捺染裂地帖の調査

染色品は、品質と品位の両面から評価されることが一般的である。品質面からの評価項目は非常に多岐に渡るが、それらの評価法はいずれも標準化され、また評価結果も数値化されるなど、客観的な評価が定着されている。例えば諸堅牢度（耐光性、耐湿潤性、耐摩擦性、耐薬品性等）は染色製品の代表的な評価項目であり、それらの数値化された評価結果は高い説得力を持っている。一方、品位面の評価については、品質面と同様に多くの項目が対象にされるが、いずれも染色布外観の視覚検査であり、評価対象となる項目について、その当該項目が持つ「長所」よりも「欠点」が「目立つ」か「目立たない」かの二者択一的な選択を強いられる結果、きわめて主観的属人的評価に偏ることが危惧されるが、その評価結果に個人差があまり見受けられないためか、品位評価は大きな齟齬もなく、広く円滑に運用されているようである。このことは評価に携わる関係者の豊富な経験と卓越した技倆に負うところが大きいと思われる。本調査では裂地の損傷を伴いがちな品質評価を避けて、品位評価を行った。染色製品は無地染と捺染品に分けられる。捺染品の品位評価項目は模様が印捺されているだけに、無地染品に比べて非常に多くあり、特に彫刻に派生する項目が多いようである。裂地帖に貼付されている裂地の殆どはローラー捺染によるものと思われ、他にブロック捺染品も少量含まれているようである。

捺染及び彫刻の視点から捺染裂地帖を調査した。捺染面は「均染性」「染法」「型際」「型合わせ」等彫刻面は「グラデーション表現」「糸目表現」等を念頭に、裂地を観察し、現在の捺染品のレベルに匹敵、あるいは凌駕していると思われる裂地について、以下に感想を述べる。

彫刻面から品位に大きな影響を与える「柄斑」「柄癖」「継ぎ目」（注釈1～3）等は裂地の寸法が小さいため、部分的な検証に留まったが、いずれの裂地にも優れた彫刻技法が適用されていることから、大きな欠点はないと判断した。

＊捺染（均染性、型際、型合わせ）

AN-28-7-02

感　想）直接捺染、重色が殆どなく、型際がきわめてシャープである。［型合わせ」の難しい柄であるが、「型狂い」の程度も許容範囲に収まっている。また「赤」の着場は大きいが均染性に優れている。

＊捺染（染法）

AN-18-1-11-7

（感　想）直接捺染の場合「青と赤」「緑と赤」等反対色の接点に重色による異色が生じるが、当該裂地には異色が認められないことから、着色抜染と判断される。

AN-18-1-30-6

（感　想）モチーフの型際がシャープであることから、「防染」よりも「抜染」と思われる。

AN-28-5-39

（感　想）地色の黒色に表裏の濃度差がなく、「抜染」と考えられる。「差色」の「着場」が大きいが、均染性に優れている。

AN-50-1-01

（感　想）型際のシャープ性から防染ではなく、抜染と思われるが、モチーフの型合わせ精度が高い。通常困難とされている黒地上の型合わせにどのような工夫がなされたのか、興味を覚える。

AN-28-5-32

(感　想）地赤に表裏の濃度差があることから直接捺染と思われるが、「紺」「白」との接点にシャープさを欠き「紺」の型際にブリードが認められる。これは差色の糊に過剰な防染糊が含有されていた場合に起こりがちな現象である。

「紺」の中の白は生地白と思われる。「赤」と「紺」は通常の直接捺染のような「型合せ」が行はれたが、差色に含まれる防染剤の影響で重色による異色が生じなかったと思われる。

以上から直接捺染と「返し」（注釈4）の併用と考えられる。

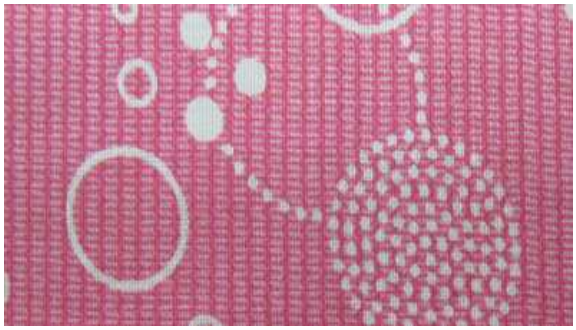
AN-28-7-34

(感　想）「緑と橙」「緑と紫」の型際は他色、例えば「紫と橙」に比べると非常にシャープであることから「返し手法」が適用され、その他は通常の直接捺染と思われる。

AN-96-01-6

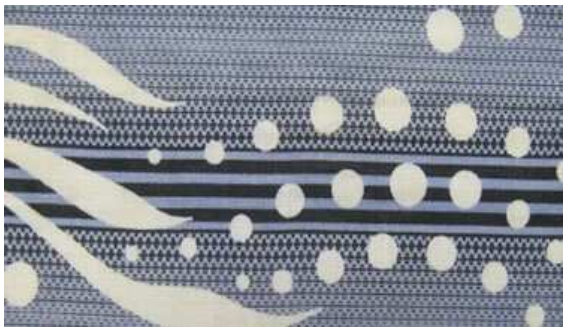
(感　想）着色抜染であるが、差色の「淡青と臙脂」「淡青と橙」は型際がシャープであり、また重色が見受けられないことから、「淡青」で「臙脂、橙」を「返す」所謂「ダブル返し」手法と思われる。

