The University of Osaka
Institutional Knowledge Archive

Title	「嵐絞り」の盛衰に見る伝統工芸における新技法の必要性と課題
Author(s)	上田, 香
Citation	デザイン理論. 2014, 64, p. 23-36
Version Type	VoR
URL	https://doi.org/10.18910/56336
rights	
Note	

The University of Osaka Institutional Knowledge Archive : OUKA

https://ir.library.osaka-u.ac.jp/

The University of Osaka

「嵐絞り」の盛衰に見る伝統工芸における新技法の必要性と課題

上　田　　香

キーワード
有松絞り，嵐絞り，伝統工芸，技術伝承
Arimatsu-Shibori, Arashi-Shibori, traditional craft, technology transfer

はじめに
１．嵐絞り誕生の背景
２．嵐絞りの技法的特徴
３．嵐絞りの意匠的特徴
４．嵐絞りの特許・意匠登録
５．嵐絞りの隆盛
６．嵐絞りの衰退とその要因
７．現代の嵐絞り
８．今後の嵐絞り・有松絞り
９．竹田家所蔵作品に見る嵐絞り
おわりに

はじめに

日本各地には様々な伝統工芸があるが，その多くが近年の生活様式の変化（特に西洋化）に伴い，今後の在り方を模索している。戦後の着物文化の衰退と人件費の高騰は，染織伝統工芸の存続を揺るがす事態となってきた。伝統工芸には，その技法を継承する職人の存在が不可欠であり，継承は途切れることが許されない。しかしながら，上記の様な諸事情から，美しい工芸品を生みだす技でありながら，途絶えてしまった技法は多い。

筆者は，「絞り染め」（以下，「絞り」）技術の維持・保全と，新たな絞りプロダクトの開発による伝統工芸としての絞り産業の再生を目的として，愛知県名古屋市緑区有松地区（以下，「有松」）に伝わる技法を用いて制作された絞り（以下，「有松絞り」）のデジタルアーカイブ作成に取り組んできた。

有松は，絞りの国内有数の産地として知られる。絞りは世界各地に自然発生的に生まれ，日本では有松の他に，京都府の鹿の子絞り，岩手県の南部茜・紫根絞り，福岡県の博多絞り，秋田県の浅舞絞り，新潟県の白根絞り，大分県の豊後絞り等多くの産地が生まれた。有松絞りは大分県の豊後絞りの影響を受けたと伝えられている。有松に移り住んだ竹田庄九郎が，1610

本稿は第55回大会（2013年７月20日，於：福井工業大学）での発表に基づく。

年（慶長15年）から1614年（慶長19年）にかけて行われた名古屋城築城のために九州から来ていた人々の着用していた豊後絞りを見て，当時生産が始められていた三河木綿に絞り染めを施した手ぬぐいを，街道を行き交う人々に土産として売るようになったのが始まりと言われる。

本稿では，有松絞りが尾張藩の庇護を失い，低迷期をむかえた明治時代に発明され，有松の苦境を救った，「嵐絞り」に焦点を当てる。嵐絞りは他の自然発生的に生まれた絞り技法と異なり，明治時代の一個人（鈴木金蔵氏）による発明がもたらした有松独自の技法である。直線的な意匠に特徴があり，シンプルで繊細な意匠は現在の感覚から見てもモダンであり，最盛期には男物の浴衣の多くが嵐絞りによって生産され，近年では arashi shibori として海外の絞り作家に広がっている。しかしながら，現在の有松には職人はおらず，伝統的嵐絞りの復元が可能なのは，絞り作家早川嘉英氏のみである。

この様に，嵐絞りは，有松絞り独自の技法であり，有松絞りの中でも特異な技法・意匠的特徴とドラスチックな盛衰の歴史を有する。美しい絞りを生みだす技でありながら，途絶えてしまった嵐絞りの盛衰の理由を明らかにすることにより，日本の「wabi-sabi」を代表する伝統工芸の維持・保全に貢献したい。

研究の対象とし，デジタルアーカイブ化を行った作品は，有松の開祖である竹田庄九郎[1] の流れをひく「竹田嘉兵衛商店」に伝わる有松絞り（以下，「竹田家所蔵作品」）200作品強で，嵐絞りは23作品（技法数20種）を占める。高精度デジタルカメラおよびスキャナーを用い，有松絞りの紋様を記録し，データベースを作成した。

さらに，当該絞りに対するヒアリングを，竹田嘉兵衛商店のデザイナー兼作家として活躍されていた故・竹田耕三氏（以下，「竹田氏」）に対して行った。竹田氏は，現在における有松絞りの第一人者として知られ，有松絞りに関する著書を複数有している[2]。

