

# 第6回公開講座「水と環境」テキスト

2024.8.24

## THE SILK IN TANGO KYOTO JAPAN

SINCE 711



オープンファクトリー ～精練の世界～



丹後織物工業組合  
TOC事業課 西田浩一

# 目次

---

1 丹後ちりめんの歩み	1項
2 日本一の絹織物産地	2項
3 機・職人の町	4項
4 丹後ちりめん	7項
5 丹後ちりめんができるまで	13項
6 丹後ちりめんの歴史	23項
7 丹後織物の進化	26項
8 水とシルク（精練）	41項
9 セリシンについて	47項
10 オープンファクトリー 精練の世界	52項

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



丹後ちりめんの歩み

---

丹後織物工業組合

# 日本一の絹織物産地

丹後は日本一の絹織物産地であり、きもの後染用生地（表地）の生産量は全国の約70%を占め、西陣の帯など先染織物の製造面では西陣の生産量の大半を生産



# 日本一の絹織物産地



A blurred industrial scene showing molten metal being poured into a mold. The metal is bright orange-red, and the surrounding environment is dark and industrial. The text "機・職人の町" is overlaid in the center.

機・職人の町

# 機・職人の町

現在組合に加入している数だけでも約504軒\*もの機屋が点在しており

産地の全盛期には10,054軒（1975年）の機屋があった。

1973年には9,196,894 反が丹後ちりめんとして生産され、出荷されていた。



\*2024年8月末時点

# 機・職人の町

丹後ちりめんが盛んに製織されていた街並みが現在もそのまま残っている



# 丹後ちりめん

丹後の織物には、製織する前に糸を染める「先染」と  
製織した後に生地を染める「後染め」の2種類に区分される。



後染め



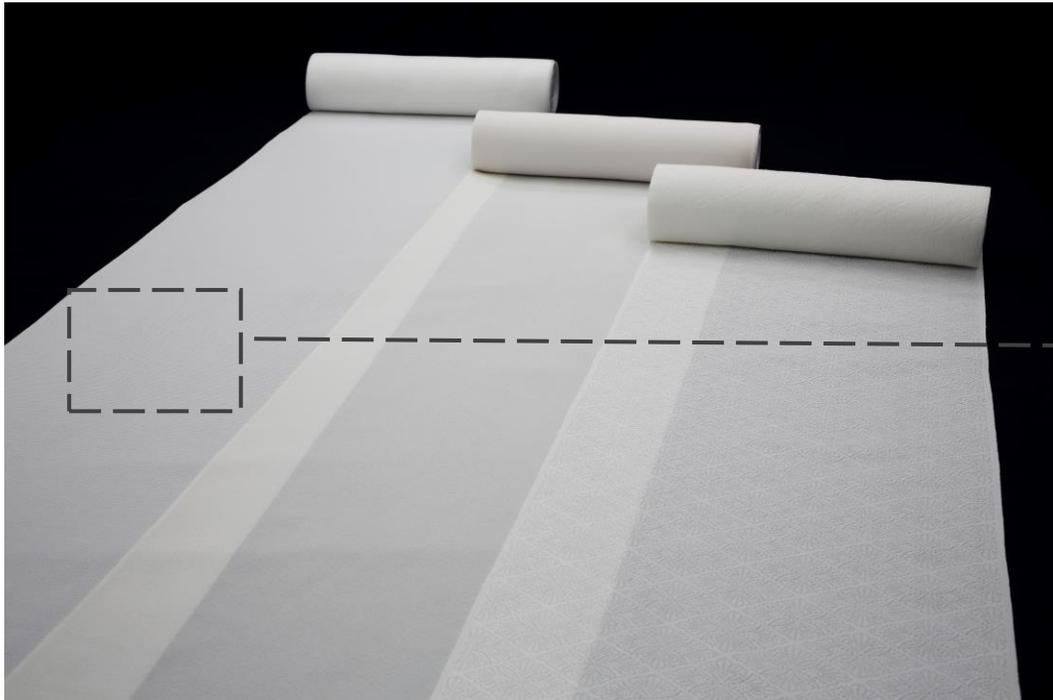
先染

# 丹後ちりめん

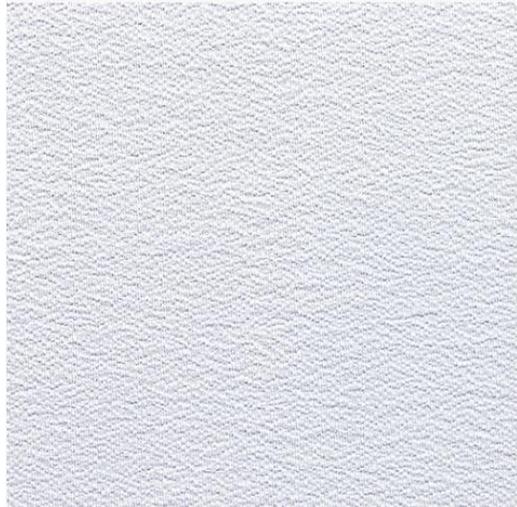
## ちりめんの定義

本来「ちりめん」とは…

経糸に撚りない生糸を、緯糸に強撚糸（1m間に3,000回前後）を使用し、右撚り、左撚りの強撚糸を交互に打ち込んで織物とした後、精練により布面にシボを表した後染めの絹織物をいう。



# 丹後ちりめん



古代ちりめん



変り無地ちりめん



一越ちりめん



鬼シボちりめん



紋綸子ちりめん



紋意匠ちりめん



縫取ちりめん



絹・紗ちりめん

# 丹後ちりめん

## 丹後ちりめんの定義

元来ちりめんといえは絹織物であったが、化学繊維、合成繊維の開発が進み、生糸以外の繊維でもちりめん本来の風合いに近い織物が作られるようになり、丹後において強撚糸等のちりめん技法を使用し、丹後で製織・精練された織物を総称して丹後ちりめんと呼んでいる。



オパールちりめん  
(polyester × rayon)



シルクナイロンちりめん  
(silk × nylon)



レーヨンちりめん  
(rayon100%)

