

# SPINNUTS.



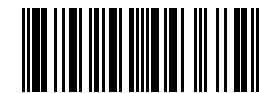
秋園圭一のThe手芸ワールド「大地をまとうジャケット」  
民布万年「出土の裂エジプトコプト織」廣田繩子  
庭暮らし「畑は、火星よりも屋上に」石田紀佳  
もじゅハウス「人・植物・動物 三者共生と夢の建物」干潟裕子  
ははの手仕事「ジャパンウールのワンピース」笹谷史子

## 特集・日本の羊毛 2025

Japan Wool Project が繋ぐ 羊飼いと職人

SPINNUTS.

2025 DECEMBER No.117

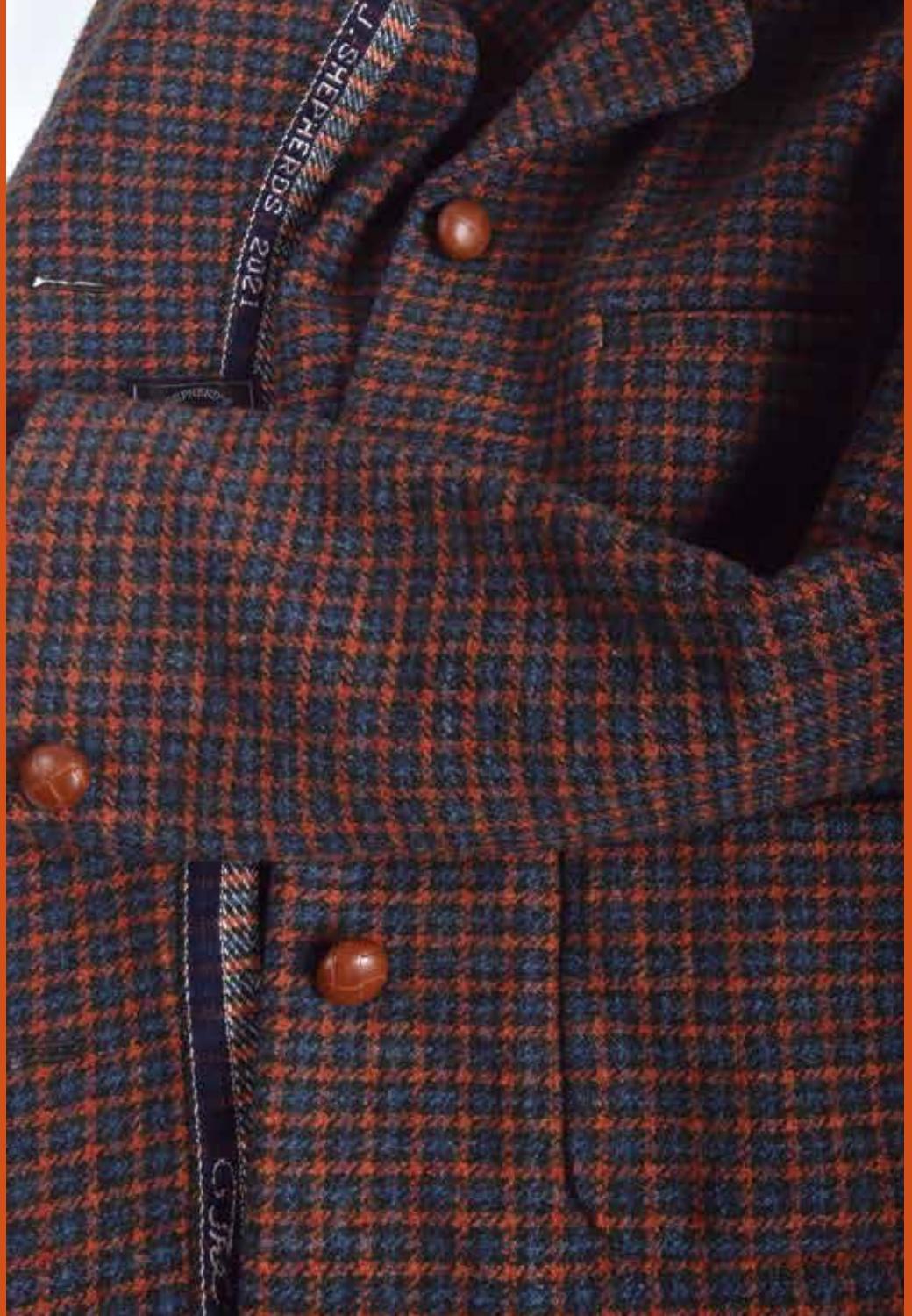


9784904443682



1925077013007

ISBN978-4-904443-68-2  
C5077 ¥1300E



SPINNUTS.

