

西陣織の糸染技術と民俗

黒 嶋 柚 月

はじめに

西陣織とは京都府を代表する織物の一つであり、その起源は古く、長い歴史がある織物である。西陣織の特徴は、生産工程にさまざまな職人たちが関わり、彼らの一つ一つの仕事、豪華絢爛な西陣織を構成していくところが挙げられる。しかし、その西陣織職人の仕事は、今まさに消えつつある状況にある。本研究では、筆者の祖父が経営している浜卯染工場で聞き取り調査を実施し、西陣織の糸染技術や糸染屋の職人の民俗について明らかにすることで、西陣織業界や糸染業界の現状や今後の発展について考えていきたい。

第一章 西陣織の概要

(一) 西陣織について

西陣織とは、西陣織工業組合で商標登録された織物の総称のことである。特に西陣という行政区域はなく、現在では京都府京都市上京区から北区の中の、北は上賀茂、南は丸太町通、西は西大路通、東は烏丸通に囲まれたあたりに西陣織に携わる職人が多くいる。特徴は、先染紋織物、高度な分業体制、多品種少量生産である。先染紋織物とは糸の段階で染め、その糸で紋様を織り出す織物のことである。これによりそれぞれの工程を細かく分ける必要があり、図案家から糸染屋、整経屋、織屋など、それぞれの工程で独立、特化した

多くの職人の手によって一つの製品へ仕上がっていく。また、長い歴史のなかで培ってきた技術を応用して、さまざまな製品を扱っており、メインの帯地や布地のほか、近代化してからはネクタイやマフラー、カーテンなど、服飾雑貨や室内装飾品にまで多様化している。現在ではほとんど機械化が進んでいるが、花嫁衣裳の打掛地や能装束の服地、袱紗など、糸を扱う特殊な製品は、今でも一点一点手作業で作られている。また、西陣織は一九七六年の「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」に基づき、通商産業大臣（現・経済産業大臣）によって、伝統的工芸品として指定されている。¹⁾

西陣織は生産工程を細かく分業していると述べたが、その数は五段階一〇余りの工程に分けることができる。大まかな流れとして 企画、製紋、原料準備、機準備、製織、仕上げの五段階に分けられ、それぞれの段階の中で更にくつもの工程があり、その一つ一つが分業化しているといえる。まず 企画、製紋では、織物の図案を考え、そこから紋意匠図屋が方眼紙に紋意匠図を作成する。その図を元に、機糸の上げ下げの指令を読み取るジャカードという装置に用いる、紋紙という穴の空いたボール紙を彫る紋彫りの工程

があり、最後にできた紋紙を順番通りに編んでいく紋編みの工程を行う。最近では図案をパソコンでデータ化し、それをそのまま機ヘデータで移す方法も普及している。その際は、紋意匠図や紋紙の作成、紋編みの工程は省かれる。原料準備は、主に絹糸を織るために準備する段階であり、段階の中では一番多い工程数を踏んでいる。まず繭の状態から、製糸の工程で繭糸を製造する。そこから織りの用途別に、生糸の本数を変えながらより合わせて、一本の糸にしていく。これを撚糸といい、この後糸は総（むす）といわれる状態にして運ばれる。その後、精錬という糸を覆つ二カワ質を取り除く工程を経て、糸染の工程へと移っていく。染め終わると総の状態から、色別に分けて後の工程で使いやすいように糸枠に巻き取る系繰の工程に入る。このあと経糸と緯糸に分かれて、それぞれ機に準備するために形を変えていく。まず、経糸では整経と呼ばれる、糸を整えるために糸枠から干切という大きな筒に巻く工程があり、その次に経継ぎという織り終えた経糸と新しい糸を結んでいく工程がある。緯糸の方では、緯巻きという工程で、機織で使う杼の中にはまっている管に糸を巻いていく。ここまでの作業で、機織で織ることができるが、製品に

よつては金箔や銀箔を隙間なく巻きつけた金銀系の工程、金箔、銀箔に絵柄や文様を付けた柄箔の工程を行うことで、さらに華やかにしていく製品もある。機準備では、緯糸が通る杼道を開けるために経糸を上へ上げなければならず、それをジャカードの指令通りに機能させるために、綜統という装置に経糸をセットしていく工程がある。そのほかに、緯糸を通しやすくするために杼を作る工程、ジャカードに紋紙や図面データをセットする工程もある。製織で、いよいよ織屋が機織していく。現在では手機、力織機、綴機の三種類の機が使われており、ジャカードは手機と力織機に搭載されている。それぞれの違いとしては、大量生産には力織機、高級品には手機、ジャカードなしで完全に手作業で織っていくのが綴機というように分けることができる。しかし、綴機は自らの爪をノコギリ状に削り、模様を織っていくという特殊な織り方から、後継者不足が特に深刻であるため、衰退のスピードが著しいという問題を抱えている。仕上げでは、主に織り上がったものに特殊加工を施して、独特な風合いを出す製品もある。例えば、整理加工の工程では、蒸気の中を通して風合いを変える工程があるほか、ピロードの織り方で織られ

たものに加工を施すピロード線切りの工程がある。こうしたさまざまな工程を経て、織屋から仲買い屋と呼ばれる仲介会社を通じて販売されていくことになる。

(二) 西陣織の歴史

西陣織の起源は五、六世紀頃に中国から帰化した豪族秦氏の一群が、現在の京都府京都市右京区太秦辺りを本拠として、養蚕や絹織の技術を移植したことからといわれている。七〇一年・大宝律令制定の時には、大蔵省に織部司を設置したことから織物の官営工房が始まり、平安京が遷都されて以降、京都が日本の織物の中心となった。その後、律令制の衰退とともに官営工房は縮小していき、鎌倉時代には自然消滅していった。しかし職人たちはそれに代わり「大舎人の綾」や「大宮の絹」と呼ばれた織物を作り出し、民営での生産を進めていった。

