

衣生活文化とファッション教育について

寺田 恭子*・山田 民子**・三原 信子***・深野 順子****

A Study on the Field of Clothes life and Fashion Education

Kyoko TERADA, Tamiko YAMADA, Nobuko MIHARA, Jyunko HUKANO

1. はじめに

日本は歴史的にファッションのセンスが高く、江戸時代の繊維製品は世界最高水準を示していたとされる。日本の近代化は繊維産業によってもたらされてきており、1858年アメリカやイギリス、フランスなどと通称条約が結ばれ貿易が始まった当初は、輸出品の86%が繊維製品であったようである。その資金で大砲や軍艦、鉄鋼といった西洋の技術を輸入し、日本の近代化は進展したのである。明治44年の統計でも繊維製品は、輸出全体の65%を占めていたとされる。しかし平成22年のアパレルの供給量は、年間約40億点でそのうち93%を輸入製品で占めており、最大の輸入相手は中国で9割を占め、日本で流通するアパレルの製品の8割は中国製となっている¹⁾。しかし、平成23年4月14日の織研新聞では95.9%と輸入量が増加していた²⁾。

現代では世界最高水準を示していた繊維製品を維持できなくなってしまったが、日本には、飛鳥や奈良・平安時代から現在に引き継がれている高級な文化があり、文化文政時代には、『日本の美』は完成されているといわれている。又、歴史があるところには必ず美意識が育っているともいわれている。

日本の文化研究を究めたドナルド・キーン米コロンビア大学名誉教授は、日本人の『美意識』について、「源氏物語や足利義政の時代から、生活の中で美を重んじる文化は、他国では見当たらない」と評価している。

しかし、創る時代から、選んで着る時代になっている現代の高等教育を考える時、かつてない大きな変化ととらえなければいけないと考える。世界のどこにいても同一のものが同一の価格で購入できるグローバルな社会の中でどのような人材を育成していくかということが、極めて重要になってくる。

*服飾美術学科 服飾造形第1研究室 **服飾美術学科 服飾造形第2研究室

青年海外協力隊事務局ボランティア技術顧問(服飾部門) *東京成徳大学中学校・高等学校

2012年から全面実施される中学校新学習指導要領技術・家庭、家庭分野では、衣服文化に関心を持たせる事の必要性が述べられている。

又、高等学校においても家庭科・衣生活分野では、『知識・技術』『生きる力』『日本の伝統文化伝承』等を考えて教材選択を行っているようである。

子どもたちが、日本の衣服文化について調べ、考え、検討する学習を通して、知識・技能の習得と思考力・判断力・表現力の育成、更に、地域や家庭との間により一層のコミュニケーションが生まれ、子どもたちにとって『生きる力』と『豊かな心』を育むことができることを願ったものであろう。

又、新学習指導要の中には、和服の基本的な着装を扱うことが学習の有効な手だてとなり得ることについても述べられていた。

著者らは、日本の衣生活文化を再認識しそれを今後のファッション教育に繋げたいと考えた。

21世紀は、ファッションや感性が磨かれている社会、又、そのような素質を持っている人が多い社会が、国際的に評価されて始めて先進国として生きていけるのではないかと考えた。

2. 日本の衣服文化の特徴

日本には、四季があり日本人は、自然の中で自然とともに生活をしてきた。日本人にとって、『もの』は単なる物ではなく、『もの』の内に神とか魂が宿っているという考えがあったようである。

古来より日本は祈りの国であり、日本人は祈りの民であったといわれている。その理由は、日本の国が天皇という同じ系統の統治者によって2千年以上も国家体制が保たれてきた国であるという日本の国の成り立ちにあるようである。統治者である天皇は、ヨーロッパや中国の皇帝とは、違って『祭祀王』であり、専門に『祈る人』なのである³⁾。ここに神とか魂の存在をみることができた。

自分の持てる最高の力、真心を神に照覽していただき、最上のものをこの世に残したいという『職人氣質』が生まれたようである。『日本の商品は、見えないところまで、手抜きをせず心がこもっている』と世界にも評価されている事につながっていると考えられた。また既製の縫製工場においても『1mmを大切に作る縫製』の考え方を社員に徹底させて仕事を行っている工場がある。このように日本の文化には、精神的なもの・心が根付いていることを理解することができる。

