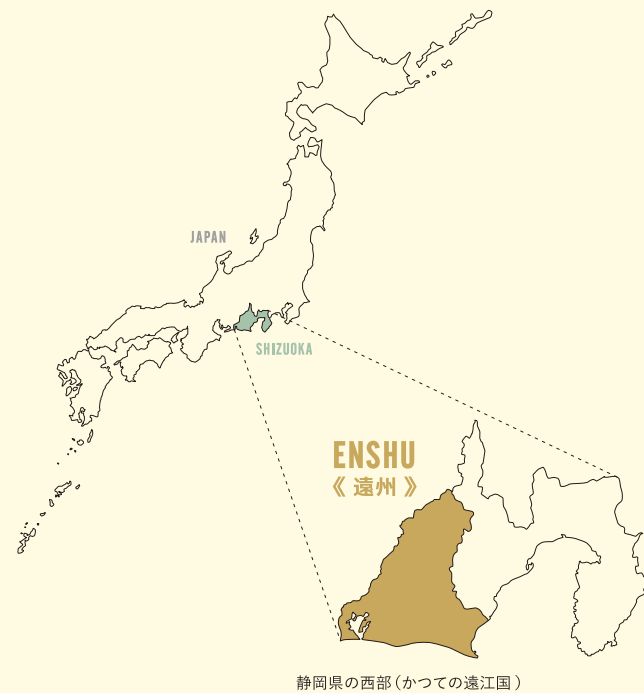




遠州さんち 《 広幅機屋のこと 》



WHAT IS ENSHU ?



「遠州織物」とは、綿や麻などの天然繊維を中心に、遠州産地で織られた多種多様な織物のこと。織りや染めはもちろん、準備から後加工まで各工程に高い技術力を持つ職人ならではのこだわりを見ることができます。経糸(たていと)と緯糸(よこいと)が織りなす風合いある美しい織物は、2017(平成29)年4月、地域団体商標を取得しました。



CONTENTS



- 02 遠州産地について
- 04 生産工程
“MADE IN ENSHU”の生地が、できるまで。
- 06 広幅機屋について
- 08 遠州さんち用語集
発注編 / 機械編 / 技術編
- 11 SPECIALIST COLUMN
専門家から見た“遠州”とは?
竹内忠男氏 / 宮浦晋哉氏 / 中野靖氏
- 14 遠州MAP
事業者からのオススメスポット付き!

COMPANY PROFILE

- 16 ① 古橋織布有限公司
- 20 ② 辻村染織有限公司
- 24 ③ 杉浦テキスタイル株式会社
- 28 ④ 有限会社エム・村松ジャガード織物
- 32 ⑤ 高田織布工場
- 36 ⑥ 静岡濾布有限公司
- 40 ⑦ 滝本織布有限公司
- 44 ⑧ ケイテキスタイル株式会社
- 48 ⑨ 榛地織物
- 52 ⑩ 丸三織物合資会社
- 56 ⑪ カネタ織物株式会社
- 60 ⑫ 有限会社遠州ネット

先人の想いと 技術を受け継ぎ、世界に誇る

“遠州産地”



遠州の
ものづくりの始まりは
繊維からだって♪



風合いある
遠州独特の生地が
気持ちいい♪

江戸時代から明治時代

大正時代

戦後

現在

自動織機と形染め機の発明が 遠州を綿織物の産地に変える

静岡県西部に位置する遠州地方は、泉州、三河と並び、**日本三大綿織物産地**として知られています。**日照時間が長く、冬でも温暖な気候**と、天竜川の**豊かな水**のおかげで、古くから**綿栽培が盛んな地域**でした。江戸時代になると、浜松藩主・井上正春の奨励もあり、閑散期の農家の副業として綿織物が織られるようになります。

1884（明治17）年になると、遠州地方初となる洋式紡績工場「遠州紡績会社」が設立され、綿織物の生産量が増加。1896（明治29）年には、今の湖西市に生まれたトヨタグループの創始者・**豊田佐吉が、国産初の木製小幡動力機を発明**。それまで手作業だった織機が自動化されたことにより、綿織物生産は飛躍的に拡大していきます。

明治中期、ドイツなどから化学染料が輸入され、それまで一般的だった藍染めは廃れていきます。一方、手作業に頼っていた形染めを機械化したのが明治期の浜松三大企業の1つ「日本形染株式会社」でした。数々の発明と技術によって本格的な形染め生地の生産が進みます。1906（明治39）年には「静岡県工業試験場染織部」が設立され、織機や染色の研究が行われるようになりました。この染織部が今の浜松工業技術支援センターに、さらに、併置された染織講習所が静岡県立浜松工業高校につながり、多くの優秀な人材を輩出しました。

国内向けから輸出用へ転換し 遠州の基幹産業として発展

明治末期から大正初期にかけて国内の電力整備が進むとともに、動力織機が急速に普及。特に遠州地域では、須山式、阪本式など、多くの事業者の手によってさまざまな動力織機が開発されました。この時期は、「スズキ株式会社」の前身である鈴木式織機製作所が創業するなど、**“ものづくりのまち・浜松”**の礎が築かれた時代でもあります。

1914（大正3）年に始まった第一次世界大戦の影響で、ヨーロッパの織物生産量が減少。日本政府によって、国内向けの小幅織物から輸出用の広幅織物への転換が呼びかけられ、日本の織物業はにぎわいをみせます。遠州地方も例外ではなく、1926（大正15）年には、広幅の織物業者組合として、**日本で最初の工業組合「永久社」を設立**。織りは各社で行うものの、原材料の共同購入や糸の漂白、染色、糊付といった前工程から、梱包・発送までを一緒に行うことで、小規模の機屋の集まりでありながら、品質の統一を図り、大工場のスケールメリットに負けない織物を作ることができるようになりました。その結果、輸出量が増え、繊維産業は浜松の基幹産業として成長を遂げます。

