資料２一覧

資料２－１　栃尾産地の概要（織物業、ニット業）・・・・・・・・・・・・・Ｐ１

資料２－２　栃尾繊維産地生産高等の推移・・・・・・・・・・・・・・・・ P3

資料２－３　日本の繊維産業の推移（出荷額、事業所数及び従業者数）・・P4

資料２－４　栃尾織物の生産・流通の流れ・・・・・・・・・・・・・・・・ P6

資料２－５　栃尾織物の出来るまで（さきぞめ織物、あとぞめ織物）・・・P7

資料２－６　全国主要繊維産地、我が国の繊維産業の構造（概要）・・・・P9

資料２－１

３　栃尾産地（織物業）

（１）　栃尾産地の沿革と近年の取組

栃尾地方における織物の歴史は、今から1,700年ほど前に栃堀で天然繭を紬に創製したのが起源といわれている。その後、江戸時代の中頃に手織りの縞紬が開発されたことで生産高も増加し、次第に機業地としての性格を帯び、産地を形成するに至った。

明治時代に入ると、糸織・綾織が開発され、次いで絹の節織物の製織が始まり、生産高は飛躍的に増大した。このため明治24年には染色講習所・織物検査所などが開設され、研究開発が進められたことにより、従来の平紬に代わる撚綾織が開発された。

大正時代に入り力織機が導入されると生産品種も多様化し、主に節紬織類（節糸織・糸織）白絹類（平羽二重・意匠羽二重）等が生産されていたが、昭和初期に大恐慌の打開策として、撚糸加工による白生地縮緬の生産に転換した。この白生地縮緬は、栃尾の緯絞縮緬として市場で好評を博し、全国の白生地縮緬生産高第３位までに飛躍した。

しかし、第二次世界大戦が始まると白生地縮緬は奢侈品製品禁止令の対象となったことから指定生産一辺倒となり、また企業整備令や織機供出により産地は戦前の半分以下の規模まで縮小した。

戦後は、統制外物資の開繭ラップ糸を大量に入手し、和紡（絹紡）織物の洋服地を生産したことが、後の服地生産への出発点となり、昭和24年の統制解除とともにスフ糸を使った紺サージ広巾先染服地分野へと逐次転換を図り、生産高の増加に伴い、全国に先駆けて樹脂加工設備の設置、Ｗ巾織機の導入を行い、化繊先染織物分野では全国の指導的な産地となった。

昭和30年代に入ると合繊メーカーがナイロン・アクリル・ポリエステル等の新しい原糸を開発したことに伴い、栃尾産地でもこれらの素材をいち早く取り入れ、先染・後染の高級化合繊織物産地として集散地の高い評価を得たが、昭和40年代後半以降はファッションの多様化や高級化・短サイクル化が一層進み、これに対応するため天然繊維から化合繊までバラエティに富んだ素材を駆使し、ファッション性の高い複合織物産地を目指している。

平成19年度には「おりなす」の商標登録を行い、ロゴを作成。産地のPRに努めているほか、表参道・新潟館ネスパス（東京）での展示会「TOCHIO TEXTILE COLLECTION」等により、業界向けの販路開拓・PRを行っている。

また、近年は、デザイナーと共同し、ファッションだけではなく、インテリア雑貨など新商品開発にも取り組んでいる。

「令和元年 新潟県繊維産地概要」より

4　栃尾産地（ニット業）

（1）　栃尾産地の沿革と近年の取組

栃尾産地は、戦時中織物業を廃業したメンバー数社によって戦後いち早くニットの生産が開始された。当時は国内経済の変革期であったため景気変動の影響を受けニットの生産は漸減したが、昭和31年頃よりウーリーナイロンやクリンプナイロン等の新しい素材が出現したことによってニットブームを呼ぶに至った。

