





OTSUKEORI
SINCE 1917

1917年(大正6年)、第一次世界大戦のさなか日本経済は大きく伸び、変化していました。当時、泉大津は毛布の需要がどんどん増えていく中、染色整理が生産のボトルネックとなっていました。そこで、それまで織布工場を経営していた臼谷喜代彦は、泉大津の多くの同業者の先頭にたち毛布の染色整理工場としていまの大津毛織である大津毛織仕上合資会社を設立しました。

さらに、いいものを作るには元からという思いで、紡績工場をはじめました。その後も、時代に必要とされる様々な事業を立ち上げ、新しい設備、技術を導入することによって大津毛織は、時代の変化を乗り越え創立100周年を迎えることができました。

また、私たちがここに至ることができたのは、このようなハード面だけでなく、全従業員の幸福、関係先の発展、社会への貢献に寄与するという“ひとを大切にする経営理念”を引き継いできたからでした。

私たちは、これからもこの理念と精神を継承し発展させていくと共に、先人のように時代が要求する新しいものへの挑戦を続けていきます。さらに、大きく変化していく時代に対し、「イノベーション」によって、“ひとに満足をもたらせる価値”を創造していきます。

最後に、今日あるのは大津毛織にかかわったすべての人のおかげであるということに胸に刻み、感謝いたします。どうぞ今後の我々の挑戦にご期待・応援をお願いいたします。

大津毛織株式会社

代表取締役

臼谷喜世彦

1917-1926

大津織物仕上合資会社の誕生

第一次世界大戦の勃発で、急速な需要の増大と対外輸出の好況をもたらした。国内市場でも需要に拍車がかかった。1916年から1919年(大正5~8年)にかけての好況の持続は、本格的な発展を遂げる重要な基盤となり、このような背景のもとで、大津毛織株式会社の前身である大津毛織物仕上合資会社が設立される。

大津織物仕上合資会社は、白谷喜代松が代表社員(専務)、彼の兄(深井)常吉を社長とし、毛布の染色整理加工を行う目的で設立された。

本社は現在の泉大津市菅原町に置かれ、大津では最初の羅紗を織る一方、紡毛紡績もはじめ、400 錘のリングを稼働している。

時代はさきにも述べたように戦争景気による好況下であったため、事業もまた好調であった。原毛から紡毛糸を、紡毛糸から毛織物を、そして仕上加工という段階で、企業設計を進めていた。設備機械の方も巾出乾燥機、洗絨機、ローラー等の最新式のを積極的に導入し、それに呼応するかのよう貿易も開始。最初にインドから綿毛布3万枚の引合いがあったのを皮切りに、アフリカ方面へも輸出されるようになった。

泉州毛布工業の確立

泉州の毛布工業界は綿毛布生産で圧倒的な国内市場のシェアを獲得。大正末期まで常に8割を下回ることなく、まさに“泉州の毛布”の声価はこの時点で決定的なものとなった。この動きを反映するように、同じ時期にさまざまな生産技術の発達と改良がみられる。その一つが力織機の導入であり、電力を使用した力織物も登場しはじめる。

また、織機の木製から鉄製への転換もはじまり、積極的に生産設備の改良と向上をめざした。他にもワイヤ起毛機の使用等、とにかく「毛布は泉州」という基礎づくりともいべき近代化が、泉州毛布工業全体にわたって推進されていった。

自社ブランド製品を製造・販売へ

明治期にその兆しをみせ、大正期には素晴らしい開花を迎えた泉州毛布工業は、新しい時代である昭和になってからもその歩みは停滞することはなかった。しかし、内外の情勢はけっして楽観の許されるものではなく、元号が変わった翌年の1927年(昭和2年)には金融恐慌が発生し、中国大陸では日本軍の軍靴の音が響いていた。

さて、大津織物仕上合資会社は昭和4年、羅紗加工設備増設のために増資(資本金15万円)を行なう。このような増資・拡充は以後も何度となく繰り返されるが、そのたびに企業としての裾野はひろがり、整備され、強化されていくことになる。

すでに大正末期までに泉州の毛布工業は全体としての社会的分野が進み、各業種に個別化専門化の様相が帯びてくるようになった。それは後年の泉州地域における企業集団の形成となって結実し、生産工程もまた、合理化機能化されていく。

1933年(昭和8年)になると再び増資(資本金30万円)し、毛布羅紗の品質改良を期して設備の増加を行なうが、これは泉州地方の毛織物整理加工業のバイオニアとしての役割を果たすことになり、その後当地方の毛織物産業は急速に発展した。

翌1934年(昭和9年)12月には社名を大津毛織合資会社(以下大津毛織と称す)に変更、資本金70万円に増資した。長兄である深井常吉の長男弥之助が経営していた深屋毛織工場と白谷喜代松経営の白谷毛織工場が吸収・合併したもので、これによって毛織物業の一貫生産システムが完成、製織から整理加工への態勢が整うことになった。それはまた、自社ブランドの製品を製造・販売するスタートでもあったのだが、ちなみに当時、カシミヤ織のオーバー地やカラー角巻などが商品としてヒットしている。

同じ年の5月、白谷喜代松は大阪府工業奨励館織物試験大津分場建設委員として尽力した功績によって、大阪府知事より感謝状を受けているが、この大津分場はのちに繊維工業指導所(現在の繊維技術研究所)となっている。