図１　竹田嘉兵衛商店外観

嵐絞りに関しては，かつて書籍用にモノクロームで写真撮影された作品で行方不明のものが散見され，竹田家所蔵作品でも作品数が限られることから，百貨店呉服部の資料，意匠登録および特許も合わせて検証した。

１．嵐絞り誕生の背景

有松絞りが盛んになるにつれ，鳴海などの周辺地域でも絞り染めが生産されるようになり，有松は尾張藩に他地域における絞り生産の禁止を訴え，1781年（安永10年）尾張藩は有松絞りの保護のため，有松の業者に営業独占権を与えた[3]。営業独占権を得た有松には，現在につ

ながる豪壮な町並みが形作られた。その後も有松は尾張藩の庇護の下営業独占を続けたが，幕末になると凶作に苦しむ領民の生活扶助のため営業独占権は解除された。このため，明治に入ると鳴海や大高などの周辺地域にも絞りを扱う業者が現れるようになる。旧東海道が主要交通路としての役割を終え，有松が交通の要衝から外れたことも影響して，有松絞りは衰退期を迎える。

この様な苦境を打開したのが，1876年から1879年（明治９年から12年）の間に（文献により異なる），鈴木金蔵により編み出された嵐絞り（当時は新筋絞りと呼称）である。鈴木金蔵以外にも，新しい意匠を生み出し，品質を向上させることにより，危機を打破しようとする動きが盛んで，多くの技術発明・改良が行われた。嵐絞りについても，鈴木金蔵等により，1895年（明治28年）には日本錦，日本桜等様々な発展技法が生まれ，その種類は最盛期に100種類を超えた。明治の中頃以降は，技法の開発に加え，販路拡充等の努力も実り，有松絞りの生産量は増加した[4]。

かつての特権は失われたが，新技法の開発と共に特許の取得も行われ，これらの特許に守られて，有松絞りは全盛期を迎えることになる。嵐絞りは，有松絞りにとって革新的な発明であった。

２．嵐絞りの技法的特徴

2.1.　嵐絞りの制作工程

鈴木金蔵は絞り職人を父に持つ。嵐絞りは，キセルの羅宇（らう）に紙をあて，これに糸を巻いて煙もれを防いだ所，そのしわが模様になっている様子からヒントを得たと言われており，その技法は自然発生的に世界各地に興った絞り技術の歴史のなかでも，他には例を見ない特殊なものである。独自の制作方法の概略は下記の通りである。

図２　嵐絞りの制作現場（戦前）

全ての工程は２人１組で行われる。まず，約4.2m の丸太に布地を巻く。この際，丸太１本に対して２反の布を，丸太に対して約45度の角度できっちりと隙間無く巻き付ける。１人が丸太を回転させて，他方が布の上に等間隔で糸を巻く。その後，生地を押し縮める。丸太は先が若干細くなる様に加工されているが，生地を押し縮めるには，技術と力が必要であり，男性職人が担当する。最後に，棒ごと染色することにより模様を出す。棒に巻いたまま染織するので，相当な重さがあり，ここでも男性職人が必要であった。戦後，棒ごと染色する設備がなくなってからは，押し縮めたまま棒から取り外し，それを縄に巻き，染色を行う方法で代用した

が，複雑な嵐絞りは制作が困難となった[5]。

2.2. 嵐絞り以外の有松絞りとの相違

2.2.1. 男性職人

嵐絞り以外の有松絞りは，職人の分業作業で生産されている。すなわち，①型彫り，②絵刷り，③括り，④染色，⑤糸抜き等の過程を経て制作される。この分業生産体制の頂点に立つのが竹田嘉兵衛商店をはじめとする絞り商である。絞り商の意向を受けた影師と呼ばれる人物が職人同士の間に入ることにより，作品が完成する仕組みが構築されていた。特に有松絞りの中心技術であり，最も労働時間を必要とする括りの担い手はほとんどが女性で，昔も今もいわゆる内職に支えられている。これに対して，嵐絞りは腕力のある男性が機具を用いて，しわ加工を施し，各種の模様を作り出す技法で，２人掛かりの重労働であった。

