

十日町織物略史

新潟県のなかでも、さい果ての僻地といわれるこの山間豪雪地帯に、新潟県の代表的な地場産業である十日町のきもの産業が立地していることに奇異の感を抱く人も少なくない。

十日町市の昭和58年度の工業生産出荷額等は六百五十一億円、その七十八%を占めるの繊維工業であるという事実が端的に示しているように、十日町市は全国でも珍しい地場産業の特化が進んだユニークな産業構造をもっている。だからこの市のキャッチフレーズは“雪ときものまち”である。

一 十日町織物の位置づけ

きもの産業

日本人の誇るべき民族衣裳として伝承されてきた“きもの”の小売段階における年間需要は、およそ一兆八千億円とも二兆円ともいわれるほど大きなマーケットをもっている。

世界の各民族はそれぞれチマ・チョゴリ、中国服、サリー、サロン等々、昔から伝承されてきた特有の衣裳をもっているが、伝統的な民族衣裳が産業として成り立っているのは、世界広しといえども日本のきものだけだといわれている。最近はきもの需要が減退しているといいつながら、全国に五十か所近いきもの産地が存在している。

その数多い産地のなかで、産地規模のベストスリーは、京都西陣の年産三千二百億円をトップに、同じ京都府の丹後が千五百億円、三位が十日町の三百五十一億円という順になり、十日町は全国でも三番目の規模をもつ産地である。ちなみに新潟県内の産地規模は、五泉百三十五億円・加茂四十億円・小千谷三十七億円・塩沢二十一億円という順になっている。

新潟県の繊維産業は年産二千二百億円で、米の生産額千八百億円をはるかに上廻る生産をあげている。品種別の内訳は織物千二百億円、ニット一千億円で、織物は化合織（栃尾・見附・亀田）が五十五%、絹織物四十五%という構成になっている（昭和五十九年統計）。

きもの産業の特徴

きもの産業は他産業にくらべると幾つかのきわだった特徴をもっている。そのひとつが地場産業であるということである。今はやりの先端産業や自動車・鉄鋼・電機・機械工業等と違って、資本・労働力・技術・素材等の主要な生産要素がその土地の風土に根ざし、永い歴史を持つ独特の商品を生産している伝統工芸的な地場産業である。

第二の特徴は、経営規模が中小企業ないし零細規模のものが多く、大資本は参入していないことである。

第三は、^{ゆうき}結城・^{あまみ}奄美・鹿兒島・伊勢崎・小千谷・塩沢等は紬を、丹後・長浜・五泉・加茂等は白生地を、西陣・博多は帯等をというように、その産地特有の単一商品を生産するいわゆる単品生産を行なっているところが多い、ということなどである。

なぜきもの産業が盛んになったか

この地方に昔から織物の生産が盛んに行われてきた主たる要因は、地域特有の自然と風土の影響によるところが大きい。

妻有郷は、十日町盆地と呼ばれる小さな盆地である。南北約四十キロ、東西十五～二十キロで中央を信濃川が貫流し、四方を山に囲まれた十日町盆地は、全国屈指の豪雪地帯として知られている。

