

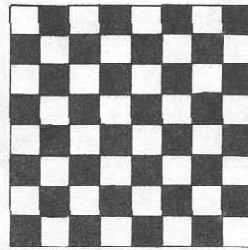
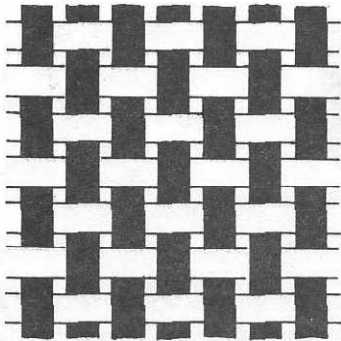
## 第7章 製 織

経糸と緯糸が一定の規則によって交錯している物を織物という。経糸が緯糸の上で交錯することを経糸が浮くといい、その反対を沈むという。織物の組織はいろいろあるが、その基礎は平織、斜文織、縹子織でこれを織物の三原組織と呼んでいる。

平織は最も簡単な組織で経、緯それぞれ2本で1組織ができ、いずれも1本ずつ浮沈する。他の組織に比べ交錯する点が多く、平たんで組織がくずれにくいので、衣服に最も多く用いられている。大島紬も平織が原則である。

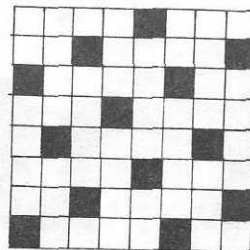
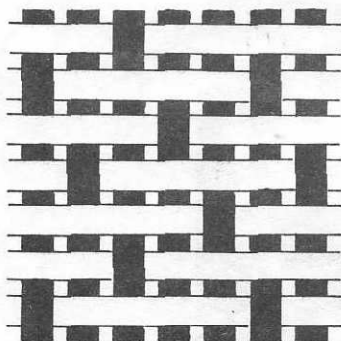
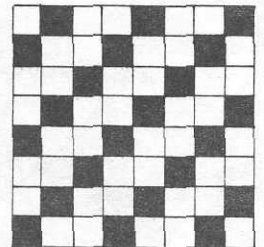
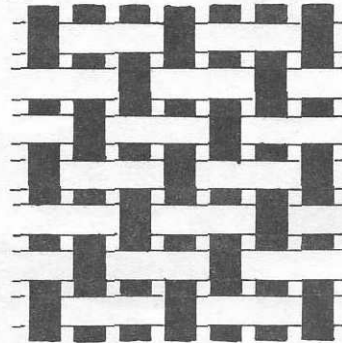
斜文織は綾織ともいい、経緯3本以上から作られ、その組織は斜文線を表わす。平織に比べ柔軟で光沢に富んでいるが摩擦に対して弱い。

