

第184回企画展 ミニ図録

## ❖庄内の染め織り ～歴史と技～❖

平成25年11月16日～平成26年2月9日 開催



### ❖開催にあたって

庄内にはシルク産業が根付いており、その歴史を振り返ると、士族による松ヶ岡開墾に行き着き、現在では学生・デザイナーとのコラボレーション、さらには食品への応用も行われています。作業着を補強するために施された刺し子は、その美しさから現在は芸術作品として評価されており、また、素朴な味わいが人気のしな織りは国指定伝統工芸品となっています。そして、庄内各地の港には色鮮やかな大漁旗がはためき、日本海に面した土地らしさを際立たせます。普段暮らす庄内には、手わざの光るすばらしい布があふれているのです。また、江戸時代の酒田は紅花・青苧貿易の重要な湊となり、華やかな町へ発展しました。山形の名産・紅花と、高級織物の原料・青苧はどのように流通したのでしょうか。これらの布の、歴史・技法・発展についてわかりやすくご紹介します。

### ～紅花と青苧～

江戸時代、西廻り航路の拠点として酒田は大いに発展した。山形各地から最上川を下り輸出品として酒田に集められたのが、米をはじめ農産物である。染料である「紅花」と繊維素材の「青苧（あおそ）」も、山形の主力貿易品として全国へ送られていった。紅花で財を成し、豪商となった山形の商人も多い。

「紅花」「青苧」は江戸時代どのように流通し、利用されていたのだろうか。

### ❖青苧（あおそ）



「青苧」は聞きなれない名前だが、一般的に「麻」と呼ばれる素材で、イラクサ目イラクサ科カラムシ属の宿根草で、繊維として使用する部位は「茎の皮から取れる繊維」である。和名では「カラムシ・苧麻（ちょま）」と呼ばれる事が多い。

日本古来より栽培されている素材であり、全国各地で栽培され布が織られていた。戦国時代、越後に本拠地を置いた上杉謙信は、青苧の栽培を奨励して莫大な利益を得た。そして、上杉家が藩主となった米沢藩の領内でも、青苧の栽培

が盛んに行われ、大生産地となった。同じく上杉家が拠点を置いた会津でも栽培が行われ、米沢との競争があったという。

青苧は出荷され、越後や奈良で「上布（じょうふ）」となった。現在も生産されている「越後上布」は、着物の中でも最高級品として名高く、江戸時代は山形の青苧を原料としていた。産地には陸路と海路で運ばれており、海路で出荷される青苧が酒田に集まった。

米沢藩の領外に出荷される青苧には税金が掛けられ、その総額は税全体の2割以上（文化9年）になったという。青苧10キロは10両で売れたが、その価値は米40俵と同程度である。最盛期には2千駄（馬2千頭分の量）の青苧を出荷したという。

しかし、江戸時代からは軽く暖かく染まりやすい「綿（めん）」の栽培が広まり、青苧は次第に衰退していった。現在日本の青苧栽培の拠点となっているのは福島県昭和村であるが、山形県内でも各団体によって栽培が続けられている。

### ★青苧繊維の作り方

根を植えて2年目のカラムシを使用する。初夏、焼畑し下肥をまくと揃った芽が伸びてくる。垣根を作りカラムシを風から守り、7月土用に刈り取りをする。地上20cmほどのところから斜めに切り、葉は使用しないので取る。

茎に脇芽があるカラムシは「親苧（おやそ）」と呼び、脇芽の無いものは「影苧（かげそ）」「撰苧（よりそ）」と呼び上質とされた。刈り取ったカラムシを水につけ、少しひねると皮と芯の間に隙間が出来、皮を剥ぎ取る事が出来る。その皮から更に薄く繊維層を剥ぎ（苧引き）細く裂くと、青苧繊維となる。

#### 豆知識■「麻布」とは

洋服類に付けられた品質表示で「麻」とされる原料は、ラミー（青苧）・リネン（亜麻）である。青苧栽培の減少から、現在麻素材と表示された布の大半はリネン製である。また、ヘンプ（大麻）から作られた布は指定外繊維となるため、販売の際は「麻」とされない。大麻はその有毒性から許可制の栽培となっている。

### ❁紅花



山形を象徴する花「紅花」は、鮮やかな朱色を染める染料となる。内陸で栽培が始まったのは室町時代とされ、天正年間に初めて記録に登場する。大産地となった理由は、気候・土壌が栽培に適していた事と、京都への水上輸送がスムーズであった事からである。山形城主・最上義光が湯殿山権現に寄進を行った際、紅花を寄進物として

おり、この頃は紅花が貴重なものであった事が分かる。

江戸時代から紅花栽培はますます活発になり、享保年間には全国シェアの半分を占める程となった。同じ面積の田畑よりも、紅花畑のほうが3倍以上の利益が出たという。山形の紅花は高級品「最上紅花」として扱われ、商売に成功した商人は大きな利益を出した。

(写真：「紅花」山形県広報より)

### ★紅花染めの方法

紅花には黄色（水に溶ける）と紅色（水に溶けない）の2種類の色素があり、鮮やかな紅色を作るためには、まず黄色の液を紅から出す必要がある。紅餅を布袋に入れ水につけておくと、水が黄色になる（黄汁染液）。強く絞り花びらから黄色素を出す。絞った紅に灰汁（アルカリ性）を加えると、紅色素が溶け出してくる。液に布を入れて染め、その後、媒染剤として烏梅（うばい・いぶした梅で、クエン酸が豊富）で中和・発色・定着させて完成する。

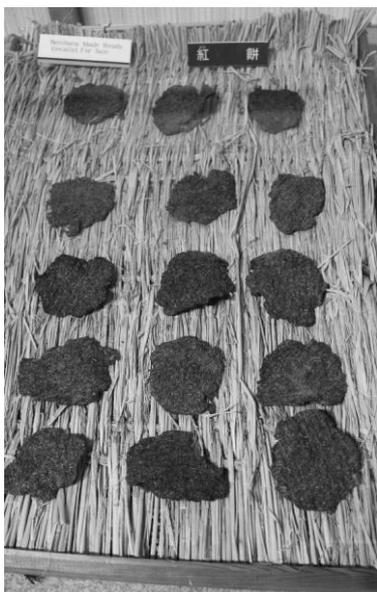


(写真：こどもたちの紅花染め)

