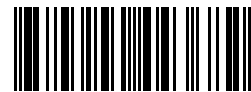


暮らしを紡ぐ衣食住

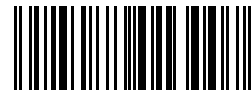
2025 DECEMBER No.117

SPINNUTS.

SPINNUTS.



9784904443682



1925077013007

ISBN978-4-904443-68-2
C5077 ¥1300E

暮らしを紡ぐ衣食住

SPINNUTS.

2025 DECEMBER
No.117

特集 日本の羊毛 2025

2025 DECEMBER No. 117

特集・日本の羊毛 2025

Japan Wool Project が繋ぐ 羊飼いと職人

秋園圭一のThe手芸ワールド「大地をまとうジャケット」
民布万年「出土の裂エジプト コプト織」 廣田繭子
庭暮らし「畑は、火星よりも屋上に」 石田紀佳
もじゃハウス「人・植物・動物 三者共生と夢の建物」 干潟裕子
ははの手仕事「ジャパンウールのワンピース」 笹谷史子



特集

日本の羊毛 2025

ジャパン ウール プロジェクト

Japan Wool Project が繋ぐ「羊飼い」と「職人」 文・本出ますみ

国産の羊毛で工業製品をつくるということ。
80年代世界一の羊毛加工及び消費量を誇った日本。
国産羊毛があり、工場と技術があるのだから…
それは実現可能なのではないかな？
しかし現実にはそんなに単純なものではありませんでした。
羊毛加工のサプライチェーンがつながってこそ羊毛製品はできるのです。

今回は日本の羊毛で製品を作ろうと取り組んで6年目になる
「Japan Wool Project (JWP)」にかかわる各工程の人々を紹介します。
すべてのステージで「国産羊毛で良いものを作るのだ」という
一人ひとりの情熱が…製品をつくりあげるのだと思います。

上/北海道TOMAMU SHEEP FARM羊飼い有光志穂さん。
Photo有光良次さん



上/北海道茶路めん羊牧場 下/茶路めん羊牧場、羊飼いの武藤浩史さん

羊の牧場

春4月、羊飼いは毛刈りをして
スカーティングする

2025年は北海道を中心に全国22牧場がJWPに参加



上/毛刈り職人の山本雪さん
上左/北海道(株)アレフえこりん村にて毛刈りとスカーティング
下/北海道ペコラファームにてスカーティングをする村井七帆さん

・輸送はどうする？できるだけ圧縮すること。JRのコンテナは使えないのだろうか？
・牧場ごとに違う毛質をどのように判断し、格付け買い取り価格を決め、用途を考える。
・需要家さんをさがすこと。
こうしてまず牧場が手を上げ、工場が共鳴してくださったことで「ジャパンウールプロジェクト」は始まりました。しかしそのすべてが現代の大量生産の経済に対する挑戦でした。

しかし最初から様々な問題が噴出しました。
・羊毛に入っているゴミ、糞を取り除くこと。

翌2020年にはジャパンウールプロジェクトを立ち上げ、「40kg以上でスカーティング（裾物を取って夾雑物のない状態にする作業）された羊毛であれば買い取ります」と牧場に呼び掛けました。すると、まっ先に株ボーヤファームの安西浩さんが手を上げ、続いて全国各地の12牧場から1.6トンの羊毛が集まりました。それから5年、2025年は22牧場から約3.9トンの羊毛が集まりました。この数年で、続けて出品してくださる牧場も安定してきました。羊毛は主に北海道の肉出荷を目的とする牧場から来ています。そういう生産牧場では数百頭の羊を飼っているのに、1頭から2kgの羊毛がとれるとしても、毎年数百kgの羊毛が収穫できます。ジャパンウールが買い取る前は、一部はスピナーに販売したとしても、それ以外の羊毛は堆肥として使う、もしくはそのまま積み上げられていたかもしれせん。毛刈りという大変な労力をかけているのにもかかわらず、羊毛という羊の恵みは工業製品としては行き場のない状況でした。羊毛の価値を評価し、用途にあった加工ルートを見つける事が望まれていました。しかし最初の羊毛を洗ってくれる工場がなかったことが一番の問題でした。そこに染色工場の早川さんと、紡績工場の今井さんが、国産羊毛のプロジェクトに賛同、名乗りを上げられたことで一気に動き始めました。



