

伝統産業の海外進出

—— ベトナム進出の丹後機業調査報告 ——

北 野 裕 子

はじめに

グローバル化の進行で、国内のモノづくりが海外へ移転したケースは数知れない。むしろ、国産にこだわる方が珍しい。そのような生産事情の中で、本稿では、これまで、最も海外生産への展開が遅かったと思われる江戸時代から続く伝統的な織物産業のケースを紹介する。とくに和装・着物に関わる織物生産では、「国産」指向が強い。

一般に日本の繊維産業は、高度成長期を経た1970年代のオイルショック以降、円高のメリットや人件費の安さ等から、韓国・台湾など東アジアでの生産が増え、1990年前後からは、中国やさらに東南アジア諸国への進出が本格化してゆく。一点モノとして職人が手作りする芸術性の高いものや一部の高級品が国内に残って生産されているが、価格の高さと後継者不足に喘いでいるのが現状であろう。しかし、そのような手織りの織物でも、近年はカンボジアやフィリピンをはじめアジア各国で、NGOの支援やフェアトレードの名のもとに現地や日本の伝統織物が日本人の指導者によって生産されている。

さて、本稿では和装・着物の生地を代表する丹後縮緬業における海外進出事例を紹介する。丹後縮緬は江戸時代・8代将軍吉宗が幕府の財政改革に乗り出した享保期から京都府北部の丹後へ地域の人々によって導入された産業で、友禅染の発展を生地として支え、約290年の歴史を持つ。今日、近代以前に端を発する在来織物業は、失われゆく

伝統技術の保存を目的とした「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」(略称：伝産法、昭和49年制定)によって維持されている。とくに手織りの規定があるため、認定を受けている織物は産業として維持するのが難しく、地域の文化や伝統を誇る役割を担うため、自治体等の諸種補助金に支えられている場合が多い。そのような状況の中で、丹後縮緬は機械(力織機)で織り、現役の産業として、丹後地域の人々の生活を支えている¹⁾。

丹後縮緬は、風呂敷や土産・細工の小物などで、今日でも身近に見られるが、その主力は振袖・訪問着等の晴着や喪服・留袖等の礼服など、和装・着物の素材生地(白生地)になる。丹後織物工業組合による黒染など評価が高いものもあり、丹後でも染色や縫製を行っている業者もあるが、それらは室町問屋(京都)が買い取ってから行う場合が多い。

筆者は平成13年(2001)から『加悦町史』²⁾の執筆を担当したことで、丹後地域と関わるようになり、年に数回、現地を訪ねるようになった。仕事を始めて間もない頃、染織・服飾関係者に丹後縮緬の話しをすると、「丹後は中国で織らせている」という言説がかえってきた。ここ数年、耳にするようになったのが、「ベトナムから糸が来ている」「ベトナムで織らせている」という噂だった。もし、それが本当なら、何社が進出して、どれくらいの量を日本へ送っているのか、その質はどうかをきちんと調査すべきと考える。でなければ、不透明なまま、噂だけが先行し、かえって丹後縮緬

や丹後織物の評判を落とすことになる。

1. 絹織物の輸入実態

—ベトナム進出の絹織物業者は2社のみ？—

果たして、ベトナムから糸がきているのか、ベトナムへ進出している丹後機業があるのか、噂の真相を探るため、まず、丹後織物工業組合に尋ねたが、進出している機業があるという回答は頂戴したが、機業名までは得られなかった。平成20年（2008）3月にハノイへ行行った折に、現地のジェトロ・ハノイセンターにも尋ねたが、全く手がかりはなかった。

しかし、京都府織物・機械金属振興センターの研究成果「最近の生糸・絹糸の糸特性について」（平成20年5月）の冒頭にも「現在、日本で消費される生糸、絹糸のほとんどは海外からの輸入に頼っており、輸入量の約7割は中国、その他はブラジル、ベトナムからの輸入です。とくに近年は製造コストの面から海外で撚糸した絹撚糸、完成撚糸の輸入量が増加しています。」³⁾とあるので、やはり、ベトナムから絹糸が輸入されているのは、確かなことであろう。ちなみに絹糸とは生糸に何らかの加工を施した糸である。

