

高崎の紅板締め染
— 戦前高崎の染色業 —

西野 寿章
新井 正直
吉村 晴子

目 次

- 第1章 西野 寿章 高崎における染色業の発達…………… 1
- 第2章 新井 正直 吉村染工場と紅板締め…………… 5
- 第3章 吉村 晴子 紅板締めを復元して……………31

第1章 高崎における染色業の発達

西野寿章

1 はじめに

本書は、高崎における染色業の中でも、布を染める一つの技法である「紅板締め」の歴史、工法などについて解説するものである。紅板締めとは、「型板（模様を彫刻した版木）に生地を挟んで染めあげる技法であり、主として京都で生産された。その製品は、襦袢・裾除・下着といった女性の内に着る服飾に多用された」¹ものであったとされる。

京紅板締めは、江戸時代中期から大正時代末期まで存在し²、高崎に紅板締めが存在したのは、1889（明治22）年から1932（昭和7）年までの43年間であった。板締めによる染色には、現在の島根県の出雲地方に伝わる「出雲藍板締め」が存在した。藍染めが盛んだった出雲地方では、旧家である板倉家が1829（文政12）年に松江の津田屋庄七から板締め株と道具を譲り受け、藍板締めを開始しており、板締め染めは中国の唐から伝えられ、奈良時代の代表的な染色技術であった⁴。

本書において、紅板締めを取り上げるのは、この工法によって紅染を行っていたのは、京都と高崎だけだったという特殊な染め工法だったからである。染色に「紅色」が用いられたのは、魅惑的な美しさと共に血の巡りを良くし保温効果があるという薬効も重視されたからだ⁵とされる。科学的分析によって、表皮は色を識別できることが判明しており、紅色を用いた知恵にも関心が向けられる⁶。

紅板絞めの詳細は、第2章以下で解説される。本章では、戦前の高崎染色業を概観するとともに、京都における紅染の状況についても簡単に触れておきたい。

(1) 1903（明治36）年における高崎の染色業

高崎藩は、1690（元禄3）年に田町に絹市場を開設している。上州絹は、絹市場が開設される前の寛文年間（1661-1673）に、江州商人によって中山道を介して京都に運ばれるようになり、田町に市場が開かれると江戸の大呉服店が出張して高崎絹を買取るなど、高崎は重要な絹供給地となっていた⁷。高崎に集まった絹は「高崎絹」として全国に流通し、高崎は「高崎絹」市場及び加工を行う商工都市として発展した。裕福な者は、表に木綿物を使用するも裏地には絹を附する事が流行し、その後に高崎絹の多くが裏地（胴裏）として用いられるようになった⁸。

高崎の染色業の起源は、慶長年間に箕輪城下より高崎城下の元紺屋町に染職人が移住し、その後、九蔵町で染色業を開業したことにあり、大正末期頃の高崎市
の染色業について、「京都ニ於テ染色ノ今日ノ如ク盛ナラザリシ時代ニハ此ノ地

ヲ以テ唯一トセリ、往昔ヨリ本市染色用水ハ溝渠水清浄ナリシヲ以テ之ヲ利用シタリ、上水道ノ成ル現代科学ヲ応用シ従来染色ノ外、精巧ナル友禪染ヲモ染出シ、熟練ナル技術者ヲ招聘シ益々研究シ殆ド京都ト伯仲セリ。今日斯業二従事スルモノ五十余戸アリ」と伝え、1920（大正9）年における高崎市工業の生産額に占める染色業の割合は2.2%、1924（大正13）年では1.5%となっている。

明治に入ると高崎では、京都の友禪職人によって、新しい捺染加工技術が高崎に移植されたことから、染色工場の増加をみるようになった。染色は、幕末の開港以前は植物染料のみであったが、開港後には人造染料が輸入されるようになって、マゼンタ（紅紫色）が桐生で開発された。

『高崎繁盛記』によると、1903年頃の高崎の製糸業は4軒、糸繭商42軒、生糸及び染糸商8軒があったと記録され、工業に関する職業についてみると、印刷業、陶器商、漆器商、塗物商、染物業、靴製造業、鋳造業、金物業、時計商、鉄砲商、そして写真師となっている。ここでの分類で最も多いのは染物業である¹¹。高崎絹は、下等生糸や玉糸を経糸（縦糸）と緯糸（横糸）に使用して織り、染色や精練などの加工をしていない生絹と、玉糸を経糸に熨斗糸（屑糸）を緯糸にして製織した太織で、ともに着物の裏地として使用され広く需要があった。生絹と太織は、高崎周辺の農家が自家で養蚕を行い、上繭は販売に回し、残った下等繭や2匹の蚕が作る玉繭から婦女子が座繰器械で糸を挽いて製織した。

1902（明治35）年には、京都の友禪染職人が来住し、布地に模様を切り抜いた型紙をあて、染料をすり込み模様を染め出す捺染業を高崎の地場産業として定着させた¹³が、1889（明治22）年に操業を開始した紅板締めは、友禪染以前の高崎の染め物として特筆される。この紅絹と紅板締めは、着物の間着、長襦袢、裏絹として用いられ、ほとんどは京都の業者に依頼していたそうである。そこで京都への依頼分を高崎の染め工場で染めるようになったが、型染めによる量産が可能になると急速に需要がなくなり、昭和の初めにはほとんど姿を消した¹⁴。

いうまでもなく、京都は日本の呉服文化の中心であり、着物、帯、呉服に関係した小物類の生産地でもある。高崎と京都は、古代・中世においても、畿内と東北地方を結んだ東山道が西毛地域から東毛地域へと通過し、文化の移入があったものと考えられるが、多様な地域交流が本格化したのは、近世に入って政策的に五街道が整備され、中山道が整備されてからだと考えられる。したがって、明治期に京都の染め工法が高崎に伝えられたのも、不思議なことではないが、紅板締めの技術の伝播が高崎に留まった点は興味深い。

1924（大正13）年頃の高崎市の染工場は、吉村紅染工場（相生町）、秋池染工場（歌川町）、浜村染工場（大橋町）、白井染工場（新田町）、秋池捺染工場（柳川町）、本間捺染工場（請地町）、淀屋染張工場（嘉多町）の7工場であった¹⁵。

（2）1940年頃の高崎の染色業

都道府県別に染織工業の動向をまとめている『日本染織工業発達史』は、1940（昭和15）年頃の高崎の染色業について、「当地方の染色業は県下他の織物産地の如く原糸の染色にあらずして専ら買継卸商の依頼に応じて製品の精練染色を営業

となし、既に明治 38 年に準則によりて組合を組織し居れり」,「明治の初期までは専ら草根木皮の天然染料に依りて、染めの緋色は鬱金と蘇木の煮汁を用い、又紅染は紅花を用いて数多の手数と工費を必要とし、紅染の一疋 (=2 反) の染賃は 10 円乃至 15 円を要してその色沢鮮美ならず、人造染料の応用が始まりしより時好に適せず、僅かに花色に於ける藍のみがその需要を持續せるに過ぎず。実にアニリン染料の使用に至りてはその染法簡易にして色艶美に且つ廉価を以て染色し得るが故なり」と記している¹⁶。

また「生絹は主として表地用並に裏地物即ち胴裏其の他裾廻として使用されしものなりしが、時代の進運に伴れ嗜好の変遷により表地として羽二重、錦紗織物等が応用されるに至りしかば多くは裏地物裾廻として使用されるのは極めて少数の花色絹くらいに限られ、大部分は胴裏として使用されるに過ぎず、その色相は専ら紅色、白色等の無地物に止まりしが、その後、人造染料の応用巧みに捺染技術の進歩を促し、更紗染又は友禅染をも施し得るに至りて表地用のものも数からず出す事となり、時には光沢や色相の強きものよりも寧ろ渋味を有する節物の喜ばれる時代もありて、当地生産の小節絹、玉立絹を染地として大いに歓迎されし事もありたり」とも伝えている¹⁷。

(3) 京都の紅染

高崎に伝えられた紅板縮めのいわば本家である京都において、紅染はどのように伝えられていたのであろうか。断片的ではあるが、入手できた資料の範囲でみておきたい。なお、京都の紅染が、全て板縮め法によって行われていたかどうかは不明である。

1878 (明治 11) 年における京都の紅染工は、15 人であった¹⁸。1889 (明治 22) 年 11 月 4 日の「官報」第 1906 号は、「京都紅染景況」について、「京都府ニ於ケル本年上半期間ノ紅染景況ヲ調査スルニ一月以降可ナリノ好況ニテ二月三月ノ間ハ最モ繁忙ヲ極メタレトモ四月以降ハ夏季ニ向フヲ以テ追々沈滞シ六月ニ入り殆ト休業同様ナリ尤モ春季好景気ノタメ昨年ニ比スレハ製造額ヲ増シタレトモ在来ノ上等染ハ漸次減少シ下等品最モ多キヲ以テ染賃甚タ低廉テ製造業ノ利益モ亦僅少ナリ」(以下略)と記している。1 月から 3 月までの間が最も繁忙だったのは、この年の春季为好景気であったからだと言われているが、夏季に向かって需要が沈滞して、染め賃が安いことから利益も僅かになったと述べられている。

この文面から、景気が紅染の需要を左右しているように捉えられるものの、販売時期に季節性があったようにも捉えられる。それは前述したように、紅色が血の巡りを良くし保温効果があることと関係しているようにも考えられるからである。

1926 (大正 15) 年頃の京都では、染業者は 3,550 名を数えており、最大は友仙染職人の 800 人となっていた。紅染職人は 47 人を数えている。紅染職人は 47 人の中に、本書でも触れられる紅板縮め染の大量の木版を保有していた高野染工場(名簿では高野宇兵衛)も含まれている。しかし名簿からは、どの紅染職人が板縮め染工法を用いたのかについては不明である。

〔注〕

- 1 国立歴史民俗博物館『紅板締め—江戸から明治のランジェリー—』, 6 頁, 2011 年。この資料は, 国立歴史民俗博物館が 2011 年に企画展示を行った際に刊行され, 本書の執筆者である新井正直氏による「高崎・吉村染工場の紅板締めとその復元」が収録されている。この資料の副題にランジェリーとの表現があるが, 紅板締めによる生地が下着以外にも使われていたことからこの表現の妥当性について指摘がある。この点については, 第 2 章以下を参照されたい。
- 2 島根県立古代出雲歴史博物館『よみがえる幻の染色 出雲板締めの世界とその系譜』, 24 頁, 2008 年。
- 3 たかさき紅の会『よみがえる紅—高崎の絹と染工場』, 39・53 頁, 2005 年。
- 4 前掲 2, 6 頁。
- 5 前掲 3, 4-5 頁。
- 6 傳田光洋『賢い皮膚—思考する最大の〈臓器〉』, ちくま新書, 2009 年参照。
- 7 東亜繊維研究会編『日本染織工業発達史』, 日進社, 10 頁, 1943 年。
- 8 前掲 7, 639 頁。
- 9 高崎市『高崎市史』, 368 頁, 1927 年。
- 10 前掲 7, 541 頁。
- 11 豊国義孝『高崎繁昌記』, 高崎繁昌記発行所, 1904 年。
- 12 高崎市史編さん委員会編『新編高崎市史 通史編 4 近現代』, 491 頁, 2004 年。
- 13 前掲 12, 525 頁。
- 14 前掲 3, 36-39 頁。
- 15 前掲 9, 381-383 頁。
- 16 前掲 7, 649 頁。
- 17 前掲 7, 649 頁。
- 18 乙葉宗兵衛『西京人物志』, 村上勘兵衛刊, 1878 年。
- 19 日本染織新報社編集局編『京都染業家名鑑』, 日本染織新報社, 1926 年。

第2章 吉村染工場と紅板締め

新井正直

はじめに

関東平野の西側から北側にかけて連なる山間地帯は、養蚕が盛んで、その絹糸を使った機織りが発達してきた。中でも埼玉県の秩父、飯能、生越と、それに連なる藤岡、富岡、吉井、安中などの西上州地域では、繭から引き出した糸をそのまま使って平織にした白い生地「生絹」の生産が多かった。主に着物の裏地「裏絹」になる「糸好絹」や「小節絹」という薄い絹である。

そしてここ高崎でも紺屋町の名前が示すように、染物を生業とする職人たちが住み、その裏地を赤や青に染めたのである。江戸末期、弘化2(1845)年に創業した吉村紅染工場もその一つで、赤を専門に染める紅紺屋であった。

赤い色は魔除け、あるいは紅白等、祝福や願いの色として、人々の日頃の暮らしに根付いてきた。特に紅花で染めたものは体を温める等の薬効を持つと言われ、珍重された。浮世絵には、女だけではなく男たちも赤い下着を付けているものが描かれている。

江戸時代までは赤色を主に紅花（あるいは蘇枋）と鬱金を使って染めた。しかし、紅花は高価で、「花一匁」と唄われ、それが金一匁に値したという。そのため庶民向けのもものは蘇枋を使うものが一般的であった。

彫刻途中のものも含めて、7種類合計74枚の型板が残されていた。明治時代になり、化学染料の輸入が始まるが、染め方の習得には時間を要した。明治10年代末によくその染め方を習得、一層鮮やかな緋色となった。

そして、平成10(1998)年頃、高崎相生町の吉村家(旧吉村染工場)で使われた紅板締めの型板や関連する資料が残されていることが判明。同家は、昭和7(1932)年に染屋を廃業しており、以来、約70年の時を経て再び、注目を集めることになった。

第2章では、江戸時代末期から昭和初期にかけて高崎地域の産業の柱であった生絹とそれを染める染色業の状況を次の3項目に分けて綴ることとした。1. 西



図1 吉村家の紅板締め型板

彫刻途中のものも含めて、7種類合計74枚の型板が残されていた。

上州で生産された生絹，2. 吉村染工場と高崎の染色業，3. 紅板締め¹の歴史と技法である。特に時代の流れの中で懸命に生きて紅紺屋吉村家の五代に渡る苦難と繁栄，悲喜こもごもの暮らしぶりをあえて加えることとした。

1. 西上州で生産された生絹

昔からの絹織物の産地・西上州地域では、その地名から名付けられた「日野絹^{ひのぎぬ}」^{ふじやまぎぬ}、「藤山絹^{ふじやまぎぬ}」^{おにしぎぬ}などが一般的に知られている。1700年代初めには、藤岡や高崎の絹市に三井越後屋、白木屋などの絹買商が集まり、賑わっていたという。

絹織物といっても、着物の裏地や下着（間着、襦袢等）の生地として使用されるものが中心で、赤く染めた紅絹や紅板締め、花色等の青や紺色に染めて使われた。

かつては、着物を3枚、4枚と重ねて着たため、内側に用いる着物には薄く軽い生地が重宝された。織物の種類は、節の無い上等な生糸を使って平らな織物にした糸好絹や糸好絹平耳。これに対し、節があり、太さの不均一な糸を使った小節絹や散好絹である。

