

### 3 株式会社 川合染工場

#### (1) 事業概要

川合染工場は墨田区で染色業を営む企業で第20回（2006年）の表彰企業である。創業は1946年で創業者は現経営者の川合創記男氏（以下、川合）の父である。かつては東京に多数存在した染色業で生き残り、最先端ファッションの衣服の染色で力を発揮している川合染工場は、高感度・高機能製品型中小企業である。川合染工場に関する記述は、過去数度にわたり千葉商科大学で行われた講義における川合の話と、2012年8月に本人に対して行ったヒアリング、同9月に行われた中小企業マネジメントスクールでの川合の講義によるものである。

同社は創業当初は肌着の染色を行っていたが、1960年頃からアクリル繊維を染色してアメリカに輸出する仕事が増えて、それが売り上げのほとんどを占めるようになった。1ドル360円という環境で輸出は順調に伸びて売り上げも増えたが、1971年に発生したニクソンショックと、その翌年に起きた沖縄返還に伴う繊維製品の対米輸出自主規制によって、売り上げが激減した。川合が同社に入社したのはちょうどその頃であった。

当時は、同社が立地する墨田区でまだ盛んであったニット業者より製品の染色の仕事をもって何とか立ち直り、次第に業績も回復した。そして、1983年からはその頃日本で流行し始めていた、イタリア・ベネトン社のニット製品の染色を行うようになった。ベネトンの製品はカラーバリエーションが重要なコンセプトになっており、染色技術は同社製品の生命を握る重要な行程であった。同社では要求に対応できる染色工場を探していて川合染工場に出会い、その技



川合創記男社長  
(写真提供：(株)川合染工場)

術を見込んで染色を委託したのである。

ベネトン社では当初はイタリアで製造された製品を日本に持ち込んで販売していたが、日本人の体型が欧米人と異なるため、日本市場向けは染色まで含めて、日本で製造するようになったのである。最盛期には日本で販売されるベネトン社の製品は全て川合染工場で染色されていて、その数は年間87万5,000枚に達したという。

川合染工場ではベネトン社からの大量の受注をこなすために、1991年にはもともと諏訪にあった

工場を拡張し、生産能力の増強を行った。しかし、その直後の1992年に、ベネトン社から生産を中国に移転するとの通告が川合染工場にあった。日本における人件費の高騰の他に、中国での製造技術の向上によって、生産拠点を中国に移転することになったのである。

当時川合染工場では、ベネトン社からの注文が売り上げの6割を占めており、それが消えることは大変な打撃であった。これに対して同社では、染色技術の高度化によって危機を乗り切ろうとした。その一つがB I X加工という同社の独自技術である。これは染色後に酵素を用いて加工し、更に同社独自のコーティングを行って独特の手触り（風合い）を出す技術である。このB I X加工技術がデザイナーの三宅一生氏に認められ、高級ファッション製品に利用されるようになった。この頃三宅は製品の独自性を強調するために染色にもこだわるとなり、彼の要求を満たす染色工場を探していたのである。

酵素加工後に特殊物質でコーティングを行うB I X加工は川合染工場が開発

したもので、同社の独自技術である。この加工をすることで、酵素加工で得られた風合いが長持ちして、洗濯しても落ちないという特性を持っている。このB I X加工が三宅の求めたものと一致したのである。

同社では2006年までに諏訪工場を閉鎖し、生産拠点を東京（墨田区）に集中して、そこで染色事業を続けている。東京に工場をもつ企業が減少を続ける中で、同社は数少ない製造業企業として活動を続けている。

統計によって東京都における染色整理業の事業所数の推移を見ると、1980年に646あった事業所が、2010年には56に激減している。また同産業の従業者数も1980年に4,909人いたものが2010年には556人と大幅に減少している（データは工業統計表各年版による）。川合染工場の例でわかるように、こうした厳しい環境の中で生き残ってきた企業には、それなりの工夫や努力があることを認識する必要がある。