AN-18-1-40-4



(感　想）2度捺染。1度目は「赤」と無相ロールによる「淡赤」の全面捺染を行い、固着、洗浄、乾燥、巾揃え後、「白色抜染」が適用されたとものと思われる。「赤」のやや不規則な配置が割付け柄では味わえない、軟らかな雰囲気を醸しだしている。

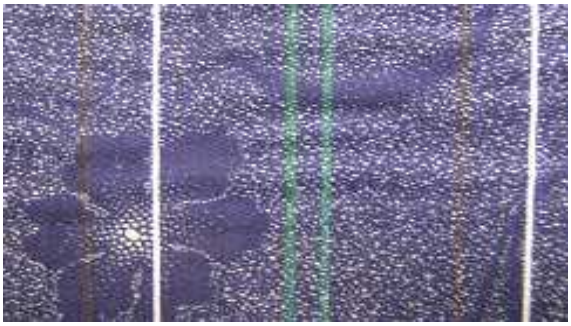
AN-18-1-35-3



（感　想）タテヨコ逆貼り。2度捺染、ストライプ柄（黒、鼡）を直接捺染し、固着、洗浄、乾燥、巾揃後白色抜染されたものと推察される。

「返し手法」による1度の直接捺染とも考えられるが、「白」の型際が非常にシャープであることから、2度捺染による「白色抜染」と思われる。

AN46-1-03-4



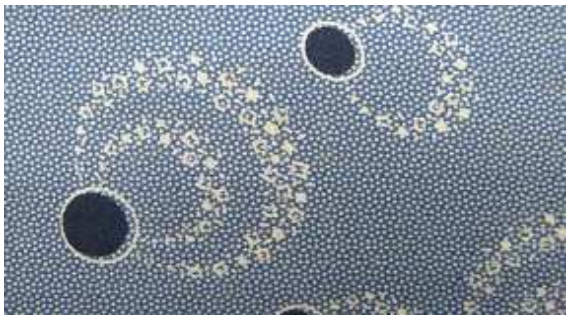
（感　想）地紋白は「返し」。ストライプ白は「生地白」と思われる。

＊彫刻（地紋表現）

AN-45-1-04-4

仁丹玉は「白残し」。捺染順は1「花白」2「花紺」3「地青」。「地青」は仁丹玉模様の全面柄。ランダムな配置に生じがちな偏りがなく、ミル彫刻と思わるが、素晴らしい出来栄えであり、現在主流となっている写真彫刻技法では、「継ぎ目」の解消は至難の技であろう。

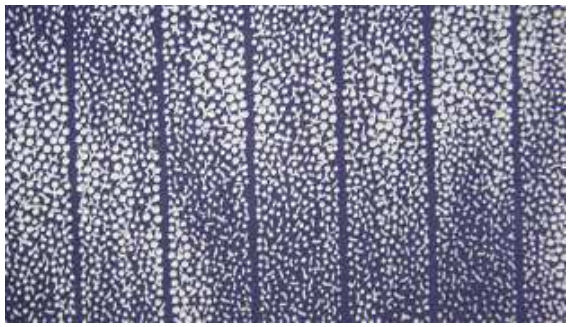
AN-45-1-15-11



（感　想）AN-45-1-04-4と同手法。

＊彫刻（ぼかし表現）

AN-43-1-01-3



（感　想）白場残しの直接捺染も考えられるが、微細な白場が安定して残っていることから、抜染もしくは防染と推定される。ミル彫刻と思われるが、白場面積の変化による「ぼかし」表現は見事である。

AN-12-3-09-3

（感　想）ローラー捺染には珍しい多色柄（15色）であり、スクリーン捺染とも考えられるが、地色の「ぼかし」が非常に滑らかであり、ロー

ラー彫刻以外では表現が難しいと思われる。

AN-18-1-24-1

（感　想）全色ぼかし柄。各色共濃色から淡色へのグラデーションの移行が滑らかで、優れた彫刻技法である。ミル彫刻と思われるが巾広のぼかし（60～70ミリ）のミル彫刻にはきわめて難しい技倆が要求されたものと思われる。

AN-18-1-14-4

（感　想）「よろけ縞」の「ぼかし」表現はミル彫刻によるものと思われる。現在主流となっている写真彫刻技法では、「ぼかし」部分、特に「ライト部」における上下の「継ぎ目」の解消には、高度な修正技倆が求められる。

