

江戸時代から続く四国・若松旗店染色工程の研究

稲葉昌代

I. はじめに

長野県伊那の今村家の型紙に押された商印を検証していく過程で、型売り職人名簿から見れば、本来四国行きであるべきはずの「松田」の印が見つかった。なぜ「松田」の商印が押された型紙が遠く離れた長野県伊那の今村家に存在するのか、それぞれの地において、その商印がどのような関わりがあるのかを求め、昨年（平成21年）8月に、「松田」の商印が確認された愛媛県八幡浜市・若松旗店（若松家）を訪ねたのが、そもそも若松家との出会いであった。また文政5年（1822年）創業という若松旗店だけに、今村家との商印の時代的な考察もできるかもしれないとの思いも込めての訪問であった。

その結果は、残念ながら同じ「松田」でもぴったり同じものではなく、これまで同じ型屋の商印でも何種類のものであったように、「松田」の商印もこのような例のひとつであろうと考えられるものであった。全国で報告されているこれまでの研究でも、例えば「京・わたや小兵衛」のように幾通りの商印が見られても、そこから商印の時代的流れを確定することはできなかった。この「松田」の商印については、おそらく今村家の営業期間と若松家の創業期から判断すると、若松家に見られた商印は、今村家よりも近代に近いものではないだろうか、という推測を前回の紀要に報告させていただいた。

しかし、商印への興味もさることながら、文政5年から現在まで引き継がれているこの若松家の仕事には、筆者も若い頃、日展・現代工芸美術展等へと藍染の制作活動に励んでいたこともあり、胸を揺さぶられる思いであった。

そして今年も再度伺い制作工程を拝見させていただき、改めて江戸時代から今日まで続けて居られるこの工程をしっかりと記録として留めおくことの必要性和、筆者が静岡の地で実際に学んできた行程と、どこが同じでどこが違っているのか、江戸時代から続く若松家の仕事とは何なのかを把握したいと、今回は商印の流通経路の研究とは多少ずれるものの、商印研究の中で思いがけずめぐりあった若松家の染めについて検証したい。

II. 若松家について

1. 若松旗店の地理的環境

若松旗店は、愛媛県八幡浜市浜之町に存在する。八幡浜は、四国の西端佐田岬半島の基部に位置し、気候温暖な風土に恵まれ、原始時代から人の住んだ形跡があるという。海洋性気候の影響を受け、夏季は南西の、秋から冬は北西の季節風が強く、特に秋から冬にかけては「あらせ」と呼ぶ朝と夜に海風・陸風の現象が見られる。気温も平均16.8度。普通の年では平地部で零下3度以下になることはなく、最寒月（1月）の平均気温は6.1度、最暖月（8

月)の平均気温は27.9度と過ごしやすい地域である。

八幡浜湾の海水については、夏・冬での温度差が少なく、また潮流も干潮・満潮によって複雑ではあるものの非常に小さい。この海水温や潮流は、魚群の移動や活動により環境となり、漁業を通して地域の産業を潤している。

また八幡浜は、全体的には東西に伸びる石鎚連山から佐田岬半島に伸びる四国の代表的山地列の西端部に位置し、すぐ後ろの海岸段丘と見られる丘陵地は、温暖な気候を得て、現在では柑橘系の産業が盛んに行われ、真穴みかんや天皇陛下に献上される日の丸みかん等が生産されている。

このような自然環境のもとに八幡浜市は、明治22年八幡浜町として誕生後、昭和10年愛媛県西宇和郡八幡浜町、神山町、千丈村、舌田村が合併し、市として誕生した。

その後1953年(昭和28年)、双岩村、真穴村、川上村、日土村の四か村が合併、昭和30年には人口約55,471人となった。さらに、平成17年には保内町(昭和30年に川之石町、宮内村、喜須来村、磯津村の合併で設立)をも合併した。

このように幾多の合併を繰り返しながらきた八幡浜市であるが、昭和30年の人口をピークに、平成22年9月1日現在の人口は39,326人と、過疎の一途をたどっている現在である。高齢化と市内には高等学校までの教育機関しかなく、大学、専門学校へは市外に出て行かざるを得ないという状況が大きな理由であり、最近では毎年平均700人ぐらいつつ減少しているようである。

このように過疎の一途をたどっている八幡浜市ではあるが、藩政期の交易、明治時代の繊維産業等の発展や商業活動により「伊予の大阪」と称され、近四国の西の玄関としての地位を確立していた。そして現在は、「みかんとさかなのまち」をキャッチコピーに新しい街づくりが進められている。

八幡浜というこの地名は、すでに養老年間(717年~724年)からあり、その由来は“八幡大神がこの地の浜に立たせられたことによる”と伝えられている。

若松旗店はこの八幡神社のすぐ近くに位置し、港にも近く、蔵(現在の母家)の入口は、かつては湾が入りこんでいて船の発着もできていたようである。



資料 写真1 八幡神社



資料 写真2



資料 写真3

写真2・3 若松旗店

2. 若松家の家系

若松旗店は若松家系図（平成18年10月10日作成）によれば、初代は廣吉（1808年生）に始まる。創業1822年ということは、廣吉14歳の頃ということになる。廣吉の父親は、若くして亡くなられた魚屋（ととや）伊兵衛ということまではわかったが、もしかすると宇和島伊達藩の出なのではないかと思う節がある、と現当主若松智氏の奥様留美様のお話である。

現在よりももっと山よりの現八幡浜市立総合病院の在る周辺一帯が若松家の所有する土地であった。向灘高城という場所の名にちなんで江戸時代の頃は“高城紺屋”と呼ばれていたようである。向灘高城には現在も若松家屋敷跡に、若松家の家紋がついた軒瓦が載っている家がある。しかしこの家には若松家とは縁のない方が移り住み、近年屋根を替えた折、家紋入りの瓦をそのまま残されたという話である。



