

～鳴門で働く人といっしょに～「鳴門再発見」物語

鳴門やけん

海、波、風 鳴門の自然があつて
ナルト
トランクスがある

企画、デザイン、生産まで
すべてに携われる
ものづくり企業



縫製のおはなし。

見えないところに
ひと手間かける
こだわり

江戸時代から今に続く
足袋づくり

総合的な知識から
生まれる
新商品の数々

毎年、進化し続ける
阿波踊りの足袋

受け継がれる
伝統と
不屈の精神

vol
7

NARUTO
PRIDE
PROJECT

Made in Naruto

Made in Naruto

Made in Naruto

NARUTO
PRIDE
PROJECT

Free
0円



企画・編集／「鳴門やけん」編集委員会
発行／2018年12月
鳴門市企画総務部秘書広報課情報化推進室
徳島県鳴門市撫養町南浜字東浜170
電話 088-684-1450

制作／株式会社鳴門広告社 写真／小川直樹

バックナンバー



vol.1 なると金時



vol.2 大谷焼

vol.3 れんこん

vol.4 鳴門わかめ

vol.5 鳴門の塩

vol.6 鳴門の渦



おかげさま。

鳴門には、
やり甲斐と誇りを持ちながら
縫製の仕事に取り組む人々がいます。
今回も、たくさんの方に
ご協力いただきました。

海、波、風。
鳴門の自然があって
ナルトトランクスがある。

自分の縫ったものが
直接、お客様に届く。
やりがいがあります。

息子の情熱を
技術で支える。
負けられません!
(父)



社名は「山口縫製」。その中のブランド名が「NALUTO TRUNKS」。NALUTOをあえて「LU」としたのは、「NALU」がハワイ語で「波(うねり)」という意味があるから。波のうねりと渦潮にもかけたそう。

トランクスに特化したブランドを立ち上げることを思いつきました。サーファーであり、縫製技術があり、工場もミシンもある!! 「当時はアメリカに2社あつたらいで、日本にはもちろんありません。サーフトランクスってかなり特殊なんですね。競技用でもあります。僕は1950~70年代のアメリカのサーフィンカルチャーが大好きで、そのデザインをもとに今の技術と自分なりの感性を織り交ぜながら、ブランドをつくりたいと動き始めました」。

2008年、父親と職人さんと3人で、ミシンを踏み、1枚1枚丁寧に作り始めます。東京での展示会や個展で、感度の高い店から徐々に反応が出来始めました。

「少年の心を持ち続けている大人」。キヤップをかぶり、日焼けしたナルトトランクスの社長、山口輝陽志さんに会ったときの第一印象でした。南カリリフォルニアをイメージしたという、吹き抜けの光あふれる工場で、輝陽志さんは生地の裁断を、スタッフはミシンをかけ、ボタンをつけ、サーフィン用のトランクスを縫製していました。今や、生産が追いつかないほど全国の顧客やセレクトショップからオーダーが入るナルトトランクスも、もとは輝陽志さんの父親、道雄さんが経営していた水着の縫製工場でした。1975年に創業し、スクール水着やメンズ、レディース水着などを年間10万枚以上も出荷していたそうです。ところが「世界の工場」と言われる中国が急成長してきたことで仕事が激減していきました。

さて、鳴門周辺にはサーフスポットがたくさんあります。竜宮、小松、月見が丘、吉野川の河口…。23歳で家業を継いだ輝陽志さんは、今も鳴門の海をこよなく愛するサーファー。水着縫製工場が行き詰った時、輝陽志さんはサーフィン性も重視される。そこに特化したビジネスがいいと思ったんです。僕は1950~70年代のアメリカのサーフィンカルチャーが大好きで、そのデザインをもとに今の技術と自分なりの感性を織り交ぜながら、ブランドをつくりたいと動き始めました」。

**サーフトランクスを
特化することで道を拓く。**

1枚1枚、手作り。



ラジオが流れる心地いい工場。高度な技術を持つスタッフが、1枚を仕上げていきます。



縫う生地によってミシンや技術も変わる。鳴門のザ・プロフェッショナルたちです。



輝陽志さんがデザインした壁一面の糸棚。
色とりどりの糸からどんなステッチ(縫い目)が生まれていくのか、わくわくします。

素材、デザイン、技術に
こだわり抜いて、
鳴門にしかないものを。



最初はね、
高くて売れるのかなと…。
今?
来シーズンの
新しいステッチ(縫い目)を
考えてますよ(笑)。



鳴門の海を愛する人が集う
ビーチカルチャーを発信する
場をつくるのが夢です。

自分の手で 縫い上げた商品を お客様に手渡したい。

何十種類もの布や色とりどりの糸、何百枚ものパターン(型紙)、さらに1枚のサーフトランクスを完成させるために8台以上のミシンを使い分けるといいます。そしてなにより輝陽志さんがこだ

