

## 金銀糸平箔について

城 崎 英 明

### はじめに

京都に於いて、伝統的金銀糸平箔の需要の大半を占める西陣織が、昭和40年代後半から50年頃をピークに下降を続け、さらに近年の不況で過去にない低迷状態となり、金銀糸平箔の製造に関わってきた業者も、廃業や転業する者が多い中、なんとか古式を守り続けている、数軒の職人に取材をした。

西陣織に多く使われる金銀糸は、大きく分けると平箔を裁断した箔糸（平金糸）と、それを芯糸に撚りつけた撚り糸（丸金糸）があり、箔押し・着色・裁断・撚り、といった高度な加工技術の上に成り立っている。しかし、その技術を継承する職人は非常に少なく、箔押しでは4、5軒、金糸の手撚りに至っては現在技術保持者は1名のみという状況で、かつて細かく分業化されていた製造工程も、歯抜け状態となり、生産工程の流れは、完全に崩れてしまっているのが現状である。

それら金糸製造に関わる伝統的な技術を、記録に留めるべく、取材・調査を行った。ここでは、古式とでも言うべき歴史ある伝統技法について、その製造工程を追って記述し、同時に日本の染織史における金糸の存在について少し観察してみたいと思う。

### 金箔原紙

工程は先ず金箔原紙の準備から始まる、材料となる紙は、当初、雁皮を主原料とする鳥の子という紙を使っていた。雁皮はガンピ属ジンチョウゲ科の落葉低木で、樹皮の繊維は強靱で、古くから製紙原料として重用されてきた。この雁皮紙の抄造は奈良時代に始まったといわれ、光沢があり丈夫で虫害にも

強いので、昔は重要文書や金札に使ったが、薄く透明で湿った状態にも強いので、金箔原紙として使われるようになった。しかし、雁皮は一般に栽培が難しく、主として野生株から裁皮するので、その生産量は自ずと限られる。

かつて鳥の子を使っていた時代は、そのままでは小さすぎるので、2枚ずつ継ぎ合わせていた。その方法は、紙の接合する一辺の耳を一直線に切り落とし、切り口を5ミリ程度の間隔にずらせて重ね、その部分を水で湿らせ、サメ皮で薄く削り、その後葛の糊で継ぎ合わすという非常に手間なことをした。

好況で増産が続く時代、金箔原紙の供給が次第に不足し始めた。そんな大正8、9年頃、土佐の製紙会社（現日本紙業）が、金糸用の和紙を雁皮と三桮を後には三桮と少量のマニラ麻を原料に、機械で漉くことに成功し、長さ1000尺×幅約2尺の長尺物の巻取紙ができた。と同時に金箔原紙の手漉き業者は壊滅的打撃を受けた。当時加賀に数軒、桐生（滋賀）に13軒、大津（滋賀）に5、6軒の業者が存在したが、一時は桐生の成子家1軒になった。以前は大量に漉いた紙を、厚さにより数段階に分け、用途に応じて出荷していたが、現在では生産量が極端に少なくなり、紙質や厚さが一定せず、使い難いものになってしまっている。

### 金箔原紙の目止め

次に目止めの工程に入る、これは、次の箔押しの工程で塗布される漆の浸透を抑え、紙が硬くなるのを防ぐのと、同時に紙を丈夫にするためにおこなわれるもので、二度にわたってふのりと柿渋を塗布し天日で乾かし、最後にへちまたわしで砂などを落と

