

地
場
産
業
の
新
し
い
モ
ノ
語
り

メイド・イン・滋賀

MADE **in** SHIGA

MADE **in** SHIGA

	産地名	地域	産品	組合
01	長浜縮緬	長浜市 他	ちりめん、つむぎ	○浜縮緬工業協同組合 〒526-0061 滋賀県長浜市祇園町871 TEL.0749-62-4011
02	彦根バルブ	彦根市、犬上郡 愛荘町 他	水道用弁、産業用弁、船用弁	○滋賀バルブ協同組合 〒522-0037 滋賀県彦根市岡町52 TEL. 0749-22-4873
03	彦根仏壇	彦根市、米原市 愛荘町 他	仏壇、仏具	○彦根仏壇事業協同組合 〒522-0063 滋賀県彦根市中央町3-8 彦根商工会議所3F TEL.0749-24-4022
04	彦根ファンデーション	彦根市	ブラジャー、ガードル、ショーツ、 ボディースーツ、キャミソール	○ひこね繊維協同組合 〒522-0063 滋賀県彦根市中央町3-8 彦根商工会議所内 TEL. 0749-22-4769
05	湖東麻織物	東近江市、 愛荘町 他	服地、不織布・芯地、縫製、染色整理加工、 原糸販売	○湖東繊維工業協同組合 〒521-1221 滋賀県東近江市垣見町760 TEL.0748-42-0398
06	甲賀・日野製薬	甲賀市、 日野町 他	医療用医薬品、一般用医薬品、 配置用家庭薬	○滋賀県製薬工業協同組合 〒520-3433 滋賀県甲賀市甲賀町大原市場700 TEL. 0748-88-3105
07	信楽陶器	甲賀市信楽町	外装タイル陶板、庭園用品類、食卓用品類	○信楽陶器工業協同組合 〒529-1811 滋賀県甲賀市信楽町江田985 TEL.0748-82-0831
08	高島綿織物	高島市	綿クレープ 厚織(ゴム工業資材他、帆布)	○高島織物工業協同組合 〒520-1501 滋賀県高島市新旭町旭714-5 TEL.0740-25-3551(代)
09	高島扇骨	高島市	扇骨、扇子	○滋賀県扇子工業協同組合 〒520-1217 滋賀県高島市安曇川町田中89 高島市商工会内 TEL.0740-32-1580



滋賀県の9つの地場産業を訪ねました。

琵琶湖をはじめとする豊かな自然から生まれて育まれたモノ。

歴史の流れで始まって磨かれたモノ。

それぞれにはそれぞれのストーリーがあります。

驚くのは先人の知恵と時代を経て、人から人へと引き継がれ培われた高い技術。

それらの集積が地場産業へと発展して、滋賀県の経済をこれまで支えてきたのです。

しかし、今や成熟社会、たくさんモノがあふれています。

また、人々のライフスタイルや価値観が多様化したため、

多くの産地には厳しい風が吹いています。

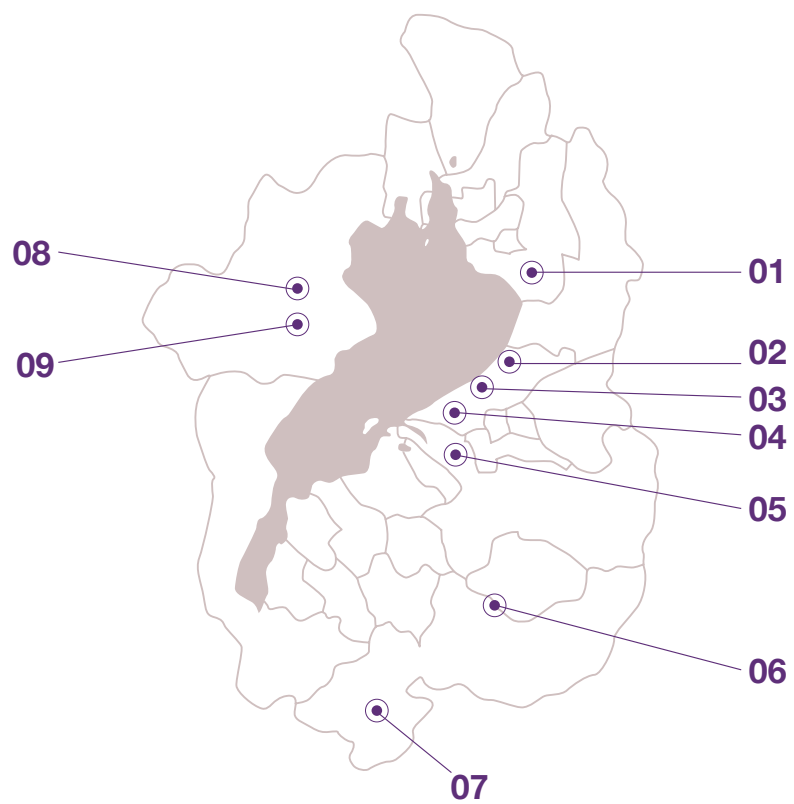
—— 高い技術力を活かして、価値ある新しい魅力的な製品が創れないだろうか ——

産地ではそんな取り組みが行われています。

メイド・イン・滋賀。

地域ブランドへの発展を目指す、新しいモノ語りの始まりです。

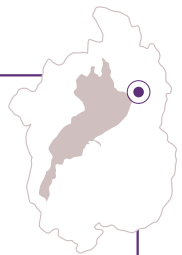
- 01 長浜縮緬 3
- 02 彦根バルブ 5
- 03 彦根仏壇 7
- 04 彦根ファンデーション 9
- 05 湖東麻織物 11
- 06 甲賀・日野製菓 13
- 07 信楽陶器 15
- 08 高島綿織物 17
- 09 高島扇骨 19



