



— 染色整理加工のこと —

WHAT IS ENSHU ?



綿や麻といった天然繊維を使い、独特の風合いがある「遠州織物」は、世界トップクラスの織物として知られています。織りや染めだけでなく、準備工程から整理加工といった後工程まで、各工程が独立した分業制も遠州産地の特徴のひとつで、高い技術力を持つ職人ならではのこだわりや丁寧な仕事を見ることができます。また、一年を通じて晴れの日が多く、天竜川や馬込川が流れ、豊富な地下水に恵まれる遠州地方。冬になると“遠州のからつ風”と呼ばれる北西の強い季節風が吹く環境は、糊や染料を落とすために大量の水と、反物を乾かすための風を必要とする染色整理加工に適した絶好の場所でした。遠州の染色整理加工技術の進歩と産業の発展は、遠州産地全体の成長を大きく押ししました。染色整理加工の歴史を知ること。それは、遠州産地の歴史を知ることでもあるのです。

CONTENTS



- 02 染色整理加工の歴史
“ENSHU SANCHI DYEING HISTORY”
- 04 後染め & 仕上(後)加工
“MADE IN ENSHU”的技
- 06 代表的な 浸染手法
- 08 代表的な 捺染手法
- 09 遠州さんちの「色」人技
- 10 線の代表的な 染料
- 11 多種多様な 仕上(後)加工

COMPANY PROFILE

- 12 ① 日本形染株式会社
- 16 ② 鈴木晒整理株式会社
- 20 ③ 有限会社染色工室クイック
- 24 ④ 株式会社イワン
- 28 ⑤ 株式会社二橋染工場
- 32 ⑥ 和田染工有限会社
- 36 ⑦ 武藤染工株式会社

ENSHU SANCHI



1897

- ドイツから
硫化染料が輸入される。
- 高村栄蔵・吉野徳太郎が
化学染めを開業し、
遠州染色業の発展を促す。

1900

円筒型押出型付機による捺染を
企業化、「木綿中形(株)」設立。
翌年「日本形染(株)」と改称。

1903

- 高村栄蔵が糸のシルケット加工を開始。
- 鈴木吉平が遠州最初の工場組織による整理業を開始。
- 遠州で本格的に硫化染色が始まる。

1906

- 「静岡県工業試験場」
(現在の浜松工業技術支援センター) が設置される。
- 「日本形染(株)」英國製捺染機2台を設置。
我が国最初の機械捺染を実施。

1907

硫化染色の指定工場として「西遠染色(株)」設立。

1914

「西遠染色(株)」は
毛焼機械(アセチレンガス)・
フェルトカレンダ・ペーパロール・
乾燥機などを設置。

1915

工業試験場内に
静岡県染織講習所設置。
後に静岡県立浜松工業高校となる。

1917

広幅織物整理工場として
「竜西色染整理(株)」が設立される。



1930

昭和天皇御巡幸
(浜松工業学校・浜松工業試験場・日本形染(株)ほか)

1932

「遠州織維染色工業組合開進社」設立。
硫化黒染・精練漂白・火力乾燥場などの
共同利用を図る。

1933

- 「永久社」は縞サロン染色指定工場制度を設け、
24工場を指定。さらに、別珍・コール天染色利用
工場として「東洋染色(株)」を指定。
- 「遠州捺染整理組合盛興社」ほか多くの組合が設立。

1938

「永久社」から「浜松染色整理工業組合」が分離独立。

1890 1900 1910 1920 1930 1940

1906 1907 1914 1915 1917 1921 1922 1923 1924 1938 1943

1921

高柳信蔵がナフトール・バット染色による縞三綾を開発。
「永久印」の登録商標を付け輸出を開始。

1922 試験場に苛性整理機を設置。

1923

- 高柳信蔵らが「有限責任輸出織物販売利用組合永久社」を設立。
原料の共同購入、漂白・染色・糊付の共同加工を行う。
- 関東大震災の影響により、東西の職人が浜松に流入し、
注染そめが盛んとなる。

1924

高木庚一郎が捺染工場を設立。
機械捺染が遠州小幅織物に応用され始める。

DYEING HISTORY

1950

注染そめの工場が激増する。
注染そめや捺染のゆかたは、
遠州中形として名聲を博す。

1951

円筒状の型で染絹などを製造する籠捺染は
16工場を数え、小幅着尺織物の柄物加工は
他産地を凌駕。

1955

注染そめのゆかたの
全国有数の産地に躍進。

1957

連続漂白機、シルケット機、連続染色機、
自動スクリーン捺染機、樹脂加工機など
新たな設備により、顔料、シルケット、
サンフォライズなどの技術導入が進む。

1958

ゆかた（注染そめ・捺染および合織着尺を
含む）の加工数量は、毎年400万反前後を
記録し、**全盛期**となる。

1965

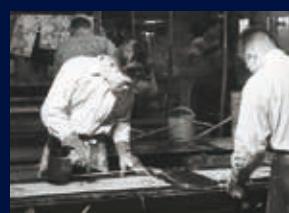
織維関連企業の求人難緩和のため、県立昼間定時高校が設置される。

1966

ウール着尺の染色仕上加工技術の開発が盛んとなり、
染色加工数量は毎年500万反以上に達する。

1968

広幅染色業界の数社が、東南アジア、中国、台湾、韓国など、
海外に対して会社設立、技術者派遣などの
海外技術援助を行う。



1970

- 染色工場へコンピューターの導入が始まる。
- 機械染色整理業構造改善事業により、広幅染色業のグループ化が進められる。

1972

国の公害防止設備リース事業の第1号実施や
染色排水処理システムの研究など環境への取り組みが進む。

1973

ロータリー捺染機の導入が始まる。



1975

ウール着尺の生産量が
800万反に達し、大衆着尺の
全国一の産地となる。

1978

液流染色機の導入が始まる。

1979

天然纖維・カジュアルブームで
1984年にかけて糸染・無地染が
人気となる。

1991

- 浜松を染めのファッショントリニティ情報発信地とするためファッショントリニティや
生地・製品展示などを行う
「染セーション」を開催。
- 繊維リソースセンターとして
(株)浜松ファッショントリニティ
コミュニティセンター設立。

1980

広幅染色業界で省エネルギー・
節水の努力が効果を表わし、
1980年の重油使用量は
前年比20%減少。

1981

しわ加工・光沢加工が史上空前のブームとなる。

1982

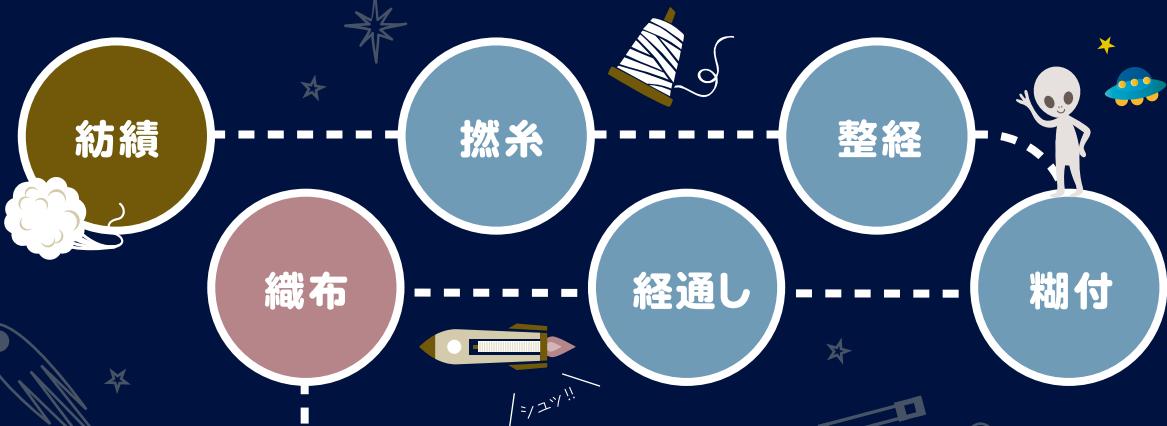
コンピューターの導入が進み、
CCM(コンピューターカラーマッチング)が
初導入される。

高付加価値の
ものづくりが進み、
国内外の展示会に出展。

MADE IN ENSHU

後染め＆仕上(後)加工

※工程は一例です。



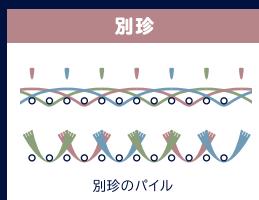
前処理(下晒)

繊維(生地)に含まれる不純物などを取り除き、染色性や堅牢度を向上させる。

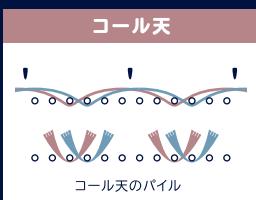
- **結反(開反・縫合)** … 生地を加工するロットにあわせて縫い合わせる。
- **毛焼** … 表面の毛羽立ちを炎で焼いて除去する。
- **糊抜** … 経糸についた糊を酵素や酸化剤で落とす。
- **精練** … 繊維に含まれる油脂類などの不純物をアルカリと熱処理で取り除く。
- **漂白** … 有色物質を分解除去し、白度を高める。
- **シルケット** … 濃厚な苛性ソーダ溶液で処理することで表面が滑らかになり、光沢ができる。寸法安定性と染色性が向上する。

別珍・コール天ならではの特徴的な工程

遠州産地は、磐田市福田(ふくで)を中心に別珍・コール天(コーデュロイ)の国内発祥地で、明治時代から国内生産量の9割以上を占める、100年以上続く、国内唯一の産地。別珍・コール天は、緯(よこ)糸に織り込んだパイル糸を切断して立たせた生地。



綿のピロード(Velvet)を参考に、木綿で作ったベルベッテン(Velveteen)に漢字を当てはめたもの。やや長いパイルが均一に表れている。



縦方向にパイルのうねを表した綿織物でコーデュロイとも呼ばれる。パイルがうね状に表れている。



山状のうねになっているパイル糸の中央を専用の道具を使いカットし、起毛させる。剪毛は別珍の呼び方で、コール天ではカッティングと呼ぶ。



剪毛やカッティングした後、無駄な毛やパイル糸の長さをそろえるため、800度以上に熱したローラーの上に布を接触させ、表面を焼く。

生地は織つてしまえば終わりではなく、糊を抜いたり、幅を整えたり、さらには、色、風合い、機能性などをプラスしてはじめて完成します。遠州産地では、染色や整理加工の工場の規模は大小さまざまで、使用する機械や、その使い方も各工場によってバラバラ。他社ではマネできない独創的でオリジナリティある手法が工場の数だけあります。このページでは生地を織り上げた後に染色を行う「後染め」の代表的な工程を紹介しています。

実際には各工程がさまざまに組み合わされことで、生地加工の可能性は無限に広がっていきます。

染色

染料や顔料などを使って生地に色や柄をつける。

手捺染は熟練の技!!

しんせん・しんせん

浸染

染料を溶かした液に浸して全面を均一に染色する。基本的には無地染めだが、防染によって模様をつけることもできる。

なっせん・なせん

捺染

プリントのことで、生地に柄をつける。
捺染型の有無や形状、技法に様々な種類がある。

固着・洗浄

ベーキング

染料などを繊維に固着させる乾熱処理

スチーミング

高温の水蒸気によって固着

ソーピング

未固着染料や糊剤などを除去するために洗浄

乾燥

洗浄



詳しくは次ページへ

整理・仕上(後)加工

幅や糸密度を整えたり、生地の風合いや機能性を向上させる加工を行う。

基本

染色された生地は、テンターと呼ばれる幅出機を使い生地の両耳を引っ張って所定の幅に仕上げる。さらに、色落ちを防ぐためのフィックス剤を使った色止めや、柔らかく風合いを出すために柔軟仕上げを行うことが多い。

応用

手法

物理的・化学的・生物学的

(例) 熱、樹脂、圧力、薬品、バイオなど

風合い・外観変化

機能性付与

検査など

品質チェック、巻き上げ、梱包など

完成!

