


2. 卒業後の足跡

18歳の若きエース

1955年3月、越智康夫氏は、今治工業高等学校紡織科を卒業後、今治市内にあった織布メーカーの松本綿布工場に入社した。同社は、社名からわかるように従来は綿織物を製造する工場だったが、越智氏の入社当時、東洋レーヨン（株）によって1936年に設立された東洋絹織（株）（現・東レ株式会社愛媛工場）の下請けをしており、レーヨンの化繊糸を原料として織物を生産していた。当時、今治では、松本綿布工場を含めて5つの織物工場が東洋レーヨンの下請けをしていた。その背景には綿布業の斜陽化がある。1950年に勃発した朝鮮戦争による特需景気、そしてほぼ同じ時期に「糸へん景気」があり、そのあとも1955年から2年ほど神武景気がつづいたが、綿布業は徐々に勢いをなくしつつあった。その一方で、今治の綿織物業者のなかでタオル業者の存在が大きくなってきた。ちなみに、今治地域で生産された綿織物の盛期は、2,000万平方メートルを維持した1954年から1962年であり、そのなかでピークに達したのが29,430,765平方メートルを記録した1960年である（越智斉[1987]『今治織物組合90年史』今治織物工業協同組合、293頁）。

越智氏の入社初年度の給料は、1日8時間労働に2時間の残業が付き、10時間働いて日給100円だった。一ヶ月あたりの休みは、当時の慣例に従って第2土曜日と第4土曜日の2日間のみだった。月給にすると、3,000円にも満たない額である。厚生労働省の「賃金構造基本統計調査」によると、調査が始まった1958年のサラリーマンの平均月給は16,608円である。また、別の数値では、1960年時点の今治タオル業界では、全体の約93%を日給者が占め、1人平均現金給与額は月額10,214円、特別給与2,414円で合計12,628円であった。また、性別・学歴別平均初任給では、中卒男

性 5,090 円、中卒女性 4,980 円、高卒男性 7,135 円、高卒女性 6,330 円（「愛媛経済週報」第 480、1961 年 1 月 25 日、2 頁）であり、これらの数値からすると、越智氏の初任給はかなり低かったと言える。しかし、越智氏の松本綿布工場での 3 年間のキャリアで、最終的には月額 26,000 円へ約 9 倍に跳ね上がった。この賞与の増加には理由がある。

松本綿布工場には 30 台ほどの豊田自動織機が設置されており、越智氏は入社してしばらく織機の油差しを任されていた。4 ヶ月が経った頃、織機保全の工場主任が急に退職してしまい、工場ではその穴を埋める人材が急きょ必要となった。まさか入社半年も経たない 18 歳の若者が窮地を救うとは誰も想像も期待もしていなかったが、越智氏は今治工業高等学校紡織科での実習によって豊田自動織機の操作は頭に入っていた。チーズに巻く糸の量を番手ごとに計算し、糸にムダが出ないように指示を出したりもした。入社して間もない若者が 30 台の自動織機をひとりで操作している様子は、すぐさま周辺の同業者の耳に入り、「入社 4 ヶ月の兄ちゃんが織機を全部回しているぞ」と驚かれたものである。こうして工場は危機を脱した。

東洋レーヨンで生産された非常に細い化繊糸を使って薄い織物を製織するのが松本綿布工場の仕事であったが、製織された織布は東洋レーヨンで精密に検品された。反物に少しでもキズがあると B 級品となり、儲けにならないという厳しいものであった。

月に一回、今治の 5 つの綿布工場の技術責任者が呼び出され、東洋レーヨンの担当者から「どこそこの工場は A 級品が何%、B 級品が何%です」と伝えられた。これは下請工場に対するある種の圧力であった。しかし、松本綿布工場の技術責任者であった越智氏だけは厚遇された。松本綿布工場で製織された製品には B 級品がほとんどなかったからである。たとえば、100 反のうち 99 反が A 級品で、たまに 1 反の B 級品が出るか出ないかの確率で不良品を出さなかった。これには越智氏なりの工夫と知恵があった。

