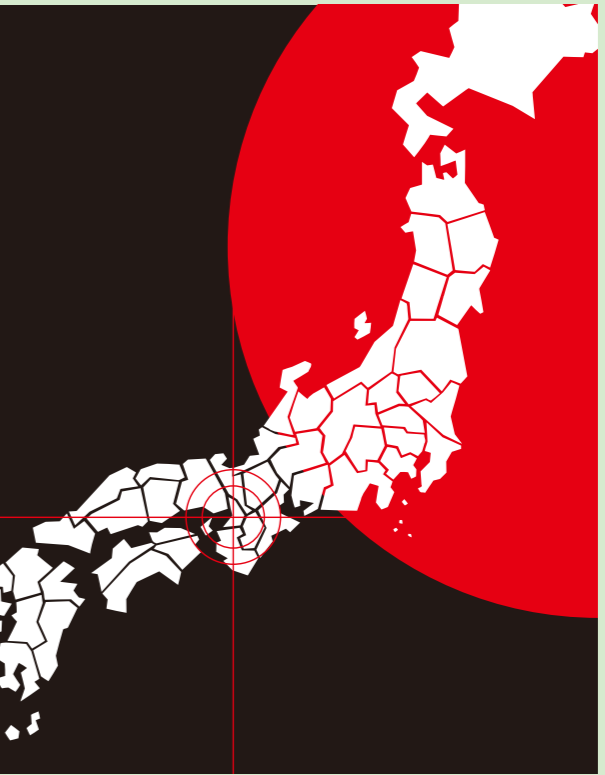
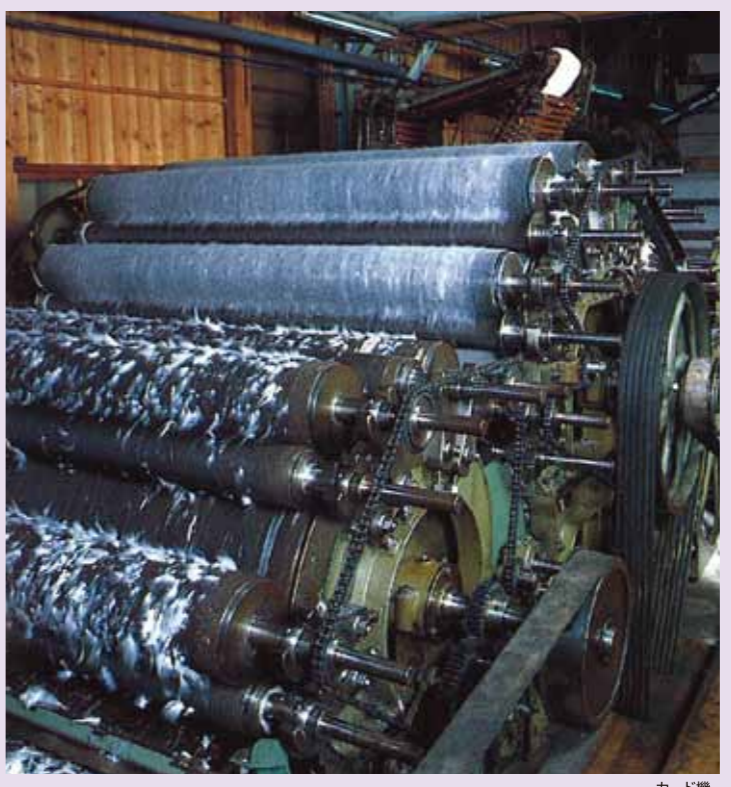


泉州毛布の工場を訪ねて



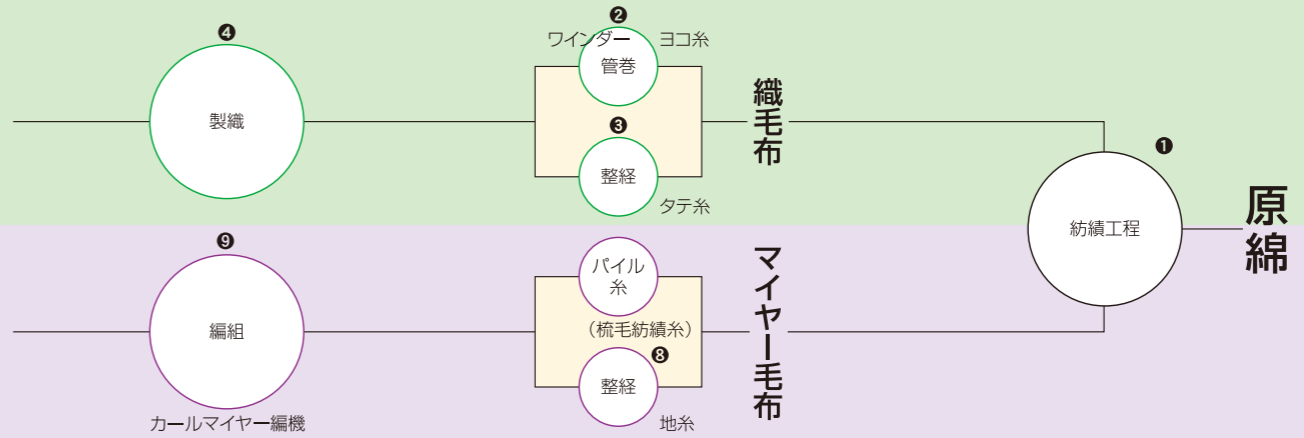
原綿から糸を紡ぐ「紡績工程」①
毛布づくりの最初は、原綿をなんども梳いて平均した太さの糸にする紡績工程から始まります。この機械を「カード機」と呼び、針で梳いては薄い膜状にし、またそれを梳く、といった工程を何度も繰り返して、糸ができあがります。



