

厳選みやげ

四国の名産品

販売商品一覧

取扱店：
株式会社栗林商会
栗林トラベル・サポート
TEL 0143-41-0077 FAX 0143-43-7621
ホームページ：
<http://www.kurinet.co.jp/kks7/>
MAIL: seventour@kurinet.co.jp
LINE: @720qolax

LINE 友だち追加



厳選みやげ／
四国の名産品

JTB

感動のそばに、いつも。



高知県



商品番号：K-001



土佐あかうしの年間出荷量は 約470頭。

これは和牛生産量の0.1%しかありません。

（平成30年度 高知県畜産振興課調べ）

高知でしか生産されていない貴重で特徴ある牛肉のPRのため、平成21年に土佐和牛ブランド推進協議会により「土佐あかうし」ブランドが立ち上がりました。高知県の和牛ブランド“土佐和牛”のうち、高知うまれ高知そだちの土佐褐毛牛は“土佐和牛「土佐あかうし」”として流通されています。

土佐あかうしの赤身は、旨みや甘みを感じるアミノ酸が豊富にあり、熟成させることで更に旨みが増しています。霜降りは適度な量であることからヘルシーで、サシが細かく融点の低さから、キレがよい独特の風味を生み出します。



メーカー品番	10-11-3959
販売価格（税別）	¥5,500（送料込み）
セット内容	土佐あかうしすき焼き用400g （肩肉・バラ肉 スライス加工）
主原料産地・商品製造地他	高知県
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（冷凍）30日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	不可
アレルギー物質品目	－

商品番号：K-002

土佐伝統の薫焼きで焼き上げ、
鰹の旨味を閉じ込めます。

漁法から薫の品質までこだわり抜いた「薫焼き鰹たたき」です。一本釣りで漁獲した戻り鰹を土佐伝統の薫焼きでたたきに仕上げました。薫焼きの香ばしさとモチモチとした食感をお楽しみいただけます。高知産のゆずを使用したタレとの相性は抜群です。

メーカー品番	R-4
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	鰹たたき×2節（合計約500g）、タレ 80ml×1、おろししょうが8g×3、おろしに んにく5g×3
主原料産地・商品製造地他	高知県
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（冷凍）30日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	不可
アレルギー物質品目	小麦

商品番号：K-003



四万十川の近くにある檜を扱う工房

土佐龍の池龍昇さんは工房の裏山を歩く足を止めて、土の上の落ちていたあるものを拾って見せてくれた。「これが檜の赤ちゃんですわ」。緑豊かな裏山にたくさん転がっている、直径4mmほどのサッカーボールのようなかたちをした小さな種子。これらが育つまでに30年以上かかるそうだ。山の南側に生えている木は、日の当たる側面とそうでない側面の差が激しいため、年輪が歪み楕円形になる。北側に生えている木は、円形になっている。原木の丸太を指差しながらまた池さんが教えてくれた。

森の中に入ると、その心地好い「森の香り」に思わず深呼吸をした経験のある人もいるのではないだろうか。森の中には動物の亡きがらや排泄物といった堆積物がたくさんあるはずなのに、関わらず、その臭気を感じず爽やかな空気が保たれているのは「森の香り」の正体、「フィトンチッド」と呼ばれる成分のおかげだそうだ。「フィトン（Phyton=植物）」、「チッド（cide=殺す）」という名前の通り、植物が傷つくと、その傷口を細菌などから守るために内側から放出される抗菌・防腐効果のある成分だ。また、日本の檜のなかでも特に油性分「ひのきオイル」の多い四万十檜は、水切れがよく、乾燥に強く耐久性に富んでいる。人工的に抗菌剤を塗布することなく安全に使用することができるのだ。「プラスチックのものでも、「抗菌まな板」というものがあるでしょう。でもそれは、抗菌剤を上から塗布しているということですから、使っていれば、その効果は薄れてしまいがちです。でも檜の場合は、自分の傷を補うように中から成分が出てくるんですよ。バクテリアなど多様な生物がひしめき合っている森の中で100年以上も生き抜ける理由が檜にはちゃんとあるわけです」。

木の話をする、池さんは止まらない。土佐龍で使っているのは、檜の間伐材、建築材等の端材だ。それらを余すところなく、有効に利用できるような加工の方法や商品のラインナップが考えられている。「木を大事に考えていくと、喜んで大切に使ってくれる人に使ってほしいですね。プラスチックのものよりも少し高いけれど、『ちょっと高かったから大切に使おうね』という人に使ってほしいと思うんです。

無機質なもののなかで生活をするよりも、木のなかで生活をしていた方が、生活が潤うと思うんですよ」。四万十檜の魅力を誰よりも知っている池さん。今の目標は、その惚れ込んでいる四万十檜を用いて「世界一のまな板屋になること」だと教えてくれた。高知県の豊かな森の中にある、この工房が、世界中のキッチンに檜の爽やかな香りで満たす日はそう遠くないかもしれない。※自立スタンド付。

