

ご存知ですか、

東かがわ市の手袋産業

ご存知ですか、

東かがわ市の手袋産業

香川県は「うどん県、それだけじゃない香川県」というコピーでお馴染みの「うどん」が有名な県であるが、香川の東端にある東かがわ市は、さしずめ「てぶくろ市」といってよいほどの手袋産地である。東かがわ市の手袋産業は、本年（二〇二一）年で一三三年を迎えたが、展開商品の多様さ、品質レベルの高さ、産地の集積度などから、国内はもとより国際的にも屈指の手袋産地となっている。

産地の歴史

では、どうして東かがわ市の白鳥地区を中心に手袋産業が起こったのだろうか。

それはお坊さんの恋の逃避行が、キツカケとなっていろいろだ。一八八六（明治十九）年に、地元ふたごしゅんれいの千光寺というお寺の副住職をしていた、両児ふたごしゅんれい舜礼というお

坊さんと、同じく地元の三好タケノという女性が駆け落ちをして、大阪へ出るようになった。

当時は廃仏毀釈の動向もあり、副住職としての将来に、強く疑問を感じていたことも動機になったと思われる。当面の生活のため、本人は托鉢にまわり、奥さんのタケノさんは、内職にメリヤス製品の賃加工を始めることになる。

その中に手袋（当時は指なし手袋）の賃加工があり、舜礼はこの手袋の将来性に注目して、一八八八（明治二十一）年から手袋製造に取り組むことになる。しかし、舜礼は三年後の一八九一（明治二十四）年に、病気で急死してしまう。後を未亡人のタケノさんと従弟の棚次辰吉が継ぐことになる。このことがキツカケで、舜礼の出身地、東かがわ市に手袋産業の種がまかれることになったのである。

次に、ではどうして白鳥地区へまかれた「手袋産業の種」が、大きく育つことになったのだろうか？

東かがわの白鳥地区は、江戸時代には地の利を生かした「製塩業」と、現在では和三盆として知られる「砂糖の製造」、それと、高松藩の初代藩主松平頼重が造営したことで、朱印地という特権を与えられていた



手袋神社一棚次辰吉翁銅像と両児瞬礼師碑（白鳥神社境内）

「白鳥神社の門前町」という、三つの経済的基盤で潤ってきたが、明治時代になり、塩・砂糖共に海外からの輸入品や製造技術の立ち遅れが原因で、衰退に向かい始めることになる。また、白鳥神社の朱印地とし

ての賑わいも、江戸幕府の消滅と共に次第に薄れていった。

明治の中頃には、取り分け製塩業に従事していた人々の救済が緊急の課題となり、経済的に非常に厳しい状況下にあった。そういった状況のもと、手袋製造という現金収入につながる産業の種がまかれたことから、文字どおり旱天に慈雨といった環境のなかで、産業として定着することになった。

具体的には、一八九九（明治三十二）年に、製造技術の指導、原材料の供給、製品の売りさばきを、手袋産業育ての親棚次辰吉が中心となって担当し、作業場は地元教蓮寺の住職楠正雄が提供し、資金は塩田大地主橋本安兵衛が提供して、「積善商会」という事業所名でスタートした。

では、一三三年続くことができた要因とか背景には、どんなことがあったのだろうか？

一八八八（明治二十一）年にスタートを切った手袋産業が、地域にしっかり定着するキツカケとなったのは、一九一四（大正三）年に始まった第一次世界大戦だった。

大戦当時、欧米での手袋最大生産国はドイツである。



大阪手袋工場

一方対戦国のイギリスは、織物、編物などの材料生産と、出来上がった手袋の物流機能を担っていた。そういった国どうしが戦争状態になったので、ドイツに代わる調達国として、イギリスから大量の注文が舞い込むことになる。

それを受けて、白鳥地区を中心に分工場も含めると一〇〇〇人規模の工場が、大阪手袋と東洋手袋の二つ作られたのである。中でも、大阪手袋は棚次辰吉が代表者を務めた会社だった。この二つの大規模工場は、終戦後数年して閉社解散をするが、工場に勤めていた人々が製造技術を習得するに至った。

その後種々の問題を経ながらも、物づくりの系譜がこの地域に伏流水のごとく流れ、今日につながっていると言える。

そのことは言葉をかえると、手袋産業創生期の業界先人達、なかでも産業界での親・棚次辰吉を筆頭に、この地にはチャレンジ精神・開拓者魂に代表される固有の精神風土が、連綿と受け継がれてきたように思う。