輸入織物とくに丹後織物産地と競合する輸入縮緬の数量については、同じく京都府織物・機械金属振興センターが作成した『丹後織物産地 生産基盤実態調査報告』（平成19年）に分析ならびにデータが所収されている。同報告によると、「輸入ちりめん数量は、昭和51年頃より増加し、昭和57年には200万反を突破、以来平成8年まで220～260万反代で推移（略）、平成9年に200万反を平成10年には100万反を割り込み、（略）、平成17年の輸入数量は、絹糸・絹織物の完全自由化がスタートしたことなどから、前年比で大きく伸びた（約29万反増）ものの、日本の和装市況の悪化を受け、平成18年は平成16年の水準に戻る」⁴⁾こととなった（図1参照）。

国内の生糸産地の保護を目的として、昭和49年（1974）には輸入一元化（公団が一括して買い上げる）が始まり、生糸価格の自由が奪われたが、それから、約30年後の平成17年（2005）、絹糸・

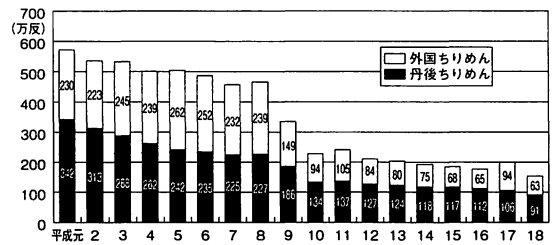


図1 外国ちりめんの輸入量・丹後ちりめん生産量の推移

（出所）京都府織物・機械金属振興センター編集・発行『丹後織物産地 生産基盤実態調査報告書—和装小幡・後染織物業界（親機）—』平成19年3月発行、4頁所収の（図1-3-1）を引用。

絹織物の輸入自由化に回帰した。今後の推移を見ていかないといけないが、国内需要が伸び悩む中、現時点では平成17年度はやはり、一過的な上昇だったと思える。

さらに、ちりめんの国別輸入量（平成18年）は、図2のようになっており、中国が86.2%を占めるが、それに次ぐのが、ベトナムの11.6%である。とくに、ベトナムでは和装の着尺地に使用する紋小幡が多いのが特徴であろう。しかし、『同報告』には、これ以上、具体的な言及はない。

そこで、並行して文献を探すなかで、この情報を詳細に掲載していたのが、農業畜産振興公団『シルク情報』であった。平成17年1月より輸入自由化になった絹糸・絹織物の輸入動向と国内絹織物産地への影響を調査した「平成18年度絹糸、絹織物輸入動向調査報告」（1）～（3）が平成18年（2006）11月号から3回に亘って連載している。（1）・（2）が絹糸、（3）が絹織物についての報告になっている。

〔通関統計〕（単位：反）

	紋小幡	無地小幡	小計	各国比率
韓国		12,086 (20.4)	12,086 (20.4)	1.9
中国	201,497 (82.7)	342,647 (62.5)	544,144 (68.7)	86.2
ベトナム	71,562 (101.1)	1,517 (8.5)	73,079 (82.7)	11.6
インドネシア		1,841 (102.9)	1,841 (102.9)	0.3
インド		431 (57.0)	431 (32.6)	0.07
合計	273,059 (86.9)	358,522 (57.0)	631,581 (67.0)	100

* () 内は前年対比で%

図2 平成18年（2006）外国ちりめんの国別輸入量

（出所）京都府織物・機械金属振興センター編集・発行『丹後織物産地 生産基盤実態調査報告書—和装小幡・後染織物業界（親機）—』平成19年3月発行、4頁所収の（図1-3-2）をもとに作成。

「平成 18 年度絹糸、絹織物輸入動向調査報告」(3)によると、輸入絹織物主要国の日系資本の割合は中国では 13.8%、ベトナムでは 12.2%であり⁵⁾、日系資本の割合は低い。その理由は「海外絹織物の日系工場の数が極めて少ないため、中国では 4 社、ベトナムでは 2 社のみである」⁶⁾とし、「ベトナムでは、L 社が織機 52 台を持ち込んで月産 3 千反の自家工場を運営している。R 社も織機 20 台を持ち込んで 05 年から生産をはじめ、06 年 3 月から日本向けに輸出を開始した。両工場とも A 社の撚糸工場と同じ敷地で、絹糸の供給を受けている」⁷⁾という。L 社・R 社と A 社はどのような関係で、L 社・R 社は丹後の機業なのだろうか。また、縮緬を織っているのだろうか。

