

しま模様の下絵が描かれた布地に「フックガン」という電動の器具を差し込み、自在に動かしていく。職人が描いた軌跡は線となって布地の表面に浮かび上がった。緞通（だんつう）と呼ばれるカーペットを作るため、布地に糸を植え付ける工程だ。

丹後テクスタイル（京都府京丹後市）の緞通はなめらかな手触りと重厚な質感が特徴だ。フックガンで作る緞通は「丹後緞通」というブランドを確立し、トヨタ自動車が高級車レクサスのフロアマットの生地を採用している。

フックガンで打ち込んだ糸は布地にU字型に刺さり、1本の糸が2本の毛になる。その毛が1平方センチに数千〜1万本と連なって表面を織りなす。糸を狭い間隔で植え込むほど、高画質の描画となる。

植え込む糸の本数や糸の間隔は図案を作る際に決める。職人は図案通りの本数の糸を打ち込める速度でフックガンを操り、細かい布地の目を読み取って糸の間隔を調整していく。この道31年の大垣雅子さんは「力加減と糸の間隔を一定にしないと表面の固さにもらが出る」と話す。

これが至難の業であることは、記者が糸を打ち込む作業を体験して実感した。刃先が素早く前後に動くフックガンに腕を取られ、思うように動かせない。一定間隔で糸を打ち込むなど到底できるはずがなく、できあがった線は曲がり毛先の間隔も乱れていた。異なる種類や色の糸を、涼しい顔で使い分けるのも職人の技だ。複雑なデザインをする時は20色以上を使うこともある。フックガンを瞬時に抜

ここに  
技あり

# 美の描線 一針に込め

フックガンで糸を緻密に打ち込んでいく（京都府京丹後市の丹後テクスタイル）



## 丹後緞通の生産（京都府京丹後市）

き差して他の色の糸が入る部分に糸白を空けつつ、一色ずつ打ち込んでいく様は芸術の

域といつていい。緞通の生産は布地に模様の下絵を描き、ロールから糸を

引いて布地に植え込む。その後、表面の裏側に布を貼りつけ室温40〜60度で一晩乾燥さ

せる。芝刈り機のような機械で糸を2〜3ミリの切り表面を整えれば完成だ。記者が製作を見学したブランドショップ向けの縦4枚、横8枚の緞通は製造に2カ月かかるという。

丹後テクスタイルは1960年代から作業効率を高めるため、日本で初めてフックガンを使った緞通の生産を開始。生産性（時間あたりに作れる大きさ）は以前の手作りに比べて40倍になった。それでも1日に糸を植え込める布地はわずか2平方メートルという。

山田孝社長は「布地の中央と端では布の張りが異なり、機械だと線にずれが生じる」と、布の張りに応じて力加減を調節する職人たちの技に信頼を置く。「どうすれば表面がきれいに仕上がるか、日々が修業」と職人の大垣さん。この向上心が丹後緞通のブランドを支えている。

文 大阪経済部 梅国典  
写真 松浦弘昌



カシャカシャカシャ。フックガンの機械音が生産現場に響く。職人が引き金に指をかける。8つのロールから引かれた糸が大きく波打ち布地にすいこまれていく。白い線を強調するため、紺色の作業服に重なるタイミングを見計らう。ファイナターをのぞいていると、まるで糸が美しいじゅうたんになるのを喜び踊っているように感じた。