一四七六年の応仁の乱の影響で京都の町が荒廃し、職人たちが難を逃れるため大阪の堺や山口、大津へと分散したことで、織物生産は一時途絶えた。しかし職人たちは、それぞれの地で中国の新しい技術を学んでいった。乱が終わり、一四

八〇年代頃に、山名宗全率いた西軍の陣地跡へ職人たちが戻り、機織集団として大舎人座を形成して、大舎人の綾の生産を再開させた。このことから西陣の呼称が生まれ、以後ここで織られた織物は西陣織と呼ばれるようになった。その後、一五二三年に大舎人座が心仁の乱前の由緒と特権を承認され、一五四八年には大舎人座三十一家が上様・御台所被官人として室町幕府將軍家直属の織物所に指定されるなどしたため、西陣織は更に高い地位を確立していったと考えられている。また職人たちが堺や山口などで学んだ中国の技術から、金襴、縺子、緞子などの生産が発展・活発化していった。

江戸時代に入ると原料である輸入生糸の糸割符制度の対象となり、多くの糸が西陣へ送られるなど幕府から莫大な保護を受けた。そのため元禄年間には、西陣織の織屋が一六〇余りの大型業地へと発展した。織屋町の中心部であった大宮通今出川付近では、東西に糸問屋の大家が並んでおり、毎晩の取引高が千両を超えていたことから「千両ヶ辻」と呼ばれるほどまで栄えていた。しかし、江戸中期頃から丹波、桐生など他地域の対抗勢力が登場し、京都へ進出してきたことや、二回の大火⁴、そして一八三七年の全国的な大凶作や、一八四

一年の天保の改革による奢侈禁止令などで世の中が不況となったことが、生産に大きな影響を与えた。そのため需要が衰えていき、織屋の数も享保の改革前まで二〇〇〇軒余りあったのが、一〇年ほどで半分の数に減っていった。

明治時代になり、政治の中心が東京に移ってからは、家屋敷などをたたみ、天皇とともに東京へ移った公家も多く、京都の街のおよそ八分の一の戸数が減ったとまでいわれている。また、宮中の儀式用のものや政治家など、貴紳の服装がヨーロッパ風に一新されたことで、伝統的な織物類への需要が更に衰えた。それを受け京都府は一八七二年に西陣織の織工である佐倉常七、井上伊兵衛、吉田忠七をフランス・リヨンへ留学させた。そこで三人は西洋の機織技術を学び、翌年ジャカードなどを初めて輸入した。一八七七年に西陣の機大工である荒木小平が、日本最初の木製ジャカード機を製作した。ジャカード機はその一〇年後には約四〇〇台が普及し、一九〇〇年には西陣の一般的な製品はほとんどジャカード機で生産されるまで普及していった。西陣織は他地域よりもいち早く海外へ目を向け、近代化を図ったことで、近代日本での織物業革新の中心地となったと考えられる。その後、戦争によつ

て衰退したが太平洋戦争中でも企業整備が行われ、終戦後には生産を再開することができた。そして高度経済成長に伴い機などの工場が次々にできたことで、家内制手工業から工場制手工業へ変化していき、現在では生産のほとんどが機械業に変わっている。

(三) 西陣織の染めの歴史

西陣織の染めの歴史について、『糸染を語る』(二〇一三)と聞き取りから概観したい。西陣の糸染が栄えるようになったのは近世以降で、一六五九年に市右衛門という人が西陣で糸染を生業として始めたといわれている。もともとは織屋がそれぞれ糸染部門を持ち織物工場内で糸染の仕事もしていたため織屋間での受発注は無かった。しかし元禄年間頃から次第に染めの専門者が現れ糸染屋として分業していった。これは灰汁やミヨウバンなどを媒染に使う染色方法が普及したほか、海外から新しい染料が入って来たことが大きな要因となっている。その後、さらに高度な媒染法も作り出され、一八四五年頃に書かれた『西陣天狗筆記』⁵⁾には「紅八紅屋あり赤二赤屋あり藍に藍染屋有紫に紫屋有茶二茶屋あり」という記述

があり、色別での分業が進むまでに発展していった。

明治になるとヨーロッパからの輸入によってコールトール染料が導入され、これまでの自然染めに代わって化学染料の時代に入った。化学染料は自然の染料に比べて手軽で綺麗に染まりやすいため染屋の数も増えていった。しかし、今までの染色技術では化学染料を扱うことが難しかったため、輸入当初は化学染料の扱いに慣れていない染屋が多かった。このため、技術不足であっても、化学染料を使うだけで手軽で綺麗な製品が生産できてしまうことが逆に仇となり、西陣だけではなく全国的に色落ちや日焼けしやすいう粗悪品が出回ってしまっていた。これを受け、京都府は一八七七年に稲畑勝太郎をフランス・リヨンへ、一八八〇年には三田忠兵衛、高松長四郎をドイツ、ベルリンへ留学させた。その後一八八六年にはこの三人を招いた講習会を開催するなど、染色技術水準の向上と現状の打破を図ったことで、徐々に好転していった。また、一八八三年に京都府が糸染の商工業組合の設立を命じ、翌年に同業組合が組織されたほか、染工講習所を設立し、染め手の育成にも力をいれるなど、さらに糸染屋への需要に対応していった。