2025年7月22日国島株式会社倉庫にて、名古屋芸術大学の学生さん地元高校生はじめ、需要家さん、羊飼いい、フリースクールで羊を飼ってる小学生まで、「格付け検討会」に80人余りが羊毛を囲んだ。



牧場ごとにコンテナで送られてきた羊毛の袋を開け、その袋の中で平均的な毛質の一房を取り出し、Wool Classifierの本出が、色、毛番手、毛長、夾雑物をチェック。毛質はまず手で触って牧場ごとに記録していきます。

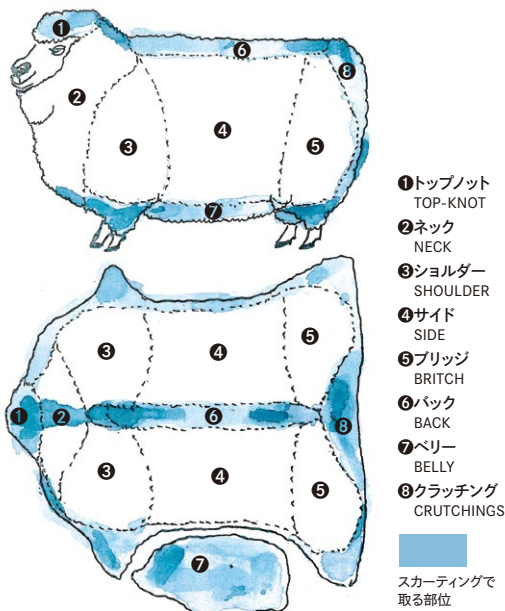


1袋に40〜80kgの羊毛が入っている。今年は約60袋の羊毛がコンテナで到着しました。



7/22当日、すべての羊毛は袋から一旦出して、毛質をチェックします。湿気やゴミの混入が見られた場合は、その場で山本雪さんと村井七帆さんの指導の下スカーティングの作業をします。

スカーティングで取るべき部分、お腹や背筋お尻など



『羊毛事典』 亀山克巳著
p116 Part of fleece and Oddments より改変

羊毛の格付け

7月、羊毛は一宮に到着、買取価格を決める

2025年7月22日真夏の太陽照り付ける中、愛知県一宮国島(株)に22牧場から3895.8kgの羊毛がコンテナで到着しました。羊飼いい、需要家、学生さんなど、国産羊毛に興味を持つ80人余りの方々が、「羊毛の格付け会」に参加、国産羊毛に直に触れました。

ウール業界のプロでも、毛刈りしてすぐの脂付き羊毛に直に触れたことのある人がどれだけおられるでしょうか？ 日頃豪州のメリノのトップ（洗ってカード・コムして、きれいな篠にした状態）は触りなれていても、そのウールはもともと羊の毛を毛刈りして収穫された畜産物です。だから糞も泥もワラゴミもついていて、それをいろんな工程で除去し、繊維だけを取り出すのです。

羊から毛刈りされた羊毛は、品種、牧場の気候環境、餌の内容ややり方、何より羊飼いい一人ひとりの考え次第で、品質に違いが出てきます。その羊毛は繊維1本1本太さが違う、そして羊の脂も汗も含まれます。

この格付けの段階では、ちゃんとスカーティングされているクリーンな羊毛は高い評価で買い上げます。だから牧場とのコミニケーションがとても大事。来年はもうすこしスカーティングをしっかりとってください、湿気のない所で保管してください等。この段階で牧場に伝えていきます。