しかも、盆地特有の気象で年間を通じて風が少ないことに加え、空気中の湿度が高く年平均七十

九%という全国でも珍しい多湿地帯になっている。その上、昼夜と年間の湿度変化が少なく織物を扱うには極めて恵まれた気象条件を備えている。

気象的な好条件に加え、半年間深い雪に埋もれるために冬期は戸外の農作業が全くできないので、ハタ織りにまさる生業はなかったのである。

また糸や布を雪晒しによって漂白するのも雪の恵みであり、雪どけ水の豊富な地下水は染色に適した軟水で、すばらしい発色効果をあげている。

さらに、織物は高価な割には軽量で、交通不便な僻地でも輸送に支障をきたすことが少なく雪国には最適の産業なのである。

今から百五十年ほど前の天保年間に、近くの南魚沼郡塩沢町で越後縮の仲買商を営んでいた鈴木牧之が、その著書『北越雪譜』の中で、

「雪中に糸となし、雪中に織り、雪水に洒ぎ、雪上に曬す。雪ありて縮あり、されば越後縮は雪と人と氣力相半^{なかば}して名産の名あり。魚沼郡の雪は縮の親というべし」

と書いているように、まさに“雪ありてきものあり”で、雪こそきものの育ての親である。

二 十日町織物の変遷

十日町織物の歴史は、イノベーション（技術革新）の歴史だといわれるほど、時代の歩みと共に新しい商品を生み出してきた。

麻織物から絹織物へ転換し、絹織物もはじめは夏物だけだったのがやがて秋冬物を開発してオールシーズン商品を生産する産地へと発展し、昭和四十年代には友禅などの後染め分野へも進出して織りと染めの総合産地に成長した。

そこで、十日町織物の歴史を、越後布時代・越後ちぢみ時代（以上麻織物）・絹織物への転換・戦後の歩みの四期に分けて変遷の足どりをたどってみたい。

越後布時代

越後布というのは、古代から中世にかけて越後国から織出された麻織物のことで、越布とか白越とも呼ばれている。

越後布の素材は大麻ではなく、イラクサ科のカラムシ（苧麻^{ちよま}）の靱皮繊維をつむいだ青苧^{あおちよ}を織りあげたものである。

越後布とはいいいながら、この麻布は越後国全域から生産されたわけではなく、主産地は魚沼・頸城・刈羽地方などの雪深い山間地に限られていた。カラムシという植物は、生育期にかなりの雨量を必要とし、湿度が高く強風の少ないところのものがすぐれ、温暖地よりも寒冷地を好むので魚沼地方などが生育の適地であった。

この地方では、今でもカラムシが山地などに自生している。はじめは野生のものを採取して使っていたが、需要の増大と高級品指向が高まるにつれて、肥沃な畑に栽培して肥培管理を行なうようになった。市内に麻畑や浅之平などの地名が残っているのはカラムシを栽培した名残りであり、魚沼郡の古名が“伊乎乃”であったのは、“苧の多いところ”という意味だという説もある。

また、この地方は八百年ほど前から“波多岐庄^{はなまき}”と呼ばれていたが、波多岐の波多はハタであり、ハタを織る織機の器具のキからハタキと名づけられ、昔から織物が盛んな土地柄が地域名になったともいわれている。

十日町織物の源流をさぐるうえで最も貴重な発見となったのが、昭和四十九年と五十年に発掘された馬場上遺跡である。

現在の西小学校から博物館の敷地一帯にあったこの遺跡の発掘によって、今から千五百年前の古墳時代中期にはすでにここで米づくりとハタ織りの生活が営まれていたことが明らかになった。

出土品の中に、米を蒸すための蒸籠^{せいろう}の役目をした甗^{せん}形土器や鉄製のクワやカマの破片が幾つか出土したことで、米づくりの農耕生活をしていたことが立証されたのである。その一方で、千五百年前と推定される住居跡の中から糸にヨリをかけるハタ織り用具の“ツム”と呼ばれる紡錘車が三個発見され、さらに織布圧痕文をもつ土師器^{はしじ}の“杯”というお椀型土器の出土によって、ここでハタ織りがおこなわれ、人々は編物でなく織物の衣服を身にまとっていたと推定されているのである。

越後布といわれる越後の麻織物がいつ頃から始まったのか明らかでないが、現存している最も古い遺物が奈良の正倉院に所蔵されている。

正倉院には、東大寺の大仏を建立された聖武天皇が亡くなられたとき、光明皇后が天皇遺愛の品々や大仏開眼供養等に使われた品物などを収納されたが、その中に越後から貢納した旨の墨書銘のある麻布が存在している。天平勝宝五年（七五三）三月二十九日、東大寺でおこなわれた仁王会^{にんのうえ}に使った屏風を入れた袋の残欠で、カラムシ（苧麻）で織った麻布に“越後国久疋郡夷守郷戸主・肥人皆麻呂”が、今から千二百三十年以前に労働負担の代納物である庸布として貢献した旨がしたためである。

