


3. タオル・デザイナーの穎子ちゃん

恩師の「タオルのデザインを描いてみないか？」の一言から、あれよあれよとタオル業界へ

小野穎子氏は、帰今の報告をまず恩師の高階重紀氏に伝えた。すると高階氏から「タオルのデザインを描いてみないか？」と言われ、テキスタイルのデザインは考えたことがなかったので戸惑ったが、ひとまず高階先生のすすめに応じて、タオル・メーカーの丸三タオル工業協同組合（以下、丸三タオル）に泉工芸社長の田窪芳郎氏と共に訪問した。田窪氏は、高階先生に指導を受けた洋画家でもあった。

この頃、今治ではタオルのデザインと言えば、ジャカード織機を使った紋織タオルのデザインが主流であり、プリントのデザインはほとんどなかった。紋織タオルのデザインは方眼紙を見ながらパンチングする細かい作業を必要とし、タオル・メーカーは社内に専属のデザイナーを置かず、地元の泉工芸や(株)四国工芸社に外部委託していた。

丸三タオルには、宮崎研一  氏と田窪瑛^{てるお}男氏、そして今井優^{まさる}氏の3名の理事がいた。田窪氏が父親の同窓の友人だった関係で、小野氏の即時入社が決定した。実際は、丸三タオルの代表理事を務めていた宮崎氏が専属のデザイナーを探しており、タイミング良く小野氏が適任者として採用されたというのが経緯である。小野氏本人は帰郷して少しゆっくり絵を描く時間を持ちたかったが、あれよあれよという間に入社が決まったため、1964年4月から気が付けば自転車で通勤していた。丸三タオルは、準備工程の染晒加工を地元の越智源(株)や蒼社染工(株)などへ外注していたが、デザインについては自社でやりたいという宮崎氏の意向を反映し、小野氏の採用に至った。それゆえ、今治で初のタオル・メーカー専属のデザイナーの誕生は、丸三タオルにとっても誇らしかった。

小野氏が入社した頃、会社の建物は古くて少し陰気な感じだったが、従業員はみな温かくアットホームな人たちだったので、すぐに職場慣れした。朝と帰宅前に必ずタオル製織の現場を見て回り、織りの勉強もした。タオル工場に初めて入った時のことである。小野氏はその騒音に閉口した。しかし、日課となるにつれてその騒音にも慣れ、いつの間にか工場内で話をする際の大声が日常生活にも浸透していった。ある日、母親から「どうしてそんな大きな声で話すの?」と言われて、「わたしもタオルづくりを担う一員になっている」ことにハッと気付いた。

宮崎氏が使っていた社長室兼応接間が急きょデザイン室に模様替えされ、そこが小野氏の仕事場となった。宮崎氏は、東京や大阪から取引先の間屋が来るたびに、「タオル・デザイナーの頼ちゃんです」と小野氏を紹介しては自慢した。タオル・メーカー専属のデザイナーはそれほど希少な存在だった。小野氏は、夜の会食にも頻繁に連れて行ってもらい、接待の麻雀にも同席した。麻雀は女子美大時代に先輩から「麻雀は必須科目よ」と言って仕込まれていたもので、問題なし。小野氏は、タオルのデザインから接待の麻雀までこなす、タオル業界気鋭のキャリアウーマンに成長していった。



丸三タオル工業協同組合時代

小野氏には上司がひとりいた。母校の今治北高等学校でおなじ高階先生に指導を受けた加藤猛氏である。加藤氏からはタオル全般について多くを教えてもらった。加藤氏は、のちに独立して樹之木工芸を設立した人物であり、小野氏にとってタオル業界に入ってから
の恩師である。加藤氏の指導のもとで、小野氏はタオル・デザイナーとして研鑽を積んでいった。

タオルにもデザインが重視されファッションがキーワードとなった1960年代以降、タオル・デザイナーの仕事は一年をとおして多忙だった。まず、問屋が持ってくるアイディアや写真を具体的なデザインに落とし込んだり、すでにデザインされたものを実際に商品化するために修正、調整したりした。この頃、ほとんどの注文は問屋をとおして入ってきたため、問屋が上位でタオル・メーカーが下位という二重構造があった。

それでも自社オリジナルのタオル企画は丸三タオルにとって社運をかけた試みだったので、何よりタオル・メーカー専属のタオル・デザイナーとして重要な仕事が、春と秋に新作のオリジナルのフェイスタオルのデザインを40～50点ずつ制作することだった。納期を厳守しながら年に2回のペースで新作を生み出す作業は、相当多忙を極めた。他社にないデザインのタオルをつくる、そのためには他社とおなじ意匠屋に外部委託できない、それが丸三タオルの宮崎氏の考えだった。

