

# 麻に つるる



日本麻紡績協会

麻につる

目次

・ 業界レポート	2014 年リネン事情	・・・	2
	2014 年ラミー事情	・・・	3
・ 近江の麻	株式会社麻絲商会	・・・	4
・ 会員企業紹介	鈴木晒整理株式会社	・・・	6
	株式会社コトノカ	・・・	7
・ 新会員企業紹介	桑村繊維株式会社	・・・	8
	株式会社スチル	・・・	9
・ 活動レポート	❖ プルミエール・ヴィジョン	・・・	10
	❖ 欧州ツアーレポート	・・・	12
	❖ 中国麻紡績協会レポート	・・・	14
・ 最新染色事情	岐セン株式会社	・・・	16
・ 会員企業一覧		・・・	20
・ 会員企業ネットショップ URL 一覧		・・・	21

## 業界レポート

### 2014年リネン事情

#### □ 欧州リネン事情

##### 1. FLAX の作付け状況

リネン繊維の原料である FLAX の欧州での作付け面積は、昨年より約 5% の微増となった。種まき (Sowing) と発芽 (Germination) は順調に進み、今年度の生育は悪くないとの予測である。但し、最終的な原料の生産高及びその品質は例年通り 6～7 月の生育時 及び 収穫時の天候次第による。

##### 2. 原料価格

現在、60L 用の原料(スカッチド・ライン)価格は 3.5 から 4.0 ドル /KG で推移しており、7～8 月の収穫期まで値上げが続くと予測される。

##### 3. 中国のバイヤーは、欧州への買付けが旺盛であり、現在、中国国内のリネン潤紡糸及び生機在庫が払底し、新規の原料購入が急務となっている。

#### □ 中国リネン事情

##### ① 紡績工場堅調： 稼働は昨年の 45 万錘から 55 万錘へ増える傾向。

糸用途は布帛用以外、ニット、カットソー向けが堅調に推移。

紡績工場の体力(合計 80 万錘維持)は新規設立、合併、解散等 業界再編により増強傾向にある。

糸輸出： 8～9 万トン程度 欧米、インド、トルコ (ニット、カットソー用) への輸出が増える傾向。

糸価格： 昨年末から、10～15% の値上げで現在に至る。後半は更なる値上げが予想される。

情報： キングダム社が新規に第三工場 (2.5 万錘) を 5 月から稼働する予定。

##### ② 布帛工場： 織工賃の低迷に伴い、廃業や、生産休止をする工場が多発。

本年度後半、生産スペースへの影響が懸念されている。

#### □ 2014年～2015年に向けて

世界的なりネンブームが継続する中、FLAX の値上げに伴い、潤紡糸価格も厳しい値上げが予想される。ここ数年、インドの旺盛なりネン原糸の消費が大幅に伸びる中、原料段階での需給バランスが崩れつつある。それに伴って、市場での店頭商品も良質なりネンと安価な品質低下のりネンが混在している。今後、良質なりネン商品を生産するために、如何に良質な原料や原糸を確保出来るかが問われている。

以上

## 2014年ラミー事情

### 1. ラミーの作付け状況

ラミーの栽培はほとんどが中国で行われているが、数か年に及ぶ繊維品の市況低迷による影響で、ラミー産業全体に大きな波が押し寄せている。

特にラミーの栽培面積が極端に減少している。従来の最大産地であった湖南省をはじめ、四川省、湖北省、江西省、安徽省の各産地で軒並み減少している。需給のバランスが崩れ、原料メーカー、紡績各社は原草の確保に焦っており、反対に栽培農家は相場睨みの売り惜しみが続いており、原草相場の上昇を招いている。

### 2. 栽培面積及び生産量について

“中国ラミー産地”の称号を持っていた湖南省は既に回復できない状況になりつつある。

農家の栽培意欲は減少し、現在は他の農作物の傍らに栽培されたり、畦または角地などに栽培する程度のところも多く、ただ種を取るために置いているだけのところも見られる。栽培面積は約2千haと推定される。

現在のところ四川省が一番栽培されており、面積は約5千haと推定される。ただし、湖南地区同様に山の斜面や角地での栽培が多くなっており、施肥、除虫、除草などをしっかり行っているか懸念されている。

その他湖北省、江西省、安徽省で栽培されているものの、栽培面積の大きなところはなく、また、統計もよくとられておらず、推定で合計1千ha程度と思われる。

尚、生産量に関しては、机上の計算では2万t以上になるが、放置されているところもあり、実際のどの程度の栽培量が確保できているかは不明になっている。

### 3. 原草価格について

原草価格については農家の売り惜しみが続いており、なかなか市場での取引に結びついていない。現状は主に生産工場が在庫している原草をメインに使用しているが、それでも製造費のアップもあり、市場でのトップの価格は2割程度上昇している。

### 4. 2014年の見通しについて

ラミーの栽培に関しては、他の経済作物との比較において、長い間農民の栽培意欲を削ってしまった結果、今日の状況を招いており、すぐに回復に向かう見通しはたっていない。

現在、中国ラミー原草のバランスはタイトで、原草価格は断続的に上昇している。結果として、農家、工場の双方とも不満の声が出ており、市場は危機感を抱いている。各社とも解決策を模索している段階にある。

以上

## 近江の麻

株式会社麻絲商会  
代表取締役社長 福坂壽夫

我が国で一番大きく美しい琵琶湖。その周囲に比良、比叡、伊吹の山々がめぐる風光明媚な近江。その湖東地域に郷土産業の中で最も古い伝統を誇る「近江の麻」産地があります。近江の国は、真中に全面積の1/6を占める琵琶湖と鈴鹿山脈から溢れ出る清水など全体から見て非常に高温多湿で、内陸性の気候になっています。このような自然環境条件に恵まれて、湖東地域は麻織物の産地として大きく発展しました。