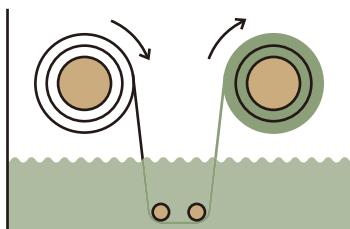


代表的な 漫染手法

漫染とは染料を溶かした液に漫して全面を均一に染色すること。

ジッガー染色機

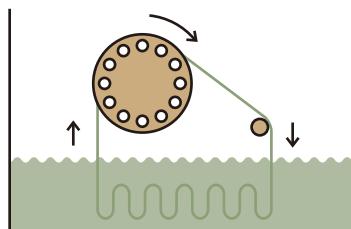
ロールに巻いた生地を別のロールに巻き取る間に染色液に浸すことを繰り返し、染色。



浴比が小さく、機械が安い。主に小ロット向け。
処理能率が良いが、エンディングが起こりやすい。

ウインス染色機

染色機の槽の中で、
ロープ状の生地を回転させながら染色。

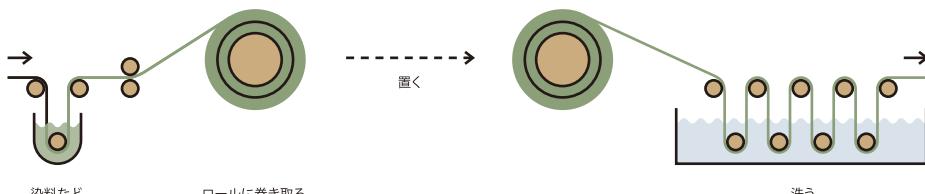


機械が安価で、風合いも良い。エンディングが出ないが、ロープジワや染めムラがでやすい。

コールドパッドバッチ

生地に染料などをパディングした後に、ロールに巻き取り、常温で回転させながら放置し、時間をかけて染料を固着させる。

設備が小さく、風合いも良く厚地に向く。
時間がかかり、色合わせが難しい。



色合わせ（カラーマッチング）

発注先が指定する色（色見本）に合わせるために、生地、染料、染色方法に加え、光源、染色性や生地の堅牢度なども考慮する必要がある。コンピューターによる色合わせ（CCM）が普及しているが、最終的には職人による熟練の技や経験がものをいう。また、指定の色だけでなく、発注者の要望やニーズをくみ、濃度違いの色（アップ・ダウン）を作成することも多く、感性の違いをわずかな色の違いで提案できる職人の技術力に驚かされる。



What's Shinsen...?

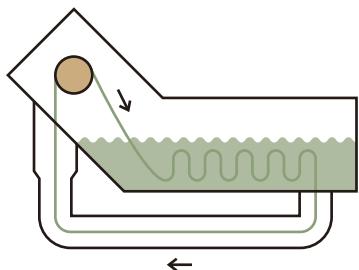
浸染とは？

基本的には無地染めだが、防染によって模様をつけることもできる。
また、染料を溶かした染色液に特定の数量の生地を
浸して染色する「非連続式(バッチ染法)」と
染料付与(パディング)、染着、洗浄までの工程を
連続で行う「連続式(パディング法)」に分類される。



液流染色機

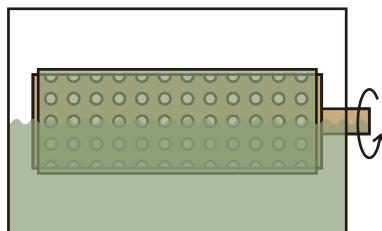
生地をロープ状にし、染色液を勢いよく噴射し
布を循環させながら染色。



ロープジワが残らず、生地のタテのびが少なく
風合いも良いが機械が高価ですることがある。

ビーム染色機

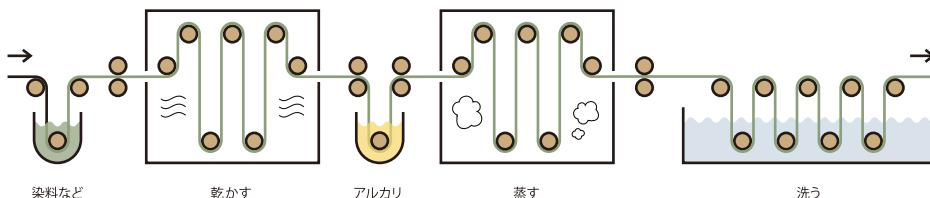
小さな穴のあいたビームに生地を巻き、
染色液を循環させ染色。



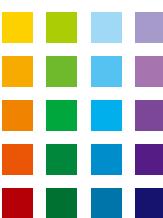
拡げて染めるためシワやエンディングがないが、
操作が複雑であり、一度ビームに巻き取る必要がある。

連続染色機

連続染色機には、パディングの後に乾燥するホットフルー、蒸熱するパッドスチーマーなどがあり、さらに高温乾熱処理をするベーキング機、高温湿熱処理をする高温スチーマー、洗浄をするオープンソーパーなどが用いられる。生産効率が非常に高いが、ロットが大きい。



1cm角の見本



1cm角ほどの色見本があれば、色の再現が可能。

3色の染料で中間色



たった3色の染料を調合して、さまざまな色を作り出す。

情熱の赤



数値では表せない感覚的なオーダーもお任せを。

代表的な捺染手法

捺染とはプリントのことで、生地に模様をつける（印捺）。

What's Nassen...?

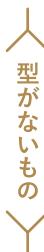
捺染とは？

捺染では、染料に薬剤や水のほか、糊剤を混ぜた「捺染糊」が使われる。染料や方法に合わせて適切な糊剤を選ぶことも非常に重要である。手作業で印捺する手捺染と機械を使う機械捺染に大別され、さらに「捺染型」の有無や技法によって分類される。

捺染型は、一色に最低一枚必要である！



捺染型の違いによる分類



フラット（オート）スクリーン



紗で模様を表した平らな型に捺染糊を置き、スキージが動くことで捺染される。小ロット対応が可能で、ぼかしなど深みのある表現ができる。

ロータリースクリーン



円筒状の型が回転し、その中から捺染糊がスキージロールによって押し出され捺染される。スピードが速く、連続柄に向く。

ローラー



柄が彫刻された金属製のローラー型の凹部に捺染糊を含ませ回転させて捺染される。高速で捺染が可能だが、熟練の技術が必要。

インクジェット



データをもとに染料を吹き付けてプリントする。データから直接捺染でき、環境負荷が少ないが、コストが高く小ロット向き。

染料や顔料をつけた紙やフィルムを生地に圧着する。▶

転写



技法による分類

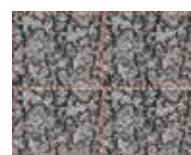
※工場によって技法や特徴は異なります。

名 称	説 明	特 徴	向くもの
直接捺染 (オーバープリント)	白生地や淡く地染めした生地にプリント。捺染の8割以上を占める標準的な技法。	初心者にも分かりやすくトラブルが少ないが、裏面になる。	重色、ボカシ、多色など、鮮やかな色彩いろいろな柄を表現可能。
抜 染	地染めした生地から抜き糊によって色を抜き白くする（白抜き染）。抜いた部分に同時に着色もできる（着色抜染）。	他にない高級感・重厚感ある発色だが、コストが高く着色抜染の再現性がやや劣る。	飛び柄、和柄や秋冬向けの生地や無地面積の多いもの。
防 染	染めを防ぐ防染糊によって染まらない部分を作る。防染糊そのものに着色もできる。物理的と化学的の防染がある。	絵際がシャープ。細線などのハレーション、ボカシやムラ調の表現難に注意が必要。	水玉、和柄など、色の重ね合わせが気になる柄や配色。

■ 柄の成り立ち

柄はある程度の制約がある。柄の繰り返しの決め事がないと連続して捺染できずロスが増える。この柄の継ぎ目を送り口（ジョイント）と言い、加工する機械によって柄の送り寸法（リピート長）が異なるため、それぞれの送りの割切れる寸法の中で柄を作る。柄を連続に繋げる方法は2種類あるが平送りの場合は柄ぐせが出る場合もあり、ほとんどどの図案がステップ送りで作られている。

< 平送り >



< ステップ送り >



遠州さんちの『色』人技

オリジナリティの高い職人技が残る！

浜松注染そめ

型染めの一種で、生地を重ね、型で糊を置き、柄の部分にやかんで染料を注ぎ、浸透させることで染めていく。表裏がなく、多彩な色づかいときれいなぼかしが特徴。



型

板場（糊置き）
いたば紺屋（染色）
こうや

高干し

ショウロじやなくて
ヤカンだよ！

- 一色 白地に紺などの色を使って染める。
- 差分（さしづけ） 2種類以上の染料をそれぞれの模様の部分に注ぎ分ける。
- 細川（ほそかわ） 2~3枚の型紙を使い差分を繰り返し、織細な柄に染め上げる。
- 抜染 無地染めの柄部分を脱色した後、差分などで染め上げる。

ENSHU NO BUNKA
OMOSHIROINE !!

手捺染（ハンドスクリーン）

型染めの技法としては一番古く、独特の味のある仕上がり。職人が二人一組であうんの呼吸で型を移動させ、刷り手の経験や感性によってヘラの硬さ、角度、スピード、捺染糊の粘度などさまざまな要因を判断し、1枚ずつ捺染する作業は芸術的。



約12mの生地をパーティごとに裁断し、縫製することで一着のゆかたに

絵羽ゆかた

絵羽ゆかたは、展開図のようにパーツが分かれ、反物にどのパーツになるのかが記されている。乾燥は、縫製時に柄ズレが生じないよう、余分なテンションをかけない天日干し。



ローラー

柄が彫刻された金属製のローラーの凹部に捺染糊を含ませ回転させることで捺染される。型合わせの手動ギア調整や、ローラーの余分な捺染糊を落とす「ドクター」と呼ばれる刃の調整などに職人技が必要。



国内生産トップクラスの旅館の寝まきゆかた

旅館ゆかた

昭和40年代の観光ブームを機に、浜松の着物販売店が大量生産できる仕立て方法と染色方法を開発。一般的な外出用のゆかたとは違い、袖や襟などのあしらいが簡易的なのが特徴。遠州産地から寝まきとして使われる旅館のゆかたが広がったと言われている。

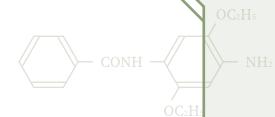


株式会社竹杉商事



DYE

綿の代表的な染料



染料によって異なる特性を引き出す、職人の腕。

■ 綿に使われる主な染料の特徴

種類	特徴	色調	堅牢度	コスト	難易
直接	アニオン性染料。セルロース繊維を直接染色。 任意の色相を得られるが、一般的に堅牢度が低い。	△	△	●	●
反応	アニオン性染料。アルカリに反応し共有結合。 色相鮮明、高堅牢度。	●	●-○	△	○
硫化	水に溶けず、硫化ソーダで還元溶解。 黒、濃紺等の濃色用、高堅牢度。	△	●-○	○	△
ナフトール	下漬剤と顔色剤を繊維上で反応させ染料を合成。 鮮明色可能、高堅牢度。	●	●-○	○	△
建染 (スレン)	水に溶けず、アルカリ性還元液で溶解、酸化。 特に高い堅牢度。	○	●	△	△



IT'S LIKE A CHEMICAL EXPERIMENT ! ?



