

版・型染めを考える

—源流と発展、そしてその性格—

佐藤 百合子*

A Study on Dyeing by Block and Stencil

—Its Origin, Development and Character—

Yuriko Sato

はじめに

単一のものから複数を生み出す、「版・型」を用いた転写技法は、印刷、生産等、各分野になんらかの形でかかわっている。特に衣服を主流とする染色においては、身を包むだけの面積を充足しなければならないという必要上、版や型による能率的な技法の果たす役割は大きい。これらの染色の初期の目的は手描きの複数化にあったと思われるが、技術的、材質的制限から手描きのように自由な表現方法によるものとは違ひ、象徴的簡素美が生まれ、また一定パターンの連続による快いリズムが得られる等、現在では独自の価値が評価されている。そして生活を基盤とすべき工芸の立場から見ても、量産可能な版・型染めは社会的価値をも持つように思われる。本研究は、絞り染め等の偶然的発生とは対照的に、はっきりとした模様への意識に始まった「版・型染め」の性格を、技術という人間の動的な行為を中心に考えようとするものである。

I 系 譜

版染め、型染めの系譜を考える前に、どのような定義をもって「版」、「型」を言い分けるかについて触れたい。人によるとすべてを型染めと総称する場合もあり、厳密には分けにくい部分もあるのだが、染色技法の性格上ここで版と考えるものは、凸版で、版材そのものに厚みがあり、被転写材に転写した時に左右が逆転してしまう（左刻）もの。型と考えるものは、孔版で、紙や金属板等、比較的厚みの少ないものとした。染色以外に版・型の種類を考えると、立体的、機械的なものにまで及び非常に幅が広いようである。

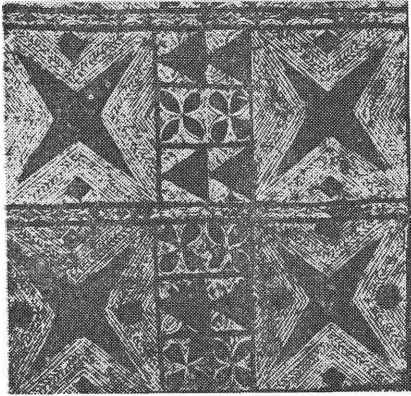
1) 直接転写

版染めの源流を考える時、まずはっきりさせなくてはならないのは、絞り染めのように偶然できた染め斑を応用して模様にしたのではなく、その多くは模様を表現しようとする意識が先行したであろうということである。

道具のない状態において、人は手を用いて自由に模様を描いたであろう。しかしその手の使

* 本学助手 染色

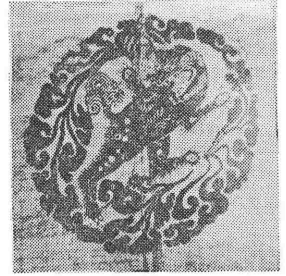
I 系 譜



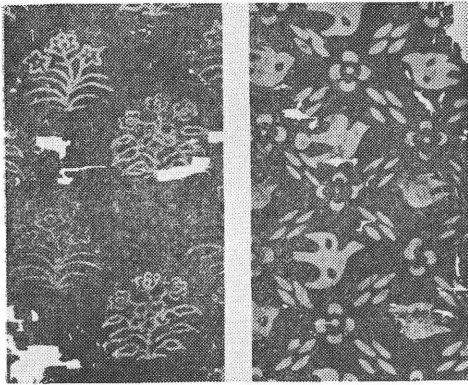
1

1. タパクロス(ハワイ)

2. 蛮絵(室町時代)



2



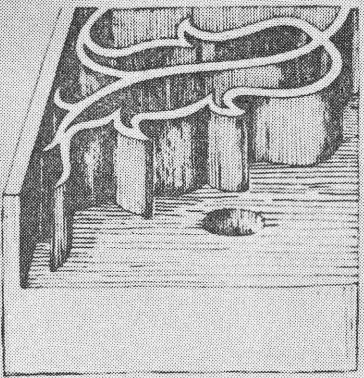
3

3. 萌纈絶(奈良時代)

5. 纈纈板見取図



4



6

4. 纈纈布(奈良時代)

6. 纈纈板断面図

い方も指先で点を押すとか、手のひらで面を押す等のように物として扱った時、「手形」とか「足形」等のように身体の一部も転写材として成り立つのではないだろうか。先人はそうして手を使う代わりに、石や木片、木の葉や花等、自然界に転写材を求め、更に自分の目的とする形になるよう加工していったようだ。

原始民族が皮膚に彩色していたことも繊維への染色とはちがうが源流として考えたい。皮膚から第二の皮膚といわれる布に模様を施すようになると、それまで祭礼等ある一定期間についていけばよかった模様を保存する必要性が出てくる。その必要性から、彩土（顔料）を付着させるための膠着剤となるもの、または染料となるものが工夫されるようになる。それらを天然の中からさがすと、膠着剤としては樹脂、染料としては植物染料、しかも最初から媒染の知識は無いので、そのままで充分染まりつく濃い染液があげられる。それらが容易に得やすい地域というと熱帯、亜熱帯ということになるだろう。今でも染織というとインド、インドネシア方面を思い浮かべる人も多いように、かなり古い時代から染めるという行為がその風土を背景に営まれてきたことがうかがえる。

