

山陰の絵紺(第一報)

—紺の発生から絵紺誕生まで—

堀 田 延 子

〔1〕はじめに

「紺がすりの着物」この言葉の響きに何を感じるであろう。母の暖かさと素朴であるが豊かで清潔さを感じさせる紺紺の着物。古き良き時代の空気を今に伝えているなつかしい言葉ではないだろうか。あまりに身近にある為に、その存在、その味わいを忘れていたようだ。綿を栽培して糸を紡ぎ、藍で染めた手織の紺が日常着として広く皆んなが着ていたのは、まだついでこの間のことなのだが急に機械化されてしまった現代では貴重なそしてとてもぜい沢なことである。主婦が家族の野良着、晴着、布団などを心をこめて織り上げ、祖母が母に、母が娘に織り伝えた。

紺は元来外国で生まれたものであった。インド或は中央アジアに生まれたといわれる紺は西洋には全く発達の跡がなく、中国にも榮えず、朝鮮にも歴史がない。それが沖縄で不思議にも百花繚乱の如く盛え、やがて日本列島に入ってあっという間に全国に拡がった。外来の文様、織物であるのに日本民族の美に対する感覚や染織技術、社会状況などが紺を育てる素地を持っていたと言えるであろう。日本の織物を代表して語る時、紺は最も自慢して余りある織物ではないだろうか。技術の精巧さ、模様のすばらしさ、そして藍を主とする草木染の色の落着きなど言い出せば尽きない味わいある織物である。又、幾度も洗濯をすることによって白は一層白く、糸に浸みこんだ色は増々彩やかに冴えてくる、いわゆる洗いざらしの良さが一層木綿紺、紺紺を得がたいものにしている。絹織物などに手を通したことはないが、やはり美しくありたいと願う一般庶民の心意気が木綿ではあるが織物で絵を描く絵紺まで生み出したのである。

手作りの良さが見直されてきているが、時代の移り変わりと共に手作りの紺が絶滅しようとしている。織物で絵文様まで描いた日本人の心を求めて絵紺の里、山陰地方を訪ねた。紺の良さ、絵紺のすばらしさを今一度辿ってみると共に、絵紺の里の現状も述べてみよう

と思う。

〔2〕「かすり」の語源

新村出編『広辞苑』をみると「かすり(紺・飛白)一所々かすったように模様を織り出した織物又は染模様。模様を織り出したのを『織紺、模様を染め出したのを染紺という。』と」説明されている。また、掠る→わずかにふれる。掠れる→筆のあとが消えそうになる。(金田一京助監修『明解国語辞典』)つまり「掠れたような模様のある織物」→「かすれ織物」→「かすり」と呼ばれるようになった織物の模様の一つである。又、かすれた模様のある織物自体を指す。「かすり」という言葉の源もこの「掠れる」という現象で、それが名詞化したものである。又、次のような説もある。沖縄県八重山群島に上布(麻の^{カール}上等の織物)で「赤縞」といっている織物がある。紅露^{カール}というかづらの根を大根おろしで擦り、その赤茶色の液体が八重山上布の染料となる。この液を目盛りに合わせて竹篾で摺りこんでゆく。染料を摺り込んだ経、緯糸の交錯が独特な紺模様を生み出すことになる。(⇒摺り込み紺—後述)この赤縞と呼ぶ紺のことを「カシィリィ・ティキ」或は「カシィリィ」と言っている。久米島や奄美大島でも同じく紺のことは「カシィリィ」である。これがおそらく日本語の「かすり」の語源をなしたと考える説である。しかし「赤縞」と呼ぶ紺のことを何故「カシィリィ・ティキ」と呼ぶようになったかということが不明である。やはり「^{かす}掠れる」という動詞が掠れる→掠れ→掠りと名詞化したと考えるのが妥当と思われる。

もちろん紺模様、技法は中央アジアに発生し、インドの「カピタン」やインドネシアの「イカット」のような経紺(=後述)を生んで沖縄に入ってきたのであるが「イカット」という言葉も糸を括るという意味である。だから「かすり」という言葉は日本で生まれた言葉である。第1図は筆者がやっと手に入れたインドネシア産のイカット織物の一部である。

「かすり」という言葉が文献上最初に出てくるのが『日葡辞典』（慶長8年（1603年）長崎学林で編纂）とされている。

『止才要』^{しさいよう}巻12（文政年間（1818～1829年）大関増業^{おおせき}編纂）には紺の製法を記している。太子問道^{たいし かんどう}（第2図）を説明して「かすりを附るには前之通りに仕掛たる豎糸の下へ板を置、其上に紺屋之形紙かすりの丈程にたち切、おし当て、はけにて引也」（⇒型紙捺染紺―後述）」と記している。

そして『薩摩風土記』（天保5年（1835年）には、かすりはまだ仮名書になっている。

『守貞漫稿』（嘉永6年（1853年））には「かすり字未詳如奈なる字を用ふる乎。併の字等を書と雖ども未慥かならず。かすりも縞の一種なるべく又古よりこれ有か古き物に其名を聞かず云々」とあり、かすりの言葉に初めて「併」という漢字を当てて表現されている。これが江戸末期である。

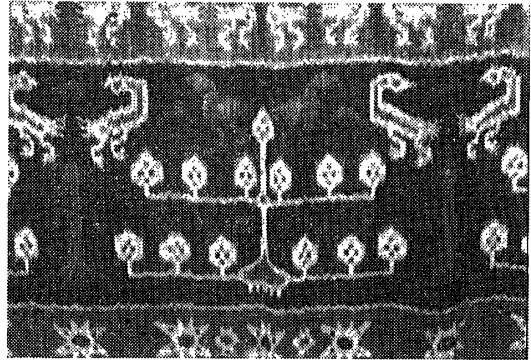
『都の華』（明治時代の風俗雑誌）創刊号（明治30年（1897年））から2、3年間は「飛白」とかいて「かすり」と振仮名がある。明治34年（1901年）になると「併」の文字がみえるが「飛白」も相変わらず使用されている。そして同書の明治36年（1903年）になると完全に「併」の文字となっている。

しかし『古事類苑』（明治38年（1905年）神宮司庁編纂）の見出し語には縞、唐棧、更紗などの大部分の見出しが漢字書きされているのに対し併は「かすり」と仮名書きされている。

