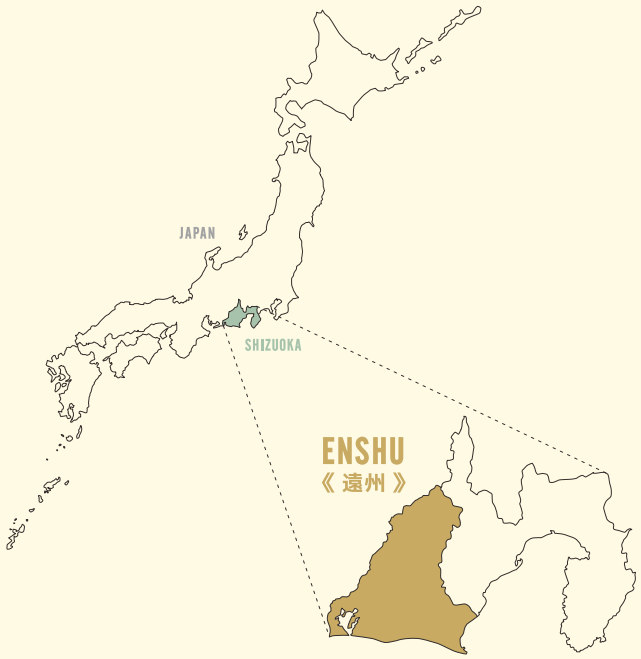
遠州さんち

ENSHU SANCHI

広幅機屋のこと

WHAT IS ENSHU ?



静岡県の西部（かつての遠江国）

「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。

遠州織物
ENSHU ORIMONO ®

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 古橋織布有限会社

20 2 辻村染織有限会社

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 髙田織布工場

36 6 静岡濾布有限会社

40 7 滝本織布有限会社

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”



江戸時代から明治時代

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、国産初の木製小幅動力機を発明**。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。

大正時代

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。



戦後

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。

現在

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います。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。失敗と苦労の連続を乗り越え、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、多様性ある遠州産地を形成している**のです。

CHI HISTORY

MADE IN ENSHU
の生地が、できるまで。

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！

6 織布（機屋）

ガシャンガシャン!!

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。

シャトルが行ったり来たり

シュッ!!

スペースシャトルと同じ動きだよ

7 染色

ピヨピヨ♪

顔料や染料を使って生地を色や柄に染める。

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》
《糸染業》
《整経業》
《綛揚げ業》
《管巻き業》
《経通し業》

《サイジング業》
- 遠織組合サイジング部会 … 2社
- 天龍社管内 …… 1社
- その他糊付業 …… 5社

遠州産地というと織布事業者（機屋）が注目されますが、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！

コーンなの？
チーズなの？

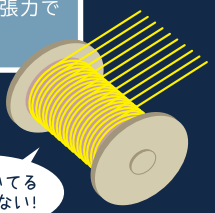
糸染

糸の状態で染めること。染め方に応じて綛染め、チーズ染色、ビーム染色などの方法があります。

織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幅になるように、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!!

4 糊付

天気によって調整する

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）。

5 経通し

黒糸はムズカシい！

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（綜絖）、リード（筬）という部品に通す。

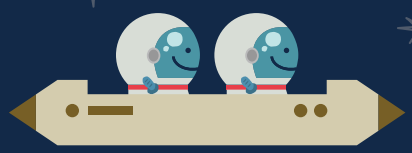
気が遠くなる本数…

8 整理加工

乾燥

洗浄

糊を落とし、生地の風合いや、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。



※工程は一例です。
※数値は2018年3月現在（一部統計終了）

織布

《機屋業》

- 広幅 >> ●遠州織物工業協同組合 …… 66社
- 広幅 >> ●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 >> ●静岡県繊維資材工業組合 …… 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）

《苛性漬け業》

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と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



～13cm

テープ、ひもなど。
シートベルトなどの
産業用資材など。



～51cm

ゆかたや着物などの
和服地など。
鯨尺9寸5分＝およそ36cm



51cm～

110cm～
145cmが中心

洋服地やインテリア材、文房具や鞄、
タオル、食品用ろ過布など
使い方はあなた次第！



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郡 （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 織機台数	66社 / 637台（H30.3.31）	76社 / 814台（H30.4.1）
生地生産数量合計 平成29年度推定生産数量	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	別珍・コール天 616,662m² その他織物 629,136m² ※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》

漁網に端を発するからみ織は、遠州灘・浜名湖を持つ遠州産地だからこその技。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。

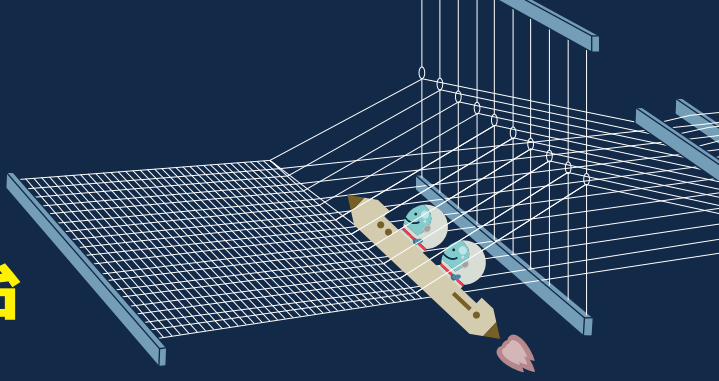


《別珍・コール天》

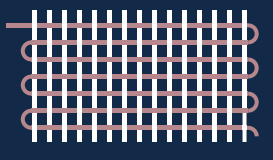
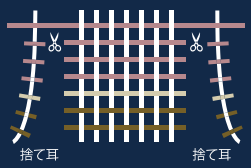
よこパイル織物である別珍・コール天（コーデュロイ）は遠州が一大産地で、磐田市福田を中心に全国生産の９割以上を占める。畝になっているパイル糸のカットを別珍では剪毛、コール天ではカッチングと呼ぶ。

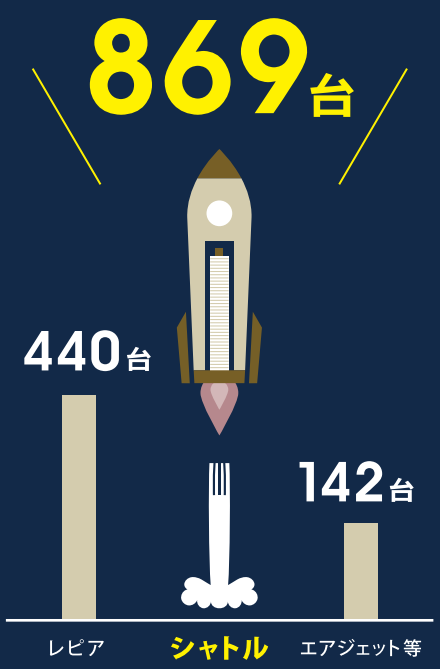
遠州産地の広幅織機台数

1,451台



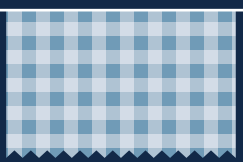
緯入

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で特徴的な耳ができ、開口量が多い。	シャトルが無く、織るスピードが早い。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、緯糸を交じわらせていくときに、経糸を上げて広げること。		ドビー ドビー装置により綜絖枠（綜絖が一定本数ずつセットされている）ごとに経糸を上げる。綜絖の枚数が増えるに従い、織れる柄の複雑さが増す。	タペット 素早く開口させることができ、回転が速い。シンプルな組織に向く。	ジャカード ジャカード装置により1本ずつ経糸を上げる。経糸1本ずつが独立して上がるため、大柄や複雑な柄をつくることができる。
生地の種類	無地	○	♛	―
	ストライプ	○	♛	△
	チェック	♛	△	○
	織柄	♛	×	♛
	複雑な柄	×	×	♛



1,107台



234台

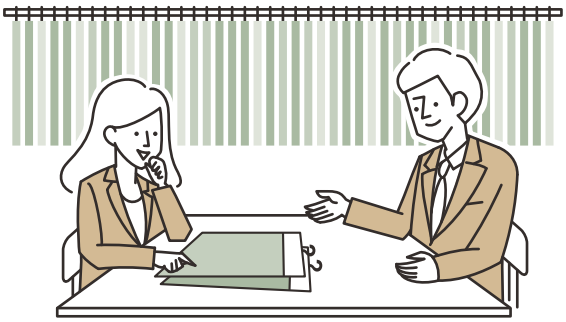


110台

遠州さんち用語集

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いて硬い。

□ 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【ビーカー】

生地や糸の染色見本。少量の生地や糸をビーカーで染色することから。

□ ぴーした（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〉
プリプリ感：反発感・弾力性の高い生地で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！

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？）（よ！）



ばかすごいら！（とても）（すごく）
「どすごいら！」でもOK♪

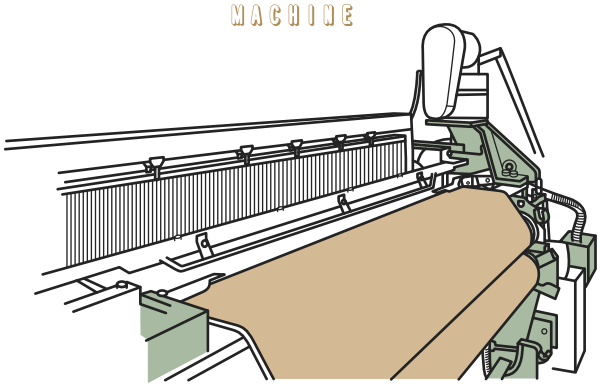




遠州さんち用語集

機械編

MACHINE



おさ【筬】

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【綜絖】

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【タイイング】

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イ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、経通しの必要がなく、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。

てんぷる【テンプル】

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、テンプ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プルメーカーがある。

どろっぱー【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絖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。

わーぷびーむ【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？）
- ちゃっと行かなきゃ！（早く）（急いで）
- やいやい失敗しちゃったよ…（やれやれ）（あらまぁ）

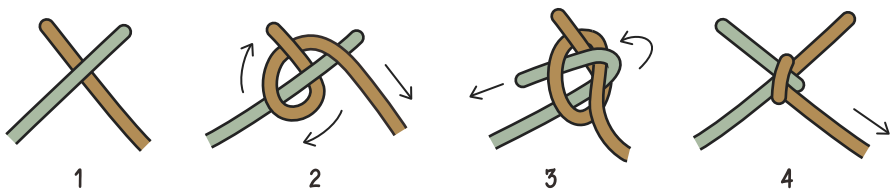


遠州さんち用語集

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するため、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。
〈例〉白を10 本、赤を20本、青を５本、黄 30本

□ しゅうせい【修整】

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

□ せんいちょう【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、そのままで織物にできる。
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（幅出機の一種）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てあるが、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】

切れた糸を結ぶ方法。結び目が大きいと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けにくいのが特徴。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【杢糸】

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！）

しょんないなぁ～
（しょうがない）



ぶしょったい格好だら
（だらしない）



はぁ帰るで！
（もう）



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

PLOFILE

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、世界の大勢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、魅力と考えて良い。

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。

専門家から見た遠州とは？

Shinya Miyaura



株式会社糸編代表／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

PLOFILE

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。

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」を考えていくと、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。

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、新しいものを生む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、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つ浮かんだ方も多いと思う。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。

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

PLOFILE

2000年、ファッションの名門校「エスモードジャポン」卒業。その後、さまざまな文化様式や伝統服飾に触れる目的で、世界30カ国を巡る。帰国後、「sacai」にてアシスタント、生産管理を務める。2005年に独立し、「ANSNAM（アンスナム）」を立ち上げる。2017年より白金台にショップをオープン。

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ぷ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 髙田織布工場 <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>

掲載事業者のオススメスポットも掲載！

各事業者の詳細は後ページに続くよ！

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。

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年を超えるものも。

滝本織布のオススメ

花の舞酒造

ご近所の
庚申寺や染物工房など
古い街並もオススメ！

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。

新東名高速道路

西鹿島駅

髙田織布工場のオススメ

舘山寺温泉

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。

浜松工業技術支援センター

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。

髙田織布工場のオススメ

浜名湖自鰻 天保【食事・販売・養鰻場見学】

うなぎの養殖が本業の鰻屋。
味も香りも抜群の上等なうなぎを召し上がれ。

遠州鉄道

兄弟が
ウインドサーフィンを
やるため

辻村染織のオススメ

内山海岸

ケイテキスタイルのオススメ

舘山寺温泉 足湯

出張で疲れたら
ほっと一息

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。

浜名湖

温暖な気候

髙田織布工場のオススメ

手筒花火

◀至名古屋

新所原

新浜松駅

静岡県繊維協会

東海道本線

東海道新幹線

浜松駅

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。

静岡濾布のオススメ

いっちゃま・磯路

繊維関係者御用達！

舞阪港直送の魚介料理が四季折々に楽しめる、地元に愛される居酒屋。

遠州灘

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にあり、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。



1両編成で走ってる姿が可愛らしい！





茶

至東京 ▶

大井川

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。

最近の接待の定番！



橋地織物のオススメ

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！



東名高速道路

掛川駅

9

遠州ネットのオススメ

しまごん【有名なうなぎ屋】

絶品うなぎが食べられる鰻屋。店内は和の雰囲気で曜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。

e

12

10

太田川

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。

11

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、毎日漁であ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。

駿河湾

【事業者紹介】

01

COMPANY PROFILE

古橋織布有限会社

FURUHASHI

風合いの匠









ふわり

変わりゆく時代に技術を信じ 賃織から自販への転向を決意

浜名湖にほど近い住宅街の一角に、昔懐かしいのこぎり屋根の機織工場が見える。古橋織布の創業は91年前の1928（昭和3）年。老舗企業の3代目に就いた古橋敏明さんは、35年ほど前から、産元や商社の下請けとして生地を織る「賃織」から、自社の織物技術を信じ、自ら生地を企画し、アパレルやブランドなどと取引を行う「自販」に切り替え始めた。円高が進み、発展途上国から安価で良質な生地が輸入される時代にあって、賃織だけではやっていけないという危機感が古橋さんを動かした。

想いを同じくする機屋などの同世代10名で「パトス」を結成。ギリシア語で“情熱”を意味するように、古橋さんたちは東京に出向き、アパレルなどに飛び込み営業を行い、さらに全国各地の展示会に参加し、積極的に販路拡大に努めていった。神戸の展示会でのこと、島根県大田市に本社を置くブランド「群言堂」が、あたたかく、風合いの良い古橋織布の生地に目を止めた。それから20年以上たった今も変わらず、同じ品番で注文を続けている。

2007（平成19）年になると海外販路の開拓をスタートし、2014（平成26）年にはイタリアで開催されるヨーロッパの2大生地見本市である「ミラノ・ウニカ」に出展。時代に左右されないオーセンティックな生地は海外での評価が高く、「furuhashi」ブランドの名は海外でも知られていくことになる。ビッグメゾンの生地として採用されたこともあり、国内の取引も拡大。現在は売り上げの95%が自販にまで成長した。



昔ながらのシャトル織機が 独特の風合いを生む

古橋織布の魅力は、何と言ってもシャトル織機にある。工場内には地下水を利用した空調設備があり、糸の状態を管理している。高い品質を誇る生地のほぼ全てが平織ながら、品番は200にも及ぶ。多くの企業が生産性向上のために、より高速なシャトルレス織機に切り替える中、今も旧式のシャトル織機にこだわり続けている。さらに織機とシャトルに一部改良を加え、緯糸が通るための開口部を他の織機よりも20%ほど広げることで、従来の織物よりも5〜10%も高密度でありながら、ふっくらとした独特の風合いに仕上がる。その理由は、生地の緯糸の断面を見ると分かる。他の織機では繊維の形がつぶれ楕円になるのに対し、低速で織り上げる古橋織布の生地は、断面が丸く残ったまま。糸が持つ、素材本来の味わいを生かした風合いが、国内外のアパレルやブランドから支持を集めている。しかし、打ち込みを増やすため、織機にかける負担は大きく、もともと古い機械だけに、運転やメンテナンスには職人の技術が欠かせないものの、そこが機屋の腕の見せどころでもある。今の状況について古橋さんは、自社だけの功績でないことを強調する。