1927-1936



東久通宮殿下へ毛布献上▲



▲1933年(昭和8年)の大阪朝日新聞から



▲1932~1933年(昭和7~8年)頃 仕上事務所の前で左端会長



▲大津織物仕上合資会社発祥の地(現菅原町)



泉州織物業の先駆者 白谷喜代松▲



▲現存する当時の建物の一部

<p>1917</p> <p>大津織物仕上合資会社設立 (本社を泉北郡大津町下条に置く) 資本金3万円 白谷喜代松代表社員に就任。 毛布の染色整理加工を行う目的を以って大津織物仕上合資会社の名称で設立したのが当社のはじまりであった。</p>	<p>1923</p> <p>紡機・染色設備導入</p>	<p>1929</p> <p>設備整備の為増資 資本金15万円 羅紗の染色整理加工設備増設</p>	<p>1931</p> <p>白谷喜代松社長就任</p>	<p>1933</p> <p>新商標決まる 設備整備の為増資 資本金30万円 毛布羅紗の品質改良の為設備の増加を図る。これが泉州地方毛織物整理加工業の嚆矢であって、これから当地方の毛織物は急速に発展した。</p>	<p>1934</p> <p>深屋毛織工場と白谷毛織工場とを吸収・合併 大津毛織合資会社に商号変更 増資 資本金70万円 毛織物の製織及びその染色整理加工を行うにいたり商号を大津毛織合資会社に改呼する。従来の毛織物仕上加工のみの業務から製織~整理加工に進み自社製品を製造販売する様にした。室戸台風関西を襲い当社も被害大となる。紳士紡毛カシミヤオーバー開発</p>
--	-------------------------------------	--	-------------------------------------	--	--

1937-1946

濃厚な戦時色のなかで

日中戦争が本格化し、国内でも戦時色が濃くなっていった1937年(昭和12年)以降も、大津毛織は事業拡張のために増資を行ない、羅紗服地毛布等の製造や毛織物の染色整理加工などを手がけた。業界における優良工場としての地位を強め、また、1938年(昭和13年)には上海に支店を置くなどしている。

しかし、戦争の進行にしたがって、戦時体制下においては経済面で窮迫が目立つ。紡績関係企業はもろにその荒波をかぶった。

1939年(昭和14年)の生産実績で泉州毛布工業は綿毛布のほとんど全てを占め(97.6%)、大正以来の地位を強固に保っていたが、戦時インフレの昂進とともに、軍需優先となり、自由経済の柱ともいべき民需は圧迫された。ことに痛手となったのは原料綿花の輸入が困難となったことである。

また、当然のごとく輸出も頭打ちとなり、輸出向け業者の多くは軍需毛布の製織に転向したりした。紡績企業統合第一次再編成は産業界における軍事最優先を示したものだ。

軍需毛布の生産へ

戦局が激化するにつれて、大津毛織では、社員の出征が目立つようになり、すでに正常な業務活動は破綻しつつあった。しかし大日本毛織物工業組合連合会の理事であった白谷喜代泰は、積極的に企業整備に取り組んだ。受入態勢と供出統制とを整えて、各機屋の個人体制を壊すことなく企業統制の実を挙げるため、ブロック制による企業整備を行なったのである。それにより、泉大津では毛織業者がいくつかのブロックに分かれ「大津毛織ブロック(企業合同)」が結成された。

1940年(昭和15年)、大津毛織は陸軍毛布指定工場となり軍需毛布製織と加工だけを行なうようになっていた。戦争遂行のため工場は機械工業関係に奪われ、繊維工業は全般的に不振を極めた。



▲1950年(昭和25年)頃までの本社



▲織布工場
(旧深屋毛織工場)



▼毛布千枚を寄付▼

▲仕上工場



▼国産商品宣揚展に参加



1947-1956

戦後の泉州毛布業界と市場構造の変化

1945年(昭和20年)、敗戦という形で終止符を打ったこの戦争で、泉州毛布工業が受けた打撃は底知れないものがあった。ただ、不幸中の幸いというべきは、泉州地区が戦火を浴びなかったことである。

1946年(昭和21年)、生産再開計画が立てられ、タイ方面への綿毛布の輸出が開始される。そして翌年には紡毛機を導入、紡毛紡績工場の設置を実現した。これにより、紡毛糸の自給を図ることで紡績-製織-染色整理加工という、毛織物製造の一貫した生産システムが完成、文字通りのメーカーとしての体制が整ったのである。同年大津毛織労働組合が結成され、7年前に形成された企業合同による大津毛織ブロックは解体し、ここに「戦時体制」は終わった。

大津毛織では1948年(昭和23年)に本社を大阪市東区高麗橋に移転する一方で、販売ルートの拡充をめざしてデパートにも進出した。翌年には紡毛製品の統制が解除され、原毛などの重要物資も統制撤廃されたため、国内向けの毛布生産が本格的に再開されることになった。新しく婦人物のオーバーコート地を開発し、その販売にも進出するようになる。