豆知識 ■紅花染の色…紅花で染め上げた色には呼び名がある。

- ❖黄染（きぞめ）紅花からはじめに取れる黄色液で染めたもの
- ❖朱華（はねず）黄染に韓紅染を施したもの
- ❖濃紅（こきくれない）黄染を3回、紅を8回重ねて染めたもの
- ❖一斤染（いっこんぞめ）一反を紅花600g（一斤）で染めたもの
- ❖韓紅（からくれない）一斤染を3回繰り返したもの
- ❖二藍（ふたあい）藍染と紅染を掛け合わせたもの

### ❖紅花取引の流れ



(写真：「紅餅」河北町紅花資料館)

#### 収穫

…紅花農家が栽培・収穫する。

#### 仲買

…「さんべ」と呼ばれる紅花仲買人が紅花を買い取り、花市へ出される。

#### 加工 梱包

…花市で購入された紅花は「仕入れ宿」へ集められ、ここで干花・紅餅に加工される。

#### 輸送

…海上輸送の分が酒田に送られ、船で京都・江戸へ輸送される。

#### 販売

…各地の間屋に売られ、紅粉屋・紅染屋に販売される。

## ❁紅花の衰退と伝承

高級染料である紅花は、山形内陸の特産品として発展していったが、しばしば独占権を狙われた。地元の商人が自由に京都の商人らと取引を行っていたが、幕府・商人らによって、取引に規制をされてしまう。更に江戸・京都の間屋は紅花取引の独占を狙い、決められた問屋のみが紅花の仕入れが出来るように図った。これが成り立つと、農家からは安く仕入れ、仕入れた紅花は高値で売るという事が、問屋の判断で自在に出来てしまうのである。当然、紅花農家は反発し、何度かあった危機はそのつど阻止されている。



らんふじきくぼたんりゅうすいかもんもようこそで  
↑紅花染着物・蘭藤菊牡丹流水花紋模様小袖（部分）

しかし、自由な商売が紅花の衰退にも繋がる。18世紀半ばから紅花を扱う店が減少し、紅餅の品質低下も起きた。店が減った理由は、農民が市場を通さずに直接紅花を売ったため、安定した商売を続けていた山形の間屋も、農民の動きに危機感を抱いていなかったのである。

また、紅餅を作るのは本来「花屋」という専門業者の役目であったが、技術不足の農民らが不純物の混じった紅餅を自作したため、生産高は上がったが最上紅花全体の品質評価が下がってしまった。その結果、江戸時代後期には仙台産の紅花が最優良品とされ、最上紅花は生産量1位ではあったが、仙台産のものより10両も安く取引されたのである。

これに危機感を抱いた仕入れ側は品質の管理徹底を農民に伝えたが、明治期に入り安い海外産紅花・より鮮やかな赤色を染める化学染料が流入した事により、紅花畑は徐々に山形から姿を消していった。それでも、宮内庁の行事や伝統工芸分野で国産の紅花が必要とされ、農家たちによって県産紅花の保護団体も作られた。先人の努力の結果、紅花の栽培は現在も県内で続いている。

### 豆知識 ■有名な紅花商人

江戸時代もっとも有名な紅花商人は尾花沢の商人・鈴木清風である。松尾芭蕉と交流があり、「おくのほそ道」では芭蕉が清風を尋ね、宿を取っている。

味マルジュウで有名な「丸十大家（まるじゅうおおや）」は、紅花で財を成した商人・佐藤利右衛門を初代とする。紅花需要の少なくなった大正期より、味噌・醤油の製造を始めた。また、山形銀行の設立者の中には、紅花商人を祖先とする長谷川一族がいる。

江戸時代が終わり、明治時代の日本は生糸生産の時代へ…

## ～開墾と製糸～

### ❖ 戊辰戦役後の庄内藩士

明治初期、政府は全国各地にいた士族の給料支払いに悩んでいた。明治6年当時、士族は154万人いたが、彼らの給料支払いだけで予算支出の30%に達していたからである。その為、明治政府は「士族解体」に乗り出し、給料の支払いを「金禄高（現代でいう国債）」にし、強制的に給与の支払いを止める事となった。その結果、旧大名などの華族は大金を手にし、大多数の士族はわずかな金禄の為に失業状態となってしまう。更に、徴兵令（身分に関わらず兵役につかせる）・廃刀令（刀を帯刀する事を禁じる）が重なり、特権を失った士族の間では不平不満が溜まっていった。

失業状態となった士族の行く先は、おおよそ以下の3つの方向に分かれる。

#### ① 商売を始めた（武士の商法）

生活をする為に士族の中には慣れない商売に手を出し、失敗する者が多くいた。これは「武士の商法」と言われ、客を相手に江戸時代当時のまま威張ってしまう為に、経営がうまくいかなかった例が多数である。

#### ② 反乱を起こした（西南戦争）

廃刀令・徴兵令・禄高廃止に納得がいかず、西郷隆盛をトップとして西南戦争へ進んだ士族は、薩摩藩士を中心に3万人に達した。明治政府と士族が対立したこの内戦は、士族側の敗北で終結した。