し、磨き上げるといふものである。古い記録には動物の牙で磨くとの記述もある。前の紙継ぎと目止めを合わせて、紙はりということもある。

## 箔押し

目止めが終わると箔押しの工程に入るわけだが、ここで工程は2種類に分かれる、つまり、「光もの」という艶のあるものには、地漆という工程が入り、「さびもの」という艶消しのものには、地漆の工程が無いのである。地漆というのは、箔の下地をよりフラットにして、箔の金属光沢を最大限生かす方法である。そのため、生漆にえの油を混入した、塗布面に艶が出る漆を塗り、1週間ほどねかせる。その後鏡面になった地漆の面に、押し漆という生漆に硫黄末とおはぐろを極少量混ぜたものをへらで薄く塗る。硫黄とおはぐろの鉄分は、箔と漆の接着面を硫化させ密着度を高め、同時に漆の乾燥を速める効果があると思われる。このへらは、鯨のヒレや水牛の角でつくられたものが良いとされるが、今日ではベークライト製を使っている。鯨のヒレや水牛の角のものだと、それ自体柔らかく、下地に砂などが混入していても、紙を破ることがないそうである。押し漆をへらで塗布した後、ドンズリという木製の角材に、金箔の合紙を巻き付けたもので、余分の漆を拭き取り、箔ばさみを使い箔を1枚ずつ押しつけてゆく、ドンズリが不十分だと、乾燥が悪かったり、艶が落ちたりする。その後、綿で箔の表面を擦り、艶を出すと同時に余分の箔を取り去り、ナゼ箱という目の細かな金網を張った箱に綿を擦り付けて、余分の箔を回収する。そこまで終わったら地下の室に入れ、さびもので一昼夜、ひかりものでは二昼夜かけて乾燥させる。これで無地の平箔が完成するのだが、文政年間頃の記録には、このあと平金糸用には、箔の上にさらに漆を引き切断するとある。これは箔糸の摩擦堅牢度を高めるのと、より濃厚な金色を出すためと思われる。

箔糸（平金糸）として裁断してそのまま用いる場合と、撚り糸（丸金糸）に加工する場合とは、原

紙の厚さが異なる。500m巻きのロールの重さでいうと、前者は13kg後者は5.5kg位になる。

使用される箔については、現在は4号色の断切箔（たちきり）が多く使われるが、以前は縁付箔（えんつけ）の切りそろえる前の、打ち延ばしたままを使っていたそうである（丸箔流）。仕上がりは明らかに縁付け箔のほうが色艶共にきれいに上がるとの事である。



「さびもの」と「ひかりもの」



押し漆をへらで塗る



箔押し

## 着色

金はそもそも希少性が高く、その保有量は国力のひとつのパロメーターとも言えるもので、その使用に関して政府の管理下に置かれることが多く、常に必要量が確保できるものではない。そこで当然のなりゆきとして、代用品が必要になってくる、その方法のひとつとして、他金属への着色技術が発展してきた。その代表ともいえるものが、紛金箔である。17世紀末頃から、長崎貿易による金の海外流出や幕府の財政悪化により、金はこれまでになく不足し、さまざまな奢侈禁令により、金銀の使用に厳しい制限が加えられた。

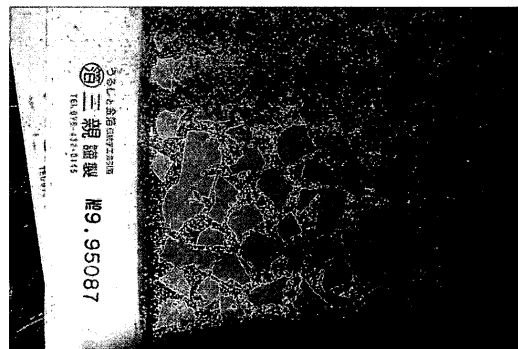
銀をいぶして金箔色を出し「唐箔」と称して装飾に使ったり、真鍮箔・錫箔・銅箔を加工して、代用品とする技術が発達した。銀を硫黄でいぶして金色を出す、これが紛金箔の出発点で、近年まで「中金箔」として続けられていた方法である。銀平箔を硫黄粉と松樹脂を混合して陶器皿に入れたものと共に密室内で加熱すると、銀箔表面に硫化銀膜ができ、金色になるというものである。また錫箔を原紙に押しした天箔は、炭火であぶり艶を出したり、膠に山梨・紅などを混ぜ塗布し、金色を出したり、銀箔にも同様に着色する方法が古くから行われてきた。

