

3 あきたの染織

秋田の染織の歴史

秋田ではいわゆる昭和の高度成長期に入るまでは自給自足の暮らしぶりが色濃く残っていて、農山村や漁村等で、山野に自生する植物や栽培された麻を用いて暮らしのための織物が織られていた。また、県下では農家の副業として養蚕が広く行われ、養蚕農家ではクズ繭から真綿をこしらえ、それを用いて真綿紬を織るところもあった。古布を用いた裂き織りも広く織られていたし、一部の山間部ではぜんまい綿を用いたぜんまい織りが織られていた。このような状況は高度成長の中で暮らしが大量消費型へと大きく転換していくなかで、あっという間に過去のものとなってしまった。

産業としての県下の織物生産を見ると、江戸時代には横手とその近隣地域で多くの綿織物が生産され、横手木綿として北東北一帯に移出されていた。横手木綿は、縞織りや緋織りなどの織り模様の生地や、紺や浅黄の無地染め、型染めや、絞り染めの染生地として販売されていた。横手の型染めは他の地域の型染めと異なり、餅米の防染糊を用いず、根花(ワラビやクズなどの根から採る澱粉)と白土による土糊と称する防染糊を用いたのが特徴である。横手の絞染めは津軽にも多くが移出され、衣類に用いられたものが現在も多く残っている。綿布は久保田(現秋田市中心部)や亀田(旧岩城町、現由利本荘市)でも生産され、地域の需要を賄っていた。横手木綿の生産は近年まで続き、最後の機業場が閉鎖されたのは平成に入ってからのものである。

絹織物は、藩の主導により開発が進められ、秋田八丈や畝織他の織物が生産された。その伝統は近年まで秋田市の滑川機業場により受け継がれ改良されてきたが、現在は織られていない。

角館でも改良した秋田八丈を織っていたが、これも今はない。亀田では縞木綿等を織るほかに、機械紡績、機械織りによるぜんまい織りや、手織りによるぜんまい白鳥織りなどといった特異な織物が織られていた。動力織機を用いたぜんまい織りは既に無いが、ぜんまい白鳥織りは、ぜんまいとダウンを用いた天鷲織として再興され、現在も引き継がれている。

秋田の染色は、綿布や麻布の藍染めが主であるが、絹糸を茶や黄、黒などの色調に草木染めをして縞や格子模様にした秋田八丈や、鹿角の紫根や茜を用いた華やかな染めもある。鹿角の紫根染・茜染めは絹布を染めたものが多いようであるが、綿布を染めたものも遺されている。

横手や平鹿での藍染めには紺や浅葱などの無地染めと型染めや筒描き、絞り染めなどの模様染めがあった。型染めで特異なのは、緋型による染めが盛んであったことである。緋模様を型で染めたものは型緋、染め緋と称した。緋型がたくさん残っていることから、この染めの需要の高さが偲ばれる。もちろん一般的な中型も染めていた。藍の絞り染めは、横手と浅舞では製品の傾向が異なる。横手の絞りは単純な意匠と技術で量産向きな染めで、野良着や普段着に用いられていた。浅舞の絞りは量産向けの並絞りと、上絞りと呼ばれた一品生産の高級絞りがあった。浅舞の上絞りは藍の様々な色調を駆使した華やかなもので、限られた色調を能う限り美しく演出したいという、着る人と職人の思いの深さがこれを洗練してきたのであろう。

木綿には藍以外に黒も染めていた。黒染めの一般的なものはヤマウルシを用いたもので、ケンボウ染めと言うが、男鹿にはごくさ染めと呼ばれる特異な黒染めもあった。ごくさ染めは男鹿半島に生育するごくさという草とクリの枝を合わせたものの煮汁で染めて、鉄分を含む泥水などで媒染して黒を得るものである。この染めは、菅江真澄が彼の著書『男鹿の島風』の中に記している。

郷土の伝統的染織が次第に衰退していく状況は非常に残念であるが、その中で、地道に伝承活動を続けている正藍浅舞絞保存会や、浅舞藍染、天鷲織、秋田落摺他諸々の染織技術を伝える職人諸氏に敬意を表したい。

(宮本 康男)

浅舞藍染

● 沿革・由来

地元では江戸時代末期に浅舞村の寺田伝蔵と遠藤忠右衛門によって染屋業が始められたと伝えられている。遠藤家には「平鹿郡浅舞村天保十五年辰三月 忠右衛門」と書かれた染屋鑑札が残されていて、少なくとも天保十五年(1844)には浅舞で藍染めが行われていたことがわかる。一方、寺田家の伝承では、寺田伝蔵が久保田城下の添田氏に奉公し染屋株を取得して浅舞にもどって染屋を始めたのが最初だとされている。隣接する横手では河野才助が享保(1716~1736)の頃から藍染めを始めたといわれており、その後横手川沿いの染屋は60軒余にまで発展した。横手では綿織物業が次第に発展していき、明治15年頃の生産量は一日に1000反に達したという。横手の染屋はこれらの綿布を染めることで栄えた。横手に近い浅舞でも河川や湧水の豊富な水に恵まれて染屋業が栄え、最盛期には染屋12軒といわれた。昭和25年の浅舞八幡神社の愛染明王の石碑には寺田伝一郎・最上谷治助・釜田伊之助・谷口末松・谷口万三郎・石川清治・鈴木儀三郎・本戸卓治郎諸氏らの浅舞染め物業者の名が記されている。当然、横手の染屋で技術を習得して浅舞で開業した者もあり、石川染屋の先祖は横手の最上忠右衛門のもとで技術を習得したと伝えられている。最上忠右衛門は横手の商人で代々忠右衛門を名乗り、綿織物の織元、染屋を営んだ。彼は技術普及のため機を大量に準備したり、九州から技術者を招いて絞り染めを習わせるなどの事業を行い、横手木綿、横手紺染を発展させる原動力となった商人である。浅舞の藍染め業はこの横手の綿業、染色業と密接な関係を持って発展したものである。

現在県内では正藍染めを生業とする者はない。近代化とともに染屋は淘汰され、残る染屋は効率のよい化学染料の染めに転換していった結果である。浅舞ではこの流れの中でも遅くまで従来の藍染めの様式が残されてきた。これは、地元密着型の小回りの利く小規模の染屋が残ったためとみられる。浅舞の藍染めには無地染めの他、衣料用の型染め、筒描きによる暖簾、風呂敷、油単等の日用品の染めと並んで、浅舞独自の浅舞絞の染めがある。浅舞絞は、おしゃれ着や盆踊りの衣装としての根強い需要に支えられてきた。そして、これを染めるための藍染めも需要が続いたのであろう。

釜田家は天保頃からの染屋で、当代は7代目の釜田章太郎氏であるが、現在藍染業を受継いでいるのは、章太郎氏の配偶者である釜田重子さんである。

釜田伊之助氏は平成3年に他界されているので、この稿の多くは昭和58年の秋田県文化財調査報告書第105集『秋田の工芸技術』、平成3年の秋田県文化財調査報告書第202集『秋田県の諸職』によっている。

● 概要・特色

浅舞の本来の藍染めは天然の藍を発酵させて染めるものであったが、合成藍(インジゴピュア)が輸入されるようになってからは、天然藍と合成藍を併用しての染めも行われるようになり、その後これが主流となった。いずれにせよ藍の成分はインジゴである。インジゴは青い色の水に溶けない物質でそのままでは繊維に染着させることはできない。藍染めはこの水に溶けない藍を水に溶けるようにしてから繊維に浸透させ、再び不溶性に戻して染着させるプロセスである。

藍は水溶液中で還元されると水に溶けて黄色となるが、強アルカリ性の環境が必要である。このアルカリ性の環境を作るために木灰や石灰が用いられたが、後には苛性ソーダ(水酸化ナトリウム)の使用が主体となる。

還元環境を作るために従来は微生物を繁殖させ酸素を消費させたが、後には亜鉛や hidroコンクなどの薬品を用いて還元するようになる。藍を還元して水に溶かすことを建てるという、後者の建て方を亜鉛建て、hydro建てなどという、総じて化学建てと称する。この化学建てと区別するため前者は発酵建てと呼ばれるようになった。発酵建てのためには微生物の増殖を促すための栄養素を補給する必要がある、フスマや水飴、酒などを加える。また、天然の藍だけを用いて建てるものを本建て、正藍建てという、天然藍と合成藍を併用するものを割り建てと区別するようになる。規模の大きな工業的な染色では合成藍だけで染めるものが一般的であろう。

浅舞では正藍で染められてきたが、大正期頃から割り建てへの転換が進んだ。正藍建ては、藍のすくもに灰汁を加えてかき混ぜる→発酵させるためにフスマ等を加える→石灰でアルカリ性の強さを調整しながら発酵を待つ→毎日攪拌する→発酵が進むとアルカリが消費されるので灰汁を順次加えて液を増やしていく→藍が建ったら(充分還元されたら)染めるという過程を経るが、割り建てでは発酵過程の後半でインジゴピュア(合成藍)を加えるところが異なっている。

染めの技術そのものは普遍的な藍染めであるが、型染めや筒描きの他に絞り染めが盛んであったことがこの地域の特色であろう。絞り技術については村落毎に独自の技法を持ち、技を競っていたことが知られている。

釜田家でも生地は無地染め、糸染め、中型による糊型染め、筒描き、絞り染め等多様な藍染めを行っていたが、釜田章太郎氏が小学生であった昭和30年代頃には中型は染めなくなっていたようである。藍建ては章太郎氏の記憶に残る頃には既に割り建てになっていた。

現在は故伊之助氏から受け継いだ技法に幾分の合理化を加えて藍建てをし、近隣地域の藍染めの注文に応えている。絞り手から持ち込まれる絞り布を染めるほか、糊型染めなども行っている。

● 製作技術の概要

1) 原材料

◆染料：藍玉、すくも、インジゴピュア

藍玉、すくもは葉藍(乾燥保存したアイの葉)に水分を与えて発酵させたものである。発酵させた堆肥状の葉藍を搗き固めて乾燥させた物が藍玉、そのまま乾燥させた物あるいは未乾燥のままの物をすくもという。かつては秋田県下でも山内村、三関村、増田山内他山間の農家でアイの栽培が行われていて、資金力のある染め屋は葉藍を買い入れ、それを伏せ込んで自家です

くもにして使用した。その方が割安であった。資金力のない染め屋は藍玉を買って用いた。現在県下では葉藍の生産はないので、藍玉やすくもを購入する。もとは藍玉やすくもは徳島産のものを購入したが、平成2年の調査当時釜田染屋では北海道産のものを購入していた。それ以前に用いていた徳島産の藍玉・すくもは上藍で藍分は5.58%、1表あたり15貫(56.25kg)で、昭和54年はすくも1表8万円、昭和55年は1表9万円であった。

インジゴピュアは合成インジゴで、粉末として染料店で販売されている。不純物を含まず、藍玉に比べ小量で濃色を染めることができる。

◆アルカリ源：木灰、消石灰、苛性ソーダ(水酸化ナトリウム)

