

3. 就職、そして起業

ふたたび、愛媛県へ

大学卒業後、1957年4月に大見博記氏は大阪市東淀川区に本社のあった日本ケミカル工業（株）に就職した。同社は1955年設立の繊維関連の資材メーカーであり、染物の材料を主力製品として製造・輸入・販売をおこなっていた。大見氏が就職希望先に日本ケミカル工業を選んだわけではなく、大学3年生のときに口頭試験でたいへん世話になった登山愛好家の先生の紹介であった。先生と日本ケミカル工業の社長が友人関係にあり、先生から「行ってくれんか」と頼まれて技術者の枠で入社した。

大見氏は、入社して5年ほど本社の実験室にこもって研究に没頭していたが、27歳のときに会社の方針を受けて、当初は渋々であったが営業も兼ねるようになり、技術者でありながら全国の織物産地へ営業に回るようになった。金沢、福井、京都、そして今治など全国の織物産地へ営業と技術指導に赴いた。なかでも今治にはよく出向いた。愛媛県との最初の縁は、大学4年生の校外実習で大洲市に行ったときであるが、社会人になって今治市に営業に行くことでふたたび愛媛県との結び付きができた。

大見氏は、今治に足繁く通うようになって気づいたことがある。「熊本に住んでいたときは大見っていう姓はうちと親戚だけだったんですよ。電話帳探しても大見はないんですよ。でも、今治に来てみると結構あるんですよ。ひょっとしたら、わたしの運命はこっちに来るようになってたのかなと感じたこともあるんですけどね。」『日本姓氏語源辞典』（宮本洋一、示現舎、2012年）によると、現在、大見姓は愛知県においてもっとも多く、東京都と静岡県とつづくが、愛媛県と熊本県では愛媛県の方が多い。

当時今治では、捺染加工業者は10社ほどあったが、染物の材料を供給する事業者がいなかったため、日本ケミカル工業は大見氏を

とおして今治のほぼすべての捺染加工業者と取引をするようになった。

百聞は一見に如かず

大見氏は、営業で頻繁に今治へ来るようになり、最初のころは柔軟剤や浸透剤などの品質説明をしながら製品を販売した。そこで、実験室にこもっていたときにはまったく理解できなかったが、初めて気付かされた発見がある。それは、当時染物は天日干しで乾燥させており、風通しの悪いところで乾燥させると「色が滲む」ということであった。実験室にいたころは、捺染加工業者から「色が滲む」という問題をよく耳にしていたが、なぜ色が滲むのか想像できなかった。しかし、実際に現場を歩いてみて、現場の人に話を聞いてみて、ようやく合点がいった。

染料といえども現場の環境に影響を受ける「生のもの」であり、実験室ではわからない微妙なバリエーションが生まれる。大見氏が「百聞は一見に如かず」を実感した瞬間であった。

「プリント加工」が人生を導く？！

大見氏が今治に通うようになって2年目の28歳のときに、今治ではプリント加工が始まった。これが大見氏の人生を変えていく。プリント加工に必要な捺染糊はおもにドイツから輸入されており、日本ケミカル工業でもドイツ製のものを輸入し、捺染加工業者に卸していた。ある日、取引先のひとつであった（株）伊予捺染  創業者の阿部逸志氏が、当時では高度な技術を要した「モダンプリント」をやりたいということで、技術指導もおこなっていた大見氏にドイツ製捺染糊に代わる材料の開発を依頼してきた。染織の技術者である大見氏は、これを受けて開発に乗り出した。材料を調達し色を調合してみたら、うまくいった。開発後はしばらく日本ケミカル