資料 写真4 高城にある若松家の家紋のついた軒瓦

確かにあの広大な土地が14歳で紺屋を起こした廣吉のものとは考えにくく、先代からの引き継いだ資産なのではないかと思うのは留美様だけではなからう。

今回の調査で、若松家に大事に保管されている印籠を拝見させていただいた。その印籠には若松家の家紋と竹に雀の紋様があしらわれ、それは宇和島伊達藩との関わりを彷彿させるものがあつた。また若松家ではお食い初めの行事に、この地域では行っていない鯛のお頭つき・赤飯・そして丸い石を用意するという。静岡にはこの風習が残っているが、このスタイルは、“どうも魚屋（ととや）伊兵衛から受け継いだものではなからうかと思える節があり、そうなると若松家の紺屋の歴史はもっと以前に遡ることも考えられる”と、留美様はその思いをぬぐいきれないようだ。



資料 写真5 若松家に残された印籠

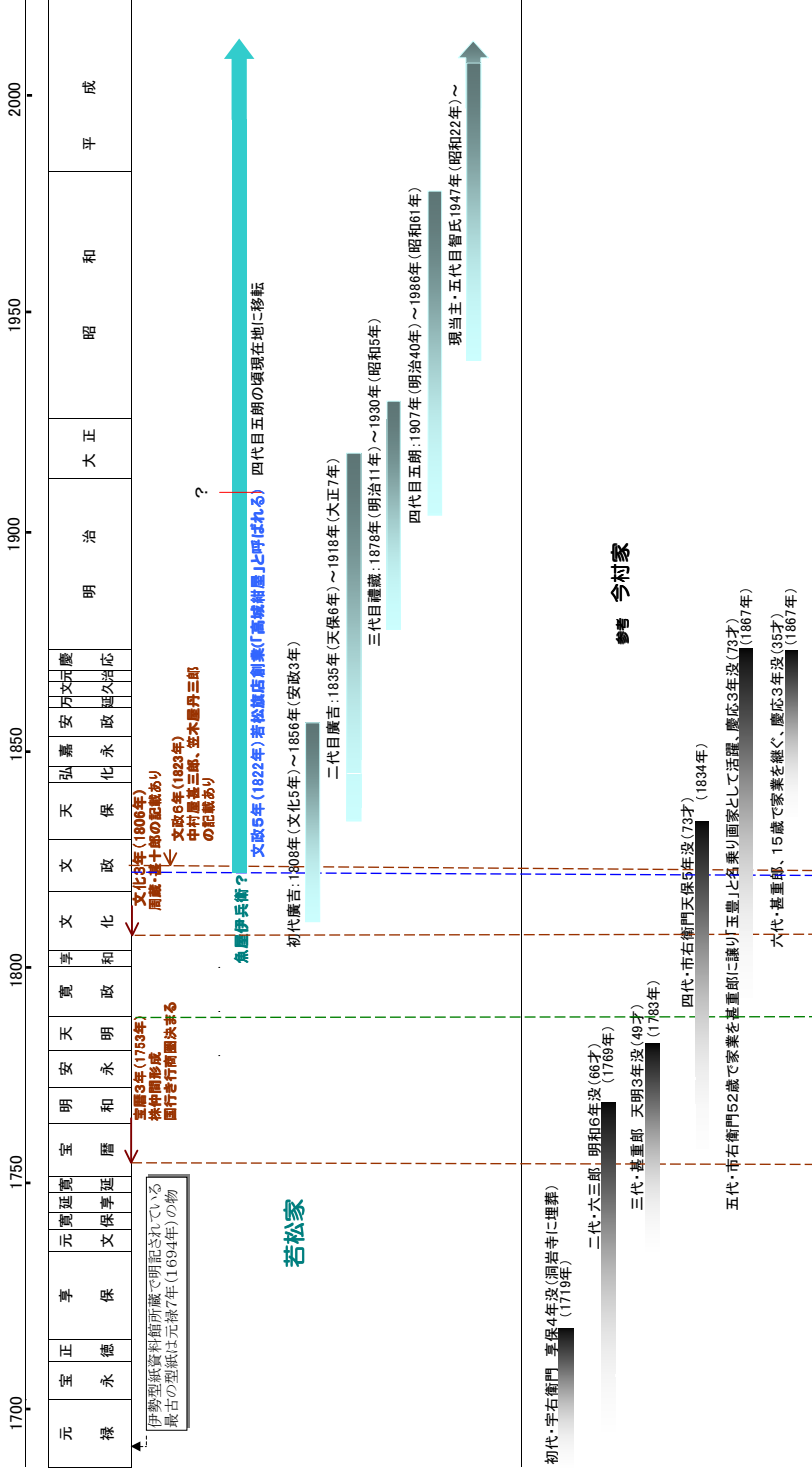
しかし現在においては、残念ながらそれ以上突っ込んだ調査もできず、若松家では廣吉を初代としているようである。



資料 写真6 お食い初めの写真

三代目の禮藏は、長男峰太郎が三歳で、次男秀三郎が十九歳で他界されたため、養子に出た禮藏が家に戻り、後を継いだ。禮藏の養子先での娘の子どもは魚本藤吉郎といい、元ソ連大使を務めた。さらにもう一人の娘は最近 NHK「遙かなる絆」で放映された城戸久枝の父城戸幹の母にあたる城戸由起子である。そして四代目が、現在の五代目当主智氏の父親五朗である。智氏は6人兄弟の三男であるが、高校卒業の頃にはすでに兄二人は家を出ていたことや、手先が兄弟の中では一番器用であったことから母親の強い勧めもあって高校卒業後すぐこの道に入られた。母親の眼は確かであったことを今も智氏は感慨深く話される。父親を

資料 7 若松旗店の営業年表



師として充分技術的な引継ぎもできた30歳の頃、父親が倒れ、“仕事そのものは身につけていたものの、注文から完成をみるまでの工程すべてを一人でこなさなければならない境遇に陥ったことは、とても苦しかった”と智氏は語る。幸い父親はその後、下絵の仕事ができるほどに回復されたが、智氏が39歳の時他界された。トロール漁最盛期の頃で、大漁旗の注文に追われていた時代のようなのである。