2.2.2. 工場組織

有松絞りの中では珍しく分業の必要が無く一貫制作が可能で，動力源は使わないが機械を用い，その装置も比較的大きかったため，最盛期には，いわゆる工場組織で制作された。嵐絞りの職人たちは，初めの頃は紺屋と言われた染色業者に雇われ仕事をしていた。しわを作った後，棒のまま染める嵐絞りは，絞ったまま放置しておくことが難しいため，迅速に染める必要があり，その作業は繰り返し行われた。このため職人達は，紺屋（染色業者）と提携して，協同の仕事場を持ったのである。工場は絞り商の場所提供や支援によって成り立っていたと思われる。先述した影師の様な仲介者を介する必要が無く，絞り商からの直接発注によるシンプルな生産体制であった。この棒染工場は，太平洋戦争に入るまで続いた。 工場には両側にずらりと嵐棒の台が並び，１人の職人が３本の嵐棒を受け持った。１本の棒に最低２人は必要で，６人が１組であった。明治後期の嵐絞り工場は500坪程あり，120人程が働いていたのではないかと思われる[6]。多くの嵐棒が並ぶ様は壮観であった。その様な状況にも拘わらず，現在嵐絞りの制作装置は残存していない。

2.2.3. 大量生産

有松絞りには，三浦絞りのように細かい括りが必要で，１年に数反の制作が限度といった技法もあるが，嵐絞りは一度に２反を１本の丸太で絞ることができ，２人１組で１日20反の大量生産が可能であった。更に戦前は，丸太棒のまま染槽に浸けて染めていた。戦後は大型の設備がなくなり，一度絞った生地を解いて，もう一度芯絞りにして染屋が染めるようになり，生産効率は低下した。

嵐絞りは，中核作業である括りが女性の内職に支えられている従来の有松絞りと著しく異なり，男性職人が中核となり，工場組織で一貫生産が行われ，短期・大量生産を可能とした初めての有松絞り技法と言える。しかしながら，習得するまでに時間を要する難しい技法でもあり，その技を継承することが難しかったとも言われている。

３．嵐絞りの意匠的特徴

嵐絞りは絞り技法の中で，直線的で細かい文様を作り出すことが可能な技法で，その直線的な意匠に特徴がある。全盛期には技法が100種を超え，バリエーションの豊かさも他の有松絞りにはない魅力である。有松絞りの中には，嵐絞り以外にも，直線に近いラインを描き，手動で動く機械を用いる技法がある。

代表的な嵐絞りの技法を分類・整理した。技法の名称については，参考文献を比較したが，同じ技法名が使用されており，新柄が世に出た後は，ある種の決まりを持って職人達が同一名称を使用していたと考えられる。

嵐絞りの模様の違いは，嵐絞り機具（図５）の嵐棒への布の巻き方を制御する「試（ため）」（図４，図５）の太さ等によりもたらされる。「試」は，嵐絞りの糸掛けを制御する重要な器具（太さ0.8mm から３mm 程）で，嵐棒の円周と「試」の円周が数学的に計算されてお

図３　嵐絞りの系譜

図４　試（ため）図解

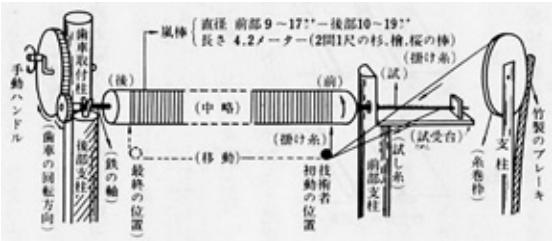

図５　嵐絞り機具図解

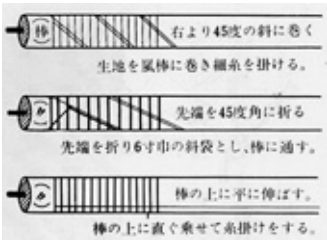

図６　嵐棒図解

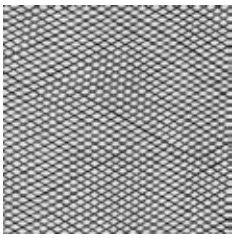

図７　改良格子

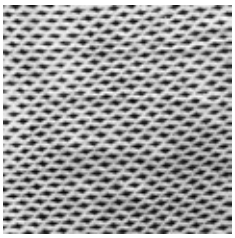

図８　一度桜

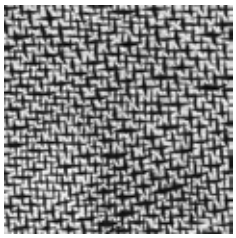

図９　タテヨコチリ

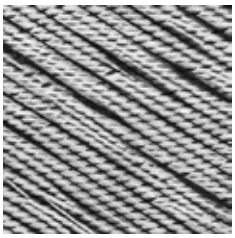

図10　松風

り，太い鉄線の「試」を使用すると掛け糸は荒く巻け，細い「試」を使用すると掛け糸は細かく巻けることになる。さらに，掛け糸の太さ（二十番四子，二十番十二子等）や，加工の回数（一度上がり，二度上がり，三度上がり），棒染めをするか染めずに糊で固め後工程に移る（空取りという）かにより模様が決まる（図６）[7]。