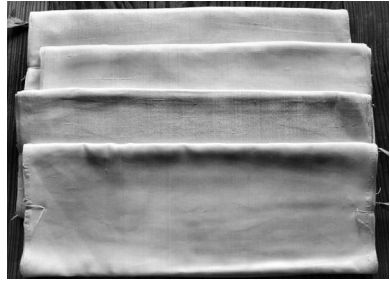


図2 裏絹

昭和前期（推定）の裏絹。桐生天満宮の骨董市にて購入したものの。

(1) 薄絹の製造

これらの織物は、この地域の農家の主婦や娘たちの農閑期の副業として、座繰り^{ざぐる}で繭から引いた生糸や玉糸等を原料に、手機^{てはた}を使って織られた。明治維新後、高崎周辺でも西洋式の「飛び杼」（通称「バツタン」とも呼ぶ）の高機^{たかはた}が普及するが、それ以前は旧来の居坐機^{いざりばた}であった。繭から引いた糸は硬く、緻密に織り込むことが難しい。そのため、管に巻いた緯糸をそのまま水に漬けて置き、それを織り込む経糸にも水を付けて織る。水分を含んだ糸は柔らかくなり、緯糸を打ち込むことが容易になる。出来た織物（生絹）は、そのままでは硬い生地^{あかく}で艶もない。その生地を灰汁（アルカリ性の液）で煮て、絹糸の表面を覆うセリシンを溶解除去して、白絹の柔らかさと艶が生まれる。この方法を精練^{せいれん}という。

生地^{ひき}の大きさは明治9（1876）年の規定では、長さ5丈6尺（約21.2m）、巾9寸8分（約37cm）で、この織物を数える単位として「疋」を用いた。疋の長さは通常の織物2反分に相当する。生地^{ひき}の厚さは薄い物から厚地まで多様で、その重さは小節絹の場合で55～80匁（約206～300g）程である（表4）。1反では約100～150g程であり、その重さで「軽目絹^{かるめぎぬ}」、「重目絹^{おもめぎぬ}」と呼んだ。例えば、縮緬1反720g、大島紬650gなどというから、その軽さが理解できよう。

糸好絹（糸良絹とも書く）の経糸は最多で1,920本であるから、経糸の密度は1cmあたり52本になる。比較例として、大正時代から終戦後頃までに作られたと推定される備後緋や倉吉緋などの藍染の木綿織物の場合で12本から24本ほどである。これらの生絹の経糸の目の細かさが理解できるだろう。また、これだけ多

くの経糸を並べて織るには、その糸が細いことが必要となる。最も軽い糸好絹の経糸で太さ約 13.5 デニール²である。この糸は、繭 5 粒から引き出して 1 本の糸にしたものと推定できる。昔の蚕は小さく、その繭の糸も少し細く、2.7 デニールほどであった。

生絹に使われた糸について「高崎織物現況調査³」を見ると、生糸や玉糸の他に小節絹の経糸用として作る特製の「小繭糸⁴」、散好絹の緯糸用として玉糸の節を取り除き精製した「研糸⁵」、生糸に引くことのできない二等以下の繭から取った「中繭糸⁶」であった。生糸は主に糸好絹あるいは、糸好絹平耳に使われ、玉糸は玉経絹や太織の経糸に用いた。

また、後述する紅板締め⁷の染色法は、幾重にも生地を重ねて染めるが、薄い絹地は染料液が浸透し易い。この技法の発達に不可欠なものと考えられる。

(2) 生絹の生産と染色の状況

主に裏絹として使われた薄地の生絹と、表地用とされた厚手の生太織⁸と、高崎地域でどれ程生産されたのか、幾つかの資料からその様子を覗いてみよう。

群馬県の明治 26 (1893) 年の統計調査に記載された西群馬郡高崎町の織物集散表 (表 1) では、生絹と生太織を合わせた生産量は 227,707 疋であった。その内の 81 %が生絹で 186,030 疋、残り 19 %が生太織で 41,677 疋である。また、これらを生産する地域として、①高崎近傍町村、②富岡、藤岡、③埼玉、県下に分類している。

表 1 明治26年度 西群馬郡高崎町 織物集散数

地域	上半期		下半期		年間合計	
	生絹 (疋)	生太織 (疋)	生絹 (疋)	生太織 (疋)	生絹 (疋)	生太織 (疋)
高崎近傍町村	55,994	2,057	96,804	2,407	152,798	4,464
富岡、藤岡	7,092	1,134	6,613	7,408	13,705	8,542
埼玉、県下	7,376	12,538	12,151	16,133	19,527	28,671
小計	70,462	15,729	115,568	25,948	186,030	41,677
合計	86,191		141,516		227,707	

* 「明治26年群馬県勸業年報」(群馬県内務部発行) より

そして、明治 42 (1909) 年、「高崎商工案内⁵」の数値では、生絹 184,252 疋で、生太織は 15,000 疋と減少。裏絹の生産が 93 %を占めた。大正時代になり、第一次世界大戦の影響で生産量は減少するが、生絹の占める割合は増加している。更に、「高崎・昭和四年版⁶」における昭和 3 (1928) 年の生産量は、生絹 314,470 疋に対し、生太織は僅か 40 疋となった。この時点で生絹の生産がほぼ 100 %となり、その後 2000 年頃までは高崎が裏絹の産地として知られていた。

次に、これらの織物が高崎の染屋でどの程度染められていたのか見てみよう。少し時代⁷が下るが、染色加工の割合は、昭和 13 (1938) 年頃(「両毛機業の現勢と機構の発展」)で、生地のままの出荷が約 50 %、精練を行った白生地が約 25 %、紅絹に染めたものが約 18 %、残りの約 7 %は絞りやその他の染色加工が行われ

ていた。

金額で見た場合、明治 36 (1903) 年から同 42 (1909) 年にかけて、およそ 70 万円程度となっている。そして、第一次世界大戦後の大正 7 (1918) 年で 179 万円に、その 3 年後 (大正10年) には 343 万円へと急増している。出荷先は、大正 6 (1909) 年頃 (「高崎商工案内」) の数値で、およそ東京へ 10 万疋、京阪へ 3 万 5 千疋、残りの 5 万 5 千疋が、その他各県へととなっている。この外、関西商人の手を経て、満州、韓国、台湾へも輸出された。

(3) 高崎田町の賑わい

時代が遡るが、高崎の街ができ、賑わうようになった経過について触れておきたい。「新編高崎市史」に丁寧に書かれているので、一部を引用させていただく。

まず初めに、慶長 3 (1598) 年、箕輪城主であった井伊直政が高崎に新しい城を築いて移転、同時に和田城下の金井宿と馬上宿を新城下に移して本町ができたという。

延宝 3 (1675) 年には、城下の繁栄を願った藩主・安藤家三代重弘しげひろによって本町、田町、新町に六斎市が、設けられる。それから 30 年ほど後の元禄 16 (1703) 年の絵図には、本町、田町、新町の三伝馬町と往還通りの 9 か町には、500 軒もの商家が連なっていたという。その中でも田町には、武家・町人の衣生活を支える太物屋ものや (呉服商) が 24 軒、古着屋 4 軒、小間物屋 10 軒、他に穀屋 8 軒、造酒屋 8 軒、塩肴屋 6 軒、同問屋 2 軒、茶店 10 軒などがあり、さらに材木屋、家具屋、鍋釜屋、包丁屋、鋤物屋など金物、農具に加え、薬種屋まで集まっていた。

宝永 3 (1706) 年頃には、京都に本店を持つ三井越後屋の江戸綿店が田町に上州店を開設。当時の高崎藩主間部家の文書には、宝永 7 (1710) 年、この店の手代・半兵衛親子が市場で買い集めた嶋しま 50 疋と白 50 疋が、高崎藩江戸屋敷に届けられたことが書かれている。これらの絹織物は幕府への献上品、他家への進物としたもので、この頃年間 150～250 疋程が江戸に送られている。

同時期、宝永 4 (1707) 年、近江商人・市田清兵衛が店を構えた他、諸国の商人たちが店を設けている。また、この絹市を中心とした街の賑わいについては、「当国第一繁昌の大市」と記されている。

以上、一部の紹介に留めるが、江戸時代前期の高崎の繁昌ぶりを示す記述である。多くの人が行き交い経済活動が盛んになり、活気に溢れた町の様子が目に浮かぶ。

また、江戸末期の近江商人・川島宗兵衛家の帳簿には、「秩父」、「紅小川」、「白張小川」などの高崎に近い産地で仕入れた品物を宮崎や鹿児島で売ったことが見える。高崎に集まった多くの絹織物も商人や馬の背に揺られ、各地へ運ばれたことであろう。

(4) 明治以後の絹市場

明治 27 (1894) 年11月、田町 53 番地に市場の建物を新築。高崎を中心とした西上州地域の絹織物は、全て、この市場で取引するようになる。仲買商が各所に散

在する生産者の委託を受け、買継商と売買するのである。多野郡の一部を除いては、直接取引を行う者は無い。

また、県外の間屋から注文し、あるいは注文主が出張して来ることもあるが、市場で直接買入をすることは無く、必ず地元の買継商（産地間屋屋）の手を経て取引を行った。これは、売買するもの相互の利益から成立した商習慣であった。中間に買継商を置き、それに一定の口銭を支払うのは不利益のようにも見えるが、不正品または、傷物等が見つかった場合、その責任を買継商に負わせ、また、30日あるいは60日間の掛け売りが出来る利便もあった。買継商に支払う口銭は1.5%であった。

明治18(1885)年、群馬県生絹太織合同組合が組織され、同業者の保護と共に織物の改良発達を推進し、品質の保持や粗悪品等の取り締まりに力を入れている。その後、同30(1897)年に群馬県生絹太織商同業組合となり、同38(1905)年12月時点の組合員数142名で、内訳は染絹太織と生絹生太織の卸売・買継商が12人、生絹太織の販売仲買業が34人、同仲買業が96人となっている。この組合は織物を扱う商人たちの組合であって、製造者のものではなかった。大正7(1918)年になり、¹⁰漸く、織機を5台以上持つ製造業者を加え、群馬県生絹太織同業組合となった。

田町の市は毎月、5と10の日に開催された。市日には近在で織られた絹を関口忠三郎(田町)、西岡甚五郎(田町)、高井彦市(新紺屋町)、小川嘉平(寄合町)、田子利平(鞆町)等17軒の「売り宿」と呼ばれる取継店に午前中に持ち込み、これを各店が取りまとめて、絹市場に運んだ。これを絹問屋9軒が値を付けて買い上げるのである。この頃の絹問屋は、中島合資会社(寄合町・中島伊平)、小山真木太商店(田町)、絹松屋(本町・桜井忠三郎)、小澤吉平商店(田町)、諏訪捨吉商店(田町・市田清兵衛)、清水関八、和泉仙(中紺屋町・中島仙助)、吉野藤(新町・吉野藤一郎)である。この方式は昭和13年頃まで続けられている。¹¹絹市場は群馬県生絹太織同業組合が管理、運営していたが、昭和17(1942)年、戦時統制で廃止された。

2. 吉村染工場と高崎の染色業

これらの生絹は仲買人たちによって村々から集められ、街の中央、田町にあった絹市場の間屋の見世に運び込まれる。それを買い取った絹問屋が、その一部を地元の染屋に依頼して紅や花色、あるいは型染等に染めさせ、関西他各地へ送り出していた。

高崎の染色業は、大量に使う水を容易に得られる長野堰に沿って形成されたと言われる。¹²明治40年代に撮影した、通りに面した吉村染工場の写真にも、店先に立つ奉公人たちの足元に、染めた生地を洗ったという堀が写っている。田町の絹市場から、街の北西に位置する相生町の吉村家まで約900m、徒歩10分程度である。染めを依頼する問屋と受ける染屋、双方の人たちが頻繁に行き来したことであろう。

(1) 蘇枋染め田村屋の創業

高崎の紅染業、吉村家の初代・平兵衛は、文政12(1835)年、相州津久井郡佐野川村(現在の神奈川県相模原市緑区)の農家に生まれた。父は吉村文工門という人であった。平兵衛は農業を嫌い、家を出て所々を流浪したという。

結局、武州・熊谷に落ち着き、紅染屋に住み込む。3年目で主任者として、仕事を全て会得したが、主人とは意見が合わず、そこを辞めた。しばらく小間物の行商をしていたが、考えた末、高崎に移り住むことにしたという。

移転後、早々に紅染屋を開く。弘化2(1845)年3月8日、31歳。屋号は田村屋であった。仕事に精を出し、近郷の村々からも顧客が訪れ、日々繁盛、次第に紅染屋の体裁が整ったという。だが、創業から僅か8年後、平兵衛は嘉永6(1853)年11月8日、39歳の若さで亡くなった。

その後しばらくは、妻が紺屋を切盛りしている。平兵衛他界の3年後、安政3(1856)年、地元の染料商・大津屋(瀧川喜平)に借金をして、鬱金を買った際の証文が残されている。代金を年2回に分け、利子を付けて支払い、

不足は抵当の家と家財を充当することを約束している。この証文の依頼主は、「田村屋平兵衛 後家」となっている。また、その保証人として田町の絹買商・越後屋と紺屋仲間総代・境屋庄兵衛が名を連ねていた。明治維新後、化学染料が輸入されるまで、田村屋では緋色を染めるのに植物染料の蘇枋すおうと鬱金うこんを使っていた。鬱金を煮出した液で黄色く下染めし、その上から蘇枋を煮出した液で赤く染める「蘇枋染」である。紅花を使った「本紅」(あるいは「ホンコウ」とも呼ぶ)に対し、「紛紅」と呼ばれた。

平兵衛が創業した当時、紅の染め屋は関東地方では武州熊谷宿に、かつて平兵衛が修行した蘇枋の染め屋1軒のみであったという。紅絹専門の染め屋は無く、また、紅花を使った「本紅」は京都でしか染められず、その京都もその後の化学染料の染色に比べて不完全であったと言う。

初代平兵衛を支えた母に代り、二代目として紺屋を継いだ長男・定吉も世間に認められていたようである。慶応3(1867)年秋の証文には、高崎から沼田へ通ずる道路、綾戸道の整備工事が行われ、金2分を寄付したことが記されている。定吉38歳であった。

二代目の定吉は吉村平七を名乗り、その長男・安太郎が三代目として、また、安太郎の四男・廣吉が四代目として平七を襲名した。

(2) 三代平七の成功と失敗。そして大火

三代平七は嘉永3(1850)年1月30日、定吉(二代平七)の長男として生まれる。本名 安太郎。慶応2(1865)年2月、横町の平民・神津惣八の長女・与祢と結婚。

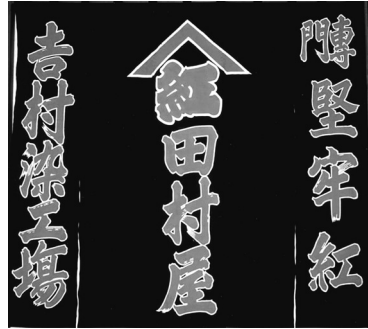


図3 田村屋吉村染工場の暖簾

安太郎 16 歳、与祿 17 歳、一つ年上の女房であった。明治 16 (1883) 年、定吉 (54 歳) の隠居のため、33 歳で三代平七を襲名。

明治維新後、社会の情勢が一変、様々な物が改良され進歩する状況となった。三代平七も染色技術の改良を目指した。横浜のある商館で「染粉」を手に入れ、昼夜無く研究を重ねる。明治 8 (1875) 年、これまでの蘇枋染に代わる、化学染料を使った「猩々紅染」を開始。早速、その成果を明治 10 (1877) 年の第一回内国勧業博覧会に出品。この努力が認められ、群馬県から 75 銭の報奨金を貰っている。