木灰に水を加えて得られる灰汁にはK、Ca、Na等の水酸化物が含まれ強いアルカリ性を持つ。

消石灰はCaの、苛性ソーダはNaの水酸化物単体であり、いずれも水に溶けて強いアルカリ性を示す。灰汁は種々のアルカリの混合物であるため、酸が加えられた場合の平衡性が高く、アルカリ性の安定性がよい。単体成分の消石灰や、苛性ソーダは酸に敏感に反応してアルカリ性が弱まる。木灰は使い勝手が良いが、入手が難しくなっているし、苛性ソーダは高価な薬品である。消石灰が最も安価で入手が容易である。状況に合わせてこれらのアルカリを使い分けている。

一般の消石灰は石灰岩を焼いた生石灰を水で消して作ったものであるが、秋田では石灰岩が産出しないので、昔は貝殻を焼いて貝灰を作って用いた。海の貝を焼いたものより、淡水貝を焼いたものの方が良いとされた。

昭和30年代以降釜田染屋では主に苛性ソーダを用いている。

◆発酵微生物の栄養素：ふすま、小麦粉、米の粥、廃糖蜜、黒砂糖、ブドウ糖、甘酒、蕎麦粉など

藍を還元する微生物が増殖するためには栄養が必要である。糖分だけでなくリン酸などのミネラル成分も大切である。これらのものは酸性ではないが、微生物がこれらを消費することにより酸を生成するので藍液のpHが下がるので、発酵の進み方をみてpHを調整する必要がある。

ふすまは麦を粉に挽いた後に残る皮を主体としたカスで、澱粉とタンパク質、ミネラル等を含み、家畜の飼料として用いられるので、農家では珍しい資材では無かった。米の粥は二番米と呼ばれる屑米を用いていた。

2) 製作工程・技術・工法

◆藍建

◇本建(正藍建)の工程

- ①藍を練り藍瓶に入れ、灰汁を加える。
- ②ふすまや消石灰を入れて攪拌する。
- ③毎朝1回攪拌する。夏場は早く発酵が進むので、1日に数回攪拌する。
- ④灰汁を加えて液を増やす。
- ⑤藍が充分建ったら(発酵が進み、藍が十分還元されたら)染めを行う。

◇割建の工程

- ①一石二斗(216リットル)入りの藍瓶に水(ぬるま湯が最適)を七分目まで入れる。
- ②草藍(すくも)の場合4貫目(15キログラム)、藍玉の場合は6個入れる。
- ③苛性曹達を小量入れてよく攪拌する。藍液の味加減をみる。

- ④毎朝1回攪拌をくり返す。攪拌のたびごとに味見をする。
- ⑤2、3日後には浅黄色の泡が立つ。味見をする。
- ⑥4、5日経たら二番米で粥をたいて、これに糖蜜か黒砂糖、または甘酒を適当に瓶の中に入れる。これを「ハラシ打ち」という。
- ⑦その後2日ぐらい経つと藍液が甘い香りの醤油色になり、浅黄色のこんもりした花が咲く。
- ⑧花が咲いたら瓶の中に水を9分目くらいまで足す。
(以下本仕込み)
- ⑨瓶に水を足したら、もう一度苛性ソーダを加えて味化加減をみる。
- ⑩翌日、インジゴピユア150匁位を良く練って入れる。これを本当たりという。
- ⑪よく攪拌をすると、順調にいったら4、5日経つと完全に発酵し浅黄色の花が黄金色(キラキラした金属光沢を持つ)の花に変わり、藍液も醤油色になる。
- ⑫上記のように藍が充分建ったら(発酵が進み、藍が十分還元されたら)染めを行う。

※調査時点では既に割建が中心になっていたと見え、本建の方は余り詳細に述べられていない。

いずれの場合も、藍液の味を見てアルカリの強さや発酵の進み方を判断して、アルカリ材(灰汁や苛性ソーダ、消石灰)を追加して、藍の仕込み時にはphを11~12程度に維持し、染色作業中はphを10~11に維持している。ph9以下では雑菌が繁殖し、ph12以上では菌の繁殖が止まる。アルカリ性が強いと舌がしびれるような渋みがあり、アルカリ性が弱くなるとこの渋みも弱くなる。藍染め職人はこの味を経験によって見分けられるようにならなければならなかった。

本来は灰汁を注ぎ足してphが下がらないようにしたので、藍液は徐々に増えていく。発酵が完了した時点で藍瓶に液がいっぱいになるように、最初は半分、あるいは七分目と液の量を控えている。

藍を発酵させるには30℃が最適であるが、20℃~30℃でも大差ないという。夏期は加温の必要がないが、初秋から晩春までは瓶の間の火床(火つぼ)でおが屑や籾殻を燃して藍瓶を暖める。

◆藍染め

- ①前もって、染める糸や布を湯に浸して水分を与える。これは藍液の浸透を均一にし染めむらを防止するためである。
- ②スス竹の伸子を打って布を張る。(無地や糊を置いた反物/糊型染め、筒描き)
- ③静かに伸子を持って布を藍液に浸す。伸子と伸子の間を開いて藍液を入れながら繰る。(糊置きをしたものは、糊が傷まないように静かに繰る)糸はカセを棒に通して藍液に浸しカセをまわしながら染める。
- ④糊置きをしない布で伸子を打っていない布は、モッコに入れ竹棒でよく絞る。絞りが弱いと、酸化の遅速によりムラを生じて染め上がりが悪くなる。糊置きをしたものは絞ると糊が崩れるので、絞らずに伸子を竿等に通して布を広げて乾かし、糊を固める。
- ⑤十分酸化して発色したら、再び藍液に浸す。(糊置きをしたものは糊が固まってから)
- ⑥何回か染め重ね、発色をくり返してから中干しをする。
- ⑦中干しをしたら再び染め重ねる。

⑧染め上がった糸や布は水洗いし、日に干す。

※染めの注意点として以下のことがあげられている。

- ・染めムラを防止するために、藍液を多くして染色に入る。
- ・低温から染め始めて、徐々に昇温する。
(低い濃度から染め始めて、徐々に濃度を上げる。の聞き違いと思われる)
- ・糸や布を染液の中でよく動かしながら染め、染めムラを防ぐ。

● 製作用具・設備の概要

藍 瓶

藍瓶は一石二斗入りの陶製の瓶で、直径が二尺五寸、高さが三尺二寸の深井焼である。深井焼は雄物川町深井で大石重太郎が焼いた。深井焼は藍瓶や味噌瓶、水瓶、土管などの大物陶器の生産で特徴づけられる窯である。平成2年の聞き取り調査で聞いた購入価格は1本2万円から6万円ほどであった。最盛期は48本の藍瓶を据えていたが、平成2年の調査時には30本ほどになっていた。

その後染め場を改築し、土間に埋け込まれた藍瓶は8本となっている。

その他、竹棒、伸子、糊筒、糊べら、型紙、モッコ等が用具として用いられた。染めたものを絞るもっこは縄で編まれていた。型紙は緋模様のも他様々なものが遺されている。幟や、手ぬぐいなどを染める型は自分で作っていたようである。中型を糊置きするための張り板は残っていなかった。

● 製品の用途・習俗

平成2年の調査であげられている製品には風呂敷、幟、暖簾、手ぬぐい、下帯、シーツ、テーブルクロス、茶巾、木綿反物、浴衣がある。昭和58年の報告では印半天や幕があげられ、昭和57年に発足した上手の浅舞絞の復興もあわせて取り上げられている。

名前や屋号、家紋等を入れた風呂敷や油単、夜具の他一品製作的なものは筒描きで染められることが多かった。数多く同じ物を染める場合には型染めが行われた。秋田県立博物館には浅舞で用いられた型紙が収集されているが、その多くは染め緋の型である。

浅舞は絞り染めが著名であるが、絞り染めは染め屋だけではなく多くの絞り手によって絞られたものを染めていた。

現在の生産は受注により、注文があれば染める形態を取っている。

藍染めは蛇が嫌うとか虫が付かないとかということが信じられている。インジゴそのものも刺激的な臭いを持つが、発酵建てした藍の臭いはいっと強烈な臭いである。その臭いの強さから藍は蛇虫をよけるという信仰が生まれたのかもしれないが実際のところはわからない。また、藍染めをすると布が丈夫になると言うこともよく聞いた。正藍に含まれるインジゴ以外の植物成分が繊維をコートするためかもしれない。

染色業では愛染明王を祀ることが多いようであるが、釜田家でも愛染明王を祀っている。

● 保存伝承の現状・普及活用

○技術の伝承

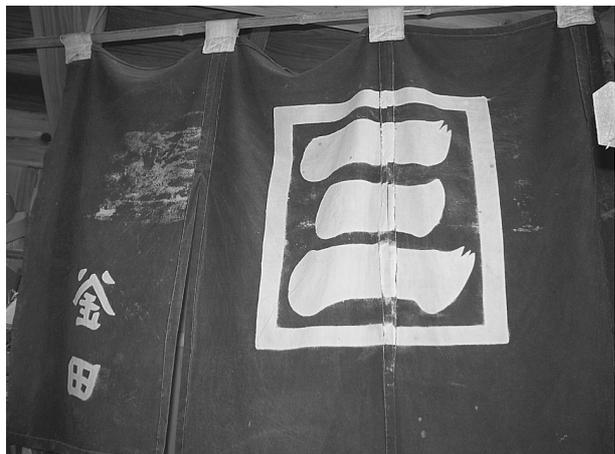
昭和58年の調査では伝承者は釜田伊之助氏一人となっていた。氏は秘伝書とでも言う技術ノートを作成しているが、家業の手助けをする息子以外に伝承を目指す人がいない状況であった。

浅舞では昭和57年に正藍浅舞絞り保存会が発足し、浅舞藍染めの継承にも期待が持たれていた。そして現在は釜田重子さんが藍染めを行っている。章太郎氏も重子さんも現在働き盛りで、家業の伝承についての心配はまだまだ先のことである。

釜田染め屋では以前から、学生や、児童生徒の研究や学習に門戸を開いて積極的に対応しており、地域文化の保存普及に貢献してきた。浅舞では絞り技術の保存活動に力が入れられてきているので、正藍染の保存活動も進められていくであろう。

(宮本 康男)

《改築後の染め場の様子他》



暖 簾



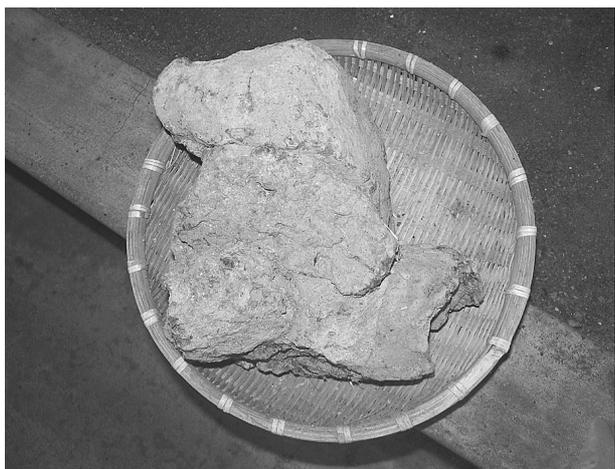
藍 瓶



干 場



洗 場



藍玉



古い型紙



糊ペラ



新しい型紙

正藍浅舞絞

● 沿革・由来

浅舞絞では往時を知る古老たちの多くが他界されているため、昭和58年の山田貞吉氏の報告以上の新知見を得ることは困難である。また往時のことはこの報告に尽くされている。よって、今回の報告の内容の多くは昭和58年の『秋田の工芸技術』中の山田貞吉氏の報告によっている。