４．嵐絞りの特許・意匠登録

職人がいなくなった嵐絞りの歴史を明らかにするうえで，特許および意匠資料は重要な役割を果たす。

特許の歴史については，1885年（明治18年）「専売特許条例」が公布され，以後，順次特許制度が整備されるとともに，1905年（明治38年）には「実用新案法」が整備された。1921年（大正10年）の改正では，それまでの先発明主義から先願主義に移行し，その後，1959年（昭和34年）に全面的に改正され，現行特許法，現行実用新案法となっている。また，意匠法においては，1711年フランスのリヨンの執政官が絹織物業界における図案の保護を目的として発した命令が始まりとされており，日本では意匠の保護は，1888年（明治21年）の「意匠条例」に始まった。初期には生地の図案類を示すものも多く，以降の改正を経て，1959年（昭和34年）に特許法と同時に全面改正された意匠法が現行の意匠法である。

嵐絞りについても意匠登録された意匠登録番号がいくつか残されているが，現在意匠公報で実際の意匠が確認出来るのは，意匠登録番号第595号（明治29年に鈴木金蔵により出願，明治

30年に登録）のみであり，残りは意匠公報にも「欠」とされており，特許庁には実際の意匠が保管されていない。鈴木金蔵の意匠登録番号第595号には「日本桜」の記載があり，技法を示した書物の中にある「一度桜」と同じ技法であったことが分かる[8]。「日本桜」は1905年（明治38年）には約３万反生産される大ヒット商品となった。その後に派生した「雨桜」,「松風雨桜」,「八重桜」といった関連技法が，鈴木金蔵により開発された技法なのか，それ以外の職人が編み出した技法なのかは定かでない。文献には他にも幾つかの意匠が登録されていたとの記述があるが[9]，実際の意匠が特許庁でも確認出来ないのは残念である。嵐絞りは同様の丸太を用い，糸の巻き方，方向，回数により模様を変化させたことから，その多くが特許ではなく意匠として登録されているが，特許庁に実際の意匠が保管されていないことは，有松絞りの保全の観点からも問題と言える。

明治時代以降は，意匠登録により地域が独占権を持つことが重要となり，明治28年から大正時代末に至るまでの間に特許庁に申請されたもののなかに,「絞りによるもの」として91件,「防染」として218件あり，そのうち有松近辺から出願されているものは,「絞りによるもの」として45件,「防染」として20件ある。ちなみにこの間，有松近辺に次ぐ絞り産地とされていた鹿の子絞りで有名な京都から「絞りによるもの」として申請されていた件数は８件である[10]。従って，この時期有松では，産地をあげて新しい技法の開発に力を入れていたことは明らかである。

５．嵐絞りの隆盛

明治中期以降，嵐絞りは隆盛期を迎える。例えば，嵐絞り「日本桜絞り」の1905年（明治38年）２～６月の製造反数は31,586反である（生産が絞り生地の需要に合わせて２～６月に集中していたため，表１に示す値は年間の生産量に近い）。明治30年に特許庁が鈴木金蔵による「日本桜」を意匠登録してから順調に生産量が増加したことが読み取れる。同表の「形掛絞り」117,459反，「彫染絞り」15,820反,「ローマ字絞り」555反,「笹浪絞り」180反も嵐絞りの技法である。

表１　有松絞り 特許・意匠登録絞りの製造量（明治38年２～６月）

番　　号	名　　称	取扱反数（反）	使用料（円 . 銭）
No.　595 意匠登録	※日本桜絞り	31,586	1,579.30
No. 2990 特許	ミシン絞り	8.626	86.26
No. 3875 特許	二枚重三浦絞り	1,596	31.92
No.　939 意匠登録	雨千鳥絞り	15,256	762.80
No.　942 意匠登録	※笹浪絞り	180	3.60
No. 4239 特許	※彫染絞り	15,820	316.40
No. 4247 特許	両面絞り	67,357	673.57
No. 4565 特許	※形掛絞り	117,459	1,174.59
No. 1069 意匠登録	※ローマ字絞り	555	11.10
No. 1068 意匠登録	立枠模様	156	3.12
No. 4830 特許	重合染色	15,328	306.56
No. 6404 特許	紙当縫絞り	22,520	450.40
合　　計		296,439	5,399.62