同 14 (1881) 年頃には、この染色法を更に一歩進めるが、退色や湿気で色落ちする等の欠点の改善には至らなかった。同 18 (1885) 年、「堅牢紅染」を始め、23 年頃になって、ようやく京都の物に勝るとも劣らない染めとなった。

西洋の新しい技術を使いこなすことで、紅絹の染色が上手く行くようになった。そのため維新後の風潮にも誘われ、牛乳業や桑園経営にまで手を広げる。しかし、いずれも失敗。これが本業に波及、不振に陥り、更に明治 20 (1887) 年 3 月 28 日の大火に遭う。土蔵 1 棟のみを残し、居宅、工場の全てを焼失したという。

再建の費用と、この頃の不況も重なり、巨額の借金を背負い込む。そのため明治 26 (1893) 年 3 月、工場と家屋敷を最大の取引相手で地元の絹問屋・和泉仙の中島仙助に買い取ってもらった。土地 302 坪、木造の建物 2 棟、煉瓦造りの工場 1 棟、土蔵 2 棟を合わせて 2,300 円。しかし、実際には使用料として年 200 円を支払い、5 年後に買い戻す約束で、そのまま吉村家が使っていた。5 年後の明治 31 (1898) 年 4 月、確かに買い戻すのだが、その代金を中島家からそっくり借りている。結局、5 年契約で再び借金し、通算 10 年の返済となった。この時の中島家との売買、貸借の名義人は全て妻・与祿であった。夫・平七は副業の失敗で、表に立てなくなったのであろう。この頃発行された「高崎繁昌記」の広告欄に「緋紫萬染物所・相生町 田村屋」が掲載されていて、その当主は吉村ヨネになっている (図 3)。

巨額の借金を抱えた明治 27 年頃の状況を四男廣吉 (後の四代平七) が書き残している。『明治 27 年度は最も艱難を極めたりしも、時恰も日清戦争勃発し為に斯業の著進を看たり』と。幸運にも日清戦争による好景気に助けられたのであった。

そして、借金返済後の明治 36 (1903) 年、三代目は家業を廣吉に譲り 53 歳で隠居。昭和 4 (1929) 年、79 歳で亡くなった。写真に見る三代目の姿は視線を逸らせ、どこことなく肩身の狭さを感じさせている。

(3) レンガ造り 3 階建ての染工場

焼失後、防災を考慮したレンガ造りのモダンな工場が建てられた (図 5)。明

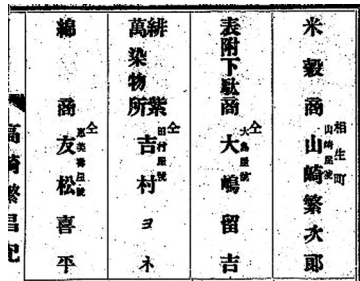


図 4 吉村ヨネ名義の広告

明治 30 年発行の高崎繁昌記に掲載された田村屋の広告。国立国会図書館デジタルライブラリーより

治 26 (1893) 年に和泉仙に売り渡した際の図面では、1 階は 32 坪 (8 間×4 間) の広さで板の間があり、2 階も板の間で 1 間の上がり口がある。3 階は八角形の小さな塔で、印象的な構造になっている。工場内に、もうもうと立ち上る湯気、染料や薬品の匂いなどの換気を目的として作られたのであろう。

この工場で使う大量の水は、敷地内に深い井戸を掘り、汲み上げていた。この辺りでも有数の深さを誇り、余所の水が枯れても、吉村家では不自由しなかった。また、工場の前には長野堰から分岐した小川が流れていて、染めた生地はそこで洗っていたという。

また、湯を沸かす燃料は安中の業者から石炭を大量に買い付けている。安中に炭坑があり、富岡製糸場や新町屑糸紡績所等もこれを使っていたという。明治 42 (1909) 年から大正 11 (1922) 年までの吉村家の帳簿では、明治 42 年の購入金額 800 円で、順次増加。大正 10 年にピークを迎え、3,996 円 (3,980 俵) となった。翌大正 11 年には 2,743 円と減少、これ以後の資料は無いが、収入、支出ともに減っていることから、石炭の使用量も減少したものと思われる。

大正期になると、機械の導入がなされ、量産化が進んだものと考えられる。4 代平七は、大正 4 (1915) 年に「汽罐」(ボイラー) を若林鉄工所 (前橋市) で製作、設置している。市役所に出した申請書では、「汽罐寡夫」(ボイラーマン) 2 人を雇い、午前 6 時から午後 6 時までの 12 時間の使用となっている。高崎でも有数の染工場となった吉村家では、石炭だけではなく、電気、瓦斯、電話等、新しい文明を次々に取り入れている。特に染料が、明治 17 年に開通した東京・高崎間の鉄道を使って東京の染料店から届けられた。

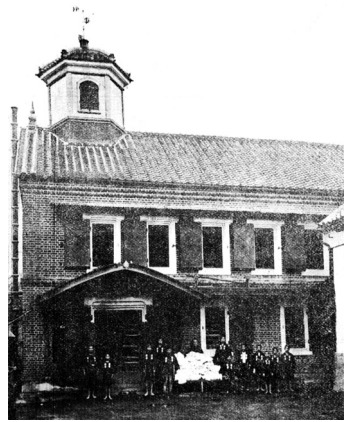


図 5 レンガ造りの染工場

白生地と共に並ぶ吉村染工場の職人たち 15 人。明治 45 年頃撮影。(吉村家所蔵)

(4) 四代平七と母・与祢の奮闘

三代平七の妻・与祢は商売に長けた人で、明治時代、吉村家の富を築いた。儲かったお金を荒縄で縛り、蔵に放り込んでいたと伝えられる。明治 16 (1883) 年 2 月、夫・安太郎が 3 代平七を襲名、それとともに家を切り盛りし、夫が隠居した後も実権を握り、4 代目の支えとなった。昭和 11 (1936) 年、88 歳で他界、戒名には「成功院」と付いた。吉村家では「成功院のお祖母さん」と敬意を込めて呼んでいる。

四代目の平七は明治 9 (1876) 年 4 月に出生、本名を廣吉という。父が新しい事業を始めたため、早くから本業の染色業に従事。母と共に勤勉に働き、次第に絹問屋等の得意先から厚情を得るようになる。明治 28 (1895) 年 5 月、19 歳で前橋の土族・深井孝太郎の妹・とき (18 歳) と結婚する。

母・与祢も、夫・安太郎の副業の失敗等で破産状態にあった吉村家再起のため、

東奔西走、寝食を忘れて尽力した。こうした苦労を続けた結果、明治 27 (1894) 年、日清戦争勃発による好景気を迎え、与祿は廣吉に『真剣に奮闘努力せよ。我が家の復興は、今、この時ぞ』と鼓舞したという。親子共々、辛酸を舐め借金返済に励んだ。そして戦争後、紅染めの全盛期を迎えた。

廣吉は明治 36 (1903) 年、先代平七の隠居、安太郎への改名に伴い、四代平七を襲名、高崎市役所に改名届けを出す。この頃には、父の失敗で生じた巨額の借金を全部返済することが出来た。副業は廃止、全力を本業の染色に傾注させたため、絹問屋の愛顧は日々に加わり、明治 44 年の染色量は高崎の紅染の半数以上を占め、7 万疋を越えたという。この時、吉村染工場の資本金は兄・善太郎と合わせて 5,000 円、従業員は 21 人となった。

この頃、平七は妻・登喜との間に 3 人の娘に恵まれている。その内、三女の喜久代は明治 37 (1904) 年に生まれ、後に夫・定義とともに家業を手伝うことになる。初代平兵衛から数えて五代目の世代である。

そしてまた、大正時代になり再び紅絹のブームを迎えるが、大正 3 年、第一次世界大戦が勃発、敵国となったドイツから染料が入らなくなり、価格が暴騰、染め代も値上げせざる得なくなった。

(5) 丁稚奉公から染め職人へ

明治 37、8 年頃の高崎の染色工場で働く職人たちは約 50 名であった。多くは 10 歳前後の年齢で丁稚見習いとして年季奉公に入る。表 2 は大正 5 (1916) 年の吉村染工場における勤続 10 年以上の職人 5 名を書き出したもの¹⁶。この中の最年長で 41 歳の黒岩清太郎は 8 歳で奉公人となり、続く 2 人、大原芳太郎と土肥佐宗治は 10 歳で、そして黒岩より 10 年ほど年下の西城門十郎や小林喜三郎の場合は 12 歳からの勤めとなっている。3 年あるいは 5 年の年季で、食事と仕着せ、それに小遣いを貰うだけで、無給であった。年季が明けて「月雇い」となり、月給を貰うようになる。

明治 43 年の同工場では男 12 人、女 5 人の職人と女中を抱えていた。職人の給料は最年長の清吉 (35 歳) が、年 180 円で一番多く、芳太郎、房吉と続き、18 歳の信吉が 20 円と年功序列がハッキリしていた。残る 6 人は 16 歳から 13 歳で、まだ年季奉公のため無給、小遣い 10 円程度と仕着せが支給された。女中は 25 歳から 14 歳で、36 円から 20 円の給料と仕着せが全員に渡された。また、食事も全員に付いていた。税務署に提出した書類「明治 43 年 工場票届出し従業員労務者」では、仕着せ代として男 10 円、女 20 円、食事代として月に男 6 円、女 5 円で見積もっている。

吉村家における一年分の染色数量を確認できる、大正 12 年で 48,795 疋 (97,590 反) であった。一年間の作業日数を 350 日とした場合、一日当たり約 279 反で、10 人の職人が作業するとして、一人 28 反ほどを染めたことになる。明治 37 年の「現況調査」では「小節紅絹」の染色作業が最も効率良く、職人一人当たり一日 20 反であった。吉村染工場は、その 1.4 倍の作業量である。

表2 明治期の吉村染工場の勤続従業者（10年以上）

氏名	生年	年齢	本籍地	身分	雇入年月日	勤続年数
黒岩清太郎	明治9年	41	高崎市大橋町	平民徒弟	明治17年2月	33
大原芳太郎	明治12年	38	高崎市成田町	平民徒弟	明治22年7月	28
土肥佐惣治	明治17年	33	高崎市赤坂町	平民徒弟	明治27年	23
西條門十郎	明治18年	32	新潟県中頸城郡高土村	平民徒弟	明治30年4月	20
小林喜三郎	明治21年	29	埼玉県児玉郡児玉町上町	平民徒弟	明治33年7月	17

* 10年以上の忠勤者（「感想録」／大正7年1月31日記載より）

（6）客車で運んだ染料

明治17（1884）年5月1日、日本鉄道会社が運営する高崎、上野間の鉄道が開通。これまで、高崎の商店の上客であった近在の人々までも2円の乗車賃を払い、東京見物を兼ねて買い物に出かけるほどであったという¹⁷。

吉村染工場でも、この鉄道を利用して東京の染料店から染料を買っていた。東京日本橋の柴田染料商店の請求書には代金と共に、客車を使った輸送代が計上されている。輸送時間が短縮されるため、頻繁に利用していたのである。

そして、同22（1889）年12月、両毛鉄道会社によって両毛線が開通。新たな輸送手段が出来たことで、吉村染工場の仕事も拡大。染め物だけではなく、織物の生産も行った。帳簿「仕入帳 吉村工場 織物部」（大正6年）を見ること、伊勢崎の糸染め工場で玉糸や瓦斯糸を染め、機屋で縞の織物を作らせていた。明治時代中ごろから、伊勢崎は縞や緋の銘仙の産地として有名になり、また、伊勢崎の東隣りで最盛期を迎えていた中野（中野緋）を平七は視察している。吉村家が織物部を作り、この人気商品を扱うようになったのも自然なことであった。

（7）高崎染色業の振興

四代平七は早くから家業に励み、周囲の信頼も厚かった。明治45（1912）年1月、35歳の若さで高崎染色組合の頭取に選出される。そして早速、この年の8月、群馬県技師・塚越萬平を講師に迎え、赤坂町の兄・善太郎の家で7日間の染色講習会を開催。組合員及び郡部の染色業者など70名余が参加する大盛況であった。

さらに染色技術の向上のため高崎染色研究会を設立した。設立に当たり、近隣の産地を視察。邑楽、足利、桐生の研究所、ヘキスト社、バーアレンス社等の染料会社を訪問し、情報収集を行っている。

このような活動の動機は、高崎の間屋等が京都で染めさせる金額が70万円に及んだことにあった。自分たちの技術を誇示し、その仕事を得ることを目指した。

ところが、大正3（1914）年8月、欧州大戦が勃発、染料価格が驚異的な暴騰となった。この危機に連帯して対処すべく関東紅業組合を結成し、染め代の値上げに踏み切った。染料価格暴騰の様子は、「上野新聞」に平七が投稿した記事（大正6年12月8日付）で次のように書かれている。（以下、【 】内、筆者の現代語訳表記とした。）

【我が国はドイツの敵国となり、化学染料が入手出来なくなった。開戦後の10月、ダイアミンスカーレットBが100斤(60kg)当たり、140円だったものが350円になった。11月上旬には平均で5倍に。更に12月には10倍にまで跳ね上がった。結局、戦争終了後には平均数十倍もの値上がりとなってしまった。特に堅牢紅用の染料は欠乏し、これまで嫌っていた中国製すら、在庫切れとなった。また、米国製のものを薦める商店もあるが、これも実際に使うまでは、当てにならない状態であった。】

さらに自分たちの技を世間に見せるための展示会「1市4郡染色競技会」を田町の絹市場内で開催した。大正5(1916)年4月、高崎染色組合主催で、高崎市部からの出品352点、郡部111点という多数の出品となった。

その後、大正11(1922)年には、高崎染色組合と染色研究会の事務所を開設(図6)。

また、高崎市や高崎染色業組合、群馬県生絹太織同業組合等が、高崎地域の産業技術の振興を県へ要請。敷地や設備費を寄付したことで、

同年8月、馬県工業試験場 高崎分場が開設された。この時の工業試験場長・塚越萬平は、高崎の染色業者をはじめ、織物や漆器の業者に技術指導を行い、それぞれの発展に寄与している。

このように業界の指導者として充実し、また、吉村家の売り上げも伸び、四代目も新たな欲に駆られるのであった。当時、型染め業が奮わなかったため、平七は有志とともに大正8(1919)年10月、高崎捺染株式会社を設立、社長に就任。しかし、意見の食い違いから、社長を退く。更に、上州木工株式会社を作り、社長となったが、これも失敗に終わった。父・安太郎と同じ道を辿ったことに対し、平七はこの時、自分への戒めを込め、「家族に相談無く勝手に金を使わぬこと」、「多額の金を人に貸さぬこと」などを家訓として書き残している。

