

本場奄美大島紬（泥染め）の制作技法について

Work technique of home Amami Oshima pongee (mud dyeing)

鋤先美紀子 Mikiko Sukisaki

Colour Studio S

キーワード：奄美大島紬、泥染め、締機、一元

Keywords : Amami Oshima pongee, mud dyeing, shimebata, hitomoto

1. はじめに

黒々として艶のある地色に白い緋模様が際立つ、本場奄美大島紬（以下、奄美大島紬）の泥染大島紬の技法は、明治 10 年の大島紬自由取引開始以降、繰り返された不況の度に産地の方々が取り組まれた、新技術の開発研究によるものである。

奄美大島紬は紬と称するが、絹練撚糸を用いた絹織物であり、紬織物ではない。従って糸そのものには際立った特徴がなく、締機（織締め）によって緋糸を作ること、その糸染にテーチ木染と泥染とを併用することなどが大きな特徴になっている。本稿ではそれらの制作技法に加え、一元（ひともと）と呼ばれる経緋糸の配列について紹介する。

2. 奄美大島紬の歴史

奄美における養蚕の歴史は古く、奈良朝（710～793 年）以前に遡る。奈良東大寺や正倉院の献物帳に「南島から褐色紬が献上された」との記録が残されており、この褐色紬とは、当時本土で行われていた古代染色の梅染、桃染の技法が奄美に伝えられ、奄美に生植するテーチ木（車輪梅）、チン木、フク木などの草木を用いて染色された物で、後のテーチ木泥染めの源流をなすものと推測されている。

奄美大島紬の起源については諸説があり定かではないが、琉球の久米島紬伝説が有力とされている。江戸時代初期の奄美大島紬は、真綿から紡いだ手紬糸を植物染料で染め、居坐機（いざりばた）で織った無地又は縞布であったと思われる。享保年間（1716～1736）には手括りの緋紬が盛んに織られ、薩摩藩への上納品とされ、島民は着用を禁止されていた。

奄美大島紬が商品として生産されるようになったのは明治以降のことで、明治 13 年、染色がテーチ木泥染めに統一された。

明治 28 年頃から原料糸は練玉糸へと変わり（大

正 10 年頃には本絹糸となる）、明治 30 年には高機へ移行、40 年には、手括りによる緋出しから締機による織緋法を開発し、織細で鮮明な緋の、泥染大島紬の生産が可能となった。

3. 制作技法

製造工程（表 1）のうち、以下の特徴的な技法について記す。

1) 締機（織締め）：緋括り作業。締機に木綿糸を縦に張り（上糸と下糸）、緯に絹糸を通して堅く締めながら織り上げる（図 4）。これを緋筵（図 5）といい、1 枚で 10cm 程織られる。経の木綿糸が括り糸の役目となる。緋筵のまま染色すると、締められた部分が白く残る。

2) 染色：

①テーチ木（車輪梅）染め 3 回

②石灰水浸け 1 回の後、水洗いし、脱水

①、②を 5～7 回繰り返す、

③泥染め 1 回の後、水洗いし、空気中で酸化させる
この①～③を一工程とし、3～5 回繰り返す。

テーチ木のタンニン酸と泥の鉄分とが化合して、糸は柔らかくこなされ、独特の渋い黒褐色に染め上がる。

①テーチ木染め；樹齢 2～30 年のテーチ木（年輪を増すほどタンニンの含有量が多くなる）が効果的。幹や根を細かく碎き、大きな釜で 12 時間位煮出し、テーチ木の小片を取り出し、一晚置いて水分を蒸発させた後、再び煮詰める。この煎液を別の容器に少しづつ取り、緋筵や地糸を浸し、丹念に揉み込んで染める。一反分を染めるのにテーチ木は 2～30 キロ必要。テーチ木染めは約 80 回繰り返される。

②石灰水浸け；緋筵や地糸は、ある程度まで染料を吸収すると吸収率が悪くなるため、石灰水に浸け、吸収率を戻す。

③泥染め（図 3）；緋筵や地糸を泥水に漬け、揉み込む。泥水をくぐらせては絞る、浸けては揉む。奄美特有の泥田は山間に点在するが、土の粒子が微細で鉄分を含んでいる泥田が適している。この泥染めは糸を傷めず、柔らかい風合を出す効果もある。

3) 経緋糸の配列(図1): 現在市場に流通している物の多くは、経緋糸が1本の物でカタスと呼ばれる。これに対し、経緋糸が2本並んだ物は一元と呼ばれ、緋模様がくっきりと浮かび上がる(図2)。

