

## 第6章 仕上げ加工

### 1 絣糸の摺込み染色

大島紬の製造技術の中でも摺込み染色の技法は比較的新しいもので元来後染めの染色技法として用いられていたものを、藍の抜染が可能になったことがきっかけとなって導入され、多色の紬を発達させた。

大島紬の染色は、この摺込み染色だけが捺染法をとり、他はすべて浸染法によっている。

#### 1-1 部分解き

模様が2色以上の絣で構成される場合に、地色染色後の絣筵を部分的に解くので部分解きといわれている。摺込み染色をすべき部分のガス綿糸を千枚通し、リッパー等を使用して解きはぐす作業である。千枚通し、リッパー等の使用にあたっては絣糸間に正確に差込み、絣の糸切れ、毛羽の発生を防止するよう細心の注意を払わなければならない。糸の毛羽は製織その他の作業に困難をきたすばかりでなく、品質に大きな影響を及ぼすものである。あやまって余分の箇所を解いた場合、その部分をガス綿糸でくくり防染に備えることも心がけなければならない。

#### 1-2 摺込み液

摺込み液を調製する際の染料の量は、ベースとなる糊液の量に対して算出するが目的の色を出すためには、事前に試染をするなど色合せを十分に行なう必要があり、色見本の染料濃度があらかじめわかっているときは、次の例により求められる。1ℓの摺込み液を調製する場合、見本色の染料濃度が2%であれば

$$1,000 \text{ cc} \times 0.02 = 20 \text{ g}$$

元糊には、加工天然ガムのメイプロガムCR、NPが多く使用されており、これは水に溶解しやすい粉末である。また元糊の粘度は、摺込みに使われる道具にもよるが、つまり、ヘラで摺込むものは堅めに、注射針を使用するものはやわらかめにする。その粘度は3,000~5,000CPS程度が標準となり、メイプロガムCRは、2.4%、NPならば3.6%が適当である。

また助剤としては、酢酸を0.7%~1.0%、含金属染料を使用する場合や、淡色染色の場合は、染料の浸透をよくするため浸透剤を0.5~1.0%加える。

### 1-3 摺込み法

摺込みされる部分が、ガス綿糸で防染されている場合、このガス綿糸を部分解きしてそこに摺込む方法と、地色部分に摺込む方法の二つがあるが、いずれも、細かい箇所を染色するもので、作業は浸染による染色とは異なり、手先きの繊細な技術を要し、かなり根のいる仕事である。道具はヘラや注射器を使用するが比較的大きな箇所はヘラで摺込み、小さな部分は注射器を使って染液を注ぎ込むが、色むらが発生しやすく、また染液が、他の紺部分に浸透汚染する危険がある。したがって摺込み液の粘度の調整などにも使用目的にそった配慮がなされなければならない。

そのほか色むらを防止するためには、部分解き後の糊抜きを完全に行なうことが大切である。また紺の手取りが多すぎるのも色むらの原因になり、その限度は16本程度とされている。

### 1-4 蒸熱処理

摺込み染色により絹糸に吸収された染料を固着させるために、蒸熱処理が行なわれるが、摺込み染色した紺莖は乾燥させて蒸器に入れる。蒸し器は蒸気が紺莖に水滴となって付着し、汚染や色流れを起さないものを使用する。その時の温度は90℃以上で40分から1時間以上行なう。なお紺の水洗いは、流水を使用し白場を汚染させないようにする。

## 2 番組

### 2-1 総解き

紺染色終了後残りの縮用ガス綿糸をすべて解く作業をいう。経紺は加工反数、品数により品ごとのフス本数が決まるので品別にまとめて番号を付しておく。

作業中糸切れが生じた場合、それを結ばない方がよい。結ぶと仕上げ工程の糸配分のとき撚りが生じ、作業に困難をきたすからである。

緯紺莖は仕切りごとに連続しているので、他の仕切りと混同しないように印を付し、水洗して、製織にそなえる。

### 2-2 番組

経紺糸を品別に区分することをいう。総解きされた経紺糸を1品ずつ綾取りし、図案の品番号順に総作りする。水洗、糊付け等を容易にするため2~3等分すると

よい。例えば120品の模様であれば1～60番の紺糸と61～120番の紺糸をそれぞれまとめて束にし、印をつけておく。

### 3 糊付け

ここでいう糊付けは、一般に仕上糊付けと呼ばれ、経糸のみに行なう。経糸は、製織中綜統、箄、杼及び糸間の摩擦を受けるばかりでなくかなりの張力にも耐えなければならない。適当な糊付けを行なうことにより糸がより平面状に並びやすく、これらの外力に耐える力が増加する。

