

THE STORY OF JAPANESE TEXTILES

『日本の美しい布』



このたび、西陣織の老舗「細尾」では、織物をメディアとして日本の歴史、文化、そして未来について発信するHOSOO GALLERYをオープンいたしました。

そのオープニングとして開催する本展覧会『THE STORY OF JAPANESE TEXTILES—日本の美しい布—』は、「細尾」12代目の細尾真孝が、日本国内33カ所の染織産地を訪ね歩き、古くから伝わる布の技巧や美しさを独自の視点で記録したドキュメンテーションを軸に、布のコレクションとともに構成して展示するものです。

布のコレクション展示では、2015年から4年の歳月をかけて細尾が訪ねた全国各地の染織の中から、「越後上布」「黄八丈」「京友禅」「大島紬」など、その土地ならではの歴史や風土によって育まれた布の原点に焦点を当てます。熟練の職人たちの手によって幾重の工程を経て織り上げられた至高の布から、長い年月をかけ人々の暮らしの中に育まれてきた素朴な布など、多種多様な染織

にまつわる物語を、各地より集めた実物の布に加え、各産地ごとに特色をもたらしている素材や道具などを通して紹介します。

また、4年間におよぶ取材の中では、それぞれの産地の自然環境や染織の作業風景などを写真によって記録してきました。その写真は、現時点で延べ2万点にもおよびます。この写真記録をもとに、ドキュメンテーションと高谷史郎ディレクションによる映像作品を公開いたします。

本展覧会は、単なる伝統工芸の技法や歴史を回顧するにとどまらず、常にたゆまぬ革新を続けることで現代に継承され続けてきた布や、様々な時流の変化によって途絶えながらも復活をとげた布など、まさに「現在を生きる布の物語」を紹介するものです。北海道から沖縄まで、全国の産地より布を一堂に集結させることで、これまで見落とされてきた産地間の水平的な繋がりを見出し、次世代へと進展するためのレファレンスとして、多くの方と共有する場になれば幸いです。

会 期：2019年9月2日(月)–2019年12月14日(土)

会 場：HOSOO GALLERY

主催 株式会社 細尾

展示構成：周防貴之 映像ディレクション：高谷史郎 映像プログラミング：古舘健

撮影：片村文人・佐藤新也・田中恒太郎 グラフィックデザイン：森田明宏 テキスト：井上雅恵

特別協力：学校法人文化学園 文化出版局 ミセス編集部 ディレクション：細尾真孝

キュレーション：井高久美子

細尾真孝が見た、美しい布の故郷

【インタビュー】聞き手：井高久美子、井上雅恵

——2015年から4年の歳月をかけて、日本の染織産地をめぐる取材を重ねて来られました。西陣の老舗「細尾」の12代目である真孝さんが、西陣に限らず、なぜ全国の産地を訪ね歩くことを始められたのでしょうか？

細尾 「細尾」という会社には二つの顔があります。もともとは、1688年から西陣の織屋として家業を営んできましたが、もう一つの顔として、百年前、曾祖父の代から始めたきものと帯の間屋業があります。間屋業としては、北海道から沖縄まで最高峰の染織作家の作品を扱い、日本中に紹介していくことを行ってきました。私自身、海外に対して西陣織を紹介する業務を中心にしてきましたが、ふと、日本の他の染織産地のことをほとんど知らないことに気がつき、とにかく一度行ってみようと思ったのがきっかけでした。

それからは月に一度、いろんな産地を訪れるようになりました。最初はこれをプロジェクトにしようとは思っていませんでしたが、実際に訪れると得られる情報量がまったく違ったんです。それぞれの染織が、異なる歴史、風土、そして人と密接に関わっているメディアなんだということに気がつきました。それまでは西陣のことしか知りませんでしたが、西陣と対比するように各産地を見ていくと、たいへん面白かったです。

染織は、時の情勢や社会構造とも密接に繋がっており、支配階級に献上するような形で技を磨いてきた面もありました。しかし、それ以外にも、たとえば「こぎん刺」などは、庶民である人々が自分たちが寒さをしのぐために麻布に糸を刺していったもので、社会的に強制されたものではありません。しかし、(西陣と同じように)手間をかけ、美を追求していった。そこには人間の美を求める本質があり、僕にとって、染織産地をまわることは「人とは何か？」という発見につながるような気がしています。

「藍染」も、川が氾濫する場所だからこそ土壌が豊かになって良い藍が採れたり、「大島紬」の泥田も、火山の噴火によって土壌が鉄分を含んでいて、それによって黒い染色を定着させること

ができたり。いろんな偶然が奇跡的に重なることでできるのが織物なのだということにも気がつきました。

この職人さんがいなくなればできなくなるという産地もあり、風土も重要ですが、人も重要だと思いました。ものを作る人がいなければ、染織は消えてしまいますので、記録して発信していくことが、間屋としての「細尾」の使命だと腹に落ちたということもあります。

——取材先の産地は、どのように選ばれているのでしょうか？

細尾 その土地で自立して生きていくものに魅力を感じていますし、そういった産地を紹介していきたいと思っています。なのであくまで、未来を向いているか、つまり挑戦がなされているかということだと思います。たとえば、「西陣織」もずっと同じことをやってきたわけではなく、150年前には、3人の職人がフランスのリヨンに命がけで渡航し、ジャカード織機を持って帰ってきて革新を起こしたという歴史があります。

西陣では、1200年の歴史の中で、いろいろな人々による実験の蓄積があり、今は、その結晶のようなものが受け継がれています。これを僕らが未来にどのように繋げていくのかを考えなければいけない。それぞれの時代時代にイノベーションを起こし続けることによって、今の伝統があると思いますし、逆に言えば、たゆまぬイノベーションがないと、未来に残っていかない。どの染織の産地も、それぞれのやり方で取り組んでいると思いますので、そういう挑戦が行われている産地をまわっています。