浅舞絞に見られる絞りの技術は名古屋の有松・鳴海の技術が伝えられたものと伝えられている。また有松・鳴海の技術は豊後絞が伝えられたものといわれている。

浅舞絞りは元来は正藍染めであったが、明治20年代には輸入されたインド藍も使われるようになり、明治35年頃には藍成分を化学的に合成したインジゴピュアーが使い始められた。インジゴピュアーが輸入されるようになると、正藍にインジゴピュアーを混ぜて用いる割建てが広く行われるようになった。そして、近代工業の発展にともない、化学染料と印刷技術を用いた安価な布製品がでまわるようになり、本来の手間のかかる正藍浅舞絞りを染め続けていた染め屋は次第にたちゆかなくなり転業、廃業が進み、大正期を経て昭和にはいると浅舞絞りは姿を消してしまう。物資の不足した戦後の一時期には復興の兆しも見えたが、長続きはしなかった。しかし、幸いなことに昭和57年に技術伝承者を中心に正藍浅舞絞保存会が発足し、技術や、資料の保存伝承活動が行われるようになった。

浅舞絞りが始まった時期については、天保頃からの浅舞の染屋であった寺田家に以下の伝承がある。寺田家の先祖の寺館伝蔵が最初に浅舞で絞り染めを始めた。その子伝次郎は寺田を名乗り明治13年に71才で没しているの、伝蔵は幕末頃の人である。寺田家に伝わる鶴と亀の意匠の着物があり、紺絞り、白絞りが併用され、松の葉には三浦絞りが用いられていて、浅舞絞りの特徴的製品である。これは明治初年頃のものといわれていて、この頃には浅舞絞りの特徴は完成していたことがわかる。藩政期の幕府の奢侈禁止令や、農村地域であった平鹿地域の当時の需要動向等の考察から、平鹿町史編さん専門員であった山田貞吉氏は尾張藩の絞り技法の保護政策、有松・鳴海の専売制が崩壊する慶応2年(1866)前後を鳴海絞りの技術伝播の上限と捉えている。

横手の絞りは九州から技術者を招いて技術を導入したものとわれ、鹿子絞り和小帽子絞りによる模様絞りがよく知られている。しかし、それ以前にも畳みしぼり、ベニ絞りと言われる絞りがあったというので、浅舞でも簡易な絞りは浅舞絞のスタイルが成立する以前からあった可能性はある。

浅舞で藍染めが始まったのが天保頃からであるとしても、浅舞の上絞りに見られる華麗なスタイルが成立したのは幕末遅くから明治初年にかけてのことであろう。

アイの栽培が県内諸地域でいつ頃から行われるようになったのかはよくわからないが、藍染めの需要によって栽培されるようになったのであろう。横手で藍染めに用いた葉藍は享和、文化の頃には山内諸村に産するものであったという(横手市史、横手木綿史)。明治5年7月調べの横手山内大松川村、南郷村両村の産物書上には、大松川分として葉藍2820貫、南郷村分として葉藍2230貫があげられている(山内村郷土資料)。また横手では北秋田郡十二所(昭和30年より大館市十二所)近辺で作られた藍も用いられていたと伝えられている(横手郷土史)。新しい方では、由利郡、雄勝郡で昭和の初め頃までアイを栽培して染色に用いていたという(秋田県史)。浅舞で用いられた藍は、山内

村、三関村、増田山内等の山間の農家によって栽培され、草藍として秋彼岸頃周辺の染屋に売りに出された。染屋は買った葉藍を初冬頃から伏せこんですくもにした。裕福な染屋は秋に葉藍を買い貯えたが、貧しい染屋は割高な藍玉を買って用いたという(雪国小記／染織百話)。角館では染屋は普通四国の藍を買っていたが、昭和の初め頃には時々在から藍玉を売りに来る者がいたという(角館誌)。

無地の藍染めの綿布は作業着や衣類の裏地等に用いられた。藍染めは紺染めと言い、浅舞では千草、濃浅黄、浅黄、水浅黄と染め色の濃さで区別していた。千草が濃紺色、濃浅黄、浅黄と順次色が薄くなり、水浅黄が最も淡い色の藍染めであった。農家の注文が多く、作業着等に用いられたのは濃浅黄や浅黄の染めであった。合成藍(インジゴピューアー)と違って、草藍で濃紺色を染めるのは大変手間がかかったようである。浅舞で濃紺色(千草)を染めるには、次のような方法に依ったと言われる。①生地を浅黄色に染めて乾かす。②浅黄色に染めた生地に油煙(黒色顔料)を混ぜた豆汁をしみこませて乾かす。③①と同様に染めて水洗いしてから乾かす。④色揚げと称して、建てたばかりの染料分の強い藍(出藍)で染めて、藍が落ち着いてから水洗いして乾かして仕上げる。

横手で弘化2年(1845)頃のこととしてあげられている藍の無地染めの種類は、江戸浅黄、押込浅黄、並花色、上花色、紺、京千草、である。どの程度の色調であったかは想像するしかないが、後に記されているものほど濃色であったと思われる。横手でも豆汁に依る地入れが行われていたのは、浅舞と同様である。豆汁を用いると染着がよくなる一方、摩擦堅牢性が低下し、豆汁を用いないものに比べて色が落ちやすくなる。明治30年頃からは豆汁を用いない染め方へと転換していったという。

アイの栽培と藍染めについて、「増田町郷土史」に以下の記述がある。

藍 草

藍草の原産地はインドシナ半島の安南地方とされているが、各藩において徳川時代すでに家庭染料として栽培を奨励したため一般に普及し、各村で藍草を栽培したが、中でも猿半内が最も盛んであった。

村には紺屋があって麻布、木綿などを染め農家の需要を満たしていた。

自家用染料を作るには、藍草に適宜水を加え、藍碧(あいだま)にしたもの五匁を藍甕に入れ、木灰汁を加えてアクを抜き、それに活性剤として麦芽五匁、甘草一匁を加え、それに酵母として諸白(精白米で作った上等のモロミ、まだ糟ををこさない上等の酒)一合を加えて醗酵させ、藍湯の上澄(うわずみ)を汲み取って藍染色となすものである。この藍湯は二度まで使用が出来た。明治末年まで盛んに栽培されたが、大正の初めドイツの化学染料インジゴが輸入されるに及んで、これに押され、遂に減びてしまった。昭和20年ころ田古内に藍を栽培する家が2戸残った程度である。

● 概要・特色

浅舞絞は木綿を用いた藍の絞り染めである。この絞り染めは豊後に発した新風の絞り染めの技術が有松・鳴海を経て浅舞にまで伝播したものであると指摘されているが、当地風に洗練された華麗な絞り染めは浅舞絞としての個性を持つに至っている。絹を用いた美しい絞りから見れば、たかが木綿絞りの藍染めと言われるかもしれないが、浅舞で上絞りと呼ばれるものには木綿の藍染めとは思えないほど手の込んだ絞りが見られ、晴れ着に準じるものに用いられた。絹物の着用が認められなかった庶民層の願いが込められた華やかで大胆な意匠の絞り染めである。しかし、手間がかかる木綿絞りの藍染めは近代化の中では競争力を持ち得ず産業としては減ばざるを得なかった。

浅舞絞りは、様々な縫い締めや、巻き上げのほか、鹿子、三浦(なるみ)、帽子、白影等の多様な絞り技術を駆使して染められている。手が込んだ総絞りに近いものは「上絞り」、普段着用の手間のかからない絞りを「並絞り」と言った。藍の絞り染めには紺地に白で意匠を表す「紺絞り」と白地に紺で意匠を表す「白絞り」がある。浅舞絞りの優品の中には、一枚の布の中に紺絞りと白絞りを混在させて、そのコントラストの美しさを際立たせたものも多い。

浅舞絞の上絞りの意匠に華やかさを与えているのは濃い藍色、中間の濃さの藍色、白色の面を大胆に組み合わせ切り替えていく構成の妙である。白は紺を、紺は白を際立たせ、濃紺、花色、浅黄、水浅黄と藍の色の多様性は、色調の豊かさを演出する。藍というただ一種類の染料しか用いないで、このように華やかな意匠を染め出している。

浅舞絞りの文様は200を越すと言われ、代表的な絞りの意匠としては、ぼかし、菊麻、せき麻、抜麻、相すげ、三角に桔梗、花雲、矢揃、大竹、大竹螺線、源平、三議、富士川、清竹に桔梗、三分小鹿、鹿又柳、お七、丹平、柳絞りなどの名称が伝えられている。

この中の「お七」は浅舞独特の意匠と言われていて、連続した布幅いっぱいの菱形の模様である。この菱形の中には巻き上げや根巻きの絞り模様が入る。

名前の残る意匠の全てが製品資料として残っている訳ではなく、意匠のイメージについては想像に頼るしかないところもある。

多用された三浦絞りの技法は浅舞で「なるみ」と呼ばれていた。これは、三浦絞りが木綿の絞り染め産地として有名な愛知県の有松、鳴海で盛んに行われた技法であることに由来するといわれる。絹絞りでは面を鹿子を並べて絞りつぶすが、木綿絞りでは面を三浦絞りで絞りつぶすことが多い。三浦絞りは、ひとつひとつの粒の中の模様を貝の剥き身や鳥の雛に見立てて、江戸あたりでは「むきみ絞り」「ひよこ絞り」などとも呼ばれていた。むきみ絞りは近世の浮世絵版画に浴衣として多く登場し、人気の高い絞りであったことが推測される。

浅舞絞りの三浦絞りは絞った粒が真っ白に抜けないで、染料が絞りの中までしみこんで、薄青く仕上がっているものが多い。糸の引き締め加減で染料のしみこみを調節したものと見られる。また、これとは別に、三浦絞りを解いてから浅黄を染めて三浦絞りの地を薄青くしたのも見られる。

浅舞出身の女性の話では「なるみは強く絞れば良いというものではなく、ギュッと締めてから、フツと一息ゆるめるのがコツ」と教えられたということである。三浦絞りは糸を一巻きするだけで、結んで止めずに次の粒、次の粒と一巻きだけ糸を巻きつけて絞っていく。一巻きしかしていないし、結んで止めていないため、あまりゆるく絞ると糸が解けてしまう。解けるのを恐れたためか、絞り始めがきつくなり部分的に三浦絞りの地が白くなってしまった製品もみられる。

● 製作技術の概要

1) 原材料

基本的には綿布を用いて絞る。古くは和服中心であったが、現在はTシャツ、エプロン等の衣類、ハンカチ等の小物、暖簾などのインテリア製品などを絞ることが多くなってきている。藍染めには染料他何種類かの助剤を用いる。