(8) 吉村紅染工場の廃業

部分的に残る帳簿類で、吉村染工場の収支状況を見ると、明治44(1911)年から次第に減収状態にあり、大正4、5年を境に増加に転じる。その後大正8(1919)年の26,821円を頂点に、下り坂に入る。大正14(1925)年、終に183円の赤字に転落。大正10(1921)年から支出が大幅に増え、経営状態が悪化していった。昭和に入っても売り上げは伸びず、急激に落ち込む(表3)。

日清戦争後には、今までの3倍もの量を染め、紅染めの全盛期を迎えたという。



図6 染色研究所の開所式

大勢の参加者を集め式典が行われた。右側の2階建ての建物が事務所となった。(吉村家蔵)

日露戦争辺りから、次第に衰頹し、明治 40 (1907) 年頃には「白張絹しらはりぎぬ」に圧倒された。大正 2 (1913) 年には、「婦人裏地は紅絹に限る」と再び流行し、盛り返す。

長い歴史を持つ繊維業界の人々は、昔も今も景気の波に揉まれて右往左往し、必死で生き残りを図ってきた。

そして、弘化 2 年に初代平兵衛が移り住んだ高崎の地で創業してから 87 年後、5 世代に渡って操業した吉村染工場も終にその幕を閉じる。『昭和 7 (1932) 年 7 月 30 日、時代の変化に伴い事業経営困難となり、母・与祢と熟議相談の結果、廃止する事に決定し高崎税務署に廃業届けを提出したり』と、四代平七が 15 年ほど後に「感想録」に記している。

表 3 吉村染工場 年度別収支状況

年度	収入 (円)	支出 (円)	残高 (円)
明治 42 年	14,547	2,781	11,766
43 年	15,544	5,055	10,488
44 年	14,072	5,127	8,945
大正 1 年	13,529	3,673	9,856
2 年	12,212	3,487	8,725
3 年	10,074	3,664	6,410
4 年	25,367	9,178	16,189
5 年	8,652	4,664	3,988
6 年	24,206	7,255	16,950
7 年	37,920	14,897	23,023
8 年	38,405	11,584	26,821
9 年	29,336	11,280	18,056
10 年	44,993	34,402	10,591
11 年	38,797	31,751	7,046
12 年	36,569	31,445	5,123
13 年	32,213	28,143	4,069
14 年	27,592	27,775	-183
15 年	-	-	-
昭和 2 年	28,000	-	-
3 年	27,500	-	-
4 年	29,692	-	-
5 年	23,500	-	-
6 年	18,681	-	-

* 吉村家資料 No. 1-7 「明治 42 年年度 収入支出扣/ヶヶ年分 染代金受取控」, 「諸方払口控帖簿」から作制

(9) 裏絹の紺屋

かつて、糸や布を染める紺屋こうやは全国各地にあったが、ここ高崎では裏絹を主体とするもので、紺色や赤色に染める。特に「紅絹もみ」と呼ぶ赤い絹を染める稀な産地であった。表 4 では明治 37 年頃の高崎で染めていた生地の種類を示した。次の表 5 は当時の高崎で使った染料や薬剤を示す。明治 37 年頃の染料消費量で見ると、紅絹の赤系統、藍を使った青系統になる。表 6 では、染めていた製品名と 1 日当たりに染められる数量と染め賃を記している。紺屋数は、明治 33 年に 18 軒、同 36 年の高崎織物現況調査では、主な染色業者 8 軒が記載されている。吉村平七、田村朝次郎、白井慶蔵、菱一工場、落合孫平、吉村善太郎、清水文吉、向井鶯太郎である。また、大正 12 (1923) 年染物業 16 軒 (所得税を納めたもの)、昭和 4 (1929) 年頃染色業者 50 戸となっている¹⁸。この中で紅染めを専業としたのは、田村屋 吉村染工場の他、田村紅染工場 (住吉町)¹⁹、紅染専門・清水文吉、齋藤峯五郎・紅染工場部、紅色・白井慶蔵が挙げられる。

表 4 西上州地域の絹織物（明治 37 年頃）

名称	用途	染める色	糸・製法等の特徴	重さ
糸好絹	表, 裏地	紅絹, 花色, その他色物, 更紗, 小紋, 板締め	経糸: 生絲/緯糸: " 箆密度: 20 算~24 算 (経糸本数 1,600~1,920 本/1 尺)	1 疋: 50 (1 反 94 g) 150 匁 (1 反 281 g) 重さの違いが甚だしい
糸好絹平耳	表, 裏地	"	糸好絹で耳糸の密度を増したもの。最も紅色染に適す。福島県・川俣の絹を使用していたが、高崎の産額が次第に増加。遂に川俣産の製品を圧倒するに至る。	"
小節絹	裏地	紅絹, 花色	経糸: 小繭絲 (小節絹用の特製の経糸) 軽目: 繭 3~4 粒 (9 d~12 d)/重目: 繭 6~7 粒 (18 d~21 d)/緯糸: 玉絲 糸の割合: 経 30%, 緯 70% 程度。箆密度: 20 算, 1 目 2 本入 (経糸本数 1,600 本/1 尺)	1 疋: 55~80 匁 55 匁程度 (1 反 103 g) を「軽目絹」, 80 匁程度 (1 反 150 g) を「重目絹」という。
散好絹	表, 裏地	紅絹, 花色, 勝色, その他色物	経糸: 小繭絲/緯糸: 研絲(みがきいと。玉糸の節を取り精製した糸) 箆密度: :30算,1目2本入 (経糸本数 2,400 本/1 尺) 主産地: 北甘楽郡	1 疋: 80~100 匁
藤山絹	裏地	花色, 勝色, 正花色, 紅絹	" 主産地: 藤岡、富岡、吉井等	1 疋: 90~150 匁 散好絹の重いもの
玉立絹	" 表, 裏地	表地は小紋, 更紗, 裏地は花色, 紅絹	経糸: 玉絲/緯糸: 玉絲 箆密度: 18 算, 1 目 2 本入 (経糸本数 1,600 本/1 尺)	1 疋: 90~140 匁

* 高崎織物現況調査より抜粋

表 5 高崎の染色で使われた染料や助剤（明治 37 年頃）

品名	数量(斤)	kg 換算	金額(円)	金額割合	平均単価(円)
クロサインスカーレット (酸性染料・赤)	210	126	210	3.02%	一斤 1.00
オレンジ (" ・橙)	210	126	231	3.32%	" 1.10
クリソフエニン (直接染料・黄)	320	192	448	6.44%	" 1.40
ダイアミンスカーレット (" ・赤)	320	192	432	6.21%	" 1.35
ヴァイオレット (塩基性染料・紫)	15	9	22	0.32%	" 1.45
ダークブリュウ (" ・青)	10	6	11	0.16%	" 1.05
ログードエキス (植物性染料・黒)	100	60	32	0.46%	" 0.32
インデゴ (人造藍)	400	240	1,000	14.38%	" 2.50
阿州産藍玉 (天然藍)	60 駄		3,600	51.77%	一駄 60.00
炭酸曹達 (精練用)	770 磅		23	0.33%	一磅 0.03
食酢	30 石		225	3.24%	一石 0.75
薬灰	7,500 俵		300	4.31%	一俵 0.04
蘇木泡	240 貫	900	20	0.29%	一貫 0.09
布海苔	60 貫	225	120	1.73%	" 2.00
甘藷葛	560 貫	2,100	280	4.03%	" 0.50
合計			6,954	100.00%	

* 「高崎織物現況調査」より抜粋し、kg 換算と金額割合を作成追加した。

表6 高崎における染色代と一日の染上高（明治37年頃）

品名	1疋の染賃(円)	1人1日の染上高(疋)	附記
小節紅絹	0.25	10	地方特有の染絹で主に裏地として用いる。
〃 堅牢紅絹	0.50	8	〃
良堅牢紅絹	0.50	8	〃
小節素板締	0.45	未詳	襦袢表地に用いるもの。素板締は紅地に白模様を表すもの。曙板は白模様のボカシを染め出したもので京都地方の特技である。
〃 二重板締	0.50	〃	〃
絲良素板締	0.50	〃	〃
〃 二重板締	0.55	〃	〃
小節地白板	0.60	〃	白地に紅模様を染めたもの。用途は襦袢表地
絲良地白板	0.65	〃	〃
小節新花	0.35	5	〃
絲良新花	0.37	5	〃
小節地京花	0.75	4	〃
絲良地京花	0.80	4	〃
小節新京花	1.10	3	〃
絲良本京花	1.20	3	〃
小節正花	1.00	4	〃
絲良正花	1.00	4	〃
小節勝色	0.50	5	襦袢用として流行しつつあり
絲良勝色	0.60	5	〃
小節白張	0.25	〃	精練後、僅かに青味を付けたもの。白無垢地用

* 「高崎織物現況調査」から抜粋

(9) 灰汁練り

繭から取った生糸は、蚕が口から吐いた2本の「フィブロイン」と呼ばれるタンパク質の繊維と、その表面を覆う膠質の「セリシン」から出来ている。そのままの生糸は、堅くてごわごわしているが、このセリシンを取り除く「精練」することで、絹特有の柔らかさと光沢が生まれる。

精練のことを「絹を練る」、あるいは「練り」と呼ぶ。また、練ることで糸や生地の重さは20%から25%程度減少する。これを「練減り」という。精練後は、灰汁に含まれるアルカリが残留すると絹を傷めてしまうため、薄い酸を加えて中和し、充分水洗、乾燥させるのである。

明治37年頃の高崎での絹練法は「灰汁練」といい、まず水1斗(18ℓ)に灰汁2合5勺(0.45ℓ)を釜に入れて沸騰さる。これに生絹1疋を投入し、途中で同じ割合の水と灰汁を加入へ、4、5時間煮沸する。精練が出来たら充分に水洗。そして、「灰汁放し」と言い、再び水で2時間煮る。更に冷水で洗浄し、これを絞って高竿に下げ、日光で乾燥するとなっている。

また、灰汁を造るには米俵10俵から20俵分の藁を黒焼にし、これを四斗樽に入れて水を注ぐ。この樽の下部に付けてある小管から出来た灰汁の液を取り出し

て使う。精練の方法も、旧来の灰汁練りだけではなく、石鹼と重曹を使った「石鹼練り」が行われるようになり、次第にこの方法へと移行する。

(10)「白張」仕上げ

また、精練のみの白地の仕上げも行っていたので、それについても触れておこう。精練した絹地を染めずに、白いまま仕上げる方法を白張しらはりという。精練した絹を布海苔ふのや小麦粉を煮て作った糊かに浸し、ブラシで均一に刷り込み、伸子で張って天日干しして半乾きにする。それに湿気を与えて棒に巻き、木槌でその絹全体を丁寧きめたうに打って適度な柔らかさと光沢を与える砧打ちきぬうちを行う。加えて、絹をより白く見せるため、藍を少量糊かに混ぜて仕上げる加工を行ったという。

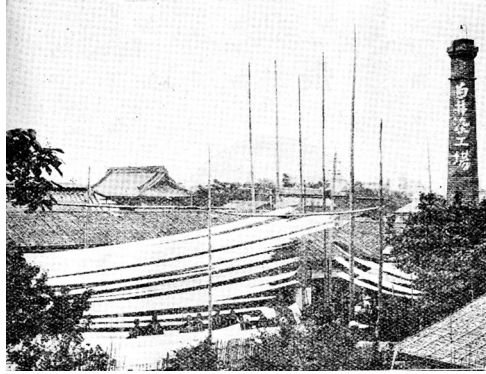


図 7 白張り絹の天日干し

白井染工場の庭では、職人たちが仕上げた絹を張って干している。高崎繁昌記／明治43年発行より

(11) 灰汁漬と紅絹の染め方

染める前の生地は前処理として、「灰汁漬あくずけ」を行う。吉村染工場の「解説書」(図8)では「下付」と記している。その方法は灰汁に食酢を少量、舐めてわずかに酸味を感ずる程度を加へ、精練した絹をこの液の中に浸ける。これを良く絞り、密閉した乾燥室で乾かす。この作業を7、8回繰り返す。灰汁の中に加える酸の分量は次第に減らし、5、6回目には甘味を感ずる程度とし、7、8回目には少し苦味を感ずる程度にする。この工程に要する時間は三日間で、始めの二日間は一日に三回、最後の一日は二回、浸ける。灰漬をした絹がしっとりとして、柔らかく仕上がれば染色の出来も良くなるのである。

京都では「灰汁漬屋」と呼ぶ専門職があり、そこへ出す場合と自分で行うのとあったようだが、高崎にそれは無く、吉村染工場ではこれを自ら行った。灰汁の製法と漬け方には熟練を要し、この後の染色の出来具合を左右する重要な作業とされていた。なお、鶺鴒色や桃色などの薄い色の場合は、2、3回で済ませている。

次に染色であるが、まず、「染風呂」と呼ばれる容器の中にぬるま湯を入れ、これに酸性染料「オレンジ」と「スカーレット」の溶解液を適量加え、更に少量の酢を加えて、下付けした生地をこの中に入れて染付をする。この時、斑が出来ぬよう注意を要する。

完全に染まったところで、絞り上げ、蒸気の熱で伸ばして乾燥する。この蒸気による乾燥は、吉村染工場で長年に渡って研究して得た技術であった。また、この時に砂糖等を溶いた液に生地を浸して仕上げをすることで、練り減りで薄くなった生地に重みを与える「増量加工」を行っていた。

高崎でも紅花の染めを行ったが、価格も高く、染色作業にも手間が掛かり、明治37年頃で1疋の染め賃に10～15円もの多額を要した。²¹

3. 紅板締めめの歴史と技法

幻の染色技法とも呼ばれた「紅板締めめ」は、高崎でどのように染めたのか。それを記した2つの資料がある。一つは、明治36(1903)年、吉村染工場が第5回内国勲業博覧会に出品した製品の「解説書」²²が挙げられる。次に、その翌年頃に群馬県が行った県内産地の現況調査報告書の内の一つ「高崎織物現況調査」²³である。

前者は、大阪で開かれる勲業博覧会に出品する製品について、高崎市役所に提出した説明書である。自ら染め場に立って作業に従事した四代平七が書いたもので、当時、同家で染めた紅板締めめを含む紅絹の製造状況を知ることができる。

後者は、明治37, 8(1904, 5)年頃の群馬県内の主な織物産地、桐生、伊勢崎、中野、高崎、館林の状況について群馬県が実施した調査をまとめたものである。この中の「高崎織物現況調査」(以下、「現況調査」と略す)には、染める素材、染色に使う用具から染料、助剤、染工賃まで、当時の高崎の染め屋の様子が記されていた。特に「素板締め」^{すいたじめ}、「二重板締め」^{にじゅういたじめ}、「地白板」^{じしろいた}等、板締めめの染色技術についての記述は注目すべきものである。

