

鹿児島島の伝統工芸品「大島紬」 に関する研究（第1報）

—精巧な緋文様—

西之園 君子, 中村 民恵*

A Study of Kagoshima Traditional Craftwork,
Oshima Tsumugi(Report1)
—Elaborate Splashed Patterns on Kimono Fabric—

Kimiko Nishinosono and Tamie Nakamura

大島紬は鹿児島が誇る伝統工芸品で、世界で最も精巧緻密な緋織物として、また日本の代表的な高級緋織物として名声を博している。大島紬は絹練撚糸を用いた先染めの緋織物であり精巧な緋文様は、織締め緋技法と泥染め染色法によって表現される。これは締機という手織り機の画期的な開発によるもので、1ミリの狂いのない緋締が精巧な緋を作り、また製織は緋の経と緯糸を正確に交叉させるために熟練と優れた技を必要とする。

緻密な緋は緋の密度と経と緯糸の配列によって構成され、緋の密度の高いものほど高級品となる。現代では基本となる密度の細かい十字緋は緋合わせが難しく手間がかかることからカクス式のT字緋が多く見られる。緋糸の密度と経と緯の配列の違いによってどのような違いが見られるのか調べた結果、伝統工芸品は手間のかかる高度な技に、伝統の美と品質の良さが秘められているといえる。

Key words: [伝統工芸品] [泥染め] [緋] [大島紬] [締機]

(Received October 14, 2003)

1. 緒言

奄美諸島は「道の島」とも呼ばれ、7, 8世紀には遣唐使の寄港する大陸諸国との主要な交通路であった。大陸との交流は大陸文化をはじめ、様々な物資まで多くのものが沖縄、奄美大島へ伝わっている。

大島紬の起源には諸説があり明らかではないが、古代の緋織は発生がインドといわれ東西に別れてそれぞれ発展の途をたどっている。12, 3世紀にかけて南方諸地域に広がった緋は14世紀の中頃、琉球王朝時代に久米島に伝播し沖縄本土を経て奄美大島本土に伝わり発展したとい

* 鹿児島純心女子短期大学生活学科生活学専攻生活ビジネスコース（〒890-8525 鹿児島市唐湊4丁目22番地1号）

う説が多い。

奄美大島に伝わった緋織りは、亜熱帯気候の豊かな風土の中で生まれ、これは家内生産で自家用として織られていたことが絵入りで詳しく¹⁾「奄美染色史」に記されている。

染色技法は自然に自生しているテーチ木の色素と泥染めによる古代染色を伝承している。伝統文様は身近な動植物や民具をデザインした模様等、生活に密着した豊かな自然の中から創造されている。

大島紬の特徴は、独特の風合い、色調、緋文様、品質の良さなどが挙げられ、中でも精巧緻密な緋模様は緋糸を綿糸で硬く織締する技法の開発によるものである。

戦後の生活スタイルの洋装化はきもの離れを促し、伝統工芸品である大島紬の需要が激減し低迷している状況にある。

このような現状を踏まえ、極限の緋文様の美を追求した精巧な組織と文様について研究し、大島紬の活性化を図るため、「和と洋の調和」を目指した衣服製作につなげたい。

II. 調査方法と調査協力者、織物業者

- (1)2003年3月、第3回日本紬織物フェスティバルが鹿児島アリーナで開催され、有名な産地の特徴ある伝統的な紬織物を見学して大島紬の特徴を調べる。
- (2)絹糸の糊付け、糊はりを専門とする職人の作業と屋外に糊つけた絹糸を乾燥している状態を見学する。
- (3)本場大島紬織物協同組合「手織り機の里」の工房にて、①緋締め ②機織り ③染色の作業工程を見学して精巧緻密な緋ができる技術について調べる。
- (4)伝統工芸士 岩本 高蔵氏の協力を得て、緋の「すり込み染色」と「締め解き」の作業工程を見学する。黒く染まった「むしろ」から、美しく彩られた緋が現れる過程を理解する。
- (5)伝統の経緯緋、緯緋の代表的なサンプルを収集するために、本場大島紬協同組合、丸久織物協同組合、桑原織物企業組合の協力を得る。