地場産業の新しいモノ語り

MADE in SHIGA

ながはまちりめん 長浜縮緬



【地域】長浜市 他

【主な製品】ちりめん、つむぎ

【問い合わせ】

浜縮緬工業協同組合

〒526-0061 滋賀県長浜市祇園町871

TEL.0749-62-4011 FAX.0749-65-2695

<http://www.biwa.ne.jp/~hama-co/>

自然の恵みと技から生まれる 最高級の絹織物”浜ちりめん“

浜ちりめんは「シボ」と呼ばれる、表面に凹凸模様のある絹織物だ。シボは生地美しい光沢となめらかな肌触り、染色の染まりやすさを生み出す。浜ちりめんは無地ちりめんとして出荷され、主に着物として仕立てられる。そのため広く一般には知られていないが、加賀友禅や京友禅にも使われる最高級品なのである。絵画で言うと、キャンバスを作っているというわけだ。純生糸だけを使う浜ちりめんの一つの反物には約3000個分の繭が使われ、製品となるまでには約2ヶ月を要するという。

織物とは経糸と緯糸を交差させて織った布。シボは強い撚りがかった

緯糸が、元の状態に戻ろうとする時、がっちりガードしている経糸と経糸の間で盛り上がった時にできる。糸の太さ、本数、撚りの強さ、方向などを変えることでさまざまなシボをつくることができる。歴史のある「一越ちりめん」、シボが大きい「古代ちりめん」、主力商品である「変わりちりめん」をはじめ、これまで多種多様のシボが開発されてきた。その種類は30を越える。言葉にするとも簡単なようだが、シボは経緯合わせて何万本という極細

の生糸の力の結晶なのだ。糸だけでこれだけの種類の模様が作れるのは驚きだ。

経糸と緯糸は機屋と呼ばれる企業で作られる。緯糸に強い撚りをかける作業は、長浜独特で八丁撚糸（水撚り）という。まず、生糸を柔らかくするために熱湯で40〜50分炊く。そして、乾燥した生糸を強く撚ると切れやすいため、絶えず水をかけて湿らせ、1メートルに2000〜3500回という撚りかける。水は伊吹山の雪解け水が伏流水となった地下水を使う。年中15℃で安定し、成分が変わらない

ので品質も保たれる。なるほど、ちりめんの産地、京都丹後、新潟五泉、いずれも雪国だ。

出来た生地は「生機」といい、組合が運営する精練工場へ運ばれる。この時の生機はごわごわとしているが、精練工場では煮沸すると、セリシンという生糸の成分が溶けて柔らかくなる。同時に緯糸が緩んで撚りを戻そうとしてシボができる。その後、洗いに洗って乾かすと、しなやかな生地に变身する。ここで使われる大量の水が琵琶湖の軟水。湖岸から1キロ先、水深8メートルから汲み上げている。塩類の含有量が少ない軟水が洗濯や染色に適していることは言うまでもない。そして、シボが崩れてしまわないようにその日のうちに生地を乾かしてしまう。

もともとこの地域には広大な桑畑が広がり養蚕が盛んだったという。江戸時代中期に織物が始められ、彦根藩の手厚い保護で発展した。時代を経て、浜ちりめんが生まれ、豊かな水と織物に欠かせない湿度に恵まれた風土で育まれた。琵琶湖のさざ波がシボに、伊吹山の雪が純白の織物になる。浜ちりめんには自然の恵みと先人の知恵が織り込まれているのだ。



▽生機



▽生糸



まちぐるみによる着物人口を増やすイベント。純白のウエディングドレス、洋服、小物の創作。産地直販の構想。着物離れを懸念して、産地ではさまざまな取り組みが行われている。伝統を活かして、浜ちりめんはこれからどんな色に染まっていけるのだろうか。

（取材…2008年1月）



◁生糸を巻きつけた
草杵（めきわく）

Nagahama Chirimen

◁右撚りか左撚りかを区別するための管



▽機屋

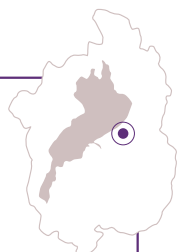


▽精練工場

※撚る：ねじりあわせる。

彦根バルブ

安全に流れを制御し、暮らしや産業を支える。



【地域】彦根市、犬上郡、愛荘町 他

【主な製品】
水道用弁、産業用弁、船用弁

【問い合わせ】
滋賀バルブ協同組合
〒522-0037 滋賀県彦根市岡町52
TEL. 0749-22-4873 FAX.0749-22-0463
<http://www.shiga-vl.jp/>



バルブって……？と言う人は多いだろう。バルブとは管などを流れる気体や液体の出入りを止めたり、流れを調整するための装置をいう。一番身近なものは水道の蛇口である。彦根で生産されているバルブは、水道用バルブ、産業用バルブ、船舶用バルブといった大型が主流だ。まず水道バルブは上水道、下水道、工業用水、農業用水などの配管に用いられている。産業用バルブは製鉄、ガス、バルブ、食品、電力、石油などなど、工場の機械の配管に用いられている。船舶用バルブはタンカー、コンテナ船、客船、漁船、貨物船などの配管に用いられている。すべての配管には必ず、要所所にバルブが取り付け