タオル業界では「売れてなんぼの世界」、売れたタオルが芸術品

入社当初はそれまで培ってきた技術と知識を駆使して、タオル業界のいろはもわからないうちに自分なりの芸術品を考案し、描いたスケッチを次から次へデザイン室の壁にペタペタ貼っていった。すると、そこに泉工芸社長の田窪芳郎氏がやってきて「これ面白い」と言いながら、「こうやったらタオルになるよ」とアドバイスをくれ

た。こうしたやり取りを繰り返すうちに、タオルは「売れてなんぼの世界」であり市場受けするデザインが芸術品になることを小野氏は学んでいった。

描いたデザインを忠実に商品化する作業はそう簡単ではなかった。何度も染晒加工の人たちとコミュニケーションを図り、制作したデザインを正確にタオルに再現していく努力が重ねられた。製織の現場でも、織機が稼働する工場のなかで調整が加えられた。たとえば、^{しまだて}縞経という経糸をストライプに組んだデザインをジャカード織機で製織する際、織機の第1針が赤色で第2針が黒色になるはずが逆になっている場合があると、小野氏がすかさず「ここが赤色でそっちが黒色」と説明して機械を止めてやり直してもらうことも何度かあった。

流行を生み出すためのアイディアは、ファッション雑誌などからインスピレーションを得た。しかし行き詰まると、年に1回から2回程度、東京や大阪の流行の最先端に足を運び、みずからの目で洋服や陶器などの雑貨を見て回った。ある日、東京の帝国ホテルで見たタオルのクオリティの高さに驚き、改めて「やはりタオルは外国製の方が勝っている」とそのときは実感したものである。東京へは汽車、大阪へは夜行フェリーを使って営業の人と出かけ、なるべく多くの情報をキャッチし持ち帰ってデザインに反映させた。

晴れて商品化されたタオルは意匠登録のため2日間は写真撮影に時間を要し、その後丸三タオルの敏腕営業マンだった別宮健一氏や越智利雄氏が新作のタオルを持って東京や大阪、名古屋、九州を回り問屋に売り込む。そして、売れた商品名や数量などのデータが手元に届くと、そのデータを分析して次作の参考にした。小野氏はこの頃を振り返って、「東京と九州で売れる商品がまったく異なるデザインだったのがいまでも不思議だった」と言うくらい、ファッションというのは掴みどころがない。これは余談だが、小野氏のいたデザイン室では、みんなでどのデザインが一番売れるかをランキングして食べ物でよく賭けをして楽しみ、いま思うと一番のんびりとし

たいい時代だった。

小野氏が丸三タオルに入社した1960年代半ばのタオル業界は好景気に恵まれ、丸三タオルは3交代制で1工場(ドビー織機専門)、2工場、3工場ともに朝早くから夜遅くまでフル稼働し、残業は日常茶飯事だった。染晒加工は外注だったが、最終工程のヘム縫いはすべて丸三タオルでやっていたため、女性従業員も忙しく働いた。同社では小野氏が入社した年にプリント加工を開始し、またアメリカへの輸出も始まったため、小野氏が入社した1964年は会社の将来を決める重要な時期であり、もっとも活気付いていた。

小野氏は、入社2年目の1965年に「第6回輸出紋タオル意匠展」で銀賞を獲得し、タオル・デザイナーとして勢いも付いた。銀賞の賞品は木箱に入った高さ32cmの立派な青銅の壺で、いまでも大切にあってある。小野氏の後輩にあたる阿部真三氏も丸三タオル入社後間もなく、おなじ展覧会で銅賞をとった。この頃、おなじ会社のデザイナーが2人も入賞するのは驚異的だった。阿部氏は、丸三タオルでのキャリアを軸にのちに独立してアベデザイン・プロを創設し、一時代を築いた人物である。



「第6回輸出紋タオル意匠展」

銀賞受賞時の賞品・青銅器の壺

このように、丸三タオルから多くのデザイナーや技術者が育ち、独立して起業する者が少なくなかった。丸三タオルは、今治のタオル産業の発展を支えたスピンオフ企業のひとつであり、やがて小野氏も独立を果たす。

タオル業界が右肩上がりの時代は、社員旅行も旺盛であった。丸三タオルでは、年に一回の社員旅行が開催され、旅費の半分を会社が負担し残り半分は社内貯金で賄われ、ほぼ100%近い社員が毎年参加した。小野氏が丸三タオルにいた頃は、タオル・メーカーの間で社員旅行の豪華さを競い合うほど今治では社員旅行がブームの時

代であり、タオル業界の景気を表す指標でもあった。



丸三タオルでの最後の社員旅行（女工さんたちと）

左から3人目が小野氏

小野氏が丸三タオルで過ごした4年4ヶ月は、こうしてあっという間に過ぎていった。ここでのキャリアを基盤に、1968年小野氏は新たな一步を踏み出すことになる。（次号につづく）

