



江戸より続く日本の涼を近江・高島からお届けします

高島ちぢみは古くから有名で江戸時代から生産されていました。

その伝統は絶えることなく今日へと受け継がれています。

織物にシボ状のしわを作った独特の製品で、吸湿性に優れ、爽やかな着心地であることから、高温多湿な日本の風土に適した被服素材として、肌着はもとよりスポーツ・カジュアル・ナイティ・和装にとあらゆるシーンで活躍しています。

江戸天明年間（1781-1789年頃）から江戸末期

この頃より和服の生地として「高島縮（たかしまちぢみ）」が作られていた。

農家の冬期の副業として紡車で紡いだ糸を用い生産（規模は零細）、設備は手機（てばた）で人力がたより。農家の副収入としては多額であったと推測され、天保13年（1844年）当時高島郡南部を領地にしていた分部藩（わけべはん）は主産地を除いた各村に対し、農事の妨げになる機織（はたおり）を一部の集落を除いて一定期間禁止するお触れを出したくらいであった。このようにして農家で織り上がった原丹を産地問屋がとりまとめて京都・大阪方面の生地問屋に販売していた。物流は船（湖上交通）であり、大溝港（今の高島町勝野）から積み出されたという。

天明初年頃、当時の新旭町新庄の呉服商・島屋が綿花を買い入れ、地元の家内工業の業者に手車にて糸を紡がせて白ちぢみ（九寸幅・約27cm幅）を織らせ、京都に出て、岩崎（後の三菱商事）・三井（後の三井物産）の両店に見せたところ評判が良く、売上が増加し、販路も拡がり、需要者の嗜好に合わせた品種も多く生産されたとの記録がある。

明治初期（1879年頃）

「浮織」という生地が開発され、販路を拡げた。（浮織・綿糸の紺地に絹糸を交え、緯糸を両撚にして柄出し装置によって経糸を浮上げた織り方、サッカーのようなもの）

明治中期（1880-1890年頃）

製造方法は旧来のままであったので、生産数量増加とともに粗悪品が増え、一時期、産地に対する評価が下がった。（色落ちする紺色の染色・織り傷多発の織物等）

明治17-8年（1884-85年）がその極度に達した。一時、日本の他の上州縮・阿波縮等の産地に圧倒された。

そのため、明治19年（1886年）近江木綿縮営業組合を設立し、織物規格を統一、製品検査を厳しくして粗製濫造を防ぐことにした。

明治末期（1890年頃）

生産設備に水車を利用した動力が導入されはじめる。バタタン織機の導入。本格的な工業生産が始まる。他県より織布工の女子を大量に雇用。原料の糸も当時日本全国で本格的化した大手紡績会社製の綿糸を使用。緯糸を強く撚る撚糸工程も、この頃より「水撚り機」が導入され、商品開発・品質向上に大きく貢献した。また、鴨川・安曇川の水

を利用した企業形態による晒・染色加工も始まった。（和晒から洋晒への転換晒（さらし）・・・薬品などで処理して布を白くすること。

明治33年（1900年）近江木綿縮営業組合を高島織物同業組合に組織を変更し、前組合の規格統一・製品検査に加え、織物の改良と綿織物の多品種化を目的として、全国の物産陳列場への出品を奨励、7年間は京都市立染織学校卒業生2名を採用し、研究会・講習会の開催、業者の技術指導・技術向上等にあたらせた。

このように各工程での設備近代化・技術向上の結果として、品質の向上につながり、販路を回復するようになった。様々な商品開発がされ、一部の商品は海外の博覧会で入賞するものもあった。（従来の糸染めの縮から白縮みが主流になった。・・・零細規模から工業生産へ）全国的に「高島縮（たかしまちぢみ）」が知られるようになったのはこの頃である。

1909年頃、薄地の片撚り縮みのシャツ地が海外で販路を開き、これを「クレープ地」として大量に製織されるようになった。この頃の織物の幅は2尺（約60cm）であった。（当時輸出が約60%、内需が約40%と記録にある・・・高島織物物史より）輸出好調のため、機械増設された。結果、明治40年頃供給過剰となる。数年後、日本国内でクレープ肌着（ステテコ・シャツ）が高級品として市場に表れ始め、需要が増加し復調する。エンボス機によるクレープ加工は京都・大阪の晒工場がイタリアから機械を輸入し、始めたことによる。数社の晒工場が京都・大阪にあったと推察され。大阪の大和川染工場もその一つと言われている。高島郡でも明治39年に同様の機械が個人の加工業者に輸入されたとの記録がある。暫くして、京都の晒工場の中の1社、富山（トミヤマ）晒工場が日本製のエンボス機（由利ロール製）を導入する。

大幅なコストダウン・品質の向上により、需要は大幅に伸びた。

由利ロールは日露戦争時（1904～1905）に大日本帝国陸軍が使用した大砲の砲身を製造していた所で、繰り返し大砲を撃っても、熱により砲身の芯が狂わないという技術を保持していた。

エンボス機も蒸気熱でクレープに型を押すことから、芯が狂わないことが品質の決め手になっていたのである。100年が経った現在でも、由利ロール製のエンボス機は活躍し、製造もされている。

ステテコの由来・・・「すててこ踊り」から由来していると言われている。

明治13年（1880年）頃、初代三遊亭円遊（1849～1907）が寄席で踊ってから流行した宴席の騒ぎ踊。（じんじん端折りに半股引きで鼻をつまんで捨てる真似をして踊り、こう名付けた）