2) 製作工程・技術・工法

浅舞絞での絞り染めの工程は、おおよそ以下のようなものである。

図案をつくる(ものによっては型彫りをする) → 生地の手抜き・精錬 → 下絵描き → 絞り作業 → 耳縫い → 染め(水浸け→染料に浸ける→酸化発色) → 水洗 → 乾燥 → 糸解き → 仕上げ・後加工

① 生地の手抜き・精錬

生地は染めやすくするため脂や糊を抜かなければならない。そのため昔用いられていた地織り木綿や生木綿は灰汁や消石灰入れた水でよく煮てから白で搗き、水洗、半乾燥をくり返して晒し布にした。しかし現在染色材料商から購入する布は、大部分が手抜き精錬済みなので、自分たちで晒しの作業をすることはない。

② 下絵描き

かつては図案を写すのに、布においた型紙の上から下描き用の色料を刷毛などを用いて刷り込んだ。下絵付けの型紙は渋紙を用いるのが一般的で、図柄に沿ってポンチで孔をあけたものである。絵羽模様の場合は仮仕立てしたものに直接下描きした。直接布に下描きするときには筆で下描き用の色料で描いたり、柳の小枝の炭を用いて描いた。下描き用の色料は藍花(藍がめの表面に浮く泡)や青花(露草の仲間の大帽子花の花の汁)を用いるほか緋粉と呼ばれるものも用いられた。

現在は化学青花などの合成色料で下絵を描くことが多い。また、大々的に商品生産を行うわけではないので、穴を開けたり切り抜いたりした型紙で下絵を摺ることは少なく、デザインを敷き写して下絵を描くことが多い。デザインに当たっては、絞って染めることによる生地の縮み分を見越して図案を作ることが大切である。

③ 絞り作業

絞り方には様々な方法がある。縫った糸を引き締めて絞る方法にも、ただ平にした布をぐし縫いする方法、絞る線を折り山にしてその山のすぐ下をぐし縫いして絞るつまみ縫い絞り、折り山を2つ合わせて4枚合わせてぐし縫いして絞る合わせ縫い絞り、絡み縫いをする絡み絞り等の種類がある。また、糸を巻き上げて絞り模様を作るにも、ものの形の輪郭をぐし縫いしてから巻き上げるもの、ただ摘んで巻き上げるもの、布全体に襷をとって巻き上げるものなどがある。小さな括り模様を作る鹿子絞りや、括り模様で埋め尽くす三浦絞りもある。

色が入らない真っ白な模様を作るためには防染のための油紙やビニールシートでくるんで巻き上げる。また、つまみ縫い絞りをした生地に防染を工夫すると折り目の線だけを染めることが出来、これを白影絞りという。浅舞の上絞りではこれらの様々な技術を一枚の布に施す複雑な絞りが施される。一寸見ではわからないが、絞りを手がけた者が見ると信じられないような困難な仕事が見えてくる。

保存会立ち上げ時に伝承されていたお七絞、柳絞、丹平絞の絞り方を次にあげておく。

◆お七絞

谷萬染屋の専売であり、多くは敷布に用いられた。これは次のように絞られる。

- ① 布巾を二つ折りにし、この巾いっぱい二等辺三角形の型をあてて、型をひっくり返してずらしながら布の二つ折り巾いっぱいにジグザグの線を描く。
- ② この線をぐし縫いして糸を引き締める。
- ③ 縫い糸を引き締めると、両側につのがたくさん出来る。この角の頂部を直径が5 cm程度になるように巻き上げ絞りにするか、鹿子絞りのように絞る(根元だけを括る)。この操作を通称ボタンを付けるとか、角(つの)を出すと言った。

◆柳絞り

柳絞りは生地に縦方向の襷をとり、これを糸で巻いて染めるものであるが、浅舞の柳絞りの特徴は筋模様の中に大きめの鹿の子絞(根元だけを括る)か巻き上げ絞りが入るところにある。この括りが入らない場合は、布方向に流れる柳葉の筋模様となるが、所々に括りが入ると柳葉が左右に振れる筋模様となる。絞り方は次の通りである。

- ① 生地の手を柱などに取り付けた鉤に掛けて固定し、細かく襷をとって所定の数に折り畳む。
- ② 30~40cmのところまで一旦止めて、襷を取った布に糸を一定間隔で巻き付けて締めて(上がり巻きをする)糸を止める。
- ③ 糸を止めた次の部分に巻き上げか鹿の子絞(根元だけを括る)を作る。(ボタン付け)
- ④ 先に糸を止めたところからまた襷をとって上がり巻きをする。
- ⑤ これを生地の長さだけくり返す。

襷は余り規則的にせず、適当に取った方が柳らしくて良い。

◆丹平絞

- ① 生地を30~40cmのところまで一方向にねじる。
- ② ねじった部分に上がり巻きをする。
- ③ 次の部分に巻き上げか鹿の子絞(根元だけを括る)を作る。(ボタン付け)
- ④ 先にねじったところから、絞った部分も含めて同じ方向にねじって上がり巻をする。
- ⑤ これを布の長さだけくり返す。
- ⑥ 染色して糸を解き乾燥させる。

このままでも製品になるが、柄が大きく、白い部分が多すぎるので、更にこれに型染めをする。絞り模様の上に型染めをするので、型染めの模様がはっきりしないのが特徴である。

④耳縫い

耳縫いは複雑に絞った布が、均一に藍の液に触れて、斑無く染まるようにするための工夫で、絞った布の耳と耳を縫い合わせる作業である。

⑤染め

藍に浸してから発色させる作業を何度も繰り返す。布の厚さや密度により、くり返す回数は異なる。染めに先立っては、布を水に浸して染料が均一に浸透するようにする。藍にも何回か使用して染める力の落ちた藍(中藍)と立てたばかりの強い藍(出藍)があり、中藍から染め始めて、繰り返し染めて最後には出藍で仕上げる。濃く染めたくない部分を途中で防染して染めるやり方もある。

⑥水洗、乾燥、糸解き

染めたものは良く水洗いし、乾燥させ糸を解く。鹿子絞りや三浦絞りは糸を切ったり抜いたりしなくても、布をバイアス方向に引っ張ることにより簡単に解くことができる。縫い絞りは糸こぶを毛抜きで引っ張って鋏で切る。ある意味では括るより解くほうが大変である。慣れた括り手は解くときのことを考えて括る。

⑦仕上げ・後加工

解く前の水洗いでは余分な染料をよく落とすことが出来ないなので、絞り糸を解いてからも一度良く洗って竿に掛け、布を引っ張って伸ばして干す。また、昔は柳絞や丹平絞は水洗いした布を板に巻き付け、平らな石の上に上げて木槌で叩き生地を伸ばしたり光沢を出したりしてから乾かした。これを銀付けと称していた。

● 製作用具・設備の概要

有松や鳴海のように大量に製品を出す所では大仕掛けな道具も用いられるが、浅舞の絞りに用いられる道具は、極簡単なものである。

縫い絞りに用いる針と糸。巻き上げ絞りに用いる鉤のついた台。突き出し(鹿子)に用いる突き出し台。鹿子絞りの機械。三浦絞りのかぎ針(三浦針)。柳絞りに用いるS字形のフックなどである。巻き上げ絞りの台は立てた柱に太い針金の鉤をやや手前下がりに取り付けたもので布を鉤に掛けて糸を巻く。突き出し台は布を突き通さない程度に尖らせた細い棒を立てた台で、鹿子を括る道具である。現在浅舞では突き出し鹿子をただ「突き出し」、機械鹿子をただ「鹿子」といつている。機械鹿子に用いる道具を機械と言うが、機械と言うほどの大それたものではなく、単に先に小さな針が立てられた短い棒である。これをクランプで水平に保持して布を引っかけて括る。三浦針はやや特殊な道具であるが、構造としては長いかぎ針をくの字に曲げただけのものである。

括り糸は麻糸やカラムシの糸を使っていたが現在は木綿糸を用い、目的によって太さを変える。

絞り作業には特別な工房を必要としないので、絞り手が各屋々で行っている。染め作業は、かつては染め屋の仕事であったが、現在正藍浅舞絞保存会では自分たちで染めている。染め場は伝承館に設置されている。

● 製品の用途・習俗

地元で著された『雪国小記』によると明治10年頃には11軒の染め屋があり年間3万反の絞りを生産したという。しかし安価な工業製品が出回るようになるにつれ、地元産品の需要は減り生産も次第に減少した。残った絞り染めも板締めや筋絞りなどの簡単なものが多かった。大正期にはいと用途は敷布、下着、浴衣、おむつ等が中心となり高級衣料にはほとんど用いられなくなった。それにつれて絞り技術も柳絞り、丹平絞り、お七絞りなどの手のかからないものが行われるのみとなった。それも昭和に入ると姿を消すことになってしまう。終戦後の物資が不足した時期に、古着の板締めや柳絞り、巻き上げ絞りによる染め直しの需要が一時あったがそれだけであり、昭和57年の正藍浅舞絞保存会の立ち上げまでは浅舞絞の表だった動きはなくなってしまう。昭和57年以降は技術の掘り起こしや伝承が進められ、浅舞絞が復活するが、伝承活動が主眼であり、生製品の販売は地域の行事や、県産品の販促イベント等で行われる程度で推移してきている。製品は、暖簾、エプロン、Tシャツ、茶巾、ハンカチ等が主体となっている。

● 保存伝承の現状

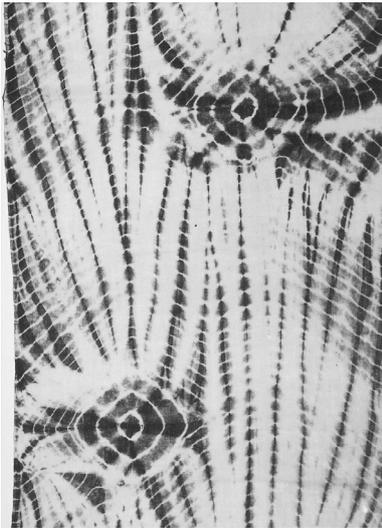
昭和58年3月の秋田県教育委員会の調査報告にみえる、昭和57年当時の保存会立ち上げに参画した人たちの名は柳絞の技術保持者である上村イト、お七絞・丹平絞の技術保持者である谷口万三郎、藍染の技術保持者である釜田伊之助の他、本土卓治、鈴木儀三郎、最上谷順造、谷口順吉らの諸氏であるが、現在は最上谷順造氏の他は既に他界されている。

保存会は設立当初から浅舞、醍醐、吉田の婦人会が中心となって活動して来たが、現在もそれは引き継がれてきている。現在の正藍浅舞絞保存会は会長が伊勢哲郎氏で、副会長は各地域の婦人会から1名ずつ出して運営されており、会員は40名ほどである。保存会では会内部の絞りと染めの学習会を行うほか、一般や、小中学生を対象とした体験学習会を開いて伝承・普及をはかっている。また、他の婦人会や学校などからの要請に応える出張体験学習も実施している。