「浜松には100番手を超える細い糸を取り扱える、技術力のある準備工程の事業者が多く集まっていることも、上質な生地を織れる大きな理由なんです」



経営者的視点を持って、 100年続く企業へ育てる

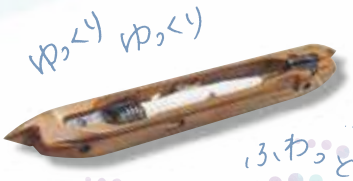
高齢化が進む機屋業界にあって、若手が活躍していることも古橋織布の特徴だ。東京の専門学校を卒業した20代の若手女性、異業種を辞め入社した娘夫妻、さらには経(へ)通し職人を志す女性を受け入れるなど、後継者の育成にも力を注いでいる。彼女たちが立ち上げた自社ブランド「oriya（オリヤ）」では、野菜や果物を使い染めた糸で製作したトートバッグやストールが人気を集めている。仕事が細分化された大手企業とは違い、ここでは営業から企画、製造、販売まで1人で何役も担当しなければならない。しかし、その経験があるからこそ、新しい生地や製品作りのアイデアにつながるとともに、彼女たちの働くモチベーションを醸成していると言える。若いスタッフが積極的に活躍できる場を用意し、おおらかに見守る古橋さんの人柄にファンが多いのもうなずける。

「若いスタッフが活躍してくれることはうれしいですね。その一方で、継続して利益を生むことも大事です。今までと同じではダメで、絶えず取り組み方を変え、常に行動し、結果を残し続けることが求められます」。若い世代に受け継がれ、いつの時代にあっても変わらない、古橋織布のチャレンジはこれからも続いていく。

古橋織布有限会社

ふるはししょくふゆうげんがいしゃ

低速のシャトル織機を使い、従来の生地よりも
5〜10%高密度でありながら、
ふっくらとした風合いの生地を得意とする。
素材の味わいを生かし、シャツやブラウス、アウター素材など、
国内外のハイブランド・アパレル向けに独自開発した生地を製造・直接販売。





OFFICE DATA

［代表者］代表取締役　古橋敏明
［創　業］1928年2月1日　［設　立］1961年2月1日
［資本金］300万円
［従業員］7人（役員2人）

MAP:P14.15 ▶ ①

［住　所］〒431-0101 浜松市西区雄踏町山崎3597
［ TEL ］053-592-1249　［ FAX ］053-592-1053
［ INFO ］08:00〜17:00　休 土・日・夏季・年末年始
［ MAIL ］furuhashi.textile@wh.commufa.jp
［　HP　］http://www.furuhashi-weaving.jp/
●問い合わせ担当者：西井佳織理

事業内容　綿素材を主とした織物製造及び販売

設　備　シャトル（タペット）56インチ：16台・66インチ：4台 ／ レピア（ドビー）60インチ：1台
◎その他保有設備：ワインダー、タイイングマシン、リーチングマシン

主力素材　綿、綿麻、綿ウール、バンブーリネン、ヘンプウール

代表生地　薄地、中厚地、コードレーン、タイプライター、バフクロス

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m〜	3日〜	カット代・送料別途
生産（既存生地）	50m〜	45日〜	
生産（別注）	50m〜	60日〜	ビーカー代（後染め）、試織代（先染め）別途

中心価格帯　1,500円/m

決済方法　銀行振込、現金（月末締め翌月末払い）

対　応　英語可／スワッチ送付可／見学可

繁忙期　10月〜3月頃

ひよこ隊長の ピヨピヨボイス！



<自己紹介> 東京都出身。
文化服装学院テキスタイル科卒業後に新卒で古橋織布に就職。企画営業を担当し、現在7年目。
生地オタクとして取材に同行し、遠州の匠の技を覗いてきました！

織物が大好き！遠州産地の若手リーダー浜田美希さん

わたしが代表の古橋です！



古橋敏明
Toshiaki Furuhashi

hobby
お酒、旅行

Special skill
カラオケ

holiday
野球観戦、相撲観戦、洋画鑑賞（アクション系）

FURUHASHI WEAVING



既に製造されていない古い織機をメンテナンスするための技術も若手が承継。
風合いの良いオリジナル生地を手に取って、ゆっくり確認できるショールームを用意。
オリジナルブランド「oriya」の商品も揃う。



オリヤ oriya

RECOMMENDED TEXTILE

No.F-1802



細番手コードレーン

綿100％

生地幅：109cm

単価：1,700円/m

番手の異なる経糸を使っているため、表面の凸凹が肌に直接貼り付かず涼しいです。吸水性・速乾性抜群!

No.5412-SP



タイプライター

綿100％

生地幅：112cm

単価：1,800円/m

80/1を限界まで高密度に織り込んでいます。綿の温かみが感じられ、またプリっとした風合いが特徴です。

No.F-0168



ボイルウェザー

綿100％

生地幅：116cm

単価：1,900円/m

16/1強撚糸の超高密度なアウター地です。綿とは思えない程、硬くハリ・コシのある風合いと存在感が特徴です。

＊FROM EXPERT＊ 取引先VOICE

リアルな声、いただきました！

弊社、有限会社ブルース代表の家業・山弥織物の紹介でお取引がスタートしました。はじめて古橋社長にお会いしたのが2011年のこと。モノ創りへの強いこだわりに感銘しました。改良を加えたオリジナルのシャトル織機を用い、低速でじっくり織り上げられた高密度の生地は、超長綿80単糸というドレスに用いられるような細番手が使われています。仕上がったものは独特のハリ感と肉感があり、弊社の商品をより昇華させてくれました。それ以降、リピートで使わせていただいています。今後も手の込んだモノ創りを楽しみにしています。　八橋佑輔 ／ KURO



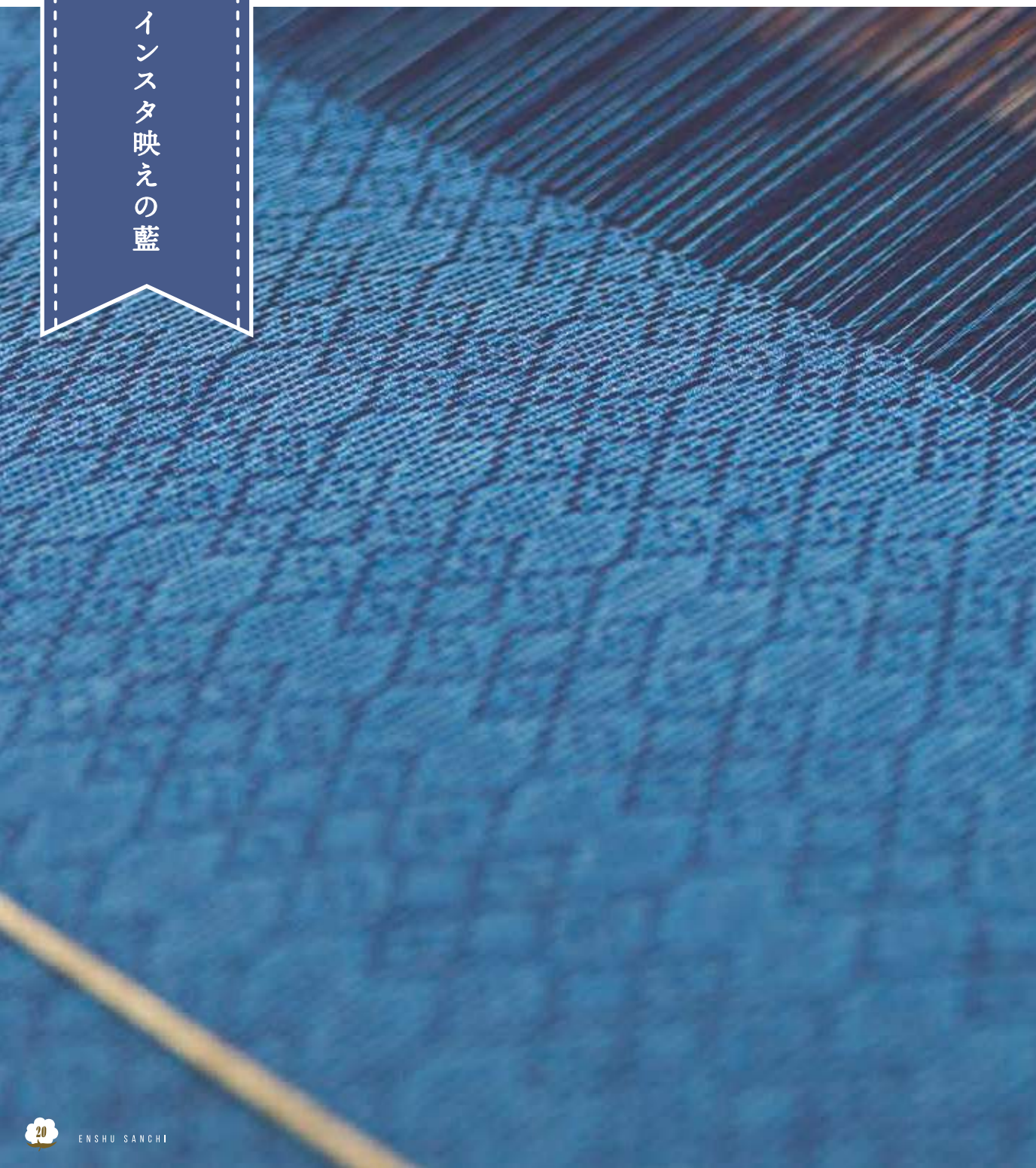
【事業者紹介】

02

COMPANY PROFILE

インスタ映えの藍

辻村染織有限会社







藍染めブラザーズ

藍の糸染めから織りまでを自社内で手がける藍染め兄弟

浜松市内を南北にのんびり走るローカル線の駅から歩いて７分ほど、広い敷地に瓦屋根の工場がいくつも並ぶここが、藍染め織りを専門とする「辻村染織」だ。こちらで活躍するのが藍染めブラザーズ、辻村兄弟。織りを担当し、技術面を担う兄の啓介さんと、営業面から会社を支える弟の昌示さん。藍の魅力を尋ねると、啓介さんが「写真映えするところですかね」と冗談のような返答。言われてみれば、一見地味に見えるけれど、表情豊かな藍色のグラデーション、凛とした存在感を確かに感じることができる。こちらでは染めから織りまでのほぼ全ての工程を自社で行っている。兄弟の曽祖父が創業した明治時代初期は藍染めだけを行っていたが、父の代になって織りを始めることになる。そして次第に、自社で染めた糸を織るというスタイルに変わっていった。綛揚（かせあげ）や精錬、糊付といった準備工程はもともと外注していたが、職人の高齢化などを理由に廃業した会社の設備を引き取るうちに、内製化が進んでいった。辻村染織の染めは、綛染めと呼ばれる昔ながらの手法。生地を織った後に染めるのではなく、綛という糸の状態で先染めする方法だ。藍の濃さが違う14個の瓶（かめ）に浸し、その日の気温や湿度、糸の状態を確認しながら、望む色になるまで何度も染めを繰り返していく。藍瓶につけた糸の重さは７kgにもなり、体力も必要。手間がかかる、職人の経験と知恵がものをいう仕事だ。

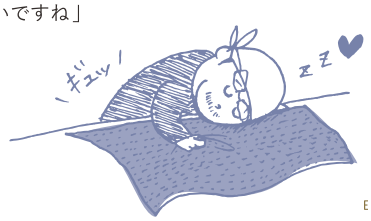
古いレピア機を操り、伝統の藍染めにオリジナルデザインを吹き込む

先代の父親の頃は主に剣道着を織っていたが、その後、段階的に作務衣や祭り用品、アパレルへ移行し、現在は自社企画の生地が大部分を占めるようになった。藍染めでありながら斬新な辻村染織の生地はオリジナル性が高く、アパレルでも生きる。「学校で学んだとはいえ、独学の自己流。だからこそ、“こうあるべき”という既存の枠を超えて、何でもやりたいという想いで取り組んでいます」と語る啓介さん。織機はレピアを使い、1分間に200回転程度のゆっくりとしたスピードで丁寧に織っていく。織りの技術もさることながら、糸の取り扱いが特に難しいと話す。糸切れを防ぐために糊付をしっかり行うので織機の部品が摩耗することも少なくない。綛揚や精錬、糸染め、さらに糸を補強するための糊付、ワインダー、整経といった、織るまでにいくつもの工程があるため、どうしても糸が切れやすく、そのたびに糸の結びこぶができてしまい、織りにくさにつながってしまう。古い織機に藍染めの糸によるさらなる負担。その糸の扱いや織機の調整が機屋としての腕の見せ所である。「貴重な藍染めの糸を使い、想いと手間をかけて織った生地だからこそ、どんなものもムダにしたり、捨てたりしたくないんです」。余った残糸を組紐に、また、藍色になった綿ぼこりを小麦粉糊で固めてハガキにするなど、啓介さんの藍に対する深い愛情を知ることができる。

藍に対して真摯に向きあい積み重ねた経験がアイデアの原点

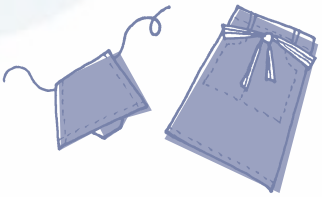
「自分が着た時をイメージしながら生地を作っています。生地そのものを身につけることで、どんな製品に向いているか分かるんですよ。だから、生地を握ったまま寝ることもあります（笑）」と、生地への愛を語る兄の啓介さん。そんな想いから生まれたのが、手ぬぐいにもなり、ふんどしにもなる「てぬふん」。スラブ刺子、透かし縞、厚手二重織など、現在33種類ものバリエーションがある。他にも、素材にとことんこだわったデニム生地の前掛けなど、オリジナル商品はネット通販でも人気だ。最近では、イメージ通りの製品にするために小幅の織機を引き取り活用するなど、研究にも余念がない。「思いついたら仕事中でも試したくなって」と、子どものような好奇心で藍を楽しんでいる。反対に弟の昌示さんは、「俺は、冷静に経営面から生産性をあげたいと思ってるけどね」と笑いながら話す。しかし藍の糸染め、生地のこだわりや生み出された経緯を語る姿からは生地への確かな思い入れが感じられる。

兄弟の深い愛情と絶妙なバランスで成り立つ辻村染織の目指す未来は、いつか全ての工程を自社で完結すること。「小さい頃から大器晩成って言われてきたから（笑）、これからも自分の好きなものを織り続け、藍染めの魅力を伝えていきたいですね」



辻村染織有限会社

つじむらせんしょくゆうげんがいしゃ



レピア織機、シャトル織機を保有し、
染色から織りまで一貫して行う藍染め専門の生地メーカー。
デザイン性の高い綿の刺子や中厚地を得意とする。
織りやデザインのバリエーション豊富な「てぬふん」、藍染めの技術を惜しみなく注ぎ込んだ
「デニム生地の前掛け」など、こだわりあふれるオリジナル商品をネットストアでも販売。



OFFICE DATA

［代表者］次期代表取締役社長　辻村啓介
［設　立］1950年10月1日
［資本金］300万円
［従業員］8人

MAP:P14,15 ▶ ②

［住　所］〒431-3115 浜松市東区西ヶ崎町47
［ TEL ］053-434-0035　［ FAX ］053-434-9079
［ INFO ］09:00～18:00　休 土・日・祝・夏季・年末年始
［ MAIL ］info@tsujimura-ai.net
［　HP　］http://www.aitsuji.com/
●問い合わせ担当者：辻村昌示