カード機

毛布は、「織る」「編む」で種類が分かれる。

現在、毛布はつくり方によって「織毛布」「マイヤー毛布」に分類できます。



「織毛布」
は、ウール毛布で代表される伝統的な織り方で、細いタテ糸と太いヨコ糸を使って二重に織り、それを起毛して仕上げます。ジャカード機を使って、美しい模様がつくりだされます。

「マイヤー毛布」
は、毛足が長く、肌触りがやわらかなニット毛布です。毛足になるパイル糸に、毛布の常識を破った高級細番手で編み出すので、ソフトな感触を生み出すことができます。



精紡機



ワインダー

織毛布 「整経」③

織毛布のタテ糸を準備します。



整経機

1分間150往復で織りあげる
「製織工程」④
織機には、普通織機とレピア織機があります。製織には、タテ糸の間にシャトルまたはレピアでヨコ糸を往復させ、織りあげていきます。最新鋭の織機では、その往復シャトルが1分間に150回、その動きは目でとらえることができます。柄を織っているのは「ジャカード機」。穿孔された紋紙によって、タテ糸がコントロールされ、指定された模様が織りあげられていきます。



カール・マイヤー編機

マイヤー毛布
「編組」⑤
マイヤー毛布は、まず、カールマイヤー機で2枚の地布の間をパイル糸で編みあげます。そして、その間をカットして、2枚に分離させるのが「センターカット」です。プリントや毛さばき、裁断工程を経て、「張合ミシン」でセパレートされていた2枚の毛布の裏と裏が張り合わせられます。



整経機⑧

マイヤー毛布の編み立て用地糸を準備します。



紋紙 ジャカード機に入っている、新(上)旧(下)の紋紙



レピア編機



13 ミシン

毛布に縁取りや品質表示などを縫いつけます。
(織毛布)



シャーリング

「シャーリング」**7**
起毛が終わると、次の工程は「シャーリング」。毛羽の長さを一定に刈り揃え、毛玉を防ぐとともに、色、柄を鮮やかに浮き立たせます。



起毛機



「染色工程」**5**
検反を済ませた毛布は、「洗い」「染色」「水洗い」の工程に進みます。蒸気の出ているのは、100°Cの温度で染色しているからです。



染色・洗い

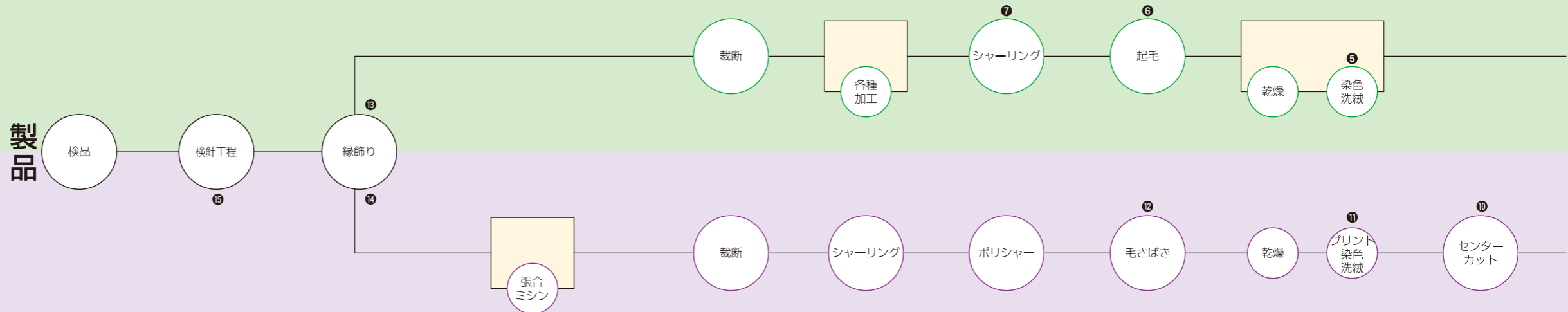
「起毛工程」**6**
織りあがったばかりの毛布は、毛布というよりもジュウタンに似た手ざわりです。これを「起毛機」にかかけます。起毛機は数多くの針布ローラーの組み合わせでできており、毛布はこの針布ローラーの間を通るうちに、毛羽立ち(起毛)します。起毛は、毛布づくりでは、最も重要な工程のひとつで、起毛師は、指定された風合いを生み出すため、永年にわたって、熟練とカンを養います。

「起毛工程」**6**
やわらかな風合いを生む



15 検針工程

製造工程中の針布の針落ちや、縫製のミシン針などが誤って入っていないかチェックします。



14 ミシン

毛布に縁取りや品質表示などを縫いつけます。
(マイヤー毛布)



毛さばき

「毛さばき」**12**
織り毛布は起毛で風合いを出しますが、マイヤー毛布は、撚った糸を元の繊維に戻すため針布ローラーで「さばき」、風合いを出します。



11 プリント機

無地の原反に色鮮やかにプリントします



「センターカット機」**10**
毛羽を出すため二重に編みあげた原反を、まん中でカットします。



センターカット後



センターカット前