これらの資料を中心に、明治時代中頃から大正時代にかけて、高崎で行われていた紅染めの様子を覗いてみよう。

(1) 善太郎の紅板締めめ

現在、吉村家に紅板締めめの型板74枚が保存されている。昭和7年の染工場廃業後も、蔵が5つあり、その内の2つの蔵一杯に、この型板が保管されていたという。しかし、残念なことに昭和39(1964)年、4代平七の孫・晴子の夫が医院を開業する際、蔵共々処分されてしまった。

残された資料から、実際に紅板締めめの染色を担当したのは三代平七の三男・善太郎であったと思われる。善太郎と紅板締めめとの関係を示す記録として、明治35(1902)年12月に高崎市役所に提出した「第五回内国勲業博覧会 解説書」と、その8年後の「群馬県主催1府14県聯合共進会出品願書」(表7)及び「解説書」がある。その出品物の製造者は何れも善太郎の名前であった。更に、帳簿「染代請取帳」²⁴の明治35年7月の欄には、『板染代は別新宅に払済』、『染め代93円

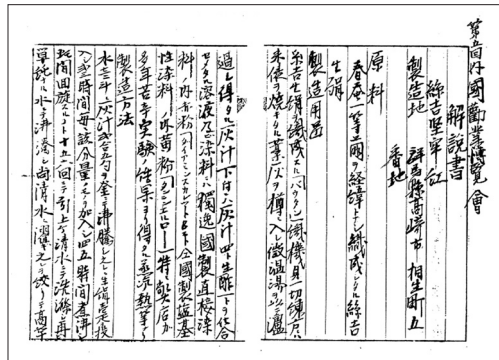


図8 第5回内国勲業博覧会 出品物解説書

吉村染工場の沿革や「緑青堅牢紅」他の出品物の製造方法等を四代平七が解説を書いた。明治35年12月に高崎市役所に提出。

60 銭』と記されている。

博覧会の解説書では、「絲好二重板締」の生産数量 1 万 2 千疋、価格平均 4 円 30 銭、販路は各府県とある。また、共進会の解説書では「小節素板締」の生産数量 2,500 疋内外、1 疋当たりの染料金は 38 銭内外となっている。さらにこの時の 3 点の販売価格は、無地染めの紅絹 4 品よりも全体に安くなっている（表 4 参照）。この理由については、今後の調査を待ちたい。

表 7 群馬県主催 1 府 14 県聯合共進会の出品製品（明治 43 年）

番号	品名	素材	大きさ	出品人	住所	染代	販売価格
第 1 号	糸吉堅牢紅	絹	一疋	吉村平七	群馬県高崎市相生町	平均 25 銭	7 円
2 号	〃	〃	〃				6 円 50 銭
3 号	小節堅牢紅	〃	〃				5 円 50 銭
4 号	〃	〃	〃				5 円
第 1 号	素板 ^メ	絹	一疋	吉村善太郎	群馬県高崎市赤坂町	平均 38 銭	6 円
2 号	二重板 ^メ	〃	〃				5 円 50 銭
3 号	小節素板 ^メ	〃	〃				4 円

* 吉村家資料 No.6-1「博覧会出品表」より抜粋

どことなく善太郎の存在は、ぼんやりとした影の存在に見える。その背景に少しだけ触れて置きたい。安太郎の三男として明治 4 (1871) 年 11 月に生まれたが、隣家の塩原源平の養子に出されていた。長兄の房吉は 5 歳で亡くなっている。次兄、傳次郎は優秀で、17 歳で戸主となり、妻も迎えたが急死してしまう。傳次郎への期待の大きさを示す立派な石碑が長松寺に建っている。

そのため、明治 20 (1887) 年 1 月、16 歳の善太郎を吉村家に復籍、戸主として相続させた。しかし、彼は同 31 (1898) 年 9 月、母・与^ネ衿によって分家されてしまう。吉村家の後継ぎとして、好き勝手な振る舞いが過ぎたためだという。

善太郎は分家させられたと言っても、一軒置いた隣りに住んでいたもので、当然、本家で染めの作業に加わったものと考えられる。その後、赤坂町の家へ移るが、それも目と鼻の先であって、そこの工場と本家の間で、型板を行き来させても、さほどの苦労ではなかったであろう。

(2) 吉村家の型板

吉村家の型板（表 8）は、使われたものが 6 種類（71 枚）、未完成のもの 1 種類（3 枚）。3 種類（飛鶴、菖蒲、麻の葉）は各 1 組分あり、牡丹に蝶、菊に籬は各 1 枚を欠失、菊花は複数組の型板が混じたもの。

板の大きさは、長さ（模様の横方向）が少し異なり、39.3 cm のものと、46.8 cm の 2 種類。幅（模様の縦方向）は 22.1 ~ 22.5 cm で、ほぼ同じ。厚さは 0.9 ~ 1.2 cm で、

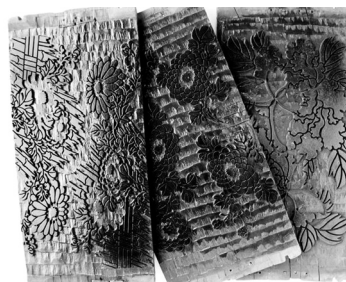


図 9 吉村染工場の紅板締め型板

板の表面に漆を塗り、内部に浸透した赤い染液が染み出すことを防いでいる。

模様の凸部分の高さは3 mm程度である。その凸部の表面には漆²⁵が塗られている。また、凸部の脇には、所々に表裏を貫通する直径2, 3 mmの小さな穴が開けられている。この穴を通して染液が模様の細部まで浸透させる、あるいは中にある空気を外に逃がすのである。また、長年の使用で板が割れたものも多く、その部分を糸や針金で繋いで補修している。

特に珍しいことに、模様を彫る作業の途中のものが残されていた。3枚の板の表面に型紙と墨で「麻の葉に撫子の丸模様」を刷り、その1枚は墨の付いた部分を残して凸版に彫り出している。もう1枚は途中で止め、残りの1枚は彫らずに残している。これは、特殊な技法・板締め²⁶の型板を説明する見本として、特別に彫師に作らせたものと思われる。その後私たちが行った染色の復元において、この貴重な見本を参考にできたことは、大変幸運なことであった。

表8 吉村染工場の紅板締め型板

No.	模様の名称	大きさ cm		厚さ cm		枚数			備考
		長さ (タテ)	幅 (ヨコ)	両面彫り	片面彫り	総枚数	片面彫り	両面彫り	
1	飛鶴	23.0	42.4	1.3	—	12	2	10	一組揃い (12枚)。
2	牡丹に蝶	23.0	46.8	1.1	—	11	2	9	途中の2枚欠失 (1枚は貸し出し中)。
3	菊に籬	22.5	46.8	1.2	—	11	2	9	両面彫りの10枚目が欠失と思われる。
4	菊花	22.8	46.4	1.1	0.9	13	2	11	片面彫り (上) の厚さ0.9 cm。1枚余計にある。(木口の順番合わせのV字型の印が一致しない)
5	菖蒲	24.7	42.0	1.1	0.8	12	2	10	一組揃い (12枚)。片面彫り (上) の厚さ0.8 cm。
6	麻の葉	22.6	39.4	1.1	1.1	12	2	10	一組揃い (12枚)。片面彫り (上) の厚さ1.1 cm。両面彫りの板6枚は模様のスジに沿っておれている。残り4枚も折れ易い状態。
7	麻の葉に撫子の丸					3	0	3	彫り途中の板
合計		-	-	-	-	74	12	62	-

*2007年1月28日/新井正直調査より

(3) 「服紬」の人気と京都紅板締め業の衰退

吉村染工場²⁷で紅板締め²⁸の染色を始めたのは、明治22 (1989) 年となっている。それまで京都の染屋仲間が独占してきた紅板締め²⁹の技法が、どうして高崎で始まったのか、業界の事情を探ってみたい。

京都で大正時代末期まで紅染め業を行っていた高野家は、初代・宇七が明治4 (1871) 年に屋号を「紅字」として板締め業³⁰を始めた。そして、二代目・宇一郎が、廃業した佐竹傳兵衛から型板や、それを彫るための型紙³¹を譲り受けた。それらを

使い商売を拡大するに当たり、それぞれの模様を和紙に墨で刷り、模様ごとに番号を記した見本帳「夾襷模様本」²⁶を明治24(1891)年8月に発行。これを小売店等に配布、顧客が模様の番号で注文ができるよう便宜を図ったのであった。

この見本帳の巻頭には紅板締め発達の歴史や、業界の状況について次のように説明している。なお、原文は読み難いため、以下、【 】内は筆者による現代語訳とした。

【享保(1716～1736)の頃には、板締めの端緒となる技術が発明されており、当時は錐で板に穴を空けて、俗に言う「豆襷」^{まめしぼり}を染めていた。次第に風美に、緻密に、技量をこらしたものとなり、嘉永年間(1848～1854)前後には誠に隆盛を極めた。当時、「夾襷株」^{いたじめ}を23軒の業者のみが持ち、他はその営業を禁じられていた。その頃、型板を彫る職人は、約80～90人以上に達していた。】



図10 絞り模様の板締め

絞り染めの模様を型板に彫ることで、同じ模様を繰り返し染めることが可能となった。本物と区別の付かない見事なものが多い。

しかし、その後の衰退した経緯について

【幕末開港以後、我が国の人々が密かに西洋の人にその模様を渡し、その模様をそっくりに西洋産の「服綸」^{ふくりん}²⁷に染めさせ、それを我が国に輸入したため、物珍しさと価格の安さで、質の善し悪しにかかわらず、一時大流行となった。これに押された「夾襷模様染」^{いたじめもようぞめ}は衰退の道を辿っていた。そして、隆盛を極めた当時の「夾襷株」^{いたじめ}の株仲間、模様彫刻の職人も、今日僅かに5、6軒の夾襷業者と型板の彫り師4、5人に過ぎなくなった。その職人も皆高齢化し、その子孫も後を継ごうとする者はいない。】

という。

*「服綸」とは維新前後、西洋から輸入された毛織物「モスリン」のことで、舶来品として大変な人気商品となった。このモスリン需要で国内に毛織物業が誕生、発展を続け、昭和初期頃まで、着物業界の主力商品の一つであった。更に、同時期、型紙捺染による友禅染の開発が始まり、次第に量産されるようになる。多色のものが作られると、単色の板締めには魅力がなくなったという。このようにして、これまで独占していた京都の紅板締め業は衰退に至った。

また、佐竹家から紅板締めの型板やその模様の型紙などを譲り受けたが、その経緯についても記している。

【この頃、弊社(高野家)は紅染め業が好調で、夾襷の染めも始めていたので、その染めの商売が振るわないことを案じていた。ちょうどその時、23軒の株仲間の中でも屈指の一人であったが、その業を維持できなくなった佐竹傳兵衛

(通称：三傳)氏からの要請で、所有していた夾襖模様版いたじめもよういたをはじめ、これに関する一切を譲り受けることになった。先代以降、数百種の模様版と、これに付随する機具すべてが散逸することを惜しみ、弊家にその引継を依頼された。】
 廃業した佐竹家については、

【先代はその業者の中でも名高い人で、時勢の風俗に適した新しい意匠の模様版を作り出し、この業界が盛況になったのも、この人の功績によるものである。しかし、次第に業界が振るわなくなったことと、事情があつて佐竹氏はその業を維持できなくなった。】

という。

更に、この技法の継承について

【今、策を講じなければ、皇国特有の一美術を消滅してしまうので、奮って再興に着手した。元来、弊家は紅染業を営んでいたが都合により休業となり、その間、この業の挽回策を謀り、従来の模様版の破損を修理し、あるいは「華文」²⁸の不完全のものを補修し、かつ今日の人の好みに合う新しい意匠の模様数十種を彫刻して加え、今再び紅染業を営むとともに、この業の回復を目指すものである】

と述べている。

明治維新後の社会や流行の変化で、京都で独占を許されてきた紅板締め業者の株仲間も崩壊し、その道具や技術が、これまで権利を持てなかった染め屋たちの間に流出するようになった。裏絹の産地高崎にあつて、紅染めを専門とする吉村染工場も、その技術を導入する環境が整っていたのである。

こうして再生した紅板締めであつたが需要は次第に減少、大正時代末には殆ど無くなってしまった。京都では、その業者も高野家ともう一軒を残すのみで、昭和2、3年頃まで東京からの少ない注文に依つていた²⁹という。

(4) 型板を彫る

同じ模様を凸型に彫った、通常12枚一組の板の間に、1疋分の長さの絹地を折り返しながら挟み込み、重ねた板と絹全体を木枠で締め、染料の液をその上から掛けて染める。凸版と凸版に締め付けられた部分の生地は白く残り、板の隙間には染液が流れて赤く染まる。この時、少しの狂いもなく正確に同じ模様の型板を彫る技が必要となる。

しかし、今日、高崎に残る資料で型板を彫る作業を説明するものは、「高崎織物現況調査」の僅かな記述のみである(表9)。そこで、京都の先生方の調査報告書「紅字に伝わった京紅板締染の道具類」³⁰あるいは「京紅板締め」³¹を見ると、概略、次のようになる。

表9 型板制作の概要(明治37年頃)

型板の材質	杉 <small>はのこ</small> の板
型板の大きさ	幅 鯨尺 一尺五分(39.8cm)
	長さ 鯨尺 六寸五分(23.6cm)
製造価格	普通物(一組) 15円程度
	小型物(〃) 20円程度
	地白板(〃) 30円~35円程度

*「高崎織物現況調査」より

一番上と下の2枚の板は片面のみ、間に入る10枚は両面に同じ型紙を使い、墨で模様を付けて凸版に彫り抜く。使用する^{ほお}の板は歪みを取るために事前に充分水に浸け置く。塗れたままの板の表面を鉋で削り、重ねた板と板が隙間無く合うように平らにする。

次に、板の上に型紙を当て、墨で模様を付ける。模様が鏡写し(対称)になるように、板の片面には型紙の表から、また、その裏面には型紙を裏返して墨を付ける。通常、一組12枚の型板を3組まとめて木枠に入れて、一度に染めるので、合計36枚で66面もの彫刻が必要であった。

彫り上がった板の表には「瀬^せ漆」を塗り、防水性にする。こうすることで、板に浸透した染液で生地^{せぢ}の白く抜ける部分までも汚染することを防いだ。

また、模様を彫るための彫刻刀は全て自作で、時計のゼンマイの鋼等を切って、砥石で研いで刃を作った。それらの彫刻刀は刃の長さを一定にして柄に括り付け、彫りの深さが均一になるようにして使ったという。

(5) 板締め^{いいたじめ}の技【染める】

今日残されている着物や切れを分類すると、板締め^{いいたじめ}の基本的な染め方は、①素板締め^{すいたじめ}、②地白板^{しろいた}、③曙板^{あけぼのいた}、④二重板締め^{にじゅういたじめ}になる。次にこれらの染め方について解説してみよう。

