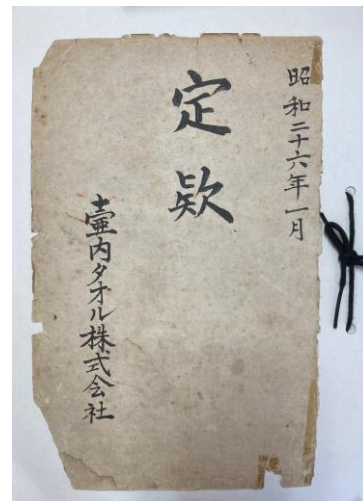
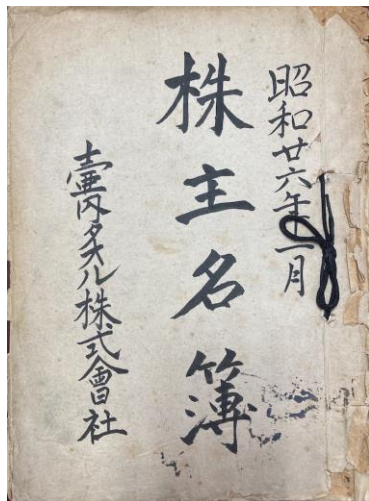


2. 壺内タオルについて

100年を迎える老舗タオルメーカー・壺内タオル

壺内タオルは、2023年で創業から100年を迎えた。1923年、壺内卓氏の祖父・磯一氏が今治市で10台の織機を使ってタオルづくりをはじめたのが壺内タオルの嚆矢である。1928年に現在の壺内タオルの名前が正式に採用されが、しばらくは個人事業として運営された。1945年の今治空襲によって設備を焼失してしまい、何も無いところから復帰を目指してすぐさま8台の織機を集め、再ス



事務所には「株主名簿」や「定款」などが保管してある

タートを切った。2代目を継いだ父親の正明氏は、1951年に共栄町に本社を置き、株式会社に改組した。1953年には織機を32台に増設し、欧米諸国にも輸入を開始した。

壺内タオルが糸商に関わるようになったきっかけは、取引のあった柴田鋳（株）にある。柴田鋳は、1957年に名古屋で設立されたタオル専門問屋であり、柴田鋳が当時今治への進出を模索していた糸商の豊島（株）に正明氏を紹介した。豊島は、1841年に初代の豊島半七が「綿屋半七」を創業し、国内産綿花を取引していた綿花

商であった。1918年に（株）山一商店に改称・改組され、1939年には綿花栽培の盛んだった中国に進出し、上海や青島、天津に出張所を設けた。戦中の1942年に現在の社名である豊島（株）に改称し、東京や静岡（浜松）にも出張所を設置して規模を拡大していった。1971年に名古屋支店から名古屋本社に改称し、また東京支店も1990年に東京本社と改称されたため、双方を分けるために今治では名古屋本社を「名古屋豊島」と呼んでいる。壺内タオルと業務提携しているのは名古屋本社の豊島である。そして現在、豊島全体では600名近い従業員を抱え、綿のみならずウールなど他の素材も扱う繊維商社として国内外で事業を展開している。

正明氏は、柴田鉦から豊島の紹介があった頃、ちょうどタオル製造の縮小化を考えていた。この背景には、タオル製造の過剰設備から生じる問題があった。1954年以来、中小企業安定法に基づいてタオル織機の登録制と新設制限がなされてきたが、1973年9月の「中小企業団体に関する法律に基づく命令の規定による織機の登録の特例等に関する法律」（織機特例法）によって新たに9,900台ほどの登録が認められたが、1978年3月までにおよそ2,450台の廃棄が義務づけられた。今治でも、通産省生活産業局の指導下で共同廃棄事業が困難を伴いながらも進められた。

こうした時代状況を受けて、正明氏は1975年に自社設備を廃止し、1977年10月に豊島との業務委託によってタオルメーカーに原糸を調達する糸商に転業した。しばらくはアウトソーシングによるタオル製造と糸商を兼業していたが、1980年に完全に糸商にシフトした。今治糸友会への参加は1977年からである。

糸商とは

糸商は、タオルメーカーのために原糸を紡績会社から調達する仕事を担っている。なぜ糸商が誕生したのか。今治の場合、戦前から伊予紡績（株）や長崎紡績（株）今治工場など産地内に紡績会社は

存在したが、タオルメーカーが直接紡績会社とやり取りすることはなく、大阪の糸商が今治に出張所を設け、紡績会社から購入した糸を、出張所を介してタオルメーカーに供給していた。戦後も同様に、伊予紡績と合併した東洋紡績(株)今治工場が産地内で稼働したが、やはりタオルメーカーとの直接のやり取りはなく、伊藤忠商事(株)や兼松江商(株)、(株)トーマンなどの商社が今治に出張所や事務所を設置し、タオルメーカーのために原糸を調達した。