明治末から大正にかけて江戸時代の併を糸篇にして併の字をかすりと使うことが一般化したようである。

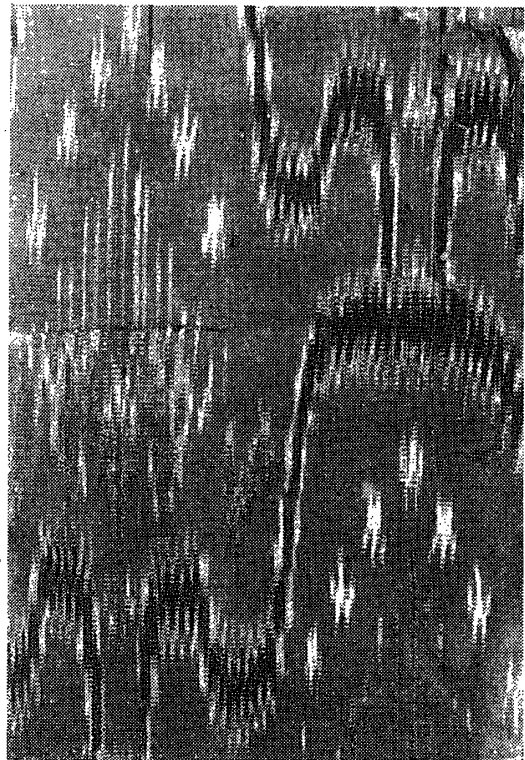
「かすり」の漢字についてももう少し細かく調べてみると下記の如くとなる。併、飛白^{へい}、縞^{へい}、縹^{せい}、縹、併等の文字を書いて「かすり」と読む。現在は「併」がほとんどで、ごく時折「飛白」を使うこともある。

併も併も同じ字義であわせる、揃う、等しいことを表現している。糸をひき揃え、かすり柄を合わせて織るという工程から小篇より糸篇の方を使うようになったのであろう。但し併という文字は中国では古くから用いられて居り「かすり」ではなく「しまおりもの」を指していたようである。漢代の辞書『説文』に「西域地方の民族が作る特別な糸で織った布」とあり後世の段注に「糸の色が違って、それを間隔をおいて織る」と記されているという。だから併は西域地方で織られた多色の縞織物を指す文字である。中国でかすりの意味にこの文字を使用したか否かは分っていない。併も縹もかすりを表わす漢字として使用されるように



第1図 「イカット織」……動物文

（筆者蔵）

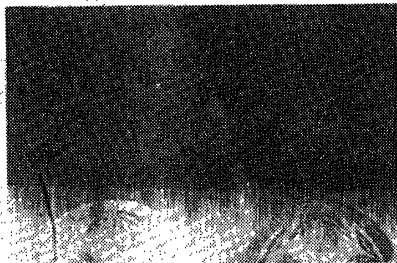
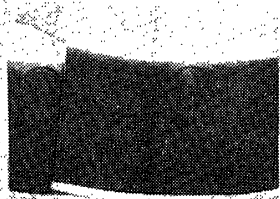
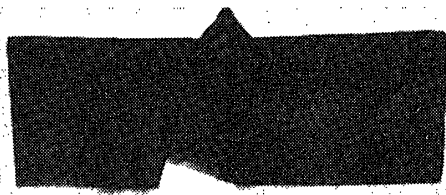


第2図 太子問道

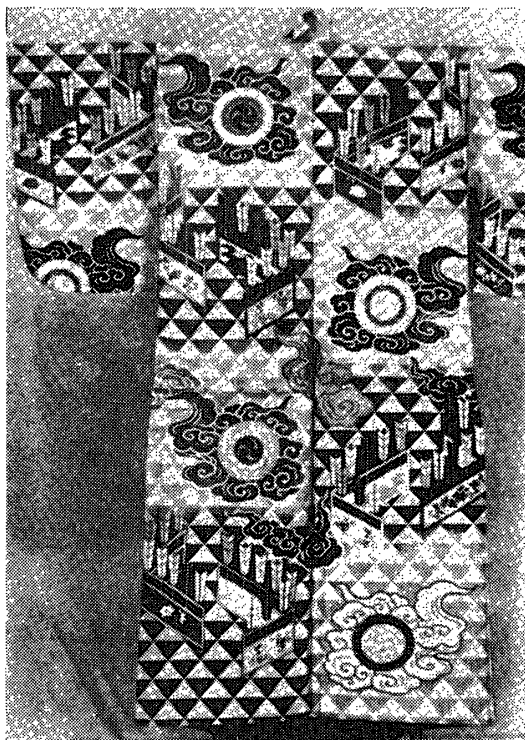
なった根拠ははっきりしない。

飛白^{へい}というのは中国で後漢（AD 37～589年）の頃、左中郎蔡邕という人によって考え出された書体の名称である。（唐時代（625～907年）編纂『書断』による。）これも本来は織物とは無関係の文字である。但しこの書法は筆跡の掠れた文字を書くので白くかすれた柄が飛んでいる「かすり」と同じ感覚にとらえて当て字としたのであろう。

いづれの文字も「かすり」という言葉そのものが前述のように日本で生まれた言葉であるから、これに当る漢字が伝来してきた訳ではない。かすりを作る工程からの作字、柄の感じからの当字をしたのであろう。



第3図 ④「腰替り小袖」
伝上杉謙信所用紫白腰替り小袖
(室町時代、上杉神社)



第3図 ⑤「段替り厚板」
鱗地雲太鼓矢襖模様 (東京国立博物館)

〔3〕 紺の歩み

① 古代の紺

紺の文字の項で述べた如く縞織物が中央アジアで盛んに織られていたわけであるが、糸染の際染まり具合の悪い部分があり、それをそのまま織ってしまって縞織物の一部に部分的に色が変わっていたり掠れていたたりして偶然に紺が生まれたと考えるのが最も自然で初歩的な見方であろう。この偶然に出来た掠れが織技術の中に取上げ、文様としての紺がいろいろ考案されていたと思われる。