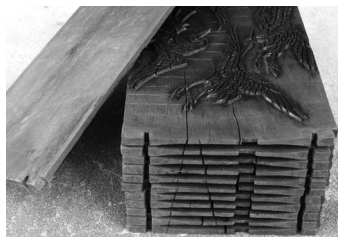


図11 吉村染工場の型板

① 素板締め

素板締め^{すいたじめ}は、赤地に白抜きの模様で、紅板締め技法の基本となるもの。まず、灰汁^{あいくづ}浸けした絹1疋(約24m)を4つに畳む³³。これを、表面に淡糊³⁴を付けた型板の上に丁寧に平らに載せ、その上に次の板の表面に同じ糊を付け、下の板に四隅を合わせて載せる。次に、この生地を板の長辺で折り返して、その板の上に同様に載せる。これを繰り返して、一組(12枚)の板の間に全ての生地を平均に挟み込む。通常、これを3組用意し、締め枠に入れて固く締める。

これを専用の盤^{たらい}に、横に倒して置き、その上から熱湯を注ぐ。次に酸性染料の「クロサインスカーレット」と「オレンジ」を配合して、更に酢を加えて作った温溶液を柄杓で汲んで、枠の上から注ぎかけて染める。この時、板に彫った凸版で両面から締め付けられた生地^{せぢ}の部分には、染料が浸透せず白い模様として残

上と下の1枚は片面彫り、中の10枚が帳面彫り。合計12枚。側面委は板の順番を示すV字型の溝を彫っている。

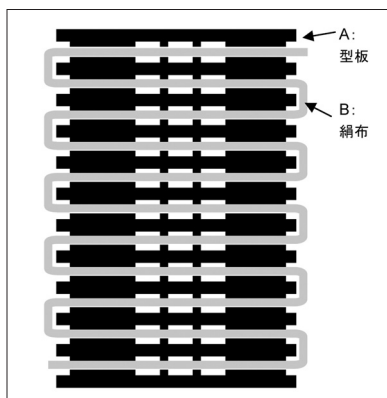


図12 生地^{せぢ}の挟み方(断面図)

1疋の生地を8重に折り重ね、それを型板の下から上に挟む。

り、空洞の部分には染料液が浸透し地色の赤が染まる。

染色後、良く水洗し、締め枠と型板を外して、生地を綿布に巻込み湿気を除去。更に、吉村家の開発した仕上げ方法として、引っ張りながら蒸気熱を当てて乾燥するのである。

また、吉村家ではこの酸性染料で染めるものを「並紅」と呼び、直接染料の「ダイアミンスカーレット」と「クリソフェニーン」で染めたものを「堅牢紅」と名付けている。後者では、型板に糊を付けずに生地を挟むという。

② 地白板

地白板は、白い地色に赤い線で模様を描き、白の面積が多い。型板は22枚で一組となる。模様を彫らない凸部分の面積が広く、模様の細部に染液が浸透し難い。

通常の「両面彫り」の板より薄いものを使い、「片面彫り」にして、通常の板の場合と同様に表から裏に染液が通る穴を開ける。さらにその板の裏面には、穴と隣の穴との間に半円の溝を掘って繋ぐ。そして背中合わせになるもう1枚の型板にも同じ位置に半円の溝を彫る。その2枚の型板の裏面同士を合わせると、染液が流れる直径2, 3mmのトンネルができるのである。

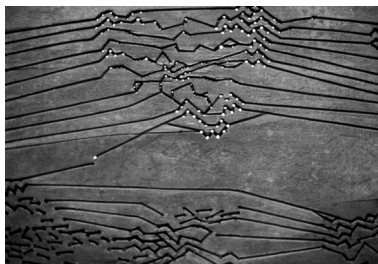


図13 地白板の型板の裏面

裏面に半円形の溝を彫った型板2枚を合わせると染液を通過させる細いトンネルができる。



図14 素板締め／波に紅葉模様

赤地に白抜き模様が紅板締めの基本となる技法。



図15 地白板／菊花桐唐草葉模様

白地に赤い模様を作る。

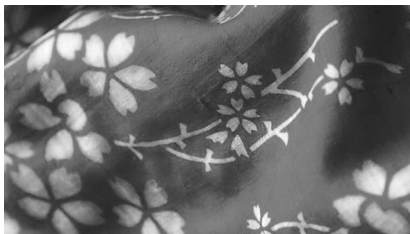


図16 曙板／枝垂桜模様

模様の縁に桃色の暈しを作る技法。桜の花びらの表現に多く見られる。

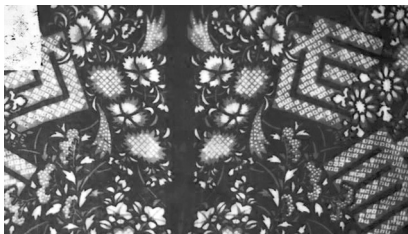


図17 二重板締め／秋草鹿の子源氏香模様

二組の型板に絹地を挟みかえて、濃淡2色の模様を染める。

高野家の資料では、この板の裏側の溝を正確に彫るための型紙が数多く残されていた。これらの型紙には、幅2, 3 mmで、長さが2, 3 cmから10 cm程度の斜めの棒線だけが、幾本も彫ってある。型板を彫る場合、板の表裏に貫通する直径3, 4 mmの穴は、この棒線の両端の位置に彫る。2枚の型板を背中合わせにした場合、この穴と溝を通して染料液が流れる仕組みで、細かい模様の細部まで、染液を行き渡らせることが可能となる。

③ 曙板

型板の表面の、模様の縁を鉋で少し斜めに削った物を使う。やはり、板に糊を付けずに生地を挟み、枠に入れて軽く締め、塩基性染料「ローダミン」を掛けて桃色を染める。この時、模様の縁の隙間に染料液が浸透し、桃色の量かしが出来る³⁵。次に固く締め直して「オレンジ」を掛けて緋色を染めるが、量かしの部分は隙間が閉ざされ、そのままの色を保つ。高野家の型板用の型紙に「曙板」という分類がある。「曙染め」と呼ぶ量かし染めがあることから、板締めにも「曙」の文字を用いたものと考えられる。

④ 二重板締め

二重板締めは、二組の型板を使って濃淡2色の模様を染める技法。まず、初めの型板で桃色を染め、染め上がった生地を重ねたまま丁寧に型板から外し、もう一組の型板に挟み直す。再び締め枠に入れて、オレンジの染液をかけて緋色を染める。

このようにして緋色地に桃色と白の3色の模様を表し、素板締めとは異なる雰囲気の様子ができる。

(6) 模様の変化を作る

しかし、この特殊な技法のため、出来る模様は制約を持つ。絹の生地を折り畳み、板で挟んで染め上がった模様は、通常、板の幅(約22 cm程度)が一つの送り幅で、無地の部分(1, 2 cm程度)を挟んだ形で、上下に反転した図柄になる。この無地の部分は「版継」と呼ばれ、生地が板の外に出るためにできる模様の区切れ目の線になる。また、その大きさも、型板の幅の上下折り返しで、単調になるのは否めない。

そこで、この製法上の不自由さを感じさせないように、いろいろな工夫を凝らした。それが、更に独特の世界を作り出したのである。

① 模様を伸ばす「段替わり」

表裏模様の異なる型板を重ね、丈の長い模様「段替わり」を作る。京都・高野家の「夾襷模様本」では「二段替わり」、「三段段替わり」等が見られ、中には六段や十一段と言うものもある。生地を染める型板一組十二枚、合計22面であり、2面で一つの模様を染めるから、十一段となると11面、即ち一組の上から下まで全てを変えて出来る模様である。一つの模様の上下の長さを約25 cmとして、一

完全（模様の繰り返しの最小単位）が 2 m 75 cm もの長さになる。

② 手差し模様

染め上がった生地（白抜き）の部分に、後から手描きで、模様を付け加えている。手描きで紋様を付け加えることで、自由な変化を作ることが可能となる。



図 18 手差しの模様

染めた生地（白抜き）の部分に後から、手差しで模様を加え華やかさを増している。

③ 素材、色、模様の変化

中には、縮緬や木綿地、あるいはモスリンを染めた紅板締めも見られる。江戸時代は縮緬の物が流行ったが、明治時代になると次第に平らな薄手の絹（平絹）が主流になったと言う。明治 44 年 3 月発行の「三越タイムス」³⁶では、三越呉服店が商う品物とその価格を紹介しているが、その中に「板~~メ~~縮緬」と言う製品名が見える。この時点では、まだ縮緬地のものが売られていたことが判る。更に、同誌には「色板締絹」と言う製品も紹介されていて、紅染めだけでは無く他の色の染料でも染められていた。

そしてまた、文様の細かさも、時代の古い物程細かい。高野家の型板や型紙を見ても、江戸時代の「タタキ」（直径 1, 2 mm 程の細かい丸で模様を描く）技法の精巧なものが多いが、明治 40 年代になると、全体的に大柄、大味な雰囲気になっている。

終わりに

30 年近く前、私は桐生天満宮の骨董市で、赤い薄絹に白い文様を染めた小切れを手に入れた。これが幻の染色技法「紅板締め」との出会いであった。以来、骨董市に毎月通い、古い着物や切れの収集が始まる。

当時、私が勤務した群馬県繊維工業試験場の資料展示ケースに、これを染める型板が飾られていた。吉村晴子氏（4 代吉村平七の孫）から、町田旭場長（当時）に型板の存在が伝えられ、その一部を借りての展示であった。平成 13 年（2001）3 月に吉村氏に最初の聞き取り調査を行い、その後、次第にこの切れと型板とが繋がって行った。

平成 16 年（2004）からは、吉村家の資料調査、染色法の復元研究、展覧会の開催、書籍の出版 等を続けてきた。昨年には、高崎市染料植物園で紅板締め技術の保存、継承を目指した染色実習が始まった。高崎の先人たちもきっと、喜んでいことであろう。

これまでにご協力頂いた、たかさき紅の会の皆様をはじめ、多くの方々（心より御礼申し上げます）。

〔注〕

- 1 高崎市市史編さん委員会編『新編高崎市史 資料編 6 近世Ⅱ』, 324-326 頁, 2004 年。
- 2 デニールは糸の太さを表す単位の一つ。9,000 m で 1 g の重さの糸を 1 デニールという。絹やポリエステル, ナイロンなど, 長い繊維の糸で使用する。
- 3 『高崎織物現況調査』, 「群馬県織物現況調査書」(明治 39 (1906) 年群馬県第三部編・発行) の一部分。
- 4 群馬県編『群馬県勸業年報』明治 26 年版, 明治 28 年発行より。
- 5 高崎商工会議所「高崎商工案内」, 82-83 頁, 133-144 頁, 1917 年。
- 6 高崎市「高崎・昭和四年版」, 1929 年。
- 7 糸佃安定施設組合「両毛機業の現勢と機構の発展」, 1938 年。
- 8 高崎市史編さん委員会編『新編高崎市史通史 3 近世』, 335-337 頁, 2004 年。
- 9 川島民親, 桂浩子「近江商人川島宗兵衛家の西国商い」, 滋賀大学経済学部付属資料館研究紀要第 47 号, 2014 年 3 月発行。
- 10 前掲 6, 65 頁。
- 11 根岸省三編『高崎産業経済史』, 高崎市社会教育振興会, 33-34 頁, 1964 年。
- 12 高階勇輔「高崎の染色業」, たかさき紅の会編『甦る紅 高崎の絹と染色業』, 18-20 頁, 2004 年。
- 13 「感想録」(吉村家所蔵)より。この「感想録」は 4 代平七が昭和 7 年の廃業後, 初代から自分までの吉村家の証文その他の資料を綴り, 解説を付け加えたもの。また, 「忘備録」にも同様の記録が綴られている。
- 14 前掲 13 より。
- 15 篠田尚久編『高崎繁昌記』, 栄林堂, 1897 年(国立国会図書館デジタルコレクション <https://dl.ndl.go.jp/pid/764031>より)
- 16 前掲 13 より。
- 17 相葉 伸編『明治あれこれ』(みやま文庫 8), 表紙解説「新聞から見た近代群馬の明暗」, 1963 年。
- 18 前掲 11, 76-77 頁・119 頁。
- 19 前掲 11, 35 頁。
- 20 吉岡常雄『京の紅板締染』, 染織と生活, 第 2 号, 染色と生活社, 44 頁, 1973 年が, 京都に於ける板の彫り方, 染め方の聞き取り調査を行った記録を詳細に記している。また型板の枚数について, 「どこで聞いても 22 枚でいけると言う」と記している。
- 21 前掲 3, 『群馬県織物現況調査』, 390 頁。
- 22 「解説書」(第 5 回国内博覧会出品物を解説), 明治 36 (1903) 年, 吉村家蔵。
- 23 前掲 3。
- 24 田村屋平七「染代請取帳」, 明治 34 年~42 年 4 月 4 日, 吉村家資料 No. 2-3。
- 25 京紅板締め研究会編著『京紅板締め』, 京都造形芸術大学・京都芸術短期大学芸術館, 45 頁, 1994 年。漆は, 瀬ノ漆とされる。
- 26 「夾襷模様本」(巻頭の辞/明治 24 年 8 月/高野宇一郎 発行) 高野宇一郎

は、紅板締め染めを廃業した佐竹傳兵衛から、譲り受けた型板で商売を行うに当たり、型板を彫るときに用いた型紙を使って、それぞれの模様を和紙に墨で刷り、模様ごとに番号を記した見本帳を制作。これを小売店等に配布し、顧客が模様の番号で注文ができるよう便宜を図った。

- 27 前掲 26 では「服倫」の服の文字を糸偏に「冨」の文字で記している。
- 28 前掲 26 では「華文」の文字に「カモン」と「ハナガタ」の二通りのルビを付けている。
- 29 京染・精練染色研究会編著、「京染めと精練染色」No.9, 京染・精練染色研究会, 189-190 頁, 1958 年。
- 30 藤井健三「「紅字」に伝わった京紅板締染の道具類」, 成安造形短期大学研究報告, 京都市染織試験場, 1996 年。
- 31 前掲 25。
- 32 藤井健三氏 (京都市繊維技術センター デザイン部長 (2003 年調査当時)) の話。
- 33 前掲 25 では, 1 疋分 (約 24 m) を 8 つに畳み, 約 3 m の長さの生地を型板に挟むという。
- 34 前掲 25, 45 頁では, ここで使う糊は米の粉で作った姫糊とされる。
- 35 前掲 3 では, 二重板締めの解説でこのように説明しているが, これは量かし染め (曙板) の間違いである。
- 36 三越呉服店「みつこしタイムス」9 巻 3 号, 三越呉服店, 1911 年 3 月。

