



与謝野町の織物について



須藤 玲子

東京造形大学教授 / テキスタイルデザイナー

企画展「Tango Twist—糸と織のリズム」担当

すどう・れいこ / 株式会社「布」の設立に参加し、現在取締役デザインディレクター。伝統的な染織技術から先端技術までを駆使した新しいデキスタイルが、国内外において高く評価されている。



日本の絹織物は衣服の洋風化に伴い、産地は専門技術の固定化、従事する職人の高齢化、後継不足など、大きな課題に直面しています。そんな中、与謝野町には、伝統技術を存続させるために必要な、変化を受け入れる柔軟な気風があります。伝統的な絹織物を媒体としながら、時代に合うように変化をとげ、それでいて獨創性を維持する創造性溢れた染織産地の一つです。

染織は生活と共にあります。生活に深く関わるためには、その時代に沿うよう、変化をし続けなければなりません。そうした変化の重要性を理解し、実践している与謝野町に世界が注目しています。



現在、生産履歴や生産者名が明記された有機野菜などが人気ですが、その理由として誰がなぜ、どこでどうつくったのかが「わかる」ことが挙げられます。では、このような「商品の使用用途とは直接関係ないが、とても大切な価値」は織物の世界でどう応用できるのでしょうか。

そもそも、対象となるのは「よその人」です。では、よその人が自分たちをどう理解しているのかを理解することは、いかにして可能でしょうか。与謝野町で培われた織物の加工方法に関する技術や知見は、どのように「よその人」へ伝達し、共有できるのでしょうか。

与謝野町の若手職人さんたちとそんなことを話しつつ、今、あたらしい織物の価値創出について検討しています。



水野 大二郎

慶應義塾大学環境情報学部准教授

YOSANO OPEN TEXTILE PROJECT ディレクター

みずの・だいじろう / Royal College of Art 博士
後期課程修了、芸術博士(ファッションデザイン)。

2012年ファッション批評誌『Vanitas』を蘆田裕史氏と共同責任編集のもと刊行した。



変わりゆく丹後ちりめん

いつも町と共に

生地全面に広がる凹凸状のシボ、天然素材の絹だからこそのなめらかな肌触り。“上質な美しさ”、まさにそんな言葉がしっくりとくる丹後ちりめんは、長きに渡り人々を魅了し、町と共に発展していきました。

丹後ちりめんが、この地で織り始められたのは遡ること約300年前。江戸時代中期の享保5年(1720年)のことでした。当時の丹後では神主の祭服や袴地に使われていた絹織物「丹後精好(たごせいごう)」を特産としていましたが、西陣の「お召(めし)ちりめん」が人気を博すにつれ、その勢いは停滞、大きな打撃を受けることになります。そんな中、「どうにかして、お召ちりめんの技術を習得したい」と立ち上がったのが、丹後国峯山(現在の京丹後市峰山町)に暮らしていた絹屋佐平治でした。強い撚りをかけた糸を使い生地を織り、生糸に含まれるタンパク質を

を洗い流すことでシボが生まれます。中国から西陣へ伝わったこの技術は、決してよそへ漏れ伝わらないようにと守られていましたが、佐平治は西陣の機屋で奉公人として働き、その技術を持ち帰ることに成功します。続いて、その2年後となる享保7年(1722年)には手米屋小右衛門、山本屋佐兵衛、木綿屋六右衛門が加悦谷に技術を持ち帰り、惜しむことなく周りに伝え、瞬く間に広がっていったとされています。

このように、先人らの活躍が丹後ちりめんの誕生と発展に大きな影響を及ぼしたことは違いないかもしれませんが、実は丹後と絹織物の関係は、その遙か昔から続いてきたものです。弥生時代の遺跡である京丹後市峰山町にある扇谷遺跡や途中ヶ丘遺跡からは、糸を撚る紡錘車〔ぼうすいしゃ〕の一部が出土し、同じく峰山町の古殿遺跡では紡錘車の総〔かせ〕(生糸を束にまとめた



もの)や糸枠が発掘されました。また、奈良時代の天平年間に丹後に住む人物が朝廷に納めたとされる「あしぎぬ」という絹織物が現在も東大寺の正倉院に残されています。こうして 1200 年以上も前から絹織物と深いつながりがあったのは、雨が多く、湿度が高い気候風土が乾燥を嫌う絹織物の生産に適していたことや、大和文化と出雲文化の交流地だった土地柄ゆえ、独自の文化が開けたことが背景にあったからだと考えられています。

気候・文化・人。さまざまな条件が重なり発展してきた丹後ちりめんは、昭和30年代から40年代にかけて出荷量がピークを迎えます。作れば作っただけ売れたことから、ガチャンと一織りすれば1万円儲かることを表す「ガチャマン景気」という言葉が生まれたほどでした。近年は、最盛期当時の出荷量と比べるとその規模は20分