久疋郡は現在の頸城郡で、夷守郷は“ひなもり”または“ひだもり”と読み、旧美守村の現中頸城郡三和村だといわれている。貢納者の肥人皆麻呂は“ひのひとのあざまろ”か“こまひとのあざまろ”と読むことができる。もし“こまひと”と読むならば“肥人”は“高麗人”で、朝鮮半島からの帰化人か、その子孫であるとも考えられる。

五世紀から六世紀にかけて弓月君や阿知使主など大陸からの帰化人の来住が多くなり、彼らのもたらした先進の織物技術によって日本の織物は長足の進歩をとげた。渡来者たちが土着したのは畿内だけでなく、地方の国府やその周辺にも移住して養蚕やハタ織りの技術を教えたといわれている。

当時の越後の国府の所在地はさだかでないが、古代には中頸城郡の山間部に越後国府があったという説も有力なので、この地方が大陸渡来の技術者によって織物の技術革新がおこなわれていた可能性も少なくないと思う。

延喜五年（九〇五）藤原忠平らによって撰進された『延喜式』の中にも越後布のことが記載されており、各地の特産品を買上げた“交易雑物”の項に、越後国の“商布千端^{せんたん}”とある。商布は“たに”と読み、語源は“手布^{てふ}”だといわれている。

当時の麻布生産の中心地は東国で、とくに常陸国など関東地方が盛んであった。越後国の千端は近隣諸国に比べ最も数が少ない。越後布の生産地が越後国全域ではなく、魚沼・頸城・刈羽などの山間豪雪地域に限定されていたためであろう。越後産の麻布は、このように数量的には多くはないが、他国に比べて品質がすぐれ高級織物としての声価は抜群であった。

皇室や貴族など上流階級の衣料として愛用され、庶民には手の届かない高級品であったことは、平安時代の法制書である『政事要略』に、長保元年（九九九）と二年の二度にわたって僧尼や一般庶民が越後布を着用することを禁止した法令が出されていることによって知ることもできる。越後布は、白越とも呼ばれているように雪晒しという特殊加工を施しているので高く評価されたのであろう。

時代がくだって建久三年（一一九二）には、鎌倉に幕府を開いた源頼朝が征夷大将軍宣下のために京都から下向した勅使への餞別として“越布千端”を贈ったことが『吾妻鏡』に記載されているし、越後守護の上杉氏も代々越後布を贈答用にひんぱんに使っていたことが記録に残っている。そして室町時代には、越後布は幕府の公式の夏の礼服用に指定され、“糸ちご”という越後布を指すほど有名な名になっていたのである。

上杉謙信は永禄二年（一五五九）正親町^{おごまぢ}天皇に拝謁して、正四位上左近衛権少将に任じられた答札に越後布五十端そのほかを献上しているし、宮中に仕える女官が書いた『御湯殿上日記』にも、上杉謙信がしばしば越後布を宮中に贈ったことが記されている。

越後布は越後の代表的な特産品として知られていたが、それにもまして素材の青苧も、各地の麻織物の原料として京都や大阪方面に出荷され莫大な産額をあげ、上杉家の重要な財源になっていた。

青苧の集荷から輸送・販売までの流通面は“青苧座”と呼ばれる組織によって一手に独占されていた。越後の青苧座は、公家の三条西家が本所（座の支配者）となり、地元越後では府中（直江津）に本座があり、これに所属する商人（本座衆）によって売買が独占されていた。