いずれにしても海外で絹織物を生産する日系工場は少ないことがわかったが、その理由は企業規模が小さく、「海外に出る資本金のある企業は稀」と言われており、「もう海外に出る日本の業者はいない。①ロットが必要、②販売力、③資金が必要だからだ」「右肩下がりの時代で、海外に出たメリットが生かせない。工場を動かさねばならず、出来たものは引き取らねばならない負担がある」⁸⁾と指摘している。このような厳しい現状の中で、先の L 社や R 社はどのような海外展開をしているのだろうか。

2. ベトナム進出機業の国内ヒアリング

①調査方法

「平成 18 年度絹糸、絹織物輸入動向調査報告」(3)から、ベトナムで小幅の絹織物を生産している 2 社があることは確認できたが、なかなか具体的な進出機業の足取りはつかめなかった。その後、筆者の本業である『加悦町史』の仕事で、当地へ通うなかで、数軒の業者の方々から、「町内にある会社がベトナムへ進出していると聞いている」と、噂話として教えていただいた。

火のないところに煙はたたないと直接、噂の会社へ手紙を書き、お電話したところ、社長は快く、対応して下さった。会話の中で、進出規模や時期などから、この会社が先の「報告」にあった R 社であることがわかり、一度、詳しいお話をうかが

いたいと申し上げたところ、ご多忙な中、日程を調整して下さり、後日、聞取調査に R 社を訪ねることになった。

なお、調査方法については、ベトナムへ進出した伝統産業：和装縫製のベトナム工場調査（平成 13 年・2001）を報告した石川勝径『中堅・中小企業のベトナム進出』⁹⁾を参考とした。石川氏は「日本の伝統をないがしろにする売国奴」と同業者から非難されながらも、ホーチミン市に進出した和装縫製企業の新聞記事に接したことを調査の契機としている。

着物は日本人の「魂」の象徴、その象徴を経費（コスト）削減を目的に「蔑ろにする」（海外生産する）ことはある意味では売国奴かもしれないが、その一方で、従来の伝統的・非合理的思考に囚われることなく、グローバルな視点から合理的・科学的経営に徹することが企業経営の真髄である。企業内外の環境変化に対応した M 社の先駆的展開に刺激され、現在、同業 5 社もベトナムで縫製事業を展開するようになった。¹⁰⁾

と、石川氏は述べている。他の産業と異なる点は、石川氏が指摘するように、伝統産業でも、コストの節減は絶対必要だが、それが最重要課題とはならず、長い時間をかけて展開してきた産業だけに、地域雇用や技術伝承など様々な要因が複雑に絡む。ちなみに、この M 社の親会社は天保 8 年(1838)創業の京染呉服企画製造の老舗で、M 社はその関連企業である。M 社の場合は 80 年代から着物の刺繍事業をベトナムで展開しており、このパートナーであった女性が共産党の有力幹部の一人で、縫製事業にも意欲的だったことが進出の大きな要因になった¹¹⁾。果たして、丹後機業はどのような経緯で、ベトナムへ進出することになったのだろうか。

②江原産業株式会社社長の聞き取り調査

平成 20 年（2008）7 月 4 日、「報告」の R 社、丹後・与謝野町にある江原産業株式会社を訪ね、江原勝公社長（昭和 18 年生）にヒアリングをさせていただいた。

まず、国内の会社について尋ねた。資本金 3000

万円、株式会社の形態で、従業員は10人、その内訳は事務3人、織手3人、準備2人、紋工1人、機械類購入等1人で、事務を除く工場現場の年齢構成は50代後半以上で占められている。なお、10人のうち8人が女性である。かつては糸づくりの撚糸から一貫生産していたが、最近は撚糸加工された絹糸を使用することが多くなったという。同社は工場・事務棟・倉庫等と与謝野町で擁しているが、これらの自社工場以外に出機（賃機）を抱えている。

次に、沿革については、社長の父親である先代（明治45年生）は織物業ではなく、紋工から始め、戦後、西陣の代行店の勧めで、化合織やお召を手がけ、織物業に参入した。ちなみに生地に織柄（地紋）を生み出すために、明治後期には丹後でもジャカード機が導入されたが、その際、織機の上で糸を引き上げるのは同機だが、実際の柄は穴を開けたヨコは反物幅でタテが10cm程度の多数の厚紙によって生み出される。この厚紙を紋紙という（後掲、写真6を参照）。この紋紙を作成するのが紋工である。複雑な織物ほど、この紋紙が多く必要になる。無地は主に京丹後市域で、生地に模様がある紋織物は与謝野町域で織られている。

