

群馬県無形文化財緊急調査報告書
群馬県教育委員会編

手描き紋章

序

日本の紋章は、一説によると約六千種にも及び、また、そのデザインの美しさにおいても目をみはらせられるものがあり、世界に類をみない発達を遂げてきたといわれています。

日本の紋章は、氏から出た苗字、即ち、家の名を表す目印という性格が強く、「家紋」とも呼ばれております。ここには、家や血筋に対する日本人の意識が具象化されているものと考えられ、単なるデザインにとどまらず、民族の心の問題にもわたる文化事象といえましょう。この紋章を、衣服に描き、染め付ける、という繊細な仕事をしてきた職人が「上絵師」であります。公家文化を育んできた京都、武家文化の中心であった江戸、上絵師の活動舞台はこの二大都市が中心でありましたが、「東の京都」と呼ばれてきた本県の桐生にも上絵師の伝統が継承されておりました。

現代の技術は衣服に紋章を簡単に染め付ける印刷紋を可能にしましたが、伝統工芸に誇りをもち、印刷紋は絶対に手がけない、という心意気で組織された「紋章上絵保存会」があります。この保存会は、昭和五十年に国の「記録作成等の措置を講ずべき無形文化財」に選択されましたが、日本の伝統技術を正しく継承していることに対する歴然たる評価でありましょう。この会の主要メンバーとして、桐生市在住の小林啓祐氏及び御子忠の芳夫氏を調査対象者として、上絵師の仕事を詳細に記録することができました。ここに、調査結果をまとめ、県民のみならずさまに広く紹介できますことは誠に嬉しいことであります。本報告書が、文化財保護の資料というだけでなく、「日本の美」の一環をなす紋章につきましても御理解の一助になればと念じております。

おわりに、本調査にあたり快く御協力いただきました小林家の皆様、また、調査並びに報告書作成に御尽力されました調査員に対し心から謝意を表します。

昭和五十八年九月一日

群馬県教育委員会

教育長 横山 巖

目

次

序	無形文化財緊急調査実施要綱	3	頁
I	はじめに	4	
	一、紋章の歴史	4	
	二、関東紋と関西紋	6	
	三、紋章上絵師の起源について	8	
	四、技法の修養	15	
	五、調査概要および調査対象者	18	
II	手描き紋章上絵	21	
	一、紋章上絵工程の概要	21	
	(一) 黒紋付の製作工程	21	
	(二) 紋の位置	23	
	(三) 紋章上絵工程	26	
	二、黒地紋の上絵工程	27	
	(一) 紋割り、下絵描き	27	
	(二) 紋型彫り	40	
	(三) 摺込み	43	
四	線描き(しべ入れ)	48	
	(五) 仕上げ	50	頁
	三、その他の紋の上絵工程	51	
	(一) 丸なし紋(線なし紋)	51	
	(二) 色抜紋	56	
	(三) 色入紋	61	
	四 切付紋	65	
	(五) 摺込紋	68	
	(六) 紋がえ	69	
	(七) その他	70	
III	手描き紋章上絵をとりまく現状と課題	72	
	一、手描き紋章上絵をとりまく現状	72	
	二、今後の課題	74	
	三、調査をおえて	75	
	資料編	79	
	I 古紋帳に見る紋割方の法(木版摺り)	79	
	II 手描き古紋帳	86	
	(編集後記)	89	

無形文化財緊急調査実施要綱

1. 趣旨

本県には多種多様の無形文化財が存在しているが、社会生活の変化により急速に消滅しようとしている。

そこで、特に重要なもので、緊急に保存対策を講じなければならない無形文化財について、調査のうえ記録を作成し、保存対策の基礎資料を得る。

2. 調査対象

△手描き紋章▽

生活の近代化に伴い、伝統的な工芸技術が次々と姿を消そうとしているが、衣生活並びに生活習慣の変化により「手描き紋章」の技術も曲り角にきている。

日本の紋章、すなわち、家紋の起源は古く、平安時代の公家衆が牛車や衣服に文様を用いていたことが知られている。鎌倉時代には、武家が旗指物の印として戰場などで用い、家の印として固定していった。