その後、一部織物業による兼業や企業の復活あるいは新会社の設立等によりニットの業者数及び生産高とも次第に増加し、ここにニット産地としての基盤が形成された。

その後、大手業者が丸編機の新鋭機を導入するようになり、生産高も飛躍的に増大し、ジャージ生地を中心として、市場に独自の地位を確保するに至った。

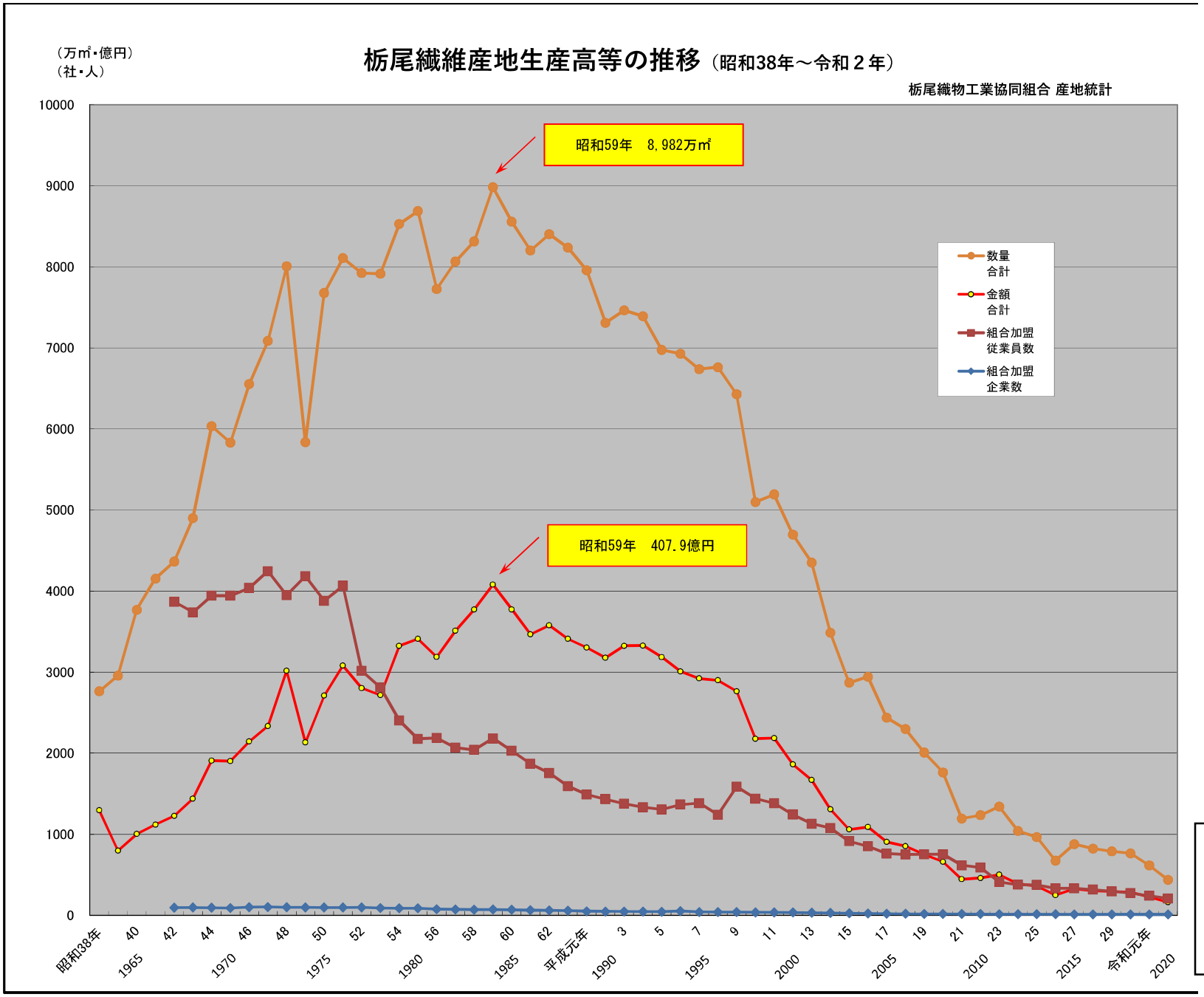
また、丸編ジャージが昭和40年頃より輸出品としての適格性から、東南アジア・アジア・アメリカ方面を中心にして世界各地に輸出されるようになったが、昭和48年頃から世界的な市況低迷の影響を受け輸出不振が続き、昭和53年には設備共同廃棄事業に参加し丸編機の52.4%を廃棄した。

それ以降は、内需指向の強化に努めニットの総合産地として発展に努力してきたが、バブル崩壊後の市況悪化が相次ぎ、企業数は大幅に減少した。

また、近年の取組としては、ジャパン・クリエーションに併せて開催されるテキスタイルのコンテスト等への出展により技術力をアピールする企業や、ニット帽のデザインフェスタを主催し消費者へのＰＲを行うなど、特色ある形で活動する個別企業が産地を活性化している。