られている。工事を行う時や万が一、異常が発生したら、一番近い場所のバルブを絞って、気体や液体の流れを止めなくてはならないからだ。毎日私たちが不自由なく使っている水やガスなどもバルブに見守られ、配管を通っている。日常では直接目にすることはないが、バルブは全国、世界のあらゆる場所で活躍している、いわば縁の下の力持ちなのだ。
では、なぜ彦根が産地になったのか。これは明治20年頃、門野留吉という仏具装身具の銚金具職人（かざりかぎ）が信州の製糸工場から蒸気（かき）・カランの製作を頼まれ、銚金具の技術を活かして注文に応えたのがきっかけだと伝わっている。城下町彦根は江戸時代以降、武器をつくっていた職人が仏壇づくりに転身したと伝わり、彦根仏壇の産地としても名高い。
その後、同族の分家やのれん分けによって業者数が増え、日本の近代工業化にもなつてバルブ産業が発展した。現在、27社前後のブランドメーカーとそれを支える約120社からなる関連企業で業界を構成し、従業員は合わせて約1,700名になる。メーカーは全国にもあるが、これだけの企業が

集積する産地は全国唯一である。さまざまな配管で使われるバルブは用途によって多種多様である。発注に応じて当然工程も変わるため、高度なプログラミングが必要となる。工程は大きく製造・組み立て・加工に分かれ、機械化はされているが、要所は人間による長年積み重ねられた勘による作業が欠かせない。人材育成にはおよそ10年かかるという。たとえ0.01ミリの空間であっても圧力がかかると気体や液体が漏れる。それを許さない技術と検査には厳しい目が光る。

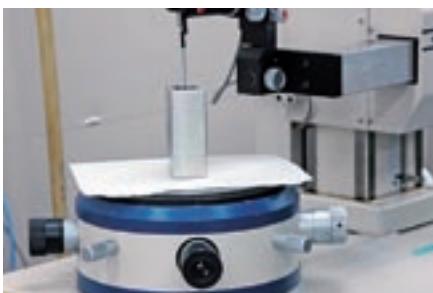
性を向上することができるといった特性を持つ。現在、JIS化へ向けた各種試験を実施中。
さらにはもつと美味しい水を届けたいと浄水装置の開発にも取り組んでいる。縁の下の力持ちはさらにパワーアップしていく。そんな日本と世界の暮らしと産業を支える産業が、滋賀にあることは誇りだ。

（取材…2007年12月）

※ カラン：オランダ語で蛇口を意味する。

近年、厚生労働省は水道水の安全性を高めるため、水道施設に使用される機器から溶出する物質の溶出基準を強化した。そこで彦根バルブではバルブの材料として、鉛を含まない銅合金铸件を開発した。名称は「ピワライト」。関西大学、滋賀県東北部工業技術センターと共同で開発を行い、約7年をかけて、目標どおりの試作品が完成、製法特許を取得した。高価で稀少な合金化元素を使用しないことでコストアップを抑えている。铸造性が良い、つまり汎用性に優れる。再溶解が可能（リサイクルが可能）で環境に配慮できる。そして、従業員の健康面の安全

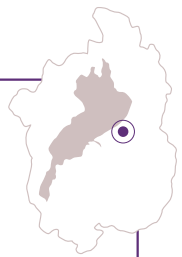
マピワライトを応用した試作品



Hikone Valve



彦根仏壇



【地域】彦根市、米原市、愛荘町 他

【主な製品】
仏壇、仏具

【問い合わせ】

彦根仏壇事業協同組合
〒522-0063 滋賀県彦根市中央町3-8
彦根商工会議所3F
TEL.0749-24-4022 FAX.0749-26-0559
<http://www.biwako.ne.jp/~butsudan/index.html>



△ ぶつま淡海：フローリングの部屋に合うユニット式仏間。

▽ 大型、漆塗りと金箔押しが施された豪華な作りが特徴の彦根仏壇は高級仏壇として知られている。

Hikone Butsudan



◁ 合取壇(ごうしゅうだん)
新商品として開発された、仏間のスペースを埋める収納家具。

手から手へ、 匠の技から生まれる結晶



時は江戸時代。徳川幕府が安定し、泰平の時代を迎える。やがて戦がなくなり、彦根の城下町では武器を製作していた職人が技術を活かして仏壇づくりをはじめた。幕府がキリスト教を禁止したため異教徒でない証拠として、民家に仏壇を設けるようになったのもこの頃からだという。仏壇づくりは彦根藩の保護のもと分業で行われ、城下町と中山道を結ぶ、通称「七曲がり」に職人が集まって暮らすようになった。城下へ入る人々は必ずここを通つたため、商売もやりやすく、いろいろな物資や情報が行き交つたことだろう。資料は残っていないが、彦根仏壇の起源はこのように考えられている。現

在も七曲がりには仏壇の製作・販売店が軒を並べる。文字通り、道は何度もし字に曲がり、敵の進入を阻む、当時の面影を色濃く残している。

彦根仏壇は当時の分業を引き継ぎ、部品が七種の職人から職人へ移動して完成される。これを「工部七職」という。そのため部品は「ほぞ組み」という分解可能な構造になっている。

