

文様染の系譜 (3)

前回、文様染について我が国はハードテーブルを用いて摺る、インドやヨーロッパではソフトテーブルを用いて捺す、或いは刷る、と述べた。舌足らずの説明であったので少し補足したい。文様染は世界各地で行われていたが、大航海時代インドの文様染がアジア、ヨーロッパ、中東、北アフリカにもたらされ、その技術がこれ等の世界を支配するようになった。文様染は、手作業により一品一品作る方法と、型により量産する方法がある。インド式の国では注蠟機や筆を用い、我が国では紙筒や刷毛、筆を用いて一品生産を行った。量産するには、インド式では木版を用いてブロックプリントを行い、我が国は紙型を用いて合羽摺を行う。



図-1 ブロックプリント



図-2 プリント用ブロック

ブロックプリントの工場では、テーブルの表面をウールや綿のブランケットで覆い、クッションをつけ、その上に目的の布を拡げ、色料を塗付した木版を手で捺すか、ハンマーで叩いて色を布に写す。これがソフトテーブル法である。我が国では、染めたい布を直接板に張り付け、紙型を用いて篋で糊を摺り付ける。着色することもあるが概ね、白色の防染糊を摺る。これをハードテーブル法と呼ぶ。

文様染めの系譜(1)で、遣唐使の廃止により蜜蠟が輸入されなくなり、藤纈染は途絶えたと書いた。しかし日本人はこの防染による文様染の魅力を、決して忘却の彼方には追いやらなかった。蜜蠟の代わりに選んだのは米糊である。注蠟機に代わるものは紙筒である。藍染の場合を除き、地色は布をしんし張りして、刷毛による引き染めを行う。こうしてハードテーブルによる文様染の技術は徐々に改良され、江戸中期に至り友禅染の完成をみる。ここで見落とせないのは、和紙と柿渋の存在である。薄く抄き出された和紙を柿渋で縦・横に貼り合わせ、室の中で渋を^{むろ}枯らし、狂いを抜いてある。文様染用型紙としての強度と寸法安定性は素晴らしく、更に柿渋によって撥水性が付与される。これに文様を彫る。文様によっては、渋紙を複数枚重ねて彫る事によって型紙を量産することも出来る。こうして出来た型紙は、いくら強度が優秀であると言っても、所詮は紙製品である。木版のように乱暴に扱う事は出来ない。刷毛や篋を用いて、労わりながら糊や色料を摺り付ける。これを合羽摺と言う。型紙を使う文様染には、中国の印花布と、沖縄の紅型がある。中国には和紙に匹敵する紙はなく、柿渋も生産されていないので、中国独自の型紙を使う。従って印花布に

は豪快さはあっても、和様の繊細さが無い。紅型は本土の和紙を使い、柿渋に代わって芭蕉の切り株から取った芭蕉渋を使う。染色技術、とりわけ染色手段は伝統的な独自の物であるが、型紙の製作には本土の影響を無視することは出来ない。



図一3 印花布 中国



図一4 印花布 中国



図一5 型染 丹波木綿



図一6 紅型 沖縄



図一7 紅型 沖縄



図一8 紅型 沖縄

型紙の出現により、今まで個別生産であった文様染の衣料が大量に生産されるようになり、特権階級にしか許されなかった文様染の衣料が大衆に解放された。

草創期の文様染とも言える三纈の、防染による文様表現に魅惑された日本人は、入手困難になった蜜蝋の代わりに、米糊を選んだと先に記述した。米糊とはうるち米と^{もちごめ}糯を主原料とする糊料を指す。フリー辞典ウィキペディアによると、うるち米に含まれる澱粉の成分は、アミロペクチンとアミロースが8対2の割合で、糯は殆んどアミロペクチンである。アミロースは水に溶解するが、アミロペクチンは水に溶解せず、昇温により膨潤して餅状の粘りのある糊になる。米糊をベースに、補助薬品を加えた防染糊は、蜜蝋に対して防染力は少し劣るが、融点を持たない防染糊として我が国の気候、風土に適し、藤纈染つまりバチックにない繊細な趣を持つ防染効果を醸し出すことに成功した。われわれの先祖は、国産品の和紙、柿渋、米糊を活用することによって、拘り続けた防染による文様表現に成功したのである。米糊は文様染の世界では、糸目糊、伏せ糊等、主役であることに変わりはないが、友禅染で有名な一陳糊は、小麦粉が主体で、消石灰と糠を加え、少量の群青で目印の色付けする。ミョウバンを使うこともあるという。また玉糊という言葉がある。卵の白味と小麦粉を混ぜて作った糊である。文久年間(1861-1864)八文字屋甚兵衛が考案したものと言われ、糸目糊には卵の白味8に小麦粉2、伏せ糊には卵の白味5に小麦粉5を混合し、いずれも少量の塩を入れるとある。料理のレシピのようで、染色の話とは思えないが、これは真面目な話である。