AN-18-1-34-5

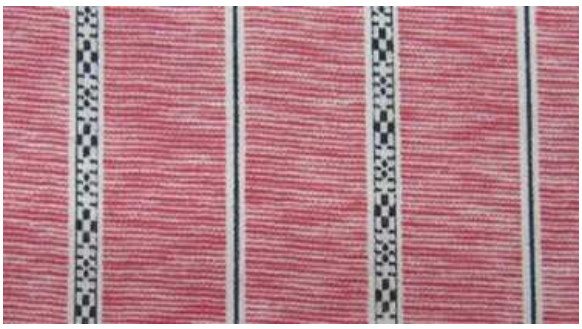
（感　想）ハーフトーン効果が素晴らしい。特に巾広のライト部はミル彫刻でも最高難度が求められる技倆であろう。写真彫刻技法では前掲の「よろけ縞」よりも「ライト部」の巾が広く、「継ぎ目」の解消は更に難しいと思われる。

＊彫刻(糸目表現)

AN-18-1-15-2

（感　想）「デニム調」の織組織をミル彫刻によって、プリント表現したもの。捺染の始動時から終了時までの安定した糸目感の保持には高度な管理が求められる。

AN-18-1-25-3



（感　想）「シャンブレー調の糸目表現がが素晴らしい。ミル彫刻と思われる。モチーフのランダムな配置から生じやすい「柄斑」が多少垣間見られるが、ストライプに消されたのか、あまり気にならないようである。

AN-18-1-47-3

（感　想）ミル彫刻により小ピッチ(1mm程度)の市松模様を浅い彫刻深度で捺染することにより、かすれ気味の糸目感を表現している。捺染始動から終了まで安定した糸目感を持続することは非常に難しい作業であろう。

AN-28-6-12

（感　想）地紋の彫刻が素晴らしい。不規則な割付けにありがちな粗密の偏りがなく、またレピート性や方向性も見受けられず、非常に優れた出来栄えである。

AN-44-1-03-9

（感　想）ピッチ0.7mm程度の細縞を縦方向にランダムに分割し、砂目状の縞柄を表現している。不規則な表現に生じやすいモチーフの偏りも見受けられず、優れたミル彫刻によるものと思われる。

AN-44-1-04-7

（感　想）ピッチ0.7mm程度の全面小格子柄を25ｍｍぐらいの格子柄で区切ったもの。モチーフの小格子はかすれ気味に捺染されていて、糸目表現を狙ったものと思われる。必要深度よりも浅く彫刻することにより、目的は達成できるが、捺染始動から終了まで安定した「カスレ」表現の持続は難しく、どのように克服されたのか、興味を覚える。

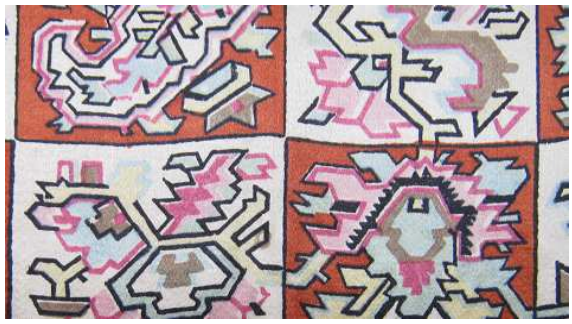
AN-44-1-01-8

（感　想）ピッチ1.5ｍｍ程度の細縞を虫喰状に表現し、さらに白場に砂目状の小点を印捺することにより、幾何学模様とは異なったランダムで軟らかいタッチを表現している。素晴らしい彫刻技法である。

AN-348-1-09-07

（感　想）ランダムに配置された点描地紋に生じやすい粗密斑、方向性、等の偏りが見受けられず、幾何学的な「割付け柄」では味わえない軟らかな馴染みやすい雰囲気が醸し出されている。

AN-18-1-24-2



（感　想）ブロックプリントと思われる。手彫りの素朴な味がよく表現されている。

（注釈1）「柄斑」　彫刻型は通常、図案を上下左右に隣接するように移動させながら、必要回数複写を反復して作成される。図案を構成している個々のモチーフがランダムに配置されている場合、展開されたモチーフの間隔に部分的な粗密の偏りが生じることがある。この偏りが目立つ場合、「柄斑」と云われ、品位評価の中でも非常に重要視される項目である。

（注釈2）「柄癖」　方向性を帯びているモチーフが型作成の際に、縦横斜線上に多数配置された結果、方向性が強調されて目立つことがあり、「柄癖」と云われて、品位評価の重要な項目である。「柄斑」「柄癖」は共に図案に潜在している欠点であるが、捺染時に初めて顕在化することが多く、予め彫刻時点で察知し対策を講じておくことが必要である。

（注釈3）「継ぎ目」　型作成時、図案は上下左右を隣接するように移動され、複写を反復される。図案の隣接部分を「継ぎ目」または「送り口」移動距離を「レピート長」と云う。「レピート長は図案によって異なるが、正確な設定が必要である。モチーフが連続する場合、レピート長が不適切に設定されると、「継ぎ目」部分でモチーフは欠点（重なり、隙、ずれ）を生じることになる。「継ぎ目」の欠点は品位評価の中でも最重要項目の一つである。

（注釈4）「返し」　防染の一手法。防染は防染糊印捺、地染の２工程で行われることが多いが、印捺と地色の付与を１工程で行う方法もあり、捺染工場では「返し」と呼ばれている。

地色は無相型(模様のない全面彫刻型）を介して付与されるが、無相型の代わりに通常の彫刻型を使用する「部分返し」の手法も行われている。