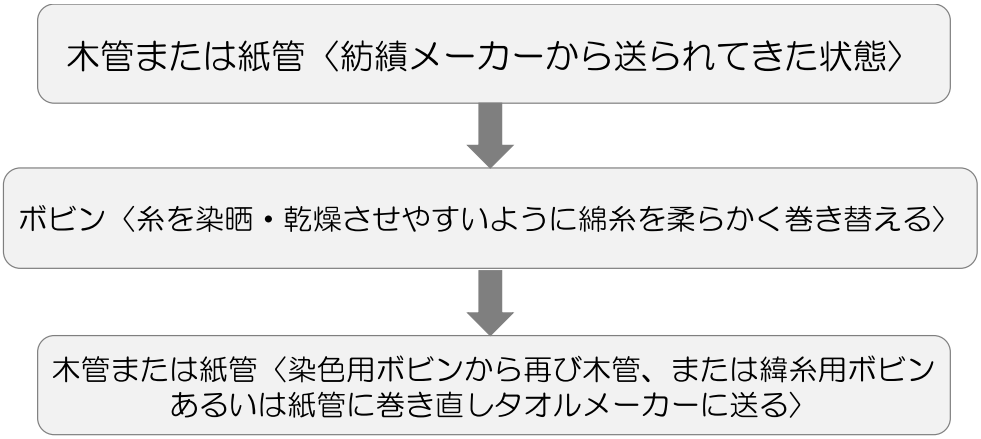
３．新たなる第一歩を踏み出す

ここで、糸巻き（ソフト巻き、仕上げ巻き）とへ通しについて少し説明を加えておく。へ通しの前に糸巻きの作業が入るが、糸巻きはかつてタオルメーカーの作業工程のひとつであったが、現在は染色加工業者が担っている。また、へ通しは、準備工程のなかでも長年の経験と高い技術が必要とされる作業である。

〈糸巻き〉

紡績メーカーから送られてきた綿糸を、柔らかくボビンに巻く工程のことをソフト巻きと言う。紡績メーカーから送られてくる綿糸は木管または紙管（昔は木製であったが現在はプラスチック製が主流で輸入綿糸は紙製の紙管が多い）に密度が高い状態で糸が巻かれているが、その状態から空気を含むように、現在はプラスチック製のボビン（コーンとも言う）に柔らかく巻き替える。これによって、まんべんなく晒しやすく染めやすい状態をつくり上げる。たとえば、薮内澄子氏が現在担当している東洋繊維協同組合では最新の機械設備ではないため、ボビンは従来型の円錐型である。

糸巻き工程を矢印で表わすと、以下のようになる。



染色用加工が終わった後の緯糸（よこいと）用ボビンに巻き替える際、ボビンの種類には２種類ある。１つに、紙製の円錐型（紙管）のＬＰ巻き

Copyright (C) Imabari City Library All Rights Reserved.

のものであり、レピア織機に用いられる。２つに、プラスチック製の円柱型（ボビン）の平行巻きのものであり、レピア織機以外の革新織機に用いられる。

東洋繊維協同組合第二工場の糸巻き（ソフト巻き）の様子

紡績メーカーから送られてきた（輸入）綿糸

下段の木管または紙管（紡績糸）から上段のボビンに巻き返ししている様子

Copyright (C) Imabari City Library All Rights Reserved.

プラスチック製の木管

東洋繊維協同組合の工場に設備された

旧型チーズ染色機用ソフト巻き円錐型ボビン

再びボビンから木管に綿糸を巻き替え

ている様子

Copyright (C) Imabari City Library All Rights Reserved.

緯糸巻きの工程の様子で、円柱型（左）と円錐型（右）の機械が工場に設置されている

〈へ（経）通し〉

へ通しは、織機でタオルを製織する前におこなう下準備であり、経糸（上糸と下糸）の一本一本を織機のドロッパー（経糸が切れた際に織機を止める器具）と綜絖（そうこう）（緯糸を通すために経糸を上下に分ける器具）と筬（経糸に通された緯糸の目を詰める作業に使用する櫛状の器具）の３カ所にある器具の針の穴に通す作業のことである。この作業は機械化されていないため、今でも職人が２人１組で手作業によっておこなう。経糸一本でも針の穴に通し間違えればタオルのデザインに筋が入ってしまい、製品にならない。タオル製造においてへ通しは地味な作業であるが、かなり重要な工程である。

２人１組でおこなうへ通しでは、薮内氏は実妹の上野和美氏と旭染織時代からペアを組んで仕事をしている。旭染織を退社する際も一緒で、その後フリーランスとして活動した時代も、そして今もペアでへ通しの作業をおこなっている。

男性に生まれていたら、起業していた

旭染織を退職する際に、薮内氏は八木友一社長から起業の話を持ちかけられた。タオルづくりの一連の工程を頭に叩きつけて作業が

Copyright (C) Imabari City Library All Rights Reserved.