“近江の麻”の湖東産地は、滋賀県の「水がめ」びわ湖の東岸に位置し、遠くには鈴鹿山脈を望んでいます。産地は、豊かな水を湛える湖面からの湿潤な空気（霧）と、鈴鹿山系から湧き出る清らかで豊富な水量の「愛知川」が産地のまん中を流れるなど、自然の恵みの中で発展してきた産地です。



“近江の麻”の湖東産地で、数多くの伝統的な技が世代を超え、現代へと継承されてきています。先人たちが滋賀の湖東地方の気候風土を活かし、麻織物産地へと発展させたのも、大きな括りで言えば“技”ではないでしょうか。

愛知川の豊かな水と高い湿度といった環境や、近江商人の活躍等により、この地方では鎌倉時代から麻織物が発展しました。江戸時代には、琵琶湖東岸の彦根市の辺りを支配していた彦根藩の振興によりさらに発展し、安定した地場産業となりました。その頃から染めの技術も大きく進歩し、近江上布独特の上品な緋模様が生まれました。

「近江上布」とは近江で織られた上質の麻織物のことを言います。鎌倉時代からの歴史があり、有史以来700年余りもの技術や手法がそのまま伝承されました。糸、染、織、加工などいくつもの工程に優れた技術が組み合っ、て、「近江上布」の高級な仕上がりが現在にも継承されています。昭和52年3月30日に近江上布の名で伝統的工芸品に指定。

染め、織りのすべてが手作業で1反仕上るのに2ヶ月近くかかります。現在の近江上布の製品は、生産技法により生<sup>き</sup>平<sup>びら</sup>と緋<sup>かすり</sup>に大別され、緋はさらに縮<sup>ちぢみ</sup>と平<sup>ひら</sup>に分けられます。いずれも手織りの平織が本来の手法ですが、現在は櫛<sup>くし</sup>押<sup>おし</sup>捺<sup>なっ</sup>染<sup>せん</sup>や型紙捺染などの手作りの伝統技法を守りながらも、製品の大半は機械化されています。



伝統的な近江上布の生半は経糸に苧麻たていと ちよまの紡績糸を使い、緯糸に手續みの大麻を使用します。この大麻の使用が近江上布の特徴です。もともと近江は大麻の栽培が盛んであったため、明治ごろまでは大麻を使用していましたが、以後は機械紡績し易い苧麻が主原料と変わっていきましました。生半は主として、座布団地・夜具・帯・法衣ほうえなどに用いられます。緋は、経糸・緯糸を先染めにして製織します。盛夏用着物が中心で、着尺・帯・襦袢・甚平などに用いられます。

「近江ちぢみ」は伝統ある技術によって織り上げられた生地に昔ながらの匠の技と新しい技術を駆使して創り出された「しぼ」加工品です。形状保持性に優れた「しぼ」は、その形状から肌との接触面が少なくべとつき感ありません。通気性があり爽やかな清涼感が味わえます。「揉み込み」による加工が生地の硬さを和らげ、シャリ感と抜群の肌触りが得られます。

400年の伝統ある技術によって織り上げられた麻生地を、昔ながらの技法（しぼ取り板上で手もみ作業）により作り出された「しぼ」加工品。主に座布団地などは、強い撚りかけた緯糸を使い織り上げ、手もみ作業により緯糸の撚りを戻すと、縦方向の「しぼ」が生じます。手もみによる加工が麻の硬さを和らげ、シャリ感と「しぼ」の凸凹で空気の層ができ、ちょうど良い肌触りが得られます。

「近江ちぢみ」は布全体に揃ったシボ（シワ）が表現され、見た目にも涼しげな印象をあたえます。麻ならではのヒンヤリとした冷涼感と、シャリシャリとした独特な感触とともに肌触りの柔らかさもあります。

「近江ちぢみ」は生地をもみほぐし、撚糸による作用でシボを定着させることで肌へべとつかず、汗を吸っても乾燥が早くさらさらの味わいです。風をはらませてゆっくり着こなすところに、夏のちぢみの心地よさがあります。



## 会員企業紹介

## 鈴木晒整理株式会社

代表取締役社長 鈴木良和

創業以来 60 余年、衣料用天然繊維生地の染色整理加工分野で、匠の技術を発揮し、新しい物創りに邁進しています。

## &lt;特徴&gt;

昭和 26 年創業から 62 年、天然繊維の晒・染色・整理加工で、世の中に求められる物創りを目指してきました。着る人の心を癒したり、ワクワクする感動を与える風合いを、匠の技術と新しい発想で御提案いたします。

## &lt;自慢&gt;

日本の著名ブランドだけでなく、欧州の高級ブランドからも発注の多い起毛品や、オンリーワンである特殊風合いのバリエーションも豊富にあります。

## &lt;設備&gt;

連続精練漂白機、シルケット機、ホットフルー染色機、コールドバッチ染色機、スチーマー水洗機、樹脂加工機 2 台、ベーキング、カレンダー、サンフォライズ、ワッシャー 4 台、連続タンブラー、ジッカー 5 台、亜塩素漂白用ジッカー、サーキュラー、ウインス



本社工場



加工見本帳



提案手法にも磨きをかける

## 株式会社コトノカ

代表取締役 宮島裕子

### <代表者挨拶>

麻が好き、子どもが好き。その2つを合わせることで、より気持ちのよい毎日が過ごせないか。そういった思いでコトノカという会社をはじめました。実際に麻で試作品をつくり、我が子で試していくとその親和性の良さに驚きました。育児期の課題「洗濯が多い・汚れやすい」、乳幼児の特徴「体温の高さ・発汗の多さ」に適しており、耐久性と経年経過の風合いもよい麻。その良さを、今後もより多くの子育て世代に伝えてまいりたいと思っております。

### <麻へのこだわり>

麻は使い込むうちに柔らかさがまし肌になじむのが魅力の一つ。でも、使い始めのパリッとした固さは赤ちゃんの肌には合わないという課題がありました。そこで試行錯誤を重ね、布地の織り方や、独自の加工を検討。使い始めから肌あたりのよいリネン生地を作りました。

