

現代・未来の価値観から観る東北の布の調査

—中間報告 I

Research of Tohoku Region's Fabrics in the View of the Values for the Future and Today

—Interim Report vol.1

大 高 亨

OHTAKA Tohru

1. はじめに

2013年度から4ヶ年計画で東北の布の調査を実施しており、この論文は調査1年目の報告である。

東日本大震災をさかいに、あらゆる価値観のリセットが行われ、自然エネルギーの見直しなど、さまざまなシステムの改革が必要とされている。その中で東北は、固有の縄文やアイヌ文化をルーツとする「アニミズム的、あるいは自然主義」の生活文化を今でもかろうじて継承している地域であり、その結晶としての染織品が細々と受け継がれている。これらの伝統染織品は厳しい自然環境の中、貧しい生活が清いとされる精神性に裏付けされ、とてつもない手間のかかる、人の想いの詰まったものばかりである。

「刺し子や裂き織り」などは布を再生したエコロジーの精神がかたちになったものである。合理生を追求してきた現代社会が忘れていた「時間と手間をかける」ことの価値が、ここ東北の地では今なお生き続けている。

今こそこれらの優れた東北の布の調査、研究を通じ、物だけでなく東北の文化や精神を背景としたものづくりの現場から、エコ社会の手本ともなる「現在、未来におけるも価値ある布づくり」を伝統染織や布を通じて探りたい。

2. 調査について

かつての東北は縄文文化をルーツとし、北部においては、狩猟民族のアイヌ民族も生活していた可能性が高い。寒冷地で厳しい自然環境の中で自然を崇拝するつつましい生活の中で生まれた東北の布にスポットを当て、調査研究することが今必要ではないかと考えている。

東北の地は、沖縄や八重山などの南の温暖で小さい島々とは違い、非常に広大で険しい山河に囲まれており、厳しい環境のせいもあってか、今まであまり東北の染織品について調査、研究してきた研究者も少ないのが現状であろう。

今回東北の布の調査を行うきっかけとなったのは、本学のプロジェクト「平成の百工比照集収作成果事業¹」の染織品の収集であった。私は2012年より本学教員としてこのプロジェクトの収集にあたってきたのだが、このプロジェクトは2009年よりスタートしており、染織文化の華やかな近畿、関東、沖縄地方は、私の関わる年にはほぼ収集を終えていた。まだ収集を終えていない地は、九州地方と東北地方であり、2012年の夏約2週間で東北の主な染織産地を回ることとなった。この収集の旅は、新しい発見の連続であり、東北秋田の地で生まれ育った私にとっても衝撃的な布との出会いであった。

このレポートは、東北の布の調査の中間報告であり、東北の南東部の福島、宮城の調査についての報告である。

東北の染織の分布から考え、私は3つの地区に分け順々に調査することとした。まず1つ目は、東北の中でも比較的温暖で豊容な土地もある福島地区と宮城地区。二つ目はとても険しい山河に囲まれ、気候もきびしく穀物の生育も厳しい岩手、青森地区。三つ目は積雪が多く厳しい寒さの地であるものの、穀物に適した豊容な土地、北前船文化の恩恵、鉱山が多々あった等特色ある秋田、山形地区に分けて調査することとした。

今回の中間報告は、福島、宮城地区についての報告である。この2県の中でもまだ訪ねていない工房、産地に関しては触れないこととする。訪ねてはいるが、私の判断で「現在、未来におけるも価値ある布づくり」からはずれるものについても触れないものとする。また、現在でも作られている布を基本に調査する。

つい最近まで作られていたが、2013年の調査スタートの段階で生産されなくなった、作られなくなったものは調査の対象からはずす。最近まで生産されていたところが廃業したという事が、この調査中でも何軒かあった。