メラネシアやポリネシアの島々等に分布する「タパクロス」は、版・型染めの原型を現代に伝えてくれる。タバというのはいも科の木の樹皮を棒で叩き延ばして作り、織物以前の布として識られているが、その叩き棒には丸棒より効率を良くする為刻みをつけた棒が使われた。そしてその刻みのあとが樹皮に残る。その時の叩き棒は色料こそ伴わないが転写材としての役割も果たすことになる。これは色料を伴わないので、版としては空版の部類に入る。そして、その後（地域によって発展のしかたも多少違うので一概には言えないが……）竹や木に色料をつけ図柄を展開するようになる。また、タバの中には、バナナの葉に孔をあけ、その上から色料を摺り込む、孔版に属する技法もあったことが記録されている。

その他、版の初期的なものとしては、先にあ

げた石片や、木片の具合のよいものを直接スタンプする方法。万葉集の中に摺文と呼ばれる、花をそのまま布に押しあて、花のもつ自然色素をうつしとる方法。木の葉に色料をつけ、葉脈の美しさをうつしとる方法等がある。遺跡からの出土品や現在も残る手法等から、昨今を通じて最も多く使われているのは、木版と言うことができるだろう。これは、木が石等に比べ切削が容易であったこと、さほど重くないので操作がしやすかった等の理由によると思われる。その他に陶版もよく使われたようだが、水分を吸収しやすいので色料が思うように転写できなかったり、焼成温度を高くする技術もなかったのも、もろく、こわれやすい欠点等があり、さほどの発展はみられていない。銅版による染色は、17世紀の東インド会社設立以降、大量生産を目的として行なわれるようになり、19世紀ころより伝わるインドネシア方面のチャップによるバティックのように緻密で美しいものもあるが、その多くは木版に比べると線が冷たく味わいに欠けるように思われる。

版染めはどこで起こり、どのように移行していったかと一元的に考えるより、人間の生活の知恵として多元的に起こり、発展してきたと考える方が自然と思われるが、その模様に関しては、どこかでつながり、影響を与えあっている節も見られる。日本において現存する版染めの古いものに「蛮絵」と呼ばれるものがあり、そのほとんどは、獅子丸文を浅黄色や黄色地の上から墨一色で摺りあげたものである。この中の獅子は、日本人には見たこともない南国の動物であったためか、模様から模様へと移転しながら日本へ伝わった時には、山犬のように愛嬌のある形に変形している。

紙は発明以後、格好の被転写材として、版の発展にも影響を与え、後には転写材として使われるようになるが、特に日本や中国では、布への染色としてよりも、紙を被転写材とした木版画としての発展を見る。初めは仏像や塔等、宗教的な版画として、後には浮世絵のように技術的制限を超越するほどにまで発展する。それは

ど木版の技術が進歩していたにもかかわらず、日本において、布への版染めは多く行なわれたとは言えない。その理由に考えられるのは、色料の転写が布より紙の方が容易であったこと、つまり、色料がさらった状態では版から布へ転写するのは難しく、それに適した濃度のある天然染料が日本では得にくかったり、顔料を付着させるための膠着剤の発達も遅れていたこと。また、木版よりも型紙を用いた染色の技術が後に日本の風土に適合し盛んになったこと等である。

2) 直接転写から防染法へ

色料を指や筆や版等につけ、直接転写する方法は、ごく自然な模様のつけ方だが、いつの頃からか模様をつけたい部分を白く浮きたたせ、地になる部分だけを染めるように防染剤によって模様をつけたり、圧力をかけて染料の浸入を防ぐ方法が登場する。発生時期はどこまで遡ればよいのかはっきりしないが、エジプトのピラミッドの中から7・8世紀～10世紀位のものとしてされる蠟防染、糊防染と思われる布が発見されている。糊は布に残る粕などから、現在のような穀物の糊ではなく、石灰分の多い白土が使われていたようだ。

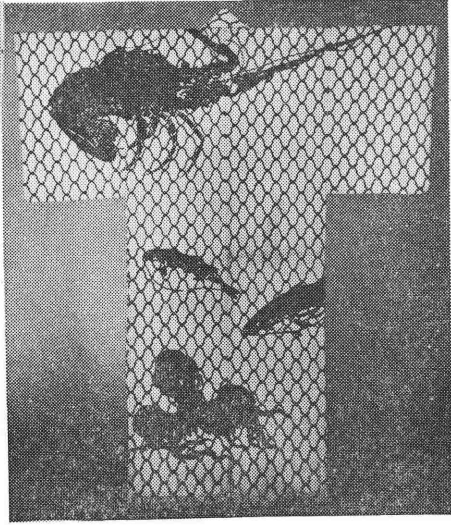
防染法と版とが結びついた好例として、天平の三綱のうちの藤縷と縷縷があげられよう。これらの資料は、7・8世紀にかたまわって残っているが、量と質において、日本の染織史上とび抜けた存在として、不可解な部分を多く残している。というのは物だけがあって、技法を裏付けるはっきりした手がかりがつかめないのである。南アジアや中近東などから中国（それらの国でも藤縷・縷縷と類似した染色品が見つまっている）を経て、日本へ渡来したものばかりなのか、大陸風がもてはやされた時代であるのか、模倣して作られたものもあるのか（道具である木版などは発見されていないが、染められた生地の中には国産と思われるものもある）、あるいは帰化人による制作がために外来臭の強いものが多いのか疑問は多い。また、技術に関