——取材の中で、他の染織から学んだことはありますか？ また逆に西陣織との共通点はありますか？

細尾 「西陣織」との違いから学ぶことは多くあります。「アットゥン」や「藤布」などの自然布は、非常にプリミティブな製造過程を今も守っています。木の皮をはいで、それを糸にして織っていくので、樹皮の存在感がそのまま織物になります。「西陣織」はもう少し複雑に人間



のコントロールが作用します。でも、その両方に美があります。複雑にすればいいという話ではないんだということは、「西陣織」以外の場所から学んでいます。そこが一つ大きな学びかもしれませんね。

逆に共通点もあります。たとえば「大島紬」には30もの工程がありますが、^{しめぼた}縮機で糸をくくって緋糸をつくる工程は、何度見ても理解できないくらい非常に複雑化しています。そこは「西陣織」と似ているなあと感じたり。また、市場がしっかりしていないと成立しない構造になっているのはどこも共通していますね。染織は、人がいてモノが作れるだけではダメなのですが、その時代の社会構造や消費の動向など、全部がコントロールできない中で、織物それぞれが今を生きているんだなと、そういう風に感じますね。

人と時（時代）と地（風土）。この三つが連動できて初めて成立するのが織物なのではないかと思います。布とは、歴史だったり、人だったりを考える、すごく貴重なメディア（媒体）だなと最近思うところですよ。

——これから染織はどのように発展していくと思われますか？

細尾 それぞれの産地でさまざまな形のテクノロジーが関わっているのが面白いと思いますね。人の面白いところって、ずっと同じことをやっていけば満足できるわけではなくて、最初は地機で^{じぼた}やっていたところを高機で織るようになり、最終的に力織機になり、そして力織機を作っていたメーカーは自動車メーカーになった。結局、テクノロジーとは人間の身体の機能を延長させたもので、機械の“機”は織機の“機”からきているように、織物を作るための、美しいものを作るための道具が、つまりテクノロジーなんだなと思いました。

今はテクノロジーが宇宙船まで進化してしまいましたが、でもすべての原点は、美しいものを作るためのものだと思います。今の時代はテクノロジーが先にあり、美とテクノロジーは全然違うところにあるけれども、もともと、人は美を作るためにテクノロジーを進化させてきたのではないかと思いました。

このごろ、世の中が、布を通して「人間とは何か」「布とは何か」というような本質的な問いの答えを探ろうとしている機運が高まっているように思うんです。40～50年前に流行った柄がこれだとか、大正ロマンはこうだった……というようなストーリーではなくて、もっと本質的に、「なぜ人はこんなに大変な思いをして時間をかけて布を織ってきたんだろうか」という、そういう本質的な問いを取り戻すタイミングにきていると思うんです。

これから人が宇宙旅行に行ったり、AIが生まれたり、人間の在り方そのものが問われる時代になっているからこそ、人間の本質を取り戻すための一つの媒体として、布というものに無意識的に注目が集まっているような気がしますよね。

——細尾さんが染織を鑑賞する際に着目するポイントについて教えてください。

細尾 料理と同じで、まずは素材です。

つまり、糸をどうやって作っていくのか、それが^{ねんし}撚糸なのか、扁平糸なのか。麻であれば、大麻なのか^{ちよま}苧麻なのか、絹であれば、どんな種の蚕の絹なのか……。

また、染色や織の組織も見どころです。それらが全部かけ合わさったところに美があると思います。たとえば「芭蕉布」の美は、糸芭蕉そのままのプリミティブな美なのですが、そのままといっても、芭蕉布一つ一つ個性が違います。計算できない絶妙な雰囲気、一反一反醸し出されています。また、「西陣織」のように、徹底的にストラクチャーを考え抜いて構成したものの面白さもあります。

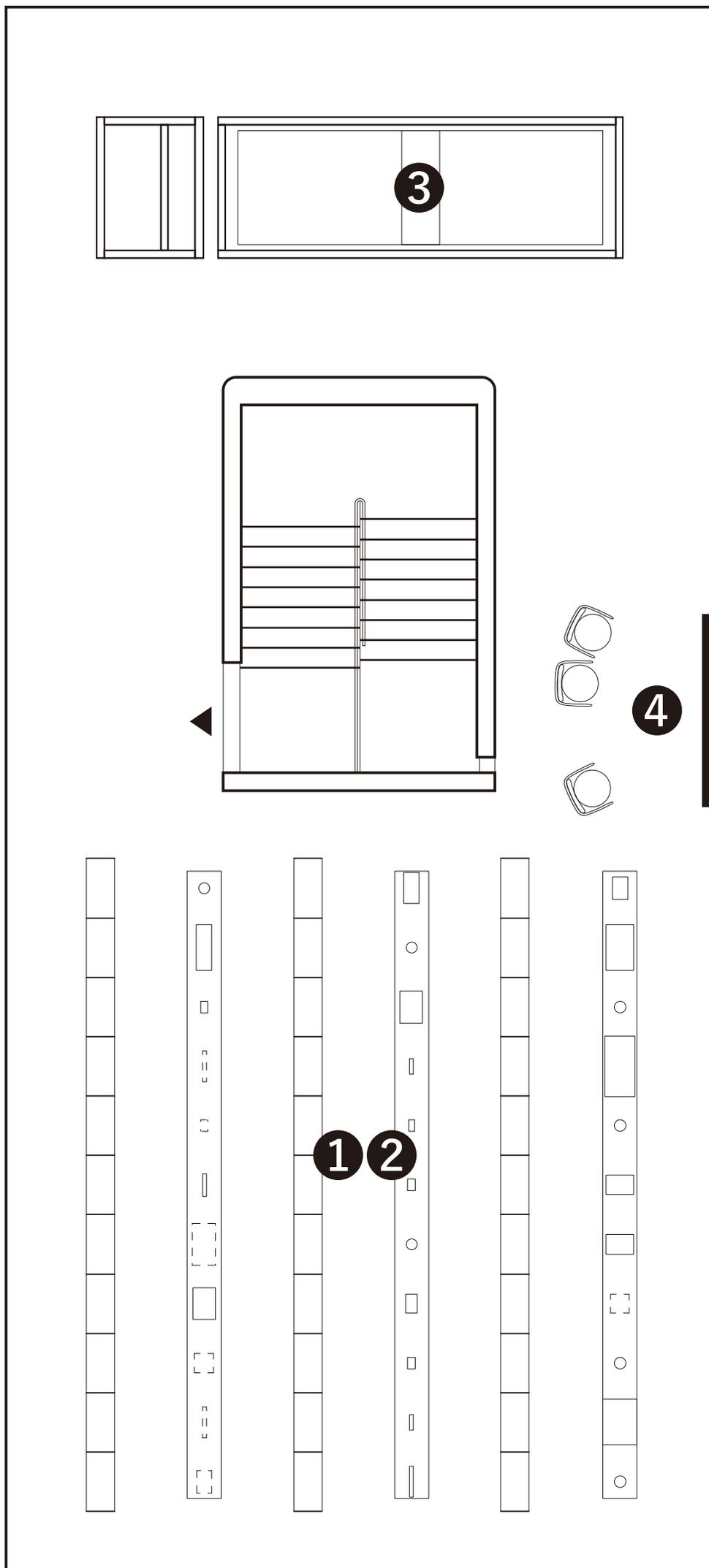
もしかすると、音楽を聴く感覚に近いかもしれません。僕は仕事上、要素を分解してみる癖がついていますが、さまざまな要素が複雑に掛け合わされた布というのは、得も言われぬ存在感を放っていると思いますね。