縹子織（朱子織）は経緯5本以上で作られ、平らで光沢はあるが、織物としては強くない。



平 織

斜 文 織



縹 子 織

## 1 機掛 け

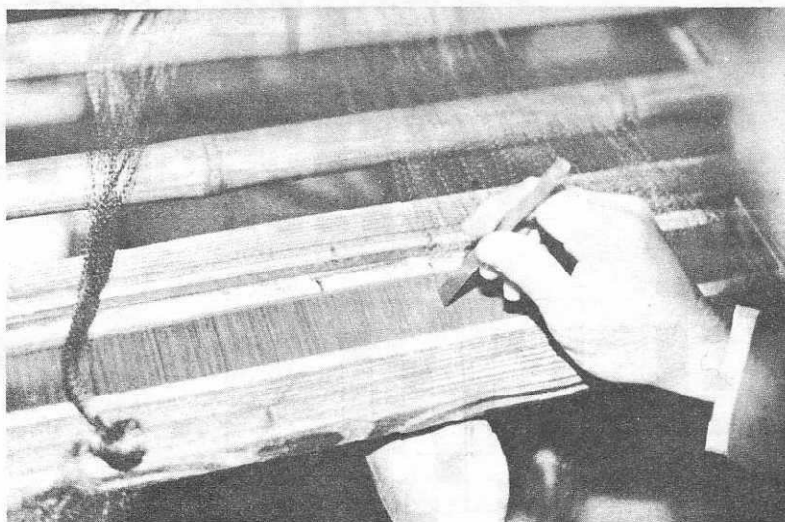
### 1-1 綜 統 通 し

大島紬の綜統は前後2枚使用し、経糸配列順に前後の綜統に1本ずつ交互に通す。  
通し方は、綜統の上糸と下糸の交差している輪の間に通す。



### 1-2 筵 通 し

前後2枚の綜統に通した糸2本を1羽に通す。筵通しは筵通し器を使用すると容易である。



## 2 緯糸の管巻き

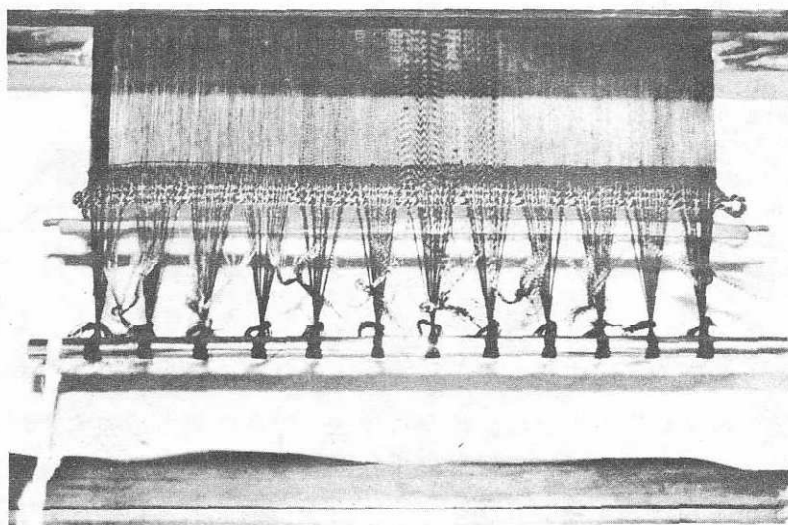
緯糸を織り杼に納められる程度に管に巻くことであるが、堅くしかもほぐれやすいように中高に巻くことが大切である。特に地糸は1管に多量に巻くのは好ましくない。製織中に緯地糸が杼道にふれ、たるみを生じ品質をそこなり結果にもなる。布面に緯地糸のブツが表われているのはこれによるものが多い。1組の地糸を4～5本の管に巻くのが適当である。

経糸が切れた場合は結ばないで、かるく撚りをかけてつないでおくとよい。また経糸の先端は、毛羽や切れ等が生じやすいので特に注意を要する。

管巻きには、符割りを使用するが、右回転すなわち糸の取り出し部分が符割りの上方にある方が望ましい。

## 3 織り付け

経糸の綜統、箆通しが済んだら経地糸を10～12束に等分し、千巻(イナ)の織り付け棒に張力を均一にして結ぶ。次に経経糸を地糸の上になるように、かるく仮結びし、張力を整えて織り付け棒またはひもを織り込み固定する。緯地糸を3cm程度織り込んだ後経経糸を1本ずつ抜き出し、最初の模様になる部分を横直線上にそろえる。



## 4 織機の調節

### 4-1 綜 統

綜統は開口装置であり、杼道をつくる働きをするものである。経糸は開口する際綜統及び糸相互間の摩擦を受け、綜統の位置がずれると経糸にたるみが生じ、張力の不均衡につながる。経糸を無理なく開口させるためには、まず踏木の支えひもと綜統のつりひもが床面に対して垂直になる位置をきめ、次につりひもの長さを調節して間丁から千巻に張られている経糸が水平になるようにセットすればよい。

### 4-2 バ ッ タ ン

緯糸の打ち込みが箆の上方1 cm程度の位置で行なわれるように調節する。箆の下方で緯糸打ち込みをすると、箆と伸子が接触し打ち込みが弱く、糸を傷つけ開口が狭くなるので投杼が困難になる。また箆の中央で打ち込みをすると、打ち込みが弱くなり、緞の調整がしにくくなる。

