

手織作品に関する素材研究

——ホームスパン（羊毛）——

田中 通子*

A Study of Material for Handweaving

——Home spun fabric (Wool)——

Michiko Tanaka

I はじめに

現在では多種多様な糸が市場に出回るようになり、織物用の糸としても容易に手にすることができます。しかし手織を経験していくにつれて、作品のイメージにあった風合いに変化のある糸を求めるようになる。そこで素材としての糸への関心を深めるとともに、自分の手で糸を紡ぐことに魅せられてくる。

糸紡ぎには主に羊毛、絹、木綿、麻などの素材がある。初心者が手紡ぎを始める上で、これらの素材の中では羊毛が適している。

本学の織物実習においては、ホームスパン（マフラー、又はショールを織る。）を教材に取り入れている。

ホームスパンとは「羊毛を手で紡ぎ、手織した素朴な毛織物である。」と言われている。

しかし初心者にとっては、同じ種類の原毛を紡いでも、紡ぎ手によって糸の太さや撚り加減が変ってくる。また、織り手によって布の風合いにも大差がみられ、そのため、出来上がった作品はホームスパンとしての風合いが得られず、

このことが、ともすれば、学生の制作意欲を失なう原因ともなると考えられる。

今回指導する立場から、学生の状態を把握するとともに、羊毛の特性を生かし、手紡ぎ、制作工程において、初心より美しい作品が織り上げるための判断基準が得られるならばと検討してみた。

II 羊毛の素材特性

羊毛繊維の表皮はウロコ状になっている。こ

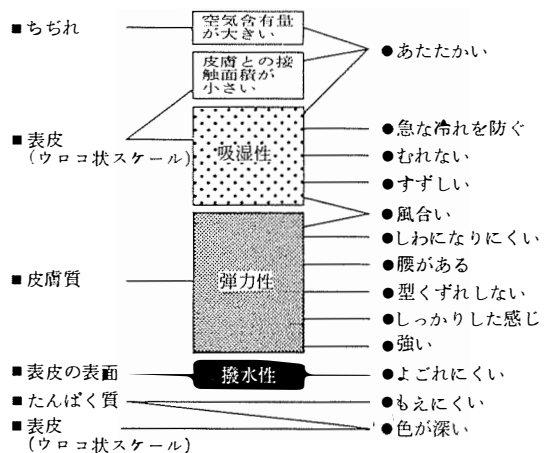


図1 羊毛繊維の特徴²⁾

* 本学助教授 織物

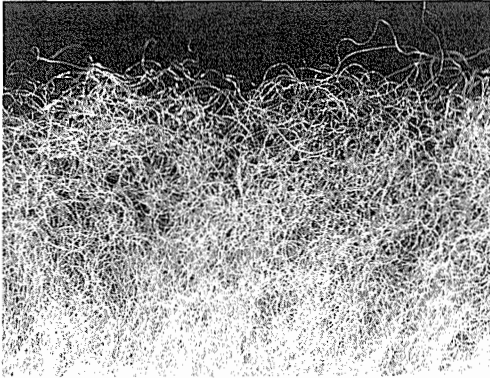


図2 羊毛繊維のクリンプ

れをスケールという。ウロコ状になっているため、繊維と繊維が絡みあい糸に紡ぎやすい。

また、羊毛の一本一本の繊維はよじれながら細かい縮れをもっている。この羊毛のみがもつ縮れをクリンプという。

羊毛のもつこの二大構造は、保温性、吸湿性、撥水性、弾力性、縮充性、吸着性など、羊毛特有の性質を生みだしている。(図1, 図2)

Ⅲ 研究方法

ホームスパンの制作工程は、毛刈り—洗毛—染色—カーディング—糸紡ぎ—撚り止め—織り工程—仕上げ整理—の手順で作品完成となる。

この工程上において検討してみた。

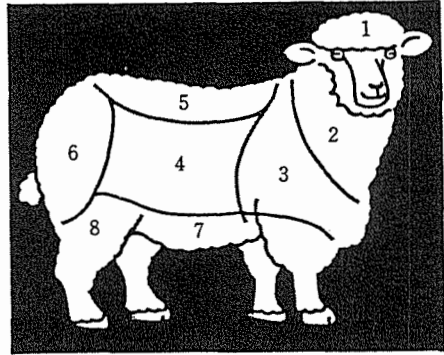
1) 原毛の選択

はじめに何を作るかを考え、目的によって原毛の種類を選択する。

今回はマフラー、ショールに適している柔らかくて、繊維の細かい原毛、また、初心者にも紡ぎやすい原毛を、表1, 図3を参考に次のように選んだ。(表2)