工業の製品として製造・販売していたが、阿部氏からタオル専用の染物材料の製造・販売を今治でやってみないかと進言された。

ちょうどおなじタイミングで、日本ケミカル工業で経営者間のトラブルが問題となっていた。同社は数人が資本金を出し合って設立された会社であり、経営者＝株主の間で争いが起こり、また現場も混乱しはじめストライキが勃発した。「このとき注文を受けても出荷できない状態がつづいたんですよ。わたしが社長に掛け合っ『材料もっていかんと向こうは仕事できんのやから何とかしてしてくれ』と言うたら、『そしたら本社に来て材料つくってくれ』と言われ、急遽本社に戻りました。そして、捺染糊を開発しました。」顧客に十分なサービスを提供できなくなった会社の状況を憂いながら、大見氏は29歳のときに今治で起業することを決意する。

先にも触れたが、両親の故郷には「大見」姓は親族だけだったが、今治に来るとたくさんあることに気づき、今治に来るたびに親近感を抱くようになっていた。今治での起業で、愛媛県との不思議な縁は本物となった。

社名は王冠を意味する「クラウン」にしよう

起業する直前の1963年9月、大見氏は人生の伴侶を得る。南関高等学校の同級生の妹・都子^{トコ}氏と結婚した。大見氏が日本ケミカル工業で働いていたときに、同級生から「今度妹が大阪に行くからよろしく」と言われ、「それなら一緒にご飯でも食べよう」という流れになり、二人は出会い結ばれた。

大見氏の起業は、都子氏の両親にとって不意打ちのパンチを食らったような話であり、「サラリーマンに娘を嫁にやったはずなのに」と残念な様子で打ち明けられた。大見氏と都子氏の母親同士は顔見知りで、かつて婦人会の会長と副会長という間柄だった。お互いの家族を知らずして結婚したわけではなかったため、大見氏は起業に際して都子氏の家族にも納得してもらえるように真摯な姿勢で対応

した。そして、大見氏は、会社経営に一切都子氏を巻き込まないことを約束し、なんとか事なきを得た。

二人は、大阪から今治へ移住し新しい生活が始まった。のちに3人の子供（長女・杏佳^{あずか}氏、次女・晶子氏、長男・峰司^{たかし}氏）にも恵まれ、一家の大黒柱として、また会社の経営者として人生の第二幕目がスタートした。

1964年3月、大見氏はクラウン樹脂化工（株）を今治に設立した。社名は王冠を意味する「クラウン」から由来しており、大見氏が決めた。トヨタ自動車（株）製の「クラウン」に由来したものとし、しばしば勘違いされるが、これとは無関係である。

設立当初、大見氏は街中の小さな一角を借りて製造・販売を始めた。すぐに手狭になったため、今後の展開をどうするかを考えていた矢先、香川銀行からある土地の購入を条件に **300万円**  の融資の話が舞い込んだ。しかし、紹介された土地価格は一坪当たり3万円が相場だったため100坪しか購入できないことから断念した。

その後しばらくして、四国銀行から口座開設の依頼があり、その際に新たに土地を購入する計画があることを銀行の担当者に話したところ、担当者から会社の帳簿を見たいと申し出があった。すると、つかさず300万円の融資の話が出たが、「その代わり」の条件付きであった。四国銀行の薦める土地があり、その土地は郊外の田畑が広がる中寺という場所であった。大見氏は街中より郊外の広々とした土地を探しており、中寺はちょうど適した場所だった。しかも土地価格が一坪当たり9,000円であり、「ここなら将来的に工場の敷地を十分に拡張できる」と踏んだ大見氏は即決した。現在クラウン樹脂化工の本社のある場所である。

中寺に移転したあと、広い土地にあまり大きくない工場を隅っこに建てた。1990年までこの状態がつづいたが、ある出来事が原因で転機が訪れる。クラウン樹脂化工では、仕事上、危険物のひとつに指定されているターペン（石油系炭化水素を主成分とする灯油に近いシンナー）を取り扱っており、このターペンに関する「垂れ込