GLOSSARY

知れば染色通な用語集

寸法変化率

伸び縮みのことだよ！



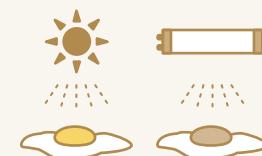
振り落ち

本番染色中に切りとった
1m程度の見本のことだよ！



演色性

太陽光と蛍光灯では
色の見え方が違うんだよ！



枠(ます)見本

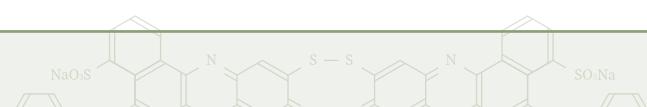
配色や柄、糸を変えたバリエーション違いが分かるサンプル見本。格子状に配置された姿が枠のようだったのでこの名前に。

レシピ

指定した色を表現するために必要な染料や薬剤の種類、量を記した指示書。レシピとも言う。

スキージ

糊や染料などを伸ばす特製のヘラ。生地に合わせて形状や硬さ、厚みなどを職人の経験と勘でチョイス。



多種多様な仕上(後)加工

1つの生地から幾万の生地が生まれる加工マジック!

**エンボス起毛
抗菌
防しづわ
コ吸水
一量減
柔軟
防縮
防汚
防臭
防炎
防水**

Q1 最もネーミングがトリッキーなものは？

by 遠州

Q & A

- **カサール** …… 蚊やブヨといった吸血昆虫の防除することを目的に開発。蚊去る。
 - **ネモティ** …… コール天の根元(谷)だけを捺染や染めることで二重に見せる加工。名前は根元とビューティの掛け合わせ。
 - **ラモン** …… 光沢あるコーティングタッチを表現できるため、当時人気だった芸人から命名。

Q2 最も開発に手間や時間がかったものは?

- **ミラクルウェーブ** …… 耐久性ある凸凹しわを固定化するためにオリジナル機械を開発し実現。
 - **オイルパラфин** …… 専用機械を自社制作し、パラфинの付着具合を納得いくまで何度も実験。
 - **ウールバーディ** …… ウールのリップル加工。生地の特性を掴むことが難しく、何回も失敗。現在も取扱注意の加工。
 - **ホワイトマジック** …… 世界初となる製品染めが可能な耐久光沢加工。

Q3 機能を一番組み合わせたものは?

- 3種〔フラットに染色後、硬仕上げ+撥水〕…………… 固い風合いを生かした撥水コート用生地。
 - MOCO-PELLE〔無地染め+起毛+プリント+焼き付け+リップル+タンブラー〕… 皮調を再現するが工程も長い分、加工費も高い。
 - セピール〔バイオ+ピーチ起毛+撥水+ワッシャー〕…………… 多数の工程で最上級の風合いをつくる。

Q4 最もロングランな加工は？

- セリサイト** ……ストーンウォッシュ調ムラ染めを表現したもの。
 - ウッディリバー** ……木目調のラインが川のように見える無地調プリントで、毎年リピートされる定番商品。
 - サンウォッシュ** ……洗いざらしたようなドライタッチの加工。35年続くロングセラー。

Q5 砂漠に着ていくシャツに加工するとしたら？

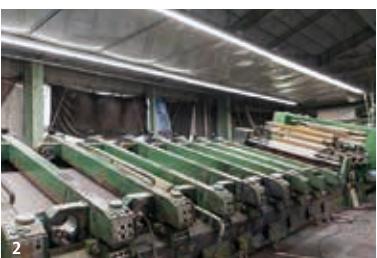
- **絶対零度** キシリトールの吸水・吸熱効果を利用し、清涼感が持続する機能性加工。
 - **ファイバーダイエット(減量)** 酵素菌に綿の羽毛を食べさせてことで繊維が細くなり、通気性がアップ。
 - **クールマスター** 汗を吸うと熱を奪う冷感作用のある加工。メントール配合で涼感性も高い。

01

• COMPANY PROFILE •

バイオニア
捺染の

日本形染株式会社



1.0.1mm単位で調整可能 2.傾斜のあるロータリースクリーン 3.昭和天皇をお迎えした御便殿 4.日本形染の「形」をあしらった作業帽

日本の染色業界を牽引する 120年の歴史ある老舗企業

日本形染は、帝国製帽（今のティボー）、日本楽器製造（今のヤマハ）と並ぶ明治期の浜松三大会社の一つに数えられ、遠州産地を代表する企業であるとともに、日本のプリント（捺染）業界の草分け的存在。国内のプリント企業がどんどんと減っていく中、その存在感は今も変わることがない。そのため、会社の歴史を振り返ることは、日本の染色業界の歴史を振り返ると言っても過言ではない。前身となる木綿中形が誕生したのは、120年前の1900（明治33）年。創業者は実業家の宮本甚七。当時は手染めの時代で、これを機械化しようと取り組んでいた発明家の池谷七蔵と出会い、開発をサポート。発明した両面型糊付機は、染色業界に一大革命を起こし、日本形染の生産額は日本一となった。その後も工場や設備に積極的な投資を行い、生み出された商品は、国内の博覧会やアメリカで開催された万国博覧会で大賞を受賞するなど、その技術力は日本国内だけでなく海外でも高く評価され、盛んに輸出された。さらに宮本は、浜松紡績という大規模な紡績会社や、繊維の専門家育成のための浜松工業学校の設立に尽力するなど、遠州地域の発展に大きく貢献した。1930（昭和5）年には昭和天皇が同社を訪問されるなど、当時の日本の成長に大きな影響を与えていたことが分かる。当時天皇をお迎えした御便殿は今もなお敷地内に残っている。

太平洋戦争によって工場の50%以上を消失するもいち早く復興を遂げ、最新のテクノロジーを積極的に導入し、常に業界のリーダー的存在であった。1995（平成7）年には世界で初めて傾斜型ロータリー捺染機を導入。近年では、インクジェットプリンターや、木材チップを使うバイオマスボイラーの導入など、コスト削減だけでなく、持続可能な社会のため環境に配慮した取り組みも行っている。

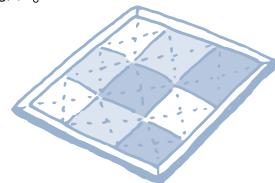


前処理から後工程まで一貫生産 特殊加工技術の信頼も厚い

日本形染では主に天然繊維を取り扱い、プリントが9割を占め、残りの1割が無地染め。東京ドームがすっぽり収まる約5万m²の敷地で、月産160万メートルを生産。日本の本州をはるかに越える長さに驚かされる。「日本全国でも同規模のプリント工場は5~6社ほどしかなく、国内の染色業界の状況は厳しい状況です。プリント生地の国内生産量は、世界規模で見たら1%程度しかありません」と教えてくれたのは、技術開発課課長の坪井崇朗さん。日本形染の強みはという

質問に、毛焼や精練などの前処理から、染色後の加工・検査といった後工程まで、一貫して行えることだと答える。商社からデザインと生地を預かり、用途にあわせてさまざまな機械を使い分けプリントする。「抜染プリントや、薄い色と濃い色の型を分けることなく染め分ける技術など、品質と効率のバランスを考え、染色手法を生み出すのが得意ですね。染色はゴールにたどり着くまでに幾通りもの手法があり、どんなアイデアで、どう組み合わせるかが、染色の面白さでもあります」

取引相手は日本国内だけだが、生地は国内向けが6~7割、アメリカや中東などの海外向けが3~4割になる。アパレルやインテリアだけでなく、近年では手芸やパッチワークキルトといった切り売り用生地の生産が増えている。生地に耐久性のあるサッカーボールの凹凸とシワを表現するミラクルウェーブはアパレル業界で話題となり、1週間で3万メートルが加工上限ということもあって、生産待ちが出るほどの人気商品だ。また、デニム調に見せる加工は20年以上生産されるなど、ロングセラー商品も少なくない。



歴史にとらわれない自由な発想 若手もベテランも活躍する社風

現在は受託生産がメインだが、今後は自社からの提案もしていきたいと坪井さんは話す。「会社としてもネットショップの運営を始めたり、生地の展示会に出演して新しい加工技術の売り込みをしたりと、積極的な転換を図っています。また、リネンやガーゼといった生地を使い、地元の若手デザイナーとコラボした製品づくりも始まっています」。工場内を見学していると、若いスタッフが多いことに気づく。染色業界全体が苦しい状況にあっても若手社員の採用に積極的で、ボーリング大会やいちご狩りといった社内イベントも盛り上がるという。「敷地の一隅にお稲荷さまを祀っているんですが、そのそばで綿を栽培し始めたんです。実験的な試みですが、新しいアイデアが生まれるかもしれませんし」と、楽しそうに話す坪井さん。歴史と伝統がある企業はえてして保守的になりがちだが、それにとらわれない柔軟で自由な発想が、今日まで日本形染が存続してきた理由なのかもしれない。



プリント(捺染)業界のリーディングカンパニー。

フラットスクリーン捺染機、ロータリースクリーン捺染機、

インクジェットプリンターなど、用途にあわせたプリントが可能。

自社で研究開発したオリジナル加工もバリエーション豊か。

120年もの歴史に培われた技術とアイデアが自慢。



会社で綿を育てたり
地元のデザイナーとコラボなど
次々と展開する坪井さん



OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役社長 廣田祐司

[創業] 1900年4月3日 [設立] 1900年4月10日

[資本金] 9,000万円

[従業員] 140人

[住所] 〒430-0913 浜松市中区船越町26-1

[TEL] 053-464-2131 [FAX] 053-464-2596

[INFO] 08:00~16:50 休土・日

[MAIL] keisen_web@nihonkeisen.co.jp

[HP] <https://www.nihonkeisen.co.jp>

●問い合わせ担当者: 川合直行

過去のプリントサンプル帳に
マニアは萌える♡



事業内容 綿・麻・レーヨンのプリント及び無地染め加工

取扱素材 綿、麻、レーヨン

取扱染料 反応

設備

連続精練漂白機	毛焼、糊抜、精練・漂白を連続式に行う機械	1台
シルケット機	生地を強アルカリに浸漬させて、光沢・寸法安定性・染色性をよくする機械	1台
フラットスクリーン捺染機	型の昇降とスキージの動きに合わせてベルトが静動を繰り返してプリントする機械	6台
ロータリースクリーン捺染機	円筒状の型が回転し、連続的にベルトが動きプリントする機械	3台
インクジェットプリンター	カラーデータをもとに染料を吹き付けプリントする機械	2台
スチーマー	染料を反応・固着させる機械	2台
水洗機	未固着な染料を洗い落とす機械	3台
ピンテンター	柔軟剤やFIX剤を含浸させ、乾かしながら幅や歪みを整える機械	4台

決済方法 現金(20日締め翌月20日払い)

繁忙期 9月~12月頃

その他 採用募集中



日本人の繊細な感性を巧みな技術によりプリントに表現する大型プリント工場がある事に驚かされました。そしていち早くバイオマスボイラーの導入もなさり、サステナブルな社会を実現していらっしゃるとお聞きしまして更に感銘を受けました。世界のプリント装置は新しく変化をしております。その変化を受け入れて美しい仕上がりを常にこだわりを持って量産する事が出来る会社です。