一九五三年頃から噴射式綫染機などの染色用の機械が開発され、ウールや合成繊維への染色も行われるようになった。噴射式綫染機（通称・スミストラム式）とは中から染液が出るように穴を開けた染色筒と呼ばれる筒が横向きに配置されており、そこに糸綫をかけて染めていく機械である。この染色筒が一本付いた小さいものから、一五〜一六本もある大型のものまでさまざまなサイズがあり、狭い工房でも使えるように工夫されている。この染色機はもともと糸綫を染めることを対象に開発された。しかし現在では、西陣以外のさまざまな業界の糸染めの注文にも対応するために、絹糸以外にもレースやテープ状など、さまざまな素材のものでも綫状であれば染色できるように改良されてきた。そのため、着物や帯地のほかにネクタイやショールといった服飾雑貨や室内装飾品など、商品の幅が広がり、新たな需要となった。しかし、絹糸製などの高級品は織屋の指定通りの色に染めることを強く求められるため、その場合は現在でも手染めで行われている。現在では染料もコールドール染料から石油染料に代わり、さらに色の幅が広がり、手軽に色を出せるようになった。

現在では製造工程での環境汚染問題による染料などの値上

げや、西陣織自体の需要の低下、高齢化による後継者不足などで、厳しい現状に置かれている。

（四）西陣織の精練の歴史

精練についても「糸染を語る」と聞き取りからみていきたい。精練とは、絹糸の表面を覆っているニカワ質のセリシン（タンパク質の一種）を溶解させて取る作業のことである。古代から精練した練り糸で織物を生産することは行われており、平安中期ごろには絹糸の精練方法についての記述も残っている。西陣でも練屋として独立、分業化しており、彼らはそれぞれ米俵などを燃やして作った藁灰を熱湯に混ぜて精練していた。この藁灰汁精練は、明治時代にヨーロッパから輸入された石鹼を使うまで行われ、技術発展もほとんど見られなかった。藁灰に代わって広まった石鹼精練は、数ある精練の中でも最も優れた方法であるといわれており、先述の稲畑はその中でもオリブで作られた石鹼を用いた精練が一番良いと語っている。現在でもヨーロッパでは地中海で生産されるオリブを一〇〇パーセント使った石鹼を使用している。しかし日本では輸入代が高いことから、国産石鹼より三倍の

値段になるため、あまり使用することができないという。

国産石鹼の研究や開発は明治時代頃から始められ、一八七二年には石鹼の製造が開始された。一八七五年には初めて公式での石鹼精練の講習会が行われ、この頃から織物精練業界は石鹼精練への切り替えを始めていたが、糸精練業界はなかなか踏み切ることができなかった。その後も研究、開発は行われていたが、当時の国産石鹼では「雲」と呼ばれる練りムラが発生しやすく、部分的に光沢が失われてしまうことがよくあった。それを受け岡本清三郎は、フランスから輸入したマルセル石鹼を元に国産石鹼の開発と石鹼精練の研究を独自に始め、一九〇九年にアルカリ石鹼を開発した。この石鹼は美也光精練材という商品名で売り出され好評だった。大正の始め頃には第一工業株式会社から純国産玄武マルセル石鹼が発売されたことで、糸精練業界も石鹼精練に切り替わり始めた。その後、タンパク質分解酵素を使った精練が注目され、一九五五年には酵素精練の研究が始まった。当初は酵素精練について全く分かっていなかったため、温度や分量など精練ができる条件や精練方法、前処理の有無、方法など全てが手探りの状態からのスタートだった。しかし、一九六〇年頃に

は開発にも着手され始め、一九八一年を過ぎた頃には精練業界にも浸透していった。

また、精練に用いられる材料の発展と同時に精練用の機械の開発も進み、現在ではさまざまな方法や材料での精練が可能になっている。例えば袋練りによる手作業の場合、和装用に必要なふつくらとした風合いと優雅な触感を出すことができる。また、泡練機を使った泡練りの場合では、大量に練ることができる。その他、用いる石鹼や酵素の違いなどでも、練り上がりの風合いが変わってくる。このため、織屋や他業界といった発注元が求める風合いや触感、糸の仕上がり、生産量によってそれぞれを選択し、要望に応じている。しかし、現在の西陣には練屋はほとんどおらず、糸染屋が精練も一緒に行っていることが多い。

第二章 糸染の作業工程

(一) 話者と濱卯染工場について

話者の岡本祝郎氏（一九三八年一月一日生まれ、八十一歳）は京都市上京区にある濱卯染工場に生まれ、一九五二年京都

市立洛陽高等学校染色科⁽⁶⁾（当時）に入學した。そこで染め物全般の基本的な知識など学び、一九五五年に卒業した。その後は実家の染め仕事に加わり、当時の番頭から三、四年ほど手染めについて本格的に学ぶ。その後は父・岡本太郎とともに糸染めの仕事を行う。一九六五年十月に結婚し、三男一女に恵まれたが、精練に使う石鹼が原因で長女と三男が重い喘息を発症し、一九七六年頃に三男が入院したことで転居を決め、工房から徒歩一〇分ほどにある現在の自宅に引っ越した。二〇〇四年十二月十七日には京都市長から京都市伝統産業技術功勞者として表彰を受けた。二〇〇九年十月十五日に先代である四代目岡本太郎が亡くなったことで工房の社長を継ぎ、現在は五代目として弟とともに精練と総染めによる手染めのみでの生産にこだわりながら続けている。

また、地区の少年補導活動にも積極的に参加しており、一九九六年に京都市上京区少年補導西陣支部支部長に就任し、主に地域の小学生らを対象とした年中行事や体験教室などの運営に精力的に動いている。そのためこれまでに警察からの表彰も受けている。