み」が消防署にあった。ターペンの取扱いには十分すぎるほど嚴重だったため、理由なき「垂れ込み」であったが、工場の建て直しを余儀なくされた。

「土地は300坪あったんですが、最初は普通の家のつもりで1mくらいしか隙間を空けなくて建てたんですよ。それが3mは空けないといけないということになって全面建て直しをしました。」これを契機に、事務所と工場を隣接させ、工場には最新設備を導入して生産能力を5倍に増強させた。

生産性が向上したおかげで、その直後に訪れた需要増加にも対応できた。大見氏は、「これも運がよかった。垂れ込まれて消防署から勧告がなかったから、こうした思い切ったことはやってなかったからね」と言う。



クラウン樹脂化工（株）本社の事務所

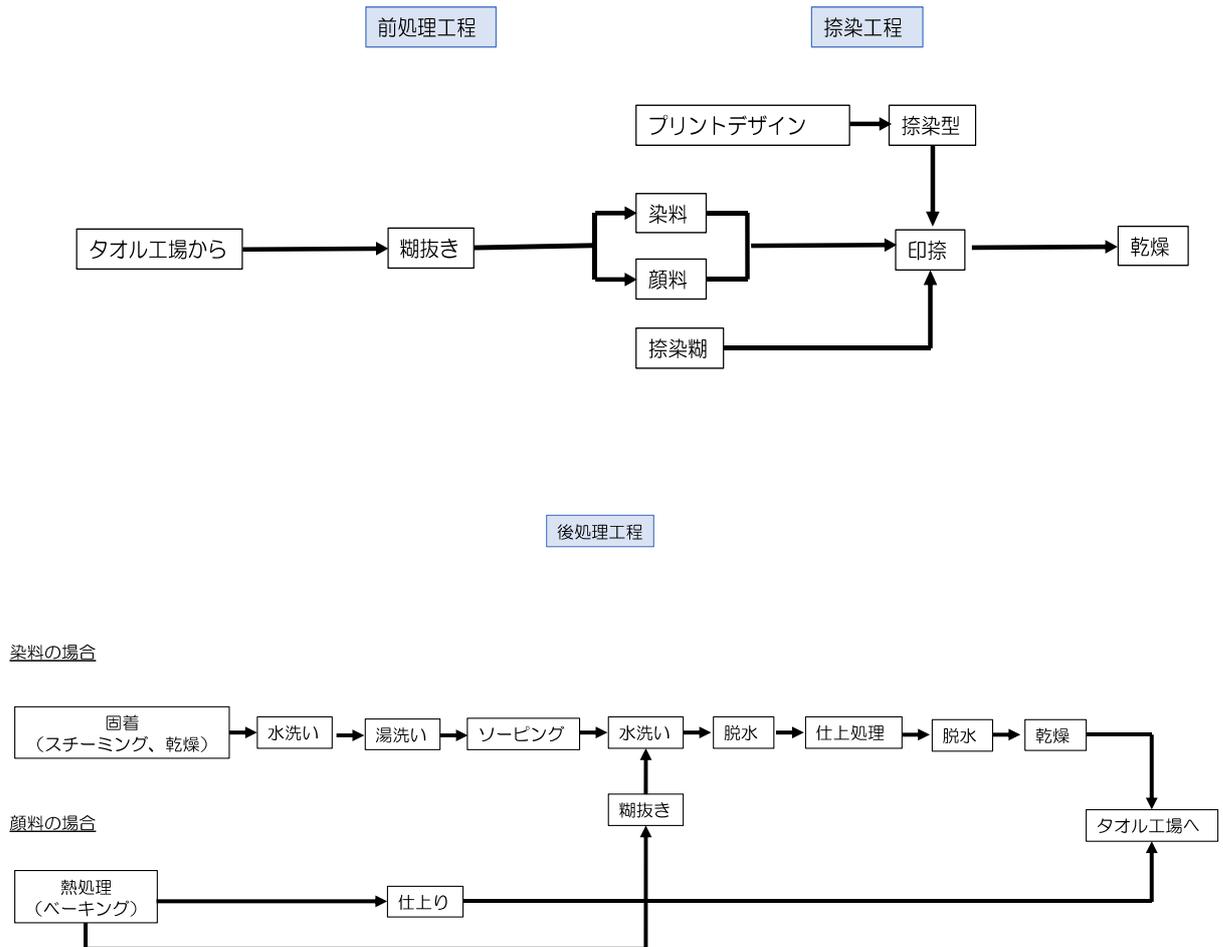
捺染加工を支えるクラウン樹脂化工の仕事

捺染加工を3つの段階に分けると、図1のようになる。まず前処理工程があり、タオルメーカーから運ばれてきたタオルに付着した糊を洗い落とす。糊が生地が付いているのは製織工程で糸が切れないようにするためであるが、捺染工程では糊が付着していると染料・顔料でつくったインクが生地が付着しないため、この糊を剥がす必要がある。

つぎに捺染工程である。プリントのデザインはタオルメーカーから指定される場合が多く、指定されたデザインを基に捺染するための「型」を作成する。この捺染型は分業によっておこなわれており、

「型屋」が製作する。型が捺染工場へ運ばれると、いよいよプリント加工に入るが、クラウン樹脂化工はプリント加工の際に不可欠な捺染糊をおもに製造・販売している。

図 1 捺染加工の3つの工程



出典：今治捺染工業協同組合提供資料「捺染業界ビジョン調査事業報告書」1985年、12-13頁。

捺染加工業者は、染料および顔料を発注内容によって使い分け、色の調合・校正をおこない、プリント加工する。クラウン樹脂化工では、捺染糊をつくる際の色の調合・校正をおこなうため、事務所内には実験室があり、大見氏が作成した独自の調合ノートがファイ