1950年(昭和25年)に起こった朝鮮戦争の影響で、日本に特需景気が訪れることになる。それまで割当てであった羊毛原料が自由販売となり、生産の再開後は増産に次ぐ増産の毎日だった。絶対的な衣料不足のため供給が需要に追いつかず、業界は何年ぶりの賑わいを取り戻した。

戦後、泉州毛布工業では市場構造が変化した。ひとつは輸出の減少である。代わりに、国内需要が大幅に伸びる。その原因としては①生産品種の変化(戦前の輸出用毛布中心から縮縮スパン・レーヨン毛布中心へ移行)、②注文の変化(かつての少種多量から製品そのものが多種多様となり取引が小口化)、③取引機構の変化(流通機構の中心に内需問屋がなり、輸出は商社を通じて行われるようになった)などが挙げられる。



▲当時の紡績工場



▲当時の全景(本社工場)

▼藍綬褒章を受ける



<p>1937</p> <p>事業拡張のため増資 資本金75万円 羅紗服地毛布等の製造や毛織物の染色整理加工を行い業界において有数の優良工場として認められて来た。 日中戦争始まる。社員の出征軍人多くなる。</p>	<p>1939</p> <p>陸軍毛布指定工場となる</p> <p>企業合同により大津毛織ブロック結成</p> <p>上海支店設置 毛製品・雑貨・食料品の輸出問屋業</p> <p>大津毛織販売株式会社設立 社長白谷喜代泰大阪府より実業功労者として表彰される。</p>	<p>1940</p> <p>大阪府繊維工業会設立 会長 白谷喜代泰 毛織物・綿毛布・敷布工業の戦後復興をめざす。</p> <p>社長白谷喜代泰、織物業界代表にて日本の復興は繊維産業からと繊維の生産設備の復元のため、米軍司令官(GHQ)に強く要請する。又、紡毛業界にも羊毛の外貨割当を要求し努力する。この頃より設備の更新を図る。</p> <p>タイ方面へ綿毛布の輸出開始</p>	<p>1946</p> <p>紡毛機の導入 紡毛紡績工場設置 紡績-製織-染色整理加工という毛織物製造の一貫した生産システム完成。</p> <p>大津毛織労働組合結成 初代組合長白樫寅一就任。 企業合同による大津毛織ブロック解体する。</p>	<p>1947</p> <p>大津毛織株式会社設立 大阪市東区</p> <p>大津毛織合資会社移転 大阪市東区高麗橋、2ヶ月後に東区北浜へ。</p> <p>婦人服地開発</p>	<p>1950</p> <p>「大津毛織株式会社」誕生 すでに設立されていた大津毛織株式会社と合併。 資本金300万円に増資。</p> <p>東京支店開設 東京 八重洲</p> <p>事業拡張のため増資 資本金5000万円</p>	<p>1951</p> <p>泉大津へ本社移転</p> <p>白谷喜代泰 藍綬褒章を授与</p> <p>1953</p> <p>名古屋支店開設 羊毛原料が大暴落し、繊維業界が不況に襲われる。</p>
---	--	--	--	---	--	---

1957-1966

繊維の総合メーカーとしての地位確立

1960年(昭和35年)社会構造の変化が見られた。サラリーマンを中心とした中間層が急速に増え工業生産は活発で、池田内閣の景気のいい「所得倍増論」は刺激となり、設備投資に力を入れる企業が続出した。

この年、大津毛織では毛布部門を独立させ、大津工業株式会社を専業化最初の企業として発足させた。これから後も整理加工部門、製造販売部門など、大津毛織という巨大な核を中心として密度の高い企業グループを形成しようとした。これは泉州地区においては先駆ともいえるものだった。

1961年(昭和36年) 白谷喜代姿が退任を發表した。会長就任が決まった白谷喜代姿は「紡毛で生まれ、紡毛で骨をうめるのが私の本懐だ。さいわいよき後進をえたので、社業は新社長にまかせ、今後は紡毛業界全体の発展のために公の立場から極力尽力したい。究極の理想はイギリスに劣らず日本の羊毛産産を世界一の状態にまでもっていきたいというのが念願だ」と語っている。

新社長には、副社長であり日本毛布工業連合会会長でもあった深井弥之助が就任。「生産品種は毛織・毛布、そして毛織でも紳士ものだけでなく婦人ものもやる」という方針を述べた。

1964年(昭和39年)、東京オリンピックの頃、街には華やかな色彩の衣服が乱舞し、毛布製品においても、製品の多様・高級化が進行していた。素材別でいえば、綿毛布、スパン・レーヨン毛布などは下降線をたどり、替わって合織毛布、高級原糸を使用した純毛毛布が大幅に増加した。そして、毛布製品も電気毛布、コタツ掛毛布、子供毛布、敷物、夏毛布に至るまで多品種生産に移行していった。

東京オリンピック後、反動不況に見舞われた後、空前の大型景気が訪れる。1966年(昭和41年)、白谷喜一が代表取締役役に就任する。

大津毛織の第二世代の幕開けである。



▲ファッションデザインコンクール

深井弥之助▶



▲大津整理加工設立



◀白谷喜一代表取締役社長に就任

大津毛織の技術開発力

メーカーの生命力は技術力である。大津毛織では、これまで絶えざる技術革新・開発を行ってきた。大津毛織の歴史は、一面から言えば商品開発の歴史であり、それはまた加工技術の歴史だった。大津毛織には半世紀をこえて積み重ねられてきた強固な経営基盤があり、それが研究開発体制や生産能力の完備に結びついている。