HISUI HIROKO ITO / 伊藤弘子

HISUI HIROKO ITO





RECOMMENDED

ミラクルウェーブ

金額目安：要相談

最小ロット：要相談

納期目安：1～2カ月

ストライプなどの凹凸としわが特徴



セリサイト

金額目安：要相談

最小ロット：要相談

納期目安：1～2カ月

ストーンウォッシュ調のプリントでさまざまなカラーに対応



ホームAホール

金額目安：要相談

最小ロット：要相談

納期目安：1～2カ月

生地に穴を開け、その周りに膨らむ樹脂でプリントする加工



02

• COMPANY PROFILE •

魔術師
風合い・加工の

鈴木晒整理株式会社



1



2



3



1. シルケット機 2. ジッガー 3. 毛焼 4. 女性も活躍

世界のアパレルが支持する 提案型の整理・加工会社

普段何気なく着ている服にはさまざまな加工が施されている。防水や耐風といった分かりやすい機能性をはじめ、肌触りや着心地といった風合いもそう。そんな生地加工を得意とするのが鈴木晒整理だ。1951(昭和26)年、クリーニング業としてスタート。その後、ゆかたの精練、漂白を行いうようになり、1977(昭和52)年には染色工場を建設し、染色加工を強化していく。

転機が訪れたのは10年ほど前のこと。それまで受託の仕事が多かったが、提案型のスタイルへと方向転換した。「中国や東南アジアの台頭、大手が大量生産によるコストダウンを図るなど、取り巻く環境が大きく変化していったため」と代表の鈴木希昌さんは振り返る。7年前からは、高品質なテキスタイルが並ぶ日本最大の展示会「プレミアム・テキスタイル・ジャパン」にも参加。また、イタリアで開催された素材見本市「ミラノ・ユニカ」にも出展。これらの出展を機にアパレルや商社との距離が縮まることでニーズを的確に把握。ひとつのチームとして新商品の開発にも成功するようになった。ファストファッションが流行し、取引のあった百貨店や高級ブランドは苦戦を強いられ、差別化のためにより機能性の高い商品が求められた時代でもあった。さらに、ネットショップも普及し、画面では伝えられない風合いよりも、数値や言葉でアピールできる機能性が重要視される時代となってきた。そのため、高い技術力と開発力を持つ鈴木晒整理を加工場として名指しするアパレルは少なくなく、海外の有名ブランドも直接視察に来るほど。取引先は産元、商社、アパレルなど、200~300社を数え、中国やヨーロッパ、アメリカ、オーストラリアなど海外市場にも積極的に展開している。



Milanollinica.

高い職人技と最新設備を駆使し 高付加価値商品を積極的に開発

同社の設備は非連続の機械が多く、組み合わせを変えることで、同じ生地でも表情や色彩など、バリエーション豊かな加工ができる。風合い加工・機能加工あわせてなんと50種類以上。お客様の要望に応えるだけでなく、新しい加工技術を開発し、オリジナル商品も保有している。「私たちがここまで生き残ってこられたのは、商品開発にウェイトをおいてきたから。高付加価値のものづくりを大切に、小ロット多品種に対応できるのが強みです」と鈴木さん。開発期間は

長いと2年以上かかることがある。常にアンテナをたて、アパレルだけでなく異分野の情報もアイデアの種になるとのこと。今後はファッショントリアル以外の分野にも進出したいと意気込む。花粉をはじくのではなく吸着させて無害化させる機能は、医療用マスクの他に、制服や寝具などの分野にも展開していく予定だ。

また、幅1600mmまで対応する最新式のシルケットなど、新しい機械も積極的に導入している。培ってきた職人的な技術力や発想を大切に、誰が操作しても同じ品質を維持できるようにするのが目的。「とはいって、最終的な調整は数値化やマニュアル化できない感覚的な部分もあります。生地は生きものですから」と話すのは、取締役営業部長の大石都司さん。「大規模な工場は生産性を優先しているところもありますが、私たちはものをつくっている会社。何を大切にするか間違わないようにしたいですね」



遠州産地のプライドを胸に 世界市場を目指し邁進する

「これまで他社には隠していたこともオープンにして、産地内の同業者とのコラボも進め、メイド・イン・ジャパンをPRしていきたい。また、国内のアパレル業界だけでなく、海外、特に中国向けに注力していきます」と展望を語る鈴木さん。現在も月に1度は中国を訪問し、市場調査や営業を欠かさない。そのために必要となるのが人材。同社には70名ほどの社員がいるが、その半数は20~30代と若い。70代の職人と一緒に働きながら、技術や感性の継承に余念がない。

かつて遠州産地は兵庫県の西脇と並び、先染め生地の産地として知られていた。しかし、大規模な染色は、コスト削減のために人件費の安い海外へ移ってしまい、廃業が相次いだ。そのため、現在遠州産地に残っている会社は特色あるところばかり。「大量生産型の方法は、機械があればある程度の品質を保てます。しかし、今の海外の技術レベルでは、当社の加工品質はマネできません」。そう話す鈴木さんの言葉には、遠州産地ならではの誇り高き思いが込められているように見える。



非連続の設備を自由に組み換えることで

1枚の布を何種類にも変化させることができる。

風合い・機能加工あわせて50種類以上とバリエーション豊か。

1反50mから、ニーズに求めて柔軟に対応。

アパレルだけにとどまらない、オリジナル加工の開発にも注目。



加工オタク的な遊び心があふれ
ネーミングのセンスも抜群の
鈴木社長

OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役 鈴木希昌

[創業] 1951年1月1日 [設立] 1958年1月1日

[資本金] 1,000万円

[従業員] 70人

[住所] 〒430-0903 浜松市中区助信町43-11

[TEL] 053-471-0241 [FAX] 053-474-1086

[INFO] 08:00~17:00 休土・日・夏季・年末年始

[MAIL] ssarashi@rj9.so-net.ne.jp

[HP] <https://suzukisarashi.co.jp>

●問い合わせ担当者: 大石都司

事業内容 天然繊維中心に、先染め整理や無地染めの加工をしています。

また、豊富な加工バリエーションで、ニーズに合わせた色彩や風合いを作り出しています。

取扱素材 綿、麻、ポリエステル、レーヨン

取扱染料 反応・分散・建染

設備

連続精練漂白機	織物の不純物を取り除き白くする	1台
シルケット機	織物の収縮を安定。染色を綺麗に	1台
ジッガー	漂白、染色、脱色など多用途	3台
ホットフラー	染料を布に付着させ乾燥する	1台
コールドパットバッチ	染料、薬品を布に付着させ固着する	1台
スチーマー	染料の固着や洗い落とし	1台
ピンテンター	布に柔軟性など風合いを与える	2台

決済方法 銀行振込

繁忙期 3月~6月頃

その他 見学可・採用募集中



当社は遠州産地を基盤に、分業化された生地生産をコーディネートする産元業の会社です。そのため、生機加工を依頼する染色加工場は、非常に大事な存在で切っても切れない関係です。その中でも鈴木晒整理さんは、産地を代表する会社で、その対応力はNo.1だと思います。PTJにも共同出展するなど、多くのコラボにより新たな加工や生地を生み出す、まさに当社にとっての生命線となる会社です。今後も「運命共同体」として、高付加価値の遠州にしかできない生地づくりを行っていきたいと思います。
山崎テキスタイル株式会社／代表取締役 山崎鉄司





RECOMMENDED

クリーズケア

金額目安：150円～1,000円程度

最小ロット：50m～

納期目安：30～60日間程度

家庭洗濯後のアイロン掛けの手間を少なくする
「イージーケア」を目的とした加工です。
W&W性、防縮性、しわの回復率、速乾性が
向上する多機能加工です。

BL（ベビールース）

金額目安：130円～1,000円

最小ロット：50m～

納期目安：30～60日間

ソフトでパウダータッチ。
洗いによるシワがふくらみ、
ソフトなシワ形状になる。
製品染め用にも対応できます。

ST

金額目安：130円～1,000円

最小ロット：50m～

納期目安：30～60日間

合織ライクな風合い。
高級感のあるツヤが生まれ、
適度なハリとドレープ性が特徴。
製品染め用にも対応できます。

ビッグライズ（中白染）

金額目安：200円～1,000円

最小ロット：50m～

納期目安：30～60日間

特殊染法によって
生地の表面だけを染色する
中白のムラ染め加工です。

ルックス

金額目安：250円～1,000円

最小ロット：50m～

納期目安：30～60日間

耐久チンツー加工。
風合いはレギュラー、反糸、ウェットの
3種類あり。BLとの組み合わせも可。

ソイルクリーン

金額目安：200円～1,000円

最小ロット：50m～

納期目安：30～60日間

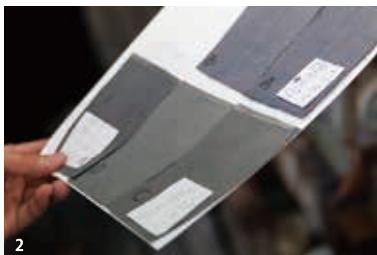
汗などの水分は吸収し、着心地は良好。
油汚れや皮脂汚れが付くにくく、付いてても
洗濯で取れやすい耐久性のある防汚加工。

03

• COMPANY PROFILE •

ズバリの神

有限会社染色工室 クイック



1.上皿天秤で測るアナログ手法 2.グレーの合わせは難しい...。3.竿に干すのも手作業 4.ハガキサイズにも対応したピーカー染め

翌日仕上げの染色工房は 全国から指名が来る名店

ブリキ缶に並ぶ色とりどりの布、分銅を載せてはかる上皿天秤やビーカー、本棚には難しそうな化学の本が並び、まるで理科室に紛れ込んだよう。こちらはビーカー屋と呼ばれる、色出しや試し染めを専門にする染色工室クイック。代表の谷野恵夫さんはかつて大きな染工場に務め、試験室で働いていた。35年ほど前、日本の景気が悪化。染色業界も倒産が相次ぎ、自社の経営も危ぶまれる中、以前から付き合いのある人に「ビーカー屋をはじめたらどうだ」とアドバイスをもらい、思い切って独立することに。当時の浜松にはビーカー屋は谷野さんを入れてたった2社。大島町にある5坪ほどのプレハブを作業場に、「クイックダイヤーズ」という屋号で仕事をスタートさせた。

最初は産元やアパレルから、ハガキ大の色見本をビーカーで染める仕事を受けていたが、しばらくすると、着分染めから反染めのオーダーが増えていった。現在はビーカーが10%、着分染め50%、反染め40%の割合。お客様はオリジナル商品を作る機屋が10%、産元70%、アパレルが20%ほど。5割ほどが地元遠州で、残りは東京や大阪、名古屋、広島など。もともとスーパーがあった今の場所に移転したのをきっかけに、屋号を「染色工室クイック」に変更。「お客様の要望は短納期。明日、明後日にはあげて欲しいというのも少なくなく、できるだけそのニーズに応えられるようにしています。屋号がクイックなのも、それが理由なんですよ」と教えてくれた。



知識と経験を生かしたアナログ手法で コンピューターを圧倒する高精度

ビーカー染めの仕事内容はシンプルで、お客様から届く色見本や指図書を元に布を染めるというもの。ここで染めた色を元に、工場で大量生産される重要な工程。布をハガキ大にカットし、染めた色についてお客様とやりとりしながら色合わせを行っていく。他にも液流やコールドバッチなど、染めの技法はいくつかあるが、谷野さんがオーダーにあわせてベストなものを選び、イエロー、オレンジ、ブルーの3色の反応染料を混ぜ合わせ、あらゆる色を作り出していく姿は、まるで魔法を見ているかのよう。CCM(コンピューター・カラー・マッチング)といったコンピューターによる色合わせがスタンダードになっても、谷野さんの頭の中には長年にわたって染めた色のデータベースがちゃんと刻まれ

ている。また、反応染料は蛍光灯や太陽光などの光の違いによって、色の見え方が変わる演色性があるため、どの光を基準にするかも大事なポイントだ。

色見本に忠実な「ズバリ」。それから20~30%濃淡がある「アップ」と「ダウン」の3種類を作り、お客様に確認してもらう。1回で色が合うのは7~8割ほどというから、谷野さんの技術力の高さが伺える。「暑さや寒さで色のノリが違ってくるし、ベージュやグレーは色がずれやすい。お客様が納得いくまで10回以上やりとりすることもあります。有名デザイナーさんになるとイメージやニュアンスで指示を出してくるので、その意図を汲むのにはいつも苦労します」と笑う谷野さんは、難易度の高い色合わせを楽しんでいるように見える。