#### ③ 開墾に着手した（士族授産）

上記2例以外の道が「開墾」である。農業に従事し手に職をつけ、生活の安定を図った。松ヶ岡開墾場はその中でも全国的に有名な事例である。

### ❖ 開墾

江戸時代、庄内藩の一部地域では小規模な養蚕が行われていたという。しかし、土地柄米作が中心であったので、自給自足程度のものであった。

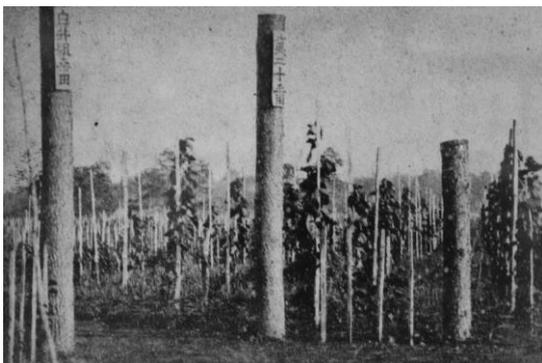
明治5年、庄内藩の指導者である菅実秀（すげさねひで）らは、士族らの失業対策として、木々が生い茂る後田林の開墾に着手し、帰農させる事となった。戊辰戦争時に恩義のあった西郷隆盛にこの計画を話した所、大いに賞賛されたという。養蚕を選択した理由は「蚕種」と「茶」の海外向けの輸出が非常に好調であったためで、また、庄内藩は戊辰戦争時に朝敵とされた事から、この開墾には「賊軍」の汚名の払拭（報国の為に模範となるように開墾を行う）の意味も含んでいた。

菅実秀・松平親懐（ちかひろ）を指導者とし、士族約3000人が鍬を振るい、3ヶ月という短期間で伐採・整地させる事が出来た。しかし、戦争のような過酷な労働は大きな負担となり、脱走し処罰・自決する者もいた。トラクターや耕運機の無い時代、深く張った木の根や岩を取り除き運ぶ作業、そのすべてが人の手によるつらい作業であった。

### 開墾当時の写真（明治初期）



▲開墾に従事した士族達



▲植樹された桑の木・白井組桑畑



豆知識 ■ 士族と刀

上の写真は、開墾作業の様子を撮影したものである。開墾に従事した士族らの多くが、左の写真のように刀を差したまま鋤を振るっていた。廃刀令に反発した士族が多くいたように、刀は士族としての誇りそのものだった。

(写真：松ヶ岡開墾記念館提供)



「新開墾略図」

(明治6年)

松ヶ岡開墾の付番・坪数・担当組名が記載されている。絵図中央に「本陣」があり、開墾の拠点となった。また、戊辰戦争時に活躍した新徴組らも開墾に参加している。

### ❖ 製糸の開始

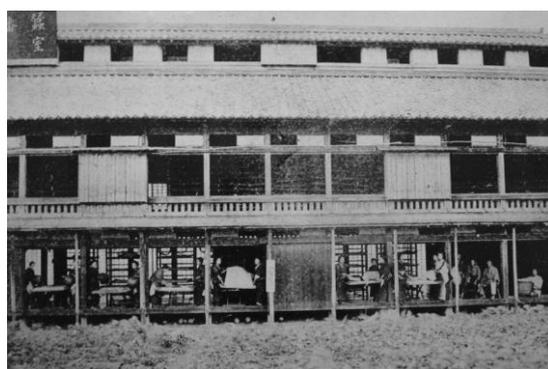
明治8年、整地された土地に上州島村式三階建て蚕室4棟が完成する。これは当時養蚕が盛んな群馬県島村（現・伊勢崎市）の田島弥平が考案した、「清涼法」という風通しが良い建築方式を取り入れたものである。島村へは、榊原十兵衛（さかきばらじゅうべえ）らが実習生として派遣され、田島の指導を受け、技術を庄内へ伝えた。

そして明治9年に繭繰機械50台が設置され、ついに精製品を出す事に成功した。4年間の開墾作業がやっと実を結んだのである。人員の減少・桑の荒廃により、経営難に陥った時期もあったが、国からの借入金（返済無用となった）を活用し明治20年に「松岡製糸場」が誕生し、松ヶ岡・養蚕農家から集めた繭を初めて機械製糸した。



▲松ヶ岡遠景（明治期）

清涼法を取り入れた、開放的な蚕室が特徴で、屋根上部に風通し用の小窓がある。



▲蚕室内で作業をする人々（明治期か）

室内には蚕棚が立てられ、女性たちがカイコの世話をしている。

（写真：松ヶ岡開墾記念館提供）

## ❖ 絹織物生産のはじまり

織物の生産は江戸時代より庄内各地で行われていたが、工場が建ち並び、大きく発展したのは松ヶ岡の生糸生産開始による影響が大きい。

明治20年に松ヶ岡製糸場で生糸が生産されるようになると、鶴岡市内には絹織物を生産する店が増えていった。明治26年には鶴岡絹織会が組織され、生産高も約5年で5倍超と大幅に伸びている。特に絹織物「羽二重」は福井県を模範にさかんに作られ、鶴岡には続々と新しい工場が創設された。

山形県における羽二重の生産高 (県内の生産高のうち、80%以上を鶴岡での生産が占めた)		
明治29年 3,255反	→約100倍→	明治38年 313,196反