明治から大正には、膠の代わりにカゼインを、山梨・紅など天然染料から合成染料が使われるようになる、カゼインに少量のアンモニアと染料を加えたものを箔に塗布し、乾燥後ホルマリンと過マンガン酸カリを混合したもので薫蒸し、ホルマリン止めしクリアラッカーで表面をコートする「箔くすべ」という方法である。

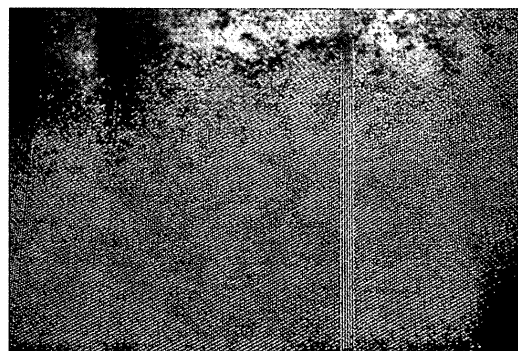
昭和に入ると、アルミ箔やセロハンが登場し、塗料の発達とともに様々な着色方法が開発され、大戦後はさらに、フィルムや紙に金属を蒸着する技術が開発され、今日まで多種多様な紛金箔が造られるようになった。

一方、紛いとは別の発想で着色を考えたものとして、模様箔というものがある。たとえば、本金のものにも用途に応じて着色をして、その色味を変えよ

うというものである。明治期には、膠や漆を使い赤みを増した「朱金」というものや、色漆で着色して「ムラ箔・古代箔」というものがつくられていた。また、シケラックニスで着色したものや、砂子なども多くつくられた。大正から昭和にかけては、砂子・きり金様のもの、ラッカーを使った染模様風の多色のもの（絵箔）、硫化加工による金濃淡模様、硫黄の焼き付けによる茜・青貝模様、絵箔、モミ箔など、織物に独特のマチエールを与えたり、製織後の模様を箔の段階で表現するものまで現れた。また「さびもの」では、胡粉や酸化チタンを混ぜたニスを塗り古色を出したり、紙や茶筌で擦り、キズをつけたもの、また金泥を塗った艶消しの泥引箔というものもある。



模様箔



製織後の模様箔

## 平箔の裁断（箔切り）

平箔を箔糸（平金糸）や撚り糸（丸金糸）にするには裁断をしなければならない。分業の中で、機械化が早く行なわれたのは箔切りである。明治の前半までは、箔切りの道具は定規と包丁であった。桜の木の平板に平箔をのせ、厚さ5~7cm、幅10~12cm、長さ80~100cmの大定規を膝で押さえて切る、切り幅はカンで、定規を包丁の峰で叩き、少しづつずらして切った。明治25年頃に手動式の機械が開発され、大正初期には動力式のものがつくられ、現在は製本に使うような裁断機に、紙を少しづつ送り出す機構を加えた、ギロチン式という切断機が使われている。切り幅は、撚り糸用には1寸あたり10~80本に、箔糸用には40~130本に切られて、50切り、80切りというふうには太さの単位にもなっている。また、以前は箔糸用に鉄のようなもので、二人がかりで、フリーハンドで切ったものもあり、微妙な切り幅の変化が、織り上げると独特の凹凸を生み出していた、との事だが記録には残っていない。裁断された平箔は、耳の部分は切らずに簾のような状態で、織り屋や撚り屋に出荷される。

## 金糸の手撚り

裁断された平箔を、芯糸に巻き付けて撚り糸（丸金糸）をつくるのだが、現在この技術を継承しているのは日本でただ一人である。

まず芯糸には絹糸か綿糸を使うが、特注品を除いてほとんどは黄色、赤、金茶などに染色した綿糸を使う。箔は左撚りに巻き付けるので、以前は右撚りの芯糸を使用したが、近年機械撚りの糸は左撚りになったので、2本を右撚りに合わせた双糸を使っている。太いものが必要な時は、それをさらに数本撚り合わせて使っている。芯糸の色により、出来上がる金糸の色も微妙に異なっている。