格付けの基準は①スタイル：色、汚れ、歩留まり②夾雑物：ワラゴミの混入③スカーティングがされているかどうか④繊維長の4項目で見えています。

たくさんの方に実際に目に触れ手で触れ体験していただくことで、国産羊毛が身近になることを目指しています。

糸になる前の羊毛を査定します

2025年度

格付け検討会

毛刈りした羊毛
どこいくのだろう

糸になるまえは
どんな感じだろう

日本の羊毛が
見てみたい

どうやって
服に変わるのかな

2025
7/22(土) 9:00-17:00

講師
SPINHOUSEPONTA
羊毛のことならなんでも聞いてね！
羊毛を触って楽しく学びたい！

参加費
無料
・水分
・箸手
・筆記用具

本出
ますみ
SPINHOUSEPONTA
羊毛のことならなんでも聞いてね！
羊毛を触って楽しく学びたい！

お問い合わせはこちら
070-1489-2895

お申し込みは
フォームから

Japan Wool Project 協議会

JWP羊毛格付け基準についての解説

Japan Wool Project は国産羊毛という素晴らしい資源を、有効に活用し価値ある商品づくりをするために 2019 年に発足しました。ここではどのようなポイントで国産の羊毛の毛質を格付けし、買取価格を決定しているかを解説いたします。

解説 01 査定基礎ポイントは以下4項目で判定し、価格決定の基礎ポイントを決めています。

- ①スタイル：色、汚れ、歩留
- ②V Mの混入：主として植物性夾雑物（ワラゴミなど）の多さを判定
- ③スカーティング：ベリー（腹の部分）、クラッチング（尻部）など汚れている部分が取り除かれているかどうか。ダメージ部分は、ワラゴミ、フェルト化、マーキングなど、汚染やダメージのある部分。
- ④繊維長：紡績加工に適した繊維長であるかを判定

解説 02 査定1ポイントあたり50円で買取価格を決定しています。
計算例：総合ポイント満点24点の場合24ポイント×50円＝1200円/原毛kg

項目	ポイント	7	5	3	0	最悪点
①スタイル	→ BEST	良い	普通	INFERIOR	7	
②V M	少ない	—	普通	多い	7	
③スカーティング		良い	普通	悪い	5	
④繊維長		80以上	50-80mm	50mm以下の短毛 120mm以上の長毛	5	

Japan Wool Project フリース格付け様式表

牧場データ

2025 (2025年7月22日)

100 牧場名

今年牧場からやってきた原羊毛重

解説 03 実物のスタイル（羊毛重）

解説 01

解説 02

解説 04

紡績

羊毛をカードして伸ばし 撚りをかけ糸にする

工場毎に、機械も規模も得意なジャンルも違う。だから“1日何キロ、どんな材料を投入すれば、効率がいいか”は、工場を継続していく上で大きな問題なのです。

1960年代から90年頃まで、日本は世界羊毛貿易量の14%を占める輸入大国で、洗毛から染色紡績製織縫製までの工程が完結。日本人1人当たり1.32kg(87年)消費していました。

しかし2000年代以降中国に製造拠点が移行、1985年から2015年で規模はおおむね1/3、1/5に縮小(出荷額、量、事業者数、従業員数で指標判断は大きく変わります)したと言われています。

今以上、製造業のサプライチェーンを減少させないためにも、まずはそれぞれの工場の得意ジャンルを尊重して最大限生かすこと、工場が動き続けることが大切です。



スライバーを作る。Photo: Kanji Kobayashi



ショールームには、天然繊維、天然染料のサンプルや試作品が並ぶ。ここで注文社の作りたい糸を把握し生産する。在庫を持たないのが自慢。



巨大なカード機で篠糸まで作る。



調合室には1トンの材料が入る。何色もの原料にオILINGして調合し、カード機に送り出す。

吉野毛糸株式会社

吉野 光彦 さん

染色羊毛の混色調合、カードして篠糸をつくり、リング紡績で紡毛糸をつくる。
1日に3系列の装置で1.5トン生産する。

これからの製品作りは、少しでも安価なものを消費者に提供しようとすることではなく、各工程の人が、品質に見合う正当な対価を得られるようにすること。それには安価な服に慣れてしまった消費者に、フェアな価格を知ってもらうこと。量産品と、アルチザン(職人魂)的製品。地元の素材で地元の技術でつくった物を、支持し消費する考え方を理解してもらうことが大切だと思います。