しても、仮に試行錯誤の末、よく似た染め物ができたとしても果たして本当にその方法で染められたのかどうかはわからない。日本においては縷縷板など道具類が発見されていないのでなおさらである。

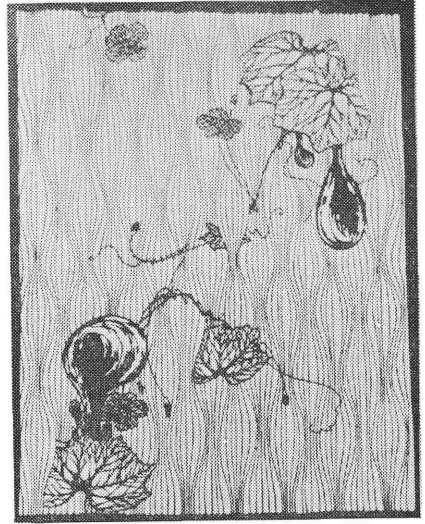
あえてその不可解な技法の説明をすると、まず藤縷は、いわゆる蠟染めで、蠟を布に付着させることによって模様部分の防染を行なったものである。現在の蠟けつとちがうのは、溶かした蠟を手で持って押せる程度の木版につけ、スタンプしてゆく方法がとられていることである。一度にスタンプできる単位が小さいので、まっすぐ並べて押そうとしてもズレが生じてくる。その上おもしろいことには、蠟を一度につけて、これを3回連続して押したような跡も見られる。このようにすると、最初は模様がつぶれる程蠟がたっぷり布につき、3回目位になるとかすれてしまう。一見、無造作とも思えるが、一律に蠟置きしたものより、活々とした表情を与えているように思える。必然的にできてしまうズレやカスレは版染めを考える一つのポイントとすることができるだろう。

次に縷縷だが、様々な説があり、調べれば調べるほど首をかしげさせられ、幻の染とまでいわれているが、インドのキャリコ博物館に展示されている縷縷板は、かなりの真実味をもって、縷縷の技法を想像せしめてくれる。その板というのは、板と言うにはあまりに分厚く、版と言うにはあまりにも大きい。厚さは6～9cm位、幅30～50cm、長さ50～70cm程もあり、二枚一組になっている。それぞれの板の片面に所定の模様を寸分ちがわぬよう彫りくぼめ、彫り面どうしをぴったり合わせるようにする。その間に布を挟み込み、二枚の板を堅く締めつける。そうすると模様ごとにドーム状の部屋ができることになるが、あらかじめドームに通じる孔が板の背中に開けられており、そこからそれぞれ染料を流し込んで染めるのである。二枚の板がびたりと合わさっているので染料は横へと流れず、染めたい模様の中だけを染めることができる。したがって、色を濁らせることもなく多色

I 系 譜 4) 日本の型染め



6



7



8



9



10

6. 大漁文浴衣(江戸時代)

7. 地白型紙(1905年)

8. 紅型

9. 唐草

10. 稲垣稔次郎作「毬つき」

染めができるわけである。しかも引き染めと言うより浸染に近いので、版によって防染された白場と、染料が通り抜けた色場との境には、染料がたまつたような深々とした味わいがある。このような絵際の美しさは、糊によって染料を堰止めるといった意味を持つ堰出し技法と通じるものがあるように思える。

靑纈、纈纈に関して防染法を述べたが、防染の仕方は蠟や圧力ばかりでなく、澱粉、泥、樹脂などを単独で、あるいは混合して防染剤として工夫されてきた。要するに染料の浸透が防げ、染色後それを落とすことができれば防染剤となり得るのである。

3) 版から型へ

技法は更に東アジアを中心として、スタンプ式の版染めから孔版式の型染へと移行するが、その要因について考えてみたい。

孔版式の染物としては、タバクロスの中にバナナの葉に孔をあけ、色を摺り込んだものを既にあげているが、本格的に型染めの技法が確立されたのは、紙の発明があつてからと言えらるだろう。そして、現在のような型染め以前に、型紙を用いた印金の技術があつたことも見逃せない。印金というのは、布地を無地、あるいは模様染めに染めあげた後、金、銀、真鍮等の金属粉や雲母等の鉱物粉で模様をつけ華やかにしたものだ、それらの粉自体には付着力がないので、それを布につけるため、澱粉、ゼラチン、蜂蜜等を工夫し、非常に強く、しかも乾燥後は柔軟な膠着剤が用いられた。版木によりその膠着剤をつけたものもあるが、型紙を用いることにより厚さが均等に置き、すばやく仕事ができる等、利点も多く、型染めへと導く要素を多く持っている。それらを簡条書きにしてみる。

