


## 5. 愛媛県繊維染色工業組合

### 組合にとっても水は命、水あつての加工屋

染色加工業界は、タオルメーカーに比べて参入がほとんどない業界であり、会社の数も限られている。タオルメーカーでは高度成長期から安定成長期にかけて独立起業した者が多く輩出されたが、染色加工業ではおよそ20社前後に固定していた。越智源(株)のように、戦前から染晒を専門に扱う会社の他に、戦後タオルメーカーと商社が共同で設立した会社やタオルメーカーがつくった会社があつたが、1990年代の後半に撤退していき、いま残っているのは(株)藤高の傘下にある同心染工(株)と田中産業(株)系列の東洋繊維共同組合くらいである。染色加工業は、タオルづくりに欠かせない業界であるが、機械設備への初期投資にコストがかかるわりにはメリットが少ないため、参入は容易でない。また、染色加工は力のいる作業なので、男性の仕事となる。このような特徴をもった染色加工業界の同業者組合が、愛媛県繊維染色工業組合（以下、染色工業組合）である。

染色工業組合の前身は、1950年に設立された今治系染協同組合であり、1965年に愛媛県タオル染色工業組合に改組された。その後、1975年に現在の愛媛県繊維染色工業組合となった。戦後のタオル生産の増加は、産地内の分業化を促し、タオルメーカーによる加工系への需要を急速に伸ばしていった。このような状況下にあつて、組合の果たす役割が増していき、とりわけ共同施設や水の管理・調整において主要な役割を果たした。

共同施設については、チーズ染色法より少し遅れて登場したビーム染色法  において、1968年に組合内に染織試験場と共同加工場をつくり、チーズ染色機より4分の1の労働力ですむビーム染色機を設置した。ビーム染色機は、革新織機の導入による織機の高速化に対応したが、整経機一式を同時に備え付ける必要があり、ある

程度の規模を有した工場でなければ経済的に困難という難点があった。そこで、染色工業組合は共同で機械を購入して、業界の発展を支えた。

水の管理・調整については、1960年の工業用水道の建設を皮切りに、1962年の第二水源の増設、1963年の硬水軟化装置の設置、1971年の玉川ダム工業揚水の供給開始、1979年の「国定ろ床式排水システム」の開発を順次おこない、工業用水道の確保および改善に力を注いできた。

組合員数は、時代ごとに多少の増減がみられるものの、およそ20社前後である。愛媛県タオル染色工業組合が設立された1965年時点の組合員数は24社であったが、総糸からチーズ巻きへ染色法が変わったことで1960年代末頃には17社に減少してしまった。これは、機械設備や工場排水処理にコストがかかり、従来よりも多額の設備投資を必要としたためである。

組合員の減少に直面しながらも、水の管理・調整の面では、蒼社川の土手のところから水を汲み上げるために資金を出しあって工業用水を整備するなど、組合員間の結束は固かった。

しかしその後、7社が新規参入（2社は商社資本、その他は今井タオル(株)や藤高(株)など地元の大手法メーカー資本）すると、水の問題をめぐってぎくしゃくするようになった。これでは業界にとって結果的によくないということで、1971年の玉川ダムの完成を契機として、新規参入者をくわえてあらためて組合を編成しなおそうという動きが出てきた。そして、1975年に現在の形になったのである。



「蔵敷水源地」施設内にある取水井戸（通称、糸染め井戸）



蒼社川につづく水路



蒼社川の河川敷にある接合井戸

表3 愛媛県繊維染色工業組合（2013年現在）

組合員	代表者名
越智源株式会社	越智敏裕
蒼社染工株式会社	越智勝正
大和染工株式会社	青野茂則
中央繊維株式会社	竹田誠之介
ツツキボウ今治株式会社	山脇志郎
東洋繊維共同組合	田中愛子
同心染工株式会社	藤高豊文
西染工株式会社	山本敏明
株式会社ミツクラ	越智康行

出典：「愛媛県繊維染色工業組合」四国タオル工業組合ホームページより。

染色加工業界にとっていかに水が大切かは、このような組合の歴史をみるとわかる。江戸時代から織物業が今治に根付いたのも、蒼社川や地下水をはじめとして、この周辺には良質の水が潤沢にあったからである。

