

播州織の高付加価値化の提案による地場産業の活性化に関する包括的研究

A STUDY ABOUT LOCAL INDUSTRIES ACTIVATION THROUGH PROPOSAL OF HIGH ADDED VALUES ON BANSHUORI GROWN IN KITAHARIMA

渡邊 操	芸術工学部	ファッションデザイン学科	助教
野口 正孝	芸術工学部	ファッションデザイン学科	教授
佐野 浩三	芸術工学部	プロダクト・インテリアデザイン学科	教授
かわいひろゆき	芸術工学部	ビジュアルデザイン学科	教授
金沢 香恵	芸術工学部	ファッションデザイン学科	准教授

Misao WATANABE	Department of Fashion and Textile Design, School of Arts and Design, Assistant Professor
Masataka NOGUCHI	Department of Fashion and Textile Design, School of Arts and Design, Professor
Hirozo SANO	Department of Product and Interior Design, School of Arts and Design, Professor
Hiroyuki KAWAI	Department of Visual Design, School of Arts and Design, Professor
Kae KANAZAWA	Department of Fashion and Textile Design, School of Arts and Design, Associate Professor

要旨

本研究は播州織の高付加価値化と北播磨の地場産業を対象事例とした実践的研究によって、地場産業の活性化を促す包括的な手法を考察することを目的とする。

播州織は従来の受託加工型から産地自ら製品を開発・提案する市場開発型産地へと構造的変換が求められている。本研究は2015年度兵庫県 COE プログラム推進事業（F/S 調査ステージ研究）ならびに2016・17年度同事業（応用ステージ）から継続している研究成果を基盤とし、播州織の高付加価値化の可能性を技術的価値・経済的価値・社会的価値の三つの視点から新たな研究調査を行った。

技術的価値は技術の更新を意味し、素材次元から完成品次元までの専門技術の連携化を調査した。次に経済的価値は市場の更新を意味し、海外マーケットも視野に入れるためラグジュアリーブランドのニーズ把握と販路開拓の可能性を探った。社会的価値は意味の更新として、エシカルデザインの社会的役割について調査を実施した。研究調査と同時に、綿を使用する播州織であることから、大学の教育プログラムとして綿の栽培を行った。そして、播州にて織物のワークショップも実施した。播州織の高付加価値化と地域の活性化を促す統合的な手法の構築および考察を行った。

Summary

This field study aims to reveal the integrated ways to activate local industries through the example of the high-added values of Banshuori grown in Kitaharima.

The production of Banshuori grown in Kitaharima is undergoing a series of structural changes from the conventional order-made process to market developing business model with independent domestic development and proposal. This research is based on the research results that have continued from the 2015 Hyogo Prefecture COE Program Promotion Project (FS Survey Stage Study) and the 2016/17 Project (Application Stage). A new research survey was conducted on the possibility of the high added-value of Banshuori from three viewpoints: technical value, economic value and social value.

Technical value refers to the improvement of technology, collaborative investigations were done on specialized technologies from raw materials to the end products. As economic value implies the renewal of the market, we then looked at the needs of luxury brands and explored the possibility of developing sales channels taking the global market into consideration. Social value means the change of the meaning of the item and thus the social role of the craft in ethical design was investigated. Along with the investigation, cotton, a material in Banshuori grown in Kitaharima, was also inculcated in university as an educational program. Additionally, a Banshuori workshop was held in Banshu. The study investigated possible integrated ways to establish high added values on Banshuori, as well as its association with the activation of the community.

1.目的

本研究では、播州織の高付加価値化と北播磨の地場産業を対象事例とした実践的研究によって、地場産業の活性化を促す包括的な手法を考察することを目的とする。

播州織は従来の受託加工型から産地自ら製品を開発・提案する市場開発型へと構造的変換が求められている。そこで、2015年兵庫県COEプログラム推進事業(F/S調査ステージ研究)ならびに2016年2017年同事業(応用ステージ)^(注1)の研究成果を基盤とし、播州織の高度な製造技術にデザインの開発手法を融合させることで織りから販売企画までの一連のプロセスを関連地域で実現できる次世代の播州織の可能性を探る。そして海外への発信を想定し純正国産制度「ジャパングオリティ」(日本で織り編み、染色、縫製の3工程を経た製品)の考え方に沿った研究を通して実践的な大学教育のプログラムと産業への後継者育成を図り、地域の活性化を促す統合的な手法を構築する。