有限会社濱卯染工場は一八四六年創業、創業者は濱屋卯兵

衛。京都府繊維染色工業組合⁽⁷⁾に所属している。京都市上京区猪熊通に工房を構えてから、約一七〇年に渡って西陣織に携わっている。社名は創業者から命名された。創業当初は精練屋でもあり、安政年間に出された練仲間の設立願書には二代目の濱屋卯之助が名を連ねている。当時は糸染よりも精練を中心にっており、色地よりも白地の方が専門であった。三代目岡本清三郎は先述の通り、国産石鹼の開発と石鹼精練を研究し、アルカリ石鹼の製造研究に成功した人物である。その後は他の国産石鹼でも石鹼精練の応用研究を行った。三代目は絹糸での石鹼精練を行った人物としては、おそらく業界初だといわれている。また、四代目と五代目の弟の二人は伝統工芸士⁽⁸⁾の資格を取得している。一九六九年には京都府から京都府開庁百年の際に、創業百年を超える業績を讃えられ、表彰と老舗の盾が贈られている。

この濱卯染工場は、住居と工房が一体の町家となっており、現在は弟夫婦とその娘夫婦が暮らしている。工房は創業当初のまま一切建て替えられていないが、住居の方は六〇年ほど前に一度建て替えている。住居側は二階建てとなっており、工房側は二階部分がすべて吹き抜けとなっている。以前は玄



写真1 練り釜

関に面している藤木通り（地元では「ふじのき」と呼ばれている）に犬矢来があり、京都の町家の雰囲気があったという。

（二）糸染の流れ

一、精練

「糸を練る」ともいう、絹糸の表面を覆うセリシンを取る作業である。練り釜と呼ばれる精練専用の大釜の中に、水と総のままの絹糸を袋に入れて練る「袋練り」という方法で、

二時間ほど煮ていく。

この作業をしないと、

染料がうまく馴染ま

ないため、糸を綺麗

に染めることができ

ない。また、うまく

練ることができなけ

れば、練りムラがで

き、それが色ムラに

繋がるため、慎重に

行っている。このほ

かにも、絹糸に美しい光沢を出すための重要な工程である。使う袋は洗濯ネットより粗く編まれたもので、テトロン製である。昔は木綿製であったが、化学繊維の方が熱に強いいため使いやすい。一回の精練で一袋に一・五〜二キログラムの絹糸を入れた袋を複数個釜に入れていく。

精練中は、中の湯をずっと沸騰させ続けて温度を保つ必要があるほか、五分に一回は上の方にある袋と下の方にある袋を、釜の中をかき混ぜて返す作業があるため、二時間もの間は目を離すことができなくなる。しかし、しっかりと返す作業を行うことで、さらに絹のツヤを出すことができるという。

二、染め準備

精練後に脱水、乾燥させた絹糸を、染竹という糸染め専用の竹竿に通す。一回の染めに二本の染竹を使うため、それぞれに均等に通していく。

また、かまどの火を付けて、染め釜の染液の温度を上げておく。熱源は灯油を使っているが、昔は重油を使っていた。染め釜の中には水と精練時に出た煮汁を混ぜた乳白色の染液が、糸を垂らした時に半分が浸かるくらいまで入っている。

染液の温度が八〇〜九〇度ぐらいの時が一番染めやすく、最初は七〇度ぐらいからベストの温度になるまで、温度計をチエックしながら上げていく。温度を上げていくと煮詰まった染液から灰汁が出てくるが、ムラなく綺麗に染めるため逐一取り除いていく。

三、染め作業

染料を匙ですくって直接杓の中に入れ、そのまま杓でムラができないように釜の染液をかき混ぜて、染料を溶かしていく。最初は指定された色より薄めの色をつくり、そこから染料を足して合わせていく。



写真2 染色

染竹を釜の縁にかけ、釜の中に糸を垂らし、二本の染竹をリズミカルに左右に動かして染めていく。この時、糸は左右に動いているが、水面が動かないようにするのが熟練の技である。

り、下手な人は染液を飛び散らせて釜の外側やかまどなどを汚してしまうほか、熱い染液が自分にかかり、火傷してしまう危険もある。綺麗なかまどであるほど、熟練の技を持った手染め士といえるという。
絹糸の半分が染まったら、手鉤で反対に返し、もう半分も染めていく。

、を繰り返したら、色をチエックするために、一度糸を染竹の上にとめ、その中から数本を取り、手鉤でねじり絞って水分を飛ばしてから、太陽光の下で色見本と見比べる。かまどの真上には天窓があり、移動しなくてもすぐに色をチエックできるようになっている。色見本とピツタリ合うまで、からの工程を繰り返していく。

四、水洗、媒染

染竹に糸を通したまま移動し、バケツの縁に染竹をかけて水で濯いでいく。この時もだいたい半分ぐらいが浸かるくらいの水で、糸を返しながらか作業をする。

濯ぎ終わり、一度バケツの水を流した後、今度はバケツに



写真 3・4 乾燥

酢（酢酸）と仕上げ油を混ぜて、そこに糸を浸して濯いでいく。この作業を媒染や酸止めといい、この作業をすることで、色糸に定着させることができる。

五、脱水

ある程度絞って小さくまとめた糸を、対角線上に脱水機の中に置いて脱水する。

脱水機は遠心力を使った装置となっており、手動のレバーで強弱が変わるようになっていく。

六、糸打ち

専用の台に、元の輪の状態にほどいた糸を掛け、垂れ下がった方に太い棒を通して勢いよく手前に引っ張り、

糸のシワを伸ばしていく。この作業を糸打ちという。しっかりと引っ張らないと、脱水時などについたシワや跡が伸びないため、かなり力をかけなければならない。専用の台は引っ張る力に負けないように、地上に出ている長さと同じほどの長さを地面にも埋めて、しっかりと固定されている。

七、乾燥

染めで使っていたものよりも細い乾燥専用の竹竿に糸を通していく。早く乾くように、できるだけ均等に横に伸ばして、糸の束を平らにしていく。この時、均等に素早く糸を伸ばしていくための、独特な指使いの技術がある。