## 6. 思想・哲学

### 加工屋として、誠心誠意、仕事にとり組む

越智氏の仕事に対する思想・哲学は、「誠心誠意、仕事にとり組むこと」である。染晒の技術を売りにする加工屋としての信用を武器に、お客さんを大事にしなければならない。初代と二代目からずっと言われつづけてきた言葉でもある。大学を卒業してすぐにこの業界に入ったため若い頃はなかなかピンとこなかったが、商売と向き合っているうちにその重みを痛感するようになった。以下は、インタビューの際の越智氏の言葉の引用である。

われわれの商売というのは技術を売るといえばおこがましいですが、それに近い状態なので、だましがあってはいけません。仕事にだましがあつたら、製品にすぐにあらわれるからです。今治のロゴマークを付けたタオルがどんどん出てきたときに、越智源で加工した糸を使ったタオル屋さんが恥をかいたとか、あるいは問題が起きたとなつたら、タオル屋さんも信用を落とすとし越智源の信用も落ちるわけです。今治のマークに泥を塗らないように加工屋としては、誠心誠意、仕事にとり組むしかないんです。

今治タオルの品質は、産地内分業において各加工業者が丁寧な仕事をこなしているからだ。今治のタオルは、タオルづくりにたずさ

わるすべての人びとの力の結晶なのである。

## 7. 将来に向けたメッセージ

### 親父の方に言いたい、「息子の足を引っ張っちゃいかん！」

タオル業界では、ここ10年ほどで二代目、あるいは三代目へ世代交代がすすんでいる。越智源(株)では四代目になるが、越智氏も長男の裕氏に現場を任せており、適切なタイミングでの代替わりを考えている。越智氏いわく、「若い世代とわれわれの世代では時代状況が違っているから、親父のやってきたことを息子に押し付けるのは無理な話であり、おなじことをしろと言え、息子の可能性の芽をつむことになるので、それは絶対やってはいかん。」

越智氏がこうおもうのは、1990年代以降低迷しているタオル業界にあって、後継者がいること自体幸せなことであり、かれらが将来のタオル業界をどうすればいいのかを本気で考えて試行錯誤ながらがんばっているからである。「親父からすれば、息子というのはどれだけ成長してもいつまでも子供であって、どうしても心配で口を出したくなるが、親父は息子に全部任せておもうようにさせたい。」「若者よ、好きなようにやれ！」

これが越智氏の将来へのメッセージである。(完)

(文責・インタビュー： 辻智佐子)

## 編集後記

開口一番、「わしは格別とり上げてもらうほどのもんはなんもない」とおっしゃった越智敏裕さん。終始、謙虚な姿勢でインタビューに臨まれました。一般に、タオル製造の花形は製織工程にあり、準備・仕上工程はそれを支え

る裏方の存在である。しかし、染晒加工はタオルの出来栄えを左右する大切な作業だ。「染色加工業者の技術がものをいう時代がようやく来た」と語られたときの笑顔は、素敵でした。それと、取引先の方と行くゴルフについてお話をしてくださったときも楽しそうでした。バスケット、スキー、ゴルフ、スポーツは越智さんにとって元気の源です（略して「越智源」）。

そして、インタビューの最後に一言。「わしは格別とり上げてもらうほどのもんはなんもないけんの。」越智さんの人柄がにじみ出る言葉で、インタビューは終了しました。



#### 次回の「タオルびと」

ひとり目の「タオルびと」でとり上げた尾崎今男氏と並んで今治を代表するタオル製織の技術者である、吉井久氏をフィーチャーする。吉井氏のモノづくりに対するひた向きの姿勢とチャレンジ精神が生み出してきたタオルの数々は、今治が日本一のタオル産地になれた秘密を物語っている。吉井氏が設立した吉井タオル(株)がつくる吸水性抜群の「白いタオル」をみると、現役を退いたいまでもその高い技術が継承されていることがわかる。「白いタオル」といえば、今治タオルのロゴマークを考案した佐藤可士和氏が「今治タオルプロジェクト」への参加を決めた、あのタオルである。次号からは、吉井氏の歩んできた道をたどるとともに、今治タオルの戦後を振り返る。