製造メーカーとしては供給の立場からも現場における合理化を進めなければならない。

1971年(昭和46年)、西ドイツのエドワード・キュースター社との技術提携によって連続染色プラントを設置。これは品質の高水準管理が可能な最新鋭機である。他にもカールマイヤー社と技術提携を結び、合織毛布の新製品開発に研鑽した。

1974年(昭和49年)、婦人物のニットプリント生地が流行をみたが、それよりも前にイタリアレジャーニー社からプリント製造のために新鋭機を導入し、プリント加工をはじめていた。これにより大津毛織は、毛織物メーカーというだけでなく、ファッション総合メーカーというイメージが濃厚となる。

新時代の製造拠点の充実

1975年(昭和50年)、大津毛織は合理化をなおも進め、合織染色整理加工工場における合理化と省力化を実現するために、工場の大改造を行なった。ニット関係の加工工場においても、立体的な構造とするために思いきった増改築を実施している。

他にも、先にふれたカールマイヤーラッセル新鋭機によるボア毛布研究・試作の結果、福岡県下に工場を新設するなど、大津毛織の内部機構および組織的な充実を図った。

これらの改革は、次の新たな歩みを踏み出すための背景となった。



▲公害対策プラント



▲キュースター連続染色プラント



▲レジャーニープリント機



▲カールマイヤーラッセル機



▶タフティングマシン機

1958	1959	1960	1961	1963	1964	1965	1966	1967	1968	1969	1970	1971	1972	1973	1974
設備整備の為増資 資本金1億円 ミンク加工技術開発	紳士高級替上着 リップマン販売	求人難時代来る 労働力の不足が深刻になり、それまで25歳以下の女子が大半を占めていたものが、25~35歳の女性が労働主体へと移行した。各社各地区に求人要員を配備する。この頃より季節工採用始まる。	白谷喜代姿 代表取締役会長に就任 深井弥之助 代表取締役社長に就任	本社ビル 新築 合織分野進出 合織編織物 加工技術開発	スプレー 捺染機開発	組織の変更 大津整理加工株式会社の業務を大津毛織が併営。それにとまない、染色整理加工部門が大津毛織に組み込まれる。	白谷喜一 代表取締役社長に就任	タフティング マシン機導入 OKジャージー 開発販売	イミテーションファー 加工技術開発	生産高495万m 売上高32億円達成	アンテナショップ開店 大阪北阪急ファイブ	生産高495万m 売上高32億円達成	排水処理装置 設置	排煙脱硫装置導入	白谷喜代姿逝去 享年87歳 大津毛織をつくりあげたと いってもよい人物であった。
				大津整理加工 株式会社設立 同時に大津毛織は ニット製品、タフト 毛布へ進出。				大津編物株式会社 設立 横編物(セーター)の製造 ・販売を目的とする。						大津毛織商事株式会社設立 消費者ニーズをよりの確に把握するため。	テキスタイルセンター設置 愛知県尾西市

1997-2006

海外拠点工場が軌道に乗りはじめ、国内生産とともに中国で生産し輸入するという体制が確立し始める。世間では、バブル崩壊後、「消えた10年」といわれるよう、経済不況時代となっている。山一証券の経営破たんをはじめ、大手百貨店そごう倒産、完全失業者300万人突破など、今後の経済危機を予感させる出来事が続いている。その中であって大津毛織においては、アンゴラコート素材が爆発的人气で工場もフル稼働となる。また、ヨーロッパのオートクチュールとの直接取引も始まっていく。

国内はもとより、海外での生産・販売に目を向けて行くため、羊毛事業部に「海外営業部」を創設。日本クオリティ製品を、海外で生産、市場も海外に求めるというグローバル展開のきっかけとなる戦略に出る。

しかし、好調な商品がある一方で、バブル崩壊の煽りを受け会社全体の業績は急激に落ち込んでいく。そんな中、大きな決断に踏み切る。不採算工場の閉鎖、従業員の削減、組織再編・合理化へあらゆる手をつくし、起業再生を試みる。特に大きなものは寝装加工部工場の閉鎖であり、国内での毛布の自社生産は、この時点をもって幕を引く。

その後、寝装事業部は商品企画に力を入れ、ヒットブランド「マザーウォーム」、その数年後「吸湿発熱ホットテックス」などを誕生させる。紡績部門では、独自の開発技術を生かし今までも世にない製品を作ってきたが、2003年(平成15年)、「空気のような糸=エアーターン」を開発・発売し、爆発的ヒット商品となる。このブランドは2017年(平成29年)現在も、お客様に愛され続けている。このように大規模なリストラと新商品の開発にもかかわらず世の中の変化はそれ以上に早く業績は低迷から脱することができなかった。

この時期大阪には、大規模遊園地「ユニバーサルスタジオジャパン」が開園し、新たに関西圏の経済復活を予感させた。世界的には、欧州統一通貨「ユーロ」の流通が始まる。

大津毛織のコンセプトを 確立させつつある時代

2005年(平成17年)、代表取締役役に白谷喜世彦が就任した。白谷喜世彦は、それまでばらばらだった大津毛織の力をまとめるために大津毛織の原点である「人を大切にする経営」に立ち戻り、様々な新施策を打ち出していく。その中心となるコンセプトが以下である。