長期安定政権を維持した江戸幕府のもとでは、「家」の觀念が極めて重要な意味をもち、衣服や調度等も制度化され、ふんだんに紋章が用いられた。これは、支配階級たる武家だけでなく、庶民の生活にまで浸透し、デザイン的にも洗練された多種多様な紋章が登場する。高度な造型技術と特殊な染色技法を保持する紋章上絵師が職業として活躍できる時代であった。

しかし、近時の印刷技術の進歩によるプリント方法の開発、あるいは、一般的需要の激減等により、日本の美の一翼を荷なってきた上絵師の技術の継承が危ぶまれる情勢になっている。

3. 調査主体者

群馬県教育委員会

4. 調査協力機関

桐生市教育委員会
県立桐生工業高等学校

5. 調査対象者

小林啓祐、芳夫 (桐生市東四丁目一番三四号)

6. 調査員

亀田 光三 県立桐生工業高等学校教諭

臼田 保夫 同

八田 安孝 同

7. 調査内容

(1) 手描き紋章の作成技術

(2) 手描き紋章の材料及び道具類の調査

(3) 伝統と後継者等の問題点

8. まとめ

(1) 調査資料、図面、写真等の作成と保存

(2) 報告書「手描き紋章」の作成

I はじめに

一、紋章の歴史⁽¹⁾

日本のように多様な家紋が発達した国は他にはない。欧米にも紋章はあるが一部上層階級に限られ紋様も単純なものが多い。一つの植物から図案化された紋様が二つ抱合わされ、三つ組合され、また植物を上から見たり、側面から見たり、はたまた抽象化される等、変転万化に多様な日本の家紋を観ていると、そこに一つの文化の歴史を強く感ずる。

家紋は氏から出た苗字すなわち家の名をあらわす目印であると云われるが、実際は苗字と家紋が一致しない場合も多い。⁽²⁾

家紋の起源については、山鹿素行の説、伊勢貞丈の説などがあり、いずれも旗や陣幕に家の目印として用いたのが始まりであるとしている。現在は、公家において家紋が発生し、次いで武家で全く別系統のものとして起ったと考えられている。

公家の家紋の起源は、平安時代中期、牛車や衣服の文様などから転じたことにあるといわれる。

車の文様が家紋に転化した例は、鎌倉時代初期(十二世紀末)の近衛家・花山院家・徳大寺家などの牛車の文様が、後にそれぞれその家の紋章になつているなど、その例は多い。

衣服の文様から転じて家紋となる例をあげれば、その家の好みとして熊鷹^{クマタカ}という文様を用いていた久我家は、後にそれを家紋とした如きである。

武家紋の起源は、鎌倉時代初期、旗および幕の印にあるといわれている。

平安時代末期には、源氏は白旗、平氏は赤旗を用い、武家の棟梁は末だ紋章を使用しなかつたのであるが、その旗下に属していた諸国の武士の中には、既に自家の目印として、旗に紋章をつけるものがあつた。例えば、武藏の児玉党が団扇の紋をつけ、それが後世にいたり家紋に転じたことである。

幕の紋から家紋に転じたものに、新田氏の大中黒^{オウゴン}、足利氏の二引両^{フタヒキ}および三浦氏の三引両^{ミヒキ}などがある。

公家の家紋は武家の家紋に比して、早く開けたのであるが、その発達は、かえつて武家に比べておくれたのである。特に南北朝時代(一二三三—一九二)以後では、公家の牛車も衰微したので、公家の家紋もまたその記録が絶たれた。これに反し、武家の家紋は、旗および幕に益々使用されて来、鎌倉時代の承久の乱(一二二二)頃になると、家紋を付けた旗が大いに用いられるようになる。当時家紋を使つたのは鎌倉武士ばかりでなく、西国の武士も大いに用いたことは、『蒙古襲来絵巻』に見られる九州の豪族達の旗によつて知ることができる。元弘・建武(一一三三—一一三五)の頃より南北朝の頃になると、天下の諸豪族は、一般に家紋を用いることとなつたので、『太平記』には、敵味方の軍事

