


仕上工程での染晒加工の開始が、業者間の差別化に繋がった

タオルケットの一大ブームののちにやってきたのが、1970年代のブランドタオルの流行である。ブランドタオルのヒットは、タオルの高級化と多様化を促し、1975年頃から仕上工程における染晒加工、つまり後晒加工が本格化していった。後晒加工は、元来泉州のタオル製造にみられた特徴であり、今治にはなかった工程である。先晒した糸で製織されたタオルは、製品に油剤や小麦粉を含んでいるため、水をはじいてしまい吸水性が悪い。これを改善するために、織り上がったタオルを仕上工程において染晒し、綿100%の本来のタオルの吸水性を蘇らせるのが後晒である。

いまでは今治のほとんどのタオルが後晒加工されて出荷されているが、後晒加工をしなくても先晒加工だけである程度の吸水性が確保できるという、新しい糸の加工技術がここ10～15年の間に登場している。この技術を牽引しているのが、日本の油剤メーカーである。今治には油剤メーカーの代理店が数社存在し、越智源(株)もこれらの代理店と協力しながら糸の染晒技術の向上に努めている。

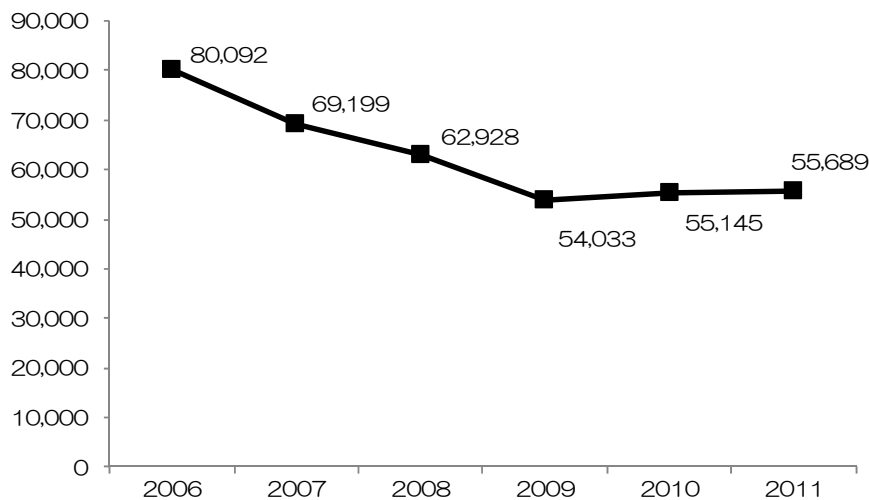
越智源(株)では、1970年代から1990年代初頭にかけてタオルをめぐる市場の変化にあわせて、機械の新設・増設を図り、規模を拡大していった。越智源(株)を含む染色加工業者は、タオルメーカーが購入した糸をメーカーの希望にそって委託加工するのが仕事であるが、各加工業者の個性は油剤の調合具合と機械の種類によってあらわれる。油剤には、糸の強度を増す小麦粉、小麦粉に代わる化学糊など多様な材料があり、これらを調合して糸が加工される。この調合具合は、オープンにされてはいるものの、とくに仕上工程では各加工業者が代理店と情報を交換しながら独自の調合をおこなうため、個性が出る。また、機械は準備工程と仕上工程で使用する機械が異なる。準備工程ではほとんどの加工業者が(株)日阪製作所  のおなじ機械を使用しているが、仕上工程では日本のみならず海外のメー

カーのなかから、加工業者によってさまざまに機械の選択がおこなわれているため、仕上工程における染晒加工の段階で製品に差が出る。

このように、1970年代以降、仕上工程での染晒加工の開始が染色加工業者における差別化を生みだし、この経験が1990年代に中国などの輸入タオルに押されて製品のより高付加価値化が要求されるなかで、生かされていくわけである。「つくれば売れる」時代の終焉は、今治タオルのモノづくりが変わったことを意味し、同時に糸の質を左右する染色加工業者のウェイトが高くなったことを意味した。