市販原毛別名と羊種名は、資料の分別上種類の相異で選んだ。

表2に示す2-①②③の重量は、すでに洗毛済みで市販されている原毛にも、多分に不要なものが含まれているため、それを取り除いた後の重量とした。



各部の名称		毛 質
1	ト ッ プ	毛足が短く、フェルト化しやすい
2	ネ ッ ク	クリンプが均一でない ケンブ(死毛)が多い
3	ショルダー	最もよい
4	サイド	良質で毛並みがそろっている
5	バ ッ ク	脂肪が少なくさばさばしている
6	ブリッジ	太い毛。ケンブが多い 不ぞろい
7	ペリス	脂肪が多く、汚れている
8	アームピース	品質が悪い 毛足が短く、ケンブが多い

図3 羊毛の各部の名称と毛質¹⁾

表2 試料の分類

No.	市販原毛別	羊種名	総重量 g
1	図3のフリース3の部分 の原毛	オーストラリア メリノ	300
2	洗毛済みの原毛	①フォークランド	240
		②チェビオット	240
		③シエットランド	240
3	カーディング済みの原毛 (洗毛, 染色 機械カーディング済み)	チェビオット	240

2) 洗毛(手洗い方法)

表2-1の原毛を次の方法で試みた。(表3)洗剤は中性洗剤(モノゲン)を使用した。

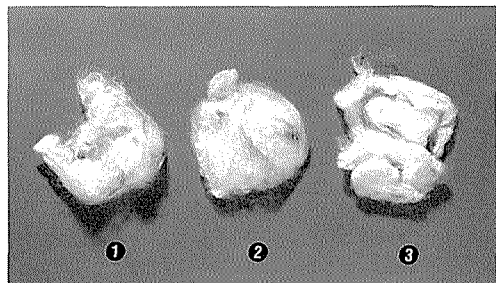
手織り作品に関する素材研究

表1 羊の種類と毛の特徴¹⁾

羊種分類	羊種名	毛長 (cm)	特徴	用途
メリノ種	スペインメリノ	6	細美良毛, 最も細い	高級紡毛織物
	オーストラリアメリノ	7	細美, 光沢, 柔らかさ, 捲縮度, 縮絨性に優れる	高級紡毛織物 梳毛織物
	南アフリカメリノ	6	やや弱い 柔らかすぎてこしがない	メリヤスおよび紡毛服地
	南アメリカメリノ	7	スペイン糸, 毛質不ぞろい	紡毛, 緯糸
雑種	オーストラリア雑種 (コーデール種)	10	毛質は比較的よい	毛糸, メリヤス サージ
	南アメリカ雑種	10	弾力に富むが不ぞろい	毛糸, メリヤス
長毛種	ロムニマーシュ	30	毛長く, 光沢あり	特殊梳毛織物
	リンカン	25	光沢あり, 毛足長い	洋服芯地 特殊梳毛織物
	レンター	15	毛長く, 毛質よい	梳毛織物
短毛種	サウスダウン	8	短毛, 柔らかくて弾力あり	メリヤス
	オックスフォードダウン	8	〃	〃
	シュロップシャー	11	〃	ランシャ, フランネル ホームスパン
山岳種	チェビオット	11	太くてこしがある	ホームスパン
	ブラックフェース	25	〃	〃
高原種	ウエリッシュユ	15	ケンプを多く含む 太くて粗剛	〃
	アイリッシュユ	18	〃	〃
	シェットランド	18	〃	〃
	フォークランド	8	白度が高かたい	〃



フリース (図3-3の部分)



①チェビオット ②フォークランド ③シェットランド

図4 試料

3) 染色

表2-1と2の①②③の原毛を各々同一条件で次の方法を試みた。(表4)

表3 洗毛(手洗い方法)