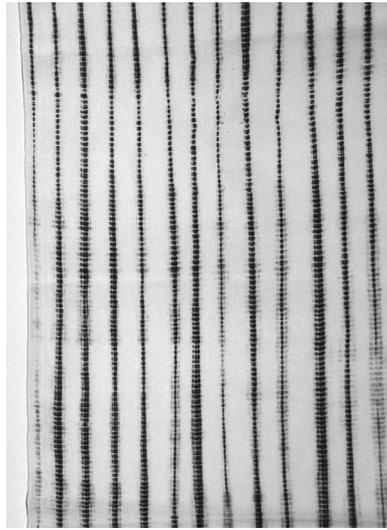
このように保存会の活動は浅舞絞の伝承・普及の大きな力となっている。そして保存会の中心が地域の婦人会であることも特筆しておきたい。

(宮本 康男)

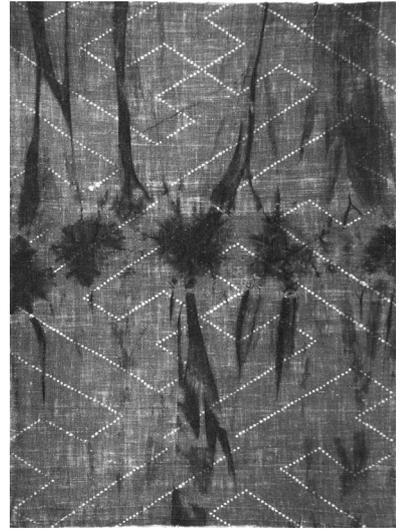
● 正藍浅舞絞の意匠



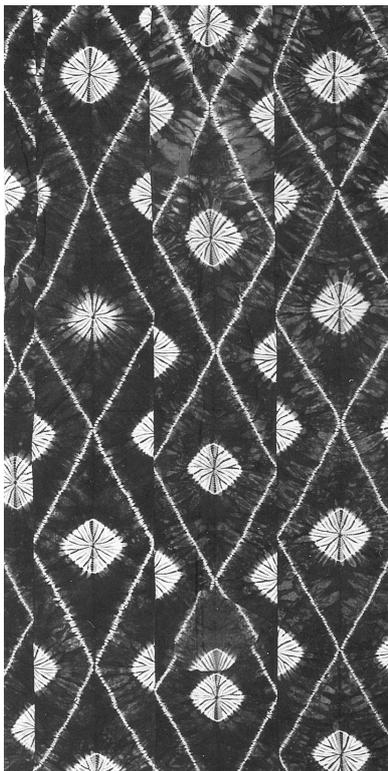
柳 絞



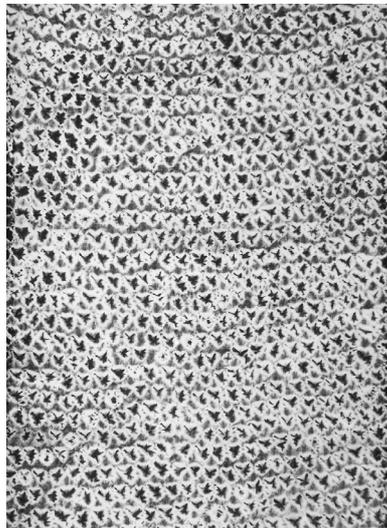
筋 絞



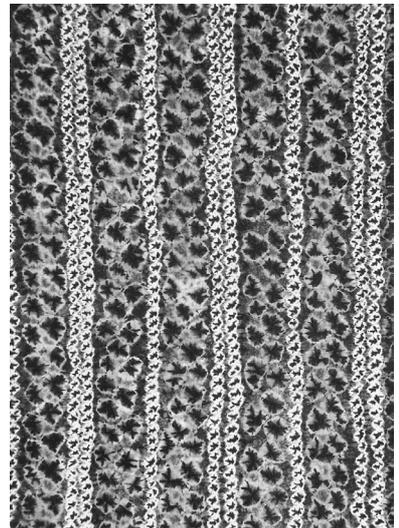
丹平絞



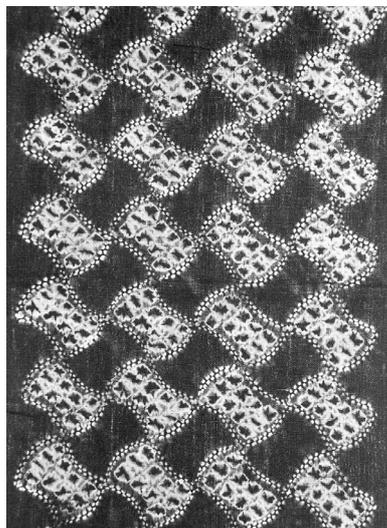
お七絞



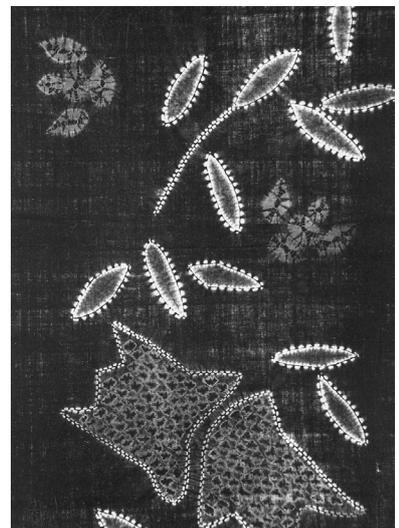
三浦絞



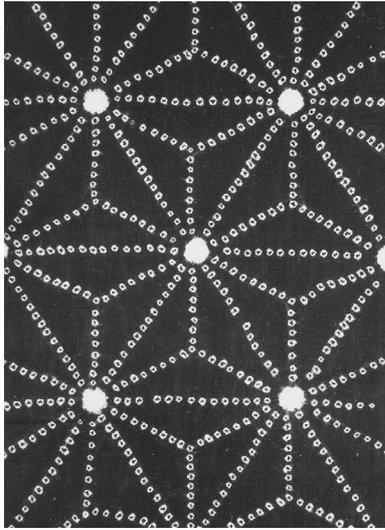
三浦絞 縞



三浦絞 分銅繫



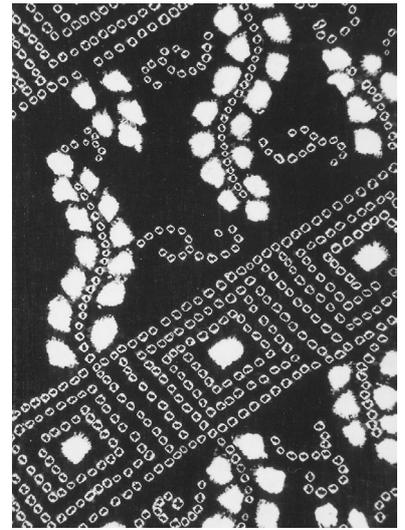
三浦絞 竹に雀



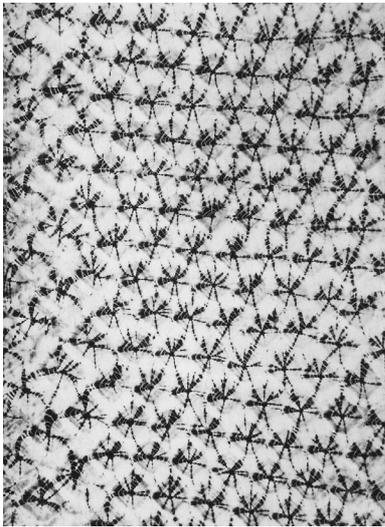
鹿の子紋・帽子紋 麻の葉



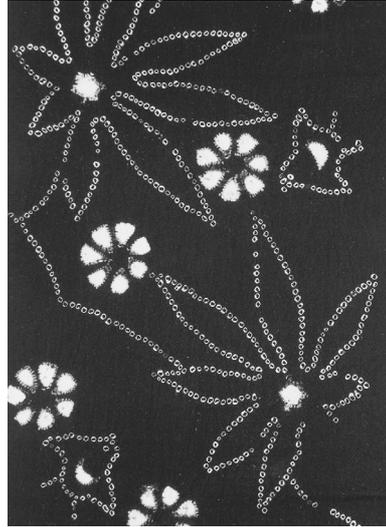
鹿の子紋・巻き上げ紋 菱文



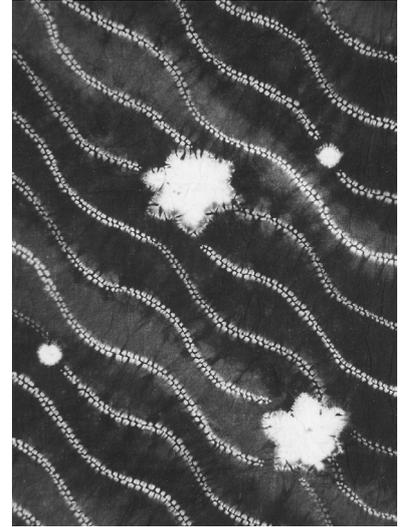
鹿の子・帽子紋 下がり藤



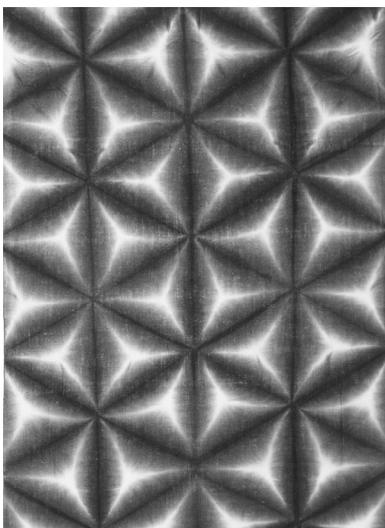
手蜘蛛紋



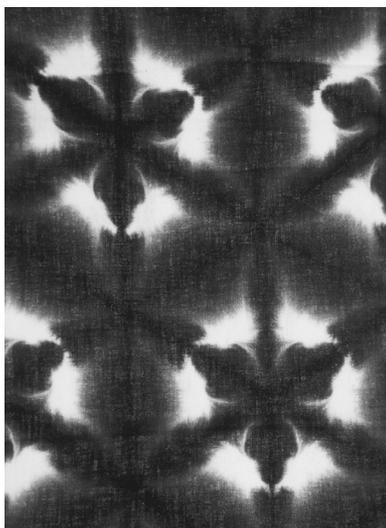
鹿の子紋・帽子紋 八つ手



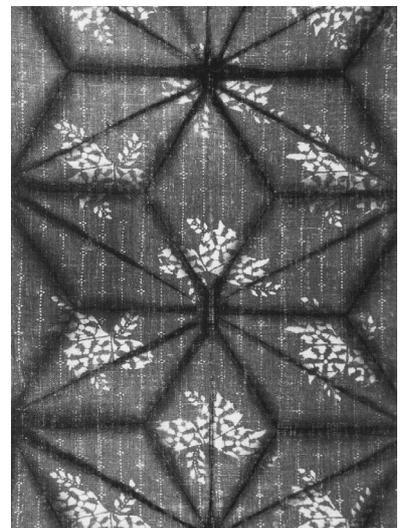
摘み縫い・帽子 流水に紅葉



たたみ紋



たたみ紋

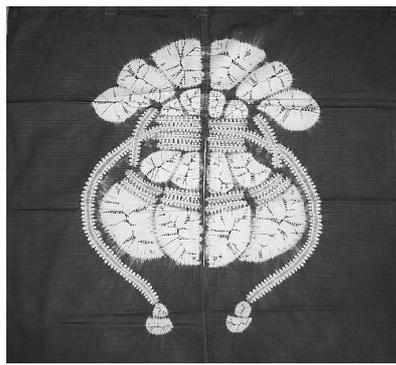


型染にたたみ紋

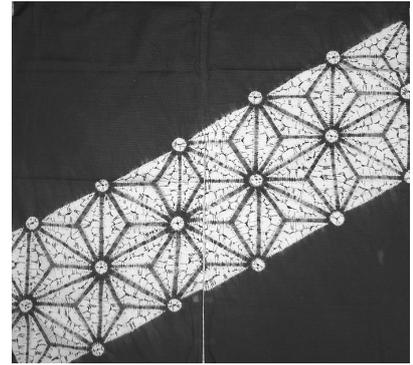
● 正藍浅舞絞保存会の製品に見る絞り意匠



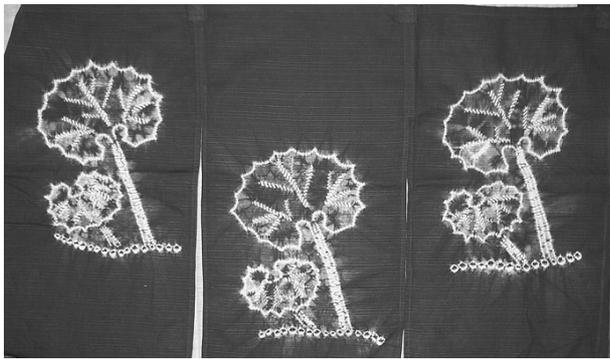
花菖蒲



宝袋



麻の葉



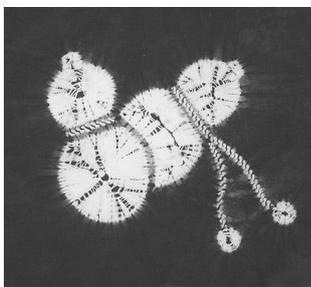
落



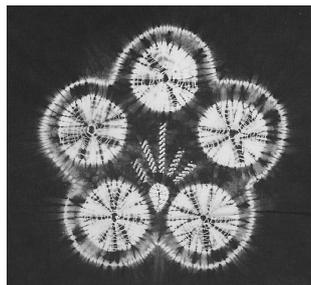
薔薇



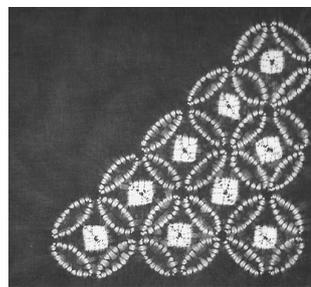
紫陽花



瓢



梅



七宝



菊



菱文



立湧



椿



朝顔



鉄線



円文



菊



葡萄

秋田落摺

● 沿革・由来

文久年間(1961~64)に秋田市寺町の西善寺の僧が、阿仁から移住してきた初代宮越精次郎や平塚家、佐用家に伝えたといわれる。西善寺の僧が伝えたといわれる落摺りは、生の落の葉と紙を合わせて叩くあるいは強く擦る、押しつける等の方法で、落の葉の汁によって葉脈などの落の葉の模様を写したものと見られる。模様を写した当初は葉緑素によって鮮やかな緑色を呈したであろうが、その緑色は時間と共に茶褐色に変色してしまう。宮越家には伝えられた当初の物といわれる落摺りが遺されていて、その落摺りの色は褐色に変化しているという。現在みられるような色料を用いた色褪せない緑色の落摺りは初代宮越精次郎の工夫によるものと伝えられている。また、精次郎は落の葉を保存して用いる技術も工夫し、新鮮な秋田落の葉が入手できない季節でも落摺りができるようにしたという。精次郎が落摺りを始めたのは文久2年(1862)のことであるという。平塚、佐用の両家のその後のことについては不明である。宮越家に於いては宮越精次郎の工夫を加えた秋田落摺の技術は一子相伝で伝えられ、当代は五代目宮越力氏に継承されている。先代の四代目宮越尚一郎は平成6年に他界している。

初代 二代目 三代目 四代目 五代目
宮越精次郎 → 宮越精之助 → 宮越精次郎 → 宮越尚一郎 → 宮越 力

● 概要・特色

秋田落の葉の裏面や茎に緑色の色料をつけ、紙や布に摺りとり、種々の製品に加工したものである。雄大な秋田落の葉が自然な姿と色で微細な葉脈から虫食い跡まで生き生きとうつしとられているのが魅力となっている。用紙は時間と共に変色するが、摺った落の色は変色しない。これは紙のみならず、どのような布帛に摺っても緑色は退色しない。