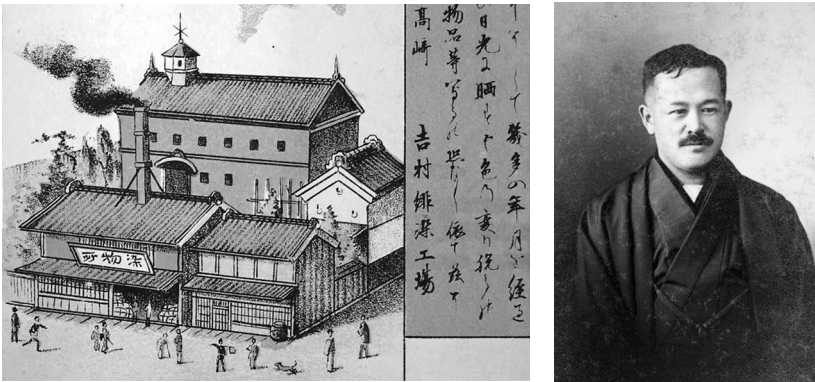
第3章 紅板締めを復元して

吉村晴子

吉村染工場の記録

高崎周辺の西上州は養蚕が盛んで、繭の出荷と共に副業として細い生糸をいざり機で織った生絹きぎぬが生産され、田町の絹市場で盛んな取引があり「お江戸みたけりや高崎田町」と唄われる賑わいでした。

私の家は白絹を精練し赤く染める北関東一の紅専門工場でした。初代平兵衛は武州熊谷で蘇芳染の技を習得し、榛名から下る長野堰の良質な水と豊富な白絹の取引に惹かれて、弘化2(1845)年相生町に土地を求め染物の仕事を始めました。それから87年後、私の祖父・四代平七は昭和7(1932)年に時代の流れに押されて染工場の幕を下ろします。



吉村緋染工場のラベル(部分)

染工場の屋敷の様子を描いたスケッチがラベルに描かれている。明治20年の大火の後建てられたレンガ造りのモダンな建物が奥に見え、敷地内の様子が理解できる。提供：湯澤範道氏

四代 吉村平七

大正5年撮影／41歳

この祖父は、自分の奮闘の証として、また先祖の苦勞に畏敬の念を込めて、江戸末期から昭和にかけての様々な証文や帳簿、写真、新聞記事、高崎の染色業の躍進の記録、そして貴重な紅板締めしやうばんの型板を纏めて沢山の資料を残しております。

主に、①染色工場の帳簿類(紅絹染高控帳、収入支出控、石炭買入帳、東京の染料店へ注文、納品書) ②工場と居宅の手書き見取り図 ③蒸気汽罐の設置書 ④各

種の貸し借り証文 ⑤職人の人数や現況報告の工場調査票 ⑥市役所税務署への納税額の記録などです。これらに加えて、⑦江戸末期に借金をして染料を買った証文 ⑧明治20年の火災後の工場再建費用2,300円を絹問屋からの借入と返済の証文 ⑨一次大戦による染料高騰の新聞記事等々が、和綴じの手書き帖やら吉村染工場特製の革張り帳簿などに記録されています。

また当時の様子を写した写真も多く残されています。長野堰の流れを前に法被姿の職人も写る堅牢紅専門吉村染工場の店頭写真、六角塔を掲げた煉瓦造りの工場の前に荷車に山のように乗せた白絹と職人の姿の写真等々。

祖父平七は若い頃体格もよく父母と共によく働き工場も隆盛を迎えました。高崎の写真館で毎年のように撮った肖像写真や、流行の自転車と共に小僧を連れた立ち姿など沢山残しています。発展する高崎市のなかで木材会社や牛乳事業に手を出して家訓の中で戒められている書付もみられます。紅染で真っ赤になった手を警察官に見咎められた事もあったと聞いています。名入りの袴纏はんてんや皮羽織、義太夫を語り漆塗りの見台や湯呑など。市議員や区長などの役職をもち活躍していた姿もあります。

紅染の専門工場として工夫を積み重ね、明治8(1875)年には新たな化学染料を使った「猩々しょうじょう紅染」の研究を始め、天然染料からの転換を図り2年後第1回内国博覧会に出品しています。明治18(1885)年には色落ちしにくい染色技術「堅牢紅染」を開発して、数年後には京都にも劣らない染となり高崎絹の名を高めます。

明治45(1912)年に4代吉村平七が中心となり、高崎染業組合を結成し、県の塚越技師を迎えて化学染料の講習会を開催、高崎市の補助を得て染色研究所を設立し、会報を発行。大正5(1916)年高崎絹市場にて連合協議会主催の展示会を盛大に開催しています。この活動の賞状や看板、印刷物など様々残っております。この頃高崎の間屋が京都に発注していた金額が莫大になり、高崎の業者一同は地元の需要をめざして懸命に取り組んでいました。

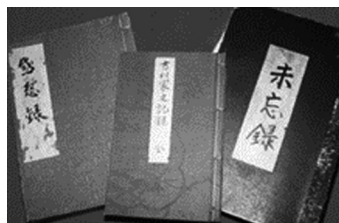


吉村染工場（明治末期）

建物の前の堀には、長野堰の水が流れていて、染めた生地をここで濯いでいたという。前頁のラベルに描かれた煙突はこの建物には存在していない。



吉村染工場の帳簿類



吉村染工場の帳簿類

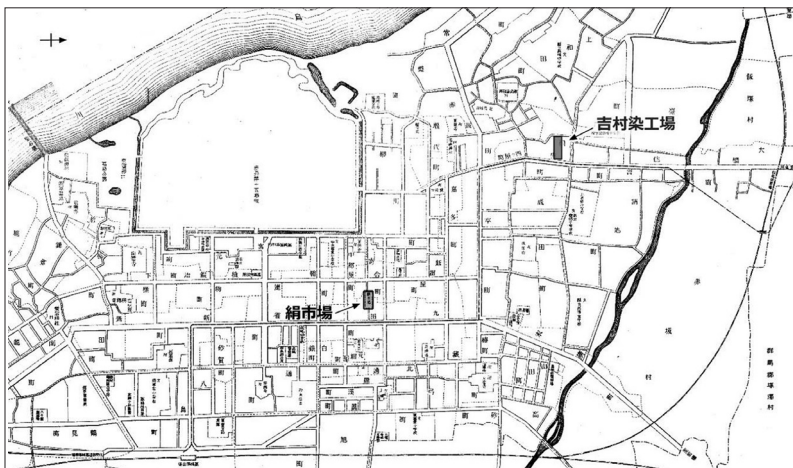
平七は隠居してから「吉村家之記録」、「未忘録」の冊子にこれらの記録を丹念に整理しております。当時の上州新聞に投稿した高崎の染色事業を憂い、発展を願う記事の切り抜きを貼っています。大正6年「紅染め業者之前途」、「高崎市の染色業 其の光栄ある歴史をして益々光輝を発揚せしめよ」、「重要物産としての高崎絹」、「前橋勝山染工場を視る」等の表題にその心意気が読み取れます。

大正14(1925)年3月の「吉村家八十年乃祝に付き祝辞」のなかには、創業から今までの借入金返済の努力の経緯や、蘇芳染から鉱物染料への変換の苦心、世界大戦による大きな景気の変動が述べられています。廃業後の昭和20(1945)年3月10日には「吉村家紅染業創立以100年の記念祝賀会にあたり謹んで奉告す」の一文もあり、後半の記述に「昭和年度に至り時代変転烈しく、同業者の競争激烈にして日増しに高まり有り一般何れの店にても営業上の取引上駆け引きやら熱々なる主断の盡し居る時代となり、我々如き誠実真面目な者は是れに乗する事叶わず事業困難となり、母・与祢と熟議相談の結果 昭和7年7月30日を以て高崎税務署へ休業届を出したり。祖先の開始したる業を廃業するは慚愧に絶えず申し訳なき次第なれど時代要求にて致し方なくここに涙を吞んで自覚しました。過去を考慮すると実に感慨無量です。」とあります。



吉村染工場創業 81 年の記念撮影

前列中央が三代平七(安太郎)、右隣りが妻・ヨネ、その右が四代平七(廣吉)の妻・トキ。安太郎の左が四代平七、その左が廣吉の娘夫妻。二列目右端から二人目が廣吉の姉・糸い、その左が兄・善太郎。



高崎の地図

高崎市全図(明治43年発行)に吉村染工場と絹市場を加筆

戦後、農地解放や財産税など国の財政政策の荒波を、受け止めてきました。染工場の利益を田畑に代え、それを小作人に貸して小作料を得ていましたが、その多くを失ったのです。その後、昭和33（1958）年、道路拡幅と住居建て替えのため、いくつかの建物や倉を解体する時に、庭先で杖をつき終日じっと見届けていた祖父の姿をありありと、今となっては涙で思いやります。

一つの業態の発足から全盛期を経て終焉まで、記され残された様々な資料群から、その意味を読み取り、携わった家族の生活風俗の変化などと合わせて一地方の産業経済史の一端と受け取ることができると思います。



並榎町の別宅

明治後期から大正時代にかけて繁昌した吉村家の別宅には、庭の池に小船を浮かべていた。

紅絹染と紅板締め

私が幼かった頃、文庫蔵の暗がりに映えた赤き紅絹の色を胸深く思い出します。艶やかな光沢の紅絹は身に着けて心地よく、保湿効果ありとして身を守るとされました。紅白の薄絹地は祝福や願いの色として人々の暮らしに贈答に愛好されました。赤は火の色命の色として神秘的な力を持ち、魅惑的な美しさは多くの衣装に使われてきました。浮世絵に描かれる女性の袖口に裾先にこぼれる無地や細かな文様は、艶めいて日本美の情趣を感じさせます。

赤白に染め分けられた文様の紅板締めの薄絹は、地味な彩の表着物の下に重ねる間着の胴裏や袖裏に使われ、外からは見えない所に驚く程の美をいれる独特の美意識を生みだしました。

女性を優しく包んだ紅絹や紅板締めの染色が高崎から消え長い時を経ました。祖父は隠居して後は往年の盛業時の事を時折話しましたが、私は自分の新しい生活に懸命で、紅絹や紅板締めの技法について特に聞き出すこともありませんでした。染屋の娘を意識したことも無く、医院を開業した夫に協力して子育てのなか趣味で蠟描きの染色を始め、市民展、県展、日本現代工芸展、日展などに出品し 自分の発想を額装に表現することを楽しみ、草木染やデザインの指導をしたりの日々をもちました。

平成2（1990）年ころ、群馬県繊維工業試験場の天然染料研究会に参加し、家に保存されている型板が、もう途絶えた紅板締めの貴重な品であること、12枚1組で染屋にあったのが大事な事と知りました。平成6（1994）年に高崎市百周年史の編纂の調査で、高崎経済大学の高階勇輔教授から吉村染工場や絹市場の文書、写真が大変価値のあるものであるとご指摘いただきました。私はそのように貴重なら博物館に寄付しようかと考えましたが「型板はその家の人が傍に置いておき型板に対する関係者の思いとともに大切にすることが値打ちです。」と言ってくださる方がいて目が覚める思いでした。

骨董店や国内のあちこちの骨董市で紅板縮めの使われている間着や古布の収集を始めました。赤と白にはっきりと染抜かれた桜や菊の模様、二段階の色調で染めた二重板縮め、通常は赤地に白い模様の染め抜きの配色を反転させた地白板縮めなど、調べる程に紅板縮めの世界は深い。縮緬の裾模様の重ね衣装は見事なものです。

「染織作品は作った人の名前は書かれていないけれど、精神の表現であり美術品」との黒田享子氏のご示唆を胸に、技術面のご協力を新井正直氏に携わっていただくことによって「吉村染工場」という個の問題が、もっと地域に繋がるパブリックな事となり「紅絹」と「紅板縮め」が美の意識につながったのです。紅板縮めはなぜ途絶えたのか、現代に再生する意味はなんだろうかを考えさせられ懐古趣味になりがちの状況から脱却することができました。

紅板縮めの復元に向かって

平成3（1991）年頃から紅板縮めの古い文献や資料を集めて 私が主宰している「染工房はるる」で蠟染、草木染をしているメンバーの賛同をもとに「たかさき紅の会」を立ち上げ紅板縮めの研究に取り組むことになりました。

平成16（2004）年群馬県「文化の芽」事業の一つとして、収集した紅板縮めの間着や吉村染工場の資料の展示と講演会（講師：高階勇輔氏、黒田享子氏、新井正直氏）を高崎哲学堂、観音山一路堂にて開催しました。



紅板縮めの着物等の展示

平成16年高崎哲学堂の展示発表会にて



講演会参加者

平成16年高崎哲学堂の展示発表会にて

その後、日本絹の里にて展示会、紅玉づくりなどのワークショップも行い往年の高崎染色業の発展や絹文化の美、地域の生活文化の値を再発見する試みでした。平成17（2005）年にその成果を含めた冊子「よみがえる紅高崎の絹と染工場」を発刊。たくさんの反響をいただき、昭和初期に途絶えた紅板縮めの復元を強く思い立ちました。

同年、京都の「紅字」から収納されていた型板を、千葉県佐倉市の国立歴史民俗博物館に、会員と視察に訪れました。そこに文化財資料として研究保管されている状況を見学して、高崎の在野民間にある型板の、自由な活用の意味を確認しました。收藏されているものは史料、遺産ですから染には使えない。「紅板縮めの型板が揃っていて、京都から離れた絹生産の地元に残されていたことは、たいへん意

味がある」と皆で認識し是非とも復元しようということになりました。

吉村染工場では明治 22 (1889) 年に紅板締めを開始し、明治 36 (1903) 年第 5 回内国博覧会の「糸好二重板締め」を出品しています。その品物を説明した和紙に筆書きの「解説書」が残されていて、染料の分量などが記載されていました。

染工場を閉鎖してから生活様式も変わり、盛業当時の道具や染め方を具体的に知っておられる方は居らず、今となっては誠に口惜しく迂闊なことでした。復元の意味と縁は充分承知しての、熱意のみの取り組みとなりました。

作業への取り組み

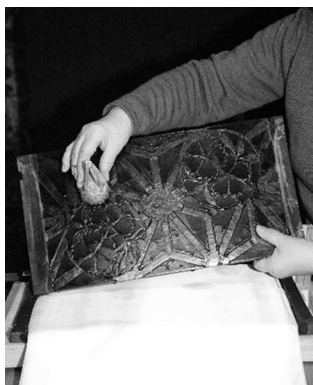
紅の会では技法の復元作業にあたり、研究書や解説書を調べ、締め具「櫓」は「京紅板締め道具の調査報告書」の実測値をもとに、楔で打ち込み締める古い形のものや櫓材にて製作いたしました。残されていた型板は 7 種類 12 枚組の「飛び鶴」「牡丹に蝶」「菊に籬」「菊花」「菖蒲」「籠目」と、彫りかけ途中の「麻の葉丸に撫子」が 3 枚あり 型板の製作過程が推測されました。

平成 18 (2006) 年にこの柄を複写して新しい型板の彫りを市川栄紗氏に依頼しました。模様を彫る彫刻刀も手づくりし彫りの深さが均一になるように、苦心して半年かけて、上下の片彫り 2 枚と両面彫りの中板 4 枚組の「麻の葉丸に撫子」の新板が彫りあがりました。更に染液で白く抜ける部分の汚れを防ぐために、表面の漆掛けを茅野恒夫氏に依頼して、10 月に平成の型板が完成致しました。