わっているのは素材です。

「サーフトランクスは今、ほとんどがナイロン製ですが、うちはずべてコットン製です。10年はくことができて経年変化でジーンズのよ

うない味わいでてくるんですよ。たしかにナイロンは水に強く乾きやすいですが、1年くらいで劣化してしまいます。そうではなく、乾きが多少悪くても、コットンで勝負をしようと。裏地は最高級



3年前に大麻町に完成した工場。大好きな南カリフォルニアをイメージ。傾斜のついたスケートボードの練習場付きも、輝陽志さんらしい。

クラスのポリエチレンで、吸水速

乾性を發揮し、縫い目はバイピングという手間のかかる縫製技術を使い、皮膚にすれないうようにしている。これは鳴門で水着を縫製してきた高い技術のたまものなんです」。

そうしてできるサーフトランク

スは1日に6枚が限度。大量にはつくれない、それでも上質のものを。そこは譲れないと胸を張ります。

工場では40代から70代までの7人のスタッフが働いています。「縫製は19歳で始めて、もう50年くらいかなあ」「私は7年目。ここで『から教えてもらいまし

た』。もちろん父親の道雄さんも現役。「水着を長く縫ってきたか

ら、その技術を使ってね。サーフ

ます」。

輝陽志さん、次の目標は?

「鳴門にビーチカルチャーを發

信できる店をつくりたいですね。鳴門って本当に魅力ある自然のロケーションがいっぱいある。サーフィンだけでなく磯遊びをしたり、朝、ふらっと寄つてコーヒーを買って海辺を散歩できる

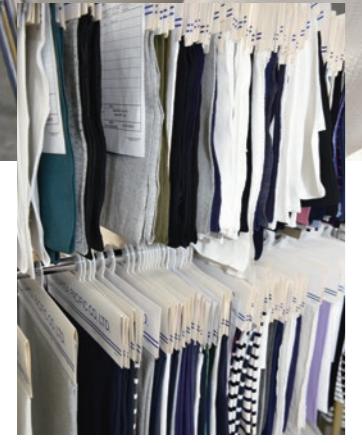
ような、そんな店をつくりたい」

サーフトランクス・ブランドの展

開での夢はどうですか?

「海外に進出したいね。アメリカでは各ビーチにサーフクラブがあつて、ジャケット&サーフトランクスのエニフームがある。そんなエニフームのデザインや製作したい。その時にね、ブランド名についている。それってうれしいですよね」。少年の様な笑顔で答えてくれました。

企画、デザイン、
生産まで。
すべてに携われる、
ものづくり企業。



素材の種類やその組合せ、編み方や色柄。洋服をつくる生地は千差万別。そして新しい繊維も開発されます。生地サンプルはファッショングメーカーにとって重要な存在です。

や營業も一緒になつてものづくりをしている、業界では珍しい存在だと思います。私たちが動いてこそ理想のファッションが生まれる。それは全社員が誇りに思っていることです」。

営業とMD（マーチャンダイザー）は予算や納期を考え、どんな提案をしていくか。そのためには、糸や生地を調達するかといふ年間計画を立てます。それをお客さまの要望に添つて形にしていくのがAMD（アシスタンント・マーチャンダイザー）。そこにデザイナー、パターンナー（型紙をつくる人）、イラストレーター、裁断、縫製などさまざまな職種が加わっていきます。

ファッション業界の分業化が進む中、丸久はあらゆる職種を社内に持つことで意志の疎通をスムーズにし、見合ったコストでレベルの高い製品が生まれるシステムをつくり出しています。



生地や服のサンプルがまるでスクリーンのように連なるオフィス。パソコンを見ながら、若いスタッフたちが活発に意見を出し合いミーティングを行っていました。丸久株式会社のEC事業部。ECとはイーコマース。インターネットで商品を販売する部門です。

1959年、鳴門で創業した丸久は肌着や子ども服を主力に、今や紳士服、婦人服、さらに犬用の服も手がける総合ファッションメーカーです。この会社の特徴は、企画からデザイン、生産、販売まで貫して行っていること。EC事業部プロジェクトリーダーの平石恵梨佳さんにお話を聞きました。

「当社の場合、洋服にどんな糸や生地を使うかというところからスタートします。自社ブランドはもちろん、イオンさん、イトーヨーカ堂さん、アパレルブランドなどからブランド服のオーダーが入ります。ターゲットの好みを分析し、今年はどんなデザインや色味が流行するのか、どこの工場で生産するか。納品まですべてに関わります。企業からの注文通りにこなすのではなく、当社のデザイナー