2.研究概要

播州織の高付加価値化の可能性を技術的価値・経済的価値・社会的価値の三つの視点から研究調査を行い、包括的に考察を行った。技術的価値は技術の更新を意味し、プロダクトアウトの思考により、素材次元から完成品次元までの専門技術の連携化を調査した。次に経済的価値は市場の更新を意味し、マーケットインの思考により、ラグジュアリーブランドのニーズ把握と販路開拓の可能性を探った。最後に社会的価値は意味の更新であり、エシカルデザインの思考として、社会的役割について調査を実施した。

3.研究方法

播州織の高付加価値化を明らかにするため、技術・経済・社会的価値の現状把握と調査を実施した。ファッション以外の転用の可能性を模索するため地場産業の実施見学およびヒアリング調査を行った。フランス・パリで行われたブルミエール・ヴィジョンでの市場把握調査と日本での綿の現状調査とエシカルへの取組みを調査した。

4.研究成果

4-1.技術の更新(技術的価値)

4-1-1.地場産業神戸洋家具店での調査

(2018年7月渡邊・野口実施)

アパレルへの展開が多い播州織の活用方法としてインテリア業界等の高価格帯商品に向けた提案・参入の可能性を視野にいれ、神戸洋家具の株式会社永田良介商店にて調査を行った。オーダーメイドの洋家具店で、修理や椅子やソファの張り地の張り替えも行っている(写真1)。張り地に使用される布は日本製から海外製のものまで数多く取り扱われており、海外製のは日本製に比べ、色合い豊かな布が多く、ニーズが高いことが分かった。



写真1 海外製の布が張られた椅子

4-1-2.リヨン・パリでのテキスタイルの調査

(2018年9月渡邊実施)

パリと絹織物の産地であるリヨンを訪れテキスタイルデザインの調査を行った。はじめに、リヨン歴史博物館にて調査を行った。日本の明治時代に産地で取り入れられたジャカード織機は1801年にフランスの発明家ジョゼフ・マリー・ジャカルによって発明されたものである。リヨンは絹織物の産地として経済発展を遂げた。しかし、フランス革命の影響による政治経済の落ち込みにより、衰退の一途をたどった。一方、日本では京都西陣の職人をリヨンへ派遣し、ジャカード織機を導入することで織物の量産を可能にした(写真2)(写真3)。

17世紀から19世紀に作成された生地を見る事ができ、天蓋、ベッドカバーなどの展示を確認することが出来た(写真4)(写真5)。



写真2 ジャカード織機 (リヨン歴史博物館所蔵)



写真3 ジャカード織機 (京都・西陣織会館所蔵)



写真4 ジャカード織物 (リヨン歴史博物館所蔵)



写真5 ジャカード織の天蓋・ベットカバー (リヨン歴史博物館所蔵)

リヨン織物装飾芸術博物館では、19世紀に制作された絹糸を用いた色彩豊かで繊細なジャカード織(写真6)(写真7)とジャカード織物で制作された衣装が数多く展示されていた。

パリにあるパリ装飾芸術美術館では絹織物が使用された椅子の張り地などの展示を確認することが出来た。配色や柄の大きさ、余白の使い方などデザイン面において参考となった(写真8)(写真9)。



写真6 ジャカード織物展示風景(リヨン織物装飾芸術博物館所蔵)



写真7 ジャカード織物(リヨン織物装飾芸術博物館所蔵)



写真8 ジャカード織が使用されている椅子(パリ装飾芸術美術館)



写真9 展示風景(パリ装飾芸術美術館)

4-1-3.箔を用いた織布制作

播州織の起源として京都西陣から技術が伝承されたとされている。その京都の西陣では箔糸を織り込む技術が高い価値を生んでいる。播州織の高付加価値化を目指し、これまで播州織で使用されていなかった箔を用いた織布の制作を行った。細い糸を織り込む高度な技術を有している播州で箔糸を織ることが可能になれば播州織の高付加価値化へと繋がると考え、播州織の産地において使用されていない箔糸使いの技術開発を行い、実験を繰り返すことに成功し提案力の幅が広がった^(注2)。今年度、フランスでの調査を参考に実際に箔糸を用いた織布のデザインを行い、サンプル制作を行った。銀の箔糸を使用し和柄にも用いられる菱形模様を取り入れたデザインと金の箔糸を使用し吉兆を表す南蛮七宝模様を取り入れたデザイン