的行動を記すのに、その氏名をあげないで、家紋でそれをあらわしているほどである。

南北朝の中頃になると、家紋は軍事上益々必要なものとなったので、戦記類、例えば、『文正記』・『大塔軍記』・『鎌倉大草紙』・『羽庭原合戦記』などには、将士の家紋を記すことを怠らない。

その後、室町時代（一三九三—一五七五）の末期に到ると、最初の家紋に関する本が出版されるようになる。この書が、『見聞諸家紋』で最近の研究³⁾によれば、応仁末年（一四六八）頃から文明二年（一四七〇）までの間の成立であることが推定され、応仁・文明の乱の際將軍義政を奉じ東軍に参ぜんがため各国から上洛した諸家の旗・陣幕を見聞し、それに幕府方諸家の家紋を加えて集録されたものとしている。『見聞諸家紋』には図案化される以前の武家紋が描かれ、不整形な紋の姿を知ることができる。

戦国時代（一四七七一—一五七五）に至り、地方に於ける諸家の家紋を知ることが、主得として、その統率上必要なものとなる。永祿四年（一五六二）上杉謙信の蒐録せしめた『関東幕注文』の如きものがそれで、上野・下野を中心として、武蔵・安房・上總・下總・常陸に及び、二五一家の家紋を取めてある。

これより先、応仁（元年が一四六七）頃から、旗の他に幟を用いることが始まり、永祿・元龜（元年が一五七〇）の頃から、更に馬標・幟・指物・柄旗・幟等にしばしば家紋を用いるようになったので、家紋の用途は、その範囲を広めることになった。

徳川時代になると、兵火が収まったので、旗幟・馬標などは、その必要がなくなり、紋章の用途も、主として威儀を正すために用いられることとなったのである。殊に参勤交替の制が定まってから、諸大名が江戸に往来するときや登城の節に、その苗字を表わす必要から、その服装には必ず家紋をつけさせたのである。

また、大名・旗本の家紋を知ることが、公務上にも、社交上にも最も必要となったので、「紋盡し」、「屋敷附」などが、寛永の中頃（一六三〇年代）から寛文（一六六一—一七二）にかけて出版され、やがて「武鑑」として体裁を整え、家紋が完成・固定化することになる。武鑑は諸大名や幕吏の氏名・紋所・所領等を記載したもので年毎に刊行せられ、明治初年に及んだのである。

服飾については、南北朝時代から、武家が家紋をつけた衣服を礼服と定めた。その後戦国時代より素襦・肩衣を礼服として用い、必ず家紋を掲げたのである。また徳川時代に至り諸大名・旗本は通常礼服として袴を用い、位置を定めて家紋をつけたので、紋章の形は、対称的なものとなり、丸を付けることも行なわれる事となって、紋章は一段の進歩をとげたのである。

元和（元年一六一五）以後、太平の続くにつれ、奢侈の風行われて、衣服は華美を尽し、この頃から家紋も裝飾に用いられる傾向を生じた。

以上は大名・旗本についてであるが、庶民の間でも武家の風儀をまねて、衣服に紋をつけるようになった。屋号や商標としての印は暖簾などに染抜かれて軒先に飾っていた。武家紋の他に芝居役者の紋などの影響を受け、好みの紋をつけるようになる。享楽気分や駄洒落の要素を多分に持った加賀紋・伊達紋・鹿子紋・織紋・比翼紋などを用いる者が出たのも元和年間以後である。