# 丹後ちりめん

## 丹後織物

### 後染め

小幅

きもの地



和装小物



広幅

服地  
風呂敷



### 先染

小幅

帯  
きもの地



広幅

服地



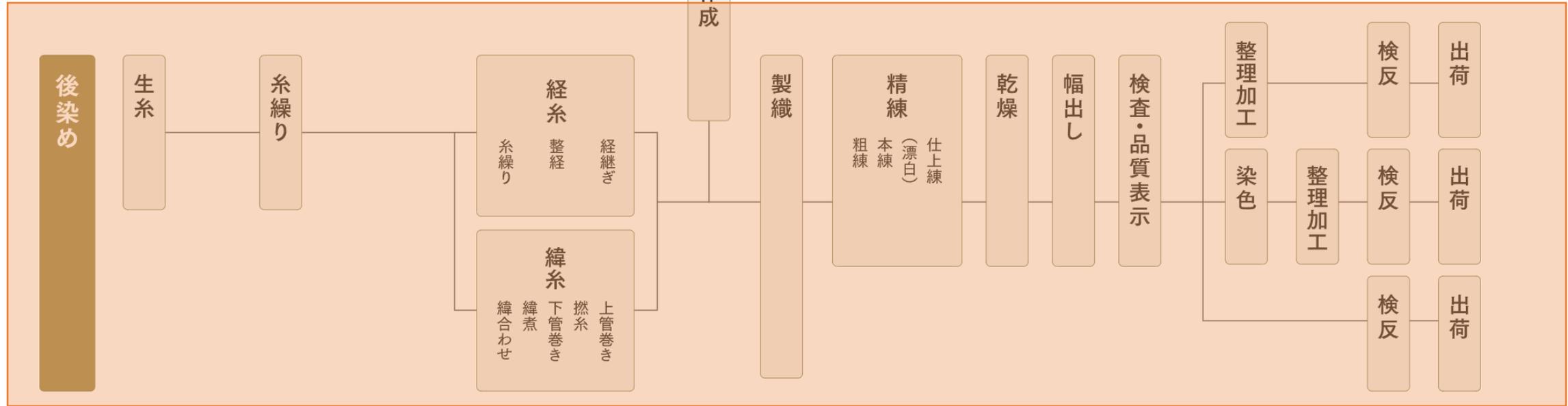
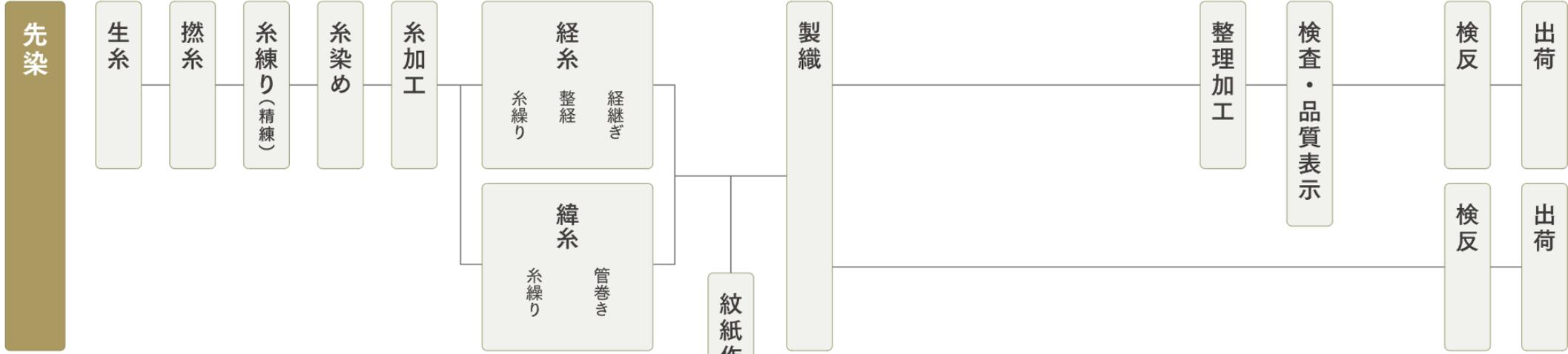
ネクタイ



インテリアほか



# 丹後ちりめん



# 丹後ちりめんができるまで

後染め

生糸



原料の生糸は、製糸工場から「カセ」の状態  
で箱詰めにして送られて  
きます。  
経糸に細い糸を用い、  
緯糸には強い撚りをか  
けた糸を使って独特の  
風合いに織り上げます。

# 丹後ちりめんができるまで

糸  
繰  
り



カセになった生糸を糸  
枠に巻き取ります。  
この作業が不完全だと、  
その後の製品のできあ  
がりにまで影響を及ぼ  
すため、作業をする人  
には熟練した技術が要  
求されます。