メーカー品番	HC-7002
販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	まな板×1
サイズ	約タテ20×ヨコ40×厚み2cm、質量約650g
素材	四万十ひのき
原産国	日本製



徳島県



商品番号：T-001



徳島県の地鶏「阿波尾鶏」 のむね肉と徳島育ちの銘柄鶏

「阿波すだち鶏」のもも肉を使ったスモークハムの詰め合わせです。

メーカー品番	1814000
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	阿波尾鶏スモークハム200g、阿波すだち鶏スモークハム200g×2
主原料産地・商品製造地他	徳島県
アルコール度数	なし
賞味（消費）期間	（冷蔵）30日
保存・輸送温度帯	冷蔵
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	－

商品番号：T-002



甘みとコクがあり、適度な
歯ごたえの阿波尾鶏 のもも肉とおね肉を徳島名産の御前味噌をブレンドした味噌だれに漬け込みました。

メーカー品番	1814000
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	阿波尾鶏味噌漬（もも肉・ムネ肉）100g×4
主原料産地・商品製造地他	徳島県
アルコール度数	なし
賞味（消費）期間	（冷凍）30日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	卵

商品番号：T-003



日本有数のはも漁獲量を誇る徳島県産のはも。

自宅でも本格はも料理が楽しめるよう、骨切り加工し使いやすい個包装パックにしました。はも独特の食感と上品な甘みをお楽しみいただけます。

メーカー品番	—
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	はも身200g、はも団子6個、出し汁250g
主原料産地・商品製造地他	徳島県産
アルコール度数	なし
賞味（消費）期間	（冷凍）90日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	小麦

商品番号：T-004



日本有数のはも漁獲量 を誇る徳島県産のはも。

脂のりがよく、身の締まったはもは食感も豊か。鮮度の良いうちに加工し、使いやすい個包装にしております。本格はも料理はもしゃぶと、解凍するだけで楽しめるはも湯引き2種をご堪能ください。

メーカー品番	—
販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	はも身150 g、出し汁250g、はも湯引き50 g ×2
主原料産地・商品製造地他	徳島県産
アルコール度数	なし
賞味（消費）期間	（冷凍）90日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	小麦

商品番号：T-005



脂のりがよく、 身の締まった徳 島県産のはも。

なかなか自宅では調理が難しいと言われ、
食す機会が少ない高級魚はも。解凍す
るだけで手軽に楽しめるはも料理3種
を個包装でお届けします。滋味深いそ
れぞれの味わいをご堪能ください。

メーカー品番	—
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	はも湯引き（梅肉付き）・あぶり鰻（梅 塩付き）・はもひつまぶし用 各50 g ×2
主原料産地・商品製造地 他	徳島県産
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（冷凍）90日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	小麦

商品番号：T-006



良質の磯で育った
徳島県産あわびを
鮮度の良いうちに
丁寧に煮ました。

あわび独特の磯の風味と噛みしめるたび旨みが口に広がります。解凍後、そのまま又は湯せんで温めておたのしみください。

メーカー品番	—
販売価格（税別）	¥10,000（送料込み）
セット内容	160g（殻付固形量50g）×2個
主原料産地・商品製造地 他	徳島県産
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（冷凍）90日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	小麦





香川県



商品番号：S-001

愛されて110余年。石丸製麺 は明治37年創業以来、

ふるさと讃岐（香川県）で生まれ育った伝統の技と心で、最高の味をめざし麺づくり一筋に取り組んでいます。地元香川が誇る「さぬきの夢」を始めとするさまざまな国産小麦に挑戦しており「国産小麦の品質の高さを国内外に証明したい」という思いから始まったものです。

うどん丸はカッターで1本1本丁寧に切り上げ製麺した半生の讃岐うどんです。本場ならではの角の立った、もっちりとした食感をお楽しみいただけます。上品な巾着袋に入っためんつゆ、讃岐名産のしょうゆ豆もセット。発売以来不動の人気No.1商品です。14人前、香川の郷土食しょうゆ豆がついた商品セットです。

メーカー品番	2154
販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	半生うどん100g×14、めんつゆ 20ml×14、しょうゆ豆 180g×1
主原料産地・商品製造地他	（主原料産地）北海道・（製造地）香川県他
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（常温）90日
保存・輸送温度帯	常温
配達日指定対応	不可
アレルギー物質品目	小麦、大豆、そば

商品番号：S-002



オリーブオイル採取後の 果実

を加えた飼料で育ったオリーブ豚は、フルーティーな甘味・旨みが特徴で、ジューシーでコクがあり、口の中であまくとろけあっさり食べる事ができます。本商品はジューシーバラ肉とヘルシーモモ肉のセットです。そのオリーブ豚に香川県産品の醤油・和三盆糖でじっくり味付けしました。オリーブ豚の旨みに和三盆醤油のコクと旨みがプラスされた味わいです。素材本来の旨みとのコク深みご賞味下さい。化学調味料・保存料不使用の完全手作り商品です。本商品は香川県産オリーブ関連商品として香川県より認定されています。所謂香川県お墨付き商品です。

