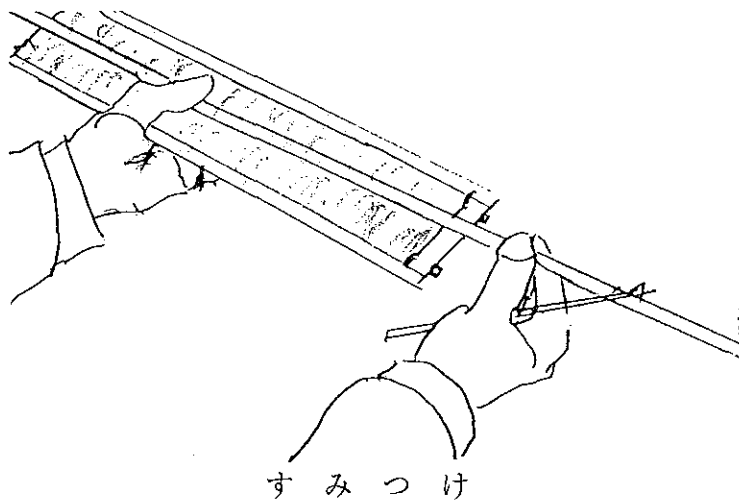


(通常16フス)の一端を一方の柱に固定し、撚を解き16本のフス糸が均一の張力になるよう1フスづつ一旦分離してから1束にそろえます。このようにしてから他端を固定します。締め箴の一端に印をつけこれから折り曲げ線間の小間数(例えば160間, 200間)に相当する羽のところへフン羽をはさんで固定します。フス糸の小アゼのある端から20cmばかりのところに印をつけます。以前は墨汁を用いたが現在はポスターカラーを用いることが多い。この印のところを締め箴の印に重ね合わせフン羽の上に筆先でポスターカラーを塗り、この上へフス糸を当てその右側をくるくるまわすと印がつきます。この印を再び締め糸の印に合わせ、新しくふん羽にポスターカラーを塗り、この上へフス糸を当て印をつける作業を繰り返していきます。



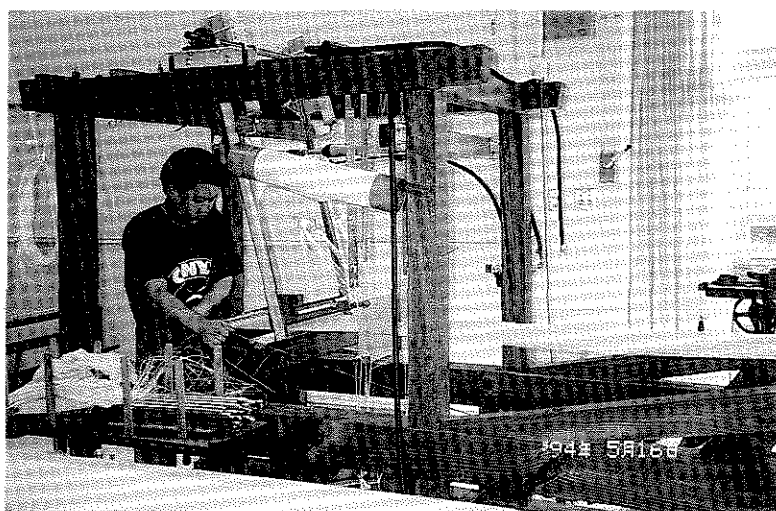
2.3 緋締め

本場奄美大島紬は締め機(しめばた)を用い(図参照), ガス糸を経糸として, これに糊張り乾燥したフス糸(16本の集合体)を緯から織り込んで締めます。フス糸の太さのため織り締めした緋は蕙のように厚くなり(0.5~0.6mm)緋蕙(かすりむしろ)と呼びます。この締め織り法は本場奄美大島紬独特の緋製法です。ガス綿糸は防染の働きをし, 箴への引き込み本数, 引き込み間隔に

よって点拵（十の字拵）、サベ拵、長拵をつくります。経拵は14算密度の尺3（1尺3寸49.4cm）、尺5（1尺5寸57cm）、尺7（1尺7寸64.6cm）の箴を使用します。