株式会社加藤繊維

森 良一 さん

合繊紡績糸が基本の設備を使い、エステル・レーヨン・綿・シルク・麻・ウールなどの混紡糸を主体している。
綿番手20/1平均で5ヶ月の生産能力である。

合繊紡績の工程はLAP(ラップ)→カード→練糸→粗紡→精紡→ワインダー→コーンアップ



工程の解説

写真は金子悟さん。精紡機388錠×5台を2人で管理する。



上右:工程管理課の堀内さん
下右:経系の綜統通しする伊藤さん
下中:織機の脇田さん
左上:織機の横井さん
左下:山岡さん



ることから、2016年「リテイル」というシヨールームを開業、一宮の駅前の古いビルに「見える尾州」として地元の50社と協力して毎シーズンのサンプル反の展示販売をスタートさせる。

話をもどす。その後核太郎さんは京都に3回来られ、もう逃れられないと思い「北海道の牧場紹介します、ご案内します」と返事し、2019年4月に北海道へ同行した。

▼JWPの発起人 伊藤核太郎

それからとんとんと Japan Wool Project (JWP) が発足した。毛刈り職人や尾州・泉州の工場の社長さんたち、日本羊毛産業協会など協力者が現れ、2020年には伊藤核太郎さんの国島(株)の織物工場で本格的なツイード J SHEPHERDS が出来上がった。私は夢見る気分、ほんとうに尾州の毛織物産地のメーカーが協力すればこんな素晴らしいツイードが出来上がってくるのだ…。嬉しくて自分のジャケットを作りおしやれをする喜びを満喫、今までファストファッションに抵抗感を持ちながらも通常は着用している私には、テラーで服を仕立てる喜びは、まさに大人になったと感じる瞬間、別次元の喜びの世界が広がった。

JWP の醍醐味は、牧場の羊飼いと繋がり、工場の職人さんと苦労を共にし、そうして出来上がってきたツイードを毎日着て「このジャケット、私が牧場に行つて羊飼いに会って、職人さんと話してできたツイード!」と見せびらかす。これこそアルチザン(職人魂)、羊飼いや職人と共にある一着の服じゃないか!



右:7/22格付け検討会にて伊藤核太郎さん。
上:倉庫を管理する小笠原さん
下:経系整経する平國さん

製織

織物を作る
日本の羊毛で
日本のツイードを作る

国島株式会社
伊藤 核太郎 さん

▼牧場と工場を繋ぐ呼びかけ

2018年秋、伊藤核太郎さんがスピンバスにやってきました。「日本には羊が大好きな羊飼いがいる、ウール好きな人が尾州泉州の毛織物産地にもいる。なのに国産の羊毛が使われていないと知って、何とかしたいいけない!と思った。『これは私が羊の毛刈りを手伝って出来た服地です!』と自慢しながら売ろうかな、そんなツイードがつくりたい」と熱弁された。

その時はまた国産羊毛にとり憑かれた人が来たーと内心思いました。「国産羊毛で何かを作りたい」という夢を抱いた人は、ここ30年で死屍累々…。パリコレを目指したブランド、織維メーカー、布団メーカー、オーガニックの会社、まちおこし…。東北盛岡のホームスパンや、サフォークの靴下を作っている山本実紀さんなどを除き、国産羊毛で物作りしている人はごくわずかしらない。それほど国産羊毛を洗って、売り物になるまで持つていくことは難しいからだ。

伊藤核太郎さんは愛知県一宮の製織会社の国島株式会社(旧中外国島(株))の7代目。嘉永三年(1850) 国島武右衛門が織物問屋を創業したことに始まる。当時輸入糸が主流だった業界で、国産糸を愛用し「愛国縞」を作った。21世紀の今、核太郎さんが国産羊毛を使うという理念に通じるものを感じる。羊毛というものが日本にやってくるまで150年、尾州・泉州地域は世界有数の毛織物産地になった。しかし独自の織物を競い合う零細な工場の集まりであ

いか!