の2点を制作した。織物ソフトを用いテクニカルデザインおよび織布デザインを行い、試織を行った(写真10)^(注3)。



写真10 左：金の箔糸使用 右：銀の箔糸使用

4-1-4.結果

アパレルでの使用が多い播州織の活用方法として他の業界、インテリア業界等へ向けた提案・参入の可能性が高まると考える。播州織の特徴である綿織物の現状は、機能面においてウール地に比べ薄地で、肌触りがよく、吸収性、通気性が良い。柄ではストライプやチェックなどのシンプルな柄が主流であり、ファッションに取り入れやすく重要視され発展を遂げてきた。しかし、ファッション以外の転用の可能性として、例えば椅子の張り地であれば、何度も座ったり立ったりすることにより接地面に摩擦が起こり傷む為、摩擦強度を高める必要がある。長年使い続けることによる伸びや擦れによる傷みと家具に使用される木材との相性に考慮したテキスタイルデザインの必要性が読み取れた。今後の課題として、用途が変わることによる弱みを考慮し、本来の強みを活かした素材次元で改善の必要がある。

4-2.市場の更新(経済的価値)

4-2-1.フランス・パリでのブルミエール・ヴィジョン調査^(注4) (2018年9月渡邊実施)

経済的価値の調査として海外ラグジュアリーブランドのニーズの把握をする為、フランス・パリにて開催された世界最大の生地見本市であるブルミエール・ヴィジョン(2019/20秋冬シーズン)にて調査を実施した。

ブルミエール・ヴィジョンは、モードの中心であるパリにて年2回3日間にわたり開催されている。ファッション産業のすべての部門6部門(糸、テキスタイル、レザーとファー、図案、服飾資材、縫製)から国籍もさまざまなエキスパートにより選ばれた出展企業によるクリエイティブな提案の場である。トレンドセミナーも開催され、2019/20秋冬シーズンのファッション予測を、ブルミエール・ヴィジョン・パリのファッションチームが6部門の共通点と、各部門の特色・傾向を分析し紹介された。カラー、素材、外見、特性、パターンを中心に出展社のクリエイティブなコレクションから2019/20秋冬シーズンの主要なトレンドが示された(写真11)。



写真11 プルミエール・ヴィジョン会場風景

4-2-2.結果

フランス・パリでのブルミエール・ヴィジョン調査を行った結果、特に色鮮やかな赤茶色系の物が多く、柄としてはジャカード織、プリント、レース、刺繍でも絢爛豪華な抽象的で個性的な大きな花柄を数多く確認する事ができた。2019/20秋冬シーズンのトレンドを把握する事ができ、デザインの参考となった。デザインにおいてデザイン性が高い生地は伝統的な技術を持つフランス・イタリア・イギリスの企業が多く見られた。綿の産地で有名なインドの企業では取り扱われている綿織物は光沢があり、風合いもよく良質であった。日本の綿織物の企業である兵庫県多可町にある桑村繊維株式会社、兵庫県西脇市にある丸和商事株式会社企業も出展されており、商談の予約で埋まるぐらい、

日本製の綿織物のニーズが高いことがうかがえた。これらにより、高度な技術をもつ国や産地が制作するテキスタイルはデザイン面においても良質なものが多く、高い技術を持つ日本においても高付加価値をもつテキスタイルを世界に発信できる。しかし同時に、衰退している産地の技術を損失してしまつては発信も出来なくなってしまうという懸念を抱いた。

4-3.意味の更新(社会的価値)

ファッションに関わる播州織において、エシカルについての取組みが今後必須であり、社会的価値による高付加価値化になるのではないかと考え調査を実施した。播州織の特徴である綿織物に関わるコットンにおいて、エシカルでポイントとなるオーガニックコットン、フェアトレードについての調査を行った。オーガニックコットンを取り扱う大正紡績株式会社でのヒアリング調査を実施した。また、日本国内の綿の現状・取組みについて全国コットンサミットに参加し現状調査と綿の生産量が多いインドの綿栽培の調査を行った。教育面においては未来の人材育成を目指し、本学の学科横断プログラムで綿の栽培を行い、播州産地にて織物のワークショップも実施した。

