


3. 腰を据えてタオルづくりに没頭して15年^{ぶらす}＋15年

不可能を可能にする男は健在

先輩への援助を無事に終え、1969年9月、越智康夫氏は、知人の紹介で丸藤^{まるとう}タオル工場  に入社した。同社は、丸三タオル工業協同組合の田窪工場^{たわく}で責任者を務めていた田窪^{てるお}瑛男氏が独立して設立したタオルメーカーであった。越智氏が入社した当初は本社工場に自動織機が50台ほど設置してあったが、1年も経たないうちに下請工場7社、子会社2社を抱える今治でも大きなタオルメーカーに急成長した。

得意とした製品はジャカード機を使った柄物のタオルであり、社長の田窪氏が自らデザインしていた。しかし、田窪氏がデザインする丸藤タオル工場の柄物タオルは、丸三タオル工業協同組合からスパアウトしたこともあり、同社の製品の域を出るものではなかった。そこで越智氏は、田窪氏が作成した紋紙のデザインをベースに色付けをしてみたところ、丸藤タオル工場のオリジナル製品として名古屋のタオル専門問屋に直接売り込みに行くことになった。すると、問屋がそれを気に入り、すぐさま商談が成立した。

ここで、丸三タオル工業協同組合と創設者の宮崎研一氏について少し付言しておく。1945年8月の3回目の空襲によって壊滅的な打撃を受けた今治のタオル業界は、終戦後ほぼゼロからのスタートを余儀なくされた。そこで宮崎研一氏は、1947年5月に丸三タオル工業協同組合を設立し、つづいて1949年に今治タオル輸出協同組合を創設して、今治のタオル生産をなんとか復活させようと積極的に活動をおこなった。今治タオル輸出協同組合は、宮崎氏をリーダーとして当時の今治タオル工業連合会の組合員45名全員が協力して復興にあたった組織であった。丸三タオル工業協同組合は、今治のタオル業界では中心的な存在となり、そこから独立した丸藤タオル工場は丸三タオル工業協同組合を手本としたことは無理もない

（丸三タオル工業協同組合については小野 颯子氏をとり上げた2015年12月号～2016年3月号を参照）。

自社のタオル製品に特色を欠いていた丸藤タオル工場だったが、ある日、取引先の名古屋の本多タオルの専務がタオルケットの生産を依頼してきた。タオルケット生産は丸藤タオル工場では経験がなかったために断る予定であったが、本多タオルの専務が越智氏を見つけてこう言い放った。「あの若い兄ちゃんがおるやろ。あの兄ちゃんにつくってもろたらええですわ。」田窪氏は即座にこう言い返した。「あの兄ちゃんは最近うちに出入りしている兄ちゃんて、タオルケットの『ケ』の字も知らんとおもうよ。タオルはこの前ちょっと拵えて何枚か売れたけど、タオルケットなんかつくったことないよ。」実はこの専務は、越智氏の重松産業時代に出会っていた人物であり、越智氏が本多タオルの要望に対して難なく問題をクリアして皆を驚かせたエピソードを知っていた人物だったのだ。

越智氏は、タオルケットづくりに10日間の時間をもらった。表1で見ると、タオルの製造工程において分業が発達していた今治では、男性従業員（通称、男工）や女性従業員（通称、女工）によって作業内容に違いがあった。だが、越智氏はすべての作業を一人でおこない、タオルケットの見本を作成した。本多タオルからは即OKをもらい商品化された。

それ以降、越智氏は、丸藤タオル工場
でタオルケット生産の指揮をとり、加えてオリジナルのタオル製品をつくるようになった。毎年秋に開催される展示会に向けて新しいデザインのタオルを企画・生産した。




丸藤タオル工場では、問屋が持ち込むデザインのタオルとオリジナルのタオルの両方を生産していたが、本多タオルの専務との出会いをきっかけにタオルの企画開発に積極的に関わるようになった。丸藤タオル工場のオリジナル製品であって