具体的に見ると、商品開発の歴史としては、産業創生期には防寒おしゃれ手袋としてスタートを切っている。その後、欧米への輸出を中心におしゃれ防寒用手袋の産地として発展してきたが、一九七二（昭和四十六）年

のニクソンショックによる欧米輸出市場の縮小対応策として、昭和四十年代後半から昭和五十年代にかけて内需転換をめざし、各種の用途開発、取り分け新分野となったスポーツ用手袋（スキー・ゴルフ・野球・バイク等など）に取り組み、着実な成果をあげてきた。

その後もUV（紫外線防止）手袋、スマホ対応手袋などの新分野開拓に取り組み続けている。また、手袋の加工技術と素材を生かした革小物・バッグなどの関連商品群の開発なども、新市場を切り拓いて来ている。

産地の現状

現在の状況を見てみよう。手袋の産地組合として

日本手袋工業組合がある。加入社の商品構成をみると、
1）多様な素材を使ったファッション・防寒手袋 2）スキー・スノーボード手袋、ゴルフ手袋、テニス用手袋、野球用手袋、オートバイ・ドライブ用手袋、フェンシング・釣り・自転車などの各種スポーツ用手袋 3）パイロット・レスキュー用手袋、精密作業用手袋などの特殊作業用手袋 4）手袋加工技術や素材を生かしたバッグ・袋物、ニット製品などの関連商品で構成されている。



プロ仕様のゴルフ手袋

現在では、各種の樹脂製・ゴム製手袋、軍手などを除くファッション・防寒手袋、各種スポーツ用手袋については、全国の九〇%を占める産地となっている。

組合員企業のひとつが、相手先ブランドで物を作るOEM生産のため、産地の認知度に欠けるものがあるが、代表的な商品として、イチローや松井・大谷などの日本人メジャーリーガーや国内のプロ野球選手が使う手袋、ゴルフでは青木功や松山英樹、宮里藍、渋野日向子などのプロゴルファー、またサッカーやフェンシングなどのワールドカップ出場選手やオリンピック選手などが使う手袋なども、ほとんど組合員企業で作っている

また、ファッション分野、ブライダル分野においてもファッショントレンドをリードする商品を作っている。結果として、現在では手袋の種類の多様さ・品質・機能性・デザインなどの視点からも世界屈指の手袋総合産地となっている。

産地の歴史―一三三年を不易流行の視点で

産地としてどう変わってきたか「変化・進化の側面」：…
変わらずに継承されてきたもの「継承・継続の側面」で、
考えてみることにしよう。

ダーウインの進化論ではないが、生物の歴史を通じて強いもの、大きいものが必ずしも生き残ったわけではない。同様に我々の業界も一三三年の歴史を積み重ねてきたが、手袋事業会社として一〇〇年以上続いてきた会社は一社を数えるのみである。

このように個別な会社は容赦のない競争原理に今日までさらされてきた。一方で、産地としては適者生存というべきか、激変する環境に順応出来た企業がリレーした結果、今日の手袋産地として残っているというところが出来た。

まず変化・進化の側面を見ると、ポイントとして

二つのことが浮かび上がってくる。

一つは手袋としての用途開発・新市場開拓にたゆまず取り組み続けてきた歴史ということができる。具体的には、防寒手袋 → ファッション・ブライダル手袋
↓ 各種スポーツ用手袋（手袋が必要なスポーツのほとんど総て） → 特殊作業用手袋（パイロット・レスキューなど） → 紫外線（UV）防止手袋 → スマホ対応手袋など…様々な用途への対応、即ち新市場開拓に取り組んできた。

少し掘り下げてみると、新商品・新市場を具体化するためのキーワードの一つは、素材・材料となる。取り分けスポーツ用手袋は競技ごとに、手袋を使う環境、要求される機能も異なり多岐にわたる展開となっている。

では最初に、ファッション防寒用手袋の素材変遷を見ていくことにしよう。当地での産業出発時は綿素材のメリヤス生地だった。その後、一九一二（大正一）年～一九四五（昭和二十）年頃までは欧米からの輸入素材で、八〇番手～一〇〇番手の極細綿ダブルトリコットが使われていた。

続いて一九五二（昭和二十七）年に東洋レーヨンが

ナイロンの国産化に成功し、二年後の一九五四（昭和二十九）年には欧米へ向けて大量に輸出されている。

また一九五七（昭和三十二）年には旭化成がアクリルの国産化に成功したが、一九六〇（昭和三十五）年には編手袋として盛んに欧米へ輸出され、アクリルの普及に貢献することになった。更に一九六三（昭和三十八）年（一九六四（昭和三十九）年には塩化ビニールレザーの手袋が欧米へ大量に輸出されている。一九六五（昭和四十）年には基布の表面にポリウレタンなどの樹脂を塗布または含浸させた合成皮革が新しく登場して、防寒機能の充実につながっている。