4. おわりに

産地原料を使用し、全て手作業による製造工程で、柔らかくしっとりとした地風を生み、深い黒褐色を染め上げる奄美大島紬は、日本を代表する伝統的工芸品である。産地に伝わる、緋模様を鮮明に織り出す方法として、経緋糸を2本並べる、という配列法は、締機や製織の工程で手間が倍かかるため、現在取り入れている機屋は少ない。

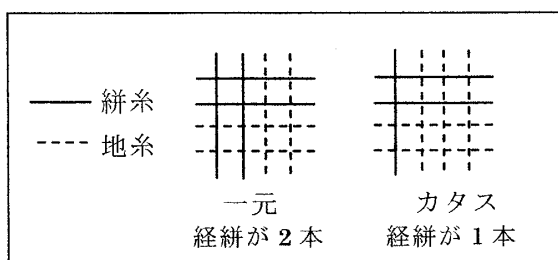


図1. 経緋の配列



図2. 奄美大島紬(部分)



図3. 泥染め

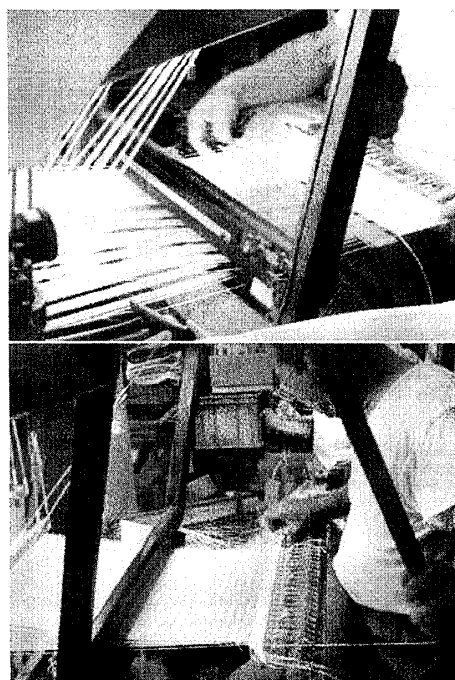


図4. 締機

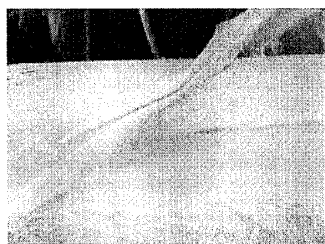


図5. 経糸

1. 図案の作成: 緋柄の図案を作り、方眼紙に書きかえる。
2. 生糸の精練準備: 管返し、管巻き、撚掛け、揚返し。
3. 精練: ソーダ石鹼を用いて煮沸処理をし、生糸の表面を覆っているセリシンなどの不純物を除去する。
4. 糸の選別: 緋の図案に従って使用量を決め、経緋糸、経地糸、緯緋糸、緯地糸の4種に分ける。地糸は工程8に移る。
5. 整経: 緋の図案に合わせて、緋糸にする経糸と緯糸を、必要な長さとお本数を整える。
6. 糊張り: 糸を保護し扱いやすくするために糊を付ける。糊は産地のふのりとイグスを混合したもの。
7. 締機(織締め): 緋括り作業。(本文中参照1))
8. 染色: 産地原料のテーチ木(車輪梅)染めと泥染め。(本文中参照2))
9. 緋筵解き: 括られている部分の木綿糸を切る。
10. 水洗: 汚れなどを落とす。
11. 経糸の準備: 経緋糸は仕上糊付けし、緋柄に合わせて配列を決め(本文中参照3)), 粗箆通しをする。さらに別に準備した経地糸と合わせて機に掛け、綜統通し、箆通しをする。
12. 緯糸の準備: 緯緋糸、緯地糸は管巻きし、杼に入れておく。
13. 製織: 全て手織で高機で織られる。緯糸を通し、箆を打ち込みながら、緋柄を合わせて織り上げる。7cm程織り込んで経糸をゆるめ、緋のズレを針で一本一本調整するので、時間がかかる。一反を織り上げるのに40日位。
14. 検反: 織幅、長さ、緋の揃い具合、織キズの有無など20項目を検査し、合格すれば証紙が貼られ市場に出荷される。特に泥染は反物の端を切って、入念に化学検査が行われる。

表1. 奄美大島紬の製造工程

参考文献

- [1] 大島紬, 室町の加納株式会社, 1980
- [2] 中江克己(編), 新装版 染織事典—日本の伝統染織のすべて, 泰流社, 1996
- [3] 柚木沙弥郎(監修), 図解 染織技術事典, 理工学社, 1990
- [4] 本場奄美大島紬協同組合:
<http://www.oshimatsu.umugi.or.jp/>