

## 2.6 仕上げ加工

本場奄美大島紬の製造では浸染を終了してから織機に掛ける直前までの工程をひっくるめて仕上げ加工と称しています。絣蒔の部分解き，摺込み染色，絣蒔の総解き，番組み，経絣糸の仕上げ，板巻き，緯絣のあげ枠等が工程に含まれます。背景の地色と柄模様と二色だけから成り立っている簡単な絣模様は，絣蒔の部分解きとかその部分への摺込み染色などが必要ありませんので，絣蒔の浸染が終了したら直ちに総解きに移ります。色数の多いデザインはその着色部分に相当する締めガス綿糸を解き放ち，フス糸の糊を洗い落としてから指定された色を染色します。そのために色糊による摺込み染色が工夫されました（前述）。摺込みが終わったら蒸熱して発色させます。



経絣仕上糊張り

### 2.6.1 総解き

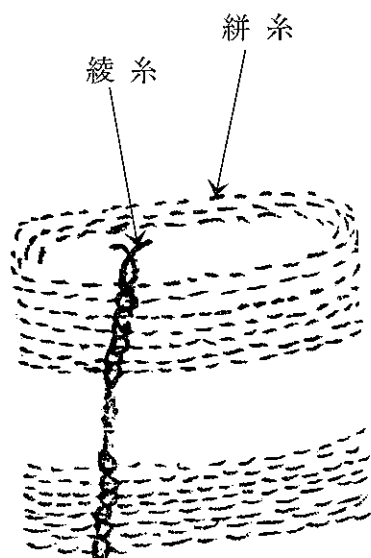
浸染あるいは摺込み染色により、絣筵の染色が終了したら、締めガス綿糸をすべて破り捨てます。泥染め絣は綿糸がかなり弱くなっている所以で両手で絹糸方向に絣筵を引き裂く形に引っ張るとガス綿糸が切れてきます。一枚の絣を数カ所引き裂き、ガス綿糸の屑が残らないようきれいに取り去ります。長絣とか引き込み本数の多い十の字絣あるいは化学染料で染色した絣筵はガス綿糸が弱っていないので破りにくいものです。筵のところどころにリッパーを差込み、ガス綿糸を切ってから引き裂く方法があります。これは部分解きのときも多用される方法ですが、リッパーの刃で絹糸を傷つけないよう細心の注意を払う必要があります。また、綿糸を弱らせるセルロース分解酵素セルラーゼ溶液で前処理することによってガス綿糸を破りやすくする方法も工夫されました。



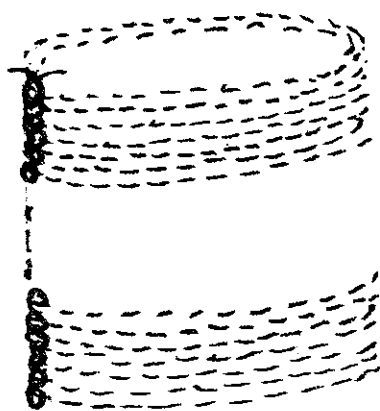
総 解 き

## 2.6.2 番組み

経絣糸を品別に区分することを言います。総解きされた経絣糸を1品ずつ綾とりし、図案の番号順にかせづくりします。2～3等分すると水洗、糊つけ等が容易になります。例えば、120品の模様の絣であれば1～60番の絣糸と61～120番の絣糸をそれぞれまとめて束にし、印をつけておきます。



1番～60番



61番～120番

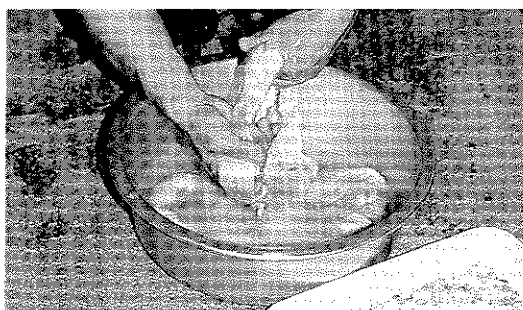
番組み

### 2.6.3 糊つけ

ここでいう糊つけは一般に仕上げ糊つけと呼ばれ、経絣糸に施します。経糸は製織り中そうこう（綜統）、おさ（箴）、ひ（杼）及び糸間の摩擦を受けるばかりでなく、かなりの張力をも受けます。適当な糊つけを行うことにより糸がより平面上に並びやすく、これらの外力に耐えるようになります。もう一つの重要な目的は風合いをよくすることです。