1. 版材が木から、より加工しやすい紙へと変わる。

2. 紙には木のような厚みがないので凸状の浮き彫りにはできない。従つて、凸版から版材に孔をあける孔版へと変わる。

3. 孔版の上から色料や防染剤を摺り込むた

め、刷毛やヘラ等の道具が必要となる。

4. 印金における膠着剤は水に溶解しては使えないが、型染めの防染糊等は染色後容易にとり除くことのできるものが必要となる。

以上のような要因から、合羽摺りのような摺り染めと、防染剤を用いた型染めの技術が確立されてくるが、その年代や発祥地等は明確ではない。中国の印華布と日本の糊型染めは似ている点も多く、中国からの影響と考える説もあるし、日本は日本で独自に発展していったとする見方もある。どちらも裏づけはあるが決定的とは言えない。

4) 日本の型染め

日本において型紙を用いた型染めは、室町時代から江戸時代にかけて技術的にも質的にも大きな発展をみた。今日では量産性に秀れた機械捺染が工夫され、それが強力な産業となつており、高く評価される室町時代から江戸時代の伝統的な技法は、第一線を退いてはいるが、多くの趣味人の要望にこたえて、主に工芸作家達の手によって引き継がれている。

紙型染め以前には、木版染めも行なわれていたが、なぜわが国では紙型染めが盛んに行なわれたかという、良質の手漉紙の生産があつたこと、それを貼り合わせるのに必要な柿渋があつたこと、更に糯米による高度な防染糊が工夫されたこと等が考えられる。

現存する最古の紙型は、正倉院に残る「吹絵の紙」及び「人勝」であり、染色用に彫られたものではないが、奈良時代において既に紙を彫り透すことが盛んであつたことをうかがわせる。

それがどのようにして型染めへと移行したのかは明確ではないが、平安時代から現われた鎧の絵草(えかわ)に「踏込み型」といって、皮の上に型紙を置き、これを踵で踏みならし、その上から刷毛で色を摺り込む方法が用いられている。そして鎌倉時代の作とされる国宝籠手の家地(甲冑に附属する布地)に、初めて糊防染による藍染めが見られる。

室町時代から桃山時代にかけて技術の発展は著しく、能装束に型紙を用いた摺箔がほどこされたり、帷子や胴服等に型送りの技術を用いて小紋が染められたり、大きな型を用いて絵羽風のものが作られたり……現在の型絵染めのほとんどの母形が出来ていたようである。

江戸時代に入ると、特に図柄の上で大きな飛躍をみる。というのは、型染めの目的の一つは量産性にある、従って高級とか正式等の条件付きの着物よりも、しきたりも形式もない庶民の染色品として、大胆で自由な意匠がなされたからである。型染めの代名詞のようにになっている唐草模様も、名物裂系の変化した形として、この頃から普及し、蒲団柄や作業着等に多く用いられ、日本中の染め屋という染め屋が唐草の型紙を持っていたという。

型紙について、その生産のほとんどは、伊勢の寺家・白子地方で彫られ、その技術の精巧さは世界でも他に類をみないであろう。なぜ、この地方に集中して生産がなされたかに関しては、京都あたりで完成した技術が、藩主の特別な庇護によって伊勢に育ったという説、富貴絵という切絵から染色へ応用されたとする説、「革染図考」より、紀伊で盛んだった木版によ

る武具の革染めが、その大きな需要にこたえる為、地域的に近い伊勢で能率的な型染めにとってかわったとする説等、非常に様々な説々な説に分かれ、現在確定的なものはないようである。

以上簡単に系譜らしきものを追ってみたが、布という消耗のはげしいものだけに年代よりも技術的な流れを中心にまとめてみた。系譜を考えながら感じたことは、発祥地においてその技術はある程度持続力を持ち、全く同じ方法ではないにしろ技術は今へ伝承されているということである。例えば蠟染めは今もインドやインドネシアで盛んに行なわれている。それは材料が得やすかったり、蠟を溶かしながら扱うのに適した気候であるからだろう。日本において糊型染めが発達したのもやはり前述したように優秀な材料が揃ったことや、湿潤な気候が糊を使うのに適していたからだろう。現代は原料においても、気候においても、その条件を人工的に満たし、どこの国の技法でもとり入れ、制作することの出来る時代ではあるが、自然に培われ育ってきたものとは奥行きがちがうような気がしてならない。