# 丹後ちりめんができるまで

経糸  
整経

糸繰り

経継ぎ

緯糸  
下管巻き

緯合わせ

緯煮

撚糸

上管巻き



経糸を織機に仕掛けるための準備。ボビン枠に巻かれた120～200本の糸を一度にドラムに巻き取り、さらに男巻というビームに30～50反分を巻き上げます。

# 丹後ちりめんができるまで

経糸  
整経

糸繰り

経継ぎ

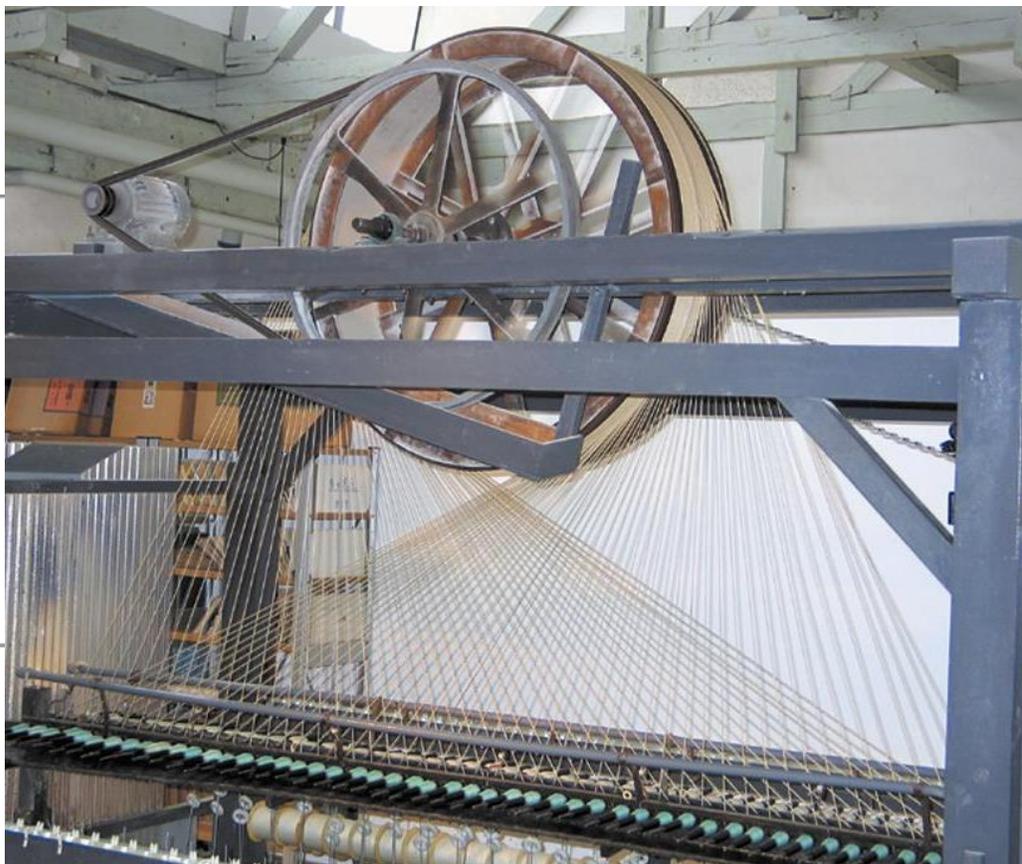
緯糸  
下管巻き

緯合わせ

緯煮

撚糸

上管巻き



緯糸に撚りをおける作業。丹後独特の八丁撚糸機を使い、水を注ぎながら、糸1mあたり3,000回から4,000回の強い撚りをおけてシボの元を作ります。

# 丹後ちりめんができるまで

製織



糸を織機にかけて、織りの作業に入ります。紋ちりめんの場合はジャカード機を使い経糸、緯糸で美しい模様を出していきます。

# 丹後ちりめんができるまで

精練

粗練 本練 (漂白) 仕上練



織り上がったちりめんの、セリシン（膠質）や汚れを洗い流します。この作業を経てようやく独特の風合いを持つ、純白の柔らかいちりめんとなります。

# 丹後ちりめんができるまで

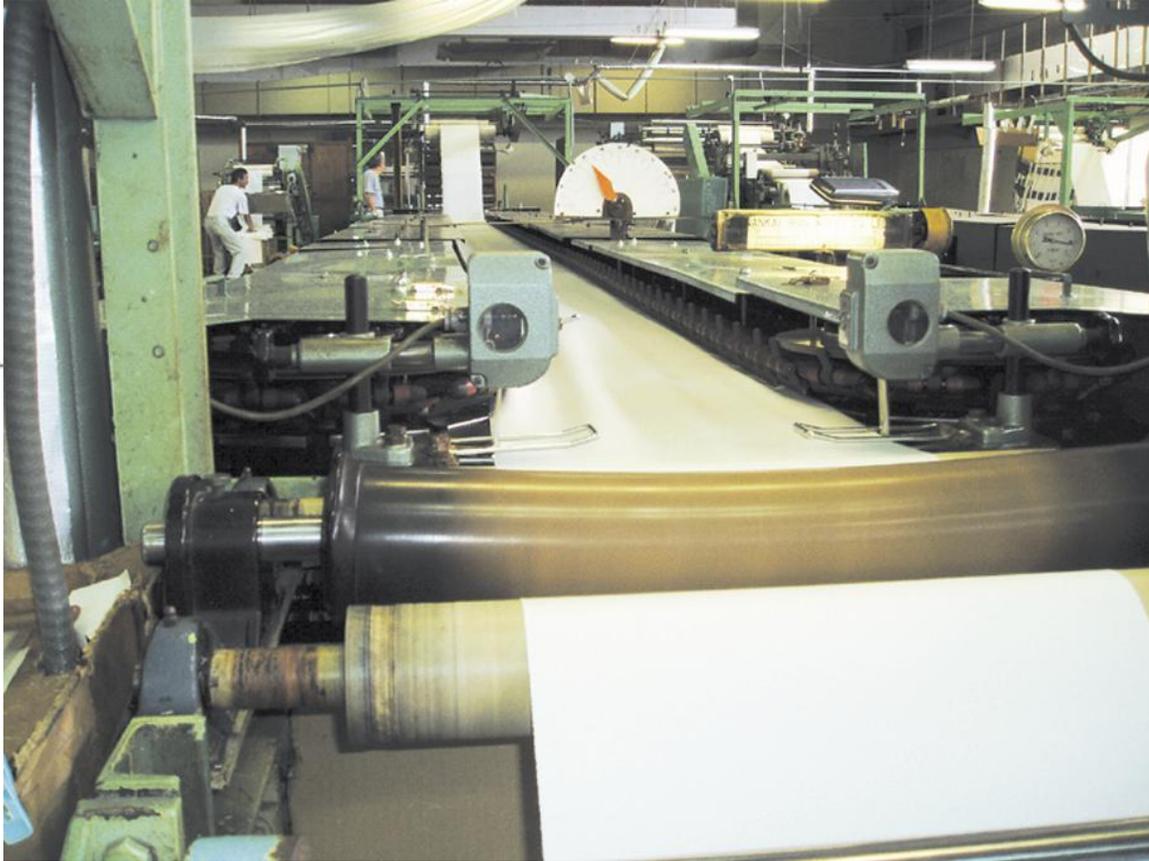
乾燥



精練が済んだちりめんを水洗、脱水し、乾燥機にかけます。乾燥方法によってシボや風合いに大きな違いが出るため、ちりめんの種類に応じた最適の方法が採られます。

# 丹後ちりめんができるまで

幅出し



乾燥後のちりめんは、幅、長さともに縮んでいるため、これを規定の幅、長さには整えます。

# 丹後ちりめんができるまで

検反



出来上がった全てのちりめんは、検反機にかけて1反ずつ厳重に検査します。

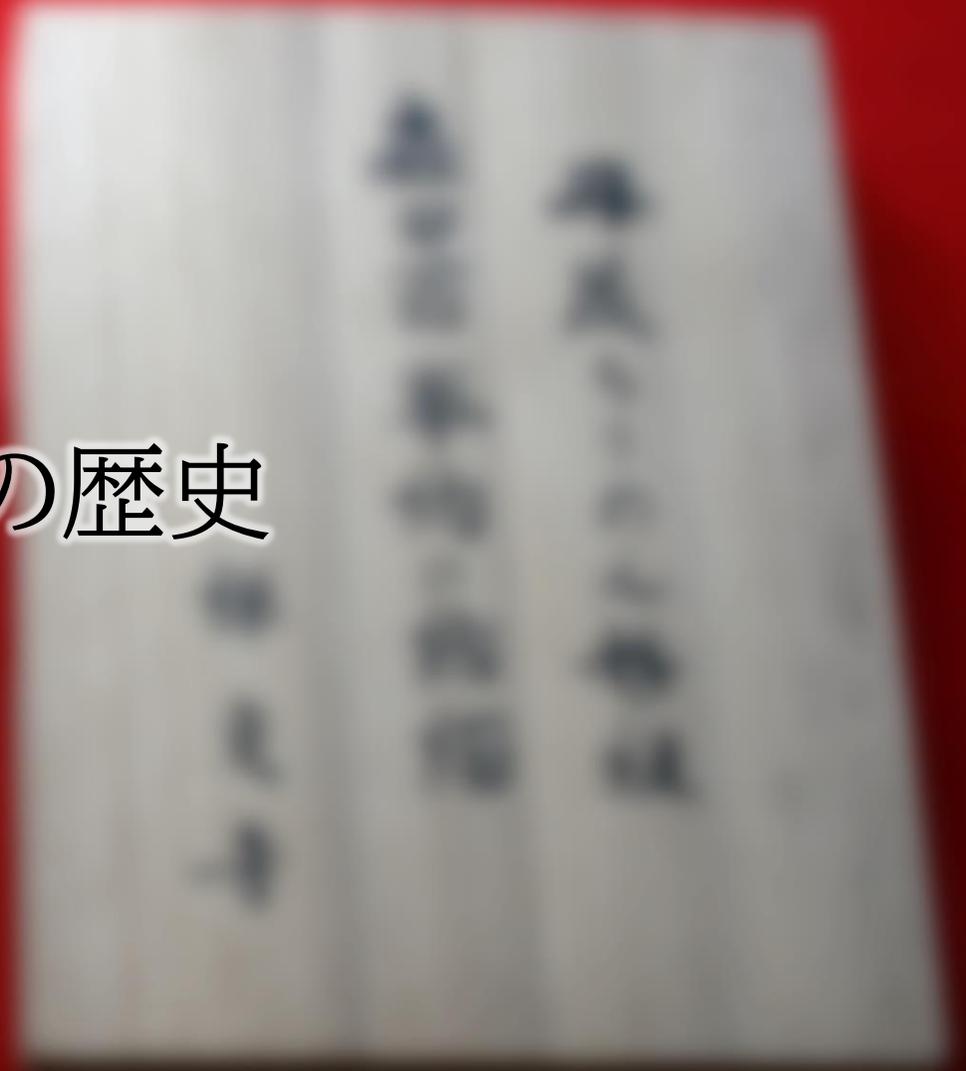
# 丹後ちりめんができるまで

出荷



厳しい検査を受けた  
ちりめんは組合から出荷  
され機屋の元へ戻り、  
市場へ送り出されます。

# 丹後ちりめんの歴史



# 丹後ちりめんの歴史

丹後地方は、古来うらにしと呼ばれる季節風の影響で「弁当忘れても傘忘れるな」と言い継がれるほど雨や雪の多い湿潤な気候で、乾燥すると糸が切れやすくなる絹織物の生産に適していた。

## 古墳時代（4世紀後半頃）

京丹後市峰山町カジヤ古墳の、竪穴式石窟内より筒型青銅器が発掘され、そこに平織りの絹織物が巻き付いていた。野蚕糸から紡いだ原始的な織物のため、中国からの輸入品ではなく土着の絹織物と想定される。

## 奈良時代 絁（あしぎぬ）

739年（天平11年）奈良の正倉院に、丹後から献上された絹織物が現存。

丹後竹野郡鳥取郷（現京丹後市弥栄町）より聖武天皇の日用品として贈られたもの。

## 平安時代以降 精好（せいこう）

高級絹織物として、上層階級の衣服に用いられた

## 天正年間（1573～1585）

御朱印船により明の国より新しい織物が次々と渡来し、その中にちりめんがあった。堺の織工よりやがて京都の西陣に伝わる西陣にて手厚く保護され大いに発達。

# 丹後ちりめんの歴史

## 丹後ちりめんの誕生

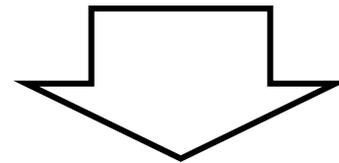
### 【峰山藩】

絹屋佐平治（後の森田治良兵衛）が西陣に奉公し、撚糸の技法を修得。享保5年（1720）、今までにない独特のシボをもつちりめんを織り出すことに成功し、丹後ちりめんが誕生した。