誰にも代えられない手仕事 時代にあわせ、しなやかに変化する

業界の規模は小さくなっているけれど、まだまだやることはあると谷野さんは言う。近年では、ネット販売向けの仕事も増えており、着分染めや反染めが本発注になるなど、多品種小ロットのニーズが増えているそう。個人ブランドやマイクロブランドも増えている時代だからこそ、大量生産ではなく、小ロットでフレキシブルに仕事をする同社のニーズが高まっているのだろう。また、企業だけでなく、飲食店や個人などからTシャツやズボンなどの製品染めも試験的に行っている。

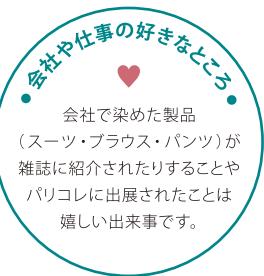
「手前味噌な言い方になりますが、うちがやめると困る会社が出てくると思うんです。遠州産地の綿織物をはじめ、麻や化繊、厚い生地も薄い生地も幅広く対応できるのはうちの強み。展示会やファッションショー向けの仕事に携われるのも、この仕事のやりがいの一つです。他業種から転職した息子が手伝うようになんでもう10年。この先の10年を考えると不安な面もありますが、ネット販売のように新しい販路も生まれたわけですし、業界が続く限りがんばりたいですね」



有限会社染色工室 クイック

ゆうげんがいしゃせんしょくこうしつくいっく

**ビーカー染めや着分染め、反染めといった小ロット、
1~200メートルの無地染めに対応する小さな染色工房。
納得できるまで何度も色合わせにこだわる職人気質で
綿、麻、化繊、厚手から薄手まで多様な生地に対応。
染色納期のクイック対応に自信あり。**



OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役社長 谷野悦夫

[創業] 1991年5月1日 [設立] 1991年5月1日

[資本金] 300万円

[従業員] 4人(役員2人)

[住所] 〒432-8058 浜松市南区新橋町1772

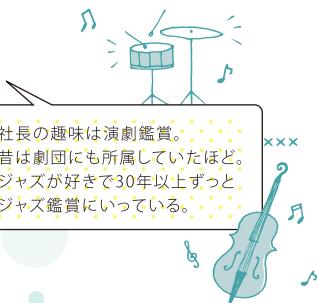
[TEL] 053-447-9324 [FAX] 053-447-9324

[INFO] 08:00~18:00 休日・祝・夏季・年末年始

[MAIL] なし

[HP] なし

●問い合わせ担当者: 谷野悦夫



事業内容 小ロット1m~200mの無地染(広幅~W幅)、網染によるムラ染・ボカシ染

取扱素材 綿、麻、ウール、シルク、レーヨン、テトロン、ナイロン

取扱染料 直接・反応・分散・建染・酸性

・社長の趣味は演劇鑑賞。
・昔は劇団にも所属していたほど。
・ジャズが好きで30年以上ずっと。
・ジャズ鑑賞にいっている。

設備	機器名	説明	台数
	拡布液流染色機	①染色した反物の水洗湯洗 ②生地を抜けた状態でテンションをかけずに染色(1反~4反染) ③中肉厚地の晒しをして、製品染用の白生地に仕上げる	1台
	ワインス染色機	クレープ、ローン、タイプライター等の薄地の染色	2台
	コールドバッチ染色機	①厚物のコールド、オックス、チノクロス、中帆布の染色 ②高密度のダウンブルーフ等の染色	1台
	ワッシャー機	草木染による製品染、網染のムラ染	1台

決済方法 銀行振込、現金(材料支払は月末締め翌月25日払い)

繁忙期 3月~7月頃

その他 見学可



自販を始めてからしばらくして、染工場に勤めていた方が独立したと聞き、お願いするようになりました。15~16年のお付き合いになります。

「クイック」さんはその名の通り、とにかく早いです!また、小ロットのサンプル反やヘンプウールなど変わった素材も染めてもらっています。

急な注文や急ぎの注文にも臨機応変に対応していただき、いつも感謝しています。

これからも末永くよろしくお願いします。

古橋織布有限会社 / 代表取締役 古橋敏明





RECOMMENDED

ピーカー染め

金額目安: 1,500円～3,000円/色

最小ロット: ハガキ大～ハンガー見本

納期目安: 即日～7日

繁忙期に10～20色/日

ピーカーは納期が短いため
早い対応が必要

着分染め

金額目安: 4,000円～15,000円/色

最小ロット: 1～10m、10～15m、～25m

納期目安: 即日～10日

大手染工場での加工前の先発見本用
展示会、ファッションショー用の
製品見本用

反染め

金額目安: 300円～400円/m

最小ロット: 1反50m～4反

納期目安: 5～12日

本生産用
加工場の先発反用

コールドバッチ染色

金額目安: 300円～400円/m

最小ロット: 5m～100m/色

納期目安: 2日～10日

当社染色のメインの機械で安定した染色可能
ロードコストで、中肉から厚地、コール天等の
染色に適する

液流染色

金額目安: 4,000円～15,000円/色

最小ロット: 1～10m、10～15m、～25m

コールドバッチ染色した物を水洗
色修正に使用
オールマイティーな機械

網染ムラ染め

金額目安: 600円～1,000円/m

最小ロット: 5m～30m/色

納期目安: ～10日

草木、建染、藍の染料で網袋に入れて染色
原料が高ないので
工賃が高くなるのが欠点

04

• COMPANY PROFILE •

困ったときは
イワン

株式会社イワン

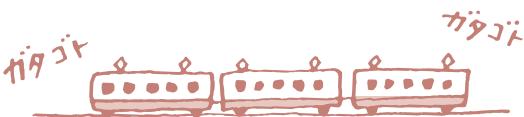


1.10年前から代表を務める辻裕史さん 2.色が決まりテスト染め 3.データに基づき自動で調液 4.ジッガー

小ロットの染めと加工に特化した常識にとらわれない染色会社

JR 東海道本線天竜川駅から車で3分ほど。ガタゴトと線路を走る電車の音が聞こえる他は静かな住宅街の一角にイワンはある。本社工場では、無地染めの染色加工の他に、触りごこちや質感といった風合い加工を手がけている。染色工場で働いていた先代の社長が31年前に創業。当初は見本染めをするビーカー屋からスタートしたが、時代とともに本発注のロット数が10反以下に減少。さらに大量生産から小ロット多品種へと切り替わっていったため、見本染めだけでなく本番染めまで一貫して行うようになった。

10年前から代表を務める辻裕史さんは、車関係の製造業から転職。「同じ仕事を続けていくことに先が見えたというか。もともと染色現場の仕事に興味があり思い切ってチャレンジすることにしました」。繊維や染色に関する知識は、浜松工業技術支援センターで3ヵ月間みっちり繊維工学研修を受講。あとは現場で働きながら学んでいった。後加工の開発にも積極的で、オーダー専用の加工となっているものも多い。取引先は商社や産元、機屋、生地屋など、50社ほど。浜松だけでなく、東京や大阪のお客さんも多く、大手では手を出しにくい10メートルから1反ほどの小ロットの注文を数多く受注している。5年前には、本社工場近くに検査、整理をする工場が完成し、後工程も自社でできるようになった。先代の社長はこの工場の一角に机を設け、研究開発に没頭しているという。ちなみに、社名はロシアの文豪トルストイの小説『イワンのばか』から命名。染色は教科書どおりにやっていてもダメ。ばかになることが必要だという先代社長の思いが込められている。

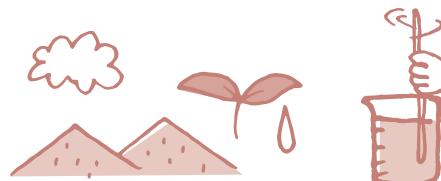


自ら考え、行動する若いスタッフたち 難易度の高い色合わせに果敢に挑戦

小ロット多品種のため、生地幅や種類が違うものをつなぎ合わせて染色するユニークな手法はイワンならでは。「もちろん毎回染料を変えて染めていますよ(笑)。お客様の最終製品をイメージして、最適な染色方法を選んでいます。現場スタッフは20代後半と若いですね。染色方法や機械が違えば、同じ生地でも別のような仕上がりになります。染色に絶対の正解はありません。だから、若いスタッフには自ら考えて欲しいと話しています」と辻さん。技術的な面はパートで入っているベテラン職人2名が指導している。小さな会社だからこそ、生地の入荷や検品、お客様との打合せ、染色、

納品まで一人で手がけることができる。分業制ではなく、スタッフごとに担当のお客さんがあり、多くを任せもらえるから、若手スタッフのモチベーションも高い。

2階にある試験室でも社長の奥さんをはじめ、若い女性スタッフが働いている。「色合わせは楽しいけれど、難しいですね。生地を見る状況や環境によって色の見え方が変わるので、お客様と同じような環境で色の確認をしています。赤といった分かりやすい色の色合わせは簡単ですが、アースカラーみたいな中間色は難しい。なのに、そんなオーダーばかり」と笑う。中間色の染料を使えば、比較的簡単に色合わせができるが、修正の手間を考慮し、イワンではあえて3色のみで色合わせを行っている。測色器もあるが、生地の特徴まで考慮されないので、あくまでも参考程度。最終的には必ず人間の手による調整が欠かせない。「ショ用の生地など、難易度の高い染色の仕事もありますが、断ることはできません。できないというのは簡単ですし、調整や工夫して対応するようにしています。それが染色の仕事ですから」



目指すのは、事業拡大よりも技術力 横のつながりを大切に産地を盛り上げる

今後について尋ねると、「工場や事業を大きくしようとは思っていません。でも、知名度や影響力は高めていきたいですね。織物のキズやシワなどを何でも直す修整屋さんのように技術力を高め、イワンに任せておけば間違いないと言われる存在になりたい。なにより、技術力がなければ、日本の染色業界では生き残っていけないですから」と答える。そのためには、今までしたことのないこともどんどんチャレンジしていきたいと意気込む。「昔の同業者はライバル関係で自社の手の内を明かすことはなかったけれど、今は横のつながりを大事にしています。社長同士で飲みに行くこともあるし、加工を依頼することもある。そうすることで遠州産地がよりよくなってくれれば、こんなにもうれしいことはありません」。若い代表の言葉には、これから遠州産地を自分たちが作っていくというエネルギーがあふれていた。



10反以下の小ロットの無地染めと後加工を行う。

ショー用の生地といった難易度の高い染色や

同社を指名したオーダー加工など、技術力にも定評あり。

若いスタッフが切磋琢磨し、さらに腕に磨きをかける。

難しい色合わせほどやりがいを感じる、染色のプロ。



OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役 辻裕史

[創業] 1989年7月1日 [設立] 1989年7月1日

[資本金] 1,000万円

[従業員] 8人

[住所] 〒435-0014 浜松市東区大蒲町110-5

[TEL] 053-462-6762 [FAX] 053-462-6769

[INFO] 08:00～17:00 休土・日・祝・夏季・年末年始

[MAIL] iwan01@io.ocn.ne.jp

[HP] <http://www.iwan-sensyoku.com>

●問い合わせ担当者: 辻茜

社長は異業種から転身。

IWAN

事業内容

広幅織物の染色・整理工場です。(無地染め・小ロット)