**糸の調達から始まる
服づくり。
活躍する職種は多種多彩。**

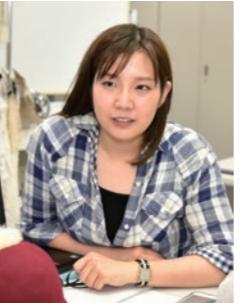
世界を拠点に、海外で生産

丸久の製品の多くはバングラデシュやタイ、中国などの海外の工場で生産されています。なかでもバングラデシュに日本でいち早く進出した企業としてN H Kの番組に取り上げられました。なぜ、バングラデシュだったのでしょうか。

「バングラデシュは人口密度が高く、労働人口がピラミッド型で豊富です。更にバングラデシュにおけ

る輸出の約8割が織維産業で占める程、織維産業における設備が充実しています。すなわち、機械化ではなく、人海戦術の縫製産業にとっては最適ということです。もちろん人件費も安いので、丁寧な指導で技術を習得してもいい、今では2500人以上の現地の人々を雇用しています。これらのことによってバングラデシュの人たちも丸久もどちらもメリットがあるような仕組みをつくっています」と、平石さんは語ります。

福原理恵さん(入社14年・鳴門市出身)子育ても仕事も、やり甲斐のある楽しい毎日です。



初中磨衣さん(入社7年・鳴門市出身)自社ブランド『エバーコロゼット』の撮影シーンを検討しています。

米田早希さん(入社半年・徳島県出身)平石リーダーのもとチーム一丸となって頑張っています!



仁志絵梨佳さん(入社5年・鳴門市出身)商談のため、海外工場生産用のサンプルを縫製中です。



平石恵梨佳さん EC事業部プロジェクトリーダー



石森祐稀さん(入社2年・徳島県出身)女性が多いので最初は圧倒されました(笑)。ファッションに興味があり地元で就職したかったので、ここだ!と。

上下関係に関してとても距離が近い。意見や希望が言いやすいです。



洋服は1本の糸から始まります。その糸からさらにさまざまな糸に加工され生地へ。工場内には実際に多種類の糸が出番を待っていました。



木虎麻奈未さん(入社3年・徳島県出身)専門的なミシンも一から教えてもらいました。

やりたいことに挑戦できる！
意見や希望が通りやすい社風。

門にやつてくるのです。この活動にはもちろん鳴門市も協力しています。さらに、丸久では、バングラデシュの小規模農家の収穫量を増やすため、土壌改良や栽培方法の指導を行うSDGs(持続可能な開発目標)事業も始めています。

に阿波踊りの「連」をつくて鳴門にやつてくるのです。この活動にはもちろん鳴門市も協力しています。さらに、丸久では、バングラデシュの小規模農家の収穫量を増やすため、土壌改良や栽培方法の指導を行うSDGs(持続可能な開発目標)事業も始めています。

門にやつてくるのです。この活動にはもちろん鳴門市も協力しています。さらに、丸久では、バングラデシュの小規模農家の収穫量を増やすため、土壌改良や栽培方法の指導を行うSDGs(持続可能な開発目標)事業も始めています。

す。丸久という会社への感想を聞くと、「私はこれができるこれをやりたい。そう上司にアピールするとチャンスがもらえる。もちろんそれを活かすのは自分自身ですが、やりがいがあります」。「ひとりひとりの能力を把握し、やりたい方向に導いてくれる。若くてやる気のある人にはとても刺激的な会社だと思います」。そんな声が返ってきました。

現在、EC事業部は5人の若手チームで構成されています。インターネットを使ったファッショングジネスは今、世界中の企業はもちろん小さな会社、個人でも参入できる最先端のビジネス形態です。「丸久が培ってきた海外生産の実績などを背景に、デザインでも価格でも勝負できると最初は思っていたのですが、そんな甘い世界ではなかったですね(笑)。あふれる情報の中でいかに当社のブランドを見つけてもらい、商品を好きになってくれる人たちを探り当てるか。それがEC事業の要であり、チーム「丸」となって切磋琢磨しています」。

オフィスを見学すると女性社員の多さに驚きます。ママ社員もたくさんいるそうです。ファッションに関心がある、ものづくりが好き、家庭科が大好きだった、布を扱う仕事がしたい、バングラデシュに興味がある……。入社の動機を聞いていくとさまざまです。