溶解等処理法のやさしい合成糊剤が種々販売されていますが、風合いの点からふのりがよく使用されています。糸の摩擦を小さくするとともに風合いをよくするために糊剤と亜美剤を併用します。特にシャリンバイ泥染め糸は摩擦が大きいので、製織り中の糸切れ、毛羽立ちが出ないように亜美剤を併用します。

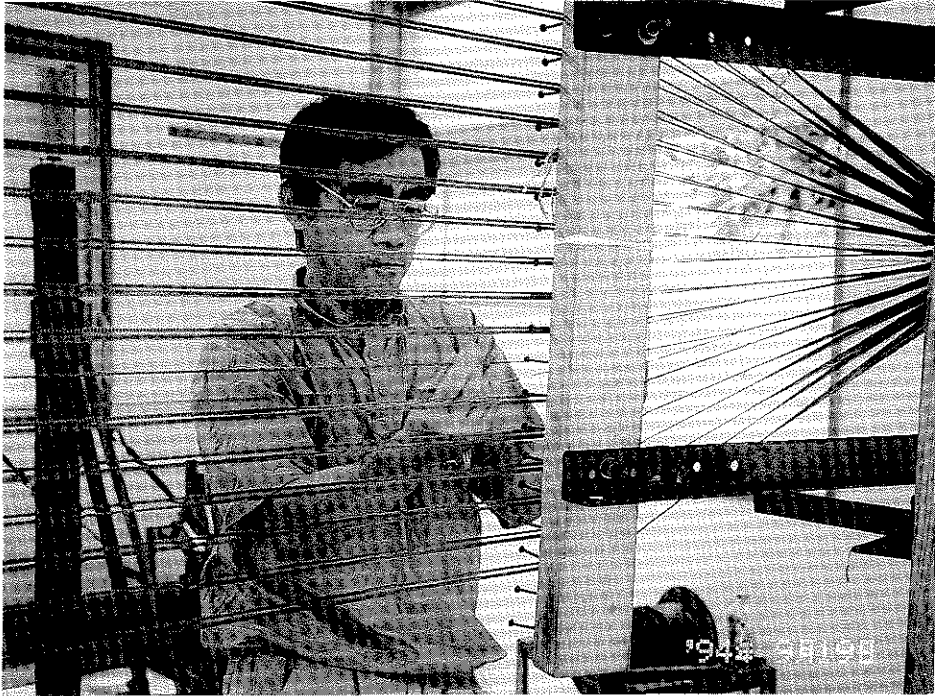
例えば乳化したオリーブ油とかライトシリコーンのような平滑剤を糊に微量加えて使用します。ふのりは3%程度の水溶液が多く用いられています。亜美剤は使用量が多すぎるといつまでも濡れたような感じがかえって風合いを損なうので適量を守る必要があります。



糊つけ（恵原要 撮影）

### 2.6.4 経絣糸の仕上げ

番組み工程で区分された経絣糸を図案に従って一疋分づつになるよう品番号順に配分します。例えば番組み工程までフスの状態で抱合されていた16本の経絣糸を2本づつ綾を残したまま8疋分に分離し、両端をそれぞれ釘に固定します。これらはフス状の絣糸を糊つけし、糊が乾燥しない湿潤状態の間に2本づつ分離し一方の端をそれぞれ釘に掛け、綾を隣の釘に掛け、次いで絣糸をはずして糸がもつれたりしないようきちんと2本づつ分離していることを確かめ、糸がたるまないように他端をそれぞれ釘に掛け、乾燥させます。乾燥したら1疋づつまとめてとりはずします。（p.139 図参照）