4-3-1.エシカルについて

エシカルとは「道徳・倫理」という意味を持つ。フェアトレード、オーガニック、チャイルドレイバーフリー(児童に労働させない)、ファーフリー(動物の毛皮を用いない)、アンチ動物実験などが含まれる。地球環境や世界の貧困や労働者の人権問題を考慮して作られた商品を意識的に選択することをエシカル消費やエシカルショッピングと呼ばれている。ファッションにおいてはエシカルファッションという言葉がある。ファストファッションの流行が背景にある。2013年にバングラデシュで起きた「ラナ・プラザ崩落事故」が大きなきっかけとなった。この事故は違法に増築されたビルで、ビルに亀裂が見つかったにもかかわらず、工場の管理者が操業を続け、ビルが崩落し、そのビル内で安い賃金で働かされていた1100人以上の人が犠牲となった事故である。

こうした強制労働や生産による環境破壊が世界的な問題となった。これらの問題意識により、ファストファッションからハイブランドまで、さまざまな企業がエシカルファッションに取り組み、人と環境に優しいファッションを提案するようになった。

4-3-2.オーガニックコットン、フェアトレードについて

世界における綿花の生産量は中国、インド、アメリカが大きく割合を占めている。コットンを栽培するにあたり大量に農薬が使用され、農業従事者の健康被害が出ている。オーガニックコットンは使用する農薬に厳しい基準をもうけ順守し、綿を育てる農場から紡績工場、染色工場、織布工場、縫製工場と全ての工程で第三者機関による監査を受ける必要がある。そして、徹底した品質管理が求められる。オーガニック製品の認証をうけるにはこの監査を全てクリアしなければならず、高いハードルがある。

フェアトレードでよく扱われる代表的な製品はコットン、コーヒー豆、カカオ、バナナである。先進国で低価格で販売されている背景に、これらの製品を生産している途上国の生産者が不当な扱いを受けている場合がある。それを改善する為に正当な対価を払い、生産者の生活改善、自立をはかるなど、公平、公正な貿易の仕組みをフェアトレードと呼ぶ。フェアトレード製品と呼ばれるにはオーガニック製品と同様にそれぞれの工程で監査を受け、認証が必要である。

世界的な取組みとして例に挙げられるのは、ロンドンオリンピックである。オリンピックで使用するすべてのものを環境破壊や児童労働でできたものは使わないという活動が行われた。2020年日本で開催されるオリンピック・パラリンピック東京大会では、持続可能性に配慮した農作物の調達基準が発表され「フェアトレードの取組みによるもの」という文言が明記されている。

4-3-3.エシカルについてフランス・パリでのプルミエ

ル・ヴィジョン調査(2018年9月渡邊実施)

消費者のフェアトレードへの認識が成熟しているフランスでは79%のフランス人がスーパーなどの売り場にもっとフェアトレード製品を置くべきだという統計が出ている。エシカルについて意識の高いフランス・パリでのブルミエール・ヴィジョンにて調査を行った。全体的にエシカルの流れがあることが読み取れた。

出展企業のブースには、フェイクファーやオーガニックコットン100%を使用したもの、ペットボトルをリサイクルして製造された再生ポリエステル繊維を用いたエシカル商品の展示を見る事が出来た。多くの企業がエシカルについて取組みを行っている。しかし、エシカル商品の展示数は各ブース1割も満たない数しか置いていないのが現状であった。

4-3-4. オーガニックコットンを取り扱う大正紡績株式会社でのヒアリング調査

(2018年6月渡邊・野口実施)

a. 原綿の管理

大正紡績株式会社はオーガニックコットンの原綿の取扱量30%を占める。大正紡績株式会社は輸入したオーガニックコットンを紡績し、紡績する前の原綿の管理状況を見ることができた。オーガニックコットンの認証を得る為に監査があるので徹底管理をされていた。保管する際に異なるオーガニックコットンとある一定の距離を空けなければならない、数十種類を保するには、広い保管場所の確保が必要である(写真12)。