明治維新で平民に苗字が許されて、家紋もさらに普及し、どの家でも紋を持つようになったのである。

二、関東紋と関西紋

公家紋の発祥の地、京都を中心とする関西紋と武家紋の中心地、江戸を中心とする関東紋とは、大正末期までその違いがはっきりしていたという。紋章上絵保存会長関口竹夫氏によれば、公家紋の系統を引く京都紋は紋の細部を繊細に仕上げたのに対して、東京紋は太くはっきり澄んだ線のものが多かったとのことである。

この関東紋と関西紋の相違を強調したものに、東京の上絵師達の編纂による昭和十一年発行の『江戸紋章集』⁽⁴⁾がある。その書によれば、関東紋も関西紋も形や様式はほぼ類似し一見大差ないようであるが、細部を見れば、相違せるものが少なくないという。相違点は、第一に紋の分割法、第二に紋の細部、例えば植物紋では葉脈などの「小シベ」、第三に紋名が同一で紋の相違せるもの、第四に同じ紋で名称を異にするもの等があげら

関西紋

関東紋

関西紋

関東紋



図-1 関東紋と関西紋、小シベの相違
右が関東紋、左が関西紋
「江戸紋章集」所載

(註) 小シベとは、模様のなかの細い線描きのことを云う。

れるという。

第一の分割法については、後述の製作工程で触れるので、ここでは省略し、第二、第三について具体例をあげる。「小ッベ」の違いという点でみると、例えば、「鶴の丸」、「丸に橋」、「丸に上羽蝶」、「丸に根笹」および「丸に抱名荷」などに見ることが出来る(図1)。いずれも関東紋の方が形が同じでも、「小ッベ」が細かい。

次に紋名が同じで紋の相違せるものは、例えば、「福の丸」、「横見花菱」および「花角」などにみることが出来る。同じ紋で名称の異なるものは数多くみられ、「瓜に唐花」(関東)と「五瓜」(関西)、「四方花菱」(関東)と「花角」(関西)などがある。

表-1 花菱紋における名称の違い

関東紋名	関西紋名
三ッ割花角	三ッ割花菱
横見花菱	葉付横見花菱
	横見花菱
四方鶴花菱	鶴花角
四方花菱	花角
丸=四方花菱	丸花角
太陰四方花菱	太陰花角
花角	尖り花角
五ッ花菱車	五ッ捻ジ花菱
三ッ寄花菱	三角形三ッ花菱
石持=花菱	石持地放花菱
変り花菱	む久み花菱
柳沢四ッ花菱	四ッ花菱
三ッ寄花菱	三ッ寄うてな花菱
六角三ッ花菱	三ッ花菱
細輪に覗き花菱	糸輪に覗き花菱
割花菱	割向ひ花菱
菱輪花菱	太菱に花菱

表1は花菱紋についての名称の違いをあらわしたものである。なお『江戸紋章集』の比較のために参考にした関西紋名は『平安紋鑑』⁽⁵⁾による。

また、関東では女紋には丸付きのものが多く、関西では多くは丸円のないのが普通である。生地も関東は羽二重が多く、関西では一越が多く用いられるなどの習慣もある。

三、紋章上絵師の起源について

紋章上絵とは、紋付の紋を手描きする技能である。紋章上絵師は、その上絵を描く技能者のことをいい、通上、上絵師と云われ、東京・京都を中心に全国的に分布している。

戦前までは、京都では「上絵屋」、東京は「上絵師」とその呼び方を異にした。⁽⁶⁾ときには「紋屋」とも呼ばれるが、紋屋とは本来紋職業の分業の一つを指す言葉なので正しい呼名ではない。

従来、紋章の歴史については、種々の文献で紹介されて来ているが、その生産者である上絵師の歴史についてまとめたものを知らない。紋章と上絵の歴史は勿論関連が深いが、紋章は衣服に限らず旗・牛車・調度品・建築物など広く使用されて来たわけで、着物の紋付きの家紋に限定された上絵の歴史とは当然異なるわけである。

上絵という語は、もともと下絵の対照語で染物の上に絵具で彩色して絵模様を完成させることを意味したもので、紋付染の紋所を描く紋章上絵はその模様彩色から派生したものと思われる。