小さな会社で少人数ですが、下晒～整理加工まで一貫して加工することができます。

常に取引先のニーズに合った新加工に挑戦し続けています。

取扱素材

綿、麻、ポリエステル、レーヨン、ナイロン、ウール

取扱染料

反応・分散・酸性・硫化

設備

ジッガーチャンバー	生地の精練、漂白、糊抜、染色をする	1台
液流染色機	生地の精練、漂白、糊抜、染色をする	3台
コールドバッチ染色機	反応染料の半連続染色法	1台
シリンダー乾燥機	生地をフラットに乾燥する	1台
タンブラー乾燥機	生地をやわらかくふっくらと乾燥する	2台
ピンテンター	生地の形態を整え、寸法安定性を向上させる	1台
ワッシャー機	生地の洗い加工など風合いを向上させる	2台



決済方法

銀行振込(月末締め翌月20日払い)

繁忙期

毎年変わります

その他

見学可・採用募集中



様々な加工ニーズに応えてくれるべく、加工方法を考え、こちらの求める生地加工をしてくれています。また、近頃ますます多くなっている、小ロット、クイックリリースにも非常に柔軟に対応していただいています。

気さくな社長をはじめ、社員の皆様も良いものづくりをする為に粘り強く取り組んでくれるので、私たちにとって、とても頼りになる加工場です。

古山株式会社／鈴木元





RECOMMENDED

コールドバッチ染色

金額目安: 200円～700円前後

最小ロット: なし

納期目安: 10～40日程度

常温で時間をかけてゆっくりと
染料が生地につくので、
芯までしっかりきれいに染まる。

液流染色

金額目安: 130円～1,000円

最小ロット: 10m～

納期目安: 30～60日間

生地と染料が
よく搅拌されながら染色するため、
風合いよく染めあがる。

ジッガー染色

金額目安: 130円～1,000円

最小ロット: 25m～

納期目安: 30～60日間

生地がシワにならず
フラットで
染めることができる。

太コール

金額目安: 300円～700円

最小ロット: なし

納期目安: 10～40日

色合わせが難しい太コールは、
コールドバッチ染色で、
光沢のある美しい仕上がりに。

パラフィン

金額目安: 600円～

最小ロット: なし

納期目安: 10～20日

パラフィンオイルを生地に着け、
防水性とオイル感のある
独特な風合いを出す。

ワッシャー

金額目安: 150円～200円

最小ロット: なし

納期目安: 7～14日

1反ずつ丁寧に加工し、
お客様が求める風合いに
近づけていく。

05

• COMPANY PROFILE •

伝統を革新する
挑戦者

株式会社二橋染工場

(上)注染そめ／(下)ローラー捺染



伝統の技法を大切に守りながら その魅力を国内外に広く発信

1927(昭和2)年の創業から3代続く二橋染工場。現在2つの工場を持ち、浜松の伝統技法である注染そめの他、ローラー捺染や糸染め、製品染めといった幅広い染色に対応する。最初に訪問したのは、浜松市中心街からほど近い、手染めの注染そめが行われる常盤工場。小幅だけでなく、広幅の注染そめにも対応しているのは、全国的に見てもここだけといわれている。下処理や乾燥時に生地を引っ張らない注染そめは、生地のストレスが少ない優しい技法。生地を折り重ねながら防染糊を置く「板場(いたば)」の職人と、やかんを使い染料を注いで染め上げる「紺屋(こうや)」の職人がペアになって染色を行う。注染そめは、染料のレシピや染色方法のマニュアルがなく、職人の経験や技術がものをいう世界。80種類以上ともいわれる染料を使いこなすことが、紺屋の職人の腕の見せどころでもある。これまでよく使われていたナフトール染料の黒と紫が生産中止となったが、二橋染工場では職人の技術力が高く、別の染料を使っても同等の色を再現できる。信頼を寄せる取引先は数多く、東京や浜松などのゆかたメーカー、地域の染物屋の別注ゆかた、ノベルティの手ぬぐいなどを手がけている。また、同じ注染そめでも、東京や大阪、浜松ではそれぞれ産地差があるのも魅力の一つ。例えば吸引方法。東京や大阪では、吸引する／しないの2つしかないが、浜松ではレバーで吸引の加減を微調整できるため、絶妙なばかりを表現できる。

また、注染そめの普及のため、二橋染工場では10年以上前から、地元の小学生から外国人観光客まで工場見学を積極的に受け入れており、その数は毎週1回の頻度になるというから驚きだ。イベントにはオリジナルの染め台を持ち込み、実演も行っている。浜松において注染そめの認知度が非常に高いのは、この取り組みの成果だといっても大げさではない。



ローラー捺染を操る凄腕の職人たち 染色から整理まで一貫生産が可能

次に訪れたのは、浜松駅から車で20分ほど、馬込川沿いにある有玉工場。染色工場の跡地を買い取って、25年前から操業を始めた。天井の高い工場には、ローラー捺染機やクリップテンターが並んでいる。壁に巡らされたパイプの中を蒸気が走り、時折バタバタと激しい音をさせる。こちらではローラー捺染機を使い、主に顔料染めによる旅館のゆかたを生産している。小幅のローラー捺染機は、かつて遠州産地の多くの

会社で導入され、最盛期には浜松全体で1日2万反ほどを染めていたが、現在その姿はほとんど見ることはない。工場の隣にある建物には、いくつものローラー型が所狭しと棚に並び、保存されている。伝統的な和柄やレトロかわいいデザインは、いつまでも見飽きることがない。「ローラー捺染機は高速で染められるけど、機械捺染の中でも特に職人的要素が強い染色方法で、扱いが難しいね」と説明してくれるのは社長である二橋教正さん。「ドクターと呼ばれる刃の研ぎ方も独特で、刃のやや下を研ぐことで刃がしなり、スムーズに染色できるんです。また、小幅の型合わせには細かなギア調整が必要で、経験や勘が求められる世界です」と簡単そうに説明する二橋社長だが、相当の技術が求められることが分かる。分業制が強い小幅業界にあって、染色から整理まで一貫して生産できるのは同社ならではの強みといえる。



繊維、染色への深い愛情と探究心が 浜松の染色を次のステージに導く

アイデアを実行に移す行動力と、染色の知識と技術力から来る引き出しの多さに定評がある二橋社長。例えば、生地を引っ張らないためノンテンションで洗うことができると、ウールの染色機であるパドル染色機を洗浄用に転用している。他にも、徐々に水かさを増すことでグラデーションを付けた染色ができるTシャツ用段染め機や、機械自体を斜めに傾け、濃淡を付けた染色を実現したジッガー染色機など、染色表現を追求する二橋さんの探究心は留まることを知らない。有玉工場では、ローラー捺染機で生地だけでなく、1本ずつ絹糸を染めている。

「昔から浜松の染色業界は受け身の姿勢だったけど、時代も変わったし、自分から出していくしかないですね」と話す。「オリジナルデザインを生かした自社商品の販売や、見学者向けの販売コーナーもつくりたいですね。色落ちしにくい堅牢度の高い注染そめであれば、海外展開も夢ではないです」。常にチャレンジを続けてきた二橋染工場から、今後も目が離せそうもない。



株式会社二橋染工場

かぶしきがいしゃにはしせんこうじょう

注染そめ、ローラー捺染、製品染めなど
多様な染色技法で、時代の要望に対応。
独創的なアイデアと、果てない探究心で、
染色技法の開発にも余念がない。
注染そめの海外展開にも期待大。



A portrait of a smiling man with dark hair and glasses, wearing a pink bandana. He is positioned on the right side of the frame. To his left are several hand-drawn style bubbles of different sizes. A large, rounded speech bubble arches from the top right towards him, containing Japanese text and a red heart icon.

OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役 二橋教正
[創業] 1927年10月1日 [設立] 1946年10月1日
[資本金] 1,200万円
[従業員] 16人

[住 所] 〒430-0917 浜松市中区常盤町138-14
[TEL] 053-452-2686 [FAX] 053-452-2637
[INFO] 08:00～17:00 休土・日・祝・夏季・年末年始
[MAIL] nihashisenkou@cy.tnc.ne.jp
[HP] <http://www.nihashi-tinta.co.jp/>

●問い合わせ担当者：二橋教正

染色や繊維の知識が広く
地域振興の仕事も引き受ける。
ひらめきを形にするアイデアマン!

事業内容 注染そめ・捺染の染色加工
糊抜・晒・無地染め・注染そめ・捺染・整理・丸巻仕上の一貫生産

取扱素材 縹、麻、レーヨン、シルク、ウール

取扱染料 反応・建染・酸性・硫化・ナフトール・顔料

注染そめ台	小幅×2／広幅×1	3台
ローラー捺染機	小幅×2／広幅×1	3台
ジッガ-染色機		1台
ワッシャー染色機		2台
パドル染色機		2台
コールドパットバッヂ染色機		2台
クリップテンター	小幅×1／広幅×1	2台
糸染め捺染装置		1台



決済方法 現金(月末締め翌月末払い)

繁忙期 1月～6月頃

その他

見学可・採用募集中



お取引は、浜松の生地屋さんのご紹介がきっかけとなり始まりました。伝統的な手作業ならではの、柔らかな柄のぼかしやにじみ、こだわりを持ったものづくりのスタイルに魅力を感じ、今では様々なオリジナルテキスタイルを作成していただいています。浴衣や手ぬぐいのイメージが強い注染ですが、TIGRE BROCANTEオリジナルバターンの注染をシャツやスカートのようなカジュアルなアイテムに落とし込むことにより、幅広い年代の方に注染をより身近に感じ、楽しんで着ていただけたらと思っています。新しいものづくりに挑戦し続ける注染・二橋染工場様を是非チェックしてみてください!

株式会社天空丸（TIGRE BROCANTE ティグルプロカンテ）／企画 中野海生





NIHASHI SENKOJO

RECOMMENDED

糊抜・晒

金額目安: 500円/反(小幅)

最小ロット: 20反(小幅)

納期目安: 15~30日

ノンテンション
パドル染色機洗い

コールドパッドパッチ

金額目安: 450円~/反(小幅)

最小ロット: 12反(小幅)

納期目安: 15~30日

ノンテンション
パドル染色機洗い

注染そめ < ゆかた・手ぬぐい >

金額目安: 3,000円~/反(小幅)

最小ロット: 4反(小幅)

納期目安: 15~30日

研究熱心な職人が
染めています。

注染そめ < 広幅 >

金額目安: 1,000円~/m

最小ロット: 50m~

納期目安: 15~30日

服地、のれん、風呂敷

ローラー捺染 48インチ・18インチ

金額目安: 100円/m・500円/反(小幅)

最小ロット: 12反(小幅)

納期目安: 15~30日

顔料、反応、捺染、防染

整理仕上

金額目安: 280円/反(小幅)

最小ロット: 1反(小幅)

納期目安: 15~30日

天日干しタンブラー、ワッシャータンブラー
シリnderー乾燥テンダー
丸巻上げ

06

• COMPANY PROFILE •

職人×経営者

和田染工有限会社



2



3



4

1.3代目社長の和田安之さん 2.伊勢型紙 3.板場（糊置き） 4.注染そめ手ぬぐい

3代続く注染そめの専門企業 三方よしの商売が活路を開く

浜松市の中央を縦に走る馬込川の支流である芳川沿いに位置する和田染工。日本独自の染色技法である「注染そめ」を使ったゆかたや手ぬぐいの製造・販売を手掛けている。

注染そめ工場の目印は、染めた反物を干すための背の高い干し場の屋根だ。「お待ちしていました」と出迎えてくれたのは3代目社長の和田安之さん。和田染工は森町出身の和田さんの祖父が横浜や磐田などで修行した後、浜松の地で1951(昭和26)年に創業。その後、1961(昭和36)年に現在の場所に移転し、会社を構えた。当時はゆかただけでなく、風呂敷や企業旗、帯なども注染そめで手がけていたそう。2代目に変わった昭和40~50年頃は、夏になると全国の百貨店に注染そめの色とりどりのゆかたが並び、多くの人がゆかたを楽しむようなゆかた製造の全盛期。ゆかたの売上が会社売上の90%を占めていた。