現在の工房は四代目五朗のとき、元市長の実家がすぐむかえの地に居を移されたため、その後江戸末期に建てられたこの家を譲り受け工房としてきた。前述の通り江戸時代のころ“高城紺屋”と呼ばれていた屋敷と広い土地は、二代目廣吉と三代目禮蔵の三男兵治郎の“請判”により人手に渡ったが、当時文化人として五朗の骨董収集や茶道へのこだわりなど羽振りのよかった時代を象徴する品々が、現在も若松家のあちこちに垣間見られる。

3. 八幡浜市の紺屋の移り変わり

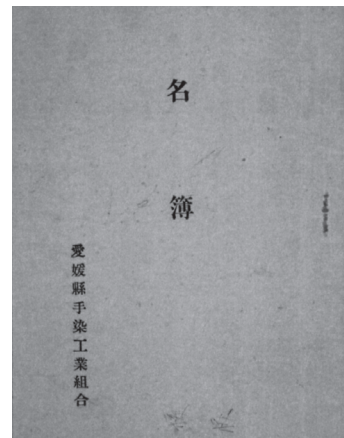
八幡浜の産業については、明治になって製蠟業と綿織物業であったが、その歴史的な流れについては市誌で確認できるものの、残念ながら紺屋の状況を知る記述は現在に至るまでどこにも見当たらない。

当主の若松様に伺っても、「父親の代には松山に組合があったが、今ではその組合もない」と、全く現在の様子がわからない状況である。しかしながら若松家に残る次の資料から、確かにその組合があったことは理解できる。

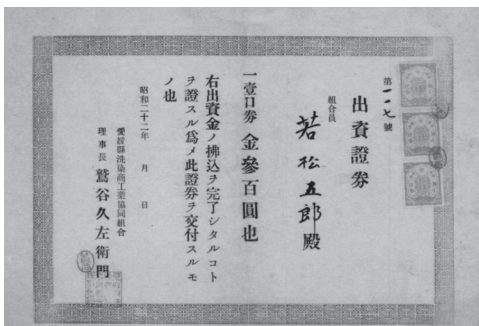
発行年不明の名簿であるが、松山支部78名、今治支部44名、新居濱支部16名、西條10名、周桑支部14名、宇摩支部11名、八幡濱支部3名、(喜多郡2名)、宇和島支部11名、御荘支部11名 総計200名の名が確認できる。

役員は、理事長1名、専務理事1名、理事9名、監事3名で構成され、第四代当主若松五朗氏も理事として名を残されている。

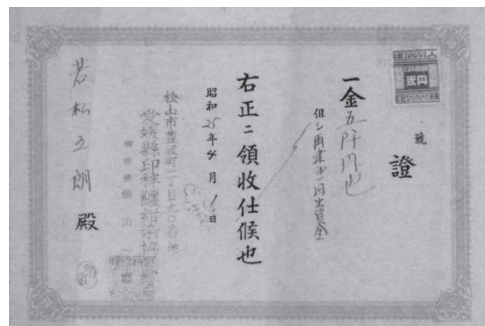
五朗氏の長男である仁氏は、小さい頃父親に連れられ松山市で開催された会合についていった時、父親が上席にす



資料8 名簿
愛媛県手染工業組合(発行年不明)



資料9 出資証券
愛媛県洗染商工業協同組合 昭和22年



資料10 証
愛媛県印絆織紺染協同組合昭和 25年4月1日

わっていたのでびっくりされたことを覚えておられる。仁氏の話によれば、この名簿は昭和23年ごろのものではないかということである。とすると五朗氏は、すでに40歳代の若さで業界の重鎮であられたことが伺える。

現在は、八幡浜市役所や愛媛県庁等に問い合わせをし時間をかけてご尽力いただいたが、智氏の言われるように残念ながらその前後の様子を追う資料が見当たらなかった。先の名簿から当時八幡浜市に3件あった紺屋も、現在は若松旗店1件のみである。

4. 「地細工紺屋」若松旗店の仕事

若松旗店は、「地細工紺屋」として代々、武者幟や神社の幟、漁師の町を彩る大漁旗、そして地域にねぎした祭礼衣装（法被・袴纏・五ツ鹿の祭りに用いる着物や神楽衣装、唐獅子の着物）、婚礼のたんすにかけける油単、手ぬぐい、風呂敷等、手のできる仕事は何でも染めてきた。最近になって、大漁旗や油単等は少なくなったが、いまもって地域に根ざした生活に必要な用品を、脈々と染め続けている。

「地細工紺屋」という名称は、八幡浜市では通常用いられていない。実は白州正子はその著『衣匠美』（2000年世界文化社）の中で、行田市に住む田島隆夫氏の仕事を紹介している次のような文章がある。

“行田は足袋の産地であるので、足袋やの出かと思っていたら、そうではなく、家は代々紺屋であった。この辺では、「ぢざいく紺屋」といい、友禪でも木綿緋でも、神社の大幟から印半纏に至るまで手がけていた。なんでも細工ができる土地の紺屋だから、「地細工」と呼ばれたのであろう。”

まさしく若松旗店も、行田市の紺屋と同様に白州正子の言われる「ぢざいく紺屋」そのもので、この一文に留美様が京都で出合ってから、若松旗店では「地細工紺屋」を表に出されたようである。長女祐子様は京都の大学に在籍していたつい数年前頃のことである。

最近では、ワールドカップ日韓大会（2002年）でのポルトガルの応援法被をデザインしたり（大阪の業者190着制作）、進水式のお祝いの品として船会社からの注文により袴纏をカナダに、そして日本的な図柄のタペストリーをギリシャ・ベルギー・フランス等外国へ納めたりと、江戸時代から続く若松家の作品はここ近年グローバルなエリアでも脚光を浴びだした。地元のテレビ局やNHK・フジテレビからの取材、イベントでのデモンストレーションに出演したりと、忙しい日を送っている。

