

■制作題目

近江上布を制作してみよう

—近江上布の今後の展望—

氏名 : 中澤きぬ
 学籍番号 : 9733022
 指導教員 : 道明美保子

■研究の目的・意義

世界最古の織物は、スイスの新石器時代(紀元前1万年頃)の遺跡から発掘された麻布であるといわれているが、ヨーロッパで17世紀に衣料の第一位が麻織物であったように、古代から長い間、麻織物は重宝されてきた。日本でも魏志倭人伝の記述から、朝鮮を通じて中国大陸の文明が伝えられた古墳時代には、初歩の織機を用い、栽培された苧麻を布に織っていたことがわかっており¹⁾、木綿が伝来するまで重要な繊維として、衣料などに利用されてきた。このようなきわめて長い歴史を経て麻織物は発展し、江戸時代になって、藩侯や幕府へ上納する品を特に上布と呼ぶようになったのである²⁾。

上布とは本来苧麻や大麻の繊維を、極細に手織みした糸で織った、薄く軽い、上質の麻織物のことをいう。原料となる高温多湿の気候を好む苧麻から作られる麻糸は乾燥に弱いため、上布を作るには適度な湿気が不可欠である。その環境条件を満たし、麻織物の伝統を育ててきた産地として越後や能登などが特に著名だが、滋賀県の琵琶湖東岸に位置する犬上・愛知・神崎・蒲生の諸群でも、他には見られない独自の手法を開拓してきており、日本における麻織物の発展の歴史において、非常に貴重な存在であるといえるだろう。

日本の織物というと、姑にいびられながら嫁が織っていた、というような話をよく聞く。何か折りを込めて織った、とも聞いたことがある。哀愁という言葉が連想される、女性の

織り成すそのような世界に興味があったこともあり、近江上布の存在を知り、強く心惹かれた。

そこで今回、この、滋賀県で織られている近江上布に着目し、実際に着尺を制作することにした。制作を通して近江上布の特色を具体的に明らかにするとともに、改めてその良さを見直すことを目的とした。手おりの里金剛苑にて、近江上布の伝統工芸師の方々の指導を受けることにより、さらに貴重な知見が得られた。

明治時代になり洋服が定着するに伴って、絹の着物などと同様に、近江上布の生産は減少しているが、長い期間その土地に根付き、発展してきたのは、単にそれ以外の繊維が普及していなかったからだけではなく、その風土に見合っていた事実によるところが大きいだろう。近江上布の起源は不明だが、歴史は相当長く、その分完成度は高く、新しいものにはない重みがある。21世紀には情報技術の発展とともに、ますます産業技術も進み、新しく、より利便性に富んだ事物の開発が期待できるだろうが、伝統という重みに支えられたものを再認識してこそ、より素晴らしい発展が望めるのではないだろうか。そのような意味で、本制作は非常に意義あることと考える。

■近江上布(近江麻布史³⁾より)

近江上布の起源は不明だが、鎌倉時代に京都の職人が技術を伝え、発展していったと考えられる⁴⁾。その名が全国で知られるように

なったのは室町末期頃であり、近江商人が全国に売りに歩いたことで広まった。犬上・愛知・神崎・蒲生の諸郡で生産したものを、高宮の間屋に集め、近江商人が売りに出したのである。その帰途に奥羽の青芋や大和の芋麻など、麻織物の原料を仕入れたことも、麻織物の発展の要因であった。

1600年に彦根藩が井伊家の進物用として麻布を買い上げてから、生産は一層盛んになった。近江上布の生産工程はこの頃から分業されており、糸を績む工程や手織りの工程は農家の副業としてなされ、かつ女性の仕事であった。原料となる芋を認屋が買い入れ、それを農家に續ませて糸にする。績んだ糸は仕入屋が買い、縞柄や緋柄に織るときは染屋で染色し、箆をつけて機屋へ渡した。大きな仕入屋になると、織機を所有して自ら農家を雇い、織らせていた。当時使用していた織機は高機と地機であった。織り上がった麻布は再び仕入屋に渡し、高宮の間屋で晒しや仕上げの工程を行い、全国の間屋に出荷されていた。

昔ながらの近江上布の特徴として、緋模様であることが挙げられるが、この緋の技術が生まれてきたのは、近江上布の最盛期である江戸時代である。それまでは生平という、大麻を績んだ糸を用いた無地の織物が多かった。1850年頃には「板締め緋」が考案され、従来の「括り緋」や「柵押し緋」も改良されて染めの技術が大きく進歩すると、表情豊かな緋模様が一般的に好まれるようになった。代表的なものとして白地に茶色で模様を入れたもの、紺地に防染による白色で模様を入れたものが挙げられる。