日露戦争に勝利した事で市場が活気付き、欧米は日本の羽二重をこぞって輸入したという。当時の生産者らはその需要にこ

たえるべく最新の織機・人員を増やしていった。鶴岡では規模の大きい工場生産が主流で、家内生産は少ない。大正8年ごろ、市民の7割以上が織物業に関係していたという。

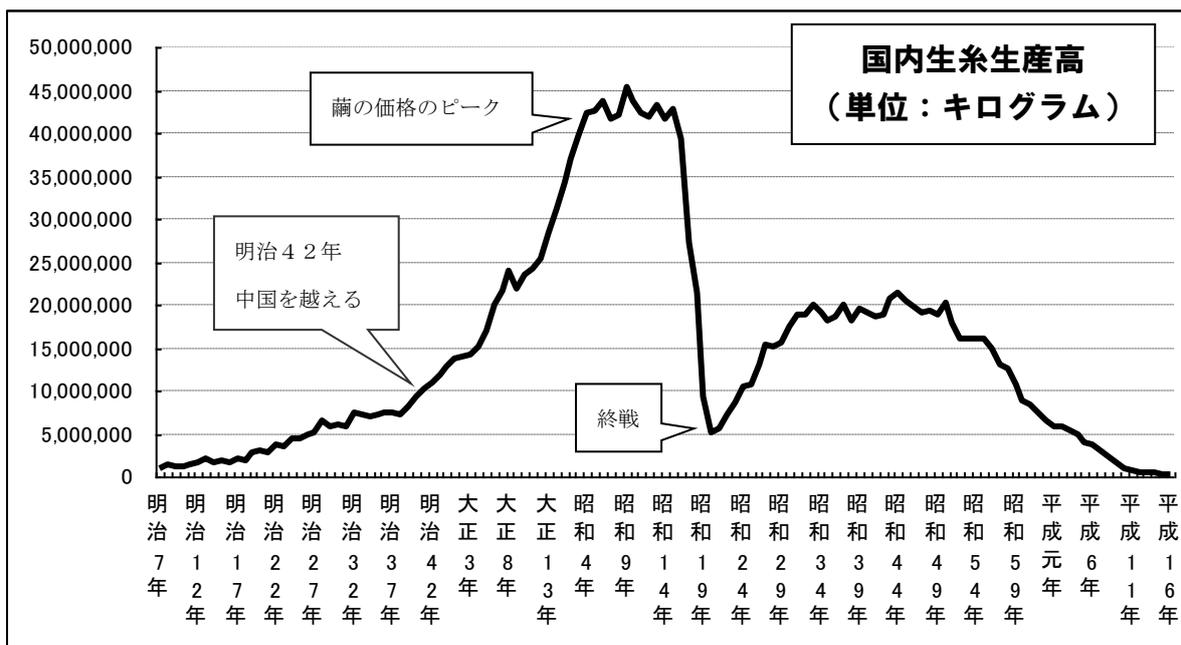


明治後期から大正前期にかけて、大きく発展したシルク産業だが、大正後期から昭和初期にかけて関東大震災・世界恐慌という災難が続き、この時期は廃業や規模縮小が相次いだ。その後景気は持ち直したが、第二次世界大戦の勃発により、国内の絹産業は一時壊滅状態となってしまう。戦後、昭和30年代をピークに生産高が落ち、昭和40年代には大工場の廃業が相次いだ。

輸入品との競争で国内の絹生産が少なくなる中、現在鶴岡にあるシルク関連企業は組合を作り、シルクの生産・開発を行っている。

（写真・献上用の絹布を織り上げる様子（明治33年 鶴岡織物工業協同組合提供））

嘉仁親王（後の大正天皇）の御成婚記念として、鶴岡・平田政直の手によって献上用の絹布が織られた。



### ❖時代の变化

明治から戦前、生糸の生産は日本が世界一であった。生糸は日本の輸出品の中でも「外貨獲得の主力」として、とりわけ重要視され、近代日本の発展に大きく影響を与えた。高品質の生糸は外国からも注目された。戦前、山形県で生産される生糸の国内シェアは、およそ3%～10%であった。国内シェアの約70%は、富岡製糸場を有する群馬県などの信州・関東である。

しかし、生糸産業は大正後期～昭和初期の世界的不況による生糸価格の暴落に加えて、第二次世界大戦による外国への輸出停止が響き、終戦直後の昭和20年、国内の生糸生産高は戦前の約40万トンから約5万トンに落ち込んでいた。戦後、生産高は再度上がったが、農地の都市化・農業人口の減少、新素材の流行による絹需要の減少によって、現在の生糸生産高はごくわずかである。

### ～生糸の生産～

#### 🌀カイコの伝説・養蚕のはじまり



日本神話では、カイコは「神の体から産まれた」とされる。「古事記」では『スサノオノミコトが食べ物の神様オオゲツヒメに食べ物が欲しいと願った。オオゲツヒメノカミは口・鼻・尻から食べ物を出してもてなすが、スサノオノミコトはそれに怒り、オオゲツヒメノカミを殺してしまふ。その遺体から、蚕・稻・粟・小豆などが生まれ出た…』となっており、「日本書紀」

でもワクムスビ、ウケモチノカミという神々の体からカイコや桑・繭が誕生したとされている。「カイコ」「キヌ」「クワ」は古代からの名称で、それぞれ「飼う子」「着る布」「食う葉」からなまったものとされる（諸説あり）。

中国で改良が進み養蚕が始まったとされ、既に5000年～3000年程以前の発掘品から繭・養蚕の状況が読み取れる。紀元前の中国の皇帝・黄帝（紀元前2500年頃）の后が技術を確立し民衆へ指導したと中国では伝承される。

日本における養蚕の始まりについては神話・伝承を含め多数の説があり、はっきりしていないが、弥生時代前期には技術が伝来したとされ、遺跡からは絹の断片が出土している。古事記・日本書紀の成立の頃（8世紀前後）には、各地で養蚕は行われていたとされる。なお、邪馬台国の記述で有名な「魏志倭人伝」にも、日本での養蚕を思わせる旨が書かれているが、詳しい事はわからない。歴史は古いが中国産の絹には品質には劣っており、更に戦乱で衰退した。養蚕が日本の産業として発展し、品質が上昇したのは江戸時代後期からである。

和銅7年に「蚕を飼う事を始めた」と記録される出羽国だが、それ以降は何も記述が無く、どれだけ養蚕が定着したのかは不明である。庄内では享和年間に養蚕業を奨励した事から発展する。遊佐地域に桑園が作られ、農家の間に養蚕が定着した。県内の養蚕は置賜地方（米沢藩）から広まったという。

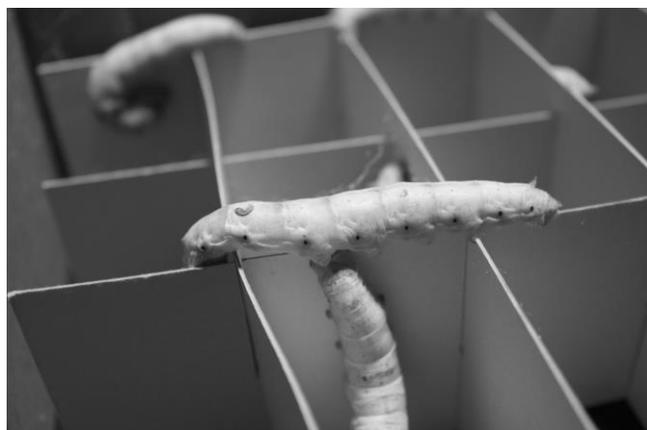
## ❁カイコの生育

カイコは脱皮の回数から1令・2令…と生育段階を数える。生まれたばかりのカイコは蟻に似ている事から「蟻蚕」と呼ばれる。蟻蚕のカイコは3ミリ程度だが、桑を食べ続け脱皮を行う事で7～9センチまでに成長する。脱皮の前に眠ったように動かなくなるので、その間を「眠」と呼ぶ。