装束・神宝といわれているものがあるが、装束とは、衣服ばかりではなく古くは、『飾り立てること』の意味で、衣服や服飾品などを含めた広い意味を持ち、神座や殿舎の舗設品、服飾品、遷御に用いられる品々を総称するようである。

平安時代に確立された装束は、現代でも皇族が結婚の儀・立太子の礼・即位の礼などをはじめとした儀式・宮廷祭祀において着用されている。又、皇族・貴族が着用していたというイメージや、雛人形として親しまれていることから、一般の結婚式の衣服としても用いられている。

神宝とは、神々の御用に供する調度品の総称で、紡績具、武具、武器、馬具、楽器、文具、日用

品に大別でき、飛鳥や奈良時代の高級なもので、高松塚古墳の壁画や文献にも残っており、当時の文化と技術が、最高の美術工芸家により現在に引き継がれて創られていると考えられている。

2.1 日本人の『見えないところのおしゃれ』について

2.1.1 ゆかたの染色

ゆかたは、素材が木綿で大柄な文様を染めた裏の付いていない一枚仕立てのきものである。百貨店・きもの専門店・量販店などではオートクチュールゆかた・プレタゆかた・セットゆかたなどの名称で販売を実施しており、ゆかたバブルは落ち着いた感があり、夏のファッションアイテムとして定着していると思われる。

1880年代前半に誕生したデザイナーズゆかたをかわきりに80年代後半にプリントゆかたが登場し、90年代には「ゆかたバブル」が到来している。また90年代中頃にはインクジェット方式のゆかたが登場し、ブランドゆかたが爆発的に増加した。現在ゆかたはアパレルなどのさまざまな業種が参入し、素材や色柄もさまざまである⁴⁾⁵⁾。

元来ゆかたは無地や絞り染めが主流であった。しかし、江戸中期国内で綿の生産が始まりそれが大衆文化の花開いた時期と一致し、技術的にもすぐれた「中形」（大正時代長板中形といい始められた）がゆかた染めとして登場した。手法は生地を表裏両面に全く同じ模様を型染めしたものである。明治時代までゆかた染めの主流となり、現代に受け継がれている。長板中形は非常に多くの熟練を伴った工程を要し、職人の腕が問われる染色法である。1日数反きり仕上げることができない。その後、明治時代の産業革命の流れの中で、簡単に両面に模様付をする方法として「注染染め」という染料を注ぎ込む、独特の染色法が登場した。量産に適した染色法として現在までゆかた染めの主流をなしてきた。昭和に入って改良され複雑な文様も1日百反以上も仕上げることができる。また大正時代から伝わる「籠染め」は真鍮で作った二本の筒状のローラーの間に生地を挟んで防糊し、柄を型付けする方法で、初期は表裏同柄を染めていたのが、昭和中頃リバーシブルの染色法が考案され、表と裏を同時に違う模様染めることが出来る染色法である。より粋でお洒落な染色法としてきもの通に人気を得ていた⁶⁾⁷⁾⁸⁾。

中形から始まったゆかたの両面染めは、量産法へと変遷が見られるが、どの方法も江戸時代に始まった見えない裏側の模様付けにこだわった染色法である。単衣は袖や裾がひらりとひるがえって裏が一瞬見えるものだが、ひるがえった時にもお洒落にと細部にまで手を尽くした職人の技術、感性、またそれを求めた江戸時代のファッションリーダー達の柔軟な発想と心意気をうかがうことが出来る。現代にも通じる、これからも残してゆきたい感性である。

しかし、最近のゆかたはプリントゆかたが多く、片面だけのプリントである。また1970年代中頃から和装の海外生産基地化が始まり、ゆかたも海外で生産し安価に提供している。プリントや海外生産の安価なゆかたが増えることにより、日本の伝統的な技術、文化が危機的状態に陥っているのも事実である。また安価が故に洗濯して繰り返し着ることをせずに捨ててしまわれていることもある。