明治になると粗製乱造されて品質が落ちたので、品質の管理に乗り出すようになり、麻布業の近代化を志す動きも出てくる。しかし、太平洋戦争の影響で、原料の入手が極めて困難になり、農山漁村で用いる作業衣の生産しかできなくなった⁶⁾。

戦後、国際関係が復活し、原糸が入手可能

となって麻布業が復興する。1948年に、大麻の麻酔性の成分が悪用されることから大麻取締令によって栽培が規制されると、紡績性が悪いこともあって、大麻の使用が減り、かつての純粋な生平はあまり見られなくなるが、近江上布自体は、1949年の朝鮮戦争あたりから、ドイツの染料を使用しての生産が活発になった。染料の種類としては、建染め染料やナフトール染料を用いていた。この頃、女性用の緋として「型紙捺染(模様緋)」という、比較的容易に、短時間で染色できる緋の技法が考案され、明治・大正時代によく利用された「板締め緋」はほとんど姿を消してしまっ⁶⁾。

1955年頃から、化学合成繊維が普及しだし、麻織物は後退する。染色方法として抜染を用いたり、新製品開発に向けて多大な努力をする中、1962年になり天然繊維が再評価されると、夏の衣料として麻織物も見直され、再び脚光を浴びるようになった。

1977年には国の伝統工芸品に指定されており、現在、近代化された織機を取り入れ、座布団や寝具、タペストリーなどを製造するようになり、近江上布の付加的加工品の開発に力を入れているが、緋の染織の技術を持つ人手が不足し、そのこともあって高価となり、近江上布自体の生産量は徐々に減少してきている。生産量が減ることでさらに値が上がり、悪循環に陥っている。1978年に手おりの里金剛苑が設立され、数少ない貴重な技術を後世に残すべく一般に公開しており、この低迷の打開が期待される。

■制作の方法

近江上布の制作の大まかな工程は以下の通りである。

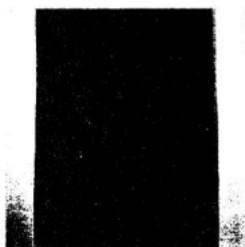
設計→糸を撚る→緋染め→蒸し→緋分け→機経→管巻→手織→手もみ

現在は、紡績によってごく細く紡がれた糸を使用する場合はほとんどで、「糸を撚る」工程は省かれることが多い。

今回、近江上布の特徴を踏まえ、緯緋の技法で、緋模様染色方法として型紙捺染、かつ抜染を用いて次の流れで制作した。

設計→型彫り→羽根巻き→型紙捺染→蒸し
・水洗い・ソーピング・乾燥→羽根はずし→緋分け→経糸巻き→整経→経巻き→機上げ→製織→手もみ（しばつけ）

この制作を通じて伝統的手法を学び、さらに現代の近江上布に触れることができた。



完成した着尺

■近江上布の今後の発展について・考察

完成した着尺は27総分の緯糸で長さ約12m 70cmに織り上がった。型紙捺染による近江上布の着尺に使用する緯糸量の基準が32総であることを考えると、随分粗く織ってしまったことがわかる。作品を広げてみると、緯糸の打ち込みの強さが一定でなく、織り密度が均一でないことが目に付き、正直なところ完成度の低い作品になった。

製作中伝統工芸師の方々に、麻は難しい、と言われ続けたが、各工程のあらゆる場面でそのことを実感した。特に抜染剤を使用したこともあり、染色の工程においては、地色の抜け方の微調整が難しく、調合した染料の試験は4回程度であるが、抜染剤の具合を確認するだけでもかなりの時間を費やし、染料の調割合が決定し型紙捺染を行うまで、多大な労力を要した。

麻を織ることの難しさを痛感したのは、織りの工程である。それ以前の工程の出来不出来が大きく影響し、そつなく行えたと思っていた作業でも、製織する中で不手際があった

ことに気付かされた。例えば緯糸の長さが合わなくなり切れ、織布の耳が乱れたことが挙げられる。これは羽根巻きの工程が原因で、麻用に幅を合わせたつもりでいた羽根が、微妙にずれていたため、緯糸を設計したサイズより短く巻き取ってしまったことが明らかになった。このことがあるまでは羽根巻き自体を難しいとは思っておらず、作業中はむしろ容易とまで感じていたのである。