3. 各地の布の調査報告

1. 「会津木綿」福島

会津木綿の産地では、「かねろく(株)原山織物工場」と「山田織元」を訪ねた。現在の会津木綿の機業場はこの2軒だけである。

会津木綿を代表する伝統的な縞は青木縞であり、かつては坂下町青木で織られていた地縞である。地縞とは、各地で織られていた縞織物の事をいい、南会津、奥会津、猪苗代などの各地区に地縞があり、染色には地藍を使っているものが多かった。この地では近くを流れる只見川、大川が雨期に氾濫し、水害により農作物が被害を受けていて、水害でも損失を受けない蓼藍²の栽培が盛んになり、綿花の栽培も行っていたようである。木綿織に必要なこの二つの条件を満たしていることが、会津木綿の生まれた背景といえよう。

現在は昭和初期の豊田式力織機（シャトル織機³）を使って製織されており、染めから織りまでの仕事を一貫で行っている。今は地縞のような藍染め糸による縞だけではなく、合成染料も使ったカラフルでカジュアルな柄もたくさん織られている。

会津木綿の特色は、もともと日常着だった事もあり、カジュアルで粋な縞と色の組み合わせであり、保温性、吸水性、通気性にすぐれた点である。



会津木綿地縞見本（かねろく）



会津木綿縞見本（かねろく）



製織—豊田式力織機（山田織元）



藍瓶と原山氏（かねろく）



会津木綿反物（山田織元）

2. 「からむし織」福島

苧麻の産地である昭和村の「からむし織の里」を訪ねた。ここで生産されるからむしの生産技術は国選定保存技術に選定されており、平成23年3月には、からむし生産用具と製品384点が国の重要有形民俗文化財に指定されている。

からむしは本州においてはここ昭和村が産業としては唯一の生産地であり、地機⁴で織られるからむし織は、約600有余年昔から受け継がれてきた。このからむしは、ユネスコ無形文化遺産である小千谷縮、越後上布の原材料としても供給されている。これらの薄くて美しい布は、今やこのからむしを原料としなくては織ることができない。

奥会津の山深い地の畑で苧麻を栽培し、収穫後、上皮を剥ぎ、繊維を取り出し（苧引き）乾燥させ、細く裂き、繊維をつなぐ（苧績み）。この作業は冬に行い、春先になるとこの糸に撚りをかけ、地機で織り上げる。からむし織は、1年という長い時間と大変な手間をかけて完成する布なのである。



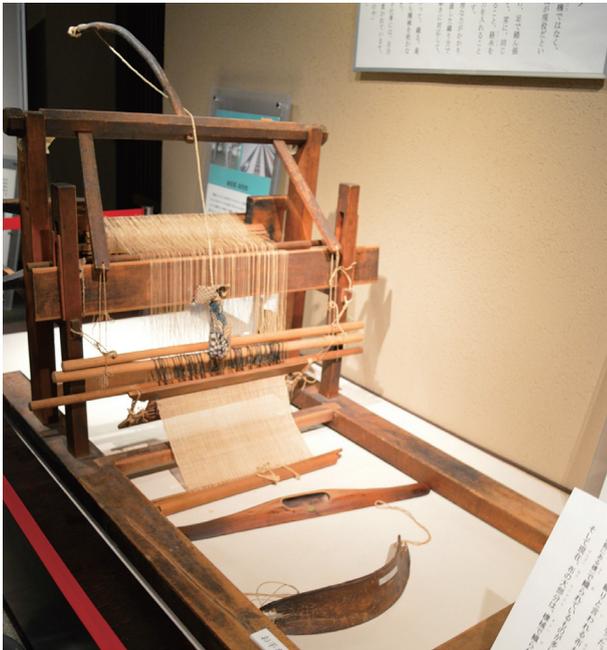
苧麻（からむし織の里）



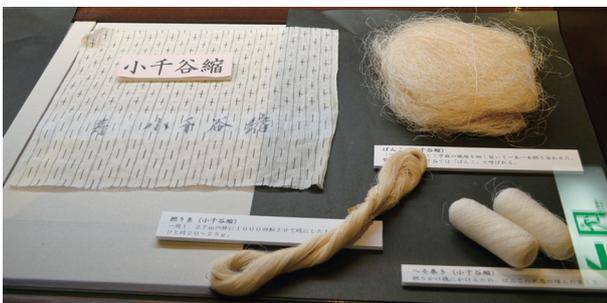
苧引き道具（からむし織の里）



糸に績む前のからむし繊維 (からむし織の里)



