

江戸時代中期から後期の小袖に関する復元模作を通じた研究
A Study through the Restoration of Kosode from the Middle to the Late Edo Period

福島 雅子^{*1+}, 瀬藤 貴史⁺, 林 智子^{*2+}
Masako Fukushima^{*1+}, Takashi Seto⁺, and Tomoko Hayashi^{*2+}

*1 東京芸術大学美術学部 東京都台東区上野公園 12-8
Faculty of Fine Arts, Tokyo University of the Arts,
12-8 Ueno Kouen, Taito-ku, Tokyo 110-8714, Japan

*2 京都文化博物館
The Museum of Kyoto

+服飾文化共同研究拠点、文化ファッション研究機構、文化女子大学
Joint Research Center for Fashion and Clothing Culture
Bunka Fashion Research Institute, Bunka Women's University

Abstract: The purpose of our study is to elucidate materials and technique of the production of the kosode of the latter Edo period. Based on a result of the investigation, we are producing the reproduction of the kosode. This year, we have completed weaving two types of silk cloth (*rinzu*, *chirimen*), and started the work of the decoration by *yuzen* dying.

はじめに

江戸時代中期頃より盛行した友禅染は、町人女性の小袖の中で多様な展開を遂げながら糸目糊置き
の防染技術を発展させた。一方、武家女性の小袖においては、糸目糊置き
の防染技法を用いながら、いわゆる御所解模様と呼ばれる特徴的な意匠形式が生み出される。本研究では、昨年度の作品調査と分析の結果から、江戸時代中期から後期において各階層が用いた典型を示すと考えられる以下の 2 作例を復元模作の対象とし、本年度より、復元作業を開始した。

(1) 東京芸術大学大学美術館所蔵「水浅葱地綸子柳に檜扇文振袖」

精緻な糸目糊を駆使した友禅染が、江戸時代中期以降の富裕な町人層の小袖の典型を示す。

(2) 文化学園服飾博物館所蔵「浅葱縮緬地瀧に鼓模様小袖」

いわゆる御所解模様の小袖であり、江戸時代後期の武家女性が着用した小袖の典型を示す。

復元模作の生地(綸子・縮緬)は、京丹後市丹後ちりめん織元田勇機業株式会社が制作を担当し、京都府織物機械・金属振興センターより生地組織分析のための協力を得た。生地の製織にあたって、紋紙作成は有限会社アートグラフィック・タダに依頼し、精練は丹後織物工業組合中央加工場で行った。下絵、糸目糊置き、色挿し、引染などの染色工程は、共同研究員の瀬藤貴史が行い、刺繍は日本刺繍技術者、絞りは絞り染め技術者が担当する。本研究では、これらの復元模作の各工程を通じ、江戸時代の小袖制作の実態を具体的に検証することを目指し、以下のような成果を得た。

*1) kougei4mailbox@yahoo.co.jp

生地製織

復元模作の生地は、田勇機業株式会社(京都府京丹後市)に制作を依頼した。生地織製に先立ち、京都府織物機械・金属振興センターより招致した石田幸治郎技術幹を交え、田勇機業株式会社の生地制作担当者および共同研究員による復元模作対象資料の再調査を実施。平成 21 年(2009)7 月から 8 月にかけて、生地の設計、紋紙制作、製織、精練を行った。

生地の設計

生地製織においては、現在の絹織物生産の現場で入手可能な絹糸を使用し、対象とする江戸時代中期から後期の文化財の生地にもっと近い特徴を持つ生地を得ることを目指した。

京都府織物機械・金属振興センターの石田技術幹の協力を得て、復元模作対象資料の生地の糸と糸込について調査したところ、現代の絹糸よりも細く、織度むらが大い糸であるということがわかった。現在の着物地に用いられる絹糸は、機械織機での製織、ひいては大量生産に耐えうるよう、近代以降に品種改良を重ねて作出された繭から作られる。繭一粒からとれる生糸の太さはほぼ 3 デニールで、多少のむらはあるけれども比較的安定している。したがって、今回の生地製織では、江戸時代中後期において絹糸の織度むらから生じる自然な風合いを、比較的たく安定した現代の糸で表現する必要があった。さらに綸子では、江戸時代の絹糸よりも太い糸で、可能な限り復元模作対象資料の綸子と近い大きさの地紋を織り出すことになる。このため、生地の設計は非常に重要な問題であった。

対象資料の調査の結果に基づき、京都府織物機械・金属振興センター技術幹と、田勇機業株式会社の生地制作担当者は、絹糸の織度、組み合わせを工夫して、生地の設計を行うとともに、数種の生地見本を作成。もっとも対象資料の生地に近い設計を採用した(図 1)。復元模作 2 点の生地を採用された設計は以下の通りである。