当時の有松全体の絞り生産量が約87万反であったこと[11]から，嵐絞りの生産量は全体の５分

の１以上となり，男物浴衣の多くが嵐絞りであったと推察される。

嵐絞りの特許・意匠登録は，江戸時代の尾張藩の営業独占権付与による有松庇護に代わる明治時代の新たな有松庇護とも言え，有松の再生をもたらすと共に，他の産地に対する有松の優位性を確固たるものにした。

６．嵐絞りの衰退とその要因

戦後，嵐絞りが急速に衰退した要因として，以下の項目が考えられる。

- **着物文化の衰退**：嵐絞りをはじめとする有松絞りに限らず，染織伝統工芸は押し並べて着物文化の衰退による消費の低迷により，生産量は減少しつづけている。その中で，着物以外の用途への展開を考える道や，希少価値のある技術として少量でも生産を続けて行く道を模索する等の変化が必要であったが，嵐絞りに関しては，そのどちらも行われないままに消滅してしまったと考えられる。
- **人件費の高騰**：元々，素朴な手仕事の美しさが売りである「有松絞り」は，高価な着物よりも安価な浴衣等で人気があった為，戦後の人件費高騰の打撃は直接的であった。戦後の急速な経済成長の中，嵐絞りの職人は，自動車等の工場へ働く場を変えて行った。その中で「有松絞り」は海外に安い労働力を求め，初めは韓国，その後1980年代からは中国，現在はカンボジア等と手作業部分の作り手を海外に求めてきたが，どの土地でも主に女性の手作業であった為，男性の力仕事を必要とする嵐絞りは技術の海外展開は行われなかった。
- **流行の変化**：嵐絞り以降の有松絞りの流行技法として「大典絞り」がある。大正天皇即位に合わせて作られた技法であり，大正時代には男物浴衣として，昭和時代には女物浴衣として流行し，大正時代に入ると嵐絞りの勢いは一旦落ちたと推察される。大典絞りは，先の類似技法で記載したごとく，嵐絞りと同様に模様が均一な幾何学模様であるが，綿生地を織る際に，経糸に絞るための補助糸を使用し，その補助糸を絞ることにより模様を作るものである。

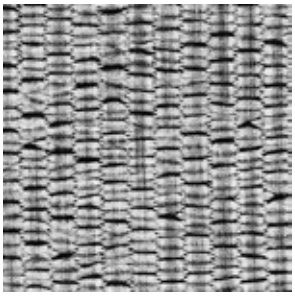

図11　大典絞り

補助糸を取った後に若干穴が残ることもあるが，嵐絞り以上に安価であり，模様のバリエーションはなかった。さらに，嵐絞りと同様に男手が必要であったことから，現在では制作されていない[12]。嵐絞りや大典絞りの流行は，細かい幾何学柄を「粋」とする流行の現れであったが，戦後の衣服の西洋化により，浴衣はパジャマ等に取って代わられた。

・**男性職人による工場組織**：主に女性の内職により括られていた他の絞りと異なり，腕力のある男性が機具を用いてしわ加工を施し，各種の模様を作り出す技法であるため，第二次世界大戦の戦前・戦中・戦後の男手不足により，急速に生産量が落ちてしまった歴史がある。また，一貫制作が可能で工場組織で生産されていたため，消費が低迷期を迎えると，工場組織の維持が困難となり，内職を生産手段とする他の有松絞りの様に維持することが難しかった。さらに，工場組織が産地を統括する絞り商の直接管理でなかったため，容易に消滅したとも考えられる。習得までに時間を要する技法で，継承することが難しかったことも減少に拍車をかけた。

このように嵐絞りは，一時代において隆盛を極め，産地有松に貢献したが，旧来の有松絞りとは同化しえない技法であったため，その衰退のスピードも速かった。

7．現代の嵐絞り

昭和50年頃まで「有松染工」にコンクリート製の染め場があり，山口銀太郎氏が棒染を行っていた[13]。しかしながら，既に嵐絞り職人は存在せず，嵐絞りの制作装置も完全な形では見出せない。

日本で嵐絞りを制作している人物としては早川嘉英氏（以下，「早川氏」）が挙げられる。 早川氏は，1946年（昭和21年）に有松で生誕した。生家は有松絞りの染色業者であったが，青年期は家業から離れて生活していた。この様な経歴から，早川氏は有松の分業体制にとらわれない作家として「早川嵐」を制作するに至った。早川氏にとって，嵐絞りは作品を作る技法の一つであったが，嵐絞りの持つ立体性に興味を持った。その立体性を生み出す技法として arashi shibori を使用する作家は海外にも多い。 そこで早川氏は，嵐絞り発祥の地にいる自分にしか出来ないことは何かと考え，明治の嵐絞りの復元に取り組む必要性を痛感したという[14]。