小さな落の葉を摺り写すことは、工夫すれば出来ないわけではない。木の葉や落の葉を摺っている染色家は県内に何人もいる。しかし、大きな“秋田落”を摺る職人は宮越氏を除くと皆無である。秋田落摺のアイデンティティーは、大きな落のその大きさを特徴とする勇壮な仕事にあると感ぜられる。

● 製作技術の概要

1) 原材料

・秋田落

仁井田落が良い(大きくて、落の葉脈が硬く摺ったときの模様がはっきり出るため)

6月上旬頃に現地で葉脈が硬く鮮明なものを選んで刈り取り、保存のための加工をする。

- 画仙紙、鳥の子紙、
秋田市内の紙専門店から購入。
かつて用られた、絹張りと呼ばれる絹糸入りの和紙は現在は用いられていない。
- 布 帛（現在は使用されていない）
かつては絹、綿、化繊、縮緬、富士絹、綿ブロード、キャラコ等にも落摺が行われていた。
- 緑色の色料（顔料、染料）
顔料や染料は京都の専門店から購入。

2) 製作工程・技術・工法

宮越家の落摺技術は一子相伝で、それ以外に開示されることはないという。外部の者は以下に示す落の葉に色料をつけてそれを摺り取るといったおおよその工程を知るのみである。

○落の採取、加工・保存。(6月)

落の葉がしっかりしてから採取する。採取した落の葉は“ある保存処理”をして通年それを用いて落摺が出来るようにするというが、具体的な処理方法は公開されていない。

○落の準備。(落摺りができるようにする)

落の葉は平らなように見えても、平らなところに置くとかなり立体的に波打っており、それを摺るためには、葉に皺や襞ができないように平坦に展開させる必要があるであろう。また、秋田落の茎は手で握りきれないぐらいの太さがあり、それと薄い葉を同一紙面に摺り取るので、そのあたりに何らかの秘密の技があるであろう。もしかすると、葉の保存処理によってその辺がやりやすくなるのかもしれない。

○色料の準備。(染料と顔料を混合する)

一般に植物の葉は水性の染料や顔料をはじくものが多いので、色料が葉にうまく着くような工夫があるのであろう。

○落の葉の裏面(葉脈が突出している側)に色料を塗る。

大きな葉や茎に色料をつけていくと色を着け終わる頃には先に着けた方から乾いてくることが考えられるので、手際よく色を着ける方法を工夫するか、色料そのものに乾きを遅らせる細工をする必要があるであろう。

○色料を塗った落の葉を布あるいは紙に伏せる。

どのようにして、あの大きな落の葉と茎を色料をつけた面を下に返して紙に伏せるのであろうか。想像するだに困難なことのようにみえるが、色を着けた葉に紙を伏せるのではなく、紙に葉を伏せると宮越氏は明言する。製品には色の着いた葉が引きずられたりずれたりした跡は全く見られない。ここにも大きな工夫があるように見える。

○あて布もしくはあて紙をしてバレンで強く擦って擦り染めをする。

- 落の茎葉の隅々まで、筋や葉脈を鮮明に摺り上げる。
- 緑一色の濃淡で細部まで表現すること。
- 紙の柔らかさにより染料の浸透が異なる。柔らかい紙の方が葉脈の細部まで摺り取ることができる。
- 綿素材はあまり裏写りしないが、薄い絹、化繊は裏まで染料が出る。
- 摺り染め道具には、専用の台、台の上に敷くクッション、バレン等が用いられるというが、具体的にどのようなものであるかは公開されていない。

● 製作用具・設備の概要

前に述べているように、製作のための設備や用具については公開されていないので知ることは出来ない。

● 製品の用途・習俗

製品は、ふすま紙、屏風、枕屏風、衝立、風呂敷、袱紗、枕用布、帯等であるが、現在は紙に摺った製品が中心で、布には摺っていない。

生産状況は完全受注生産で、注文があれば製作する。

● 保存伝承の現状

伝承は一子相伝でなされていて、技術は親から子へと継承されてきている。次代への継承の準備もされている。

● 普及について

一般に広く製品を示して販売しているわけではなく、県内の限られた施設等で展示された製品、納入先で使用されている製品を見ることが出来るだけである。これらの作品を見た人や紹介された人が注文を出すかたちになっている。製品が大きいので、どこにでも見本展示できるわけではないが、見本展示の箇所を増やし、普及を図っていききたいものである。

(宮本 康男)



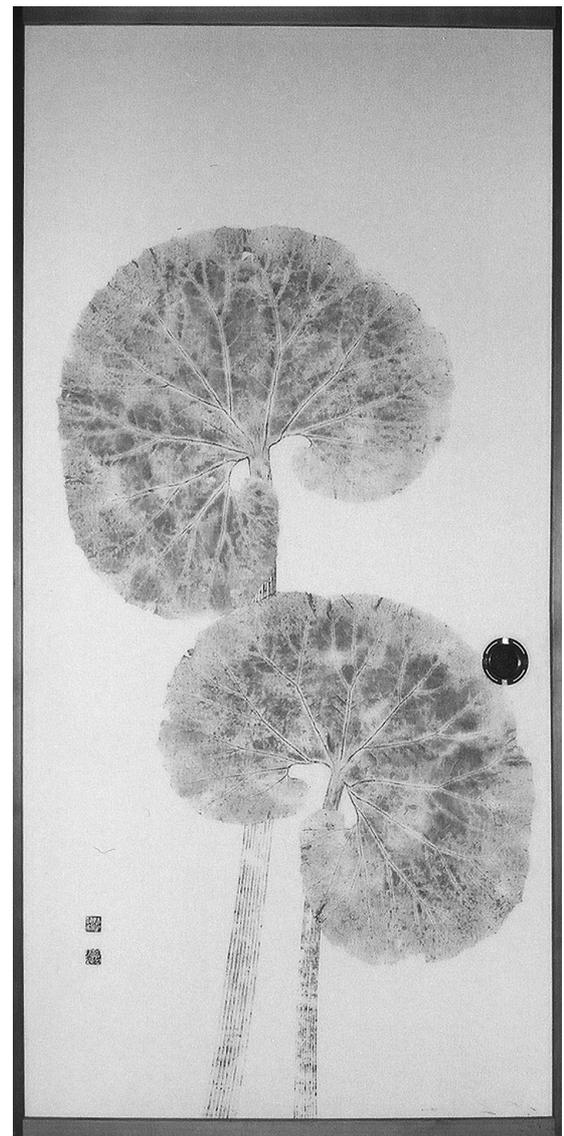
襖



屏風



軸 装



襖

天鷲織（ぜんまい白鳥織）

● 沿革・由来

古くからぜんまい織りは山間部で自家用に織られていたと見られるが、明治17年頃に由利郡の亀田でぜんまい系の機械紡績が工夫され、機械織機を用いた工場生産が近年まで続いた。亀田はもともと享保の頃から綿織物が作られたところで、縞木綿や緋を織り、この地域の需要をまかなっていた。