原毛総重量 g	温 度 ℃	時 間 分	洗 剤 %
300	50	30	5

浴比 1:40

表4 染色法

	染料名	原毛重量 g	濃度 %
酸性染料 (イルガノール)	BRILL YELLOW 3GL	80	2
	GREEN BLS 170%	80	0.8
	BRILL BLUE 2RL	80	0.1

浴比 1:30

また、染色後の原毛にはオリーブ油を数滴含ませた。

4) カーディング

洗毛、染色後の原毛は糸に紡ぎやすくするために繊維の方向を揃える。その方法には、ハンドカーディングと機械カーディングとがある。

機械カーディングの場合は、すでにカーディング済みの市販原毛を使用した。(表2-3)

ハンドカーディングの場合は、カーディングを3~4回のくり返しとし、次の事項に注意した。

1. 繊維を切らないようにする。
2. 毛玉をつくらない。

5) 糸紡ぎ

カーディングが終わった全種類の原毛を各々同一条件で紡いでみた。(表5)

紡毛機は紡錘車(スピンドル)、足踏み式紡毛機、電動式紡毛機を使用した。

紡毛方法は紡毛糸で単糸とする。糸の撚り方向をZ撚りとした。糸の太さの目安は4番手

表5 カーディングから撚り止め法

羊種名	総原毛重量g	カーディング法	紡毛機の種類	原毛の重量g	撚り止め方法
オーストラリアメリノ	240	ハンドカーディング	紡錘車	80	温水に浸す
			足踏み式	80	
			電動式	80	蒸す
フォークランド	240	ハンドカーディング	紡錘車	80	温水に浸す
			足踏み式	80	
			電動式	80	蒸す
チェビオット	240	ハンドカーディング	紡錘車	80	温水に浸す
			足踏み式	80	
			電動式	80	蒸す
ジェットランド	240	ハンドカーディング	紡錘車	80	温水に浸す
			足踏み式	80	
			電動式	80	蒸す
チェビオット	240	機械カーディング	紡錘車	80	温水に浸す
			足踏み式	80	
			電動式	80	蒸す

とした。

6) 撚り止め (表5)

次の二種類の方法を試みた。

1. 蒸す方法—沸騰後15分間蒸す。
2. 温水に浸す方法—温水40℃に30分間浸す。

7) 織り工程

表6を織設計とする。

織り上りの1枚の大きさは15 cm×15 cmで、整経長は、平織1枚、綾織1枚分にむだ糸を加えた長さとする。

織り条件を同一に、平織45枚、綾織45枚の資料を作成した。

表6 織り設計表

所要糸量 (g)	80	整経本数	箆密度8目 (幅10 cmに21本)34本
織り上り 長さ×幅 (cm)	15×15		箆密度10目 (幅10 cmに26本)42本
箆通し幅 (cm)	16		箆密度13目 (幅10 cmに34本)55本
整経長 (cm)	90	組織	平織 (15×15) 1枚 綾織 (15×15) 1枚

8) 仕上げ整理 (手仕上げ方法)

次の方法で試みた。(表7)

表7 手仕上げ法

温水 ℃	50°	浸す時間 (分)	20
浴比	1:40	踏み時間 (分)	20
洗剤 %	5	ゆすぎ踏み時間 (分)	20

IV 結果および考察

1) 原毛の選択—洗毛

● 原毛の選択

毛刈りは1年に1回春になると資格をもった専門家によって行われる。現在では輸入原毛の種類も多くなり、また入手しやすくなった。

市販原毛は羊から刈りとったままの状態(フリース)、洗毛してある原毛、洗毛、染色し、カーディング済みの原毛などに分けられる。

但し、原毛を求める時の注意として、フリース状態の原毛を求める場合、図3のように毛質の相異があるため、目的によって選択することが必要である。洗毛してある原毛、カーディング済みの原毛を求める場合は、フリース全体が混毛されるため、良質の原毛が得られにくく、さらに、同種類の細羊でも、毛の長さ、縮れ、光沢などの相異がみられるため、原毛に触れ、その目的に適合しているかどうかを判断する必要がある。

● 洗毛

洗毛には洗毛機で洗毛する場合と、手洗いで行う方法とがある。

洗毛は手洗いで行う方が毛を痛めず、羊毛についている土、砂、排泄物、羊の体からでる脂など不要なものを取り除くことができる。しかし繊維をもつれさせたり、温度を高くしすぎて、フェルト化させないように注意しなければならない。フェルト化すると染色時に染めむら、カーディング時に毛切れが生じる。また逆に温度が低すぎると羊脂が取れにくいので注意が必要である。