織り締めはフス糸を板製の締め杼に経て方向に巻きつけ、これをガス綿糸の緯方向に差し込んで織ります。往路の締め杼を通し終えてから綜統を逆に上下して開口部を閉ざし、箴を打ちます。復路、締め杼をはさんだままもう一度箴を打ちます。復路を通過すると再び綜統を上下させ箴を打ちます。続く往路でまた締め杼をはさんだまま箴を打ちます。これを交互に繰返すことでフス糸は密にしっかり織られていきます。近年の締め織り機はコンプレッサーによる動力箴打ち装置を備えていることが多く、締め加減を一定圧力にしておけるから便利ですが、この装置がなく腕の力だけを頼りに打つ場合は締め加減が均一になるよう熟練を必要とします。拵が均一の濃度を染め上げるためには締めむらがあってはならないのです。

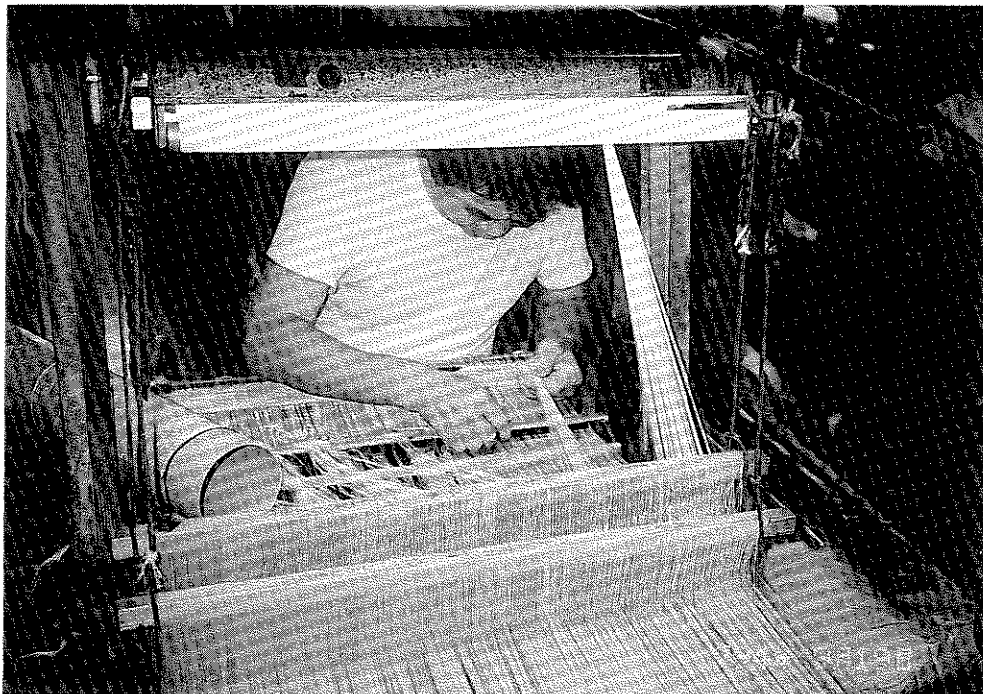
拵織り締めの方法は経拵、緯拵、柄模様の大小及びその配置等によって異なりますが、この技法を存分に使い分けることによって、製品の種類を豊富にすることができます。



拵 締 め

2.3.1 ガス綿糸の引き込み

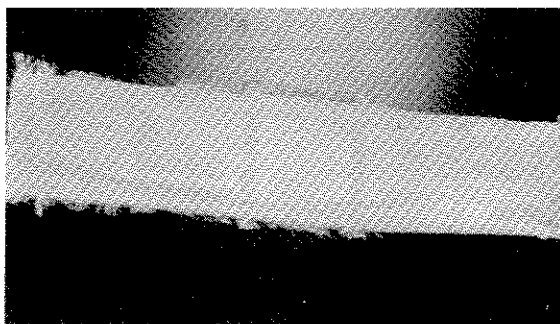
緋締めは方眼紙上にかかれた図案の一直線上の模様、すなわち1品ずつ行われます。ガス綿糸はその直線上にかかれた点、線に相当する箴羽に引き込まれます。その引き込み本数によって点、線の太さが決まります。十の字緋は4～7モト、長緋は2～3モト、サベ緋は2モト引込みが一般です。



