

さらっとして防虫効果も高い

藍染めの野良着と作務衣

野川雅敏

野川染織工業株式会社4代目代表取締役

野川雄気

5代目

天然発酵建ての藍染めを守り続け、創業107年を誇る「野川染織工業」。糸から染め、織り、縫製まで一貫して自社で仕上げる会社は、全国でも数少ない。4代目と5代目が力を合わせ、野良着や作務衣の新しい可能性を追求している。

取材・文・撮影 ● 島村菜津

ノンフィクション作家



最長老の藍で染めた糸は、染めを繰り返すことによって藍覗きから浅葱色へと変化していく。藍は発酵しているため、表面に気泡が湧き出している。



『武州正藍染』は地域の経済の中心だった

NHK大河ドラマ『青天を衝け』の舞台として注目される武州。中でも利根川流域の羽生、行田、加須を含む埼玉県北東部は、江戸時代後期から藍の名産地として知られてきた。

1914年（大正3）、羽生の地に創業した「野川染織工業株式会社」（当時は「喜之助紺屋」）の4代目代表取締役・野川雅敏さんによると、「古くから解毒や消炎の薬として使われていた藍で染めた布には防虫効果があり、しかも丈夫だと重宝されました。日本の資本主義の父、渋沢栄一の実家が巨万の富を成したのも、地域の農家から藍を買い集め、染料の藍玉（すくもを固め丸めたもの）を作って売るという問屋稼業で成功したから」だそうです。

当時の日本人の装いは、野良着も普段着も袴も、のれんや商人の前掛けも、みんな藍染めで、その姿は玉砂利が敷かれた木造の町並みにもよく映え、来日した外国人たちも目を見張った。1874年（明治7）、政府に招かれて日本を訪れたイギリスの化学者、ロバート・W・アトキンソンは、庶民たちの凛々しい装いに打たれ、これを「ジャパンブルー」と表現して称賛した。

武州は、綿花の産地でもあったことから、天然発酵建ての「武州正藍染」は、江戸時代の地域の経済の中心となった。ところが、明治後期になって海外から安価で扱いやすいインディゴ藍が入り始めると、大きな打撃を受ける。1903年に全国で1万5000haもあつた藍の生産地は、50年後にはわずか20haにまで激減した。

「大正時代には、この武州でも藍の生産をあきらめました。この地域は、徳島産の藍で糸を染めて織る反物づくりに特化するようになりました。明治時代の最盛期には、羽生近郊だけで紺屋が約300軒もあつたそうです」

それが今では、藍染めの会社はわずか4軒を残すばかりになった。その中で、国産の藍玉を使って藍を建て、糸から染め、織り、縫製まで一貫して仕上げているところは、「野川染織工業」だけである。

使えば使うほど肌に馴染み 美しい風合いになる藍

4代目の雅敏さんは、東京外国語大学を卒業後、銀行とメーカーに6年近く勤めてから家業を継いだ。実家に戻って目を見張ったのは、「職人たちが何でこんなに一途に働いているんだ」

ということ。そこには、資本力だけで動かす社会とはまるで別物の圧倒的な現場の力があつた。

4代目が子どものころは、野良着のための反物づくりが主流だった。しかし、1960年代には「農業の機械化」という大きな変化を経験する。テレビCMが流れるほど田植え機がよく売れた時代、農家は野良着を捨て、ジーンズやジャージを求めるようになった。こうして60人いた職人たちは、20人に減った。

「野良着の需要は、劇的に減りました。そこで父は、剣道着や袴づくりに着手しました。『武州一』という剣道着のブランドは、今でも高いシェアを占めています。当時の画期的な変革は、自社で縫製し、ブランディングしたこと、問屋を通さずに販売できるようなったこと。商品を抱えて、剣道の専門店を1軒1軒営業して回ったそうです。やがて剣道着の売り上げが増えて職人さんと呼ば戻したというのが、父の自慢でした」

一時は、売り上げの9割以上が剣道着だったが、最近では本藍の作務衣やTシャツなど一般衣類の人気も高まり、全商品の3割を超えてきた。特にユニークなのは、「たももぼん



つ」と呼ばれる野良着の進化形であるワークパンツ。「たもも」とは、田んぼのももひきをつづめた一種の愛称。もともと作っていた野良着をもとに、縫製のリーダーだった今は亡き母の喜代子さんが研究を重ね、現代風にアレンジしたものだ。

家業を手伝い始めたばかりの真夏のある日、汗だくになりながら働いていた4代目は驚いた。

「藍染めのたももぼんつをはいていたら、すぐに汗が乾き、ひんやり涼しく感じました」

昔の人が、野良着や作務衣などの仕事着に藍染めを活用してきたのは、そんな効果を熟知していたからにほかならない。だとすれば、自分にできることは、この藍建てを守っていくことだと確信したそうだ。

