年、紋タオル製織のジャガード機の中古3台を購入し、泉州地方における紋タオル製織の先鞭をつける。明治41年に織機を大量に輸入し、佐野村に新設工場を設置した(のちの大阪タオル合資会社)。明治43年から、大阪府から技師の派遣を受け、大正中期よりは、タオル生産の本格化が図られる。大正8年、大阪府の援助により佐野タオル共同会が染色試験場を設置。その後、大正12年には織物業者らが共同出資による佐野タオル染色試験場(共同染工場)設置する(53名が各500円出資、借入金13,000円)。

元来、タオル製造は、家庭工業として発達した零細企業であったが、業界事業所としての組織化が進んでいく。昭和3年、佐野タオル共同会を解散し、重要輸出品工業組合法により、佐野タオル工業組合が設立される。同7年には、愛媛県の今治織物工業組合や三重県の伊勢輸出タオル工業組合等と全国的自主統制の連合会結成について協議し、佐野タオル工業組合を解散し、大阪府一円に及ぶ大阪タオル工業組合を設立する。

また、同年、愛媛県下2市5郡、三重県下2市7郡の大阪タオル工業組合所属のタオル業者が日本タオル工業組合連合会を結成し、翌8年には、岡山県、兵庫県、奈良県、和歌山県の業者を吸収し、組合員総数114名となる。関東においても、同年、東京、埼玉一円を地区とする東京日本タオル工業組合が設立、連合会に加入する。同9年には、九州に久留米タオル工業組合が設立され、連合会に加入する。同11年、愛知タオル工業組合、大分タオル工業組合が設立され、連合会に加入する。

名実ともに、日本タオル工業組合連合会となり、タオル業界の安定統制が図られた。同12年、日華事変勃発以降、商工省の指導が強化され、対日資産凍結のため貿易が制限され、同16年には、日本タオル工業組合連合会は東京を母体とした日本タオル工業組合となり、タオルの製造販売は、日本タオル製造統制株式会社によって統制された。同18年には、計画生産に必要な少数工場を残し、その他は軍需産業に転用され、全国タオル業者298名中186人が転廃業に追い込まれ、織機8,853台中5,490台が破壊された。

終戦後、タオル製造は、スフ糸の配給割当を受け、細々と操業開始していった。1947(昭和22)年、

完全転廃業していた業者の設備の一部復元が認められる。1948年、綿糸の配給開始により、綿タオル、地タテ糸だけの綿糸の交織タオルが生産されるようになった。1949年には、綿糸の割当急増し、タオル着尺の生産が許可される。

1950年に朝鮮戦争勃発し、国内タオルの需要については、半年間は活況を呈す。1951年、衣料配給規制廃止となり、増産による綿糸相場が下落する。朝鮮和平提案、米綿大収穫予想発表等により繊維市場が大暴落し、綿紡績の4割が操短を余儀なくされ、タオル業界は不況となる。

1952年、特定中小企業の安定に関する臨時措置法公布され、各地にタオルの調整組合が設立された(日本タオル調整組合連合会設立)。これにより、生産調整(設備の登録、新設増設の禁止、織機の3割封印、数量割当による生産制限、生産品への称し証紙貼付にとる数量チェックなど)が行われた。また、綿製品の輸出の伸び悩みや合成繊維工業の成長により、天然繊維部門を中心に繊維不況が深刻化し、綿紡績業の構造不況が顕著となっていった。しかし、有力大企業は、繊維産業が衰退していったとしても、企業そのものの体力が十分残っている時期から転換を徐々に開始していたから存続は可能であった。

しかし、泉州における綿紡績は、中小・零細企業であったことから、この構造不況、海外からの安い製品の輸入に対抗することができず、衰退を余儀なくされた。

1977年(昭和52年)大阪タオル振興協議会を設立。関係市町(泉佐野市・熊取町・泉南市)・泉佐野技術センター・商工会議所・商工会・関連加工業・関係諸団体と大阪タオル工業組合が一体となり、産地振興・発展を目指す。

1989年(平成元年)タオル王国 OSAKA が設立。産地マークとして商標登録も行う。

1993年(平成5年)産地事業として、メーカーと関連加工企業、外部デザイナーや研究機関との連携により、泉州タオル産地独自の企画商品の開発を目指した研究開発を実施。