このように紺の発生には偶然できるという自然発生的な要素が多分にあるので、中央アジアのみならず紺の祖型は世界中いたる所にあったという方が正しいかもしれない。

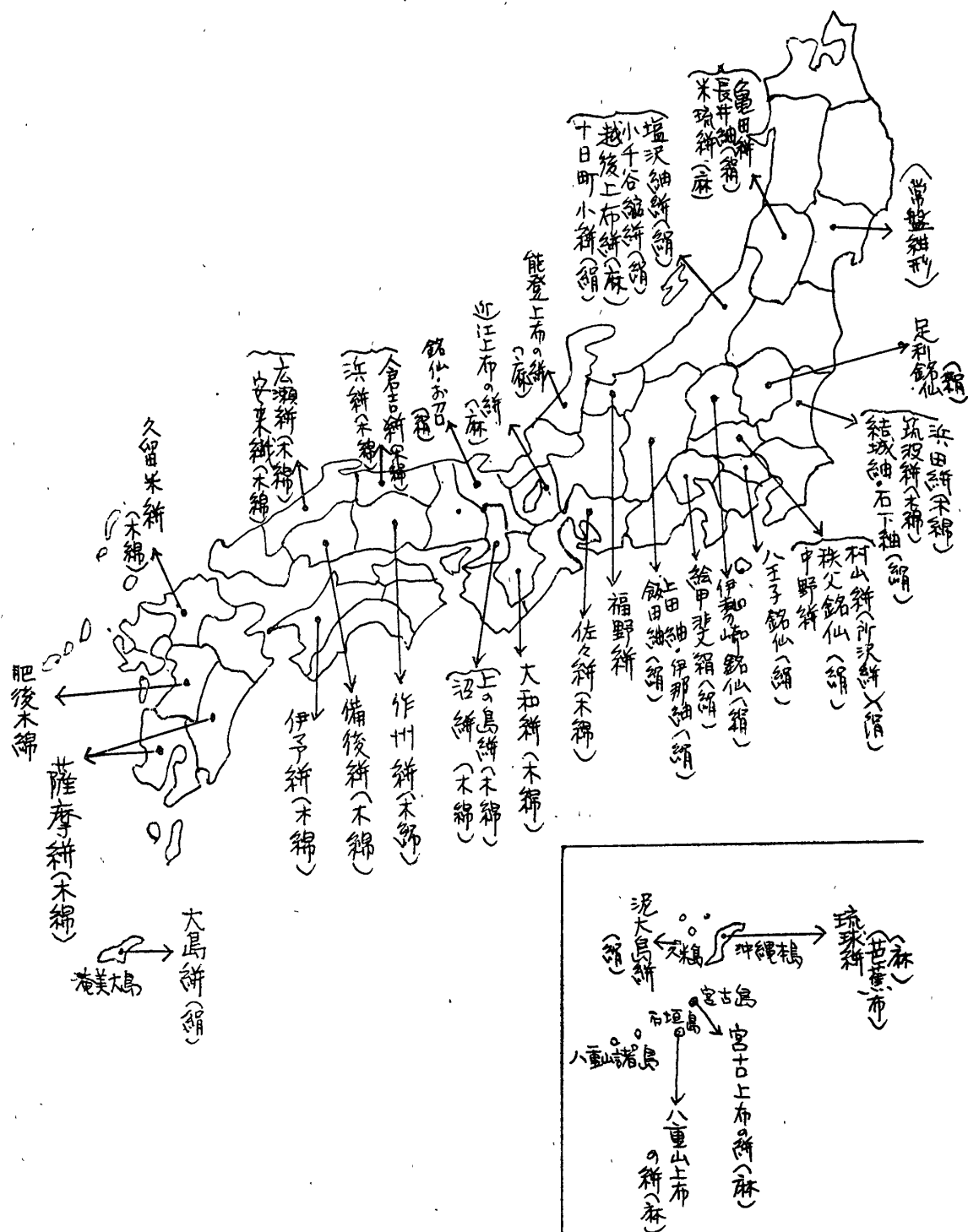
法隆寺や正倉院の御物として残っている 7~8 C の裂の中に広東錦と称する南支及び南方系統の錦の一つに多色の経縞がある。この紺は太子間道（第2図参照）と呼ばれ経糸が非常に密な絹織物で紅地に黄、藍、白、緑、黒茶の5色で波状の壱がうねっている。太子間道という名は聖徳太子が愛好されたという口伝によって後世の人がつけた愛称である。但し間道（かんどう）というのには縞を意味する言葉であるので、この織物を縞とは異なる模様（がすり）の紺とは意識しなかったようである。そして恐らくこの太子間道は渡裂で織の技術は伝らなかったようであるが、インド或は中央アジアに生まれた紺がかなり早く南支方面に伝えられてたらし飛鳥天平時代（6C~9C）の遣隋唐使の交流の一つに日本に渡来したものである。しかし当時の中国との交易は揚子江沿岸を中心にして発達した中支の文化が主で、南方系の色彩の強い広東省の方面の文化はあまり入ってこず、太子間道以後、紺の布も織技術も伝わらなかったのが残念である。

時代は下って平安、鎌倉、室町の頃に見た目にはかすり織に見える布や衣服が作られ現存しているものがある。いくつかある。例えば平安時代の村濃（部分的に色を濃くする）、裾濃（裾の方を自然に濃くしてゆく）と呼ばれる暈染がある。これは製織後の裂を防染して染色する。暈染から発展したもので室町時代の小袖や能衣装に見られる腰明け、段替りなどは経糸を製織する前に一部を括って締めて染められた部分と染残した部分を作っている。第3図④⑤の如く腰明け（腰替り、熨斗目とも言う）は胴の部分、時には袖の裾も白く染め残すとか色替りにしたものであり、段替りとはある巾をもって段に色を替えてゆく意匠構成である。これ

らの染色は初歩的な技法ではあるが緋を作り出している。しかしそれはデザインの主体になっているのではなく多彩な紋織の背景として、あくまで紋織と装束全体の調子を引き立てる為の効果を重ねたものであるから本論で述べようとしている緋技術を用いて文様を織り出した緋とはやや意味の異なるものである。

前述の『止才枢要』は文化11年～文政5年(1814～

22年)に兵書として下野口黒羽の城主大関増業が編纂したものであるが、その資料編の中の『機織彙纂』巻7織物目録に武士の礼服であった熨斗目について次のように書かれている。「熨斗目、腰明き、^いきりはたて糸を経て入用の尺を考え延つまり寸尺を能究め、^い切の場所へ糊無き厚紙を巻、其上に竹の皮を掛けて麻にてよく巻しめる也。其上にて藍にて染る也。」やはり



第4図 今昔の緋織産地

第1表 紺及び紬、銘仙の創業年表

年 号	西 暦 (年)	紺 名	材 質	府 県 名	備 考
文中元年	1372	琉球紺	芭蕉布	沖縄	
慶長7年	1602	結城紬	絹	茨木	「結城紬」始
〃 14年	1609	薩摩紺	木綿	鹿児島	
寛文・延宝	1661～ 79	越後上布紺	麻	新潟	堀次郎将俊始
元 禄	1687～1703	能登上布紺	麻	石川	
享 保	1716～ 35	大島紬の紺	絹	鹿児島	
享保・文政	1716～1829	伊勢崎銘仙	絹	群馬	「太 織 縞」
享保4年	1720	秩父銘仙	絹	埼玉	「銘 名」
元文5年	1740	上沼の島紺 上沼紺	木綿	大阪	
宝 暦	1751～ 63	弓浜紺	木綿	鳥取	
〃	〃	大和紺	木綿	奈良	浅田五右衛門
安 永	1772～ 80	近江上布の紺	麻	滋賀	
天明元年	1781	村山紺 (所沢紺)	絹	東京・埼玉	
寛政11年	1799	久留米紺	木綿	福岡	井上 伝
寛 政	1789～1800	佐々紺	木綿	愛知	
享 和	1801～ 03	伊予紺	木綿	愛媛	鍵谷 かな
文 政	1818～ 29	広瀬紺	木綿	島根	長岡 貞子
〃	〃	倉吉紺	木綿	島根	
天保4年	1833	**常盤紺形	木綿	宮城	最上忠左衛門
天保10年	1839	絵 紺	木綿	福岡	大塚 太蔵
嘉永6年	1853	備後紺	木綿	広島	富田久三郎
安 政	1854～ 59	館林紬 (中野紺)	絹	埼玉	
〃	〃	米沢紬 (米琉)	絹	山形	高橋仁左右衛門
明治20年	1887	肥後木綿	木綿	熊本	
大正10年	1921	福野紺	木綿	富山	
昭和3年	1928	安来織	木綿	島根	遠藤 小間野
昭和17年	1942	筑波紺	木綿	茨城	