後押ししてくれたのが、同じころ朝日新聞に載った作家の遠藤ケイさん（4ページ参照）の取材記事だった。その中には、こう書かれている。

「工場で天然藍をはぐくみ、生命力を最高潮に高めて糸から染める。藍は生き物。しかも正直で、うそやごまかし



1 天日干しされた藍染めの糸。太陽の光でつややかに輝く。2 絡まった糸を手でさばく白っぽさ。一人前にできるようになるまで3年かかると言われる職人技。3 本社の屋根のすぐ下の外壁には、丸い素焼きの藍甕をデザイン化した会社のロゴが見える。

「がきかない頑固者」

以来、遠藤さんが同社の作務衣を着続けてくれたのも心の支えとなった。藍染め製品は、合成洗剤とは相性が悪い。天然洗剤が望ましいが、水洗いでも十分だ。最初は洗うと色落ちするが、使えば使うほど肌に馴染み、美しい風合いになる。私たちにも手の届く、エコな伝統着である。

先染めだから体にいい
30倍の手間がかかる手作業

「野川染織工業」では、今も希少な徳島の国産藍だけを使う。武州の自慢は、糸から染める先染めだが、その手間はどのくらい違うのかという愚問に、5代目の野川雄気さんがこう答えた。

「30倍くらい大変です」
4代目も補足する。
「まず、用途に応じた糸を撚ることから自分たちでやるんです」

かつては綿花の産地として名を馳せた武州も、輸入品との価格競争に破れ、国内生産はほぼ消滅してしまったため、糸は輸入品だ。糸置き場には、うずたかく木綿糸が積み重ねられている。しかし、それからが手間なのだ。圧倒的に主流である化学染色なら、チーズと呼ばれる大きな糸巻きごと染料を

溶かした液に浸ければ染まる。

だが、藍というのは生き物だ。均一に染めるためには、まずチーズの糸を輪っか状に変え、さらに手作業でさばいてほぐさなければならぬ。これが「白っぽい3年」と呼ばれる職人技で、糸にふんわりと空気を含ませる。

「糸を整えなければ、染めたとき色むらになるし、天日干したときも乾きづらいなど、いろんな問題が出ます」染めた後の糸は、織機にかけるために、もう一度糸巻き機にかけて、元のチーズに戻さなければならぬ。5代目が、咄嗟に30倍と答えた意味が少しかわかってきた。

向かいの染め場に入ると、4代目が



右から5代目の野川雄気さん、その妻の朋子さん、4代目の雅敏さん。4代目と5代目は、自社の作務衣姿。朋子さんは、「たももシャツ・ばんつ」を着用。のこぎり屋根をバックに。

が開口一番こう告げる。

「藍が発酵する臭いがするでしょう。これが本物の藍染めです」

足元には、木の板でふたをされた長方形の12の大きな藍甕が並んでいる。「この中で藍が二次発酵しているんです」と言いながら甕の中をかき混ぜると、メタリックな濃紺の水面に、黄色色の泡が立つ。

藍甕は、若い藍から、長く使った古くなった藍へと順番に並んでいる。糸を染めるときは、年取って少し弱った藍から始め、甕を移動しながら浸けては引き上げて絞る作業を30回以上繰り返す。通常は機械で染めているが、この日は伝統の技を引き継いだ若い職人の

の、うちの工場は絶妙な規模なのです」

1957年（昭和32）の建造という木造の工場も、まるで文化財だ。10連ののこぎり屋根は、産業革命のイギリスで考案された織物工場の典型的なデザインで、北側の天窓から年中、安定した柔らかい光が差し込むようにするための工夫である。

奥では、13年目の職人さんが、染めた糸を1メートルほどの大きな糸巻き機に巻きつける整経（*）の仕事をしている。糸にそつと手を当て、張り具合を感じるその指先が藍色に染まっている。織機がずらりと並ぶ織り場も圧巻だ。

「シャトル式という古い織機を使い続けています。緯糸が左右に高速で行き来して織り上げる。業界では骨董品ですが、空気を織り込むから、ふんわりとした仕上がりになるんです」

今ももう存在しない機械メーカーも多く、解体した織機から部品を取りながら、まめに修理を繰り返して、20台の織機を大事に使う。人間力が重要で、縫製から染めまで何でも手がける6年目の職人さんも、かつては自動車の整備をしていた機械通だった。

工場を出ると、4代目が言った。「藍は生き物なので、井戸水を使って

さんが、手染めを披露してくれた。

静かで無駄のないその仕事ぶりを、4代目は禅の所作と呼ぶ。甕から引き上げた直後の淡い緑色の糸が、空気に触れ、さつと水色に変わる。この淡くつややかな水色を甕覗きと呼ぶ。何度も繰り返すことで浅葱色、縹色、納戸色、そして紺色へと深く染まっていく。次に、普段使っている機械を動かして見せてくれた。

「55年前、父が開発した染め機です。そのとき丸い甕は全部取り除き、機械で染められる長方形の甕に切り換えたんです。容量は丸い甕8個分です」

スイッチを入れると、さぞ、けたたましい轟音が鳴り響くのかと思いきや、予想外の静かさだ。鉤づめで糸を巻き上げつつ絞っていく動きが、ゆったりとしている。

「動きがゆっくりなのは、藍を傷めなためです。作家の遠藤さんの奥さんが、この機械をまるで『ハウルの動く城』みたいねとおっしゃっていました」と笑う。そして、外に天日干された糸に触れながら、説明してくれた。