タオルの原糸はおもに綿糸であり、おおよそ20番手が主流であるが、タオルの用途によっては30番手、40番手、80番手などさまざまにあり、また単糸や双糸の区別もある。今治タオルの場合、タオルの下糸はほとんどが40(ヨンマル)双糸、緯糸は20(ニマル)単糸であり、パイル糸はバリエーションに富むが、多いのは20(ニマル)単糸である。




紡績会社は国内外合わせると多数存在し、そのなかから糸を選び出すのはタオルメーカーにとってかなりの手間である。この手間を引き受けたのが糸商であり、今治ではこうした分業が戦前からおこなわれていた。

戦後、東京や大阪、名古屋などに本社を置く商社が今治に拠点を設け、糸商の活動が本格化した。表1は、1959年時点の今治糸友会のメンバーである。資料の制約があり、糸商の同業者団体がいつ設立されたかは不明であるが、残存する資料から1959年以前には存在していたことがわかっている。

表1 1959年時点における今治糸友会メンバー

伊藤忠商事(株)
大阪豊島(株)
兼松江商(株)
同心商事(株)
(株)トーマン
山下(株)
日綿実業(株)
丸紅(株)
(株)八木商店(現・(株)ヤギ)

出典：今治糸友会「出納帳」（今治糸友会提供資料）より作成。

タオル不況になった1990年代以降、糸商の数が減少し、現在今治糸友会に所属する糸商は壺内タオル（名古屋豊島）、ユタカ産業（株）、信友（株）、ティーケーコーポレーション（株）の4社のみである。

代表取締役就任

1990年、壺内卓氏は百十四銀行を退職して帰郷し、同時に壺内タオルへ入社した。この日からタオルについて猛勉強の日々がはじまった。当時使ったテキストは、今も大切に保管されている。綿花



今治市共栄町にある壺内タオルの本社



設立当時の壺内タオルの会社看板

をはじめ糸の原料となるさまざまな素材、紡績糸の種類、織物組織、タオル製造工程、原糸取引に関する慣習やルールなど糸商に関連する多くの知識を頭に叩き込んだ。父・正明氏の右腕として経営を支え、専務取締役をへて、正明氏が80歳を迎え現役を引退するタイミングで、2002年3月に代表取締役に就任した。

タオル原糸の多くは、綿花から加工される綿糸である。綿糸について言えば、壺内タオルでは現在、国内外の紡績会社の綿糸を扱っている。日本の紡績会社は、原料綿花をパキスタン

やインド、アメリカ、インドネシアなど世界の綿花産出国に依存しているが、紡績加工を国内の工場でおこなう場合と海外の工場でおこなう場合がある。たとえば、日清紡やシキボウ、クラボウは世界各国の綿花を使って現地の工場で紡績糸を生産しており、比較的高級品としてタオルやテキスタイルに使用されている。タオルは緯糸、下糸、パイル糸の3つの糸から製織され、パイル糸はタオルの風合いを左右するため、より上質の糸が使われる。

壺内タオルでの、国内で加工された綿糸（国産糸）と海外で加工された綿糸（輸入糸）の取扱率は、市況や技術によって左右されるが、革新織機の普及前は40%ほどが輸入糸だった。これは、質がある程度保証されるのであればより安価な綿糸を好んだタオルメーカーのニーズを反映したものである。革新織機が今治で普及した1980年代以降は、輸入糸の割合が減少し25%±5%となった。国産糸が増えたのは、革新織機の製織スピードが速いため、このスピードに耐え得る堅牢な綿糸が必要とされたためである。また、タオルの多様化、高付加価値化も国産糸の割合を押し上げていった。

タオル製品が多様化するなかで、壺内タオルではタオルメーカーの要望を受けて1998年から2002年頃にパキスタンなどの海外の晒糸（生綿糸を漂白して純白にしたもの）を輸入していた時期もあったが、白色度（白度）が安定しないために限定的な取り扱いで終わった。皮肉なことに、1990年代以降中国をはじめとする輸入タオルが増加する一方で、国産タオルの原糸は国産に比重が移っていった。

2022年のごく最近では、コロナ禍による経済の停滞、燃料費の高騰、円安などによって綿花や綿糸の値段がそれ以前に比べて1.7倍くらい上昇しているため、輸入糸が30%を超えている。壺内タオルでは、現在、国産糸と輸入糸を合わせて年間当たり4,000梱を取引している。壺内タオルが扱っているタオル原糸は、国産糸が大半を占め、輸入綿糸ではパキスタンのマームードテキスタイル製やスイスのリーメイ社製のオーガニックコットンなどである。いずれに