製織中に糸切れが起こると、すぐにB級品になってしまう。糸切れを起こすおもな原因は、テンプルというローラー（生地を織るために両側の端を押さえておくもの）の針にあった。針先が鋭利に尖っていると、針跡に糸が刺さって糸が切れてしまうのである。越智氏は、この問題を解決するために一番細かい紙やすりを買ってきて、ローラーに付いている針の先を丸く加工した。こうすることで、針跡に糸が刺さることなくスムーズに製織できた。現場に立つ職人の知恵とアイデアの賜物であるが、誰もが思いつくものではない。

検品の厳格さもさることながら、東洋レーヨンでの研修をとおして越智氏は多くのことを吸収した。この経験は、越智氏がのちにタオルをつくる際に大いに役立った。

こうして、越智氏は、20歳そこそこにして一人前の技術者として高く評価されるようになり、給料も年々うなぎ上りだった。鈍川村に疎開してから狭い小屋のなかで家族と暮らした貧しく辛い思い出があるため、越智氏は「とにかく今治で懸命に働いて、小さくても構わんから自分の家を持ちたい」という強い気持ちがあった。そして、松本綿布工場の若きエースは、働いた給料で小さな家を建てた。これが最初の親孝行であった。


この先のことを考えてタオルづくりに着手

このまま松本綿布工場で働きつづけてもそれなりの待遇は受けられたが、越智氏のなかで一抹の不安がよぎった。「綿織物の将来は明るくないな。それなら今勢いのあるタオルの作り方を学んでおいた方がいいかもしれん」と考え、退社前に今治工業高等学校時代の同級生を自分の後釜に据えて退社準備を整え、1958年6月に松本綿布工場を辞めた。


失業保険が適応される6カ月間、タオルづくりのノウハウを学ぶために、職業安定所に許可をもらってタオル工場で給料をもらわず働いた。職業安定所の担当者から「兄ちゃん、これだけの給料をも


らってたのになんで綿布工場をやめてタオル工場に行くんぞ？」と不思議がられたが、越智氏は「いや、これからおそらくタオル工場
でタオルの勉強してなかったら仕事が寂しくなってくるんじゃない
かな」と笑って答えた。先見の明である。

そして、約半年間、2つのタオル工場に通った。正規の従業員と
同じ時間働き、無償でタオルづくりの勉強をした。タオル生産につ
いて最初の3ヶ月を桧垣タオル工場、後半の3ヶ月を（株）越智頼
商会で世話になった。

桧垣タオル工場  は、1952年4月に桧垣一夫氏によって創業
されたタオルメーカーであり、当時は10台ほどの織機を設置して
いた。桧垣タオル工場では、越智氏は誰よりも早く工場に入り、タ
オル織機の油差しやタオルの耳縫いを朝から晩までやった。そうし
ていると社長の桧垣氏が「お前をここに置いてたら、うちの仕事ば
っかりさせてお前の勉強にならんから、越智頼さんここに連れて行
ったる」と言われ、越智頼商会で世話になることになった。

越智頼商会は、1953年7月に越智頼氏によって創業され、織機
50台ほどを稼働する中堅のタオルメーカーであった。越智頼商会
では、パンチカード（穿孔カードとも呼び、ジャカード機のシリン
ダーの一面と等しい大きさのカードで意匠の指示どおりに穿孔し
たもの）を作成し、ワイヤーヘルドを取付けて吊り込み（パンチカ
ードの指示どおりに経糸が浮沈するようにジャカードの経針に通糸
を吊るした状態）を準備し、機械を保全するという、タオル用ジャ
カード機の操作全般を教わった。また、パンチング作業は外注の分
業でおこなうのが通常だったが、越智頼商会ではパンチング用の機
械が設置されていたため、パンチングの技術も修得できた。越智頼
商会では、タオルづくりにおいて核となる重要な作業を覚え、とり
わけ吊り込みを勉強したことは一番大きかった。