### <企業理念>

「風通しのいい暮らしをつくる」

麻（リネン）の風通しのよさを、子育て家庭に。育児に、家事に、仕事に、日々奮闘している女性、ベビー、家族の毎日にほんのすこし、心地よい風を。

### <取扱商品>

乳幼児用衣類・小物、女性用衣類・小物、生活雑貨

### <会社沿革>

2009年（平成21年）設立

2010年（平成22年）インターネットショップ Kotonoca オープン

2013年（平成25年）リネンスリーパーが第7回キッズデザイン賞「子どもを産み育てやすいデザイン」部門受賞

### <会社概要>

設立	2009年11月11日
事業内容	インターネット販売

### <トピック>

2014年4月 スマートフォン用販売ページのリニューアル。

2014年6月 東京都国立市「ロールカ・オン・ザノーツ」で期間限定実店舗販売。



## 新会員企業紹介 桑村繊維株式会社

ファブリック部 部長 杉本 均

伝統ある日本麻紡績協会の一員になることが出来、心から感謝しております。弊社は“TIPICO”と言うブランド名で、こだわりの物づくりに努めています。日本麻紡績協会と共鳴する点が多く、さらに多くのことを学びたいと思っています。協会の趣旨を十分に理解し、会則に従ってまいりますので、なにとご指導よろしく申し上げます。

国内で生産した高品質でオリジナルの生地を、幅広く企画・生産・販売しています。良質で差別化された原料を厳選し、日本国内で製織から仕上げ加工まで行い、素材の良さを最大限に引き出し、高品質で付加価値の高い織物を展開しております。

TIPICO：イタリア語で典型的な、特徴的な、の意。 【英語 =TYPICAL】

また「いかにも……らしい」という使われ方もする。

素材はベーシックでありながらも特徴のある素材、「いかにも TIPICO らしい」と感じて頂ける物作りが目標です。

### <大阪営業所>

住 所：大阪市中央区安土町3丁目48（東光ビル 4F） TEL：06-6262-8060

### <東京営業所>

住 所：東京都港区北青山2丁目7-11（青山但馬屋ビル 6F） TEL：03-3478-9088

### < TIPICO SHOW ROOM >

住 所：東京都港区北青山2丁目7-11（青山但馬屋ビル 7F）

### <取り扱い素材>

天然素材の後染め商品（無地）が中心の品揃えです。

綿商品では、スーピマ綿などを使用した高密度でハリ感のある生地からオーガニックコットンのナチュラルな風合いの商品まで。

また、麻やテンセル・キュプラ・レーヨンなど落ち感のある商品も多数ストックしております。

URL <http://tipico-kuwamura.jp>



## 株式会社スチル

### <代表者挨拶>

ファッションは日々進化し、現代の多様化するライフスタイルにおいてほんとうの豊かさや価値観が問われてきています。

上質な天然素材の麻には、化学繊維には無い風合いや着心地があります。

それぞれのシーンに合わせて表情が際立つ麻という素材を 豊かな時代の1ページに向けてデザインしていきたいと思えます。

### <会社概要>

代表者 代表取締役社長 八巻 多鶴子

設立年月日 平成3年4月3日

### <事業概要>

・紳士婦人子供服等各種衣料、繊維製品及び装飾雑貨、プロダクト、貴金属等の製造・販売・輸出入

・企業の経営管理及び指導並びにコンサルタント業務

・各種催し物の企画・立案・運営

・制服のデザイン・企画・製作指導

－学校法人日生学園

中学校・高等学校制服

－日本アジア航空 (JAA)

男女客室乗務員・地上職員ユニフォーム

－神戸ファッション美術館

ユニフォーム

－東京メトロ

ユニフォーム

－イオン(株)

店舗・会社全体の制服

－(株)イオン銀行

制服

－イオンデイライト(株)

作業用ユニフォーム

－(株)イオンハート

飲食店舗の制服



### <業務内容>

スチルは永澤陽一・八巻多鶴子を筆頭に、熟練の技術スタッフを擁し、パリコレクションなどモードの最先端を牽引してきたファッションデザイン会社です。

またスチルはファッションビジネスにおいても、世界視野のデザイナーの経験値を活かし、戦略・マーチャндаイジングなどの分野で、コンセプト立案からブランディング、フレームワークづくり、SPA指導までソリューションを提供する会社です。

### 自社ブランドの運営

－ haori de T i T i (ファッションブランド)

－ de T i T i (ジュエリーブランド・和装)

店舗 (青山本店・新宿伊勢丹)



## 活動レポート

### プルミエール・ヴィジョン 2014年2月展

翌シーズン春夏テキスタイルの展示会、パリ・プルミエール・ヴィジョン (Premiere Vision) が2月18日から3日間開催されました。同展示会は2015年春夏テキスタイルビジネスの方向性を示唆し、国際的に最も信頼度が高いものと言われています。

小雨降る極寒の中、パリ・ノール見本市会場には世界のトップテキスタイルメーカー740社が出展。その国別出展社は、伊340社、仏90社、トルコ74社がトップ3、日本は40社で4番目でした。入場者は5万2千人（昨年比17%増）。円安を背景に質の高いメイドインジャパンのテキスタイルへ注目度が高まり、欧米の著名アパレルバイヤーが日本出展社に押しかけ、殆どの日本ブースは満員御礼の盛況ぶりで拡販への期待感が溢れていました。



素材トレンドでは、光沢感あるリネンやシルクが目立ち、プリントも明るい小紋柄（英国 LIBERTY 柄に代表される）、織や編み組織では膨らみのあるものが多く展示されていました。カラートレンドでは、PV会場の装飾や印刷物にも多用されたイエローやライトグリーンに代表される明るいカラーが浮上し、透明感のあるライトブルー、ライトピンク、パールホワイト、シルバーグレーなど光を感じさせるきれいな色目が目立ちました。欧州麻連盟 (CELC) の発表したカラー予測では、昨年からのカラフルさは継続するも全体に少しクールダウンした色調に推移しています。