「木地師」檜、杉などの木材を吟味して、仏壇の本体を作る。設計図はなく、注文によって「杖」と呼ばれる棒を新しく作って製作する。

「宮殿師」1600種にも及ぶ小さな木片の部品を造り、組み立てて柱や屋根を造る。

「彫刻師」仏壇の装飾部に花・仏・鳥などを100種の彫刻刀を使い分け、丹念に彫りあげていく。

「漆塗師」漆塗りをすることで材木の耐久性を高める。下地→中塗→上

塗の順で漆を塗り、さらに研ぎだし、磨くという20工程の作業がある。木材の木目が見えるように塗る「木目出し塗り」は彦根仏壇の特徴である。

「時絵師」漆などで下絵を描き、その上に金粉、銀粉、貝などを時き、研いで、磨いて、仕上げの線を加筆して仕上げる。豪華さや立体感を出す技法は「泥盛り」と呼ばれる。

「金箔押師」仏壇の単位は「本」、仏壇一本に千枚以上の金箔を一枚ずつ張り付ける。息づかいにも気を遣う繊細な作業である。

「鋳金具師」真鍮板や銅板にタガネを使って彫金(手彫りや手加工)し装飾金具を造る。一本の仏壇に300〜800の金具が使われる。

こうして七種の職人が製作した部品は仏壇問屋が組み立て、仕上げを行って、ようやく一本の仏壇ができあがる。いずれも決して機械化できない、



△ 七曲がり：城下町独特の町並みが今も残る。

熟練の技を要する手仕事だ。製作には2ヶ月、長いと2年かかるものもあるという。

今は葬祭を機に購入する場合が大半で、仏壇が本来の仏教崇拜ではなく故人崇拜のためになつてしまっている。昔はほとんどの家に仏壇があり、ご先祖様に手を合わせ、時に仏教の教えに耳を傾けた。祖父も同居が普通で家の中でいろいろなことが伝えられてきた。核家族化、価値観がずいぶん変わり、信仰心とともに人間関係も薄れてしまったのではないだろうか。人の



ゆがんだ心が引き起こす悲痛な事件が後を断たない。産地では伝統を守りながら、同時に仏壇のあり方を見つめ直している。

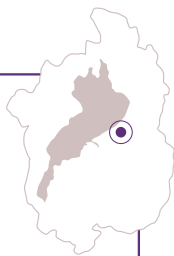
(取材：2008年1月)



△ 上から木地師、宮殿師、彫刻師、漆塗師、時絵師、金箔押師、鋳金具師

彦根フアンデーシヨン

質の高さ+新しい感性の ブランド発信



【地域】彦根市

【主な製品】

ブラジャー、ガードル、ショーツ
ボディスーツ、キャミソール

【問い合わせ】

ひこね繊維協同組合

〒522-0063 滋賀県彦根市中央町3-8

彦根商工会議所内

TEL. 0749-22-4769 FAX.0749-22-4772



フアンデーシヨンと言っても化粧品の
とは違う。本来の下着の役割に加え、
体型を整え理想のプロポーシヨンに
近づけるアイテムのことを言う。ブラ
ジャー、コルセット、ガードルなどがそ
うである。ちなみにキャミソールといっ
た装飾的な下着はランジェリー、パジャマ
はナイトウェアとされている。彦根フ
アンデーシヨンの製品は下着がほとん
どが、ぬいぐるみ、介護用品など、な
んでも縫えるというほど加工技術の幅
が広いのが特徴だ。

明治時代、政府は富国強兵策の一
環として、地方各地における繊維工
業に力を入れだし、彦根にも製糸工

場が相次いで建てられた。その後、彦
根は足袋の優れた仕上げで知られる
ようになったのだが、戦後の洋装化とス
トッキングの登場により窮地に立たさ
れた。工場に残ったのは多くのミシンと
女子従業員。「ミシンが縫える女子が
これだけいるのだから、何かできるは
ず」と思い立ったのが、洋服が定着した
ため必要になったブラジャーの生産だっ
た。当時はブラジャー自体の認知が低
く、需要がほとんどなかったが、昭和27
年(1952)のアメリカへの輸出により
フアンデーシヨンの縫製地として大きく
飛躍した。

しかし、またも暗雲がたちこめた…。

昭和32年、日本製のブラウスがあまり
に大量に輸出されたため、アメリカが輸
入規制をかけた。そこでブラウスの二
の舞になつてはいけないと、各メーカー
は自主規制に乗り出した。この後、本
格的な輸出規制となり、再び生産は
国内向きに切り替わっていった。そんな
度重なる困難を乗り越える間にも彦
根フアンデーシヨンは技術を磨き、今日
に至る。

フアンデーシヨンの工程は大きく、「企
画・デザイン」「裁断」「縫製」に分か
れる。ボディラインを美しく引き出す
機能に加え、多種多様の好みに対応で
きるように企画とデザインを常に考え

ている。標準のブラジャーでパーツは30
枚。裁断は平面の生地を立体のボディ
にフィットさせるために、より美しくよ
り自然に仕上げる高度な技術が要求
される。特に左右のカップに施す、一対
のレースの柄をびったり合わせるの熟
練を要するという。そして、デザインと
裁断の美しさを最大限に活かす技術
を必要とするのが縫製。ブラジャーだ
と25〜36の工程があり、一人が4、5

