

飛鳥・奈良時代、律令国家の礎が築かれ、政や文化の中心地だった大和平野。そのほぼ真ん中に位置する県内でもっとも面積の小さい三宅町（全国では2番目に小さい）が野球グローブの聖地であることを「存じだろるか。グローブ製造の歴史は百年以上におよび、かつてこの界隈だけで国内シェアの9割を占めていた。歴史をひも解くところだ。同町出身の坂下徳治郎氏は皮革関連の技術を身につけるため、大阪で修業し、あるとき美津濃運動具店（現ミズノ）から野球グローブの革の裁断を依頼された。それをきっかけに製造に興味を覚え、大正10（1921）年、仲間とともに生産を始めた。戦後、野球人口の増加によってグローブの需要が高まり、昭和31（1956）年、アメリカ向けの輸出を機に野球グローブは三宅町の花形産業として急成長した。最盛期の昭和45（1970）年には587万個ものグローブ（ミット含め）が海に向かって渡ったという。

近鉄田原本線「但馬駅」から徒歩5分。飛鳥川と曾我川に囲まれた但馬地区でグローブ製造卸を営む「吉川清商店」は昭和27（1952）年創業。2代目の吉川雅彦さんはビーク時の光景をよく覚えているという。「三宅町には下請け孫請けを含め、大小120軒ほどの製造所があり、とくに集中していたのはここ但馬なんです。『JAPAN TAINMA』でうちの地区が特定できるほど有名で、全国から出稼ぎの人が集まり、町に定着しました。今、但馬駅はワンマン運転の無人駅ですが、当時は降り降りする職人でひしめき合い、駅を降りると革のにおいが漂っていました。住民のほとんどが何かしらグローブ製造に携わっていたと思います。その後、ドルショックとオイルショックにより、大手メーカーの製造拠点が台湾や韓国、東南アジア諸国に移ってしまい、三宅町での生産は激減。現在、グローブ製造は15軒ほど



グローブ職人

吉川雅彦さん



1958（昭和33）年生まれ。天理高校野球部出身。野球用品メーカーに勤め、24歳のとき家業を継ぐ。「親（初代）は正月とお盆以外、休みなく働き、遊びに連れてもらった記憶もなし。そんな家業に抵抗はありましたが、親父からレールを敷かれていたのでもうしかなかったかな（笑）。僕が継いだ頃、景気は右肩下がり。競争相手は海外。なんとか生き延びてきました」



写真左／パーツを裁断するための各種金型がずらりと並んでいる。切断面は鋭利な刃物状のため、細心の注意を払う。写真右／裁断機に革を敷き、金型をセットするようす。どの部分にどの金型を置くか、革の繊維方向も確認しながら瞬時に判断する。



写真上／グローブ全体で約30枚の外側のパーツが必要。写真下／独自ブランド「bro's」の製品。見本がこちら。丈夫で軽い和牛レザーが使われている。「お客様のプレースタイルや手の形に合わせたフルオーダーも可能です」（菅将さん）



独自ブランド「bro's」（ブロス）の製品。見本がこちら。丈夫で軽い和牛レザーが使われている。「お客様のプレースタイルや手の形に合わせたフルオーダーも可能です」（菅将さん）



球界を支える高品質の野球グローブ

百年前の職人魂は今も受け継がれている



最終仕上げとして出荷前、木槌でグローブを叩き、型を整える。叩くことで表情を作るという。雅彦さんは今も現役で裁断と縫製を担当する。「何年ぐらいで一人前の職人になりますかとよく聞かれます。1年でそれなりにできる人もいれば、10年経っても未熟な人も。職人の仕事にゴールはなく、自分自身、いまだ一人前と思っています。この業界は野球好きとか、高校球児だった若い子が職人に憧れて志望してくれませんが、残念ながら入れ替わりも早い。すぐグローブが作れると思ひこみ、現実とのギャップに戸惑うのでしょう。じっくり腕を磨く覚悟で技術を身につけてほしいですね」

で、部分的な下請けでなく、自分のところで一から製品を完結できる技術を持つところだけが生き残りました」

メイドイン三宅町の技術、ここがすごい！

グローブは外側の手袋と手に密着する内側の手袋を重ね、芯材や緩衝材などを配置し、それらを縫い合わせた構造になっている。製造工程の途中、何度もアイロンで型を整え、立体的に仕上げていく。「材料の革はレザー産業のさかんな姫路市やたつの市でなめされたものを仕入れ、その段階で指定の色に染められています。グローブでよく使うのは繊維が緻密で丈夫さを兼ね備えた北米産の牛。背中に沿って縦半分に割った片身を1枚と数えます。片身でも結構な大きさですが、パーツによって取れる場所が決まっているんです。ボールの捕球面は耐久性が必要なので、堅さが均質な背中部分を。グローブの指は曲げ伸ばしをするので柔らかくて伸びのあるお腹部分を使います。もともと放牧牛なので、放牧中にできた傷や焼き印も避けなければなりません。無駄を少なくして裁断することも大事です」

牛はどれも同じように見えるが、個体差があり、革の性質に差異があるという。「うちでは1枚の革で全パーツ揃えるのを基本としています。別の牛のパーツが混ざると、縫い合わせたとき、性質の差によって一方に引っ張られてしまい、歪みの原因になってしまいうんです。同じ指定色でも微妙に色ズレしていることもあります。統一感のあるきれいなグローブをめざすにはそれらを避けたいです」。裁断後は各パーツの革すきを行う。革すきをせずに仕上げたグローブはずっしり重い。ため、強度が必要なパーツはちょっと分厚め、そうでないところは少し薄めに革裏をスライスし、軽量化を図る。スライスといっても最大1mm程度の差。たったこれだけでも製品になったときの軽さは全然違うらしい。

グローブ製造においてもっとも難しいのが縫製で、とくに指部分は熟練を要する。「指の逆反りを防ぐため、縫い合わせに“はみ出し”という5mmのヒモ状の革をはさみます。つまり3枚重ねで縫うわけですが、縫いしろはわずか2mm。それを熟練工は「タタター」と軽快なリズムでミシンを踏むんです。昔の職人は煙を出しながら縫っていましたね。針と革の摩擦で煙が出るんです。カッコいい職人がいっぱいいました（笑）」

吉川清商店はロット生産では職人の分業により、効率かつ均一な仕上がりをめざす一方、独自ブランドグローブは一人の職人が全工程を担当し、要望に応えるようにしている。「2015年、独自ブランド『bro's（ブロス）』を立ち上げ、同年、三宅町のふるさと納税の返礼品に選定されました。学生時代、野球選手だった経験を活かし、使い手の目線で設計、製作をしています。コンセプトは“自分で育てていけるグローブ”。今の子どもは買ったらずう使いたいの、メーカーもグローブを柔らかめに作るのが主流になっています。さらに購入店でもっと柔らかくしてとか、型をつけてと依頼されるようですが、急激に柔らかくすると長持ちしなくなる恐れがあります。うちは時代に反し、グローブを結構固めに仕上げています。それは耐久性を考慮しているのと、日々の練習で使い込み、手になじむ自分だけのグローブに育ててほしいと思うからです」と3代目の吉川菅将さんは言う。

独自ブランドの注文は来店が基本。菅将さんは付け加えた。「お客さんが使う姿を想像しながら作るので1個にかける思いは熱いです。できあがったグローブをここで受け取っていただきますが、とくに子どもさんのはじける笑顔を見ると僕らもううれしい。顔の見える関係は職人の励みになりますね。グローブのまち・三宅町が培った技術を広く発信したいと思っています」