2025 DECEMBER  
No.117

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？

しかし現実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羊飼い有志穂さん。  
Photo有良次さん



上/毛刈り職人の山本雪さん  
左/北海道株アレフエコリ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、工場が共鳴してくれたことで「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。



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

2019年4月、私は国島株式会社の伊藤核太郎さんと北海道の茶路めん羊牧場とえこりん村を訪れました。核太郎さんはまずそこで羊毛を入手。そして小さな農園の草薙さんに羊毛を洗つてもらい、自社の工場でツイードを作ることからはじめました。

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(裾物を取つて夾雜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、まつ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で、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、行き場のない状況でした。羊毛の価値を評価し、用途にあつ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。

しかし最初から様々な問題が噴出しました。



2025年7月22日国島株式会社の倉庫にて、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、フリースクールで羊を飼っている小学生まで、「格付け検討会」に80人余りが羊毛を囲んだ。

**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

糸になるまでは  
どんな感じだろう

どうやって  
服に変わるのかな

日本の羊毛が  
見てみたい

7/22(土) 9:00 - 17:00

開催場所：愛知県一宮市大和町  
会場：駅前第一ビル4階

料金：70名 無料

費用：水分、筆記用具

お問い合わせはこちら/  
070-1489-2895

お申込みは  
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、有效地に活用し、価値ある商品づくりのために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を格付けし、販取価格を決定しているかを解説いたします。

①スタイル：色、汚れ、歩留

②VMの混入：主として植物性夾雜物（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）などされている部分が取り除かれているかどうか。ダメージ部分とは、ワラゴミ、ゴムトート、マーキングなど、汚染やダメージのある部分。

④繊維長：剪絞加工による繊維長であるかを判定

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

②VMの混入：主として植物性夾雜物（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）などされている部分が取り除かれているかどうか。ダメージ部分とは、ワラゴミ、ゴムトート、マーキングなど、汚染やダメージのある部分。

④繊維長：剪絞加工による繊維長であるかを判定

解説 02 査定 1 ポイントあたり 50 円で販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	最高点
①スタイル	- BEST	良い	普通	INFERIOR	7	
②VM	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	50-80 mm	50 mm以下の短毛	120 mm以上の長毛	5	

解説 03 実物のスタイル（羊毛房）

解説 04

解説 01

解説 02

解説 03

解説 04

日本羊毛査定基準表  
2025 (2025/7/22)

牧場データ  
牧場名：100 牧場名

今年放牧からやめていた綿半毛量

解説 01

解説 02

解説 03

解説 04

「羊毛事典」亀山克己著  
p116 Part of fleece and Oddments より改変

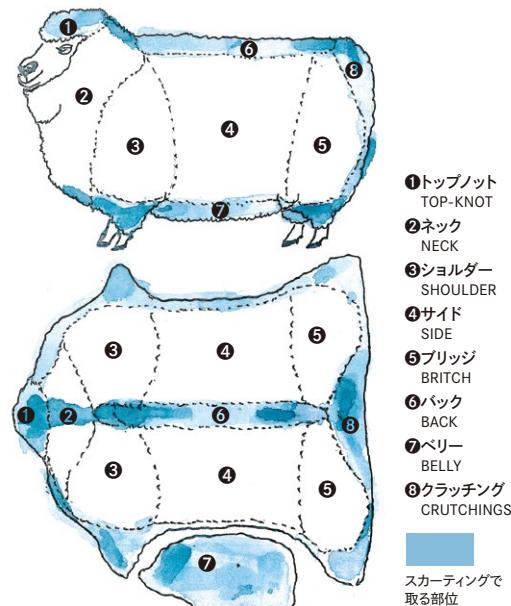


1袋に40~80kgの羊毛が入っている。今年は約60袋の羊毛がコンテナで到着しました。



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 Classerの本出が、色、毛番号、毛長、夾雜物をチェック。毛質は手で触って牧場ごとに記録していきます。

