



4. 1970年代の躍進と1977年のある出来事

綿は生きもの、糸になってもタオルになっても生きている

吉井久氏は、「たかがタオル、されどタオル」の精神で、糸から織り、デザインにこだわったタオルをつぎからつぎへと世に送り出していった。日清紡績の糸から東洋紡績の糸へ、さらには大和紡績の糸を製品開発にあわせて使いこなし、繊維問屋が集まる大阪に足しげく通ってデザインの勉強もした。以下では、1970年代の吉井タオルの躍進につながる吉井氏の経験を時系列にみていこう。

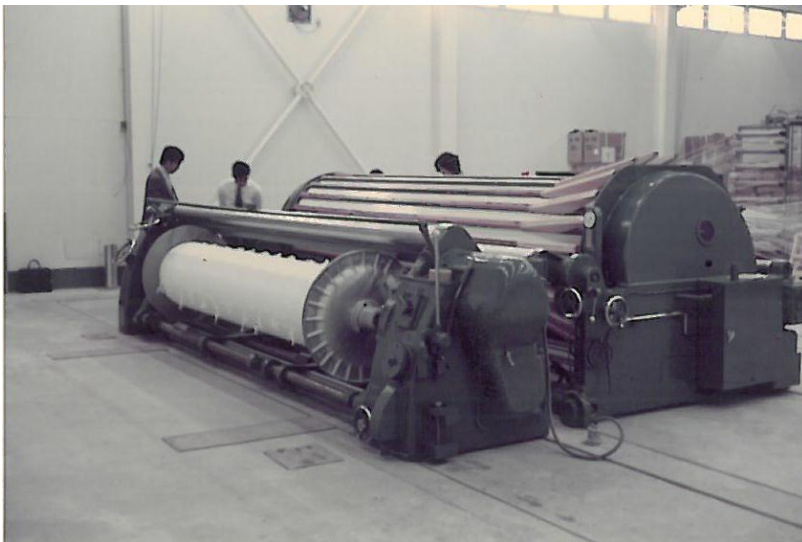
1971年当時、吉井タオルでは東洋紡績の糸をおもに使っていたが、地元の日根野デザインと黒瀬タオル工業から大和紡績(株)  のラブソーラーブランドを用いたタオルの生産要請をうけた。しかし、東洋紡績との関係を重視し、いったん断った。翌年の1972年、こんどはラブソーラーの開発者で大和紡績の開発課長をしていた安井重雄氏が来社した。安井氏による再々の要請の末、安井氏の人柄もあって吉井氏はラブソーラーを使ったタオルづくりを承諾した。安井氏との出会いは、吉井氏をますます「タオルの虫」にさせていった。そのきっかけとなったのが、ヨーロッパ視察である。

1973年8月、安井氏の希望でヨーロッパ視察の機会を得た。安井氏、大和紡績と取引関係にあった兼松江商(株)  の平岩友宣氏、そして吉井氏の3名は、ドイツ、スイス、ベルギー、オランダ、フランスの機械メーカーや織物メーカーを視察し、さらには百貨店などに立ち寄って市場調査をおこなった。おもな訪問先は、織機メーカーのピカノール Picanol 社（ベルギー、スイス）、スルザー Sulzer 社（スイス）、染色・整経機メーカーのベニングー Benninger 社（スイス）、タオルメーカーのテンカーテン TenCate 社（オランダ）である。とくに、スイスのスルザー社のグリッパータオル革新織機および工場を視察した際、吉井氏はたいへんな感動を覚えた。第1回目のヨーロッパ視察は、吉井氏にとって大きな収穫となり、つぎの

ことを学んだ。

- ① 革新織機を配備した工場のレイアウトが合理的で、作業環境がよいこと
- ② モノづくりに美的感性が強く感じられること
- ③ いつ、どこで、誰が、何のために、どのようにタオルを使用するのかといった、モノづくりの原点を的確に捉えてタオルをつくっていること

帰国後、吉井氏は、ヨーロッパ視察の成果を形にしていく。設備改革は時代の流れからみても必要であり、作業環境・効率の改善と品質の向上は欠かせないこと、そしてヨーロッパの感性とアメリカのもつ機能性を統合して、日本文化や気候にあったタオルづくりをおこなうことを目指し、タオル用綿糸の開発に着手するとともに新たに丹原工場を建設した。丹原工場では、スルザー社の革新織機を導入し、準備機械、冷暖房・保湿設備、防音・防震設備、搬送設備などを完備した。革新織機の技術については、大和紡績に3名の技術者を3年間派遣することを要請した。丹原工場が軌道に乗るまでは相当の時間を要し苦労もあったが、吉井氏の信念はびくともしなかった。



