

P40-41

( タイトル )

## Endless Design Possibilities

Fukuyama Denim, Hiroshima

( リード )

かつて藍染めで知られた町が、今は日本有数のデニム生地産地として知られている。日本産のデニム生地の品質の高さを福山のデニム愛が生み出している。

( キャプション )

左ページ・稼働中のデニムの織機。篠原テキスタイルでは新旧の機械を使い分けている。生地の端に“耳”が出てざっくりとした風合いになる旧式の織機で織ったデニムも人気は高い。

左・瀬戸内海に面した福山の古い港、鞆の浦 ( とものうら )。日没が近くなると常夜灯が灯り、タイムスリップしたような雰囲気になる。

P42-43

( キャプションP42 )

山陽染工が得意とするデニムの抜染は、脱色を重ね合わせることで様々な柄を描くことができる。複雑な柄合わせは機械任せでは限界があり、結局は職人の勤がものをいう。

( キャプションP43 )

右から順に、とろけるような柔らかさをもつ「テンセル100% ( 洗い加工なし )」、同じく「テンセル100% + 洗い加工」、ストレッチ性と光沢が特徴の「テンセル + ポリエステル」、最薄の生地となる「テンセル + 綿」 ( いずれも篠原テキスタイル )。

P44-45

( 見出し )

糸から、染め、織りまで福山に行けばすべてがある

( 本文 )

福山市には、鞆の浦 ( とものうら ) という江戸時代に栄えた港がある。

旧家が軒を並べる細い路地を抜けていくと、石造りの常夜灯に見下ろされた船着き場に出る。海は静かで、波もない。本州、四国、九州に挟まれた日本の内海、瀬戸内海だ。

この穏やかな内海に面した備中、備後とも呼ばれる岡山県、広島県が日本有数のデニム生地の産地である。福山の50%を筆頭にデニムの国内シェアの90%以上をこのエリアが占めている。昨日今日にできた産地ではない。

山地に挟まれた瀬戸内海沿岸は、気候が穏やかな反面、降水量が少ないのが特徴だ。しかも土地が塩分を含むため米作には向かない。なのでこの一帯では塩にも強い綿花が盛んに栽培されたという歴史がある。綿はもちろんデニムの素材である。

江戸時代(1603-1868年)の福山藩主、水野勝成(1564-1651年)は、綿花の栽培、綿織物の生産を奨励し、それは後に備後緋(びんごがすり)へと結晶した。備後緋とは江戸時代末期に福山で生まれた緋で、漢字の「井」の字のような文様が代表的な綿織物である。その織物の染めが藍染めだ。福山の山間部では天然の藍が栽培され、藍染めの技術が発展した。大口ツドから小口ツドまで、あらゆる技術であらゆるニーズに応えることができる高品質なデニム生地の本場、福山のデニムにはこうした染織の背景がある。

福山のデニムの魅力を、デニム愛に満ちた三つの会社で見てみよう。

デニムはいうまでもなくロープ染色(糸を束ねて染め、糸の芯に白を残し、周囲のみインディゴで染める方法)で染めた糸で織られ、それゆえに洗い加工や色落ちで質感と魅力が増す生地となるわけだが、そのロープ染色の機械化を日本で初めて行ったのが1892年創業の坂本デニムだ。現在でも自社で扱う90%がインディゴ染めで、これまで日本初の連続染色機を開発するなど、自ら技術革新を重ねて日本のインディゴ染色を牽引してきた。

坂本デニムの最大の強みは、多様な色染めだ。デニム用経糸のインディゴ色といっても1色ではない。ピュアダークインディゴ、インディゴブラック、本藍系、グリーンインディゴなどなど、あらゆる色のリクエストに応える。

またエコ染色を謳い、電解水を利用した常温洗浄、活性汚泥処理による排水など環境負荷軽減にいち早く取り組み実現し、福山デニムの信頼性を高めてきた。

#### ( キャプションP44 )

上・インディゴの溶液を通過した糸は緑色だが、一瞬のうちに酸化によってインディゴブルーに染まっていく。

下・ロープ状に束ねられて染色されることで芯が白い糸ができる。

( 上下とも坂本デニム )

### ( キャプションP45 )

生地は一度さらして黄ばみや糊などをとることで正確な染めができる。これはさらし終わった状態。

## P46-47

### ( 見出し )

素材と染色の豊富なバリエーション

### ( 本文 )

山陽染工は、同じ染めでも生地染め専門だ。連続染色、バッチ染色などで大口ツドから小口ツドまであらゆる注文に応じてきたが、山陽染工の個性が際立つのが抜染である。

抜染はブリーチの強力なものというわかりやすいのだが、染まったデニムから様々なパターンや細かな絵柄で色を抜くことをいう。レーザーで柄を起こし、ロータリープリントで柄に合わせて抜染剤を連続的に刷っていき、それを蒸して、水洗いすると色が抜ける。

その表現領域は広く、濃淡を重ね合わせて複雑なグラデーションを表現することも可能だ。可能にしているのはローラーではなく、状況を見ながらミリ単位での位置合わせを行う職人の技である。抜染は現代の緋といってもいいかもしれない。

篠原テキスタイルは生地を織る。糸一本のよれも見逃さないほどの徹底した製造管理で、高品質なデニム生地を生産し続けてきた。特に注目はテンセルを用いたデニムだ。

わずか7年で育つユーカリなどを原料としたテンセルは、環境負荷が少なく、人体にも安全なエコ素材として知られるが、デニムになった時の持ち味はしっとり滑らかな肌触りだ。そこにごわごわしたデニムのイメージはない。綿より吸湿性もあり、子どものデリケートな肌や、刺激に弱い皮膚をもつ人にも優しい。

篠原テキスタイルではテンセルを、綿や麻、ウール、ポリエステルなどさまざまな繊維と組み合わせて展開している。たとえば綿と組み合わせれば見た目は普通のデニムでありながら肌触りは滑らかく、ポリエステルと組み合わせれば光沢を放し伸縮性

のあるデニムになる。100種以上あるこうした展開は、おそらく世界にも例を見ないだろう。

経系緯系ともテンセル100%のデニムを一度身に付けると、そのとろけるような軟らかさと軽やかさに包まれる心地よさからなかなか抜け出られなくなる。瀬戸内海の海の色と穏やかさを映したような、そんなデニムだ。

### ( キャプションP46 )

#### ( 左列 )

経系 = テンセル、緯系 = 麻 ( リネン )

経系 = 綿、緯系 = テンセル

経系 = テンセル、緯系 = 綿。カルゼ織り

経系 = テンセル、緯系 = ポリエステル スラブ織り

経系 = テンセル、緯系 = アンゴラウール

経系 = テンセル、緯系 = 綿

#### ( 右列 )

デニム抜染 + 顔料プリント

デニム抜染 + 顔料プリント

デニム段落ち抜染

デニム抜染 + 顔料プリント

デニム段落ち抜染

### ( キャプションP47 )

下左・福山デニムを背負って立つ、篠原テキスタイル、山陽染工、坂本デニムの仲間たち。

右上から

巻き終わった糸の端と新しい糸巻きの糸の端を、職人が目にも留まらぬスピードで次々と繋いでいく。

( 坂本デニム )

ロータリープリント + 職人の技が、抜染の連続加工を可能にしている。( 山陽染工 )

糸の抜け、切れ、緩み、巻き込んだ埃や糊のカスまで全量検査で修正していく。( 篠原テキスタイル )