その後、昭和29年に社長の兄が峰山高校の紡織科を卒業し、白生地・縮緬を織り始めた。昭和30年代半ばからの高度成長期はきものブームで、本当に縮緬が飛ぶように売れたという。いわゆる「ガチャ万」景気とはこの頃のことを指すのだろう。同社は丹後・但馬・舞鶴一円に出機（賃機）を展開、最盛期には400台を超えた。現在では出機は160台程度になっている。

3. ベトナム工場調査

①社長が語るベトナム工場

なぜ、ベトナムへ進出したのか、その契機から尋ねた。まず、後継者ができたことが大きい。社長の甥（社長の兄の子息・英則氏、昭和47年生）が現在、専務に就任しているが、社長の兄が他界後、平成14年に丹後へ帰り、同社を継いでくれることになった。しかし、社長は若い人に継いでもらうにしても、これからは国内だけではコスト

高や織手の高齢化による技術継承をはじめ、今後の事業展開が難しいと考えた。

第2に、先に1でも紹介したが、平成17年（2005）1月からの絹糸・絹織物の輸入自由化が後押しした。江原社長自身も既にバブル期から海外展開を模索してきたが、少量・多品種の縮緬製織には細かい仕事及要求されるので、90年代から多くの企業が進出した中国各地も回ってみたものの、その条件に合った工場は見つからなかった。その点、ベトナム人は、手先が器用、勤勉、親日など思っていた条件にあっていたという。それに、ベトナムの場合、日本から中古織機を持ち込むことが可能だが、中国では認められていない。

そして、第3には、海外進出を支援する企業、京都の老舗糸商で現在は繊維商社・松村株式会社¹²⁾の専務の存在があったことをあげられた。専務はかつて同社の丹後支店に駐在しており、その当時から亡くなった社長の兄と昵懇だったという。中小機業はいくら良い技術を持っていたとしても、言語・風土・システムが異なる海外で一から事業展開をするのは至難であろう。縮緬の原料糸を手配し、設備や人材を確保、また、出来上がった縮緬を日本へ輸出する通関の手続きなど、乗り越えなければならない諸事を援助してくれる企業の存在は確かに大きい。

このようにベトナム進出の契機は後継者の存在・輸入自由化のタイミング・支援企業の存在があったことだったが、次に進出形態について尋ねた。その形態は、江原産業の現地管理会社に委託、江原産業は機械と原料費と加工賃を負担、ベトナム法人は工場（建物）と人材（管理者・労働者）を提供する、委託加工という形態を採り、合併ではない。工場と人材をベトナム側から提供してもらい、工場の建物（外枠）をリース、そして、その工場内部には日本から中古機械を持ち込み、松村株式会社の絹糸で、ベトナムの人々に織ってもらい、加工賃を支払う。そして、これで織り上げられた縮緬をベトナムから日本へ輸出する事務手続きは松村株式会社の代会社に委託している。

現地工場の規模は、織機24台、従業員は男性が工場長と他1人、管巻が2人、女性は織手18人が3交代で勤務しており、他の作業も含め30

～40人が通勤で働く。後に述べるが、工場のある町はもともと養蚕・製糸が盛んな地域で、繊維産業の経験者が多く、それらの人々を雇用しており、真面目で熱心、賃金は平均で月15000円程度ではないかという。

日本からは、2ヶ月に一度、長く同社に勤める技術顧問1人が約2週間程度滞在して技術指導を行い、オーソドックスなものが中心だが、最近ではかなりいいものも織ることが出来るようになっていく。写真1・右は長襦袢地だが、このような白生地・縮緬をベトナムで生産しており、筆者のような素人には、国産かベトナム産かの区別は全くつかない。一緒に拝見した刺繍のような縫取縮緬はベトナムでは出来ないもので、丹後で織る（写真1・左）。出来上がった縮緬は、国内へ運んでから、丹後精練株式会で精練し、京都室町問屋へ主に販売している。丹後縮緬のブランドマーク「正絹 丹後」は、国内織を丹後織物工業組合で精練しないと押印されないもので、マークで国産か否かはわかる。現状と課題については、平成17年から立ち上げて約3年、まだ、利益はほとんどなく、秋に10%の関税が撤廃されるので、それでどう動くのか、懸念しているという。