### 4-3 伸 子

伸子は布幅を定めるとともにバツタンの作動を軽くし、緯糸の打ち込みを容易にする働きをする。その幅が狭い場合布幅がせまくなるばかりでなく、両端の経糸と箆の間に摩擦が生じ毛羽、糸切れの原因になる。伸子を張ったときに両端の経糸が箆羽に平行になる状態であればよい。そのためには、箆羽に通っている経糸の幅より伸子の幅を3 mm程度せまく調節する。

## 5 経糸の張力

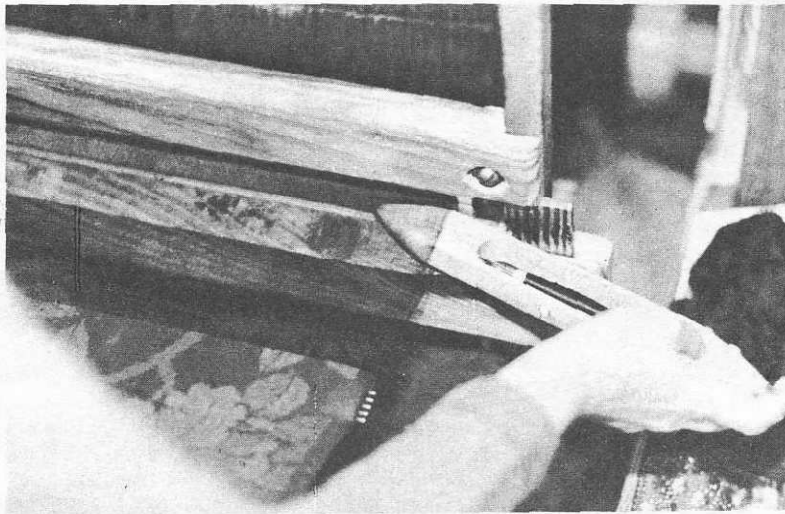
まず地糸に、織る状態の張力をかけるが、この時点のケン棒は、上段の支点にあるので、これを下段におろし緞糸の張力を調節する。経糸の張力をモデと呼んでいる。

これは地糸よりやや強めにするが勘と経験による作業で多少個人差がある。織り上がったとき、余分の緞糸が出る場合は、地糸に比べて緞糸の張力が強すぎたと考えなければならない。またその逆もいえるが、いずれにしてもそのバランスがくずれると、必ず製品に欠点が表われる。地糸が強すぎると緞糸がたるんだ状態になるので風合が悪く、緞不揃いにもつながる。逆に緞糸が強すぎると布面に筋が生じ、縫い合わせの際に緞がズレて模様がかくずれる。双方とも強すぎると布幅がせまくなる。

## 6 緯糸の打ち込み

緯絰糸と緯地糸をその配列方法に従って織り込みながら、経と緯の絰を合わせる作業である。投杼の際は、杼のガイドは手前にならないなければならない。絰糸の緯入れは、投杼した方向から点検し、他方の端の絰が合ったのを確めて踏み木を踏み換えながらボタンを引いて打ち込む。

地糸は絰糸とちがい模様を合わす必要はないが、地糸のたるみは品質に大きな影響を及ぼすので注意しなければならない。特に新しい杼を使用するときは、そのトップの金具がなめらかなものを選ぶ必要がある。緯糸は均等に打ち込み、むやみに何回も箆打ちすることはさけなければならない。



## 7 絰調整

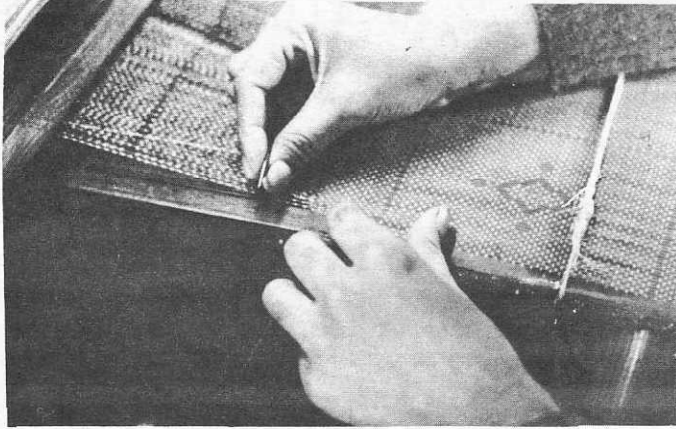
大島紬の模様は、絰の組み合わせでできるが、その絰が非常に細かいため緯糸の打ち込みだけでは、経緯の絰を完全に合わすことができない。緯打ち込み後経緯の絰を合わせるがこれを絰調整という。