彼らにとって、魚沼地方の青苧は、千曲川と魚野川の舟便で小千谷へ集荷された。そこから馬に積んで柏崎か直江津へ出て、専用の“苧船”によって日本海を西へ向う。若狭の小浜に陸揚げされ、陸路琵琶湖へ出て再び船で大津へ運び、京都をへて大坂の天王寺の青苧商人の手に渡ったといわれている。

しかし応仁の乱や越後の永正の乱などの戦乱のため青苧役の納入がとどこおり、青苧座の支配権も三条西家から越後守護代の長尾上杉家の手に移った。とくに上杉謙信・景勝の二代にわたって、財政力を強化するため青苧と越後布の保護・奨励に力を入れ、とくに家老の直江兼続は魚沼郡上田郷の出身だけにカラムシを上畑に栽培して青苧の品質の向上を図り、越後布の面目を一新したといわれている。

越後縮^{ちぢみ}時代

慶長三年（一五九八）上杉景勝が豊臣秀吉によって会津へ移封されると、青苧と越後布は保護者を失ない、新しい領主の堀氏は青苧畑に重税を課すなど、幾つかの要因が重なって衰退の一途をたどった。さらに堀氏のあとを継いだ松平光長の高田藩も青苧への課税を強めたため、越後布は昔日のおもかげを失った。

一方上杉氏は会津に移ると領内にカラムシの栽培を奨励し、さらに米沢へ移るとここでもカラムシの増産に力を入れたので、会津や出羽から良質な青苧が出廻り、かつての青苧の産地であった魚沼地方へも移入されるようになり、越後布の停滞に拍車をかけることになった。

こうした苦境から脱却するための模索が続けられていたとき、在来の越後布に技術的な改良を加え、“越後縮”という新しい商品開発に成功したのが堀次郎将俊こと明石次郎だと伝えられている。越後縮に関する最古の文献である『績麻録』によると、“寛文年中（一六六一～七三）播州明石の浪人堀次郎が妻と二人の娘をつれて小千谷に来住し、生活に困窮したので故郷の明石で習い覚えた織物の技術を生かして織ったところが評判になり、近隣の婦女子たちにも教え、延宝年間（一六七三～八一）にはこの地方に広まり越後の特産品となった”と書かれている。明石次郎の改良は、従来のような平織りでなく、ヨコ糸に強い撚りをかけて織ることによって布地にしぼ（クレープ）が生まれさわやかな地風になったことと、白布であった越後布に縞・格子などの模様を織り出す技法を伝授したことだといわれている。

越後の国で生まれた織物で、生地がこまかくちぢむので“越後縮”と呼ばれ、薩摩上布と並ぶ高級な夏生地として上流階級にもてはやされるようになった。元禄時代になると越後縮は幕府の御用縮の指定を受け、武家の袴^{かみしも}や帷子^{かたびら}に広く用いられ、五月五日の端午^{たんご}の節句には菖蒲帷子と称して越後縮を着用して登城する習わしとなるなど、武家の制服になり需要を大きく伸ばすことになった。

寛永八年（一六三一）には白布の生産が五千反内外だったが、越後縮の開発によって明和年間（一七六四～七二）には四万反の生産をあげるようになった。

越後縮は工場生産でなく農家の婦女子の副業だったから、生産者は地域全体に散在しており製品の集荷や荷造り・発送等の流通機構の整備が必要となった。高田藩はこのため延宝元年（一六七三）縮生産の中心地である小千谷・堀之内・十日町の三か所に縮市の開設を許可した。市は毎年旧暦三月下旬、八十八夜の後に堀之内・小千谷・十日町の順で五日から七日間ずつ開かれ、十日町ではその後も七月頃まで続いた。

江戸・京都の三井越後屋や江戸の白木屋、名古屋の伊藤松坂屋、京都の下村大丸など現在の有名デパートの前身の大手呉服商が続々と仕入れに訪れるようになり、やがてその数は数百人を数えるようになったのである。

