

国産羊毛コンテスト 3年目の成果



本 出 ますみ (Masumi Honde)
Wool classer

1. 国産羊毛の現状

私にとって国産羊毛とのかかわりは、かれこれ30年近くになります。最初の出合いは1986(昭和61)年頃、北海道の茶路めん羊牧場、道立滝川畜産試験場に始まり、岩手県盛岡市で開催された「羊は未来を拓く一羊シンポ'89」、神奈川フリースデーに参加。その間、希少品種マンクス・ロフトンの輸入に尽力された故百瀬正香さんや、岩手県在住の羊と暮す羊毛作家山本実紀さんと幾度となく国産羊毛の勉強会を行いました。

そしてたびたび紡績会社から、国産羊毛100%を看板にして製品を作りたい、というオファーはあったものの、生産にこぎつけて、しかも継続しているところは、私の知る限り唯一山本実紀さんの「サフォーク靴下」しかありません。紡績会社がことごとく苦戦する理由は、品質の揃った羊毛を、一定量揃えることが出来ないところにあります。

そういう30年にわたる取り組みのなか、以前はあった羊毛布団加工のルートも、2000(平成12)年頃、洗毛工場が閉鎖されると同時にほとんど無くなり、現在はスピナーに直接販売すること以外国産羊毛の使い道はなく、そのほとんどは捨てられているらしい……ということが、ずっと気になっていました。

2. きっかけは？

そんな時、取材で訪れた英国で「The year of B & B 2010」というコンテスト入賞の看板の掛かったB & Bに宿泊しました。街から車で30分も離れた田舎にあるにもかかわらず、産みたて卵のポーチドエッグと、ジュウジュウ音のするローストポークなど朝からご馳走の食事が売りのB & Bは驚くほどたくさんの人で賑わっていました。なるほど、コンテストは順位をつけるというのが目的ではなく、受賞したことが品質の良さを証明してくれる、ということなのか……。と納得したわけです。これは是非、国産羊毛の品質を見きわめる「目合わせ」として、コンテストを実現させ、それがイコール品質の証明と、羊飼いと加工者とのコミュニケーションツールにならないかと考えました。

3. エントリー牧場の3年間の軌跡

2011(平成23)年6月、フリースの格付けを①スピナークラス、②セカンドクラス(紡績用)と、③それ以下の三つのクラスに分けることとし、第1回目の国産羊毛コンテストをスタートさせました。3回目からは、畜産技術協会等にもご協力をいただきました。

“国産羊毛仕分け&買い取りいたします”という呼びかけに、24牧場48フリースの応募がありました。トップクラスは豪州、

2013年の受賞牧場
Fleece of the year 2013



受賞の賞状 30×22cm 会館裏面に送ります

会賞	北海道	小野めん羊牧場 アサヒメ33号
銀賞	神奈川県	国産印こどもの国牧場 コリアールウエスト33号
銅賞	北海道	茶路めん羊牧場 サフォー4号
特別賞	北海道	小野めん羊牧場 10クラスワンステップ482号グレー
	北海道	パルクカンパニー チェビオットウエスト43号
賞賛	武田バウ ウエスト43号	



羊さんへのご褒美
ニュージージー
ランドのチャンピ
オンフリースと比
べてもまったく

遜色はありませんでした。

2011年チャンピオンの北海道のスピナーズファーム田中さんと、ストレイシープさんのフリースは6,000円/kgでしたが、すぐに買い手が付きました。続く入賞フリースはいずれも3,000円/kg以上の値段でしたが、10日以内にほとんど買い手が付きました。スピナークラスの売れ行きは上々です。

エントリーされた牧場には、1頭1頭の格付け証明書(Wool Certificate)を必ず送ります。しかしその年スピナークラスに達しなかったフリースは返却しました。厳しいかもしれませんが、なぜ駄目だったかをしっかり理解していただきたいからです。

そのせいか、翌年、翌々年と、返却するフリースは減り、3回目の2013(平成25)年には初エントリーの2牧場を除き、スピナークラスにほぼ届く品質のフリースがほとんどでした。そして、スカーティングという泥や糞で汚染された部分は取り除いて、ローリングしてエントリーするという基本的なフリース出荷のハンドリングをこの3年で理解して送って貰えるようになったと思います。