調整長さは、製品の糸密度、糸使い、染色等によって多少の差はあるが、10 cm程度が適当である。長すぎると調整が困難になり、作業能率が低下し、品質をそこなう結果になる。

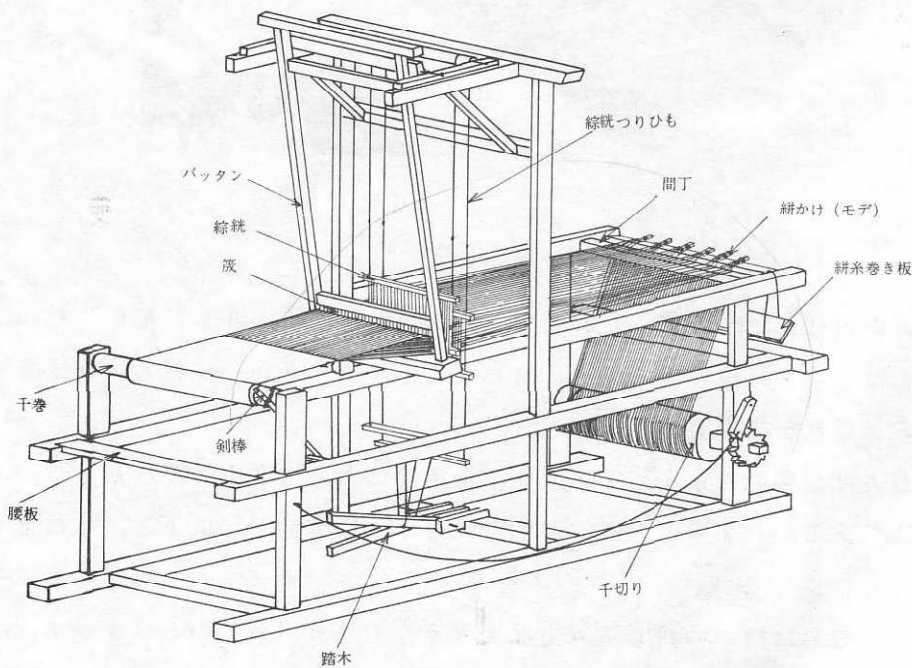
絰調整の難易は緯糸の打ち込み方に大きく左右され、最初の2~3 cmでは経緯の絰が合った状態にあるが次第にズレてくる。その際大切なことは、経絰が緯絰の手前にさがるように打ち込むことである。それを下り織りと呼んでいる。

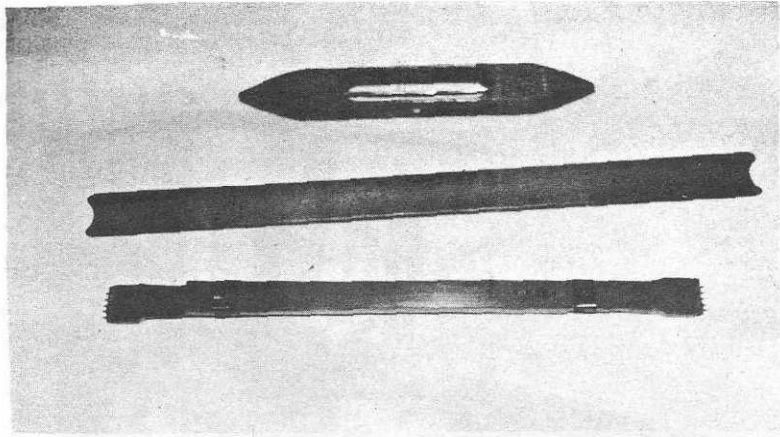
この拵調整は、針で経拵糸を一本ずつぬぎ出して行なう方がよい。逆に緯拵が経拵の手前にずれ込むと拵調整が困難になるばかりでなく品質をそこなう。