江戸時代のきもの素材は天然素材のみで絹物に限らず綿も大切に扱われていた。仕立て直して着たり、着られなくなったものは座布団や半纏、オムツ等にし、最後は土に戻したりと循環型社会が確立されていた時代であった⁵⁾。

2.1.2 小袖の下着・襦袢に用いられている紅板締め

紅板締めは、女性の着用する小袖の内に着る下着、襦袢、裾よけなどに多用されていた模様の染色技法である。型板（模様を彫刻した版木）に生地を挟んで染め上げる染色技法で主たる産地は京都であった。現在に残る多くの紅板締めの裂地は、明治から昭和時代にかけて制作されたもので紅地に白抜き模様としたものが多くある。

近世期以降の紅板締めの技法が特に女性下着の襦袢に用いられ、又、そこに施されている模様には特徴があり、色彩豊かなものが見られた。又、外見よりも内に伝えられた歴史の本質は、この紅板締めにあるとされる。

人々が最初に凶象を意図的に表現したのは、自然の恵みや免れ得ない天災を避けて平穏な日常を過ごすための願いとして、自然や祖霊の神への願い事を記して神事の道具やその際の衣装に施したことに始まったのではないかと考えられている。

現在でも女性の下着が転化したと考えられる寄せ裂仕立ての衣装が、西馬音内（秋田県羽後町）の盆踊りの時に着用されている。

写真1は、小袖の一種として捉えられている下着を示したものである。写真2は襦袢で、衿と前身ごろの間を繋ぐ「衽」と呼ばれる部位がなく、衿を裾まで通して付けている。裾までの長さの「長襦袢」と腰までの長さの「半襦袢」や袖のない「袖無襦袢」などがある。江戸後期には、小紋や縞の下着もあり特に胴部に袖や裾とは異なる裂を用いた物は、江戸では「額仕立て」、上方では「まわり下着」と呼ばれた。これは女性が着ることが多く、袖や裾に小柄な文様、胴には大柄な模様を使うのが一般的であった。小紋の小袖は中層以上の町方女性の礼装として用いられ、袖口や裾など表から見える部分には、上着として着る小袖と共裂を用いる、額仕立てで下着を作るのが正式な礼装の組み合わせであった。明治時代まで引き継がれた^{9) 10)}。

京都の高野染工場（現在廃業、かつての屋号は紅宇）より今は途絶えてしまった紅板締めの資料2万点が国立歴史民俗博物館へ寄贈された。2011年7月26日から9月4日に「紅板締め－江戸から明治のランジェリー」と題して、公開された¹⁰⁾。

きものは、時代が変われば様式も変わり、いつの時代にも魅力的なきものが生まれては消えてきたが、そこには日本人の繊細で卓越した職人の技と心が生かされており、世界に誇るべき染織技術があった。日本人は、風土に合わせて衣服を工夫し、楽しんできた歴史がある。日本人の美意識や文化・価値観を忘れてはならないと感じた。

2.2 日本人の『ものを大切にすること』について

日々の暮らしの中で布は貴重なものであった。布を長持ちさせる方法として、あらかじめ何枚か重ねて糸を刺す「刺し子」がある。「こぎん刺し」は刺し子の技法を用いて幾何学模様を糸でさす

もので仕事着として津軽地方に生まれた。

また、一枚の布を長く使い続けるための生活の知恵として、古布を細く裂いて全く新しい衣料素材として再生させる「裂織」がある。

2.2.1 『裂織』について

1975年頃からはじまった社会経済の変化は、時代の大きな転換期でもあったといつてよく、衣食などの必要なものは購入して間に合わせるようになり、生きるための「生活の知恵」という観念はすでになくなり始めていた¹¹⁾。しかし、今日、循環型社会へと質的变化が求められる時代になり、江戸時代の暮らしの中から生まれた裂織は脚光を浴びている。ハイテク時代に手織りである裂織の独特の風合いや芸術的側面に光を当て、裂織ならではの良さが再発見されている。素材は古布だけでなく、染め方や裂き方に工夫を凝らし、複雑なデザインに挑戦する芸術家も登場し作品展も行われている。作品はタピストリー、テーブルランナー、のれん、座布団、額絵、帯、ストール、バックなど生活必需品だけではなくアートからファッションにまでおよんでいる。また民俗民具研究者による調査が行われ、著書や作品集が多数出版されている。