ヒアリングの後で、工場を見学させていただき、実際、現地へ指導に行く技術顧問・茂籠時雄氏にもお目にかかることができた。若いベトナム人たちが真面目に仕事をしてくれること、亜熱帯のベトナムながら工場のある町は高地でしのぎや早く、工場設備も新しく綺麗で、冗談まじりではあるが、老後は永住してもよいとまで言われ、大変、現地工場を気に入っておられる様子だった。現地に不慣れな筆者はどなたかが、ベトナム工場へ出

張される時に同行させていただくことをお願いして丹後を離れた。

②ベトナム現地工場調査

数日後、江原社長は折角、そこまで行くな、大規模に燃糸工場を展開している支援企業・松村株式会社の工場も見学されたら勉強になるだろうとご多忙にもかかわらず、仲介の労をとって下さり、専務・松永孝精氏をご紹介いただいた。同社はベトナムで燃糸を中心に13工場（協力2工場を含む）を展開、松村株式会社の現地燃糸工場の1つと同じ敷地に江原産業のベトナム工場もある。江原産業ベトナム工場では原料糸の供給を受けており、同社は現地に日本人駐在員を常駐させている。松永氏も江原社長のご紹介ということで、快くヒアリングに応じて下さり、世界のシルク事情をはじめ、絹に関する貴重なお話をうかがい、現地見学もご快諾いただいた。なお、松村株式会社と松永氏のヒアリングおよび、同社のベトナム燃糸工場見学調査に関しては稿を改めて、後日、詳述したい。

平成20年（2008）10月15～18日、ベトナム・ホーチミン市から約200km、車で4～5時間北上したLam Dong省Bao Loc townにある松村株式会社の燃糸工場ならびに江原産業のベトナム工場を訪ねた。Bao Loc townは、標高1000mの高地にあり、湿度が高く、気温はホーチミン市より5℃程度低い。人口は約15万人、もともと養蚕・製糸が盛んな町で、近年はコーヒーや茶の産地として有名になっている。人件費はホーチミンの8割程度で、同省では2つの工業団地を開発し、工場誘致を本格化させている¹³⁾。筆者がBao Loc townへ入った日も、写真2のように、雲海めいた光景が見られ、丹後・与謝峠を越えて広がる加悦谷と大江山を彷彿させた。

江原産業のベトナム工場はホーチミンから向かうと町の入り口に近い場所に位置し、松村株式会社の燃糸工場の1つに隣接して建っていた。工業団地内ではない。現地には、江原産業からは丹後でお目にかかった技術顧問・茂籠氏が2ヶ月の1度、2週間程度滞在されて技術指導ならびに織り上がった縮緬の点検はされているものの、常駐ス