針の先端は、できるだけ短かく出るように指でささえ、右端の拵から順に調整する。左端から行なうと針を支えている右手の汗等で未調整部分の糸が湿潤し、糸間の摩擦が大きくなるからであり、拵調整に電熱器を使用するのは、糸を乾燥させ摩擦を小さくするためである。

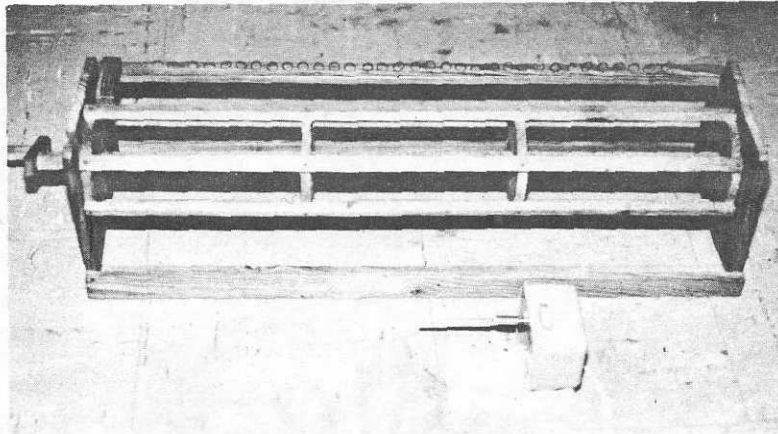


## 8 用 具

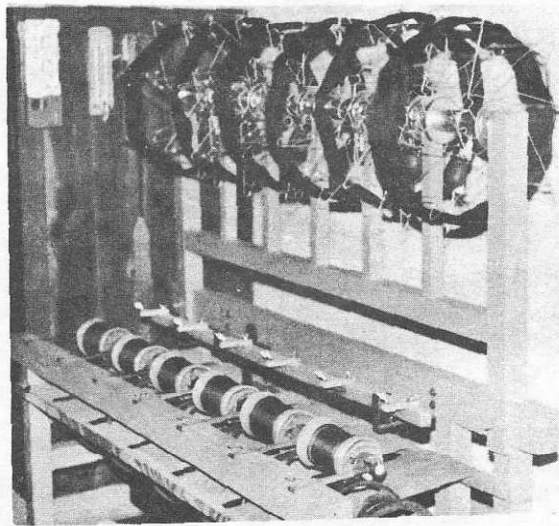




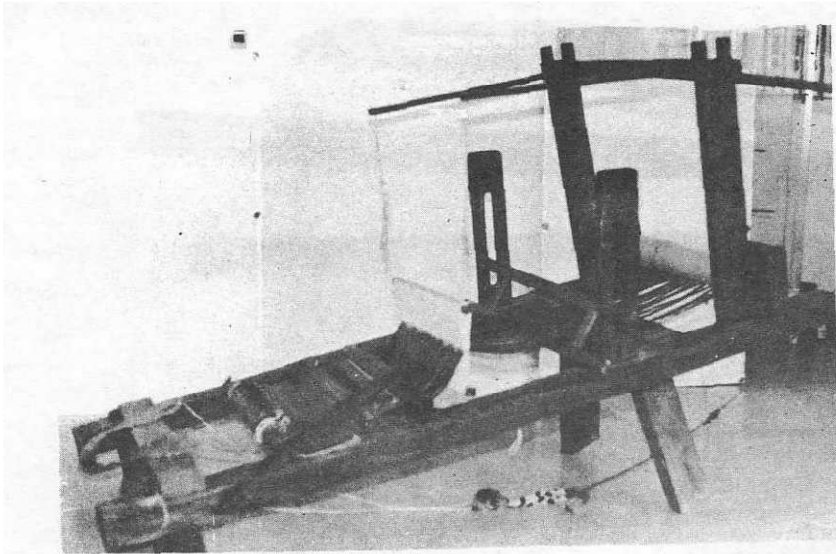
織杼、緯杼、伸子



管 卷 機



繰 返 機



地 機