2006年(平成18年)JAPANブランド育成支援事業の認定を受ける(大阪府下では初)。

こうした厳しい状況をくぐり抜け、「泉州ブランド」として、地域連携して、羽ばたこうとしているのが、今回フィールドワークさせていただいた各企業である。

2. 現状

①生産について

泉州タオルは、昭和35年頃までは生産量「日本一」の座を占めてきたが、今治のデザイナーズ・ブランドを取り入れた贈答用タオルやタオルケットの導入に押され、その座から降ろされた。

また、経済の高度成長の時期までは、その生産量も増え続けたが、外国産の輸入増加に伴い、1983年をピークにその生産数量及び組合員数も減少の一途をたどっている。

年	組合員数	生産数量 (t)
1960(昭和35)	289	5,368
1983(昭和58)	694	36,770
2011(平成23)	104	8,951

近年、日本のタオル市場は、総数量100,957t中、国産は18,581t(シェア18.5%)にすぎず、中国産(同62.9%)・ベトナム産(同15.8%)など外国産に占められている。

日本の産地 (2010年末)

地区	組合員数	生産量 (t)	シェア
今治	125	9,851	52.7%
泉州	103	8,845	47.3%

泉州タオルは、後晒し製法の特徴を生かした吸水性の良さ、汚れのない清潔さ、肌触りを売りにした製品である。製造過程については、一企業内においてすべての工程を賄うのではなく、地域の企業が、製糸・サイジング・製織・プリント・晒し・ヘムかけ等々の各作業を分業の形式で行っている。各企業においては、安全・安心・品質の向上をめざし、創意工夫や独自性の模索に取り組んでいる。例えば、材料となる綿花の栽培に無農薬製法を取り入れ、また製造過程における排水処理などは国基準より厳しい自社基準を決め、その順守などに努めるなど、環境にやさしい製品づくりに各企業が取り組んでいる。

②労働環境

真夏の紡績工場の見学であり、職場環境は暑さと湿気（糸が切れなため湿度調整）で非常に厳しい状況であった。その中で、綿埃の中で働いておられる方々の大変さの片鱗に触れさせていただいた。

訪問した企業のなかで、木下織物工場・家次庄平タオルは、従前の古い織機を使用し、従業員数も一人から数人の零細企業であった。換気・細繊維処理についても、特段の設備はなかったが、大正紡績(株)や辰巳織布(株)、タオルではないが植田毛織(株)では、細繊維を吸う装置が導入され、従業員の健康に対する配慮、製品への異物排除が行われていた。

見学した事業所は、いずれも騒音・ほこり・24時間操業と、3K 職場といえるであろう。

しかし、厳しい環境で働いている方々、特に若い人たちは、自分の仕事に誇りを持っているようで、いきいきとした表情で働いておられたのが印象的であった。各人が自分の課題をもち、ものづくりに携わっているのだという気概を感じた。こうした意気込みが泉州ブランドを高める原動力となるのであろう。

3. 課題

①高い技術力の維持、そのための人材育成

ダイワタオルにおいては、タオルの漂白やデザイナーの要望に応えるための微妙な色合いの染色や、抗菌・防臭加工のみならず、防炎加工・抗セシウム加工といった特殊な加工にも取り組んでいる。タオル本来の機能（吸水性・肌触り・耐洗濯性）に加えて、付加価値を付けていくことが大事である。価格競争においては、安い外国産にかなうことはないであろう。価格に見合った付加価値の高い製品であれば、消費者の財布のひもも緩むのではないか。

高い技術力の維持であれば企業内での育成も可能であるかもしれないが、新技術の新規開発となれば自社育成は困難ではないだろうか。抗セシウム加工では京大原子炉実験所と協力したとのこと。和歌山大学を含め、地域の大学研究室等との共同研究、あるいは販路開拓のために若い世代の意見を聞くニーズ調査、アンケート調査研究、それらの分析報告を大学に依頼することも可能ではないか（教師や学生の研究テーマとして取り組めれば、一挙両得にならないだろうか）。

また、人材育成は、この地域の中小・零細の企業では各企業の負担が大きいと思われるので、共同研修・育成はどうであろうか。経営者同士のヨコのつながりだけでなく、ものづくりに携わる労働者たち、とりわけ若い人たちの交流、情報交換は大事であると考えます。