☆ここで用語の説明を少ししておく。

防染 生地を、括る、絞る、挟む、防染剤を捺染する、などして染色すると、仕掛けをした所は染まらない。地色の中に白い文様を残すことを白防染、地色の中に色のついた模様を残すことを着色防染と言う。また防水剤を部分的に塗付したり、結んだり、括ったりして物理的に防染する方法と、染料の染着能を化学的に阻害する薬品を使用して、化学的に防染する方法とがある。

糸目糊 本友禪（糸目友禪とも言う）の特徴的技術、糸目糊置き、あるいはその糊そのものを指す。口金がついた紙筒に糊を入れ、絞り出すようにして、文様の輪郭に細く糊を置く。染め上がったとき、この糊の線が糸を引いたように白く残るため、「糸目」と呼ばれる。糸目糊は染液が外へ滲みださないように堰止める役目を果たし、これにより多色の染色を可能にしている。輪郭を白糸目で囲まれた染物は、色数が多くても上品で繊細で、和やかである。

伏せ糊 地染めの前段階で、差し色を塗付した部分に防染糊を塗付し、地染の染料を表面から刷毛引きする。地染の染料は、差し色の部分が先に伏せ糊で防染されている為、その部分の色を汚すことなく、美しい染め物が完成する。

紙筒 筒の中に糊を詰め、絞り出しながら布に塗付し、糸目を引く道具。筒は渋を引いた和紙で作られ、円錐形で、先端に細い穴のあいた口金が付いているⁱ。

「〇〇染め」は今後「〇〇染」とする



図-9 友禪染標本帳
(本学蔵) AN-38



図-10 友禪染標本帳
(本学蔵) AN-38



図-11 友禪染標本帳
(本学蔵) AN-38

室町時代には、公家社会が武家社会へと変化し、平安時代に女性の下着であった小袖が晴れ着となり、織から染の世へと移り変わる。桃山時代に男女共に着飾った辻が花染がそれで、三纈の一つ、^{まつえい}纈纈の末裔絞り染と彩絵がコラボレートした染物である。江戸時代には消滅するが、茶屋染、友禪染へとその系譜は引き継がれる。

三纈の最後の一つ夾纈は板締め染として、その技術は継承される。板に左右対称の模様を彫り、布を畳んでその間に挟み、強く締めて染色する。ブロックプリントが凸版染色とするなら、板締め染は、凹部を染液が流れるから、凹版染色であるとする。しかし板締め染がローラー捺染と同類とは、どうしても考え辛い。



図一12 型友禅 平成辻が花



図一13 板締め染機
(本学蔵) AN-



図一14 現代ローケツ染

染色に携わる染料液を増粘するか否かで、この様に違って見える。絞り染にしても、板締め染にしても、被染物を染浴に浸け、温度をあげ、時間をかけて染色することにより、染料は繊維の奥まで浸透し、味わい深い色を呈する。我々の先祖が奈良時代以後、三纈の防染効果に執着し、辿りついた成果が現在の文様染である。

文様染の系譜には、もう一つの大きな流れがある。室町時代から江戸時代(中世から近代)にかけて、ポルトガル人やオランダ人によって我が国にもたらされた更紗に、当時の人は文様の斬新奇抜さに驚き、これを争い求めた。それは被服類や財布、袋物、煙草入れ等あらゆる分野に活用された。しかし紅毛船によって輸入される量は少なく、到底民間の需要を満たすには至らなかった。従っておびただしい数の複製品や模造品が作られた。紗室染師なる職業があつたらしいが、詳しい事は分からない、多分更紗を作っていたのであろう。

