



アクリルカットファイバーは別工場から届きます～

# 15:00 | いよいよ、工場見学

工場ではハマナカボニー、アメリー、ソノモノシリーズなど約50種類の毛糸の紡績を手がけています。目で見ただけでなく、音や匂いなども全身で楽しめます。  
※撮影時のわたや糸の色は工程ごとに異なります。

## START !

### 1 トップ工程 (①.②.③)

#### アクリルカットファイバー (①.②)



**①オープナー**  
トップ染めした原料・アクリルカットファイバー(繊維を一定の長さにカットしたわた状のもの)をオープナーにかけ、固まった繊維をほぐします。

#### ②カード

①をうすい板状に広げて、さらにスライバー(繊維の向きを揃えた束)にします。



#### ④ギル

スライバーを数本合わせて引き延ばします。これを繰り返して、繊維をさらに均整に。ギルは4回行います。



### 2 前紡工程 (④.⑤-A.B)

#### アクリルトウ (③)



#### ③アサヒステープラー

アクリルトウ(切れ目のない繊維)を熱延伸し、繊維に切れ目を入れることで、収縮性を与えます。



なるほどー!

### 4 撚糸工程・仕上げ (⑦.⑧.⑨)

#### ⑥合撚系機

⑦の単糸を決められた本数だけ合わせて撚ります。できたものを多子糸と呼びます。



#### ⑦オートワインダー

⑥の単糸の不良箇所を自動的に除きながら、コーンに巻き上げます。

#### ⑨仕上げワインダー

⑧の多子糸の不良箇所を自動的に除きながら、コーンに巻き上げます。



ホビール宮崎工場ではここまで!

### 17:30 | 見学終了

驚きと発見の興奮冷めやらぬまま、今夜の宿泊先へ。

## GOAL !

この後、コーンに巻き上げられた糸は別工場へ!



滋賀県のハマナカ繊維でおなじみの商品に仕上げます!

### 3 精紡工程 (⑥)



#### ⑥精紡

粗糸を引き延ばして撚りをかけ、決められた太さと撚りにします。できたものを単糸と呼びます。



#### ↑⑤-B ローバー

おもにアクリル100%の場合、細く引き延ばして軽く撚りをかけながらポビンに巻き取ります。粗糸の完成。

↓⑤-A ポビナー  
おもにウール100%(または高率混)の場合、細く引き延ばし、仮撚りをかけながらポビンに巻き取ります。粗糸の完成。



ポビナーまたはローバーの工程でできるのが、粗糸。ここでようやく糸の初期段階の形になります。

※素材によって最後のギルの後の巻き取り方が変わります。

### ココ見て! 世界中の羊毛・獣毛サンプルを集めてる!

ウールにアンゴラ、カシミア、アルパカ。毛糸にするにはどんな羊や動物の毛がいいか、工場にはサンプルとして取り寄せた羊毛・獣毛がずらり。色違いや太さ違いを含め、羊毛(ウール)は約100種類、獣毛は約50種類。すごい!



なかには「神の繊維」と呼ばれる希少なビキューナ(アンデス地方に生息するラクダ科の動物)の毛も! 30余年も前のもので、現在は原産国ペルーで輸出規制があり、簡単には手に入らない逸品。



壁一面のキャビネットにラベル付きで保管されています。

#### 工場長の一言

毛糸の品質を保つために注意しているのは、掃除。繊維をブレンドして色を作るとき、指定外の色(特に赤などの濃い色)が少しでも混ざると失敗するので、工場内はとにかく掃除の徹底が重要なのだそう。