時代の波に翻弄されながら オリジナル生地の開発を模索

戦後間もない1950（昭和25）年に勃発した朝鮮戦争による特需を経て、ガチャッと織るたびに万単位のお金になる**「ガチャマン景気」**が訪れます。繊維産業は、楽器、オートバイと並び、遠州の三大産業と呼ばれるまでに成長。しかし、昭和30年～40年代になると、日米貿易摩擦の表面化や発展途上国の台頭により成長は鈍化。さらに、プラザ合意による円高誘導によって海外の安価な織物が大量に輸入され、生産規模はさらに縮小。平成に入りバブルが崩壊し景気が低迷すると、長く厳しい時代が続きます。

遠州地方の機屋の多くは、「産元」と呼ばれる生地を専門に扱う商社から仕事を請け、工賃をもらう「賃織」という独自のスタイルを採用してきました。しかし、細かなオーダーにも対応できる高い技術を持っていながらも、下請的なポジションに陥りやすいという構造的な問題をはらんでいました。この状況を脱するために、賃織に依存せず、**自社の強みを生かしたオリジナル生地を織る機屋**が現れ始めます。

チャレンジし続ける姿勢が 多様な遠州織物を生み出す

遠州地方では小幅織物から広幅織物までさまざまな生地を手がけています。また、天然繊維を中心に素材や織り方も多彩。さらに、昔ながらの**シャトル織機の保有台数は国内最大級**。最新の織機と比べると生産性は低いものの、効率化を求めた織機にはない、風合いのある生地を織ることができます。

そんな遠州産地ならではの特徴を生かし、20年以上も前から、オリジナル生地の企画・開発に取り組む機屋があります。イメージした生地を織るために織機を改造したり、販売に不慣れながらも国内外の展示会に出展し続けたり。失敗と苦勞の連続を乗り越え、職人ならではのこだわりと高い技術力によって織られたオリジナル生地は、ヨーロッパをはじめとした、**海外の高級ブランドから高い評価を獲得**。パリやミラノなどのファッションコレクションの生地として採用されるまでになりました。

かつて自動織機や形染め機を発明し、海外に果敢に進出した先人の技術と想いは、現代に生きる職人にもしっかりと引き継がれています。妥協を許さない職人の個性を感じられる**小さな機屋の集まりが、多様な遠州産地を形成している**のです。

MADE IN ENSHU

の生地が、できるまで。

遠州産地という織布事業者（機屋）が目目されますが、整経や経通しといった生地を織るために欠かせない準備工程、生地の色や風合いを左右する染色や整理加工といった工程など、生地が完成するまでにはさまざまな工程があります。いずれの工程にも高い技術力を持つ職人が活躍し、遠州織物を支えています。どの工程で、どんなことが行われているか理解して、生地デザインのヒントを見つけよう！

1 紡績

綿の品種は約40種類あるよ！

綿の原産国によって風合いが異なるよ！

綿のかたまりをひき伸ばして段々細くする。

2 撚糸

糸に撚りを加える。
※糸をねじりあわせる。

S撚り Z撚り

撚り方向は2種類あるよ！

糸染

糸の状態に染めること。染め方に応じて総染め、チーズ染色、ビーム染色などの方法があります。

コーンなの？ チーズなの？

撚りやすさはココで決まる！

3 整経

経糸が織物の設計に合った長さとなるように、必要な本数と長さを揃えて一定の張力でビームに巻き取る。

ただ巻いてるだけじゃない！

簡単に見えて... 簡単じゃない！！

織布 (機屋)

経糸を開いた口(杼口)に緯糸を通すことで織物が織りあがっていく。経糸が切れると自動的に停止、緯糸が自動で補給されるものを「自動織機」と呼び、緯糸を入れる「杼」がある有杼織機と、レピア、エアジェットなどの無杼織機に分かれる。

ガシャンガシャン！！

5 経通し

織物の設計にしたがって、経糸を1本1本手作業でドロッパー、ヘルド(綜絢)、リード(箆)という部品に通す。

糸はムズかしい！！

気が遠くなる本数...

4 糊付

糸の毛羽立ちや糸が摩擦によって切れることを防ぐため、経糸に糊をつける工程(サイジング)。

天気によって調整する

6 織布 (機屋)

シャトルが行ったり来たり

シユツ！！

スペースシャトルと同じ動きだよ

7 染色

顔料や染料を使って生地を色や柄に染める。

ピヨピヨ

8 整理加工

糊を落とし、生地風合いや、見た目、機能性を変化させるため、生地に様々な加工を施す。

乾燥

洗浄

※工程は一例です。
※数値は2018年3月現在(一部統計終了)

産元商社 (産地問屋)

- 浜松広幅織物産元協同組合 **24社**
- 浜松織物卸商協同組合 **23社**
- 協同組合浜松卸商センター **58社**
- 静岡別珍コール天産元協同組合(解散)

※産元とは、繊維産地で注文を元請けする事業者のこと。商社やアパレル、問屋等からの注文を受け、自ら糸を手配し、準備から加工まで分業制である生産工程をとりまとめて産地内の機屋等に生地の製造依頼をしている。

準備

《撚糸業》	《サイジング業》
《糸染業》	● 遠織組合サイジング部会 .. 2社
《整経業》	● 天龍社管内 1社
《総揚げ業》	● その他糊付業 5社
《管巻き業》	
《経通し業》	