も、当時はまだ自社ブランドのタグをタオルに付けたり織り込んだりはしなかった。タオルメーカーが前端的に表に出ることはなく、組合による「合格」の検査証のタグが付いているだけだった。この点は、JAPAN ブランド育成支援事業をとおして産地ブランドが確立している現在とは様相を異にしている。

| 表1 タオル製造工程における男性・女性のおもな作業 | |
|---|----------------------------|
| 男性従業員 | 女性従業員 |
| ・織機に油を差す | ・総糸をポピンやチーズに巻く |
| ・整経機に経糸を巻く | ・整経機を用いて下糸・上糸を延べる（下延べ・上延べ） |
| ・織機のメンテナンス | ・緯糸を木管に巻く |
| ・吊り込み | ・延べ繋ぎをする |
| ・へ通し（織機に糸をセットする） | ・へ通し（織機に糸をセットする） |
| ・織機が稼働するようにセットする | ・縫製加工 |
| ・製織中に経糸が糸切れした際ドロッパーピン（糸切れすると下に落ちて織機を停止させる装置）を元に戻す | ・検品 |

注：男性従業員の作業工程のうち、1970年代になると吊り込みやドロッパーピンのセットなどについてはそれを専門とする職人が登場し、外注されることもしばしばあった。

丸藤タオル工場のオリジナル商品は、名古屋のみならず大阪のタオル専門問屋をとおして大阪でもヒット商品を出した。ある時期は大阪駅周辺の阪急百貨店や阪神百貨店のギフト売り場に箱詰めされた自社オリジナルのタオルがずらりと並び、飛ぶように売れた。たとえば、インパクトのある原色を使った縞柄のタオルを、大判サイズのバスタオル（80×150cm～100×200cm）、長めのスポーツタオル（約40×110cm）、通常サイズのフェイスタオル（80×30cm）、おしぼりサイズの小型タオル（約30×40cm）の4点セットにして売り出したところ大ヒットした。特別な綿糸を使っているわけではなく、特殊なデザインがされているわけでもなく、

シンプルな縞柄のタオルだった。生産が間に合わず、在間タオル工場  に協力を依頼したこともある。

その他にも、「カットのできるパイル織物」（出願番号：1971050083、出願人：丸藤タオル株式会社）として実用新案に登録された製品の開発にも越智氏は直接関わった。「タオルケットを織ったあとでセットを潰すのが何かと使い道がなかろうとおもって、タオルケットに仕切りを入れ、バスタオル2枚、フェイスタオル4枚を織れるようなパンチングカードを拵えたんですよ」と越智氏。すると、社長がこの製品の奇抜さを気に入り、実用新案に登録した。しかし、「今どき、タオルをカッティングしてミシンして使う人おらんから、つくらんでええ」ということになり、短期間で生産は中止となったが、現場から出たアイデアを商品化して自社のオリジナルのタオルを精力的に生産していたことを感じられるエピソードである。

第1回タオル織機調整国家技能検定1級に合格

1970年代前半においてタオル業界では技術者育成を盛り上げようとする気運があり、そのひとつとしてタオル製織に関わる国家資格の創設を目標に掲げ、日本タオル工業組合連合会や四国タオル工業組合などが中心となって積極的な働きかけがあった。その結果、1970年11月に当時の労働省がその必要性を認め、1971年5月と1972年1月に学科および実技の試行試験をへて実施の運びとなった。

今治で実施された第1回タオル織機調整国家技能検定のスケジュールは以下のとおりである（四国タオル工業組合「昭和46年度事業報告」13-14頁）。

技能検定告示：1971年9月14日

技能検定受検申請：1971年10月1日～10月15日

実技問題公表：1971年10月18日

技能検定試験（1級実技）：1972年1月13日～1月17日

技能検定試験（学科）：1972年2月27日

合格発表：1972年3月28日

越智氏は、1972年に実施された第1回タオル織機調整国家技能検定1級に合格し、翌年の4月21日に四国タオル工業組合内に設置された四国タオル技能士研究会（現・今治タオル技能士研究会）の初期メンバーとなった。また、丸藤タオル工場では工場長を任されるようになり、丸藤タオル工場にとって不可欠な人材として15年間勤めた。

そして、越智氏のタオル人生で現役最後の場所となったのが、1984年10月に入社した^{もりきよ}森清タオル（株）である。創業者の^{きよし}森清志氏が同郷の鈍川村出身で越智氏の自宅から近いところに住んでおり、森氏の誘いがあって転職を決めた。入社当時、森清タオルでは本社工場に力織機のドビー機26台と第二工場に革新織機8台がそれぞれ設置されており、自社製品の開発よりも問屋から持ち込まれるデザインでタオルを製造するタオルメーカーであった。