更紗は紗羅染、紗羅陀、佐良佐、紗羅紗、皿紗、花布、印花布、暹羅染と色々な字が充てられてきた。これ等異国情緒豊かな文様染の布、これを今後更紗で統一する。桃山時代から江戸時代初期にかけて、外国船によってもたらされる更紗は、色々な国の色々な更紗で、インド更紗、ペルシャ更紗、ヨーロッパ更紗、シャム更紗、ジャワ更紗等産地名を冠して流布された。なお上に羅列した中の、印花布はさらさと読まれたかどうかは知らないが、先にも触れた様に、中国産の型染である。



図一15 書更紗手鑑
(本学蔵) AN-86-1-00-02



図一16 書更紗手鑑
(本学蔵) AN-86-1-03-00



図一17 書更紗手鑑
(本学蔵) AN-86-1-03-06

更紗の素材は通常、平織りの綿布である。そして、これが使用されるようになったのは桃山時代からであり、丈夫で温かく、安いところから、作業着、普段着として次第に普及した。そしてその端緒は、肥前で木綿の畔織が作られ、次いで豊後、肥後に広まったことからとされる。これが長崎木綿である。



図一18 書更紗手鑑
(本学蔵) AN-86-1-04-00



図一19 書更紗手鑑
(本学蔵) AN-86-1-05-00



図一20 書更紗手鑑
(本学蔵) AN-86-1-05-04

徳川時代になると、伊勢、河内、摂津へと拡がりを見せ、三河^{ぜん}辺りまで東漸した。諸国産木綿には次のようなものがある。伊勢松坂木綿(上品)、摂津木綿(次上)、尾州木綿(中品)、河内木綿(次上)、三河木綿(中品)、泉州木綿(中品)、播州木綿(下品)、淡路木綿(下品)等があるⁱ。

河内木綿について少し補足しておきたい。中世の河内平野は一大湿地帯であった。原因は大和川が氾濫を繰り返し、北に流れて、京橋^{ぜん}辺りで淀川に合流していた為とされる。その解決策として、大和川を石川合流点から真直ぐ西に流し、堺を^{ぜん}通って大阪湾に流す付け替え工事を行うしかないとされた。紆余曲折があり、実現に手間取ったが、宝永元年(1704)に着工して、僅か8ヶ月で大工事は完成したⁱⁱ。その結果多くの肥沃な新田が開発され、地柄が綿花栽培に適したことから、泉、摂津を合わせて綿の大産地となった。河内木綿の生産数量ははっきり掴めてないが、最盛期の天保初年(1830頃)推算で年約300万反位かとされる。製品は商都大阪から、日本全土に出荷され、繊維製品の大衆化と普及に大いに貢献したⁱⁱⁱ。こうして畿内と繊維産業との間には、切り離すことの出来ない、強固な関係が成立した。

ⁱ 日本絹人絹織物史 昭和34年2月25日 婦人画報社 P-93

ⁱⁱ 河内木綿史 武部善人 (株)吉川弘文館 S56.5.20 P-13

ⁱⁱⁱ 河内木綿史 武部善人 (株)吉川弘文館 S56.5.20 P-68

掲載 図 出典

図一1、図一2、国立民族博物館 吉本忍 現地にて撮影

図一3、図一4 日本染色総華 唐草・印花布 浦野理一 文化出版局 S.48.5.10

図一5、萩原理一蔵

図一6、図一7、図一8、萩原理一沖繩にて撮影

図一9、図一10、図一11、京都工芸繊維大学美術工芸資料館蔵

図一12、平成辻が花 型友禅 伊藤染工

図一13、京都工芸繊維大学美術工芸資料館蔵

図一14、萩原理一蔵

図一15、図一16、図一17、図一18、図一19、図一20、京都工芸繊維大学美術工芸資料館蔵

(色染・昭28 萩原理一)