** 常盤紺形 (宮城県仙台市)

綿産地のない東北で他国より移入した木綿布に紺形染を行った。

紺形 < 絞紺
紺形 < 紺紺

染色法は紺と全く同じであるにもかかわらず、すりの字がなく、紺を独立した織物とはまだ考えておらずしぼり染の技法を用いた染物としての意識が強かったと考えられる。

しかしながらこの『止才枢要』の編纂された時期頃から一最早、江戸後期となっているが一般庶民の間によく本論で求めている紺織が日本各地で一斉に花が咲いた如く、盛んに製作されるようになった。

②紺の渡来

第4図の如き各地の紺織すなわち紺技術を用いての文様構成の意識をもつ、独立した織物としての紺は南洋諸島→琉球→日本本土というルートで伝えられ発達した。多少の前後はあるにしても第1表にみられるように、ほぼ九州の南端から始まって東へ伝播しているし、絹や木綿へ応用される以前に麻織物に取入れられていることも、この伝播ルートの考え方は正しいと思われる。もちろん前述の如く紺とは意識しないで熨斗目などを製作していた染織の技術の温床があったことが、日本で紺織の花を開かせた大切な要素となっている。

まずは沖縄に紺が入ってきた事項から検討してみよう。沖縄から中国の明へ入貢をはじめたのは1373年の蔡度王の頃だが、これをきっかけに海外交易が興隆する。琉球紺の古記録によれば「明の太祖洪武5年（1372年）の頃、琉球の名産芭蕉布に経紺が製出された。」と述べている。（明石染人「かすりの史的考察」より）やがて沖縄本島を制覇した尚巴志（1422年即位）の代に及んで最盛期に達し中国をはじめ日本本土、朝鮮、安南、ジャム、ジャワ、スマトラ、マラッカなどと船の往来は年々盛況をきわめた。そして紺技術の伝播方法は2通りあったと考えられる。1つは南方諸国の国王が琉球国王宛に送った礼物である。もう1つはこれら南方諸国にゆきついた琉球国の下級乗組員達の手によって現地で直接伝習されたものという説である。1回の航海は少なくとも3ヶ月の現地滞在があり、その人数は150～200名にも及ぶものであったと伝えられるから技術取得も速く多様であったであろう。

慶長14年（1609年）の薩摩の琉球侵略により中国以外の貿易を禁ぜられ交易文化としての琉球文化の興隆も様子が変わってきた。薩摩藩並びに琉球王府の管理下で貢祖として年貢米7000余石、芭蕉布3000反、琉球上布6000反、下布1万反等を献じることが定められたのであるから、これらの織物の中に多くの紺が含まれていたのは当然である。生活必需品、自給品としての琉ではなく人頭税としての織物であった。図柄は首里

城内の絵師が描いた『御絵図帖』により定められているので、織手の創意工夫による楽しさのある柄ではないが、厳重な検査に合格した品質の良いものであった。

こうして特に江戸初期以降、ある程度の量の紺が日本に再び入ってきた。もちろん紺は自然発生的要素を多分に持っているで、どの地方が早く、どの地方がどれを伝授されたかなどを適確に述べられない程、全国的に紺が織られ始めた。折から普及しつつあった木綿の栽培とそれに伴う自家製紺によって九州一円からやがて日本全国に及ぶこととなった。その時期は江戸後期文化文政時代と見られる。第4図や第1表から推察すれば琉球からの伝播ルートが2通り考えられはしないだろうか。1つは越後上布紺、米硫、能登上布などの日本海側は海上輸送が古くから発達していたから琉球直接の交流、裏日本の港同志の交流によって紺を受けたであろうし、もう一方は九州から瀬戸内海を通過して伊予、備後の紺を生み内陸に広まっていったであろう。琉球紺の芭蕉布と越後の上布は繊維の状態がよく似ているので紺が沖縄に入った際と同様に沖縄で下級船員に直接伝授されたであろうことは十分考えられる。それは実際に現存する古い切見本帖には越後上布の紺に琉球紺と全く同じものや純粋な原型を伝えているものが多く、又琉球紺の中に「イチグ」と呼ばれる柄があったりして先に述べた御絵図帳の中の製に「越後縞」と書かれた柄もあるといわれているからである。山形県の米硫紺も品質、デザイン面で琉球織物をまねた米沢琉球の略の紬で米沢紬のことである。米沢の間屋が使った文久3年（1863年）の大福帳『江都織物勘定職調帳』に「琉球調 9貫68匁 8分68足19疋」と記されている。

③紺の定成

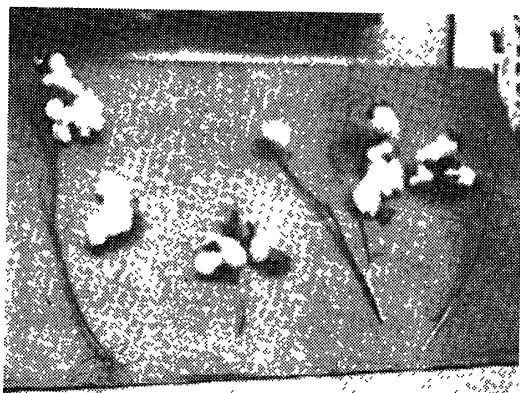
紺が日本の紺として藍の木綿紺の美しさを完成させたのは江戸末期から明治にかけてである。上布（麻）よりも染色性が良く肌ざわりも良い木綿の栽培が日本各地に広がったことも紺を広める重要な要素となった。木綿栽培の経過について少しふれてみよう。

木綿以前に日本にあった布の内、絹は上流階級の者のみ使用したが一般庶民の衣服としては葛布、麻、藤、料、楮などの韃皮繊維であった。麻以外は天然の自生に頼らねばならないし麻も栽培地域が限られるものであるから戦国時代の諸大名達は自分の家来の兵達の軍衣、陣幕、旗、船の帆、鉄砲の火縄、足袋などの大量の需要の為、朝鮮に麻を求めたのである。しかし朝鮮では麻より木綿織物が次第に多く生産されるようになっていた為、必然的に木綿織物を押しつけられるよ

うになった。(1414~1450年頃)もともと木綿はインド原産のもので唐時代(626~907年)に南支に、宗末~元初(9C末~10C初)に中支に入り、14C後半に朝鮮に伝っていた。この朝鮮産の木綿織物が15C特に応仁の乱(1467~77年)前後に多量に輸入されるようになった。大量の軍需品として綿布を使用しなければならなかった戦国大名や兵達は麻より綿の方が衣料としてはより優れていることが解り、朝鮮産の綿布を積極的に輸入することとなった。(1450~1540年頃)又、輸入のみに頼らず諸大名は朝鮮から種子や農民