ガス綿糸の引き込み

2.3.2 普通締め

模様の配置が折り曲げ線を対称に展開する場合の締め方法で、締められた緋は1枚の筵状になります。経緋締めは殆どこの方法で行われます。品数の少ない緯緋締めもこの方法で行われます。



普通締め緋筵



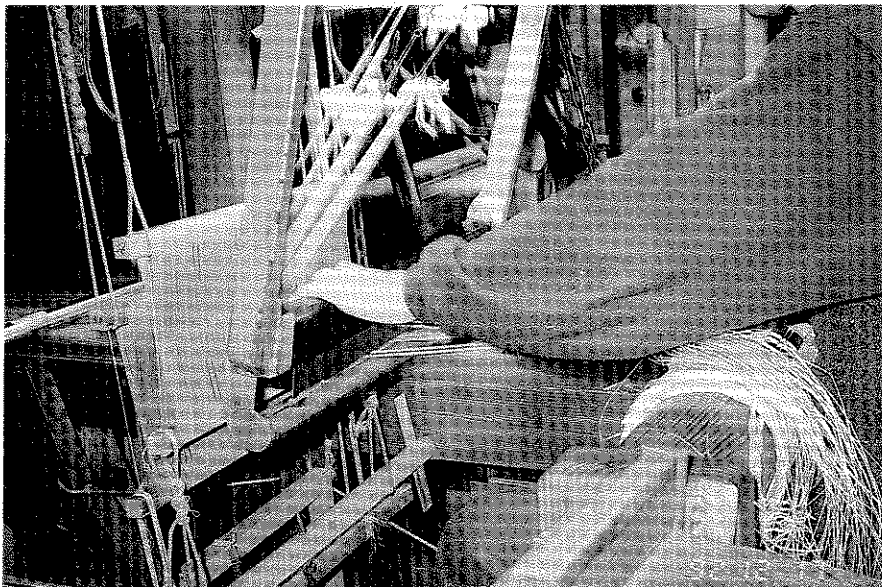
普通締め

2.3.3 交代締め

普通締めが1品ずつの模様の繰り返しの1枚に筵状になるのに比べ、交代締めは1本のフス糸で連続して異なった品の模様を番号順に締めていきます。図のように品数の枚数だけ併筵が順番につながってぶらさがる形になります。品数の多い緯緋の締めはすべてこの方法を用います。



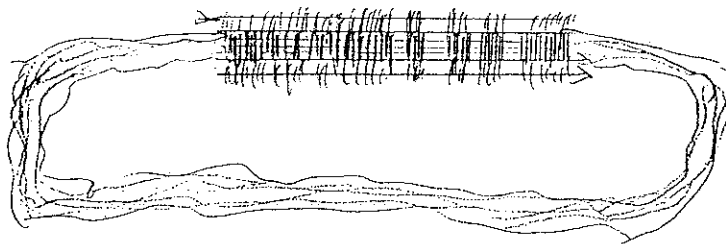
交代締め



交代締め

2.3.4 回し締め

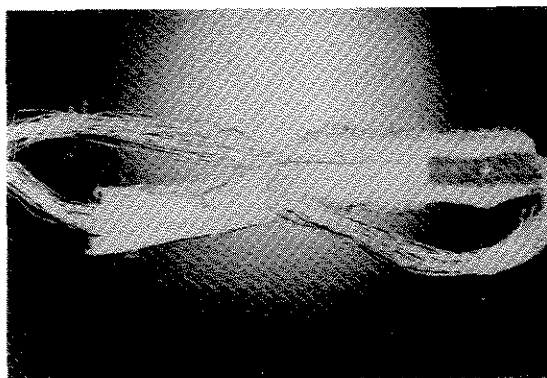
地空きの飛び模様で縦模様より地空き部分が長く、模様が一方向向きになっている場合の締め方で縦筵は輪型になります。