慶長の関ヶ原役（一六〇〇）以前の成立とされる『室町殿日記』の「長慶内方入用之事」という題目で、織物および婦人の道具類の注文書が出ています。その中に紋章上絵登場以前の模様彩色としての「上絵」が出て来る。

「一、にた山つむきの両めんの小袖 あを染。紋はいろく、草つくし。上絵いかにもしほらしくねんを入れ（候）て。一つ」
右の文はその注文書の一部で、文中、「にた山つむき」は仁田山袖であって、現在の桐生市川内町の仁田山産の袖に対する三好長慶の北の方から出されたもので永禄九年（一五六六）のものと思われる。草つくしの紋模様の小袖——特に模様の上絵は控え目なもので念入りに作ってほしいという意味であろう。

さて、上絵から紋章上絵が生まれたとして、それを描く紋章上絵師が専門化するのはいつ頃であろうか。前節で述べた服飾の変遷から、裃まじしが礼服とされ家紋をつけることが定められる徳川時代に至ってからと、ここでは一応考えておきたい。この時代以後、家紋が大いに整備され完成をみるからである。

次に染色書・文芸書・風俗書・絵図などから上絵師登場の時期を追求していきたい。

紋章上絵を染色の立場で見ると、黒紋付染⁽⁸⁾が有名である。文献的には江戸時代最古の染物単行本である寛文六年（一六六六）京都で発刊された『紺屋茶染口伝書』の頃からはじまる。この書は、作者不詳、上下二巻本で、全巻を通して染色法が記されている。下巻第二に紋付染をうかがわせる次の文が出ています。

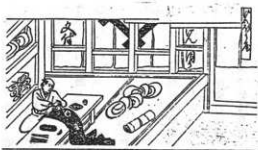


図-2 「京雀」より

「第二もん所のりのさしかげん

何にてもこくもちのたくひには、ひめのりにこのりを少くわへ、うらよりさしておもてへくどるのりをそとはけにてなでをき申候。⁽⁹⁾」

紋付染をなすには、紋を描く部分即ち糊を置いて染めて、その部分が糊のため染まらず、丸く白抜きとなり、そこに紋を描くのである。右の文章は、防染のため紋所に置く糊のことを述べているのである。文中「こくもち」は石持とも書き、紋のところだけ白く丸く染めずにおいた紋所のことである。「ひめのり」は、糊糊で、米よりつくった糊のことである。

また、寛文五年（一六六五）刊行、浅井了意（一六九一没）著の京都の地誌、『京雀⁰⁰』の挿絵（図-2）に上絵を描いている様子が載っており、それに「けんほう屋」とあり、絵に描かれているのれんの左右に「文付」、「けんほう」と書かれている。「けんほう」とは憲房染（憲法染とも書く）または吉岡染とも呼ばれる小紋染の一種で、明暦（一六五五―一六五七）頃より剣士吉岡憲房が京都西洞院にてはじめたので、この名がついたという。この染法は、防染糊で小紋を染め出すもので、紋付染と共通の部分が多い。このことから、「けんぼう屋」という染屋で、小紋染や紋付染をなし、同時にその染屋で紋章上絵も描いていることであるが、黒紋付染の確立は、これらのことから十七世紀初頭と推定される。また、挿絵に登場する上絵を描いている職人は、染屋の職人として専業化する前の状態を示していると考えられて興味深い。所謂上絵師としてその存在が明確になってくるのは寛文年間以降であろう。

文芸書のなかに「上絵」、「上絵師」、「上絵屋」および「上絵描」など上絵師と関連する語の出所について、次に調べてみた。

元禄九年（二六九六）刊の井原西鶴作『萬の文古』に次の文がある。

「奈良さらしの浅黄かたびら二三度も水に入れ紋所の上絵はげたるに⁽¹¹⁾」

右の文で、「かたびら」というのは、帷衣と書き、徳川中期より土庶民の夏季衣料として用いられた単衣もので、盛夏用の礼服に用いられた麻布である。有名な奈良晒^{（ならさらし）}で加工してつくった浅黄色の文付き帷衣が二三度洗ったら紋はげたという意味で、ここでの上絵は恐らく切付紋という張りつけ紋を指しているであろう。