織布

《機屋業》	
広幅 >>	● 遠州織物工業協同組合 66社
	● 天龍社織物工業協同組合 76社
小幅 >>	● 浜松織物協同組合 35社
細幅 >>	● 静岡県織維資材工業組合 50社

染色加工

《染色整理業》	
● 浜松織物染色加工協同組合 8社	
● 静岡県織物染色協同組合(解散)	
《別珍・コール天仕上げ業》	
《剪毛業》	
● 静岡県別珍・コール天剪毛工業組合(解散)	
《奇性漬け業》	

広幅機屋

一般的に、和装用として用いる幅の狭い生地を「小幅」と呼ぶのに対し、洋服地などに使われる幅の広い生地を「広幅」と呼びます。大正時代になると、第一次世界大戦の影響でヨーロッパ製織物の生産量が低下したことで日本人の洋装化によって、遠州地方では広幅事業者が増加しました。記録によると、1913（大正2）年にはわずか338台だった広幅織機は、1926（昭和元）年には6,858台にまで増加。ここでは数字から遠州産地の広幅機屋の特徴を紐解いてみます。

■ 織物の幅



■ 広幅機屋の組合

遠州産地の広幅織布事業者（機屋）が加盟する2つの組合がある。

	遠州織物工業協同組合	天龍社織物工業協同組合
地域	浜松市を中心とした静岡県の区域	静岡県の旧福田町を中心とする三市一部（磐田市・掛川市・袋井市・周智郡）
生地	天然素材の綿・麻はもとより、次代のニーズに応える新しい素材まで多種多様。優れた技術によって、メンズ高級シャツ地やレノクロス、カットボイル、ジャカード織物、ドビー織物、細番手高密度織物等に代表される高級織物	国内生産シェア95%以上の別珍・コール天のほか、綿、麻、ウール等の天然繊維織物やドビー・ジャカード織物
事業者数	66社	76社
織機台数	637台 (H30.3.31)	814台 (H30.4.1)
生地生産数量合計	<ul style="list-style-type: none"> 綿織物 11,504,188m² 合繊織物 2,176,903m² スフ織物 51,230m² その他織物 1,332,273m² 	<ul style="list-style-type: none"> 別珍・コール天 616,662m² その他織物 629,136m²
平成29年度推定生産数量		※一次受検数量のため、実際の生産数量より少ない

■ 遠州産地の広幅の特徴的な織物技術

《ブロード》
細番手・高密度の織物を得意とする遠州産地は昔から高級シャツ地の産地として知られ、ブロードはその代表格。

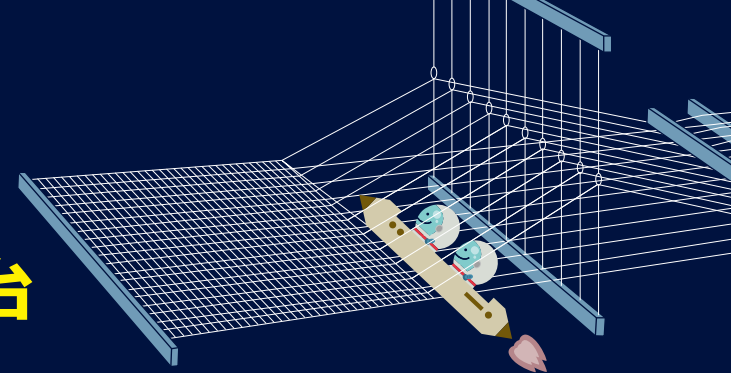
《麻》
綿のイメージが強い遠州産地だが、近年は麻も非常に多く、日本一の生産量を誇ると言われる。切れやすい麻を織ることができるのは機屋の高い技術力の証明である。

《からみ織》
漁網に端を穿てるからみ織は、遠州灘・浜名湖を持つ遠州産地だからこそこの技。通気性に優れ、心地よい肌ざわり。経糸がからんでいるため目ずれしにくい。

《別珍・コール天》
よこパイル織物である別珍・コール天（コーデロイ）は遠州が一大産地で、磐田市福田を中心に全国生産の9割以上を占める。畝になっているパイル糸のカットを別珍では剪毛、コール天ではカッチングと呼ぶ。

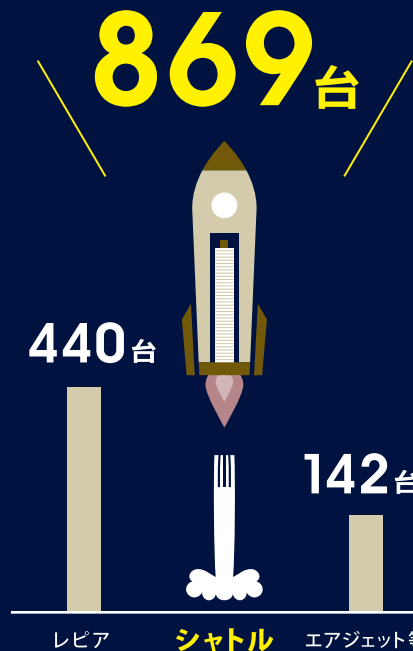
■ 遠州産地の広幅織機台数

1,451台



緯入

シャトル織機 有杼織機	レピア織機 無杼織機（シャトルレス織機）
緯糸をシャトル（杼）が往復しながら入れる。緯糸がつながったまま特徴的な耳ができ、開口量が多い。	シャトルが無く、緯るスピードが早い。剣（レピア）が緯糸を入れる。緯糸の色を変えることが比較的簡単。