②顧客ニーズ（多品種・少量、独自性）にどう応えるか

消費者は、家庭で使う浴用タオルには、吸水性・肌触り・耐洗濯性といった本来の機能性を求めるが、家庭外で使うスポーツなどの汗拭きタオルにはプラス見せる要素（おしゃれ、カッコよさなど）、他の人と区別できること（色・柄等）などを求める。

また、赤ちゃん等にはちょっとした布団代わりとなる保温性が加えて求められる。

タオルマフラーは、おしゃれなヒット商品であるが、汗を拭くから、タオルだからか、使用ごとに洗濯するから、色落ちや風合いの維持に難点があるように思う。

泉州タオルは、決して安価ではないから、消耗品扱いではなくその機能を保つための情報提供が大

事である。例えば、風合いを保つためには、合成洗剤の使用はダメであるとか、使用上の注意の情報提供などに努めることも大事である。

4. 展望（今後の課題）

前項でも述べたが、タオル王国 OSAKA の企業、関係団体等の取り組みの強化が大事であると思う。

また、産学協同を、機能性の開発だけでなく、消費者ニーズ把握や広告宣伝の分野にも拡大していくことも大事ではないだろうか。

また、泉州タオルのものづくりに携わる人びとの交流や共同の人材育成に取り組むこと。各過程に携わる職人（ドイツのマイスターのような位置づけが求められる）ならではの視点を共有することが重要ではないか。

5. おわりに

これまでの、タオル業界の隆盛と凋落を目のあたりにしてきた。タオル王国設立時はタオルラリーなど、にぎわいをもたらしたが、それもつかのまで、王国はどこに行ったのかという時もあった。地元企業の粗品や粗供養に、タオルが使われなくなって久しい。

しかし、近年は「泉州タオル」ブランドとして、2006年に国の施策である JAPAN ブランド育成支援事業に認定されているそうである。一消費者としては、泉州タオルの名前は知っていても、そのことにとりわけ関心があった訳ではなかった。贈答でいただいたタオルが国産なのか、泉州タオルなのか、はたまた、泉州タオルは、どこで売っているのか、身近なスーパーに置いているのだろうか、分からない状態であった。今回のフィールドワークを通じて、地場産業について新たな関心を持つようになったし、「食の地産地消」だけでなく、「タオル等の地産地消」にも努めていきたい。

「地域調査研究」に参加して

貴志 益雄（サテライト社会人受講生）

近年、特に縮小・停滞している紡織業界でも、特徴のある企業は元気に活躍している。大阪繊維産業については、平成22年大阪府実施の「繊維産業集積実態調査報告書」でも、一つの方向性の提言はある。このことは、今回の見学でも印象付けられた。

私見として、地域のサプライチェーン集積にこだわらず、①他の地域企業と協同し、②多種の原材料や相互技術を用い、工夫で味付けした特徴ある製商品の開発をすすめる。自由度を広げてみるのも一方策かと思った。

各中小企業が前後の工程企業を組入れて行くのは資金力的にも余裕がなく、公的資金支援は必要であろう。また、中間企業の存続支援として、全紡織企業や前後企業がアルバイト的仕事の紹介で応援するシステム作りは出来ないだろうか？ 難題ではあるでしょうが。

生産現場では、過大設備での減量生産や継ぎ足し増設の弊害も見られるが、設備投資に限界があるにしても、長期展望に立って部分的な効率化、省力化を行い続けることが必要ではないか。しかし苦肉の策での知恵と工夫が感じられた。原材料や中間製品の在庫管理と生産環境（風綿との戦い）は、紡織業界の宿命とも思えるが、費用対効果から致し方ないのかも知れない。古い生産機械の特徴を製品に出す工夫もされているが、生産性低下で縮小をやむなくされ、熟練者の減少や後継者不足となる負の連鎖に繋がっている。企業数の減少はあるにしても、協同組織での生産・販売ルートの拡大の模索はあるように思う。

暑さと風綿下の労働環境はこれも宿命と思うし、品質を維持しながら出来る対策に知恵を出し実施していると感じた。単なる思いつきではあるが、三交替要員とは別に清涼隊（？）を編成し、時々三交替要員の一部に組み入れ、三交替要員の息抜き時間を作るのは？