「糸から染めるから、繊維の中にも藍バクテリアが生きている。だから着ていて体にいいんです。この技を守りながら、手に入れやすい価格で商品化する

います。塩素を含んだ水道水では、死んじゃうんですよ。豊富な地下水は、利根川の恵みです」

糸つくりも、染めも、縫製も
愛がなければできない職場

それにしても藍は世界中にあるのに、なぜ、昨今、日本の藍染めに熱い視線が注がれているのだろうか。

「外国産の藍のほとんどは、そもそも違う植物なのです。インドはマメ科の木藍、ヨーロッパのウォードはアブラナ科。沖縄で使われている琉球藍もキツネノマゴ科で、まったく別物です」

徳島の藍はタデ科の植物で、約3カ月かけて発酵させる。産地では6月に藍を取獲し、天日や乾燥機で干した後、葉だけを稲わらの袋に入れて秋まで寝かす。袋から出して山積みにし、水をかけて何度も切り返す。この作業を週に一度、100日間繰り返して発酵させたのが、すくもだ。

「野川染織工業」では、このすくもを徳島から仕入れ、自分のところで藍を建てて藍液をつくる。植物だから、その年の天候などによって出来不出来もある。そこで良年のものは保存しておいて、ブレンドするという。

「季節はおろか、朝の染まり方と夕方



1 経糸2000～3000本を通すために、鉄製の芯に巻き取られた糸を専門の引き込み屋に運ぶ。たった一人残る70代の専門職人だ。2 今では貴重になった緯糸の管巻き。3 染めてよく干した糸を糸巻き機にかける。織物の基盤となる整経作業。4 縫製職人は、女性が多い。ベテランになると、作務衣を着仕上げるのにわずか3時間！ 右手前は朋子さん。着ているのは人気の高い「かぜはな染めTシャツ」。5 旧式シャトル織機は、人が動かし、修理しながら使うからこそ、半世紀以上も現役で活躍している。





インタビューに答える4代目と5代目。
手前の机には、乾燥した藍、すくもを入れたガラス器が置いてある。

の染まり方も違う。生き物だから、休みの日でも、僕らが毎日攪拌して、藍の世話をしなくてはならないんです」
発酵の力が弱まれば、石灰やふすまを加える。
「藍は強アルカリ性で、抗酸化作用もあると言われるんです」
こうして職人仕事の価値を流暢に説く4代目に負けず劣らず、5代目もいかにこの伝統を守っていくかについて熱い思いを抱く。早稲田大学の理工学部で生物学を学び、アメリカの大学にも1年留学。その後、大手繊維メーカー

1の営業として3年働いてから、製販企画部長として入社。3年が過ぎた今も、染めから織り、生地の裁断まで職人の見習い中だ。前の職場で知り合った妻の朋子さんも、縫製の見習い中。4代目が、「伝統産業を守っていくために、女性たちの力は不可欠です。この町の出身でもないのに、嫁はずごいですよ」と言うと、5代目が「母も、元は東京の商社勤めです」と教えてくれた。その母、尚子さんは、4人の子を育て上げ、現在は縫製のリーダーとして現場を支えている。
2代にわたって、まったく違う職場で働いた経験がある野川親子だからこそ、よく見える世界がある。それが、この会社の大きな強みではないかと尋ねると、5代目がこんなことを言った。「ものづくりの概念が違います。サラリーマン時代の感性では通用しません。白っぽいタスキ一つ取っても、みんな僕よりずっと上手にできる。営業時代は、誰が、どうやって作ったかも意識せずに物を売っていました。メーカーの現場でも、オペレーターは効率や安全性は考えます。でも、この仕事は、愛がなければやれない。糸づくりも、染めも、縫製も、仕事に愛を持っていないければ続かないし、その価値も伝えられないんです」
期せずして愛に藍がかかっている。その熱い口調と繰り返される言葉の響きに打たれた。
化学染料の台頭、農業の機械化、生活様式の欧米化、ファストファッションの流行……、先染めの本藍をめぐる

野川染織工業株式会社 ジャパンプルーテラス

住所 ● 埼玉県羽生市須影470

オンラインショップ



1 「BEAMS JAPAN」とコラボした作務衣。裾が水平に揃い、縫製が丁寧と評判。2 虫よけ&UV対策はもちろん、吸汗・速乾性もある「らんこたん」(右)。3 直営ショップは、2009年オープン。併設するショールームに、古い藍甕や織機などを展示。



世界は、苛酷な変化を経験してきた。そんな地で生き延びてきた会社の5代目は、あくまでも前向きだ。「この目まぐるしい世界の変化の中で、僕らに何ができるのか。まずは現場をもっと理解し、商品開発も含めて藍の可能性をいろいろ考えていきたいです」