表1 染 の 分 類¹⁾

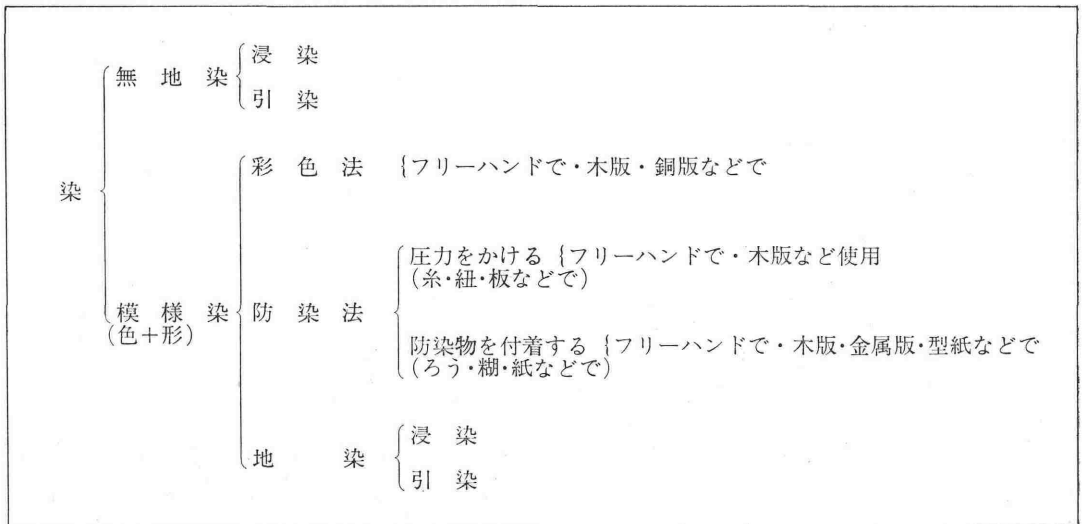


表2 版・型染めの材質と種類²⁾

版 (凸版)	木 版	a. 凸版で直接色を摺るもの (上代の摺絵・蛮絵・タパのプリント インドの木版更紗・欧州の更紗)
		b. 凸版で防染を行うもの (上代の藤纈・欧州の糊型染)
		c. 凸版で抑えて防染するもの (上代の纈纈・板締め染)
金 属 版	a. 凸版で直接色を摺るもの (凸版の銅版プリント)	
	b. 凸版で防染を行うもの	
型 (孔版)	紙 型	a. 摺 型 (踏込み型・摺匹田型・型友禪の型など)
		b. 防染型 (小紋型・中型・紅型・注染の型など)
		c. 下絵型 (刺しゅう・絞りなどの当たりのための青花摺り型)
	そ の 他……革の型・金属型など	

II 版・型染めの分類

技法に沿って染色の分類を表1、版・型染めの分類を表2のようにした。

表2に関して説明を加えてゆきたいと思う。木版aは、いわゆる「はんこ」と同じ原理で、直接凸部に染料や発色剤をつけてスタンプするもので、手の加減などによってカスレやハミダシが見られるが、均一であるよりかえって表情が出てくる。又、彫った図柄と写った図柄とが左右逆転してしまうことから、版木は左刻になることも特徴である。金属版aも原理的には同じだが、実際にはかなり機械生産的なものが多い。

木版bは、凸部に蠟、糊、白土などをつけてスタンプし、防染法によって模様を染め抜く方法である。金属版bも同じ原理で、ジャワ更紗に用いられるチャップなどその代表的なものである。

木版と金属版の違いをあげると、木版はその材質のもつあたたかみや木目などが布の上に反映して、ゆったりとした味わいができること、金

属版は端正ではあるが線が鋭く、冷たさが出ること等である。このような「はんこ」式のものには、木や金属に限らず、イモ版やゴム版等にもみられるが、染色としては一般的でないので省略した。変わった版としては、ガーナのアジクラクロスに用いられるひょうたん版がある。

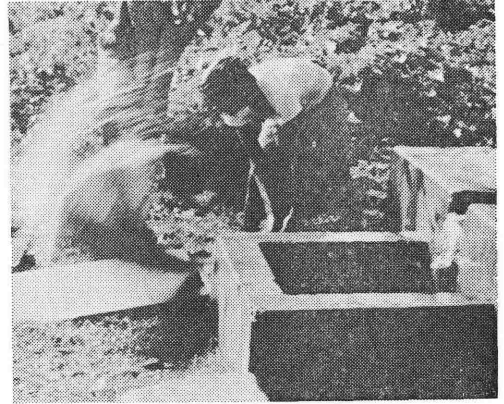
木版cの抑えて防染するものには、上代の纈纈があり、技法に関しては前述したとおりである。この特徴は、浸染で多色を濁らせずに使うことが出来ることや、染料のたまりによる絵際の美しさである。板締め染めは、版そのものの形、例えば三角や四角などの形のとおり布を折りたたみ、板ではさみ込んで幾何学的な連続模様などを染める方法である。

紙型aは、孔版の孔の部分に刷毛やヘラで染料を摺り込む技法で、型紙自体が防染の役目をする。布の裏まで染めつけるのと違い、上からなすりつけるという感じなので、やや厚重感に欠ける。紙型bは、今日の糊型染めとして代表的なもので、糊によって染料が入らないように防波堤をつくり、後で糊の部分を落として模様を浮きたたせる方法である。しかし上質の紙を必要とするので、日本、中国、朝鮮の外にはあまり見られない。