図 1 生地設計書

(1) 東京芸術大学大学美術館所蔵「水浅葱地綸子柳に檜扇文振袖」

生地は、五枚縹子の地組織に裏組織で二重蔓牡丹唐草文を織り出した綸子である(図 3)。

綸子の製織にあたっては 経糸に 3 種類の太さの糸を使用する。各糸の内容は、①30 中単糸で撚りのないもの、②20 中単糸を 2 本合糸し 1m あたり 100 回の S 撚りをかけたもの、③1 本の糸の中に太さの変化をつけたミックス糸とよぶもの。27 中単糸(3 デニールの糸を 9 本合わせた糸)を 3 本合糸した太さの部分、40 中の太さの部分、30 中の太さになる部分がランダムにできるようにした糸である。この 3 種の糸を、さらに整経の段階(図 2)でランダムに掛ける。通常の整経ではこのようなことは行わないが、復元模作対象資料の生地の風合いを表現するために行った。

ただし、3 種類の糸の使用本数は等分ではない。経糸 3744



図 2 整経

本のうち、①は2964本(約79.2%)、②は468本(12.5%)、③は312本(8.3%)である。30デニールの糸を中心として、30～84デニールの部分がランダムに配置されることになる。計算上の経糸の平均の織度は32デニールとなる。緯糸には、21中単糸を2本合糸して1mあたり100回のS撚りをかけ、さらにそれを2本合わせてして1mあたり46回のZ撚りをかけた糸と、21中単糸を4本合糸した糸が交互にわたるように設定した。後者の撚りは1mあたり100回のS撚りである。

設計上の織り上がりは、長さ14.08m、幅39.0cm、重量は440gである。練減(精練により、セリシンが湯に溶け出し重量が減少すること)は、81.8%と設定し、精練・整理(幅出しなどの処理)後の仕上がりは、長さ14.12m、幅38.62cm、重量330gと計算している。現在、着物の表地として流通している綸子が着尺1反あたり700～750g前後であることと比べると、この綸子の重量は約44～47%とかなり軽量である。同じく現在の長襦袢用の綸子の平均的な重量530～570gと比べても、約58～62%と軽い生地であることがわかる。

紋紙制作

紋紙制作は、有限会社アートグラフィック・タダ(京都府与謝郡与謝野町)に依頼した。

復元模作対象資料の画像から、トレーシングペーパーを用いて地紋を写し取り(図3)、正絵を作成する(図4)。その正絵を元に、コンピュータを用いて地紋を設計した。復元模作対象資料の生地の地紋は丈が鯨尺7分2厘(約27mm)幅が1寸5分3厘(約58mm)であり、復元模作の綸子の地紋は、丈が7分9厘(約30mm)幅は1寸6分1厘(約61mm)となった。復元対象資料の地紋の大きさに比して、地紋の丈は10%、幅は5%大きいことになる。現代の絹糸を使用する場合、復元模作対象資料の地紋の大きさとこの差をこれ以下にすることは難しい。

(2) 文化学園服飾博物館所蔵「浅葱縮緬地瀧に鼓模様小袖」

生地は、二越の縮緬である。

経糸は、21中単糸を4本合糸した糸を使用する。総合織度にして84デニールにあたる。撚りは、1mあたり100回のS撚り。経糸数は2096本である。これは、現在、同機業で通常に製織する縮緬の経糸数の範囲内である。また、現在同機業で製織する縮緬には、26～28中単糸を4本合糸し、経糸として使用しているが、この縮緬の経糸は約75～80%の太さということになる。

緯糸は、八丁撚糸による強撚糸である。26中単糸を6本合糸した生糸(総合織度156デニール)に、1mあたり2760回の撚りをかける。撚り戻り率は30%である。緯煮は30分行う。復元模作対象資料の生地と同じく、S撚りとZ撚りの糸を2本ずつ交互に打ち込む。

織り上がりは、長さ14.2m、幅45.0cm、重量は680gである。練減は82.3%と設定し、精練後の仕上がりは、長さ14.12m幅38.62cm、重量560gと計算している。これも、現在の縮緬地が着尺1反あたり700g～800g前後であることと比べると、重量にして約70～80%とかなり軽量であることがわかる。



