

3. 独立


宮崎弦氏亡きあと、独立してマフラーづくりを開始

「工房織座」の社名には、「ここで座して織る」という意味がある。工房織座の本社と工場は今治市玉川町鬼原にあるが、どんなに交通の便が悪くても、過疎化が進行しようとも、武田正利氏はここから一歩も出るつもりはない。この地で、旧式織機（普通織機・自動織機）を使ってパイルのないマフラーを生み出すことに強いこだわりを持っている。その理由はどこにあるのか。



工房織座の会社パンフレットに掲載されている鬼原の風景写真

武田氏は、ともにタオル人生を歩んできた宮崎弦氏が2005年3月に急逝したため、宮崎氏の死をきっかけに54歳で独立を決意した。そして、同年4月に自宅の敷地内に鉄骨スレートの工場をつくり、大阪、名古屋、京都、四国など全国から掻き集めた大正・昭和初期の着尺一列織機5台の旧式織機を復元・改良して設置し、「工房織座」を創業した。

5台のうち2台は、藍染めで有名な徳島で使われなくなった大正期の豊田式織機（株）製のY式鉄製小幅自動織機（以下、Y式織機）4台を改造して2台に復元したものである。4台の織機はそ

れぞれ部品が欠けていたり、土台が相当弱っていたり、何らかの致命的な傷を負っていたため、武田氏が4台を2台にして復元し使える状態にした。



工場の基礎工事の様子



工場内にある2台のY式織機

このY式織機は、1915年から販売が開始され、合計で42,783台が製造された（楫西、70、83頁）。しかし、時代の流れでそのほとんどが処分されていた。探し出すのは至難の業であったが、それを復元・改造するのは武田氏の手にかかるとさほど大きな問題では

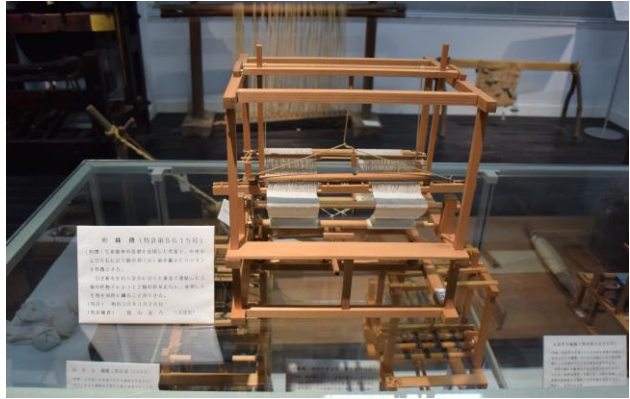
なかった。

なぜ武田氏は旧式織機にこだわるのか。そのきっかけを与えてくれたのは、テクスポート今治の施設内に歴代のタオル織機を展示した資料館をつくるという、2001年の四国タオル工業組合（現・今治タオル工業組合）による計画においてである。組合員から「今治はタオルの町なのに、タオル資料館がないようではいかん」という声が上がリ、開設に向けて組合内に委員会が立ち上がった。その委員長に宮崎氏が就任し、織機復元者として武田氏が抜擢された。これを機会に、武田氏は改めて昔の機械の良さを知ることになる。宮崎氏は、さっそく武田氏に歴代の織機の収集、復元を依頼した。これを受けて武田氏は、最初にタオル織機の歴史を調べ、ついで日本におけるタオル生産の発展に大きな役割を果たしたタオル織機の復元にとりかかった。


日本におけるタオル生産は、1880年に大阪の井上コマが竹織りの手織り機（ヒゴ織機）を使ってタオル製織をしたのが嚆矢であるが、まずはこのヒゴ織機から着手し、昔の文献をもとに復元に成功した。つづいて、明治期後半から普及した足踏み式のタオル織機の復元にとり組んだ。ここまでは比較的順調に完遂できたが、1910年に麓^{ふもと}常三郎によって開発された麓式二丁箆ボタン機の復元には骨を折った。現物は存在しないし、昔の文献にも詳しい記録が残っていなかったからである。

懸命に情報を収集しているとき、朗報が入った。国立東京農工大学の科学博物館に綿織物用の二丁箆ボタン機の模型とその際作成した図面があるというのを耳にした。武田氏は、宮崎氏と組合のスタッフと一緒にすぐさま博物館に向かった。博物館に保管・展示されていた小さな麓式二丁箆ボタン機の模型の写真を撮り、模型の図面のコピーをもらった。「これで復元できる」と武田氏は確信した。