細尾真孝

株式会社細尾 常務取締役 MITメディアラボ ディレクターズフェロー
1978年、西陣織老舗 細尾家に生まれる。大学卒業後、音楽活動を経て、大手ジュエリーメーカーに入社。退社後フィレンツェに留学し、2008年に細尾に入社。西陣織の技術、素材をベースにしたテキスタイルを海外に向けて展開し、世界のトップメゾンクライアントを持つ。また、アーティストとのコラボレーションも積極的に行う。2012年より京都の伝統工芸を担う同世代の若手後継者によるプロジェクト「GO ON」を結成。2014年日経ビジネス誌「日本の主役100人」に選出された。2016年、マサチューセッツ工科大学（MIT）メディアラボ ディレクターズフェローに就任し、西陣織と最先端のテクノロジーの融合による革新的なテキスタイルの開発を行う。

フロアマップ



①布のコレクション

北海道から沖縄まで、細尾が訪ね歩いた日本各地の染織産地33カ所より、実際の染織を収集し、紹介します。各染織の鑑賞手引きは、裏面の【染織一覧】をご参照ください。

②染織の素材や道具

布の鑑賞の手引きとして、各染織の特徴と深い関わりを持つ素材や道具を中心に、実物の資料展示を通して紹介します。

③映像インスタレーション

映像ディレクション：高谷史郎

2万点を超える記録写真を厳選し、幅180cmという広幅の織機の糸に投影。布が織り上げられる様子を再現しつつ、色彩やパターンに分解・再構築することにより、布の新たな様相を表現します。

④染織産地のドキュメント

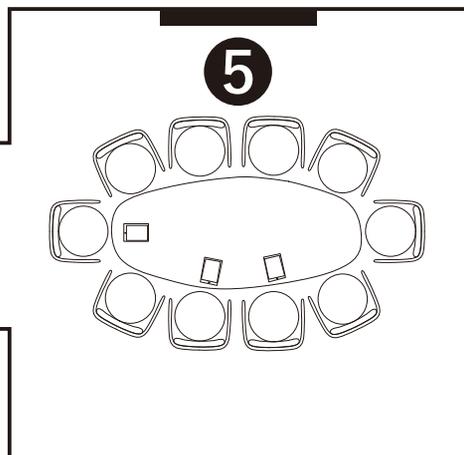
33カ所の染織産地の風景や生産工程、また染織に携わる人々を記録した写真を中心に選定し、スライドショーの形式で公開いたします。

⑤インタビュー映像：細尾真孝

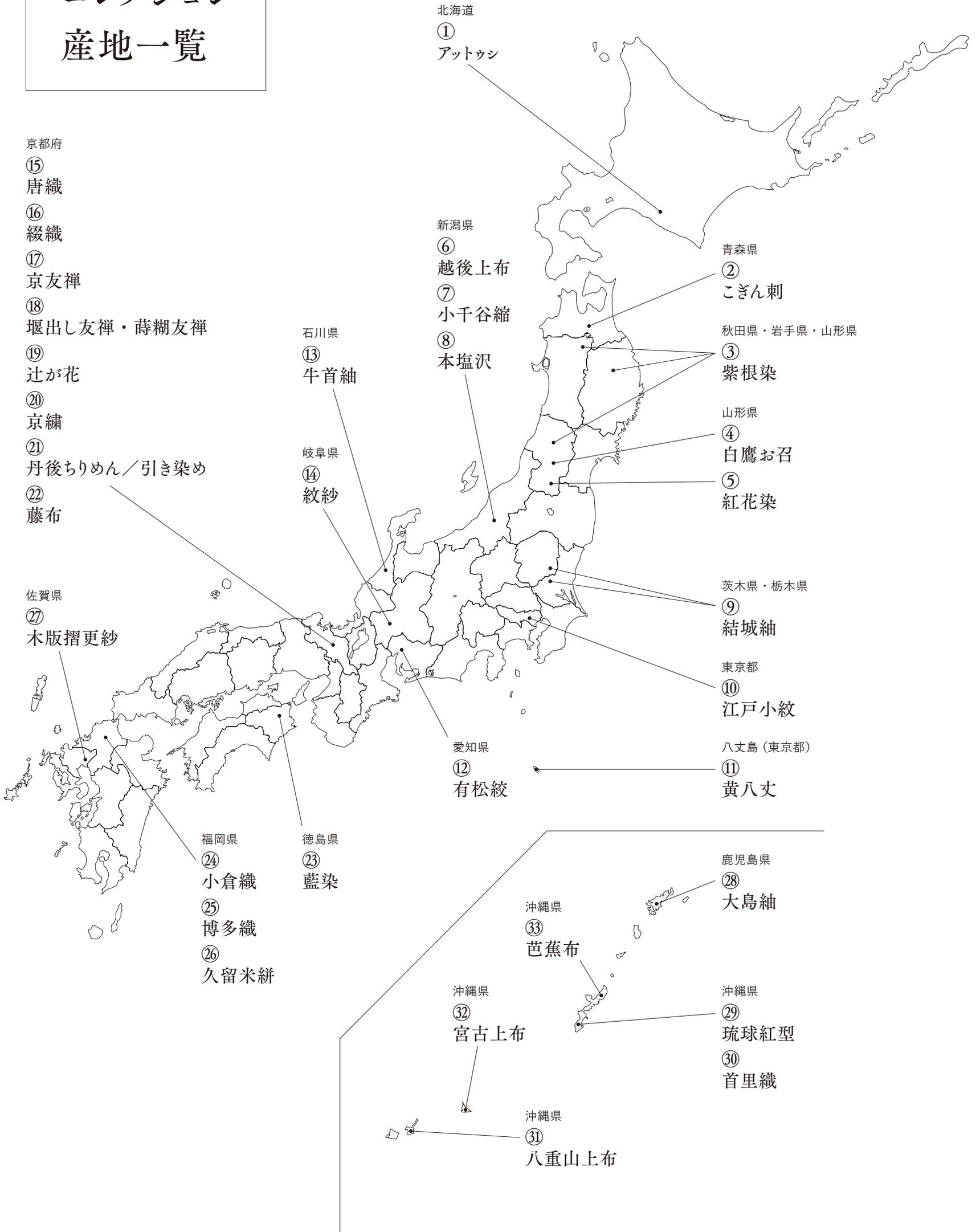
日本各地の産地訪問の旅を振り返りつつ、西陣との対比の中で見てきた様々な染織産地の歴史や現在の姿、そして未来への展望などを語るインタビューを上映します。