メーカー品番	YP-OBM
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	オリーブ豚バラ肉255g×1 オリーブ豚モモ肉310g×1 元祖醤油ダレ15g あっさりゆずダレ15g
主原料産地・商品製造地他	（主原料産地）香川県・（製造地）香川県
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（冷凍）180日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	小麦

商品番号：S-003



オリーブオイル採取後の 果実

を加えた飼料で育ったオリーブ豚は、甘みとジューシーな肉質が特徴。香川県名産の和三盆糖と小豆島産醤油でじっくり味付けし、甘みとコクを引き立てています。2種の特製ダレで、肉本来の味わいをお楽しみください。
ジューシーなバラ肉・ワンランク上のロース肉・あっさりモモ肉を詰め合わせたボリューム満点の1kgセットです。本商品は香川県産オリーブ関連商品として香川県より認定されています。所謂香川県お墨付き商品です。

メーカー品番	Y P - O B400-OR3100 M310
販売価格（税別）	¥10,000（送料込み）
セット内容	オリーブ豚バラ肉400g×1 オリーブ豚モモ肉310g×2 元祖醤油ダレ15g×3 あっさりゆずダレ15g×3
主原料産地・商品製造地他	（主原料産地）香川県・（製造地）香川県
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（冷凍）180日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	小麦

商品番号：S-004

オリーブオイル採取後の 果実

を加えた飼料で育ったオリーブ豚は、甘みとジューシーな肉質が特徴。チャーシューは、オリーブ豚の旨味に和三盆糖のkokoroと小豆島産醤油の深みがプラスされた味わいです。ガッツリジューシーバラ肉・あっさりヘルシーモモ肉に2種の特製ダレで、肉本来の味わいをお楽しみください。ハンバーグはオリーブ豚と国産牛の合挽き肉を使ったハンバーグです。噛むほどに広がる豊かな味わいをご堪能ください。化学調味料不使用です。素材本来の深い旨味をご賞味下さい。。本商品は香川県産オリーブ関連商品として香川県より認定されています。所謂香川県お墨付き商品です。

メーカー品番	Y P - O B 400-OHM110-10
販売価格（税別）	¥10,000（送料込み）
セット内容	オリーブ豚バラ肉400g×1 オリーブ豚ハンバーグ110g×10 元祖醤油ダレ15g×1 あっさりゆずダレ15g×1
主原料産地・商品製造地他	（主原料産地）香川県・（製造地）香川県
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	（冷凍）180日
保存・輸送温度帯	冷凍
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	小麦、卵

商品番号：S-005



雪蔵仕込み

讃岐
県



讃岐弁で「いらっしゃい」を意味する香川で出来たブランド米「おいでまい」

は、粒揃えが良く、炊きあがりの艶が美しいお米です。資源エネルギー庁よりエコ事業認定を受けた天然雪700トン貯雪の雪蔵倉庫で通年5℃以下の超低温保管で鮮度を保持。『美味しいお米を、いつも美味しく』の想いをお届けします。

メーカー品番	—
販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	5kg×1袋
主原料産地・商品製造地他	（原産地）香川県
アルコール度数	—
賞味（消費）期限	常温
保存・輸送温度帯	常温
配達日指定対応	—
アレルギー物質品目	—

商品番号：S-006



雪蔵仕込み

香
川
県



讃岐弁で「いらっしゃい」を意味する香川で出来たブランド米「おいでまい」

は、粒揃えが良く、炊きあがりの艶が美しいお米です。資源エネルギー庁よりエコ事業認定を受けた天然雪700トン貯雪の雪蔵倉庫で通年5℃以下の超低温保管で鮮度を保持。『美味しいお米を、いつも美味しく』の想いをお届けします。

メーカー品番	—
販売価格（税別）	¥ 10,000（送料込み）
セット内容	5kg×2袋
主原料産地・商品製造地他	（原産地）香川県
アルコール度数	—
賞味（消費）期限	常温
保存・輸送温度帯	常温
配達日指定対応	—
アレルギー物質品目	—



愛媛県



商品番号：E-001



柑橘王国・愛媛の柑橘だけを 皮ごと贅沢にたっぷり

と使い、無添加・低糖にこだわった、すべてが手作りのコンフィチュールです。新鮮なまま火を通し、旬の果物の新鮮さとみずみずしさを残しながら、生の果物にない美味しさを引き出しています。

「2018ゴールドセレクション」は、英国の「ワールド・マーマレード・アワード2018」で最高賞のダブルゴールドを受賞した「ゆず&生姜」を含む金賞受賞作だけの特別セットです。

メーカー品番	tb500
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	「ゆず&生姜」（160g）×1瓶、「じゃばらシトラス」（160g）×1瓶、「河内晩柑」（160g）×1瓶 の3瓶セット
主原料産地・商品製造地他	（主原料産地）愛媛県産・（製造地）愛媛県喜多郡内子町
アルコール度数	なし
賞味（消費）期限	ゆず&生姜365日、じゃばらシトラス・河内晩柑210日
保存・輸送温度帯	常温
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	なし