資料11 若松家の作品



イ、「十日えびす」(104cm×175cm) 兵庫県西宮神社に奉納



ロ、着流し絆纏「昇竜」着丈140cm カナダへ



ニ、タペストリー
「神功皇后」
(205cm×83,5cm)
フランスへ



ハ、唐獅子衣装（ゆたとんとパッチ）



ホ、五月幟
「加藤清正」
(5間×98cm)

Ⅲ. 若松家の仕事の工程と筆者が静岡で学んだ工程との比較検討

さてここで、本論の若松家の江戸時代から続くその工程を追って見たい。

染色の工程は、基本的に何を染めるかが決まると、大きく次のような内容で仕事が始まる。若松家の仕事工程は大きく次のようにして行われる。

1. 染め布の調達と準備
2. 下絵の制作
3. 糊づくり
4. 糊置き
5. 裏水を引く（ふのりを入れることもある）
6. 天日乾燥
7. 染付け、色挿し
8. 自然乾燥（工房・軒下等日陰で）
9. 糊伏せ
10. 地染め
11. 自然乾燥
12. 色止め
13. 水元
14. 天日乾燥
15. 隈取り
16. 縫製・仕立て

もちろん、具体的に染めるものが決まってくると、この手順がかわってくることもあるが基本的にはこの工程で進むので、この順に従い若松旗店の染色工程についてくわしく検証していくこととする。この工程を確認する限りにおいては、静岡における筒描きや型染めもほとんど変わらないように思える。

1. 染め布の調達と準備

- ① 若松旗店では大阪府八尾市の織物業社（高橋商事株式会社）から、染色専用の木綿を仕入れている。

しかし最近、布の調達について“思うような布が手に入りにくい”と頭を悩ませている。この時代になって、需要も全国的に少なくなり、後継者もなく、機械は古くなる一方と、廃業を余儀なくされている業者が出てきているという。

若松旗店は主として35cm・45cm・70cm巾の布地を使用してきたが、すでに45cm巾の布地は業者が製造中止ということで入手できなくなった。

神社の幟を昔からずっと引き継ぎ染めてきている当店では、この幟の制作に用いる70cm巾の布地も、検査が厳しかった昔のように質のよいものがなかなか手に入りにくくなったと嘆く。“前回と同じ物を”と言う注文があっても、布地そのものの質が落ち、なかなか

同じようにはできにくくなったようだ。糸そのものの質が落ちただけではなく、需要の少ないこの手の布は、先に述べたように、それを織る機械そのものが古くなり、業者側からすれば“新しくするには採算が合わない”と設備投資は考えられず、それでも何とか古い機械の機嫌を損なわないよう手直ししながら織っているというような状況の様である。

“その機械が動かなくなった時は、もうこの仕事もできないのではないか”と心配している。若松家では特に織の制作に当たっては、“布のミミが整っていないと仕上がりが美しくないのです。”と、この布にこだわりを持ち、その調達に不安を隠せない現在である。

- ② 染める木綿の布を水槽に浸し、1時間ほど置く。麻の場合は糊がついているため温水器の湯を用いて糊を落とす。

検証1 この作業はこれから染める布地を、染め上がりの完成度を高めるため、すなわち仕上がりの染色にむらがないよう、布についた汚れや、布に施した糊を落とすために行われる作業である。

筆者が行ってきた作業では、布を煮て糊を落としてきたが、若松旗店ではその作業がない。それは染色専用の木綿地ということで、購入する時点ですでに晒しており、糊が落ちているためのものである。

- ③ 洗濯機で脱水する。(洗濯機のない時代には、水槽から直接“ケタ”にかけ乾燥させる)

- ④ 布を“ケタ”にかけ、ヒモでつり、室内で乾燥させる。この時“伸子(しんし)”は用いない。

検証2 筆者は、布に適切な巾の“伸子(しんし)”を布の両耳に差し込み、左右・上下の力関係のバランスをとりながら布を整えてきた。若松家ではこの“伸子(しんし)”をかける作業はしていない。布をできるだけ自然の織り目にするためとすることである。

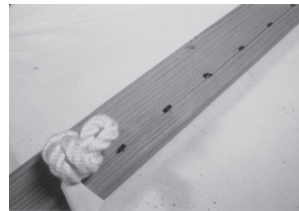
この過程で特記すべきことは、この布を張る用具を一般的には“張り手”と言っているが、若松家ではこれを“ケタ”と呼び、「釘」と「キセル」を用いて作られた自家製のものをしている。釘をキセル(長さ45cm)の吸い口に差し込み、キセルをそのまま曲げたその角度が、布を引っ掛ける時の角度に最適であるという。



写真Ⅲ-①



写真Ⅲ-②



写真Ⅲ-③

資料 写真Ⅲ-①②③ “ケタ”の写真
(大幅70cm・釘の間隔約4cm)

2. 下絵出し（下絵）

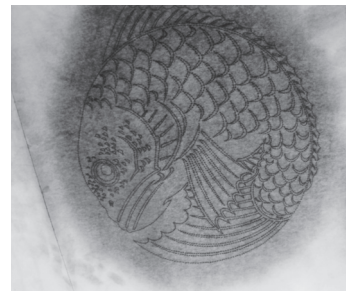
若松旗店では次の3通りの方法で下絵を整える。

- イ. 先代から続く和紙に描かれた下絵を、畳の上で写し取る。布地に、桐の炭を用い、透けて見える下絵の当たりをつける。一番下に布を敷き、その上には下絵を置く。下絵の上に染める布をかぶせ、京都から仕入れている下絵紅で写し取る。この下絵紅は水に溶ける性質をもち、完成時には何ら影響はない。
- ロ. 針突き……特厚の吉野和紙に描かれた下絵に、小さな針で穴をあけ、その上から桐の炭の粉を包んだガーゼのタンポでたたき、下絵を写し取る。
- ハ. 新しく作る下絵は、直に桐の炭で下絵を描き、その上を下絵紅で本描きする。桐の炭は粒子が細かく、パンパンと叩いただけでその線が消えるため、若松旗店では現在も桐の木の炭を作り、下絵出しの作業に使用している。本描きが出来た後、特厚の吉野和紙に写し、次回の下絵として残す。