写真12 大正紡績 原綿の保管環境

認証協会に監査をしてもらうにも費用を要するので、ある程度資金がある企業でしか取り扱えない現状が読み取れた。日本国内での生産や認証を受ける難しさを認識した。

b. 日本国内における綿花取扱の現状

日本国内における綿花取扱の現状は、綿花自給率は1%で、99%が海外からの輸入であることが分かった。輸入の1%がオーガニックコットンで、フェアトレードコットンに関しては0%である。認証マークがある製品は価格が3割程高く、商売としての難しさが現状としてあり、贈答用として利用する企業が多い。社会貢献としての取組みを行うことによって企業イメージの向上を目的としている企業も多い。オーガニックコットン、フェアトレードコットンの製品を作る上で、重要なことは国際的な機関による認証を受けることと、消費者に対する「トレーサビリティ」の提示である。このような製品を作る上では、原料がどこで、どのようにして作られたのかを示すこと「トレーサビリティ」を示すことが必要である。認証マークは付けられないが、オーガニックコットンやフェアトレードのコットンを使用した製品と明言することができる。しかしながら、信憑性に欠けるのが現状である。一方で、欧米ブランドからサステナブルコットン(持続可能な)の要望は多く、将来、伸びていく分野であるという見解を得る事が出来た。

4-3-5. インドにおけるオーガニックコットンの調査

(2019年1月野口実施)

綿花は繊維長が21mm以下は短繊維綿、21~28mmは中繊維綿、28mm以上は長繊維綿に分類され、織られた綿布は繊維が長いほど、光沢があり、触感もなめらかで、高級なものとされる。また、長繊維綿の中でも繊維長が35mm以上と長いものは超長綿と呼ばれ、最も高級な綿花である。世界でもエジプトのGIZAコットン、西インド諸島の海島綿(シーアイランドコットン)、アメリカのスーパーピマ綿、中国の新疆綿、インドのスヴィンゴールドがある。スヴィンゴールドは、超長綿であり最高級綿である。インドの最高級原生種スジャータ綿と西インド諸島バル

バドス産のビンセント綿(海島綿)を組み合わせた新種である。

国際的な機関によるオーガニックコットンとフェアトレードのコットンの認証を受けたスヴィンゴールドの綿花が作られているインドの現場を視察した。

視察したのはインド南部のタミール・ナドゥ州(Tamil Nadu)アター(Attur)にあるサンサラクシュミ有限会社の契約農場とポラチー(Pollachi)にある同社のジン工場である。サンサラクシュミ有限会社はフェアトレードとGOTのオーガニックコットンの認証を受けている(写真13)。



写真13 サンサラクシュミ有限会社のパンフレット

(オーガニックコットンとフェアトレードの認証が明記)

スヴィンゴールドを栽培している契約農場は南インドの中心都市の一つコインバトール(Coimbatore)より車で4時間程度の離れたゴラン高原の農村地アターにある。

この農場では、スヴィンゴールド以外にもBUNNYやシュプリームと呼ばれる綿花があり、有機栽培を行っていた。しかし、種の異なる綿花が混ざって受粉される為、時期をずらして種を蒔き、収穫が行われ、厳重に管理され栽培

が行われていた。また、有機栽培のため畑の周りには害虫の被害から守るためにネムノキやハーブの植栽がされていた。多くの綿花農場では枯れ葉剤をまき、不要な枝葉を枯らし大型トラクターで収穫を行うが、視察した農場では大きく伸びた綿花から手摘みで収穫が行われていた。また、農薬を使わない綿花の栽培が行われていた。収穫の綿摘み等の人手の掛かる労働は、児童労働ではなく、大人の男女が行っており、労働環境の配慮がされているとの説明を農場責任者から受けた(写真14)(写真15)(写真16)。



写真14 スヴィンゴールドの農場



写真15 スヴィンゴールドの収穫



写真16 スヴィンゴールドの綿花

ジン工場では、手作業により仕分けを行った原綿から、綿の種やゴミを取り除き、超長綿だけを取り出す作業を簡単な機械と手作業で行っていた(写真17)。「機械を使っても、とても時間がかかる。仕分け作業を30年から40年の経験を持つ250人ほどの熟練工の手により、一つ一つ異物や欠陥を取り除いている。」との説明を受けた。栽培から仕分け作業まで手間と時間をかけて最高級の超長綿スヴィンゴールドが作られていることが分かった。



写真17 手作業による作業風景

4-3-6. 日本国内の綿の栽培の取組みについての調査

(2018年10月渡邊・野口実施)