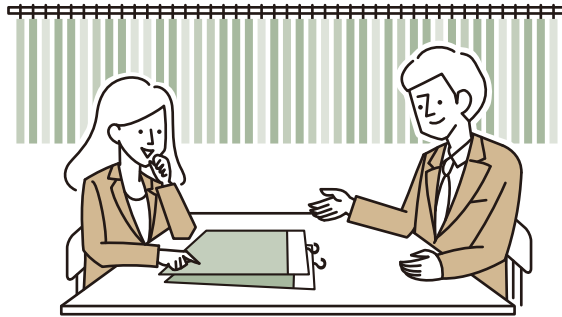
開口

★開口とは？ 経糸に、緯糸を交じらせていくときに、経糸を上げて広げること。	ドビー	タペット	ジャカード
無地	○	👑	—
ストライプ	○	👑	△
チェック	👑	△	○
織柄	👑	×	👑
複雑な柄	×	×	👑



発注編

ORDER



□ **いとばんて【糸番手】**

糸の太さの単位。綿糸（綿番手）は恒重式番手で、1ポンド（約453.6g）で840ヤード（約768m）ある糸を1番手、840×2ヤードある糸を2番手という。恒長式：一定の長さあたりの重さで表す。数字が大きくなると糸は太くなる。恒重式：一定の重さあたりの長さで表す。数字が大きくなると糸は細くなる。

□ **えすびき【S引き】**

生地全体の長さから傷などで使用できない部分がある場合、1カ所につき一定の長さを引き、その部分を価格に算定しないこと。

□ **きばた【生機】**

織られたままの生地。糊抜きや染色・仕上げされる前の生地のためごわごわして硬い。

□ **せんしょくけんろうど【染色堅ろう度】**

日本工業規格（JIS）で規定された染色された生地の日光や洗濯、摩擦などに対する色の安定性を示す度合い。指定された等級をクリアしないと納品できないこともある。

□ **たん【反】**

織物の長さの単位。織物の幅や種類によりその長さは違う。〈例〉1反が広幅で約50m、小幅で約12m（着物など1着分）。

□ **びーかー【ピーカー】**

生地や糸の染色見本。少量の生地や糸をピーカーで染色することから。

□ **びーした（したざらし）【P下（下晒）】**

柄をきれいにプリントするための処理をした、プリント用の生地のこと。

□ **ふうあい【風合い】**

織物の手触りや感じ。風合いは、「こし」、「はり」、「ぬめり」、「シャリ」、「しなやかさ」などがあり、数値化がしにくい。

〈例〉
ブリブリ感：反発感・弾力性の高い生地や細番手・高密度の生地によく使われる。
シャリ感：生地のやや硬くシャリシャリした手触り。夏向け生地によく使われる。

□ **めつけ【目付け】**

単位あたりの織物の重さ。織物により、単位は面積、長さ、ダースなどと変わる。〈例〉1㎡あたりや全幅で1mあたりの生地の重さ。

□ **ゆうこうはば【有効幅】**

織物の多くは、耳組織が地組織と異なる。織物の幅すべてが使用できないため、実際に使用できる幅のこと。

教えてあげるで！遠州弁！

（よ！）

生まれたての **しゅうら** (ひとたち) 特定のグループや職業・団体をまとめて呼ぶことも。

そうけ? (ですか?)

ばかすごいら! (どても) (すごく) 「どすごいら!」でもOK!

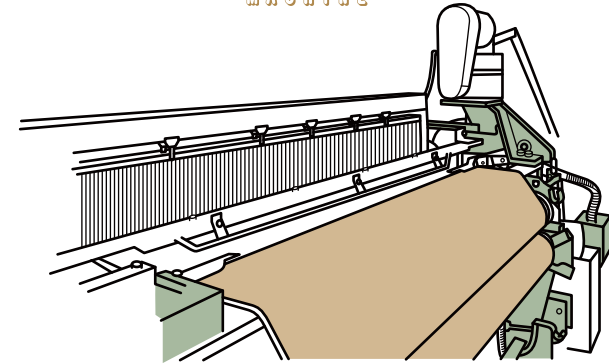
ととべた!!

ビヨ

バチ / チ

機械編

MACHINE



□ **おさ【箴】**

リードとも。所定の密度で経糸を通し密度を整え、緯糸を織前（織物の一番前）に押し付ける装置。「緯糸を打ち込む」とは緯糸を入れることをいう。

□ **こーん【コーン】**

木管や紙管などに糸を円錐状に巻いたもの。

□ **そうこう【綜統】**

ヘルドとも。経糸を上下に動かし、緯糸を通す口（杼口）を作る装置。

□ **たいいんぐ【タイピング】**

ビームを切り降ろした後、織機に残った糸と新しいビームの糸をタイピングマシンで一本一本つなぐこと。同じ規格（同じ経糸本数）の場合に限られるが、経過しの必要がなく、架け替えの大幅な短縮となる。

□ **ちーず【チーズ】**

木管や紙管などに糸を円筒状に巻いたもの。

□ **てんぶる【テンブル】**

織物は織る時に、緯糸に引っ張られ縮もうとする。急激な縮みを防ぐために、テンブルは生地を左右に引っ張り、耳を保護する装置。遠州産地に国内唯一のテンブルメーカーがある。

□ **どろっばー【ドロッパー】**

経糸が切れたときに織機を停止させるための装置の一部で薄い金属板の部品。ドロッパー1枚に経糸が1本通っており、切れると下に落ち織機を停止させる。

□ **のこぎりやね【のこぎり屋根】**

のこぎりの形（ぎざぎざ）をした屋根。片流れの屋根が連続し、工場内に光を取り込む。採光部の多くは北側を向いており、直射日光を避け日中の光量の変化が少ないため、生地の風合い、色を見るために適している。