江戸時代前期までは一部の高級織物の生産地域を除いては、ほとんどが麻、葛、科などの植物繊維を素材にして織物を作るしかなかった。繊維は太くて硬く、保温性に乏しかったのである。

16世紀になって朝鮮から棉作の技術が伝わり江戸時代になって急速に発展を始めた。織物を作り出すまでの作業効率が高く天然染料にも良く染まり、保温性が高く、丈夫で着心地の良い木綿の生産性が上がるようになり、日本に広まっていった。しかし、綿花が育つには温暖な気候や栽培に適した土壌が必要であり、寒冷地域の北陸以北においては栽培できない地域が多く、木綿は非常に貴重品であった。木綿が寒冷地に流通したのは、「古手」といわれる古着の市場を通してであった。江戸時代は絹織物をあつかう店を「呉服屋」、木綿織物をあつかう店を「太物屋」、古着をあつかう店を「古手屋」と呼んでいた。古着屋は17世紀にすでに京都にあったとされ、江戸でも古着買いの商人がいたと言う。その他、各城下町にも相当数の古着屋の存在が認められている。さらに17世紀においては、物資の運搬に船が注目を浴びるようになり、日本海側に活躍することになる。近畿から北前船で多くの物資とともに、古手木綿が北陸や東北、蝦夷の地に運ばれたことが「敦賀添資料」(1760年)の記録から推測できる^{12) 13)}。

裂織は古木綿を圧縮して織る織物なので織り手の工夫次第で、もとの古布の色や柄からは想像できない意外な模様が現れる。「日本民族地図」第八巻では、裂織を「縦糸を麻、藤、横糸を木綿の古布で織ったもので、木綿の得がたい東北地方にも行われたが、北陸地方の佐渡・能登、島根県讚岐など日本海沿岸地方、中国山地などでも盛んに織られ、ツツレ織り・サッコリなどと呼ばれた。」と解説されている。木綿より安価で保温性に富み、地の目が詰まって分厚く、丈夫で風雨にも強いので、普段着や仕事着として適している。

裂織は木綿が流通するようになってから織りはじめられたというのが通説であるが、木綿以前からあった、織りの文化との繋がりがあのではないかとも考えられており、呼び名も地域によってさまざまである¹³⁾。

江戸時代の木綿の普及とともに、古木綿のリサイクルシステムが確立していったと考えられる。いったん役目を終えた木綿生地を再びすぐれた布地として再生する裂織は先駆的なリサイクル技術といえる。

3. 考察

3.1 震災で生かされている日本人の心

日本には古くから、『芸は身を助ける』とか『身につけた技術は、無くならない』等の言葉がある。東日本大震災によって家を失っても、人を思いやる心が表出していたのは、形あるものをなくしても必ず再建できるという強い心があるからなのだろうか。

大震災、台風、洪水と何かと災害の多い日本では、『すべては、移り変わる』という仏教的な無常観が根付いているとも言われている。自然の無慈悲を嘆いて廃墟のまま放っておくことはなく、何度でもそれまで以上のものを立て直してきたという経緯がある。

2011年3月11日の震災での災害は大きく、その後『人と人との絆の大切さ』が見直されてきた。ファッションにも意識の変化が見られるようになったのである。災害によって多くの人を失ったことにより、喪に対する意識に変化が現れたようである。カジュアル化が進んでいた喪服に、フォーマルのルールを尊重した保守的なものが求められる傾向が強まったようである。人と人との絆の大切さ自分の気持ちを表現するのにふさわしい装いをしたいとの思いが強くなり現れたようである。