「令和元年 新潟県繊維産地概要」より

年	数量合計	金額合計	組合加盟企業数	組合加盟従業員数
昭和38年	2,763	1,296		
39	2,957	797		
40	3,768	1,003		
41	4,153	1,119		
42	4,364	1,226	95	3,868
43	4,900	1,439	97	3,738
44	6,035	1,908	93	3,942
45	5,830	1,902	90	3,942
46	6,553	2,143	101	4,038
47	7,086	2,333	104	4,245
48	8,006	3,016	99	3,948
49	5,836	2,132	98	4,182
50	7,678	2,709	96	3,880
51	8,106	3,081	97	4,065
52	7,923	2,803	98	3,015
53	7,915	2,715	90	2,811
54	8,527	3,323	86	2,404
55	8,686	3,410	86	2,176
56	7,724	3,187	75	2,187
57	8,064	3,511	73	2,067
58	8,314	3,773	70	2,041
59	8,982	4,079	71	2,181
60	8,556	3,774	69	2,030
61	8,202	3,466	63	1,869
62	8,403	3,577	62	1,754
63	8,236	3,410	58	1,593
平成元年	7,957	3,302	51	1,490
2	7,310	3,177	47	1,433
3	7,463	3,325	47	1,376
4	7,389	3,328	46	1,333
5	6,975	3,185	45	1,306
6	6,926	3,009	53	1,365
7	6,737	2,922	42	1,384
8	6,761	2,900	40	1,238
9	6,428	2,764	40	1,586
10	5,099	2,179	37	1,440
11	5,193	2,187	36	1,382
12	4,696	1,862	35	1,243
13	4,350	1,669	32	1,130
14	3,486	1,308	30	1,077
15	2,868	1,058	26	913
16	2,943	1,090	22	851
17	2,436	905	20	761
18	2,297	853	18	750
19	2,008	751	17	753
20	1,763	661	17	753
21	1,194	445	16	617
22	1,234	460	15	588
23	1,342	501	14	412
24	1,040	388	14	378
25	965	360	13	375
26	675	249	13	332
27	879	327	12	332
28	823	306	12	317
29	789	294	11	296
30	765	285	11	274
令和元年	615	227	10	242
2	438	162	10	207