□ **ぱんちんぐ【パンチング】**

織物を織るときの経糸の動きを指示する装置がドビーやジャカードである。ドビー機には、フィルム の穴により綜統の上下を指示するものがあり、その穴をあけることをパンチングという。ジャカードでは紋紙に穴をあけること。

□ **もんがみ【紋紙】**

ジャカード織機は、複雑な模様を織り込むことができる。その経糸の動きの指示を出しているのが紋紙であり、紋紙1枚が、緯糸1本に相当する。

□ **わーぶびーむ【ワープビーム】**

経糸を巻く大きなボビンのようなもので、織機の後ろ側にセットする。手機では、「男巻・緒巻（おまき）」という。足の上に落とすと骨折！（経験者多数...）

おもしろいじゃん遠州弁！

（でしょ）

ニワトリだに (です)

ヒヨコだら (でしょ?)

ちやっつ行かなきゃ! (早く) (急いで)

やいやい失敗しちゃったよ... (やれやれ) (あらまあ)

ダーッショ!

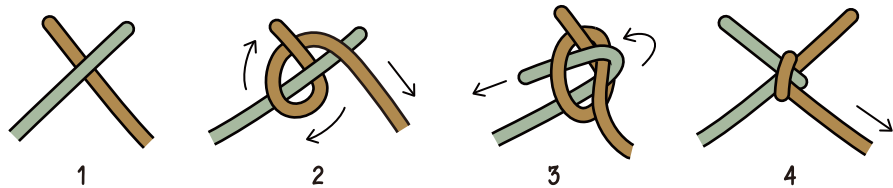
ガッフル

遠州さんち用語集

技術編

TECHNIQUE

機結びの結び方



□ あぜ【畦】

経糸が絡まずにドロッパーを通るようになるため、ドロッパーの手前で経糸を1本ずつ分けることを畦を取るという。畦がないと、経糸は絡みやすくなり、ドロッパー手前で切れてしまうことがある。

□ うちこみほんすう【打ち込み本数】

1インチ間の緯糸密度のこと。シャトル織機では、緯糸を入れることを、「シャトルを打つ」ともいう。

□ しまわり【縞割】

異なる種類(色、太さ、素材等)の糸を組み合わせた生地を織る時に、その本数と順番を示したものを。〈例〉白を10本、赤を20本、青を5本、黄30本

□ しゅうせい【修整】

織りや染めのまづい部分を元の正しい状態に戻す。やらかしたら最後の皆は修整屋さん(涙)。

□ せんいちよう【繊維長】

繊維の長さのこと。綿は短繊維綿(20.6mm未満)、中繊維綿、中長繊維綿、長繊維綿、超長繊維綿(35mm以上)に分類され、長くなるほど細い糸を作ることができ、艶があり、しなやかで高級綿織物に使用される。

長繊維：化学繊維のように長く切れ目のない繊維で、そのまま織物にできる。

短繊維：綿や毛などのように紡績で糸にしないと織物にはできない。

□ てんたーあな【テンター穴】

生地の両端を針で把持し、生地の幅を整える機械をテンター(幅出機的一种)という。そのときにできた穴。

□ ねんし【撚糸】

紡績糸は、もともと撚りが掛けられているが、それより強い撚りを掛けることを追撚(追加の撚糸)という。また、2本以上の糸を合わせて撚りを掛けたものを撚糸という。(撚りを掛けずにただあわせただけのものは引揃え、合糸)撚りにはS撚り(左ねじと同じ方向)とZ撚り(右ねじと同じ方向)の2種類がある。一般的には、単糸(紡績でできた糸)はZ撚り、双糸(撚糸でできた糸)はS撚りである。

□ はたむすび【機結び】

切れた糸を結び方。結び目が大きいことなりの糸を切ってしまうことがあるが、機結びは結び目が小さくほどにくいのが特徴。織機を動かす際の必須技術。

□ ふたこ【双子】

本来経糸が1本のところに2本になってしまっていること。年数を重ねた職人はアベックとも。意図的な引揃えとは異なる。

□ もくいと【空糸】

多色に染めた綿を混ぜて紡績し、複数の色が混ざっているトップ糸。または、異なる色の糸を2本、3本と撚り合わせた糸。

まるさら! 遠州弁!

(まるごと!)

しよんないなあ~
(しょうがない)



ぶしよつたい 格好だら
(だらしない)



はあ帰るで!
(もう)



専門家から見た遠州とは?

Tadao Takeuchi



文化ファッション大学院大学 / 教授

竹内忠男氏

世界市場に認められる
遠州産地

PROFILE

ユニチカ(株)にて勤務後、1993年スタジオアヴニール設立。産地コーディネーターやJapan Creationトレンド委員として活動。2009年からは、タイ繊維企業開発指導も行う。現在は、文化ファッション大学院大学ファッションビジネス研究科教授のほか、日本繊維輸入組合主任研究員、「ジャパンテキスタイルコンテスト」審査委員も務める。