6ヶ月の修業期間を終え、1958年12月29日に越智頼商会の
紹介で**井出タオル工場**  に入社した。井出タオル工場は、当時60
～70台ほどの織機を所有する中規模のタオルメーカーであったが、

最初は井出綿布工場として綿布製造をおこなっていた。ここでは約1年数ヶ月の間、遠州織機（株）の阪本式自動織機に取り付けられたジャカード機の吊り込みや保全の他に、販売営業も担当した。井出タオルでは、それまで吊り込みを越智頼商会に依頼していたが、越智氏が越智頼商会に代わって吊り込みをやるようになり、この行為に対して当初周囲は度肝を抜かれた。それほど吊り込みの技術は誰もができる技術ではなかった。18歳のときも松本綿布工場で周りを驚かせた越智氏であったが、「本気になって覚えようとおもったら覚えられる仕事なんですけど、多くの方はそこまでせんのです。だけど、このとき私はがんばってやりましたね」と、当時を振り返って言う。

井出タオルでのキャリアが短期間に終わった背景には、突如生まれた従業員間のチグハグな関係にあった。井出タオルが20台ほどの織機を設置した工場を新設し、その工場の担当者に越智氏の名前が上がったが、入社して1年そこそこの若者に白羽の矢が立ったことへの先輩従業員の嫉妬から怪訝な雰囲気になってしまった。これを嫌った越智氏は、潔く身を引くことを決めた。

そして、村上タオル（株）の現場主任をしていた松本綿布工場時代の知人の紹介で、1960年4月に村上タオルに転職した。越智氏が引っ張られた理由は、知人が近々現場主任を辞める予定があり、その後釜に越智氏を推薦したからである。しかし、結局のところ会社に引き止められて知人は会社を辞めなかった。現場主任は1人で十分に間に合うということで、「ほんなら私が出ます。そうしないと、小さいタオル工場の経営が大変や」とおもった越智氏は、1961年6月に知人の代わりに退社することになった。

短い期間であったが、村上タオルでは、製織中のビームの経糸がなくなる前に3,000本以上もの糸を1本1本手で繋ぐ作業である「延べ繋ぎ」や「ねり繋ぎ」（延べひねり）の技術を修得できた。「繋ぐんじゃないんですよ。繋ぐんじゃないくて糸の両端を引き寄せておいてツルッと擦ってクルッと巻き付けるんですよ」と簡単に越智氏

は言うが、素早く丁寧に仕上げるには技がいる。「延べ繋ぎ」などの作業は、各工場に配置された「見回りさん」と呼ばれた女性従業員が担当することが多いが、越智氏は女性や男性の区別なく一緒にやった。こうして、また新しい技術を身に付けた。


時代は高度経済成長期にあり、越智氏のような即戦力になるタオル製造の技術者は引く手あまたで、退社した月には平尾タオル工場で職を得た。平尾タオル工場は、平尾裕一氏が創業した小さなタオルメーカーで、1954年時点で10台のドビー機を所有していた。普段世話になっている人から「小さいタオル工場じゃけど、すまんのじゃけど、人がおらんから行ってあげてくれんか？」と越智氏に依頼があり、給料面での待遇も良かったため、すぐに入社を決めた。




越智氏にとって1960年の大きな出来事は、今治市出身のケイ子氏と結婚し所帯を持ったことである。そして、一姫二太郎で長女・長男の2人の子供を授かった。長男の康晴氏は、現在ドイツ製織機を輸入・販売する商社で革新織機を扱うエンジニアとして勤めており、タオルと関連した仕事に就いている。