### 【宮津藩】

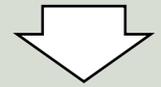
享保7年（1722年）に山本屋佐兵衛、手米屋小右衛門、木綿屋六右衛門らが宮津藩にちりめん技術を持ち帰る



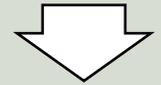
享保15年（1730年）西陣の大火によって  
丹後をはじめとする地方機が隆盛になる。

### ちりめんの伝来

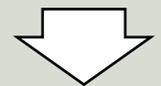
堺



京都西陣



丹後



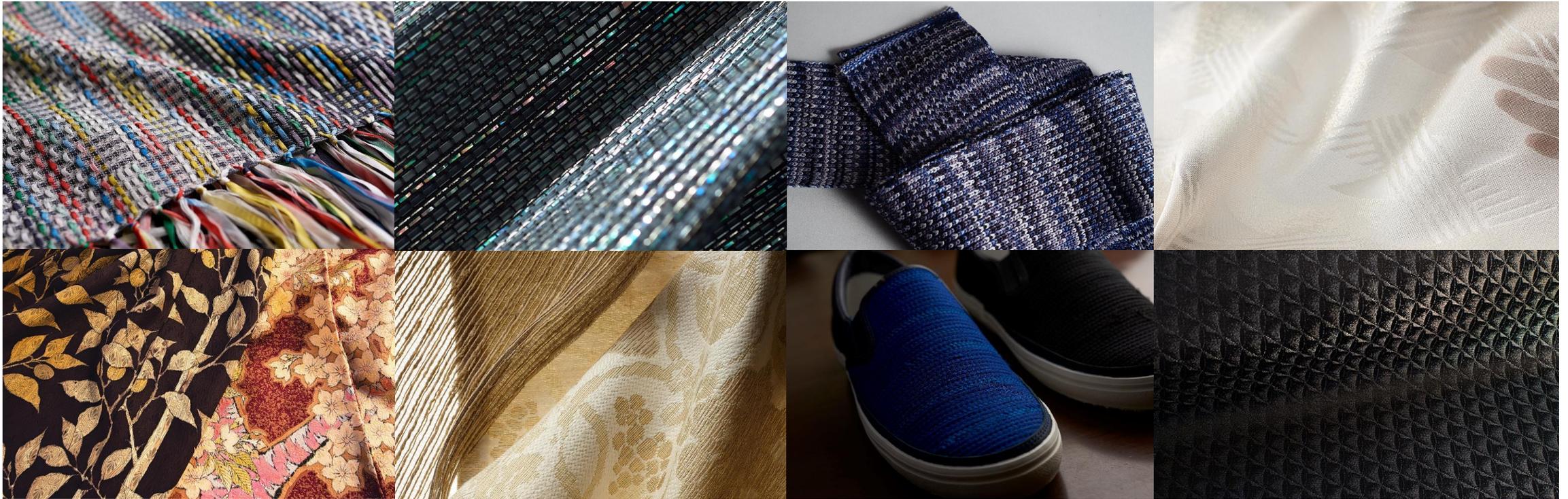
岐阜・長浜・但馬



# 丹後織物の進化

# 伝統×革新

先人たちの残してきた伝統技法を護りつつ、次代へ繋ぐ職人たちの経験がもたらす柔軟な発想力、技術力、そして高度な加工技術により「ものづくり」の進化を続けています。



職人たちの挑戦は和装分野にとどまらず、洋装、インテリアなど分野を拡げ、その技術、感性から創り出される織物は、国内外の名だたるブランドからも高い評価を受けており、市場に新たな風を吹き込んでいます。

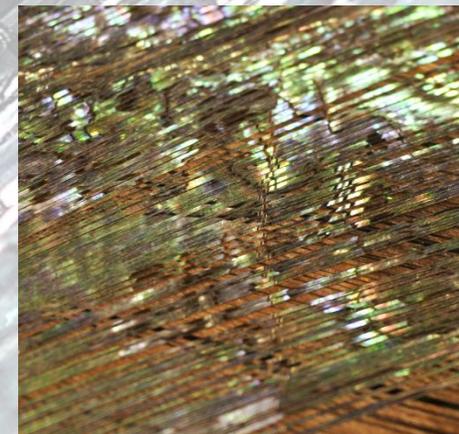
# 民谷螺鈿株式会社

海の煌めきを織物に。

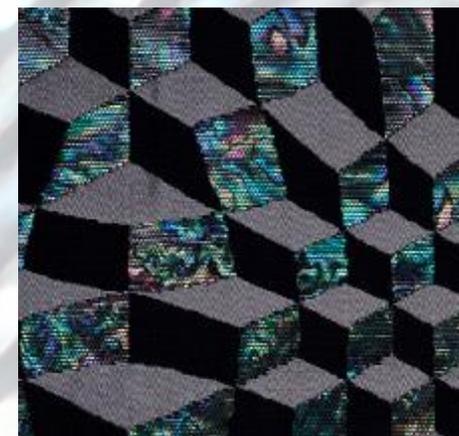
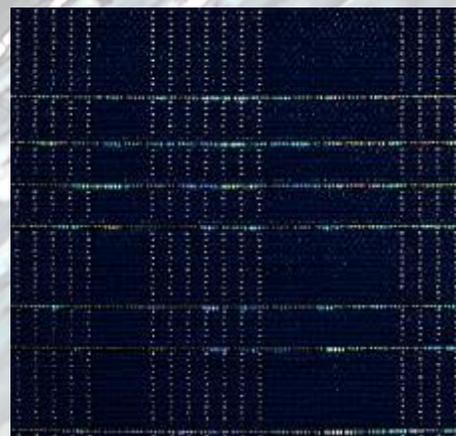
## TAMIYA RADEN



TAMIYA RADEN  
Card case



BANG & OLUFSEN  
Beosound 2 Raden



HARRY WINSTON  
ミッドナイト・プレシャス ウィーヴィング  
オートマティック 42mm ¥3,630,000

# 遊絲舎

藤蔓から生まれる原始の織物

丹後産 遊絲舎

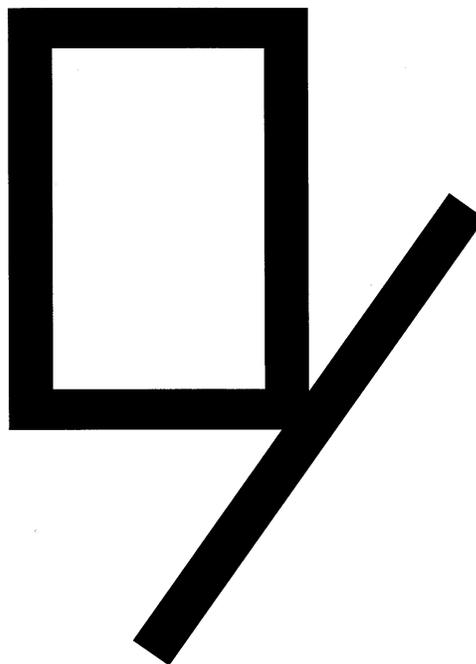


# 創作工房糸あそび

工房糸あそび®

先染め服地・ストール・マフラー等の企画製造





**TANG<sup>o</sup> OPEN**

**TANGO KYOTO JAPAN**

# 伝統×革新



約1300年続く絹織物産地の歴史の中で、300年前に誕生し、今も日本の着物文化を支える「丹後ちりめん」。一方で、ちりめん織りの伝統技術を背景に、新しい考え方やデザインを導入し、技術革新を続け、和装だけでなく洋装、インテリアなど新たな分野へ展開できる新しい布地が生まれています。

「TANGO OPEN」は、伝統和装商品に留まらず、技術をさらに磨き上げ、新しい技法やデザインを取り入れた、ライフスタイル全域に新たな価値観を提供する高品質な商品・技術の総称であり、ブランドです。