丹原工場に設置された整終機
(写真：吉井久氏提供)

そして、第2回目のヨーロッパ視察を1976年6月におこない、兼松江商の機械部部長と四国染工の工場長菅慎太郎氏と同伴した。おもな訪問先は、タオルメーカーのホッセン Vossen 社(ドイツ)やジャラ Jalla 社(フランス)、先述のスルザー社(スイス)、ベニンガー社(スイス)、その他イギリスやイタリアのタオルメーカーや染色機メーカーなどであり、タオルをとり巻く技術的あるいは文化的違いを見聞し、大量のタオル製品のサンプルをもち帰った。

日本とヨーロッパの違いを挙げると切りがないが、たとえばドイツのタオルメーカーでは染色加工時の脱水後の連結乾燥機の外には除湿冷風装置が付いていたり(日本では除湿冷風装置はない)、タオルメーカーの出荷額は上代の50%以上であったり(日本では25~35%)、イタリアのホテルでは蜂の巣織りのタオルが多くみられたりした。


最初のヨーロッパ視察から目標に掲げていたタオル用綿糸の開発は、兼松江商の宮本克己氏と**第一紡績(株)**  の常務取締役であった深見昭二郎氏との出会いがチャンスとなり、1976年頃から具体化していった。宮本氏は、社内のニット部に所属しており、来今のたびにタオル用綿糸について意見を交換した。1976年のある日、宮本氏が第一紡績の常務をしていた深見氏を連れてきた。吉井氏は、以前から集めていたヨーロッパやアメリカの有名メーカーのタオルを深見氏にサンプルとして渡し、タオル用綿糸の開発を依頼した。深見氏はこれを快諾し、第一紡績ではさっそくサンプル分析をおこなったうえで、数回に渡る試紡・試作をくり返し、ようやく製品に仕上げた。サンホーキン綿(表2)を用いた「Hi 三魚」という、吉井タオル専用のタオル用綿糸の完成である。「Hi 三魚」を使ったタオルの仕上がりは上々で、兼松江商の宮本氏が社内のスポーツ用品部門に掛けあってアディダスのブランドタオルとして販売ルートも確保された。これを契機に、アディダスの商標の付いたタオルは、いまでも吉井タオルで生産されている。

表2 タオル用綿糸のおもな原料綿花の種類と特徴

種類	特徴
エジプト綿	美しく光沢のある商品をつくるのに最適の綿花。繊維が細長いのが特徴で、タオルのなかでは高級品に属す。
シーアイランド(スーピマ)綿	繊維が細く光沢があり、綿花のなかではもっとも優れているとされる。原産地は中・南米であり、虫害に弱く限られた地域で栽培されている。100~200番手の細番手綿糸の原料。
サンホーキン綿	アメリカのロサンゼルスとサンフランシスコを結ぶ国道5号線の両側にひろがるカリフォルニア州サンホーキンバレーで栽培されている中長繊維綿。ドライユースのタオルに適している。
インド綿	インドのグジャラート州のシャンカール綿を指し、減農薬手摘みで栽培されている。ガーゼやワッフル生地をつくるのに適している。
ペルー綿	つやや白度に優れ、短繊維が特徴。繊維が粗く分厚い製品向きで、またドライユースのタオルに適している。

出典：吉井タオル(株)パンフレット、馬場耕一『コットンの世界』日本綿業振興会、1988年。


注：綿花は繊維の長さによって短繊維綿から超長繊維綿にわかれている。①短繊維綿13/16インチ未満、②中繊維綿13/16インチ、③中長繊維綿 $1^{1/32}$ ~ $1^{3/32}$ インチ、④長繊維綿 $1^{1/8}$ ~ $1^{5/16}$ インチ、⑤超長繊維綿 $1^{3/8}$ インチ以上。



吉井タオルで生産されているアディダスのタオル

たかがタオル、されどタオル

ヨーロッパ視察をへて新工場を建設したのち、糸にこだわり質の高いタオルをつくる吉井タオルは、新たな取引先を増やしていった。1975年に新興産業との取引は終了したが、大手商社の伊藤忠商事