■植田毛織（株） 寝装品の製造販売

カールマイヤー編機で生産される二枚組の毛布が平面センター切断され、二枚の製品となる。工程を初めて見学でき、編機の発想と製品展開に感動した。

日本の毛布市場（枚数）は同社がマイヤー機を導入したS45年とH24年を比較（単位：千枚）すると、S45：生産31,594 輸出超581、H24年：生産2,573 輸入超53,575。市場は1.8倍に増加しているが、輸入品が市場の90%以上を占める。やはり、特徴ある新製品と新用途の拡大が発展のキーのように思った。

細糸で編めばどのような感触となるか？ 編めるか？ 片側の地糸を変えて編むことは可能か？ 糸の強度と細さの組合せでセンターカットせずに新商品化できると面白いのだが。OEM生産で量の拡大を図り、品質で競争しているのであろう。染色（奈染）と縫製は外注とのこと。やはり分業体制が存続している。

「うたた寝くん」は製品機能に合ったネーミングだし、通販販売に乗せれば量は確保出来るのでは？ やはり、アイデアを具体化することが大切と感じた。

■大正紡績（株） テキスタイル用紡績糸の受注生産と販売

混紡により糸に特徴をもたせ、織布への特徴に繋げている。アパレル各社の商品企画から参画し、素材決定し、カスタムメイドの生産・販売をしている。よって、少量多品種の生産に対応できる設備を持っている。見学過程で“吉宗”名の糸を見つけ、微笑まされた。オーガニック糸の生産で、環境と肌への優しさを特徴に展開している。すばらしい。

原料は綿、麻、絹、毛で、産地・混紡・色の組み合わせで特徴ある製品を生み出す。多大な在庫と製品管理の大変さを感じた。混紡により糸に特徴を出すので、その配合と紡ぎ管理は熟練専門職の腕に頼っているところもある。後継者の養成が必要だろう。原材料・配合・糸、夫々及び組み合わせの数値管理システムが急がれるのでは？ 費用対効果もあるが、ペイント業の色・配合管理システムを応用できないだろうか？

■ダイワタオル協同組合 タオル生地の後晒し（精錬・漂白・染色・乾燥）

吸水性とふわふわ感+アルファーで、特徴あるタオル開発で展開している。

生産設備では、大量の廃水処理、でんぷんとポバール対応へのバクテリアの飼育に苦勞されたでしょう。全体プロセスの改善余地は随分あると思う。費用が高むので、連続性（時短と移動作業）を考慮して、ユニット毎に整備し、全プロセスをつなげる方法は？（段階的投資ですむ）。人件費と自動化の費用対効果は長い目で見る必要があるだろう。

減圧染色は後処理の使用水量が減らせて有効であるように思った。使用水量を減らすことは、各プロセスの処理作業量や廃水処理水量の削減に繋がるので、全体コスト削減の重要項目であろう。

■辰巳織布（株） 多様な糸での織布の生産

辰巳会長の戦前戦後にわたる硬軟取り混ぜた商売経験と泉州織物業界の変遷は貴重であり興味深く拝聴した。特に当時（昭和20年代後半頃）岸和田は電話で相場に応答できた南大阪の限界地域であったことは商売上で興味深かった。昭和47-48年に較べH25年は全国組合数が63→28、力織機；40万台→12万台、機屋数；2000社→160社、衰退変遷を肌身と感じた。

生産織機へのシーケンスをデモ機で作成している。経験と熟練度はどの程度かな？

製造環境（28-30℃、湿度65%）は、製品品質の維持もあるが労働環境としては厳しいと感じた。量産型生産で成功している紡績スタイルであろうか、参考にする点が沢山あるように思う。試作と新製品開発にご苦勞を感じた。

■井坂酒造場 酒の生産販売

築 200 年にも及ぶ木造建築に合った製造設備の改造（限定される高さ×底面積のタンクや蒸気釜等）で老舗の威厳を守っている。もろみの発酵で気候に則した時間と温度を管理し、酒の品質をコントロールする匠の技術は老舗の伝承技であろう。