図12　嵐絞りの制作現場（現在）

現在，早川氏でしか復元できていない技法が多く，明治の嵐絞りを制作出来るのは早川氏のみと言える。尚，早川氏は丸太を使用せず，直径が少しずつ細くなる加工が施された特注のアルミニウム筒を使用している。

海外では塩化ビニールのパイプが使用され，安価に短時間で立体的な作品制作が可能なことから，arashi shibori は海外絞り作家の中で広がっている。代表的な作家として Ana Lisa Hedstrom が挙げられ，着色抜染を利用した多色の作品や，規則的なしわを形状記憶させたプ

リーツ等，西洋的な感覚による arashi shibori を制作している。しかしながら，制作過程は類似しているが，図13の様に意匠的には全く異なる作品が多く，改めて本来の嵐絞りの美しさを再評価する必要性を感じる。

８．今後の嵐絞り・有松絞り

有松絞りは絞り商を頂点とする分業体制で成り立っている。型彫り，絵刷り，括り，染色，糸抜き等の「職人」とコーディネーターである「影師」および総合プロデューサーである「絞り商」である。類似の分業体制は，友禅染め，西陣織等の染織伝統工芸にもよくみられる生産体制である。有松絞りがこれらの染織伝統工芸と著しく異なるのは，製品の品質・価値・価格を決定する中核技術である括りが，いわゆる女性の内職によって支えられている点にある。筆者は，本年夏に古くからの絞りの一大産地である中国雲南省を調査したが，括りは有松と同じく女性の仕事であった。過去数百年にわたり確立された分業体制である「女性内職方式」に一石を投じたのが「男性工場方式」の嵐絞りであったが，異端児ゆえに衰退も速かったと考えられる。近年の着物文化の衰退を鑑みると，有松絞りの今後は現状の維持・保全すら難しいとも見込まれることから，「男性工場方式」の嵐絞りの復活は困難と言わざるを得ない。早川氏の後継者により，有松独自の技法である嵐絞りが伝承・保存されることに期待したい。

図13　海外作家の作品例

現在の有松においては，着物以外の新規用途開発や海外デザイナーとの提携等の新たな取り組みの大部分が，老舗の絞り商以外によって行われている。伝統工芸の維持・保全のため，新たな挑戦は不可欠であるが，分業体制の頂点に立つ絞り商自らが変革を遂げなければ，今後の有松の未来はないとも言える。嵐絞り衰退要因の一つとして，絞り商の関与が十分でなかった点が挙げられることからも，新たな取り組みと旧来の制度が融合して有松の発展をもたらして欲しいと考える。

９．竹田家所蔵作品に見る嵐絞り

最後に，図７から図10に取り上げた作品を含む竹田家所蔵品について，嵐絞りを中心に特徴を考察した。

竹田家所蔵作品は高度な技法を用いた高級品コレクションという色彩が強く，あまりにも一般的で安価であった嵐絞りには目が向けられていなかった傾向が認められる。

嵐絞りの戦後の急速な衰退と海外での発展が明らかであれば，竹田家所蔵品に占める位置付

けも異なっていたと思量される。それでも，竹田家所蔵品以外にまとまった嵐絞りのコレクションは見いだせない。さらに，モノクロの写真が有るに拘わらず，長年の間に行方不明になった作品も散見される。

竹田家所蔵品全体の技法の成立年代は，竹田庄九郎が中心となり，有松に絞り産業が興った江戸初期（18種類）が最も多いが，次に多かったのは明治初期（10種類）で，この中に嵐絞りが多く含まれる。このように，幕府の庇護が無くなったため，新たな技法・意匠により販路を開拓しようとした産地の努力が，竹田家所蔵作品からも伺える。なお，竹田家所蔵作品の全技法（83種類）中28種類は，既に絞り職人が存在せず，職人が急速に少なくなっているのは嵐絞りに限らない。

また，竹田家所蔵品の特徴の一つとして，使用染料に本藍が多いことが挙げられる。日本での合成藍の歴史は浅く，有松には明治34（1901）年にドイツより輸入され，その後急速に浸透し，以降の製品には殆ど合成藍が用いられた。しかしながら，竹田家所蔵作品に本藍が多いのは，本藍の作品には独自の色合いの美しさがあり，竹田氏自身が作家として本藍染め作品のみを制作していたことも相まって，竹田家が好んで本藍染め作品を収集したためと推察される。本藍による染めは，何度も染め重ねて色を出すため，長期間保存しても色が落ちないことや，自然の不純物による深い色彩が特徴である。しかしながら，本藍は20回程度繰り返し染色しなくてはならず，藍自体の発酵も熟練の技と管理を必要とするため，合成藍に比べて遥かに手間と知識を必要とする。