図3 「水浅葱地綸子柳に檜扇文振袖」の生地の地紋を写しとったもの

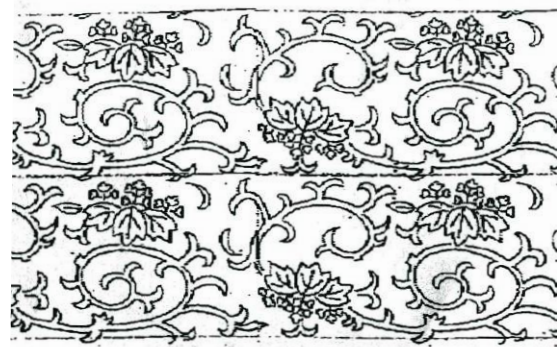


図4 正絵(部分)

製織

東京芸術大学大学美術館所蔵「水浅葱地綸子柳に檜扇文振袖」の復元模作に用いる綸子は、ジャカード織機(図5)を用いて製織した(図6、7参照)。

文化学園服飾博物館所蔵「浅葱縮緬地瀧に鼓模様小袖」の復元模作の縮緬は、フライ織機で製織した。

精練

精練は、丹後織物工業組合中央加工場(京都府京丹後市大宮町)で行った。



図5 ジャカード織機



図6 東京芸術大学大学美術館所蔵
「水浅葱地綸子柳に檜扇文振袖」袖部分

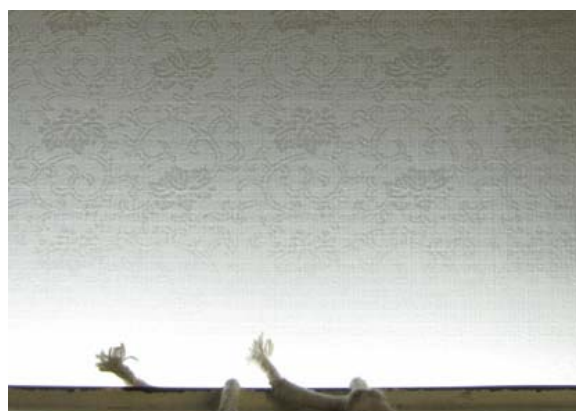


図7 織り上がった綸子

染色・加飾工程

下絵、糸目糊置き、色挿し、引染などの染色工程は、共同研究員の瀬藤貴史が行い、刺繍は、日本刺繍技術者、絞りは絞り染め技術者に依頼する。復元模作に先立ち対象作品を調査し、染色技法、刺繍技法、刺繍糸の種別などを分析し、染色・加飾工程を開始した。復元模作の生地製織後、生地への染色・加飾作業は以下のような工程で行う。

下絵(青花写し)→糸目糊置き→水地入れ・地入れ→色挿し→伏せ糊→地染→水元→刺繍・絞り

(1) 下絵

実寸画を和紙に写しとり、さらに乱れ(皺や縫い合せの部分など)を修正した下絵をおこす。下絵を、青花(露草の花からとった汁)で生地に写しとっていく(図8)。

(2) 糸目糊置き

糸目糊置き(図9)には、もち米と糠に石灰と蘇芳を加えた伝統的な糊を使用する。寒梅粉(もち米をもちにして細かく搗り潰した



図8 下絵(青花写し)

餅粉)を使用し、糠と塩を混ぜ合わせ、石灰と蘇芳を加えて赤糸目にする。配合比率は、寒梅粉:糠:塩=8:2:0.5~0.8。塩の量は季節、湿度により変える。現在の友禪染はゴム糸目も使用しており、亜鉛末(金属亜鉛の粉末)を入れたもち米糊を使用することもある。江戸時代に行われていた技法に最も近い糊を想定し、上記の素材を採用した。

(3) 水地入れ・地入れ

糊を生地に定着させるために、水による地入れを行い、また色を定着させ滲みを抑えるため、豆汁を引く。豆汁という一種の不純物が生地に付着することにより、色の吸収を穏やかにし、色がより均一に定着する。豆汁は空気に触れることで不溶解性に変化し、水洗にも耐えられる状態となる。地入れ用の刷毛で、生地の上に豆汁を塗り、刷毛に残った豆汁で裏面に空刷毛をかける。2~3日豆汁を枯らし、色挿しを行う。

(4) 色挿し

友禪染は、貞享5年(1688)の『都今様友禪ひながた』の凡例に「絵の具水にいれておちず、何絹にかきても和也」とあるように、水に濡れても色落ちしない堅牢さを誇っていた。しかし、友禪染の具体的な彩色法に関しては、口伝を常とし技法の真髓に関しては史料に記述を見出すことは難しい。わずかに、享保17年(1732)刊行『万金産業袋』の染帷子の項目中に「町風といふはゆうぜんもやうあつさりとして、生臙脂を色よく遣ひ」との記述が指摘されているのみである[1]。これまで近世以前の天然有機染料による色挿しの彩色法としては、染料に媒染剤を混ぜて染液をレーキ(lake—水に不可溶の色料)化し、顔料のようにして用いる方法と、直接生地に染料と媒染剤を交互に繰り返し塗布して染める方法の二つの可能性が指摘された[2]。しかし、実際に両者の方法を用いた場合、後者の方法で染料と媒染剤を交互に生地に塗布し、3回程塗り重ねると、媒染剤が膜を張る状態となり染料が生地に入り難くなり、色の濃度が上がらず、充分に色が染まらない結果となった。従って、本研究では、前者の天然有機染料のレーキ化による方法を採用し、以下のような結果を得た。