餌はすべて桑葉で、それ以外の葉は食べない。これは桑葉の香りだけに引き寄せられるからだという。カイコは桑葉の摂取や衛生管理など、人の手が無いと生きる事が出来ない動物であるので、底の浅い籠で育てても外に逃げる事は無い。養蚕農家は一家総出で面倒を見る事になるので、居間や寝室にも蚕棚が作られ、桑葉の補給にフン掃除と毎日大変だった。

### ①上簇（じょうぞく）

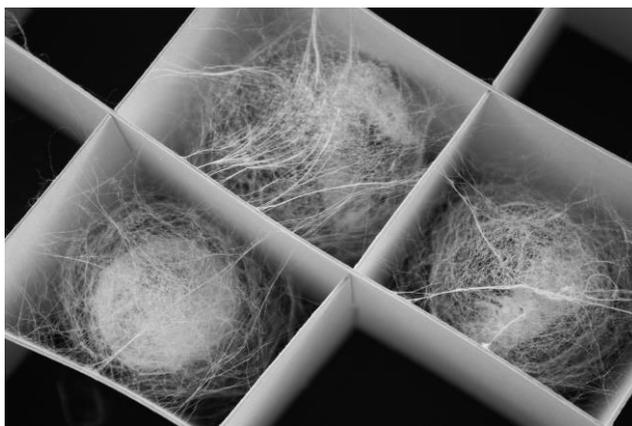
5令目のカイコは桑葉を食べなくなり、体の中が絹糸の元となる液体で満たされ、少し透き通ったように見えてくる。この状態のカイコを「熟蚕（じゅくさん）」と呼び、区分け用の「まぶし」へと移す。これを「上簇」という。昔、まぶしはワラや木枝で作られていたが、現在主流である回転まぶしが開発された事によって効率が上がり、繭の大きさも揃うようになった。



▲「まぶし」を選ぶカイコ

### ②繭作り

気に入ったまぶしに入ると、カイコは足場となる糸を吐き出す。この糸は固く生糸には出来ない。出荷の際は除去されている。足場を作ると、改めて糸を吐き出し俵型の繭を作る。一本の糸だけで繭を作っているため、煮繭すると絡まずにほどける。休まず糸を吐き出し2日ほどで固い繭が完成する。



▲繭作り途中

### ③羽化・産卵

繭の完成直後はサナギがやわらかいため、運搬の際にサナギが破れ、繭が汚れる可能性がある。そのために農家は繭完成後10日ほどしてから収穫を行う。収穫しなかった場合は12日ほどで成虫が羽化する。オスとメスは交尾をして卵を産み、その後1週間ほどで死んでしまう。卵は紙に産み付けられ「蚕種紙（さんしゅし）」として取引される。



▲羽化した成虫（体長は2センチほど）

#### 純国産絹マーク



財団法人大日本蚕糸会が認めた、国産の繭から作られた生糸を使用して国内で染織・加工・縫製された絹製品にのみ表示される。生産履歴も記載され、どの地域の繭で出来ているのか、どの企業で染織されたのかも分かり、輸入絹との差別化が図られている。松岡株式会社で作られた生糸（次ページ参照）を使用した製品にも、このマークが付けられている。

（画像・財団法人大日本蚕糸会提供）

#### 豆知識 ■くず繭の使い道

羽化し穴のあいた繭・汚れのついた繭は、生糸には出来ないので、以下のように利用される。

##### ◆真綿として

繭をお湯につけ、手でほぐすと柔らかな綿になる。布団や着物に仕込み、暖をとる素材とした。

##### ◆紬糸として

くず繭をつむぐと節のある糸となり、織り上げると凹凸のある「紬」が出来る。絹ではあるが庶民の衣類とされ、農作業着として使用された。各地で発展し、著名なものには結城紬・大島紬がある。

◆また、繭を煮たあとに残るサナギも、鯉の餌や佃煮として利用されたので、カイコは捨てるものが無かった。現在は高タンパク質宇宙食としての研究も行われているとの事である。

## ◎生糸が出来るまで

士族らにより創立された松岡製糸場は、昭和12年に松嶺町（現・酒田市松山地区）にあった分工場に鶴岡本社が統合され、現在の社名「松岡株式会社」となった。創立から120年を越える歴史を持ち、日本にわずかに残る生糸生産の拠点となっている。

松岡株式会社の協力の元、工場内の取材を行い、繭が生糸になるまでを追った。



### ①収穫された繭が集められる

松岡株式会社に、東北全域及び関東・北陸の一部地域から繭が集められる。農家によるが、繭の収穫は年5回（春・夏・初秋・晩秋・晩々秋）あり、この繭は今年最後の「晩々秋」のものである。

年間で30トンの繭が松岡株式会社に届き、5000キロの生糸となる。

### ②繭を乾燥させ、殺蛹する

運ばれた繭のサナギはまだ生きている為、繭を破り羽化する恐れがある。穴の開いた繭は「くず繭」となってしまう、生糸には出来ない。その為、乾燥機を使用して中のサナギを処理する必要がある。右写真は、小型の乾燥機により数時間かけて乾燥させた大量の繭。