- ・「新しい価値をお客様に提案・提供し満足してもらう」
- ・「イノベーションを通じて革新を実行する」

このようなコンセプトのもと、大津毛織はそれまでもっていた様々なハードの力を一つのコンセプトの下に集約し、全社一丸となりひとつの方向に歩み出した。



▲原糸部での新規開発糸



▲白谷喜世彦 代表取締役に就任

日本メーカーの優位性を堅持し、 ビジネスをグローバルに展開する時代

原糸部は、超極細の紡毛糸の開発に成功する。その商品・事業が経済産業省に認められ、当時始まったばかりの「地域資源活用事業」の第一回目の認定を受ける。これは、大阪の繊維分野での認定の先駆けとなった。

また、生地部隊においては、自社商品を、フランスの「テックスワールド」に出展したのもこのころである。

社内のシステムにおいても大きな変革があった。コンピュータシステムのオープン化である。今後の柔軟なシステム運用とプログラム本数のスリム化、なにより維持管理コストの低減化がこれにより実現できた。

政治の面では、長期安定政権だった自民党が敗れ、民主党が政権与党となる。

海外営業部が大手衣料会社と直接取引が始まり、大量受注を受ける。また、海外展示会の「インターテックス上海」で3年連続「流行面料賞」を受賞する。

2011年(平成23年)3月、東日本大震災が発生、寝装事業部が被災地に向けて、救援物資毛布を送った。原発被害により日本全体が電力不足に苦しんだ。その後政権が再度自民党に戻り、消費税が8%となり、経済全体が値上げ基調となる。社内ではテキスタイル部門において「スーリアルパカ素材」を世に出し、ヒット商品となる。またテキスタイル部門は一宮市に、織機と整経機を増設し内製化を進める。



▲自動調合機

2007-2016



▲エアーターン



▲整経機

2015年(平成27年)新たに始まった、「J∞QUALITY(日本品質)」の認定を織編部門と染色整理部門で受ける。また、同年経済産業省より「エアーターン」が「細番手紡毛糸」について二度目の事業認定を受ける。「軽くて暖かい商品」が人気がある時代の大きなトピックである。また、仕上加工部門においては、染色の肝と言ったカラーマッチングシステムを刷新する。今までより測色精度および染色精度が上がり染工場としてのレベルが上がる。

2016年(平成28年)8月、ニット工場にて火災が起こり建物・機械を焼失。その後復興・再稼働に向けて進行中である。

1999 2000 2001 2002 2003 2005 2007 2008 2009 2010 2011 2012 2014 2015 2016

アンゴラコート素材が爆発的人气工場もフル稼働となる。

ヨーロッパオートクチュールとの直接取引開始

海外営業部の設立
海外での生産・販売を目的。
100名の希望退職を募る(リストラ)

寝装営業部にて「マザーウォーム」誕生

原糸部で「エアーターン」販売
60名の退職勧奨
寝装加工部の閉鎖

白谷喜世彦
代表取締役に就任

大阪初の事業認定
細番手紡毛糸が経済産業省より大阪初の事業認定を受ける。

コンピュータシステムをオープン化する
「テックスワールド」展示会出展(フランス)

泉大津市ががんばろう基金に寄付を開始

テキスタイル部にてネットショップを開店

スーリアルパカ素材が好評価を受ける

テキスタイルセンターに織機・整経機を増設(内製化を進める)

東日本大震災
寝装事業部が被災地に毛布を送る。

流行面料賞を3年連続受賞
インターテックス展示会

J∞QUALITY(日本品質)の認定を受ける
大津毛織共済会で社員旅行(山口・福岡)

「エアーターン」が経済産業省の事業認定を受ける
二度目の認定は日本初。

新型カラーマッチング機を刷新



事業部案内



紡毛糸の製造・販売

原糸部

Yarn

当社は、上海自社工場と国内の協力工場を中心に、紡毛・紡績において最も重要な原料そのものから企画・製造・配送までを一貫して行っている数少ない企業です。

主に天然繊維原料を中心に紡毛糸を作っています。天然繊維としては、ウール、カシミヤ、シルク、アンゴラ等。また、合繊関係はナイロン、アクリル等を使用しています。

紡毛糸は多種ある糸の中でも、もっとも膨らみがあり軽くて暖かみが出る特徴を持っています。用途としては、セーター用・織物用・マフラー用・手袋用・靴下用・手編み用糸等多種多彩に及びます。

原糸部
一同より

原糸部では、今までにない紡毛素材の発想、開発提案にチャレンジし、それを実現していくことを常に心掛けています。そして、若年層からシニア層まで各世代のトレンドにマッチする高品質・安定した商品をご提供しています。また、世界のオンリーワンを目指し、部署全体で邁進しております。

取扱商品

紡毛糸（横編セーター用・丸編ジャージ用・織物用・マフラー用・手袋用 他）

商品の素材

羊毛…オーストラリアメリノ種、英国羊毛 他
 獣毛…アンゴラ、カシミヤ、アルパカ、モヘヤ、キャメル、ミンク、フォックス 他
 合繊…アクリル、ナイロン、レーヨン 他