この縮市を管理したのが縮問屋で、はじめは八軒で問屋仲間をつくったが、まもなく六軒になって“六軒問屋”と呼ばれ、強力な経済力と政治力をもって地域に君臨するようになった。

寛政十二年（一八〇〇）信洲から妻有郷へ入った江戸渋谷村の名主亀井与衛門の旅行記である『北越誌』は、“大小ノ民家、一字トシテ機音セザルハナシ、皆縮布ヲ織也”とし、文化二年（一八〇五）十日町組十九か村が会津藩庁へ差出した『十日町組地誌書上帳』には、どの村も“男ノ稼ギハ、田畑耕作ノホカ何モコレ無ク候。女ノ稼ギハ、縮織出シ申シ候”と書かれ、江戸時代の中頃には民家の八割以上が縮を織っていたといわれている。

雪国の女たちがひたむきな想いを込めて織りあげ、さらに技術の向上を祈って神社に奉納した越後縮の奉納幡が各地の神社から発見されている。市内では吉田山谷の吉田神社から十六点・中条太子堂三点、中条背戸高龍神社四点、中条尾崎弁天社十五点、中条四日町赤城社二十点・六箇中村十二社四点、川治浅ノ平諏訪社十二点など、七社から七十四点の幡が発見され新潟の文化財の指定を受けている。幡には奉納者の住所・氏名・奉納年月日などが記入されているので史料価値が高く、越後縮の研究資料としても貴重なものである。

これら残された製品を見ると、色彩がカラフルで、技術的にもタテがすり・ヨコがすり・タテヨコがすりなどあらゆる技法が使われ、模様も多様なカスリを主体に、滝じま・唐棧・かつおじま・格子・矢がすり・市松等現在の紬緞の技法をほとんど網羅しており、越後縮の製織技術のすばらしさを示している。

しかし、越後縮の製織は超労働集約作業で、^紬績み（糸づくり）だけでも、一反分のタテ糸を績むのに約七十日間、ヨコ糸が四十日間、合わせて百十日もかかるという大へんなもので、一年間に二反織るのがせいぜいといわれる。加えるに機械製織ができないのでマニファクチャーが成り立たず、幕末になると新興の絹織物にとって代られ、今では重要無形文化財として技術を伝えるだけになってしまった。

幕末近い天明から天保にかけて災害や天候不順などで全国的に飢饉があいつぎ、特に青芋の供給地である東北地方の被害は深刻で、生産が減少し原料が高騰したことや、老中水野忠邦の天保改革で越後縮などの高級品の生産が制限されたこと、さらに武士の窮乏化などによって縮の生産は衰退の途をたどることになった。

こうした越後縮の停滞を打開して、絹織物への新しい活路を開いたのが宮本茂十郎という渡り職人だといわれている。

絹織物への転換町

宮本茂十郎は京都西陣の出身で、織物の技術をもつ渡り職人であった。京都から桐生をへて南蒲原郡加茂に滞在中、十日町の縮商人松屋庄兵衛にさそわれて十日町へ来たのが今から百五十年ほど前の文化十二年のことである。

茂十郎は、越後縮を織っている原始的なイザリ機にかえて、新鋭の高機による透綾という絹縮の織り方を五人の娘たちに教えたという。わずか二年余りの滞在の後にこの地を去って、その行くところを知らない謎の人であるが、麻織物の産地にはじめて絹縮を教え、産地の礎を築いた功労者として大正十二年に宮本公園が造成され“国産明石の始祖”として大きな顕彰碑が建てられている。

しかし、宮本茂十郎は絹縮の始祖ではあるが、絹織物の導入者ではない。

後で詳述するが、茂十郎の来町より十一年前の文政元年（一八一八）に、新座村の村山林右衛門は五泉から職工を招いて絹透綾や精巧の袴地を織っていたという記録がある。さらにそれよりも十年前の文化五年（一八〇八）に、江戸の呉服商三井越後屋の手代某が麻と絹の交織を織らせていたという事実もあるので、絹織物の導入はそれ以前からであろう。