糸を通したら、工房の上の方に竹竿を引っ掛けて干す。乾かすのに夏場は二、三時間、冬場は一晩から一日ほどかかる。

(二) 原材料や道具、工房内の様子について

原料の絹糸や色見本は「織屋さん」まで箱や袋で受け取りに行く。また、出来上がった糸も「織屋さん」へと持っていく。絹糸はあらかじめ認め状態であらためて貰ってきて、在庫として工房に置いてあるので、注文があったらそこから絹糸

の長さを計算して染める必要がある。今は注文が来なくなつたが、綴織用に使う糸は糸の中でも一番太く、時間をかけて中までしっかりと染めなければ色ムラができてしまうので注意していたという。

染料や繭は、ほとんど中国やブラジル産で、最近は半々かブラジル産が少し多いくらいの割合だという。繭はブラジル産の方が品質が良く、撚糸まで終えた状態で輸入されることもある。その撚糸の技術は日本から教えている。また、染料を日本で作っていた頃は、製造工程中に出てきた汚染水をそのまま流していたが、環境問題の面から日本では作るのをやめたため、現在では中国からの輸入に頼っている。現在では中国でも規制されたため、価格が高くなった。また、ドイツ製やイタリア製などの染料を使っていたことがあり、これらの染料は国産よりも品質が良かったという。

染料は「染料屋さん」があり、そこで媒染で使う酢酸や仕上げ油と一緒に一キログラム単位で仕入れている。染料屋は特に西陣織の糸染専門の店ではないという。この工房で使う染料は、酸性染料と直接染料（化学染料）の二種類があり、絹糸は弱いため酸性染料をよく使うが、直接染料の方が綺麗

な色に染まる。しかし、酸性染料でも色を合わせるために何度も染料を使うと、絹糸がダメになってしまう。そのため少ない染料の追加回数で、的確に色を合わせる技術が必要になってくる。主に使う色は赤三種、黄三種、黒、青、紫くらいで、数色あれば無限量に色を作ることができる。また、混ぜる染料は全て目分量で溶かしており、総じてこの仕事は全て経験がものを言うという。また、噴射式綴染機などによる機械染めは色のレシビ通りに染料を混ぜれば一度に大量に同じ色を生産することができるが、機械では色の幅が限られてくるため、西陣織では手染めの需要もまだあるといえる。

また、この工房がある元西陣小学校付近は、昔から「柔らかくて良い地下水が湧いている」ため、染屋が多い地区である。実際にこの工房内には水深五メートルほどの井戸があり、昔はバケツで、今は機械で汲み上げて使っている。昔は夏場になるとスイカなどを浮かべて冷やし、おやつに食べていた。創業当初からこの井戸の水を使っているが、水が枯渇するとはなく、今でもほとんど湧き出ているという。この豊富で質の良い水が、西陣織の特徴である鮮やかな色を支えていると言つても過言ではないのことだった。また、染め作業後

の染液や水洗、脱水などで出た水は汚染水として、一般料金より三割ほど高い使用料を払って排水している。

杓や手鉤などの道具は、戦後からステンレス製を使っているが、昔は真鍮製であった。ステンレス製の方が綺麗に洗えるほか、真鍮製よりも綺麗な色が出るという。また、糸を乾かす時や染める時に使う染竹は「竹屋さん」というところがあり、そこから仕入れている。基本的に竹製の竿を使っているが、竹自体が減少してきているためにプラスチック製の竿を使うときもある。しかしプラスチック製は熱に弱いため、何回も使っていると糸が触れる中央部分がだんだんと曲がってきてしまふ。こうなってしまうと買い換える必要があるため、竹製よりも早いスパンで新調していかなければならない。また、この工房にも染め釜のほかに噴射式総染機が大小一つずつある。昔は稼働していた時期もあったが、現在では専ら水を貯めるための道具としてしか使用していない。

工房の床下には染め釜や練り釜に使っている熱源用の管が通っているほか、媒染や乾燥機などを使った時に出る汚染水を流すための排水口が設置されている。熱源の元栓や煙突は工房の外にあり、昔は煙突から煙が上がっていたが、現在で

は使っている灯油のおかげで煙がほとんど上がらないようになっていいる。

(三) 織屋からの注文について

「織屋さん」が製品を作る上でのホスト的な役割を果たしている。織屋は「紋意匠屋さん」が描いた図面から色を決めたものを、染屋が絹糸を取りに来た際に、色見本とともに伝える。その際、織屋からの注文のされ方として、色見本通りという指示のほかに、色見本台帳や紙の図面での指示、何割、何%、「やや」などの色の濃さでの指示、「綺麗め」「地味め」といった形容での指示など、難しい注文をされることもある。織屋それぞれで色の見え方や好みが変わるので、それを把握することが糸染職人として大事とのことである。また、織物の糸の色は、絵画の絵の具と同じ役割であるが、織物は絵画と違って自由に自分で色を出すことができない。「染屋さんは、織屋さんにとっては作品のパレットのような存在」であるから、作る織物が複雑な図面の多色織物になればなるほど、細かく融通の効く手染めの仕事が重宝されてくるそつである。また、染めの作業では染める量が多くても時間はそれほどか

からないため、大量生産は機械でも手染めでもできる。しかし、細かい模様だけに使うような少量生産は、機械では安定して色を出すができないことから、ここでも手染めの必要性が見いだせる。

染めの工程での色見本とのチェック時は、基本的に太陽光で見合わせていくが、二社ほどビルの中にオフィスを構えているお得意さんがおり、そこへ出荷するものは蛍光灯を吊るした別のかまどで糸染を行い、その蛍光灯の下で色見本と合わせていく。

染めの仕事の報酬は、昔からどの色を染めても一色あたりの値段が決まっており、儲けるには注文数を増やしていく必要がある。最近は一色三五〇〇円ほどで、一回の注文につきだいたい二〇色ほどを染めている。昔は今よりも一色あたりの値段が安かったものの、注文数が多かったため、今よりも儲かっていた。現在でもこの工房は他の工房よりも高い金額を出してもらっているそうだが、本音をいうと一色五〇〇円ほどは欲しいという話であった。