平尾タオルは、老舗タオルメーカーの楠橋紋織（株）の下請けで細々とタオル製造をしていた工場であるが、貴重な体験を得た。平尾タオルには明治時代の古い整経機が置いてあった。初めて見る木製の整経機に越智氏はワクワクした。現在使われている整経機には必ずあるドラムが、古い整経機にはなかった。「どのように動かすのか」と最初は戸惑ったが、機械と格闘するうちに操作方法を理解し、使いこなすことができた。この先、役に立つかわからない知識や技術でも、越智氏にとって新しい学びであった。

25歳の越智氏はまだ若く、さらなる高みを目指して平尾タオルを1962年7月に退職し、同月より森洋^{もりよう}タオル工場に入社した。森洋タオル工場は、もとは綿布メーカーで学生服の裏地をつくっていたが、タオル製造を開始したところに越智氏が入社した。当時は森洋タオル工場のように、綿布からタオルへ移行するメーカーが少なからずあり、タオル製造について精通した技術者へのニーズがあっ

た。綿布とタオルは同じ綿織物でも、製織方法は異なる。おもな違いは、タオル製造にはパイルをつくるための経糸（パイル糸）が余計に1本必要な点である。森洋タオル工場時代では、真木染織（株）と正岡タオル（株）との取引のなかで、フェイスタオルの見本を作成し、またタオルケットやおしぼりなども手掛けるようになり、「ようやく自分の思い描いた道を歩み始めた」とおもえる経験を1965年8月の退職まで積むことができた。

その後、今治工業高等学校時代の同級生で同じタオル業界で踏ん張ってきた友人から急な援助の依頼があり、迷った挙句、1965年9月に越智氏は独立を決断した。タオル人生において最初で最後の独立である。同級生は、大丸タオル（株）の下請けをしており、当時は高度成長期でタオルケットのヒットもあって猫の手も借りたいほどに忙しくしていたところ、タオルづくりのノウハウを熟知していた越智氏に仕事のサポートを願い出た。越智氏は、困っている友人を前に断れず、12台の自動織機を設置して大丸タオルの下請工場として小さなタオル工場のオーナーになった。しかし、人に雇われるのと自分で経営するのとではまるで別ものであった。大金ではないが借金をして工場の運営をしていたため、家族のことを考えると借金が膨れ上がる前に廃業を決めた。そして、工場を立ち上げてから1年足らずの1966年7月、タオル工場に名前を付ける前に工場を整理した。

越智氏は、借金返済と家族扶養のために工場を閉めた直後の翌月には、織機の筈を製造していた知人の紹介で松山市三津浜の重松産業（株）に就職した。同社は、絣木綿のメーカーだったが、取引先の名古屋の本多タオル（株）からタオルケット生産の要請があり、越智氏をタオルケット生産の担当者として抜擢した。重松産業からすると無理難題の受注であったが、タオルづくりに造詣の深かった越智氏によって難なく解決できた。しかも、越智氏によるデザインのタオルケット3点を試作したところ、すべて本多タオルに採用された。絣木綿のメーカーがいきなりデザイン性に富んだタオル

ケットをつくったため、「これ誰がつくったんですか？」と本多タオルの担当者を驚かせたほどである。

しかし、今度は今治工業高等学校時代の先輩から急を要する援助の依頼が入り、惜しまれながら1969年3月に重松産業を退職した。その先輩は、プリントではなく織り込みの名入れタオル（印入れタオル）を専門におこなう小さなタオル工場を運営していたが、不慮の交通事故に遭って入院をしていた。家族や取引先のことを考えると工場を閉めるわけにはいかず、越智氏に連絡をして援助を頼んだのである。困っている先輩を軽視できるはずもなく、越智氏は先輩が入院していた同年9月までのおよそ6ヶ月間、工場を引き継いだ。

こうして、越智氏のタオル人生の3分の1は、綿布やタオルを製造するいくつかのメーカーを渡り歩き、そのたびに新しい知識と経験を重ね、給料もそれなりに増えていった。そして、ようやく修業の旅を終えるのである。（次号につづく）