▼百年早い

出来上がってきた国産羊毛のツイード、J SHEPHERDSを見ながら、でも今、始めなくては百年後はないと思った。

衣服の大量生産は18世紀の産業革命にはじまる。そのシステムが限界まで行きついたのが21世紀。服という大変な手間と工程の多い「物」を、大量に安価に、欲しい時に、欲しいものを欲しいだけ供給するシステムは、もう限界にきている。それでもこの流れは止まらない。大量の売れ残りを廃棄し、安価に大量に作り続けている。この大蛇のような物の流れは18世紀から250年かけて今ピークに達している。そんな中でこのJWPのアルチザンの地産地消の考え方に、経済のシステムが変わるにはきつとこのあと百年単位の時間がかかるのだろう。

2025年の今。日本の羊毛で、日本の工場、毛織物を作るというジャパンウールプロジェクトがスタートした。それは百年後に向けてのスタートだと思う。そのゲームチェンジャーが伊藤核太郎だと思う。

JWPで羊と羊毛を愛する羊飼いと職人が協力しはじめて6年。2025年に集めた羊毛は3895kg。それを使って今後、どんな羊毛製品を作るのか。そして作り続け、売り続けていけるのか。英国や豪州とは違う日本の羊毛はこれだ!と自信をもって続けていくには…。その正念場が2025年だと思ふ。



Japan Wool Project とは 2019～

Japan Wool Project (JWP) は、2019年に伊藤核太郎（愛知県一宮市、国島株式会社）が「日本の羊毛を使って、日本の工場で、日本の毛織物を作りたい」という呼びかけで始まりました。まず Wool Classerの本出ますみ、そして2020年には毛刈り職人の山本雪。森保染色株式会社の早川典雄・智津子が洗毛を引き受け、泉州羊毛工業の今井康隆が紡績、製織を伊藤の国島株式会社に担当しツイード J.SHEPHERDSが誕生しました。

2021年1月には日本羊毛産業協会の一井伸一の協賛のもと、東亜紡織株式会社の水森吉紀を会長に迎え、Japan Wool Project (JWP) 協議会（大阪市中央区の綿業会館内）とし、開かれたプロジェクトとして名乗りを上げました。

2019年北海道の茶路めん羊牧場と（株）アレフネこりん村の2牧場の羊毛から作ったヘリンボーンの茶とグレーのツイードにはじまり、その後ボーヤファーム、ヨークシャーファーム、ペコラファーム、石田めん羊牧場、トマムシーブファームと続々協力牧場は増えていきました。

2020年は12牧場から1600kg、2021年19牧場3300kg、2022年26牧場5700kg、2023年26牧場6500kg、2024年26牧場5149kg、2025年22牧場3895kgと、徐々に牧場も集毛量も増え、羊毛の買取価格も牧場の毛刈り賃が出るように上限1200円/kg(2025年現在)と設定しました。これは国際価格の2～3倍にあたります。それが最終の服地の価格も大きく押し上げることになるのですが、当初より「地産地消の国産のツイード」という、今までとは違う価値観での物作りを目指してきました。しかし2022年2023年頃から夾雑物や脂の残留が多いことから紡績工程で加工が止まりました。以来洗毛工程の見直しや、牧場でのスカーティングの徹底で夾雑物を減らす努力

などを経て、2025年からようやく糸染め主軸の考え方に切り替えて、紡績製織が再開しました。

日本の羊の現状は、1980年代以降約2万頭前後を推移。その用途も布団綿のほか、わずかに靴下、スピナーへのホームスパン用以外、ほとんど市場に流通していませんでした。1998年に洗毛工場が日本になくなってからはさらにスピナー用以外流通の道は閉ざされていました。それを牧場と尾州・泉州の工場メーカーが“一致協力”して取り組もうと呼びかけたのが Japan Wool Project です。