2016年、丸久は桜の花びらをロゴマークに採用しました。日本が世界に誇る桜のように、鳴門を拠点とし、世界へ挑戦していくという思いが込められています。そんな





株式会社キントキ

江戸時代から
今に続く足袋づくり。

「ひとつひとつ、
丁寧に」を
毎日こころがけて
います。



私が九代目で、社長が十
代目です」と挨拶する株式
会社キントキの坂田篤司会
長は、創業当時からの話をし
たところ、お得意さんをみん
な呼んで180周年記念を
盛大にやったのを覚えていま
す。ご先祖の四代目くらいま
うに立つ娘の坂田純
子社長も、父親の話
に熱心に耳を傾けて
いました。

創業は江戸時代。
事務所と工場の間に
ある建物は、文久2
年（1862年）に



足袋のサイズに合わせて揃えている仕上
げ用の木型。

私が九代目で、社長が十
代目です」と挨拶する株式
会社キントキの坂田篤司会
長は、創業当時からの話をし
たところ、お得意さんをみん
な呼んで180周年記念を
盛大にやったのを覚えていま
す。ご先祖の四代目くらいま
うに立つ娘の坂田純
子社長も、父親の話
に熱心に耳を傾けて
いました。

創立は江戸時代。
事務所と工場の間に
ある建物は、文久2
年（1862年）に



昭和4年生まれの坂田会長。

戦時中に坂田会長の父親
が中国ではじめて足袋工場
を経営し成功を収めます。
戦争でシベリア抑留（よく
りゆう）を経て日本に帰国し
たあと、コンサルタントを呼

び、工場のオートメーション化
を進めます。その頃は年間
100万足ほどつくっていた
そうです。「この通りだけで
も足袋屋が10数軒並んで
いて、数え唄もあつたくらい榮
えました」と坂田会長。「今は従来の足袋だけではな
く、新しい変わったものをつ
くっています」と今後の展望
についても熱く語ってくれま
した。大阪の得意先に頼ま
れ、ヒップホップダンス用の足
袋や、ルームシューズなどを試
作、考案しているそうです。



現在も倉庫として使用している文久2年の
建物。

美津菱足袋株式会社

見えないところに
ひと手間かける
こだわり。

戻ってきた美津菱足袋株式
会社の社長、廣瀬雄一郎さ
ん。以前は、東京でヨマーシャ
ル制作の仕事を携わっていた
そうです。ラーメンからダイ
ヤモンドまで幅広いコマーシャ
ルを作っていたという廣瀬社
長。柔軟な発想で足袋づく
りに取り組んでいます。「足
袋は毎日履いています。世界
一の足袋のヘビーユーザーを自
任しています」という、この日
の廣瀬社長の足元はデニムの
半足袋（はんたび）。カカトの

サイズを何ヵ所も測ってつく
る『フルオーダー足袋』にも、
要望があれば積極的に応え
ているそうです。その他、お
客さまが選んだ生地で足袋
だけでなく、お客様の足の
形にしてもらえます。

昔は、メーカーが決めた商
品を問屋や小売店に売っ
ただけでした。今では既製品
だけでなく、お客様の足の
サイズを何ヵ所も測ってつく
る『フルオーダー足袋』にも、
要望があれば積極的に応え
ているそうです。その他、お
客さまが選んだ生地で足袋
だけではなく、お客様の足の
形にしてもらえます。

改良したドイツ製のミシンを使いこなす
ベテランの職人さん。



ミシンの音が
ここちいいんですよ。

改良したドイツ製のミシンを使いこなす
ベテランの職人さん。

足袋づくりの工程は、昔か
らほとんど変わっていないと
言います。こだわりは、見え
ないところにひと手間をかけ
ること。「たとえば、指先や甲
の部分の縫製にひと手間掛
けるか掛けないかで全然違
います。うちの足袋は丈夫で
履き心地が違うと多くのお
客さまから言ってもらえま
す」と話されるだけであつて、
番多いそうです。



正月やパーティだけでなく、ここは勝負という時には
着物を着るという廣瀬社長。

取材協力／株式会社キントキ 鳴門市撫養町南浜字蛭子前西144 電話 088-686-2016・1934



コハゼ(足袋をとめる金具)をかける糸を生地に通す
「受け通し」作業。



丁寧に一足一足アイロンを
かける仕上げ作業。

家業を継ぐために郷里に
戻ってきた美津菱足袋株式
会社の社長、廣瀬雄一郎さ
ん。

おしゃれなデザインは、ご自
身が考えたそうです。技術
をもつた職人さんがいるから
こそ、アイデアを伝えるだけ
で形にしてもらえます。

着物作家の齊藤上太郎さん
がデザインした足袋も創作。
次々に新しい物にトライして
いる廣瀬社長ですが、ご自身
をつくたり、防水足袋を開
発したりしています。また、
着物作家の齊藤上太郎さん
がデザインした足袋も創作。