事業内容　藍染め専門で染色から織りまで一貫して行う生地メーカー

設　備　レピア（ドビー）150cm：4台・180cm：1台・135cm：2台／
シャトル（タペット）56インチ：2台／シャトル（ドビー）58インチ：1台　◎その他保有設備：ワインダー、撚糸機

主力素材　綿（藍染）

代表生地　刺子、中厚地

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m～	3日～	
生産（既存生地）			
生産（別注）	300m～	90日～	

中心価格帯　1,800円/m

決済方法　銀行振込、現金（月末締め翌月末払い）

対　応　英語不可／スワッチ送付可（1,000円～）／見学不可

繁忙期　10月～5月頃



藍の生地を織っていると、どうしても織機が染まってしまうので、機屋さんは正直嫌がります。しかし、辻村さんの織機はほとんど染まっている様子が見受けられませんでした。どうやら経糸だけでなく緯糸にも糊をしっかり付けることにその理由が。糸染め、糊付を自社で行う辻村さんだからこその光景でした！

















職人がその日の天気の状態を読み、昔ながらの手法で藍染め作業を行う。
ガシャガシャと音を立てる織機が何台も並ぶ工場内で、藍の色がひときわ目立つ。
かつて蔵だった場所はショールームになり、さまざまな生地が並ぶ。

RECOMMENDED TEXTILE

No.SA-012



藍染刺子柄

綿100％

生地幅：112cm

単価：要相談

藍先染の刺子柄

No.SC-008



藍染カツオ縞刺子柄

綿100％

生地幅：112cm

単価：要相談

藍先染カツオ縞に刺子柄織

No.131



藍染平織

綿100％

生地幅：117cm

単価：要相談

藍先染の濃紺中厚手平織

＊FROM EXPERT＊ 取引先VOICE

リアルな声、いただきました！

古来の伝統を背景に新しい技術開発にも取り組む姿勢に共感を持っております。
糸の状態から丹念に手仕事で染め重ねた藍染めの色合い。洗えば洗うほど増してゆく、味わい深い風合い。糸から織りまでを一貫して行うことで生まれる品質。どれをとっても世界レベルだと思います。
株式会社MOONSHOT（KUON）／デザイナー 石橋 真一郎



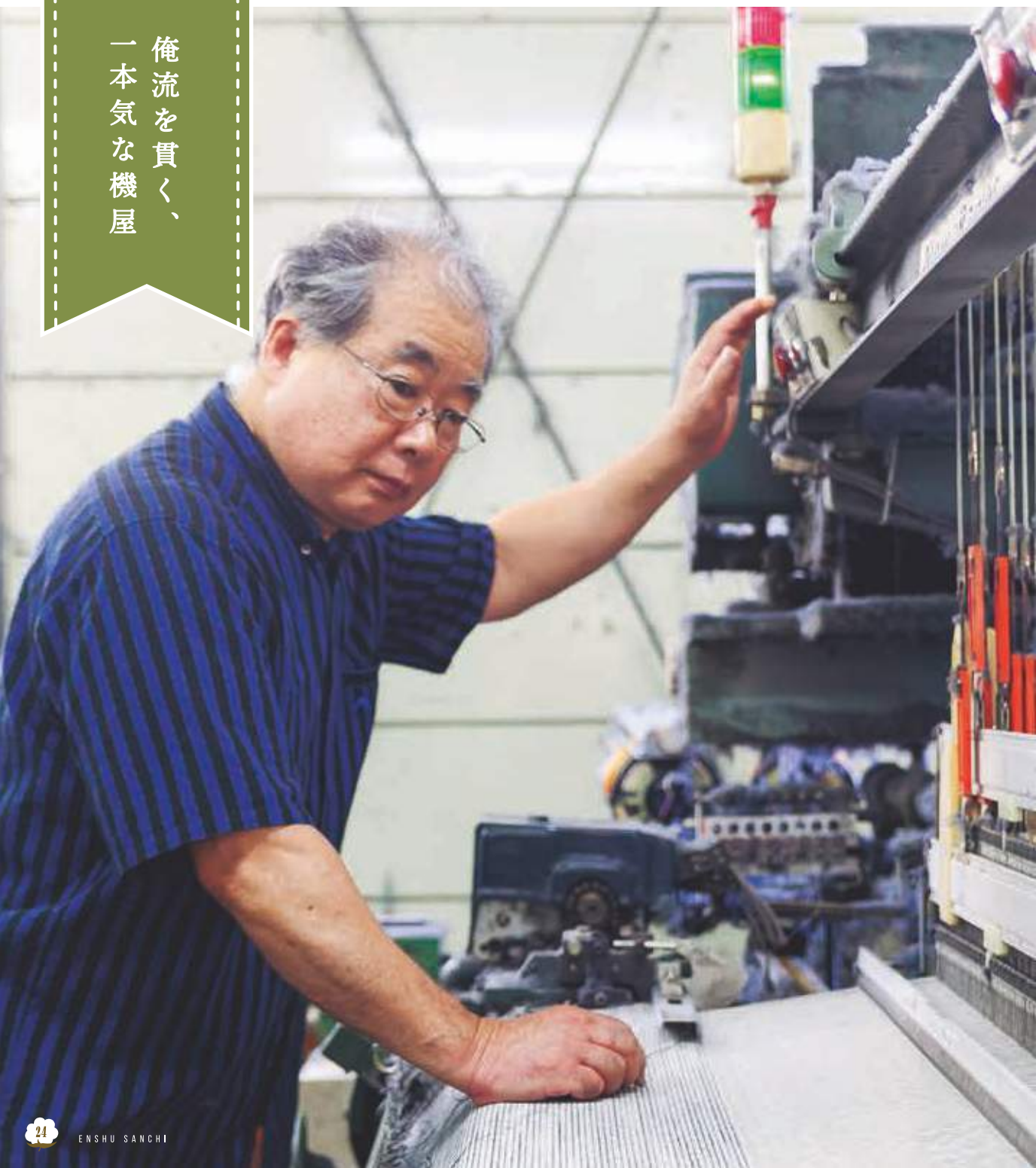
【事業者紹介】

03

COMPANY PROFILE

杉浦テキスタイル株式会社

俺流を貫く、一本気な機屋







ふんわり軽く、やさしい着心地
「自分が着たい」というこだわり

「うちは特別なことはしていないよ。平織の二重織がほとんどだから、技術だけなら他の機屋さんが見ればマネできちゃうしね」と話すのは、杉浦テキスタイルの杉浦邦秀社長。それでも、杉浦さんが織る独特な風合いの生地にファンは多く、納期を待ってでもいいから依頼したいというブランドやアパレルが後を絶たない。天然素材を使った生地はふんわりと軽く、いくつものしわがあることで肌との接地面が少なく、着心地の良い服ができあがる。「他社で織れる生地なら他社で織ってもらえばいい。自分のところでしか織れない生地を織っているだけだよ」と笑う。

杉浦テキスタイルは、1948（昭和23）年に父親が創業。当初は賃織のみを請け負っていたが、杉浦さんが社長になった数年後に、ある事件が起こる。「産元とケンカしちゃって、1年ほど仕事がなくなっちゃったんだよね」と、何ごともないような顔で教えてくれる。しかし、賃織だけでは厳しかった時代。生まれた時間を逆手に取って、オリジナル生地の企画や開発を行い、ギフトショーの出展者に売り込んでいった。そして、自分が着てみたい、柔らかい生地を織りたいという熱意のもとにたどり着いたのが、「二重織」だった。



オリジナル織機や糸を開発し
色とりどりの生地を編み出す

二重織はダブルフェイスとも呼ばれ、表面と裏面にそれぞれの糸を用意し、まるで2枚の織物を重ねたような生地のこと。リバーシブルの服などを思い浮かべると分かりやすいかもしれない。こちらでは綿や麻、絹、ウールといった天然素材を使った糸のみを使用。太さは5番手から30番手を選び、それよりも細い糸は風合いがなくなるので使わない。さらに、糸の太さにムラがあるスラブ糸や、白く染め残った部分がある絣（かすり）糸を使用することで、独特の表面感を持つ、ふっくらとした仕上がりになる。その反面、より高度な織りの技術が求められることにもなる。特にスラブ糸の太いところは細い部分の3倍にもなり、切らないように織り上げていくのは容易なことではない。使っている織機は、シャトル織機の緯入をレピアに改造し、開口が広く取れるオリジナル。最終加工のあがりを考慮し、あえて糸密度を増やさないようにすることで柔らかい織物が生まれる。定番の経糸は3種類ほど、糸色は6種類ほどと限られているにも関わらず、さまざまに組み合わせることでバラエティ豊かな生地が生まれ、品番は1,000種類を超えるという。また、杉浦さんは織機の消耗品を大量にストックしていることでも知られ、よその機屋が借りに来ることもあるとか。在庫がないことによる機会損失だけでなく、機料屋へ定期的に発注することで、遠州産地を少しでも長く維持したいという杉浦さんの想いの表れでもある。



時代にとらわれない機屋の流儀
ひと目見て分かる杉浦テキスタイルの生地

流行やシーズンを追わない杉浦さんのスタイル。展示会当日に今回は春夏向け、それとも秋冬向けなのか同業者に確認するという笑い話も。「どのシーズンに、何の生地を探しているかは人ぞれぞれだから、どちらの展示会にも対応できるようオールシーズンの生地を展示しているから大丈夫」と笑いながら説明する。しかし本音は、自社の高いオリジナル性が一番の魅力だと知っているからだろう。現在は、東京や名古屋、福岡などの婦人服のアパレルがメインで、秋冬物が70％を占めている。15年ほど前からは海外にも進出。ジャパンクリエーションで出会った愛知県一宮市の機屋を通じ、イタリアやアメリカなどのブランドへ生地を卸している。綿とシルクの絣が入った生地は1着10万円のジャケットに使われ、風にジャケットが翻った時、中の柄が見える。杉浦テキスタイルならではの生地は海外のデザイナーにもインスピレーションを与えている。

「同じものを作っていてはつまらないし、自分も飽きてしまう。だから、常に新しい生地、デザインに挑戦し続けている。とはいえ、極端に変えてしまうのではなく、着る人が違和感なくコーディネートできるよう統一感を持たせています」。軸は変わらない中で絶えず新しさを求める姿勢が、杉浦テキスタイルの俺流生地の秘訣なのかもしれない。

杉浦テキスタイル株式会社

すぎうらてきすたいるかぶしきがいしゃ

綿や麻、絹、ウールといった天然素材のみを使用。
スラブ糸や絣糸の太番手を使用した
二重織の生地は、軽くて柔らかい、独特の表面感。
秋冬物となるレディースがメインになるが、
イタリアやアメリカへのブランドにも生地を卸し、現地のデザイナーからの評価も高い。



OFFICE DATA

［代表者］代表取締役　杉浦邦秀
［創　業］1948年　［設　立］1982年11月1日
［資本金］1,000万円
［従業員］2人

MAP:P14.15 ▶ ③

［住　所］〒431-3111 浜松市東区中郡町995
［ TEL ］053-434-0206　［ FAX ］053-434-0206
［ INFO ］09:00～18:00　休 土・日
［ MAIL ］なし
［ HP ］なし
●問い合わせ担当者：杉浦邦秀

事業内容　天然素材のみを使用した、軽くて柔らかい生地づくり

設　備　遠州改造レピア（ドビー）60インチ：6台
◎その他保有設備：タイイングマシン、流し検反機

主力素材　天然素材

代表生地　先染二重織、先染スラブクロス

取引情報

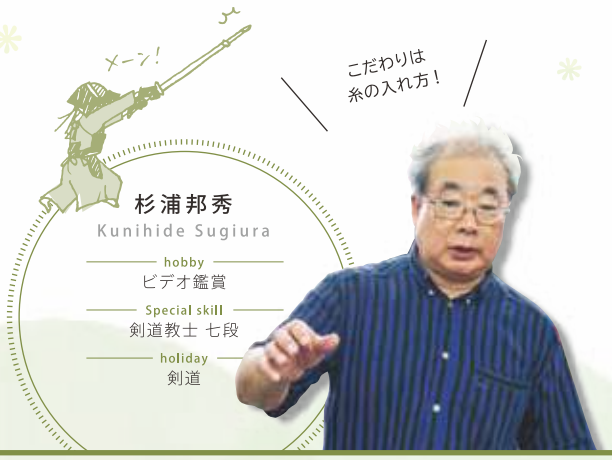
発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	10m～	3日～	
生産（既存生地）	200m～	60日～	
生産（別注）	200m～	90日～	

中心価格帯　1,300円/m

決済方法　銀行振込

対　応　英語不可／スワッチ送付可（無料～）／見学不可

繁忙期　3月～12月頃





織物は経糸の規格が変わると手間も時間もかかります。経糸の規格を変えずに、全く違う生地に見せてしまう杉浦さんの技が光ります。「これとこれは経糸の本数が同じなんだよ」と教えてくれる杉浦さんはいつも楽しそうで、織物には制限があるからこそ面白いと思わせてくれる瞬間のひとつでもあります。















改造したレピア織機を使い、ダブルフェイスと呼ばれる二重織を手がける機屋。
社長である杉浦さんが着たいという想いで作られた生地は、ふっくらと軽い仕上がり。
剣道の師範でもあり、展示会には練習用の竹刀を持って出張。



RECOMMENDED TEXTILE

No.S-0160-1



厚手二重織

綿100％

生地幅：112cm

単価：1,300円/m

見た目より軽くて保温性のある生地

No.S-0641



逆スラブストライプ

綿100％

生地幅：112cm

単価：1,300円/m

オーガニックコットンを使用した
スラブ糸を使った商品

No.S-0633



みじん絣逆スラブ楊柳

綿100％

生地幅：112cm

単価：1,100円/m

綿の強撚糸を使った柔らかい生地

【事業者紹介】

04

COMPANY PROFILE

ジャカード紳士

有限会社エム・村松ジャガード織物

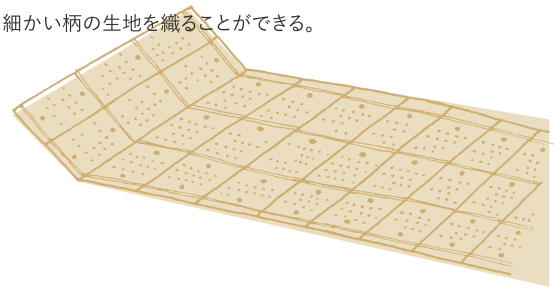






豊かなデザインの生地を織れる紋紙のジャカード織機がずらり

取材に伺った9月の初旬。一足早い秋祭りの準備をしているお宮の隣にあるのがエム・村松ジャガード織物だ。工場に案内されると高さのある天井から何本もの糸やすだれのようなものが垂れ下がり、織機につながっている。ジャカード織機だ。ドビー織機が綜絖枠ごとに経糸を上げ生地を織るのに対し、ジャカード織機は経糸の１本１本が独立して上がるため、より複雑なデザインの生地を織ることができる。近年では電子式ジャカードへの移行が全国的に進んでいるが、20年前とほぼ変わらない旧式のジャカード織機がいまだ現役で活躍しているのは珍しく、遠州産地ならではの光景だ。紋紙と呼ばれる厚紙に整然と空いた小さな穴の有無によって経糸を操作していることから、コンピューターの原型とも言われている。３連になった紋紙の束全体が１つの柄のデザインで、１レピート分の生地にあたる。後は、同じデザインの生地が繰り返し織られていく。こちらでは経糸の総本数が3,000本、4,800本、6,300本の3種類のジャカード織機を用意。本数が多くなるほど、より細かい柄の生地を織ることができる。