III. 結果および考察

(1)主な紬産地の織物と大島紬の比較

第3回日本織物フェスティバルに展示されていた主な紬の織物は、重要無形文化財の指定を受けている結城紬（茨城県）、伊勢崎紬（群馬県）、塩沢紬（新潟県）、村山大島紬・黄八丈（東京）、信州紬（長野県）、牛首紬（石川県）、西陣織（京都）、阿波正藍（徳島県）、久留米緋（福岡県）、大島紬（鹿児島・奄美大島）、久米島紬（沖縄）など、豊かな自然の中で長い年月をかけて磨きぬかれた技の伝統性の強いものであった。

一般的に紬は玉繭や出殻繭などのくず繭を真綿にして紡いだ糸で織られているため、多くの節目があり、ざっくりとしているのが特徴である。色相は草木染めの染色手法を用いているため落ち着いた中間色のものが多い。

一方、大島紬の特徴は初めは真綿で紡いだ糸を使っていたが、今日では絹練撚糸が用いられている。これは緻密な緋を織るためには節のない糸が良いこと、さらに大正期に入り大島紬の独特のしなやかさや着心地の良さが評価され、需要の高まりに応えるために絹練撚糸が用い

られるようになった。このことから、①現在の大島紬は紬糸が用いられているのではなく、絹練燃糸が用いられている。②染色法は泥染めであり、テーチ木の煮汁に含まれるタンニン酸と天然色素が泥田の水酸化鉄分と化合して渋みのある深い黒色を発すること。③大島紬のきめ細やかな緋の美しさは染める前に縮機によって色を染めない部分を綿糸で織り締めるためである。

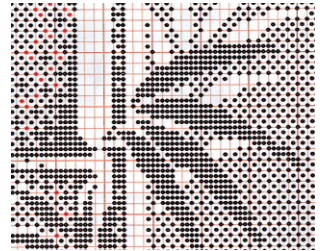
以上の要因が織り成す大島紬はしなやかな風合い、着心地の良さ、落ち着きのある上品な色合い、洗練された緻密な緋の文様などが特徴としてあげられる。

大島紬は全ての工程が手作りでしかも丹念に織られた技術によって完成されたものといえる。この技の伝承が守られているため、大島紬は昭和50年に国の伝統工芸品に指定され現在に至っている。

(2)大島紬の製造工程

1) デザイン・図案の設計

出来上がりの色柄のシミュレーションを一本の糸、緋の一つひとつを方眼紙のますに丁寧に色づけする作業で根気を要する指図書となる。



2) 糊付け、糸くり

かせ糸をボビン又は枠に繰り返す作業で毛羽の防止や繰り返しの際、いとがほぐれやすくなるようにうす糊をつける。

3) 整経

ボビン又は枠に巻いた糸を一定の長さや本数を揃える。整経台は糸の配列を定めるガイド、長さを決める杭、16本単位の荒綾、1本1本の本綾をとる部分からなる。この作業は緋加工でもつれたり順番をまちがえないようにするために行なう。



4) 糊張り

糊はりとは同一模様になる16本の緋用の糸がずれたりばらつかないように糊付けをしてたるみがないように張力を与えて乾燥させる。



5) 墨つけ

糊張りして乾燥した緋糸は、数日間放置し、張力を復元させた後、図案に合わせて緋締め基準になる印を正確にいれる。

6) 縮機

精巧な緋模様を作る作業で、縮機でタテ糸にガス糸を用いてヨコから絹糸を織り込み、柄となるタテ緋糸又はヨコ緋糸を作る。タテ糸のガス糸が防染の働きをするので織締の筈の打ち込みが弱いと染料が浸透するため、固く締めなければならない。これは大変力のいる作業で長い経験で鍛えた男性の仕事になっている。この締められたものを「むしろ」と言っている。



7) 染色

大島紬の最大の特徴は泥染めである。まず、テーチ木の煮出液に含まれるタンニン色素に絹糸を入れてもみ込むと濃茶褐色に染まる。これを50~60回繰り返す。テーチ木染め3回毎に石灰液に浸漬してタンニンの吸収と染料を固着させる。次にこれを泥田の中でもみ込むと鉄塩類が媒染剤の働きをしてタンニン酸鉄の黒色に染着する。これを3~4回繰り返すと大島独特の深い黒色を発する。