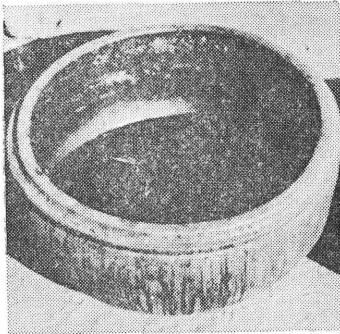
III木版更紗の技法 1) 現地のブロックプリント



11

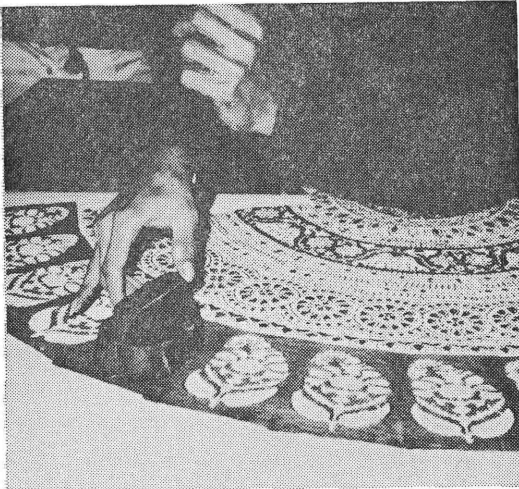


14



12

13



15

11. ミロバランによる下漬け

12. 鉄液

13. 木版によるプリント

14. 乾燥後の水洗

15. 茜による煮染

その他、革に孔をあけた型、原始的なものでは葉っぱに孔をあけた型などがある。インドの雲母（きら）更紗には真ちゅうの型が使われ、その孔から膠着剤をとところ天式に押し出し、その上に雲母の粉をまいて華やかにしている。

考え方としては、木版や金属版で直接色料をプリントするもの以外はほとんど防染法ということになる。これは版・型染めに限らず、イカット（緋）、パティック（蠟染め）、プランギ（絞り染）を中心に染色の芸術性を謳った文献も多いことから、染色を形造るポイントと言えよう。

III 木版更紗の技法

版染めの一つの技法例として、インドにおいて今も昔ながらの方法で染められている木版更紗（ブロックプリント）の技法を、現地での取材と日本での試作を通して考えたいと思う。

1) 現地（サンガネール・バグルー地方）のブロックプリント

染織の宝庫といわれるインドにて、原始的ではあるが、非常に理にかなった方法で染められている木版更紗。その技法を一言で言うと、後媒染と先媒染をミックスしたようなもので、2種の媒染剤をブロックにつけスタンプすることによって、発色のちがう2色の模様を染め分ける方法である。以下、その工程を箇条書きにする。尚、使用生地は厚手の木綿。

1. 「ミロバランの抽出液に、ソーピングした布を一昼夜漬ける」…金属塩で媒染する場合、木綿のような植物性繊維には吸収が悪い。ミロバランやザクロ等に含まれるタンニン酸は植物性繊維に低温で染着し、しかも金属塩を定着させやすい。又、タンニン酸に加え水牛の乳を加えることもあるが、これは乳がタンパク質であるカゼインと石灰分が結びつき水にとけた中に脂肪分が分散した、いわゆる乳化した状態であり、これをタンニン酸と共に木綿布に付着させると繊維の中に浸み込んで固定され、木綿

が動物性繊維に近い性質をもつようになるためである。そうすると金属塩を付着させる際、にじみを防止する作用もある³⁾。

2. 「鉄液とミョウバン液を作り、木版につけて布へスタンプしてゆく」…黒色を出すための鉄液は、焼いた馬の蹄鉄+精製していない砂糖+ガム等を混ぜ合わせ、夏で5日間、冬で20日間位放置し、発酵させる。発酵させるの生地を痛めない為で発酵した後は水で薄めてはいけない。赤色を出すためのミョウバン液は、ミョウバンに水とガムを加えて作る。以上の二液をバットの中にしいた麻布にふくませ、木版に均一につくようにして、布に構成しながらスタンプしてゆく。

3. 「乾燥させ、ガム分をとり除くための水洗をする」…一週間位乾燥させ、下漬けのタンニンが鉄やミョウバンとよく反応してから、多量の流水で洗い、ガム分をとり除くため何度もたたきつける。

4. 「茜を抽出した液に、3までの工程を終えた布を漬け、3～4時間煮染めする」…現在では茜ばかりでなく合成アリザリンが使用されていることも多いらしい。鉄液でスタンプした部分はタンニンと結びつき既に黒く発色しているが、茜で煮ることによりやや紫みを帯びる。ミョウバン液でスタンプした部分はこの工程によって初めて赤く発色する。

5. 「牛糞を溶かした液を何度もかけて、模様以外にも染まりついてしまった部分を漂白する」…草食動物である牛の糞の中には、アンモニアと分解酵素が含まれ、乳とタンニンを分解して漂白する作用がある。

尚、地域によっては漂白しない所もある。タンニン酸にミロバランを使うのはインドの特徴で、ペルシャ更紗ではザクロの皮が使われる。木版の材質はチーク材、キリヤノミを用いてかなり念入りに深く、そして凸部が平らになるように彫られる。