亀田ではぜんまい綿と同じように白鳥の綿毛を織り込んだ白鳥織や、ぜんまい綿と白鳥の羽を織り込んだぜんまい白鳥織という織物も作られたが、こちらは糸紡ぎの困難さから手作業であったと見られる。

現在は亀田の天鷲村において、手織で絹をベースにし、ぜんまいやダウンを混紡した糸を織り込んだ天鷲織という織物が織られるようになっている。

<亀田織物関係年表>

- 享保2年(1716) 岩城氏が越後(新潟県)村上の甚三郎という織物師を招いて、亀田縞を普及させる。当初は亀田絹織物、後に木綿を中心とする亀田縞織りとして城下に普及。明治大正期には「秋田地織」の名称で県外にも移出。
- 明治13年 鈴木長兵エが亀田七軒町で水車の動力で縞、緋を織り始める。
- 明治20年頃 本荘から移住した佐藤雄次郎が亀田町で綿花とぜんまいを混紡し、更に水鳥の羽を混ぜ「ぜんまい白鳥織」の原型を作る。
- 明治30年 「ぜんまい白鳥織」が香川県で開催された国益品博覧会で有功賞を受賞。世に知られ始める。
- 明治36年 「ぜんまい白鳥織」が大阪で開催された内国博覧会一等賞を受賞。全国的に有名となる。
- | | | |
|-----|--------|------------------|
| 生産量 | 明治27年 | 37反 |
| | 明治37年 | 4100反(一般綿織物を含む) |
| | 大正10年代 | 20000反(一般綿織物を含む) |
- 昭和6年 「ぜんまい白鳥織」生産中止。技術が途絶える。(産地間競争に破れたためと思われる)
- 昭和44年 佐藤雄次郎の孫で同名の佐藤雄次郎と鈴木修一郎が復活を図り試験生産を行ったが挫折。原因は技術面(往時の技術を完全に保持するものがいなかった)と採算性の問題といわれる。
- 昭和48年 岩城町が鈴木修一郎に研究費を提供し町の特産化を図ろうとしたが、鈴木修一郎が病に倒れたため頓挫。
- 昭和54年 機械織りを断念、行政主導で手織りでの復活を図る。岩城町の予算に伝統工芸品振興事業費が計上される。
- 昭和55年 岩城町が町の広報で織り手を募る。高野利津、那須美和子の2名が応募(当時両名とも全くの素人であった)。

- 昭和56年 旧岩城氏の当主であった岩城祐子のの紹介により、東京在住の染織工芸家の長谷川菱子に指導を依頼。
高野利津、那須美和子は上京し長谷川氏のもとで約2週間基本技術の習得にあたった。山崎智子加わる。
月に一度長谷川氏を招き、伝統の復活に取り組み成果をあげる。
- 昭和57年 国の伝統工芸技術開発研究補助金を受ける。
- 昭和58年 秋田県特産品開発コンクールで小物の「通しまち」が優秀賞を受賞。
- 平成2年 第31回全日本中小企業総合見本市の繊維製品部門で中小企業庁長官賞を受賞。
伝統工芸特産品として注目される。

● 概要・特色

経糸に用いる絹糸や緯糸にする真綿を精練し草木染めする。染めた真綿はぜんまい綿、水鳥の羽毛を混ぜながら紡いで緯糸にする。経糸を整経して高機に機上げし手織りする。

草木染め、手つむぎ、手織り、すべて手仕事であるため、織るだけでも一反につき1か月を要する。

紡ぎ糸の風合いに併せて、混ぜ込まれたぜんまい綿や水鳥の羽毛が柔らかな風合いを醸し出している。色彩的にも草木染めの淡い色が優しいイメージを作り出している。

本来のぜんまい織り、白鳥織りは防寒性や防湿性を高める工夫であったが、現在はデザイン面でその風合いを生かした織物として生産されている。

● 製作技術の概要

1) 原材料

- 真綿 …………… 群馬県の産地から購入
- 絹糸 …………… 群馬県の産地から購入
- ぜんまい綿 …… 近在の山菜採りの人から譲り受ける
- 水鳥綿毛 ……… 寝具材料商から購入
- 植物染料 ……… 自宅近辺で季節のものを採取。

ぜんまい白鳥織にはぜんまいの若芽がかぶっている綿毛を用いる。現在は寝具用の水鳥のダウンを用いるが、かつては白鳥の綿毛を併せて用いた。ぜんまいは山間の急傾斜に多い羊歯植物で、若い芽を食用にする。急傾斜地を渡り歩いてこれを採取するのは危険な重労働である。ぜんまいの若芽はくるくると巻いた茎葉に茶褐色の綿がかぶさっている。採取したぜんまいはかぶっている綿をとって茹でてから干して保存する。

2) 製作工程・技術・工法

ぜんまいの綿はその姿から、これで糸を作って布を織ろうと考えるのはごく自然な発想であったが、繊維が短く切れやすいぜんまいの綿から綿花のように糸を紡ぐことは大変に困難であった。それで、多くは他のしっかりした繊維をボディにしてこれにぜんまい綿を撚り付けるようにして糸を紡ぐ方法がとらる。ぜんまいが混じると糸は太くなる割に引っ張った時に切れやすくなる。そのため、強い張力がかかりオサで擦れる経糸には使いにくい。ぜんまい糸は主に織るときに張力がかからない横糸として用いられる。防寒用に密にぜんまい綿や羽毛を入れると厚手の布に仕上がるが、現在織られている天鷲織は絹を用い、ぜんまい綿、羽毛も防寒のためというよりは装飾程度に入れられているのでそれほど厚ぼったい生地にはならない。

①練り(精練)

絹糸や真綿の繊維を固めているタンパク質や油脂の汚れを除去して、柔らかくしたり染料の染着を良くしたりするため、アルカリを加えた水で煮る。

経糸用の絹糸は石けん水でよく煮る。石けんはマルセル石けんを用いる。

緯糸に用いる真綿は重曹や苛性ソーダ^{かせい}を適量加えた水でよく煮る。

②染色(草木染め)

<染料抽出> 染料となる植物材料を煮出して染料を作る。

<煮染め> 染める絹糸や真綿は温湯に浸してから脱水する。脱水した絹糸はカセを短い竿に掛けて染料植物を煮出した染液に浸し、糸カセを繰りながら煮染めする。容器はホウロウ引きを用いる。一定時間煮染めをしたら引き上げて軽く絞ってからさばいて風にさらす。風にさらした染め糸は再び染液で煮る。真綿も同様の工程で煮染めする。煮染めが終わった糸や真綿は2～3時間からひと晩放置して冷やす。

<媒染> 冷やした糸や真綿を媒染液に浸して媒染する。

<水洗乾燥> 草木染めした糸や真綿はよく水洗いして乾燥させる。

③経糸の粹巻き

経糸用の絹糸はカセをさばいて“ふわり”にかけ、座繰りで木粹に巻き取る。経糸用の絹糸はフノリをして糸に張りを持たせる。

④緯糸を紡ぐ

緯糸用に、真綿にぜんまい綿、羽毛を交えて糸を紡ぐ。

最初は真綿に直接ぜんまい綿や水鳥の羽毛を混ぜたが上手く混紡出来なかった。その後、真綿を紡ぎながら、ぜんまい綿や水鳥の羽毛を添えて併せて紡ぐ工夫をして上手くいくようになった。両手を使って紡ぐので、在来の手回しの糸車では一人で紡ぐことが出来ず、洋式の足踏みの紡ぎ車を用いている。洋式の紡ぎ車でボビンに巻き取られた紡ぎ糸は座繰りで木粹に移しておく。

⑤整経

整経台を用い経糸を整経する。経糸の数は1240本。

⑥経巻き

整経した経糸を緒巻きに巻き取る。

⑦機上げ(機ごしらえ)

綜統通し(2枚綜統、平織り)、箴通しをして経糸を15分割して千巻(巻き取り軸)に結びつける。オサのひと目に2本ずつ通すが、両耳4羽は3本ずつ通して、仕上がりが38cm巾となる。

⑧管巻き

杼(シャトル)に入れるため、緯糸を杼から小管に巻きとる。

⑨織り

ぜんまい綿、羽毛、真綿を混紡した緯糸と、真綿だけを紡いだ緯糸を切替ながら平組織で織る。

⑩仕上げ

湯洗いしてフノリを落とす。

● 製作用具・設備の概要

使用に供されている用具は、染色用の容器類、糸紡ぎのための紬車、糸巻き用の杼、カセを杼に移すための「ふわり」と座繰り、緯糸用の管と管巻き機、経糸の整経台、高機などである。これらの用具と作業場となっている施設は岩城町から借り受けていたが、現在は町村合併により由利本荘市から借り受ける形となっている。

● 製品の用途・習俗

天鷲織はぜんまい織りのような厚手の布ではないので、着物や羽織の生地として用いられる。手間がかかり高価な製品となることなどから、完全受注生産である。

かつて山間部で織られていたぜんまい織りは、厚手で毛織物の風合いを持ち、防湿性、保温性にすぐれるといわれ、防寒用の外套のような衣料に用いられた。このタイプのぜんまい織りは大変手間がかかるので自家用に織られるだけで、商品生産には向かない織物であった。

亀田工業が機械紡績糸を用い自動織機で生産していたぜんまい織りは厚手でコート地や袋物などの小物の生地として用いられ、特産品として商われていたが、現在は織られていない。

● 保存伝承の現状伝承者

山崎智子さん、高野利津さんの2名によって生産が行われてきたが、近年になって3名の若手が加わり伝承のために研修を進めている。

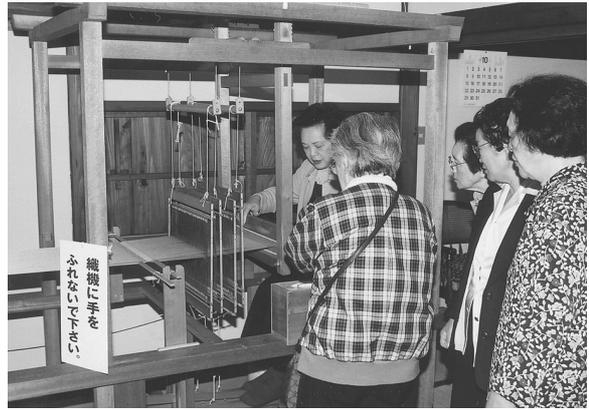
現在の天鷲織は、史跡保存伝承の里天鷲村という地域文化の伝承普及活動のために設けられた施設と一体になって存続している。手仕事文化の伝承が困難になってきている現状では、このような行政のてこ入れが伝承のための大きな力となっている。