第5図 ①綿の木と花



第5図 ②綿の実

第5図①②共 於弓ヶ浜
鳥取県境港市島田太平宅にて撮影

をつれ帰り、自国領内で木綿を栽培するようになった。

(1492~1600年頃)木綿も麻と同じように亜熱帯性の植物であるから北緯37度(新潟県南部と福島県南部を結ぶ線)以北では栽培が不可能に近いので東北地方ではほとんど作られないが、その他の地方では相当悪い条件をも克服して栽培され、江戸中期(18C)には全国的に普及したと考えられる。第5図①②は現在鳥取県弓ヶ浜地方で栽培されている綿の花と実である。

又別に南蛮貿易により南方独得の美しい縞織物が入ってきた。サントメ(唐棧)、カピタン、ベンガラ、ジャガタラ、セイラス等の縞織物はほとんど木綿だったので上記の如き木綿栽培と時期を同じくして一般庶民に歓迎されたのである。1609年の琉球侵略以後、緋柄も入ってきたのであるから庶民の衣生活は色彩豊かな楽しいものとなった。

元禄時代(1688~1703年)に町人の間で大流行した縞柄は研究し尽され、より新しい柄を求める心=縞柄をもっと面白くしようとする心=と自然発生的な要素の強い緋をもっと面白い緋柄にという心とで、だんだん精巧な緋織を考案しだした。ごく幼稚な緋織を技術的に工夫向上させた功績者として、久留米緋の井上伝(1799年)や伊予緋の鍵谷かな(1801年)が伝えられるのである。

このように木綿緋はあくまで庶民のものであった。そして緋を引立てる藍も古く応神、仁徳(5C頃)の頃中国より渡来してから、紅と共に日本の染料として、そして紅が貴人の色であるのに対して庶民の色として藍は深く親しまれてきたものである。藍も日本各地で栽培されていたが特に阿波(徳島)の藍は現在でも全国の需要のほとんどをまかなっている。

緋は多くの人々の工夫や努力によって明治の初期には技法も完成し、次項で述べるような各種の緋が生まれ、明治30年代頃、緋の全盛期に入ったのである。第6図は倉吉に現存している『縞、飛白見本帖』である。第7図「紺姫様」は藍染をする紺屋が藍の神様、紺姫様の着物を和紙で形取り、仕事初め1番に着物の裾を藍で染め、仕事の成功と感謝の心を表わして染場に飾っておくものである。山陰地方の紺屋では現在も守っている風習である。

絹が緋に近づき始めたのも明治の中頃で普段着である紬や銘仙、御召に取入れられた。(第1表、第4図参照)庶民の柄である緋が紬に使用されるようになったのは、元来紬はくず繭で作る廃物利用としてできた織物だったのと男物として多く使っていた紬を女物に利用するのに緋が使われたからである。地味な織物で

あった紬に色紵（＝後述）が使われるようになったのは大正末～昭和にかけてのことであった。

紵は現在も同様だが織物の組織としては平織が多く、紵柄の利用は着尺（野良着、平常着、時には晴着として）、帯、夜具、座布団紐などである。紵が一般庶民の衣生活の中に、かくも深く浸透していったことは封建社会の下における特権階級の茶屋染や友禅染など華麗さに対しての庶民達の心意気の表れであろう。私達も美しくありたい、豊かな心を持ちたいと願う心が紵織を、紵の文様の発達を大きく拓けていったのである。そして次に述べるような絵紵をも作り出したのである。

④絵紵の誕生

絵紵はこの言葉の如く紵織で絵文様を表したものである。天保10年（1839年）久留米で創案され「工夫がすり」と称されて、最初は絵柄のごとく単純な緯紵（＝後述）であった。明治中頃から昭和の初期にかけて全盛時代であったが特に明治末～大正初期のものは、あまりに技巧的すぎる程の絵紵が作られた。もう少し詳細に絵紵の誕生と発展について調べてみよう。

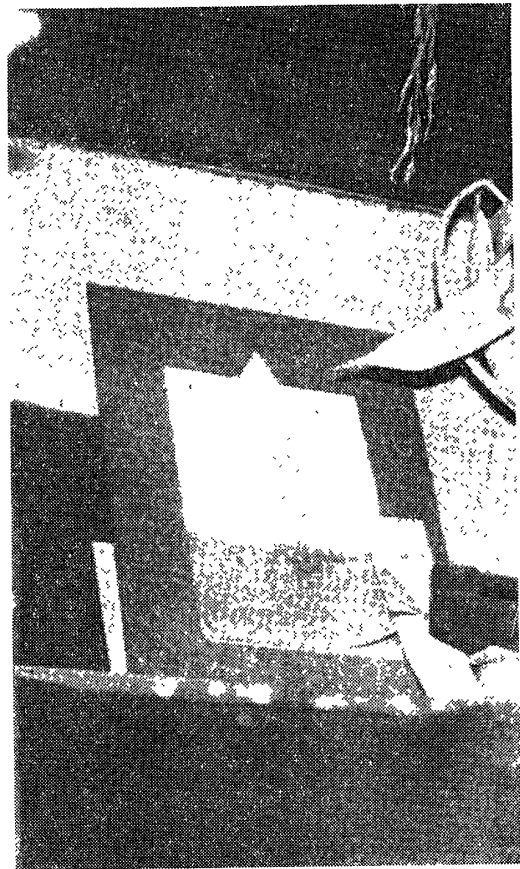
最初に絵紵を作ることを思いついたのが久留米の発明家、田中久重であった。「久留米紵は飛白で唯白点がまだらにあるばかりだったが文化10年（1813年）、久重15才の時、板面に絵模様を彫刻し、これで堅く織糸をしめつけて染色、製織して絵模様を織出そうと考えた。（＝板締の紵―後述）井上伝も協力して織り方や機械をいろいろ工夫した。」（「先人の面影」久留米市刊）

次いで大塚太蔵と妹スミとによって現在の絵紵の技術が完成した。同書より抜萃すると「大塚太蔵は当時井上伝の発明した紵が種類や変化に乏しいので絵画や文字を布面に織り出そうと研究、実験したが失敗の連続だった。型附の布片を見て苦心の末、1種の絵台を創作、これに原糸数百本を並べてその上に墨で絵を描いた後、これを解き放って墨付部分を堅く括り藍染して織り上げた（＝手帖紵＝後述）」時に天保10年（1839年）、この技法が絵紵を作る基本的な技術なのである。

絵紵は緯糸を紵糸にして織る緯紵が主である。絵紵の全盛時代には模様も多種多様なものが織り出されたが、題材は常に身近なモチーフをとらえており四季の花、波や水などの自然現象、それに鶴、亀、鯉、海老、末広などの吉祥文様などである。のれん、夜具地、風呂敷、着尺などが織られた。特に夜具は嫁入布団として農家の娘達が自分の手で織った絵紵を持参した。紵や絵紵が織れることが当時の娘の嫁入条件にさえな