8) すりこみ染色

部分解きした緋に図案に基づきながら染めたい部分の木綿糸をほどこいて、この部分に染料を擦り込む作業である。縮機で締めた部分は、染まらずに白いままの色をしている。



9) 「しめ」を解く

すべての染色が終わると、ガス綿糸を全部解いて長い絹糸だけにすると「美しい緋糸」ができる。



10) 機織りおよび緋調整

大島紬は「高機」という手織り用の機で織る。タテ緋糸にヨコ緋糸を合わせながら丹念に織り込むが、織り込むだけでは緋が合わないなので、7~10cm程織り込んだら調整針でタテ緋糸を1本ずつ抜き出して柄合わせをする。模様を細かい経糸と緯糸で正確にあわせることが必要で手間暇のかかる根気のいる作業であるために女性の作業とされ、12m余りを1人で織り上げる。本場大島紬の定義の1つに手機で経緯の緋を合わせて織り上げたも



のと記されているため、この織りの技術は、大島紬には欠かせない重要な作業である。

(3) 経緯緋・緯緋の文様について

大島紬は緋のきめの細かさで品質が決まる。紬の精緻な文様は経糸の密度、緋の密度によるものである。文様は伝統的な幾何学模様から絵画的模様など多彩である。

1) 大島紬の材質

大島紬は真綿から紡いだ紬糸ではなく、絹練撚糸を用いている。平織りの高級着尺絹織物である。先染めで丹念に染められた糸は丈夫で色焼けしない性質をもっている。

2) 経糸の密度別分類

表1 経糸の密度別分類

算（よみ）	羽の数/cm	経糸の数/cm	経糸の本数
13	13	26	1,040
14	14	28	1,120
15.5	15.5	31	1,240
16	16	32	1,280
18	18	36	1,440

1算=80本

算は箆密度のことで、1cmの箆の羽と羽との間の数を言う。大島紬では13算、15.5算の織箆が主に使われている。織箆の羽と羽の間には経糸2本を通すことになっている。15.5算の場合、箆幅約40cm間に1,240本（15.5×80本）の経糸が機に掛かっていることになる。従って、算数が小さくなると糸は太く、大きくなると糸も細くなり多くの緯糸を打ち込み密度も高くなる。

3) 緋糸の密度別分類

表2 緋糸の密度別分類

単位（本）

用語	経緋糸本数	経糸		緯糸	
		緋糸	地糸	緋糸	緯糸
マルキ					
5マルキ	466～490	2	3	2	2
7マルキヒトモト	582～610	2	2	2	2
カラス	291～305	1	3	2	2
ホン9マルキ	770～810	2	1	2	1
9マルキ	385～405	1	2	2	1

この密度は現在取り入れられている緋糸と地糸の配列について調べたものである。²⁾ 本場奄美大島紬原料設計表には算とマルキ数の割合が示されているが、経の糸数に少しの誤差が見られた。マルキ数が大きくなると経緋糸の本数が多くなる。これは経と緯の組み合わせが難しくなり精巧な緋となる。

本場大島紬製品の幅は耳を含めて約36.5cm～37.5cmと定められている。この中に経糸の密

度が15.5算の場合、経糸80本が1算であることから1,240本の経糸が打ち込まれる。7.2マルキ1元越しの経糸と地糸の割り込みは両耳分の80本を除くと1,160本となり、緋糸580本、地糸580本となる。カラスでは緋糸290本、地糸870本となり、緋本数が少なく地糸が多いため緻密な緋柄はできにくい。

① 5.8マルキの緋模様 (資料1)

緋糸が少ないため緋の柄が少なく精巧な緋はできにくい。小柄の亀甲柄は男性の着物に多く用いられている。

② 7.2マルキの緋模様 (資料1)

現在最も多く織られている緋で、緋が細かく鮮明である。

③ 9.6マルキの緋模様 (資料1)

経緋糸が多いため、緋が細かく緻密である。経の緋と緯の緋を合わせる事が難しいため、精巧な緋は高級品となる。

ホン9マルキは現在では殆ど織られていない。9マルキが主で本場大島紬の中で緋密度の最も高いものである。

4) 緋糸使用別模様の分類

経緯緋 (経緯共に緋糸と地糸)