下って、宝永二年（一七〇五）初演の近松門左衛門作、浄瑠璃『用明天皇職人鑑』に、

「もみぢ葉も晴雨の雲に染物やうは五やぬひ物屋⁰²」
というのがある。右の文で「うは五や」は「上絵屋」で京都の上絵師のことである。「ぬい物屋」は刺繍屋のこと、上絵師と刺繍屋は組んで仕事をすることが多かったようである。染屋から上絵屋が独立している状態を示している文として興味深い。
享保十七年（一七三二）に至ると、吾鶯作の雑俳「異若葉」に次の俳句が載っている。

「上絵師の花に板の貴妃板⁰³」

また、兵衛軒可有等編、明和二年（一七六五）刊行の雑俳「柳多留」には、上絵師の仕事がうかがわせる次の句が載っている。

「上は絵書き陰日向ある仕事也⁰³」

「上は絵書き」は上絵師のことである。またこの句で陰日向は家紋に陰紋、陽紋という種類があるので、仕事の内容と同時にこの紋の種類も重ねて表現しているのである。

以上文芸書からみれば、宝永・享保年間にはすでに上絵師が登場して来ているということになる。次に、風俗関係の書から上絵師の存在をみてみる。

形彫り職人について、元禄三年（一六九〇）刊、作者不詳の『人倫訓蒙図彙』中に次のように記している。

「形彫 一切染物の文紋、紋所これをほり 染物や紺袴等これをもとむ所々に住す⁰⁴。」

右の文で、「形彫」とは形彫り職人ということで、模様染めの形紙、上絵の形紙（紋形）を彫って染物屋・紺屋に売る專業者である。

この文で形彫り職人が紋形を上絵師に売り渡すということが書いてない。この書出版の元禄頃には、いまだ上絵師は染屋から独立していないのであろうか。

京都の人と思われる三宅也来作、享保十七年（一七三二）頃の『萬金産業袋』という消費者用の商品知識を教えた書の「後編続編之略目録」の一部を記すと、

一、しっかい屋商売 のり置 小色ざし

一、茶そめ屋の一通り

一、こん屋染の一通り

一、よろつ形ほり屋 もんがた 小文がた

一、ぬいはく屋 もん所 もよう⁰⁵

右の文は同書の終りに後編の予告としてその目次を記したものの一部である。(後編は出版されていない)。「しっかい屋」は京都独特の仕事で、模様染物の注文を受けて下職に調整させる店を云う。右の目次で上絵師の仕事と関連するのは「茶そめ屋」であろう。ここでも上絵師は專業化していないように見える。

いままでも引用して来た文芸書と風俗書の内容から上絵師の專業化する時期を推定してみたい。「人倫訓蒙圖書」、『萬金産業袋』の風俗資料からは、元禄享保年間(一六八八—一七三四)に仕事の内容として、染屋に従属した形で上絵の仕事があることはわかるが、独立した上絵師は出て来ない。ところが、文芸物からは、宝永享保年間にすでに上絵屋、上絵師として登場して来ている。このことをどう解釈したらよいだろうか。文芸物にその職業が登場して来るといふ事は、庶民の間にその存在が一般化した状態を示していると考えられる。一方上記の風俗書は、仕事の内容を中心に職業をとりあげているようにみえる。そうであるなら、風俗書の方は、上絵の仕事は染屋でも、專業化した上絵師でもやる状態にあつて、従来からやって来た染屋の方を選び、あえて上絵師と書かなかつたのではなからうか。とすれば、元禄享保年間は上絵師が專業化して来て庶民にその存在が確認されはじめた時期と考えられないだろうか。ここでは、その元禄享保年間をもって上絵師登場の時期としておきたい。