お得意さんはいたい徒歩圏内だが、一軒だけ丹波篠山の方にもお得意さんがいる。昔は岐阜県各務原の織屋とも取引

していたこともあった。最近では新規の織屋の注文はお得意さんからの紹介だけで、一度紹介されたが一色あたりの値段が安いところへ流れていってしまうこともある。しかし、品質の良さからまた注文が来ることもあるという。高級品を扱う西陣織においては、良いものを作りたいと思う織屋と、それぞれの工程で携わる職人の、長年培ってきた技術があつてこそだといえるだろう。

(四) 昔の精練について

昔の精練には藁灰汁を使っていた。その元になるものは、工房の練り釜の裏のスペースで、自らが使う分を作っていたという。材料となるのは米俵の藁で、これを燃やしていく。よく燃やした後、赤く染まり灰になる前に水で火を消し、樽の中に入れてそのまま水につけておく。その後、出てきた藁灰汁の上澄みだけをすくって精練に使っていた。現在は材料となる藁が、コンバインでの収穫により細かくなってしまったため、使えないとのことであった。そのため、石鹼精練を行っている。



写真6 お火焚の供物

その子は一生火事に遭わない、という信仰があり、実際に岡本氏の長男の時に山に登ったそうだ。また、近所



写真5 愛宕神社の御札

の人で腰が曲がって歩けなくなってしまうとお婆さんが、毎年自分の息子におぶってもらって参拜に行っている、ということから、現在でも根強い信仰があるといえる。工房にある御札は、「毎年愛宕山から修行僧が降りて売りに来てくれる」もので、毎年新しい御札に張り替えている。

また、現在でも「お火焚」と呼ばれる火の神を祀り、供物を捧げる神事を行う。西陣では火を使う仕事が行われているところが対象となっており、染屋のほかに豆腐屋や饅頭屋などの飲食店も含まれる。日にはお火焚を行う場所それぞれに決まっており、この工房では十一月二十八日に行っている。お供えするものは、蜜柑、おまん、おこし、御酒の四つである。「おまん」とは「お饅頭」のことである。お火焚に使われるおまんは紅白饅頭で、宝珠の焼印があるのが特徴である。「お火焚饅頭」とも呼ばれ、このために饅頭屋へ特別に注文しないといけないものであるが、この時期になると饅頭屋が注文を聞きに来てくれるケースもある。「おこし」というのは雷おこしのような米のお菓子で、これは必ず三角形のものでないといけないという。これらの供物は、工房の蓋をした釜の上に花台を乗せ、その上の右手前におまん、左手前に

(五) 信仰について

工房の大黒柱や染め釜などの近くに「阿多古祀符 火過要慎」と書かれた御札が貼ってある。これは「ひのようじん」と読む愛宕神社の御札である。愛宕神社は京都市の愛宕山に

鎮座し、火伏せ

の神として信仰

されている。七

月三十一日の千

日参りという行

事で、子どもが

三歳になる前に

愛宕山に登ると、

その子は一生火

事に遭わない、

という信仰があ

り、実際に岡本

氏の長男の時に

山に登ったそう

だ。また、近所

こし、右後ろに蜜柑、左後ろに御酒を置いて供える。これが終わると、供物をお得意さんやご近所、親戚に配って回り、今日まで無事に仕事ができたと報告と、今後のお付き合ひについての挨拶を述べていくと、お火焚は終了である。

(六) 昔と現在の状況と変化について

昔は現在よりも注文数が多く、一七七〇年から一九八〇年が一番のピークであり、一日に三〇色以上の色を染めていた。だいたい午前九時頃から織屋まで注文を取りに行ったり、精錬をして昼食を取り、その後二回目の精錬をしてから、午後三時頃によく今日分の糸染めを行うというスケジュールであった。しかし、忙しい時では午前七時からかまどの火をこし始めて、帰りは午前一時や二時になったこともあった。どんなに忙しくても、その日に承った注文はその日のうちにやる、というのが岡本氏のモットーであるため、その日の仕事が終わるまで働いていたという。釜の染液も、一回で薄い色から濃い色までうまく一気に作れるように、色を作る順番を考えて作業を行っていた。また、織屋が忙しくなってくると、注文や出来上がった系の受け取りに織屋自ら来た

り、受け取りのついでに注文を買ったり、糸が染め上がるのを工房内で待って、染め上がったものから濡れたままでも持ち帰って、織屋の方で糸を乾燥させるほどであった。このピークの時は、どこの織屋でもかなり儲かったらしく、祇園へ遊びに行ったり、織屋をビルに建て替えたりして、西陣がビル街となっていた。しかし、糸染めは西陣織の製造工程では末端の下請けであったために、織屋の力がかなり強く、値段交渉が難しかった。このことから、なかなか一色あたりの値段が上がらず、毎日朝から晩まで働き詰めだったため、糸染職人たちは遊ぶことができなかつたという。

現在は午前八時四五分頃に出勤し、午前九時に始業、その後織屋へ注文を聞きに回るのが、その日の仕事である。注文数がかなり減つたため、最近ではだいたい午後三時か四時には仕事を終えて帰宅したり、地域での会合に参加したり、午後十時頃まで呑みに行ったりしている。仕事がないため、一色ごとに釜の染液を変えるくらい余裕がある。余りに仕事がないため、現在の一般家庭に必要な年収にも満たないことから、岡本氏は自分の息子などに後を継がせることは考えておらず、次の世代に仕事として成り立っていくかどうかかわから