全国コットンサミットが東北の福島いわき市で開催され、日本の綿の状況を知るため参加した。全国コットンサミットは2011年第1回目が大阪府岸和田市で開催されたのが始まりである。日本各地から専門家や事業者による国内の綿花について報告された。中でも綿の栽培が震災による復興に役立っていることが分かった。2011年の東日本大震災の津波の影響により、農地が海水に浸かり塩害の被害にあった。綿は他の作物に比べて、塩分濃度が高い土地でも栽培ができ、土に含まれている塩分濃度を下げる利点がある。綿が農地の再生に一役買っていることが分かった。綿花の栽培は日本の中でも比較的暖かい西日本を中心に行われていた。東北での綿花栽培は、気温が低く、梅雨が遅いため、初年度ではあまり育たず、収穫量は100kgであった。しかし、畑にビニールを引くなど工夫を重ね、2016年には1トンとなった。東北では綿による震災復興が行われており、綿花の栽培、紡績、商品化、販売までを行うプロジェクトが行われている。東北における綿の高付加価値化として復興というストーリーを持った商品企画が行われている。しかし、綿の栽培は現状では復興を目的としているが、それが復興ではなく特産に変わる事を目指している。福島県は津波の被害だけでなく原発による風評被害があり、開催された現地に行く事により、より一層深刻で切実な現状が読み取れた(写真18)(写真19)。



写真18 全国コットンサミット 会場風景



写真19 全国コットンサミット 物販会場風景

4-3-7.学内での教育プログラムとして実施

本学神戸芸術工科大学の学科横断プログラムで綿と藍の栽培を行い、播州織産地にて織物のワークショップを行った。学科横断プログラムは学部7学科9プログラムあり1・2年生を対象とし、学科を横断し履修できる授業である。本学が所在する兵庫県の地場産業である播州織について知る機会であり、綿糸で織られている原料となる綿を無農薬で栽培する。それは糸となる材料になるまでの過程を知り、人の手によるものづくり、出来上がった製品の背景を想像できる人を育てるという目的でプログラムを実行した。参加学生はファッションデザイン学科の学生だけでなく、プロダクト・インテリアデザイン学科や環境デザイン学科と他分野の学生の参加があった。

5月初旬に土を作り、綿と藍の種まきを行った(写真20)。8月まで学生が交代で水やりを行い、インスタグラムに観察記録を投稿することにより、参加者全員が成長の様子を把握できるように実施した。5月本学にて円形織(くるくる織)の講義を行い、6月初旬に播州織の産地である西脇市岡之山美術館でワークショップ①を行った。7月織の講義を行い、8月初旬ワークショップ②として播州織の産地である西脇市で小学生対象にした織物体験ワークショップを行い、二つのワークショップを通して地域の方々と交流を図った。9月末に藍を収穫し、藍の生葉染めでハンカチを染めた。10月栽培記録の制作等展示に向けての準備を行った。11月末ギャラリー・セレンディップにて展示

を行った(写真21)。綿は栽培途中で虫の被害に遭い、2株だけが残りに、本学ギャラリースペースであるセレンディップギャラリーでの展示には間に合わなかったが、綿の収穫ができた(写真22)。綿は虫の被害、度重なる台風によりわずかの量しか収穫出来なかったが、生命力の強さや無農薬で育てる大変さを皆一様に実感できた。また、播州織産地にて織物のワークショップを行った際には、学生はスタッフとして参加者へ織り方を伝える立場となった。初めて経験する学生もあり、始めは緊張した面持ちであったが、老若男女問わず、話す事に慣れ、どうすればうまく伝えられるかをそれぞれが考え工夫し、最後にはうまく伝えられるようになっており、良い経験になったという感想を得る事が出来た。織を通して人としての成長を促すプログラムとなったと考える(写真23)。



写真20 綿と藍の種まき風景



写真21 プロジェクト展示風景(ギャラリー・セレンディップ)



写真 22 収穫できた綿



写真 23 織物のワークショップ風景 (コワーキングスペースコ
CONCENT/西脇市)

4-3-8. 結果

様々な調査の結果より、エンカルへの認識について、世界的にも日本国内でも徐々に広まっていると言えるが、日本のオーガニックコットンやフェアトレードによるコットンの輸入量・生産量が少ないことから、まだまだ認識されていないと言える。今後、世界的に見ても、オーガニッ

クコットンやフェアトレードによるコットンを使用した綿織物の需要が高まっていくと考えられる。綿織物である播州織において社会的価値による高付加価値化に繋がる。オーガニックやフェアトレードの認証を得るには、家内工業が多い産地では費用面において厳しい状況にある。現状として認証がなくてもオーガニックコットンやフェアトレードのコットンを使用した製品の制作にとどまざるを得ない状況だと考える。