高谷史郎

1984年からアーティストグループ「ダムタイプ」の活動に参加。様々なメディアを用いたパフォーマンスやインスタレーションを制作し、ドイツ世界演劇祭、マルセイユ・フェスティバル、東京・新国立劇場、びわ湖ホール等での公演や、東京都写真美術館での個展等。2019年11月には東京都現代美術館で「ダムタイプ展」、2020年3月にはロームシアター京都でダムタイプ新作公演予定。平成26年度芸術選奨メディア芸術部門文部科学大臣賞受賞。平成30年度京都市文化賞功労賞受賞。



布の コレクション 産地一覧



京都府

⑮

唐織

⑯

綴織

⑲

京友禅

⑲

堰出し友禅・蒔糊友禅

⑲

辻が花

⑲

京繻

⑲

丹後ちりめん／引き染め

⑲

藤布

佐賀県

⑰

木版摺更紗

福岡県

⑭

小倉織

⑮

博多織

⑯

久留米紬

徳島県

⑬

藍染

鹿児島県

⑳

大島紬

沖縄県

㉓

芭蕉布

沖縄県

㉔

琉球紅型

⑳

首里織

沖縄県

㉔

宮古上布

沖縄県

㉕

八重山上布

布の コレクション 解説

①アットゥシ

アイヌ語でオヒョウの木の皮を意味するアットゥシは、アイヌ民族に伝わる織物。オヒョウの内皮を剥ぎとり、濡らして柔らかくなった後にさらに薄く剥がす。この状態のまま草木染めで染色し、指で裂いて撚りをかけて糸を作る。“腰機”と呼ばれる、機台のない原始的な機を用いて、糸の端を柱などに固定し、腰と身体全体を使って糸のテンションを調整しながら織る。織り上がりは軽く丈夫で手触りも柔らかい。

②こぎん刺

針と糸を使って布一面に刺し縫いをする、青森県津軽地方に受け継がれるこぎん刺。その始まりは使い込んですり切れた布の補強や修理が目的だった。江戸時代、麻の布に防寒・補強のための刺し子をほどこしたのが始まりである。それがいつしか複雑な幾何学模様へと発展し、女性たちの創意工夫によって独特の魅力を生み出した。こぎん刺しは今も、現代的な意匠を取り込むことで、表現の幅を刷新し続けている。

③紫根染

藍染、紅花染と並び、古くから日本で行われてきた紫根染。飛鳥時代にはすでに、原料である“紫草”の栽培もされていた。紫色の持つ神秘的な力は、この色を“禁色”として高位の人にしか使用を許さなかった文明が世界中に存在することでもわかる。日本中に自生していたという紫草の根を乾かして使う紫根染は、かつては媒染だけで2年、染めてからも数年間日光に当てずに色を定着させたほど、手間のかかるものだった。

④白鷹お召

山形県南部、白鷹町にのみ残る「板締め緋」という技法は、緻密で正確な緋糸を生み出すための知恵の集積である。二反分約1,400本の糸を、溝を彫り込んだ緋板の間に挟み重ね、ボルトとナットで締め上げた後、1時間にわたって染料をかけ続ける。こうして、手づくりでは不可能な、細かく正確な緋模様の糸が染め上がる。この緋糸と強撚糸を交互に緯糸として打ち込むことで、柔らかい“鬼しば”を持った白鷹お召が織り上がる。

⑤紅花染

江戸時代、『紅一匁金一匁』ともてはやされた紅花。真夏に開花する紅花の黄色い花卉200kgから、わずか200gの“紅餅”を作るところから、紅花染の工程は始まる。厳寒の季節になり、寝かせておいた紅餅を冷水で揉み出すことで、水に溶けやすい黄の色素を除去し、紅色の色素だけを抽出する。万葉の昔から熱烈に愛され続けた紅花染は、明治時代に一度途絶えるが、その伝統の技は米沢の地で復元され、今も受け継がれている。

