

第1章 概 要

1. 本場大島紬の名称

大島紬は奄美大島が発祥の地であり、大島というのは固有名称であるべきであるが、いつとはなしにこれが一般名称として使用されるようになり、各地で大島紬という名称の織物が生産されるようになっていく。そのため現在はやむなく本場という冠称をつけて本場大島紬の名称で他産地製品と区別している。

紬というのは真綿糸から紡いだ糸糸で織った絹布のことで、現在の大島紬は本絹糸を使用しているのに紬と呼ぶのは妥当でないが、明治中期まで糸糸を使用し、大島紬として消費者に知られていたため、古来の名称がそのまま受け継がれている。

2. 本場大島紬の歴史

大島紬の起源については文献等も少なく明確ではないが、享保5年(1720年)に薩摩藩が奄美の島民に紬着用禁止令を出した史実があるのでその以前から農民の手で生産されていたことは間違いない。初期の加工技術についても詳らかでないが、奄美大島が鹿児島と沖縄の間にあり、古くから道の島として南方との海上交通の要路であったことから南北の文化が流入し、織物技術も定着したと思われる。日本の絁織物技術は南方からの伝来説が強いので奄美の織物も琉球を通じて伝来したとみるべきである。何れにしても亜熱帯性気候の奄美は無霜地域で年中桑の葉が茂り養蚕の適地として紬織物が盛んであったといえる。

初期の大島紬は地場産の手糸糸を山野の植物から抽出した染料で染色し、無地や絹の織物をいざり機(地機)で製織したと思われるが、やがてこれに飽き足りず芭蕉の繊維を使って手括りによる絁糸を案出したと考えられる。

本場大島紬の絁模様は他産地のものに較べてその発達過程に大きな違いがあるといえる。他産地の絁が直線的で大胆な大柄の線絁から精巧な絁模様へと進んでいるのに対し、本場大島紬はち密な小絁を組み合わせ、斜行的に並べて大きな模様へと発展している。この独特な小絁模様はおそらく綾綿の浮織り(ふかし織り)等の影響が多分にあったといえ、また色彩の渋さ、絁の精巧さは奄美の民謡と同様に歴史や風土がもたらした忍従の生活とも関係が深いようで興味あるものといえる。

明治になって大島紬もようやく生産、販売が自由になり、やがて市場で大きな人気を博すると共に需要も増大した。生産が軌道に乗るにしたがい家内工業から専業

化、分業化へと進んで工場生産がなされ、産地としての基盤が形成され、特に明治の後期になって絣縮機が開発され、大島紬の絣加工は技術的にも生産能率面でも一大進歩をとげた。また染色面ではシャリンバイ染色が定着し、一方製織面ではイザリ機から高機への切替え、原料糸の改善等もなされて高級絣織物としての名声と地位を確立した。明治時代はまさに本場大島紬の一大技術革新の時代といえる。

この技術革新が大正、昭和初期にかけて実を結び、需要の増大とともに生産能力も上昇し、また新製品の研究開発も進められて、本県の一大産業にまで発展した。この時期は大島紬の成長発展期といえる。

やがて第二次世界大戦となり、大島紬も生産低下をきたしたが国の奢侈品製造禁止の規制から除外されて、一部の製造が許可され、余命を保っていた。しかし、昭和20年に奄美群島は交戦地となり、鹿児島産地もたび重なる空襲等の戦禍により工場、機材等が焼失し、壊滅的な打撃を受けて生産は皆無状態となった。その上終戦後奄美群島は米国の軍政下に置かれ、本土との交通もとだえ、大島紬の再興はあやぶまれていたが、昭和25年ガリオア資金により原料絹糸を購入し、紬の生産が始動した。しかし、消費地の流行、情報等の把握が困難なため消費地の不評が絶えず先行きは暗たんたるものであった。

昭和26年には大島染織指導所の再建により研究が開始され、さらに昭和28年に日本復帰したものの産地の立遅れは大きく、戦前なみの復興は見込めないとの悲観論が強く、昭和29年に行なわれた産地診断でも大島紬の生産目標は14～15万反で、その将来についても大きな期待は持たれなかった。しかし、奄美の産業経済の復興は紬を置いてほかにないという業界、住民の意欲は強く、復興予算等により官民一体の幾多の施策が実施された。情報の収集、宣伝の強化、資金の融資等のほか、技術の研究改善、新製品の開発等が進むにつれ、需要が増大し、大島紬ブームを招来するまでになった。

昭和30年代は第二次技術革新時代といわれ、蚊絣の大島紬が出現し、また抜染加工技術の開発により泥藍の多色入紬や白大島が生産されるようになった。続いて色大島紬が誕生し、その頃から摺込み加工法、逆縮法による地摺込み絣、総絣式紬等の技術改善が行なわれ、また緯絣紬も盛んに製造されるようになった。