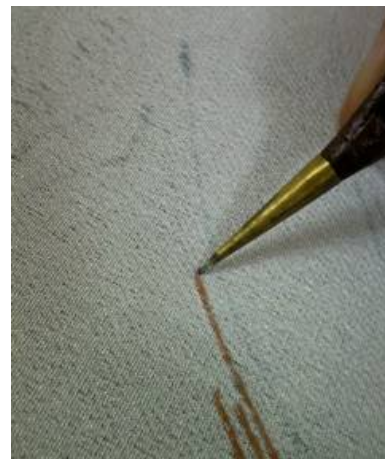


図9 糸目糊置き



図10 2%明礬水溶液と茜染液



図11 沈殿した茜色素

<天然有機染料のレーキ化による色素抽出工程(茜の例)>

- 1) 水 40 cc、焼き明礬 0.8 g を合わせて、2%の水溶液を作る。
- 2) 茜を煮沸して、色素を抽出する(図10)。
- 3) 抽出した染液(色素) 60 cc に 40 cc の 2%明礬水溶液を加える。
- 4) 数分後、沈殿が始まり、底に色素が沈殿する(図11)。

このように、茜などの天然有機染料から抽出した染液に、媒染剤として明礬(硫酸アルミニウムとナトリウムやカリウムなどのアルカリ金属、アンモニウム、タリウムなどの硫酸塩との複塩の総称)等を用い金属イオンと色素成分を結合させることで固化・沈殿させる。実験では、水に対して約 2%の明礬を溶かした媒染液を用い、染液に媒染液を加えると色素成分が粒子状に固化し、沈殿を始めた。さらに、現在残る友禅染めの技法から類推し、抽出した色素成分に豆汁を加えたものを用いることとする。

<復元作品に使用する染料>

赤：茜　紫：藍×蘇芳　緑：藍×苧安　茶色：矢車(媒染には木酢酸鉄を使用)

江戸時代には紫の染料となる紫根が高価であったこともあり、似せ紫がつくり出された。似せ紫について、元禄 9 年(1696)の『當世染物鑑』には、「にせむらさき、下染あさぎ上をあかね少くろみをかけ。」とあり、藍に茜を重ねて染めたことがわかる[3]。また、明和 9 年(1772)『諸色手染草』の「むらさき」の条では、「下地をあさぎにそめ、中染はすわうにて三へんそめ、又すわうにだしかね少し入一ぺん染、上のとめにはむしやきのあくにて染てよし。」としており[4]、江戸時代中期頃には、藍を淡く浅葱色に染めた上に蘇芳を染め重ねて紫をだすことが行われていた。紫根で染めた本紫が脂肪酸系であるのに対し、これらの似せ紫は青紫系の色味となり、表現したい色によって使い分けられていた可能性もあるだろう。復元では、対象作品である「水浅葱地綸子柳に檜扇文振袖」に用いられる紫の色味と、着用者が町人であることを勘案し、藍に蘇芳を重ねる方法を採用した。

(5) 伏せ糊

色挿しの後、彩色部分に伏せ糊をする。伏せ糊の配合比率は、もち米:糠:塩=4:6:1~1.5。なお、濃色の地色の場合は、もち米:糠=5:5。塩の量は、季節と湿度状況により調整する。冬期など乾燥時期は、多めに配合する。

(6) 地染

復元対象作品の水浅葱の地色は、藍を用いた引き染めを行う。

(7) 水元

糊を洗い落とすため、流水を用い生地を洗う。

(8) 刺繍・絞り

刺繍は、日本刺繍技術者が担当し、絞りは絞り染め技術者が担当する。(22 年度以降も継続)

文献

1. 河上繁樹(編):『江戸時代の小袖に関する復元的研究』, p.40, 関西学院大学アート・インスティテュート(2008)
2. 北村哲郎(編):「友禅染」: *日本の美術*, No.106, pp.43-49(1975)
3. 『當世染物鑑』:『染料植物譜』後藤捷一, 山川隆平(編), pp.611-627, はくおう社(1972)
4. 『諸色手染草』: 上掲書, pp.647-658