商品番号：E-002



愛媛県八幡浜は鰯の水揚げが 全国１位

を誇り、毎日、良質な鰯が水揚げされます。鰯は日本料理の“花”とも呼ばれ、とくに、京都の夏の味覚に欠かせない食材です。生命力が強いため、流通が発達していない時代に生きたまま京都まで運べる鰯は当時の人々に珍重されました。京都の人々はそんな鰯の強さにあやかり、梅雨の後に脂がのってくるとされる鰯を、過酷な暑さにより体調を崩しやすい夏に食したといわれています。京都の祇園祭は別名鰯祭りと呼ばれているほどです。それほどに、鰯の栄養価はとても高く、ビタミンAが豊富で夏バテ防止や貧血防止、眼精疲労にも効果があるといわれています。高タンパク・低糖質で、コレステロールも少なくヘルシーに召し上がることができます。その中でも特に良質なものを厳選し、職人の手で丁寧骨切りしたものをお届けいたします。八毛鍋に限らず、ハモしゃぶ、湯引き、天ぷらでお召し上がりいただけます。

販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	八毛骨切り済み切身300g（4～5人前）、出汁用骨
主原料産地・商品製造地他	愛媛県・愛媛県八幡浜市
賞味（消費）期限	期限なし
保存・輸送温度帯	冷凍90日
配達日指定対応	可
アレルギー物質品目	なし

商品番号：E-003

「甘鯛」は白甘鯛、赤甘鯛、 黄甘鯛の3種

があります。中でも白甘鯛は別格で、漁獲量が少なく、幻の魚と言われ、一般にはほとんど出回らない魚です。特に、愛媛県八幡浜港に水揚げされた白甘鯛の評価は高く、日本一の品質と言われています。東京の高級料亭では八幡浜産のものでないと使わないといったところがあるくらいです。その白甘鯛のうま味をご家庭でお手軽に味わっていただくための商品を作りました。是非、ご家庭で白甘鯛の美味しさをご賞味ください。

白甘鯛のうま味を存分に味わえるのが炊き込みご飯です。切身とアラを炊飯器に入れて炊くだけで出来上がります。（レシピ付）塩のみ・無添加、こだわりの一夜干しと一緒にどうぞお召し上がりください。

販売価格（税別）

¥10,000（送料込み）

セット内容

（白甘鯛ご飯用）白甘鯛切身 2枚、出汁用あら1尾分
（一夜干し）白甘鯛一夜干し3枚（体長25～30cm）

主原料産地・商品製造地他

愛媛県・愛媛県八幡市

賞味（消費）期限

冷凍 180日

保存・輸送温度帯

冷凍

配達日指定対応

可

アレルギー物質品目

なし



商品番号：E-004

確かな腕の漁業士が、 愛情こめて生産する 「幻の高級魚」マハタ。

味はもちろん、美容にも嬉しい自慢の魚。マハタは天然の漁獲がほとんどないため知名度は低いものの、独特の歯ごたえと上品な旨みがあり、知る人ぞ知る「幻の高級魚」です。癖のない白身は、和洋中に関わらず幅広い料理で活躍し、加熱しても身崩れしにくいため鍋にもぴったり。お肌にみずみずしさを与えたり、関節炎や骨粗しょう症の改善効果をもつと言われるコラーゲンが豊富に含まれることも嬉しいポイントのひとつです。マハタは白身の高級魚。身はたんぱくな中に甘みがあり、皮にはコラーゲンがたっぷり。美容にも良い鍋です。

販売価格（税別）

¥10,000（送料込み）

セット内容

マハタ（養殖）切身400g（3～4人前）、アラ

主原料産地・商品製造地他

愛媛県・愛媛県八幡市

賞味（消費）期限

冷凍 90日

保存・輸送温度帯

冷凍

配達日指定対応

可

アレルギー物質品目

なし



商品番号：E-005



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がここで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかける準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2015-216号。

メーカー品番	YST04041BL
販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル各1
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm
素材	綿100%
原産国	日本

商品番号：E-006



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がここで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかける準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。
※今治タオルブランド認定番号：第2015-216号。

メーカー品番	YST04041BE
販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル各1
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm
素材	綿100%
原産国	日本

商品番号：E-007



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿系や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。

「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかける準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。
※今治タオルブランド認定番号：第2018-1475号。

メーカー品番	ACT04181BE
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル各1
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm
素材	綿100%
原産国	日本

商品番号：E-008



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかかる準備段階で、特に重要な工程は経糸の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経糸の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2018-1475号。

メーカー品番	ACT04181GY
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル各1
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm
素材	綿100%
原産国	日本

商品番号：E-009



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかかる準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。※今治タオルブランド認定番号：第2018-1475号。

メーカー品番

ACT04181BE／ACT05181BE

販売価格（税別）

¥ 10,000（送料込み）

セット内容

フェイスタオル、バスタオル、ゲストタオル 各2

サイズ

フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm、ゲストタオル：約タテ35×ヨコ34cm

素材

綿100%

原産国

日本

商品番号：E-010

瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかける準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2018-1475号。