見学させていただいた足袋の
生産工程には、たくさんのが
『こだわり』がありました。
最後に、職場の皆さんにい
つもおしゃべっていることは何
ですか、とお聞きすると「世
界の製品を世界のスピード
でつくること。他社には決し
て真似できない製品やサービ
スを生み出し続けること。そ
のために全力を尽くすこと
です」と熱く答えてください
ました。



いづり工業株式会社

毎年、進化し続ける
阿波踊りの足袋。

“キマタ”(低い姿勢で男踊りをする人が履く股の部分が割れたパンツ)は今でも需要があり、卸しています。

奥さまのご実家がされていった足袋製造業を見習いからはじめて40年という、いづり工業三代目社長の泉憲司さん。農家に生まれ、大学卒業後、まったく違う仕事に就き、苦労も多かったようです。

笑顔が素敵な泉社長。

奥さまの仕入れから集荷、荷造り、営業とマルチにこなします。職場では、奥さまはもちろん、3人の息子さんのお嫁さんたちとも一緒に働いています。

北海道から沖縄まで、声が掛か



一つずつコハゼ(足袋をとめる金具)を並べてからミシンで縫いつけます。

取材協力／いづり工業株式会社 鳴門市撫養町斎田字浜端西12番地 電話 088-686-3010

職場の
雰囲気を明るく
盛り上げるもの、
私の大事な仕事
なんですよ。



笑顔が素敵な泉社長。

阿波踊り用品は、シーズン間に間に合うよう1月から4月頃まで縫い続けます。足袋は、5月頃から底にゴムをひたすら貼っていきます。阿波踊りの足袋は毎年、試行錯誤しながら改良を重ねています。「長く踊つてもひざに負担がかからない足袋を作りたい」という泉社長。足袋の裏にクッションを挟みこみ、防水用のゴムを貼つてもらっていた会社が廃業。それを機にその工場を借り、自分でゴム貼りもするようになりました。

「小さい会社やけん、なんでもせな」と泉社長。原料の仕入れから集荷、荷造り、営業とマルチにこなします。職場では、奥さまはもちろん、3人の息子さんのお嫁さんたちとも一緒に働いています。

奥さまの仕入れから集荷、荷造り、営業とマルチにこなします。職場では、奥さまはもちろん、3人の息子さんのお嫁さんたちとも一緒に働いています。

車のタイヤの原料に使われているゴムを貼った阿波踊り用の足袋。



表返しの作業は、それまでの工程が丁寧に出来上がっているかをチェックする重要なポジションです。



車のタイヤの原料に使われているゴムを貼った阿波踊り用の足袋。

株式会社ブンラク

総合的な
知識から生まれる
新商品の数々。

「足袋屋の財産」と言われる金型は、サイズごとにきちんと並べられています。



一足一足丁寧に手作業で仕上げます。



裁断したとき生地に無駄がないよう丁寧に金型をおいてくれる職人さん。

繊維って
難しいなーと
思います。



三代目社長の友枝義典さん。

中国の上海と鳴門の工場で足袋を生産する株式会社ブンラクの本社は、大阪であります。三代目社長の友枝義典さんの祖父が、もともと大阪で始めた会社。「戦争が始まつて工場がつぶれたら大変」と古くから足袋の产地である鳴門に工場を移転させました。そこを受け継いだのが友枝社長のお父さんで、現在相談役をされている友枝守彦さん。守彦相談役が考案した、長時間正座していても足の甲(こう)にスジが入らず痛くならない足袋は、縫製技術において特許

を取得。茶道をされる方にも愛用されています。

友枝社長自身は、「大学を卒業してすぐ戻りたかったのに、鳴門に帰させてくれんかった」と言います。家業を繼ぐ前は、ファッショニアパレル会社でサラリーマンを経験。その縁で中国にわたり、数々

の縫製工場を視察し、上海に工場を立ち上げます。しかし、家業を継いだ当初は「退屈だった」とか。「婦人服は季節ごとにデザインも素材も変わるけど、足袋は基本、何十年も変わらないでしょ。色もんとか柄もんとか始めたんは私です」と友枝社長自ら生

地を買ってきて試作品をつくったそうです。また白足袋にもこだわりがあり、「青っぽく見える生地がイヤで、私は、誰が見ても白に見えるようには染めてもらっています」と従来の足袋と純白の足袋を自然光で比べて見せてくれました。その他、ノーアイロン加工や、和食店のユニフォームで使用するすべり止め加工をした足袋なども開発。サラリーマン時代に培つた生地やデザインの知識はもちろん、原料や素材、縫製など総合的な知識をすべて注ぎ込んでいます。常に新しいことに挑戦する友枝社長ですが、「呉服業界つて変化を好みなんですよ」と苦労もあるようで「業界に二石を投じる気はないんやけど」と言いつつ、すでに次の新商品が生まれているようです。