# フランス・パリで開催されている世界最大規模の国際見本市 「MAISON & OBJET (メゾンエオブジェ)」に丹後から出展

(MAISON&OBJET 2018・2019 出展)

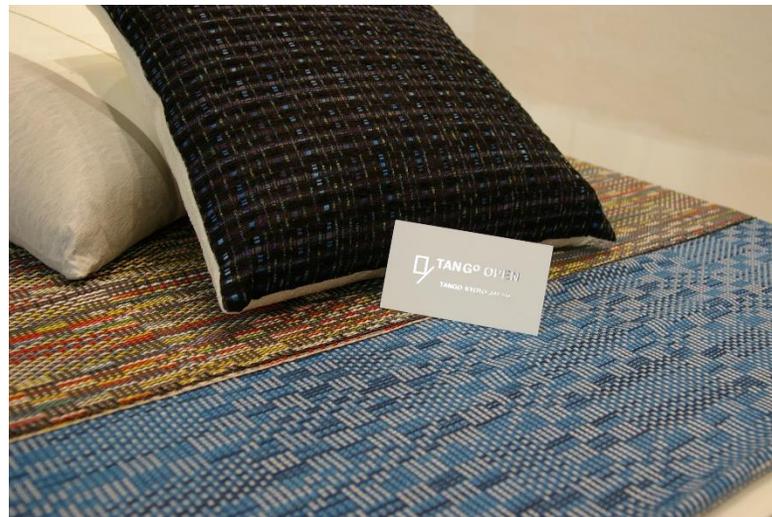
 TANGO OPEN  
TANGO KYOTO JAPAN



# フランス・パリで開催されている世界最大規模の国際見本市 「MAISON & OBJET (メゾンエオブジェ)」に丹後から出展

(MAISON&OBJET 2018・2019 出展)

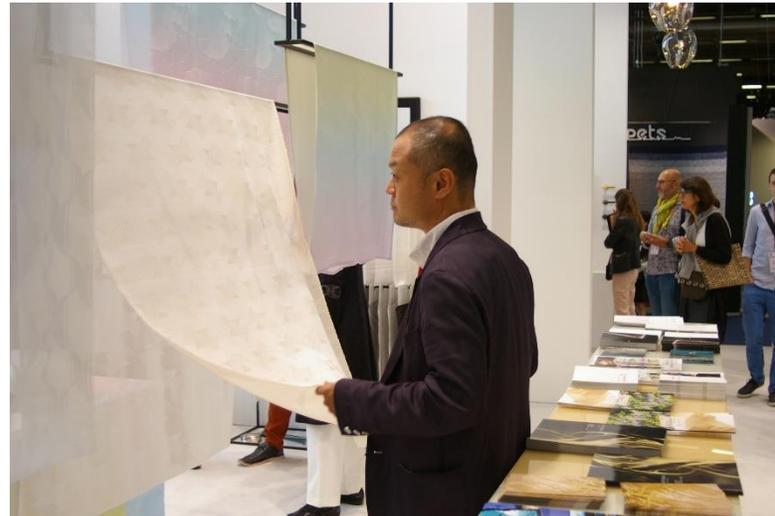
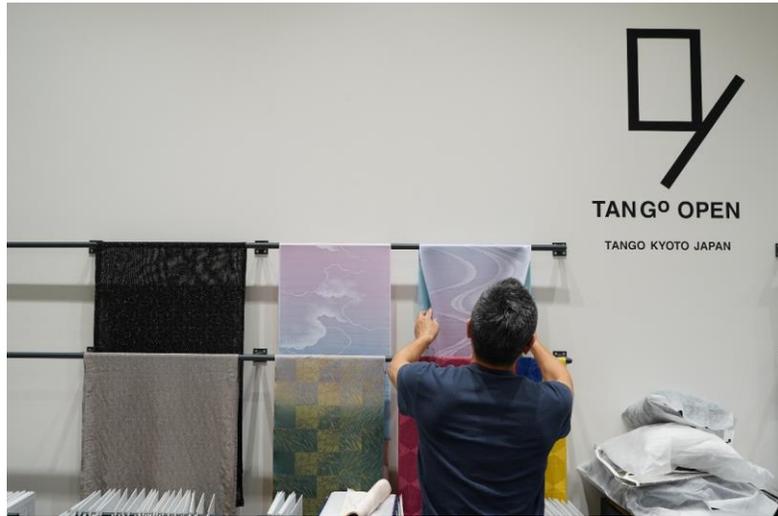
TANGO° OPEN  
TANGO KYOTO JAPAN



# フランス・パリで開催されている世界最大規模の国際見本市 「MAISON & OBJET (メゾンエオブジェ)」に丹後から出展

(MAISON&OBJET 2018・2019 出展)

TANGO OPEN  
TANGO KYOTO JAPAN



# 丹後に訪れる著名な方々



モノコトコネクション（株）代表取締役  
徳光次郎



GRAPH代表取締役／ヘッドデザイナー  
北川一成



ファッションコンサルティング・  
コーディネイター 大塚博美



デザイナー 河原シンスケ



(株) ユナイテッドアローズ名誉会長  
重松理



(株) アーキヴィジョン広谷スタジオ  
代表取締役 広谷純弘



歌手 MISIA



タレント 浅田美代子



DRESSCAMPデザイナー 岩谷俊和



# 丹後に訪れる著名な方々



KEITA MARUYAMA  
デザイナー 丸山敬太



株式会社アンリアレイジ  
代表取締役／デザイナー 森永邦彦



ファッションスタイリスト  
佐々木敬子



株式会社乃村工藝社 鈴木恵千代



kolorデザイナー  
阿部潤一



株式会社t.c.k.w 代表取締役  
伝統技術ディレクター 立川裕大



その他にもさまざまな方が  
丹後を訪れ、丹後ちりめんの  
魅力を直に感じています。

# 丹後に訪れる著名な方々 (様々な取り組み)

森永邦彦／アンリアレイジ デザイナー



「LVMH Prize for Young Fashion Designers 2019」  
ファイナルにおいて丹後の生地を使った商品を発表。  
丹後18社が生地提供

岩谷俊和／DRESSCAMP デザイナー



「2019AW Yumi Katsura Couture Collection」  
において丹後の生地を採用

# 丹後ちりめん WEDDING DRESS PROJECT TANGO OPEN “WHITE COLLECTION”



通常、ドレス制作には洋服向けに生産される「**広幅**」の生地が使用されることがほとんどだが、あえて「**きもの巾（小巾約40cm弱）**」を使用。

デザイナーの岩谷俊和氏によって具現化された今回のドレスは丹後ちりめんの将来に繋がる事例として注目。

丹後ちりめん WEDDING DRESS PROJECT  
TANGO OPEN “WHITE COLLECTION”



田勇機業株式会社

萩の花とカキツバタを刺繍した帯封のリボンがついたストレートシルエットのちりめンドレス。



安田織物株式会社

随所にレースをあしらった、ビスチェ型のキモノドレス。



クスカ株式会社

ボリュームのある襟と袖のユニークなミニドレス。

## 水とシルク（精練）



### シルク織物の風合いは、水で決まる。

世界にはシルク織物が織られている地域が点在していますが、その中でも丹後のシルク織物は、風合いの良さと品質が高く評価されています。同じシルクでも、大きな違いが出るその所以は、精練工程に使う「水」の違いにあります。