今回は50℃の温水に重量の5%の洗剤を入れ、よく溶かし、その中に原毛を浸した。この時温度を下げないように注意した。

しかし、羊脂が充分に取れず、また一部分汚れも落ちなかった。そこで同じ条件で二度洗いを試みた。二度洗いの結果は原毛を痛めることなく、一度ではとれなかった汚れや、羊脂を取り除くことができ、まっ白い原毛を得ることができたのである。(図5)

また多量の洗毛においては、何回かに分けて少量ずつ行い、フェルト化を避けるよう考慮すべきである。

総重量300gの原毛が洗毛後(乾燥後)240gとなり、60gの減少となった。この結果、必要とする原毛の目安を約20%増としなければならない。



図5 洗毛後のフリース



図6 ハンドカーディング後の原毛

2) 染色—撚り止めまで

● 染色

糸は紡いでから染色するよりも、原毛の状態では何色かに染め分け、混色しながら紡ぐ方が糸に風合いと味わいがでる。

染色時には、染色法によって温度を上げすぎで、フェルト化させないように注意が必要である。また、染料に浸した原毛は2~3回上下に返す程度とする。

その結果、メリノ、フォークランドはフェルト現象はなく、染め上げることができた。

しかし、シェットランド、チェビオットは同一条件で染めた結果、多少のフェルトと染めむらが生じたのである。原因としては、染色前に原毛にフェルト状態があったことが考えられる。フェルト化をなくするためには、染色前にこれらを点検し、完全に解しておく方がよいと考えられる。

染色後にフェルト状態となった場合も同様乾燥前に解しておく必要がある。

また染色時に必要な羊脂がとれるため、乾燥後にオリーブ油を含ませると、カーディング時毛切れなど生じにくくなる。

● カーディング

ハンドカーディングは技術経験を必要とする。また1回に多量のカーディングができないため、必要量を終えるまで時間がかかる。(図6)

カーディングで繊維をそろえる状態が上手に

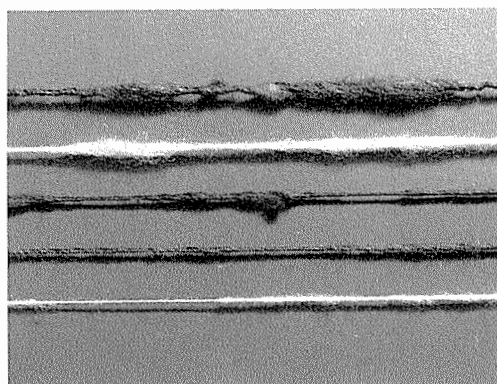


図7 手紡糸の種類

できないと、カーディングしすぎ、そのため繊維は光沢を失い、毛切れをおこすので注意が必要である。

カーディング中の相異として、次の事があげられる。

1. メリノ——毛が細く、なめらかで柔らかく、暖かさを感じる。
2. フォークランド——繊維が長く、カーディングしやすい。
3. チェビオット——毛玉ができやすい、ぼそぼそした手ざわりを感じる。
4. シェットランド——繊維が短い、柔らかかさを感じる。

この結果から、一見すると同じような毛質に感じるが、羊種別からの質の相異がみられた。

● 糸紡ぎ

自由に糸が紡げるためには、まず紡毛機に慣

れることである。それにより、用途に合わせ糸の太さ、風合い、撚り加減などの調節ができるようになる。

また、紡毛機の種類の違いから、糸の紡ぎ方を使い分けることもできる。(図7)

紡毛機の相異として、次の事があげられる。

1. 紡錘車 (スピンドル)

- マフラー、ショールなどに適した甘撚りの糸が紡げる。
- 広い場所を必要としないため、手軽に紡げる。
- 糸の太さが自由に紡げる。
- 紡ぐのに時間がかかる。
- 紡毛中、糸が切れやすい。

2. 足踏み式紡毛機

- スピンドル同様、甘撚りの糸が紡げる。
- 回転の調節ができるので、撚り方向、撚り加減の調節ができる。
- 糸の太さの調節ができる。但し、スピンドルの糸口の大きさにより、糸の太さに限度がある。
- 双糸が紡げる。