換言すれば、江戸時代の前期までに家紋が完成し固定して来る。そして中期に至ると紋付羽織が盛んに用いられるようになったこともあり需要が急速に拡大し、上絵師も次第に專業化していったのであろう。

前述の『萬金産業袋』には、男物の着物の布には家紋をつける部分を丸く白く抜いた石持付のものが売り出され、また頻繁に使用される家紋については、既製品の紋付が四十二種も売り出されていることがみえている。

更に寛政八年(一七九六)刊の柳沢淇園作『雲萍雜誌』によれば、農民や町民まで家紋をつけるようになったと次のように述べている。

「子がいとけなき時までは……旗に紋を染め、幕に紋をつくるは誰某と知らするためなり、農夫、商賈などには、紋はなきはづなり、羽織といふものは、道服にて禮服にあらず、これに紋をつくること、いよ／＼いはれなしと思ひぬ、世の中の移り行くありさま、多くはみなかくの如し」¹⁰

このように、江戸時代中期から後期へと、家紋をつけることが、武士のみならず庶民の間にも大いに使用されるようになり、家紋の需要益々盛んとなり上絵師は專業者としての地位を高めていったのである。

そして、文政十一年(一八二八)刊の葛飾北斎画『絵本庭訓往来』¹¹に至ると、上絵師の仕事ぶりが秀れた浮世絵によってみごとに描かれている(図3)。上絵描きで使用されている道具類は、現代のものとはほとんど同じである。紋のところを白く丸く染めずに残こした石持に「分

どの木製歯車製作・鍛造などがある。測量用具としてのコンパスは原始的ながら古代から用いられていて、江戸時代の中期から著しい変化を上げたようである。幕末には、測量器具はわが国でも作られるようになったとして示されているコンパスをみると、金属製で現代のものと同じである。平戸の松浦史料博物館蔵のコンパス⁰⁹も鉄製で、両脚針のデバイダである。測量器具としてのコンパスは上絵師の分廻しとは全く異にしている。

木製の歯車製作には、分廻しは必須な道具であるが、上絵師が使用しているような木製のコンパスは使用していない。鉄製のデバイダ²⁰か又はもっと原始的なものを用いている。

こう見て来ると、その原理は測量器具の真似をしたものかもしれないが、上絵師が独特に作りだしたものであろう。

明治になり平民に苗字が許されるようになると、どの家でも家紋をもつようになる。その需要が増加すると同時に上絵師の数も増加して来て業者の団体が組織されるようになる。

京都に於ては、明治末期に至ると京都染物同業組合が組織され、その中に紋上絵師が設置され、上絵師の団体の基礎となった。その紋上絵師発足の頃には、徒弟の研修会が毎月行なわれた。大正年間から昭和十年代まで徒弟親技術が開かれるなどして、上絵師の技能の改善向上が続けられた。昭和十一年には『平安紋鑑』を刊行したが、その初版には当時の組合員二百五十名が記録されている。

表一 上絵師関連文献表

染 色 書	風 俗 書	文 芸 書	絵 図
寛文 6 (1666) 「紺屋茶染口伝書」 元禄・宝永(1688-1708) 「萬染物張物相伝」	慶長 5 (1600) 「中村一氏記」 元禄 3 (1690) 「人倫訓蒙図象」	慶長以前 「室町殿日記」 元禄 9 (1696) 「萬の文反古」 宝永 2 (1705) 「用明天皇職人鑑」 享保 17 (1732) 「萬若葉」 明和 2 (1765) 「柳多留」	寛文 5 (1665) 「京雀」
享保 8 (1723) 「百工秘術前編」	享保 17 (1732) 「萬金産染袋」 明和 4 (1767) 「世間姿形質」 安永 3 (1774) 「世間旦那氣質」 安永 5 (1776) 「翁 草」	天明 8 (1837) 「守貞漫稿」	
天明 4 (1784) 「紺屋仁三次寛書」	寛政 8 (1796) 「雲浮禪誌」		寛政 6～文政 7 (1799～1824) 「近世職人尽絵詞」 文政 11 (1828) 「絵本庭訓往来」
文化 8 (1811) 「染物重宝記」			