嵐絞りは，布を巻きつけた重い棒をそのまま染色するという技法的特性から，合成藍が好んで用いられた。従って，竹田家所蔵作品の本藍嵐絞りは貴重なコレクションと言える。

表２　年代別作品数

年　　代	全作品数	嵐絞り作品数
江戸後期	11	
明治前期	2	
明治中期	8	
明治後期	8	
大正時代	26	3
昭和前期	29	2
昭和中期	25	10
昭和後期	48	4
平成時代	36	

表３　絞り技法の成立年代

年　　代	技 法 数	嵐 絞 り
桃山時代	2	
江戸前期	18	
江戸中期	5	
江戸後期	3	
明治前期	8	3
明治中期	2	6
明治後期	7	6
大正時代	5	1
昭和前期	5	
昭和中期	3	
昭和後期	2	

表４　使用染料

染料の種類	作品数（比率）	嵐絞り（比率）
本藍	98（49%）	5（24%）
合成藍	44（22%）	14（67%）
割だて	12（ 6%）	1（ 5%）
酸性染料	21（11%）	1（ 5%）
バット染料	8（ 4%）	
化学染料	4（ 2%）	
２種以上混合	13（ 7%）	

おわりに

竹田嘉兵衛商店が保有する有松絞り作品のデジタルアーカイブ作成の中で判明したことは，現在進行形で職人が減少しているのみならず，保存されている作品数も技法・歴史を伝承できる人数も少なくなっている現実である。作品のカラー写真記録ですら予想外に少ない。

竹田嘉兵衛商店が所蔵する作品の他に，伝統的な有松絞りについては，コレクションと言えるほどの収蔵は見いだせないことから，保有作品の一層の保全をはかると共に，故・竹田耕三氏に代表される専門家の知識・経験を正確に記録・保存する必要性は極めて高い。

作品・技法の保存が不十分であるという問題は，元来高級品ではない伝統工芸品が抱える問題であり，有松絞り特に嵐絞りもその例外でない。美術館，博物館等で保管されることが多い高価な伝統工芸品との大きな相違点である。しかしながら，日本の伝統工芸品の手仕事の美しさは世界が認めるところであり，国の財産としてもっと保存に注力すべきと思量する。

本稿では，「嵐絞り」の盛衰の理由を研究することにより，日本の「wabi-sabi」を代表する伝統工芸品における新技法の必要性と課題を検討した。

嵐絞りは明治時代に一個人（鈴木金蔵氏）の発明がもたらした有松独自の絞り技法で，その直線的な意匠に特徴があり，シンプルで繊細なその意匠は現在の感覚から見てもモダンなものである。嵐絞りは「男性工場方式」で一貫・大量生産が行われ，「女性内職方式」である旧来の有松絞りとは著しく業態が異なる。一時代において隆盛を極め産地有松に貢献したが，「絞り商」を頂点とした旧来の生産システムとは同化しない発展の歴史を辿ったことから，戦後の混乱期を生き残れず，衰退のスピードも速かったと言える。伝統工芸低迷の打開策としての新規技法開拓は，有松絞りにおける嵐絞りに止まらない。 真に伝統に溶け込む難しさを，嵐絞りは指し示している。しかしながら，嵐絞りを生み出したチャレンジ魂が，国内の多くの絞り産地が衰退した中で，有松を随一の絞り産地として存続させたとも言える。

現在，歴史的街並を生かした「絞り祭り」や「国際絞り会議」の開催等の産地活性化の取り組みが「絞り商」を中心に実施されている。しかしながら，「絞り商」の活動が歴史的景観・技法・作品の継続性に重点が置かれ，新製品の開発は，「新規参入者」が中心となっているのが現状といえる。今後は組織力を有する「絞り商」が積極的に他業種と提携し，新製品に挑戦し，現状打破をはかる必要性があると考える。新製品の開発や新規領域の開拓などで「絞り商」と「新規参入者」が切磋琢磨しながらも協力していくことが絞り産地有松の今後の鍵となろう。

有松絞りをはじめとする伝統工芸低迷の打開策としての新規技法開拓は，有松絞りにおける嵐絞りに止まらない。嵐絞りの盛衰は，伝統工芸に新技法の開発や新用途の開拓等の不断のチャレンジが必要なことと，真に伝統に溶け込む難しさの両面を表している。

