

遠州織物

中文版(繁體)

遠州織物

中文版(繁體)

<發行>

遠州產地振興協議會(事務局:濱松市產業部產業振興課)

「遠州產地 英文版」是以已發行的《遠州產地:廣幅織布機的故事》、《遠州產地:染織整理加工的故事》、《遠州產地:細幅的故事》和《遠州產地:布料教科書》為基礎再編修而成的。



什麼是遠州織物？



遠州織物是指以棉和麻等天然纖維為主，在遠州地區織造的各種織物。許多織布廠使用舊式的梭織機，所織出的布觸感舒適、質感良好，受到全世界關注。



遠州地區是指富士山所在的靜岡縣西部地區，幾乎位於東京和大阪的正中間。這裡全年日照時間長(晴天多)，冬季氣候溫暖，有天龍川和馬込川等河流經過，地下水資源豐富，自古以來就盛行栽種棉花。江戶時代中期(1690~1780年左右)，棉織物曾是農民的副業。

到了明治時代(1868年～)，出生於現在的湖西市的豐田集團創始人豐田佐吉，發明了日本第一台自動織布機(1896年)。而鈴木公司的創辦人鈴木道雄發明了能有效率地織出複雜格子圖案的紗籠織布機(1911年)。此外，濱松在地企業日本形染實現了布匹及紗線染色的機械化。這些發明使遠州地區這個棉織物產地迅速成長，並與泉州(大阪府)、三河(愛知縣)並列為日本三大棉織物產地。



豐田佐吉
照片提供／豐田自動織布機



戰後，1950年韓戰爆發帶來特殊需求，迎來了「咔嚓萬景氣」。每當織布機「咔嚓」一響，便能帶來數萬元的收益。在織布機開發過程中培養的技術，帶動了摩托車和汽車的發展，除了世界知名的汽車製造商「豐田」、「鈴木」以外，「本田」和「山葉發動機」也都誕生於遠州地區。紡織產業與樂器、摩托車一起，大大帶動著遠州地區的經濟。



之後，由於美日貿易摩擦浮現和發展中國家的崛起，成長放緩。隨著日元升值，大量廉價布料進口，生產規模進一步縮小。到了1990年代，泡沫經濟崩潰，隨之而來的是一段漫長而艱難的時期。在這樣的時代背景下，出現了一些小型織布廠，他們規劃並開發獨創的布料。工匠們憑藉其特有的高超技術，製作出高品質的布料，獲得了歐洲等海外高級品牌的高度評價，並被選用為巴黎和米蘭時裝秀的布料。許多這樣的小型織布廠聚集在一起，打造出具有獨特風格的遠州織物。



種類豐富的遠州織物

織物(布料)因其幅寬不同而有不同的名稱。用於和服、浴衣、手拭巾等的窄幅布料稱為「小幅」，用於西服布料等的寬幅布料稱為「廣幅」，而綁東西的繩子或安全帶等布料則稱為「細幅」。遠州產地生產這三種類型的布料。



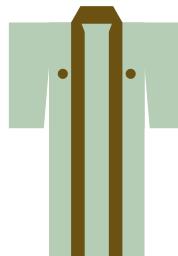
幅寬：~13公分

帶子、繩索、座椅安全帶等
工業材料與醫療用品
和時尚小物的材料等。



幅寬：~51公分

浴衣、和服、
手拭巾等
和服布料。



幅寬：51公分～ (以110～145公分為主)

西服布料、室內裝潢材料、
文具、包包、毛巾、
和食品用過濾布等。



關於廣幅

遠州地區的廣幅產量增加始於大正時期(1912～1926年)。由於第一次世界大戰導致歐洲製布料的產量減少，加上日本人開始穿西服，因此寬幅製造商的數量增加了。寬幅織布機數量從1913年的338台增加到1926年的6,858台，增加了約20倍。時至今日，仍有以棉和麻為主的各式各樣的寬幅正在織造中。

遠州地區織造的布料範例

平織布



這種布料柔軟且有光澤，是用細紗(細紗線)高密度(織紋緊密)織造而成，用於製作高級襯衫。遠州地區以其高級襯衫布料產地而聞名。

麻



遠州地區也處理許多麻織物，產量據說是全日本最多的。由於麻容易斷裂且難以編織，因此對織布廠的技術能力要求很高。

紗羅織品



這種織品源於漁網，織紋寬鬆、透氣性佳，觸感也很舒適。是遠州灘和濱名湖所在的遠州產地特有的布料。

棉絨、燈心絨(燈芯絨)