3. 電動式紡毛機

- 甘撚りの糸より、強撚糸を紡ぐのに適している。
- 洋服地、タピストリーなどによい糸が紡げる。

紡毛中の羊種別の相異として、次の事があげられる。

1. メリノ——なめらかであるため紡ぎやすい。
2. フォータランド——繊維が長いため紡ぎやすい。柔らかさを感じる糸となる。
3. チェビオット——太さが均一になりにくい。紡錘車で紡ぐ時、切れやすい。
4. シェットランド——甘撚りに紡ぐと、暖かさを感じる糸となる。
5. チェビオット——(表2-3の原毛) 繊維の絡み具合から細い糸を紡ぐ時、繊維のひき加減に注意が必要である。

良い紡毛糸とは、空気を含み、弾力性のある

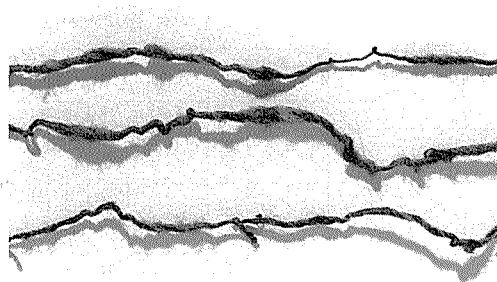


図8 撚り回数の不均等な手紡糸

糸である。そのためには、撚り回数が均一で、撚りがかかりすぎないことである。しかし相対的な技術を要すると痛感した。(図8)

● 撚り止め

甘撚りの場合は温水に浸すだけで、撚り止めとなる。この場合40°Cの温度を持続させ、浸す時間は30分を条件とした。

撚りの強い糸の場合は温水に浸す方法では撚り止めが弱い。そのため、蒸す方法を試みた。これには電動紡毛機で紡いだ糸を用いた。蒸す時間は沸騰後15分を条件とした。

その結果、乾燥後撚りの定着が、時間と温度との関係において適切であると判断した。

3) 織り工程—仕上げ整理

● 織り工程

紡いだ糸の太さから、織り密度を定めるが、その目安として経密度となる箄目を推定する。

今回は手紡糸で、マフラー、ショール用のサンプルを作成した。

マフラー、ショールは柔らかく、肌ざわりの良いことが大切である。そのためには、経、緯の密度を細かくしすぎて、固くなったり、そのものが重くならないようにすることが必要である。また、柔らかく、肌ざわりのよいことから、太く紡いだ糸は特にザックリ織るのがよいと考えられる。