※ 何れの場合も柄合せや紋合せ等の重なるの部分や縫いしろをも勘案し、完成時の様子を見通して下絵を整える。



資料 写真Ⅲ-④
道具箱と下絵の用具



資料 写真Ⅲ-⑤
穴をあけた下絵

検証3 この下絵を描く工程は、全工程の中でも最も神経を使うところである。下絵が先代からのものが数多く残され、それが若松旗店ならではの伝統的な図柄となっていることは間違いない。しかし現在においては、その下絵を客の要望に応え手直ししたり、また全く新しい絵を創作することにも兆戦している。

ここで特記すべきことは、若松旗店では桐の木で炭を作り、それを用いて下絵の当たりを付けていることである。静岡では伝統的に漆工芸が盛んで、漆の作業の研ぎだしに、柔らかな桐の炭を用いているが、若松旗店ではこの桐の炭に大変こだわりを持ち、現在もなおこの炭を用いて下絵出しの作業を続けている。

筆者の場合は、透明のプラスチック板の上に下絵を置き、その上に布を重ね、プラスチック版の下からライトを当てる方法で下絵を写し取っていた。布には、ムラサキツユクサのエキスや緋紅（若松家の下絵紅と同じと思われる）を買い求め用いた。

3. 糊づくり

防染に用いる糊は、現在では個人で作ることはなかなかむずかしく、染色専門の材料店で

販売しているほどである。若松旗店では現在も次の方法で糊が作られている。

基本的に もち米の粉、型糠、石灰、塩が用いられる。もち米は大洲市の精米所で挽いて貰っている。

- 材料**
- ・もち粉 …… 茶碗 すりきり 6 杯 (870 g、漉すと約840 g)
 - ・石灰 …… 17 g (漉すと約15 g)
 - ・型糠 …… 0.5合 (京都より仕入れる。とても細かいので漉さないでそのまま用いる。)
 - ・塩 …… 50 g (現在の気候 9 月の時点では40 g くらい)

※もち粉、石灰を漉すには、“すいのう”を用いる。

“すいのう”は、現在の“ふるい”で、まわりは曲げわっぱで、目は馬の毛が用いられ、目によっていろいろな種類がある。



資料 写真Ⅲ-⑥ すいのう

作り方

- ① ボール状の鍋に、熱湯 6 合と石灰を入れ火にかける。
- ② 一旦火からおろし、型糠ともち粉を配合して入れ、しゃもじを半分にしたような形の用具で練りこむ。湯を加えながらさらに練る。
- ③ よく練りこんだら火にかけ、糊状になるよう練りこむ。
 - ・この時、“糊のかげん”を見ながら、やかんに入れた湯を加えていく。
- ④ 塩を加え、やかんの湯を少しづつ足しながら、糊の調子を整える。これは年季が入った職人でなければの“勘”で、言葉で伝えるのはなかなか難しい。
 - ・この塩は、乾燥する際の糊のひび割れを防ぐためのものである。日本の季節は、夏・冬では空気の乾燥度が違うため、湿度の多い 5 月中旬くらいから入梅の頃辺りは、塩の量は比較的少なく、冬になると湿度が低くなるため塩の量は幾分多めに入れる。
 - ・一回につきボール一杯分になるが、必要な分だけ用い、腐りや乾燥を防ぐため冷蔵庫で管理している。



資料 写真Ⅲ-⑦ 糊を作る用具

検証 4 若松旗店での糊を作る方法は、静岡では“炊き糊”と呼んでいる方法と同じであるが、筆者が学んできた静岡の“糊”は、まず“生糊(きのり)”を作り、それに米糠、石灰を溶かした上水、塩を加えて練り上げる方法である。

筆者が若い頃御指導いただいた齊藤博司氏(74歳)に、改めて確認させていた

だいた糊の作り方は次の通りである。氏は静岡が生んだ人間国宝芹沢銈介と時代を同じく活躍していた染色家増田邦太郎氏（1893～1971）に、中学卒業と同時に師事され、日本民藝展等に作品を発表されてきた生粋の静岡の職人である。

“生糊（きのり）”の作り方

準備するもの……もち粉 400g、石灰 600cc、塩 小さじ1～2杯

- イ、もち粉を400ccの湯で混ぜ、練って団子状に丸める。
- ロ、前項（イ）を1.5ℓの水に入れ、煮る。
- ハ、火が通ったら練り鉢に移し、塩を加えながら“すりこ木”で練る。
- 二、（ロ）で煮た湯の中に石灰を入れ混ぜ合わせ、その上澄みを前項（ハ）に加えながら更に練っていく。

生糊ができると、それに米糠650gと塩小さじ2杯を加え、湯に混ぜた石灰の上澄みを加えながらさらに練る。染めるものによって、その糊の柔らかさが違ってくる。この“かげん”が若松旗店でも言われる永年の職人にしかわからない技の一つである。

この2件のデータからみて明らかなように、使用する材料が同じでも、若松旗店の糊には、型糠の量がもち粉に比べその割合がかなり低いこと、そして石灰の用い方が違うことに気づく。そこでこの二つの糊を実際作ってみて、その違いを検証した。結果は次の通りである。

若松旗店の糊

- ・非常にこしが強く粘った感じで、雑煮の餅を煮詰めてやわらかくなったような感じ。
- ・手についた糊は、河童の水かきのように張る。
- ・筒描きには、糊が布にしっかり張りつく感じで作業しやすい。
- ・型紙にこの糊をおいて“へら”で伸ばそうとしても糊の弾力が強く、“へら”に全部持っていかれそうで、平均に伸ばしにくい。
- ・糊をおいて型を引き上げようとすると、糊が粘って糸を引き布につく。
- ・型紙の裏に、糊が回りやすく、“送り”ができにくい。