組織・糸の太さ・打ち込み密度を組み合わせ、立体感ある生地に

もともと平織の機屋として創業したこちらは、50年ほど前にジャカード織機を導入。３代目となる村松浩二さんは、浜松工業高校繊維科を卒業後、岐阜にある織物会社で３年間修行。家業を継ぐため浜松に戻り、現場でジャカード織機を学んだ。現在は賃織がメインだが、展示会にあわせてオリジナル生地も作製している。「同じデザインでも、『組織』『糸の太さ』『打ち込み密度』のバランスによって、全く違った表情の生地になるのがジャカード織の面白さですね。ただ、準備工程が複雑なのである程度の時間が必要になります」と村松さん。紋紙は岐阜市や蒲郡市にある会社に外注し、納品まで１〜２週間ほどかかる。また、デザインが複雑になるほど織りや検反にも時間が必要だ。ジャカードは仕組み上、柄の表現に制約があるが、そこを理解されずデザインと実際に生地になった時のギャップをイメージできず、納品後にやり直しになったケースもあると言う。

こちらではシャトル織機にジャカード機を乗せているので、耳付きのジャカード柄を織ることができる。また、二重織を採用すれば、まるで刺繍を施したような自由なデザインを表現できる。色数は４色まで可能だ。しかし、他の織機と比べて自由度は高いものの、ジャカード織機にも制約はある。経糸を重りで引っ張っているため開口の開きが悪く、平織は苦手だ。それでも、ジャカード織機の仕組みを理解することで、より自由度の高い生地を作ることができるのが何よりの魅力と言える。

インスピレーションを刺激するジャカード織機の可能性を追求

高齢化が進み、技術を持った職人が減っているのはジャカード織を取り巻く業界でも同じ。例えば、吊り込みは蒲郡市に住む70歳の職人に依頼。通糸を目板に通し、ジャカード織機につなぎ、さらに、経通しを間違いなく行わなくてはならない。村松さんのところで経糸の数は3,000本〜6,300本もあるから、いかに大変な作業か想像に難くない。また、メンテナンスの職人も不足しているため、織機に負荷がかからないよう125回転ほどの低速で作業している。後継者が見つからなかったら、旧式ジャカード織機はなくなってしまうのかもしれないと、村松さんは心配する。

受けた仕事は記録として生地見本をファイリングしている。また、工場には過去に織られた生地の紋紙がいくつも積まれ、同社の歴史を教えてくれる。「昔の紋紙は再利用できます。糸の太さや密度を変えることで、ガラッと雰囲気を変えた新しい生地を織ってみるのもいいかもしれませんね。ジャカードは生地のデザインが特徴的なので、自分の手がけた仕事がちゃんと印象に残るのがこの仕事のやりがいかな」と笑う村松さん。生地に立体感を表現でき、いくつもの組織を１つの布の中で表現できるからこそ、デザイナーの創造力をかき立ててくれる。温和で控えめな村松さんが手がけるジャカード織の魅力は限りない。

有限会社エム・村松ジャガード織物

シャトル織機とレピア織機を保有し、全てにジャカード機を搭載。
吊り込み本数は3,000本、4,800本、6,300本の３種類あり、色数は４色まで対応する。
１本１本経糸を操れるため、
立体感のある、デザイン性の高い生地を織ることができる。
賃織中心だが、オリジナル生地や要望にあわせて柔軟に対応。



OFFICE DATA

［代表者］村松浩二
［創　業］1948年頃　［設　立］1989年1月
［資本金］300万円
［従業員］3人

MAP:P14,15 ▶ 4

［住　所］〒434-0031 浜松市浜北区小林599-1
［ TEL ］053-586-2985　［ FAX ］053-586-2985
［ INFO ］08:30～17:30　休 土曜午後・日・年末年始
［ MAIL ］なし
［　HP　］なし
●問い合わせ担当者:村松浩二

事業内容　シャトル織機・レピア織機を保有し、全てにジャカード機を搭載

設　備　シャトル（ジャカード）60インチ:7台・75インチ:2台 ／ レピア（ジャカード）55インチ:4台・75インチ:2台
◎その他保有設備：タイイングマシン、管巻き機、流し検反機

主力素材　綿

代表生地　ジャカード生地

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m～		在庫生地は1mからカット可能（送料別途）
生産（既存生地）	50m～		ロット数・納期は相談
生産（別注）	50m～		ロット数・納期は相談

中心価格帯　1,500円/m

決済方法　銀行振込・現金

対　応　英語不可／スワッチ送付可／見学不可

繁忙期　10月～12月頃



ジャカードで
生地デザインを追求



村松浩二
Koji Muramatsu

hobby
散歩、山歩き

Special skill
早起き

holiday
近くの山へ歩きに行く



ひよこ隊長の
ピヨピヨボイス!!

綿のシャトルのジャカードって初めて見ました！
シャトルって「頑張ってる感」が好きですが、シャトルにジャカードが付いている光景は感動でした。ジャカードは柄などの自由度が元々ありますが、「耳付きでできるとなると…」という生地オタクの妄想が広がります。











経糸を1本1本操る旧式のジャカード織機を使い、デザイン性の高い生地を織ることができる。
1枚の布の中に複数の組織が存在し、立体的で、存在感のある生地が特徴だ。
手描きのデザインからでも生地にできる。

RECOMMENDED TEXTILE

No.MJ21105-5S-AT	No.MJ3093-5S	No.MJ9065-0SS
		
ぐるぐる蜂巣スラブ	蜂巣スラブ	リードストライプ
綿100％	綿100％	綿100％
生地幅：105cm	生地幅：117cm	生地幅：114cm
単価：2,050円/m	単価：1,800円/m	単価：1,500円/m
渦巻き柄太番手蜂巣ジャガード 凹凸のある織物	太番手蜂巣ジャガード	ふくれ柄リードストライプ

＊ FROM EXPERT ＊ 取引先 VOICE
リアルな声、いただきました！

生地を拝見し、開発力が高水準だという印象です。シャトル使用の低速織機から現代的な高速織機まで、巧みに使いこなされており、現場には活気があり丁寧なお仕事をされていると感じました。生地には誠実で真面目なお人柄が作品に現れており、几帳面且つ綿密な仕事の組み立て方は、信頼に値します。生地の開発では固定概念に捉われることなく効率を超えた、更なる作り手の拘りと新たなる挑戦に期待しています。忘れられつつある、手間のかかった高い技術で作られた日本の生地を、世界に目を向けて発信していただきたいと思います。
井上セイジ／SEIJI INOUE



Seiji INOUE

【事業者紹介】

05

COMPANY PROFILE

厚みを、極める

TKD WORKS 髙田織布工場







自分の理想を追求して生まれた ごつくて、厚い、ワーク系生地

浜松市有数の観光地、舘山寺温泉から車で５分ほどの場所にある髙田織布は、1936（昭和11）年に創業した歴史ある機屋。のこぎり屋根の工場の外には大きなビームがいくつも積まれ、現在は３代目となる髙田素宏さんが切り盛りしている。メインは賃織で、ここ数年は麻織物がほとんどを占める。麻の糸は耐久性が均一でないため、少し引っ張っただけで糸切れが起こる難しい素材で、織ることを嫌がる機屋も少なくないという。こちらではレピア織機を使っているが、麻を織る時は生産性を上げるため、シャトル織機並みの180回転にまで落とし、糸切れが起こらないようゆっくり織っている。綿糸の場合なら通常300回転ほどというから、いかにゆっくりかが分かる。

髙田織布のオリジナル生地は、綿を使ったキャンバス地のような厚手高密度の重い生地を得意とする。経糸は共通で７種類ほどの生地展開があり、中でも特徴的なのが「ウォバッシュストライプ」という、1930年代にアメリカの鉄道工夫たちが着た縦縞の生地。地元の染色工場と協力し、濃紺に染めた生地に、ストライプを作るために抜染したところに顔料プリントを施した、手ざわり感のある仕上がりだ。この生地を使って製品を作り、販売してみたいと、帽子やベスト、パンツ、カバーオール、ジャケットなどを製作した。「もともとワーク系の服が好きなのもあるけれど、雑誌で見て、どうしても自分で作りたくなって」と笑う髙田さん。他にも、キャンバス生地を使ったステンカラーコート、革と組み合わせたトートバッグなども手がけている。作った製品が最も似合うのはやはり髙田さん。東京の展示会でもウォバッシュストライプのセットアップを着こなした姿を見ることができる。

薄い麻と、厚い綿を織り分ける 経験に裏打ちされた技術力

厚手の生地を織るためには、経糸と緯糸ともに太い糸を使い、高密度に織り上げる必要がある。特に綿の太番手を使う場合は、経糸の張力の調整が重要になり、職人の経験や腕が試される。織機の下にはアンダーモーションと呼ばれるスプリングがあり、経糸の本数が多いと張力に負け、そのままではうまく開口せず、高密度に打ち込むことができない。そのため、綜絖枠の数を12枚に増やし、順通しにすることで、綜絖枠１枚あたりの経糸の本数を減らす。それにより、スプリングの負担を軽減し、全体に張力を強くかけることができ、開口が十分開くよう工夫している。オリジナルキャンバスと名付けられた生地は、組織としては経糸３本、緯糸２本のオックスフォード。緯密度を限界まで入れて4号帆布の雰囲気に近づけている。

織りの難しさはそれだけにとどまらない。綿の太番手は長時間機械を止めると経糸が伸び、綾枕というボコボコとした筋ができてしまう。反対に、麻の細番手を織る時には、緯糸が規定本数以下で織り込まれ薄段が起こることがある。同じ織機を使い、厚手の綿と薄手の麻を織り分ける髙田織布の技術力の高さには驚かされる。

作りたいという気持ちを大切に 織り手の顔が見える生地を織る

髙田織布のオリジナル生地は流行を追うのではなく、自分の着たいもの、織りたいものが発想の出発点で、最終製品を逆算して生地を作ることもあるそう。最初に作った生地は勝手が分からず、経糸が太くてヘルドに通らなかったり、自社の織機でどこまで打ち込み密度を設定できるか未知数だったりと、試行錯誤の連続だったと振り返る。「賃織がオリジナル生地のための経験値になるというと産元に怒られちゃうけど」と、いたずらっぽく笑う髙田さんが続ける。「経通しの仕方、経糸の密度など、すべての工程が自分の生地を作っていくのに役立っています。これらの経験がベースになって、オリジナル生地を作る経験値を上げていきました」

一見こわもてに見える髙田さんだが、とてもおおらかで、気軽に相談に乗ってくれる優しい人。厚手でごわごわしているオリジナル生地は、使い込むほどに味わいが生まれ、着心地が良くなっていく様子は、どこか髙田さんを思わせる。魅力的な生地には、作り手の人柄が現れることを教えてくれる。

髙田織布工場

たかだしょくふこうじょう

レピア織機を使い、製織難易度の高い麻織物を数多く手がける。
また、太番手の糸を使ったキャンバスやツイル（綾織）といった
厚手高密度のオリジナル綿生地も人気だ。
縦縞が美しいウォバッシュストライプを使った帽子やベスト、
カバーオールなど、ワーク系のオリジナル製品は必見。



OFFICE DATA

［代表者］ 髙田素宏
［創　業］ 1936年4月1日
［従業員］ 3人

MAP：P14,15 ► 5

［住　所］ 〒431-1208 浜松市西区庄内町463
［ TEL ］ 053-487-0059 ［ FAX ］053-488-4109
［ INFO ］ 06:00～23:00 休 土（2～3日/月）・日・夏季・年末年始
［ MAIL ］ m-takada@deluxe.ocn.ne.jp
［ HP ］ なし
● 問い合わせ担当者：髙田素宏

事業内容　レピア織機による生地の製織

設　備　レピア（ドビー）55インチ：8台・75インチ：5台
◎その他保有設備：ワインダー、タイイングマシン、流し検反機

主力素材　麻、綿

代表生地　厚地（キャンバス、ツイル）

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m～	5日～	在庫生地は1mからカット対応可能
生産（既存生地）	50m～	60日～	
生産（別注）	100m～	90日～	

中心価格帯　1,500円/m

決済方法　入金確認後発送

対　応　英語不可／スワッチ送付可／見学可

繁忙期　10月～2月頃



生地のゴツさは遠州一！！？
太番手高密度の生地は、織機への負担が大きいのですが、そんな生地を多く揃える髙田さん。
ゴツくて重くても、あたたかみのある髙田さんの生地は、カッコいい大人の男性に着て欲しい生地です！





細かーい作業も
熟練の技！







綿を中心としたキャンバス・ツイル・ドビー織などの厚手のオリジナル生地を手がけ、
ジャケットやコート、パンツ、帽子、バッグといった製品に展開している。
難易度の高い麻を使った薄手の生地も織る高い技術力にも定評がある。



男が憧れる生地！

RECOMMENDED TEXTILE

No.TKD-0909-10



オリジナルキャンバス

綿100％（キバタ）

生地幅：125cm

単価：1,200円/m

綿10/2の糸を使用のオリジナルキャンバス。緯糸密度も限界まで入れてある。トートバッグ用にと製織した生地。その他メンズアウター（コートなど）試作試着中。

No.TKD-1320-8



ヘリンボン

綿68％・アクリル18％・エステル14％

生地幅：110cm

単価：1,500円/m

綿の太番手の経糸にツイード風の綿・アクリル・ポリエステル混糸を緯糸に使った素材。

No.TKD-0911WB



ウォバッシュ3／1ツイル

綿100％

生地幅：110cm

単価：1,800円/m

160Zのウォバッシュストライプのツイル。反応染色で濃紺に染めた後、ドット部分を抜染顔料プリントした素材。

取引先VOICE

＊ FROM EXPERT ＊

リアルな声、いただきました！

工場へ伺うと、髙田さんはいつも優しい笑顔で迎えてくださいます。素材開発において相談がしやすい人柄というのは、とても重要だと思います。生地は過去のアーカイブなど、どれも素敵ですが、特に上質な厚手の表現には安心感と力強さがあります。織り上がった生地の空気感や立体感は、熟練の技術と歴史を感じます。生地開発を行う際にも、デザイナーの意図を解決するために糸の特徴や理想的なプロセスの提案まで、熟練の経験ならではの意見を交換してくださいます。蓄積された経験からなる深みのある生地に出会えるのが楽しみです。