地機 (からむし織の里)



小千谷縮 (からむし織の里)

3. 「会津型染」福島

会津では、会津木綿の地縞の糸染めだけではなく、喜多方で盛んに彫られていた会津型を使った反物の藍染めも行われていた。

私の調べたところによると、現在会津型染を行っているのは「染色工房れんが」さんのみである。訪ねたこの工房では、会津型染ワークショップなども行い、一般の方々にも体験していただく教室を開催する一方、古い会津型紙で布を染め、手ぬぐい、スカーフなどの商品も染めていた。使用している藍はすくもの自然発酵建て⁵のものではなく、インド藍の化学建てのものである。

会津型は江戸後期から大正にかけて多く制作されていたようである。今回、会津型の生産地である喜多方市教育委員会に承諾を得て、型彫士をかかえ型紙製作を行っていた小野寺家から寄贈された約3万点の型紙の一部を拝見させていただいた。型紙といえば伊勢型紙が全国に知られるところだが、柄の多様性、繊細さは伊勢型紙にまったく劣っておらず、すばらしいものであった。

型紙の渋紙は会津の豆柿渋の渋を使用しており、型紙をつくる上質の和紙も会津の農家の副業として生産されていたことなどが、会津型を普及させた要因でもあろう。

会津木綿の紹介の中でも述べたが、蓼藍の栽培が会津地方で行われていたことが、会津型染が生まれた重要な要素だと考えられる。会津型の生産と同様、紺屋⁶での型染の生産も江戸後期、大正がピークだったようだ。



染織工房れんが



インド藍による染色（染織工房れんが）



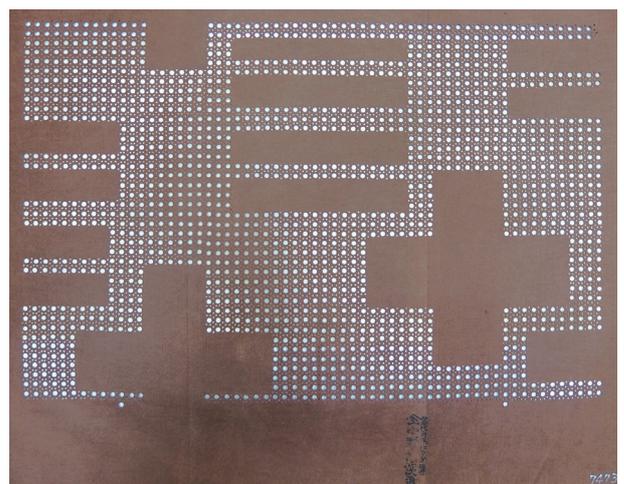
染色引き上げ後（染織工房れんが）



会津型（喜多方市教育委員会收藏）



拡大部分



会津型（喜多方市教育委員会收藏）

4. 「川俣羽二重」福島

川俣町は古代以来、養蚕、絹織物の盛んな地であり、地元では、およそ1400年前に小手姫が追っ手から逃れて川俣にたどり着き、桑の葉を植え養蚕を行い、糸を紡ぎ絹織りの技術を伝えたのが始まりという伝説が残っている。この伝説が正しいか否かは定かではないが、『続日本紀』に「始めて出羽の国をして蚕を飼わしむ」とあり、陸奥においても出羽同様に政府によって養蚕の技術が移植された可能性はある。