① 1モト越で織り上げた模様 (経糸緯糸とも緋糸、地糸2本配列の繰り返し)

7マルキは経緋が582~610本で経と緯の緋糸が2本単位で交互に交わるために緋が鮮明に見え、細かい十字の組み合わせがすっきりした緋の美を表現する。

② カラス越で織られた模様 (経:緋1, 地糸3 緯糸は緋, 地糸とも2本配列の繰り返し)

経緋291~305本で経の緋糸1本と地糸3本が、緯糸の緋糸と地糸に交わる。

経緋が1本であるため緋がT字緋に見える。現在では殆どこのカラスで織られた模様が多くなっている。経、緯の緋合わせが少なくなり、1元に比べると手間がかからない。

③ 経緯部分総緋 (経は緋と地糸、緯は全て緋配列の繰り返し)

経糸には緋糸と地糸が割り込まれるが、緯糸は全て緋糸が使われている。

このため、模様が一層鮮明となり絵画的模様が織り出される。

④ 経緯全総緋 (経緯全て緋糸の配列の繰り返し)

経糸、緯糸が全て緋糸が用いられ、これは高度な技術が必要である。模様が一段と緻密さを増し絵画的表現ができる。これは大島紬極限の緋の美を追求したものであり世界に類を見ない作品と評価されている。

緯 緋

①緯緋大島緋

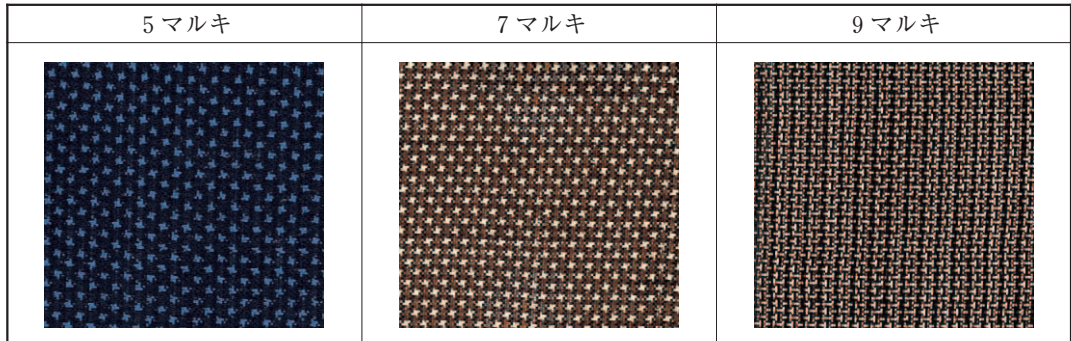
経糸は無地で緯糸だけで緋模様を表現するため、模様が不鮮明でかすって見える。
 緋を合わせる技術がいないため、動力織機が用いられている。