〈初代三遊亭円遊。本名竹内金太郎（一八四九～一九〇七）。大きな鼻を持ち「鼻の円遊」と言われ、ステテコ踊りの特技で人気を博した。〉

「穴泥」などを得意としたが、また「野ざらし」「船徳」の古作を改め、新しい型を開いた。

昭和初期（1920年頃）

動力源に電力が使われはじめる。織物の用途が和服用から洋装用に大きく転換する。織物の幅も39インチ（約99cm）が主流となる。

昭和4年（1929年）

ニューヨークの株式市場の暴落に始まる世界大恐慌世界の中で日本が孤立化（1933年日本が国際連盟から脱退）欧米への輸出は、日本綿製品のボイコット策により激減する。

昭和12年（1937年）

綿織物に対し原料・製造・販売について法律によって統制された。

昭和18年（1943年）

第2次世界大戦激化。

法律により、当時に操業していた設備の内の40%を稼働させ、20%は休機させ、残りの40%は軍需産業転換のための設備を供出させられた。

昭和20年（1945年）

第2次世界大戦終戦

昭和20年代（1950年頃）

米国占領下で、統制令の解除。

生産設備が縮小しており、都市部は空襲で壊滅的な打撃を受けていたため、昭和25年（1950年）頃まで慢性的な品不足が続く。闇市場（やみいちば）朝鮮戦争（1950-53）の特需による好景気。終戦後の不況を経て、日本経済は昭和50年前半まで経済の高度成長時代に突入する。

昭和30年台後半から40年代前半（1960-70年頃）

クレープ肌着の需要が最高潮に達し、年間1億mが全国で生産され、そのうち高島で約50%が生産された。地元はもとより、西日本各地より織布工として大量の女子が集団就職により高島郡で従事した。また、生地最終仕上げの晒工場もこの頃協同設備として設立され、クレープ生地の大規模な産地一貫生産体制が整った。新規参入で仕事を始める織布業者が多かった時期でもある。この頃の織物の幅は60インチ(152cm)が主流。

糸を撚る(よる)、撚糸はこの頃まで八丁撚糸機による水撚(みずより)が多く使われ、この工程は農家の副業として高島郡南部でかなりの軒数(約200~300)が手がけていたと推測する。この頃の織物生産量50m/日/台

昭和50年台（1975年頃）

日本製繊維製品はコストが安くて、品質が非常に優れているため米国市場への輸出が非常に多くなってきた。結果として米国の繊維業者の国際競争力がなくなり、米国の繊維業者は米国政府に対して日本からの輸入制限を要求する事態となった。1972年沖縄が日本に返還される交換条件の一つに、日本が繊維製品の対米輸出数量自主規制をすることが日本の繊維業界の猛烈な反対運動にも関わらず決定し、事実上の米国の輸入制限という結果になった。輸出一辺倒の日本の繊維業界の流れが、内需とバランスするという構造に変化した。内需においては、昭和45年(1970年)頃から昭和48年(1973年)秋まで好況で、空前の消費文化の時代であった。(使い捨て商品が出始めた)

ところが、昭和48年(1973年)秋に第4次中東戦争をきっかけとして、中近東の産油国は原油の値上げ・供給削減を打ち出し、エネルギー資源の大半をこの地域に頼る日本は大きな衝撃を受けた(オイルショック)。これをきっかけに、急激なモノ不足・物価上昇に見舞われた。政府は、対策として金融引き締め策で物価対策をした。その結果、物価上昇期には急激で大幅な受注契約があったものが、新規契約なし・即契約のキャンセルという状態になり、操業率低下・在庫急増等により、諸物価は大幅に下落していった。

クレープ(高島ちぢみ)の用途が肌着以外にもパジャマ、カジュアルウェア等にも展開。肌着自体の需要はピーク時の3分の1に落ち込んだが、その他の用途で埋め合わせた。撚糸工程も品質向上・工程の合理化の必要から、数種類の機械が導入され大幅な合理化がなされた。

昭和50年後半（1985年頃）

1985年先進国蔵相が集まった会議での合意で円・マルクが過小評価されているので、是正されるべきとの合意がまとまった。（プラザ合意）

以降10年間対ドル円為替相場が¥260/\$から¥79/\$まで上昇した。輸入製品の急増。輸出競争力の急減。日本は繊維輸入国に変わった。海外生産の増加傾向顕著になる。

平成6年～平成10年（1996年～1998年）

為替相場が円安に転じる。（97平均 ¥129/\$・・・ピークから50%の円安）輸入品に対する反省（値段は安い品質悪い、希望の商品ができない、小回りの利いた生産ができない、年々コストが上がり安さを求めるメリットが薄れてきた等）から国内商品の見直しが始まる。

業界全体できめ細かい商品企画・マーケティング・生産管理の重要性が大きくなってきている。

平成11年～（1999年～）

産地の太宗商品である定番クレープが需要急減、生産調整不十分のため採算悪化。

各社差別化生地の開発に真剣に取り組んでいる。少しずつその効果が出つつあるが、アパレルメーカー・リテイラーの品質要求及びQR対応要求が非常に厳しくなっており、生機のみではなく加工原反段階でパーフェクトなものづくり・管理が求められている。

このカテゴリーについては、著者の高橋織物（株） 高橋志郎氏のご了解の基、「高島クレープについて」より引用させていただきました。

御協力を感謝申し上げます。