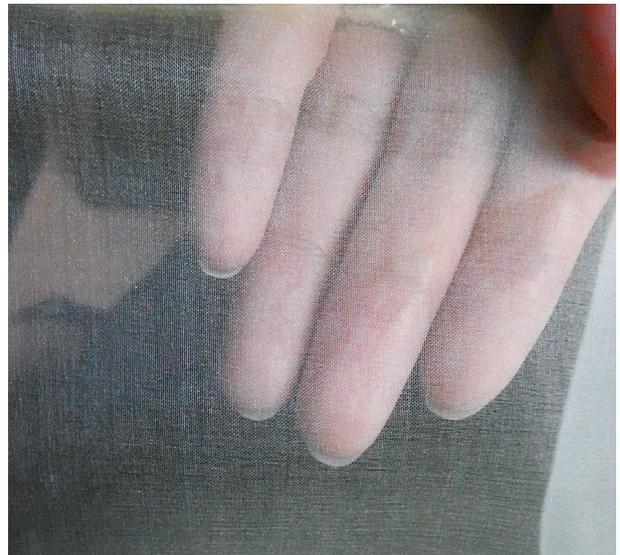
羽二重とは、経糸を引き込む筈⁷の1目(羽)に経糸を2本引き込んで織るところからこの名が生まれたようであるが、川俣羽二重の特徴は、経糸に細い糸を使い、緯糸を水で濡らしながら織ることにより、薄くて張りのある織物となることである。

川俣町は2011.3.11の東日本大震災により、工場の損壊、設備の損壊と、原発事故による放射線量の高かった地域でもあり、これらの大打撃を受け川俣羽二重の存続自体が危ぶまれることとなる。しかし、川俣羽二重に対する様々な応援や企業努力により、危機を乗り越えてきた。

その象徴的な織物が、齋栄織物(株)の「妖精の羽」である。この織物は川俣羽二重の原点とも言える軽目羽二重の技術を活かした世界一薄い先染⁸シルクであり「第4回ものづくり日本大賞・内閣総理大臣賞」と「グットデザイン賞」を受賞している。

この齋栄織物(株)を訪ねたが、その最先端の設備と技術には驚かされた。一本の糸では肉眼で見えにくい程の細さの糸を染め、織っていくことのほとんどを機械が行っていることと、その素材が蚕のはいた繊維であることにも驚かされた。「妖精の羽」は最も細い糸、約1.6デニール⁹をはく蚕から糸を作っており、この細い糸を5本撚合わせて8デニールとし、これで織物を織っている。8デニールとは、髪の毛の6分の1の細さである。

これはまさに、伝統技術の積み重ねから生まれた先端の布である。細い糸を染色し、織機にかけるまでの糸を扱う高度な技術と、薄地織りの伝統的技術を持っていないと成し得ない織物であろう。



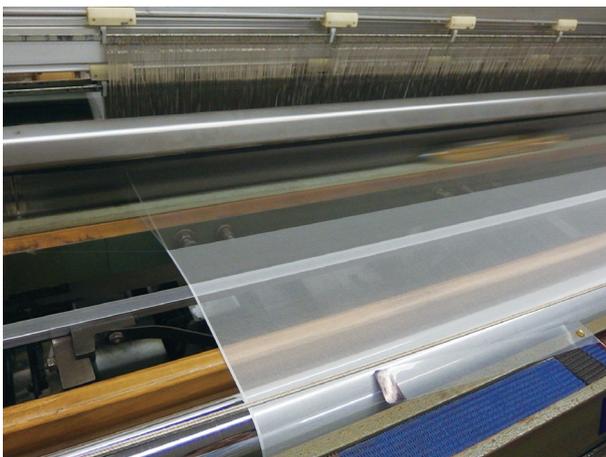
妖精の羽 (齋栄織物株式会社)



8デニールの絹糸 (齋栄織物株式会社)



整経（齋栄織物株式会社）



製織（齋栄織物株式会社）

し、染められるのは6月いっぱいくらいとのことで約1ヵ月ほどの間である。この地方に伝わる正藍冷染の技法は、染める麻布の麻も自ら栽培し、糸を績み、織り上げる。藍染の藍も栽培し、藍の葉を刈り取り発酵させ、藍玉を作る。ここの藍は蓼科の藍ではあるが、徳島の藍とは種類の違う北方系の縮藍を栽培している。建てるのに使う木灰も、ナラの木を燃やし炭にしてとり、型染めに使う防染糊も、もち粉と米ぬかで自ら作る。