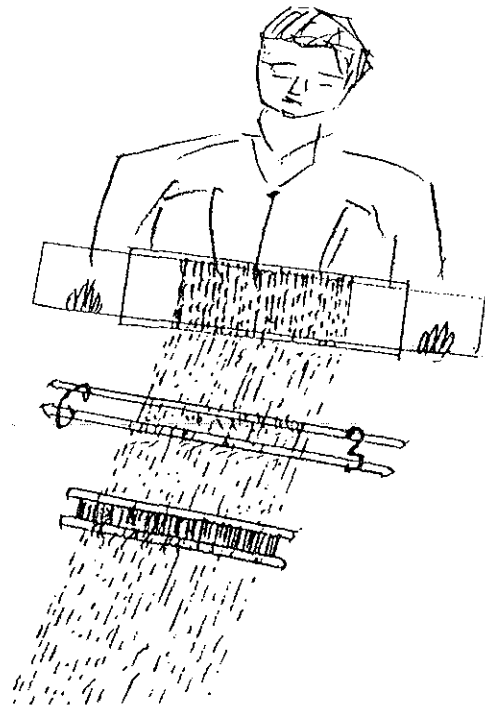


経緋の仕上げ

### 2.6.5 経緋糸の板巻

製織中に経緋糸がもつれないように織機に掛ける前に板巻をします。まず、綾竹を経緋糸の綾に差込み、箄通しをします。箄通しを終えた糸を4等分し、各々その端を結びます。これに板巻用の板を通し、次いで綾を箄の前方へ（箄と板の間）移動させ、この綾に綾棒を差込み、綾がこぼれないようにします。

経緋糸を伸ばし、箄幅に広げ、指と櫛をつかい、1本1本糸がスムーズに箄羽を通ることを確かめ、順次板に巻いていきます。板巻が終了し



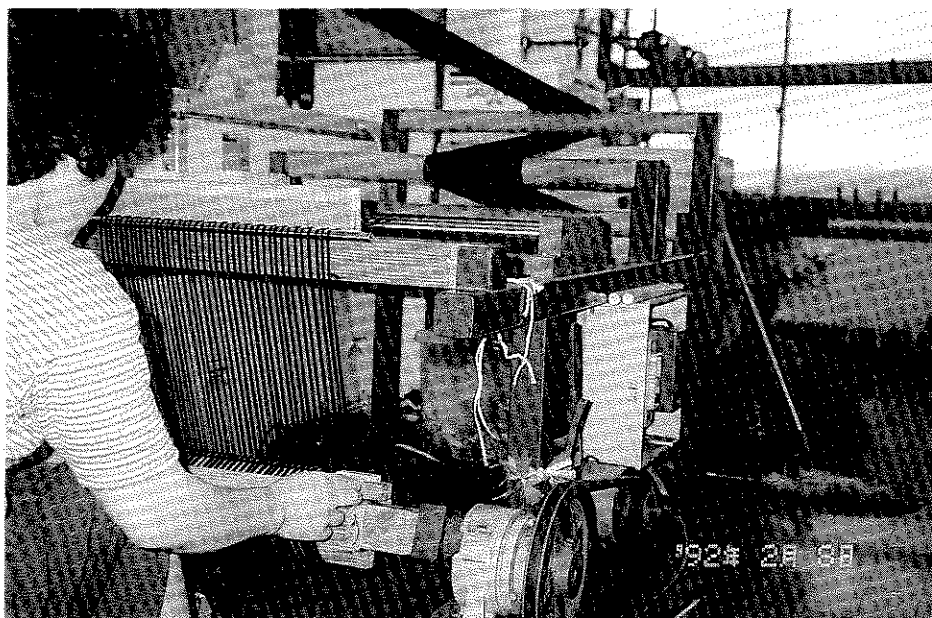
板巻き

たら綾に紐を通し、箆をぬきとります。

本場奄美大島紬の機掛けは経地糸は千切りに巻き込むが経緋糸は巻き込みません。その代わり板巻した緋糸を千切りの上方に分離しておきます。これは経緋糸だけ張力をゆるくし、調整針による緋合わせ作業を容易にするため考案されたものです。

### 2.6.6 経地糸の巻き込み

整経した経地糸を千切りに巻き込むことを言います。荒綾に綾竹2本を差込み綾の順に荒巻用箆に均一に配分し、幅が約40cm（並幅）になるようにします。はじめは千切り軸のまわりに太めのめくさ（機草）をすきまなく敷きつめて糸を巻き、次いで1回転ごとに1本のうすいめくさをはさんで糸を巻きます。こうすることで千切りに糸が固く巻き込まれ、布を織り進んで糸をはずすときにもからまずに離れやすくなります。