新座の村山喜義家所蔵の「中村屋絹縮売揚帳」によると、安政三年（一八五六）に絹縮を二百反も販売しているので、幕末期にはすでに専門の絹織物業者が生まれており、十日町では文久元年（一八六一）に十四名のハタ屋によって「黒姫講」という最初の業者団体が結成されたことなどを考えると、漸く絹織物が定着しつつあったと思われる。

幕末から明治初年までの半世紀は絹織物の揺籃時代で、明治十年頃から新しい絹織物製品が続々と開発された。平透綾・タテ緋・ヨコ緋・ツキ緋の考案がおこなわれ、撚透綾・壁透綾・紹透綾・一葉・風通などの新製品の開発ラッシュが続いた。明治十年代から三十年代は十日町織物の勃興期であり、その頂点に立って十日町の看板商品となったのが“明石ちぢみ”である。

明石ちぢみの誕生は、明治二十年頃にさかのぼる。柏崎の縮問屋洲崎栄助が、京都西陣で播州明石の“明石ちぢみ”を研究しているのを見て、西陣よりも湿度が高く越後縮以来の強撚の技術をもっている十日町の方が織るのに適していると考え、製見本を佐藤善次郎（米忠）に見せて研究をすすめたのが発端だといわれている。

独特の風合いに魅せられた佐藤は、近所の田口米蔵（沢喜）と共同で研究を始めたが、最大の難関は撚糸技術であった。職人たちを動員して取組むこと両三年にわたり、苦心を重ね失敗をくり返しながらようやく製品を市場へ送り出したのが明治二十三、四年頃だったという。

しかし、技術的に難点が多く、企業化するまでに三十年の歳月がかかり、大正六年頃になってようやくひと通り完成した。

その後、強撚のため濡れるとちぢむという欠点を蒸熱加工で解決して“ちぢまぬ明石”になったのが大正の末年で、さらに昭和九年防水加工によって“ぬれない明石”のキャッチフレーズで高級夏着尺の王座を確立し一世を風靡したのである。

播州明石で生まれ、京都西陣に伝えられ、ついに雪国十日町で完成した明石ちぢみは、昭和四年に織物組合がつくった永井白渥作詞・中山晋平作曲の民謡“十日町小唄・サッテモ節”によってその名を広め、十日町は絹織物産地の地位を不動のものにした。

とはいえ産地の歩みは必ずしも平坦なものではなかった。明治三十三年六月十日、十日町の全町が大火に見舞われ、戸数千戸余りのうち八百戸近くが焼失した。復興のため町債十二万円を借入れて被災者に貸付けたが、日清戦争後の緊縮財政下の経済不況で借入金の返済ができない者も多く、倒産・夜逃げがあいついだ。

こうした苦境の中から産地を復興させるには、若い人材の養成が先決であると、まだ余爐さめやらぬ翌二十四年に町をあげて郡立十日町染織学校を設立したのである。校長には日本染色学界の第一人者で八王子染織学校長の中村喜一郎を三顧の礼をつくして迎え、若い技術者の養成にあたった。この壮挙がその後の産地発展の大きな原動力になった。戊辰戦争における長岡藩の“米百俵”の精神が実践されたのである。

こうして、明石ちぢみの生産は明治四十一年にわずか二千反しかなかったものが、五年後の大正三

年には三万反、十二年には十万反、昭和七年には二十七万反に達して産地全生産の七割を占めるに至った。

しかし、明石ちぢみは夏物商品のため、製織時期は冬期間の半年に限られていた。明治四十五年水力発電所が猿倉に建設されて動力源に電力を使うことが可能になり、さらに力織機が導入されるなど工場制生産の条件が整ったので、秋冬物商品を開発して通年操業体制を確立する必要に迫られてきた。このため大正初年から秋冬物の研究が進められ大正十年にお召を開発し、さらに昭和五年に考案された意匠白生地を導入によって念願の秋冬物が完成した。