(宮本 康男)

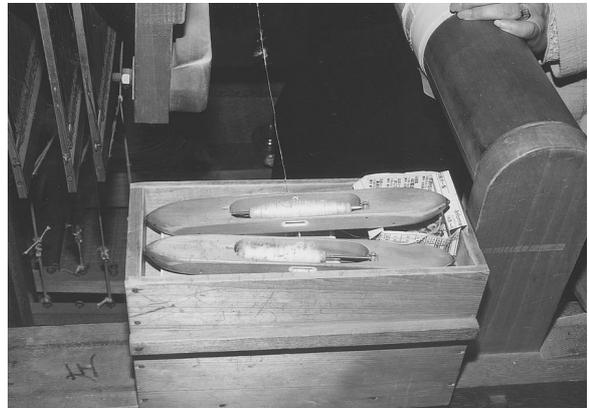
● 天鷲織の工房と道具類



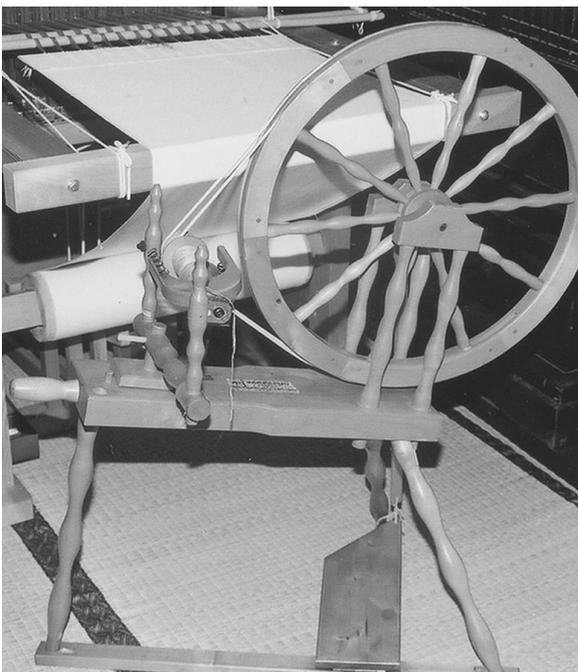
高機（側面）



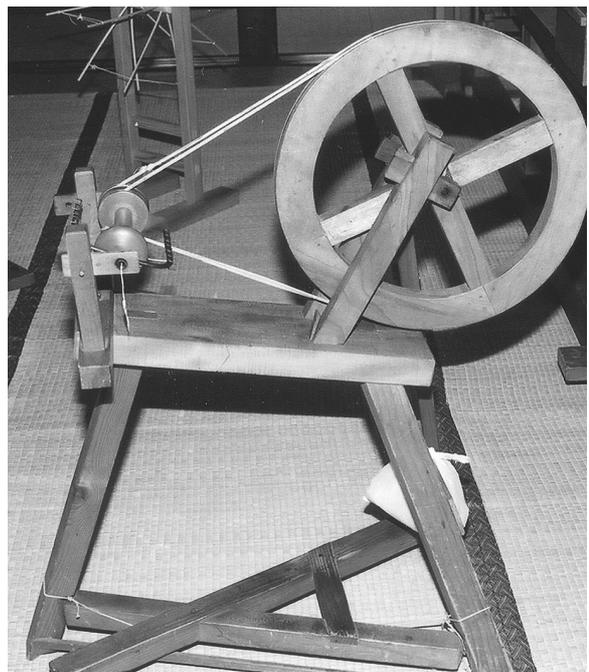
高機（側面）



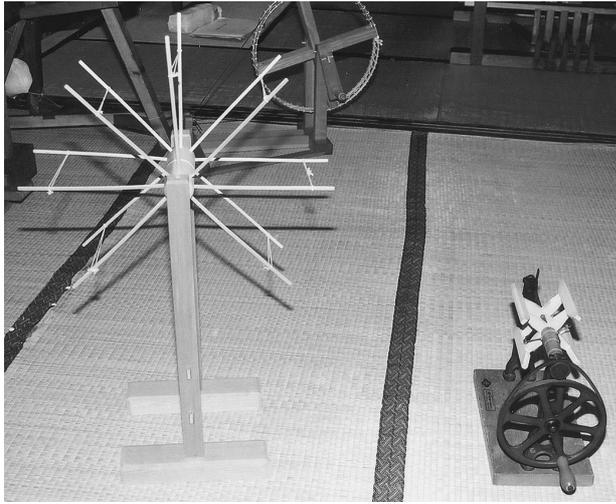
杼と緯糸の管



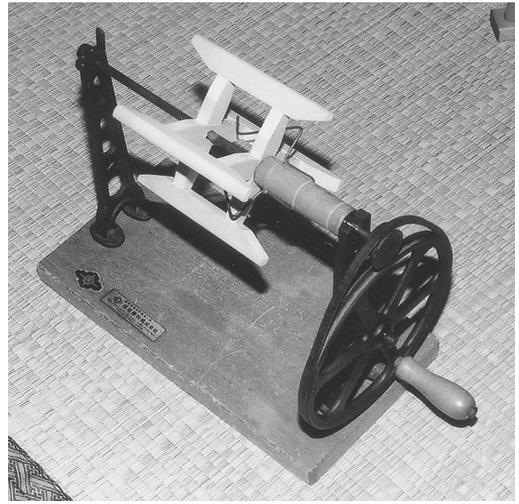
糸紡ぎ機



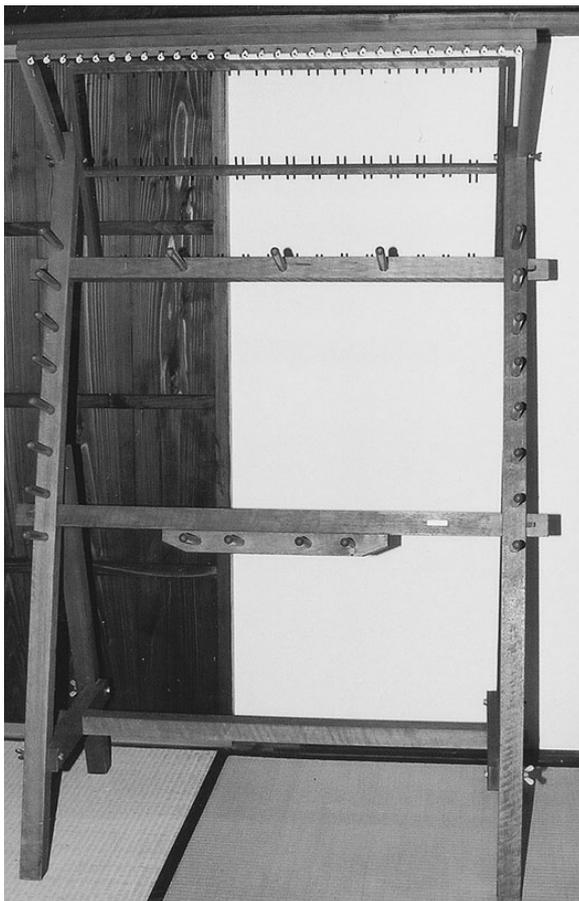
糸紡ぎ機



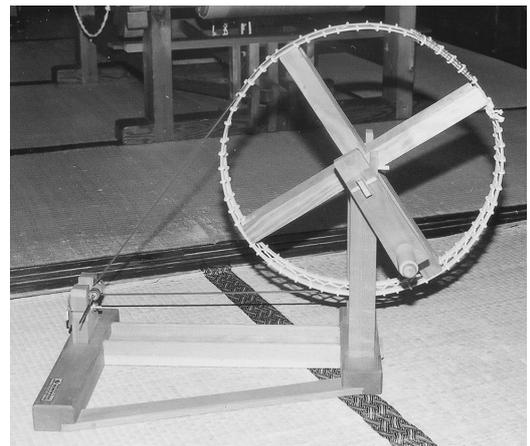
ふわり（カセをかけて座繰りで枠に巻く）



座繰り



整経台（経糸をそろえる）



管巻き機（緯糸を管に巻く）

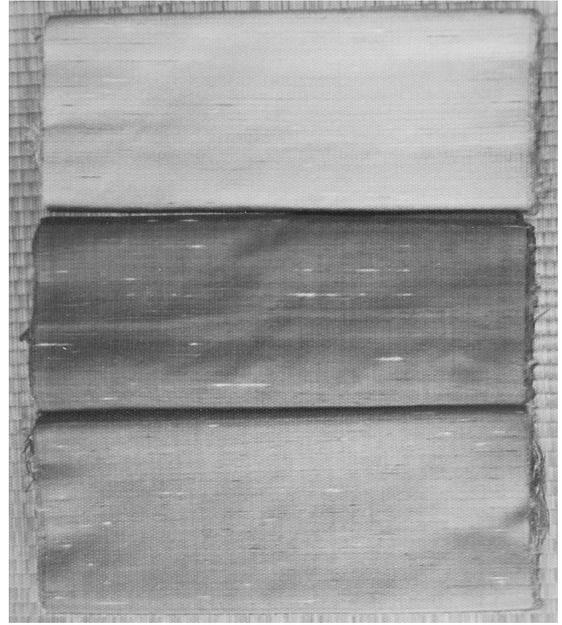
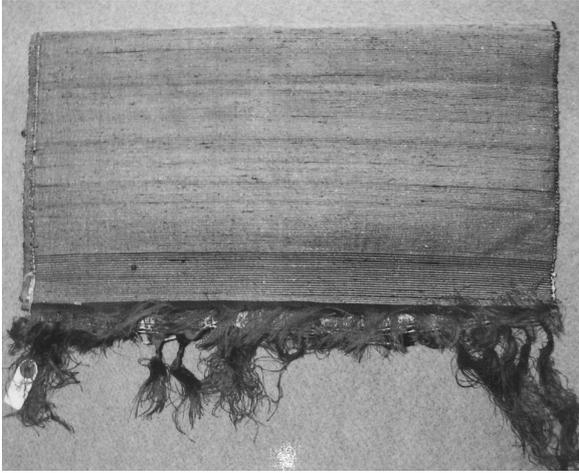


ゼンマイ



ゼンマイわた

● 伝承者によって織られた天鷲織



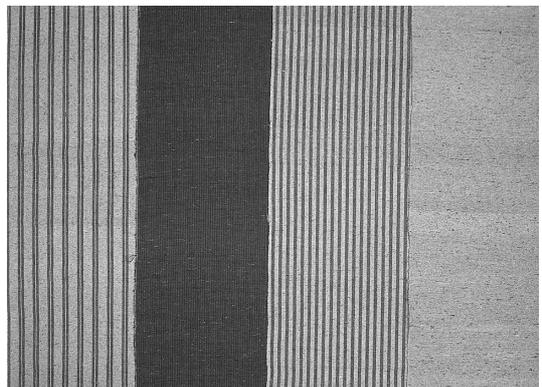
● 昔の白鳥織り、ぜんまい織り



古い白鳥織りのコート（木綿）



古い白鳥織りの羽織（絹）



機械織りされていた ぜんまい織（木綿）