我々が伺った8月6日は、染めの作業が終わり、来年のために刈った藍の葉を干している時期であった。

正藍冷染は1年を通して多くの工程や仕事があり、必要な材料はすべて自ら用意しなければならない。中国大陸から伝わったと思われる古来の染色技法が、今でも先進国日本で実践されているのは、奇跡といえよう。



藍先染め織物（正藍冷染）

5. 「正藍冷染」宮城

宮城県栗駒町の正藍冷染3代目の千葉まつ江（県指定無形文化財保持者）さんを訪ねた。まつ江さんは代々技術を継ぐ正藍冷染の3代目である。千葉家では正藍冷染の技術は女から女へと継いでいて、人間国宝であった初代のあやのさんから2代目の娘のよしのさんが継ぎ、よしのさんが亡き後、現在まつ江さんの代である。また姪の京子さんも後を継ぐべく、まつ江さんの指導のもとで修行中とのことである。

正藍冷染とは、冷染の字のごとく藍を建てる¹⁰際に人工的な加熱をせずに木灰（ナラ灰）と水（ぬるま湯）だけで建てることである。千葉家では毎年5月1日に木桶に藍を建てて、年によっても違うがだいたい5月20日前後に染められるようになる。しか



糊型藍染（正藍冷染）



奥：染用の木桶、手前：刈り取り後に乾燥させている藍葉
(正藍冷染)



縮藍畑 (正藍冷染)



織機 (正藍冷染め)



藍玉 (正藍冷染)



千葉まつ江さん (正藍冷染)

6. 常磐紺型染

仙台市にある仙台常磐紺型伝承館を訪ねた。主宰の佐々木邦子さんより、お話を伺う。佐々木さんは株名取屋染工場の取締役でもあり、常磐紺型を復刻し、手ぬぐいなどの製作を行っている。手ぬぐいは注染¹¹技法を使い、染めている。

常磐紺型染は江戸時代後期、絨織産地のない東北で紺型染が好まれ、絞り染の柄とともに常磐紺型と言われ、生産されていた。生地は木綿地で、型紙は伊勢で彫ったものと先程紹介した喜多方の会津型が良く使われていた。特に型染めによる紺柄が特徴である。

もとは、秋田の横手で染物業を営む最上忠右衛門が秋田地方の飢饉の際、藩主からの穀物を染の型糊に使用することを慎むべきとの令を受け、これに替わる型糊の原料を白玉と称する純白塊土に蕨粉を混ぜて使用したところ、穀類粉より付着力、防染力も強く美しい正藍染ができ、各地で大好評を得た。この付着力、防染力の強い型糊の開発が、紺独特の繊細な染あしの表現を可能にする。

特に仙台地方で需要が多いことから、仙台に最上染工場を明治23年に設けこととなる。宮城の荊田郡白川村の青木山でも純白塊土を発見できたことで、わざわざ秋田から取り寄せることもなくなる。大正末期まで全盛期が続き、常磐紺型染としてこの地に定着することとなった。



紺柄の型紙（仙台常磐紺型伝承館）



常磐型染（仙台常磐紺型伝承館）



仙台常磐紺型伝承館



常磐紺型染（仙台常磐紺型伝承館）

4. まとめの前に

この中間報告には詳しく記述はしないが、布製作における重要な素材づくりや、布に準ずるものの現場も、取材のできたものについて少し触れておく。

1. 川俣の養蚕

川俣羽二重の紹介の中でも少し述べたが、川俣町では養蚕農家が今でも10軒程あり、その内の一軒である佐藤治さんを訪ね、桑畑と養蚕の現場を取材した。



養蚕 (佐藤治氏)

2. 白石和紙

かつて紙布も織っていた白石和紙工房で、紙子にも仕立てられる白石和紙の工程を取材し、工房の代表である遠藤まし子さんに、お話しを伺った。

耐久性にすぐれ、東大寺の集二会用の紙子としても納めている。



白石紙子 (白石和紙工房)