旧の 12 枚組の型板の角は丸く摩滅しており、相当使われたようでした。割れ目が入って痛んだ部分を麻糸や金物で修繕した跡が諸所にあり、仕事道具としての手触りを実感しました。保存には危ぶまれましたが、文化財資料でなく大切に扱うこととして、実際に使うことに決めました。

作業工程についていろいろな文献に当たりましたが、高崎織物現況調査に、『・・・灰漬したる絹 1 疋を 4 つに疊み た淡糊あわのりをつけたる型板に平均に挟み 枠に入れ固く締め 之に熱湯を注ぎ 次に「クロサインスカーレット」及「オレンジ」を適宜に配合し少許のさくさん醋酸を加へたる温溶液を柄柄にて注ぎかけ・・・』という簡単な記述を得るのみでした。

作業の錦絵も見当たりません。職人仕事は当たり前で、詳細に書き留めることはなく見て覚えることでしょうか。それで復元作業は、推測して試してみるやり方となります。「やってみなくてはわからない」、「あんな綺麗な染め上がりの布があるのだからきっとできる」と、面白がる探求心で始めました。作業を進めていくと発見の連続で、その後 18 回にわたる復元作業を行い、滲みや斑で上手くいかない問題は、その度皆で意見を出し合いながら改良を重ねました。

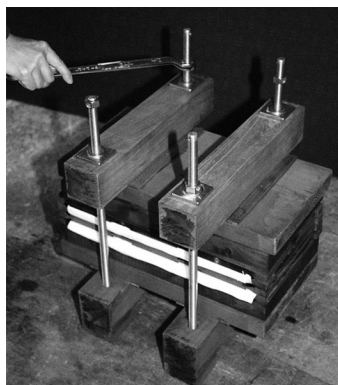


復元した型板による染色

吉村家に残された彫刻途中の型板を参考に復刻版を制作。その型板の表面に姫糊を塗って白絹を挟む。

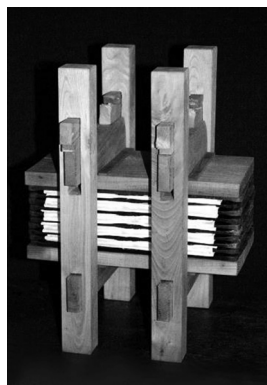
復元染色のために最初は戦前の着物の胴裏や洗い張り済みの古い絹で試作をはじめました。そして現在市販されている胴裏絹や、群馬県産の「ぐんま 200」など上等ですし厚地の絹も試みましたが、締め具合を工夫しても染料液の浸透が困難で染むらができたり、模様の縁が滲んでしまうことが重なりました。昔の間着の切れを改めて触ってみると、とても薄いことから新たに広幅の羽二重（目付6匁一反112g）の精練済みの白絹を、福島県の織元から調達して使用して試みた結果、ようやく模様をはっきり染め出すことができました。胴裏と袖裏合わせて7m必要で、薄く柔らかい絹を折り重ねることは予想以上に手がかかり難しく、昔どのような作業状態で行っていたのか切に知りたいと思いました。型板の重なりのをずれを防ぎ、布を平らに張るため、平板の棒を当てて押さえたり、板を固定する台を作成したり工夫しました。

後に山形の紅花祭りに会員と訪れた際、白鷹織りの織元で太い鉄製のネジとナットを使用した板締め道具で染め分けしているのを拝見し、早速同じ形で二基の締め枠を新たに作成して、きつく締められるように試したところ、滲みの解決に進みました。また型板を数日水に浸して置き、



ボルトとナットの締め枠

型板をしっかりと締め付けるため、ボルトとナットの締め枠を制作。



楔型の締め枠

京都の高野染工場のものを参考に楔で締める締め枠を制作。

十分に水を含ませ板に弾力をつけることが重要と知りました。

明治初期に化学染料が輸入され、吉村染工場では東京日本橋の柴田染料店へ桃色緋色の染料を注文した買い付け書があり、その後大正にかけて染料の種類や助剤の購入量も次第に増加して記載されています。復元に際して酸性染料の赤（アシットマイリングレット）、黄色（カヤノールイエロウ）を使用し、混合の具合を検討した結果、5対5の割合で黄味がかった紅色を基準としました。昔の間着をみても様々な色合いがあり、細かい柄は明るい紅で、模様の大きくははっきりしたものは赤みの強い濃い色で染められています。適量の染料を量り、温度をあげた染液を作り左右から柄杓ひしやくで交互にかける。流す染液の量を一定にして染むらができないように、締め枠を斜めに揺すって模様の溝に溜まった染液を流しだすようにする。最初のころは、冷めた染液を再び沸かして、3～4時間もかけ続けて作業に疲れたら止めるという、全くの推測でした。その後、紅宇の調査書では、もっと短時間で染上げたところを知り、作業時間の短縮を図りました。

染色後は締め枠に水をかけ余分な染料を洗い流して、締め枠を外し、生地を挟んだまま水槽に入れ、型板から生地を取り出して良く濯ぐ。

この瞬間が赤と白の対比が良くでているか、滲みやずれはないか、染むらはないかの成果が出る一瞬です。結局全ての型板で試験染めを行い、いつも何かしらの難点が出ていました。そして、最初の復元染めから18回目にして鮮やかに染め上がった時には、皆で大歓声を上げて喜びました。濯いだ染布を綿布に巻き取って水気を取り、乾燥させた後、1時間、蒸気蒸器で蒸して堅牢度をあげます。

心に沁みる赤色に励まされて一日がかりの試作18回を経て紅白にくっきり染め上げる技を習得しました。残されていた型板の模様を全部染め、甦らせることができました。

漆塗りの型板の精巧な彫の素晴らしさ、繕い跡に見える職人氣質、型板と水の相性、折り畳みに手こずる絹地の優しい手触り、紅色の色合いの微妙さ、男性の力の要る締め加減、柄杓掛けで繰り返す動作のリズム、滲むらのある無念型板から水の中に解き放たれた赤白の模様を眼にした時の悦び、数人がかりで一日かけて、なによりもみんなで励んだ輪の力。

たくさんのご協力と感動と感謝。御礼申し上げます。



紅花とウコンによる復元作業

化学染料の復元成功後には、紅花による復元にも挑戦しました。



染色後の乾燥

紅花とウコンの場合、濃色に染めることが難しく、2日かけて染めたこともあります。

皆の紅板締め

平成19(2007)年に「飛び鶴」「麻の葉丸に撫子」の復元紅板締めを使用した間着を作成しました。丹後ちりめん、^{かりやす}菟安の黄色、ログウッドの紫いろの草木染をして、裏地の紅絹も染めあげ、平成の2枚重ねの着物を三組仕立てました。

同年5月に高崎高島屋にて「紅の美 幻の紅板締めとその復元」展にて発表しました。7月にNHKの「ラジオ深夜便 ころの時代」に出演。全国放送となりました。引続き「染工房はるる」にてワークショップや研究会を続けて、群馬県繊維工業試験場で実演、染織誌の取材等、広報活動を広げてゆきました。「上州風」「風人の画布」「技に迫る」等、活動の状況や実技の記録を撮影紹介していただき、とてもありがたく思います。

平成23(2011)年に佐倉市の国立歴史民俗博物館にて京都の「紅宇」から收藏された資料の研究発表「江戸から明治のランジェリー」の大規模な展覧会では、吉

村染工場の彫りかけの版木の展示と共にロビーにて終日たかさき紅の会の復元作業の映像が流されました。

新潟柏崎市の展示会の時、地元の方の2名の方の家に伝わる紅板締め衣装を拝見し、北陸の文化の深さに感銘いたしました。歳を重ねた方々は記憶の中に紅絹や紅板絞めの追想が残っております。現代では若い方の和服の感覚にその実感が少ないと思われました。

平成21(2009)年から5年間、群馬県立女子大学の「芸術の現場から」のカリキュラムにて、毎回20数名の学生に、染工房はるるに来て頂き講義と実践のプログラムを実施いたしました。若い皆さんも赤い染や和服に強い印象を受けていただいたと思います。夢と技術を伝える作業を皆で楽しみました。

平成26(2014)年には女子大のアートマネジメント授業「伝統を現代へ」のプランの中で紅板絞めの間着や布をジーンズ姿に巻いたり髪に飾ったり、とても似合って可愛らしかったです。紅板締め特有のリズミカルな繰り返しが作り出す大胆でありながら繊細な絵模様、白と赤との鮮烈な対比はかえって現代的でありました。数々のヒントを頂きその後紅板締め布を用いて扇子を製作いたしました。

平成23(2011)年「第8回世界絞り会議」が香港理工科大学の於いて開催され、シンポジウムで紅板絞めの復元の発表を致しました。海外発信により各国からの染織や美術関係の方のワールドツアーの見学訪問が私宅にみえるようになりました。日本の伝統ある染織の技術は優秀で、京都、名古屋、東京のあと群馬に回り桐生、碓井製糸、養蚕農家、絹の里、高崎染料植物園工芸館等を訪問、皆さん熱心な質問をなさいます。

平成24(2012)年高崎市文化賞受章者展に展示して、説明の機会を頂き、沢山の市民の方々に知って頂きました。平成27(2015)年に高崎シティーギャラリーにおいて、個展「紅の力たどる一跡」を開催。写真集「BENI 紅」を500部発刊。また東京青山の「紅ミュージアム <https://www.isehanhonten.co.jp/museum/>」にて2か月間、紅板絞めの紹介をいたしました。その他多くの皆さまに関心を寄せていただき、県内外の各地で広報の場を広げております。



復元した紅板締め胴着物

「紅の美 幻の紅板締めとその復元」展会場にて



「紅の美 幻の紅板締めとその復元」展会場

2007年5月/高崎高島屋にて

原点の紅板締め (紅花 あかね 蘇芳^{すおう})

令和2(2020)年より、高崎市染料植物園で紅板締め技法を取り上げてくださることになり、紅花、あかね、蘇芳による天然染料の紅板締めの試作研究を始めました。山形の最上紅を用いての紅花染は、職員全員の参加の板締作業で、高崎市広報課の取材をいただき記録できました。あかね、蘇芳の板締めは、最初に白絹の洗浄、ミョウバンによる先媒染の処理をして、後日水洗いをして濡れた白絹を型板に挟んで締める作業になります。ミョウバンの適正な分量は？ 美しい色味に合う、あかねや蘇芳の染剤の量は？、それぞれ正確な記録を取りながら、10回の作業を重ねて、見事に再現できました。

令和3(2022)年10月から染料植物園工芸館で2か月間「高崎でよみがえった赤の技法」として紅板締めの展覧会が開催されました。吉村染工場の資料、コレクションした様々な技法の間着、そして紅花、あかね、蘇芳の板締め布が紹介されました。草木染の赤色は落ち着いた微妙な色合いで趣があり成功しました。

吉村染工場の創設の時代、弘化～明治初頭は蘇芳、あかねの紅紺屋でした。草木染の紅板締めは、本道であり原点回帰の想いで、感無量です。

令和4年度から更に技法を確認して、公開ワークショップで多くの方々に普及できるようになりました。貴重な型板と共に技法の伝承が公の形で引き継がれてゆくことができまして、本当にありがたく思います。



扇子の試作

復元した生地を用い、新たな贈答品を目指して制作。

遙かな琉球へ

平成27(2015)年に琉球大学院性が、博士論文の準備のために、わざわざ紅板締めの調査に私宅に訪問されたことがありました。令和4(2022)年に入って、沖縄浦添市にある「国立劇場おきなわ」より問い合わせをいただきました。明治期に終焉を迎えた琉球王朝の、芸能の復元事業をしている中で、若衆の組踊りの衣装に紅板締めの布が用いられているとのこと。中国からの使者柵封使を迎える準備をする首里の役人の帳簿に、紅板締めの絹地を(薩摩藩に)発注している文言があること、また明治期にドイツ大使館経由で収集された、琉球王朝文化の品々が現在国立ベルリン民族博物館にあり、調査した学術書の中に紅板締めの小袖が確認されているとのことでした。

紅板締めにたいへん興味を示していただき、7月から10月迄復元した間着2着と型板、染布等が国立劇場おきなわの資料展示室に飾られました。また9月に「踊り衣装を考える」のシンポジウムが開催され、ビデオ参加し復元の仔細を発表しました。沖縄の皆さまも途絶えた芸能を再現される興味と熱意を持っておられ、共通の課題と思われ。衣装は擦糸の強い絹布のようで、同じように染め上げられるか、紅の会として取り組んでゆきたい考えております。

細いながらもぴんと張った絆が、紅板締めを後世に繋げてくださるでしょう。

執筆者紹介（執筆順）

西野 寿章（にしの としあき）

1957年生まれ 高崎経済大学地域政策学部教授、高崎経済大学地域科学研究所所員、専門：経済地理学、地域開発論。

新井 正直（あらい まさなお）

1956年生まれ 群馬県繊維工業試験場勤務。繊維企業の支援に従事。この間各種の染織技術を調査研究、現在に至る。桐生市文化財調査委員。

吉村 晴子（よしむら はるこ）

1934年生まれ たかさき紅の会 代表、高崎染料植物園工芸館講師、高崎市民展 顧問、ぐんま女流美術協会常任理事、群馬県美術会理事。

高崎経済大学ブックレットの刊行について

高崎経済大学の研究機関である地域科学研究所では、経済学、経営学、地域政策学等に係わる基礎的研究を行う一方、高崎市民、群馬県民のみならずの生涯学習に寄与するために、公開講演会、公開講座、高崎市中央公民館との連携公開講座、地元学講座、地域めぐり、そして中心市街地に復活し、本学学生が運営している cafe あすなろを会場とした市民ゼミなどの事業を展開しております。

また、地域科学研究所では、高崎市民、群馬県民のみならず、高崎市の歴史や現状をよりよく知っていただく一助となるよう高崎経済大学ブックレットを刊行しております。

今後とも、様々な角度から高崎市の過去・現在・未来を考えてまいります。一読いただき、感想をお寄せください。また、取り上げてもらいたいテーマなどがありましたら、地域科学研究所までお寄せください。お待ちしております。

第8号は、戦前の高崎に存在した紅板締め染めについて解説します。紅板締めとは、模様を彫刻した版木に生地を挟んで染めあげる技法であり、主として京都で生産され、その製品は、襦袢・裾除・下着といった女性の内に着る服飾に多用されました。京紅板締めは、江戸時代中期から大正時代末期まで存在したとされ、高崎に紅板締めが存在したのは、1889(明治22)年から1932(昭和7)年までの43年間でした。本書において、紅板締めを取り上げるのは、この工法によって紅染を行っていたのは、京都と高崎だけだったという特殊な染め工法だったからです。戦前高崎の染色業の一断面を理解する一助となれば幸いです。



発行 2023年3月31日

著者 西野寿章

新井直正

吉村晴子

編者 高崎経済大学地域科学研究所

〒370-0801

群馬県高崎市上並榎町1300

電話 (027) 344-6267

E-mail: chiikikagaku@tcue.ac.jp

©高崎経済大学地域科学研究所2023

印刷 / 榊ダイワプリント