

天然素材活用による緋織物の開発研究

大島紬部 ○福山秀久, 操 利一

1. はじめに

生活様式の変化などによる着物離れから和装需要が低迷している。大島紬商品構成分野の拡大を図るために玉糸を素材にした15.5算1モト越式泥染め製品の試作を行った。製品試作をとおして、従来から使用されている練り絹糸と形状の異なる玉糸を使用した場合の作業工程への影響について検討を行った。

2. 製品試作

2.1 試作デザイン

経糸密度15.5算, 経緋配列が経緋1モト, 地糸1モトの繰り返しで緯糸の織り込みも緋糸1モト, 地糸1モトの繰り返しの1モト越式(7マルキ)製品でデザインを作製した。十の字緋とサベ緋を使い部分的に長緋も使用した, 大正時代に多く作られた大島紬のイメージのデザインとした(図1)。

2.2 原料糸

原料糸として経緋, 緯緋, 経地糸, 緯地糸すべてに110デニール玉糸に31デニール生糸を合燃糸(400TS/m)し精練を行った105デニール玉糸を使用した。

2.3 緋糸糊付け

糊剤として経緋・緯緋ともにイギスを使用し, 30g/Lの糊濃度で煮沸溶解した液で糊付けし糊張りを行った。

2.4 緋締め

緯緋糸は15.5算の箆を使用し, 十の字緋は4羽越に1穴に4モトの経糸ガス綿糸を引き込み, サベ緋は2羽越に1穴に3モトの経糸ガス綿糸を引き込んで緋締めを行った。長緋はデザインに応じて1穴に3モトずつ連続して経糸ガス綿糸の引き込みを行い, 交代締めにより緋締めを行った。経緋糸は14算の箆を使用し, 経糸ガス綿糸の引き込み方法は緯緋と同じように行い, 普通締めにより緋締めを行った。

2.5 染色

染色は緋糸・地糸ともにシャリンバイ液と泥土による泥染めを行い, 地糸は染め上がり後の増量率が40%になるように調整しながら行った。

2.6 後加工

染色後の緋葎解き, 緯緋揚げ枠, 経緋仕上げなどの後加工は, 大島紬業界で一般的に行われている作業方法で行った。地経糸の糊付けに関しては, 製織時の経糸開口の状態を比較するために, 通常の総糸に手作業で糊を揉み込む総糊付けと, 糊付け・絞り・乾燥・巻き取りを同時に行う自動乾燥糊付け機による糊付けの2種類の方法で行った(図2)。

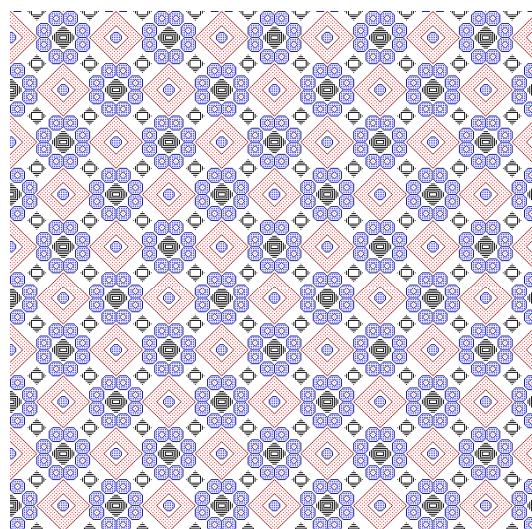


図1 試作デザイン

2. 7 製織

製織は業界で一般的に使用されている高機により行った。試作した製品を図3に示す。

3. 結果

今回の製品試作では105デニール玉糸を使用し、従来と同じ方法で作業を行ったが、糊張り・緯緋揚げ枠・経緋仕上げなどの行程で玉糸の節や毛羽による作業への影響はなかった。地経糸の糊付けを従来の罌糊付けと自動乾燥糊付け機による2種類で行って、製織時の経糸の開口の状態を比較してみたが、糊付け方法の違いによる差はみられなかった。

製織における1回あたりの織り上げ長さは通常の半分くらいとし(50mm)、緋調整の際には電熱器を使用して行ったところから(図4)、玉糸の節や毛羽が製織に影響を与えることがあった。また、製織時に経緋・緯緋ともに部分的に1本の糸の中で緋のズレがみられたが、これは緋締め・泥染め・緋筵解き後の糸の洗浄・緯緋揚げ枠・経緋仕上げなどの後工程で発生したもので、玉糸と合燃した絹糸が解燃したことが原因と考えられる。

4. おわりに

通常の泥染め製品作りでは、泥染めすることによって糸が太くなるため、緋糸と地糸で使用する糸の織度を調整する。また、製造する製品のデザイン(染まる部分が多いか少ないか)によっても、使用する緋糸の織度の調整が必要となってくる。今回の試作では、緋糸・地糸ともに105デニール玉糸を使用した。玉糸製造を依頼するときにはこれらのことを考慮に入れた、糸製造メーカーとの打ち合わせが重要となる。また、1本の糸の中での緋のズレも、糸を製造する際の玉糸と生糸の割合などを検討する必要がある。



図2 自動乾燥糊付け機



図3 試作製品



図4 電熱器使用による緋調整