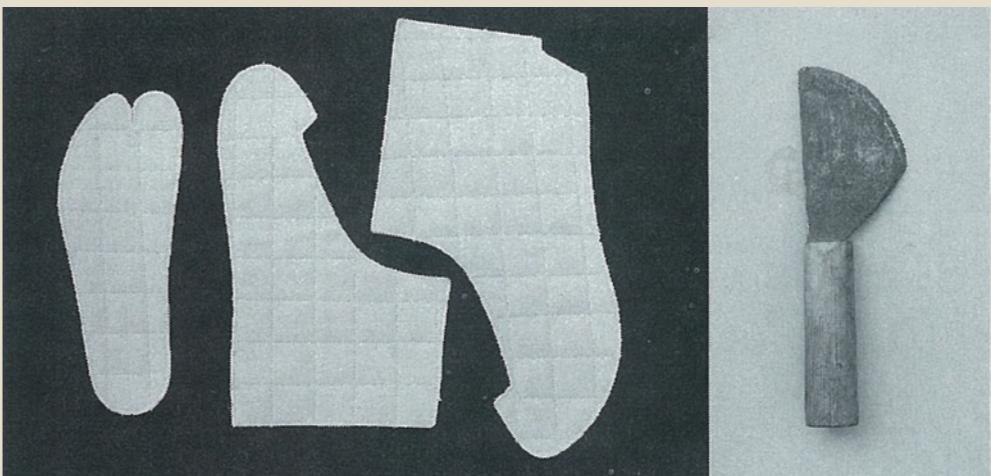


受け継がれる 伝統と不屈の精神。

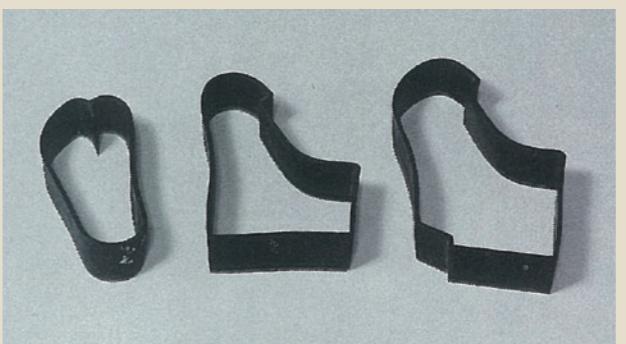
はじまりは家内工業

鳴門は京阪神に近く、昔から港町として交通の要でもありました。また、塩業が盛んで、多くの男性は塩田で働き、女性は縫物や機織りなどの手仕事で生活を支えていました。鳴門で生産された織物は、ほとんどが足袋づくりに使われていました。

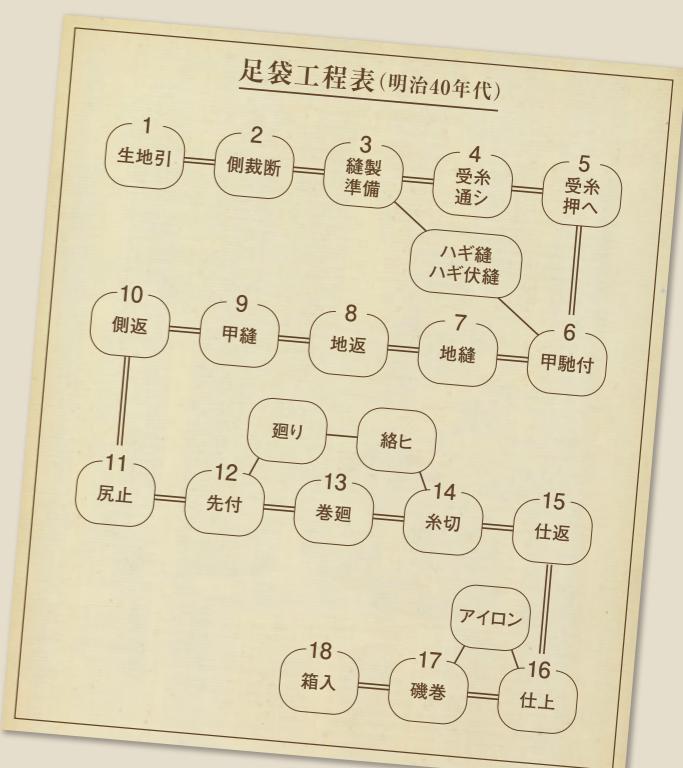
鳴門の足袋は「撫養足袋(むやび)」と呼ばれ、江戸時代の後期に家庭の内職で作られました。あと少しで明治維新というころ、資本のあつた問屋が家内工業でおこなっていた足袋の生産を取りまとめ、問屋制手工業として発展します。当時、11軒の足袋問屋がありました。