つの工程を受け持つ。同じミシンのよう
に見えても10種類ほどあるという。平
面と立体面をつなぐ、カップをつける
といった縫製には経験でしか養うことが
できない感覚が必要だ。綿や絹、化学
繊維、混紡など素材もさまざま。柔ら
かい、伸びやすいといった素材の特徴を
熟知して、独自のノウハウを駆使する。

昨今、海外からの低価格商品が数
多く流通し、産地は新たな課題を抱
えている。そこで産地一丸となって乗
り出そうとしているのが、産地ブラン
ド展開だ。彦根フアンデーシヨンの高品
質に新しい感性をプラスしたオリジナ
ルブランドの発信を目指す。いつか彦
根ブランドに身を包んだ女性は、きつ
と内面から出る美しさで輝いて見え
るだろう。

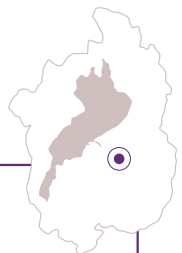
(取材…2007年12月)



Hikone Foundation

湖東麻織物

ことうあさおりもの



【地域】 東近江市、愛荘町 他

【主な製品】

服地、不織布・芯地、縫製、染色整理加工、原糸販売

【問い合わせ】

湖東繊維工業協同組合
〒521-1221 滋賀県東近江市垣見町760
TEL.0748-42-0398
FAX.0748-42-3989
<http://www.biwa.ne.jp/~kotosen/>



人と環境にやさしい、天然素材にこだわった”近江の麻“

流れる愛知川に恵まれて、麻織物が根付いたという。特に麻糸は乾燥すると切れやすいため、適切な湿度が欠かせない。

江戸時代には農業の副業として彦根藩の手厚い保護のもとで発展し、近江商人により全国に販売されて、その名を高めた。今や高価な麻は当時にすれば普段着で、近江商人も麻の着物に身をまとい行脚した。明治時代に生産量はピークを迎えるが、生活様式の変化と経済不況の影響で大正時

代に入ると生産量は激減。洋風化という大きな社会の流れに対応できず、昭和に入っても生産量は回復しなかった。そうしたなか、昭和52年に「近江上布」として日本の伝統工芸品に指定される。

「近江上布」は麻織物の中で特に細い糸を平織りした麻織物の最高級品を指す。彦根藩に上納されていた上等の布であったことからそう呼ばれるようになったと伝わる。伝統的な製造工程は地機(居座り機)で織る「生

平」と染色した緋糸で織る「緋」に大別され、緋はさらに「縮」に分かれる。近江上布独特の仕上げ方法である縮は、麻の欠点といわれるシワを活かした技法だ。強い撚りをかけた緯糸を使つて織り上げ、手もみ作業によって緯糸が撚りを戻そうと経糸の間から出ようとしてできる凹凸模様「シボ」を出したものの。人の手で丁寧な揉み上げること機械では出せない、味わいのあるシボを生み出す。

に織り上げていくのは至難の業だ。染め・織りのすべてが手作業で、一反仕上げるのに2ヶ月近くかかる。それぞれの作業はそれぞれの伝統工芸士によって行われている。技法を修得するには10年ばかり、伝統の技を今に伝えているのは2軒だけになってしまったという。

生平は経糸に苧麻糸を、緯糸に手績みした大麻を使用するのが特徴。緋の特徴は櫛押捺染と型紙捺染という緋糸の染色技術。近江上布は経糸を櫛押捺染で、緯糸を型紙捺染で染める。櫛押捺染は緋柄の図案通りに作成された羽定規を用いて糸に墨付けし、櫛の形に似た木片に染料をつけ、先に墨付けした印と印の間を印捺する。一方、型紙捺染は着尺幅の金枠に糸を巻き付け、柄彫りした型紙を置き、染めていく。そして、経糸と緯糸を高機(手織機)にかけ、柄を合わせて織りあげていく。異なった技法で染色された経糸と緯糸によって他の型

感があり、夏に最適な素材であるが、独特の風合いが秋冬用素材としても注目されてきている。素材でモノや服を選んでみたい。麻織物はそんな気になる魅力を持っている。

(取材：2007年12月)

染めにはない素材で和らいだ緋模様が出来るという。緋模様がすれないよう



Ramie Textiles

- ※苧：苧の茎の繊維から糸を作る。
- ※平織り：経糸と緯糸が交互に1本ずつ表と裏に現れる織り方。
- ※地機：日本で最も原始的な織り機。
- ※緋：かすれたような部分を規則的に配した模様。またその模様のある織物。
- ※手績み：麻の繊維を手で繋いで、糸を製作する技術。
- ※伝統工芸士：通商産業大臣の認定資格で、通商産業大臣指定の伝統工芸品に製造に従事する者のうち試験合格者に与えられる称号。

▽図案



△(上)櫛押捺染に使う弓形の木片 (下)細長い段ボールを重ね合わせ、東にした手作りの羽定規

甲賀・日野の製薬



【地域】 甲賀市、日野町 他
 【主な製品】 医療用医薬品、一般用医薬品、配置用家庭薬
 【問い合わせ】 滋賀県製薬工業協同組合
 〒520-3433 滋賀県甲賀市甲賀町大原市場700
 TEL. 0748-88-3105 FAX.0748-88-3154