の1になってしまいましたが、ポリエステルや複合素材を用いた新感覚のちりめん生地の開発や、コンピューターを導入し、複雑な作業を短時間で正確に仕上げることができるようにするなど、その時代に合った姿を見せてくれます。ここ10年程で、職人同士の意識にも変化が芽生え、情報交換や合同展示会を企画するなど新たな局面を迎えています。

【参考文献】

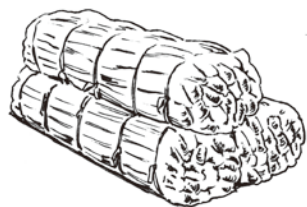
- 1) 京丹後市中学校社会科副読本作成委員会編『京丹後市の歴史—中学校社会科副読本』(2012)京丹後市教育委員会。
- 2) 丹後建国1300年記念事業実行委員会編(2013)『丹後王国物語—丹後は日本のふるさと』丹後建国1300年記念事業実行委員会。
- 3) 丹後織物工業組合『丹後ちりめん』パンフレット。

丹後ちりめんができるまで



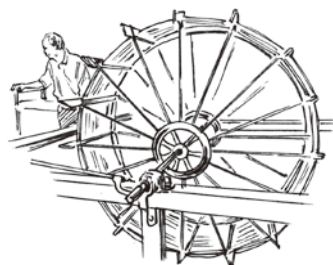
1 きいと 生糸

ちりめんの原料は、蚕が作る繭からとった生糸です。生地 1 反を作るのに必要な量は約 900g。生糸は製糸工場から総〔かせ〕と呼ばれる糸を束にした状態で送られてきます。



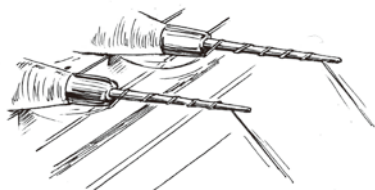
2 いとく 糸繰り

総になった生糸をポピン(糸枠)に巻き取ります。この作業は製品の仕上がりに大きく影響するため、確かな技術が必要とされます。



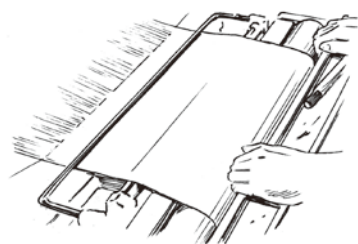
3 せいけい 整経

たて糸を機械に仕掛ける準備として、ポピンに巻き取った糸を 120～200 本まとめてドラムに巻き取り、さらに男巻〔おまき〕という芯棒に巻き上げます。



4 ねんし 撚糸

ちりめんの特徴である「シボ」を出すために、撚糸機〔ねんしき〕を使い、よこ糸に 1 メートルあたり 3000～4000 回撚りをかけます。このとき水を落としなが撚ることでなめらかな仕上がりになります。



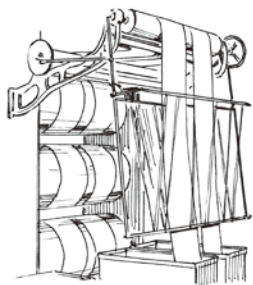
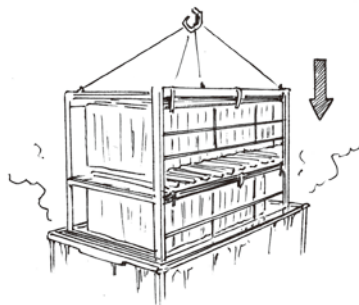
5 せいしょく 製織

たて糸を織機に掛けていよいよ織りの作業に入ります。紋ちりめんを織る場合は、紋紙〔もんがみ〕をジャカード機にセットし、美しい模様を出していきます。

6 精練

せいれん

生糸に含まれるセリシンや汚れを洗い流す作業。7～8時間かけて粗練〔あらねり〕、本練〔ほんねり〕、漂白すると撚りが戻ろうとする作用でシボが浮かび上がります。



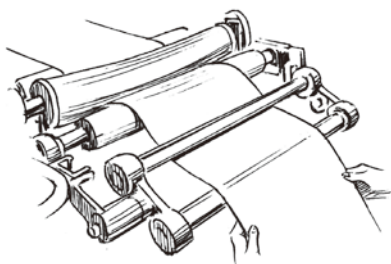
7 乾燥

精練が済んだちりめんを水洗・脱水し、乾燥機にかけます。シボや風合いの仕上がりに影響が出ないように、ちりめんの種類に適した乾燥方法がとられます。

8 幅出し

はばだ

乾燥後のちりめんは、幅・長さ共に縮んでいるため、これを規定の幅・長さに整え、熱を加えシワをとります。サイズはおよそ38cm×13mです。



9 検査

できあがった全てのちりめんは検反機にかけ、1反ずつ厳重に検査します。熟練の検査員には小さな傷や汚れも見逃しません。



10 出荷

検査を終えたちりめんは、合格品は赤色、不合格品は青色で、その結果を表示します。製品には丹後ちりめんの証であるブランドマークを押捺し、出荷します。