染色加工業界としての売上のピークは、1991年の年間33万梱で、現在は年間6万梱まで減少している（図3）。減少のスピードと量を考えると厳しい状況にあるが、年間30万梱の糸を加工していた時代のモノづくりは、値段が安いことと短納期であることが加工業者にとって重要な要素であり、極端な言い方をすればどこの工場に出してもおなじものが出来た。しかしいまようやく、製品そのものの差別化が可能となり、越智氏の言うように「染色加工業者の技術がものをいう時代が到来した」のである。

図3 原糸荷渡数量（梱）



出典：「今治地区『糸商』の原糸荷渡数量」（糸友会8社統計）。

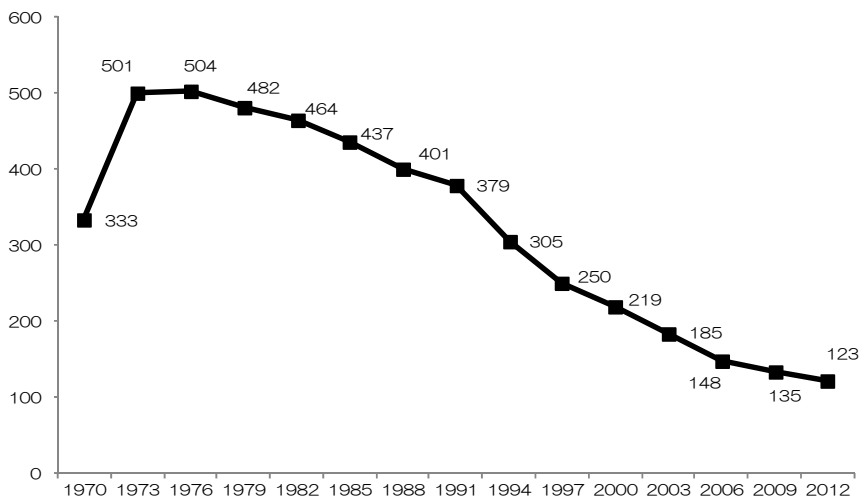
ウチが一番恵まれていたのは水やね

1990年代以降の今治タオルの低迷は、タオルの高級化・多様化および多品種少量生産型のモノづくりをいっそうタオル業界に強いた。越智源(株)では、1990年代から設備を一新し、液流染色機  や小口チーズ染色機、シャーリング設備などを導入してタオルメーカーの要望に応えた。

1990年代まではタオルメーカーも多く存在しており、ピーク時で500社以上を数えた。いまでは100社を超える程度まで減少しているため、越智源(株)の取引先のタオルメーカーは時代の変遷とともに大幅に変わってきた（図4）

現在は、四代目となる息子の^{ひろし}裕氏が現場に入り、取引先との交渉など主要な業務を任せている。ちょうどタオルメーカー側も代替わりのときで、若い世代同士の付き合いから取引先のタオルメーカーも変わりつつある。

図4 タオルメーカーの企業数推移



出典：「企業数、織機台数、革新織機台数、従業員数、綿糸引渡数量、生産量、売値、生産額、輸出・輸入数量の推移」（2013年4月24日作成）「四国タオル工業組合」HPより作成。

創業から約90年、越智源(株)が染色加工業をつづけることができた要因は、もちろん技術を武器に取引先と信頼関係を築いてきたからに他ならないが、「何よりウチが一番恵まれていたのは水やね」と越智氏は言う。こう喝破するには、理由がある。1994年、タオル生産のピークを過ぎたとはいえ業界全体でいまだ28万梱の取引があった年、玉川ダムが濁水状態になり、工業用水として利用できない不測事態が起こった。ほとんどの染晒工場が操業停止に追い込まれるなか、越智源(株)の工場では幸いにも地下水が出たことで操業を継続できた。

今治は、蒼社川をはじめ水資源には昔から恵まれてきた。質の高い染晒加工には、潤沢な良質の水が不可欠である。それゆえ、染色加工業界ではつねに水を大切にしてきたし、業界の組合である愛媛県繊維染色工業組合は水の管理を重要な業務としてきた。そうすることで、業界の結束も守られてきた。次号では、越智氏が長い間理事長をつとめてきた同業者組合について触れる。(次号につづく)