メーカー品番	ACT04181GY／ACT05181GY
販売価格（税別）	¥10,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル、ゲストタオル 各2
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm、ゲストタオル：約タテ35×ヨコ34cm
素材	綿100%
原産国	日本

商品番号：E-011



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかける準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号。

メーカー品番	FET04192OR
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル 各1
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm
素材	綿100%
原産国	日本

商品番号：E-012

メーカー品番	FET04192NB
販売価格（税別）	¥5,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル 各1
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm
素材	綿100%
原産国	日本

瀬戸内海沿岸に位置する 愛媛県今治市は、

日本有数のタオル産地とし

て知られている。国内生産のうち、実に6割以上がここで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさと清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。

「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかける準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号。

商品番号：E-013

メーカー品番	FET04192GY
販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	フェイスタオル、バスタオル 各1
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm
素材	綿100%
原産国	日本製

瀬戸内海沿岸に位置する 愛媛県今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がここで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年（1894）、110年以上の歴史がある。大正元年（1912）には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの、「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。

「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかける準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム（両端）をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号。

商品番号：E-014



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年(1894)、110年以上の歴史がある。大正元年(1912)には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年(1924)頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかかる準備段階で、特に重要な工程は経糸の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経糸の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム(両端)をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号。

メーカー品番

FET041920R／FET051920R

販売価格(税別)

¥10,000(送料込み)

セット内容

フェイスタオル、バスタオル ウォッシュタオル 各2

サイズ

フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm、ウォッシュタオル：約タテ35×ヨコ34cm

素材

綿100%

原産国

日本

商品番号：E-015



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年(1894)、110年以上の歴史がある。大正元年(1912)には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年(1924)頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。

肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかかる準備段階で、特に重要な工程は経糸の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経糸の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム(両端)をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号。

メーカー品番

FET04192NB／FET05192NB

販売価格(税別)

¥10,000(送料込み)

セット内容

フェイスタオル、バスタオル ウォッシュタオル 各2

サイズ

フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm、ウォッシュタオル：約タテ35×ヨコ34cm

素材

綿100%

原産国

日本

商品番号：E-016



瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県 今治市は、

日本有数のタオル産地として知られている。国内生産のうち、実に6割以上がこ

こで製造される。温暖な気候と水に恵まれた今治では江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになった。

世界的なタオルの名産地を支えるのが、豊富で良質の水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少なく、硬度成分が低い。この軟水は晒しや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。

また、昭和30年代までは綿糸や生地は天日干しだったので、比較的雨が少なく、穏やかな気候もタオルを作るのに適していた。

今治でタオルの製造を始めたのは明治27年(1894)、110年以上の歴史がある。大正元年(1912)には、大衆向けのタオルが開発され、大正13年(1924)頃には現在と同じようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。肌触りがよく、吸水性に優れた良質なタオルは、国産ならではの。「今治タオル」には、その品質を保証するブランドマークが付いている。

このブランドマークは、四国タオル工業組合による独自の認定基準に合格したものだけが取得できる。吸水性や毛羽落ちなど、チェック項目をすべてクリアした製品にのみ付けられるのだ。

ブランドマークは白、青、赤の3色を用い、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。今治タオルプロジェクトに参加していた日本を代表するアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。「村上パイル」は、伝統の今治タオルを作り続けているメーカー。製造工程を代表取締役社長、村上政嘉さんに説明してもらった。

「現在、タオル製造の工程のほとんどは、機械化されています。織機もコンピュータを導入して、複雑な模様も織れるようになりました。しかし、肝心なところは職人の経験が必要となります」

織機にかかる準備段階で、特に重要な工程は経系の必要な本数、長さ、張力を揃えるための「整経」。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていく。職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守る。

「この工程がしっかりしていないと、タオルは織れません」

経系の準備が整ったら織機にかけ、パイル状に織る。タオルの織り上がりはつながったままで、反物のような状態になる。この状態のまま水に晒して、乾燥させる。

次に、自動裁断機にかけて規定の長さに切っていく。最後に、職人がヘム(両端)をミシンで縫う。このときに、「今治タオル」のロゴマークも縫い付ける。

柔らかな風合いと、吸水性の良さが特徴である「今治タオル」には、百十余年の伝統と確かな技術が織り込まれている。

※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号。

メーカー品番	FET04192GY／FET05192GY
販売価格(税別)	¥10,000(送料込み)
セット内容	フェイスタオル、バスタオル ウォッシュタオル 各2
サイズ	フェイスタオル：約タテ85×ヨコ34cm、バスタオル：約タテ120×ヨコ60cm、ウォッシュタオル：約タテ35×ヨコ34cm
素材	綿100%
原産国	日本製

商品番号：E-017

ぽってりと厚みのある白磁に、 大胆な絵付け。

砥部焼は、温かな白磁と呉須による青色の模様が素朴

で丈夫な、使いやすい日用の器だ。

砥部の焼物の歴史は古く、300年以上前から、暮らしに必要な陶器が作られていた。その当時はいわゆる「土もの」で、今のような磁器ではなかった。

大洲藩の領地であった砥部は、砥石の産地として知られていた。砥石を切り取ったときに出る削りかすに目をつけた大洲藩主の命により、磁器生産を始め、数年の試行錯誤を経て、ようやく今日の砥部焼の基礎が完成したという。磁器は陶器よりも高温で焼くため、硬くて丈夫。暮らしの実用品として適していた。