3.2 伝統とファッション

文化には歴史があり、その国固有のものであって失ってはならない技術が残っている。ファッションは、この伝統と現在（今）をミックスして前進するものであると考える。海外においてもイタリアのサルトリア（仕立て屋）の精緻な伝統技は、敏感な時代感覚で最新モードに昇華させてきたものである。

日本の美は、江戸時代の文化・文政の時代に完成してきていると言われており、美を表現する言葉に『伊達、雅、粹、傾く、幽玄、わび、さび』等の言葉がある。しかし、言葉として明確にあるいはファッションとしての的確に表現されていないため理解しにくい。世界の人々にも理解できる普遍的な概念にし、学問的にも確立させることが必要であると考えられる。

これらの言葉で示される美は、日本独特の伝統であると考えられるが、単に伝統を重んじるのではなく、日本人にしかできないクリエイションで表現することが大切であると考えた。

3.3 循環型衣服を求める

日本における衣料品の廃棄物排出量は、年間100万トンと言われており、ほとんどが塵として燃やされている現状は、大きな環境問題になっている。しかし衣類は、可燃ごみでは無く資源となるものである。資源として収集された数千トン（年間）の衣類を分別して再利用することに取り組んでいる企業がある。

リユースとして国内の古着ショップに10%、海外古着として30%を輸出し、リサイクルとしては、ウェス25%や、反毛原料10%として再利用しているとの事である。その他10%は、大手製紙会社等の大型ボイラーで燃料として再利用しているそうである。

現在は、作る時代から選ぶ時代になりいつでも購入できるファストファッションが流行しているが、着用後の活用の仕方まで考えて購入することができたら、衣料についての環境問題の教育に繋がると考える。また、衣服には歴史がありそれを表現しているものであるという考え方ができるなら、単なるファッション、単純な消費という形ではなく違う形のものの購入の仕方、衣服の着用の仕方が存在してくるのではないかと考えられた。

今後は、大量生産から大量消費、捨てる、焼却、環境破壊へと繋げるのではなく、循環型社会の構築が求められる。

3.4 海外（発展途上国）の縫製を含む服飾教育の状況

近年では日本の衣料・縫製品の生産拠点が発展途上国を中心とした国々へと移行している。日本のアパレル製造・縫製業は円高の定着・国内の労働不足・中国の市場開放政策などを解消する目的として1980年代には日本を代表するアパレル企業が中国や東南アジア・東アジア・南米へと縫製部門を移行している。このような流れの中で発展途上国の縫製を含む服飾教育はどのような状況で行われているのかを調べた。現在および過去において海外進出が行われた国を地域別に選出した。国は、中東のエジプト、アフリカのエチオピア、東アジアのモンゴル、東南アジアのインドネシア・タイ、南アジアのバングラデシュ・スリランカ、中南米のエルサルバドルである¹⁴⁾。

3.4.1 エジプト（中東）

エジプトの洋裁教育は、途上国としては珍しく服飾内容のしっかりした既存の教科書を使用している教育が行われている。レベル的には日本の専門学校1～2年の内容で手芸系・製図の基礎から部分製図へと展開している。学ぶ場所としての多くは洋裁学校でカリキュラムは2～5年のコースに分かれている。基礎からしっかりと学んでいるので、卒業後は女性達にとってオーダー服作りの道も夢ではないがイスラム文化の国としてはそれを阻む状況がある。女性は外出時にはチャドルを身に着ける風習があり、服装に制限があるなどの理由から生活の中でのデザインの展開が難しい¹⁵⁾。