3. 田島町の藍染め

会津型染でも触れたが、かつて会津では蓼藍の栽培を行い、多くの紺屋が存在していた。当時の様子を伺える施設として、奥会津地方歴史民俗資料館に移設した旧杉原染屋を訪ねた。

現在、染め職人の芳賀文助氏の協力により、藍染め講座が開かれている。



藍瓶 (旧杉原染屋)

4. その他

その他に、袴地に代表される精好仙台平、絹地で綾組織による市松の吉祥文様の八つ橋織については、(合)仙台平に人間国宝の甲田綏郎氏にインタビューを申し入れたが、先方の会社の都合で今回はかなわなく、店頭での現物鑑賞にとどまった。

5. まとめ

2013年度の調査報告であったが、計画のまだ25%程しか調査は終わっていない。今の段階では「東北の布」を通じて多くを語ることはできないが、今回の南東部の福島、宮城の調査を通じて、やはり同じ東北人としてこれらの仕事をもっと知ってほしいし、これらの仕事の価値を、是非とも現代、未来の人々に理解してほしいという想いが、ますます強くなった。

柳宗悦は、1948年6月に刊行された著書『手仕事の日本』の中で東北の仕事の次のように書いている。「東北人の暮らしには非常に富んだ一面のあることを見逃すことが出来ません。そこでは日本でのみ見

られるものが豊に残っているのであります。従ってそこを手仕事の国と呼んでもよいでありましょう。なぜかくも手の技が忙しく働くのでありましょう。思うに三つの原因があって、それを求めているのであります。一つは中央の都から遠いため、かえって昔からの習慣がよく保たれているからであります。このことは郷土固有のものを暮らしに多く用いることを意味します。作るものに外国の品を真似たものをほとんど見かけません。そんなものの存在を知る機縁がないともいえましょう。それらの土地の伝統は根強いのであります。二つめには地理がそれに応じるものを作らせるからであります。その気候や風土は多くの独特なものを求めます。雪国の人たちは雪に堪える身形や持物を用意せねばなりません。それらのものは都からは運ばれて来ません。人々は色々なものを作って、自分やまた家族の者のために準備せねばなりません。しかもそれは実用に堪え得るように念入りに作ることを求めます。このことは手仕事を忙しくさせ、またその技を練えさせました。仕事に着実なものが多いのはこのためであります。三つには雪の季節が長いことに因ります。自から家に閉じこもってその長い時間を手仕事で過ごします。野良で働くことは封じられても、家の内には為さねばならぬ仕事があるのであります。これがあるがためにも憂下な冬の長さも、早く過ぎてゆきます。雪と手仕事とは厚い因縁がひそみます。これこそは北国に様々な品物を生みしめる一つの原因であります。これらのことを思うと、東北の国々になぜ固有の品が豊にあるかを解することが出来るでありましょう。今まで何かにつけ引目を感じていた東北人は、かえって誇りをこそ抱いてよいと思いません。後れていると思う品物がむしろ新しい意味を以て生き返って来るでありましょう。」

この『手仕事の日本』は第二次世界大戦中に書かれたものであり、ここに書かれている東北の手仕事についても、戦前の現状を述べたもののはずである。しかし、驚くべきは半世紀以上前に書かれたものであるにもかかわらず、東北の工芸品（民芸も含む）に対する感想は、今とあまりずれは感じない。

冒頭にも述べたが、近年になって失われた手仕事や産業もあるが、ITが発達し、自由に迅速にあらゆる情報を得られる今、そして先進国の日本において、このような仕事が残っていることは奇跡である。これは東北の地であるが故なのであろう。先程の柳宗悦の文の終わりに、「後れていると思う品物がむしろ新しい意味を以て生き返って来るでありましょう。」とあるが、まさにこれからの時代、東北の仕事や品々が新しい意味を以て、新しい価値観を生み、未来へ向わせてくれることを願い、今後も調査にあたりたい。