もう一つの重要な目的は、風合であり、糊剤の選定にあたってはまず風合を考える必要がある。

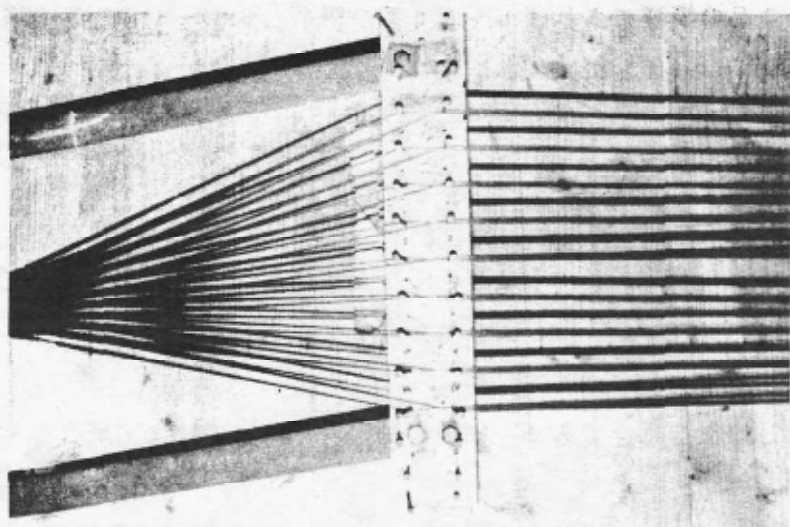
現在、処理法の容易な合成糊剤が種々市販されているにもかかわらず、フノリが多く使用されているのはこのためである。また糊剤と亜美剤を併用して糸の摩擦を小さくするとともに風合を良好にすることも行なわれている。特にシャリンバイ泥染糸は摩擦が大きいためこれを怠ると製織中の糸切れ、毛羽立ちの原因になり作業能率が著しく低下する。

糊剤、亜美剤の調整にあたっては、その濃度を一定に保ち、良好な風合を得ることが重要である。

ここでフノリの一般濃度を示す。フノリはその質等により多少の差があるが8%程度の水溶液が普通である。亜美剤はその種類が非常に多く、使用量もそれぞれ異なるので、その性質を調べてから使用しなければならない。その量が多すぎるとかえって風合をそこなう場合が多い。

### 4 経紺糸の仕上げ

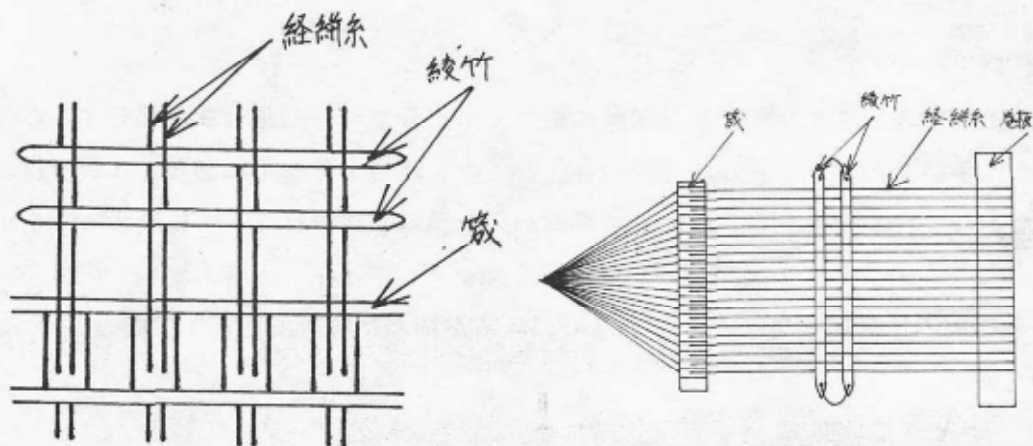
番組工程で区分された経紺糸を図案に従って1疋分ずつ、品番号順に配分することをいう。番組工程までフスの状態で抱合されていた経紺糸を1疋に必要な本数を繰取りしながら並べるのである。糊付け後糊剤が未乾燥の状態で行なうが乾燥すると糸がほぐれにくく糸切れ、毛羽の原因になるからである。また仕上げ時の張力が弱すぎると糸分けが困難なばかりでなく、製織の際経糸が縮んだ状態になり作業能率の低下につながる。