⑥越後上布／⑦小千谷縮

雪深い北陸の地で洗練の極みを遂げた越後上布と、越後上布の製造工程に皴加工を施した小千谷縮。苧麻から績む極細の糸は乾燥した環境では切れやすく、湿度の高い雪国の冬でなければ織れなかった。織り上がった布は、三月の晴天の朝、“雪ざらし”として雪原の上に並べられていく。日光と、雪解け時に発生するオゾンの漂白作用によって、糸に付着した不純物が洗い流され、苧麻の色が抜け、布は真っ白に清められていく。

⑧本塩沢

別名「塩沢お召」とも呼ばれる本塩沢の工程は、1mにつき2,000回転もの撚りをかける強撚糸の製造から始まる。緯糸に右撚りと左撚りの強撚糸を交互に打ち込み、織り上げた後に湯もみをしてセリシンを落とすことによって、粒だった“しば”を出す。正確に並んだ“しば”と、その陰影の中に浮かび上がる精緻な経緯緋が特徴。からだに添いながらもまとわりつかないという軽やかな着心地もまた、本塩沢ならではの持ち味である。

⑨結城紬

ゆったりと蛇行する清流、鬼怒川の流れて沿って広がる約20kmの地域で生産される結城紬。川がもたらした肥沃な土壌のおかげで古代から養蚕や機織が盛んになり、川の名もかつては“絹川”だったという。蚕の繭を湯でぐして作る“まわた”から、ていねいに手で紡いた紬糸を、経緯とも使って織り上げる。空気を含んで驚くばかりに軽く暖かいその布は、着れば着るほど、洗いを重ねれば重ねるほど、さらに柔らかな質感が増していく。

⑩江戸小紋

遠くからは無地にしか見えないが、近づくとも一面の模様が浮かび上がる江戸小紋。その発祥は武家にあり、江戸時代には、各大家で決まった柄を独占使用した。一方、江戸後期からは町人に向け、縁起を担いだ絵や文字をデザインした“いわれ小紋”も多く作られた。江戸小紋を支えたのは、現在の三重県白子地方で作られる伊勢型紙。細かいものだと1cm幅に11本もの縞が彫られた型紙が、江戸小紋の出来映えを左右する要素のひとつである。

⑪黄八丈

平安時代から養蚕が盛んで、“八丈絹”を献上していた八丈島。島の植物、水、泥を使って絹糸を染め、織り上げた先染めの織物が黄八丈である。八丈刈安(コブナグサ)から染める“黄”、マダミ(マフネ)の樹皮を原料とする“樺”、そして椎の樹皮と火山灰の泥で染め上げる“黒”の三色のみを使う。江戸前期、黄八丈は将軍家や大名だけに許された最高級織物だったが、歌舞伎で町娘が着用したことで庶民的なイメージが定着した。

⑫有松絞

東海道39番目の池鯉鮒宿と40番目の鳴海宿の間に間宿として設けられた町、有松。旅人に売る手ぬぐいの意匠として絞り染が始まったと言われる。世界中に絞り染の技法は百種類以上存在するが、そのほとんどが有松で生み出された。基本となるのは“くぐる”“縫う”“畳む”という3つの技術。これらの技法の無限の組み合わせによって、複雑な幾何学模様をはじめ、きもの全体を使ったダイナミックな表現が生み出される。

⑬牛首紬

石川県南部の白山市。この山間の村で生み出される牛首紬の特徴は、二頭の蚕が作った玉繭60個から直接手でひいた玉糸を緯糸に使っていること。玉繭は、単頭が作った繭とくらべて糸が複雑に絡み合い、うねりが強く、節が出るため、躍動的なテクスチャーを作り出す。また、まわたを紡ぐのではなく手でひくことにより、真珠のような絹糸独特の深い光沢が残り、牛首紬独特の“糸はたき”という工程によって、さらに輝きが増している。

⑭紋紗

“紗”とは、緯糸を一本打ち込むごとに隣り合った二本の経糸を交差させることで、透き目を作った布のこと。この紗織と平織を組み合わせて文様を織り出したものが「紋紗」である。透ける部分と透けない部分のバランスに加え、五段階の濃淡に染め分けられた経糸のグラデーションが、華麗な彩りと輝きを与える。人間国宝・土屋順紀氏の作品によって、その芸術性・創造性の高さが広く知られるようになった。

⑮唐織

平安の昔から一貫して、支配階級の庇護の下、財力・時間・手間が惜しみなく注ぎ込まれた染織文化の中心地、西陣。この地で織られる数ある西陣織の中でも、代表的な存在感を誇るのが、贅と手技の極みを尽くした唐織。模様を織り出すために用いるのは、金糸銀糸を含む多彩な緯糸を通した杼。抑えた色目地の組織の上に、あたかも刺繍で描き出したかのような文様が浮かび上がる。能装束にも用いられる、絢爛たる織物である。

⑯綴織

重層構造である唐織に対して、単層構造である綴織の特徴は、色とりどりの糸を自在に使い分け、絵画のように自在な図柄の表現ができる点である。緯糸を絵の具のように使い、筆で描くように線を重ねていく。綴織では、模様部分を織る際には箆で緯糸を叩く作業はなく、黄楊の櫛や爪を使って静かに打ち込む。そのため、工房の中には機織特有の音はなく、櫛の柄で経糸を撫で、張りを調整する時の弦楽器のような音が響く。

⑰京友禅

京友禅は、振袖、留袖、訪問着など、人生の晴れの日を飾る装いにふさわしい、染めのきもの最高峰。江戸中期、京都で確立したこの染色技法は、その後も数々のイノベーションを経て、雅ではんなりとした極上の美を極めた。染匠のもと、図案、下絵、糸目糊置き、伏せ糊、絵皿と筆を使った色挿し……といった分業の伝統が今も守られることで、各工程の技術が極限まで引き上げられ、最高水準の出来映えを支えている。

⑱堰出し友禅・蒔糊友禅

糊によって模様を描き出す堰出し友禅と蒔糊友禅。糸のように細い糊で輪郭線を描き極彩色に染め上げる伝統的な京友禅とは、対照的な技法である。まず、白く染め残す部分をすべて伏せ糊で防染した後、ぼかしなどの技を使って大胆な彩色を施すことで、抑えた色調の中に、白く染め残る生地の美しさが浮かび上がる。余白そのものを模様として表現した華麗な色彩表現は、緊張感に満ちたもうひとつの友禅染である。