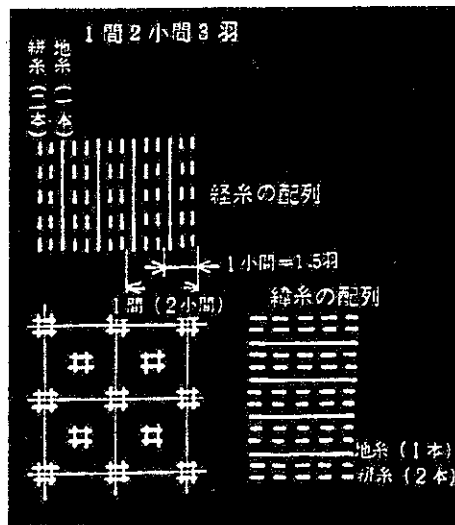
経地糸の巻き込み

### 2.6.7 経絣糸と経地糸の配列（割り込み）

経糸は図案の設計に基づいて絣糸と地糸を配列し直します。絣糸は板に地糸は千切りに巻いてありますから織機の上で並べ直す必要があります。本綾に綾竹を通し、絣糸と地糸を左右に分けておきます。まず、片方の耳に相当する数（たとえば18羽36本）の地糸を並べます。次に割り込み方法に従い絣糸と地糸を交互に並べます。最後に他方の耳に相当する数の地糸を並べます。両耳を除いた耳内の絣糸地糸の並べ方を次に述べます。

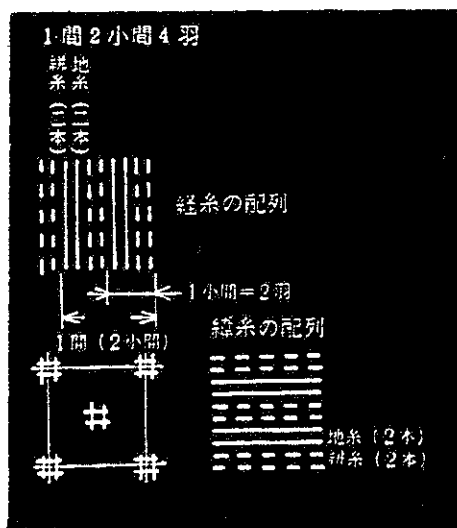
#### カタス越し式

1番目の絣糸と2番目の絣糸の間に地糸をカタス（1本）並べ、これを繰り返します。



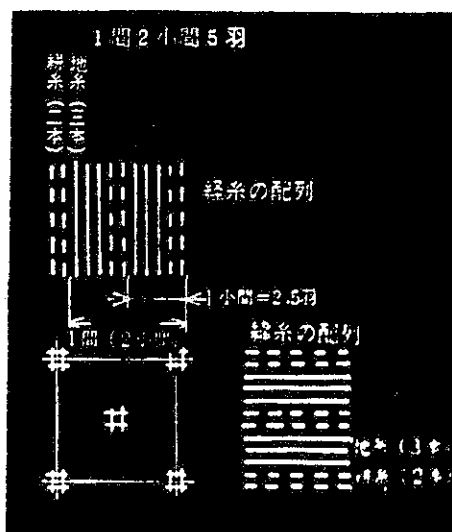
### 一モト越し式

1番目の絛糸と2番目の絛糸の間に地糸を1モト（2本）並べ、これを繰り返します。



### 一モトカタス越し式

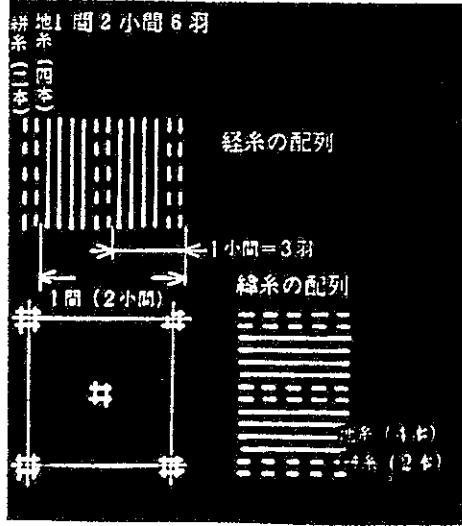
1番目の絛糸と2番目の絛糸の間に地糸1モトカタス（3本）並べ、これを繰り返します。