ないという。近くの機械染め工房では、西陣織だけでは食べていけないので、他地域の染め物からの注文も受けているという。また、染屋は仕事内容や仕事中の工房内の環境が、かなり過酷である。年中火の側での仕事になるため、夏場は三六〜三七度まで工房内の気温が上がり、冬場は夏場に比べるとまだましといわれているが、二階部分の吹き抜けで天井が高くなっているため、なかなか部屋が暖まらない。さらに水を含んだ絹糸を動かし持ち上げるなど、重労働となる作業も多いため、これらも後継者不足の要因の一つであるとのことであった。そのため現在では人を雇うこともなかなか容易ではなく、家族ぐるみで経営しているところしかない状況である。その他、先述のピーク時に建てられたビルは一〇年ほど前から徐々に売却されて、新しく戸建ての家やマンションなどへと建て替わっていつているため、町の風景が良くも悪くも目まぐるしく変わってきている。今もある織屋は、そのピーク時に堅実な商売をやってきたところが残っているとのことであった。

第三章 西陣織の現状と課題、取り組み

(一) 西陣織会館について

西陣織会館は、京都市上京区堀川通今出川にある六階建てのビルである。一から三階は西陣織についての展示、販売を行っている。そこから上の階は貸し展示場や茶室があり、地域の展示会や着付教室や和裁教室などの習い事の会場として活用されている。また、乗用車のほかに観光バスが駐車できるスペースもあり、ツアー客や修学旅行生を迎えることもできるようになっていく。

一階は中央部分にネクタイが展示・販売されているほか、壁には西陣織の歴史や生産工程、原料である繭についての展示部屋や、簡易機が二〇台ほど置いてある機織りの体験部屋などがある。二階には西陣織で作られた土産品が並んでおり、キーホルダーやがま口ポーチのほかに、イヤリング、鞆、ストールなどの服飾雑貨類やテーブルセンター、手ぬぐいなどの日用品、その他人形や西陣織のカバーがかかった御朱印帳など、幅広い品物がある。羽織や着物などは中上品も取り扱っ

ており、一万円を切る商品もあるなど、手頃な価格で西陣織の着物を買うことができる。最近では外国人に浴衣が売れているので、ガウンとして使うという方が多いとのことである。また、フロアには本物の手機が置いてあり、実際に織り手が帯などを織っているところを間近で見ることができるようになっている。三階では特別展のブースや着物ショーの舞台があり、どちらも無料で見ることができ、着物ショーは毎日六回、一〇分ほどの公演を行っており、六人の女性がそれぞれ振袖や訪問着を着てファッションショーのようにウォーキングする。着ている着物は、季節ごとに柄や色が変わっている。一人一人ステージのライティングや曲が決められており、着物をより引き立たせる演出となっている。また、ステージ脇にはスクリーンが設置されており、それぞれの作品名が日本語と英語の二カ国語で表記されている。客席は七〇席近くあり、ここでも観光客や修学旅行生を迎え入れられるように工夫されている。

(二) 浜卯染工場での取り組み

数年ほど前から、地域の小学校で繭玉を染める体験学習を

行っており、二〇一九年は十一月二十四日に行った。子どもたちと原色の赤、青、黄色と、青と黄色を混ぜた緑の四色を染めるが、中に蚕の蛹が入ったままであることを伝えると、途端に嫌がられるという。染めた繭玉は、四色セットでプレゼントしている。また、織屋も小さい機織り機での機織り体験を同時に開催しており、各小学校を一緒に回っている。

そのほか、テレビや新聞、雑誌などメディアからの取材を多数受けているほか、修学旅行生を受け入れたこともあり、そこで糸染めの技術を広く紹介している。こういった依頼は組合にまず依頼があり、組合から依頼されて受ける形が多い。しかし、大抵の染屋の工房は狭いため、比較的広い浜卯染工場が引き受けることが多いという。

(三) 西陣織の今後

現在の西陣織の生産を支えているのは、糸染めに限らずどの工程も機械業である。先述したように、糸染めも精練も機械化した理由に、他の地域の需要に因應するためというのがある。その理由のおかげで、西陣織以外での働き口が確保でき、現在も生き残ることができているのである。しかし、糸染め

の中の手染めや、織りでの綴織のような手織りなど、手作業で生産を行っている方法は、今まさに消えかかろうとしている。どの工程も職人の高齢化がかなり進み、現在手作業を担っている職人たちが引退してしまえば、後継者がいないために廃業となる工房がかなり多いというのが現状である。さらに岡本氏の話にもある通り、生活するために必要な稼ぎが得られないために、後継者をたてることもできないというところも多い。そのため職人や工房の減少を止めることは容易ではなく、革新的な方法がない限りにはかなり難しいといえる。この問題を考えるにあたって、そこで手作業で行われている技術を後継者へ伝承していくのではなく、文献や記録、資料として今のうちに残すことで、後世に伝えていけるのではないだろうか。まだ担い手がいる現在が、西陣に生きる職人の技術を残す最後の機会であると考える。

まとめ

ここまで西陣織の概要や、系染めに特化した歴史、生産技術、職人の民俗について述べてきた。特に明治以降、積極的

な姿勢で海外の技術を取り込み、現代まで存在感をもつてきたことは、西陣織には時代が変わっても残り続ける魅力が保たれてきたためといえるだろう。染めや精練においても同様で、現在に至るまで紆余曲折はありながらも、積極的に改良・改善していくという、往事の活気を感じることができた。しかし、現在では業界全体が、伝統的な手作業を維持していくことが困難であり、現時点で危機的な状態であることが、今回の調査で浮き彫りになった。機械化も進んでいるため、西陣織自体が消えていくことはまた先だとしても、この先さらに衰退へと向うことも予想される。このような状況においては、公的な協力を得るなどして、本格的な技術保存をしていく必要があるのではないかと考える。例えば、西陣織に携わる職人たちは伝統工芸士の資格を取得してはいるものの、西陣織の組合が定めたような職人というのがない。こういったものを定めてさらなるブランド化をはかることも、一つの方法ではないだろうか。また、先述したように技術伝承よりも技術保存や記録に力を入れていくことも、重要になってくるだろう。本稿において、話者が職人として生きた証を残すことが、ひとつの記録保存となれば幸いである。