明治に始まる日本の綿羊史、それは政府主導で軍服官服が欲しくて始まりました。ピーク時は100万頭を超えた日本の羊は戦後の食糧難を支えてくれましたが、昭和30年代になり安価な輸入羊毛が手に入るようになると激減します。一方高度経済成長と歩みを同じくして1980年代は日本は世界一の毛織物産地になります。それが尾州と泉州です。その80年代に新しい風、民間の羊飼いが登場。1989年の岩手に日本全国から約500人の羊飼い、スピナー、メーカー、研究者が参加して「羊をめぐる未来開拓者の集い」に結実します。その頃から羊は肉目的の生産牧場だけでなく、観光牧場、河川敷やソーラーパネルの草刈り隊としても再評価されます。それから30年、2019年にJWPが登場します。それは地産地消・アルチザン（地元の素材で作る職人仕事）という考え方に落とし込み、真の意味で羊が文化として日本に根を下ろし、羊毛を加工するサプライチェーンが守れるかどうか、問われています。

2025年9月7日 本出ますみ

Japan Wool Project (JWP) 協議会
〒541-0051
大阪府大阪市中央区備後町 2-5-8
綿業会館 4階 日本羊毛産業協会内
jwoolproject@gmail.com



中上下：一宮駅前のショールーム「リテイル」
左：「リテイル」の後藤さん・山田さん・田添さん



J.SHEPHERDSの生地見本

幅 157cm (650g/m)

国島株式会社
愛知県一宮市大和馬引字焼野 48番地
JWP担当：小笠原 (070-1489-2895)

<生地>The J.shepherds | KUNISHIMA
J.SHEPHERDSの生地についてくわしくは
下記QRコードからご覧ください。





上:横田株式会社企画部。右から牧野貴子さん、社長の横田宗樹さん、西松健太郎さん、中道美和さん、新居糸乃さん、堀類さんの6人。糸の企画に携わる企画部の皆さん、大阪南久宝寺町の本社にて。
左:2025年7月22日「JWP格付け検討会」愛知県一宮の国島株式会社にて、仕分け作業に汗を流す横田社長と生産管理担当の東功太郎さん。
下:2024年にスタートした「JAPAN WOOL」全13色に、2025年ビスタオとレッドの2色加わり15色になる。



DARUMA JAPAN WOOLの紹介動画



断られ、素直に納得しました。
ダルマさんは明治34（1901）年手縫い糸のメーカーとして創業。「価格は一時、品質は永遠」が初代社長左衛門の信念です。そして横田宗樹さんは9代目。
さて私は祖母の裁縫箱をそのまま使っています。よく見るとその中にダルマの木綿や絹の手縫い糸が色とりどりに並んでいました。
戦後はレース糸など手芸糸も手掛け、1966年にはアクリル手芸糸を発売し、毛糸の販売を始めます。発売当時は代理店を通して販売し、量販店へは1990年代からになります。そして2016年からは、糸メーカーとしてのDARUMA社内に出版機能を内蔵、編み物ユーザーと直接つながるオンラインショップをスタートさせる方向に大きく舵を切りました。2017年には大阪南久宝寺にある7階建ての本社も建て替

え、社屋も2フロアへとダウンサイズし、お客さんと直接つながる糸メーカーに生まれ変わります。
DARUMAの糸には手ぬい糸、ミシン糸のほかに20種以上の毛糸のシリーズがあります。定番のメリノ、シェットランドなど品種別の中には「JAPAN WOOL」もあります。そして毎年、春夏・秋冬コレクションも発表している。これだけの色のバリエーション、在庫管理はどれほど大変だろうと素人ながら想像しました。横田社長に「糸染めですか？」と質問。すると「トップ染めの方が糸の風合いは良いので好きです。でも1色あたり200kg単位になるので、20kg単位で染められる糸染めのことも考えています。糸染めでも生きられるようにしています」という答えが返ってきました。工場の作業効率や価格、それとデザインのバランスを考えた言葉だと思いました。
取材の帰路、大阪本町・繊維街のアーケードを歩きながら、よく似た流行りのファッションのお店が軒を連ねる問屋街をぼーっと歩きながら、なぜ私はあのDARUMAの二玉に目が留まったのだらうと考えていました。そこにはオレンジ色の美しさだけでなく、ウールとしての特徴を素直に引き出した力強さがありました。今回の取材で横田宗樹さんは、素材を実際に触って、どんな糸にするかスタッフと考え、自分で編んで、糸に添える言葉を考え、そうして世に送り出していることがわかりました。糸の個性を自分の言葉で表現する人、自分が感じたことを大切に社長のなだと思えました。