越智氏の実力が最初に発揮されたのは、入社後3ヶ月のときである。取引先の問屋が血相を抱えて森清タオルに助けを求めてきた。中日新聞が拡販用にプリントされたバスタオルの製造を依頼してきたものであったが、桁外れに短い納期と枚数の多さが問題であった。どこのタオルメーカーにも断れて森清タオルに駆け込んできたわけであるが、森清タオルも他の仕事を抱えながら納品できるか厳しい状況にあった。そこで、不可能を可能にする男の登場である。

越智氏は、まずタオル生産の優先順位を決めて納期にまだ余裕のある受注製品を後回しにし、26台のドビー機のうち9台を中日新聞用バスタオルの生産にあてた。そして、一日中フル稼働させ、メンテナンスをしながら休みなく織機を動かした。およそ2万枚のバスタオルを25日ほどで仕上げ、同時並行的にプリント加工業者に

交渉して10日間でプリントをしてもらう段取りを付け、またハム縫いの作業を方々に依頼して、なんとか1ヶ月で納品を完了した。通常では考えられないスピードでの納品あり、入社早々に越智氏の存在が示された出来事であった。中日新聞からの依頼のように、急な大型受注によって会社が予定外の利益を得た場合、益と正月の他に3月の決算期に従業員への労いとして特別ボーナスが支給されることがしばしばあった。

つづいて、入社2年目のことである。本社工場に新たに村田式高速ジャカード機を備えた9台の岩間式レピア織機の取り付けが決まった。しかし、古い工場は平屋軽量鉄骨造りでジャカード機用に建設されていないため、天井が低く設置すら難しかった。新しく工場を建てなす案も出たがコストがかかりすぎた。社長の森氏は、「この建物で何とかならんか」と越智氏に助けを求めた。越智氏は、「本来は建具屋の設計者に頼まんといかん仕事をわたしに言うんか」と返事をしたが、結局、越智氏が古い工場の改築を任された。工場の構造を確認しながら図面を引き、9台の革新織機が入るように配管に届くギリギリの深さで地面を60cmから1m掘った。こうして無事に9台の革新織機が本社工場に設置された。

その後、9台の革新織機の導入から1年後に新たな9台の革新織機の設置が決まり、越智氏が責任者としてふたたび無理難題を引き受け、工場の改築をおこなった。問題なく事は進んだが、次なる課題が浮上した。当時の革新織機は完全にコンピュータ化されておらず、エンドレスカードが使用されていた。エンドレスカードはパンチカードに代わって登場したものであるが、エンドレスカードの生産工程は通常外注されていた。ただ、この外注に森清タオルでは年間1,000万円ほどのコストをかけていたため内製化の話が浮上した。内製化すると言っても簡単な話ではない。一朝一夕に得られる技術ではないし、それなりに時間もコストもかかる。しかし、パンチカードの知識を有していた越智氏がこの課題解決の適任者として任命され、越智氏はエンドレスカードの生産にも取り組むことにな

った。森清タオルにおける設備更新には紆余曲折はあったが、革新織機の導入によって従来よりも増してさまざまな柄のタオルが製織できるようになった。

1970年代半ばから1980年代になると、今治に外国製の革新織機、たとえば主たるところでスルザーSulzer製（スイス）、サウラーSaurer製（ドイツ）、ノーボNuovo製（イタリア）などの革新織機が入るようになり、従来の自動織機のブームが去ったのち今治では地元鉄工所の（有）村秀鉄工所と（株）矢原織機製作所、そして名古屋市に本社を置く（株）岩間織機製作所の3社が残った。このように、今治タオル業界においても時代の流れとともに設備の更新がおこなわれ、タオル製造においてスピードと多品種の時代に入っていく。