一方で、一九五五（昭和三十）年頃からは、本格的にウールや各種の天然皮革（牛革・羊革・豚革）も多く使われるようになった。このように、採用された素材特性を生かした商品群の構成が、ファッションの多様化と防寒機能の充実につながっている。

また、一九九六（平成八）年には紫外線を遮蔽するUVケア素材が、手袋として商品化された。従来の手袋は主に防寒目的であるのに対し、UVケア手袋は使用期間も春から秋へと長期間にわたり、企業運営上もメリットのある新市場の開拓へとつながった。

さらに、UVケア素材開発がキッカケで、接触冷感、蓄熱保温などの各種機能素材の開発へとつながっている。

次に各種のスポーツ用手袋材料においては、スポーツ用手袋は、野球・ゴルフ・スキー・スノーボード・バイク・フィッシング・サッカー・フェンシング・自転車・マリンスポーツ・登山など非常に幅広い展開となっている。いずれも競技ごとに、要求される機能が異なる為、それぞれに必要な機能、物性を備えた素材の調達とその組み合わせが大きいポイントとなっている。

例えばゴルフ手袋では、必要条件として1）グリップ力：すべらない2）柔らかさ：手に良くなじむ3）適度の表面強度：手の保護4）復元力：型崩れしにくい等の要素をあげることができる。ゴルフ手袋開発当初の材料は、仔牛など種々の天然皮革で出発したが、時間の経過とともに、素材物性・コスト・品質の安定性などの点で、現在、天然皮革材料としてはエチオピアとインドネシア産の羊革のみとなっている。

変わって、合成皮革と人工皮革が天然皮革にはない機能（雨・汗などにぬれても使用感、機能に変化が少

ない、洗える、手入れが簡単など）を備えていることもあり、中心素材となってきた。

また、作る商品が変わるということは、素材はもちろん、生産方法・生産設備・生産国・販売先・販売方法などが変化することにつながっている。例えば、繊維素材と皮革素材では生産方法、生産設備も大きく異なってくる。販売方法も、最近ではネット販売の伸長著しいものがある。このように、新商品・新市場の開拓にともない、文字どおり各種の挑戦・変革を繰り返して今日にいたっている。

二つ目は国際化戦略である。全国各地にある地場産業の中で、当地の手袋産業は最も早く国際化戦略を推進した地域の一つ、と言ってよいと思う。海外生産の先鞭を切ったのは、国際的なコスト競争を余儀なくされる輸出手袋メーカーだった。一九五〇年代に韓国で委託生産を始め、一九六〇年代には台湾に現地法人を二社設立している。一九七〇年代には韓国に現地法人の設立が四社、中国で委託加工が四社、一九八〇年代（一九九〇年代には中国を中心にインドネシア・スリランカ・ベトナムなどで現地法人の設立、委託加工が多数行われてきた。

一九九一（平成三）年になると、海外生産が五〇％を超えている。現在では特定の商品をのぞいて、ほとんど（八〇％以上）が海外生産となっている。また数年前から、労働事情など種々の要因で、チャイナプラズワンとして、インドネシア、ベトナム、カンボジア、ミャンマー、インドなどへも工場進出している。

この生産体制の海外進出は、産業としての変革の大きいポイントとなっている。これほど早くから海外進出をしてきた地場産業は、他に見当たらないのではないだろうか。種々の課題を抱えているにせよ、海外進出という挑戦・変革があったからこそ今日の産地がある、ということができると思う。

変わらずに継承・継続されてきたことは何だろうか？ 当地手袋産業一二〇周年を記念して、「香川のでぶくろ資料館」が二〇〇八（平成二十）年に設立された。仲間と設立準備をすすめてきたが、産業の歩みを各種の資料で確かめることを通じて、強く感銘し心打たれることがいくつかあった。



香川の手袋資料館

手袋産業創生期の先達として、産業生みの親「ふたごしゅんれい 両児舜礼」、産業育ての親「棚次辰吉」、生産性向上の立役者「神崎長五郎」、海外市場の開拓者「成瀬歌吉」の四人をあげることができる。それぞれに、こころよく縁の方から、写真や手袋、製造設備など、貴重な資料をご提供いただくことができた。