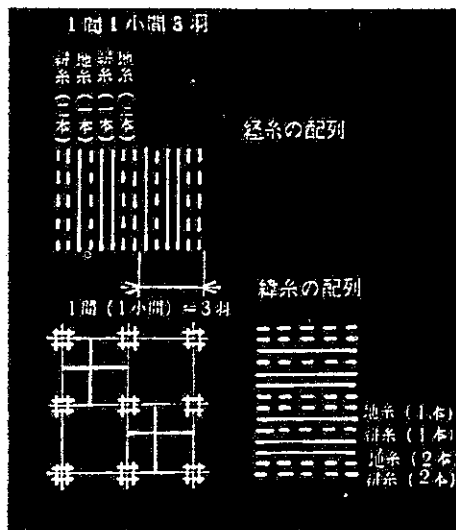
二モト越し式

1番目の絣糸と2番目の絣糸の間に地糸2モト（4本）並べ、これを繰り返します。



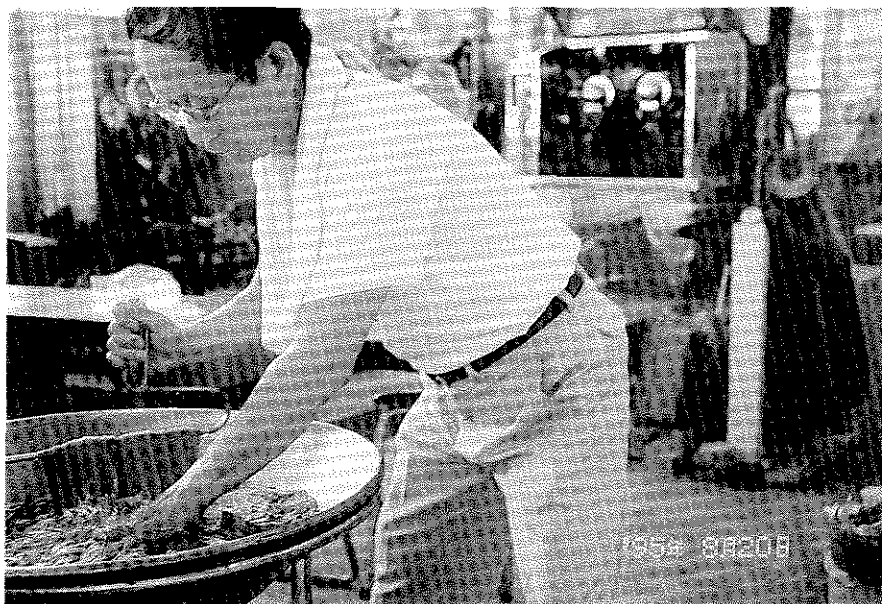
割り込み式

1番目の絣糸と2番目の絣糸の間に地糸を1モト（2本）、2番目の絣糸と3番目の絣糸の間に地糸をカタス（1本）並べ、これを繰り返します。



## 2.6.8 緯糸の油亜美

地糸も緋糸も織る前に油剤処理をします。地糸は総状のまま、緋糸は総解きしたあとのフス状で糊落しをしたあとに実施します。乳化したオリーブ油あるいはシリコン油剤を0.1%程度溶かした水溶液に10～20分浸漬し、よく絞って乾燥させます。これは緯糸自体に光沢を付与するだけでなく管巻や製織の際に静電気が発生して糸がまとわりつき、作業の妨げになるのを防ぐことにも役立っています。



油 亜 美 (あぶらあみ)

## 2.6.9 緯緋糸の揚枠

緯緋糸は一フス16本ないし20本が束になって織り締めされているので、管に巻く前に1本1本分離する必要があります。これには主として手回しの揚枠器を利用します。緯緋一フスの綾糸を切り、綾の順に緋一1本1本をガイドの鉤孔に通し、枠周の一端に固定します。全部固定し終えたら一方の手で枠をまわしながら他方の手でフス糸を引っ張ります。引っ張りながら枠をまわすと1本1本緯緋が分離し、枠周に巻かれていきます。枠に巻かれる隣どおしの緋糸が重ならないように気をつけ、糸がもつれたりからんだりしているときは回転を

中止し、きれいに直してから先へ進みます。緯緋の長さは一さがりで32m (40品), 36m (45品) に達するのが多く、しかもしばしば燃がかかっていたりします。これらをていねいに直しながら揚杵を進めます。一完全模様行き4さがり, 復り4さがりづつを1番2番と印をつけ, 4さがりづつをつないでまとめておくのが通常のやりかたです。杵周への巻取りがおわると隣どうしが絡んだり重なったりしないようにひねってから杵ごと台からはずします。杵から総状の緋をはずし, 縄をなうようにして折り曲げ, 一方の端を他端に通しておきます。



揚 杵

#### 2.6.10 管巻き

緯糸は地糸も緋糸も管巻きをします。地糸は1組(500m)を4~6個の管に分けて巻きます。往復8サガりに緯緋は4サガリづつ1番の管2番の管と区別をつけておきます。折れ曲げ線を中心に対称形の柄模様は行きと復りが逆になっているからです。