B I X加工以外でも川合染工場では独自の染色技術をもっている。その一つが草木染めの色落ちを防止する加工である。草木染めは日本に昔からある染色技術であるが、日焼けや色落ちによって次第に色が褪せてくるという欠点がある。そこで同社では、変色しにくい草木染めの技術を開発した。この技術は、大手飲料企業（伊藤園）が販促用として作った「茶葉を利用したカーキ



川合染工場の作業現場（写真提供：(株)川合染工場）

染めのTシャツ」や、同じくビール会社（リントリー）が作った「麦芽を使った麦芽染めのTシャツ」などに利用されて話題を集めた。

最近ではアツミド繊維（防火性のある繊維）に特殊な網立てと染色をほどこす技術も開発し、防災用品への利用を目指し

ている。

さらに、川合は日本に古くから伝わる染色技法を現代によみがえらせて新たな技術を開発している。それが「東炊き（あづまだき）染め」である。これは江戸時代に行われていた「釜入れ」という技法を使った染色で、繊維（織物）を五右衛門風呂に入れ、そこに石灰や植物灰汁を混ぜて煮る方法である。この方法で染色すると風合いのすばらしい繊維（織物）が染め上がるということで、同社では日本橋の繊維商社と提携してこの技法で染色した製品を販売している。

円高や製造業の海外移転が進んで、同社の顧客も減少してきた。そこで同社では現在、東京スカイツリーの店舗に出す商品をタオルメーカーと協同で開発している。これは江戸情緒をテーマにしたもので、染色技術と絵柄とで付加価値の高い商品を提供しているのである。

## (2) 川合染工場のイノベーションの本質

川合染工場のイノベーションのポイントは2つある。一つ目は江戸時代から城東地域に立地していた染色業の蓄積であり、上記の「東炊き染め」はその例である。二つ目は川合と同社従業員のこれまで川合染工場で積み上げられた技術的知識である。

墨田区の立地条件については、東京の染色業が江戸時代から、隅田川、荒川など城東地域を流れる河川の流域で、紡績・紡織などの産業と共に発展してきた。特に墨田区では戦後の一時期に横綱のセーター、ニット製品、本所の丸編み製品という二つの産地が形成されており、綿織物・メリヤス製品の製造企業が多数立地していた。例えば、1979年においては墨田区の丸編みメリヤス製造企業は東京都全体の68%を占めるほどであった(2)。こうした繊維産業の集積があったことで、技術情報が容易に入手できる条件があったのである。

後者の独創性は、染色業に長く関わり、いくつかの危機を乗り越えてきた川合と川合染工場のこれまで積み上げてきた知識から生じたものといえよう。同社では顧客からの様々な困りごとの相談や要望があったときに、社員（ほとんどはベテランの熟練工）に課題を投げかけて現場で検討することになっている。

引である。同社はイッセイミヤケ、コムデギャルソン、トゥモローランドや伊藤忠、丸紅などの著名ブランドや大手商社を取引先としており、単価の高い衣服の染色に関わっている。同社の発注企業は港区や渋谷区など都心部に立地しており、そこから川合染工場までは短時間で来ることができる。特にカラーバリエーションを特徴としているブランドにおいては、染色の仕上がり具合を直接確認する必要があるため、都心に近い墨田区に立地していることは同社にとって競争力になるのである。

川合染工場が染色方法のイノベーションによって生き残ることができた要因として、こうした現場によって作り上げられた技術を持っていたことで、発注企業から持ち込まれた困りごとの相談に対応できたことがあげられる。先に挙げたベネトン社やイッセイミヤケからの注文は、いずれも他の染色工場で解決できずに川合染工場に持ち込まれたものなのである。そのときに先方の要請に的確に答えることができたことで取引が始まった。川合染工場では蓄積された技術で生き残りを実現させたのであり、そこにはこの地域の歴史が作用していたのである。