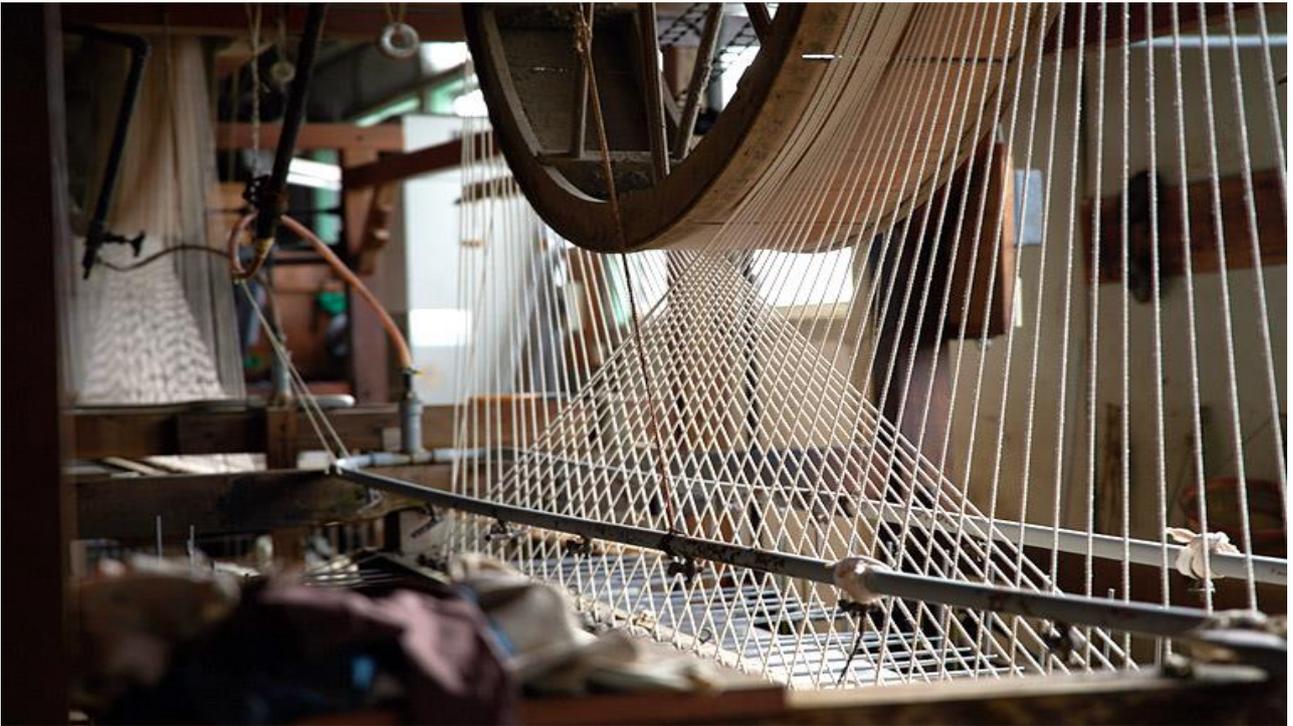
シルク生糸の表面には「セリシン」と呼ばれる成分があり、このセリシンには一定の硬さがあります。繭から取り出された生糸をコーティングしているセリシンを落とし、繊維であるフィブロインだけを残す工程のことを「精練」と呼びます。この精練は水仕事、とにかく水が最も重要。大量の水を使う中で、丹後の水は良質であることから、やわらかく、溶けるような手触りのシルク生地が得られるようになったのです。

### 水をくぐりぬけ、織物になる

丹後では、湿式八丁撚糸と呼ばれる独特な撚糸技術の際にも、多くの水を必要としてきました。乾燥を嫌うシルク生糸は、そのまま糸に撚りをかけてしまうと切れてしまうのです。糸を撚る工程においても常に水をかけ、湿らせた状態で撚ることで、丹後独特の立体感を持つ「強撚糸織物」を生み出してきました。この撚糸技術が、丹後のシルク織物の多彩な表情を支えてきたのです。

その意味では、水というものが、シルク織物の可能性を広げたとも言えます。これらの

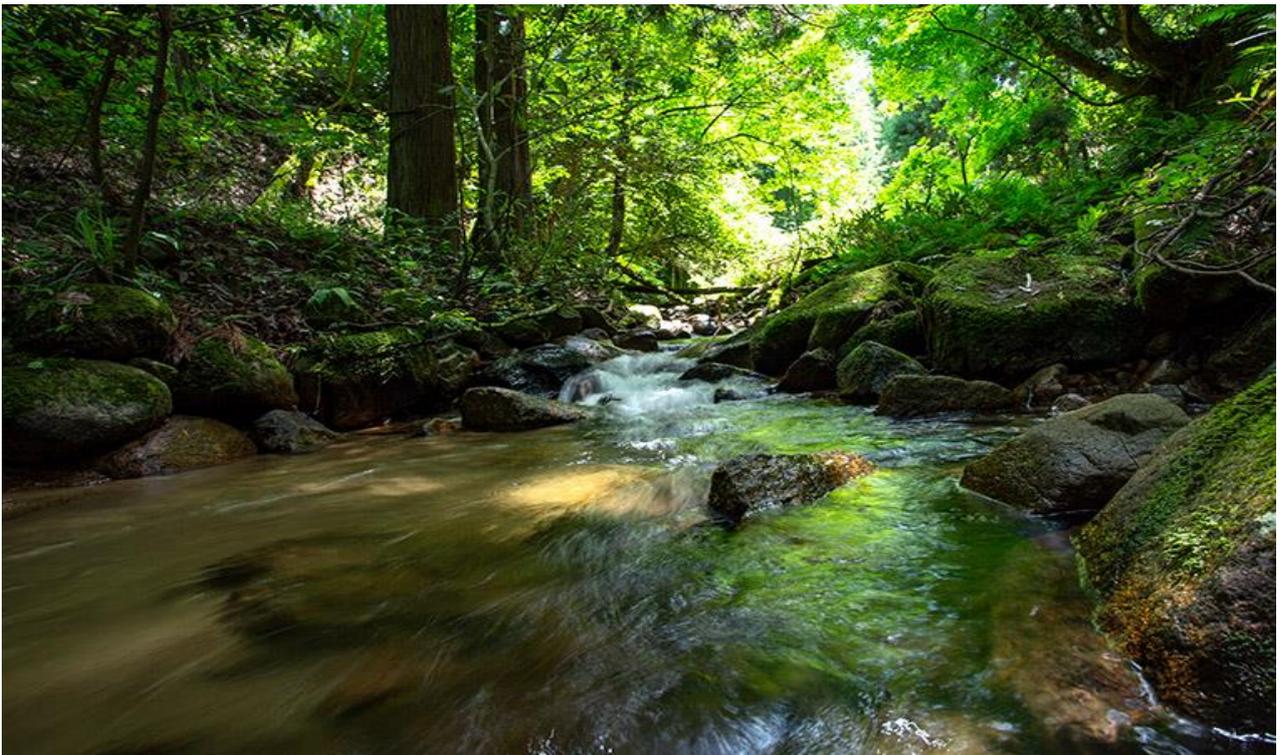
撚糸技術と、シルク織物の風合いを決定づける精練技術。多くの水を必要とする工程を幾度もくぐりぬけ、1枚のシルク織物は出来上がっていくのです。



## 山と水に恵まれた丹後シルク

丹後のシルク織物の精練を一手に引き受ける、丹後織物工業組合は、工場から 70m ほど西にある「竹野川」の水を汲み上げ、精練に利用しています。竹野川の水は軟水で、量も豊富。この水をさらに良質の軟水に加工し精練をすることにより、しなやかで柔らかい風合いのシルク生地が得られます。その水の質が変わると、シルクの風合いも変わる。丹後シルク独特の質感・手触りは、その根本が水によって成り立っています。

古来から、精練工場はお米や酒が美味しい地域につくられることが多く、精練は良い水が最も重要であることを示しています。そして良い水は、良い山、良い地質から生まれるもの。シルクと水、水と自然環境は、常に密接に関係し合っているのです。



水を読む、丹後の精練職人たち。





晴れた日、雨の日。自然に左右される「水」は、当然のことながらその質が日によって異なります。丹後の精練職人は、一定ではない水の質を読み、それをコントロールすることが最大の仕事。精練水を飲む、唇に当てる…といった体感を元に、シルク生地の上上がりを予測します。同じ種類の生地を、異なる日、異なる条件で精練しても、染色の際に同じ色に染め上がる…実はこれが、一流の精練職人の腕によるものなのです。

