

4. 村秀のシャトル織機とミナトタオル

ソウドウウチにこだわる理由は、無類の風合いにある

ミナトタオルの村秀鉄工所製のシャトル織機は、ある画期的な特徴を備えている。それがソウドウウチ（双胴打ち）である。豊田織機や遠州織機など戦後のシャトル織機を牽引してきた織機メーカーのほとんどがオサウチ（箆打ち）であったが、村秀鉄工所はソウドウウチを独自に開発し、密度の高いパイル製織を可能にした。革新織機の登場によってオサウチが主流になったが、ミナトタオルではあくまでソウドウウチにこだわり、ゆっくり丁寧にタオルを織っている。オサウチが主流になった理由は、シャトルチェンジが容易であり、誤差がほとんどでないからである。高速で製織する場合には、オサウチの方が合理的な仕組みになっている。

手間はかかっても「ソウドウウチの方がパイルを出しやすく、パイルがきれいに揃うんね。ソウドウウチは重量でドスンと製織できるから、その分風合いがええ」ために、吉田氏はあくまでソウドウウチのシャトル織機にこだわってタオルをつくる。



ソウドウウチでタオルが製織されている様子。



パイルが生まれる瞬間をクローズアップして撮った写真。

シャトル織機用のオサ（箆）。

現在のおもな取引先は、オーガニックコットンタオルを主力とする地元のタオルメーカーの壺内タオル（株）（前出の壺内タオルとは別のタオルメーカー）を筆頭に、名古屋にあるタオル専門問屋の本多タオル（株）や野村タオル（株）、大阪にあるタオル専門問屋の内外毛織（株）や竹村公（株）、そして（株）京都工藝が運営する「日の丸タオル」などとである。

壺内タオルが力を入れているオーガニックコットンタオルの特長は、オーガニックの綿花で紡績された綿糸へのこだわりはもちろんであるが、革新織機では実現できないシャトル織機ならではの風合いにある。手触りや肌触りで他のタオルと見分けることはできるが、タオルの耳があるか否かでも区別できる。

オーガニックコットンタオルは、シャトル織機で織っている
ので耳が付いてます。量もたくさんできません。

というのが、壺内タオルの宣伝文句である。

あるとき吉田氏は、「革新織機で織ってもシャトル織機で織っても同じじゃない？」と、壺内タオルに聞いてみた。すると開口一番に、「違う。風合いが違う。オーガニックコットンタオルは革新織機で

は織ってもらえない。ミナトタオルのシャトル織機でないといかんから置いといてくれ」という返事が返ってきた。

吉田氏は、現在、従業員8名を雇用する経営者である。8名のうち正社員が男性と女性の2名、その他は非常勤である。今治タオルの産地ブランド化によってどうにか商売が軌道に乗り、シャトル織機の良さが見直されている現在、革新織機と比べて生産性が劣るシャトル織機のみでタオルを織っているため、ミナトタオルは猫の手も借りたいほど忙しい毎日を送っている。

土日祝日も休みなく一日中タオル工場に入り浸っている吉田氏を見かねた登美江氏が、「バカみたいに休みなく、なんでするん？」と尋ねると、吉田氏は「ひとつも苦にならないのやから、ほっとけや」と答える。二人のごく日常のコミュニケーションである。ただ、いまだに慣れないのが金勘定である。確定申告の際には土日の朝から晩まで事務室にこもり、1年分の集計をおこなう。ミナトタオルを立ち上げた当初、金勘定がうまくいかず苦労した。いまは従業員を抱える経営者として、きちんと帳尻を合わせている。

シャトル織機での製織以外にも、タオルの意匠は吉田氏自らが手掛け、またドビー織機用は紋紙（パンチカードあるいはカットペーパーとも呼ぶ）も製作する。手の混んだものや大判のものについては、おもに（有）諏訪紋匠や（有）常盤工芸に依頼し、12台のシャトル織機を使ってデザイン豊富な紋織タオルを幅広く製造している。

コンピュータ制御の革新織機がタオル織機の主流になって以来、シャトル織機用の紋紙を製作する加工業者もその数を減らしていった。「地元では、ドビー織機用の紋紙については宮田さんしかつけれないんじゃないかな」と、吉田氏が言うほど数少ない（宮田正志氏については「タオルびと」2017年8月号～11月号を参照）。ジャカード織機用の紋紙についても同じような状況であり、吉田氏は、昔に自らが製作した紋紙を繰り返し利用するか、あるいは諏訪紋匠などに依頼して製作してもらっている。

ミナトタオルの工場には昔の紋紙が数多く保管されており、今で

は製作できる人がほとんどいなくなったため、どれも貴重な宝である。



プラスチック製の台紙に描かれた意匠（左）と製織後のタオルケット（右）。黒い箇所にはパイルが生まれる。革新織機では意匠もコンピュータですべて製作される。



意匠から紋紙を作製。昔は和紙に意匠を書いていたが、現在はプラスチック製の台紙に意匠を描く。フィルムに書き直して穴を開けていく作業が紋紙加工。穴が開いたところにパイルが生まれ、複雑な紋様をタオル地に描き出す。写真は紙で出来た紋紙がジャカード織機に吊るしてある様子であるが、今では紙製の紋紙は貴重な宝。



写真はドビー織機で製織されたオーガニックコットンタオル。表面はパイルではなくガーゼになっている。このタオルの紋紙は吉田氏が製。

村秀のシャトル織機は子供みたいなもんよ

吉田氏は、矢野亀タオルで油差しの仕事をしていた時代から、鉄工所によく出向き、またそこでの職人たちの作業を見るのが好きだった。1960年代・70年代の今治では、村秀鉄工所のように織機を製作したり、修理・改造したりする鉄工所がいくつもあり、何度も足を運んだ。織機のメンテナンスに必要な部品の調達も油差しの仕事のうちであり、たとえば、クランクシャフトを織機から外して、自転車の前と後ろに積んで二人掛かりで鉄工所まで運び、修理や改造を依頼したことも多々ある。こうした経験を若い頃から重ねてきたおかげで、鉄工所で織機を組立てたり、修理したりする作業を見よう見まねで覚えた。

幼少の頃から「何でも解体しては組立てる」のが好きで、あらゆるモノの構造に興味を持っていた吉田氏であるが、この習性は大人になっても変わらない。モノづくりを理論的に考えることは、矢野亀タオルの工場長にも叩き込まれたが、モノづくりに対する吉田流哲学とも言える。

ミナトタオルに置いてある12台のシャトル織機は、吉田氏が独立を決意したときから大切にメンテナンスし、いまでは生産能力の120%の受注をつねに抱え、フル稼働している。「これらの織機は

子供みたいなもんよ」と、1年365日、ほぼ毎日シャトル織機と一緒に吉田氏もフル稼働の状態にある。吉田氏に代わって製織できる人がいないので仕方がない。求人を出してもなかなか応募がない。

現在は、2名の正規の従業員がおもに準備工程の整経作業と製織工程の機織りをそれぞれ担っており、他の6名の非正規の従業員はヘム縫い以外のタオルの袋詰めなど細かい作業を含む仕上工程を担当している。6名のなかには登美江氏もいる。さまざまな生産工程から構成されるタオル生産は分業でおこなわれおり、ミナトタオルではその境界は明確である。仕上工程については登美江氏にすべて任せており、吉田氏は準備工程および製織工程の仕事に徹する。

（次号につづく）



工場内で整経作業をおこなう。



住友金属製の整経機。



村秀鉄工所製のシャトル織機（左）と緯糸用の
ポビン巻機（右）。