明治時代になり足袋の需要が増えはじめると、足袋の足型にそって変形させた丸包丁を使って裁つようになりました。

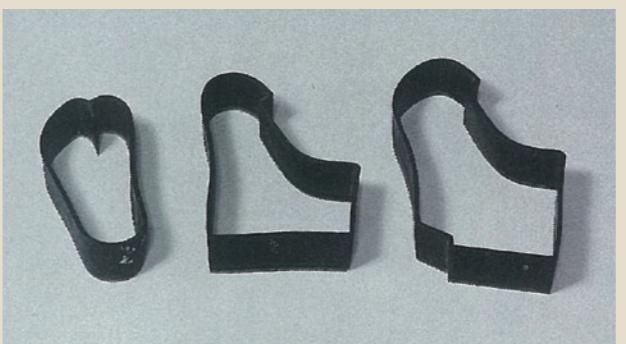


布を押し切る機械に、足型をした鋼鉄製の刃型をはさみ、打ち抜くことにより、裁断の能率がよくなりました。

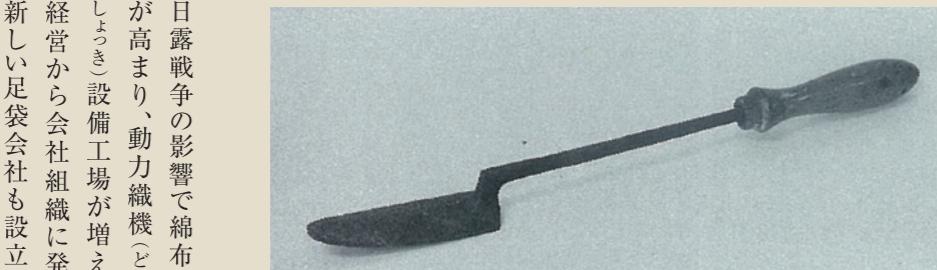


効率化と会社組織

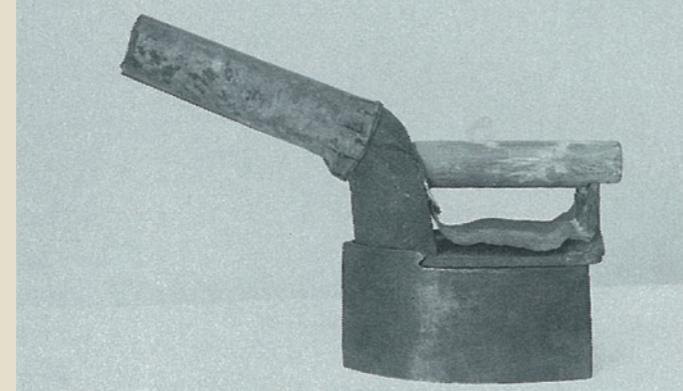
足袋は、工程ごとに分業して作ります。明治の初め頃、足袋屋の下に、何軒もの「主縫屋(おもぬいや)」があり、そこから工程ごとに分かれた「縫子(ぬいこ)」に作業を回すことで効率よく生産していました。明治30年ごろ、手動ミシンが導入され、それまで年間30万足だった生産が明治40年ごろには、300万足を超えるほどになりました。織物業界でも、



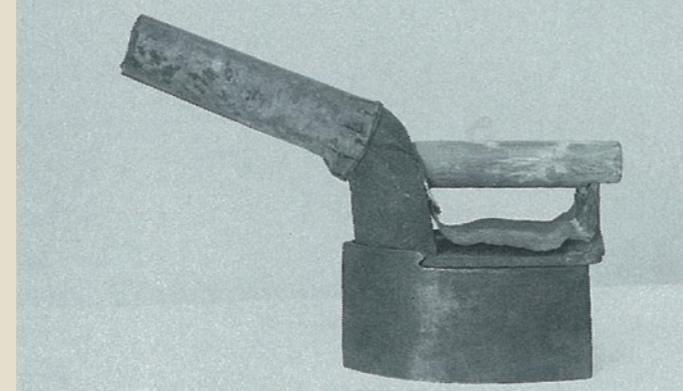
布を押し切る機械に、足型をした鋼鉄製の刃型をはさみ、打ち抜くことにより、裁断の能率がよくなりました。