私と遠州産地の関係は振り返ってみると、大変に長い時間を共有して来たと言える。まずその経過から少し述べてみたい。私は1975年に大阪にある原糸メーカーに入社し、同年秋に東京勤務となって以来、そのメーカーの仕事として短繊維織物商品開発の試織、染色加工依頼のため年に数回この産地を訪問し15年ほどにわたってお付き合いをさせて頂いた。私が関わり始めた当初は産元商社が多く存在し、産地の流通事情が機子としての織業場が表に登場し難い背景があった。これに変化をもたらせたのは、1998年スタートのJapan Creation(現在のJWF-JC)かも知れない。これは各産地の生産現場が直接ユーザーに対して商品プレゼンをする一つの「場」として業界に登場した。それに加えて経済産業省の川中対策支援事業(2003年スタートと記憶するが)として産地の自立化支援も実施され、これを機縁として各産地の生産現場が表舞台に登場し、その認知度が上がったと言える。ただ遠州ではほぼ同時期に地場のあるリーダーの発案で小さな機業場が自主的にグループを結成し(私も参加させて頂いたが)、自らユーザーに商品プレゼンを行うビジネスをスタートした。この有志の活動はやはりホンダ、ヤマハ等この地で誕生し世界で名を成した他産業の企業にもみられる、何かに挑戦するその「心意気」の表れのように思われる。そして次のステップとしてJCの海外向け支援活動もあり、世界市場に向けて各産地の一部機業場が世界にその活動を広げ、現在に至っている。遠州産地もこの流れに乗り、今ようやく世界の場に立ち始めたのである。

職人の心意気と旧式シャトル織機

この起因を考えてみると、この地の「心意気」に裏付けされた確かなモノづくりの技術があってこそ形になるものである。モノづくりへの思い入れが、オリジナルな商品企画に結びつき、その素材は国境を越え得る普遍的な力と語る言葉を持ったと私は考えている。このこだわり抜く精神の強さをこの産地の方々

は失わずにいる。そしてこの背景にもう一つ要因を挙げても良い。それは具体的な織物生産において、旧型のシャトル織機を残している機業場が存在することである。現在、世界の市場は生産効率の良いジェットルームが大半を占めており、おそらく旧型の織機を残しているのは先進国においてイタリアと日本だけと思われる。このより人間的な機械が素材の中にそれに携わる職人の人間性を表してくる。これは産地の大きな優位性、魅力と考えると良い。

マーケット感覚の必要性

過去このファッション業界は生産地海外移転、国内不況さまざまな環境変化に巻き込まれ、生産現場は縮小の一途をたどってきた。否、今もその流れは続いていると言える。この遠州産地においても技術力のある機業場、染工場が惜しまれながら、消えて行ったことも確かである。この流れの中で、現在世界市場にて認知され、注目される機業場が存在することは産地の方々として誇りを持って良いことだと言える。今後ファッション業界のモノづくりにもIT、AIが今以上に導入され、企画、生産、流通の有り様を大きく変えようとしている。この混乱が予想される状況の中で、ヒューマンなモノづくりは必ずや残ると私は考えている。そして浜松はそれができる産地である。これを継続するため現場の方たちは絶えずマーケットにおける自身の立ち位置を見極め、自身の価値判断を自らする必要がある。自社商品のマーケットにおけるポジション、そこにおける商品価値判断を自らできることが自立だと私は考えている。

5年先、10年先の産地そして自社の未来像を描き、今何をすべきなのか。これを常に考え続けて欲しいと願っている。今ようやくそれができる機業場が遠州の地から、世界の市場に向けて活躍していることに、長年お付き合いをさせて頂いた一人として誇らしく、嬉しく感じている。

Shinya Miyaura

専門家から見た遠州とは？



株式会社系編代表 / 代表取締役

宮浦晋哉氏

遠州織物のクオリティは
世界トップクラス

弊社の機関事業の1つである、素材のマッチング・キュレーションのために、日本各地の繊維産地の取材を行っている。産地を訪れ、それぞれの工場がシーズンごとにどんな素材をつくっているのか、どんな強みや魅力を持っているのか、現場や経営者の想いも聞かせていただきながら理解を深めている。僕ら自身が産地に通い詰め、気が付けば工場や素材のファンとなり、理解を深めたところでテイストや値段が合いそうな国内外のブランドに提案していく。このような取材と提案を通して思っている、遠州産地の魅力を書き起こしたいと思う。

日本の繊維産地に見る3つの強み

「日本の繊維産地の魅力、他国との優位性」を考えると、遠州産地の魅力の輪郭が見えてくる気がする。僕の感覚の要素も多分にあるが、パリやミラノや上海やニューヨークの素材の国際見本市に通いながら、海外のデザイナーとのコミュニケーション、そして国内産地の取材を通して考える日本の強みをまとめると、大きく3点ある。

①バリエーションある生産ができ、一貫生産のノウハウがあること。特に糸の開発、加工技術は今後優位性が高い。②最新の機械に移行しきっていないからこそつくれる、職人の手仕事や感覚が生きる高付加価値素材。③A品率の高さ、コストパフォーマンス、ものづくりへの姿勢。

①は、日本各地にこれだけのバラエティ富んだ多種工場があること自体が、それだけで大きな価値であり武器である。例えば遠州で織った生地を、尾州や滋賀や児島や北陸で加工をするという、産地の特性を掛け合わせたものづくりもできる。天然・合繊ミックスの素材開発も可能になる。

②は、生産性を追いかけるとこぼれ落ちてしまう品質や価値、生産効率が低く技術を要しコピーが困難な製造というのは、言うまでもなく日本製の土俵である。

PROFILE

年間200社以上の繊維工場を回り、ブランドとのマッチング、素材・製品開発、ブランドへの素材提案、国内産地に関するコンテンツ制作、展示会の企画、メディア運営などを行う。繊維・ファッション産業での人材発掘と育成を目指した「産地の学校」を2017年に開校。東京校、遠州校、ひろかわ校と展開。