回し締め

2.3.5 ふかし締め

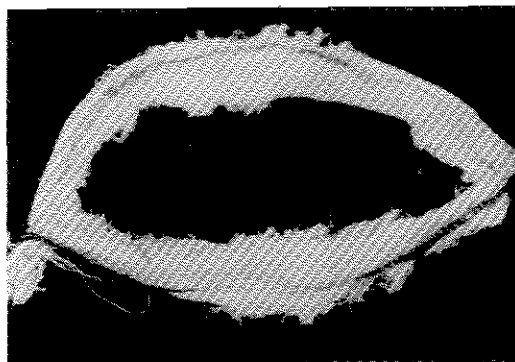
回し締めと同じような模様配列の場合に行われますが、箄幅間に二模様分のガス綿糸を引き込み、左右交互から模様の変わるところで上方または下方に締められた絹糸を抜き、投杼の方向を変えて締め込みます。締められた絣筵は8の字型の輪型になります。



ふかし締め絣筵

2.3.6 袋締め

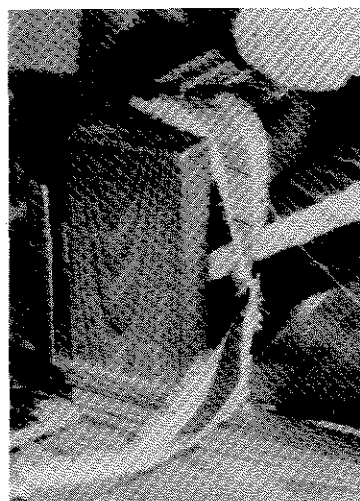
折り曲げ部分のない一方向に連続して配置された柄模様の場合に応用される方法で、織締機及びガス綿糸は、他の締め加工に使用されるものと変わりません。締め方の原理は、二重織りを応用したもので絣筵の状態が袋状になります。綜統による開口が上下二段に作られ、1回の開口で上と下の杼道に絹糸が連続して通されるので、綜統は2枚1組として上下4枚を取り付けます。



袋締め絣筵

2.3.7 帯締め

品数の多い模様の緯絣締め法で、品番号順に連続して絣模様が作られるので交代締めの一種といえます。交代締めの投杼が、往復で1モトであるのに対し、帯締めは片方の投杼でカタス締めであるところが交代締めと区別されます。締められた絣筵が带状になるので帯締めと呼びます。



帯締め

締め技術者には次のような方がいます。

〈締め技術者〉¹⁰⁾

氏名	住所	電話
元田 徹夫	名瀬市幸町8-29	0997-52-5658
西田 広信	小浜町12-2-31	0997-52-7836
村田 隆市	小浜町4-3	0997-52-4880
窪田 末広	真名津町10-10	0997-52-2908
石田 恒明	柳町7-22	0997-53-2071
林 正則	井根町18-8	0997-52-6756
俵 博保	大島郡龍郷町大勝	0997-62-2922
川口 茂良	名瀬市鳩浜町269	0997-52-2518
宮田 伸夫	鳩浜町294-2	0997-53-6041
前崎 実能	小俣町23-27	0997-52-8243
森 正男	久里町16-11	0997-52-4904
恵 正人志	仲勝665-1-2-103	0997-52-8948
大山 勝治	平田町22-56	0997-52-7740
中元 親志	塩浜町8-10	0997-52-5004
川上 英志郎	長浜町21-19	0997-53-0718
里 順一	大熊町	0997-53-2567
伊集院 正男	佐大熊町18-6	0997-52-8733
山木 和郎	佐大熊町18-45	0997-53-3002
田中 茂樹	小浜町4-26	0997-52-1751
里 廣賀	大島郡龍郷町大勝	0997-62-3613
藤元 明治	名瀬市真名津町15-20	0997-53-1336
浜川 十郎	佐大熊町9-2	0997-53-6687
宮田 智	末広町12-9	0997-52-7850
池畑 豊治	浦上750	0997-53-9976