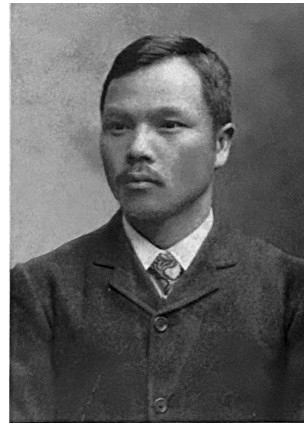
なかでも、際立った事業家や発明家としての実績と、



成瀬歌吉



神崎長五郎



棚次辰吉



両児舜礼

業界内外で人格者としての評価を得ていた棚次辰吉翁の一生を書いた「棚次体験記」や、ミシンの世界特許取得にまつわるご苦労に触れた「産業観世音と手袋発展史」などの活字資料を、香川のでぶくろ資料館に展示している。一一〇数年前の欧米視察時にニューヨークで撮った写真等から、くみとることができ辰吉翁の「手袋産業への思いの熱さ」「使命感」「郷土愛」といったものには、胸が熱くなる。

言葉をかえれば、辰吉翁を筆頭に、彼らの歩んだ道筋からは、「何事にもくじけないチャレンジ精神とたくましい開拓者魂」を強く感じることがができる。当産地の一三三年を振り返ってみると、現在に至る歴代経営者たちの歩みの中にも、伏流水として流れるがごとく、この「チャレンジ精神」と「開拓者魂」がしっかりと引き継がれていることを感じている。

海外進出はその具体例の一つと言ってよいと思う。これからも産業として変えてはならぬ、継承すべきことの何よりのポイントは、苦闘の積み重ねの中で産業の礎を築いた業界先人達の「チャレンジ精神」と「開拓者魂」であるとの思いがある。いつの時代も問題を解決する根源となるものは、人の思いの熱さと使命感に尽きるのではないだろうか。

組合員企業の最近の取り組み事例紹介

日本のファッションが「クールジャパン」として海外に広まる中、早くから欧米市場で高い評価を獲得しているカジュアル・スポーツ手袋企業もある。欧州のファッション市場では、ジャージー素材（繊維素材）の手袋が少ないことに着目し、近年欧州の展示会に積極的に参加し、フランス・イタリアでオリジナルブランドを着実に定着させている企業も出てきた。この企業の取り組みは、日本企業の海外展開成功事例として、NHK・BSプレミアム「イッピン」で紹介された。

また、二〇一〇（平成二十二）年に東京・六本木ヒルズに、オリジナルブランド「アルタクラッセ・カプリガンティ」を開設した企業もある。この直営店はブランドコンセプトとして、「最高級、高貴、ハイデザイン」を兼ね備えた手袋の専門店として運営されており、物づくりを熟知し、装い方を提案することができるコンシェルジュが、お客様の相談に応じている。

単に手袋を販売するだけでなく、商品の背景にある物語を伝えて、最高級のファッションアイテムである

手袋を紹介し、ファッションの主役になれることを伝え、お客様に手袋というアクセサリーを、もっと楽しんでいたかどうかという狙いのもとに運営されている。

OEM生産が中心の産地にあつて、情報発信機能からも新しい試みとして、非常に注目されている。

三つ目に、日本手袋工業組合青年部が中心となつて取り組んでいる新しい動きを紹介しておこう。当産地をもっと全国的にアピールしようと、「香川手袋」ブランドを確立しようとするものである。このねらいのもと、数年前から「手と手袋の未来を考えるプラットフォーム」が、「1888手袋ラボ」としてスタートしている。ファッションディレクターを交え、企業の枠を超え、さまざまな人々が集まって、手と手袋の新しいあり方を考え、クリエイティブする組織として発足している。

この試みに集まった人々によって生み出された手袋ブランドが、「香川手袋」であり、歴史ある産地だからこそ培われた知識と技術力をベースに、手と手袋の未来を切り開くプロダクツを発信することを目的として活動を進めている。

企業活動の一面については、環境適応業という表現もあるが、現在業界を取り巻く環境には、内外ともに様々な課題が山積している。課題解決には業界先人達に取り組んできたごとく、今一度、変えるべきは何か、変えてはならないものは何かの問い直しと、課題解決のための具体的、継続的な活動が望まれる。

以上、香川の手袋産地を紹介させていただいた。最後に、当手袋産地をより詳しくお知らせいただくために、東かがわ市役所隣に「香川のでぶくろ資料館」を置き、ネット上で「グローブミュージアム」を立ち上げている。アドレスは <https://www.glove-museum.net>。ご利用いただければ幸いです。

橋本康男（はしもと・やすお）

香川のでぶくろ資料館初代館長



は、日本手袋工業組合(昭和産業)創立日です。

業務活性化カレンダー2021(日本手袋工業組合)
手袋の父－棚次辰吉の銅像－白鳥神社境内