## 丹後の四季が、繊細な感性を育む。

季節の移り変わりは、一見シルク織物とは関係のないことのように思えるかもしれませんが、しかし、シルクはその品質が水や湿度によって左右されること、そしてその水や気候は、丹後の山・川・海といった自然環境と深く関わり合いながら成り立っていることを考えても、シルク産地としての丹後は、この環境に大きな影響を受けていることとなります。

またシルク織物だけではありません。京都・丹後地方はお米が美味しい地域としても広く知られており、食味の最高ランクを連続受賞するなどの米どころ。また人口の割に日本酒の酒蔵が多いこと、カニやブリといった魚介類がおいしいことでも有名です。これらはすべて、四季がはっきりとした丹後の風土、自然、そして「水の良さ」が密接に関係しているのです。

この恵まれた自然の中で生まれ育った私たちは、そもそもの感性を、丹後の四季によって育まれてきました。丹後シルクの繊細な表現には、自然から得たインスピレーションが深く息づいています。

## セリシンについて

### 1. セリシン実用化の経緯

1997/10 京都府織物指導所（現、京都府織物・機械金属振興センター）が「セリシンの分離回収方法」の特許出願を行う。

1998/秋 京都府織物指導所と丹後織物工業組合が、共同でセリシンの実用化研究に取り組む。京都工芸繊維大学（協力）

1999～2000 国の SBIR 制度としての中小企業総合事業団の課題対応技術革新促進事業のテーマとして採択を受け、京都府と共同して委託業務に取り組む。  
テーマ名：「絹セリシンの回収・有効利用技術開発」

1999 年度（1 年次）：セリシン回収の実用化プラントの開発・試作と回収技術開発研究

2000 年度（2 年次）：実用化プラントの効率化と、セリシンの有効利用・商品開発研究

2000/3 京都府と丹後織物工業組合及びプラントメーカーの3社で、「セリシンの分離回収装置」の特許出願を共同で行う。

2000/7 丹後織物工業組合内に新規事業部を創設し、セリシンの事業化を目指す。

2001/3 商品化の第1号として絹セリシン配合スキンケア化粧品「きぬもよふ」の発売を開始した。

合わせて、スキンケア化粧品以外の用途分野ならびに商品の開発・研究に取り組む。一方、セリシンを新しい天然タンパク質素材として他企業へ原料販売も行う。

\*天然のシルクタンパク質としてのセリシンの有用性に関しては極めて以前から着目されてきました。昭和40年代前半に丹後織物工業組合中央加工場の絹精練廃液からセリシンを回収しようとする試みが当時の協和醗酵(株)と組合とでなされてきました。しかしうまくいかずに忘れ去られたまま、半世紀あまりの後に再び日の目を見ることとなりました。

## 2. セリシンを使用した商品

### 1) 化粧品「きぬもよふ」

#### ① スキンケア

#### 商品 LINEUP

---



#### きぬもよふスキンソープ（洗顔石けん）

セリシンの持つ保湿力を生かした洗顔ソープ。洗い上がりのしっとり感は肌が生まれ変わったよう。



#### きぬもよふスキンローション（化粧水）

保湿効果の高いローションで洗顔後のクリアな素肌にたっぷり水分補給。



#### きぬもよふクレンジングジェル

【十種の保湿成分配合】お肌に潤いを保ちながら、メイクをやさしく落とします。



#### きぬもよふスキンクリーム（保湿クリーム）

潤いの不足しがちなお肌・乾燥しがちなお肌をしっとりとするやかに保ちます。



### きぬもよふ UVクリーム (日やけ止めクリーム)

天然の絹セリシンが配合された国内最高スペック (SPF50+/PA++++) の UV クリームです。



### きぬもよふ まゆの保湿液

絹セリシンの原液でお肌しっとり。お肌の保湿力をサポートします。



### きぬもよふハンドクリーム

2014年11月 リニューアル新発売！ご家族全員で使用でき、手荒れ、肌荒れからお肌を守ります

## ② トイレタリー



### まゆのお風呂ボトル

ボディ全体の乾燥によるカサカサ肌・粉ふき肌  
に！ 荒れ性・お肌の弱い方に！



### まゆのお風呂詰替

ボディの乾燥によるカサカサ肌・粉ふき肌  
に！ 荒れ性・お肌の弱い方に！



### まゆのお風呂パウチセット(スキンケア 入浴液)

【使い切りパウチセット】乳白色のお風呂  
呂でデイリースキンケア

## ○セリシンって何？

絹は天然のタンパク繊維ですが、蚕の作る繭の糸の時点ではフィブロインという繊維状の蛋白質（約75%）と、その外側を包み込んでいるセリシンという蛋白質（約25%）との2つの蛋白質で構成されています。

セリシンはフィブロインを保護すると同時に、繭の中の蚕・蛹を外からの刺激や外敵から守って住みかを安全に快適にする働きをしています。繭は蚕のシェルターなのです。

絹を繊維として用いるときにはセリシンを取り除いてフィブロインだけを使用します。しかし人の体や肌にとってはこのセリシンこそがすばらしい効果を持っていることがわかってきたのです。

#### ○セリシンとフィブロインとの違い

蛋白質はアミノ酸がたくさんつながってできた高分子ですが、フィブロインとセリシンではそれぞれを構成するアミノ酸の内訳が大きく異なります。

フィブロインはグリシン、アラニンなどの小さな無極性アミノ酸が全体の約74%を占めています。そのことと関連してフィブロインは結晶性が高く（これが強い繊維として使える理由）、分解しにくく水にも溶けません。

一方セリシンはセリン、アスパラギン酸、スレオニン、グルタミン酸などの極性アミノ酸が全体の約77%を占めています。このために分解しやすく水にも可溶性です。また、極性アミノ酸の中でもセリンが最も多く（約29%）、セリシンを構成するアミノ酸組成が人の皮膚の天然保湿因子（NMF）中のアミノ酸組成と非常によく似ていることは驚くばかりです。

#### ○絹セリシンはすばらしい

セリシンは女性のおこがれのシルクの成分であるというだけでなく、フィブロインと比べても肌にとってはるかに優れた働きがあります。これはアミノ酸組成の違いによるものです。

最大の特徴は保湿効果が極めて優れていることと、外部刺激から肌を守るバリア効果があることです。また、アトピー性皮膚炎に対する効果も見られます。

そのほか、活性酸素の働きを押さえる効果、メラニン色素の生成を抑制する効果、UVカット効果、抗菌・防臭効果なども期待されます。

#### ○他社品との差別化

丹後織物工業組合の絹セリシンの特徴はその分子量が非常に大きいことです。分子量が大きいことにより、皮膚への吸着性、安定性が良く、外部刺激からのバリア効果が得られます。また抗菌・防臭効果も高分子量によるものです。

もう一つの特徴は、精練加工後の廃液からセリシンを分離精製するのではなく、水のみを用いて絹織物（丹後ちりめん）から直接セリシンのみを抽出しています。従って自然のままの状態をできるだけ壊さずに純粋に抽出していることです。

# セリシンの効果

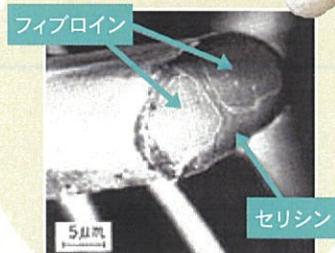


**セリン**は絹のもう一つの新しい成分であり、お肌をみずみずしくしっとりとし保ち、外部の刺激から肌を保護する働きがとても優れています。そして純天然成分で刺激は全くありませんので、お肌の過敏な方にも安心です。

## セリンって何？

セリンは繭糸の外側にあるもう一つの絹の成分です。セリンはフィブロインを保護すると同時に、繭の中のさなぎを外からの刺激や外敵から守って住みかを安全に快適にする働きをしています。繭は蚕の命を守るシェルターなのです。そして同じように、お肌を外部刺激などから守ってくれるのです。