静岡での糊

- ・舐めるとつぶつぶ感が残る。
- ・若松旗店の糊に比べ“こし”がなく、さくさくした感じで、バウンドケーキを焼く時の状態に似ている。
- ・型紙を用いての糊置きは、型の通りに糊が入りやすく、作業しやすい。
- ・筒描きでは、やや握りを強くして圧力をかけるように描かないと糊が布になじまない。

石灰の効き方は、双方とも黄色に変色していく感じや糊の固まり加減等特に違っている感じはない。

この結果から、若松旗店ではその仕事の内容からして、筒描きに最もよい状態の糊が長い年月を経て受け継がれてきていることが理解できる。しかし若松旗店においてもおそらく染めるものによって、多少この材料の割合が変わり、染めるものに一番適切な糊を作られているだろうということは容易に想像できる。この結果を持ってお話を伺うと、確かにこの筒描き用の糊を基に、染めるものによって多少分量を変えているとのことであった。

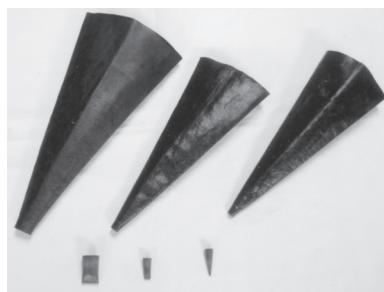
今回ご無理を通していただき、このように材料の分量を計量化していただいたが、本来若松旗店では計量器等を用いて材料を計ることはほとんどなく、茶碗何倍の世界で、目分量ですべてが進められている。思い返せば齊藤氏も当時は計量化することはほとんどなく、気候とその日の天気の様子で、すべてが目分量とっていいほどに永年の職人としての"勘"で仕事がなされていた。

4. 糊置き

防染のために、染める布に前述の糊を置く作業である。若松旗店では渋紙でできた筒を使う場合と、型紙を用いて模様を染める方法をとっている。

① 筒を用いた場合

- イ. 筒は渋紙で作られたロート状の形で、筒の下部には、口金をセットする。口金は描く線によって適切な巾の物を選ぶ。
- ロ. “竹べら”で糊を入れ、親指と人差し指で絞りながら下絵の線に沿って描いていく。絞り出し加減によって、線が太くなったりやせたりし、同じ巾の状態で糊を置くには永年の経験が要る作業となる。



資料 写真Ⅲ-⑧ 筒と口金

② 型紙を用いた型染めの場合

- イ. 型板（かたいた）の上に、“ケタ”をつけたまま布を置く。
- ロ. 水で十分浸した型紙をその布の上に置く。
- ハ. “へら”で糊を付けていく。筒描きの糊よりやや糠を多めに調整する。
ここでの作業も、平均に糊をおいていくには、経験年数が必要となる。

検証5

基本的には、筆者も筒描き・型染め等この方法で糊付けをしてきた。若松家では、現在も渋紙で作られた筒を用いているが、筆者の場合は、ケーキ職人が用いているようなビニールでできた筒を用いた。また型を用いる時の型板は、染める物によって着尺用の巾の物だけでなく、ベニヤ板を用いることが多かった。何れにしても、その板に上記の生糊を薄く“へら”で塗りつけ、乾いた状態で軽く霧吹きで水を撒き、しっとりさせてから布目を整えしわができないように布を張っ

た。さらに、硬い拍子木のような角材で布の上をこすり、布地の凸凹を平らにし、布を型板になじませてから型を置き、“へら”で糊をつけた。

智氏の話では、今は反物を染めていないが、先代・先先代が小紋を染めていた時のことを思い出すと、筆者が行ってきた工程はよく理解できると言われる。

5. 米糠かけ

糊をおいた後、糊が乾かないうちに米糠をかける。この工程は、水に弱い糊をしっかり固め、刷毛で染色する時の糊落ちを予防するために行われる。

- ① 糠を鉄製の大鍋（直径40cm、深さ8.5cm、厚み5mm）に入れガスこん炉にかけ、あめ色あるいは琥珀色のような色になるまで“しゃもじ”でよく炒る。
- ② 冷まして“すいのう”で漉す。
- ③ その糠を糊の上にまぶす様にかけ、余分な糠はしゅろのできたちいさな箒で上から下に払いながら落とす。

検証 6 筆者の場合は、この米糠の代わりに挽き粉を用いる。挽き粉は製材所から手に入れよく乾かし、ふるいにかけて小さな粒子の整ったものにして用いた。



資料 写真Ⅲ-⑨ 糠を炒る用具



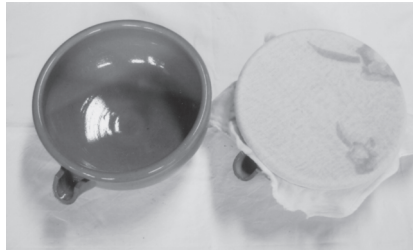
資料 写真Ⅲ-⑩ 糠をかける作業

6. 裏水引き

のりを置き、炒った米糠をかけた後、裏から刷毛で水を引き、のりを布にしっかり浸透させる。

若松旗店では、二つの方法がある。

- イ. 水にロード油を一滴たらし裏水をひく場合
 - ・染料がナフトールと直接染料の場合はロード油を用いる。
- ロ. “ふのり”を加える場合
 - ・“ふのり”は京都より仕入れる。一枚が約12cm平方の板状に整えられた“ふのり”を細かく切り、ステンレス製鍋に1升の水を入れ、あまりぐらぐらさせないで煮て溶かす。



資料 写真Ⅲ-⑪ ふのりを漉す片口

- そのまま冷まして片口の陶器（島根県石見焼き直径19cm）に入れ、晒し木綿やガーゼで漉し、ガラスの瓶で保存する（原液）。原液を2～3倍に薄め、生地を地入れとなる。
- “ふのり”は“なき”を防ぎ、染料が布にしっかり染めつくすために行われる。