⑱辻が花

かつて幻の染と呼ばれた辻が花。安土桃山時代を最盛期としながらわずか100年ほどで消えてしまい、第二次世界大戦後に志を持った染師たちによって再生された歴史を持つ。白生地に描かれた下絵の輪郭を糸で縫って縛り、色ごとに絞り直しては染色液に浸けて絵模様を染め出す。現代の辻が花の特徴としては、輪郭線の柔らかさや、墨描による鮮やかなアクセント、絞りの跡の立体感などが挙げられる。

⑳京繡

「京繡」と書いて「きょうぬい」と読む、日本古来の刺繍工芸。飛鳥時代に大陸からもたらされた刺繍文化は、都の美意識によって磨き抜かれ、京繡となった。極細の糸の重なりが、絵のように複雑な文様を描き出し、金糸・銀糸・色糸の光沢がみやびな輝きを添える。糸の撚りを調整することで、華やかな光沢から抑えた輝きまでを自在に表現。「縫箔」と呼ばれる能装束には、この技法が用いられている。

㉑丹後ちりめん／引き染め

きもの用白生地約70%を生産する丹後。秋になると日本海から吹き込む湿気を含んだ北西風が、適度な湿度をこの土地に与える。約300年前、西陣から秘伝の技術がもたらされた時から丹後ちりめんの歴史は始まった。強撚糸を使うことで“しば”を織り出すちりめんの特徴は、素材としての絹糸を持つ根源的な美しさである。最も基本的な染めの技法、“引き染め”の妙技によって、その白生地にきもの命が吹き込まれていく。

㉒藤布

自然の草木である苧麻や大麻、芭蕉、葛などの皮や茎から繊維を取り、織り上げて布にしたものを自然布と呼ぶ。京都府北部、丹後半島に受け継がれる藤布もその仲間。山から伐ってきた藤の枝を叩き、裂き、煮ることで繊維を取りだし、糸に績んで織物にした。繊維が太く、水に濡れるとより強度を増す藤布は、蔓のしなりを内に秘めた柔軟性を持ち、野趣あふれる木の皮の質感や色味が、衣服の原点へと想像力をうながす。

㉓藍染

吉野川流域で代々続く藍師の手により受け継がれてきた藍染。川の氾濫によってもたらされる肥沃な客土と日照時間が、この地で藍の栽培が盛んに行われてきた所以である。藍染は、タデアイの葉を100日もの間発酵させて作る薬を原料に、灰汁やふすまを加えて発酵させたもので染める。薬の出来の良し悪しが、発酵の成否、含まれる藍分(インディゴ)の量、染め上がりの色合いの美しさまでを左右するという。

㉔小倉織

経糸の色の並びがそのまま縞となって織り上げられる小倉織。江戸時代には武士の袴地として一世を風靡。昭和初期に途絶えた後、1984年、築城則子氏によって復元された。木綿糸ながら、帯幅で2,300本にもなる経糸の密度により、なめし革のような質感と光沢を持つ。草木染めの糸によって作り出される縞柄は、自然の景色から発想を得ているとのこと。現代に蘇った小倉織は、その洗練度、芸術性において飛躍的な進化を続けている。

㉕博多織

“しなやかで柔らかいのに、とてつもなく堅牢”という特性を誇る博多織。その秘密は、最高で1万5000本もの経糸と、表面に凹凸を出す織り方にある。かつて海外貿易の玄関口だった博多の地で、大陸から持ち帰った織物文化が発展を遂げ、さらに江戸の武家文化の中で磨きをかけられた。博多織を代表する“献上柄”は、南宋に渡った高僧の侍者として織物技術を持ち帰った歴史に基づき、独鈷と華皿という仏具に由来するものである。

㉖久留米緋

筑後川流域、かつての久留米藩地域で織られる久留米緋。江戸時代末期に当地の女性が緋織の技術を確立したと伝えられ、素朴な綿織物の風合いと精緻な緋柄の組み合わせが特徴的。深い藍と冴えた白、それを分ける境界が織り上がりの完成度を左右する。天然の藍は化学染料にくらべて浸透力が弱く、繊維の中まで染まりにくいため、鮮やかな緋を織り出すためには40回以上も浸し、絞り、叩きつけるという作業が必要とのこと。

㉗木版摺更紗

更紗とは、紀元前のインドを起源とする模様染めのこと。室町末期には日本各地で和更紗が作られたが、中でも飛び抜けて高品質を誇った“鍋島更紗”の技法を、昭和になって復元したのが鈴田照次氏・滋人氏親子である。木版と型紙の併用という複雑な技法にさらなる独創を加え、独自の“木版摺更紗”として発展させた。木版ならではの正確な模様の繰り返しと周到に配置された余白、大胆な配色が、比類のない美を作り出す。

㉘大島紬

珊瑚礁に囲まれた亜熱帯の奄美大島で独自の進化を遂げた大島紬。明治40年、久留米緋の現場に学び、緋糸加工に特化した「締機」と呼ばれる織機を開発したことにより、世界一細かいと言われる緋模様が可能となった。もうひとつの魅力である、深みをたたえた泥染の色は、島に自生するテーチ木(シャリンバイ)の浸出液に含まれるタンニン酸と、奄美大島に表出した150万年前の地層に潜む鉄分が反応して染め上がるものである。

㉙琉球紅型

琉球紅型は、沖縄に唯一残る伝統的染色技法。紅型のピンは色彩の総称、ガタは型つけを指し、模様型紙を糊で布地に貼りおき、刷毛や筆で彩色する型染を意味したと言われる。琉球王国時代には、王族・士族が着用するほか、国賓を迎える行事や祭における舞踊衣装として用いられた。図柄のモチーフとされるのは、花鳥をはじめ龍や鳳凰、蝶などの動物、海や雲など。高貴な中に野性を宿した模様は、南国の強い陽光を反映するかのよう。

