

## 富士吉田産地見学会



- 日 時 2004年10月29日(金) 新宿8:00発～19:30着
- 参加者 21名(会員11名/賛助会員4名/学生3名/一般3名)  
※参加料 ¥5,000 ¥5,000 ¥4,000 ¥7,000

当日は昨年同様、穏やかな秋晴れに恵まれ行く道々で霊峰富士の美しい姿を見ることができた。  
今回は織物、整理、縫製、技術センターの四社を見学。



### ・甲斐絹(カイキ)の歴史と特徴

甲斐の国に織が入ってきたのは産業革命の1600年頃中国より持ち帰ったのが甲斐絹の始まり。特徴はタテ糸にヨリをかけない無撚糸の織物にタテ糸捺染し絵柄を表現する( hogushi 秩父の銘仙も同様、(仏)クレトンや(英)ワーブプリントの一種)方法である。秩父の銘仙やクレトンなど一般的なものはタテ糸を粗留めして捺染してから織機に架けて織り仕上げる。しかし、甲斐絹の伝統的なものは、整系経されたタテ糸を織機に架け織る手前の箇所に染めるスペースがあり渋紙だけの型でステンシルのように刷り込む。大変繊細なものなので織って行く迄に乾く。この手法では模様のズレやクズレがない。私も何回か甲州産地を訪れているが始めて知った。

甲斐絹が最も盛んになったのは江戸時代。バブリーな江戸町民の粋な着装—外生地は木綿、裏地に絵柄の入った甲斐絹を使った着物を着流した。外生地を木綿にしたのは武士への遠慮とか。その後は夜具地、傘地、ネクタイ、服の裏地産地からタテ糸密度の多いジャガード織機へと移り、プロケードやダマスクタイプの高級インテリア用生地が作られ30年が経つ。

### ・現産地の概要

富士吉田の郡内産地—機屋600軒 従事者約2,000名、機台数約2,000台(内親機40社、三チャン下機 1 軒当り4台)  
産地全体売上H15年 120億  
ネクタイ 約20億(500～600万本)先染タイプ全国1400万の内の40%シェア—  
インテリア関係 26億  
(カーテン高級タイプ好調、他夜具地、座布団地)  
傘地 5～6億  
(傘年/消費量1400万本の内国産300万本※特殊ブランドのみ)  
服地、裏地 (旭化成ベンベルグ、他原系メーカーのチョップ)