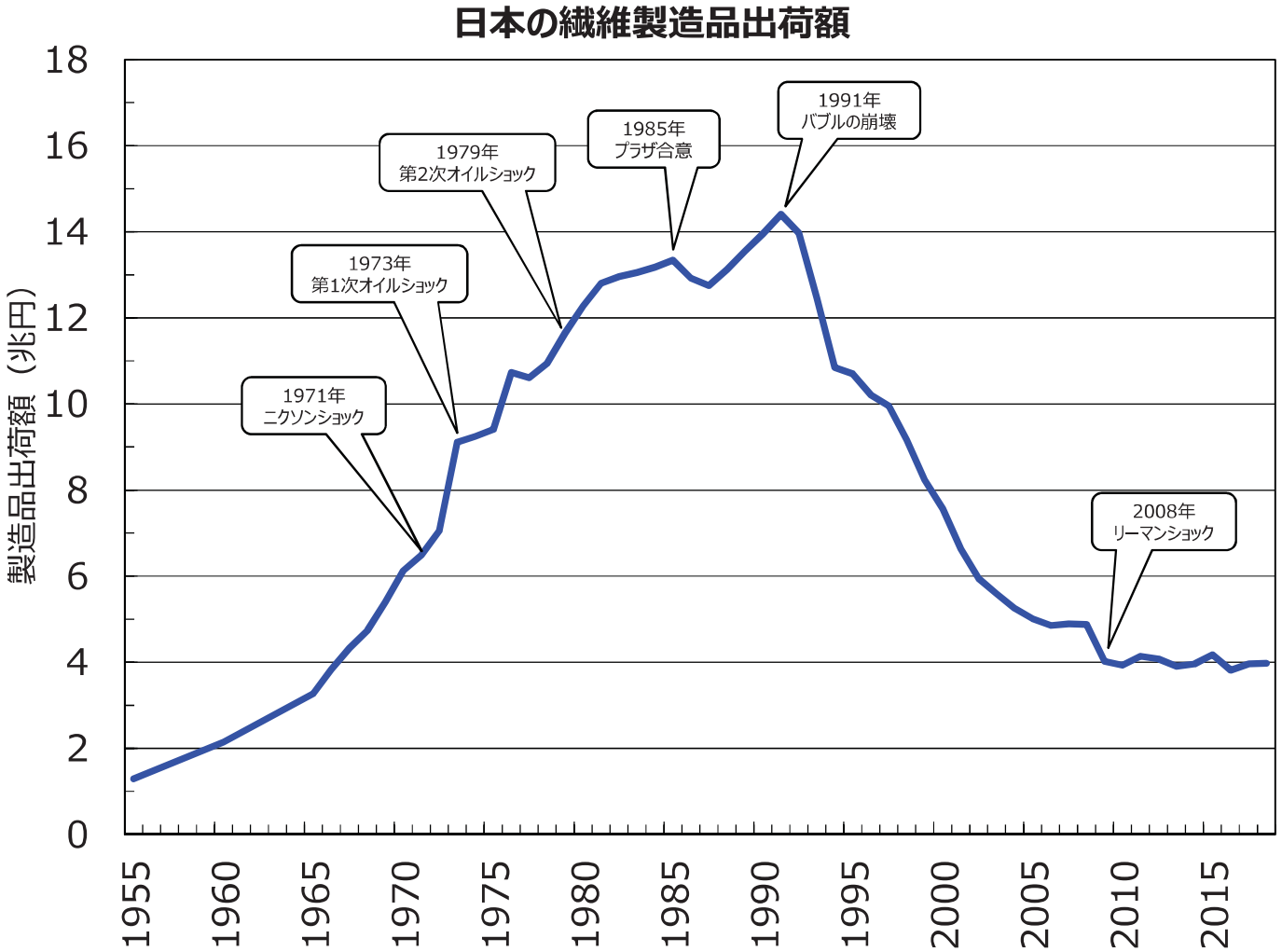


資料２－２

資料２－３

日本の繊維産業の推移（出荷額）

●戦前、高度成長期:途上国型産業として発展。我が国経済を支える中心的輸出産業。
●バブル経済までは成長。その後急速に衰退(ピークの1/4)。足元(2010以降)は横ばいで推移。