戦後興った民藝運動の中で、柳宗悦や富本憲吉らが砥部焼に注目。柳たちは、日常の暮らしの中で使われてきた手仕事の日用品の中に「用の美」を見出したのである。

明治15年（1882）、梅野政五郎によって開窯された『梅山窯』は、愛媛県砥部の中で最も大きな窯元。50名ほどの職人を抱え、現在は6000～7000種類もの磁器を作っている。『梅山窯』では、すべての作業が人の手で行なわれている。機械轆轤といって一部機械化されているものもあるが、操作は人が行なう。

陶石は砕いて、陶土の状態で窯元に届く。その陶土の空気を抜いてから、成型するが、器の形を作るのには、全部で4つの方法がある。

まず、轆轤を手で回し、土の塊から形を作っていく「手びねり」。そして、機械轆轤を使い、型に土を入れて成型する方法。3つめは、型の中に液状の土を流し仕込む、「鑄込み成型」。そして、型の上に土をおいて布をかぶせて叩く、「たたら」だ。これらの型には石膏を用いるが、これは石膏が水分を吸って土が収縮し、型から抜きやすくなるためである。

乾燥させ、型から取り出すと約950℃で素焼きする。これで素焼きが完了。この上に絵付けをする。砥部焼の最大の特徴は、手描きの絵付けだ。かつての砥部焼は職人ではなく、農家の人が生地を作っていたので、できあがりのゆがみが少ないように生地を分厚くしていた。その分、絵付けに注力したという。

基本の絵柄は唐草をはじめ、自然をモチーフにしたシンプルで動きのある文様。絵付け職人は図柄の配置を鉛筆で簡単に割付しただけで、呉須を含ませた筆を走らせていく。まるで一筆書きのような大胆な筆致に、思わず目を奪われる。釉薬をかけて1300℃の窯で焼くと、白磁に呉須の青が浮かび上がり、なんとも清々しい。

多くの焼物の産地が機械化を進める中、砥部は近代化の波に完全に乗り遅れてしまった。しかし、それがかえって手仕事が受け継がれていくことにつながり、砥部焼ならではの魅力となっている。

人から人へ、手から手へ。時代を経て、守り継がれた砥部焼には力強い美しさがある。

※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。



販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	碗（大・小）各1
サイズ	（大）：約高さ7×径12cm、（小）：高さ6×径11cm
素材	磁器
原産国	日本

商品番号：E-018



販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	本体 1
サイズ	約高さ6×径19cm
素材	磁器
原産国	日本

ぽってりと厚みのある白磁に、 大胆な絵付け。

砥部焼は、温かな白磁と呉須による青色の模様が素朴で丈夫な、使いやすい日用の器だ。

砥部の焼物の歴史は古く、300年以上前から、暮らしに必要な陶器が作られていた。その当時はいわゆる「土もの」で、今のような磁器ではなかった。

大洲藩の領地であった砥部は、砥石の産地として知られていた。砥石を切り取ったときに出る削りかすに目をつけた大洲藩主の命により、磁器生産を始め、数年の試行錯誤を経て、ようやく今日の砥部焼の基礎が完成したという。磁器は陶器よりも高温で焼くため、硬くて丈夫。暮らしの実用品として適していた。

戦後興った民藝運動の中で、柳宗悦や富本憲吉らが砥部焼に注目。柳たちは、日常の暮らしの中で使われてきた手仕事の日用品の中に「用の美」を見出したのである。

明治15年（1882）、梅野政五郎によって開窯された『梅山窯』は、愛媛県砥部の中で最も大きな窯元。50名ほどの職人を抱え、現在は6000～7000種類もの磁器を作っている。『梅山窯』では、すべての作業が人の手で行なわれている。機械轆轤といって一部機械化されているものもあるが、操作は人が行なう。

陶石は砕いて、陶土の状態では窯元に届く。その陶土の空気を抜いてから、成型するが、器の形を作るのには、全部で4つの方法がある。

まず、轆轤を手で回し、土の塊から形を作っていく「手びねり」。そして、機械轆轤を使い、型に土を入れて成型する方法。3つめは、型の中に液状の土を流し仕込む、「鑄込み成型」。そして、型の上に土をおいて布をかぶせて叩く、「たたら」だ。これらの型には石膏を用いるが、これは石膏が水分を吸って土が収縮し、型から抜きやすくなるためである。

乾燥させ、型から取り出すと約950℃で素焼きする。これで素焼きが完了。この上に絵付けをする。

砥部焼の最大の特徴は、手描きの絵付けだ。かつての砥部焼は職人ではなく、農家の人が生地を作っていたので、できあがりのゆがみが少ないように生地を分厚くしていた。その分、絵付けに注力したという。