このコンテストは、羊飼いが自家産の羊毛を売るときに、自信を持って値段を付けるの

に役に立ち、入賞牧場として信頼を獲得していただき、国産羊毛の普及を継続していくことを目指しています。

そして、もうワンステップ上の目標は、何と言っても工業製品に繋がる良質なフリースの「量」の確保です。

それには羊毛の毛質の目合わせが必須。毛番手と格付けが出来てこそ、然るべき毛質のものに、然るべき価格を付け、然るべき流通の道が付き、ひいては無駄なく使い切ることが出来るようになるのです。

以来毎年6月の1カ月間、私は国産羊毛の格付けと仕分け、データ分析、販売、そして牧場へのお手紙、牧場への送金等……でアツという間に時間が過ぎていくようになりました。牧場から表彰状を貰って嬉しいというお手紙を貰うと、ほんとうにやっていて良かったと思います。でもまったく返事の無い牧場もあります。それにはかなり落ち込みます。受賞の証の看板と羊さんへのご褒美ロゼッタは、みな手作りしていますので。

4. セカンドクラスの羊毛で作った服地

さて、3年目の2013(平成25)年。セカンドクラスの羊毛を十分に揃えられる牧場2箇所をお願いして、国産羊毛25%、英国チェビオット75%でツイード用の糸を大阪府泉大津市の工場で紡績して貰いました。

結果は、思っ



アトリエマニスのコート

ていた以上にバリバリとした野趣あふれる服地になり、アトリエマニスの高橋みきさんに秋冬物のコートにさせていただきました。出来あがりの服地としては良い物になりましたが、価格的には高くなりました。国産羊毛が25%しか入れられなかった理由はそこにあります。

5. 現在の問題点

現在スカーティング済みの国産羊毛を、700円/kgで買い取っているのですが、それを洗毛する加工賃と、歩留まりを計上すると、2,000円/kgをゆうに超すととても高価な原料になります。今、オーストラリア産のメリノ（スカード）で1,800円/kgですから、メリノより高い原料で、何を作るのか……。結局輸入のメリノとは違う付加価値をどう付けるかが、国産羊毛の課題と言えます。

6. エントリーの注意点

このように国産羊毛には多くの困難があるのですが、自分が飼っている羊の毛を全部売り切るには、まず、出来るだけゴミの入っていない綺麗なフリースに仕上げる。ゴミさえ入っていないければスピナーに直接販売することが出来、羊毛からの収入に繋がることになります。それが羊毛からの収入に直結します。

多頭数で、1頭1頭手間ひまかけて販売出来ない牧場は、群れ全体の毛質のレベルアップを考えてください。畜舎の環境を整え、敷き藁の交換、餌箱のポジション、そして毛刈りの段取り。綺麗にフリースに広げられるように毛刈りの腕を磨く、そして毛刈りしたらすぐにスカーティングすること。そこが一番大切！ゴミ取りを

後回しにして一旦袋に入れたが最期、ゴミと泥と糞は綺麗なフリースを汚染します。フェルト化して、黄ばみが進みます。どんなに上質の羊毛でも、毛刈りのときのスカーティングをすぐにするか否かでは、決定的に毛質が違ってきます。

今年こそはスカーティングを毛刈りと同時にしてみてください。毛刈り場のすぐ横にスカーティングテーブルを置いて、ゴミの付いた部分を即！取ってください。それが羊毛の価値をワンランクもツーランクも上げるポイントです（手順1, 2, 3）。

そして、今年はコンテストにチャレンジしてみませんか？今年のエントリーは6月2日～4日の3日間、詳しくはスピナッツにおたずねください。

問合先 スピナッツ 電話 075-462-5966

<http://www.spinnuts-shop-kyoto.jp/top.html>



手順1 毛刈り



手順2 スカーティングテーブルへ



手順3 ぶあ〜と広げる

応募フリースのコンディション

毛刈りをしたフリースは、ゴミや汚れのひどいところ（標物）を取り除くスカーティングの作業をしてください。今回お送りいただく羊毛はスカーティング済みのものに限ります。

—— 標物（取り除くべき汚れた羊毛） ——

ネック—比較的毛質は細く毛先がフェルト化している。ワラゴミ等の含有も多い。
 ファーストピース—フリースのまわり全体。毛足は長く毛質は良い。毛先に泥がこびりついていることが多く、黄ばみ等、色ツヤはやや悪い。
 ベリー—腹部のプレスされた毛。泥・糞の含有が多く、フェルト化している時もあるが見た目より実際の毛長は長い。色ツヤは悪い。
 クラッチング—お尻のまわりの毛。泥や糞がこびりついていた。毛足は比較的短くケンプ（白髪っぽい毛）が強ざっていたりする。
 モーイット—ワラゴミなど糞の多いところ。主に背筋（バック）や首のまわり。