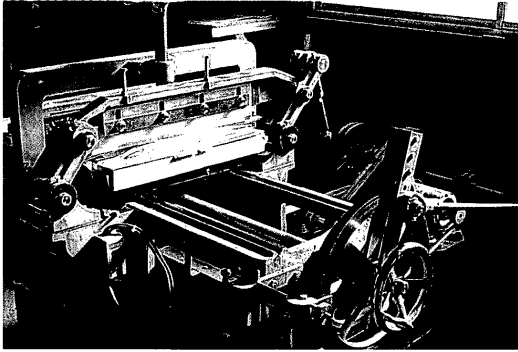
平箔は、耳を切り落としバラにして、1本づつ摘み出せるように先端を少し出して、霧吹きで湿らせた綿布に挟んでおく。湿気を与えることでしなやか

になり、切れたりせずに巻ける。

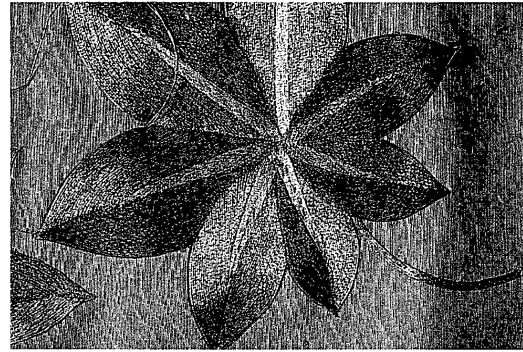
次に撚りの工程では、これらの芯糸を、天井に取り付けたフックを通して垂らし、先に錘（ツム）をつなぐ、この垂れ下がった錘の鉄の芯棒を、小さな作業台の右横に取り付けられた桐の板と、右手に持った桐の角材で挟んで手前に転がすように左撚りに回転させる、と同時に左手に摘んだ平箔を、錘の先端から上に向かって撚りつけてゆく、指先からスムーズに平箔を送り出しつつ、上に向かって引き上げてゆくのは相当に困難な技術を要する。芯糸の回転速度は少しづつ遅くなって来るし、吊した芯糸の下の方と上の方でも回転速度は異なる。また、撚りつける平箔の切り幅によっても、芯糸の太さによっても、引き上げる速度は変わってくるからである。1度の回転で裁断された平箔1本を撚りつけ、撚り上がった部分を錘に巻き付け、2本目を摘み出す間に錘を右に回転させ、芯糸にかかった撚りを戻す。そして先に撚りつけた平箔の末端に、次の平箔をはさみこむように継ぎ足し、同じ動作を繰り返す。簾のように繋がった平箔2枚分撚り上げたら、小枠に巻いておく、これを1枠といい、注文の1単位となる。数枠分の長い物が必要な場合は、芯糸をほぐして細く削り、撚り継ぎをする。撚り上がった金糸は、蒸しをかけて撚りを固定する。

こうして出来た撚り金糸は、現在ではおもに高級な刺繍用に使われる。手撚りのものは、機械撚りと比較して、非常にしなやかで、ボリューム感に富み特に高級品の駒繡には欠かせないものである。

撚り糸（丸金糸）の太さは恒長単位で表される、1束（1周2尺2寸の板に200回巻いた長さ）で、重さが1匁（3.75g）のものを、1掛といい、1束2匁は2掛、13掛を「頭無し」、15掛を「大頭無し」、それ以上を「大大頭無し」などという。