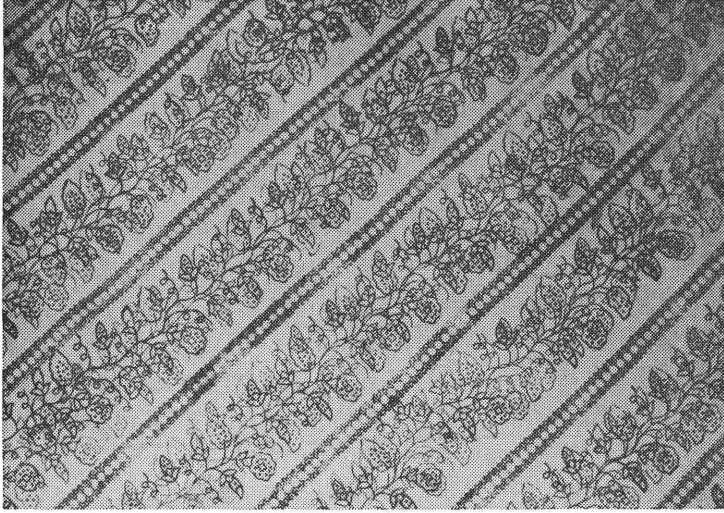
2) 試作

インドで見聞きした技法にできるだけ近づ

III木版更紗の技法2) 試作

16. 17. 18インド式ブロックプリントの試作

16



17



18



け、どの程度まで発色し、雰囲気が出せるかということと、木版の扱い方に対する認識を得るためブロックプリントの試作をしてみた。

1. ミロバラン及びザクロを煮出し、染液を抽出、更に抽出液の約半分の量の牛乳を加え、ソーピングした布(天竺木綿、オックスフォード、ブロード等)を漬け、二昼夜放置。その後、均一に光があたるようにして乾燥。

2. 鉄液、ミョウバン液の用意。鉄液は黒砂糖を温湯で溶かした中に硫酸第一鉄を加え、3日後アラビアガムを加え、適当な粘度をつけた。ミョウバン液は16%の生ミョウバン液に、2%の炭酸ソーダ、スタンプする時の目安のためスノウを少々加え、やはりアラビアガムで粘度をもたせた。尚、鉄液、ミョウバン液の濃度は、標準媒染濃度に準じたが、様子を見ながら多少増減した。

3. 以上の二液をそれぞれ麻布をしいたバットに入れ、麻布にしみ込ませる。これは液がブロックに必要な以上につくのを防ぐためである。

4. 使用する版木によって構成を考え、スタンプしてゆく。その際クッションを良くするため生地の下にネルを三枚重ねてしいた。

5. 5日間位乾燥させた後、ガム分をとるため水洗。

6. 西洋茜を煮出した液で30分煮染。

7. 牛糞の代わりに酵素系漂白剤にて漂白。

3) 結果及び感想

発色に関しては比較的良好な結果が得られたが、地色がやや濁ってしまった。これは鉄液をスタンプした部分から水洗の際に鉄が流れ出し、瞬間的に下漬けのタンニンと結びつくからで、鉄液の作り方、湿潤な日本の気候、加えて水質等とも関係があるのではないかと思う。

模様に関しては、小さく単純なブロックでも構成しだいで、様々なバリエーションと広がりをもつことが可能だということを感じた。試作にあたって幾つかのブロックを使用したか、最も小さく単純なものが一番大きな可能性をもっていたように思う。

型染めの糊置きをする際には、型送りがズレないようにかなり神経を使うが、版の場合は性格的にズレざるを得ないような所があるのも手伝って比較的気楽にできた。心がまえそのものまで型では日本的、版ではインド的になってしまうのはおもしろいと思った。

IV 結び 版・型染めの求めるもの

版や型を調べてみると、染色に限らず私たちの身のまわり、そして歴史の中にと版や型を利用しているものが意外に多いことに驚く。版や型というものは、形のきまった同じものをたくさん欲しいという欲求から、必然的に生み出された生活の知恵なのだろう。だからこそ様々な地域で多元的に発生したということが充分考え得るのである。

一概に版・型染めといっても、技法も種類も分かれ、その性格や特徴を一まとめにはできないが、先ず共通する利点を考えてみたいと思う。

第一にあげられるのは、切削技法による要約された表現である。版や型を作るには彫ったり切りとったりしなければならぬ。その抵抗性や材質的な条件により、直接描写のように目で見たままを版材に表現することは不可能に近い。従って人間の手や意志を濾過し、更に煮つめた形にしなければならぬ。そこから生まれる省略された簡素美というのは、単調な淡い美しさではなく、取捨選択の終結ともいべき象徴的な形であるべきである。もちろん要求されるものによってその取捨選択の仕方は変わってくる。

第二にはその複数性があげられる。この複数性ということだけでも幾つかの利点が考えられる。一つは木版更紗の試作によって感じられたことでもあるが、小さく単純な一単位でも、繰り返し、繰り返し連続させることによって、リズムの快さ、広がり力強さ、美しさが得られるということで、反復は美の強調になることの好例だと思う。もう一つは図柄としての複数性

ではなく、製品としての複製的要素である。版や型は多くの場合、一品物としてよりも数物を作るために使用される。数物は社会性を持つ。例えば民衆に文化を伝え、浸透させる印刷物、生活を基盤とし、精神的な豊かさをそえる工芸の立場などにとって、量産できるということは不可欠な条件ではないだろうか。