サンプル織から、次の事を検討した。

1. 経密度と緯密度との関係

経緯密度は糸の太さが密度に、密度が風合い

表 8 織密度と縮絨との関係

羊 種 名	緯糸段数10 cm (段)						織り上り幅と長さ cm						縮絨後の幅と長さ cm						所要糸量 g	紡毛機種名
	平 織			綾 織			平 織			綾 織			平 織			綾 織				
	簇密度						簇密度						簇密度							
	8	10	13	8	10	13	8	10	13	8	10	13	8	10	13	8	10	13		
オーストラリアメリノ	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14 × 15	14 × 15	15 × 15	13 × 14.5	14 × 13.5	14 × 14.5	12 × 14	13.5 × 14	13 × 14	70	紡 鐘 車
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14 × 15	14 × 15	14 × 15	13.5 × 14	14 × 14	14 × 14.5	12 × 14.5	13 × 13.5	13 × 14	73	足踏み式
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	14 × 15	14 × 15	13 × 14.5	14 × 14	14 × 13.5	12 × 13.5	13 × 13	13 × 13.5	75	電 動 式
フ ェ ー ク ラ ン ド	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14 × 15	14.5 × 15	14 × 15	13.5 × 14	14 × 14	14 × 13.5	12 × 13.5	13 × 13	13 × 14	73	紡 鐘 車
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14 × 15	14.5 × 15	14 × 15	13 × 14	13 × 14.5	12.5 × 14	12 × 13	13 × 13.5	13.5 × 14	75	足踏み式
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14 × 15	14 × 15	14 × 15	13.5 × 14	14.5 × 14	13.5 × 14	12 × 13.5	13 × 13.5	13 × 14	75	電 動 式
チ ェ ビ オ ッ ト	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	14.5 × 15	15 × 15	13 × 14	14 × 14	14 × 14	12 × 13	13.5 × 14	13 × 14	75	紡 鐘 車
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14 × 15	15 × 15	15 × 15	13.5 × 14	13.5 × 14	13.5 × 14	12.5 × 13	12.5 × 13.5	13 × 13.5	75	足踏み式
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	15 × 15	15 × 15	13.5 × 14	14 × 13.5	14 × 14	12 × 13	13 × 13	13 × 14	78	電 動 式
シ ョ ッ ト ラ ン ド	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	14.5 × 15	15 × 15	13 × 14.5	14 × 14	14 × 14	12.5 × 13.5	13 × 13.5	13.5 × 13	73	紡 鐘 車
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	15 × 15	15 × 15	13 × 14	14 × 13.5	14 × 14	12 × 13.5	13 × 13.5	13.5 × 13	73	足踏み式
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	15 × 15	15 × 15	13 × 14.5	14 × 14	14 × 14	12.5 × 13	12.5 × 13	13 × 14	75	電 動 式
チ ェ ビ オ ッ ト	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	15 × 15	15 × 15	13.5 × 14.5	14 × 14.5	14 × 14.5	12.5 × 13	13 × 13.5	13 × 14	75	紡 鐘 車
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	15 × 15	15 × 15	15 × 15	13 × 14	14.5 × 14	14 × 14	12 × 13.5	13 × 13.5	13 × 13.5	75	足踏み式
	20	24	29	21	24	30	15 × 15	15 × 15	15 × 15	14.5 × 15	15 × 15	15 × 15	13 × 14	13.5 × 14	13.5 × 14	12 × 13	13 × 13	13 × 14	78	電 動 式

に強く影響すると考える。そのため微妙な糸の太さで、経簇密度をきめかねる場合が生じる。

そこで糸の太さを同一とし、経簇密度に変化をつけ、簇8目、10目、13目と推定し、織密度が与える影響の相異を検討した。

この場合、緯糸の織り密度は経密度と同間隔を適切と考え、織ってみた。

その結果、表8に示すように、経密度の違いから、10 cm 間の緯密度段数に差がみられる。それにより、この密度の違いが風合いに影響を与えることになる。

2. 密度と糸量との関係

柔らかく織り上げるには、織り密度を粗くす

ることである。それにより、糸量が少なく、柔らかい織布となる。

簇密度8目(平織15 cm×15 cm)では3.5 gの糸量で、13目では5.5 gとなり、約2 gの差がある。しかし糸の太さに対して、密度が粗すぎると、風合いに影響があることも考慮しなければならない。

3. 織り幅と織り上り幅との関係

簇通し幅16 cmのサンプル織りから、平織は1 cmの縮み、綾織は1.5～2 cmの縮みとなった。その結果、組織による縮み幅の相異がみられた。そのため経糸の通し幅は必要な織り幅に縮み分を加えることになる。しかし織り手によ

って、織り縮み分に相異がみられる。一般的な目安として、約15%増とするのが適切と考える。

4. 組織と糸量の関係

箄密度13目の平織（15 cm×15 cm）では5.5 gの糸量で、同密度の綾織（15 cm×15 cm）では6 gとなる。平織と綾織ではわずかな差がみられる。この差が織布の大きさによって、また、織組織の相異からも糸量に変化があると考えられる。

● 仕上げ

仕上げには、羊毛の特性である縮絨性の効果を利用し、糸を絡ませ、布目を詰めて、柔らかく、暖い風合いと手ざわりのよい織物をつくる必要がある。

仕上げ方法にも、何種類かあるが、今回温度と縮絨時間が羊種別と密度にどのような影響を与えるかを検討した。この場合、全織布を同一条件で試みた。

1. 縮絨温度と織密度の関係

織密度と、50℃の温水との関係について検討するため、織密度の違う三種類の織布で縮絨を試みた。

その結果、経密度8目の織布は、他の10目、13目の織布より、経緯糸の絡みが少なく、布目が詰って、なじんだ感じがみられなかった。

他の10目と13目の織布は経、緯糸の布目の絡み合いが適切と考えられるので、8目の織布は糸の太さに対して、密度が粗らすぎると判断した。以上のことから、50℃の温水が織布に与える影響は、適切であると考えられる。