ここ数年、世界的に天然繊維回帰が顕著な中、とりわけリネン素材は昨年に引き続き最も注目素材の一つであり、日本の40社ブースでも、布帛、ニットを問わず、リネン素材が重要素材として必ず展示されていました。

一方、欧州麻連盟（CELC）の大きなブースは、生地展示と同会場  
で併催のヤーン展「エクスポ・フィル」との中間に位置し、今年は例  
年以上に製品及び生地の展示を多品種ディスプレイして来場者へリネ  
ン素材の普及に弾みをつけていました。昨年末、同連盟の新会長に就  
任されたバート・デプルク氏（Mr.Bart Depourcq）が超多忙のスケ  
ジュールの中、オランダから、我々 ASABO とのミーティングのため  
に駆けつけてくれました。CELC と ASABO との覚え書に基づき 当  
方よりは ASABO の年間活動報告書、各種リネン素材の輸入、生産統  
計、市場動向等の英文資料を手渡しました。先方からは CELC が イタリアの会社と契約  
しているカラートレンド情報他、各種印刷物の提供を受けました。その一部は既に当協会  
の H.P. に掲載されている通りです。また、本年 11 月にブダペストで開催される第二回国  
際リネン会議を始め、CELC の広報責任者である Marie Belzung 氏の 5 月度来日の件など、  
今後のリネン普及に向けた各種打合せを行いました。



グローバルにリネンが普及する中、欧州  
麻連盟は昨年 Club Masters of Linen® 及び  
European Flax® の新しいブランドを世界  
に向け発表しました。これは消費する製品  
の原産地、成分などにますます厳しい目を  
光らせるようになった消費者に対して発信  
したものです。その目的は、最終消費者に  
高い品質を表明し保証しているのです。



同連盟は欧州産リネンのトレーサビリ  
ティをさらに強化するために、昨年 12 月に  
「靱皮繊維観測センター」“Observatoire des  
Fibres Libériennes (Bast Fibre Authority)”を欧州 5 カ所に設置し、顕微鏡による光学的  
な検査により、リネン・ヘンプ・ラミーという三つの繊維を正確に特定することが出来る  
ようになりました。これは、原料産地表示でのセールスキャンペーンで、リネン 100% 表  
示商品の中に、一部ラミーや綿（cotton）が混入されていたりする偽称を予防するに十分  
な役目を果たすものと思われます。

（文責：M. K.）

## 欧州ツアーレポート イタリア・フランスリネンツアーに参加して

2014年4月  
(株)イワセ 岩瀬信幸

2013年6月の日本麻紡績協会主催の第三回リネンツアーに参加しました。総勢9名で、私は第一回目から連続の参加で、旧知の人も多く、楽しいツアーとなりました。6月17日に日本を出発、フィレンツェ、パリ、ノルマンディーなどを回り、6月23日に帰国しました。

最初の訪問地はミラノから電車で移動したフィレンツェで、南国のような高温多湿のPitti Immagine Uomo会場でした。汗を流しながら、商売のヒントを見つけるべく熱心にブースを回る参加者が多く見られました。



私は初めてのフィレンツェで、みんなで時間の合間を縫って登ったミケランジェロ広場のダビデ像やフィレンツェのシンボルであるドームなど観ることができ、楽しい思い出となりました。

CELCのイベントであるPiazza Santa Maria NovellaのLINEN関連の展示物の見学、CELCや翌日のリニフィツィオの幹部の方々と親交を深め有意義でした。



フィレンツェから空路でパリに、パリは集中豪雨で交通が麻痺して、パリから予約のホテルのあるLe Havreまで移動することができなく、急遽、空港に宿泊することになりました。ホテルの予約や移動など、香山常務の尽力により、なんとか無事にホテルで眠ることができました。

翌日、パリから電車でLe Havreに移動し、SAFILIN社のアテンドで、スカッチング工場やFLAX畑を見学しました。

スカッチング工場は畑から収穫したFLAXを繊維、種、木質、不純物に選別して、繊維を紡績に投入できるような品質や形状にする工程であり、詳細な説明と工場見学をさせて頂きました。

リネン原料になる繊維以外にも大切に取り出し、FLAXは繊維だけでなく、すべてが利用できるというエコロジー素材であることも解りました。

2011年6月のツアーは日照り続きで、花は散り実を付け、畑全体が黄金色に変わりトラクターのような大型の機械でFLAXを引き抜く作業の真っ最中で、秋のような風景でした。

今回は、開花が遅れ、タイミングが少し早く、花は咲いていないとのことでしたが、早植えの FLAX があり、その部分だけが咲いており、何とか念願の花をみることができました。



FLAX の花は朝、花びらを開き、太陽が上がると、散ってしまう一日の命です。広大な緑の畑の中に、可憐な紫色の花が沢山あり、綺麗で旅の疲れも癒してくれました。

何時かは畑一面に咲き誇るのを見たく、またノルマンディーを訪問したいと思っています。

SAFILIN 社とスカッチャーとの昼食会を終えてから、Le Havre にもどり、21 時を過ぎても明るいノルマンディーの海鮮料理とワインを楽しみました。

最終日はパリ、成田へと全員無事に帰国しました。

このツアー通して親睦を深めた日本麻紡協会の会員の皆様、CELC 会員の皆様との絆が今後のビジネスに生かせるよう頑張りたいと思っています。

ヨーロッパ各地で御世話になった CELC の皆様や日本麻紡協会の会長代行の香山常務、また参加の会員の皆様に大変御世話になったことをこの場を御借りしてお礼を申し上げたいと思います。