一方で効率的な製造技術の創生はどうか？ 他社との競合で味の他に“何”を出して行くのか？ 興味は尽きない。本吟醸酒は美味でした。

中小企業の経営と労働環境を見学して

中谷（サテライト社会人受講生）

■植田毛織株式会社

毛布というのは寒い時期に必要なのだが、生産は私達が見学に行った真夏盛りの7月から9月頃がピークようだ。それでも一日平均一時間位の残業で作業を行なえているようだ。工場の中は、風綿が飛び交わないように窓など開け放してなく、高温になっている。特に、二階の機械を設置している所は天井も低く暑い。そういう場所で毎日作業をするのは、かなりの体力が必要になる。

この工場では、経験の浅い人から熟練工の人が作業に従事しているが、熟練工は作業の最終工程に配置している。また、熟練工から経験の浅い人への技能の継承は、マニュアルを作成して行われている。このような中小企業においては、マニュアルによって技能継承することと並行して、次の熟練工を育てる為に現場で作業を教えることも大切である。

■大阪タオル工業組合

泉州タオル産業の最高生産量は、1990年生産量 40,731 トン、組合員数 442 社であり、2012年生産量 8,986 トン、組合員数 101 社に激減している。しかし、一社当たりの平均生産量は、1990年 92 トン、2012年 89 トンとあまりかわっていない。これは、泉州タオル産業は中小企業のみ集合であり、大きな工場が生産に携わっていないからである。生産量の減少は、工場の閉鎖、廃業によって、調整されていることがうかがえる。このことによって、泉州の産業構造の変化が生じて他方面に労働力が流れている。

しかし、タオルの全国消費量は、1990年より増大しており近年の消費量の8割が輸入品となっており、安価な商品が流通している。泉州タオルはブランド力を持ち品質を高め海外の安価な輸入品に対抗していく方向性がますます必要とされている。

■大正紡績株式会社

大正紡績は、泉州の中小企業のなかでも従業員 100 人程度の大きな会社である。この会社は、オーガニックコットンに強みがある。しかし現状では、オーガニックコットンとそうでない他の商品との製品としての違いが判別しにくいようであるが、オーガニックコットンを育てることによる、環境への配慮、自然からの恩恵をテーマとしている。

また、この会社は、事業規模の縮小により、空いた工場敷地をスーパーマーケット、大型電器小売店に土地を賃貸している。ここからの貸土地代も会社の利益に貢献しているようである。かつての泉州紡績の衰退に伴い、交通量の多い道路に面した工場跡地は他の企業に貸して活用していくという泉州地方の産業変化が見受けられる。

■ダイワタオル協同組合

ダイワタオルは、主に染色加工をしている会社である。染色加工に伴い大量の水の使用、廃液には、十分な力を注いでいる。

大量の水の使用については、工業用水を使用せず安価な井戸水を自社敷地内の井戸を使用して、原

価を低くしている。また、廃液については、色々な方法を試行錯誤しながらも、水質安全基準に達するようにコストをかけて工程を組んでいる。水質の廃液基準の低いコストのかからない染色加工を施した海外からの安価な製品に対して、高度な廃液基準を達したコストの高い、製品としての差異が余りない商品で価格競争に挑んでいる。

ここは染色工場である為、工場内は暑い。そして、水を多量に使用する為に湿気もあり、蒸し暑くなっている。また、作業場に水が溜まったり、作業場の階段はいく分すべりやすくなっている。作業員は、各々自分の靴を使用しているようであるが、転倒等による労働災害が起こらぬよう十分に配慮してほしい。また、春に採用した新入社員が夏の暑い作業場を体験することで、なかには辞めてしまう人もいようだ。一度採用された人たちが継続して働けるよう、夏の暑い作業場の環境づくりにも工夫が望まれる。

現在の泉州の中小企業は、労働者の頑張りによって支えられているように見受けられた。今後は、コストはかかるが、経営者と労働者が職場環境を向上させて、より良い職場作りを目指してほしい。

「地域調査研究」に参加して

木下 和紗（大阪市立大学大学院生・サテライト受講生）

私は三日目、四日目の「地域調査研究」に参加した。三日目は田尻町の田尻歴史館と熊取町の熊取交流センター煉瓦館、四日目は辰巳織布と井坂酒造に訪問。見学をしたり、話を聞かせていただいたりするだけでなく、煉瓦館では藍染め体験、井坂酒造場では実際に試飲もさせていただいた。