また、保存の際は「蜂巢倉庫」と呼ばれる倉庫に置かれ、必要量を取り出す事が出来るようになっている。



### ③煮繭する

繭は一本の糸で出来ている為、端をたぐり寄せればスルスルと解く事が出来る。乾燥した状態ではほどけないが、お湯と蒸気でやわらかくすると、ほどく事が出来る。

手作業の時代は手元に置いた鍋の中で煮繭を行っていたが、現在はこのように自動化されている。



#### ④糸の先端を探す

回転する円盤に、ちいさな箒がついている。この下を繭がお湯に乗り流れてくると、繭の糸端が引っかかる。この過程を索緒（さくちよ）といい、写真には毛羽を含めた複数本の糸が見えるが、しばらく引っ張る事で一本の糸となる。

#### ⑤繰糸する

8粒～12粒分の糸を1本にまとめ、繰糸する。1粒から取れる糸はおよそ1200mで、繭が不足してくれば給繭器きゅうげんで自動的に追加されてゆく。糸を取っていくと、繭はどんどん薄くなり、最後には中のサナギが残る。この繰糸作業ではサナギが煮えるために、独特の臭いが生じる。



#### ⑥再繰・揚返し

繰糸した糸を乾燥させ、センサーで節を取る工程。大きな枠に糸を取り、かせ取りする。この工程で糸を一定の長さに巻き取る事が出来る。また、「かせ」の状態にしておく事で、染色の際に絡まず染まりやすくなる。



#### ⑦湿度調整ののち、完成

かせ取りされた生糸は水分室に入れられ、湿度調整される。かせをねじり絡まりを防ぎ、写真のような1括かっ（約5キロ）にまとめる。この1括で5反織る事が出来る。完成した生糸は繭の産地ごとに箱詰めされ、各織物産地へと出荷される。



この段階では精練（表面の固いセリシンという成分を落とす）されておらず、白地に織られてから、もしくは生糸の段階で精練し、糸をやわらかくする。その後に染め・織りの加工が加えられ、製品となる。なお、このセリシンは肌に良い成分として、化粧品やシャンプー類に多く使用されている。

（取材協力：松岡株式会社）

## ～斎藤染工場を訪ねて～



酒田市新町にある斎藤染工場（大正15年創業）では、注文を受けて旗や半纏等、個人・商店向けの染め製品を作成している。昭和期の酒田では半纏・大漁旗の需要が高く、半纏は「店の看板」代わりにもなり、背広よりも信用を得たという。

作業は手作業で、染める製品にあわせ型紙を作成して染色を行う。昭和期は大漁旗も作成していたが、漁船が減少した現在は、祭事・個人商店向けの注文が主流だという。酒田の街中で見かけるのぼりやのれんには、斎藤染工場で作られたものが数多い。

### ◆てぬぐいが出来るまで（手捺染）



①「紗（しゃ）」に切り抜いた型紙を張り、型枠を作成する。紗は合成繊維で作られた薄布で、織地は網目状となっている。昔はシルク生地だった事から、こうした技法を「シルクスクリーンプリント」とも呼ぶ。

②染料を作成する。作業室には染料の缶が山積みとなっているが、分量を調整し調合する。わずかな分量の違いで色が変化する為、この調合には長年の「勘」が必要。染料は粘度のある液状で、「紗」の網目を通る。



③手ぬぐい生地を作業台に貼り付け、型枠を上に乗せる。型枠はずれないようにしっかりと固定する。



④枠の中に染料を流し入れ、スキージという巨大なヘラを使い、染料を一気に刷り込む。慣れていないとヘラががたつき、仕上がりにムラが出来てしまう。



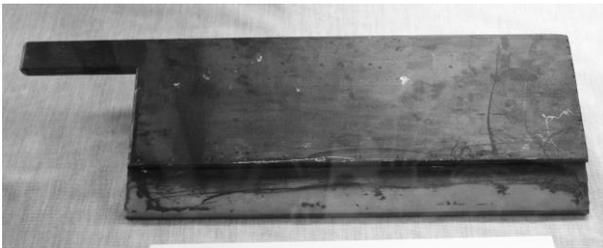
⑤型紙が置かれた部分には染料が付かず、生地  
の白のままである。

文字などを染める場合、染色部分が多い「地染  
(じぞまり)」の場合は型紙を太くし、生地  
の白を大きく残す「地白」の場合は型紙を細くする。  
これは「にじみ」を想定しているためである。

⑥手ぬぐいを乾かす。長い布の場合は張り手・伸子を使う。その後、染料を水洗いして落  
とし完成。張り手と伸子は引き染め（布を両端から引っ張り、浮かせた状態で染める）  
などの際にも使用する。

この技法は多々あるうちのひとつであり、染め上げる品物・柄によって技法を使い分け  
る。

#### 作業に使用する道具類



「スキージ」 布に染料を刷り込むへら。



「はけ」 大きさまざまなサイズ。  
色を直接布に刷り込む道具。  
ぼかしつけも可能。



「筒描き用の筒・口金」  
ケーキのホイップクリームを絞るように、布に  
防染糊を置く道具。柿渋を塗った和紙で出来て  
いる。

…このほかにも多々専用の道具があります。

## ◆斎藤染工場 インタビュー

斎藤染工場3代目・斎藤満さんに聞く



Q 斎藤染工場の歴史を教えてください。また、昔作っていた製品にはどのようなものがありましたか？

A 大正15年12月創業です。建物も当時のままです。創業当時は無地染めが多かったそうです。昔は自分の半纏を持つことがステイタスでした。また、藍染めも行っていました。今も作業室に甕が残ります。

←昭和13年頃の斎藤染工場

Q 大漁旗はいつ頃が製作のピークでしたか？

A 大漁旗は型染めで作ります。昭和45年～60年がピークでした。今も作っていない訳ではありませんが、製作枚数は減っています。

Q 染物の技法にはどのようなものがありますか？

A 現在は捺染・引き染めの技法で製品を製作しています。

Q 現在の注文にはどのようなものが多いですか？

A 神社の祭事で使用する幕・旗や、個人商店の暖簾が多いです。忙しいのは3月頃～酒田祭の時期で、田植えの豊作祈願祭が行われる時期は特に忙しくなります。



↑初代・斎藤寅吉

Q 最近の新製品を教えてください。

A 「楽譜手ぬぐい」や、山形市の企業とコラボレーションした「猫田君手ぬぐい」があります。手ぬぐいは身近な染め製品で、自社ブランドとしてのロゴも入れています。

Q 奥様はご結婚前に染色の仕事をされていたのですか？

A もともと事務職をしていましたが、義母から指導を受けて仕事を覚えました。朝7時から仕事を始めて夜10時まで続けます。仕事というよりは生活の一部で、盆と正月以外はしっかりした休日がないのが大変です。