《注》

- (1) 西陣織の伝統的工芸品として指定されたのは、綾、経錦、緯錦、緞子、朱珍、紹巴、風通、織り織、本しば織、ヒロード、紺織、紬の十一品種、十二品目である。
- (2) 総とは糸を一定の長さに何回も繰り返して束ねたものことである。現在は綿糸七六メートル、毛糸五二メートルを一カセ、一タバというが、一般的に糸束の代名詞としても用いられている用語でもある。
- (3) 現在ではジャカードがほとんど全てに搭載されているが、ジャカードが普及する前は空引機が古来から使われてきた。これは「空引の人」といわれる役の織工が機の上部に乗り糸を動かし、下の織工と掛け声をかけ合いながら二人一組で操作していく機であった。
- (4) 一回目の大火は一七三〇年に起きた「西陣焼け」と呼ばれる大火である。これにより享保年間では七〇〇〇余りあった織機のうち、三〇〇〇余りが消失してしまった。二回目の大火は一七八八年に起きており、この時は西陣中樞がほとんど全焼した。これは一時生産を中止せざるを得なくなるほどの損害であったという。
- (5) 『西陣天狗筆記』は一八四五年に紋意匠図屋の井関相模介政因が、西陣の各種の情報を集めて書いた本である。上下巻あり、写本が西陣小学校に保存されている。
- (6) 当時の京都市立洛陽高等学校は、さまざまな業界の跡取りや職人を目指している人が集まっていた。一クラス四〇人ほどで、色染料は一年年で一クラスしかなかったという。この学科には西陣織関係の子のほかに、京友禅の子などいたという。ここで染めについての基礎知識を学び、それぞれの場所に帰って応用していった。
- (7) 京都府繊維染色工業組合とは一九六三年に発足した組合のことである。
- (8) 伝統工芸士とは一九七四年に公布された伝統的工芸品産業の振興に関する法律に基づいて、伝統的工芸品産業振興会が認定している国家資格のことである。認定されるにはいくつかの試験があるが、この試験を受験できる人は十二年以上の実務経験年数があることやその産地に居住していることが条件であるため、かなり難易度が高い。また、産地それぞれが追加で定めた規定もある。これらの条件や規定を突破した人を産地組合が伝統的工芸品産業振興会へ申請され、初めて試験を受けることができるようになる。試験内容は三つあり、実技試験、面接による口頭試験、筆記試験である。実技試験と面接はそれぞれの産地組合が受け持っており、筆記試験は伝統的工芸品産業振興会が出題する専門的な知識が問われる内容となっている。これらの試験に合格すると伝統工芸士として認定され、認定証が贈られる。
- (9) 愛宕神社とは京都市右京区西北部にある愛宕山山頂に鎮座している神社である。祭神は本社に伊弉冉尊、天熊人命、埴山姫命、稚産日命、豊受姫命の五柱、若宮社に雷神、迦俱槌命、破无神の三柱を祀っている。火伏せの神と呼ばれるのは

迦俱槌命に由来する。また、神仏習合に伴い、険しいこの山に登り修行をする修験者が栄えたとして、祭神を愛宕権現太郎坊とし、姿が天狗であると信じられてきた。

- (10) 愛宕千日詣で、愛宕千日詣とも呼ばれる。今回の聞き取り調査では千日参りと教えられたので、本稿ではその通りに記す。毎年七月三十一日(陰暦では六月二十四日)に松明を灯しながら山頂の愛宕神社を目指す行事である。当日参拝すると千日詣でたことになり、三歳(「千日」)までの子どもが登ることで一生火難にあわないとされている。山頂へ着いたら防火の御札をもらい、櫛の枝を買って帰り、櫛の枝は籠の間か門前にさして火除けとして用いる。

(11) 御火焚、御火焚きとも呼ばれる。今回の聞き取り調査ではお火焚と教えられたので、本稿ではその通りに記す。十一月から十二月にかけて京都地方とその周辺地域で行われる火祭のことである。もともとは宮中、公卿邸、神社、民家などで連日庭で火が焚かれていたものであった。近世末期頃になると、火事になることを恐れて民家で火を焚くことが禁止された。現在では神社での神事が行われており、松薪を井桁に積み上げ、中央に神の依代となる笹を立て、その年の新穀や神酒などを供える。神楽や祝詞をあげた後に、新しくきった浄火、もしくは神前の斎火を笹に移し、燃え上がったら神酒を注ぎ最後に爆竹を鳴らすという流れである。現在有名なものは伏見稻荷神社、八坂神社などで、伏見稻荷神社では毎年十一月八日に行われ、信徒が奉納した十数万本もの火焚串を境

内で燃やしている。しかし、神社でのやり方と、今回聞き取り調査した内容とは全く違ったお火焚であり、おそらく民家でやるやり方が現存しているパターンと考えられる。

《参考文献》

- 『日本大百科全書』小学館 一九八四
 『世界大百科事典』平凡社 一九八八
 『国史大辞典』吉川弘文館 一九八九
 『全国年中行事辞典』東京堂出版 二〇〇七
 『年中行事大辞典』吉川弘文館 二〇〇九
 『日本文化事典』丸善出版株式会社 二〇一六

京都造形芸術大学ら監修 二〇〇六 『京都職人 匠のてのひら』

水曜社

京都伝統産業青年会 一九七〇 『京都伝統産業』同朋舎・ひえ

い書房

京都府繊維染色工業組合 二〇一三 『系染を語る』山代印刷株

式会社