### 5 経絣糸の板巻き

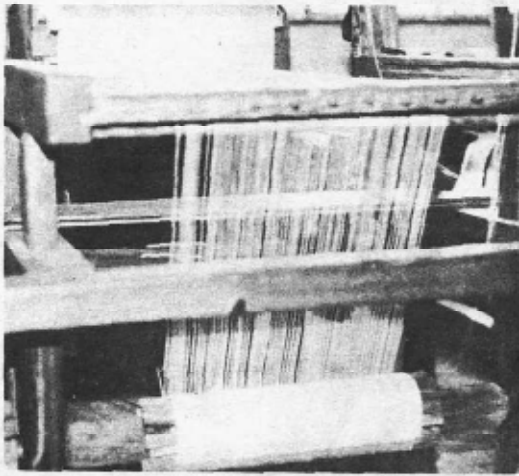
板巻きは、次項に述べる地糸の巻き込みに相当するもので経絣糸を製織中にもつれないように並列させて板に巻き込むことである。大島紬の機掛けは経絣糸と経地糸を同一千切りに巻き込むことはできない。製織における絣糸と地糸の張力が違い、また絣調整の際絣糸は針で1本ずつぬぎ出されて張力のバランスがくずれるからである。

まず、綾竹を絣糸の綾に差し込み箄通しをする。この時点の綾は箄の後方にあるので、これを前方すなわち巻きはじめの方に移行し、綾竹の代りに細い綾棒を差し込む。次に絣糸間の撚り、もつれをほぐしながら箄と綾棒を移動させ板に巻く。板巻きが終了したら綾にひもを通し、箄及び綾棒を抜き取る。板は10cm×80cm程度のうすいものを使う。



## 6 経地糸の巻き込み

整経された経地糸を千切りに巻き込むことをいう。荒綾に綾竹2本を差し込み、綾の順に荒巻き用箆に均一に配分し幅を定める。糸のもつれ、撚りをほぐしながら、固く巻き込むことが大切である。巻き込みがやわらかいと製織中に張力がゆるみ、経絣糸

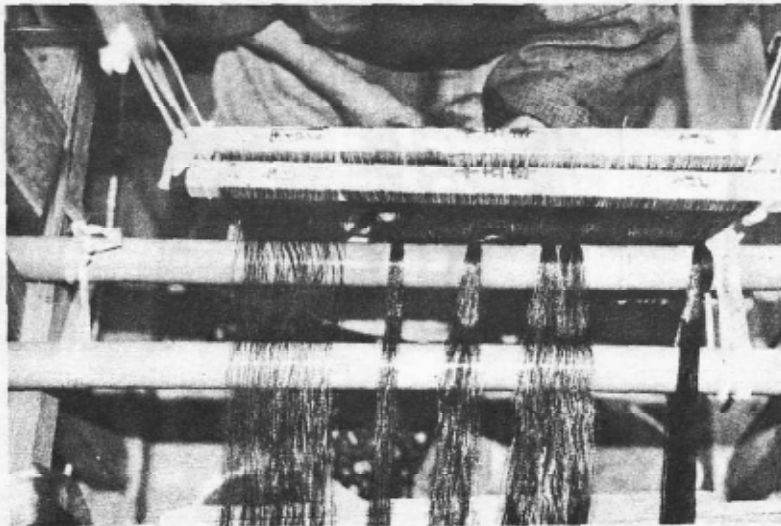


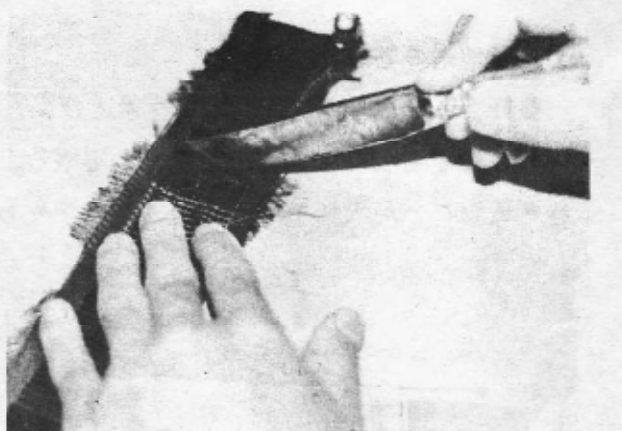
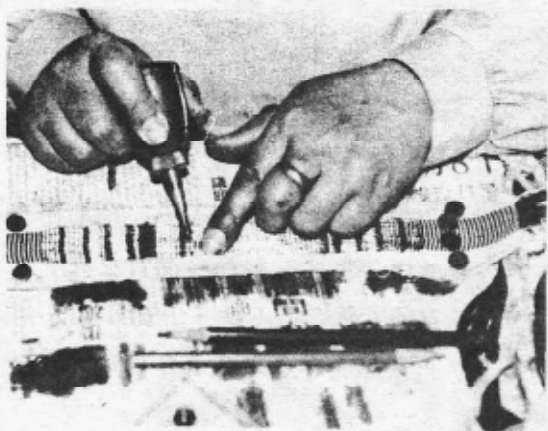
との張力が均一にならず、製品の品質を低下させるもとになる。巻き込みは、千切りが1回転するごとに機草などはさみ糸のほぐれをよくする。