二丁箴ボタン機の図面は手に入れたが、麓式のタオル用織機とまったくおなじものではないため、武田氏は、ヒゴ織機や足踏み式タオル織機の復元における経験、タオル用に製作された普通織機や自動織機に関する長年の知識と勘、そして自らの創造力をフルに活用して、麓式二丁箴ボタン機を2004年10月に完成させた。武田氏の古い織機に魅せられた理由が、まずひとつ、この貴重な一連の経験にある。



国立東京農工大学科学博物館所蔵の
綿織物用二丁箴ボタン機の模型

さらに、旧式織機で織られた生地には独特の風合いと肌触りが生まれ、革新織機で量産された生地との差別化が実現できるという点にも、古い織機にこだわる理由がある。ここで、以前武田氏が「リアル・ジャパン・プロジェクト 」においてインタビューを受けた際の記事を引用してみよう。

「タオル工場へ勤務している時に、タオル織機で作ったマフラーが大ヒットしたんです。自分で独立して、そういうものを作りたいなと思ったのですが、個人が同じものを作ったところで、太刀打ちできないのが目に見えていました。誰の真似もしないで、自分しか作れないものをやっと思いこうと思った結果、旧式の織機を使ったストールに行き着きました。藍染めで有名な徳島県にガラクタになった大正時代の織機を見つけたのが、工房織座の原点。そこで4台持ち帰り、互いのパーツで故障箇所を補い、2台の完動品を作りました」（「いいものはいいい職人が作る 職人インタビュー 愛媛県 工房織座 武田正利氏」リアル・ジャパン・プロジェクトより引用）

つまり、ひとりで立ち上げた工房織座が生き残るためには他者と

の差別化は必須であり、その方法が「古い織機でマフラーをつくる」ことだった。

種類	シャトルの有無	備考
普通織機	あり	管巻きされた緯糸がなくなると手でシャトルを取り替える。緯糸の色は多色が可能。
自動織機	あり	管巻きされた緯糸がなくなると自動的にシャトルが取り替えられる。緯糸の色は一色に限定。
革新織機	なし	シャトルがない代わりに緯糸はその都度左右両側で切断される。そのため、緯糸の消費が高く約10%がゴミになる。緯糸の色は多色が可能。

武田氏は、「緯糸をどうやって経系に入れるかが織機の技術革新の歴史である」と言う。表1は、武田氏の話をもとに織機とシャトルとの関係をまとめたものである。シャトル（杼）は、緯糸を経系に通すための道具のことを言うが、普通織機と自動織機にはシャトルがあり、革新織機になると



手織り織機において、シャトル（杼）で緯糸を

経系に通す様子

シャトルがない。普通織機は緯糸がなくなると手でシャトルを取り替える必要があるが、自動織機は自動的にシャトルを交換してくれる仕組みになっている。普通織機と革新織機は緯糸の色をさまざまに変えることができるが、自動織機は単色である。

各織機には特徴があり、それぞれにメリットもデメリットもある。普通織機や自動織機のシャトル織機で製織された生地は、緯糸一本で繋がっている。その結果、縫製する必要がなく、生地が丈夫であ

り、なおかつ引っかかりがない。一方で、シャトルを使わない革新織機は、両端で緯糸を切断しながら織るため、緯糸の約10%を無駄にしており、しかも両端の耳の部分をつつ折りにして縫製する必要がある。しかし、多色性と生産性においては群を抜いている。



参考：管巻きされた緯糸が設置されたシャトル

加えて、工房織座では、ジャカード機ではなくドビー機にこだわる。その理由は、ジャカード機はおなじ柄をたくさん再現

できるが、工房織座の商品は柄物で勝負しないからだ。ドビー機は、織りが丁寧であり、バリエーションに富む。工房織座の商品は、薄くて柔らかくて丈夫で無縫製。この独自性で勝負しているため、ドビー機にこだわる。

では、古い織機へのこだわりとおなじく、なぜマフラーにこだわるのか。それは、宮崎氏のアイディアのもとで一緒になって開発したコットンマフラーへの熱い思いがあるからだ。宮崎タオル時代は、武田氏にとって自らのタオル人生の基盤をつくってくれた大切な時間であった。（次号につづく）



写真のマフラーは足踏み織機で織ったものであるが、工房織座がつくるマフラーは無縫製で丈夫、かつ肌触りが抜群に良い