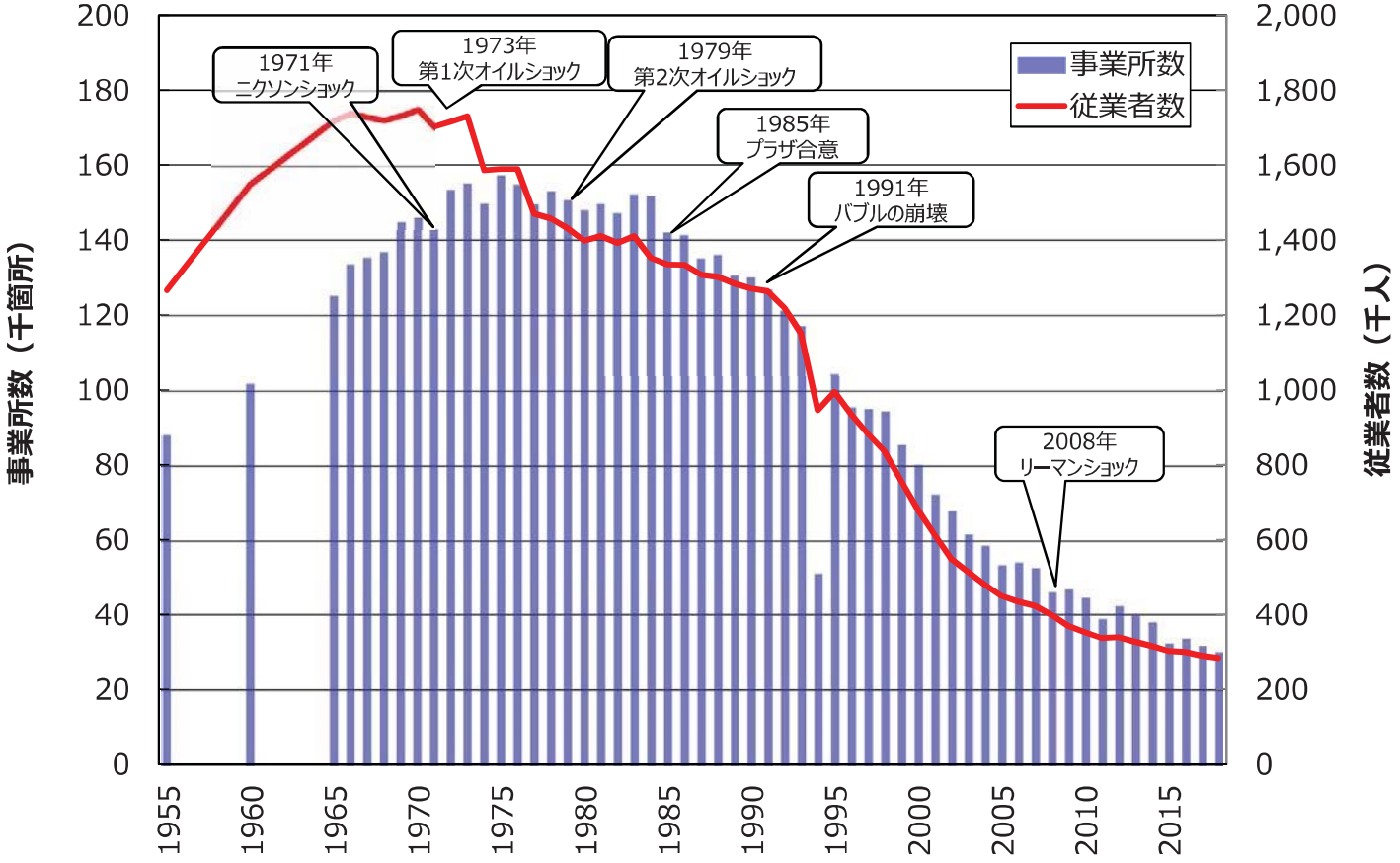
作成）日本繊維産業連盟、データ）日本化学繊維協会「繊維ハンドブック」

「我が国繊維産業の現状とサスティナビリティへの取組み」より

日本の繊維産業の推移（事業所数、従業者数）

●従業者数のピークは６０年代、事業所数のピークは７０年代と出荷額より先にピークアウト。
●バブル経済崩壊以降は、事業所数、従業者数とも急減。減少傾向は継続中。

図5. 日本の繊維工業規模

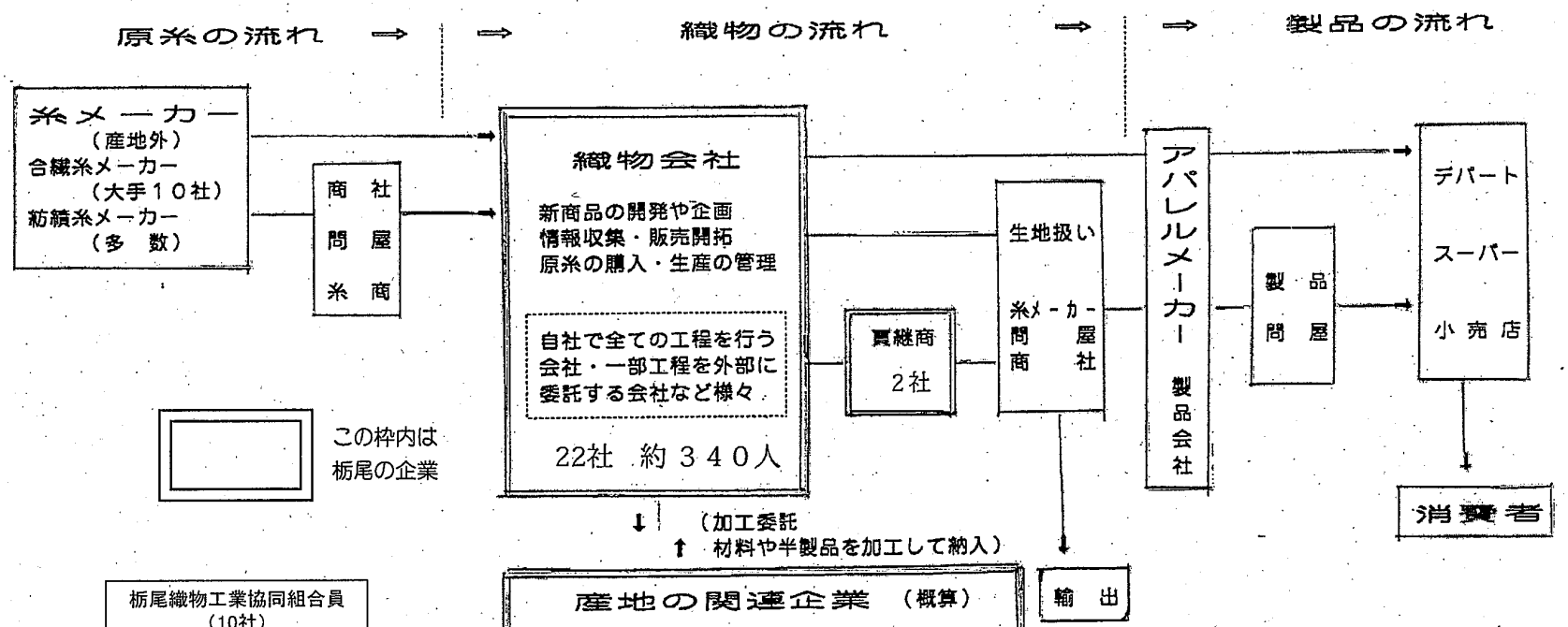


作成）日本繊維産業連盟、データ）日本化学繊維協会「繊維ハンドブック」

「我が国繊維産業の現状とサスティナビリティへの取組み」より

資料２－４

栃尾織物の生産・流通の流れ



栃尾織物工業協同組合員（10社）
かさぜん㈱
㈲木豊工場
㈲長谷川織物工場
㈱ハセック
港屋㈱
山信織物㈱
㈱渡健
いずみ染工㈱
㈲白倉ニット
栃尾ニット㈱

産地の関連企業（概算）

（社・工場）		その他に
撚糸工場	約　７	糸繰り（ワインダー）
染色工場	２	糊り付け（サイジング）
整経工場	約　８	綾通し
見本工場	約　５	などの小工場や内職
織物工場	２２	約　７５人
整理工場		
修整工場	８	合計　約　８００人