| メーカーの所在地 | メーカー名 | 緯糸の入れ方（緯入れ方法） |
|----------|------------|---|
| 今治 | （有）村秀鉄工所 | 有杼の自動織機。シャトルが左右に走り緯糸を飛ばす。 |
| | 矢原織機製作所（株） | |
| 国内 | （株）岩間織機製作所 | 無杼のレピア織機。2つのバンドが織物の中央で緯糸を受け渡すつかみ式で、左右からバンドが動いて右へ持ち返る（バンド式）。 |
| 海外 | スルザー社（スイス） | 無杼のグリッパー織機。小さな鉄片（タックピン）が緯糸の一端をグリップして経糸の間を一方向から飛ばす。 |
| | サウラー社（ドイツ） | 無杼のレピア織機。2つのバンドが織物の中央で緯糸を受け渡すつかみ式で、左右から棒が動いて右へ持ち返る（棒式）。 |
| | ノーボ社（イタリア） | |

上記の表は、1970年代半ばから1980年代に今治で使用されたおもなタオル織機である。1970年代はまだ地元メーカーの自動織機が広く使われていたが、1980年代になると徐々に外国製のレピア織機が増え始めた。そのうち、矢原式や岩間式など国産の革新織機が登場し、いよいよ有杼の自動織機から無杼の革新織機時代が到来する。さらに、1980年代後半になると、レピア織機の他にも空気の噴射により緯糸を飛ばす「エアジェット織機」も新たに加わる。

森清タオルでは、越智氏は「不可能を可能にする男」としてのポジションを確立し、やがて工場長を務めながら同社の発展を支えた。退職間際になってもタオルづくりにおいて越智氏が心掛けていたことは、自分の使う織機の油差しと保全は自分でおこなうことであった。機械に対する愛情は下積みの時代からベテランの60歳近くになってもまったく変わっていない。

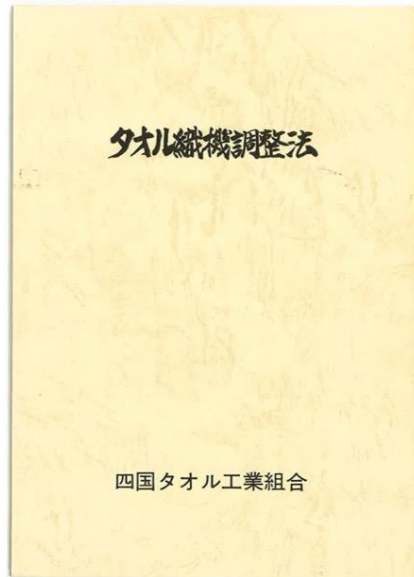
越智氏は、戦後の辛い時期を経験し、「なんとかしてこの状況を脱したい。小さくても自分の家を持ちたい」という強い気持ちに支えられ、タオル人生を歩んできた。「仕事をするのはお金をもらえるから」と話すが、タオルづくりにかけては人並み以上に情熱を注いできた。家に帰ってもタオルのことが頭から離れず、家族が呆れるほど、いつも色鉛筆を持ってタオルの構図を描いていた。そして、森清タオルで定年までの約15年間を過ごし、1997年3月に60歳で退職した。

「四国タオル技能士研究会」のメンバーとして

タオル業界で「困ったときの越智頼み」が定着していったのは、越智氏が即戦力としてタオルの準備工程から仕上工程までどんなに細かい作業でもこなせたからである。その場その場で直面したさまざまな問題にチャレンジし、貪欲に知識と経験を積んできた成果である。

越智氏は、今治のタオル業界でもその活躍ぶりが評価されており、先述したように、四国タオル技能士研究会（現・今治タオル技能士研究会）が創設された1973年から初期メンバーとして活躍した。同研究会は、第1回タオル織機調整国家技能検定が実施された1972年の翌年に四国タオル工業内に設けられた組織であり、タオル業界の技術発展の推進や後進の育成・指導をおもな目的とした（「技能士研究会」については豊田一也氏〔2021年8月号～11月号〕を参照）。越智氏は、同研究会で創設初期の段階で取り組んだテ

キスト作成に携わり、今治タオルの技術継承に一役買った。



四国タオル技能士研究会が作成した

『タオル織機調整法』（1974年発行）の表紙

越智氏の技能士研究会での活動は1985年までつづき、そのうち1976年4月から1979年3月までの2期4年間に副会長として、1980年4月から1981年3月までの1期2年間に会長として同研究会の発展に貢献した。（次号につづく）