這是一種毛絨織物。磐田市福田是棉絨和燈心絨的發源地，自明治時代以來一直是主要產地，以該地為中心持續生產棉絨和燈心絨，產量占全國的90%以上。

緹花



使用緹花織布機，可以透過單獨操控每根經紗來織出具有立體感的精細圖案。

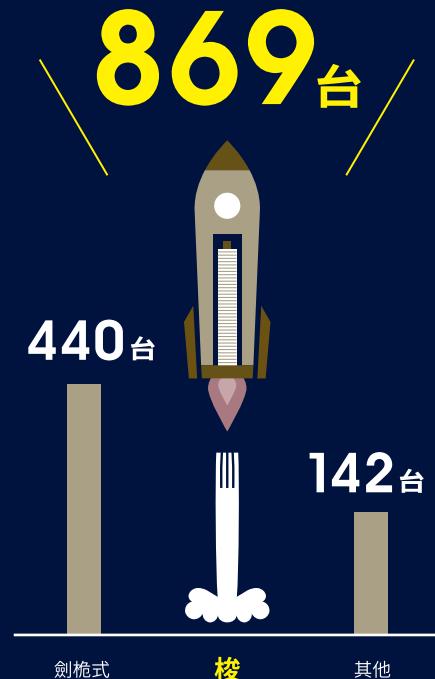
刺子織品



刺子是指在布料上刺繡線條或圖案。刺子織品指的是用織布機織入刺子花紋的布料。

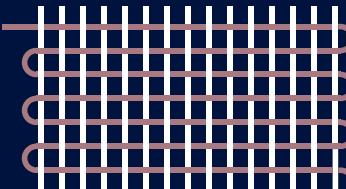
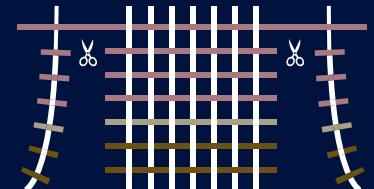
關於梭織機

梭織機有兩種：一種是用梭子來穿緯紗的「梭織機」，另一種則是不用梭子的「劍梳式梭織機（無梭織機）」。雖然梭織機在海外已經不常見，且與最新的梭織機相比，它的速度慢、生產效率低，但它的特點在於能夠在不對紗線造成負擔的情況下編織，使布料表面具有凹凸感，並呈現出蓬鬆的效果。此外，透過高密度（織紋緊密）編織，使得布料更耐用，能夠長期使用，這點也是它的魅力之一。



遠州產地擁有1,451台廣幅織布機，其中有869台（約60%）
是梭織機，擁有國內最多的梭織機數量。

※2019年調查結果

梭織機 有梭織機	劍梳式梭織機 無梭織機（無梭織布機）
讓梭子在來回移動的同時穿入緯紗。 由於緯紗連接在一起， 因此擁有獨特的邊緣（布邊）。	沒有梭子，織的速度極快。 左右的劍（劍梳）會攜帶並織入緯紗。
 	 

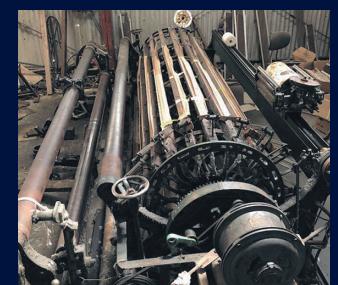
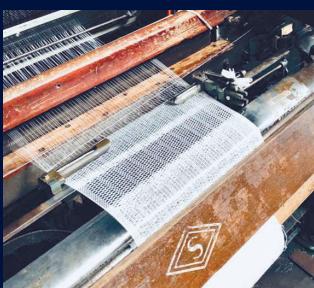
織物整理、後加工處理

布料不是織好就結束了。除了要去除織布前上的漿糊，調整布料寬度使其一致以外，還要賦予布料柔軟等質地，增加防水、光澤效果等功能才算完成。這個過程稱為「織物整理、後加工處理」。

看影片了解布料質地的差異！

布料觸感和舒適感等觸摸布料時的感覺，我們稱之為「質地」。

「輕盈柔軟」、「充滿光澤」、「硬挺」等感覺，創造出遠州織物特有的質地。



服裝(廣幅)布料的製作過程

遠州產地的特色之一是其布料製作過程中，每個製程都獨立分工，不僅包括織造和染色，還涵蓋了從織造布料所需的準備工作到影響布料質地的後加工等各個環節。擁有高超技術的工匠們活躍於每個製程中，支撐著遠州織物。



