

使われなくなった
のこぎり屋根工場
今後を語る座談会

第十回

報告書

のこぎり座

座談会内容
『尾州』

日時、平成二十九年六月十一日
午後二時～五時

場所、のこぎり二
一宮市籠屋4-11-3

第十回のお座 『尾州』

日時 平成 29 年 6 月 11 日 14:00 ～ 17:00

場所 のこぎり二 (一宮市籠屋 4-11-3)

今回は、公益財団法人一宮地場産業ファッションデザインセンター（FDC）人材育成事業コーディネーター野田隆弘先生をお招きして、尾州産地の認識を深めたいと思います。

野田隆弘先生は、岐阜県の試験場職員から岐阜市立女子短期大学の教授に転身後、若者の育成に尽力されてきました。FDC尾州インパナ塾では自ら製織工程の講師もされています。

世界三大毛織物産地と言われている、イギリスのハダーズフィールド、イタリアのピエラ、そして日本の尾州。そんな尾州の歴史や現状等、様々なことを伺います。

第十回という節目であるため、冒頭でこれまでのこの座の経緯を第一回から簡単に紹介させていただきました。今座談会の「尾州」という題材のきっかけは、第五回「ノースライトギャラリー展示計画」まで遡ります。議論の中で、イギリスを訪れて現地の人と対等に話をするには、自分の地域のことをもっと勉強する必要があるという結論に至りました。この座では使われなくなった工場が主題ですが、当然その中で行われていることしっかりと認識しておかなければなりません。



そこでFDC事務局長の山田さんに勉強会のお願いをしたところ、野田隆弘先生をご紹介をいただき、今回の講座を開いていただく運びとなりました。先生の講座内容を全て記すことはとてもできませんので、恐縮ですが講座中でのメモをまとめさせていただきます。

『尾州産地のものづくり　すばらしいファッションはすぐれた素材から』

尾州（びしゅう）とは尾張の国の別称。「尾州産地」とは一宮、稲沢、津島、愛西、江南、名古屋、津島、羽島、各務原の周辺を言う。ちなみに「尾張」の由来は、大化の改新の際、都からみると遠く終わりの地であることから、尾張と名付けられたそう。

世界毛織物三大産地

イギリス	ハダースフィールド（ホルム川、コルネ川）	
イタリア	ビエラ（エルボ川、チェルヴォ川）	
日本	尾州地方（木曾川）	※いずれの地域にも大きな川が流れている

・尾州でのものづくり（やねのしたでは？）

尾州では糸→染色→織物→整理仕上げまでの全行程をこの地域の中で完結している。それが大きな産地となりえた理由の一つである。糸の段階では一次元、布では二次元、服になると三次元と呼ぶ。

ふわふわとした毛に撚りをかけて糸を作っていくことを撚糸という。製織の工程では緯糸の入れ方が一番のポイントとなる。また「先染め」「後染め」の違いによって工程や効率、できるものは変わってくる。先染めは糸の段階で色を着けるため、柄ものをつくれるが、一度染めてしまうと後戻りができず、残りが出るリスクが高い。それに対して後染めは、布になってから染めるので、布は同じ色に仕上がる。注文が入ってから着色できるので、無駄が少なく、急な出荷にも対応が可能である。





・ウール（羊毛）の特徴

当たり前のことであるが、羊毛（ウール）は羊の体を守っているものであり、すなわちそれが毛織物の特徴に直結する。覚えるまでもなく、羊の身になって考えれば分かることである。

1、優れた生命維持機能

①冬暖かく夏涼しい

エアコンがない時代で、夏にウールを身につけていても暑さを凌げた。

②湿気を吸収、放出する

③撥水性がある

2、弾力性に富む　カーペット、衣服に最適

3、染めやすい（吸着性にすぐれている）　綿に比べ、効率良く染料を吸う

4、酸に強く、アルカリに弱い

これは人間の肌と同じ。植物とは逆なので、植物の除去が効率的に行える。

5、燃えにくい　防災衣料に活用　焼き羊では困る

主にオーストラリア産のウールを輸入している。明治の頃日本でも牧場をつくらうとしたが、湿度の高い地域では不向きであった。羊は一年に一回毛を刈り、毛足は6～8センチ程になる。工場の機械もその長さが都合が良いので、それ以上長く放置はしない。放置すると羊が皮膚病になる恐れも出てくる。また金網のフェンスの中で飼育をすると、羊がフェンスで体を擦ることで、ウールがフェルト化してしまうので、金網フェンスは使わない。

またウールは綿等と違い、生機（加工する前の布生地）から整理をすることによる変化が大きいことも特徴の一つ。整理とは繊維製品にお化粧を施すことである。



・緯糸の挿入方法（織機のパフォーマンス）

織機は常に改良されてきたが、それは主に緯糸をいかに効率よく通すかということであった。

- ・緯糸を巻いた木管が入っているシャトルを用いる有杼（ゆうひ）織機
- ・剣先が糸を摘んで移動するレピア織機
- ・グリッパーを使うプロジェクティル式織機
- ・空気圧を利用し幅広の布も織れるエアージェット織機
- ・水を弾く素材を織るときに使われる水圧を利用したウォータージェット織機

有杼織機は90回/分、レピア織機は600回/分、ジェット織機は900回/分の速さで緯糸が行き来する。

それぞれ長所短所はあるが、古くから使われている有杼織機の短所はシャトルが高速で往復するため、止まるときに大きな音がする点、緯糸入れが小さいため入れ替えが面倒な点等が挙げられる。豊田佐吉の大きな発明は、このシャトルを自動的に入れ替えるというものである。