㉚首里織

琉球王国時代、島々の気候風土のもと進化や成熟を遂げ、多種多様な染織文化を花開かせた沖縄。格調高く洗練された織物文化の中心地・首里で織られていた織物のうち、今に残る織物7種の総称を首里織と呼ぶ。中でも紋織と振り織を組み合わせた「花倉織」は、王族の女性にのみ着用が許されたという。第二次大戦によって首里織の技法はほぼ壊滅したが、ドイツ・ベルリンに残された琉球王国時代の布を調査することで復元された。

㉛八重山上布

石垣島を中心に今に伝わる八重山上布は、江戸時代、琉球王府を通して薩摩藩へ貢納布として納められた歴史を持つ。“白上布”という別名を持つ八重山上布は、織り上げた後に天日で乾燥し、海水でさらすという工程を経ることで、濁りのない白さを獲得する。原料である苧麻、染料となる植物ともに、すべてが島の太陽と海の恵みを最大限に受けて生み出される。“海ざらし”の工程は、現在八重山上布でのみ行われている。

㉜宮古上布

八重山上布と同じく、薩摩藩への貢納布であった宮古上布。八重山の白上布に対して、宮古上布は“藍上布”と呼ばれた。大正時代になって奄美大島から締機を導入したことで、繊細な緋が可能となり、黒みがかかるまで藍を染め重ねた中に、目を凝らさなければ見えないほどの細かい緋模様が浮かび上がる。近年は、琉球王府の御用布として織られた“色上布”への回帰をはじめ、のびやかで色彩豊かな宮古上布も存在感を増している。

㉝芭蕉布

沖縄県北部、喜如嘉(きじょか)の里で復元された芭蕉布。沖縄に残る織物の中でも最長の歴史を持ち、民藝運動の提唱者、柳宗悦ら多くの人びとを魅了した。バナナの仲間である糸芭蕉の皮をはいた繊維を材料とし、原始の手触りを残した独特の風合いを持つ。芭蕉布づくりは、糸芭蕉を育てることから始まり、織る作業は全体作業工程の1%と言われるほど、糸作りそのものに大きな比重がある。ふわりと軽い布は肌につかず離れずしゃっきりとした張りを保ち、涼やかに風を通すテクスチャーは高温多湿な夏を快適に過ごすのに適している。

キーワードから 読み解く全国の染織

① 紬

生糸、絹糸、紬糸……蚕を原料とする糸には、さまざまな呼び名がある。

蚕が吐き出した糸の端を探し、その一本を引き出し、他の繭と合わせて糸にしていく作業を“繰糸”と呼ぶが、こうしてできた糸は生糸と呼ばれる。この生糸を精練し、撚りをかけて均等な太さに製糸したものが絹糸である。一方、繭を湯の中で押し広げ、綿状にした“まわた”から指で紡いだ糸を“紬糸”と呼ぶ。

かつて養蚕の盛んだった地域では、繭を絹糸に加工して現金収入を得ていたが、穴が開いたくず繭や、多頭の蚕が作る玉繭からは節のない均一な絹糸を製糸しづらいため、まわたにして紡いだり、節のあるまま糸にして、自家用の布を織ったのである。

“紬”と呼ばれる布は、一般に、前述の紬糸を使った織物を指す。代表的な織物が「結城紬」である。「結城紬」は、経糸緯糸ともに、まわたから紡いだ紬糸で織る唯一の織物と言われる。

しかし、紬糸を使っていない織物——たとえば「牛首紬」は、玉繭から繰糸した玉糸を緯糸に、絹糸を経糸に用いた織物だが、その独特の風合いから紬と呼ばれている。

また、経糸緯糸ともに絹糸ながら、紬の名称で呼ばれる織物が「大島紬」である。「大島紬」もかつては紬糸で織っていたが、明治に入って緋柄の細密化と製織の効率化が進み、より細かい緋模様を織り出せる絹糸へと変わっていった。しかし、呼び名はそのまま使われている。

現在では、おおむね紬糸か玉糸を使う先染めの織物を、紬と呼ぶことが多い。

② 撚糸

「越後上布」と同じ極細の苧麻を地機で織る「小千谷縮」だが、ひとつ異なる工程がある。それは、緯糸に通常の3倍となる3,000回の撚りをかけて“ふのり”で固め、織り上げた後に湯もみで糊を落とすことで、布に“しば(皺)”を生み出す点である。

同じように糊で固めた右撚りと左撚りの強撚糸を緯糸に織り込み、独特のしばを織り出した織物に、「白鷹お召」「本塩沢」「丹後縮緬」などがあるが、このうち「丹後縮緬」だけは絹糸の表面を覆うセリシンという膠状の成分をそのまま糊として用い、織り上げた後に精練をすることで糊を落としている。

③ 自然布

苧麻や大麻、オヒョウ、藤、糸芭蕉、科、葛など、野山に自生する草木の皮や茎などから繊維を採り、糸にして織り上げた布を“自然布”“草木布”などと呼ぶ。代表的な織物として、苧麻を原料とした「越後上布」「小千谷縮」「宮古上布」「八重山上布」のほか、「アットゥシ(オヒョウ)」「芭蕉布(糸芭蕉)」「藤布(藤)」があるが、オヒョウと藤については、現在も山からの採取だけに頼って生産されている。

これら自然布に共通する要素としては、糸作りに非常に手間と時間がかかること、織る際に糸が切れやすいため、湿度の高い環境でしか織れないことなどがある。

ちなみに、「越後上布」「宮古上布」「八重山上布」の“上布”という名称は、もとは支配階級への献上品として貢納された上質の麻織物を意味した。いずれも、厳しいノルマと高い要求に応じるため、結果的に非常に洗練され、完成度の高い品質を達成することとなった。

「越後上布」の“雪ざらし”、「八重山上布」の“海ざらし”は、いずれも苧麻の色を抜き、布をより白く清浄に仕上げるための工程であり、献上布として求められた高い水準を超えるために考え出された工夫である。