Q この職業についてお話を聞かせてください。

A 手染めのやわらかさを感じてほしいと思います。神社ののぼり・幕は神聖なものですから、手間がかかっても機械染めより手染めが良いです。お客様とのふれあいを大事に仕事しています。HP・フェイスブックも活用し、自分たちから取引先を広げていく工夫もしています。

(取材協力：斎藤染工場)

## ※大漁旗



港に帰る漁船が大漁を船上から港に知らせる為の旗で、無線など通信手段が発達していない時代に登場した。そのため遠目から見ても分かる派手な色合いで作成され、鯛・日の出などの吉祥柄があしらわれる。それ以前は櫓で音を鳴らしたり、提灯を掲げたりしていた。昭和30年代頃から作られたとされるが、正確な歴史は不明である。友人・団体から船主に送られる事が多

く、旗には送り主の名前が染め抜かれている。

旗は「筒描き」技法で作られ、線を残す部分に糊を搾り出し、その糊を土手代わりにして刷毛で染める。ぼかしつけ・デザインもすべて手作業となり、技術が必要である。その柄の華やかさから、近年は装飾・インテリアとして収集する愛好家も多い。港の祭りでも飾られ「ハレの日」を演出する。

(写真：斎藤染工場より寄贈を受けた大漁旗)

## ♪しな織り



しな布(科布)は9世紀～10世紀頃には作られ、税として納められており、全国で生産される布であった。当時、絹・麻は高級品であったので、一般庶民は草木から作られる自然布を服地に利用していたのである。しかし、都市部から徐々に麻布・木綿布が広まり、しな織りなどの自然布は作られなくなっていった。今では関川を含む新潟・山形県境付近でのみ生産される。これは雪深い山間地のため、都市部の影響を受けなかった為という。

「しな」は日本の特産種・シナノキを意味する。「信濃(長野県)」の語源であるとされており、6世紀以前には「科野」とも書いた。その縁から長野市の木に指定されている。なお、しな織りに使われる木はシナノキ属に属する木が使われるので、ポダイジュなども含まれている。

しな織り製品は関川地区の名産品として名高く、平成17年に国の伝統工芸品として指定された。東京などで展示会も行われ、雑誌でも特集がされる事が多い。



### ①しな素材の準備

6月下旬から7月上旬にかけて、シナノキの樹皮に切り込みを入れて剥ぎ取り、更に皮を内側・外側に剥がし分ける。内側の皮を利用するので、灰汁煮して繊維をほどけやすくする。清流で灰や汚れを落とし糠水で漂白する。更に洗い干すと、績む前のしな皮が出来る。これを秋冬まで保存しておく。

### ②しな裂き（上写真）

農作業が終わり、冬が近づく頃から、しな織り作業が始まる。乾燥皮の段階では幅広のため、水をつけ柔らかくし、手で細く引き裂いてゆく。

### ③しな績み（右写真）

細く裂いた皮をより合わせ、一本に繋げる。つなげた繊維は「おほけ」と呼ばれる籠に溜められる。その後、親指を使い玉状に「へそかき」される。



←「へそ」上部に親指の穴がある



### ④しな撚り（左写真）

糸車を使い、繊維に「より」をつけ、「つむだま」にする。



「つむだま」→  
これで織機用糸が完成

### ⑤整経・はた織り（左写真）

いざり機・高機と呼ばれる織機に糸を通し織る。古来からのいざり機は、経糸を腰に直接結び付けるために負担がかかる。その後、鞆や傘・小物類に製品化される。



←帽子は人気のアイテム 織るだけではなく、編むことで風合いが変わる



♪しな織りは関川地区の人々の手によって、現在も守られている♪

(取材協力：関川しな織協同組合)

## ✦庄内刺し子

「刺し子」は、もともと作業着の補強のために施される刺繍で、寒い地域で暮らす農家の技である。日本の刺し子の中でも特に著名なものが、「こぎん刺し（青森県津軽地方）」「南部菱刺し（青森県南部地方）」、そして庄内の「庄内刺し子」である。これら3種を「日本三大刺し子」と呼ぶ。

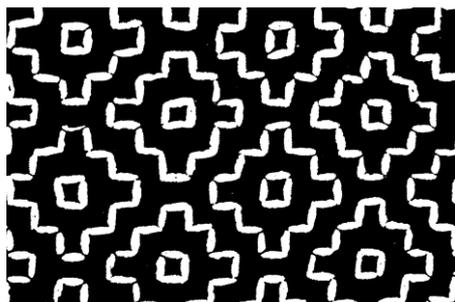


日本に残る最古の刺し子は、正倉院宝物の「聖武天皇愛用・刺納袈裟」であるが、まだこの頃の技法は直線的な串縫いの技法だけである。この遺物から、少なくとも奈良時代には「布を刺繍により補強する」技法が成り立っている事がわかる。

現在親しまれている幾何学模様が施された刺し子は、江戸時代ごろに初めて文献に登場する。木綿の布・糸が庶民にまで普及した時期にも重なり、江戸時代中期～明治時代に絶頂期を迎えた。刺し子の得意・不得意で嫁入りも左右したという。庄内では農作業用のほか、漁業の際の作業着としても愛用され、飛島や庄内浜では「ドンザ」と呼ばれた。