まず三日目は午前中、田尻歴史館を訪問し、赤井さんに館内を案内していただいた。この歴史館は紡績業で成功した谷口房蔵の別邸として大正11年に建築されたものである。館内を案内していただく前に、はじめに田尻歴史館の歴史を谷口氏の生い立ちや業績を交えての説明を受け、彼の社会貢献という生涯をとおしての志を教えていただいた。現在では由緒ある建物であることから建築家などが訪れることがあるそうである。また、建物のなかには随所にステンドグラスがあり、和室や畳といった和風の内装と洋風の内装の調和は非常に趣があった。一階の食堂はカフェ・ベッラメンテとして皆が気兼ねなく食事のできるカフェがあり、当日は夏休み中ではあったものの平日にも関わらず、多くの人が訪れていた。

カフェ・ベッラメンテで食事したあと、熊取町にある煉瓦館を訪れ、立石さんに熊取町を含めた泉州地域を中心とした綿の話や実際に収穫された綿を触らせていただいた。その他、館内の煉瓦やだんじりの説明をしていただいたあとに、藍染め体験をした。藍染め体験は中学生のとき以来で10数年ぶりであったし、どのような模様にするかなどは手伝っていただいたボランティアの方頼みとなってしまった。したがって、結局自分でやった作業は、実質的には染料のなかでハンカチを揉んで洗ったりする作業のみであったが、その作業をとおして染めの作業環境の厳しさと同時に、出来上がったときの達成感をわずかながらではあるが、垣間みたような気がした。

四日目は午前中、岸和田市にある辰巳織布の会長に話を聞くことができた。私個人としては辰巳織布を訪れて話を聞くことは二回目であったが、前回から三年近く空いていたこともあり、以前聞いた話の記憶がよみがえる部分もあったし、また今回初めて聞くことができた話もあった。まず、詳しいお話を聞かせていただく前に工場内を解説しながら案内していただいた。企業訪問に行っても、なかなか多くの時間を割いて工場見学をさせていただけることはそんなに多くない。工場のなかの機械を見せていただけることももちろんめったにない機会であるが、何より普段従業員の方々が働いている「現場」を見せていただけることは非常に貴重な機会である。工場を見学させていただいたあとは、辰巳織布がどのようにして出来、どのようなプロセスを経て現在の辰巳織布があるのかという話に加え、業界の裏話も聞かせていただいた。他の諸企業で話を聞く際にはほとんど聞くことのできない創業者、あるいは企業家としての辰巳会長の生い立ちや思いをご本人から直接聞くことができ、その辰巳会長

自身の人物史を通じた辰巳織布の歴史の解説を聞いたことはこの企業訪問において、もっとも有意義であった。当社は海外の有名ブランドと取引をしたり、海外の展示会に出展をしたりするなど、泉州地域のみならず、衰退産業と言われる日本の繊維産業のなかでも大きな活力を持った中小企業の一事例である。その活力の要因は、商品開発やデザイン設計といった業務にかかわる絶えざる努力であることは言うまでもない。けれども、この絶えざる努力を支えた辰巳会長という人となりを知ることによってようやく、少しではあるかもしれないが、辰巳織布のダイナミズムが理解できたように思う。

辰巳織布訪問のあとは、昨年も訪れた愛彩ランドで昼食をとり、井坂酒造場を見学した。井坂さんに解説していただきながら酒蔵を見せていただいた。残念ながらこの時期はお酒をつくっている時期ではなかったが、酒蔵内にはお酒の匂いが漂っており、雰囲気を感じることはできた。また、見学あとは実際に試飲をさせていただいた。

私は「地域調査研究」四日間のうち、最後の二日間しか参加することができず、繊維産業にかかわる企業の訪問は実質的には辰巳織布の一社のみであった。けれども、二日間をつうじて泉州地域の綿業を中心とする繊維産業の話の聞けたり、実際に藍染め体験をしたりといった経験は、普段めったにできないので、非常に貴重であった。特に私自身、大学院修士課程では泉州地域の繊維産業を研究テーマとしていたこともあり、今回の「地域調査研究」は関心のそそられるテーマであっただけに、初日から参加できなかったのがとても残念である。