手編み毛糸

ニット用の糸を作る

DARUMA
横田株式会社
横田 宗樹 さん



糸:上/Wool Rovingのオレンジ。中/昭和30年代の手縫い糸。
下/JAPAN WOOLのシリーズの中のラピスラズリの糸
店:東京・恵比寿のDARUMA STORE・Tokyo。
他には滋賀・長浜に燃糸玉巻工場と紡績物流センター、京都・大徳寺に染色工場がある。

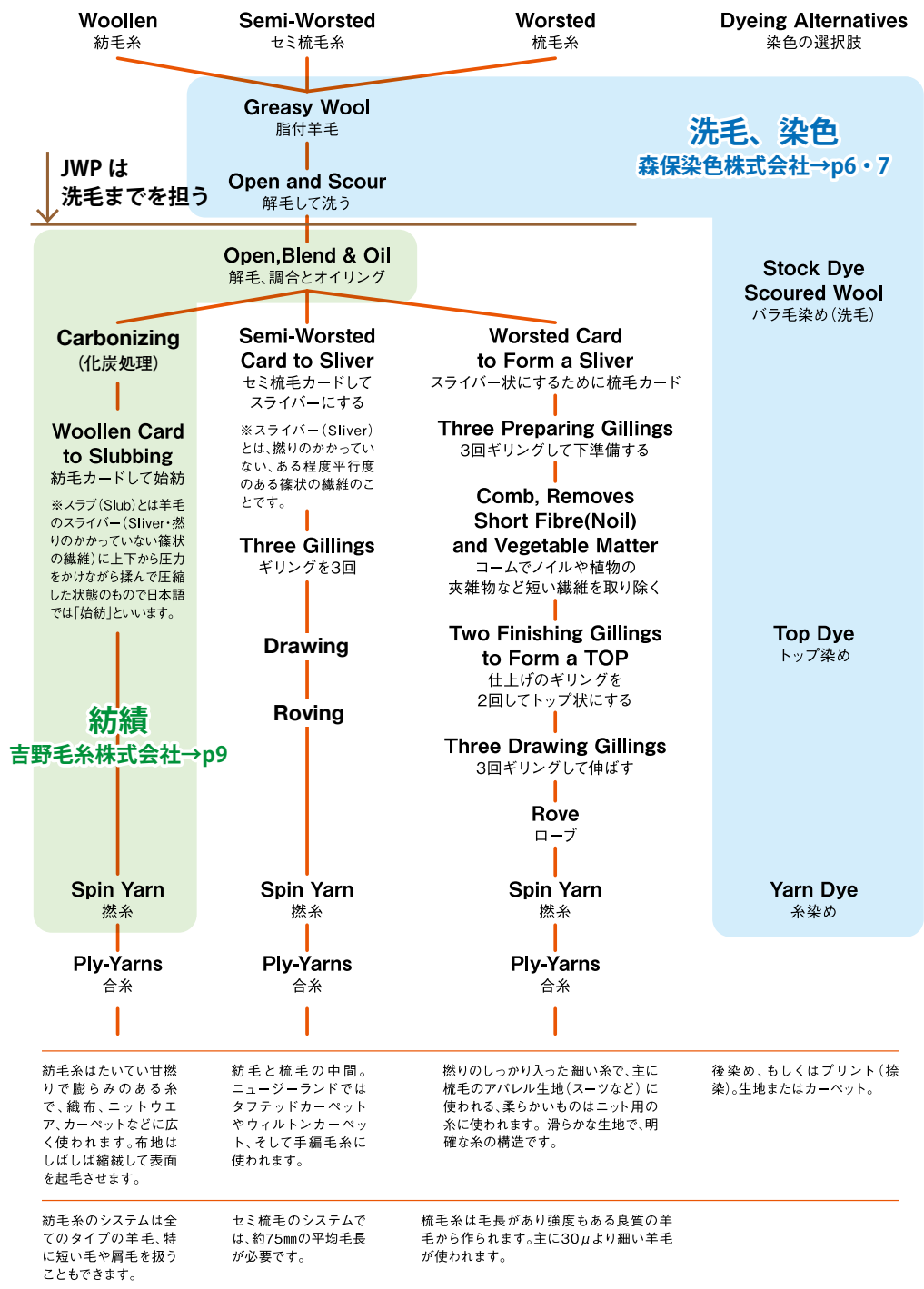


本屋の棚に置かれた「オレンジの毛糸玉」に目が釘付けになりました。
京都のアート系本屋・恵文社で見つけた毛糸玉。甘熱りのロービング糸、ゆつたりと巻かれたオレンジの糸に青みどりの帯、一玉の存在感がハンパない。見ればDARUMA、覚えのあるダルマさんのマーク。この糸はどんなデザイナーが作ったのかしら？と思ったけれど、そのまま3、4年、自分の本棚にこの毛糸玉を置いたまま、毎日眺めていました。
そしてこの糸を作った人、横田株式会社社長横田宗樹さんと会ったのは2023年ジャパンウールプロジェクトの格付け会でした。帰ってからあわててネットでDARUMA毛糸を調べてびっくり。それぞれの毛糸につけられた解説文に唸りました。チエビオット、シェットランド、フォークランド…品種ごとの名前…メリノに至っては、並太、極太だけでなく、ランブイエ、スパニッシュ、スーパードゥオッシュ、ユアリー、原毛に近いメリノ等、品種と糸の作り方を変えて7種以上シリーズがある。そしてそれぞれ色展開、玉の形、帯とロゴデザインも違う。その内容を見て、「羊の品種の来歴や特徴への理解がないと表現できないバリエーションではないか。一体どんなデザイナーが作ったのか？」と興味や疑問はさらに膨らみました。
そのDARUMAさんが国産羊毛を使った糸を作ると聞き、2024年春北海道でのJapan Wool Project(JWP)のミーティングにゲストスピーカーを依頼しました。しかし横田社長に「たためるかどうかわからない風呂敷は広げたくない」と言っ

工場でしている事

洗毛、染色、紡績→手編み糸糸製織、縫製→ツイード