小池俊介／ko haction



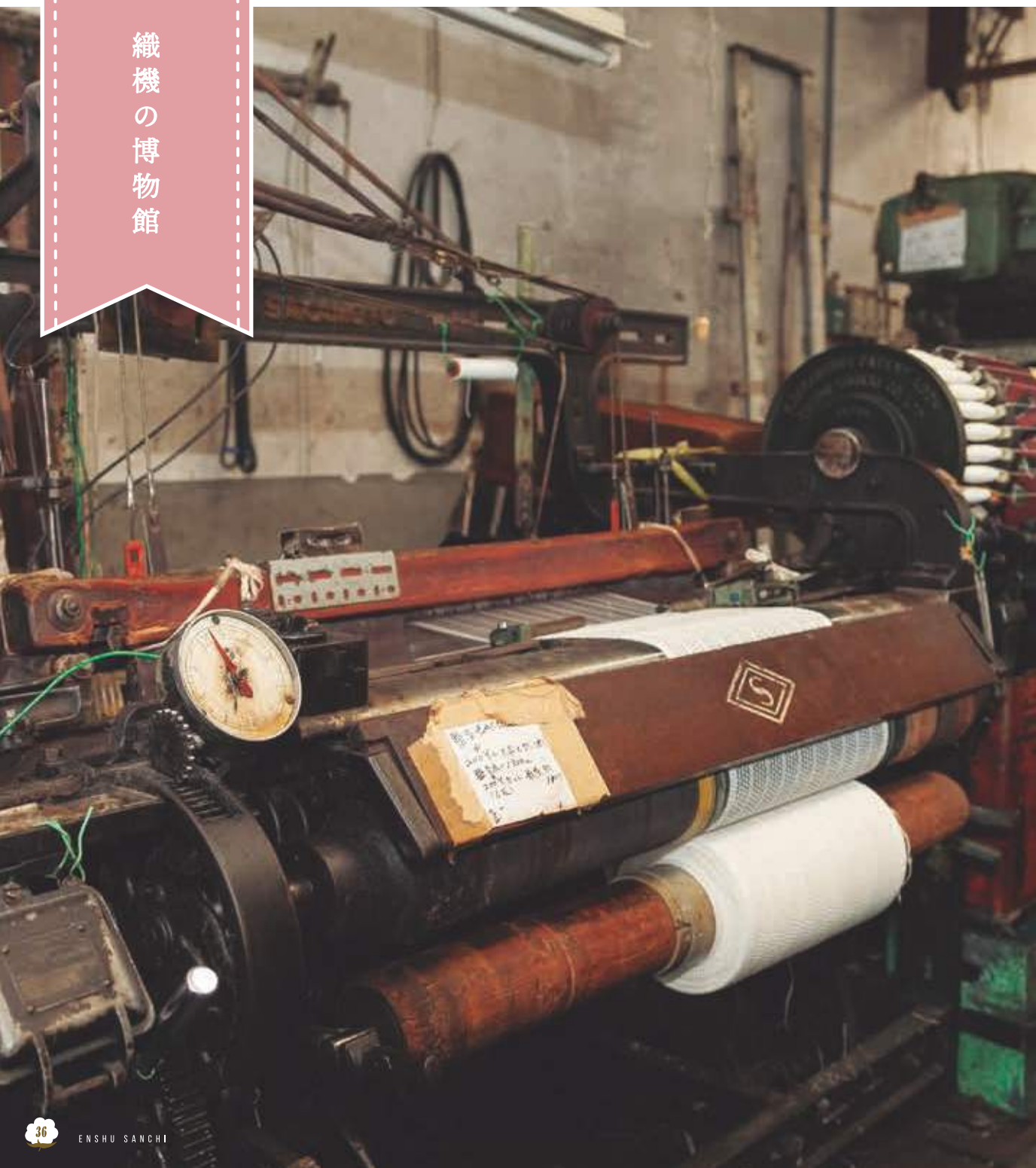
【事業者紹介】

06

COMPANY PROFILE

静岡濾布有限会社

織機の博物館







漁師をルーツに持つ湖畔の機屋
伝統的な技法で活路を見いだす

浜名湖の風が心地よい湖畔沿いに佇む、からみ織の専門機屋静岡濾布。もともと浜名湖の漁師だった先々代が、1921（大正10）年に、浜名湖や遠州灘のシラスや桜えびなどを捕る網を作る工場を開業したのが始まり。同社がある村櫛地域は、からみ織と呼ばれる糸をねじり、からませて織ることで、網がほどけにくい独特の織物が盛んな地域。別名「静岡一つねじり織」とも言われ、日本有数の産地として知られている。最盛期には60社近くあったからみ織の機屋だが、現在は3社ほどに激減してしまった。

戦後になると、魚網だけでなく、その技術を活かしたものを作りたいと、お餅や赤飯などの蒸し布、豆腐の製造に使う生地を織るようになり、全国に販路を広げていった。1975（昭和50）年頃には、浴用タオルの開発に着手。平成に入ると、バブル崩壊のあおりを受け、経営的に厳しい時代に入ることになる。

転機が訪れたのは、国の地域産業集積活性化事業として静岡県が選ばれたこと。「地元の織屋や染屋、問屋の6社とともに、織った生地を最終製品にするマーケットインの勉強を徹底的に行いました」と話すのは、同社社長の松下満彦さん。当時は機屋が展示会に出展することは御法度な時代。それでも、「産元に言われっぱなしではなく、自分たちで商品を作っていかないとダメだ」という思いで、からみ織を使った衣料用生地やシースルータオルなどを開発し、今につながる自販の礎を築いていった。現在は、からみ織に特化し、オリジナル商品である和紙タオルと、食品用の生地を織り続けている。

オリジナル性のある商品を求め
和紙を取り入れたタオルを開発

静岡濾布の代名詞とも言える、生地に和紙を使った「和紙タオル」。きっかけはオリジナル性の高い商品を作りたいと、浜松工業技術支援センターに相談したこと。そこで紹介されたのが、愛媛県にある四国中央市の和紙だった。木質パルプから作られ肌着などにも使われるテンセルと、和紙を組み合わせた糸を材料に、昔ながらの古い織機を使う。ゆっくりとしたスピードで織り上げることで、独特の肌ざわりの良い生地が生まれた。

からみ織は織りの過程でねじりが入るため糸が切れやすく、一般的な織りと比べ技術を要する難しい織り方。経糸が交差し、それぞれの経糸を乗り越えて織れるように織機を細かく調整する必要がある。同社の技術力は高く、経糸にふっくら感を与える織り方や、からみ織の目が粗くてもループが抜けない織り方については特許を取得しているほどだ。

また、工場の横に和紙タオルの染め体験ができる体験工房を運営しているのも、時代とともに変化している静岡濾布を象徴している。好きな色を選び、くくり染めをすることでオリジナルの和紙タオルを手軽に作れると、地元の人だけでなく、観光客からも人気を集めている。



織物好きなら１日いても飽きない
古い機械がずらりと並ぶ織機博物館

100年ほどの歴史のある機屋だけに、工場内には織機をはじめ、古い機械が所狭しと並んでいる。例えば、一般的なドビー機の場合、紙やプラスチック製のパンチカードに空いた穴の有無で綜絖を制御し、柄を織ることがほとんどだが、こちらでは金属製の突起が付いたペグ式の織機が残る。さらに、より古い木製ペグ式もあるから驚きだ。また、筬（おさ）状の綜絖が動くことでからみ織の生地を織る「筬がらみ」が現存し、遠州地方でも静岡濾布にしか残っていないのではないかと言われている。他にも、過去に使用していたという幅4mを超える広幅の綜絖枠にも目を奪われる。工場の天井には、かつて動力ベルトで織機を動かしていた名残である大きな滑車を目にすることができる。

特筆すべきは、合撚糸機、糊付や糸染めの機械、整経機など、機屋の多くがすでに手放したり、外注に切り替えたりしている工程を自社で行える機械が、今も現役で活躍していること。さながら織機の博物館のような資料価値の高い機械が現役で動き、繊維業界の酸いも甘いもかみ分けてきた、歴史の重みを感じることができる。浜名湖畔の雄大な景色と、歴史ある織機が並ぶ空間は、訪れる人に深いインスピレーションを与えてくれる特別な場所と言える。

静岡濾布有限会社

しずおかろふゆうげんがいしゃ

からみ織に特化し食用品織布をはじめ、
自社製品として浴用タオルである「和紙タオル」を開発。
織りの技術力は高く、いくつもの特許を取得。撚糸や糊付、糸染め、整経といった
準備工程を自社内で行う他、工場内には資料的価値の高い古い織機が数多く並ぶ。
和紙タオルのくくり染めを体験できる工房を併設する。



OFFICE DATA

［代表者］代表取締役　松下満彦
［創　業］1921年頃　［設　立］1955年7月5日
［資本金］510万円
［従業員］3人

MAP:P14.15 ▶ 6

［住　所］〒431-1207 浜松市西区村櫛町3294
［ TEL ］053-489-2331　［ FAX ］053-489-2330
［ INFO ］09:00～17:00（要予約）　休 不定休（要予約）
［ MAIL ］mail@washi-towel.com
［　HP　］https://www.washi-towel.com/
●問い合わせ担当者：松下満彦

事業内容　からみ織などの製織と「和紙タオル」などの製品販売

設　備　レピア（ドビー）88インチ：4台 ・71インチ：1台 ・56インチ：2台
シャトル（ドビー）56インチ：13台 ・56インチ：3台
◎その他保有設備：ワインダー、タイイングマシン、合撚糸機、糊付設備、染色設備、ミシン、検針器、梱包機

主力素材　綿、麻、シルク、テンセル、パイレン、和紙

代表生地　荒目のからみ織物、食品（豆腐・餅）製造用織物、浴用ボディタオル・染め体験用

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m～	1日～	在庫生地はカット可能
生産（既存生地）	相談	相談	
生産（別注）	ー	ー	

決済方法　銀行振込・現金（月末締め・翌月末決済）

繁忙期　夏休み



工場に入ると、タイムスリップしたかと錯覚します！
所々に私がよく知っているものよりもさらに一昔前の織機や部品が揃っています。
たくさんの機場を見てきましたが、ここは昔の機械、開発者の技術の高さに驚かされる特別な場所です！















浜名湖畔にある村櫛地区に伝わる「からみ織」を専門にする老舗の機屋。
食品用の蒸し布などの他、和紙を使ったオリジナル浴用タオルが全国的に人気。
工場内に残る資料的価値の高い織機や準備工程の機械も見もの。

RECOMMENDED TEXTILE



豆腐用

パイレン

生地幅：157cm

単価：1,500円/m



餅蒸用

綿100%

生地幅：75cm

単価：250円/m



浴用タオル（ボディ用）

和紙40%・テンセル60%

生地幅：30×100cm

単価：1,296円/m

※（通販用）

取引先VOICE

* FROM EXPERT *

リアルな声、いただきました！

今までいろいろなボディタオルや垢すりを使ってきましたが、和紙タオルが一番良かったです！ナイロンタオルと違って、肌当たりも痛くないし、かといって普通のタオルのようなペタッとした使用感もでない。泡立ちもいいのに、すすぎも楽。自分が欲しかったのはコレだと、パズルのピースがはまったような心境でした。末永く作り続けてください。長くお付き合いします！
和紙タオル愛用者の声



【事業者紹介】

07

COMPANY PROFILE

滝本織布有限会社

黒猫工房ゴロさんの店

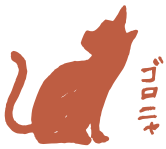
機屋の袢纏（はんてん）屋







賃織から自販製品の小売業へ 黒猫がいる人気の祭り用品店



田畑が残る住宅地にある瓦屋根のお店の扉を開けると、黒猫が出迎えてくれた。名前はゴロで、ここの店長だ。店内には紺色や白色の祭り袢纏（はんてん）、腹掛けや股引、提灯といった色とりどりの祭り用品がディスプレイされている。店の奥には生地を織る機場と、縫製の工房が続いている。滝本織布は昭和 40 年代、先代の父親が機屋として創業。24 台あった織機はフル稼働し、24 時間あっても足りないくらい忙しかった。しかし、仕事に追われ精神的に余裕がなくなり、家族仲もぎこちなくなってしまった。このままではダメだと、10 年ほど前に賃織からオリジナル製品作りと販売へ転換した。

「当時は織った布が最終的にどんな製品になるか分からなかったですね」と、2 代目である瀧本博之さんは話す。ある時、町内の祭り袢纏を新調するため、名の通った祭り用品店へ出かけることに。そこで見つけたのは、自社で織った生地が使われた製品の数々だった。自身も祭り好きだったこともあり、祭り用品の製造小売業になることを決意。「月間の売り上げ目標を決め、最終製品にするために必要な織機を計算したら、1台で十分なことが分かり驚きました」。最終的には 4 台の織機を残し、オリジナルの製品作りに取り組んでいった。

経糸に優しく、緯糸に厳しく 機屋ならではの遠州織物の袢纏

滝本織布の祭り袢纏は、なんと 1 着から作ることができる。自社の生地をはじめ、地元遠州で織られた生地を使い、裁断から縫製まで全て手作業で行っている。大きな木のテーブルに布を広げ、慣れた手つきで瀧本さんが布を裁断していく。テンポ良くミシンを操るのは、縫製担当の奥さま。以前は縫製を外注していたが、不良品があったり、納期が 1 カ月以上かかったりすることも少なくなく、自社縫製に切り替えた。その結果、納期は 1〜2 日と格段に短縮。大量生産ではなく、遠州織物にこだわった祭り用品を 1 着からオーダーできるお店は他にないと、多くのお客さんから喜ばれている。

「最高にいい生地の風合いを生むためには、経糸に優しく、緯糸に厳しくすることが大事。経糸はできるだけ張らずに、ストレスをかけないことが良い生地を織る秘訣です」と瀧本さんが教えてくれた。古いシャトル織機は開口が広いため、経糸に余分なテンションがかからず、遠州織物ならではの優しい風合いが生まれる。「車と一緒で、織物にはたくさんの織機があって、それぞれの良さがある。遠州織物の魅力を伝えるために、生地にはこれからもこだわってきたいですね」。近年では、刷毛を使った引き染めした生地や、シルクなども取り扱うことで、生地にこだわるお客さまからの相談も次第に増えていった。他にも、表からは透けて見え、裏に柄がある独自の袢纏生地が「2013 グッドデザインしずおか」奨励賞を受賞し、機屋の技術や知識を基にしたアイデアも高く評価されている。

和装や祭り、日本の伝統文化を 正しく伝えていく使命感



遠州にある機屋の魅力は、「ずばぬけた技術力」にあると瀧本さんは分析する。そのため、難しい織物ばかり遠州地方に集まり、簡単な織物はよそへ流れているという。それでも機屋の経営は厳しく、生き残っていくためには、準備工程を含めて 1 社で全てを行うか、地域の会社がグループとなり補完し合うかの 2つしかないと瀧本さんは考える。「経験がものをいうので、誰でも簡単になれる訳ではありませんが、これからは製品の全工程に口を出せるプロデューサーの存在が大切になってきます」。滝本織布は今後も、自社で完結できる商品に切り替える予定で、作務衣や火消し袢纏生地を使った刺子のトートバッグなどの製作に取り組んでいる。

ものがあふれる時代にあって、ユーザーは単に商品を買うだけでなく、そこに物語を求めている。「季節によって変わる太陽光に似合う色、日本古来の色が持つ意味、和装品に込められた想い、伝統といったものを伝えていく必要があります。祭り袢纏は魅せる衣装でもあるから、お客さまに恥をかかせる訳にはいきません。だからこそ、本来の意味を伝えていくことがより重要になってきます」



滝本織布有限会社

たきもとしょくふゆうげんがいしゃ

遠州織物にこだわった伝統的な祭り袢纏、祭り用品を自社縫製し、
機屋をリノベーションした店舗で販売。
火消半纏生地を使った刺子トートバッグ、作務衣なども
オーダーメイドで１点から制作できる。
機屋ならではの、知識と技術力に定評がある。





OFFICE DATA

［代表者］取締役　瀧本博之
［創　業］1965年4月　［設　立］1970年4月
［資本金］300万円
［従業員］2人

MAP:P14.15 ▶ 7

［住　所］〒434-0004 浜松市浜北区宮口1580-2
［ TEL ］053-582-2577　［ FAX ］053-582-2577
［ INFO ］10:00～18:30　休 木
［ MAIL ］takimotoke@xj.commufa.jp
［　HP　］http://gorosan.easy-myshop.jp/
●問い合わせ担当者：瀧本博之

事業内容　遠州織物を使用した伝統的なお祭りの袢纏・お祭り用品を自社縫製

設　備　豊田GL9（タペット）56インチ:4台
◎その他保有設備：工業用ミシン

主力素材　綿100%、ポリエステル

代表生地　綿紬、刺子

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m～	1日～	
生産（既存生地）	500m～	30日～	
生産（別注）	10m～		生地により納期は変わります

中心価格帯　1,500円/m

決済方法　少量の場合は現金・振込・着払いなど。数量が多い場合には要相談。

対　応　英語不可／スワッチ送付可／見学可

繁忙期　2月～10月頃



遠州に来て、お祭りが地元の人にとってどれだけ大切な行事かを実感しています！ご自身で織った生地を自ら製品に仕立てるというのは私の憧れでもあります。ここは、お祭り好きのためのオーダーメイドが叶えられるお店です！