和田さんは大学卒業後、海外へのビジネス展開を視野に入れて海外を放浪。24歳で帰国し、当時の職人から板場や紺屋の技術を一から学んだ。45歳で3代目を継承したが、当時は、安価な海外製品などに押されて遠州の織維産業自体が弱体化していた頃で、ゆかただけでは会社経営が厳しい状況だった。そこで持ち前の行動力を武器に、これまでの商流とは異なる新たな販路を開拓することに。異業種の方々との出会いやさまざまな縁がつながって、現在では、ゆかた以外の袴や帯、企業や地域の手ぬぐいなどの製造を請け負い、手ぬぐいの売上が80%を占めるようになった。「織維業界の流通は、昔からものすごい複雑なんです。私は既存の商流は大切にしながら、違う市場を開拓することを考えていました。三方よしという言葉があるけど、さまざまな立場の人人がうまく関わりあって世の中が成り立っていますから」と語ってくれた。



高い技術力で実現する 注染そめによる絵羽ゆかた

和田染工の特長のひとつは、注染そめの絵羽ゆかたを染められること。かつては、多くの注染工場で染められていたが、いまではおそらく日本でもここだけ。普通のゆかたは、総柄に染めた反物を袖や身頃などパーツごとに切り分け、縫い合わせる。一方で、絵羽ゆかたは、1着で一つの柄になるようにデザインされているため、パーツごとに異なる柄を染めて、

縫い合わせる。パーツごとに染めるので、色あわせなどが難しく、一般的に捺染で染められる。また、普通の注染そめの型の横幅が約1メートルであるのに対し、絵羽ゆかた用で一番長い型は3メートル20センチ。息の合った紺屋が2人がかりで作業を進めていく。片面しか色がのらない捺染のゆかたと違い、裏まで染まる注染そめのゆかたは袖や衽(おくみ)から生地の裏側が見えて美しく、深みがあり粹である。青森ねぶた祭や盛岡のさんさ踊りなどの夏祭りで昔から着られているという。「30年以上リピートで作るお客様もいらっしゃいますよ。三重県鈴鹿市の伊勢型紙を修繕しながら大事に使っています」

また、細川染めも和田染工の技術力の高さを教えてくれる。細川染めとは、糊置き、染め、乾燥という注染そめの一連の工程を複数回繰り返して染める技法。注染そめの場合、1度の染めでは隣り合う色や重なり合う色を表現できないが、細川染めは1つのデザインを複数の版に分け、染める作業を繰り返することで繊細な柄を表現できる。難しいのは、1回目の水洗い・乾燥の工程で生地が縮むので、位置あわせや手間がかかる点。このずれを最小限に抑えるのが職人の技だ。輪郭を縁取ったり、色を重ねられたりする華やかなデザインは、格別の美しさがある。



慣習にとらわれない柔軟な発想が 次代を作る優秀な人材を集める

和田染工で働く、社員は35~70歳と幅広い。3年ほど前、注染そめの職人を希望する若手2名が他業種から転職した。「遅かれ早かれ、職人を育てていかないといけないという思いがあって」と和田さん。

採用の際には、WEBだけでなく、企業説明会などのイベントにも出展し、参加者と直接話すことを重視した。また、採用予定者には職場体験の機会を設け、入社後のミスマッチをなくすために現場の雰囲気を確認してもらったそう。「昔から職人は仕事をしてなんばの世界だったし、今もそれは変わらない。ただ、時代に合わせて職場環境を整えていくのも大事な仕事だと思います。」と話す和田さん。保守的な業界にあって、時代の変化に柔軟に対応する姿勢は、大きな企業の人事担当者の話を聞いているようだった。守るべき伝統は守りつつも、新たな販路の開拓や職人の育成を進める和田さんは、現場に立つ現役の職人でありながら、経営者でもあった。

和田染工有限会社

わだせんこうゆうげんがいしゃ

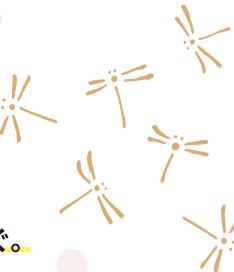
注染そめ一筋。創業65年。

高い技術を必要とする注染そめの

絵羽ゆかたや細川染めなどにも幅広く対応。

環境の変化に柔軟に対応した経営で、

日本独自の染色技法「注染そめ」を次代へつなぐ。



社員のみなさん

OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役社長 和田安之

[創業] 1955年4月1日 [設立] 1960年4月1日

[資本金] 580万円

[従業員] 14人

[住所] 〒430-0802 浜松市東区将監町38-3

[TEL] 053-461-1883 [FAX] 053-463-0868

[INFO] 08:00～17:00 休 土・日・祝

[MAIL] somewada@tune.ocn.ne.jp

[HP] なし

●問い合わせ担当者: 和田安之

目印は背の高い干し場

WADA SENKO

事業内容 注染そめの技術を使ったゆかた・絵羽ゆかた・袢天・手ぬぐいなどの製造・販売。

取扱素材 縄、麻(小幅)

取扱染料 反応・建染・硫化・ナフトール

設備	注染そめ加工染め台	5台
	注染そめ加工絵羽用染め台	2台
	注染そめ加工糊付け台	4台

決済方法 20日締め翌月10日払い

繁忙期 3月～10月頃



弊社は、和田染工様と染料や染色を補助する工業薬品等でお取引させて頂いております。最盛期には100社程あった注染そめの工場も4社迄減ってしまいましたが、和田社長は、浜松注染の伝統を守るべく、アグレッシブに、これからのお染工場のあるべき姿を追求し、「絶やさない」という強いモチベーションを持ち丁寧なお仕事をなさっています。ゆかたは勿論、毎年御年賀に頂く干支の手ぬぐいの柄がシンプルな物からカラフルな物まであり、楽しませて頂いております。

株式会社オギ／小木宏之



高所恐怖症では
務まらない！



たっぷりの水で
水洗

自然の風と光で
優しく乾燥

RECOMMENDED

注染そめ加工（白地・地染め）

金額目安：要相談

最小ロット：約4反（1反=約12m）

納期目安：約1カ月～

- ◆ゆかたや手ぬぐいを染める技法。
- ◆注染そめならではの、多彩な色使い、にじみ、ぼかしの表現が可能。
- ◆手作業のため、ひとつとして同じものはない。
- ◆染料で染め抜いているため、裏表がなく通気性・吸水性が良く、使うほどに風合いが増す。また、堅牢度も高い。
- ◆注染そめの特性上、デザインや色使いに制約あり。



細川染め

金額目安：要相談

最小ロット：約4反（1反=約12m）

納期目安：約1カ月～

- ◆注染そめ加工の一つで、高い技術力が必要。
- ◆通常は1枚の型紙で1回染めるが細川染めの場合はその作業を2回繰り返す。
- ◆1回染めでは再現が難しい、隣り合った部分を染めることや輪郭を縁取るなど色を重ねることが可能。
- ◆1枚の型紙ごとに<糊付け→染め→水洗・糊落とし→乾燥>を繰り返すため、2回目を染める際に生地の伸縮やゆがみが生じるが、このずれを最小限に抑えてびつたりと柄が合うように染めるのが職人の技。



注染そめ絵羽ゆかた

金額目安：要相談

最小ロット：24反

納期目安：反物1カ月～／仕立上り2～3カ月

- ◆注染そめで染めたゆかた。
- ◆ゆかた全体で1つの絵になるようなデザインが可能。
- ◆ゆかたは反物をパーツ（襟や袖など）ごとに切り分け、それらを縫い合わせて作るが、絵羽ゆかたの場合は、仕立てた時に柄が出来上がるよう、パーツごとに生地を染める。

長さは
3m20cm!!



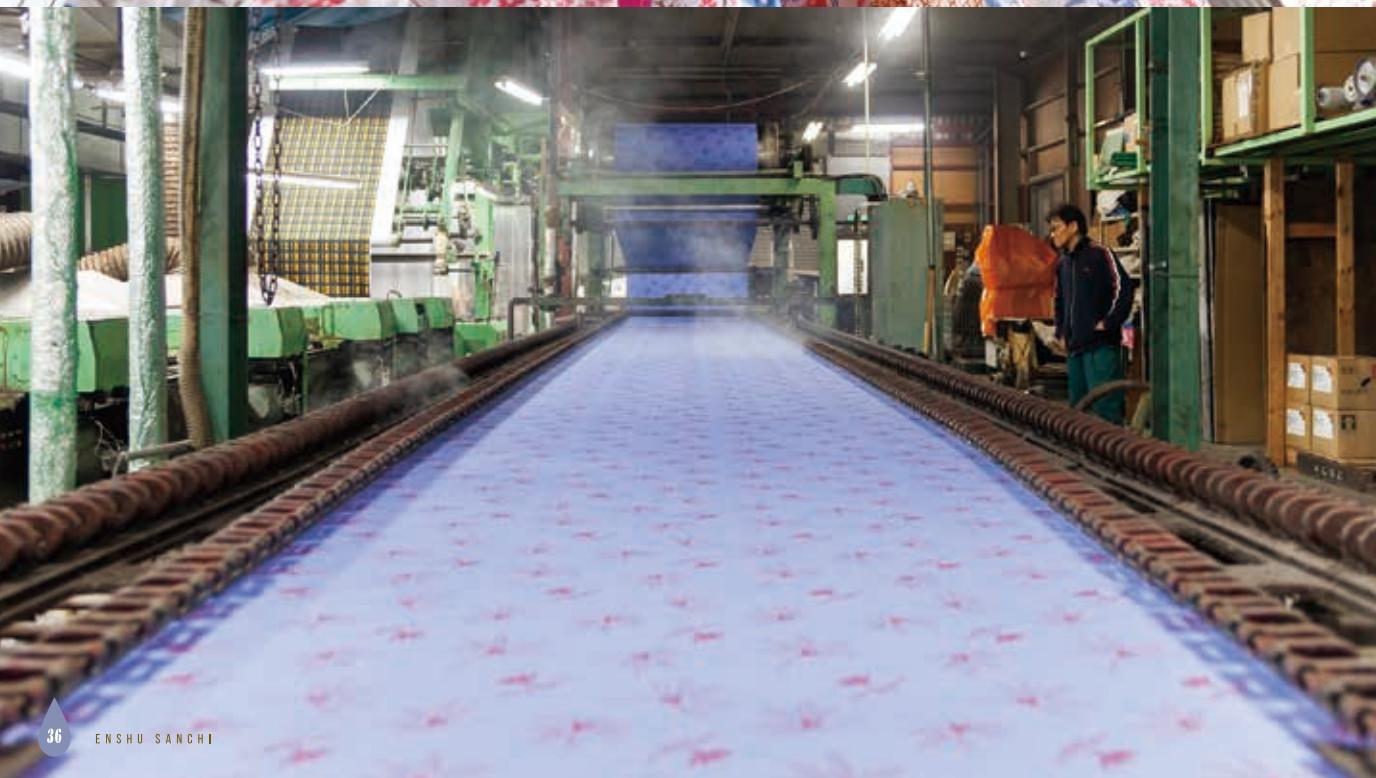
07

• COMPANY PROFILE •

いろとりどりな
染めの技

武藤染工株式会社

(上)注染部／(下)小池工場



手ぬぐいから雑貨小物まで 新旧の職人が拓く、注染の未来

JR浜松駅から車で10分ほど。春になると馬込川沿いの桜がきれいな船越公園のそばに武藤染工はある。創業は、1961(昭和36)年。現在の会長が長野県で注染そめを学び、浜松に戻り独立。現在では注染そめだけでなく、小幅の和装物から広幅のアパレル衣料の捺染まで、幅広い染色に対応している。茄子町にある本社工場は注染そめを専門に扱い、15人の職人とスタッフが働いている。ゆかたや手ぬぐい、焼津市発祥の魚河岸シャツなどの生地を昔ながらの手法で染め上げていく。最近では、地元企業とともに注染そめの生地を使ったメガネケースやコースターなどの雑貨小物を手がけ、販売も始めた。また、日傘やうちわの生地として活用する新しい使い方も生まれている。ここ数年は注染そめの手ぬぐいが人気で、キャラクターものやミュージアムショップでの取り扱いも増えているそう。