検証7 筆者は、この作業において“ふのり”は用いない。

7. 天日乾燥

屋外に出して乾燥させる。夏と冬の天候の様子で乾燥時間は変化する。夏の期間は日差しが強く、また浜風があるため、糊の乾燥状態をよく見ながら1時間～2時間程度で取り込む。

検証8 筆者は主として藍染を行ってきたため、ここで豆汁（ごじる）入れをする。若松旗店での“ふのり”を入れることと同じ意味を持つと考えるが、染料が糊と生地の中に入り込むいわゆる“なき”を防ぐためと、また大豆の成分が空気中の炭酸ガスで固まる性質を利用し、藍をしっかりと布に付着させるために行う作業である。

豆汁の作り方

- イ. 大豆1カップを一晩水に浸け、ふやかす。
 - ロ. 2リットルの水に、ふやかした大豆を入れ、ミキサーでする。ミキサーのない時代には、すり鉢でゴリゴリとすった。
 - ハ. 石灰80CCを加える。
- 二. 木綿の袋で漉す。

漉した豆汁は手の平にすくい、その透明度をみてその濃さを決める。絹の場合は、その濃度が濃いと絹の光沢が損なわれるのでやや薄めにし、その分石灰をやや多めに入れ、定着をしっかりとさせる。木綿の時は、絹地よりもやや濃い目の豆汁に調整する。その“按配”は、職人技でどうにも文章では表現できない。

8. 染色

全体を一色で染め上げる場合と、多くは色を部分的に染め分け、その後地染めをする場合がある。若松旗店では、最近は一色で染めることは少なくなった。

まず染料を用意する。若松旗店では染料を京都の金田染料店から購入している。今までは、その染料を小分けで手に入れることができたが、最近では染料の国内生産ができなくなり、中国からの輸入に頼ることが多く、大きな梱包すなわち樽ごと購入しなければ手に入れないようになってきて、若松旗店が頭を抱えることのようなのである。余分に手に入れても染料が“カゼ”をひき、美しい色にならないので、これまでのように“必要な量だけを小口で手

に入れられたら”と願う若松旗店である。また中国の染料は、これまでの日本の染料と違ってあまりよくないと感じているようである。

- 染料の色は、赤・紺・黄・緑・紫・浅黄・茶の七色である。
- 染料を小鉢にいれ、熱湯1合で溶く。
- 混ぜしながらこの色という色を作り、色あわせをしていく。一日かけても願う色ができないこともある。
- 先代からの下図やイメージした図柄を基に色調を整え、刷毛で染めていく。
- 刷毛は巾の小さい物から大刷毛まで多くの種類があり、用途に応じて選ぶ。
- 染色時と乾いた時とは色が違って来るため、永年の経験で乾いた状態を見通して色彩を施す。
- “ぼかし”技法をも工夫しながら、特に人物の顔や、金太郎のお尻など出来上がりの効果を考慮する。
- ナフトールで染める場合には、下引きした時、その水分を取るために裏を返して大鋸屑をかける。15分位で乾き具合を確認し、大鋸屑を払い、表から上漬ける。



資料 写真Ⅲ-⑫ 染料を溶く器



資料 写真Ⅲ-⑬ 色挿しの作業

検証9

基本的に色差しの工程は、誰もが誠心誠意自分の求める色にこだわりを持ち、それを追い求める姿は変わらない。智氏は、その色の研究に昔の色見本や、十二単での色の組み合わせ、日本の伝統色等々、常に手元に置きながら色の研究に余念がない。

このナフトールでの染色にあたって、大鋸屑（静岡で言う挽き粉）の使用が出てくる。筆者の挽き粉の用い方は、糊おきをした後であった。ナフトールでの下漬は、できるだけ早くに水分を取らないと上漬けの発色が良くないので、若松旗店ではここで大鋸屑を用い水分をとっている。筆者の場合は扇風機を用いて水分を飛ばした。

若松旗店では、ナフトールは赤・海老茶の発色が良く堅牢度も良いため、大漁旗を染めるのに欠かせない染料であった。しかし最近これまで利用していた業者がナフトールを廃盤にしたため、手に入らなくなったことに頭を痛めている。

8. 自然乾燥

工房内・軒下等の直射日光の当たらない所で自然乾燥する。

9. 糊伏せ

色を挿した部分を他の色と混じらないために伏せをする。この時伏せをする部分には、色止めを先に施す。

10. 地染め

刷毛引きで地染めをする。

11. 自然乾燥

12. 色止め

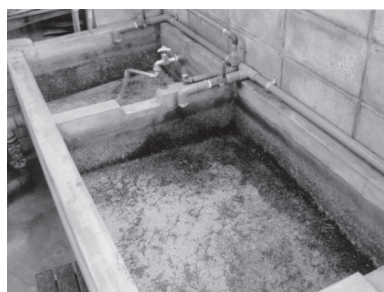
色止めには主に定着剤のフィックスを用いる。

13. 水元

糊を洗い流す作業である。

- ① 水槽に半日ほど浸ける。その間に汚れた水をブラシでそっと流す。
- ② 一番上側の米糠には、染料がついているため、その染料が布に付かないように先に米糠をなでるようにブラシで落とす。
- ③ 別のきれいな水に移し変える。
- ④ これを何回か繰り返し、常にきれいな水の中で糊を落としていく。地白の場合には特に注意が必要である。

※ 以前は港に近い“新川”で洗っていたが、川にすむカニがもち米で作った糊を食べ、染めた布を傷めてしまうという事がおき、その後は屋敷の中央部にあった井戸を利用して作業を行うようになった。現在の水槽は昭和52年智氏が結婚するに当たり、蔵をつぶして家を新築した時に新しく造り変えたものである。以前利用していた新川には、今は水が少なく、水元をしていた面影はない。