2. 糸の撚り加減と縮絨との関係

温度と縮絨時間が、甘撚りの糸と撚りの強い糸に与える影響を検討してみた。

甘撚りの糸は温水50℃で、縮絨時間60分の場合、風合いの状態が適当と考えられる。

それに対し、撚りの強い糸は布目の詰まり方が甘撚りの糸ほどなく、そのため風合いに硬さがみられた。

そこで温水50℃を適温とし、縮絨時間を約10分延長して試みた。

その結果、前より柔らかさを感じたが、布目の詰まり方には変化がみられなかった。

3. 縮絨後の織り幅と長さ

表8に示すように、織り上り幅と長さは、縮絨後、羊種別と組織による縮絨率の相異がみられた。

幅が約10~15%、長さが約15~20%の縮みとなるが、縮絨方法によって、幅、長さ共に約20~25%の縮みが生じることがある。それに対して、縮絨率を想定し、経、緯糸密度と、織り上り幅と長さを決める必要がある。

また糸の撚り加減が縮絨率の変化に影響を与える。

4. 縮絨後の織密度と風合いとの関係

縮絨が織密度に与える影響は、そのものの質的なよさに関係すると考えられる。

経箄密度8目の場合は、織密度が糸の太さに対して粗らすぎると判断した。織布に与える風合いは、腰のない、柔らかすぎる感じである。（図9、1-2、1'-2'）

経箄密度10目の場合は、織密度が糸の太さに対して、やや粗らすぎるとのではないかと考えられるが、この場合は風合いの好みもあると考えられる。（図9、3-4、3'-4'）