關於服裝 (廣幅織物)染色

透過染色，不僅可以製作出各種顏色和圖案的布料，還能使布料變得更耐用。遠州地區有天龍川等河流流經，地下水資源豐富。這個地區一年四季晴天居多，冬天會颳起被稱為「遠州乾風」的強勁季節風。這裡擁有大量可以用來沖洗染料的水，以及乾燥布料所需的陽光和風，這些得天獨厚的自然條件使得這裡成為染色的理想地點，可以說是遠州織物繁盛的原因之一。



染色流程



※織成布料後才染色的「後染」範例



前處理

去除纖維(布料)中含有的雜質等物質，可提升染色性和色牢度(不易掉色的程度)。

前處理範例

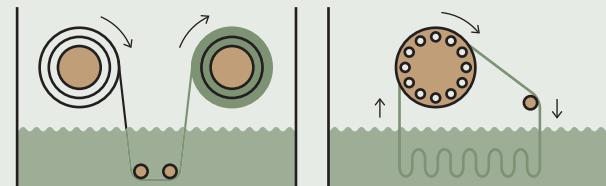
- **燒毛** … 用火燒除去布料表面上的毛球。
- **退漿** … 用藥品等去除經紗上附著的漿糊。
- **精練** … 透過藥品和加熱處理去除纖維(布料)中含有的油脂類等雜質。
- **漂白** … 分解並去除有色物質，提高布料的白度。
- **絲光** … 使布料表面變得光滑，散發出光澤。使布料不易縮水，更容易染色。

染色



將織好的布料用顏料、染料或模具等進行染色。染色方法有兩種：一種是將布料徹底染透的「浸染」，另一種是指對布料表面進行染色的「印染」。

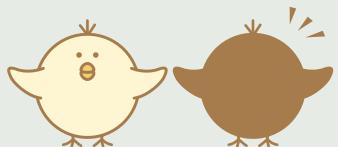
浸染



印染



這是一種將布料浸入溶入染料的溶液中，讓布料內部也能均勻染色的方法。儘管一般採取無花紋素染(將白布均勻染色)，但也能透過用線綁住不染色的部分，或用糊料覆蓋來做出花紋。



這是一種印刷技術，只染布料表面。可以進行多色染色，布料的正面和反面也可以印上不同的花紋。根據是否使用印染模具及其種類，有各種不同的染色方法。

織物整理、後加工處理

對染色後布料的兩端進行拉伸，將其整理成指定的寬度。此外，布料通常會進行防止掉色的固色處理，也經常會進行柔軟處理，以打造柔軟的質地。

■ 織物整理、後加工處理範例

產品名稱	特點
木質河流	一款純色印刷，木紋線條看起來就像河流一樣。長銷商品。
嬰兒柔感	特點是有如嬰兒臉頰般的柔滑感和蓬鬆感。
絕對零度	利用木糖醇的吸水和吸熱效果，持續維持清涼感。