織り上がった布には織り手の性格が反映されると聞いたが、まさにその通りであった。緯糸の打ち込みが甘く、薄く織り上げてしまったあたりに、特に顕著に表れていると思う。製織の工程に入りたての頃、布巻きのギアをきつく締めすぎたために経糸が強く引っ張られ、頻りに経糸が切れることがあった。そのことがあって、糸に対する恐怖心が生まれ、糸の扱いが必要以上に慎重になってしまったのだ。それでも織っているときは、かなりの力を入れて打ち込んでいるつもりでいたのだから、各工程の中で、糸の様子など、状況を把握することがいかに重要か理解した。そしてそれを確実にするには、技術と経験が必要であり、さらにその技術は簡単に習得できるものではないことも、身にしみてわかった。生産工程が基本として分業であるのも、その難しさゆえであろう。制作を通して、伝統工芸の重みを、強く感じた。

実際に制作してみて、近江上布と言える麻織物を作るには、麻の性質上、機械に頼れない点が多いこともわかった。人の手による微妙な力加減が非常に重要であり、これをなくしたら近江上布を作ることが不可能である、と言っても過言ではない。洋服が日常着と化した時代的背景が、近江上布低迷の現状に何よりも影響していることは言うまでもないが、このような微妙さを要するがゆえに、後継者が不足するという事態に陥っているのではないだろうか。制作するにあたり伝統工芸師の方々に指導を受けて、微妙な感覚を言

業で教えてもらうのは難しく、自らの経験を積み重ねていく中で、習得せざるを得ない作業が極めて多いと知った。何をやるにしても、経験は少なからず必要であるが、経験による成果がなかなか現れず、熟練に達するまでにとてつもなく長い道のりを要するのが、伝統工芸というものではないか。人を育てることよりも自分を育てることが求められるため、強い意志と興味を持っていなければ、近江上布の世界の中では生きていけないだろう。ましてあらゆる事物に対して選択可能な現代においては、今後後継者を育成し、さらなる躍進をしていくことは、非常に難しいと思われる。

しかし、後継者問題云々を考える以前に、あまりにも経験による感覚に頼りすぎている点を、改善すべきではないだろうか。経験しなければ習得できないことが多いとは言っても、他の知識を持ち込むだけで容易になる作業が、いくつも見受けられた。例えば染色の工程。抜染剤を抜う際に、抜染剤は染料合計に対して80%にあたる量が基本だと言われ、それを基に調整を続けていたが、本制作で使用したロンガリットは15~20%にあたる量でよく、化学的知識があれば、いかにスムーズに作業が行えたかが想像つく。そしてロンガリットの粒子がもともと粗いという知識がなかったために、作業中糊材との混ざりにくさに疑問を感じ、ハイドロ・サルファイト・コンクを使ってみたが、この抜染剤に糊材と混合できない、という性質があることを知っていれば使用することもなく、無駄な作業が省けたのである。

感覚によるアバウトさが、使用する糸量を多くしていることも気になった。整経本数が992本では多すぎて、本来、綜統と箆目に2本ずつ通すのは耳の部分だけでよいのだが、両耳から4筋ほど、2本ずつ通す結果となったあたりに無駄が見られる。経糸が足りなくなつては元も子もないので、多少多めにして

おくのは理解できるし、麻を抜うことがとてつもなく難しいこともわかっているが、4筋というのはさすがに多すぎはしないか。事前に緯糸との関連を考え、もう少ししっかり計算できる余地はあるはずである。

近江上布が今後発展していくためには、時代を見据えた製品開発への取り組みも重要ではあるが、そういった基本的なことを見直し、化学や他の知識をもっと豊かにすることこそ、低迷打開への近道ではないだろうか。他の上布の染色は色をつけることを原則としており、越後では抜染は違法扱いであるとも考えられている中抜染を取り入れ、時代の変遷と流行の推移に合わせて新しい技術を模索し、織物のデザインを幅を広げ、工夫を凝らしてきた近江上布。21世紀も前を見つめ、新たな伝統を育てていってもらいたいものである。

■参考文献

- 1) 「日本を知る事典」社会思想社(1971)
p 248 - 250
- 2) 北村哲郎「日本の織物」源流社(1988)
p 26
- 3) 近江麻布史編さん委員会(編)「近江麻布史」雄山閣出版(1975) p 95 - 97, 311 - 321
- 4) 滋賀県麻織物工業協同組合「近江上布 カタログ」
- 5) 渡辺守順「季刊 染織と生活No. 26」染織と生活社(1979) p 27 - 35
- 6) 「月刊 装道 8月号」装道会(1998)
p 11 - 14
- 7) 田中清香,土肥悦子「図解 染色技術事典」理工学社(1990)
- 8) 吉田光邦「太陽 染と織シリーズ 緋紬」平凡社(1977) p 53 - 72
- 9) 吉岡幸雄「染と織の歴史手帖」PHP 研究所(1998) p 250 - 251
- 10) 岡村吉右衛門「日本の染織 12 日本の絁」京都書院(1993) p 68