③の精神性は製造業においてとても重要なポイントである。そもそも「根本的にものづくりが好きで製造業をしているのか」、「儲かるから製造業をしているのか」この精神性は、新しいものを生み開発にも影響をするが、A品率の高さに直結する。良いものづくりをする創意工夫、B品を出さない努力、丁寧に検品する、傷があれば修正してから納品する。これらが海外に評価されてきた点である。

世界に通用する、遠州産地の技術力

①、②、③は日本という面での強みについて書いたつもりだが、遠州産地にことごとく当てはまる。現在の遠州産地には受け継いできた技術、またそれらを昭和後期～平成にかけて着々とアップデートした独自の魅力を持つ職人が多い。言い換えると荒波の時代の中でも、ユニークで技術力のある工場のみ続いてきたとも言えるのかもしれない。機屋の眉間にしわがよりそうなナイーブな糸、機械が怒りそうな高密度の織物、開発に膨大な時間のかかる複雑な組織・チャレンジングな素材開発、工数のかさむテキスタイル。これを読んで遠州の工場風景が2つ3つ浮かんだ方も多と思う。もしも頭に何も浮かばなかった方は、ぜひ一緒にラウンドいただきたい。

日々、遠州産地から確かな存在感と魅力を発揮する素材が生み出されている（遠州で麻の生産量が増加しているのは、技術力の証明である）。日本の素材は例外なく安くない。だからこそ他ではないものを日本で探すし、つくる。そのとき産地という仕組み、アーカイブ、工場と職人が必要となる。遠州には連綿と築いてきた技術、ノウハウが存在していて、世界でここでしかできないものづくりがある。この魅力がさらに引き出されるか、あるいは歴史となってしまうかは、製造から消費までに関わる今を生きる僕ら世代なのであるから、面白い。

専門家から見た遠州とは？

Yasushi Nakano



ANSNAM / デザイナー

中野靖氏

デザイナーの感性を
刺激する生地

最初に、僕がどのような仕事をしているのか説明しておきたいと思います。2005年にカジュアルのオーダーメイドを行う「ANSNAM（アンスナム）」というブランドを立ち上げました。生地を一から選び、シャツやジャケット、パンツなど、世界に一着だけの服を提案しています。また量は少なくなりましたが、自社ブランドの服をセレクトショップへも卸しています。

日本をはじめ、世界各地で活躍するスペシャリスト（職人）とチームになって服を製作しています。毎回、同じ職人と組むのではなく、イメージする服のスタイルに合わせてベストな職人を厳選し、その都度チームを組んでいます。もともと僕はテーラーを目指し、服飾の専門学校に進学しましたが、テーラーとファッションを融合できないかと考えるようになりました。つまり、テーラーならではの高い技術力に、デザイン性や世界観を加えプレゼンテーションすることが、デザイナー本来の役割であり、その思いのもとブランドを運営しています。

生地が服の楽しさを生む

僕と遠州産地の出会いは、尊敬するバイヤーさんに誘われて「TEXTILE NETWORK JAPAN（通称T・N展）」を訪問したことだと記憶しています。僕の服の作り方はさまざまですが、生地が先にあり、そこからインスパイアされてデザインすることも少なくありません。遠州の生地は、僕の要求を高いレベルで満たしてくれる数少ない生地の一つであり、綿生地の「シワ」一つとってもなんとも言えない魅力があります。綿であるからシワが出るのは当然なのですが、他の産地と比べても、シワの入り方が明らかに違います。何がそうさせるのかは分かりませんが、服ができあがったとき、着込んでいったとき、確かに深みが生まれるのです。

ここで遠州の生地を使い、製作した服を少し振り返ってみます。高密度のタイプライター生地は、パリッとした感じとドライタッチ加工ならではの清涼感ある

風合いを生かし、オーバーサイズのシャツブルゾンに仕上げました。シワが入った姿も絵になるよう意識したデザインです。また、メゾンブランドでも使われている高級感ある綿ギャバは、あえてカジュアル感のあるワイドパンツに。セルヴィッチ（耳）が残る古いシャトル織機で織られた生地の特性を生かし、アウトシームの両側に黄色の耳が見えます。他にも、コール天ならではのレトロな雰囲気とぶっくりとした質感を生かしたジャケットや、遠州でしか織れない高密度の生地をあえてイタリア職人に依頼したラフな手縫いのパンツなどがあります。遠州の生地は僕にインスピレーションを与え、服の楽しさを感じさせてくれます。

職人の技と誇りを織り込む

遠州の生地には、職人それぞれの人柄が表れています。しかし、個性的ではあるけれど、技術を主張しすぎることはなく、服地として使いやすい。それは、生地で完結するのではなく、服になることをちゃんとイメージしているからだと思います。また、生地の風合いを大切にしている僕のようなデザイナーにとって、フレキシブルに対応してくれるのも遠州産地の魅力です。デザイナーの感覚的な要求に応えようと新しい生地に対してチャレンジする気概を感じられるのが頼もしいですね。以前、主に綿や麻を織る機屋に、無理を言ってウールやトナカイ糸を渡したことがあります。技術力ある機屋が試行錯誤して仕上げてくれた生地は、こちらの想像を超える素晴らしいものでした。その一方で物理的・機械的な限界値を理解し、できないものはできないとはっきり言ってくれるので相談もしやすいです。

今、遠州産地と一緒にオリジナル生地の企画が進んでいます。機屋だけでは作れない、でもデザイナーからの単なる発注だけでも作れない、遠州産地とデザイナーが組んだからこそ生まれる生地が、そしてその生地からどんな服が生まれるのか、僕自身が楽しみでなりません。

ENSHU MAP

- 1 古橋織布有限会社 < P16 >
- 2 辻村染織有限会社 < P20 >
- 3 杉浦テキスタイル株式会社 < P24 >
- 4 有限会社エム・村松ジャガード織物 < P28 >
- 5 高田織布工場 < P32 >
- 6 静岡濾布有限会社 < P36 >
- 7 滝本織布有限会社 < P40 >
- 8 ケイテキスタイル株式会社 < P44 >
- 9 榛地織物 < P48 >
- 10 丸三織物合資会社 < P52 >
- 11 カネタ織物株式会社 < P56 >
- 12 有限会社遠州ネット < P60 >

各事業者の詳細は
後ページに続くよ!