なかでも意匠白生地は昭和十年には年産二十七万反の生産をあげ、明石ちぢみを凌駕して主力商品となった。それだけではなく、意匠白生地を生産するためには手織機や八丁撚糸機などの旧設備では間に合わなくなったため、力織機やイタリヤ式撚糸機などの新鋭設備が導入され、産地の近代化を大きく進めることになった。昭和五年の力織機台数八百八十三台が、十三年には千九百三十一台、十四年には二千八百九十五台へと飛躍的な伸びを示した。

昭和十二年の日中戦争の勃発で高級織物の前途が憂慮されたが、むしろ軍需景気で需要も旺盛になり、意匠白生地・明石ちぢみ・お召を三本柱としたオールシーズン産地として空前の好況に見舞われ昭和初期の黄金時代を迎えた。

しかし戦争の激化にともなって戦時非常体制が強化され、平和産業の絹織物はきびしい統制をうけた。昭和十五年のいわゆる“七・七禁令”によって高級絹織物の製造が禁止され、やがて鉄製織機の供出等によって絹織物産業は壊滅状態で終戦を迎えた。

戦後の歩み

昭和二十年の終戦と共に“七・七禁令”は廃止されたが、占領軍による食料品等の援助物資の見返りとしてアメリカへ輸出するため、生糸と絹製品は全面的に凍結され自由な生産が禁止された。それが昭和二十四年三月に至って絹織物の統制が撤廃され、ようやく自由生産が始まった。当時の年産額は四億円あまりで、八王子・桐生・伊勢崎・足利などの関東産地よりもはるかに小規模な産地に過ぎなかったが、お召・意匠白生地・紬などからスタートした十日町産地は、昭和三十四年にマジョリカお召というヒット商品の開発に成功して大きく飛躍した。

先染の織物は織機の構造上色数に制約があって派手ものを織るのには限界があるという欠点があったが、マジョリカお召はヨコ糸をカスリ捺染して紋の上にのせるという斬新なアイデアで華麗な多色使いに成功した画期的な織物である。地中海のスペイン領マジョリカ島特産のマジョリカ陶器のようなカラフルで明るい色調を表現した織物なのでマジョリカお召と名づけられた。

時あたかも経済復興が軌道に乗り、明るさを取り戻しつつあった世相と、皇太子御成婚という華やかなムードにぴったりの商品で、爆発的な人気を呼んだ。生産量は三十四年の三万反が三十六年には十三万八千反、三十七年十八万反と驚異的な伸びをつづけ、三十三年に三十億円の産地生産が四年後には七十四億円に躍進した。

つづいて昭和三十五、六年頃に黒羽織が開発され、マジョリカお召に代って産地の主力商品となり、最盛期の四十四年には年産百十万点をこえ、産地総生産点数の四十一％を占めた。黒羽織は“PTAルック”と呼ばれて一世を風靡し、二十年間に千百万点を生産し、千八百億円の売上げを達成した。

十日町産地は昭和三十七年に主力のマジョリカお召が凋落したとき、産地体質改善委員会を設置して全国的な規模で徹底した市場調査を実施した。その結論は、きものは今後ファッション化するので、後染め部門への進出や新規商品の開発による総合産地化をめざすことが必要であるというものであった。このような新しい展望のもとに産地戦略がたてられた。たまたま昭和三十九年十月に開催された

東京オリンピックのテレビ中継で、コンパニオンたちの華やかな中振袖が目をつけたことと、戦後の第一次ベビーブーム世代が成人期を迎えつつあることをからめ、このボリュームゾーンをねらって友禅技法の導入に取り組んだ。