原糸部オリジナル製品

OK AIR YARN

空気をたくさん含んだ
軽くて暖かい毛糸

糸繊維の中に空気を多く含む構造になっています。

1. ソフトで軽く、ボリュームがあります。
2. 保温性に優れています。
3. 羊毛の自然の持ち味が出せます。



tasmanialamb

QUALITY • PURE • SOFTNESS

厳選された最高級のタスマニア
ラムを使用したソフトな毛糸

環境に優しいクリーンなタスマニア島で育てた子羊のウールです。

1. ラムウールの中でも毛質が細かいものだけを厳選しているため風合いがソフトです。
2. 気候が良いので白度に優れています。
3. 産毛量が少なく、直接買い付けているのでタスマニア州政府発行の原産地証明書が付けられます。

ミュールスピン 1532

14.5~15μのウール原毛を
使用した最高級毛糸

ウールならではの、仕立て映えがし軽くて暖かい特徴を備えつつ、極細糸特有のソフトな風合いを楽しめます。



防縮ブランシェ

防縮原料を使用した
イージーケアが特徴の紡毛糸

ウール、カシミヤ、ナイロンともソフトな素材なので柔らかくて暖かい着心地の良さがあります。ウールには縮まない加工を施しているため、家庭洗濯（ネット洗い）も出来るイージーケア機能も有します。

防縮 wool (18.5μ)	70%
Cashmere	5%
Nylon	25%

ランドノア (英国羊毛使用エアヤー)

英国羊毛をブレンドした
ハリ・コシがあるが
ふっくらとした毛糸

1. 英国羊毛ラドナー種を使用しているのでカサ高性があります。
2. ソフトな豪州羊毛も使用しているため柔らかさがあります。
3. エアヤー精紡で空気を多く含む糸のため暖かさがあります。



STONE WOOL

糸染めをすることで
カジュアルに見せる紡毛糸

収縮アクリルを糸の中心に出来るだけ集まるように紡績をし、かせ染めバルキー出しする事で、撚り糸の芯にアクリルが入り、糸面積がウールで覆われる構造になっています。

製品にした時、色目がカジュアル感を有しなおかつ膨らみがあります。ウール、アクリルを色違いに染めメニックス染めも出来ます。



事業部案内



ニット生地・織物生地の製造販売

テキスタイル部

Textile

安心できる品質・安定した納期管理・優れた技術力を提供するため、原毛から生地造りまで、一貫して自分たちの手で企画、生産、管理をしています。これからも伝統を受け継ぎ、新しい技術を生み出してまいります。

我々にしかできない天然繊維にこだわったテキスタイルを提案いたします。ぜひ大津毛織へご来社ください。

販売先 アパレルメーカー85% 商社・問屋15% / 生産量 丸編2:織物1

テキスタイル部
一同より

テキスタイル部では、日々の環境変化に敏速に対応するため、新しいネーミングをつけ、天然繊維の良さをお客様にわかりやすくご案内できるよう努めています。また部署全体で開発することの楽しみ、喜びをかみしめながら「OTSU」オリジナルのさまざまな商品開発を実践しています。

取扱い商品

婦人服地・紳士服地（コート・スーツ・ジャケット・セーター・ドレス用 他）
手袋用生地、その他製品（ショール・ストール・マフラー 他）

商品の素材

秋冬物…獣毛類（ウール、カシミア、アンゴラ等）及び合繊類（アクリル、ポリエステル等）
春夏物…天然繊維（綿、麻、シルク等）及び合繊類（アクリル、ポリエステル等）

テキスタイル部オリジナル製品

AirFab®

空気のように軽い

とても軽くて暖かく、上質な手触りと風合いが特徴のオリジナル商品。今までにない新しい感覚の着心地をお楽しみください。



Aqua Drop®

安心・安全のエコテクノロジー

製造・加工・製品いずれの段階でも有害物質を使用せず、耐久性超撥水「水をはじき汚れにくい」「ドライクリーニングに強い」「アイロンで撥水力復活」を実現した自社加工技術。



Merino 15®

人と羊 2000年の結晶

148μ（スーパー170）超極細の希少な羊毛原料を自社独自の技術で完成させた、エクストラファインメリノウール。「艶のある光沢とともにソフトな風合いが特徴」



Dream Cash®

カシミアを凌駕する驚異的な細さ
(13.6~13.8μ)

古くから良質のカシミア原毛を産出する、内蒙古自治区のカシミア産毛を使用。どこまでも白く、細く、滑らかで清らかな光沢があります。

その繊細な産毛に魅了され誕生しました。



Casseed®

高度な原料ブレンド技術

高級原料のカシミアと175μ（スーパー120）のジーロンラム原料をブレンドし、適度なふくらみ感とソフトな風合いが特徴のオリジナル商品。



OZMY®

環境を意識した良品質の素材

ファインメリノウールを主原料に、環境に配慮したオリジナルブレンドのリサイクルウール。エコマーク取得の原糸を使用した商品。





事業部案内



寝装寝具の企画製造販売
寝装営業部
 Home fabric

こだわりの素材を用いた寝具類を中心に、寝心地・使い心地を追求した商品を多数取り扱っています。自社生産の強みと産地の生産技術を融合させ、市場のニーズに最適な商品を企画提案いたします。秋冬物はタスマニアラムウールシリーズ、吸湿発熱HOT TEX®等、春夏物はピュアコットンガーゼシリーズ、クールテックス®等、季節に応じた特徴ある商品を提供いたします。