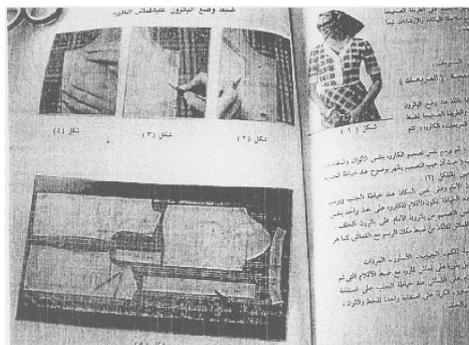


写真5 エジプトで使用されている洋裁のテキスト

3.4.2 エチオピア（アフリカ圏）

エチオピアのみならずアフリカ圏の国々においても、NGOやJICAなどの支援協力により、若者や女性の自立を促すための職業訓練センターや女性センターなどが開設され技術力の支援が行われている。しかし、文化の問題や衣服流通の関係などから仕事として直結しにくい。衣服流通の主流となっているのが男性の仕立て屋の存在であり、生地問屋市場の店の前では男性達が足踏みミシンを踏む光景が見受けられる。エチオピアでは、男性がミシンを踏むのが当たり前で女性のミシンを踏む姿を見かけることはほとんどない。男性の場合も正式には仕立て屋といえる作業状態ではなく、分業形式になっている。ボタンつけ職人・ボタンホール職人・裾上げ職人・縫い代始末職人・ロックミシン職人と専門部分のみを扱っている¹⁵⁾。

3.4.3 モンゴル（東アジア）

モンゴルは20年前の社会主義崩壊にともない、それまで最大の援助国であったロシアが完全撤退した。その後、国内産業の発展はたち遅れたままとなっている。このような時代背景の中でモンゴルのファッション産業も例外ではない。海外資本の輸出用縫製工場で世界シェア2位のカシミア・ウール産業（日本政府援助による開発）を除く既製服の製造・販売をするアパレル産業は皆無に等しい。個人経営の注文販売はあるが中国や韓国から入る安価な既製服が主流となっている。民族服のデールは年配者が日常着用しているが若者は冠婚葬祭の時のみ着用している。

3.4.4 タイ（東南アジア）

タイ国における手工芸品の技術力は東南アジアの中では高い。洋裁に関しての技術力はあまり高くない。観光地として土産物の需要が多いため世界のNGOなども手工芸開発への支援が多くなる。手工芸品の縫製に関しても質は高く、使い心地もよいので洋裁への縫製力にも今後期待できる。ただし、タイの暑い気候の中で「クロマ」と呼ばれる一枚の布地を日よけのストールや帽子・スカートとして利用しているため洋服の必要性を感じることなく生活している。日本でいうところの「パジャマ」を外着として着用している。上下揃っているのでスーツを意味し、お洒落をしている感覚である¹⁵⁾。

3.4.5 インドネシア（東南アジア）

インドネシアの洋裁の技術力は低い。既製服を購入するよりは仕立て屋でオーダーしている。宗



写真6 実業高校の授業風景
インドネシアのジャカルタ

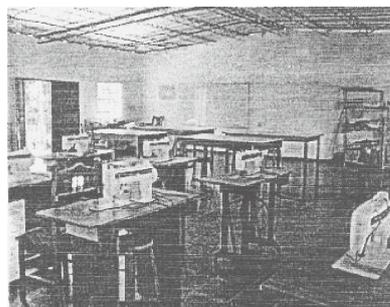


写真6 市役所の中に新設された洋裁学校
エルサルバドル（NGO・JICA支援）

教上の理由もあるが既製服は高い。ただし、若者は市場で売られている日本や韓国からの古着やコピー商品を安価で購入している。国内の実業高校で洋裁を学んだ学生の多くは、日本や韓国・アメリカなどの現地（インドネシア）工場に就職している。設備もよく給料も安定しているが、流れ作業の仕事は厳しいようである¹⁵⁾。

3.4.6 スリランカ（東アジア）

スリランカにおける洋裁の技術力は低い。既製服購入の方が安価である理由が大きいが、技術力を身に付けても収入向上に結びつくことが無いことも理由のひとつである。スリランカでは安価に購入できるB級品が出回っているために既製服購入の方が経済的である。「サリーブラウス」「サルワリ」「制服」の制作ができれば充分で人前に出るような公的な場ではサリーを着用するため洋服は趣味の範囲で充分である。さらにB級商品を目にする機会が多いため高品質に対する認識が低い¹⁵⁾。