第6図 ④「縞、飛白見本帳」
（倉吉市福井貞子氏蔵）

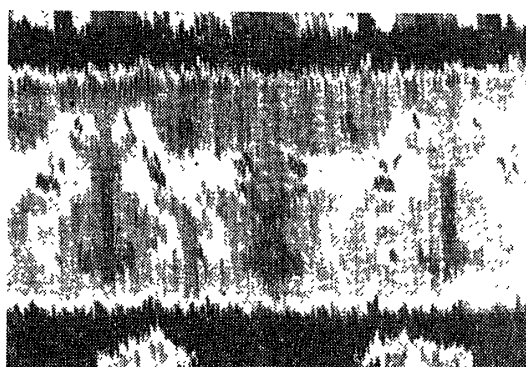


第6図 ⑤「紺姫様」
（倉吉市 吉田たすく氏工房にて）

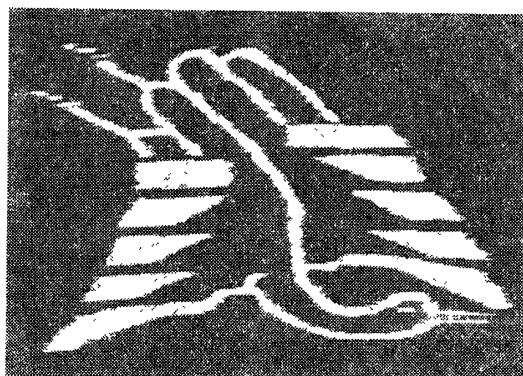
った時代である。絵紬は（絵画的模様の紬）特別の手間と織技術が要求されるので日本全国で作られたわけではないが、久留米、備後、伊予、三浜、広瀬、倉吉、能登などにすばらしい作品が生み出された。絵紬の布団は西日本に多く、日本は東へ行く程、染物の唐草の布団が多くなっている。

このように盛んであった絵紬も太平洋戦争を境にほとんど織られなくなった。紬も機械織となり藍は化学染料に座をゆずった。木綿の栽培も見られなくなり、藍染の紺屋はほとんど転業してしまい、ほこりをかぶったからっぽの藍壺のみが昔のなごりを留めている所が多い。最近、技術保存の為ごく一部で復活されたが絵紬の技術を知る者、糸を手紡ぎ出来る者が高齢者で

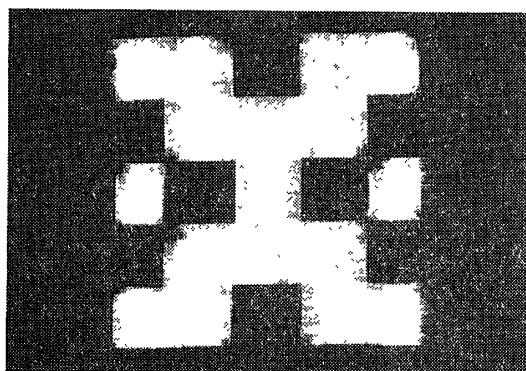
あることと紺屋を受け継ぐ者等いわゆる後継者問題が解決しないと、せっかくの絵紬がここ2、3年で全くなくなってしまいそうである。