### スカーティングで取るべき部分、お腹や背筋お尻など



スカーティングで取るべき部位

## 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、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を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（洗つてカード・コームして、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る。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、何より羊飼い一人ひとりの考え方次第で、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。だから牧場とのゴミユニークーションがとても大事。来年はもうすこしこスカーティングをしっかりとさせてください、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夾雜物：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項目で見ていきます。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。



牧場から来た脂付き羊毛を投入。洗剤湯のボールの中ではぐし洗い、ローラーで押し洗いする。左は後藤恭平さん



左から国島様小笠原嶺介さん、村井七帆さん、黒柳義貴さん、早川社長、スピナツツ誌の本出ますみ、中島秀行さん、丹羽亨さん。Photo\*Kanji Kobayashi



森保染色様の早川典雄さんと早川智津子さん。



染色の準備ができたコーン。森保染色では本来コーンに巻いた糸染めをしている釜で280kg、一度に1日600kgの糸が染色できる。



染色用の釜(→イラスト②)  
photo:Kanji Kobayashi



染色用の釜(→イラスト②)で一度に170kgの  
羊毛が洗える(通常の糸なら200kg)



左の洗毛機と釜(→イラスト①②)のあと乾燥機  
(→イラスト③)に入る。その後解纏機(→イ  
ラスト④)で羊毛はほぐされる

## 洗毛 染色

秋9月、羊毛を洗い始める  
森保染色株式会社

早川 典雄 さん

日本には羊毛を洗う専門の工場が1998年までありました。現在はありません。2019年JWPに合流した森保染色様の早川典雄さんは、染色用の釜で羊毛をかけこみ、羊毛をほぐし洗う機械を新たに導入。設備を整えるところから羊毛洗いの試行錯誤がはじまりました。

森保染色様は1928年に家庭用染色販売業よりはじめます。ウールなど天然繊維、化學繊維の染色で、現在の早川典雄さんで4代目になります。

時代のニーズに合わせてオリジナルの加工(例:「ダニゲル」防虫加工、抗ウイルス消臭加工などの機能性加工)を開発してきました。近年はワインダー(糸を染色用ボタンに巻き替える工程)機を導入したり、さらに国産羊毛を洗う機械を導入するなど、染色に関する前後工程の機械を取り込みながら、応用力のある多品種少量の注文に対応できる工場作りに努力しておられます。

ということで「国産羊毛で羊毛製品を作りたい」というジャパンウールプロジェクトの取り組みは、早川さんの登場で、一気に前に進みました。

本来羊毛専用の洗毛機では、7つのボール(水槽)とその間にローラーを持っています。すなわち羊毛が7つのボールをゆっくり移動し(湯に漬け込み1回↓洗い3回↓すすぎ3回の工程)、ボールとボ

ールの間のローラーで泥脂を押し出しながら洗い上げる、という仕組みです。ここ森保染色様は本来染色の工場なので、一度に200kg染色できる釜(イラスト②)があります。2023年には羊毛を洗うために2ボール持つフォークモーション式洗毛機(イラスト①)を入手しました。この染色釜と2ボールの洗毛機を組み合わせ、作業を2~3回繰り返すこと、羊毛を洗います。その後乾燥機(イラスト③)を通して、開纏機(イラスト④)を2~3回通して開纏、羊毛をほぐし開いて洗い上げます。このように洗毛機や開纏機、サンブルカーダーなどを設備投資することで100kg単位で羊毛を洗い上げるシステムを構築されました。

こうして森保染色様は、羊毛洗いという最初の大関門を通過できるシステムをつくりました。まさにジャパンウールプロジェクトをポンプアップする要の工場なのです。

### ①洗毛機(洗剤+ 60°Cの湯)



洗毛工程

### ②染色の釜(すすぎと脱水をする)





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。何色もの原料にオイリングして調合し、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。各工程の人気が品質に見合う正當な対価を得られるようになるということ。それには安価な服に慣れてしまった消費者に、フェアな価格を知つてもらうこと。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。