できる人材ゆえに、また近くに**三船タオル（株）** という廃業予定の小さなタオル工場があったことから、八木社長はその工場を引き継ぐかたちで薮内氏に独立・起業を進言した。しかし、薮内氏は、自分の工場を持ったら寝ずに仕事をして身体を壊すのは目に見えていたため、また自由に仕事をしたかったこともあり、独立の話をやんわりと断り、腕一本でフリーランスとしての道を選んだ。

実は、薮内氏は20代前半に貯めた資金を元手に金融業を始めようとおもったことがある。ところが、街角の「当たる」として有名だった占い師に、「お嬢さん、相が出ているからちょっと寄ってらっしゃい」と呼び止められ興味半分で立ち寄って話をしてみると、その占い師から「女性が金融業で起業するんはやめた方がいい」と止められた。「当たる」として評判だっただけに、薮内氏は素直にそれを受け入れ、起業をあきらめた経緯がある。この時代にもし男性に生まれていたら、タオル関連の仕事にしても金融関連の仕事にしても、起業していたかもしれない。

旭染織を退社後、薮内氏はフリーランスとして特定の組織に所属せず自由に仕事を選べるようになった。しかし、請け負う仕事の量は自分の腕一本で決まり、自分を売り込みつつダブルブッキング（二重請け負い）がないように仕事のスケジュールを自らが管理し、そして生計を立てる、というマネジメントはそう簡単な話ではない。薮内氏の場合、ちょうどいいタイミングで頼もしい支援者が退職後に現れた。それが神野タオル（株）であった。同社は旭染織の工場長を務めていた神野一（はじめ）氏が独立して設立したタオルメーカーであり、薮内氏が独立後に最初に請け負った会社である。

その後は、薮内氏の評判を聞きつけた他のタオルメーカーとも契約を交わし、仕事量はタオルの好況とともに増えていった。薮内氏と実妹の一組では請け負った仕事をこなせなくなり、やがて10名5組の知り合いのへ通し職人をタオルメーカーの需要に合わせてマッチングし派遣するようになった。タオル職人をしながら仲介者としても活動をおこなうようになり、ピーク時には今治にあったタオ

Copyright (C) Imabari City Library All Rights Reserved.

ル工場約500社のうち半分の250社ほどのタオルメーカーと取引をしていた。この時代のエピソードとして、へ通し職人には男性もいたが、タオルメーカーは男性より女性の方を好んだ。その理由は、男性は元製織技術者が多く、タオルの意匠を盗まれるという警戒感がタオルメーカー側にあったからである。

フリーランス時代、集金はもっぱら夫の獅子男氏の仕事であった。タクシーの運転手をしていた獅子男氏は、仕事の合間にタクシーを走らせて集金に回り、薮内氏を陰から支えた。

へ通しや糸巻きといった準備工程の作業のみならず、薮内氏は整経の工程で木管に残った糸（残糸（ざんし））を一つにまとめ（これを業界用語では「（尻管（しりくだ））」あるいは「**つぐね**」と言う）、この残り糸でタオルを製織する際のデザインを考案していた。残り糸なので色や柄がなかなか揃わないが、薮内氏はそれをうまく調整しながら面白い色合いの縞柄のタオルを製織した。こうした残り糸は通常は捨てられてしまうが、ゴミにしないで大事に利用し、手間はかかるがタオル製品として蘇らせる。ここに付加価値を見出した小売企業もあり、**（株）東急ハンズ**は「エコタオル」と銘打ち、残糸で製織されたタオルを販売している。

（参考）東急ハンズで販売されている「エコタオル」

Copyright (C) Imabari City Library All Rights Reserved.

その他、薮内氏は1988年に普通自動車免許を取得し、自分で自動車を運転してどこでも行けるようになった。それまでは夫の獅子男氏が仕事先まで送迎してくれていたが、獅子男氏は1986年に満41歳の若さでこの世を去ってしまったため、53歳のときに奮起して普通自動車免許を取得した。（次号につづく）

Copyright (C) Imabari City Library All Rights Reserved.