④ 緋

緋糸の発明によって、織物の柄模様は大きな可能性を獲得した。その作り方には、人間の知恵や工夫の跡を見取ることができる。

江戸後期に発祥した時のエピソードが残されているのが「久留米緋」。糸の一部をあらかじめくって防染してから染めることでまだらの糸をつくり、それを織ると模様になるという発見が技法として定着した。この最もシンプルな“手くり”という技法は、今も「越後上布」「小千谷縮」「本塩沢」「結城紬」「宮古上布」「八重山上布」「芭蕉布」、そして「首里織」の中の「ティジマ」「ムルドウッチリ」などで用いられている。ちなみに、緋糸を経糸のみに使うものを経緋、緯糸のみに使うのを緯緋、経緯両方に使うのを経緯緋と呼ぶ。

「久留米緋」ではさらに、織貫または織締と呼ばれる特殊な機で糸を締め付けることで、非常に細かく染め分けた緋糸を量産することに成功。その技術を学んだ奄美大島の技術者が締機を開発し、絹糸を使ってさらに細密な緋柄を織り出したのが「大島紬」である。この締機の技術はその後、「宮古上布」にも導入されている。

緋糸の作り方として、ほかに、糸に直接色を摺り込んでいく“捺染”があり、単独で、あるいはくり防染と併用して上記に挙げた緋織物に用いられている。

さらに、緋の図柄に合わせて溝を彫った版木で糸を挟んで防染し、溝の部分のみ染色される「板締め緋」という技法を続けているのが「白鷹お召」である。

⑤ 染の技法

染めた糸で織る布を“先染め”、布に織ってから染めることを“後染め”と呼ぶ。染料は、明治以降に輸入が始まった化学染料と、草木染め(天然染料)に大きく分かれるが、草木染めの代表的なものが「藍染」「紅花染」「紫根染」である。特にこの三つは、単純に植物を煮出した液に糸や布を浸け、媒染剤によって色を定着させるという工程では染まらないため、発酵させて分子構造を変化させるなど、さまざまな工夫を加えて鮮やかな色を染めだしている。

現在も草木染めを用いている代表的な織物は、「アットゥシ」「黄八丈」「小倉織」「久留米緋」「大島紬」「八重山上布」「宮古上布」「芭蕉布」などである。

⑥ 友禅染／型染

白生地に手描きで自由な模様を描く技法の代表格が「京友禅」。中でも手描き友禅は糸目糊と呼ばれる細い輪郭を糊で描き、複雑な模様にも色を挿して染め上げていく。一方、「堰出し友禅」「蒔糊友禅」と呼ばれる技法は、白く染め残す部分こそがメインの模様となる染め方で、いずれも糊防染による多色染めとはいえ、柄行の表現が大きく異なる。

同じく白生地に模様を染める技法として、型紙を使う“型染め”がある。

三重県白子地方で生産される伊勢型紙を使った「江戸小紋」は、型紙の上から糊を置いていき、模様を白く染め残すという技法。一方、同じ型紙を使っても、「琉球紅型」は型紙を置いた上から刷毛や筆で色を直接載せていく。

“型絵染”とも呼ばれるこの染色法は「木版摺更紗」でも用いられているが、「木版摺更紗」の場合は、さらに木版を併用する、非常に特殊な技法である。

いずれも、模様部分以外の地の色を染める際には、浸染あるいは引き染めという染色法を用いることが多い。

⑦ 絞り

白生地に模様を染め出す最も古い技法のひとつとして、奈良時代から行われていた「絞り」が挙げられる。愛知県の有松地方で発展した「有松絞」は、世界中で百種類以上あるという絞りの技法のほとんどがここで生み出されたと言われている。縫う、畳む、くくるという技術だけで、非常に多彩な模様を表現する。

また、縫い絞りによって輪郭線を表し、多色を使った絵模様を染め出す技法が、室町〜江戸時代初期の約百年間のみ用いられたが、友禅染の出現とともに消滅。その技法を再現したのが「辻が花」である。絞りに加えて墨描をほどこすのが「辻が花」の特徴である。

⑧ 刺繍

洋の東西を問わず、刺繍によって衣服を美しく飾りたいという気持ちは共通して古くからあったようで、国内で最も古い刺繍は飛鳥時代のものが残っている。

冬期の寒さが厳しい青森県で、麻の衣類に防寒やつぎはぎの目的で木綿糸を刺したものが「こぎん刺」として発展した。

一方、「こぎん刺」の素朴な美しさとは対照的な刺繍が「京繍」である。京の都で発展し、能装束や祇園祭の山鉾を飾る幕や懸物に施される刺繍は、華やかな光沢のある色とりどりの絹糸によるもの。代表的な刺し方だけで15種類以上を数える。

⑨ 織の技法

絵模様を表現する方法としては、染色以外に織りによる技法も存在する。

西陣織を代表する豪華絢爛な織物「唐織」は、金糸銀糸を含む多彩な緯糸で模様を織りだしていくもの。地の組織とは別に、撚りを入れない“絵緯糸”が浮くように模様を織り出すため、一見すると刺繍かと勘違いされることも多い。

このように、さまざまな織の組織を組み合わせたり、糸糸を使って複雑な模様を織り出したものを“紋織物”と呼ぶ。「博多織」の「献上」、振り織と平織を組み合わせた「紋紗」、花織と振り織を組み合わせた「首里織」の「花倉織」などがある。

複層構造の「唐織」に対して、西陣織のもうひとつの代表的織物である「綴織」は、模様ごとに緯糸を折り返して織る、平織・単層構造の織物。何色でも糸糸を使うことができ、絵を描くように自由に模様を織りだしていくことが可能な、昔ながらの技法である。緯糸が経糸を覆うように織られるため、経糸の色はまったく隠れてしまう。裏にも糸がわたらないのが特徴である。

それに対して「小倉織」は、反対に経糸の色が表面に出る織物。かつては袴地として全国に知られた地厚の綿織物だったが、明治に入って消滅。復元した現在の「小倉織」は、多彩な経糸が織りなす独特の縞模様が特徴となっている。