しろ、壺内タオルでは産地のタオルメーカーへの供給がほとんどであり、また撚糸加工については砂田撚糸（株）に依頼し、産地密着で商売をしている。取引先のタオルメーカーは固定している場合もあれば、頻繁に変わる場合もある。タオルメーカーによっては数社の糸商と取引したり、状況によって糸商を変えたり、さまざまな取引関係が存在している。

綿糸の取引の際に使われる単位は、糸の種類によってまちまちであるが、一般に国産糸ではこり・こおり 梱（1 梱 = 40 玉 = 400 ポンド）や Kg、輸入糸ではポンド（1 ポンド = 約 454g）が標準的な取引単位となっている。

タオルメーカーとの取引では、タオル製品の特徴に合わせて多種多様なパターンがある。撚りのない単糸を使うか、撚りのある双糸を使うか、撚りの場合は撚りの回数をいくつにするか、太番手を使うか、細番手を使うかなどである。今治における一般的なタオル用原糸は、緯糸が 20/1（20 番手単糸）、下糸が 40/2（40 番手双糸）、パイル糸が 20/1～60/2（20 番手単糸～60 番手双糸）である。バスマットのような厚手の生地では、たとえば 20/4（20 番手四子糸）となる。撚りの強度はインチ当たりで計算され、4 回から 18 回まで用途によって変わる。糸商は、このような数多あるパターンに基づき、タオルメーカーから注文を受け原糸を調達するケースもあれば、紡績会社が新たに開発した紡績糸の見本をもってタオルメーカーに営業をかけるケースもある。

タオルメーカーから発注を受けて納品までの期間は、緯糸、下糸、パイル糸によって異なる。また、紡績会社に在庫があるか否かでも異なる。緯糸と下糸は汎用糸のため紡績会社で在庫を抱えており、受注から 3～4 日で納品できる。壺内タオルでおもに扱っているパキスタン綿糸は汎用糸である。一方のパイル糸は特殊な加工を施すときもあり、受注から 1 ヶ月以内が一般的な納期である。タオルメーカーとの原糸取引は、1 月～3 月、4 月～6 月、7 月～9 月、10

月～12月の年に4回が慣習となっている。しかし、タオルメーカーの要望で急を要する場合は、現物買いで原糸を調達するときもある。「汎用糸は白いごはんで、パイル糸はおかずのようなもの」と壺内氏がたとえるように、タオルの原糸はみなおなじではない。

タオルの風合いが重視されるのは日本の特徴であり、柔らかいタオルが好まれる傾向にある。そのため、日本では付加価値の高い無撚糸をパイルに用いた無撚糸タオルの需要があるが、海外の人はそこに価値を感じない。壺内氏が「海外の人にとって




（参考）今治タオルのパイル

タオルはギアなんですよ」と言うように、海外ではタオルは単なる消耗品であり、手間をかけて緯糸、下糸、パイル糸で原糸を変えてタオルを生産することはあまりないし、海外の展示会で今治産の柔らかいタオルをもっていくと多くの人感激するが、価格を伝えると「いらぬ」と声を揃えて言う。日本のモノづくりが繊細だと言われるのは、こうした点からも窺える。

タオルメーカーに納品された原糸代は、今でこそ小切手と現金（振込）による支払いが主流となったが、一昔前までは手形（今治の糸商では45日、60日）による支払いも多々見られた。手形には割引金利（現在は2%程度）がつくため、小切手や現金に比べるとリスクをとまなうと同時に手元に残る利益が減る。手形決済が普及したのは戦後であり、当時通貨量を抑制してインフレを避ける必要があったためである。織物については1951年頃から現金から手形に移行し、その際、糸も織物も45日手形となり、これが慣行化した（綿スフ織物工業組合連合会・日本綿スフ織物工業連合会編『綿工連史』

日本綿スフ織物工業組合連合会・日本綿スフ織物工業連合会、2006年、37頁）。

「平成になってしばらくはバブル経済の崩壊と同時に、タオルメーカーがどんどん潰れていったんですよね。それが落ち着いて流通が変わり出す頃にみんな借金も減って行って、そのときに現金に切り替えたんですよね」と壺内氏が言うように、古くからある慣習は変化しつつある。

糸商としての取引先は、おもに（株）トップファクトリー今治 、七福タオル（株）、大磯タオル（株）など産地内のタオルメーカーであり、壺内タオルは産地内分業のひとつを担っている。（次号につづく）