リングされて置かれている。このノートがクラウン樹脂化工の確かな技術を生み出すレシピである。会社の財産と言ってもよい。加えて、クラウン樹脂化工では、捺染機の調達や修理もおこなう。プリントされたタオルは、インクで濡れているため乾燥させる。

最後に、後処理工程である。図 1 にあるように、染料プリントと顔料プリントでは処理の仕方が違う。染料プリントは顔料プリントよりも手間がかかる。乾燥に使う機械は家庭で使う熱風式乾燥機とは異なり、高温の蒸気で乾燥させる（スチーム処理）。こうすることで、生地にインクを染着させることができる。スチーム処理が終わ



クラウン樹脂化工（株）本社事務所の隣にある工場（左）

工場内には染料用捺染糊と顔料用捺染糊がドラム缶に入れて置いてある（右）

ると、水洗い、湯洗い、ソーピング（洗浄洗濯）、水洗い、脱水、仕上処理、脱水、乾燥をへて、ようやく捺染加工の工程が終了する。伊予捺染のような規模の大きい捺染加工業者は後処理工程も自社の工場でおこなうが、小規模の捺染加工業者の場合はスチーム処理で終わり、その後タオルメーカーや染晒加工業者に返送される。

一方の顔料プリントの場合は、熱処理（ベーキング）して仕上がるケースもあるが、熱処理後に糊抜きをして水洗い、脱水、仕上処

理、脱水、乾燥の工程をへることもある。



色見本帳（左）にある色に合わせて作成された独自の調合ノート（右）



染料・顔料別の調合ノート（上）

色彩ごとに調合の分量が書かれた調合ノート（下）



染料は粉末、顔料は液体の状態で、写真のような容器に入っている
（写真は染料の粉末を調合する際に使用する量りで、調合はミリ単位でおこなう）



大見氏が捺染機を使って染料プリントのデモンストレーションをしている様子



実験室にはサンプル作成用の機械一式が揃っており、
捺染機、乾燥機、洗濯機が置かれている



写真は伊予捺染の工場内に設置してある大判タオル用ベルト式オートスクリーン捺染機で、
表面はプリントにムラが出ないようにツルツルとした質感になっている（上）
捺染機の下はインクを落とすためにブラシが装置しており、洗いながらベルトを循環させる（下）