3.4.7 バングラデシュ（南アジア）

バングラデシュ（中東）の洋裁の技術力は低い。洋裁学校や職業訓練所なども存在するがあまり活用されていない。宗教や文化・気候風土もかなり影響しているようである。暑い気候と体のラインを出さない宗教上の理由から服は立体である必要がなく着用した状態で体のラインが美しく見える服、着心地の良い服を必要としている。また、デザイン上における制限も多く、イスラム教では偶像崇拜が禁止されているので創造するのは神のみがなされる事であり、人間がそれを真似て人物像や生き物を描いたり形作るのは良くない事とされ、日常着用するサリーやサロワカミューズの柄は幾何学模様・植物模様がほとんどで動物が描かれることは少ない。このことから芸術を含むデザインが発展しない理由がわかる。さらに物事に対する価値観の違いや教育上の問題（学校教育制度の違い）などによるところも大きい。国内での洋裁の実情は男性の仕立て屋が多く存在し、縫製方法は流れ作業ではなく一人ですべての工程を行う。賃金は出来高制で裁断やプレスも作業単価で計算されるので、品質よりも数量をこなすことを優先している。その結果、縫製方法や仕上がりに個人差が出ることになる¹⁵⁾。

3.4.8 エルサルバドル（中南米）

エルサルバドルの洋裁の技術力は低い。一般に市場で販売されている製品は縫製技術が低く、芯地が貼られていなかったり、プレスがされてなかったりと品質が良くない。縫製賃が安いので洋装店でオーダーする人が多い。洋装店のレベルは低く、型紙を使用せずに制作することも多い。洋裁教育のシステムとしては、レベルの高い私立の洋裁学校はあるが授業料が高価である。各市町村では安価もしくは無料で小規模な洋裁教室を開き、婦人達に技術を身につけさせている。洋装店を開いている人のほとんどがこのようなところで学んでいる。私立学校で学んだ人が洋装店で勤務する場合の縫製賃は一般的に高くなる¹⁵⁾。

以上が中東・アフリカ・東アジア・東南アジア・南アジア・中南米の代表的な国の縫製を含む服飾教育の状況であった。各国がそれぞれの気候風土や伝統文化・風習の中で服飾事情や服飾教育に

大きな影響を受けていることが理解できた。このような事情の中でも発展途上国は、日本やアメリカ・ヨーロッパなどの先進国企業の海外進出の影響により、大きく変貌しつつある。日本においても1950年代の繊維業界を皮切りに1980年代のアパレル業界の海外進出は、めざましいものがある。中国から始まった海外進出はアジア諸国にひろがり、原料原産国南米、アフリカへとひろがりを増している。

このような状況の中、縫製を含む服飾教育が行われていない発展途上国へのアパレル業界の進出について支障はないかと疑問が生じた。進出企業の中小繊維企業が抱える問題点を上げると、第一に情報収集の困難さ、第二に人材育成の難しさ、第三に製品の品質面と生産性向上の問題等があげられる。第一の問題は、交通・通信をはじめとして社会情勢の違いもある中での情報収集の困難さは理解できるところである。第二の人材育成は宗教・風習・言葉の違い・価値観の相違などから起こる問題である。第三の問題点は基礎技術力のない状態から縫製方法の指導を行う困難さは企業としては手間とお金がかかる事に繋がっていき、採算がとれるかの不安要因となる。

反面、利点として上げられる点もある。日本では確保しにくい若年労働者が確保できる。日本より労働賃金が低くすむ。新規市場の開拓・原料が安価に調達できる。ひろがる分業体制の強化。日本経済への輸出増加。発展途上国への進出寄与の効果等をあげることができる。

大きな観点としては進出国にとっても途上国にとっても利害が一致するということが重要なことであると考えられる。途上国における実際の進出状況を見ると、インドネシアへのニットウェア製造産業、タイへのシャツ・子供服の製造産業、モンゴルへのカシミア・ウール産業の進出等であり、特にここ数年の目覚ましい進出国として発展しているのが、バングラデシュである。ユニクロの進出を皮切りにプーマや日本・アメリカ・ヨーロッパの大手アパレル企業が進出をはたしている。バングラデシュへの移行の理由は「中国への一極集中」からの脱却。日本のユニクロを含め衣料輸入の9割を中国に依存しているが賃上げ問題や労働不足により次の海外進出の場を考える必要がでてきたため、有力地としてあがってきた国である^{16) 17) 18)}。