寝装営業部
一同より

寝装営業部では、近年の市場変化に素早く対応することを軸として、販売先の開拓および商品の開発に日々全力を尽くしています。既存の顧客様はもとより様々なメディア媒体に対して当社にしかできないご提案をし、オンリーワンの「OTSU」製品を泉州泉大津から全国にセールス展開しています。

取扱い商品

毛布・敷きパッド・こたつ用毛布・布団カバー・タオルケット・肌布団
 その他（カーベット・ひざ掛け・タオル・ストール等雑貨類）

寝装営業部主要商品



Tasmania Lamb
 タスマニアラム ウール毛布

世界で最も空気の綺麗な島と称されるタスマニア島の大自然で健康に育った良質のラム(子羊)の生まれて初めてカットした原毛を贅沢に使用した毛布です。高級服地、コートなどに使用されるハイグレードなやわらかさを実現できるのは大津毛織が原料から製品までを生産管理しているからです。



Spongish Wool
 ブランケット・ハーフケット

当社独自の技術で作りに上げた新しいウール毛布です。反発性のある糸と柔らかい糸をブレンドしたウール糸を開発し、スポンジのような膨らみを出しました。また手織りに近い織り方の出来る“ジョンヘル式織機”で丁寧にゆっくりと織ることで、従来のウール毛布と比べて軽量化と柔らかさを実現しました。肌に添う柔らかさと暖かさを一度お試しください。



吸湿発熱 HOT TEX®
 毛布・敷きパッド

吸湿発熱HOT TEXは睡眠時に身体から発する汗などの水分を吸収し発熱することによって温度を上昇させる「吸湿発熱」機能を有します。就寝時の不快なムレ感には繊維が吸収してくれるので布団の中はあったかスッキリ。



Pure Cotton Gauze
 無着色ガーゼ寝具

ピュアコットンシリーズの代表作。原料、加工、製造にこだわり抜いた日本製。生地は天然そのままをテーマにした無着色高密度ガーゼを使用し、中わたには独自配合の高吸水脱脂わたを使用。敏感肌の方から赤ちゃんまで幅広くご利用いただける寝具となっています。



Wool Linen
 ホームファブリック

リネンとウールの特性を生かした暖かくてドライ、しなやかでしっかりしている触り心地です。さらに軽さと膨らみを出すため、手織りに近い織り方の出来る“ジョンヘル式織機”で風合いが密で柔軟、シワがよりにくい破れ斜文織で丁寧に織り上げました。



未来へ向けて

紡毛、染色整理の強みを生かして

私どもは、原料の選別から、紡績、織布、丸編み、経編み、染色整理、毛布製造もできます。それが弊社の特徴です。その中で、特に我々は紡毛にこだわるべきだと考えました。国内の紡毛業者は本当に少なくなってきました。衣料用の細番の糸を引ける機械は日本に数少なくなっただけで、国内の衣料用紡毛糸の生産量は、1985年ごろ5万トあったものが、3年前は1000トにまで減りました。では紡毛はいらないのかというと、そんなことはありません。理由の一つはウールの多くは梳毛糸ですが、紡毛は梳毛糸を作る際に出てきたノイルや、ウール製品を再利用してできた反毛を利用しています。紡毛糸がなくなれば、ノイルを捨てなくてはなくなり、梳毛糸の価格が維持できなくなります。もう一つは、紡毛は単純な機械を使うため、なかなか自動化できません。いろいろな条件に左右されやすい番手の調整も難しい。また、紡毛は短い繊維を糸にする技術なので、いろいろな繊維を混ぜることができます。今マーケットが必要としているのは機能性。いろんな繊維を混ぜる必要があり、いろいろなことが人の手によってできます。紡毛は、差別化できる上、扱う人が少ないため、独自性のある「しかないもの」を作りやすいと思います。弊社は、中国の自社工場に紡績の生産ラインが5セットあり、長年育ててきた現地の熟練工たちが、手間と時間をかけて整備しています。紡毛の原料となるカシミヤやアンゴラは中国が原産地。ウールもオーストラリアが生産国として知られていますが、洗毛工場の多くは中国にあり、またノイル、反毛も原料はみな中国です。

そのため、中国に工場があることのアドバンテージは大きいと考えています。原料、紡績、織り、編み、染色整理を一貫で行い、細番紡毛糸を700~1000トと、これだけ扱っているところも少ないと思います。今後のねらいとしては、まず、トップゾーン向けに“13.5マイクロン”と一般的なカシミヤよりも細い糸を使った超撥水のウールコート地などを。また、原料構成から組んで作る、本当にウールライクなポリエステル・ウール混素材など安くても良いものも提案していきます。キャッシュウールカシミヤというトップクラスの細番手のカシミヤやウールネップ糸など紡績技術を駆使した糸作りも行っていく予定です。また、加工においては、弊社の染色整理は合織の混紡が得意で、中肉起毛の合織混紡素材を濃色できれいに染める技術は国内でも数少ないと思います。染色能力も一日700反ほどあります。ボリューム感のある混紡ニットの起毛は、ベターゾーンの秋冬防寒着に最適だと思います。最近では、産地との連携によるものづくりも考えています。泉州産地はタオル、ウール、綿などいろいろな素晴らしい工場がたくさんありますが、これらを結びつけコンシェルジュ的にものづくりを行っていこうと考えています。私たちは、今後も「売るもの、売り方、売る相手」にこだわっていきます。これからも大津毛織をよろしくお願いいたします。