註

- 1 本事業は、本学が金沢市と共同で、2009年度から市制施行120周年事業として、金沢市をはじめ全国に息づく工芸を中心としたものづくりの伝統と継承と産業の振興に資することをめざして実施しているものである。これまでに工芸や芸術学を専門とする教員等からなる調査集収チームが全国の産地を訪ね、これまで金工、染織、漆工の分野で工程見本、技法見本、製品見本、道具や材料を集収してきた。
- 2 蓼藍（たであい）はタデ科の一年草で、高さ50~70cmに成長する。葉は長楕円形。秋に紅か白の小花を穂状につける。日本では主に徳島県で、藍染めのために栽培されている。
- 3 中に緯糸を巻いた管をいれた木製の舟形をシャトル（杼）と呼び、それを経糸の開口部に、飛ばして織る力織機。
- 4 手織機の一つで、居座機ともいい、原始的な構造で、地面に平行に経糸を張った機。経糸の一端が織手の腰に回した腰当てに接続されているため、経糸の張り具合を調整できるという利点があり、慣れると緯糸の織り込みをかたくまで打ち込め、独特の地合の織物を織ることができる。しかし、使いこなすには熟練が必要である。
- 5 別名地獄建てとも言い、麩や貝灰、石灰、木灰など自然素材の助剤だけで藍を建て¹⁰、染色可能な状態にする。
- 6 江戸の頃までは藍で糸や布を染める染物屋を言っていたが、その後は染物屋を紺屋と呼ぶようになる。
- 7 織機の部品の一つで、経糸を通して一定の密度に配し、経糸の開口部に入れた緯糸を押しつける道具。かつては竹製のものがあったが、現在はほとんど金属製に変わっている。
- 8 糸の状態で染色すること。白生地を染めることを後染という。
- 9 生糸や人絹などの太さの単位。1gで9000mを1デニール

とする。しかし、実際の絹には1デニールほどの細い糸は存在せず、通常繭から取れる糸で、2デニールから4デニールくらいである。

- 10 アルカリ性の還元剤で水溶性の化合物（染料が還元した状態）にする。
- 11 染色技法の一つで、型紙を用いて布に防染糊をおき、それ以外の部分に染料を流し込んで模様を染める方法。

参考文献

- 『手仕事の日本－柳宗悦著』 発行者：山口昭男、岩波文庫、1985年、P57～59の文言を引用
- 『図解染織技術事典』 監修：柚木沙弥郎、著：田中清香、土肥悦子、理工学社、1990年
- 『ものと人間の文化誌65・藍 風土が生んだ色』 竹内淳子、法政大学出版局、1991年
- 『新装版 染織事典』 編者：中江克己、泰流社、1993年
- 『日本の伝統織物』 富山弘基、大野力、徳間書店、1968年
- 『喜多方の染型紙』 編集：喜多方市郷土民俗館、喜多方市教育委員会、1994年
- 『苧麻と型染め－会津が生んだハレ着－』 からむし工芸博物館、2009年
- 『川俣町絹織物史』 川俣町織物展示館、2003年
- 『小手姫伝説』 川俣町織物展示館、2006年
- 『きもの紀行 染め人織り人を訪ねて』 立松和平、(社)家の光協会、2005年
- 『エミシ/エゾからアイヌへ』 児島恭子、吉川弘文館、2009年
- 『改訂 エミシ研究 蝦夷史伝とアイヌ伝説』 田中勝也、1998年
- 『広報かわまた 8月号 No.667』 川俣町役場総務課文書広報係、2013年
- WEB『東北STANDARD 宮城県 常磐紺型染 名取屋染工場』 カネイリミュージアムショップ、<http://tohoku-standard.jp/standard/miyagi/tokiwakongatazome/>、2014年10月30日アクセス

付記

今回の実地調査および本論文は、平成25年度金沢美術工芸大学奨励研究の成果の一部である。調査においては、川島テキスタイルスクール山本梢恵講師の補助を得た。

(おおたか・とおる 工芸科／染織)
(2014年10月31日 受理)