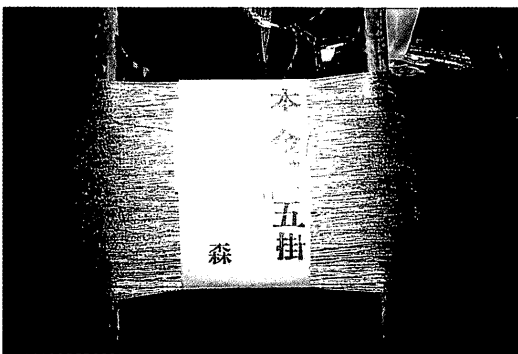
ギロチン式裁断機



金銀糸の駒繡い



日本でただ一人の手摺り師 森 綾子さん



撚り上がって小枠に巻かれた金糸

## 製造と気候・風土

箔押し、裁断、撚りなどの工程は、その土地の気候・風土と密接に関連している。つまり、乾燥を嫌うということである。

たとえば、箔押しに使う漆は、主成分がウルシオール（70～80%）で、他にゴム質（8%）、含窒素物（2%）ラッカーゼ（1%以下）、水分などを含み、空気にふれてウルシオールがラッカーゼという酵素によって高分子化されて、乾燥・硬化する。この酵素反応を制御することが必要で、その適当な温度は25～30℃湿度は75～85%がよいとされる。また、裁断、撚りにおいても、湿度が低いと箔を押した和紙が硬くなり切れたり、箔が剥離したりして、不上がりの原因となる。

そのような条件を考えると、京都という土地は春から秋まで比較的温暖で、多湿な所といえ、中でも今日まで撚り工程の中心地である京都の南部地域は大きな河が集まり、低湿な土地で、好適地である。また、今回取材した亀岡も、京都市街から山ひとつ越えた盆地で、近くに桂川が流れ、昔から霧の多い所として知られる。また、撚りの工程が分業化する過程で、現在の京都南部地域で、当時の淀藩の下級武士の妻の内職として、後には専門の撚り師として発展した経緯があり、同時に京の箔押し屋・糸屋・機屋と撚り師の間に入ってやり取りする、中継ぎという職業が成立したことも興味深い。

## 古代の金糸

金糸の存在について古代を探ると、古墳時代末期金鈴塚古墳出土の綴織、飛鳥時代「法隆寺献納宝物」幡垂飾の組紐、あたりまで遡る。前者は撚り糸であり、後者は箔糸である。しかしどちらも金箔よりはるかに分厚いフォイル状の金を使った、モール糸と呼ばれるものである。そして前者は切り金状のものをそのまま芯糸に巻いたもので、後者は和紙に貼りつけ裁断したものである。また、各地の古墳から金糸とともに出土した武具の布目象嵌や、装身具に使われていた金線も見落とせないものである。モール糸・金線ともに紀元前後から近世までインドやペルシャの織物に用いられたもので西方からもたらされた技術とわかる。また中国で始まったとされる製紙技術が日本に伝わったのは推古天皇の時代7世紀初頭とされている。

さて、これらの遺品ははたして何処でつくられたのか、この頃の日本は、大陸の文化をそのまま受け継いだ唐様の時代であり、意匠的にも大陸のものと区別しにくく、日本で造られたものか、舶載されたものかは定かではない。しかし、その後の染織遺物から推測すると、日本の技術ではなく舶載されたものと考えるのが自然であろう。これら遺物には現代に伝えられる染織や金工の基本的なほとんどの技術がすでに存在しており、近年、島根のマケン堀横穴墓から出土した金糸は、23金に相当する96%以上の純度を有するもので、その技術の高さをうかがわせるものである。

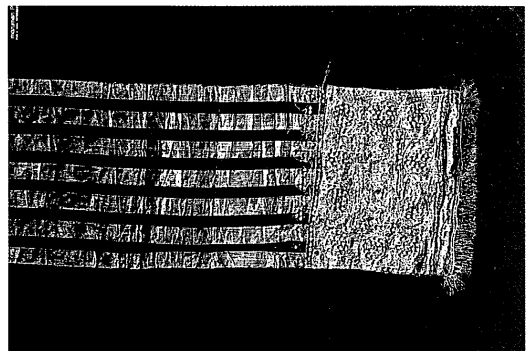
## 日本における金糸の使用

金糸を使ったものは古代から大陸からもたらされていたわけだが、日本で金糸をつくるようになったのはいつ頃からなのか、定かではない。唐様のきらびやかな染織に憧れ、大陸の織物技術を学ぼうとするのは当然のことであり、大陸の技術の発展を、少し遅れて踏襲していったものと思われる。最初は刺繍・組紐・綴織といったものから、錦・金襴へと発