## 7 経絣糸と経地糸の配列

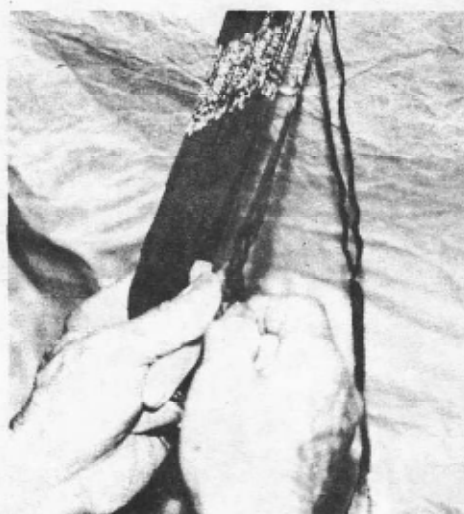
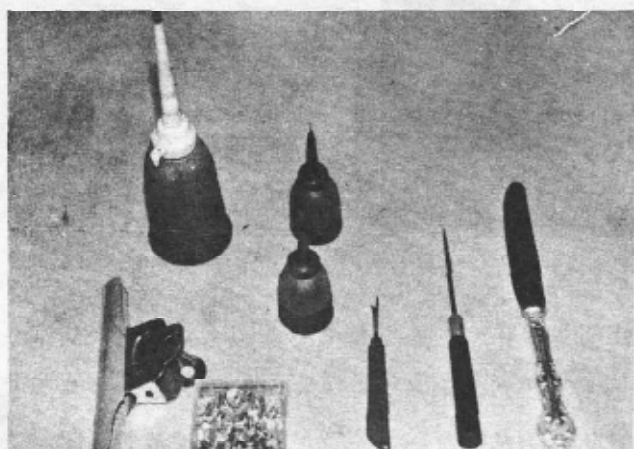
経糸は図案の設計にもとづいて絣糸と地糸を配列しなければならない。

本綾に綾竹を差し込み、絣糸と地糸を左右に分けておく。まず耳に相当する数の地糸を並べる。次に割り込み方法に従って絣糸と地糸を交互に配列する。例えば一モト越式の場合ならば、1番目の絣糸と2番目の絣糸の間に地糸を1モト割り込む。(配列法については第2章の「2 図案と絣糸配列」を参照)

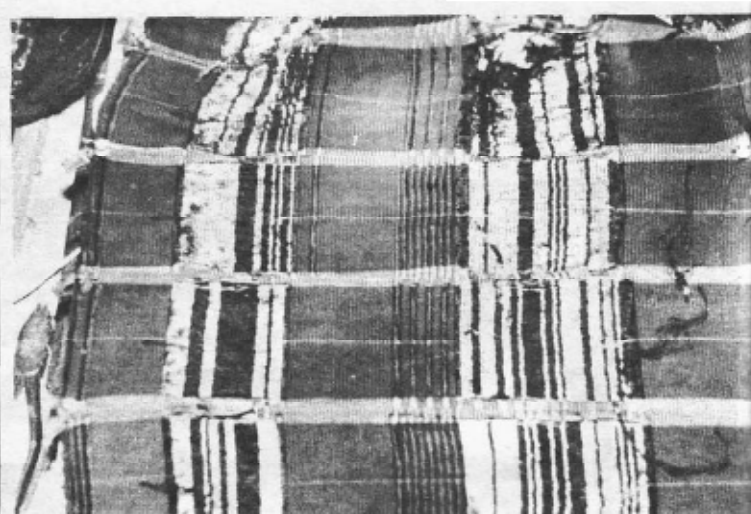




すり込み染色



裾解き



部分解き