大島紬が好況を呈するにしたがい誂え品が増大し、そのため消費者の好みや流行の把握が容易になり、品質の向上、技術の改善に大いに役立つ結果になったといえる。

昭和40年代は30年代に引続き好況期といえ、昭和47年には戦前の最盛期を

しいぐ85万反余の生産高を示すまでになったが、それでも需要の増大に追いつかず、県外に婦人労働力を求め、ついには韓国にまで技術が拡散し、韓国産大島紬が生産されるにいたり、本場産地にとって大きな脅威となっている。

昭和48年の石油ショック以来の世界的不況の余波は当産地にも及び、需要の停滞とともに生産の伸びも鈍化し、現在にいたっている。

一方、高度経済成長による消費生活高度化の反動として、伝統的工芸品が見直されるようになり、その技術保存が提唱されて、昭和49年に伝統的工芸品産業の振興に関する法律が制定され、昭和50年2月には本場大島紬が第一次の指定を受けそれに基づく振興策が実施されている。

3. 本場大島紬の分類

大島紬は先染織物であり、その加工工程が非常に複雑なため分類法も種々あるがその主なものはつぎのとおりである。

3-1 緋糸使用別分類

大島紬は緋糸で模様を構成しているが、緋糸を緯糸にのみ使用しているものを緯緋の大島紬といい、緯糸に地糸を使用せず緋糸だけのものを緯総緋の大島紬という。略してそれぞれ、緯大島、緯総とも呼ばれている。

これに対して経糸、緯糸両方に緋糸を使用しているものを経緯緋の大島紬、略して経入りといっている。

3-2 染色別の分類

シャリンバイの煎出液と泥土を用いて地色染色をするものを泥染大島紬といい特有の渋い黒地色に淡い茶味の白緋模様を表わしている。

緋模様を植物藍で染色し、地色をシャリンバイと泥土で染色したものを泥藍染大島紬という。

泥染大島紬、泥藍染大島紬ともに単色のほか、合成染料で緋模様を部分的に染色した多色入りのものもある。

合成染料で染色されているものを色大島紬といい、色彩感に富み、明かるい感じのものが多い。

シャリンバイ、藍以外の植物で染色されているものを植物染大島紬といい、古典的な染色工芸品として一部消費者に賞用されているが、生産量はわずかである

3-3 糸の密度別分類

一般に経糸の密度で区分され、最も多く生産されているのは13算と15.5算である。13算とは織り簇の密度が1cm間13羽、即ち経糸密度が1cm間26本であることを意味する。

同様に15.5算の経糸密度は1cm間31本である。ほかに14算、16算、18算等もある。

3-4 経糸の密度別分類

経糸の本数で区別する方法で9.6マルキ、7.2マルキ、6マルキ、5.8マルキ等があり、1マルキは経糸80本のことである。

3-5 地糸の配列別分類

経糸の間に地糸が何本配列されるかによって区分する方法で、1本の場合カラス越式といい、1モト越式、1モトカラス越式、2モト越式、割込式等がある。

3-6 柄による分類

柄の大きさによって大柄、中柄、小中柄、小柄に分類し、また布幅の完全模様の数で一釜、二釜等と分類する方法もある。

4. むすび

以上で大島紬の歴史、分類の概要を述べたが、現在世界的な不況のあおりによりその需要は停滞しているとはいえ、日本人の着物として、また日本を代表する絨織物として将来なくなることは、考えられない。

しかし伝統ある工芸的産業とはいえ、生産者が時代の流行、消費者の嗜好にマッチした高品質の製品作りに励んでこそ地場産業の発展はあり得ると思う。

大島紬が長い歴史の間に研究改善され、また多種の製品が生産されて、その加工法も多岐にわたっているが、その加工が工芸的手作業であるため、経験と熟練を要する反面、技術の高度化に対応して今後理論的な知識が要求されるので、以下に本場大島紬の加工技術について順を追って説明する。

本場大島紬製造技術の年表

年代	明治			大正			昭和			和											
	10	20	30	40	10	20	30	40	50	10	20	30	40	50							
原料糸	良綿の手袖糸		練玉糸		糸		本糸		絹糸												
染色	植物	シャリバンバイと泥土				藍染	→ 泥藍染	→ 合成染料部分染	→ 草木染料	→ 抜染加工法	→ 摺込染色加工法										
機織	地機	→ 高機		→ 紺織締機		機		→ 動力織機		→ 動力紺締機											
製品・製法	○ 商品化始まり	○ 手括り紺	○ 製品検査実施	○ 交代紺考察される	○ 織締紺の始まり	○ 足踏織機が一部に利用された	○ 方眼紙による図案出現	○ 袋締加工法の考察	○ 夏大島紺の出現	○ 大島紺のネクタイ出現	○ 泥藍大島紺の出現	○ 藍大島紺、経緯紺、大島紺の出現	○ 部分的色入大島紺の出現	○ 紺のぬきまり織法開発	○ 総絞紺式大島紺の出現	○ 色大島紺、逆絞紺製法出現	○ 後染紺染色加工考察される	○ 大島紺の二次加工製品出現	○ テーチ木染色廃液再利用法発明	○ 草木染大島紺の出現	○ 色図案の出現

本場大島紬製造工程表