展していったものであろう。

具体的に時代をたどると、飛鳥・奈良には、前述のごとく大陸からもたらされたと思われるかなりの資料が存在し、また織部司の令により錦・綾が織られ、地方においても錦・綾・羅などが上納品として織られた事がわかるが、金糸の使用は見られない。

平安時代は京都の自然を謳歌するでもいふべき和様の時代であり、障壁画などには明らかに錦とわかるものが描かれていたりするが、実物の資料は極めて乏しく、唐様の錦などの製織技術は伝わっていたと思われるが、金糸の使用例は見あたらない。しかし、奈良時代から続く絹帛類はより多様化、高級化していることは調・庸の上納品の記録からもわかる。「枕草子」に「めでたきもの、唐錦…」とあるように、遣唐使が廃止された後も、私的交易により中国の文物は持ち込まれ、平安・鎌倉を通じて公家貴族の間では珍重され、中国の蜀で織られた「蜀錦」の名称は、当時の物語・日記にしばしばみられる。平安末期に再開された宋との交易により、禅・茶などとともに多量の織金ももたらされ、宋の記録では鎌倉時代には金銀襴が、禅僧の伝法衣や舞楽の衣装にとりいれられたとある。また、京都では唐綾の模織がはじめられ、倭錦という平地に浮き文のもの、地も文も綾でしめたものや、きれ裏の浮き糸を別の経糸で組織する風通様のものなどが織られるようになる。しかし、金糸の使用例は見あたらない。



金モールのターバン (インド ラジャスタン)

## 金銀糸の製織

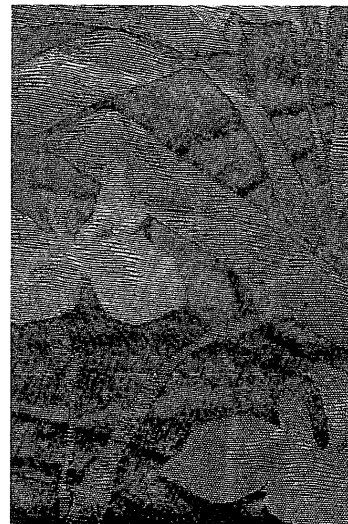
西陣で金銀糸による製織が始められたのは、「耶蘇会士日本通信」によると、永禄8年京都に来任した宣教師ルイス・フロイスは、「パードレは当地方産の金襴の祭服を着てミサを始めたり」とあり、これから推測すると室町中期頃と思われる。また、春日大社伝来の太刀の袋「紺地重菊文様銀襴」は、おそらく最古の和製のものであろうとされる。しかし、技術的に稚拙でごく初期のものであろう、つまり産業として成立するのはもっと後の事と思われる。国外からは中国の唐代と元・明代にすでに織金（金襴）が多数舶載され、名物裂の名で今日まで伝えられてきているが、織技の伝搬はかなり遅れたものと思われる。京都の「八条院町地子帳」（元応元年）によれば、鎌倉末期には八条坊門と梅小路の間の室町側に「薄屋」が存在し、室町中期には箔打技術もかなり進歩していたと想像されるが、金糸の製造には至っていない。また、応仁・文明の大乱の時には、京都の織工は堺や山口に逃れ、その後対明貿易の拠点となった堺では機業が発達し、織工は大陸の織技を習得し京都へ持ち帰り、応仁の乱の頃西軍の陣地であった西陣付近で、大舎人座という織工集団をつくり、今日にいたる西陣の歴史が展開されるのである。