またこのような機会があれば是非参加させて頂きたいと思っております。

中国麻紡行業協会レポート  
中国麻紡績協会の年次総会について

トスコ株式会社 代表取締役社長 根本圭司

1. 開催日 : 平成26年2月18日

2. 開催場所: 中国人民大会堂

3. メインテーマ: 生産品の機構調整を加速して、内需市場の開拓・刷新を行う

4. 報告事項

I) 2013年(暦年ベース)の麻紡織業の経済統計

- i) 全国の主要紡織企業298社の営業収入は494.36億元(一元:約16円、平成26年5月12日現在)で前年比16.42%の増加。内訳としては、紡績関係が246.88億元で前年比21.48%増加、紡織関係が231.61億元で前年比13.26%増加。
- ii) 通関統計によると、麻原料および麻糸・麻織物の輸出は15.3億米ドルで前年比21.3%増加。麻繊維製品を含む輸出総額は250.88億米ドルで前年比15.55%増加、輸出数量は38.48億枚で、前年比13.76%増加。
- iii) 麻紡織品の国販と輸出の割合は28%対72%。内需拡大に努めた結果、内需は6ポイント増加。
- iv) 国家統計局によると、主要紡織企業の利益総額は、29.36億元で前年比31.44%増加。
- v) 通関統計によると、亜麻および亜麻短繊維原料の輸入金額は3.17億米ドルで41.4%増加、その輸入数量は14.07万トンで41.33%増加。黄麻繊維及び短繊維原料の輸入金額は3,004万米ドルで前年比37.52%減少、その輸入数量は6.05万トンと39.82%減少。ラミーと大麻の原料は供給タイトになっている。
- vi) 国家統計局によると、麻紡織業界の設備投資は114.6億元で前年比38.03%増加。

II) 2013年の主要業務と回顧

- i) 生産品構造調整を加速し内需拡大の推進
- ii) 生産技術設備の更新を加速し、自動化レベルの向上促進
- iii) 原料基地を建設し、供給不足を解消

業界発展のための必要な課題であり、亜麻と黄麻は70%以上が輸入原料に頼っている。

また、国産原料を主とするラミーも、大きな経済環境の変化の中で、栽培放棄の現象が起こっている。

この環境下、中国麻紡協としては、優良原料基地の育成に早急に取り組み、原料の品質と収量アップを目的に、亜麻・ラミー・黄麻・大麻の13ヶ所の優良原料基地建設を強化すべく、財務部あてに栽培農家への補助金政策について報告書を作成する。

- iv) 標準化による効率向上、省労力の促進  
亜麻とラミー業界は、生産品の技術標準を整備し、規範化、透明度の向上を図る。欧州亜麻大麻協会に対して、亜麻原料価格標準の制定統一を要求し、公平合理的な等級価格を目指す。
  - v) 国際交流、友好協力の継続促進  
2013年9月に、協会代表他がインド、ミャンマーの視察実施。  
同10月には、蘇州において業界トップフォーラムを開催し、欧州、日本、インドから各協会代表が出席。日本からも香山氏が協会長代行として参加し、挨拶スピーチがあった。
  - vi) 優遇政策を獲得し企業負担の軽減促進
- Ⅲ) 2013年の麻紡織業界の課題
- i) 労働コストのアップ  
各国の時間当たりのコストを比較すると、中国はアセアン諸国と比較していずれの国に対しても2倍以上となっており、コスト競争力の低下が著しい。
  - ii) 原料事情における発言権の弱さ  
多くを輸入に頼る亜麻・黄麻について、輸入価格、品質、等級について、発言権が乏しい。また、ラミーは政策と市場要因により栽培面積が激減しており、大麻についても急激な栽培面積の拡大は不可である。
  - iii) 技術設備、ハードの遅れ

## 最新染色事情

### 天然繊維の染色加工について

岐セン株式会社  
取締役営業部門長 後藤勝則  
技術士（繊維部門）

#### □ 1. はじめに

繊維産業は消費者の多様化、個性化、高度化と ASEAN からの低価格繊維製品の輸入増加により加工数量・加工賃の低迷を打破する為により高付加価値化が求められている。更に、円安により原燃料が高騰し利益の圧迫など経営環境は厳しい。

その中で染色加工業は感性、機能を付与するキー・インダストリーと自負している。染色加工技術は有機化学、高分子化学、染料化学、界面化学、物理化学などが総合された技術である。(学術化学)

繊維は原料の種類によって、天然繊維と化学繊維に大別され、今回は「麻」の属する天然繊維について述べます。

#### □ 2. 天然繊維とは

植物繊維、動物繊維、鉱物繊維がある。

植物繊維の主成分はセルロースである。種子繊維である綿は衣料用・産業用に広く使用される。靱皮繊維・葉脈繊維は麻（亜麻・苧麻）である。

動物繊維は羊、山羊、ラクダ、兎等の動物の体毛と蚕など幼虫がつくる繭から取り出した繊維である。

鉱物繊維はアスベストなど天然資源から得られる鉱物質の繊維である。

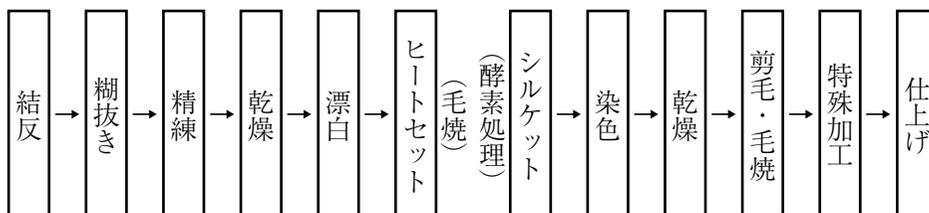
以下は麻を含むセルロース繊維の染色加工について解説する。

#### □ 3. 染色加工工程

加工工程は繊維種類、加工目的、繊維形態などによって工程がことなるが、基本は準備工程、精練工程（以下前工程と称す）、染色工程、仕上工程、検査、仕立からなる。植物繊維・動物繊維は其々が微細な構造を持ちある意味ハイテク繊維である。加えて自然界での育成段階で汚れ・油を付着するがゆえに前工程が重要となる。