5. 今後の展望

今回、オーガニックコットン、フェアトレードコットンの調査を行っている中で、大正紡績が紡績はしているものの、量産可能な状態で織布がまだ実現されていないというオーガニックコットンの超長綿スヴィンゴールドの160番単糸に出会った。これまで、同社が紡績したスヴィンゴールド120番単糸は織布が行われ、織布をした後に染色する後染めの方法でストールが製品化され、フランスの著名なラグジュアリーブランドで販売されている。播州織は糸を染めてから織布を行う先染め織物であり、後染め織物に比べ、手間とコストが掛かる。先染めで織り上がった織布には光沢があり、織り目も美しく、同じ後染めの綿織物より高級であると言われている。先染め織物の播州織の技術を用いて世界で、まだ製品化されていない綿布を作ることには、高付加価値製品を生み出す一つのアプローチになるのではないかと考える。極細糸を用いて先染め綿織物を行うためには、染色、糊付け、整経等解決しなければならないことが多く、量産可能な状態で織布を完成するため多くの困難は予想される。しかし、今後の播州織の高付加価値製品を模索していく上では、社会的に責任を果たすという意味においてオーガニック・フェアトレードコットンを使用し、世界で類を見ない極細糸を用いた製品の開発をすることは、多くの可能性を秘めている。

6. まとめ

播州織の高付加価値化として、技術的価値・経済的価値・社会的価値の三つの視点から研究調査を行い、地場産

業の活性化を促す手法が得られたと考える。

技術的価値では播州織産地において使用されていなかった箔を用いた織布を制作する事ができ、付加価値をつけることができた。今まで使用されていなかった点に新しさがある。他産地で得意とする素材を初めて使用するには一から試行錯誤をしなければならない。その素材を得意とする産地で製作されるものが良質であるが、そこをあえて挑戦することにより前進できたと考える。また、社会的に責任を果たすという意味において製品化されていないオーガニックコットンのスヴィンゴールド 160 番単糸を用いた綿布の制作を試みている。

経済的価値では世界において、素材、デザイン、技術において良質なテキスタイルが求められている。日本には織物の産地が多数あり、長年培われてきた伝統技術がある。それを武器とし付加価値を持つテキスタイル、東北のコットンプロジェクトのように社会的背景があるストーリーを持つテキスタイルが制作できれば、より一層、世界に発信できると考察する。

社会的価値では綿織物の産地である播州では、エシカルについての取組みが必須となる。世界的にもエシカルへの関心が高く、これから伸びる分野である。しかし、認証制度をクリアできる海外への受注が高まっており、日本においては難しい状況である。認証を得られる環境を整えることから始めなければならない。現状、オーガニックコットンやフェアトレードのコットンを使用した製品として販売ができ、エシカルへの認識を高めることが最良であると考えられる。

教育面において、大学での教育プログラムとして綿を栽培することにより、綿の現状や産地の現状、世界における日本のテキスタイルを伝えることができた。これからの社会を担う若い世代に期待でき、教育面においての付加価値となった。本研究により、地場産業の衰退による技術などの損失を防ぎ、地場産業の活性化を促す包括的な手法を考察できた。

注

1)兵庫県 COE プログラム推進事業
研究プロジェクト名「ジャガード織を用いた播州織の高

付加価値製品の開発と北播磨の地場産業の活性化」

代表機関：神戸芸術工科大学(プロジェクトリーダー渡邊操)

共同研究チーム：株式会社丸萬

2) 兵庫県 COE プログラム推進事業の共同研究として箔糸を織機で織り込むための研究を行っており、播州織にて箔糸を織り込むことに成功している。

3)遠孫織布株式会社の協力を得て、渡邊が制作を行った。

4)ブルミール・ヴィジョン会場内では撮影禁止である。

参考文献

1) 松下隆『参加体験から始める価値創造』 株式会社同友館 2014 年

2) (公財)東京オリンピック・パラリンピック競技大会組織委員会『東京 2020 オリンピック・パラリンピック競技大会持続可能性に配慮した調達コード(第1版)』総務省 2017 年

3) Premiere Vision 『Premiere Vision 2019-20 A/W』 Premiere Vision 2018 年

4) 総合マネジメント事務所エスパスミューズ

「フランスにおけるフェアトレードの広がり」

<https://espacemuse-note.kokubogroup.com/culture/fairetrade.html> 最終閲覧日：2019 年 7 月 26 日