## 金銀糸と刺繍

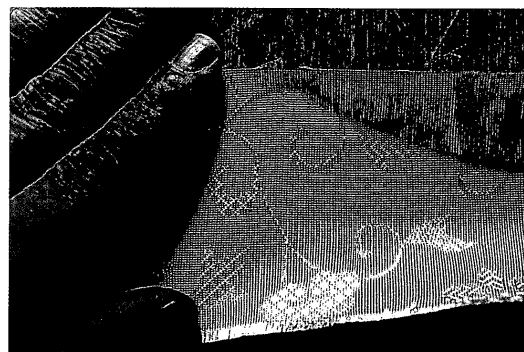
金銀糸の歴史は、金襴とは別に刺繍と深く関わっている。飛鳥以来の繡仏・繡幡にはじまり、桃山期に全盛となった繡箔である。これらは刺繍模様の地を金糸で縫いつめる明のものとは異なり、地に箔を押し日本独特の、図と地のボリュームの違いを生かした織細かつ豪華な技法である。これは日本人の美意識がそうさせたのか、それとも地を埋め尽くすほどの大量の金糸がつけられなかったのか、前者と考えたいが後者の説が有力である。

江戸時代になり、ようやく金糸が市場に登場することになる。まず金紗という紗地に箔糸を縫取織に

したものがあがるが、これは当初紗地に箔糸で刺繍して、中国の金紗・金羅を模倣したのでは、という説がある。これを今日でも京刺繍では「竹屋町繡」と称して、表装に多く使われる竹屋町裂とは区別している。このように薄物に箔糸を織り込むことから始まり、かつての摺箔に代わって、唐織の地を箔糸で埋め尽くす、金地金襴へと発展していったものではないかと想像する。元禄以降は友禅染の創始により、染物の加飾・上加工として、ボリュームある駒縫を中心に、撚り糸を使った金銀刺繍が重要な位置をしめるようになる。



紗地に平金糸の縫取織  
製織後折り返し部分の金糸をカットしてある



竹屋町裂  
非常に繊細な西陣の織技が感じられる

## 西陣織の発展

西陣に生まれた織工集団大舎人座は、秀吉の保護を受け、これまでにない発展をみせる。堺から始まった茶の湯と相まって、中国から多量に舶載された染織品をモデルに、西陣の織工達は、平安以来の浮織に明様錦の技術を加味し、優美な唐織をつくりあげ、やがてその織技は輸入品を凌ぐところまで発展する。意匠的にも、身近な自然をモチーフとするオリジナルなものが生まれ、色彩に於いても中国の臙脂に代わり、やわらかな紅のグラデーションや紫を生かした、和様の逸品がつくられるようになる。また、対象はそれまでの公家・貴族から、武家や裕福な町民に代わってくる。しかし、箔糸の使用例は見あたらない。室町中期に金襴の技術が発生している?にもかかわらず、なぜ桃山ににそれが見あたらないのか、なんらかの理由で、金銀糸の製造が産業としてはまだ成立し得なかったのでは、と推測される。

江戸時代になると、諸大名や裕福な町人にまで顧客は広がり、諸大名は呉服所という御用商人を指定し、高級織物の衣料を調達した。技術的にもそれまでの摺箔から、箔糸を使った金襴の織技がようやく登場する。織技そのものはかなり以前から発達していたが、箔糸を使う技術はかなり遅れていたものと推測される。江戸時代は、一方では非常に多くの奢侈禁令がひかれた時代でもあり、幕府は諸藩に対して金銀の使用に関して厳しく監視した、しかしそれらは、法衣・法具・茶道具や能衣装にまでは及ばず金銀糸の染織は、途絶えることなく発展を続けるのである。しかし、江戸後期天保の改革では、高級織物そのものが節約令のもと禁止され、西陣は大きな打撃を受けることになる。

こうして、不況の中迎えた明治維新は、技術革新の時代で、高機に代わってジャガード織機の導入、合成染料による多色の織糸を得て、再び高級織物の中心地として、さらに発展を続けることになるのである。

## 能衣装と金銀糸

現存する能装束は桃山以降のもので、室町時代（世阿弥）のものは残っていない。つまり、能楽が江戸幕府の式楽となり、装束の着装や着用のしきたりが、細かに規定されてからのものばかりである。信長、秀吉、家康いずれも能を好み、庇護しており、世阿弥の時代にも華やかな能装束が存在したはずである。前述のように室町中期に和製の金襴が存在しているとする、式楽となる前の自由な発想から生まれたユニークな装束が存在したと思われ、遺品の発見が待たれる。