を皮切りに、名古屋では丸八タオル(株)  や日清紡績、東京では高島屋の納入業者だった塚原工業やタオル問屋の小原(株)、寝具問屋・メーカーの西川産業(株)など取引ができるようになった。とりわけ西川産業とは、今治の秋山捺染(株)の社長の紹介をうけて取引がはじまったが、ちょうど西川産業の社内でタオル課が立ち上がった頃であり、同社をとおして吉井タオルはランバンやマリメッコなどのブランド名を施したブランドタオルを生産するようになり、売上は飛躍的に伸びた。

そんなある日、西川産業の中川勉氏から、「いくら高級なタオルをつくっても日用品だから機能性が高くなければ役に立たないし、たかがタオルだろ」と言われた。なるほど、タオルは、原価の2割が原料の糸で占められ、しかも重量で取引される。つまり、タオルの質にこだわって良質の糸を使ってタオルをつくっても重量が軽いと取引価格としては安くなるし、重くなれば高くなる。単価も安い。

さらに、機能性よりも見た目やデザインを重視してキレイなタオルをつくっていた吉井氏に、追い打ちをかける出来事が起こった。1977年、先述の兼松江商の宮本克己氏の娘さんからアメリカ土産にタオルをもらったのである。アメリカ産タオルをはじめて使ってみて、目から鱗が落ちた。「なんて吸水性のいいタオルだ！」吉井氏にとってこの出来事は衝撃的であった。この日から、吉井氏はキレイなタオルよりも機能性の高いタオルを目指すようになる。たかがタオルかもしれないが、されどタオル。吸水性抜群の高い機能性をもったタオルづくりのために、糸の研究により一層とり組んだ(その後のタオル用綿糸の開発については表3、吉井氏が試織した原料繊維については表4、吉井氏が手掛けたブランドタオルについては表5をそれぞれ参照)。こうして、「たかがタオルを、されどタオルに」していく努力を積み重ねることで、「タオルの虫」は誕生した。

(次号につづく)

表3 吉井久氏によるおもなタオル用綿糸開発

年次	使用原綿	内容
1978	スーピマ綿	シーアイランド綿と同種の超長繊維綿でシルキーで光沢がある綿花。西川産業の紹介でユニエースが試紡し、ランバンのブランドタオルとして製品化。その後、三共生興のファッションブランドであるレオナールにも使用。
1980	ペルー綿	ペルー綿のアスペロは多年植物の木に咲く長繊維綿だが、極太の麻糸に匹敵。ユニエースで試紡するが、革新織機では紡出できず旧式の織機で製品化。麻に似た感触でハードだが弾力性があり清涼感に富む。マットなどに最適。
1983	ペルー綿	ペルー綿のタンギスは長繊維綿で、白度・光沢があることで有名。伊藤忠商事がブルーインカとして商標を取得しており、ユニチカで中太綿糸を紡出。
1987	インド綿	インド綿のサーラは長繊維綿で、しなやかで肌触りがよい。兼松江商の紹介で敷島紡績（現・シキボウ）が紡出。タオル用綿糸としては上々の仕上がりで、通販会社のベターライフで試作品と海外品を洗濯試験したところ、試作品は300回の洗濯に耐えることがわかり、自信を得る。

出典： 吉井久氏提供資料。



インドにインド綿花の視察に行った際の写真
（写真：吉井久氏提供）



表4 吉井タオルで試織した原料繊維の種類

種類	特徴
植物繊維	①綿糸、②ガラ紡糸、③解撚糸、④空気精紡糸、⑤麻糸、⑥紙糸
動物繊維	①紡毛糸、②梳毛糸、③絹糸
人造繊維	①レイヨン、②パイロフト、③ベンベルグ
合成繊維	①ボンネル、②ナイロン、③ポリエステル

出典： 吉井久氏提供資料。

表5 吉井タオル㈱（吉井久氏）が手掛けたおもなブランド

問屋	特徴
兼松江商	アディダス、セリーヌ
西川産業	マリメッコ、ハナエモリ、ランバン、いきするタオル、セリーヌ、バーバリー
三共生興	ハングテン、レオナル、ラコステ、ダックス
近藤忠	ヴァレンチノ・ガラバーニ、ミントン、セルコン
大和紡績	ラブソーラー
小原	イッセイミヤケ
天の吉	山本寛斎
シャルレ	シャルレ

出典： 吉井タオル㈱パンフレット



レオナルをはじめとする吉井タオルの数々の製品
（写真：吉井タオル㈱パンフレット）