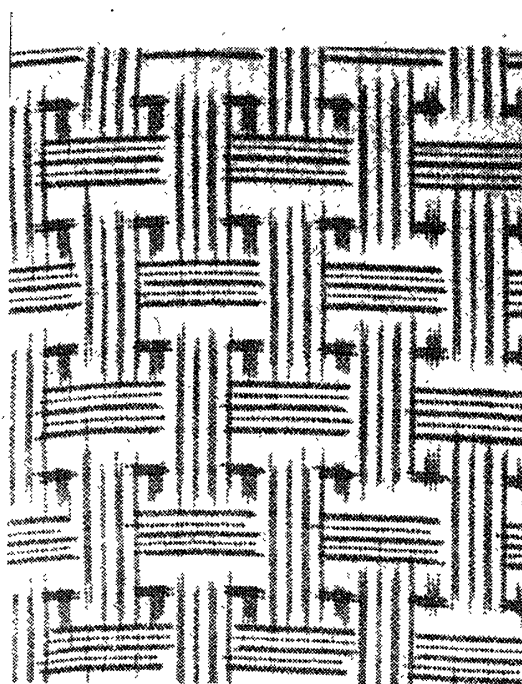
第7図① 「経紬」イカット織……鳥文



第7図② 「緯紬」安来織……鶴文



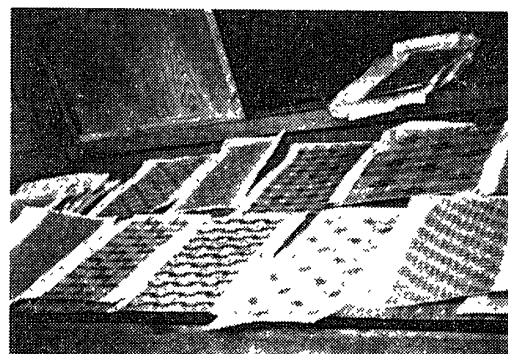
第7図③ 「経緯紬」倉吉紬……幾何文



第8図① 「白 紬」
館林紬……網代十字くずし紬



第8図② 「紬 紬」安来織……亀文

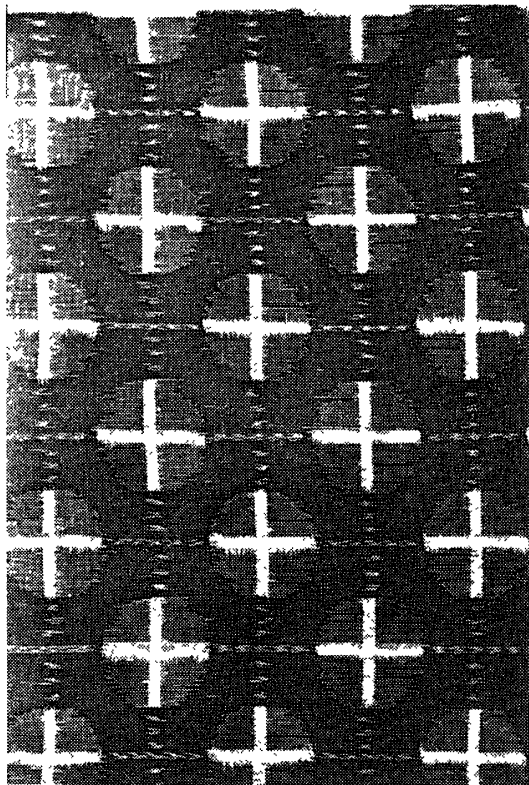


第8図③ 「茶 紬」
琉球紬……芭蕉布の柄見本（於沖縄喜如嘉）

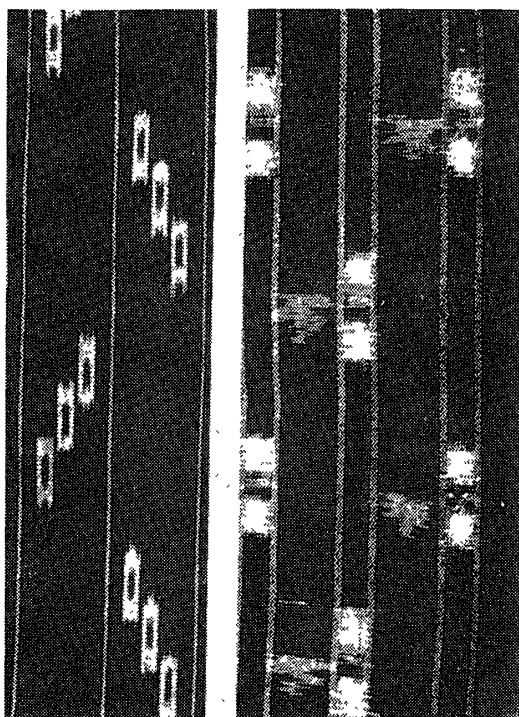
〔4〕 紺の種類、名称

①柄の糸方向別の分類……第7図①㊦㊧ 経紺，緯紺，経緯紺

②素材別による分類……（第4図参照）綿紺，紡績



第9図④ 「幾何構成文様」丸に十字紺



第9図④ 縞紺（琉球紺）

紺，絹紺，麻紺（上布），芭蕉布紺，ウール紺

③生地別による分類

平紺，諸紺，御召紺，縮紺，紬紺

④地色，紺色別による分類……第8図①㊦㊧

白紺一大和，近江，館林，薩摩，

茶紺一芭蕉布，弓ヶ浜（茶綿による）

色紺一八重山上布，琉球上布，紬，銘仙，御召

紺紺一久留米，薩摩，大島，伊予，備後，足利，

弓ヶ浜，広瀬，倉吉

⑤柄別による分類

①幾何構成文様……第9図④

井桁，網代，杵形，襷，亀甲，麻葉，立涌，

縞，矢，十字，青海波，輪

㊦自由構成文様……第9図㊦

絵，文字

①㊦と㊦の混合……第9図㊦

絵入り幾何，文字入絵，縞入絵

⑥産地別による分類……第4図参照

⑦技法別分類……詳細は第Ⅱ報で述べる

括紺（手括，機械括），板紺，織紺，箴台，

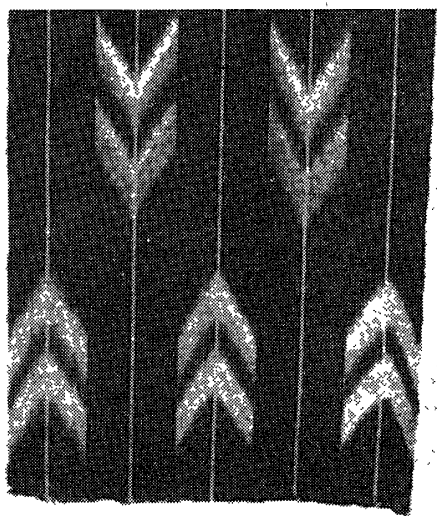
摺込（刷毛，へら，櫛），解，乱（くさり，

組），捺染，締切，抜染（コンヴェルション），

認（多色）。

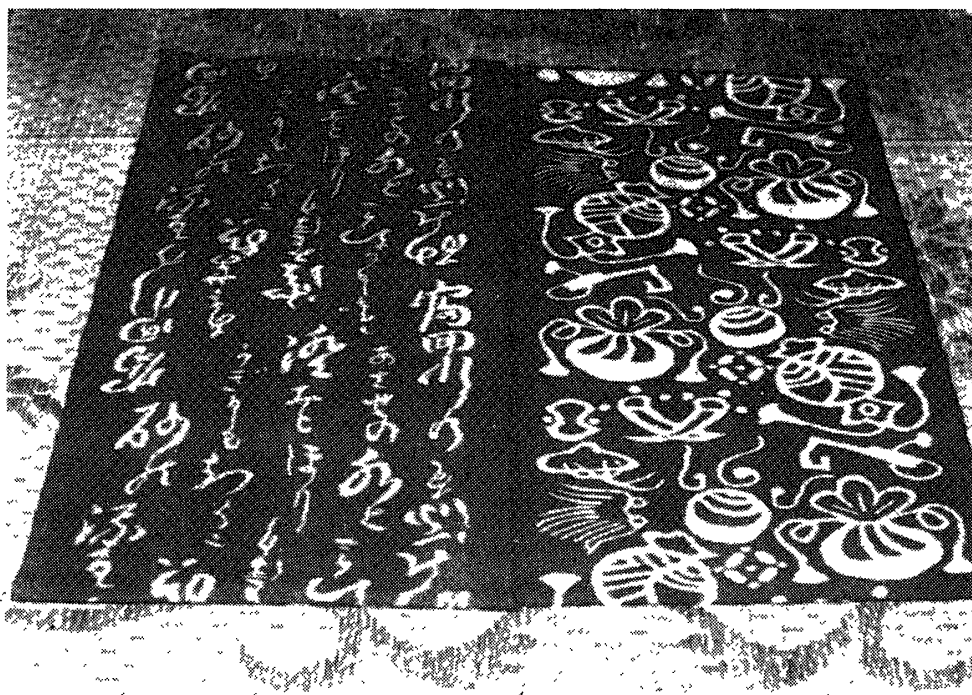
〔5〕 絵紺の美

.1枚の使い古され、洗いざらしになった木綿の紺紺，中でも絵紺が心に深く入ってきてほのぼのした感動を起させるのは何故であろうか。いくつかの言葉があげられると思うが次のようにまとめられるであろう。



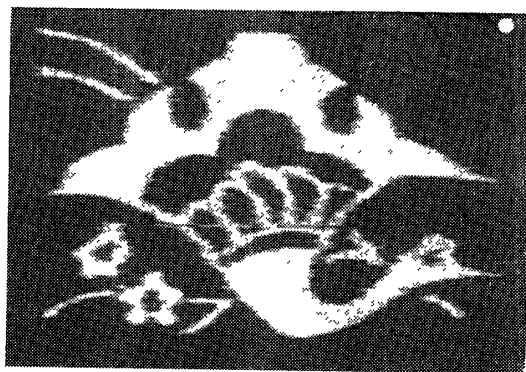
第9図④ 縞入矢紺（倉吉紺）

第9図 ㊤自由構成文様

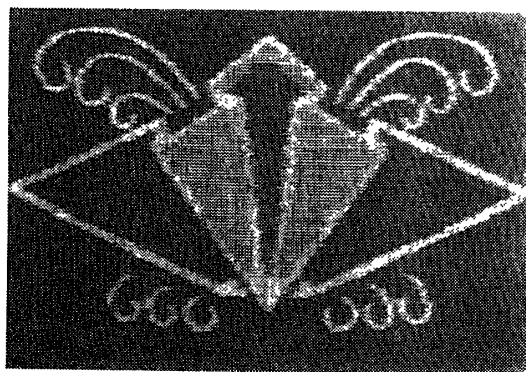


左 文字つなぎ文 (広瀬紆)