図1. に主な加工工程を示す。

図1 ポリエステル・セルロース（スパン）織物



以下工程別に特徴を述べる。

#### □ 4. 前工程

##### 4-1 糊抜き desizing

織布工程で、たて糸に付けられた糊剤は、薬品や染料液の浸透を妨げるので、加工工程

の最初に行われる。糊抜きが不十分であると、続く精練・漂白・シルケットが不十分となり染色不良、仕上げ不良の原因となる。近年、織布の高速化に伴い多品種・多量の糊材が使われ糊抜きのコスト増に繋がっている。

たて糸糊剤は澱粉系糊剤、PVA やアクリル酸糊剤などの合成糊剤、ワックスなどの平滑剤が使われ、それに応じた糊抜き条件確立が必要である。

#### 4-2 精練 scouring

精練は、繊維中の一次夾雑物及び、これまでの工程で付与された2次夾雑物などの不純物を除去し、浸透性、染色性を向上させる目的とする。

精練の浸透性は、染色性すなわち染め面、イラツキ、ソメムラなどに影響し、最も重要な工程である。

精練剤は、a) アルカリ剤、b) 界面活性剤、c) 有機溶剤、d) 酵素、e) 酸化剤に大別できる。

#### 4-3 漂白 bleaching

天然繊維に含まれている色素類や、化学繊維の製造工程での着色の除去には、漂白剤が使用される。漂白は、漂白剤の酸化または還元力により、繊維自体に化学変化を起こさず着色物質を無色化あるいは除去する工程である。

一次夾雑物を含有している天然繊維、特に綿・麻には不可欠の処理である。

麻は特に漂白工程が重要である。麻の繊維強度を低下させずに漂白する技術が必要である。漂白剤は、酸化漂白剤と還元漂白剤がある。

実用的に広く利用されている漂白剤は、過酸化水素と亜塩素酸ナトリウムである。

#### 4-4 シルケット（マーセライズ加工）mercerization

綿、麻及びこれらの合繊混織物のシルケット加工は光沢向上、染色性向上、幅セット、防縮性付与、前工程のシワ除去などの目的で行われる。

加工は、苛性ソーダの25°ボーメ～30°ボーメ（18.7%～23.5%）の常温液に30秒～90秒緊張下で処理する。

超低温液体アンモニア中で処理する方法もあり、特に形態安定加工に利用される。

#### 4-5 毛焼き singeing

毛焼きの目的は、織物表面上の毛羽を燃焼により除去し、外観品位の向上、合繊の場合は、ピリング改善のため、または工程中で付着した毛羽による色々な障害を防止する。

毛焼工程は、染色前と染色後に目的達成に効果のある所に組み込まれる。

#### 4-6 酵素（バイオ）処理

セルロース分解酵素（＝セルラーゼ）によりセルロースを部分的に分解して表面変化とソフトな風合いを出す加工である。特に、麻に対しては柔軟・平滑性向上に効果がある。

## □ 5. 染色 dyeing

### 5-1 色とは color

物が見えるという感覚は、物体から反射した光を角膜、瞳孔を通して水晶体、ガラス体を達して視細胞を刺激する事である。光は明るさの感覚を引き起こす電磁波である。人の目に見えるのは、380nm～780nmの白色に見える可視光線である。可視光線が物体に当たると反射光、透過光となって色となって目に入る。

### 5-2 染料と染色 dyestuff、color

繊維に染まって行く性質を持っている物質を染料という。染まるということは、水溶液中の染料が繊維の方に移行する現象で、これを染着と呼んでいる。この染着を起こさせる

操作を、染色という。

染料には、天然染料（藍など）と合成染料があるが、一般的な染色加工は全て合成染料を使用する。

### 5-3 染色の種類

染色は、その織編物を作ることを計画した目的、用途に応じて、わた、糸、織編物、縫製品のいずれかの段階で行われる。

染色する物を、一度に全部漬け込んで染めることを「浸染」またはバッチ染といい、染色時間は2時間程度必要である。

糸やわたの段階で染色する方法を「先染め」と呼び、織編物にした後、染色する方法を「後染め」という。これに対して「連続染色」は、染色液に浸し絞り、その後熱風または蒸気で処理する連続的方法で、パディング染めともいわれ、5～10分程度で染色する方法である。「プリント」は、捺染ともいい染料を部分的に付着させて、模様をつけて染色する方法である。「製品染め」は、縫製してから染色する方法である。

### 5-4 染料の種類と堅牢性

- ① 直接染料 = ファンデルワールス力、水素結合で結合が弱い、染料を固定する薬剤で処理して固定する。（堅牢性弱いが安価）
- ② 反応染料 = セルロース分子の水酸基と染料置換基が共有結合する。鮮明色が出せる。堅牢性が高い。
- ③ スレン染料 = 不溶性の染料をアルカリ浴で可溶化させて繊維上で不溶化させて固着する。セルロース繊維染色で最も堅牢性が高い。コスト高

その他、硫化染めなどがあるが一般的には①～③の適用が多い。用途に応じて染料種族を決定する。

## □ 6 仕上げ加工 finishing process

仕上げ加工は、染色した織編物に対する最終作業で、新しい性能や、外観、風合い、機能を整えたり、付けたりする工程で、整理加工とも言う。

### 6-1 仕上げ加工方法

仕上げ加工の方法は、仕上げ剤という薬品で加工する化学的加工と、熱、蒸気、圧力などを利用する物理加工分けられる。実際には、処理として両方を組み合わせたものが多い。

麻は、綿より吸水性が良く、熱発散も良いので夏衣料に最適である。

表1. 加工方法と効果（夏衣料としての機能・感性付与）

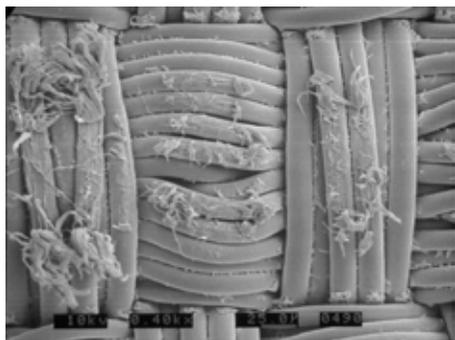
	名称	加工効果
1	樹脂加工	防しわ性、防縮性の付与、風合い改良
2	撥水加工	水濡れの防止
3	抗菌防臭加工	細菌の増殖、悪臭発生の防止
4	カレンダー加工	光沢の付与
5	UV加工	紫外線吸収を付与