什麼是濱松注染？

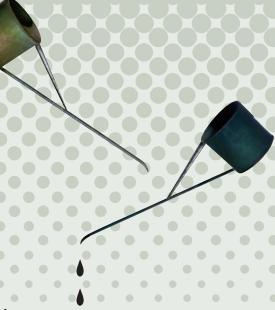
濱松注染是型染的一種，起源於明治時代，是日本獨創的染色方法。

這種方法是將長布料折疊起來，使用型紙塗上防染糊後進行染色。

由於使用了一種類似澆水壺、名為「水壺」的工具來注入染料進行染色，因此得名為「注染」。

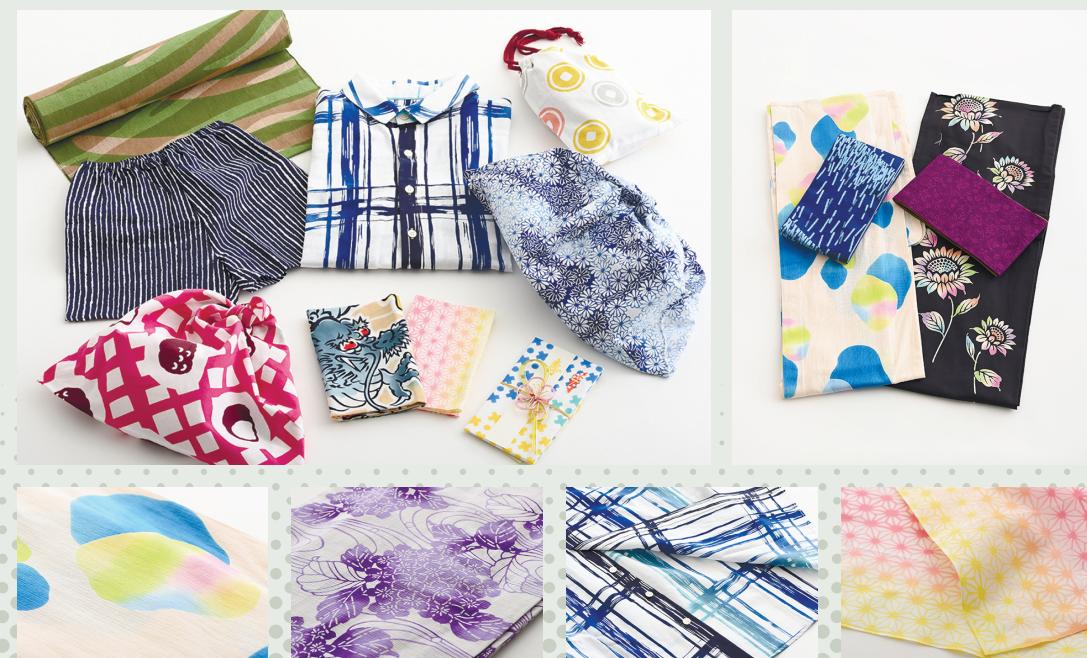
注染不分正反面，特點是色彩多樣以及美麗的暈染效果。

在濱松，自明治20年代(1887年～)開始，這種染色手法被用於染製手拭巾。到了大正時代(1912年～)，它也被用於染製浴衣。濱松與東京、大阪並列，以注染浴衣的產地而聞名。2001年，它被認定為靜岡縣知事指定鄉土工藝品。



濱松注染產品

「濱松注染」起源於手拭巾和浴衣的染色技法，特點是透氣性佳且呈現柔和的質感。近年來，這種技法也被應用於各種商品，如襯衫和包包。除了擁有傳統的色彩運用外，還融入了美麗的模糊暈染效果。這些繽紛、華麗的設計風格目前非常受歡迎。



其特點是模糊暈染效果

不分正反面地一致染色

※商品為拍攝當時(2023年)的商品款式。

① 製作模具



使用名為「伊勢型紙」的染色用型紙(紙雕染色模)，這種型紙在三重縣鈴鹿市製作，能夠雕刻出精緻的圖案。

② 精練漂白、地卷



為了方便作業，將已去除漿糊的布料每1至2反(1反約12公尺)捲成一卷，同時撫平布料上的皺紋。

參考 <https://shiraishoji.jimdofree.com/生產製程/染色製程/>

③ 置糊(置糊作業區)



將固定於木框上的型紙放在布料上，使用刮刀在沒有要染色的部分塗抹防染糊。將布料摺疊成風琴狀，並反覆進行置糊作業。

④ 製作圍堤



在多色染色的情況下，將防染糊擠出，為相鄰的每種顏色製作名為「圍堤」的分隔結構，以防止顏色互相混合。

⑤ 注染(染房)



用水壺注入染料，未覆蓋防染糊的部分將會被染色。透過從布料下方吸取染料，使染料徹底染到底部。透過同時倒入不同顏色，可以創造美麗的漸層(暈染)。

⑥ 水洗



將染好的布料用大量清水沖洗，去除防染糊和多餘的染料。

⑦ 高晾



將染好的布料懸掛在高度約6至7公尺的晾曬場，讓它們自然乾燥。染好的繽紛布料隨風飄揚，景象令人目不轉睛。

⑧ 收尾



布料乾燥後就捲起來。

濱松注染的企業資訊

請掃描右側的QR Code，以獲取濱松注染的相關企業資訊。此外還可以進行注染體驗。



遠州地圖



a 豊田佐吉紀念館



豐田集團創辦人豐田佐吉的故居中展示了梭織機等設備，讓遊客能體驗到製造精神。

照片提供
豐田產業技術記念館

b 鈴木歷史館



這裡展示了由鈴木創辦人鈴木道雄發明的梭織機，以及摩托車和汽車等物。

c 初生衣神社



這是一座擁有800多年歷史的神社，曾經向伊勢神宮獻納神御衣（神明的衣服）。每年4月，會舉行運送神御衣的「御衣祭」。

d 遠州織物會館



遠州織物工業協同組合（合作社）辦公室所在的大樓。在這裡可以買到遠州織物及用其製成的產品。

e 燈心絨屋



天龍社織物工業協同組合（合作社）辦公室所在的建築。在這裡可以買到遠州織物及用其製成的產品。

g 濱松市市民博物館濱北



這裡依照紡織製程展示了梭織機等工具。還可以體驗用梭織機織杯墊。

遠州織物可以在哪裡
「購買」、「參觀」和「體驗」呢？



為您介紹遠州產地（大井川以西的靜岡縣西部地區）內販售遠州織物、濱松注染、遠州棉紬等當地產品的商店，以及可以體驗、參觀這些產品的景點！