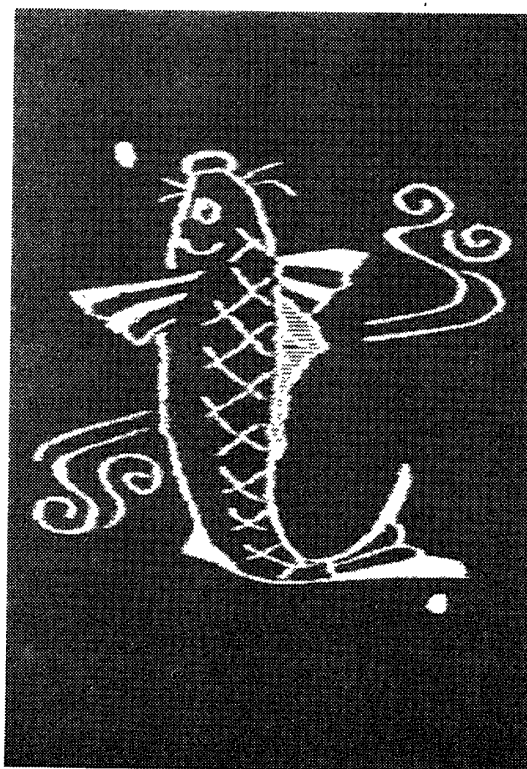
右 宝づくし文



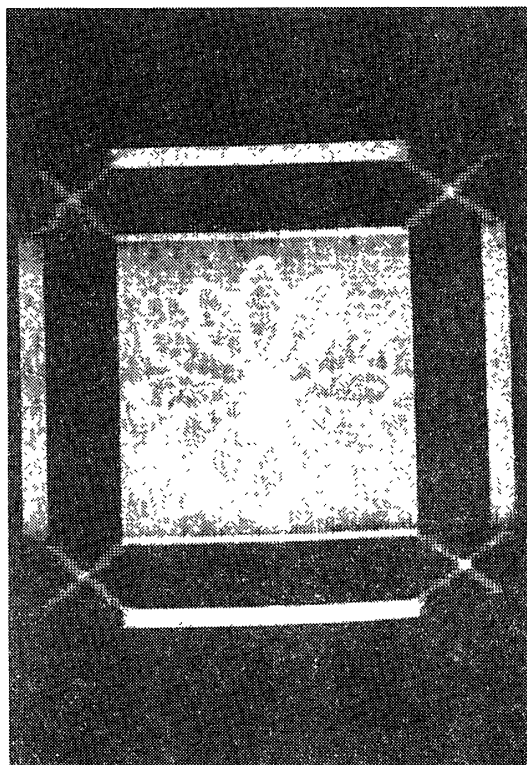
鶴 文 (倉吉紆)



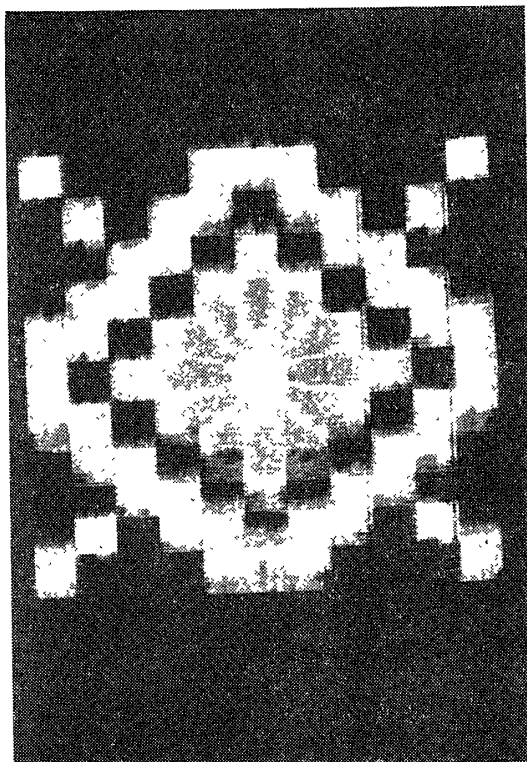
蝶 文 (弓浜紆)



水に鯉文 (広瀬紆)



第9図㊦ ㊦と㊧の混合, その他
絵紺入り柵形紺 (広瀬紺)



第9図㊧ 絵紺入り角よせ紺 (産地不明)

①物のエッセンスだけが純粹に残されている。

写生した絵があって、それを図案化する。図案化されたものは最早現実の風物そのものでなく模様となっている。模様となったものが更に経糸と緯糸の交錯によって織物は、その物を表わす最少限の線、最大限に簡略された形で表現される。最少限の線で鳥は羽ばたき、波は渦を巻いて波頭を立てる、陸じい姿の鶴と亀 etc. その物ずばりの姿、形、心を表現している。形が整えられ、略され煮つめられて、物のエッセンスのみが残されているのである。

②絵画から図案化、模様化されることによって人間の生活に近づき、溶け込み易くなる。

絵画そのものは額に納まり、或は表装されて壁面や床間を飾り、そこで静止して役目を果すのである。動き、変化している人間の日常生活の中に写生画そのもの、絵画そのものが持ち込まれたら落着かない。洋服に和服に描かれた絵そのままだったら派手さはあるかもしれないが落着かない。その物の良さが適格に表現されたもの、図案になったものが模様として素直に目に入り、心を安定させるのである。図案になった方が生活に近づき、安定し、溶け込むのである。最も良い例は家紋、定紋であろう。

③絵紺が持つ暖かさ豊かさは、絵紺を生み出した庶民の心が表われているからである。

全てに於ける特権階級に対する抵抗の捌口の1つとして、せめて衣服を布図をもっと楽しく美しくしたいという気持からの工夫で絵紺が生まれた。自分達のまわりの風物、気候、行事などを愛する心が素朴に豊かに、自分達の身につけるもの、使用するものに写し出すこととなった。素朴で暖かく、おおらかで豊かな、いきいきした絵紺は庶民のものだからである。

④かすり足——紺足……第10図参照

絵紺のみでなく 紺そのものを、とても暖かく魅力



第10図 「紺 足」

的にしているのは紺足のおもしろさである。これは手描きや型染にはない織物が必然的に生み出す柄のずれで、形を輪郭を軟かくして心のかような暖かさ、味を出している。特に手織による絵紺は、この紺足によって図柄の上に、ふくよかな豊かさを重ねて持つこととなるのである。

参 考 文 献

- 白洲正子，草柳大蔵，北村哲郎：日本の工芸 7 織；淡交新社
- 富山弘基，大野力：日本の伝統織物；徳間書店
- 織田秀雄：絵紺；三彩社
- 浦野理一：日本染織総華 紺；文化出版局
- 上村六郎，宮坂博文：染織と生活 No.6；染織と生活社