次に、版染め、型染め各々の持つ独自性と特性について考えてみたい。

まず版染めについて考えてみると、藤瀬のところでも触れたように、一つ一つのブロックの大きさというものが、手で扱える程度の大きさであるため、配例や組み合わせを変化させることによって、バラエティーに富んだものができる。たて、よこ、放射状など構成による可能性が非常に大きい転写材料といえるだろう。また手仕事である以上、ズレたり、カスレたり、重なったり等、道具の性格上そうならざるを得ないところが出てくる。それは短所としてではなく、逆に単調になりやすい版染めに動きを与えてくれる。初めに版や型の省略性に関して述べたが、11世紀以降現われた金属版の場合は、加工は困難であるが、堅いので非常に細かい細工が可能である。そのために木版や陶版にはない複雑でシャープな線が得られ、初期の版染めとはかなり趣を異にする。

次に型染めの持つ特色と、型染のあり方について考えてみたいと思う。中国に印華布と呼ばれる型染めがあったり、台湾や韓国の一部でも型染めが行なわれていると聞かすが、なんといっても型染めは日本において最も美しく花開いた染色法といえるのではないだろうか。技法に関しては、防染糊を用いて染めるもの、型紙の上から直接に色を摺り込むもの、色糊で一緒に色をつけるもの…型紙にしても、一枚型で仕上げるもの、数百枚もの型紙を使って一枚の着物にするもの…と多種多様であるため、その目的もある所では共通し、ある所では相反する部分もあるようだ。しかし媒体である型紙に関しては、どの技法もある程度求めるものは同じだと思う。

一つは手描きとは違った、型特有の鋭い線である。型紙は細く鋭い印刀で彫られるために、肉筆では得にくいフォルムの緊迫感が出る。それだけに型染めは型に彫るまでが勝負であり、一度彫られてしまったら制作過程において図柄を変更することのできない潔さがある。そしてその鋭さは決して冷たいとか堅いという意味ではなく、絵際の確かさによって内容の充実を物語る鋭さであるべきだと思う。

もう一つは版染めにも見られなかった点だが、つなぎの必要性からくる図柄のおもしろさがあげられる。前述したように型染めの版の形式は孔版に属する。そのために自由自在に紙を彫り刻んでしまうとバラバラになり、その用を果さない。従って図案作成段階で吊りとかつなぎとか呼ばれる型紙を安定させるための方法がとり入れられねばならない。これは型紙のもつ最大の不自由性である。しかしこの不自由性がために型染めのおもしろさ、芸術性があると言わなければならない。藍染めのふとん地や浴衣などに多く見られる唐草はその良い例だろう。よく見るとわかるが、花びらや蔓を表現する線はかなり細かくとぎれとぎれになっている。これは型を安定させるためにそうなったのだろうが、不自然さどころか図柄をひきしめ、独特の味わいを出している。現代の創作的な型絵染めに関しても（切り絵などにも言えるが）どのようにしたら不自然でなく図柄と図柄がつながるか試行錯誤してゆくうちにおもしろい形が生まれてくるし、そのつなぎ方の工夫によって人それぞれ独自の味を出しているようだ。

近世における型染めの発達には著しいものがあり、紗や糸などを使って吊りやつなぎの制約を少なくしたり、中には型紙の不自由性などみじんも感じさせないもの、また量産という特性からはほど遠い手の込んだものなどもある。それはそれでそれなりの価値を持ち、型染めの発展した形として認めたいと思う。しかし他の様々な工芸に関しても言えるように、道具や素材に制限される不自由性を無理して超えるのではなく、その制限を逆手にとってこそその技法

本来の持味や内面的な高まりが表現できるのではないかと思う。技術の進歩は、物の需要にはこたえても、質的な進歩に関しては果たして疑問である。

引用文献

- 1) 神谷栄子著「型染」(1975年)芸艸堂 p. 2
- 2) 同上 p. 3
- 3) 「染織の美・更紗」(1979年)京都書院 p. 53, p. 54

参考文献

- ・岡村吉右衛門著「版と型の美」(1968年)美術出版社
- ・神谷栄子著「型染」(1975年)芸艸堂
- ・大西浩子著「印度更紗入門」(1977年)美術出版社
- ・大隅為三著「古渡更紗」美術出版社
- ・「稲垣稔次郎作品集」(1966年)光琳社
- ・山辺知行著「日本の美術11・染」至文堂
- ・伊藤深水, 吉田光邦, 山辺知行著「日本の工芸 I・染」(1965年)淡交社
- ・「染織の美・更紗」(1979年)京都書院
- ・伊東安兵衛著「民芸案内」(1972年)芳賀書店
- ・ジャック・L・ラーセン著「染色の芸術」(1978年)グラフィック社
- ・「Clamp Resist Dyeing of Fabrics」(1977年) Calico Museum of Textiles, Ahmedabad, India
- ・「日本の型染」(1980年)東京国立近代美術館編
- ・「染織と生活」No. 4, No. 5, No. 7, No. 8, No. 11, No. 12, No. 17, No. 23, No. 25, No. 26. 染織と生活社