掲載事業者のオススメスポットも掲載!

自分だけの
オリジナルお土産!

静岡濾布のオススメ

しゃぶしゃぶタオル体験

濡れても溶けない不思議な和紙タオルの染め体験。自分だけのオリジナルをお土産に作って見ませんか。

静岡濾布のオススメ

いっちゃんま・磯路

舞阪港直送の魚介料理が四季折々に楽しめる、地元で愛される居酒屋。

遠州灘

村松ジャガード織物のオススメ

秋葉神社

上社からの眺望は圧巻! 参道の大杉は樹齢500年を超えるもの。

滝本織布のオススメ

花の舞酒造

主原料も、杜氏も、全て「地元」であることにこだわる150年の歴史ある酒造。

滝本織布のオススメ

明治屋醤油

創業140年の老舗醤油醸造所。自分の手で行う醤油搾り体験が人気。

天竜美林

木材加工業は、繊維産業とともに浜松のものづくりの原点。

高田織布工場のオススメ

館山寺温泉

自然豊かな温泉街。レジャー施設が点在しており、マリンスポーツも楽しめる。

高田織布工場のオススメ

浜名湖自鯉 天保【食事・販売・養鯉場見学】

うなぎの養殖が本業の鯉屋。味も香りも抜群の上等なうなぎを召し上げられ。

杉浦テキスタイルのオススメ

旧鈴木家屋敷跡

徳川家康と深い繋がりがあった、鈴木権右衛門の屋敷跡。

高田織布工場のオススメ

手筒花火

出張で疲れたらほっと一息

古橋織布のオススメ

和食処魚すず

魚料理がおすすめの和食店。

中田島砂丘

遠州の空っ風と呼ばれる強い風が染物の乾燥に適し、染色業が発展。強い風で砂丘には美しい「風紋」が現れる。

天竜川

天竜川の豊かな水が産地として好条件。長野県の諏訪湖を源に太平洋へ流れる、全長約213kmの大河。

a 豊田佐吉記念館



湖西市山口 113-2

トヨタ創始者の生家や織機、生き様と、脈々と受け継がれる創造の精神が記されている。

b スズキ歴史館



浜松市南区増楽町 1301

織機メーカーとして設立したスズキの多くの製品と現在の様子を展示。

c 初生衣神社



浜松市北区三ヶ日町岡本 696

衣を伊勢神宮に納めていた由緒ある神社。織物の神・織姫様が祀られている。

d 遠州織物会館



浜松市中区山下町 1-2

遠州織物工業協同組合の事務所のあるビル。遠州織物や製品を購入できる。

e コーデュロイハウス



磐田市福田中島 226-4

天龍社織物工業協同組合の事務所のとなりであり、遠州織物や製品を購入できる。

f 遠州織物 Co Labo.



浜松市東区流通元町 20-2 (浜松市総合産業展示館北館2階)

静岡県繊維協会による、浜松の繊維の歴史や昔の織機、組合ごとの製品などの展示があり、産地の繊維情報を知ることができる。

g 浜松市市民ミュージアム浜北



浜松市浜北区貴布祢 291-1 (浜北文化センター内)

織物の工程に沿って、織機などの道具類を展示している。歴史展示物では江戸時代から使われていた糸車や笠井織のサンプルなどが紹介されている。

天竜浜名湖鉄道

掛川から湖西をつなぐ。登録有形文化財のレトロな駅舎や、原風景を思わせる景色に出会えるローカル線。

榛地織物のオススメ

神明神社 祭典

お祭りの屋台には、一から手づくりのねぶた!



「両輪成でまってる姿が可愛らしい!」

遠州ネットのオススメ

しまごん【有名うなぎ屋】

絶品うなぎが食べられる鯉屋。店内は和の雰囲気です。平日限定ランチもおすすめ。

遠州ネットのオススメ

魚時【海鮮丼が有名】

漁港の近くにある海鮮丼が有名な食事処。釜揚げしらすもおいしい。

遠州ネットのオススメ

松香園【特産メロンの販売やカフェ】

気品と風格ある温室マスクメロンを販売。併設されたカフェでカットメロンやフレッシュジュースも味わえる。

カネタ織物のオススメ

大東温泉シートピア

地中海風の造りが特徴。温泉やレジャー施設があり、1日中楽しめる。

カネタ織物のオススメ

観光農園サンサンファーム

地場産の野菜や農産物、お土産などを販売。いちご・メロン狩りも体験できます。

丸三織物のオススメ

和み【海鮮居酒屋ダイニング】

現役しらす漁師が、毎日漁で上げる新鮮な食材を使用。彩りの美しい、美味しい食事が食べられる、海鮮居酒屋ダイニング。

丸三織物のオススメ

福田漁港「渚の交流館」

遠州地域の食材を味わえる飲食・物販店のほか、体験教室やイベントも開催される。