### 繭糸の断面図



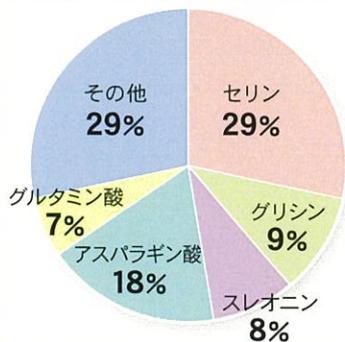
## セリンと天然保湿因子(NMF)

セリンはセリン(約29%)、アスパラギン酸、スレオニン、グルタミン酸、などの極性アミノ酸が全体の約77%を占めているため、親水性と保水性がきわめて高く、お肌にとってもよく馴染みます。またセリンのアミノ酸組成がお肌の天然保湿因子(NMF)中のアミノ酸組成と非常によく似ていることは驚くばかりであり、保湿性に優れるだけでなくお肌に刺激がないゆえんでもあります。

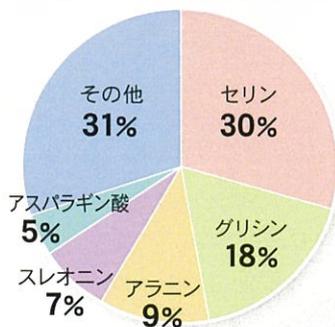


絹セリン液

### セリンのアミノ酸



### NMF中のアミノ酸



### Sericin

丹後織物工業組合では、丹後ちりめんから抽出したセリンを“絹セリン”と名付けています。また絹セリンは、薬品を使用せず、水だけで抽出しているため、非常に安全性が高く、ご安心してご用意いただけます。

## 精練加工場見学 オープンファクトリー “精練の世界”

見 学 日：平日（月曜日～金曜日）

ツアー時間：10:00～ / 11:00～ / 13:30～ / 14:30～ / 15:30～

計 5 回実施【要事前予約】

※2024年6月24日(月)は午後のみ計3回実施【要事前予約】

見 学 時 間：約 45 分

見 学 料：18歳以上1,000円(税込)・18歳未満500円(税込)

丹後ちりめんくるみボタンワークショップ付き

場 所：TANGO OPEN CENTER 受付（丹後織物工業組合 加工場内）

## ファクトリーSHOP（直営ショップ）・ワークショップ

営業日：平日（月曜日～金曜日）

時 間：10:00～16:30

直営ショップでは、丹後織物製品をはじめとするプロダクト、地域産品等を販売いたします。

丹後ちりめんの面白さに触れてもらうワークショップも開催します。

ファクトリーツアー、ワークショップ、精練・染色体験のみのご来場も可能です。

どなたでもご来場いただけますので、ご家族・ご友人も

お誘いの上、ぜひお越しください。

【ワークショップ例：(有料・予約制)】

○カップチリメンワークショップ(所要時間：約30分)

2,500円(税込)

丹後ちりめん(ポリエステル)の生機(織ってすぐの状態)

をお湯で縮めておにぎりのような巾着袋をつくる

ワークショップです。



## オープンファクトリー・ワークショップご予約方法

予約フォームよりご予約ください

URL：<https://tanko.or.jp/tof/>



## 加工場 丹後ちりめん精練・染色体験

営業日：平日（月曜日～金曜日）

時 間：午前の部 10:00 / 午後の部 14:00

○丹後ちりめん精練・染色体験

◆精練体験(所要時間：約2時間)5,500円(税込)

◆染色体験(所要時間：約2時間)5,500円(税込)

丹後ちりめん生地(2m) or 帯揚げ生地(1.7m)のどちらか  
お好きな生地を選択いただけます。

○ハンカチ染め体験(所要時間：約1時間30分)3,300円(税込)

ハンカチ染めキットを使用した染色体験です。

お電話にてご予約ください(平日8:00～17:00)

TEL 0772-64-2490 丹後織物工業組合 加工場



# TANGO OPEN CENTER

## オープンファクトリー

# “精練の世界”

# ファクトリーSHOP OPEN

「TANGO OPEN CENTER」

2024.6.24～営業開始

～絹織物・精練加工場

“精練の世界”一般見学～

丹後ちりめんの生まれる瞬間を目撃

和装用後染織物(表地)の生産日本一の産地で、絹織物精練加工場の一般公開(オープンファクトリー)と直営店舗を常設し営業を開始いたします。

丹後ちりめんの生地が完成する前の最重要とも言える精練加工の現場をご見学いただけます。オープンファクトリーでは、丹後ちりめんの精練加工を一目でわかるファクトリーツアー“精練の世界”を実施いたします。

300年余りの歴史を持つ丹後ちりめんの奥義を是非ご覧ください。

また、丹後の織物を使用した商品もお買い求めいただけます。

## 2024.6.24 MON GRAND OPEN

開館日時：平日(月曜日～金曜日) 10:00～16:30

場 所：TANGO OPEN CENTER

丹後織物工業組合 加工場

(629-2502 京都府京丹後市大宮町河辺3188) ※無料駐車場有り





## 丹後ちりめんとは

3次元の表情を持つ伝統の織物「丹後ちりめん」は2020年に創業300年を迎えた伝統の技術です。緯糸に強撚糸を使用し、精練加工を経ることで生地表面にシボと呼ばれる凹凸が生まれる、後染織物です。厳しい検査を経た製品にブランドマークを押印し、高品質で風合い豊かな「丹後ちりめん」が誕生します。

## 精練とは

織り上がった生糸の繊維に含まれている不純物とたんぱく質の一種である「セリシン」を、石けんなどの薬品を加えた熱湯の中で洗い落とす工程です。この工程により緯糸の撚りもどり、はじめて手触りも柔らかな、ちりめん独特の凹凸感をもった風合いの良い純白の絹織物になります。

## 丹後ちりめんの歴史は、 生地の表情〈テクスチャー〉の歴史

1720年に京都西陣から、ちりめん織りの技術を持ち帰った先人たちが、独特の「シボ(生地の凹凸)」を持ったちりめんの生産に成功したことにより、丹後ちりめんが始まりました。彼らはその技術を人々に惜しみなく教え、瞬間に丹後一円に広まりました。丹後の職人たちは300年の間、各時代の和装シーンにいくつもの主流商品を生み出してきました。生地が透けて見える縞ちりめん、色糸・金銀糸などを織り込む縫取りちりめん、上品な光沢を放つ緞子ちりめんなど、撚糸と織り技術の応用によって様々な「表情〈テクスチャー〉」の素材が誕生しました。その結果、戦前から丹後は日本一の絹織物生産地となり、今やそのシェア(※)は全国の約70%にも上ります。そして、その挑戦は、いまなお続いています。(※日本で生産される和装用後染織物(表地)の数量、(一社)日本絹人織織物工業会の資料に基づき試算)



## 世界最高水準の表情を生み出す“撚糸×織り”

撚った糸=撚糸を使って織物を織ることは、非常に難しい…。経糸の張力、緯糸を打ち込む回転数の調整など、経験によってしか得られない複雑な感覚が求められるからです。しかし、丹後ちりめんの職人は永きに渡る技術の蓄積により、呼吸をするがごとく撚糸を自在に操り、世界的に見ても希少な表情を持つ生地を織り続けてきました。その表情の本質は、生地が3次元の奥行きを持つということ。糸が縮む力を利用して生み出す独特の凹凸「シボ」は、本来平面的である織物に立体感を与えます。撚糸一つをとっても糸の合わせ方や撚り回数など、組み合わせにより数え切れない種類の緯糸が存在します。職人たちは組織の違いなどをかけ合わせるによって、生地表面に様々な表情を作り出してきました。今、世界が「面白い」と着目している丹後ちりめんの生地の表情〈テクスチャー〉は、ここ丹後でしか実現できない世界最高水準の技術なのです。

お問い合わせ先:丹後織物工業組合 TOC事業課 〒629-2502京都府京丹後市大宮町河辺3188  
Tel : 0772-68-5302 Fax : 0772-68-5300 E-mail : info@tanko.or.jp  
URL : tanko.or.jp