染料プリントされたタオルを専用の道具を使って一枚一枚手作業で取り上げ、
専用の物干し竿に吊るす

クラウン樹脂化工の主要取引先である伊予捺染では、タオルケットやビーチタオルなど大判タオル用の大型オートスクリーン捺染機や、フェイスタオルやスポーツタオルなど中判タオル用の中規模オートスクリーン捺染機が設置されている。いずれも東伸工業（株）



製の「一ノ瀬」ブランドの機械であり、大型では一機当たり

伊予捺染では捺染型を洗う機械も設置している

7、8千万円ほどかかる。一ノ瀬は元々、反物用に開発されたオートスクリーン捺染機であるため、大型のものが主流である。

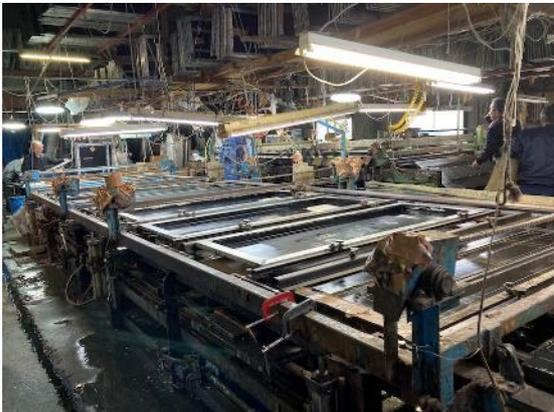
他に、クラウン樹脂化工の取引企業である（株）愛光プリントでは、伊予捺染とは異なる捺染機を使っている。ゴム製のベルト式ではなく、木製の「板」を使った旧式の捺染機である。戦後の手捺染が急速に衰退した理由が、この板を使った捺染機の普及にあった。大量生産向けオートスクリーン捺染機の登場によって、現在は徐々

に姿を消しつつあるが、愛光プリントのようにいまでも大切に小ロット向け注文に特化しながら稼働させているところもある。

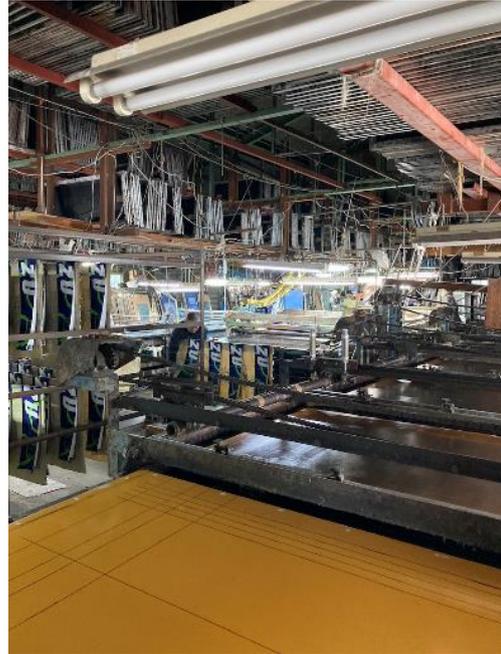
愛光プリントに設置されている捺染機は、豊橋市に本社を構える（株）安田製作所が製造した機械である。大見氏が仲介して設置したものであり、メンテナンスなどのアフターサービスも大見氏がおこなう。同社の開発したプリント板専門の機械によって、今治では手捺染から一気に機械化が進んだ。



愛光プリントの工場内には
たくさんの捺染型が置いてある



愛光プリントに設置されている「板」式捺染機



板には樹脂が塗ってありタオル生地が
引っ付くようになっている



プリント加工後、スチーム処理する前の
タオルの干し場（左）





乾燥機の中の様子（左）

プリント加工後のタオルを入れた状態（右）



プリント加工されたタオルを乾燥機に入れる様子

（次号につづく）