## □ 7. 岐セン合織セルロース織編物の特殊加工

① グローゼル N：特殊薬剤処理と物理処理を組み合わせ、ナイロン素材をフィブリル感のある質感に変化させる加工です。【ナイロンと麻の組合せが最適である】・写真1

② ワップル：セルロース混素材の繰返し洗濯による衣類の変色（白化）、劣化（毛羽立ち）を軽減する加工です。【特に、麻に効果がある】・・・・・・・・・・・・・・・・・・写真2

写真1 グローゼルN加工



比較用レギュラー加工

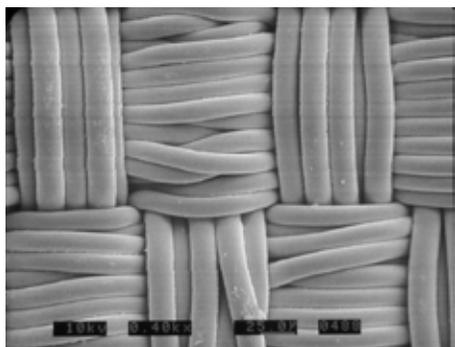


写真2 ワップル加工



比較用レギュラー加工



## □ 8. 最後に

日本の染色業界は、円安の中で原燃料の高騰で厳しい経営環境にあります。加えて、安全・安心を確立する意味での対応として①撥水剤のPFOA対応、②難燃剤HBCD対応、③欧州REACH法対応、④ROSH指令対応、⑤特定アゾ染料対応、⑥bluesignなど種々の規制・基準の対応にコストを掛けています。直近では染料が大幅な高騰と供給不足という事態を招いています。

何故か、染料は主に中国・インドで生産されています。現在、中国はPM2.5などの大気汚染と同様に河川・湖の水質汚染が酷く、政府・企業も抜本的対策をせず対処療法的処置(=工場生産停止)で逃げている。

日本で使用する染料も同様に中国生産であるが欧州メーカー・日本メーカーが工程・品質・安全管理を施し日本に供給している。コストを掛けて精製度と安全性を確保しているのとトレーサビリティシステムが確立している。

円安により商社・アパレルメーカーは一段と「外一外」ビジネスを推進している。テキスタイルも中国・アセアンで手配されるようである。

「安ければいい」という風潮がより加速している。競争力は価格だけではないと考えます。

日本の競争力とは品質・安全・納期・商品開発力(物づくり)であると考えます。

「特定アゾ染料の不使用」については、2014年度中に自主規制から法制化への予定である。これを機に日本の染色加工業の重要性をサプライチェーン全体で再考を望みます。

以上

## 日本麻紡績協会 会員企業一覧 125 社、1 協同組合 (五十音順)

- ア 青葉株式会社  
株式会社 AKAI  
株式会社アクシス  
浅記株式会社  
朝日加工株式会社  
旭紡績株式会社  
アテンション・ジャパン・プロダクツ有限公司  
アトモスフェール・ジャパン株式会社  
アンドー株式会社  
一陽染工株式会社  
今村株式会社  
株式会社イワセ  
岩田工房  
エイチプラスパートナーズ株式会社  
栄光染色株式会社  
越前屋多崎株式会社  
エップヤーン有限公司  
株式会社エヌ・ビー・アール  
近江織物株式会社  
株式会社大志茂  
株式会社おおまえ  
大森撚糸株式会社  
オガワテクノ株式会社  
小千谷織物同業協同組合
- カ カネマサ莫大小株式会社  
兼松繊維株式会社  
有限会社金丸整理工業  
甲株式会社  
有限会社川登  
株式会社カンセン  
菊高産業株式会社  
岐セン株式会社  
株式会社北国生活社  
株式会社キョウワソーイング  
株式会社金原  
グローリア株式会社  
桑村繊維株式会社  
KB ツヅキ株式会社  
株式会社ケンランド  
江東製織株式会社  
小泉製麻株式会社  
興和株式会社
- キ 有限会社小啓修整織物  
株式会社コトノカ
- ク サイボー株式会社  
澤染工有限公司  
株式会社三幸  
株式会社三幸ソーイング  
株式会社三和リネン  
有限会社シービープランニング  
滋賀麻工業株式会社  
信友株式会社  
シバテクノテクス株式会社  
島村メリヤス株式会社  
株式会社ジャスカ  
聖天株式会社  
新成物産株式会社  
新陽株式会社  
鈴木晒整理株式会社  
有限会社鈴由商店  
株式会社スチル  
装研株式会社
- ケ 株式会社ダイイチ  
大恒株式会社  
株式会社大栄メリヤス  
株式会社大長  
大和染工株式会社 (今治)  
高島株式会社  
株式会社タグチ  
株式会社武田商店  
株式会社タケミクロス  
タッカ株式会社  
辰野株式会社  
田村駒株式会社  
蝶理株式会社  
有限会社ディー・エム・ピー  
帝国繊維株式会社  
有限会社テキスタイルベガ  
株式会社テザック  
東興産業株式会社  
稲京株式会社  
東洋繊維株式会社  
東洋物産株式会社  
東和株式会社
- ケ 株式会社トーホーユニ  
トスコ株式会社  
殿岡服飾工業株式会社  
有限会社トモ企画  
豊川テキスタイル株式会社  
豊田株式会社
- ナ 中伝毛織株式会社  
中村株式会社  
有限会社ナカモリ  
西陣染色株式会社  
西本株式会社  
西山繊維株式会社  
日新実業株式会社  
ニット技研
- ハ ハイランドテクノ株式会社  
服部テキスタイル株式会社  
平岡織染株式会社  
株式会社廣瀬商会  
廣瀬又一株式会社  
藤居織物工場  
ブルーミング中西株式会社  
株式会社穂高商事
- マ 株式会社麻絲商会  
丸佐株式会社  
丸進工業株式会社  
丸紅株式会社  
株式会社丸萬  
三重ユニフォーム株式会社  
株式会社三崎  
ミマス株式会社  
株式会社武蔵富装  
株式会社むつ縫製  
株式会社森下メリヤス工場  
森菊株式会社
- ヤ 山甚物産株式会社  
株式会社ユニウエル  
株式会社ユニックス  
ユニリネン株式会社
- ウ 株式会社リード商会  
有限会社リネット  
リネンハウス株式会社
- エ 株式会社脇本商事