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。日本人一人当たり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。



## 株式会社加藤繊維

森 良一さん

合織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5t/月の生産能力である。

合織紡績の工程はLAP(ラップ)→カード→練条→粗紡→精紡→ワインダー→コーンアップ

写真は金子悟さん。精紡機388錘×5台を2人で管理する。



工程の解説

## 紡績

### 羊毛をカードして伸ばし燃りをかけ糸にする

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、効率かいいか”は、工場を継続していく上で大きな問題なのです。



上右:工程管理課の堀内さん  
下右:経糸の統括通しする伊藤さん  
下中:織機の脇田さん  
左上:織機の横井さん  
左下:山岡さん

ことから、2016年「リテイル」というショウルームを開業、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。毛刈り職人や泉州、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るてくるのだ。嬉しくて自分のジャケットを作りおしゃれをする喜びを満喫、今までファストファッショニに抵抗感を持ちながらも通常は着用している私は、テー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の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つて、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)、羊飼い職人と共にある「着の服じやな

いか!

**▼百年早い**

出来上がってきた国産羊毛のツイード、いか!

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年かけて今ピクに達している。そんな中でこのJWPのアルチザン的 地産地消の考え方、経済のシステムが変わるにはきっ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、日本の工場で、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ヤ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!と自信をもつて続けていくには…。その正念場が2025年だ



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:経糸整経する平國さん



## 製織

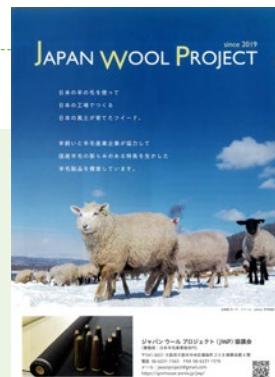
織物を作る  
日本の羊毛で  
日本のツイードを作る

国島株式会社  
伊藤 核太郎 さん

2018年秋、伊藤核太郎さんがスピーチで何を作りたい?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、オガニックの会社、まちおこしなど。東北盛岡のホームズパンや、サフオーラ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かない。それほど国産羊毛を洗つて、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お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きて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り

の織物を競い合う零細な工場の集まりであり、それが来たーと内心思いました。「日本には羊が大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ないと知って、何とかしないといけないと思った。『これは私が羊の毛刈りを手伝つて出来た服地です!』と自慢しながら売るような、そんなツイードがつくりたい」と熱弁された。



## 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で担当しツイード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(大阪市中央区の締業会館内)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)アレフえこりん村の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、トマムシープ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年頃から夾雜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雜物を減らす努力

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つ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縫羊史、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)という考え方落とし込み、眞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が、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  
締業会館 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。





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販売し、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年には大坂南久宝寺にある7階建ての本社も建て替

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年ピスタチオとレッドの2色が加わり15色になる。

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。

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販売し、糸の販売を始めます。発売当時は代理店を通じて販売し、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年には大坂南久宝寺にある7階建ての本社も建て替

葉だと思いました。

取材の帰路、大阪本町・織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の玉に目が留まったのだろ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する社長なのだと思いました。