人々の健康を見守る 滋賀のくすり

滋賀の薬の歴史は遙か古代にさかのぼる。

「あかねさす紫野ゆきしめ野ゆき

野守はみずや君が袖ふる」

額田王が大海人皇子におくった、有名なこの和歌は蒲生野（現在の東近江市）で行われた「くすりがり」の時、詠まれたものだといわれている。古代人は病気になったり、怪我をした時、苦しまぎれにその辺りにある草や木の皮などいろいろなものを食べ、長い間の経験から薬草の知識を積み上げてい



△甲賀流忍術屋敷



Koka/Hino Medicine

たと記録されている。現在、正野家は当時の店舗と作業場の面影を色濃く残して、観光案内所と休憩所を兼ねた日野まちかど感応館として再活用されている。

明治末期には甲賀・日野地域で次々に会社が設立され、製造業者51戸、薬店110戸、行商をする者が400名余りにも増えた。昭和期には設備の近代化が進み、販路も国内ばかりでなくアジア諸国にまで広がり、滋賀県の家庭薬工業は富山、奈良と並んで三大配置薬県として発展した。

一方で、薬事法の公布、国の基準、環

たと想像される。中世、織田信長は滋賀の最高峰で、薬草の産地である伊吹山の麓で薬草園を開いた。

戦国期、甲賀忍者たちは薬草を育て、常備薬や敵を眠らせる薬を作り、忍びと言われる者は全国でその薬を売って歩いて生計を立てていたと伝わっている。飲めば水代わりとなり、飢えをしのごうがでさるといふ、すごい薬の処方記録に残っているという。旧甲賀町史によると江戸末期に渡辺家が農閑期の副業として売薬を営んだのがきっかけで盛んになったとされている。

一方、日野町の薬の歴史は日野売薬の創始者、初代正野玄三にはじまる。玄三は母の病が京の名高い医師の診察で全快したことから、自身も医師を目指して勉学に励み、開業。より多くの人々を救いたいという思いから「万病感応丸」を開発し、日野商人が全国で売り歩いた。薬の評判が広がり、日野ではこの薬を製造する業者が増え、町内の村井・大窪という地区だけでも110軒の薬屋があっ

境保全対策といった製造の必須条件に年を数えることに対応してきた。

最近、よく耳にする「ジェネリック医薬品」。これは新薬の独占販売期間が終了した後に発売され、新薬と同じ効能・効果でありながら、新薬に比べて低価格な医療用医薬品をいう。産地では数社がこのジェネリック医薬品に取り組んでいるが、製造するための設備や体制の整備に相当の期間と費用がかかるため容易なことではない。

一方、市販薬においては、近年急増している大型ドラッグストアとの取引価格は厳しく、産地を取り巻く環境は穏やかではない。そうしたなか、「スイッチOTC薬」は、これまで医療用医薬品に限って使用されていた有効成分を市販薬にも配合したもので、より効き目が良い薬を薬局で購入できるようにした医薬品である。こちらも開発費と設備投資が必要でありハードルが高い分野であるが、市販薬の高付加価値化が可能であり、今後の取り組みが期待されている。



▽日野まちかど感応館



滋賀に製薬産業があることを知らなかった人もいるだろう。産地では知名度アップにも力を入れている。2010年には念願の「くすり資料館（仮称）」が建設される。歴史の紹介や資料の展示だけでなく、体験学習型と、美と健康のテーマ館にするプロジェクトで進行している。まずは地元から、甲賀・日野製薬はこれからも人々の健康を見守りつけていく。

（取材：2007年12月）



△日野まちかど感応館



しがらきとうき 信楽陶器



【地域】 甲賀市信楽町
 【主な製品】 外装タイル陶板、庭園用品類、食卓用品類
 【問い合わせ】 信楽陶器工業協同組合
 〒529-1811 滋賀県甲賀市信楽町江田985
 TEL.0748-82-0831 FAX.0748-82-3473
<http://www.shigaraki.org/>



一三〇〇年の 伝統を誇る日本最古の産地

日、甲賀寺跡などで当時の瓦が発見されるが、それを焼いた窯は未だに発見されていないのだという。信楽焼の歴史のはじまりはとてもミステリアスだ。

鎌倉時代には水がめ、すり鉢、壺などが作られ、室町、安土桃山時代になると茶道具も作られる。本能寺の変

の時、堺で孤立無援となった徳川家康が三河へ帰る途中、信楽の豪族、多羅尾一族の援助を受けたことから、後に茶壺が幕府御用達となったというエピソードがある。

第二次世界大戦末期には金属不足から陶器製品の需要が高まり、なか



△山の斜面を利用して階段状に築かれた登り窯。中はいくつかの部屋に分かれていて、熱が上に行くのを利用して大量の品を一度に焼き上げる。



△重油で焼成していた窯のなごりの煙突。てっぺんの一文字は屋号。



Shigaraki Yaki

でも信楽焼の火鉢は全国シェアの80%を占めるまでになった。しかし石油ストーブの普及にともない火鉢の売上げは激減。そこで、植木鉢、外装タイル、花器へと品種転換を行い、回避してきた。近年では、傘立て、照明器具、テーブル、椅子、手水鉢、陶製浴槽など幅広い製品を生み出している。信楽焼は人々の生活スタイルの変化とともにその歴史を刻んできたのである。