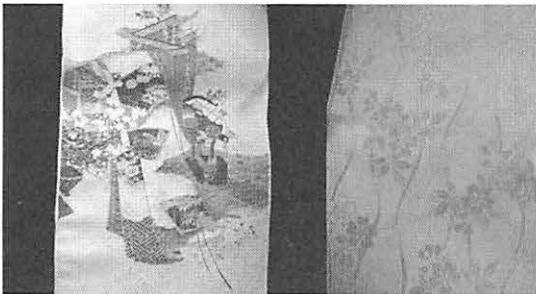


写真1 縫取縮緬（左）とベトナム産の縮緬（右）

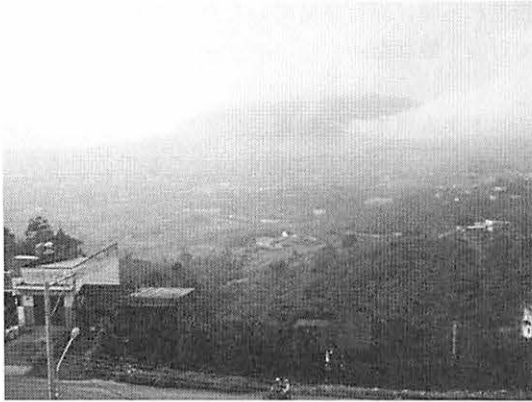


写真2 Bao Loc town の風景

タッフがいないため、日常的に工場を管理している松村株式会社日本人駐在員、繊維原料部第二課木村秀男課長ならびに吉田谷浩之氏・河原林航氏に対応していただいた。

養蚕や製糸が盛んだった Bao Loc town では、かつては完全な社会主義国家であったため、ベトナムセリカルチャー（政府の直轄製糸工場、通称ビセリ）が多数存在したが、ドイモイ政策以降、それらは自由化して独自に経営を始めたが、徐々に衰退し、現地には多くの空き工場が出来た。これらの工場（建物）とそこで働いていた人材を活用した。共産党幹部などとの政治的な繋がりはなく、松村株式会社の専務松永氏が独自にビセリと交渉したものであるという。

工場内に一步入ると、まず、驚いたのは、その広さと美しさである。写真3のように学校の体育

館を想像させる。無論、2005年に新設されたばかりなので、綺麗なものは当然かも知れないが、丹後では昭和49年（1974）のオイルショックまでの高度成長期に投資した工場や機械類が、30年以上を経て、現役で活躍しており、その後の需要の減退で、今では国内で縮緬織の新設工場を立ち上げる機業がなく、見学できる機会もない。日本の工場では見られない光景である。

国内では織機は24台とうかがっていたが、実際には40台設置されていた。すべて日本から持ち込まれたもので、小幡用紋織のためのジャカード機も載せていた（写真4）。出発直前に今回の世界的な恐慌の発端となったリーマン・ブラザーズ社の破綻があり、景気の悪化が懸念され始め、また、メンテナンス等も重なり、実際、稼働していたのは16台であった。ほかに工場の一角には整経機（タテ糸をつくる）や紋紙（生地に模様を



写真4 ジャカード機と織機



写真3 工場内の光景1（稼働している織機）



写真5 工場内の光景2（部品調達用の織機）

織り出すために必要な型紙)、部品調達用の織機が確保されていた(写真5)。

この工場内で35名が昼夜3交代で働く。うち、男性は6名(管理1, 事務2, 糸検査2, 織り上がった縮緬の点検1)で、製織作業を中心に9割近くを女性が占める。丹後では撚糸や機械作業を中心に男性が多く従事しているが、出来上がった撚糸を隣接工場から供給されるためか、女性の比率が他の繊維産業と同様で高い。見学時には、工場入口の部屋で2人の男性(管理・事務)、織機に女性2人、糸巻きに男性1人、点検作業に男性・女性各1人、機械作業に男性1人等が従事していた。従業員の正確な平均年齢は聞き忘れたが、見た目には10代後半～20代くらいの若者たちで、中年・高齢者はいない。働く人々の定着率もよく、この3年で辞めた人はほとんどいないという。

工場を見学した後、ベトナム工場の利点と問題点を駐在員・木村課長からうかがう。まず、何と言っても、利点は空工場と人材の確保が容易であること。人件費は月100ドル程度ではないか、加工賃を支払う形態なので、具体的な労働条件等は現地で雇用している工場長に任せているという。Bao Loc townは地方都市なので人件費はホーチミンなどと比較すると、やや安めだが、だいたい、ベトナムの平均月収も100ドル程度なので日系工場の賃金は悪くはないと思われる。ただ、ここ数年、ベトナムでは物価上昇や変動が激しい。

もともと養蚕や製糸が盛んな土地だったので、気候も適しており、地域として繊維産業に理解もある。そのため、工員の確保に困ることはないが、それよりも管理者を育成する方が難しく、現在はその育成に重点を置いている。このように日本では考えられない若い真面目な人材や工場設備が確保できるため、昔ながらの時間をかけての丁寧な作業がかえって可能になっている。国内ではしばしば、耳にする諸種のメンテナンス問題についても、紋紙工場もすでに現地に松村株式会社を持っており(写真6)、次は、織機の機械部品工場をこちらに作りたいと構想しているという。

問題点は、ベトナム人は真面目に働いてくれるが、積極性に欠けることだという。たとえば、糸が悪い場合でも、一旦、織るように指示すれば、



写真6 現地で生産された紋紙

おかしいと思っても、最後まで織ってしまい、自らこのまま織り続けていいのか質問しない、もっと、積極的に取り組んでもらうのが課題らしい。やはり、文化が違うので、なかなか着物のことがわからない、高級な着物の素材生地・縮緬を織っているという自覚が育たない、そのためか、入口の部屋の机の上には技術顧問が丹後から持参した『美しいきもの』など和装雑誌が積まれていたのが印象に残っている。