## 手編み糸

### 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ビスラズリの糸

店:東京・恵比寿のDARUMA STORE -Tokyo-

他には滋賀・長浜に撚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。



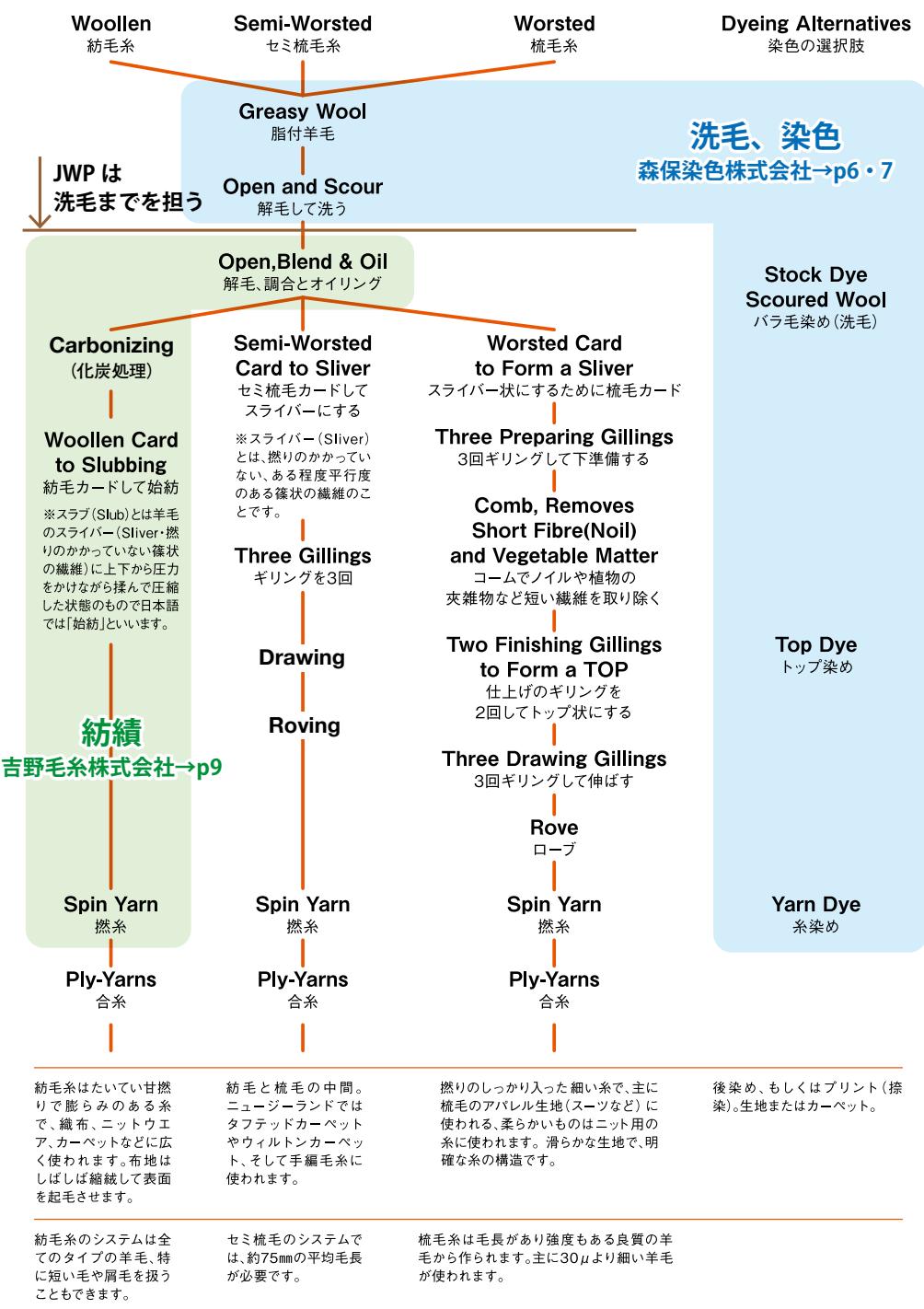
本屋の棚に置かれた“オレンジの毛糸玉”に目が釘付けになりました。

京都のアート糸本屋・恵文社で見つけた毛糸玉。甘撫りのロービング糸、ゆったりと巻かれたオレンジの糸に青みどりの帯、「玉の存在感がハンパない。見ればDARUMA、見えのあるダルマさんのマーク。」の糸はどんなデザイナーが作ったのから?と思つたけれど、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、横田株式会社の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。帰つ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、フォーカランド…品種ごとの名前:メリノに至つては、並太、極太だけでなく、ランブレイ、スペニッシュ、スーパー・ウォッシュ、エアリー、原毛に近いメリノ等、品種と糸の作り方をえて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「たためるかどうか分からぬ風呂敷は広げたくない」と言つてあつさり



### [羊毛紡績糸の工程 Wool Yarn Manufacturing Systems Wool Processing]



## 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めます。

今回紹介できたのは、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かわってくださっています。JWPにはタキヒヨー株さん、スタイル瀧定大阪株さん、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関係各社が協賛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たしません。

### 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—麻ネット 裏面—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。