会員企業ネットショップ URL 一覧 (五十音順)

アテンション・ジャパン・プロダクツ有限会社	<a href="http://ajp.shop-pro.jp/">http://ajp.shop-pro.jp/</a>
エイチプラスパートナーズ株式会社	<a href="http://www.theshophouse.net">http://www.theshophouse.net</a>
株式会社エヌ・ビー・アール	<a href="http://cadeauya.nbr.jp/">http://cadeauya.nbr.jp/</a>
株式会社おおまえ	<a href="http://www.oomae.co.jp/main/goods/bagmenu01.htm">http://www.oomae.co.jp/main/goods/bagmenu01.htm</a>
KB ツツキ株式会社	<a href="http://www.aSabo.com/online_shop.html">http://www.aSabo.com/online_shop.html</a>
小泉製麻株式会社	<a href="http://www.rakuten.co.jp/kirakufame/">http://www.rakuten.co.jp/kirakufame/</a>
株式会社北国生活社	<a href="http://www.amanosato.jp/">http://www.amanosato.jp/</a>
株式会社コトノカ	<a href="http://www.kotonoca.com/">http://www.kotonoca.com/</a>
有限会社シービープランニング	<a href="http://studioecru.shop-pro.jp/">http://studioecru.shop-pro.jp/</a>
株式会社タケミクロス	<a href="http://www.takemicloth.co.jp/">http://www.takemicloth.co.jp/</a>
辰野株式会社	<a href="http://tatsuno-uniform.net/">http://tatsuno-uniform.net/</a>
帝国繊維株式会社	<a href="http://www.linenshop.jp/">http://www.linenshop.jp/</a>
株式会社ダイイチ	<a href="http://e-uniform.jp/index.php">http://e-uniform.jp/index.php</a>
株式会社ディー・エム・ピー	<a href="http://www.dmp-webshop.jp/">http://www.dmp-webshop.jp/</a>
有限会社ナカモリ	<a href="http://www.rakuten.co.jp/nakamori">http://www.rakuten.co.jp/nakamori</a>
ブルーミング中西株式会社	<a href="http://www.handkerchief-gallery.com/">http://www.handkerchief-gallery.com/</a>
ブルーミング中西株式会社	<a href="http://www.room-recipes.com/">http://www.room-recipes.com/</a>
株式会社麻絲商会	<a href="http://www.mashi.co.jp/">http://www.mashi.co.jp/</a>
森菊株式会社	<a href="http://www.rakuten.co.jp/kijistore/index.html">http://www.rakuten.co.jp/kijistore/index.html</a>
株式会社ユニックス	<a href="http://www.rakuten.ne.jp/gold/merry-more/">http://www.rakuten.ne.jp/gold/merry-more/</a>
有限会社リネット	<a href="http://www.lin-net.com/shop_linnen.html">http://www.lin-net.com/shop_linnen.html</a>
リネンハウス株式会社	<a href="http://www.linenhouse.jp/">http://www.linenhouse.jp/</a>
株式会社脇本商事	<a href="http://www.label-kun.com/">http://www.label-kun.com/</a>

日本麻紡績協会

〒 103-0013 東京都中央区日本橋人形町 1-1-10

TEL 03-3668-4641

FAX 03-3668-4642

Email [jp-asabo@cb.wakwak.com](mailto:jp-asabo@cb.wakwak.com)

URL <http://www.asabo.com/>

平成 26 年 5 月 19 日発行

本誌表題について

「麻につるる」は、ことわざ「麻につるる蓮(よもぎ)」に由来しています。ことわざの意味は、「曲がって生えやすい蓬でも、真っ直ぐに生える麻の中で育てば、曲がることなく自ずと伸びる」ということです。転じて、善良な人々に交われば、殊更に教育をしなくとも自然に善良な人に育つ、という意味に用いられます。日本麻紡績協会におきましても、麻に携わることを生業(なりわい)としている我々は、このビジネスに打ち込んでいる、それだけで真っ直ぐなどビジネス人生を描いて、成長していくことができる、そういう想いと願いを込めて、当協会誌のタイトルといたしました。

当協会の飯田会長が「旭日双光章」を受章されました。今回の受章は、飯田会長個人への叙勲ではありますが、長年に亘り防災事業及び麻事業に携わり、「社会の安心・安全」への貢献が社会から認められた証でもあり、日本麻紡績協会としても喜びを分かち合いたいと思います。

Normandy Linen Flower, June 2013, photo by M.K.



## 日本麻紡績協会

〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町 1-1-10

TEL: 03-3668-4641

FAX: 03-3668-4642

Email: [jp-asabo@cb.wakwak.com](mailto:jp-asabo@cb.wakwak.com)

URL: <http://www.asabo.com/>