4. まとめ

2006年は、エコファッション元年でありファッション業界にもエコロジイ旋風が吹き荒れてくるようになった。日本でもオーガニック・コットンが使用され始めたり、2011年9月のロンドン・ファッション・ウィークでは、アフリカの古いレコードや、イタリアの生地会社から集められた端切れを再利用して創られたドレスが登場したようである。オーガニックな流れがファッションにも取り入れられるようになり、今まで通りのもの創りやおしゃれから、先に進んだ展開が始まっていると感じられた。

日本は、世界でも有数の消費大国であり、ファッション大国であるが、日本でもエコファッションに関する動きをさらに活発にしていくことが必要になってくると思われる。ファストファッションが流行しているが、『安いものは、非人道的なコストで作られていることを消費者は、理解するべきである。今後は、自然環境や、途上国の人たちの生活を傷つけないよう意識しながらお洒落を

楽しむ新しいファッションを考えることが重要に成ってくると思われる。

ヨーロッパでは、ブランドという有機体を通じて、人々が共存できる新しい産業のあり方を提示するという、未来への可能性が模索されている。産業を育て自立の道を歩む必要が切実にある国の人々に、きちんとした職を与え、適正な賃金を支払うというスローガンのもとに作られているようである。

このような世界共通の環境の中で、今後のファッション教育を行うことの重要性を重く感じた。ファッションは、伝統と現在（今）をミックスして前進するものであるという考えをさらに深めて行きたいと考えた。

参考文献

- 1) 織研新聞 H.22.4.26
- 2) 織研新聞 H.23.4.14
- 3) 村上和雄；人を幸せにする魂と遺伝子の法則，東京，致知出版社，2011，p.230.
- 4) 朝日新聞縮刷版，BE Report のびるファッションゆかた，2005/7/2，p.95.
- 5) 宮下政宏；笹仙のゆかた江戸の粋，東京，織研新聞社，2011，p.19，p.23.
- 6) 服飾大百科事典；東京，文化出版局，昭和51年，上pp.653-654，下p.2.
- 7) 江戸川区文化財調査報告書；長板中形，東京，江戸川区教育委員会，1990，pp.109-110.
- 8) 日本の手わざ 第5巻；長板中形，東京，（株）源流社，平成20年，pp.88-93.
- 9) 長崎巖；きものと裂のことは案内，東京，（株）小学館，2005，pp.20-21.
- 10) 国立歴史民俗博物館；紅板締め，千葉，国立歴史民俗博物館，2011，pp.6-8，p.17，p.103，p.140，pp.147-151.
- 11) 佐藤利夫；ものと人間の文化史128・裂織 木綿生活誌，東京，法政大学出版局，2005，pp.iii-ix，pp.54-60.
- 12) 遠藤元男；NHKブック148 織物の日本史，昭和55，pp.147-154.
- 13) 八田尚子；裂織の本，東京，（株）晶文社，2000，pp.35-39，pp.44-47.
- 14) 全繊維産業労働組合．繊維産業労働組合協議会．繊維労働運動研究会．繊維産業政策懇談会；日本における繊維・アパレル産業再生の道，2008，p.15.
- 15) 写真・資料提供，JICA服飾・手工芸分野隊員報告書 2002，2004，2005，2006，2007，2008，2009.
- 16) 文化ファッション講座；ファッションビジネス，文化服装学院編，1996，pp.44-45，p.111.
- 17) 「世界の工場」中国からバングラデシュへユニクロ進出；アパレル業界視察2010.
<http://www.asyura.com/10/hasan68/msg/684.html> glkoy89
- 18) 日本総研，我が国繊維産業を取り巻く中小企業に見る国際化の取り組み，1994.
<http://www.jri.co.jp/page.jsp?id=15790>



写真1 下着（麻葉格子模様）



写真2 襦袢（撫子蝶蜀江模様）



写真3 小袖（雁金小紋）・下着（菊模様）