緯糸がなくなり新しい緯糸に替えると、緯糸のピッチが微妙に変わってしまうことがある。対応策として、緯糸は同じものを三つ用意して、一つは新品、一つは1/3使った状態、もう一つは2/3使った状態で作業を始める等がある。こうすることによって、糸のムラを少しでもなくす。糸のムラは染めた後に色ムラとなって現れるので注意が必要である。

よく耳にするジョンヘル織機というのは商品名のこと、ドイツ製の四幅織機のことである。四幅とは鯨尺で四尺（155センチ程度）で、スーツをつくるには都合の良いサイズ。



・尾州の歴史と現状、今後

史実によれば、尾州地域は絹織物の産地であった。

- ・永万3年（1169年）一宮より神祇官に八丈絹を献上した
- ・絹屋起より八丈絹を産出し、大徳村の昌徳寺において織田信長公に献上した
- ・天明・寛政のころ（1781～1801年）結城紬の産出

綿織物では1750年、佐折村（現在の佐織）の農民が農閑期に綿織物を製織し始めた。これ以降、農家の副業として製織が盛んと成っていった。温暖な気候で水源にも恵まれ、桑、真綿の生産には不自由がなかったのであろう。

明治以降、外国から毛織物が輸入されるようになった。新素材である毛織物の需要は高まり、輸入額の20～30%にも及んだ。毛織物輸入額の推移をみると、第一次世界大戦時に減っている。それを機に国内生産がどんどんと伸びていった。当時毛織物は「新素材」であり、起業家、ベンチャー企業にとっては絶好のチャンスであった。特に尾州の生産高は群を抜いており、現在でも国内生産の約8割を占めている。

今後は石油の値段が上がり、化学繊維も手に入りにくくなるかもしれない。羊は感染症などの注意は必要だが、これからの時代も生き抜いていけるのではないかと考えている。



講座の途中では、先生の尾州への想いを不思議な手品でご披露いただきました。「尾」という漢字を使ったもので、「ビ」と読む漢字はなかなか少ないそうです。また「尾」は「尸」＋「毛」で構成されており、大化の改新の命名から、毛織物の国になることは運命付けられていたのか、そんな話にも及びました。

「尸」は「しかばねかんむり」と言い、偏旁の意符では身体の部分等、また「广」と混用されて家屋や屋根に関わることを示すそうです。ですので「尸」はのこぎり屋根を表すということにして、もう少しのこぎりらしく傾斜をつけようという提案がありました。

尾州マークについての質問や意見は他にもいくつかありました。このマークはとても好評で、始めは特に使用規定はなかったそうですが、あまりにも問い合わせが多いので、使用規定を定め管理を始めたそうです。

現在の規定は、「二以上の工程を尾州で行うということ」。素材の規定はありません。毛織物産業が目立つ尾州ですが、そもそも毛織物は他の繊維に比べて値段が高く生産量は多くありませんので、毛織物以外の繊維を生産している工場はたくさんあります。また、品質の基準もありません。これは、尾州マークがよりこの地域の生活に根付いてほしいという気持ちが表れています。高級なスーツだけではなく、靴下などの日常品にも、尾州の技術は発揮されているんだ、というメッセージです。FDCと工場との厚い信頼関係が感じ取れます。

尾州のものづくりを支持するために出来ることはもちろんそれらを消費することですが、その中に意識や知識というものが入ってくることが大切です。「尾州マークはまだまだ新しく普及はこれから皆様の応援ご協力が必要ですが、着実に広がりつつあります。尾州という産地をしっかりと発進していきたい。」というお言葉を山田局長からいただきました。

また、織機の違いによる生地風の合いも話題になりました。遅く大きなシャトルを使う織機だからこそ出てくる空気感、あるいは先端技術を駆使した高速で効率的な生産。どちらが正解とは言い辛いですが、今求められているものは、ヨソでは出来ない技術や「風合い」だそうです。野田先生は生産者を対象に「尾州インパナ塾」という講座の講師をされています。先生は受講者の方々に、「いつか皆で尾州織物株式会社をつくってくれ」とおっしゃっているそうです。尾州ならではの織物を、地域の皆でつくって欲しいという先生の思いが詰まったお言葉です。ヨソとは一体どこなのか。それはその時々で柔軟に変化していくものであってほしいと思います。

尾州というブランドは、今は織物に特化していますが、決してそれだけに留まるべきではありません。この地域だからこそできる織物。それを確立していくためには、地域という場づくりがとても重要になってくると思います。今回の題材は話せば話すほど際限がなく、とても時間が足りませんでした。またの機会に尾州産地という題材を織り交ぜながら議論できればと思います。

第一回のご座から今回まで振り返り改めて確認できましたが、議論したい内容や勉強したい事柄というのは、始めから用意されているものではなく、一つ開けばまた一つ現れ、途切れる事なく続いていきます。会の中で課題が見つかり、それが次の議題になります。一つの会を開くと、必ず一人は初めてお会いする方がいらっしゃり、その方の何かに引き寄せられていきます。今回は横浜から大学生が参加してくれました。地元愛知県のことを題材に卒業論文あるいは製作をまとめようと考えているそうです。いつかのご座でその結果を発表してもらいたいと思いながら、僕もそんなものを計画してみたいなと思いました。

第十一回のご座は、講師に朱宮豊さんをお招きして、起にある蔵の中で、起のことを話し合います。

最後になりましたが、野田隆弘先生、山田克博事務局長、講座の依頼を快く引き受けてくださり、本当にありがとうございました。今後ともよろしく願い致します。

平松毛織株式会社取締役 平松久典