住宅地に店舗を構え、遠州織物を使った伝統的な祭り袢纏、祭り用品をオリジナルで製作し、販売。
店の奥には高級袢纏が飾られた商談ルームもある。
作務衣や刺子のトートバッグなどもオーダーメイドで受注している。

RECOMMENDED TEXTILE



瀧スラブ

綿100％

生地幅：90cm

単価：520円/m

お祭り半纏用生地



白黒刺子

綿100％

生地幅：75cm

単価：1,500円/m

消防半纏用生地



白刺子

綿100％

生地幅：125cm

単価：1,000円/m

剣道着用生地

FROM EXPERT 取引先VOICE

リアルな声、いただきました！

瀧本さんの刺子生地は、とても丈夫ですし、良い意味で遠州織物らしくないです。これからも洗練したデザインを取り入れて、良い商品を生み出していきたいと思っています。
Per Noi（ペルノイ） JAPALY
代表　磯部千絵





【事業者紹介】

08

COMPANY PROFILE

ケイテキスタイル株式会社

産元の守るべきブロード









遠州織物の職人と技術を救った産元でもある機屋

浜名湖に突き出た庄内半島の中ほど、地域を見守る神社のそばにケイテキスタイルの機織工場がある。その歴史は波瀾万丈で、前身は紡績メーカーであるカネボウの生産チームだった。富士商会という名前で浜松市中区龍禅寺町に100台ほどの織機を保有。カネボウの下請けとして、特にタペット付きのシャトル織機を使ったブロード生地を織ることを得意としていた。1994（平成6）年頃に生産を中止し、産元機能だけが残ることになった。2002（平成14）年、ケイテキスタイルとして富士商会から独立。その後、2005（平成17）年に主要取引先のカネボウが北陸にある繊維会社ＫＢセーレンに買収され、さらに2009（平成21）年に天然繊維事業から撤退したため、ケイテキスタイルはKBセーレン傘下から独立して自販に切り替えていくことになる。

独立した同社を待っていたのは、ブロード生地を依頼していた地元の機屋が廃業するという知らせだった。納得いく生地の生産が困難になり、代わりに依頼できる機屋はいない。背に腹はかえられず、自ら製造をすることを決めた。2016（平成28）年のことだった。場所は元機屋だった工場を借り、職人は廃業した機屋から集めた。織機はブロード生地を依頼していた廃業予定の機屋から買い取ることができた。本来であれば廃業にともない職人や織機を失い、遠州織物の技術が途絶えていたかもしれない。しかし、同社が浜松工場を設立したことによって、地域の技術を新たな形で継承することができたのだった。

あえて難しい織り方にこだわり マネできないブロード生地を織る

商社機能を持つ産元でもあり、生地を生産するメーカーでもあるケイテキスタイル。「白色の細番手の糸を高密度で平織しているので、色や柄でごまかしがきかず、高い技術力が求められます。ヨーロッパのドレス生地よりも高品質ですよ」と説明してくれたのは、代表取締役社長の小池光さん。タペット付きのシャトル織機で織ると、経糸を緯糸にかぶせるように低速度で織るため経糸の屈曲が大きくなり、エアジェット織機と比べてふくらみと反発性が出て、シワになりづらくなる。ふっくらと風合いのある生地は張りがあり、肌に貼りつかない。ワンピースなどに仕立てるとシルエットがきれいに出ると好評で、一度着たらよその生地は使えないと言われるほどだ。

糸商に別注している細番手の糸は高級な超長綿なので、工場内はいつも湿度75％に保っている。織機は阪本式織機を使用し、毎分160回転ほどのゆっくりとした速度で織っていく。ポイントは、あえて織機のバックレストを下げ、バランスを崩すことで、経糸が波打つように織ること。「あえて織りにくい方法をとることで、独特の風合いが生まれます。そのためにも、細かく調整できる古い織機を使い、それを調整できる熟練の職人を抱えています」。他社がマネできないブロード生地は、著名デザイナーズブランドやセレクトショップからの引き合いがやまず、中には30年以上にわたって取引があるブランドも。また、自販を始めたことで、新規のハイブランドとの取引も生まれたと言う。

準備工程の技術にも定評がある 遠州織物を世界に伝えていく

こだわりのブロード生地だからこそ、準備工程にも高い技術力が求められる。「遠州は準備工程のスキルが高い地域でもあるんです。例えば糊付の場合、何も考えず糊を付けられると織機が開かず織れなくなってしまいます。遠州の職人は、その日の気候を考え、糸の状態に合わせて糊を配合し、サイジングしてくれるので安心して任せられます」と小池社長。しかし、職人の高齢化によって働き手が減少している課題には、頭を悩ませている。

現在、売り上げの60％ほどを浜松で生産し、20％が浜松以外、残りの20％を海外で生産している。「今後は海外マーケットへの販売も積極的に行いたく、これまでほとんど参加していなかった展示会にも出展する予定です。自社だけでなく、遠州織物の産地として他社と一緒に海外マーケットに展開できたらいいですね」と意気込みを語る。機屋の組合である遠州織物工業協同組合へ20年ぶりとなる新規加盟もした。機屋としてまだ3年。しかし産元として長い歴史を持つケイテキスタイルが、遠州織物の魅力を世界に伝えてくれるに違いない。



ケイテキスタイル株式会社

けいてきすたいるかぶしきがいしゃ

遠州産地の織物技術を途絶えさせないよう、老舗紡績の流れをくんだ産元が始めた機屋。
古いシャトル織機を使い、細番手の糸を高密度で織ったブロード生地は、
ふっくらと柔らかく、張りがある。
ヨーロッパのドレス生地よりも高品質と評され、
数多くの著名デザイナーズブランドやセレクトショップと取引がある。





OFFICE DATA

［代表者］ 代表取締役社長　小池光
［創　業］ 2002年5月15日　［設　立］ 2002年5月15日
［資本金］ 300万円
［従業員］ 10人

MAP:P14,15 ▶ 8

［住　所］ 〒431-3105 浜松市東区笠井新田町277
〒431-1206 浜松市西区庄和町1282（浜松工場）
［ TEL ］ 053-431-6636　［ FAX ］053-431-6637
［ INFO ］ 09:00～18:00　休 土・日・祝・夏季・年末
［ MAIL ］ koike-h@k-textile.co.jp
● 問い合わせ担当者：小池光

事業内容　シャトル織機で膨らみのある細番手ブロード100/2～G200/2 製織

設　備　シャトル（タペット）56インチ:7台 ／ シャトル（ドビー）56インチ:7台
レピア（ドビー）67インチ:1台・75インチ:1台
◎その他保有設備：流し検反機、ワインダー、タイイングマシン

主力素材　綿

代表生地　細番手、ブロード

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	50m～	即日～	
生産（既存生地）	1000m～	45日～	＋加工30日
生産（別注）	1000m～	45日～	＋加工30日

中心価格帯　700円/m

決済方法　現金（月末締め翌月払い）

対　応　英語可／スワッチ送付可／見学可

繁忙期　3月～6月（秋冬物）・9月～12月（春夏物）

ひよこ隊長の ピヨピヨボイス!



一見するとプレーンな生地でも、触ると、「あれ？違う！」とわかります！私が知っているブロードの生地よりも経糸が1.2～1.5倍ほど多くてびっくりしました。織りにくいとわかっていても、風合いのためにあえて難しい設定にする職人さんのこだわりがすごいです！



遠州産地として
海外にも進出したい！

小池　光
Hikari Koike

hobby
スポーツ観戦

Special skill
神主

holiday
芝居を観る



K TEXTILE Co.,Ltd.











昭和20年代から、産元の生産部門として生地を生産する。
遠州地域の職人や古い織機を集め、自社製造を開始。
同社ならではの独特の織り方から生まれる生地は、デザイナーズブランドやアパレルからの評価が高い。



RECOMMENDED TEXTILE

No.12000HP



GIZA100/2 シャトルブロード

綿100%

生地幅:112cm

単価:500円/m(晒)

GIZA綿の風合いと光沢を生かした
ふくらみのあるシャトルブロード。
パリコレクション常連のデザイナーズ系
ブランド御用達の定番品ブロード。

No.S200



SUVIN200/2G シャトルブロード

綿100%

生地幅:112cm

単価:1,900円/m(晒)

SUVIN綿の極柔の風合いを生かした
最高級シャトルブロード。
イタリア輸入生地を超えた綿織物の
頂点の生地。ブロード。

No.MAC7221



GIZA72/2G ギャバ

綿100%

生地幅:130cm

単価:1,250円/m(染)

GIZA綿の
風合いと光沢を生かしたギャバ。
イタリア輸入生地を超えた
綿ギャバの頂点生地。



12000HP

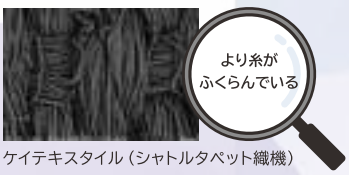
シャトル織機
電顕比較

>>>



他社品(エア織機)

▶



ケイテキスタイル(シャトルタペット織機)

【事業者紹介】

09

COMPANY PROFILE

榛地織物

しじら織のイノベーター







小幅の技術を応用した自社製品 1,000種類を超える生地が自慢

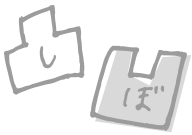
富士山を望む駿河湾にほど近く。緑豊かな茶畑に機屋ならではののこぎり屋根が浮かぶ、静岡ならではの景色に思わず顔がほころぶ。1948（昭和23）年にスタートした榛地（しんち）織物は、もともと小幅の機屋だった。榛地織物がある榛原地区をはじめ、吉田地区、相良地区、御前崎地区はかつて小幅の産地として栄え、30～40の機屋からなる組合もあったが、現在では榛地織物をはじめ、数社だけが残っている。小幅の需要が減り始めた50年ほど前に、広幅のシャトル織機を導入。10年ほど経つと、より高速なレピア織機へと切り替えていった。遠州産地の多くの機屋が、賃織の依存から脱却するために自販を取り入れていったのに対し、榛地織物は小幅の頃から既に自販を行っており、広幅に移行しても自販は継続していく。さらに、20年ほど前からは、自社生地を使った作務衣や甚平といった和装製品の販売にも取り組んでいる。当時生地を卸していた和装の製作会社が廃業することになり、そこに勤めていた職人を雇い、技術を習った。同じタイミングで息子の研一さんが入社することも決まり、製造を担当することになる。綿や麻、綿麻混紡などの天然素材を使い、カラーバリエーション豊富な製品が人気を集めている。問屋に卸す他、百貨店でも販売。今では、売上の半分が自社製品になるまでに成長した。

長年培った技術力と経験を生かし 小幅の「しじら織」を広幅に展開

榛地織物が得意とするのは、小幅でよく見る「しじら織」と呼ばれる表面が凸凹した織り方。しじら織は平織をベースにしたもので、1種類の糸ながら、3本引きそろえの部分と平織部分を連続して織ることで、それぞれの糸の張力のバランスの違いによって独特の凸凹（しぼ）が生まれる。「着物や浴衣など、しじら織は小幅では定番の織り方だけど、広幅に応用したのは、榛地織物が初めてなんじゃないかな」と話すのは2代目である榛地道夫さん。他社が簡単にマネできないのには、技術的な難しさがある。特に3本引きそろえ部分と平織部分でテンションが異なる糸の調整、ドビー織機の開口のタイミングを見計らうには相応の技術力が求められる。

他にも、刺し子を施したデザイン性の高い生地も人気だ。一般的には二重ビームを使い織っていくのが、こちらではあえて単ビームにこだわっている。「コストを抑えられて、効率がいいから」と笑う榛地さんだが、準備工程の手間や織機の調整は並々ならないものがある。それでもあえて単ビームを選ぶのは、それでしか出せない独自性があるからだろう。

生地の取引は東京のアパレルがメインで、品質の良さが口コミで広がり、取引も順調に増えている。国内のトップブランドだけでなく、静岡で子ども用グッズを製作する作家さんとも20年以上の付き合いがあるなど、分け隔てなく門戸を開いているのも榛地織物らしい。



1,000以上の生地を生み出した 枠にとらわれない自由な発想

「とりあえず、やってみよう」をモットーに、オリジナルデザインや生地の企画・開発に熱心で、生地の品番は1,000を超える。「定番品になったものもあれば、ほとんど売れないものもありますよ（笑）。新しい柄や生地作りはほとんど趣味だから」と笑う榛地さん。過去に織ったパターンや昨夜見た夢など、あらゆるものがヒントになるからアイデアは尽きないと言う。頭に浮かんだデザインを組織図に落としては、生地を試作する。完成した生地の陰にはいくつもの失敗があり、妥協を許さない職人のこだわりが、同業者から“遠州一、品番が多い機屋”と言われるまでになった。和柄が中心ながら国内の著名ハイブランドまで幅広く対応できるデザイン力と技術力、これまで積み重ねた経験に裏打ちされたアイデアが、何よりの強みと言える。



榛地織物　しんちおりもの

レピア織機にて、綿や麻などの天然素材をメインに先染織物を製造。
薄地から厚地まで対応し、国内のトップブランドから地元の作家まで幅広く対応する。
小幅の技法「しじら織」を応用したオリジナル生地を手がける。
日本の風土に根付いた、染めや織りといった伝統の技をふまえ、
オリジナリティあふれる素材や和装製品を開発・販売。





OFFICE DATA

［代表者］榛地道夫
［創　業］1948年
［従業員］5人

MAP:P14.15 ► 9

［住　所］〒421-0421 牧之原市細江4336-1
［ TEL ］0548-22-0876　［ FAX ］0548-22-4823
［ INFO ］09:00～17:00　休 土・日・祝日・夏季・年末年始
［ MAIL ］info@shinchi-orimono.com
［ HP ］http://www.shinchi-orimono.com
●問い合わせ担当者：榛地研一

事業内容　レピア織機にて、綿や麻などの天然素材を中心に先染織物を製造

設　備　レピア（ドビー）52インチ：5台・56インチ：7台・68インチ：2台
◎その他保有設備：ワインダー、タイイングマシン

主力素材　綿、麻、綿麻

代表生地　しじら織、刺子織

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m～	7日～	
生産（既存生地）	300m～	60日～	
生産（別注）	300m～	60日～	

中心価格帯　1,000円/m

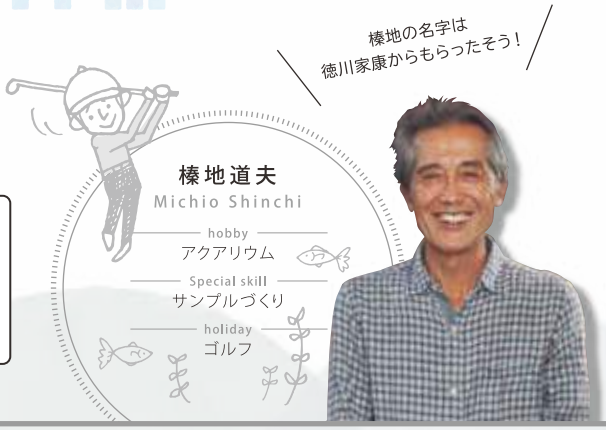
決済方法　銀行振込・現金（月末締め翌月末払い）

対　応　英語不可／スワッチ送付可／見学不可

繁忙期　4月～5月・10月～11月



ネットで調べるしじら織の定義は榛地さんにはあてはまらないそうです。経糸を一部引き揃えにすることで、加工後に凹凸感が生まれる榛地さんのしじら織って、肌にペタッとせず、夏でも涼しく着られます！
和のイメージも強いですが、シャツやワンピースにするのもおすすめです！





小幅で使われる「しじら織」を広幅に取り入れたオリジナル生地を生産。
代表の榛地さんはデザインや生地などの企画・開発に長け、これまで手がけた品番は1,000種を超える。
工場の2階には自社製品を管理する工房を併設。