基本の絵柄は唐草をはじめ、自然をモチーフにしたシンプルで動きのある文様。絵付け職人は図柄の配置を鉛筆で簡単に割付ただけで、呉須を含ませた筆を走らせていく。まるで一筆書きのような大胆な筆致に、思わず目を奪われる。釉薬をかけて1300℃の窯で焼くと、白磁に呉須の青が浮かび上がり、なんとも清々しい。

多くの焼物の産地が機械化を進める中、砥部は近代化の波に完全に乗り遅れてしまった。しかし、それがかえって手仕事を受け継がれていくことにつながり、砥部焼ならではの魅力となっている。

人から人へ、手から手へ。時代を経て、守り継がれた砥部焼には力強い美しさがある。

※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。

商品番号：E-019



販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	カップ、ソーサー各2
サイズ	カップ：約高さ7×径8.5cm、 容量約200ml、ソーサー：約高 さ2.5cm×径16cm
素材	磁器
原産国	日本

ぽってりと厚みのある白磁に、 大胆な絵付け。

砥部焼は、温かな白磁と呉須による青色の模様が素朴

で丈夫な、使いやすい日用の器だ。
砥部の焼物の歴史は古く、300年以上前から、暮らしに必要な陶器が作られていた。その当時はいわゆる「土もの」で、今のような磁器ではなかった。

大洲藩の領地であった砥部は、砥石の産地として知られていた。砥石を切り取ったときに出る削りかすに目をつけた大洲藩主の命により、磁器生産を始め、数年の試行錯誤を経て、ようやく今日の砥部焼の基礎が完成したという。磁器は陶器よりも高温で焼くため、硬くて丈夫。暮らしの実用品として適していた。

戦後興った民藝運動の中で、柳宗悦や富本憲吉らが砥部焼に注目。柳たちは、日常の暮らしの中で使われてきた手仕事の日用品の中に「用の美」を見出したのである。

明治15年（1882）、梅野政五郎によって開窯された『梅山窯』は、愛媛県砥部の中で最も大きな窯元。50名ほどの職人を抱え、現在は6000～7000種類もの磁器を作っている。『梅山窯』では、すべての作業が人の手で行なわれている。機械轆轤といって一部機械化されているものもあるが、操作は人が行なう。

陶石は砕いて、陶土の状態では窯元に届く。その陶土の空気を抜いてから、成型するが、器の形を作るのには、全部で4つの方法がある。

まず、轆轤を手で回し、土の塊から形を作っていく「手びねり」。そして、機械轆轤を使い、型に土を入れて成型する方法。3つめは、型の中に液状の土を流し仕込む、「鑄込み成型」。そして、型の上に土をおいて布をかぶせて叩く、「たたら」だ。これらの型には石膏を用いるが、これは石膏が水分を吸って土が収縮し、型から抜きやすくなるためである。

乾燥させ、型から取り出すと約950℃で素焼きする。これで素焼きが完了。この上に絵付けをする。

砥部焼の最大の特徴は、手描きの絵付けだ。かつての砥部焼は職人ではなく、農家の人が生地を作っていたので、できあがりのゆがみが少ないように生地を分厚くしていた。その分、絵付けに注力したという。

基本の絵柄は唐草をはじめ、自然をモチーフにしたシンプルで動きのある文様。絵付け職人は図柄の配置を鉛筆で簡単に割付しただけで、呉須を含ませた筆を走らせていく。まるで一筆書きのような大胆な筆致に、思わず目を奪われる。釉薬をかけて1300℃の窯で焼くと、白磁に呉須の青が浮かび上がり、なんとも清々しい。

多くの焼物の産地が機械化を進める中、砥部は近代化の波に完全に乗り遅れてしまった。しかし、それがかえって手仕事が受け継がれていくことにつながり、砥部焼ならではの魅力となっている。

人から人へ、手から手へ。時代を経て、守り継がれた砥部焼には力強い美しさがある。

※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。

商品番号：E-020



販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	本体 1
サイズ	約高さ11×径16cm
素材	磁器
原産国	日本

ぽってりと厚みのある白磁に、 大胆な絵付け。

砥部焼は、温かな白磁と呉須による青色の模様が素朴で丈夫な、使いやすい日用の器だ。

砥部の焼物の歴史は古く、300年以上前から、暮らしに必要な陶器が作られていた。その当時はいわゆる「土もの」で、今のような磁器ではなかった。

大洲藩の領地であった砥部は、砥石の産地として知られていた。砥石を切り取ったときに出る削りかすに目をつけた大洲藩主の命により、磁器生産を始め、数年の試行錯誤を経て、ようやく今日の砥部焼の基礎が完成したという。磁器は陶器よりも高温で焼くため、硬くて丈夫。暮らしの実用品として適していた。

戦後興った民藝運動の中で、柳宗悦や富本憲吉らが砥部焼に注目。柳たちは、日常の暮らしの中で使われてきた手仕事の日用品の中に「用の美」を見出したのである。

明治15年（1882）、梅野政五郎によって開窯された『梅山窯』は、愛媛県砥部の中で最も大きな窯元。50名ほどの職人を抱え、現在は6000～7000種類もの磁器を作っている。『梅山窯』では、すべての作業が人の手で行なわれている。機械轆轤といって一部機械化されているものもあるが、操作は人が行なう。