桃山の能装束は繡箔全盛時代で、繡箔は紅を多用した色使いで女役の小袖に、摺箔は女役の着附に、紅を中心に藍などの色糸を配した唐織が女役の表着にと、華やかに展開されるが、金銀糸の使用例は見られない。

江戸になると、大袖ものでは袷狩衣や側次の地質に金襴が使われたり、長絹や舞衣に金糸を縫い取り織した紗や絹が使われるようになる。また、小袖ものでは、地間に金銀糸を多用した唐織や金銀糸で模様を織りだした厚板、綴織に金糸を織り込んだものなどが現れる。

## 金銀糸とテキスタイルの色彩について

日本の伝統的なテキスタイルの色彩について観ると、金・銀といったメタリックな色を除外しては考えにくい。しかし、近代ヨーロッパから入ってきた色彩論では、メタリックカラーについての論理的な記述はほとんど無い。強いてたずねれば、金は艶のある黄色であり、銀は同様のグレーということになるらしい、果たしてそのように簡単にかたづけられるものであろうか。

メタリックカラーの特徴は、表面の凹凸の具合にもよるが、光をダイレクトに反射することであり、それを見る角度と光源の角度により、明度が著しく変化することであり、同時に周囲にある色を映し出すことである。それにより、見かけの色相、明度、彩



度は千変万化すると言っても過言ではあるまい。

そのようなメタリックカラーが、テキスタイルの中に加わるにより、実に多彩な色彩を生み出していると思われる。それに加えて、テキスタイルで主に使用される金属箔にいたっては、艶や色味に様々なものがあり、その1万分の数ミリという薄さゆえに、箔の下地の色にまでも影響される誠に複雑な色の世界である。そしてそこには世界的にも類希な日本人の繊細な色彩感覚が息づいているのである。

刺繍の駒縫に多用される撚り糸は、そのボリュームと輝きにより、染物に意匠的な強さと重厚感を与える重要な要素であり、また、西陣織の緯糸に多く使われる、金銀の箔糸は、かつての摺箔をはるかに越える、多様な表現と色彩を生み出している。

## 最後に

今回は日本の伝統的な金銀糸の製造工程を中心に調査をしたが、金箔をはじめとする様々な関連素材については、各々の製造についても、まだ調査が不十分なところが多く、また、当然関わってくる歴史的な流れや、海外の金銀糸についても、まだまだこれから調査しなければならない段階で、まして金銀糸の成立については、明らかにできる段階にはとうてい及ばない。遺品の乏しい染織の世界で、その上乏しい知識での執筆、間違いも多々あると思われるが、経過報告として、ご容赦いただきたい。

今回の調査にあたって、献身的にご協力下さった京都の金銀糸組合及び職人の方々には心から御礼を申し上げたい、と同時に伝統的技術が貴重な文化遺産として、消滅することなく後世に伝えられる事をお祈り致します。

## 調査協力

京都金銀糸工業協同組合  
尾池工業株式会社 渡辺 庄五郎  
三親有限会社 山下 幸造  
株式会社なかいきんし 中井 三夫  
金糸手撚り師 森 綾子  
他組合員の方々（以上敬称略）  
本学美術工芸研究所 寺田栄次郎氏・山崎達文氏

## 参考文献

京都金銀糸平箔史 京都金銀糸工業協同組合編  
日本の美術 至文堂（染織・考古関係各巻）  
日本の染織 中央公論社  
名物裂 毎日新聞社  
日本の染織 泰流社  
西陣史 思文閣  
加賀の紙 雄松堂出版  
和紙文庫シリーズ 思文閣  
ペルシャの染織 芸艸堂  
インドの織文 京都書院  
世界有用植物事典 平凡社

（きざき・ひであき 工芸染織）

（平成10年10月30日受理）