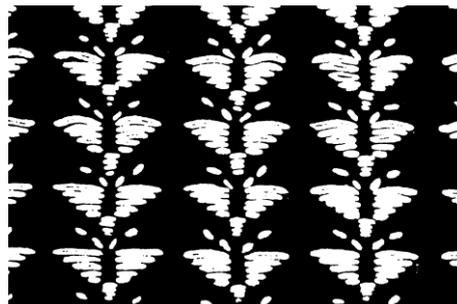
明治時代以降は東北地方にも丈夫で色鮮やかな木綿着物が出回るようになり、刺し子が施される事は少なくなっていたが、昭和期の民芸運動で再評価された事によって、全国的に知られる事となった。現在の刺し子は主に手芸作品・芸術作品として作成されている。

✦庄内刺し子の例✦



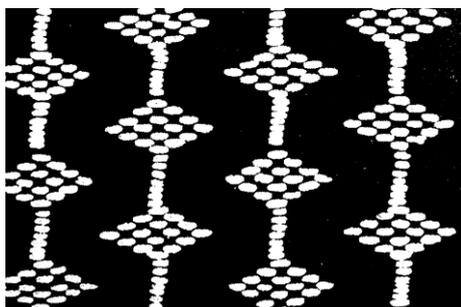
✦柿の花刺し

庄内柿の花・へた部分に似ている文様。



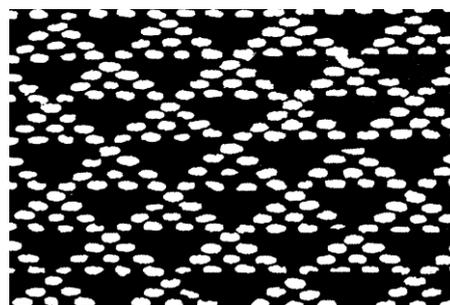
✦蛾刺し

蝶のような文様で、はんこたんなにワンポイントで刺される事が多かった。



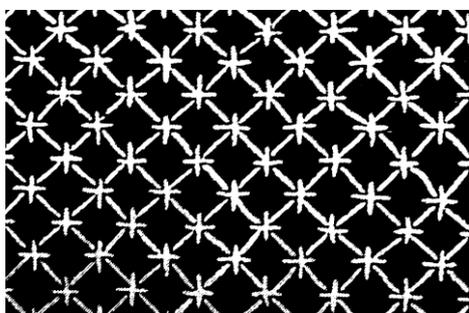
✦そろばん刺し

そろばんのような文様で、農作業着の肩掛けなどに刺された。庄内刺し子を代表する指し方。



✦うろこ刺し

魚のうろこのような文様。漁村に伝わる刺し方。



✦米刺し

「米」の漢字を形にした文様。豊作を願う。



✦矢の羽刺し

弓矢の羽を文様化したもの。



気が遠くなるような作業には、技術のほかにも気力が必要。どの作品も刺し手の皆さんの力作！

(刺し子作品展示協力：平田さしこの会)

## の鶴岡シルク



鶴岡市は日本最北端の絹産地であり、現在活発に絹製品の開発が行われている。その代表的な商品開発に「kibiso」がある。

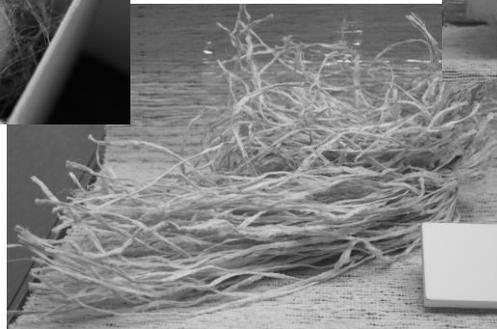
ブランド名の元となった「きびそ」とは、カイコが繭を作るために初めて吐き出す糸である。滑らかで光沢のある絹糸とは違い、きびそは硬く太い為、糸として使用される事はほとんど無かった。このきびその特徴を逆手に取り、凸凹とした素材感を押し出した製品が「kibiso」である。

著名デザイナーによるものなど、モダンな色柄で展開しており、庄内をはじめ都心でも展示会を開催し、インテリア・ファッション小物として人気となっている。

…きびそ繊維とは…



繭の一番外側の部分の事。  
足場のふわふわは毛羽。



きびそを集め繊維状にする。  
より細くすると、凸凹のある絹糸となる。



著名デザイナーとのコラボレーションで作られた目新しい商品は、県内外から注目され、庄内の新しい名産品となっている。

(資料協力：鶴岡織物工業協同組合)

## のシルクガールズプロジェクト



鶴岡中央高等学校の家政科学系列の生徒たちは、鶴岡産シルクを使用してドレスや衣類を作成し、定期的にファッションショーを開催している。ショーはTV・新聞でも取り上げられており、鶴岡シルクの知名度アップに一役買っている。

↑手前のウエディングドレスは鶴岡産の繭・鶴岡で織られた絹を使った「純鶴岡産」

### ♥シルクガールズ インタビュー♥ 鶴岡中央高等学校の皆さんに聞く

- Q 今年はどうなドレスを作成しましたか？
- A 普段おしゃれをする事が少ない、高齢者・障害者の方々のために、シルクを使用したドレスを作成しました。
- Q シルクは高級な繊維のイメージがありますが、鶴岡シルクを使用した授業を通して、イメージは変わりましたか？
- A 2年生の時には「シルクロード見学」で松ヶ岡の養蚕作業を見学しました。絹に対してのイメージも変わりました。今後布製品を手にする時に、シルクのものを選ぼうという気持ちになりました。
- Q 10月27日（取材の約20日後）には「シルクガールズコレクション2013」が開催されますね。緊張はしていますか？
- A まだ緊張はしていません（笑）。見ている人にもシルクのよさがわかるショーにしたいと思います。

取材当日はコレクションに備えて学生の皆さんが型紙の作成や裁断・縫製を行っていました。

お忙しい中ありがとうございます！

……………企画展協力機関……………

斎藤染工場・酒田市立光丘文庫・平田さしこの会・松岡株式会社

関川しな織協同組合・鶴岡織物工業協同組合・松ヶ岡開墾記念館・山形県立鶴岡中央高等学校

河北町紅花資料館（地域／あいうえお順）