RECOMMENDED TEXTILE

No.500	No.16	No.2600
		
しじら織	刺子織	しわ加工
綿100％	綿100％	麻100％
生地幅：116/118cm	生地幅：120/122cm	生地幅：112/114cm
単価：900円/m	単価：1,300円/m	単価：2,500円/m
先染織物 30/1 （各色在庫）	先染織物 40/2・20/4 （各色在庫）	先染織物 リネン60/1 （各色在庫）

＊FROM EXPERT＊ 取引先VOICE
リアルな声、いただきました！

榛地織物さんとは2003年からお付き合いをさせていただいております。私たちが求める“親子に優しい布”を、毎回、ああでもない、こうでもないと言いながら一緒に作っています。素人の私たちの無理難題を、時には笑いながら、時には困り顔で考えてくれます。そのおかげで今、日本中で赤ちゃんを抱いてうっとりしているママやパパがいるのです。榛地さんが織る、包み込む布の優しさは目立つものではないけれど、必ず親子の思い出の情景となるでしょう。
北極しろくま堂有限会社 ／ 取締役 園田正世



【事業者紹介】

10

COMPANY PROFILE

丸三織物合資会社

織布と整経の二刀流









祖父が始め、父が広げた家業を ３代目が受け継ぎ、奔走する

遠州地方にある機屋の多くが織りを専業にしているのに対し、丸三織物は準備工程である部分整経の工場を持つ、遠州地方でも珍しい機屋だ。戦後すぐの誰もが貧しかった時代、先々代である祖父は、塩作りや下駄の鼻緒作りなどをして生計を立てていた。そのうちコーデュロイの切屋（カッチング）を行うようになり、1955（昭和30）年頃に織機を購入。丸三織物が始まった。部分整経を始めたのは先代に当たる父で、1990（平成2）年に設置した機械は、今も現役で活躍している。小さな頃から家業を継ぐものだと考えていた３代目の加藤寿佳（ひさよし）さんは、繊維科がある浜松工業高校へ進学。卒業後は１年間、自社の織物工場で働いた後、浜松市内にある部分整経の会社で半年間修行を積み、実家に戻って来た。

職人技が求められる整経が 遠州産地を守る

整経は経糸を並べる織物になくてならない工程で、部分整経とは、先染織物で柄があるものや、小ロット品の織物に向く。織りに必要な経糸を複数回に分けながら整経ドラムに仮巻きし、最終的にビームに巻いて機屋に納める。クリールにいくつもの糸がセットされ、何百、何千本もの糸が整経ドラムに巻かれていく様子は圧巻の一言。浜松市内の整経会社は減り続け、現在は10社ほど。エアージェット織機に対応できるのはさらに少なく、4社ほどだと言う。丸三織物では地元の磐田や福田の機屋、浜松の産元など、20社以上と取引をしている。産元から機屋へ発注が広がることを考えると、丸三織物が手がけている相手はさらに広がる。年々整経の注文は増えているが、それでも月に80本程度が限界だと言う。

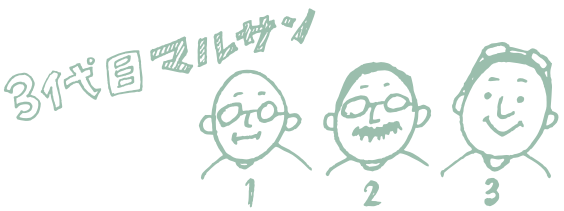
「簡単に糸を巻いているように見えますが、一人前になるまでに10～15年はかかります。最初はうまくいかないことも多く、周りの機屋さんに育てられました」と加藤さん。糸がからまないのはもちろんのこと、巻いている糸が縮まろうとする力を調整し、クリールに立てた糸のテンションの変化に常に気を配る必要がある。ビームに巻いた糸が固すぎると糸が切れてしまい、柔らかすぎると織ることができない。その絶妙な加減を加藤さんはビームを手で叩き判断する。下手な巻き方をすると、どんなに技術がある機屋でも生地を織ることはできない。機屋が所有する織機や、素材によって変わる個社ごとの細かな設定を、整経を始めてからずっとノートに記録し続けている。「自社で機屋をしているからこそ機屋の気持ちが分かるんです。機屋が仕事をしやすいよう、丁寧な仕事を常に心掛けています」

麻織物に特化できる高い技術力 自社製品をより多くの人へ届ける

60年ほど続けている丸三織物の織布はこの10年ほどは、麻に特化しており、加藤さんの弟である良典（よしのり）さんが担当している。遠州産地は国産麻織物の約７割を占めると言われるほど、麻織物が盛んな地域。特に丸三織物は麻織物の技術が高いことで知られ、取引先からは「丸三織物で織れなければ、他社では織れない」とまで言われるほど。麻糸はムラが多く、切れやすいため織機の回転数を上げることが難しい素材だが、こちらでは糊なしで、高速で織ることができる。織りの技術力もさることながら、ビームに巻かれた経糸が平らになっている整経の品質も関係している。

ここ数年は、麻100％の他、経糸に麻、緯糸に綿やウールなどを使った生地やストールといった自社製品の開発に取り組んでいる。また、古い小幅織機を買い取って修理し、カラーバリエーション豊富な耳付きストールを織っている。生地の縫製は近所に住む作家さんに依頼し、シャツや作務衣などに仕立ててもらう。どれも地域のイベントや雑貨店などで販売し、人気を集めている。以前はアパレル向けに生地を織っていたが、現在は手芸などを楽しむ一般向けの生地売りに切り替えている。

「整経は遠州の機屋を守ることにもつながっているし、生地やストール、シャツなどを多くの人に届け、喜ぶ顔を見られるのがうれしいですね。つらいことも多くあったけれど、たくさんの人とのつながりも生まれ、今、ものすごく楽しいんです。織物を続けてきて本当に良かったと思っています」。そう話す加藤さんの顔は優しさと自信に満ちあふれていた。



丸三織物合資会社

まるさんおりものごうしがいしゃ

レピア織機を操り、高品質な麻織物をメインに生産。
部分整経も手がけ、自社だけでなく、遠州産地の数多くの機屋に納める。
麻や綿、ウールを使ったオリジナル生地をはじめ、
ストールやシャツなどのオリジナル商品が人気。
業務用だけでなく、一般に向け少量生産の生地も販売し、麻織物の魅力を伝えている。



OFFICE DATA

［代表者］代表社員　加藤寿佳
［創　業］1955年　［設　立］1961年5月1日
［資本金］50万円
［従業員］12人

MAP:P14.15 ► 10

［住　所］〒437-1203 磐田市福田5495
［ TEL ］0538-58-2093　［ FAX ］0538-58-2093
［ INFO ］08:00～18:00 休 日・夏季・年末年始
［ MAIL ］hisayoshi19710905@outlook.jp
［　HP　］http://marusan-orimono.jimdo.com/
●問い合わせ担当者：加藤寿佳

事業内容 レピア織機で主にリネン生地を製造／部分整経

設　備 レピア（ドビー）60インチ：3台・75インチ：8台・82インチ：2台
◎その他保有設備：部分整経機65インチ：1台・90インチ：1台

主力素材 リネン織物

代表生地 ほとんどが賃加工ですが自社オリジナル着分生地を作っています。

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1.5m～	3日～	手芸用着分生地
生産（既存生地）	ー	ー	
生産（別注）	ー	ー	

中心価格帯 1,500円/m

決済方法 現金

対　応 英語不可／スワッチ送付不可／見学可

繁忙期 9月～3月頃



雑貨イベントでは
販売も担当します！



加藤寿佳
Hisayoshi Kato

hobby
日曜大工

Special skill
仕事

holiday
孫と遊ぶ



ひよこ隊長の
ピヨピヨボイス！

実は麻織物の生産量が日本一と言われている遠州！
糸にムラがある麻は、切れやすい部分も多く、綿に比べ織りにくいと思います。
難しい麻織物も、機屋さんであり、整経屋さんでもある加藤さん兄弟の技術で織りこなすことができます！



高い技術力を求められる麻織物に特化した機屋であり、準備工程である整経工場を持つユニークな存在。
麻を使ったオリジナル生地やストールなどの販売、布作家への着分販売など、
多くの人に麻織物を届ける仕事を行っている。

RECOMMENDED TEXTILE



手芸用着分生地

リネン100％

生地幅：156cm

単価：1,800円/m

リネン100％着分生地
先染め
ダブル幅



手芸用着分生地

リネン100％

生地幅：145cm

単価：2,000円/m

リネン100％着分生地
先染め
ダブル幅



手芸用着分生地

リネン100％

生地幅：141cm

単価：1,800円/m

リネン100％着分生地
先染め
ダブル幅

＊ FROM EXPERT ＊ 取引先VOICE

リアルな声、いただきました！

リネン100％のオリジナル生地やストールやシャツなどの商品は、色や柄のバリエーションが豊富で目移りしてしまうほど。生地幅も広いものが多く、少ないメーターで洋服などを作ることができるのがうれしいですね。メイド・イン・遠州なので、生地の作り手の顔が見える素材は、安心してモノづくりを楽しむことができます。
コーデュロイハウス／店長 中村



【事業者紹介】

11

COMPANY PROFILE

カネタ織物株式会社

強撚の業師







デザイナーとのコラボ製品により生地作りの楽しさに開眼する

お茶処で知られる掛川市の南西部。遠州灘にほど近い、周囲を田畑に囲まれたのどかな道を行くと、大屋根を持つ平屋造りの織物工場が現れる。カネタ織物の創業は1955（昭和30）年。祖父の家の両隣にあった機屋を間借りして、別珍やコーデュロイなどを手がけていた。その後、現在の場所に自社工場を建て、10～20台ほどの織機を導入。当時はガチャマン景気と呼ばれ、何を織っても売れる時代だった。小さな頃は家の織物工場で遊んでいたという3代目社長である太田稔さん。20歳で入社した際、産元からの工賃仕事は1本1円の時代。寝具やシャツ、織り柄、アクリルを使ったこたつ布団のカバーなど、何でも手がけていた。細番手や太番手、糸の素材も多種多様。「何でも織れないとダメな時代だったからこそ、織物の技術力が養われました」と当時を振り返る。

自販に切り替えていったのは、第1回ジャパン・クリエーションに出展したことがきっかけだった。強撚糸の余り糸を使いオリジナル生地を開発し、天龍社（産地の組合）の機屋5社で出展した。さらに20年ほど前には、新進気鋭のデザイナーとして活躍していた、beauty:beastの山下隆生氏をコーディネーターに招き、オリジナル生地を使ったシャツやワンピースなど、50点ほどを製作し、東京や神戸の展示会、百貨店の販売会に参加。強撚糸ならではのさらさらとした肌ざわりが好評で、「今買ったこの服を着て帰りたい」という人が現れるほど。お客さんから、もっとこんなものを作れないかとの問い合わせに、真面目に対応し、パンツやジャケットなど、ありとあらゆるものを手がけていった。この時の経験がものづくりの楽しさを知る原点になった。

圧倒的な技術力により実現した強撚糸を使ったオリジナル生地

カネタ織物では1973（昭和48）年から使用しているシャトル織機と、平成に導入したレピア織機を3台所有している。開口がドビーなので、平織や綾織、重ね織、オックスフォードといった組織のバリーションが豊富だ。生地は300～400ほどの品番を持ち、その8割は強撚糸を使ったもの。打ち込みが多く、風合いも良いと評価が高い。強撚糸は織機に仕掛ける際にも撚りが生じるため、取り扱いが難しい素材。さらに、撚糸の工程に1カ月ほど必要なため納期が厳しく、必然的にコストも上がってしまう。技術的に難しく手間もかかるが、これまで培った技術や経験を生かし、他社では敬遠しがちな強撚糸の生地にこだわり続けている。同社が手がけた生地は独特の光沢感やハリ感が特徴で、メンズのアウターやパンツ素材として使用されている。後染めが8割を占めるが、要望があれば糸の風合いを生かした先染めにも柔軟に対応する。現在はメンズラインが中心で、取引先はアパレルの件数が多いが、生地の量では問屋が勝る。今も年に2回ほど東京の展示会に参加し、毎年新規の取引先が増えている。さらに、3年前からはコーデュロイを織り始めた。「この辺りは昔からコーデュロイの有名な産地です。地元には、カッチングや仕上げをしてくれる専門業者がまだ健在なので、地元の資産を生かした生地作りができたらいいですね」



後継ぎの息子とともに新しい生地作りに取り組む

2018（平成30）年から、息子の充俊さんが入社した。「後継ぎは半分諦めていたから、うれしいですね」と目を細めて喜ぶ太田社長。「以前は自動車のディーラーに勤めていました。自分の家の生地はとても高く評価されていることを知り、新鮮な気持ちでした。希少性の高い生地を生産しているので、ビジネスチャンスが大いにあると思っています。いずれは海外にも生地を展開したいですね」と夢を語る充俊さん。工場内には強撚糸の経糸9,000本が施された試作用の織機があり、親子で生地開発に奮闘している。展示会などで見たもの、触れたものに刺激を受け、生地のアイデアが浮かぶと言う。「これまでに無かった生地を考え、世の中に流通させ、デザイナーから『この生地いいよね』と言われるとうれしくなります。何より、生地が服になって、みなさんの手元に届く瞬間がしあわせです。こんなにいい仕事は見つからないですね」。親子の生地は世界に広がっていく。

カネタ織物株式会社

かねたおりものかぶしきがいしゃ

綿を中心に、麻やウールといった天然素材を使用し、
シャツ地からコート地まで幅広く生産。
特に、強撚糸を使ったオリジナル生地は独特の光沢感やハリ感が特徴。
近年では、コーデュロイの製織も始める。
オーダーにあわせた素材開発、50m からの小ロット生産にも柔軟に対応する。





OFFICE DATA

［代表者］代表取締役社長　太田稔
［創　業］1955年4月1日　［設　立］1964年8月18日
［資本金］1,000万円
［従業員］6人

MAP：P14,15 ► 11

［住　所］〒437-1303 掛川市沖之須1358-1
［ TEL ］0537-48-2181　［ FAX ］0537-48-2279
［ INFO ］09：00～17：00　休 土・日・GW・夏季・年末年始
［ MAIL ］kanetaor@deluxe.ocn.ne.jp
［　HP　］なし
●問い合わせ担当者：太田稔

事業内容　シャトル織機をメインにレピア織機も保有し、オリジナル別注品を製造

設　備　シャトル（16枚ドビー）56インチ：16台・60インチ：6台 ／ レピア（20枚8色ドビー）75インチ：3台
◎その他保有設備：タイイングマシン、リーチングマシン、ワインダー、ビームアクセサリー運搬機、分割ワインダー

主力素材　綿強撚クロス、高密度クロス

代表生地　強撚ツイル、コーデュロイ

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	50m～	30日～	
生産（既存生地）	50m～	50日～	
生産（別注）	200m～	70日～	

中心価格帯　1,500円/m

決済方法　銀行振込（月末締め翌月末払い）

対　応　英語不可／スワッチ送付可／見学可

繁忙期　8月～5月頃



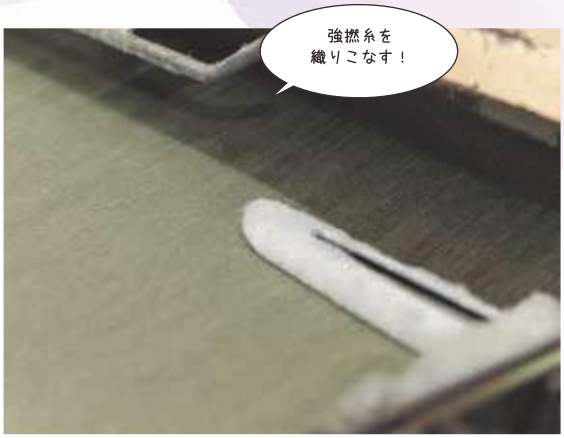
経糸に強撚糸を使うと、撚り戻ろうとする力が働くため、部分的にテンションが変わってしまったりするため、技術的に織るのが難しいです。
その強撚糸を高密度に織り上げる太田さんの生地は、メンズ向けのイメージが強いですが、レディースでもカッコよく着られると思います！