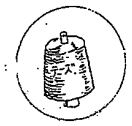
商品の種類や仕事の内容によっては
見附、福井、石川、名古屋近辺等の工場も利用している。

注　１．栃尾からは織物の生地のまま出荷されアパレルメーカーによって製品化されるケースがほとんど。
２．輸出は商社により海外へ。
生地のままの輸出がほとんど。
３．輸出された織物が、海外で製品にされて日本にくるケースも多くなった。

栃尾織物工業協同組合より

栃尾織物の出来るまで（さきぞめ織物）

一般的な工程図であり、織物の種類によっては違う場合がある。
中・小規模の織物工場で作られており織物工場が会社の中で行わず外部の工場に委託する工程が多い。



合繊メーカー
紡績
（糸を作る工場）
全国各地

→ 商社
糸屋

→ 織物工場
織物の種類によっていろいろの工場に仕事を委託する

→ ねんし（撚糸）工場
糸をよりあわせ織りやすくしたりいろいろな糸を作る

ワインダー工場
糸をボビン・チーズにして次の工程の準備をする

あげかえし工場
糸をかせにして次の工程の準備をする

→ 染色工場

→ つづく

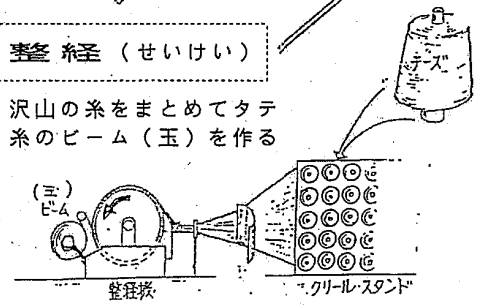
サイジング工場
糸にのりをつけて織りやすくする

→ つづき

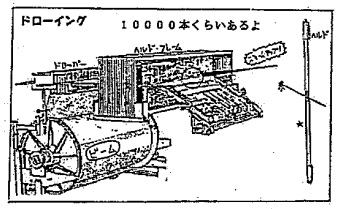
織物工場　（外部の工場へ委託することもある）

いとくり
ワインダー

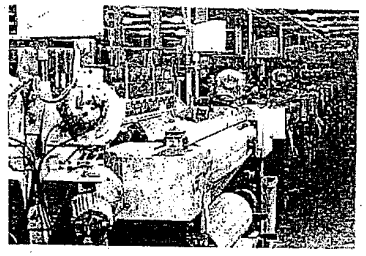
→ 整経（せいけい）
沢山の糸をまとめてタテ糸のビーム（玉）を作る



→ あやとおし
沢山のタテ糸をアヤとオサに入れる



→ 織布
はたおり



→ 修正工場
織物のキズをなおす

→ 整理工場
織物の表面をきれいにする
シワにならない加工など

検査

→ 出荷
全国の
縫製工場

資料２－５

栃尾織物工業協同組合より

栃尾織物の出来るまで（あとぞめ織物）

一般的な工程図であり、織物の種類によっては違う場合がある。
比較的大きな織物工場で作られており工場内で行われるか、※の工程は織物工場が会社の中で行わず外部の工場に委託する場合もある。