おわりに

「平成18年度絹糸、絹織物輸入動向調査報告」(3)の記述を手がかりに、丹後からベトナム Bao Loc townへ進出している機業2社のうちの1社について、今回、国内ならびに現地調査した。ベトナムでは清潔な工場で、日本の織機と技術で縮緬が織られていた。また、丹後縮緬のベトナムでの生産は、織機50台と20台程度(実働)の規模にすぎなかった。では、ベトナムの他地域で織っている可能性はあるのだろうか。まず、それは難しい。ビセリとの交渉による工場確保に始まり、織機の持ち込み、労働者の教育、原糸の供給や織り上がった縮緬を日本へ輸入する通関業務など、支援する企業や団体がないと簡単にはいかない。

今回調査した江原産業では、後継者の存在によって進出を決意し、絹織物の輸入自由化が後押し、支援企業のもとで、国内では縫取縮緬のような高付加価値な製品を織り、海外では大衆向の縮

緬を製織している。この両輪がかみ合うのは1つの理想だろうが、丹後以外に海外に工場を持つには当然、資本が必要で、その体力がある機業が丹後にはどれほどあるのだろうか。また、国内需要が低迷する中、輸入品はもういらないという声も大きい。

しかし、『丹後織物産地 生産基盤実態調査報告』（平成19年）によると、丹後で織物業に従事する人の平均年齢は60歳を越え、しかもその世代が主力で、従事者1244人中、20代で実際に製織に携わる人は2人しかない¹⁴⁾。江戸時代の8代将軍吉宗が活躍した享保年間から約290年の歴史を持ち、友禅染の発展とともに日本文化の粹である着物を生地として支えてきた丹後縮緬の技術をどのようにして継承してゆくのか。民族服である着物が衰退してゆくことは日本の文化が衰退してゆくことになる。国内で後継者が育成できないなら、海外も視野に入れねばなるまい。

今回はベトナム進出の1社、江原産業ベトナム工場を紹介したが、丹後から進出しているもう1社に関しては、今後、調査を進めてゆきたい。また、この2社を支援する京都繊維商社・松村株式会社の撚糸工場の展開についてもすでに調査を終えているので、稿を改めて記したい。丹後縮緬や丹後織物に与える影響は絹織物の輸入よりも絹糸の輸入に関する影響の方が遙かに大きいのである。

注

1) 拙稿「縮緬業の歴史にみる丹後の地域力—発展の内

的要因—」（松岡憲司編著『地域産業とイノベーション—京都府丹後地域の伝統・現状・展望—』日本評論社 2007年）を参照。

2) 与謝野町教育委員会刊行。資料編第一巻は2006年、第二巻は2008年に刊行した。

3) 京都府織物・機械金属振興センターのHPに掲載。織物室主任井澤一郎「最近の生糸・絹糸の糸特性について」（平成20年5月）による。

4) 京都府織物・機械金属振興センター編集・発行『丹後織物産地 生産基盤実態調査報告—和装小幡・後染織物業界（親機）—』平成19年3月、4頁。

5) 「平成18年度絹糸、絹織物輸入動向調査報告」(3)（農業畜産振興公団『シルク情報』平成19年1月号）、29頁。

6) 同、29頁。

7) 同、29～30頁。

8) 同、30頁。

9) 石川勝径編著『中堅・中小企業のベトナム進出』徳山大学総合経済研究所モノグラフ6

徳山大学総合経済研究所 2003年。「第4章 ベトナム進出企業の視察」の中で、M社（合弁会社、呉服の製造・販売業）が紹介されている（58～64頁）。

10) 同、58頁。

11) 同、58～59頁。

12) 創業は文久2年（1862）、昭和24年（1949）に株式会社松村糸店設立、昭和60年（1985）に業務内容の多角化に伴い、松村株式会社に社名を変更。資本金3億2967万円、売上高132億円（2007年12月期）、従業員113人。業種は繊維原料及び繊維製造卸。同社のHPによる。

13) 『HOTNAMNews』2008年3月22日付。

14) 4に同じ、表2-3-10「従事者の構成（年齢別等）」による。

謝辞

今回の調査にご協力を賜った各企業・機関ならびに方々に心より御礼申し上げます。