②緯総緋

経糸に地糸を使用し、緯糸は全て緋糸で織りだされる。模様は緯緋に比べると写実的な文様が表現できる。

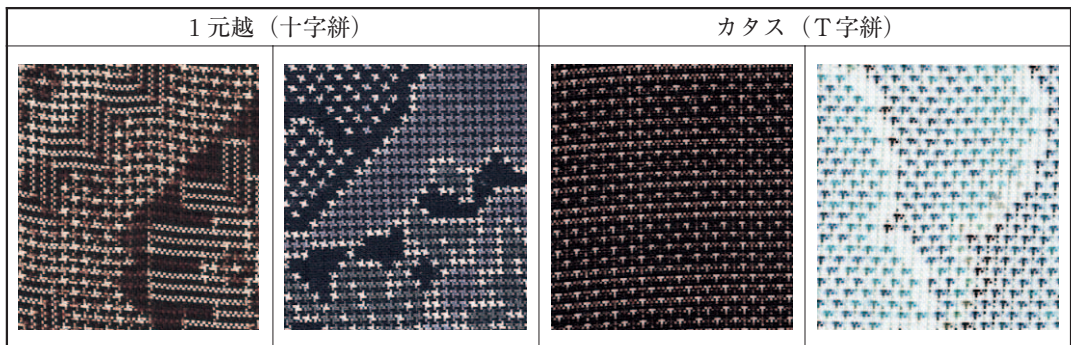
資料1 マルキ別緋の比較

実物寸



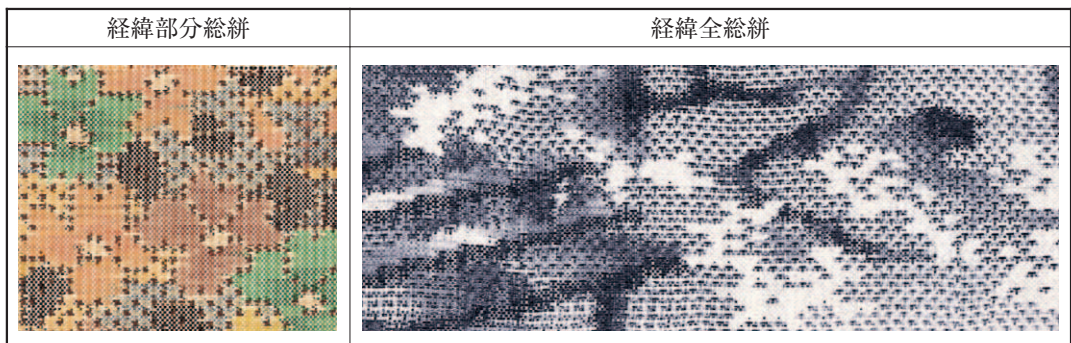
資料2 緋糸の配列による比較

実物寸

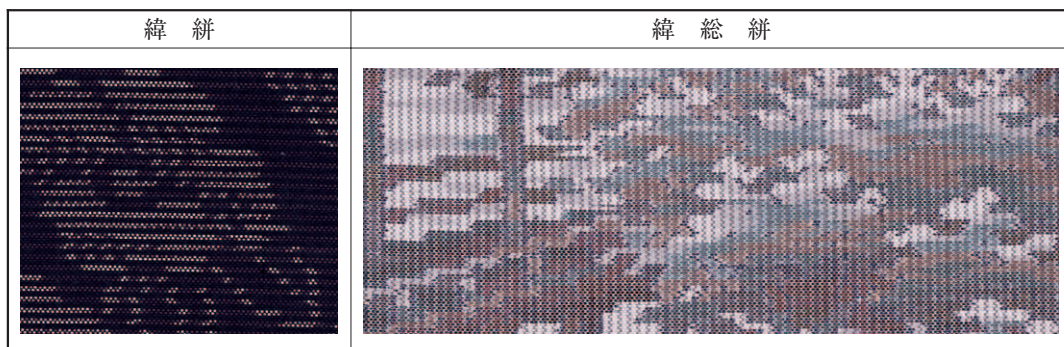


資料3 経緯部分総緋・経緯総全緋の比較

実物寸



伝統工芸作家 桑原 啓之助氏の作品「平安貴族」の一部



経緯総緋は伝統工芸作家 桑原 啓之助氏の研究開発した技術によるもので、絵柄を鮮明に出すための特許を取得されている。緋糸を作るのに約3年、織り上げるには半年位をかけて完成し、緋技術の極限の美を追求したものといえる。現在ではこの技術を継承する職人がいなくなり、今後はこのような精巧な大島紬の再現は難しいと思われる。

本場大島紬は鹿児島県が誇る伝統工芸品で、緋加工と染色加工はすべて丹念な手作業で行われている。大島紬は独特の風合いがあり、しゃきっとしてすべやかな着心地は動きやすく1度着たら忘れられないと「日本きもの+ぶらす」編集誌を発行している³⁾ 清田のりこ氏は評している。

緋加工は締機という手織機を用いて加工され、1ミリの狂いのない緋締め加工が大島紬の精巧な模様を構成する。織り上げられた1反の中には何百万という点緋があるが、この緋全部を正確に合わせることは他産地では見られない織物であり、体力と根気を必要とする作業である。現在では伝統的な幾何学模様から絵画的模様など世界に類を見ない緻密な緋まで制作されている。さらにテーチ木で何十回も繰り返し染め、さらに泥でもみこむことでしっとりつややかな黒に染め上げる。また体に良く馴染み、シルエットを美しく見せることから日本人には理想のきものといえる。