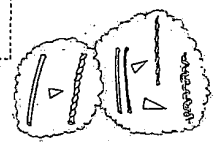
合繊メーカー
紡績
（糸を作る工場）
全国各地

商社
糸屋

織物工場

※ ねんし（撚糸）

糸をよりあわせ織りやすくしたりいろいろな糸を作る



※ ワインダー

ボビン・チーズにして作業出来るようにする

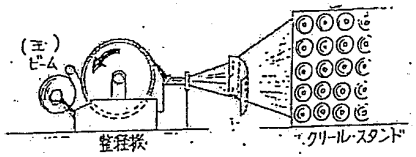
※ サイジング（のりつけ）

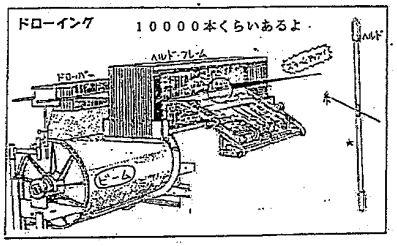
糸にのりを付けて織りやすくする

整経（せいけい）・サイジング

たくさんの糸をそろえてタテ糸のビーム（玉）を作る

織りやすくするために糸にのりを付ける（サイジング）

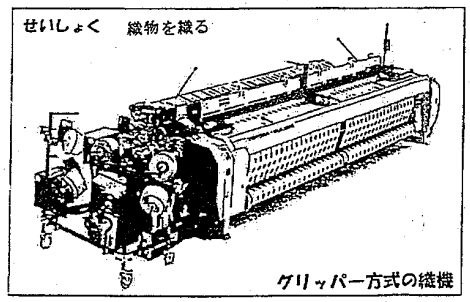




あやとおし

たて糸を上下に動かすため一本一本あやに糸をとおす

織布・はたおり



検査

※検査・修正

染色・整理工場

織物を染める
その後で表面の仕上げシワ予防・つや出しなどきれいになる加工をする

出荷

国内

全国の各地の縫製工場

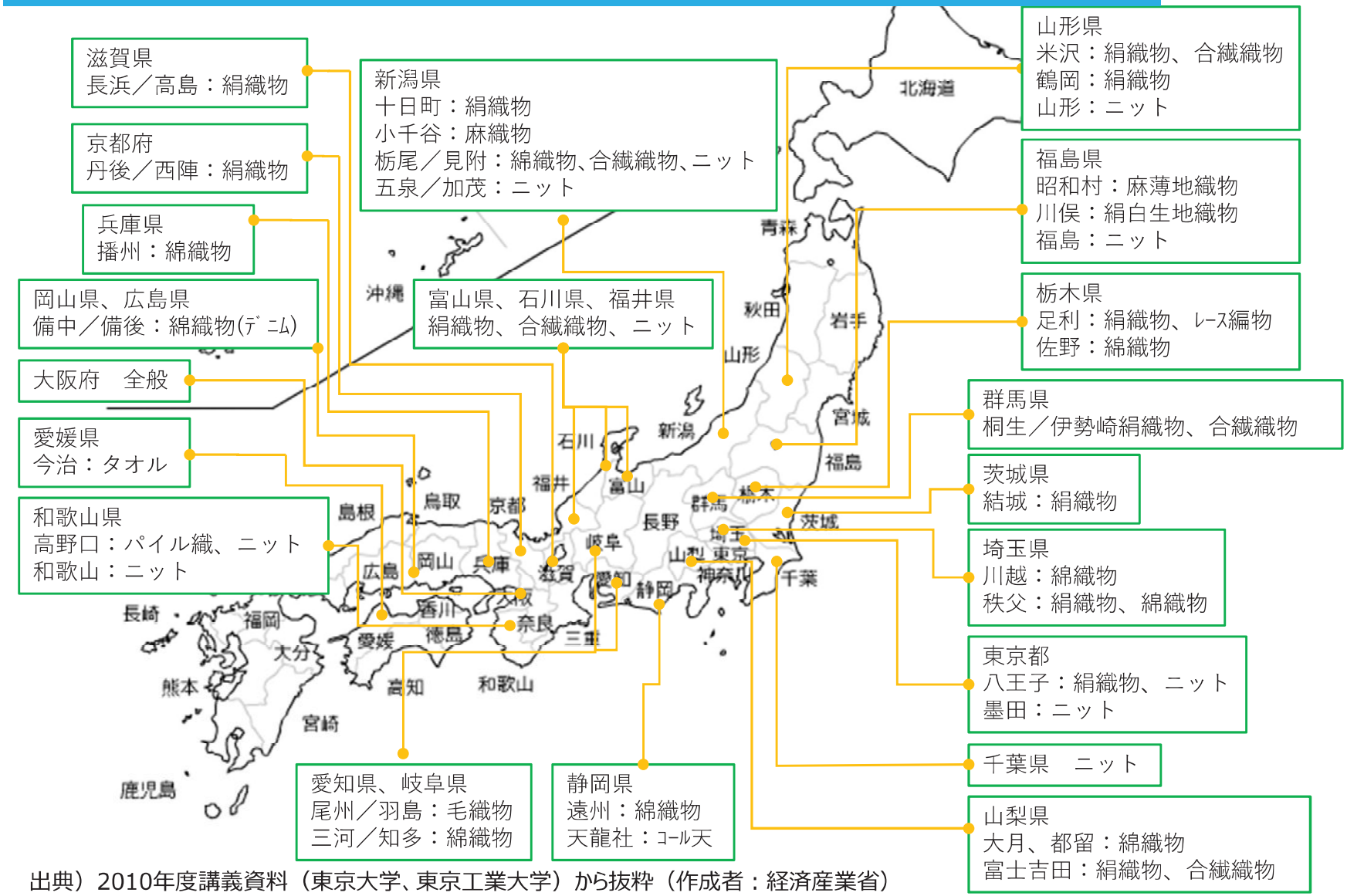
輸出

神戸港が多い

栃尾織物工業協同組合より

全国主要繊維産地（主として洋装用生地）

●本州、四国に広く所在。縫製企業は岐阜、東北、九州に多いが全国的に広がる。



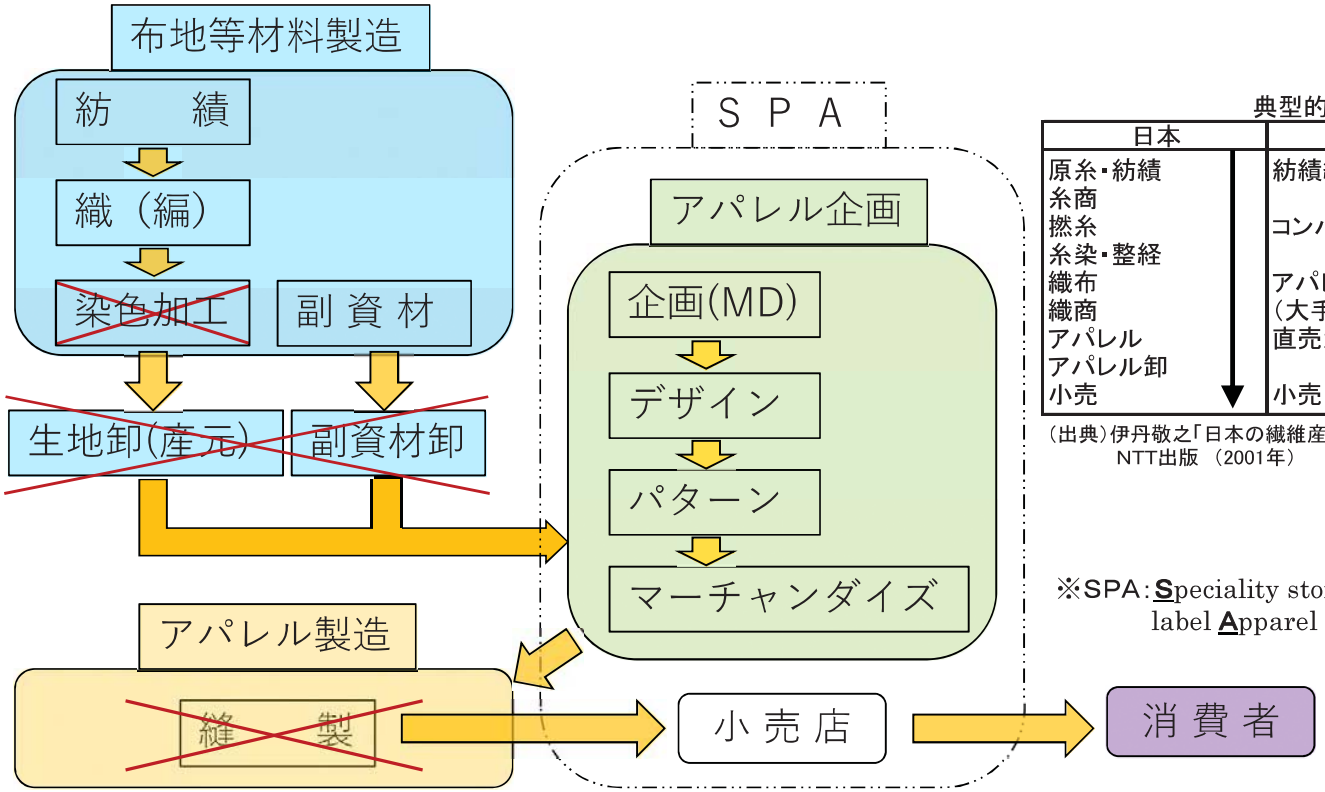