武藤染工では遠州産地でも多い4台の染め台を持ち、大きな発注にも対応する。1回に2~3反を染め、職人1人当たり1日70~80反を生産。トータルすると、1日240反ほどを染め上げることになる。ちなみに、1反はゆかた1着分に相当し、長さは12.5メートルある。最年長である75歳の紺屋(こうや)の職人を筆頭に、40代が3人、20~30代が7~8人と、若い職人やスタッフが多いのも特徴だ。「他社の職人と一緒に飲みに行くこともあるんですよ」と話すのは、工場長の武藤泰地さん。「染色工場は減りつつあるけれど、『注染』という技法は残していきたい。“産地を残す”と“工場を残す”は似ているようで微妙に意味が違います。どのような形がいいのか人によって考えはさまざまですが、“注染を続けていくこと”が大事だと思います」

最後に、今後の展望を質問した。「海外に出て行くことも考えないといけないです。ただ、小幅は日本の文化で、外国人から見たら幅の狭い布。海外ならではの使い方を見つければ、注染そめはプリントに比べて色落ちや縮率が高いのが難点ですが、新しい業界にも積極的に提案していきたいですね」



時代の変遷にしなやかに対応し 捺染の技術を生かしたものづくり

本社工場から車で10分ほど北上した場所にあるのが、小池工場。こちらでは小幅から広幅までさまざまな染色ができる。

広幅はオースクリーンとロータリースクリーンを持ち、月産10万メートルまで対応。小幅は手ぬぐいや踊りゆかた、絵羽ゆかた、浜松市内50町ほどの法被などをハンドスクリーンで染める。月産は1000反になる。さらに自社内での後加工にも対応し、生地に風合いや表情をつけるオリジナル加工は30種類以上ある。もともと小池工場は40年以上前、廃業するプリント会社を買収したのが始まり。当時は、ナイロンやポリエチレンなどの合成繊維で縦横にストレッチする2ウェイの生地に水着のプリントを行っていた。加えて、帯などの反応プリントも手がけ、それが手捺染の技術につながった。その後、ロータリーやオースクリーンを導入したこと、アパレル衣料が増加。廃業した他社から設備や型(版)だけでなく、職人も受け入れ、貴重な産地の技術を引き継いだ。こういった小池工場の独自な成り立ちが、広幅の多様なニーズに応える機械捺染や、職人の丁寧な手作業が求められる手捺染など、多種多様な染色に対応できる技術を養っていったことが分かる。

「弊社の強みは小ロット短納期に対応できること。通常1週間から10日ほどかかる案件も、生地在庫などの条件があえば最短4日での出荷も可能です」と工場長の永田容啓さん。取引先も多岐にわたり、広幅は繊維商社やテキスタイルコンバーターを中心に、100社近くにのぼり、リーズナブルなものから百貨店ブランドまでの衣料生地を扱っている。小幅は地元の卸や産元だけでなく、県外事業者も多い。特に、盛岡さんざ踊りなど、ゆかたを着て踊るチームのゆかたや、外国人用のお土産ゆかたのリピートが増えている。取引先からの信用も高く、職人指名で仕事が入ることもあるという。



一番大切なのは職人とスタッフ 変化を厭わない、チャレンジ精神

「同じものをつくるだけだったら価格競争になってしまう。うちにとて最も大事なのは人。だから手仕事の良さや、職人でなければできない仕事を残していきたい。ニッチなところや、細かい職人仕事で勝負できる会社でありたい」。そう話すのは同社代表の武藤真和さん。「小幅から広幅まで幅広く対応できるのはうちの強みです。注染そめの生地に細かなデザインをプリントしたり、リップル加工や撥水加工したりと、小池工場の技術を掛け合わせることもできる。新しいことに意欲的にチャレンジするスタッフや職人が多いので、今後も提案型の営業を続けていきたいですね」

武藤染工株式会社 <注染部>

むとうせんこうかぶしきがいしゃ

職人の手業が光る伝統技術の注染そめ。
定番の手ぬぐいや、ゆかたをはじめ、
雑貨小物や日傘など、新しい提案も積極的。
細かなデザインの刷り込み、後加工の追加など
小池工場と連動した、ハイブリッドな技法にも注目。



●会社や仕事の好きなところ
取引先からの
要望に対してうまく商品化
できた時や商品を
店頭で見つけたときは
幸せですね。



旅行会社→ブライダル→注染業界
と異色の経験、たいちさん

OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役社長 武藤真和
[設立] 1961年10月
[資本金] 1,000万円
[従業員] 58人(注染部15人)

[住所] 〒430-0912 浜松市中区茄子町360-1
[TEL] 053-461-7993 [FAX] 053-464-3853
[INFO] 08:00~17:00 休土・日・夏季・冬季休暇
[MAIL] taichi.muto@mutosenko.co.jp
[HP] http://www.mutosenko.co.jp

●問い合わせ担当者: 武藤泰地



事業内容 浜松注染そめの技術で
『手ぬぐい』や『ゆかた』などを染めています。

取扱素材 綿、麻

取扱染料 反応・建染・硫化・ナフトール

設備	糊付け台	4台
	染め台	4台

決済方法 銀行振込・現金(月末締め翌月末払い)

繁忙期 1月~7月頃

その他 英語、スペイン語可・見学可・採用募集中

社会科見学の子供たちからの
メッセージがほんわか



時代を読み、染色の将来を担う
武藤社長



弊社設立の昭和60年より、お付き合いのある注染工場です。日本伝統の染め技法「注染そめ」で一色染め、細川染め、地染、差分染めと多種多様な染めを、ゆかたや手拭いに染めていただいております。プリント浴衣が全盛の昨今、注染独特の柔らかい色目、染料が混ざり合うほか、生地本来の風合いを潰さず年代問わずに見て、見て、楽しめる「注染そめ」。ベテランの職人から若い職人への技術継承も積極的であり、伝統を守りながらも今の時代に合った配色への対応もしてくださり常に進化されている工場です。

白井商事株式会社(茄子川染) / 専務取締役 白井成治





RECOMMENDED

注染そめゆかた

金額目安:3,000円~/1反

最小ロット:12反くらい(応相談)

納期目安:約40日~

注染そめ手ぬぐい

金額目安:350円~

最小ロット:100本程度

納期目安:約40日~

- ・注染そめ独特のぼかしや多色染めが可能

- ・型代は別途

- ・図案作成等ご相談下さい。

武藤染工株式会社 <小池工場>

むとうせんこうかぶしきがいしや

**機械捺染によるアパレル洋服生地、
手捺染、踊りゆかた、絵羽ゆかた、法被など
広幅から小幅まで、さまざまな技法の染色が可能。
変化する時代にあわせて柔軟に変化できる社風と
経験に裏打ちされた確かな職人技が何よりの強み。**



●会社や仕事の好きなところ
毎日色々や柄が変わって
あきることがない。
また染色加工分野の奥深さ、
40年やっていてもいまだに
新しい発見がある。



OFFICE DATA

[代表者] 代表取締役社長 武藤真和

[設立] 1961年10月

[資本金] 1,000万円

[従業員] 58人(小池工場23人)

[住 所] 〒435-0056 浜松市東区小池町2420

[TEL] 053-463-8381 [FAX] 053-465-2530

[INFO] 08:00 ~ 17:00 休土・日・夏季・冬季休暇

[MAIL] mutosenko@gmail.com

[HP] <http://www.mutosenko.co.jp>

● 問い

●問い合わせ担当者：永田容啓

上記加えて本標準物の検定、諸名、整理の上

事業内容 小幅および広幅織物の捺染、染色、整理加工

取扱素材 綿、麻、レーヨンなど

取扱染料 反応・分散・顔料

設 備

小幅織物手捺染台	手ぬぐい、法被、踊り絵羽ゆかたなどを主に加工	4台
オートスクリーン機	フラットスクリーンによる広幅捺染	1台
ロータリースクリーン機	ロータリースクリーンによる広幅捺染	1台
クリップセンター機	樹脂加工仕上機(広幅用、小幅用)	2台
タンブラー乾燥機	柔軟仕上げ用乾燥機	2台
ループスチーマー	染料固着用	1台
ベーキング加工機	顔料固着用	1台
コールドパッチ染色機	無地染め用	1台

洗滌方法

繁忙期 広幅11~3月 小幅4~7月

その他 英語、イタリア語可・見学可・採用募集中



約10年前に共通の知人からの紹介でお取引がスタートしました。
浜松には大規模な染工場さんが多くありましたが現在は数える程になってしまった
中で我々の難易度の高いオーダーに対して熟意を持って対応してくれる素敵な工場
さんです。これからも難しい加工をお願いすると思いますがお付き合いをよろしく
お願い致します。





RECOMMENDED

踊り絵羽ゆかた

金額目安: 1反3,000円～

最小ロット: 20反

納期目安: 2カ月



昔ながらの
手捺染で染め上げ
天日干しをして
仕上げる
ゆかた用の仕事。

モコペッレ

金額目安: 600円～/m

最小ロット: 50m～

納期目安: 1カ月

綿などの起毛品を使い、
革を再現する加工。
動物愛護の観点から考案。



本塩縮

金額目安: 500円～/m

最小ロット: 25m～

納期目安: 1カ月

強アルカリ液に生地を浸染させ
シワ感や独特の風合いを
付与する加工。



キューピック

金額目安: 400円～/m

最小ロット: 50m～

納期目安: 1カ月

別珍・コール天やスエードなどの
表面に柄を印捺し、
その部分を焼いて柄を出す。



リップル

金額目安: 400円～/m

最小ロット: 100m～

納期目安: 1カ月

生地に収縮する部分と
そうでない部分を与える
凹凸のある表面効果を付与する加工。



シュプールNEO

金額目安: 400円～/m

最小ロット: 50m～

納期目安: 1カ月

生地の状態で
洗いざらしのウォッシュ感を出す加工。
カジュアル志向。



<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織維協会
- ・静岡県工業技術研究所
浜松工業技術支援センター
- ・浜松学院大学 渡部 いづみ

<参考文献>

- ・織維を染める~織物精練から仕上加工まで~
(2001, 浜松工業技術センター)
- ・五十周年記念誌
(1999, 静岡県織物染色協同組合)
- ・創立五十周年記念誌
(1994, 社団法人静岡県織維協会)
- ・創立80周年記念誌
(1986, 静岡県浜松織維工業試験場)

STAFF

“手仕事とデジタルの絶妙さに敬礼！”
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)

“職人技に惚れ惚れ♡”
デザイン・イラスト
塚本千栄(千輪デザイン)

“知るほどにはまっていくよ染色沼”
取材・編集・撮影
大杉晃弘(写真と、企み)

“遠州産地と添い遂げます♡”
コンシェルジュ
浜田美希(ひよこのかい)

<印刷・製本>
東海電子印刷株式会社

遠州さんち 一染色整理加工のこと
— 2020年3月発行 —

本誌に掲載されている記事、図版、
写真等の無断複製、複製、転載を禁じます。



— 染色整理加工のこと —