事業部案内



事業部案内



ニット生地・織物生地の染色・加工

仕上加工部

Processing

繊維衣料の生産における川中に位置し、生機に染色・起毛他各種加工を施すことで商品としての機能・価値を高める役割を担っています。

天然繊維・合成繊維を問わず加工可能な素材は多岐にわたり、混紡品・複合素材の加工も可能です。また、部内に繊維製品の JIS 規格試験を行う設備があり、染色堅牢度や各種収縮、物性試験が可能のため、迅速にニーズに沿った製品提供を行えます。

生産量は年間約 80,000 反。多品種・小ロット・短納期対応が可能です。

仕上加工部
一同より

仕上加工部では、部の方針として「N(納期)・H(品質)・K(開発)」を掲げ、新しい開発に日々チャレンジしています。また、過去に蓄積された約 20000 色の色データを生かし、「OTSU」にしかできないことを目指して安定した商品作りを実践しています。

取扱い品目 / 素材

各種織物・編物(梳毛、紡毛、混紡、交織) / 天然繊維・合成繊維・複合素材

加工内容

染色加工(高圧、スイングエース、サーキュラー等 約 30 台の染色機を保有)
起毛加工(ビーチ、モッサー、シャギー、シーブ、ブードル、ウェーブ 他)
その他機能加工(撥水、防縮、抗菌防臭、バイオ、花粉付着防止、スクワラン 他)



中国生産を中心とした紡毛ニット生地・織物生地・衣料品の製造・販売

海外営業部

Overseas Sales

上海にある自社紡績工場にて生産した原糸を中心に中国現地調達した原糸を加え、各地にある協力工場にて布帛及びニット生地の安定した供給を追求しています。

販売は上海にある上海龍和天津有限公司と連動して、日本をはじめ、中国、欧米等世界中の大手アパレル、商社に販売しています。

また、日本では紡毛生地のストック販売もおこなっております。

海外営業部
一同より

海外営業部では、全世界の販売ルートを探求し、ジャバングオリティー=「OTSU」の製品をアジアをはじめアメリカ、ヨーロッパとワールドワイドに営業展開しています。商社、アパレルはもとより、あらゆる商品のトレンドに乗りながら「OTSU」ブランドの販売を実践しています。

取扱い商品

紳士紡毛服地・婦人紡毛服地(コート・スーツ・ジャケット・ボトムス用 他)
その他製品(セーター・コート・マフラー 他)

商品の素材

天然繊維(ウール、カシミヤ、アンゴラ、綿、麻等)及び合繊類(ナイロン、ポリエステル等)

経営理念

- 「人を大切にする経営」
- 一、社員の夢としあわせをかなえる会社であること
 - 一、常にお客様に満足される会社であること
 - 一、地域社会と共に発展する会社であること

経営方針

「イノベーションを通じて改革を実行していく」

私たちの使命は、新しい価値(モノ・情報)をお客様に提案・提供し満足してもらうことです。

私たちの持っている条件をフルに使い、
また新しい条件を過去の通念にとらわれることなく創造し、
その成果として利益を上げて売上を上げ、
それをみんなで成果配分していくことです。

大切なことは、「安く売れるようにすること」ではなく、
「お客様が儲かるもの=満足するものを提供する」ことだと考えています。

会社概要

社名	大津毛織株式会社 OTSU KEORI CO.,LTD.		
創立	大正6年(1917年)3月10日 創業		
設立	昭和26年(1951年)3月10日 設立		
業種	繊維		
事業内容	紡糸・毛織物・合繊織物・衣料品・毛布の製造販売及びウール合繊織物染色整理加工		
資本金	9,950万円 非上場		
決算期	12月		
役員構成	代表取締役 白谷 喜世彦 常務取締役 下村 辰雄	取締役 白谷 喜代孝 監査役 堀口 裕史	
取引銀行	三井住友銀行 泉大津支店 りそな銀行 泉大津支店	池田泉州銀行 泉大津支店 三菱UFJ銀行 岸和田支店	
事業所	本社 〒595-0025 大阪府泉大津市旭町17番24号 TEL 0725-33-1181 FAX 0725-33-2644		
	池浦配送センター 〒595-0024 大阪府泉大津市池浦町1丁目22番23号 TEL 0725-22-2637 FAX 0725-22-7488		
	東京営業所(テキスタイル部) 〒151-0051 東京都渋谷区千駄ヶ谷4丁目14-7 SK アネックス千駄ヶ谷1-A TEL 03-6384-5253 FAX 03-6384-5254		
	テキスタイルセンター 〒494-0003 愛知県一宮市三条字エグロ101 TEL 0586-61-1459 FAX 0586-61-2312		
従業員数	94名 (2024年3月時点)		