陶石は砕いて、陶土の状態では窯元に届く。その陶土の空気を抜いてから、成型するが、器の形を作るのには、全部で4つの方法がある。

まず、轆轤を手で回し、土の塊から形を作っていく「手びねり」。そして、機械轆轤を使い、型に土を入れて成型する方法。3つめは、型の中に液状の土を流し仕込む、「鑄込み成型」。そして、型の上に土をおいて布をかぶせて叩く、「たたら」だ。これらの型には石膏を用いるが、これは石膏が水分を吸って土が収縮し、型から抜きやすくなるためである。

乾燥させ、型から取り出すと約950℃で素焼きする。これで素焼きが完了。この上に絵付けをする。

砥部焼の最大の特徴は、手描きの絵付けだ。かつての砥部焼は職人ではなく、農家の人が生地を作っていたので、できあがりのゆがみが少ないように生地を分厚くしていた。その分、絵付けに注力したという。

基本の絵柄は唐草をはじめ、自然をモチーフにしたシンプルで動きのある文様。絵付け職人は図柄の配置を鉛筆で簡単に割付ただけで、呉須を含ませた筆を走らせていく。まるで一筆書きのような大胆な筆致に、思わず目を奪われる。釉薬をかけて1300℃の窯で焼くと、白磁に呉須の青が浮かび上がり、なんとも清々しい。

多くの焼物の産地が機械化を進める中、砥部は近代化の波に完全に乗り遅れてしまった。しかし、それがかえって手仕事を受け継がれていくことにつながり、砥部焼ならではの魅力となっている。

人から人へ、手から手へ。時代を経て、守り継がれた砥部焼には力強い美しさがある。

※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。

商品番号：E-021



販売価格（税別）	¥ 5,000（送料込み）
セット内容	本体 1
サイズ	約高さ11×径16cm
素材	磁器
原産国	日本

ぽってりと厚みのある白磁に、 大胆な絵付け。

砥部焼は、温かな白磁と呉須による青色の模様が素朴で丈夫な、使いやすい日用の器だ。

砥部の焼物の歴史は古く、300年以上前から、暮らしに必要な陶器が作られていた。その当時はいわゆる「土もの」で、今のような磁器ではなかった。

大洲藩の領地であった砥部は、砥石の産地として知られていた。砥石を切り取ったときに出る削りかすに目をつけた大洲藩主の命により、磁器生産を始め、数年の試行錯誤を経て、ようやく今日の砥部焼の基礎が完成したという。磁器は陶器よりも高温で焼くため、硬くて丈夫。暮らしの実用品として適していた。

戦後興った民藝運動の中で、柳宗悦や富本憲吉らが砥部焼に注目。柳たちは、日常の暮らしの中で使われてきた手仕事の日用品の中に「用の美」を見出したのである。

明治15年（1882）、梅野政五郎によって開窯された『梅山窯』は、愛媛県砥部の中で最も大きな窯元。50名ほどの職人を抱え、現在は6000～7000種類もの磁器を作っている。『梅山窯』では、すべての作業が人の手で行なわれている。機械轆轤といって一部機械化されているものもあるが、操作は人が行なう。

陶石は砕いて、陶土の状態まで窯元に届く。その陶土の空気を抜いてから、成型するが、器の形を作るのには、全部で4つの方法がある。

まず、轆轤を手で回し、土の塊から形を作っていく「手びねり」。そして、機械轆轤を使い、型に土を入れて成型する方法。3つめは、型の中に液状の土を流し仕込む、「鑄込み成型」。そして、型の上に土をおいて布をかぶせて叩く、「たたら」だ。これらの型には石膏を用いるが、これは石膏が水分を吸って土が収縮し、型から抜きやすくなるためである。

乾燥させ、型から取り出すと約950℃で素焼きする。これで素焼きが完了。この上に絵付けをする。

砥部焼の最大の特徴は、手描きの絵付けだ。かつての砥部焼は職人ではなく、農家の人が生地を作っていたので、できあがりのゆがみが少ないように生地を分厚くしていた。その分、絵付けに注力したという。

基本の絵柄は唐草をはじめ、自然をモチーフにしたシンプルで動きのある文様。絵付け職人は図柄の配置を鉛筆で簡単に割付ただけで、呉須を含ませた筆を走らせていく。まるで一筆書きのような大胆な筆致に、思わず目を奪われる。釉薬をかけて1300℃の窯で焼くと、白磁に呉須の青が浮かび上がり、なんとも清々しい。

多くの焼物の産地が機械化を進める中、砥部は近代化の波に完全に乗り遅れてしまった。しかし、それがかえって手仕事を受け継がれていくことにつながり、砥部焼ならではの魅力となっている。

人から人へ、手から手へ。時代を経て、守り継がれた砥部焼には力強い美しさがある。

※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。