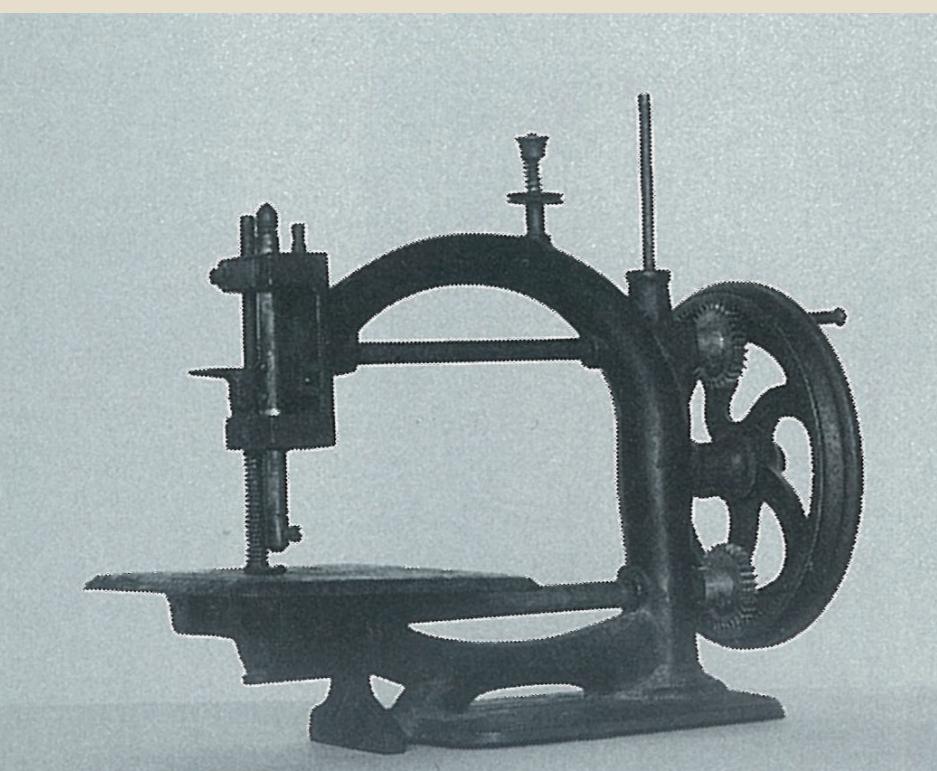
最初は、熱したコテを使って仕上げのしわ伸ばしをしていました。続いて、舟形の鋸物(いもの)の中で炭火を燃やした炭火アイロンを使うようになりました。



最初は、熱したコテを使って仕上げのしわ伸ばしをしていました。続いて、舟形の鋸物(いもの)の中で炭火を燃やした炭火アイロンを使うようになりました。



最初は、熱したコテを使って仕上げのしわ伸ばしをしていました。続いて、舟形の鋸物(いもの)の中で炭火を燃やした炭火アイロンを使うようになりました。



すべて手縫いでおこなっていましたが、明治中期になると、手回しミシンが導入されました。

日露戦争の影響で綿布の需要が高まり、動力織機(どうりょくしき)による設備工場が増え、個人経営から会社組織に発展し、新しい足袋会社も設立されました。大正七年に第一次世界大戦が終結。その年に起きた富山県の米騒動をきっかけに、しだいに景気が悪くなっています。大正12年ごろには、つぎつぎと足袋会社が解散。この不況を切り抜けるために、足袋製造業者たちは、ランニング足袋やメリヤス足袋の生産、学生服や下着の縫製といった新しい事業を開拓しました。

しかし、昭和になつても不況は深まるばかりで、多くの会社が解散し、個人経営に戻つてきました。昭和6年に満州事変が始まり、翌年、軍事費が増大。その影響で物価が上がつてきました。昭和11年には、撫養足袋の製造業者が22軒となり、年間生産高が1000万足に達しましたといわれています。

昭和12年、日中戦争が始まるとき、足袋の価格も政府によって決められることになりました。日中戦争はますます拡大し、昭和16年、太平洋戦争に突入。この年、全国の足袋生産者の統合がおこなわれます。戦火はさらにも激しくなり、大阪から移転してきた足袋工場もありました。

昭和20年、戦争が終結するころには、鳴門の足袋業者は4軒となりましたが、落ち込んでいた生産高もしだいに回復していきました。何度も苦難を乗り越えながら鳴門の足袋が発展し、今も受け継がれているのは、足袋づくりにたずさわってきた人々の不屈の精神と、縫製技術の改良を積み重ねてきた先人たちの努力のおかげと言えます。

軒となりましたが、落ち込んでいた生産高もしだいに回復していきました。何度も苦難を乗り越えながら鳴門の足袋が発展し、今も受け継がれているのは、足袋づくりにたずさわってきた人々の不屈の精神と、縫製技術の改良を積み重ねてきた先人たちの努力のおかげと言えます。