友禅は京染めの独壇場で、長年のキャリアを持つ友禅職人たちの分業体制によって作られている。十日町は布染めの経験がなく、友禅職人は一人もいない。そういう条件下での友禅との取り組みであった。しかも京友禅を真似たのでは、追いつくことはできても追い越すことはできないので、十日町独自の友禅技法の開発に取り組んだのである。工場内での一貫生産システムに合わせて技術を単純化・細分化すると共に、徹底した工程の合理化を図りながら試行錯誤を重ね、努力の末ついに新しい友禅の生産システムを確立することができた。

生産の合理化によるコストの引下げと、積極的な販売戦略の展開によって高額商品である中振袖の大衆化に挑戦し、みごとにそれをなしとげて和装需要を大きく拡大したのである。

昭和四十九年に“十日町友禅”のネーミングに統一し、わずか十年にして中振袖・訪問着・付下げなどの後染め産地に脱皮して長年の伝統をもつ京染めと肩を並べるまでに成長した。先染め産地の十日町が後染め分野への転換に成功したのは業界の奇蹟だとさえいわれたものである。

一方、先染め商品の紬緋は、NHKの朝の連続テレビドラマ“鳩子の海”によって紬ブームがわきおこり、四十二年の四十万反の生産が四十五年には五十五万反、ピークの五十一年には七十二万反に急増して全国第一位の生産をあげた。また長らくブームの続いた黒羽織が退潮期に入った五十年頃から代ってコート地が順調に伸びはじめ、五十一年には産地の総生産二百三十三万点・五百八十一億円のピークを記録した。

こうした好調な生産を支えたのは、出機や豊富な若年労働力を基盤にした十日町独特の工場制一貫生産システムと、広幅織機の大量導入であり、地元デザイナーや広範な下請加工業者などであった。この高度成長を流通面から支えたのが買継商である。買継商は、流通機能と金融機能を併せ持つ強力な経済力をバックに産地の発展に大きく貢献した。

その後日本経済が昭和四十六年のドルショックと四十八年のオイルショックによって高度成長から低成長期に移行すると、和装業界も構造的な不況に直面することになった。

生活様式の洋風化や国民所得の平準化などによってきものはフォーマル化指向が強まり、商品のファッション化と高付加価値化をたどる一方で、普段着であるカジュアル商品の退潮が著しく、全体的に需要の縮小傾向が進んでいくこととなる。

ファッション化・フォーマル化の流れの中で、十日町産地においてもカジュアル性の強い紬緋や羽尺・コートなどのボリューム商品の落ち込みが産地構造に大きな影響を与え、生産の減退と産地規模の縮小を余儀なくされている。

和装産業は昭和四十年代は生産性向上時代であったが、五十年代は個性化・差別化の時代であるという認識から、五十六年には全国でも初めての“きもの誕生色”を制定した。五十七年には“十日町明石ちぢみ”と“十日町緋”が国の伝統的工芸品の指定をうけるなど、産地商品の個性化・差別化を進めると共に、高度情報社会を迎える中で、二十一世紀のきもの主都づくりをめざして“きもの情報のネットワーク”づくりを進めている。

十日町産地は、千五百年の長い歩みの中で麻から絹へ、夏ものから秋冬ものの開発へ、織りから染めへと三回の大きな転換をなしとげて今日に至っている。その歩みは常に消費者のニーズに合わせて時代を先取りした商品開発の連続であり、あくなき創造意欲が先見性、チャレンジ精神を発揮してきたのである。

昭和五十八年九月、新たにオープンした地場産業振興センター・クロステンを会場にして、全国の

和装業界のトップ三百余名が集まって「第一回全国和装サミット」を開催し、和装産業は“うるおい提供産業”であるという基本認識を盛り込んだサミット宣言を採択した。

昭和六十年代以降のきもの産業は、単なるきものという“物”を提供するだけでなく、きものライフスタイルや、文化・心などのソフト面の提案が新しい存在価値を生むという時代になったので、十日町産地も消費者ニーズに応えることのできるきもの文化の構築が今後の大きな課題になろう。

(昭和六十年)