大島紬は多くの工程を経て手作業で丁寧に作られるため、1反織り上げるのに高度の技と手間がかかるため高価で、消費者にとってはなかなか手が届かないという問題がある。

さらに、国内の和装需要は戦後の洋装の定着にともなって激減し、大島紬は低迷してきているのが現状である。

今日のファッションは自己実現に向かって個性化し、一人ひとりが自分らしい衣服を楽しむようになってきている。このことから若者や消費者ニーズに対応するためには、この伝統工芸品である大島紬の特徴を生かし、「和と洋の調和」を目指した新しい時代にマッチした創造性豊かなデザインの展開が課題と考える。

Ⅳ. まとめ

現代の生活スタイルの洋装化は日本伝統である和服の需要を減らし、これは大島紬にも影響を及ぼし低迷させている。この伝統工芸品大島紬の需要拡大を図るためには、伝統の技を低下させることなく、現代のニーズに相応しい洋装への展開を試みるのが課題と考える。

- 1) 大島紬は古代染色法である植物染料のテーチ木を用い、車輪梅色素のタンニン酸と土泥に含まれる鉄と結合することによって、独特の深い黒色を発する。この泥染めによって柔軟な風合いと渋い光沢が生まれる。
- 2) 繊細な緋を作るために、締機を用い経糸に木綿糸を張り、緯糸に絹糸を入れて同一の力で織り絹糸に木綿糸が当たったところが防染される方法を用いられる。強い力を要するために、主に男性の作業である。
- 3) 経糸の密度は算で表され、最も多く用いられている算は13算と15.5算である。算が大きくなると糸は細くなり経糸の打ち込みが多くなり緻密な組織になる。
- 4) 緋糸の密度はマルキという単位で表され、マルキ数が大きくなると経の緋糸と緯の緋合わせが多くなり精巧な緋模様の大島紬ができる。現代では1元越式の十字緋が少なくなり手間のかからないT字緋が多くなってきている。これは一見、十字緋に見えるがきめ細やかな緋とは言い難い。
- 5) 大島紬の製織技法は織締め染色技法により、1点1点がくっきり浮かび出る緻密な緋模様を構成させるために手織りによる高度の技術と熟練が必要である。
- 6) 緋の模様は経糸、緯糸の両方に緋糸を用いた経緯緋と緯糸のみ緋糸を用いた緯緋がある。経緯緋には経緯部分総緋と経緯全総緋があり、緯緋には緯大島紬と緯総緋がある。現代では経緯が全て緋がという極限の美を追求した精緻な絵画的文様が織り出されている。

本研究を進めるにあたり、調査や織物提供にご協力下さいました本場大島紬協同組合、丸久織物協同組合、桑原織物企業組合の皆様方に深く感謝申し上げます。

引用参考文献

- 1) 茂野幽考：奄美染織史，奄美文化研究所，149-160，（1968）
- 2) 赤塚嘉寛：本場大島紬 一技術ノート一，広報社，（1996）
- 3) 大島紬物語，本場大島紬織物協同組合，トライ社，40-41
- 4) 大島紬の研究—経済・科学・デザイン，鹿児島県立短期大学，（1986）
- 5) 用と美—南日本の民芸，南日本新聞社編，（1996）
- 6) 茂野幽考：大島紬の歴史，南日本文化協会，（1966）

- 7) わたしたちの大島紬, 鹿児島県大島紬技術指導センター, (2002)
- 8) 仁科 勝海: 本場大島紬の泥染め染色, 繊維製品消費者科学誌, Vol 41, No 9 (2000)
- 9) 西 決造: 本場大島紬並びに泥染め, 繊維製品消費科学誌, Vol 38, No 7 (1997)
- 10) ART-O—SHIMA TOKIEMON 大島紬作品集, 藤絹織物株式会社 (1994)
- 11) 石塚 忠志: 紬の文化史, 衣生活研究 (1982)
- 12) 染色標本 (第2集), 鹿児島県大島紬技術指導センター, 奄美新生社, (1991)