謝　辞

今回，竹田嘉兵衛商店，特に故・竹田耕三氏には長期にわたり，貴重な資料の撮影からその詳細の聞き取りまでご協力頂きました。深く感謝申し上げますと共に，ご冥福を心よりお祈り申し上げます。

註

1　竹田庄九郎は1608年（慶長13年）有松が開村した際に知多阿久比の庄より移住した８人の一人。（岡田精三編『有松しぼり』，有松絞技術保存振興会，1972年，p. 17-19）。

2　代表著作として，竹田耕三『日本の手絞り』，染織と生活社，1981年，竹田耕三『有松しぼり（伝統の染織工芸意匠集）』，グラフィック社，2008年等がある。

3　岡田精三編『有松しぼり』，有松絞技術保存振興会，1972年，p. 65-79。

4　竹田嘉兵衛監修『日本の絞染（技術篇Ⅲ）── 嵐絞りの全て』，民芸織物図鑑刊行会，1970年，p. 1。

5　写真と工程説明は前掲４　p. 3。

6　竹田耕三氏からの聴取による。同種の記載は，前掲４等にもみられる。

7　岡田精三編『有松しぼり』，有松絞技術保存振興会，1972年，p. 260-261。

8　特許分類別総目録，特許電子図書館 http://www.ipdl.inpit.go.jp/homepg.ipdl 等による調査結果を記載した。

9　前掲３　p. 116-118等を参照した。特許資料（特に実用新案）には，制作工程が記載されているが，絞り生地見本は見る事ができない。従って，制作工程から判断するしかなく，現在残されている技法名との完全な一致は難しい。

10　筆者の特許・実用新案調査による。

11　前掲３　p. 116に特許ならびに意匠登録数で生産したものが296,439反で，総生産量の34％を占めたとある。

12　竹田耕三氏からの聴取による。現在は生産されていないが，技術的には可能であり，機具を用いて再現は可能である。

13　竹田耕三氏からの聴取による。

14　早川嘉英氏からの聴取による。

図　版

図１　筆者撮影。

図２　岡田精三編『有松しぼり』，有松絞技術保存振興会，1972年，p. 143。

図３　筆者作成。

図４－６　岡田精三編『有松しぼり』，有松絞技術保存振興会，1972年，p. 260-261。

図７　竹田家所蔵品アーカイブより，発明：明治中期，制作：制作年代不明　山口銀太郎。

図８　竹田家所蔵品アーカイブより，発明：明治後期，制作：昭和40年代　山口銀太郎。

図９　竹田家所蔵品アーカイブより，発明：明治前期，制作：昭和30年代　山口銀太郎。

図10　竹田家所蔵品アーカイブより，発明：明治後期，制作：昭和30年代　山口銀太郎。

図11　竹田家所蔵品アーカイブより，発明：大正元年，制作：昭和40年代　作者不明。

図12　http://aizome2006.exblog.jp/6497317。

図13　http://shiborigirl.wordpress.com/2006/11/29/handpainting-arashi-shibori-poles/。

参考文献

安藤宏子『日本の絞り技法』，日本放送出版協会，1992年。

榊原あさ子『日本伝統絞りの技』，紫紅社，1999年。

荒木国臣『転換期の地場産業 ── 情報化戦略の挫折と展望』，MBC21名古屋支局サンレム出版，2001年。

鳴海絞商工協同組合編集『鳴海絞』。

堀江勤之助『有松・鳴海絞』（東海叢書〈第20巻〉），名古屋鉄道，1978年。

Yoshiko Wada『Shibori: The Inventive Art of Japanese Shaped Resist Dyeing: Tradition Techniques Innovation』, Kodansha Amer Inc，1983年。

吉田光邦『京鹿の子 ── 美と伝統』，淡交社，1980年。

有松町史編纂委員会編『有松町史』，有松町，1956年。

鳴海絞商工協同組合編『鳴海絞』，1979年。

有松町史編纂委員会編『有松町史』，有松町，1956年。

高田倭男『服装の歴史』，中央公論社，1995年。

田中均『近代移行期における厚地綿布の品質と価格』，2009年。

東邦学園大学地域ビジネス研究所編『有松・鳴海絞りと有松のまちづくり』（地域ビジネス研究叢書No.03），唯学書房，2005年。

伊東陽子『有松絞りの新展開 ── 作家・早川嘉英の活動を中心に』，服飾文化学会誌，2002年。

『有松絞りの歴史とデザイン』，服飾文化学会誌，1998年。

本研究の一部は科学研究費「衰退する伝統産業と関連生活景観の観光資源化による維持・保全に関する研究」（基盤研究Ｃ・研究代表：藤木庸介）により行われた。