[羊毛紡績系の工程 Wool Yarn Manufacturing Systems Wool Processing]



D.A.Ross, "Lincoln university Wool manual" Wool Science Department Lincoln University, 1990.
編著: 本出ますみ『羊の本』スピナッツ出版 2018年刊 p167より一部改変

国産羊毛の
サプライチェーンとは

羊飼いと職人のバトンリレー

1着の服ができるまでにはたくさんの工程がある。
とりわけ羊毛は羊を毛刈りして得た畜産物、
藁ゴミや汚泥脂を取るところからはじまります。

牧場でしている事

毛刈りとスカーティング



今回ご紹介できたのは、私が取材に行けた牧場さん、工場さん、需要家さんだけです。ほんとうはもっとたくさんの方がこのジャパンウールプロジェクトにはかわつてくださっています。JWPにはタキヒヨー(株)さん、スタイルム瀧定大阪(株)さん、東亜紡織(株)さん、一般財団法人ケン試験認証センターさんなどたくさんの方々が協力してくださっています。他にも土木関係で肥料や羊毛の断熱材等アドバイスをいただいた方々は枚挙にいとまがありません。

百年後に、日本の羊で出来た羊毛製品があることを目指して、羊飼いと職人のバトンリレーが始まっています。

国産羊毛を使った取り組み

■土木用として

道路工事等の法面に侵食防止機能付き植生シートとして使用します。地面の保湿と、羊毛が土中分解することでの肥料効果により、植物の生育を促進します。シートに種を付けることも可能です。
規格: 表面ー麻ネット 裏面ー羊毛不織布 幅1m、長さ25m

前田工織株式会社



■ニットとして

国産羊毛という素敵な素材との出会いから生まれた一枚です。

株式会社ウールスタジオ

クラウドファンディングのご案内

販売開始11月14日10:00スタート

販売期間12月10日22:00まで

<https://www.makuake.com/project/amber05/>

右のQRコードは12/10まで
ご覧いただけます。