屋号のカネタは
お金が貯まるようにと
先々代が命名












高い織りの技術が求められる強撚糸にこだわった生地作りを行う。
主にシャトル織機を操り平織やオックスフォード、コーデュロイなど、さまざまなデザインの生地を開発。
息子がUターンし、海外を視野に入れ事業を進める。

RECOMMENDED TEXTILE

No.K3503



スーピマモールスキン

綿100％

生地幅：110cm

単価：1,500円/m

甘撚りの極太番手5/-を使用（スーピマ綿）
針布起毛＋シャーリング加工をし、
なめらかなタッチと柔らかい風合い

No.K355P



ピーチWクロス

綿100％

生地幅：110cm

単価：1,700円/m

強撚の高密度　緯（よこ）二重織
繊細なピーチ起毛を施し
なめらかなタッチと張り感

No.K3674C



綿ラミーオックス

綿65％・ラミー35％

生地幅：112cm

単価：1,800円/m

超強撚ガス焼綿 × ラミー100％の
交織オックス。ラミー独特な光沢感と
超強撚ガス焼による張りと光沢

取引先VOICE

＊ FROM EXPERT ＊

リアルな声、いただきました！

優先して市場や売上を計算に入れ考えることは、ビジネスとして成り立たせていく為には間違い無い事だと思います。それでもせっかくモノを表現するのであれば他人の記憶に残るようなモノを創りたいと思うのがクリエーターの本能です。それが見方によっては過剰な欲求としてしか受け取られなかったとしても、カネタ織物さんの向かう興味の対象は確実にトレンドマーケティングが透けて見えてしまうような商業主義の範囲で納められた素材ではなく、そこからハミ出し押し出された。。。まるでアニメーションの世界のように逸脱した感覚や技術をベースに構築し生まれた素材へと移っているように感じています。

ヒムカシ／代表　東出結城



ヒムカシ

【事業者紹介】

12

COMPANY PROFILE

からみ織の若きクラフツマン

有限会社遠州ネット







遠州の伝統技術を生かした オリジナルのからみ織生地が人気

シラス漁で知られ、近年ではトラフグも水揚げされる福田（ふくで）漁港から車で10分ほどの場所にある遠州ネット。からみ織に特化した機屋で、戦前は漁師のために漁網を織っていた。戦後になると中央繊維という合同会社を設立。合成繊維の影響により綿を使った漁網は廃れていく時代にあって、蒸し布やテーブルふきん、ボディタオルといった日用の織物に切り替えていった。また、細々とではあるものの、別珍やコール天といった服地の生産も続けていた。先代が入社した30年ほど前に遠州ネットを設立し、からみ織を使ったアパレル向けの服地を展開するようになる。

自販を始めたのは、古橋織布や杉浦テキスタイルなど、当時の繊維業界の若手とともに結成した「浜松ファブリックパフォーマーズ」の影響が大きいと言う。ある時、自社で開発したボイルメッシュ生地が、大手アパレル会社の目に止まった。「実は試作用に浜松市内で余り糸を買ってきたんですが、強撚糸と気づかずに織って、偶然生まれた生地なんです」と笑う二代目の佐野公生さん。細番手を高密度に織った生地は伸縮性に優れ、さらさらとしたニットのような手ざわり。シャツやカーディガンとして人気を博し、遠州ネットの定番商品になった。現在は綿や麻を中心に、服地や帽子などの小物の他、カーテンや蚊帳といった資材系の生地も生産している。

通気性に優れ、心地よい肌ざわり 浴衣や夏の生地にぴったり

一般的な織物は経糸を上下に移動させ織っていくが、からみ織はさらにねじりを加え交差して織ることで、独特の立体感や透け感が生まれる。さらに、緯糸1本に対して、隣り合う2本をからませた「紗（しゃ）織」、2本の経糸に緯糸を3本以上打ち込んだ「絽（ろ）織」、立体的な目玉のような模様が特徴の「目玉織」など、さまざまバリエーションがある。さらに、平織と組み合わせることで、より表情豊かな生地を作り出すことが可能だ。通気性が良く、糸の目ずれが少なく、さらりとした肌ざわりのからみ織は、浴衣の生地などに使われることが多い。

平織が一定のリズムで生地を織っていくのに対し、タン・タン・タン・ウン・タン・タン……と、途中で拍が入る変拍子のからみ織。平織では1本のヘルド（経糸を開くための部品）を使うが、からみ織ではD字型とL字型の2つのヘルドを組み合わせる。その分、経通しも複雑で、準備に多くの時間を要する。通気性の良いからみ織は夏向きで、お客から麻を使いたいと言われるそうだが、毛足が長く、伸度の少ない麻は途中で切れやすく、技術的な難易度が高い。同社ではレピア織機を使い、150～180回転とゆっくり織ることで糸切れを防いでいる。また、目が粗くすき間が多いため、伸縮性の高いからみ織は、後工程で3分の2程度に縮むこともある。この特性をふまえてデザインすることで、からみ織独特の透け感が生まれる。



希少なからみ織を引き継ぎ 若き社長が取り組む新たな挑戦

遠州産地は、からみ織の産地として知られ、数社が今も営業を続けている。北陸に合成繊維のからみ織をする機屋があるが、全国的にみても産地と呼べるような大規模なものは見当たらず、各産地に1～2社ある程度ではないかと、佐野さんは言う。そんな数が少なくなったからみ織を引き継ぐ人物が息子で代表の真一朗さんだ。

10年ほど前に入社し、「技術的に難しいものにも、どんどんチャレンジしたい」と意気込む。入社早々、「ジャパン・テキスタイル・コンテスト2008」で、先染めしたオリジナル生地が審査員特別賞を受賞。からみ織は特性上、裁断すると目ずれが起こり、生地の湾曲や柄が斜行してしまう。生地を厚くしたり、打ち込み密度を倍にしたりするなど、試行錯誤を繰り返し、よりよい生地を生み出すために研究を惜しまない真一朗さん。

「からみ織は特殊なだけに、アパレルにとって汎用性の低い生地なんです。印象に残りやすい反面、多展開しにくいというか。だからこそ、例えばニット生地をうまく使っているデザイナーへ提案するなど、からみ織の利用範囲をもっと広げていきたいですね」。伝統を受け継ぎ、時代にあわせて変化していく遠州ネットの挑戦は続く。

有限会社遠州ネット　ゆうげんがいしゃえんしゅうねっと

からみ織という独自性の高い技術で、綿や麻といった天然素材の生地を問屋やアパレル向けに生産・販売する。経糸がからんだ透け感のある生地は、伸縮性と通気性に優れ、さらさらとした心地よい肌ざわりが特徴。浴衣やシャツ、カーディガンの他にも、帽子やカーテンなども手がける。50m以下の試織、小ロットにも対応。





OFFICE DATA

［代表者］取締役社長　佐野真一朗
［設　立］1981年1月6日
［資本金］300万円
［従業員］2人

MAP:P14.15 ▶ ⑫

［住　所］〒437-1204 磐田市福田中島1383
［TEL］0538-55-2024　［FAX］0538-58-1756
［INFO］08:30～17:30　休 土・日・祝・年末年始
［MAIL］shin-sano@enshunet.jp
［HP］http://enshunet.jp/
●問い合わせ担当者：佐野真一朗

事業内容　綿・麻素材の広幅生地を問屋・アパレル向けに生産販売

設　備　レピア（ドビー）56インチ：2台・60インチ：2台・75インチ：6台・80インチ：1台・60インチ：3台
◎その他保有設備：ワインダー、検反機、タイイングマシン

主力素材　綿、麻

代表生地　平織、総からみ織、綿絽、目玉からみ（レノクロス）

取引情報

発注種類	最小発注単位	納期の目安	備　考
在庫生地	1m～	7日～	
生産（既存生地）	50m～	60～90日	
生産（別注）	50m～	60～90日	

中心価格帯　1,200円/m

決済方法　銀行振込・現金（月末締め翌月末払い）

対　応　英語不可／スワッチ送付可（無料）／見学可（要連絡）

繁忙期　10月～3月頃



仕事の息抜きは愛犬の散歩♪

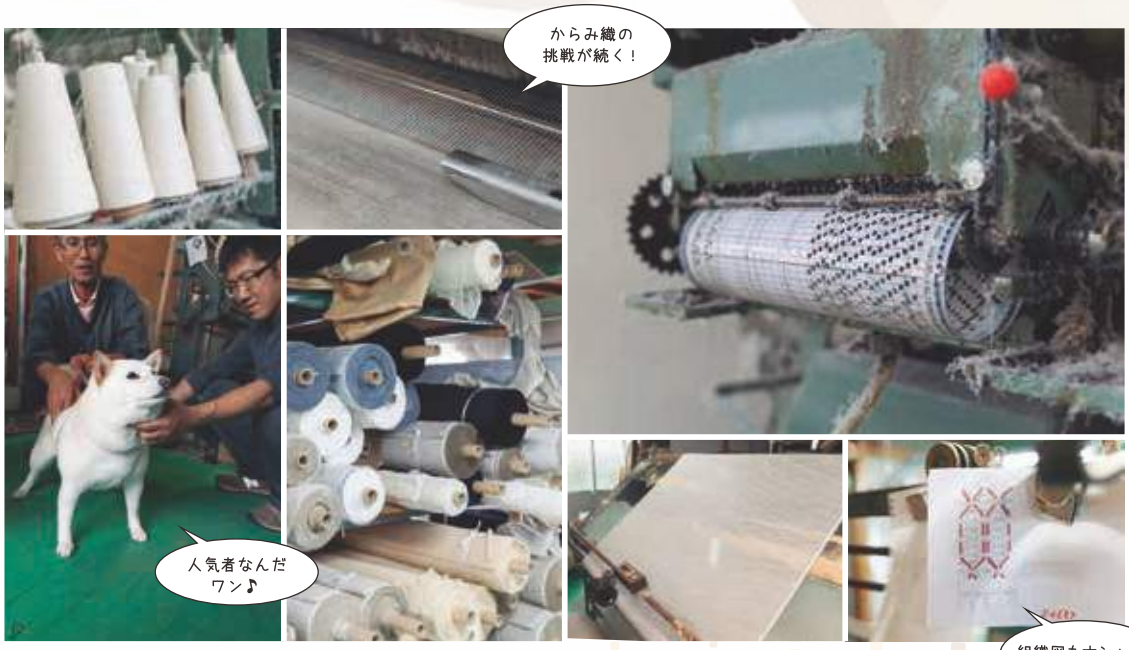


佐野真一朗
Shinichiro Sano
hobby　ウォーキング
Special skill　合気道
holiday　仕事の研究



ひよこ隊長の ピヨピヨボイス!

経糸が入れ替わるからみ織の仕組みって、本当に複雑です！経糸がクロスすることによって、織り組織が固定され、低密度に織ってもスリップすることがありません。
からみ織でしか織れない生地があります！



からみ織を使ったボイルメッシュなど、オリジナル生地を生産する。
シャツやカーディガン、帽子などの服地に加え、カーテンや蚊帳など資材系の生地も織ることが可能。
テキスタイルコンテストで入賞した若き社長が、からみ織の可能性を追求する。

RECOMMENDED TEXTILE

No.LN1288



綿レノクロス

綿100％

生地幅：110cm

単価：1,000円/m～

伝統的な目玉からみ織の生地です。
非常に細かいメッシュ調で通気性・肌触りが良く春夏向けのシャツ地に使われます。

No.E0101



ボイルメッシュからみ織

綿100％

生地幅：100cm

単価：800円/m～

強撚糸使いの総からみ織生地です。
綿100％でありながら伸縮性があり、
さらっとした風合いの生地です。

No.12612



麻からみ

ラミー30％・リネン70％

生地幅：120cm

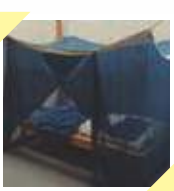
単価：1,000円/m

ざっくりとした麻素材の
総からみ織生地です。

FROM EXPERT 取引先VOICE

リアルな声、いただきました！

1951年創業の寝具店を営んでいます。蚊帳を取り扱っていましたが、従来のものは平織で、編み目を糊で固めていたため洗濯することができませんでした。そこで遠州ネットさんに相談したところ、蚊帳の目合いを保つからみ織の技法を使うことで「洗える蚊帳」が誕生しました。素材も綿や麻、オーガニックコットン、ヘンプと天然素材を使うことで、眠りのリズムを乱さないのも特徴です。寝具のレパートリーを確立することができたのは、遠州ネットさんのおかげです。
有限会社 菊屋 ／ 三島治







大至急







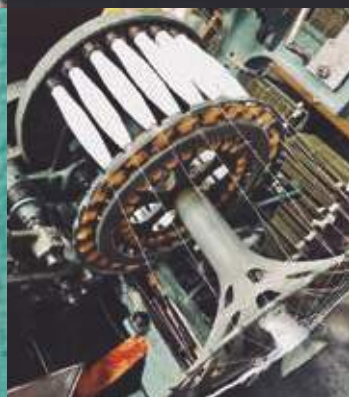



30/2

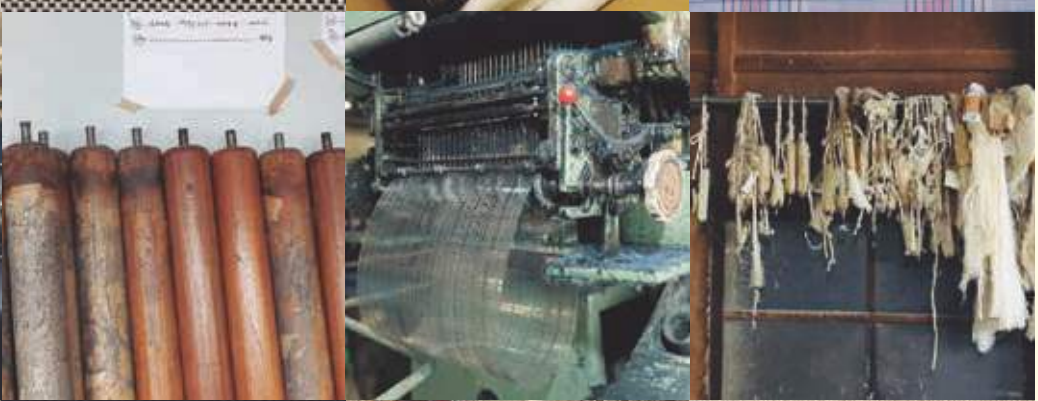











＜発行＞

遠州産地振興協議会
（事務局：浜松市産業部産業振興課）

＜協力＞

・一般社団法人静岡県繊維協会
・静岡県工業技術研究所
　浜松工業技術支援センター
・遠州織物工業協同組合
・天龍社織物工業協同組合

STAFF

“機屋は理系、取材の度に知恵熱”
クリエイティブディレクション
三井いくみ（株式会社 mocha-chai）

“ものづくり魂に惚れ惚れ♡”
デザイン・イラスト
塚本千栄（千輪デザイン）

“職人のダンディズムにのぼせた”
取材・編集・撮影
大杉晃弘（写真と、企み）

“黒い生地のライティングは超難度”
生地撮影
村上順一（株式会社村上スタジオ）

“遠州産地に一生を捧げます”
コンシェルジュ
浜田美希（古橋織布有限会社）

＜印刷・製本＞

東海電子印刷株式会社

遠州さんち ー広幅機屋のことー
2019 年 2 月発行

本誌に掲載されている記事、図版、
写真等の無断掲載、複製、転載を禁じます。

遠州さんち

ENSHU SANCHI

広幅機屋のこと