資料 写真Ⅲ-⑭ 現在の水槽

14. 乾燥

“ケタ”にゆとりを持って張り、乾燥させる。

15. 隈取り

すべての作品に隈取りをするわけではないが、隈取りをする時は、最後のこの過程で行う。火鉢に火を起こし、染め布をその上におき乾かしながら隈取りを行う。糊を落とした部分は当然のことながら白く抜けている。作品として完成させるため、主として人の顔・虎・竜等の白い部分に隈取りをする。

赤色は紅柄（ベンガラ）で、黒色は油煙を用い、小刷毛で色を塗る。これらは“柿渋”で溶くため、色の定着も強い。



資料 写真Ⅲ-15 隈取りの様子

16. 縫製・仕立て

裁断後、最後の完成品に仕立てる作業は、すべて奥様の留美様の手で行われる。

地細工紺屋としての若松家旗店は、客の注文をできる限りそのとおりに仕上げるために、注文を受けた時点から仕上がりイメージをイメージし、型紙を起こして染め付けをする。祭りの装束等は、参考書もなく昔の衣装をほどして型紙を起こすなど、注文の用途に応じ誠実に対応している。一軒の家で見通しをつけて作業をするからこそできる若松旗店ならではの営業であろう。伝統的なものの仕立てが多いため、鯨尺・曲尺の取り扱いにはすっかり慣れ、また衣装等を“折ってたたむ”という日本文化のすばらしさにも感動している留美様である。

IV. まとめ

型紙に押された商印調査で訪問したことがきっかけで、江戸時代から続く若松旗店の染色工程を分析させていただいた。188年もの間、代を重ねてこられた若松旗店と、筆者が若い頃静岡で学んだ染色工程との対比を試みての検証であったが、その結果は、この二つの地域の染色は場所も遠く離れ、なお永い時間的な隔たりをもちながらも、基本的には工程そのものには大きな差異はなかったといえる。

しかし、その工程の細かな内容について検証してみると、特に顕著な違いをみたのは、下絵出しの方法と防染用の糊の作り方、そして染色の“なき”を防ぐための方法であった。それはそれぞれの地において、独自の染色に基づき、すなわち筒描き・型染めによる違い、あるいは染料による違い、また染めるものの違いなどによって、最も適した方法を工夫しながら行われてきたものであった。若松旗店ではこの方法で永い歴史を刻み、そしてまた未来へとつなげようとしている。

改めて若松旗店が江戸時代から今日まで連綿と引き継がれてきた理由を考察してみると、大きく4つの要因が考えられる。まずは環境条件として一つには地域産業すなわち漁業の発展による強い結びつきがあったこと、二つには地域に密着している伝統文化や、それらを崇敬し、心の拠所とする日本人としての精神的な人間性が育まれてきた地域の中に存在してい

たこと、三つには若松家の特性として考えた時に、代を重ねてきたそれぞれの当主が染色業に携わる高い資質を備えていたこと、そして最後に筆者が何よりも特筆したいことは、各代の当主がこの若松旗店の技と心を後世に伝えることに強い使命感と誇りを持っていたことである。これらの要因が若松旗店を今日まで時代を超え継続してこられたものであったと、三回の訪問を重ねて強く感じたことである。

しかし、問題はこれからである。検証してきた中にも、若松旗店にはいくつかの課題がすでに浮かびでていた。特に深刻な課題として近年布や染料そして用具までも調達が難しくなっていることや、外国からの輸入品の質の低下が著しく、昔のような良い作品ができにくくなってきていることである。さらに若松旗店を悩ます大きな課題は、これからの日本社会の大きな変化である。プリント物の安価で粗悪製品が出回り、日本人としての伝統文化を大切に、本物を見分ける美意識が薄れていくことへの不安である。若松旗店での需要も少なくなってきた昨今である。

このような現実、果敢にこれまで続けてきた貴重な文化遺産を次代に繋げていきたいと、ご子息の崇さんを工房に立たせている。その家に生まれ、その家で生活しているからこそできる技、それは教えてできるものではなく、自分で実践しなければ体得できないと智氏は語る。崇さんには子どもの頃から絵と習字を習わせ、京都でデザインの勉強をと、この道への確かな基礎作りは整えておられる。

神と人間との存在が紋様と素材を結び付け、そして時代と共に変化しながら生き続けて来た染色の歴史の中で、江戸時代からずっとその工程を守り続けている愛媛県八幡浜市若松旗店、その存在の意味は果てしなく大きい。

日本の伝統的な手仕事は現在の社会において、個人で生きていくことは並大抵のことではない。筆者のこれまでの研究の中で、伊勢型紙の製作においてもすでに型地紙をつくる業者も少なくなり、糸入れをしていく作業の中でも、この糸がなくなったらもうできませんと、天井からつるした糸を見上げながら語られた松井俊子様、静岡においてもは京都の花魁の履く下駄を作っていた職人も昨年亡くなられ、ぼっくり等静岡下駄産業を支えてきた手づくりの仕事においても、生活の変遷と共にその仕事は失われつつある。

このように手作りの貴重な仕事を伝える職人も、その道具を作る職人も失いつつある今日の日本、これからはもっと市・県・国といった行政的なレベルでの支えが必要なのではないだろうか。

若松旗店の更なる歴史が重ねられることを願ってやまない。

謝辞

今回の研究において、若松旗店の皆様には、これまでしたこともない材料の計量化に応じていただいたり、作業工程についての細かな質問にも筆者が納得いくまで、ご家族で夜遅くまで対応して下さったり、さらに道具についての写真撮影にも快くご協力いただきましたこと心より厚く御礼申し上げます。

また静岡伊勢型紙研究会の鷲巣昭弘様、岡本都様、そしてメンバーの一員であり大学時代からお世話になっている齊藤博司様には、静岡の染色を改めてご指導いただき厚く御礼申し上げます。

参考文献

- 『八幡浜市史』八幡浜市 昭和62年3月
- 白洲正子『衣匠美』世界文化社2000年
- 譜代真海『港町見聞記』八幡浜新聞社 平成15年
- 『ときめくファッション』愛媛県歴史博物館 平成18年