信楽焼と言えば、狸の置物。道筋に軒を連ねる販売店で必ず大勢で愛嬌を振りまいている。狸が全国に知られるきっかけは昭和二六年(一九五二)、天皇陛下が信楽をご訪問の時、沿道にずらりと並べた狸の置物に旗を持たせてお迎えしたところ、狸を歌に詠まれたことだった。持ち物の徳利に人徳が身につくなど八つの縁起の意味を持たせたこともあり、縁起物として広がった。しかし、そのイメージが強すぎて、信楽焼本来の特徴が一般的に知られていないかもしれない。

まずは土。これは約400万年前、この地にあった琵琶湖の湖底に堆積してきた古琵琶湖層

から採る。この土が、信楽焼独特の野趣あふれる肌と温かみのある火色を生み出す。また、火に強く、小物も大物も造ることができる、頼もしい土でもある。

それから自然釉。一般に陶磁器は吸水を防ぎ、強度や装飾性を高めるために釉薬を掛け、ガラス質の皮膜で※素地をコーティングする。薪を燃料とする窯の中では、炎の中で降りかかる灰と土が反応することでガラス化し、ビードロ釉と呼ばれる、古信楽の代表的な質感が生まれる。窯の温度や薪の種類などで様々に変化する、文字通りの自然釉。灰に埋まる部分が黒褐色になる「焦げ」も土と炎が織りなす芸術だ。

現在、産地では長い伝統を重んじながら、現代の技術と感性を取り入れた製品が創られている。時代時代を人々と生きてきた信楽焼も次なる道を模索しているところだ。

(取材：2007年12月)

※焼成：粘土を窯で加熱して陶器にすること。
 ※素地：陶磁器の釉薬以外の部分(ボディ)「そじ」と読まずに「きじ」と読むのは陶磁器特有。



たかしまめんどりもの 高島綿織物

先人が育んだ技に 新しい時代を織り込む

高島市では古くから綿花が栽培され、江戸時代には和服の生地として、しわ加工を施した「縮」が織られていたという記録が残る。庭先に干していた織物が急な雨で濡れて縮んでしまった。ところが、このシワによつて今までにない独特の風合いを持つ織物になっていった。縮は偶然にして生まれたとも伝わっている。

明治末期に本格的な工業生産に続いて、晒と染色加工がはじまり、全国的に「高島縮」が知られるようになる。産業資材織物としては、大正期に自動車用の綿タイヤコードが日本で初めて高島で生産される。その後の関連製品の展開で産業用織物は現在の当

産地の生産高の約7割を占めている。

昭和30年代後半から40年代前半にかけて、クレープ肌着が高級品として需要が最高潮に達し、全国シェアの約50%を占める。クレープ肌着と聞いてピンとこない人も多いかもしれない。お父さんの「ステテコ」と言えば分かるだろう。汗をよく吸収して、すばやく乾かす。さらっとした肌触りの爽やかな着心地。高温多湿な日本に最適な肌着は大ヒット商品となった。

織物は経糸と緯糸が交差してできている。この緯糸に強い撚りをかけて糸を使つて織つた生地を加工する。緯糸は元の状態に戻ろうとするが、この戻ろうとする糸の力で表面にでき

た凹凸をシボと言い、シボを出した織物を一般に縮・クレープ・楊柳などと言う(絹の場合は縮緬と呼ばれる)。糸の太さや撚りの回数などでシボの形状や大きさ等を変化させ、多種類の生地を織ることができると。この地域には然糸企業が数多く集まっているため、高島綿織物はこのシボの種類が多彩だ。ストライプ状、波状のシボといった模様染色や柄をプリントすれば生地の種類は多数。これまで開発されてきたサンプルは数えきれない。

綿花は現在、日本ではほとんど生産されておらず、アメリカ、オーストラリアなどから輸入されている。国内で紡績された糸は1メートルに1000回程度の撚りがかけられているが、高島綿織物は産地で更に1200〜1300回撚つた緯糸を使う。経糸は当地にあるサイジング工場2社で加工され、機屋と呼ばれる企業でそれぞれ独自の手法でつくられた緯糸が織り込まれる。

産地ではこれまでの生地だけを提供してきた体制ではなく、消費者に近い商品づくりに取り組んでいる。「高島いろは」はそこから生まれた、大人のための和テイストファッションブランド



Takashima Cotton Textiles

▽経糸が加工されるサイジング工場内荒巻整経機



▽緯糸が織り込まれる機屋の織機



だ。*高島晒協業組合と京都手描き友禅の工芸職人のコラボレーションにより2003年に発足、50〜60代をターゲットに半袖シャツやTシャツを製造販売している。クールビズで注目が集まった、春夏素材展「ビワタカシマ」は今年で第22回を迎える。京都プリント染色協同組合の協力のもと、プリント染色生地でカジュアルなシャツを制作するなど、産地間交流にも積極的だ。

先人によつて育まれてきた技術で綿

をベースに新しい時代を織り込んでいく。高島綿織物は、地域ブランドの発信を目指して一歩ずつ前進している。

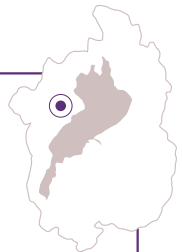
(取材：2008年1月)