しかし、今回のこのフィールドワーク調査をとおして、自分の研究における企業調査の意義を再考する機会を得ることができた。これまで企業調査にあたっては、どうしても「技術(力)」、「技能」、「政策」などに着目しがちであったが、企業家、創業者の人物の生い立ちや歴史といった部分にも注目することによって初めてその企業をうかがい知ることが出来るのではないかと感じた。特に辰巳会長のような人物史や裏話は、ほとんどの企業では聞くことができないし、またそれを正確に伝えられる人が企業内にいないという場合もある。その点においても、非常に有意義かつ貴重な機会に参加することができてよかった。また、学部生にとっても今後そのような機会はめったにないであろうし、おそらく初めての企業調査でとてもインパクトのある四日間であったのではないかと思う。

いくつか行なった企業調査においてお話を聞くなかで、同年代や同業種の企業間ネットワークだけではなく、「世代の違う若い人たちと話すことで何か革新が生まれるんじゃないかと思う」といった経営者の声を何度か直接耳にしている。したがって、このような企業訪問は、大学生のような若い人たちにとっての刺激になるだけでなく、それを受け入れてくれる企業にとっても一つの大きな刺激になるという側面があると感じている。私は自分の研究との関連での企業調査と今回の「地域調査研究」をとおして、産学連携といったフォーマルなつながりだけではなく、インフォーマルな形でのつながりという点においても、学生、企業双方にとって何らかの動機付けとなる可能性があるように感じられた。今後、ぜひこのような意義のある授業を続けてほしいと強く思う。

「地域調査研究」に参加して

作田 孝子 (サテライト社会人受講生)

8月20日より23日までの四日間、和歌山大学岸和田サテライトにて「地域調査研究」の授業が開催されました。テーマが「繊維」で、修士論文のテーマでもありましたので、参加しました。しかし、仕事の関係上、初日のみの参加で、非常に残念でした。

初日は、自泉会館の見学、松下講師の「泉州地域の繊維産業」の講演、植田毛織と大阪タオル工業組合の視察・見学と暑い中の盛りだくさんのスケジュールでした。しかし、移動も車中クーラーのきいたマイクロバスであり、非常に楽でした。

岸和田紡績の創業者一族の寺田財閥が建てた「自泉会館」は今まで何度も訪れていましたが、丁寧に会館について説明していただいたのは初めてであり、説明者の真下さんも旧知の間柄であり、非常によかったです。岸和田に住んで40年近く経ちますが、知らないことも多くあるのを実感しました。

この建物も岸和田紡績の関連の建物であることを岸和田市民として誇りに思います。

松下さんの講演も非常に興味を持ちました。「繊維産業」は衰退気味と思っていたのですが、どっこいそうじゃないんだとの実感を持ちました。伝統は引き継がれているとの感を強く持ちました。しかし、以前の生産の勢いにはとても及びませんが、今後の繊維産業の課題を提起して、まだまだ発展していく分野であることに自信がもてて、感動しました。展望の持てない暗い話かと不安がありましたが、よかったです。

午後からは、二カ所の企業と組合を訪問して、操業中の工場も見学できました。日頃、個人では見られない部分も見学でき、さすが大学の授業なのだと思います。

後の三日間も全部参加できたらよかったですのですが、残念でした。来年も是非このような授業があれば参加したいと思っています。

一日目の最後には、参加者の懇親会もあり、社会人ばかりでしたが、楽しく過ごせました。学生の参加もあれば、よりよかったですのと思います。昨年も参加していますが、今回は学生が12名、社会人も9名もの参加でした。非常にたくさんの参加で、サテライトの事務局の方にはお世話をおかけしました。ありがとうございました。御苦労さまでした。

泉州地域の繊維産業とその課題

英賀 京介 (サテライト社会人受講生)

1. フィールドワーク参加の意義

泉州地域では、戦国時代以降「和泉木綿」と呼ばれる木綿栽培が盛んであった。集積地の大都市であり、特に大・中規模紡績業が発展した「東洋のマンチェスター」と呼ばれた大阪に近い立地もあり、泉州地域では繊維関連製造業が発展してきた。中国・東南アジア製品の追従から、現在では繊維産業の衰退が叫ばれるなかにあっても、全国の繊維産業における大阪府の地位は、繊維工業・衣服・その他繊維製品製造業のいずれにおいても各シェアはトップレベルにあり、素材から製品までの一貫生産を行う産地として国内有数の規模を有している。