経箄密度13目の場合は、ふくらみのある、暖かい風合いを感じさせる。（図9、5-6、5'-6'）

この結果、13目の織密度と糸の太さとの関係が、マフラー、ショールに必要とする風合いに適していると考えられる。

5. 縮絨後の原毛と風合いとの関係

1. メリノ——光沢があり、柔らかく、暖かさを感じる。

マフラー、ショールなどに最適である。また多目的にも利用できる。

2. フォークランド——光沢があり、柔らかさを感じる。

マフラー、ショールなどに最適である。

3. チェビオット——粗いぼそぼそした感じを与える。

マフラー、ショールよりも洋服地、タピス

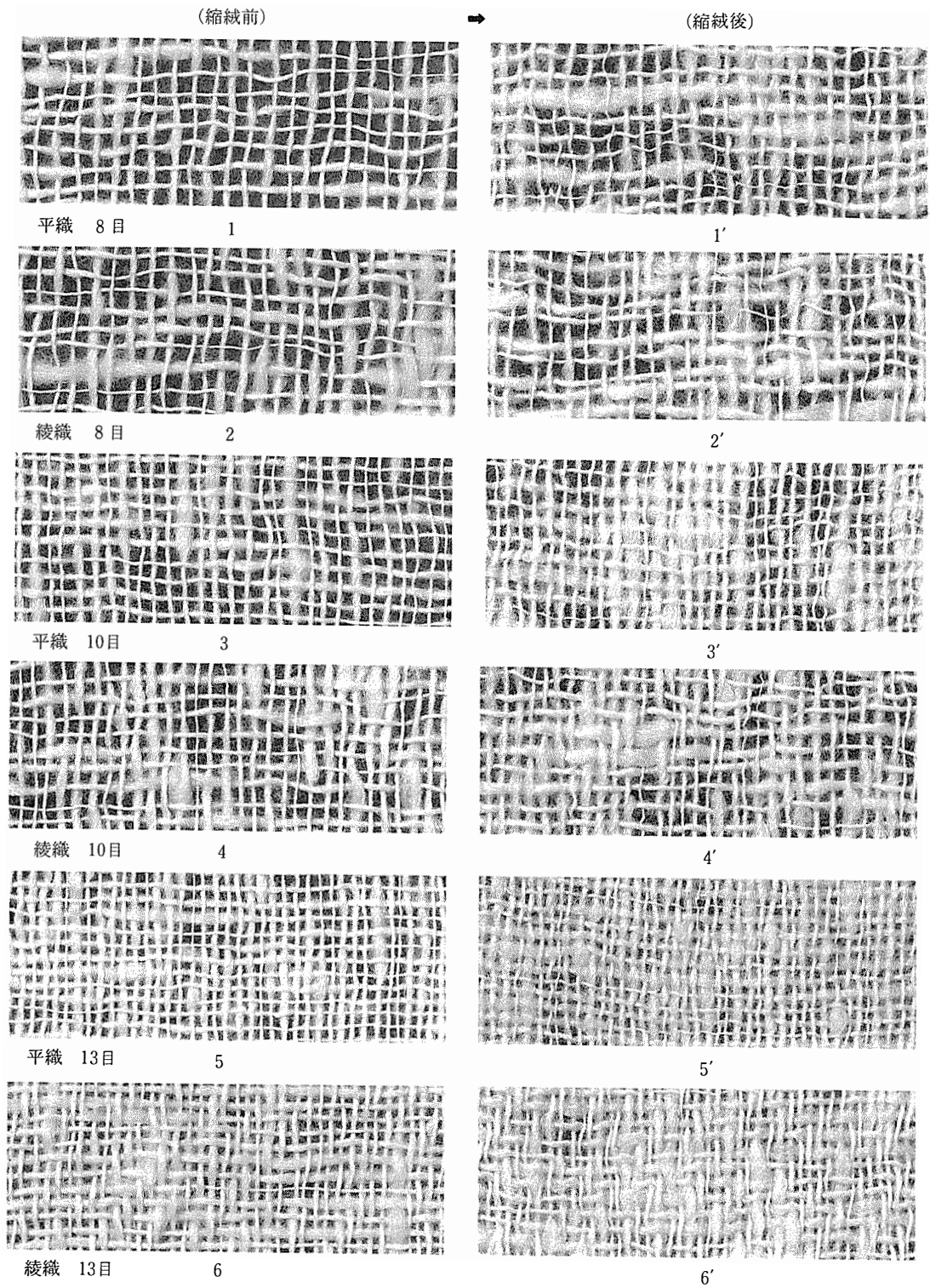


図9 縮絨前の織密度と縮絨後の風合い、(原毛・オーストラリアメリノ)

トリーなどに適している。

4. シェットランド——暖かさを感じる。
マフラー、ショールなどに適しているが、メリノ、フォークランドよりは劣る。

V ま と め

今回ホームスピンの研究で得られたことは、次の各項である。

1. 素材の選択

素材の選択は、糸の風合いに、また作品に強く影響すると考えられる。本当によいものを作るには、フリースから求め、毛を痛めないように、また光沢を失なわないように洗毛、染色、カーディングをすることが理想である。

素材のことを充分知った上で、その素材を生かす方法を身につけることである。

2. 糸紡ぎ

糸紡ぎでは、撚り加減が風合いに大きな影響を与える。そのため作るもの(織布)によって、糸の撚り加減を調節することである。

3. 織り

糸の太さと織密度との関係が風合いに大きな影響を与える。そのためには、経筵密度と緯密度を定める時は適切な判断が必要となる。

特に、糸の太さと筵密度との関係が織布に与える影響は大きいと言える。

4. 仕上げ

ホームスピンは風合いが重要視される織物であるため、丁寧に慎重に行うことが大切であ

る。このことが最終的に美しい作品となるかどうかを決めるのである。

5. 指導する立場から

全工程の中で、初心者にとって、技術経験の乏しさが作品に与える影響は大きいと言える。

まずその中に、カーディングが上手にできないこと、また、紡毛中、手と足の動作がスムーズにいかないため、紡毛機で紡いだ糸は硬くて太い糸、糸の太さに極端な差のある糸、撚り回数が均一でない、撚りが余分にかかりすぎるなどの状態が生じるのである。

しかし太さが均一でない糸は、新しい感覚での糸作りとして違った風合いを表現し、また未熟な人が紡いだ作品であるなら、それなりにそのよさを生かした作品に仕上げるようにすることも大切であると考えられる。

これらの結果をもとに、今後も指導する立場から、制作上における素材研究をしていきたいと考えている。

引用文献

- 1) 浜野義子, 田中佳子, 大作星乃, 田中通子: ハンドウィービング, 文化出版局, 1984年, p. 138, p. 139
- 2) ウールの知識, IWS 国際羊毛事務局, p. 11

参考文献

ハンドウィービング: 文化出版局, 1984年
三枝古都著: ホームスピンの技法入門, 染色と生活社, 1986年