※晒：薬品などで布を白くすること。
 ※タイヤコード：タイヤに寸法安定性を付与するスタレ状の織物。素材には強度、耐疲労性、耐熱性、ゴムとの接着性などが求められる。
 ※撚る：ねじりあわせる。
 ※高島晒協業組合：綿クレープなどの精練、漂白、染色、捺染加工(プリント)及び販売を主な業務としている。



高島扇骨

たかしませんこつ



【地域】高島市
 【主な製品】扇骨、扇子
 【問い合わせ】滋賀県扇子工業協同組合
 〒520-1217 滋賀県高島市安曇川町田中89
 高島市商工会内
 TEL.0740-32-1580 FAX.0740-32-3340

▽一枚の板のようにした1,300枚の扇骨を磨く作業が繰り返される



△天日干し

やさしい、 伝統の風が吹く近江扇子

扇骨と聞いてもピンとこない人は多いだろう。扇骨は文字通り、扇子の骨（扇子の紙以外の部分）のことだが、

高島扇骨の多くは京都へ出荷され、絵付けされた紙が貼られて京扇子として販売されているため、一般には知られていない。実は国産の扇骨（竹製）のほとんどがここで作られているのだ。近年、地元でも和紙を貼り、「近江扇子」として仕上げられており、大津絵や近

江八景など滋賀県らしい絵柄でオリジナリティを出している。

歴史は古く、都の貴族がこの地に隠れ住んで扇子作りをはじめたとか、落武者が生計を立てるために始めたとかさまざまな説がある。史実では江戸時代、徳川五代將軍綱吉の頃、市内に流れる安曇川の氾濫を防ぐために植えられた竹を使って、冬の間の農閑期の仕事として始められたと伝えている。



幕末には現在の名古屋から先進の加工技術が学び持ち帰られ、生産性が向上し、さらに京都や大阪への販路が拡大されていったという。

扇骨は両外側の2枚を「親骨」といい、内側を「仲骨」という。製作は親骨

18工程、仲骨16工程にもおよび、職人から職人へ作業が移る分業体制になっている。親骨、仲骨、いずれにも3〜5年育った良質の竹が使われる。扇骨に使うのは皮と中身を削り取った、ほんの一部、9割が廃材となる。

機械のできる作業もあるが、薄い竹を扱うためほとんどが手仕事である。当然のことながら扇骨は長さ、形、色、光沢が揃っていないと売れない。特に二寸の狂いも無く、形を整える作業には熟練の技を要する。おおかたの形になった扇骨1枚1枚に穴を開け、1300枚を1本の細いさし棒に刺

し、一枚の板のようにする。それから包丁やノミ、小刀などで削って形を整えていく。この作業は親骨にも仲骨にもあり、作業と作業の間に何度も練り返される。この後、沸騰した湯で煮て漂白して、天日干しにする。竹の青みを取り、カビが生えないように乾燥するためだ。この光景は高島市の風物詩として知られる。天日干しによって多少伸縮するのでもまた削り直す。ここまで削ればいかにか、この角度で削るというマニュアルなどなく、それぞれの職人の手先の感覚と独自であり出した手法によって進められていく。

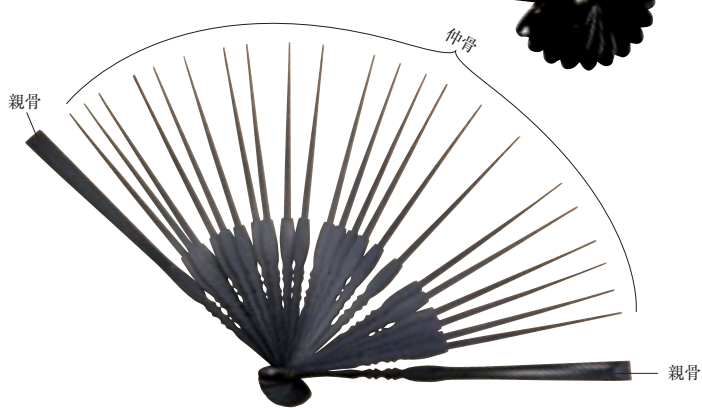
吹く。それは長い時代を経て受け継がれてきた心と技でしか出せないものだろう。団扇は中国などでも使われているが、扇子は日本発祥のもの。その昔は和歌をしたためて贈られていたというから贈り物にふさわしく、末広がりでも縁起がいい。コンパクトでいつでもどこでも使える。一時、扇風機やクーラーの出現で生産高が落ち込んだというが、今や地球温暖化対策のエコグッズ。美と機能性を併せ持った近江扇子をひとつどうだろうか。

（取材：2007年12月）



◁近江扇子

Takashima Senkotsu



そして、紙が入りやすいように先を細く削り取り、扇子の種類によって本数を合わせていく。不良品を除きながら色を揃えたら、ようやく1本の扇骨の姿になる。最後は紙を貼る作業だ。和紙を重ねて色づけし、閉じた扇子の状態に折り、和紙と和紙の間に糊を塗った扇骨を通していく。親骨を糊と糸で固定させたら完成。ここまでおよそ1ヶ月。

こうして仕上がった扇子は、プラスチック製品や海外製品にはない持ち味がある。持った時にほどよく手にフィットトして、扇ぐとなんともやさしい風が



マ道の駅「藤樹の里あどがわ」





綿



仏壇



扇



陶

麻

縫



MADE in SHIGA

絹



薬



弁