出典）2010年度講義資料（東京大学、東京工業大学）から抜粋（作成者：経済産業省）

「我が国繊維産業の現状とサスティナビリティへの取組み」より

資料２－６

我が国繊維産業の構造（概要）

●各工程ごとに細分化。各々業界構造が異なり、サプライチェーンが長い。季節性商品（春夏、秋冬）
●製造部門は特定の地域に集中(産地)。生地卸(産元、コンバーター)やアパレル企業の企画に基づく委託生産が大半(自社商品を有さない) 。
●企画(設計)機能を有する企業(産元、コンバーター)の没落、労働集約型産業の縫製業が急速に縮小、SPAの台頭。産地によっては染色加工業が衰退、消滅し、サプライチェーンが崩壊。
→ 製造部門の自立化（自社商品開発、販売）が長年の課題



典型的流通構造の比較

日本	アメリカ	ヨーロッパ
原糸・紡績 糸商 撚糸 糸染・整経 織布 織商 アパレル アパレル卸 小売	紡績織布 コンバーター アパレル （大手アパレルは直売が多い） 小売	紡績織布 コンバーター 見本市 アパレル 見本市 小売

（出典）伊丹敬之「日本の繊維産業　なぜ、これほど弱くなってしまったのか」NTT出版 （2001年）

※SPA：**S**peciality store retailer of **P**rivate label **A**pparel

出典）2010年度講義資料（東京大学、東京工業大学）から抜粋（作成者：経済産業省）

「我が国繊維産業の現状とサスティナビリティへの取組み」より