今回のフィールドワークでは、紡績から最終製品に至る関連企業を体系的に俯瞰して見学が可能であり、大きな意義を感じます。私自身は二日目の参加のみでしたが、参考になる点が多くありました。このような機会が得られました点、意義深く感謝しています。

2. 訪問企業への感想

■大正紡績

オーガニックコットンで話題の企業であり、レクチャーではピーク時に1000人規模の工場だったと聞きました。現在は100名規模だとのこと。敷地内にヤマダ電機、スーパーエヴァーグリーンを誘致、倉敷紡績傘下での経営実体と知りました。本業では、付加価値の高い製品に特化、オーガニック素材・獣毛混素材・空糸素材など国内外アパレル・専門店などとのオンリーワンのものづくりを積極的にコラボレーションして日本のものづくり職人を守ることに全力投入しており、当日もNHKの取材が入っていて非常に話題性のある企業だと改めて感じました。

東北での震災後、除塩効果が期待されるコットン栽培を提唱した「東北コットンプロジェクト」、更に現在の消費者には“環境に優しい”をキーワードにした製品志向が強く好まれており、時流に乗っているイメージがします。

一方で多品種小ロットへの対応が避けられず、時には経済単位に満たないケースも考えられます。話題性を保ちつつ、いかに少品種多ロット製品のシェアを確保出来るかが課題と考えます。また、業界だけでなく一般消費者に大正紡績製品＝ブランドと認知される様な広報活動が必要だと強く感じた次第です。

■ダイワタオル協同組合

組合員数 15 企業から構成される協同組合、生き残り策を模索し特徴を有する小企業群が協同組合を組織。単独小企業では不可能なスケールメリットを追求していく姿勢は有効な手段だと感じた。

タオル後晒加工の染色整理がメインの内容で、各種加工を実施。付加価値の高い製品の開発に努めている。具体的には、製織されたタオル生地に精練処理・漂泊・染色加工また抗菌防臭加工などの衛生加工を行っている。綿 100% 防炎加工タオルは製法特許を取得、抗セシウム加工は今後の活用が期待されていると聞きました。

何よりも肌に触れる製品を扱うことから“安心・安全”な品質の商品作りや環境に配慮した加工方法の研究を進めている。世界初と言われる真空精錬漂白機の導入や井戸水の工業用水としての濾過活用に興味を抱きました。毎日、顕微鏡を覗いて微妙な水質調整を施しているとの内容でしたが、市により井戸の深さに規制があると聞き、利用出来る・出来ないではコスト面で大きく影響すると感じました。同時に、環境問題が年々厳しくなっていくなかで、今後、排水の問題が最大の課題になるとの感想を持ちました。

■木下織物工場

伝統ある和泉木綿の産地で小幅シャトル機を使った製織工程を見学しました。現在は一名で従事しているとの話ながら、ピーク時には 7～8 名での運営だったとのこと。桃のブランド産地である岸和田市包近町に所在し、もめん工房“桃太郎”で製品開発・販売も行い、桃染めなどにも積極的に取り組んでいる。岸和田木綿物語プロジェクトの主要メンバーとしても参加され、伝統的な手ぬぐい・浴衣の生地の製造を中心にオリジナル生地・商品の開発も行っている。

しかしながら、何よりも伝統製品を取り扱う内容であり、後継者の存在が見えないことが最大の課題です。10 年後、20 年後は？ と心配を感じます。

3. 最後に

泉州地域の繊維産業はピーク時に比較し企業規模は縮小傾向ながら、現在も全国で有数の産地である。しかし問題点として、零細企業での後継者不足が顕著で技術の伝承が出来ない点が懸念されます。又、現在は大企業に限らず中小企業においても、日本国内のみならず全世界が相手の時代。安価な労働力を海外に求め、マーケットも全世界に求める、競争相手も海外を意識しないと生き残れない。

差別化対策は必須となり、高品質を背景に付加価値の高い製品開発に積極的に取り組む、環境に優しい製品やブランド化などを図っていくもの作りの企業姿勢が大事だと考えます。