東京では、大正期から東京上絵師同盟という組織が存在するが、その後昭和初年の恐慌後に東京上絵業組合、次いで昭和十二、三年以後東京上絵師組合と改名して現在まで続いている。その間、東京紋と京都紋の相違点を強調した『江戸紋章集』が東京上絵師連によって発刊せられていた。

戦後、昭和二十九年七月に紋章業界の親善と各地の情報交換のために、全国紋章連合会という各地の連合体が組織され今日に至っている。この全国組織は上絵師のみの組織ではなくて、刺繍紋を作る刺繍師なども含む紋章に関係したものであった。

群馬県に於ては、戦前は、群馬県紋章上絵業組合という上絵師と縫箔師（刺繍）の連合組合が存在したが詳細は不明である。桐生では、戦前、戦後と、小林・竹下・松本・奥田と四軒の業者があり、内、奥田は刺繍紋の業者であったが、何かと集まり相談をしていたという。竹田は桐生出身の業者であったが、他は東京で修業して桐生に来た人達のことである点、職人の移転ということで興味をそそられる。

昭和四十八年、全国紋章連合会第十八回大会が群馬県で開催されることになり、戦後組合が存在しなかった群馬に、それを機会に群馬県紋章上絵師組合を同年八月二十六日結成し、組合規約を作製したのである。当時組合員二十三名で内訳は一区（前橋地区）八名、二区（桐生地区）七名および三区（高崎地区）八名であり、初代の組合長は小林啓祐であった。その後、廃業、死亡などにより現在は総数十二名と半減して、組合員相互の親睦と共存共栄のみを目的とする団体となっている。

一方、昭和三十年代以後の高度成長・技術革新の波に乗って印刷技術の進歩が紋章の分野にまで及んで来た。昭和四十年代から簡便をこととする印刷紋が登場して来て、紋章業界も複雑な様相を呈するようになる。手描きの伝統を守っていくこととする紋章上絵師の人達と印刷紋を可とする人達の対立が高まるなかで、前者の紋章上絵師三十五人が結集して、昭和四十九年三月十日紋章上絵保存会を設立して、印刷紋および刺繍紋業者とはっきり訣別した。上絵師連の手描き紋章を守っていくという最初の全国組織である。

昭和五十年四月三十日、その保存会が国の重要無形文化財に選択されたことよって、手描き紋章の伝統を守る決意を新たにしているのである。

（参考1）旗の紋の描き方

『中原高忠軍陣圖書』によれば、

「幡に紋を書くには、三ツにおいて上の一の内に折めのきはへさげてすみにて書いて、そのうへに漆をうすくひくなり。其上に八幡大菩薩氏神、その外信仰の仏神をくわんじゅう申也。」

（参考2）幕の紋の描き方

『増補拾玉智恵海』によれば、

「幕の紋書やうの傳

一 握り墨 久しく水に浸し置、和らか
成しを用ゆ

一大豆 水に三日斗浸し、水を捨。大豆を搗鉢にてよくすり、こ
してしぼり、此汁を握り墨へ入、すりて能加減にして

一石灰 よく粉にして、墨のちぎ
まぬかけんに入すり合せ

右の墨拵らへ置。握幕の紋をすべき所を、筆をして針にて張付置。握紙にて紋の形を切幕に押あて筆にてまはりを形のごとく書て。能
天氣に日のある所にて。村なくよく染るなり。日のあるらぬ所にて書へ。縮みてあし。

〔参考3〕『拾玉智恵海』によれば、

「染入紋の法

一、極上の水煎したるあいらう少しを。水にてとき。其中へ蠟燭を一滴おとし。是にて形あらば其紋をすり込。又書てもよし。よく干
て後。大豆十粒ばかりをひしぎ水につけ置。しばらくして搗鉢へ入てすり。布に包しぼり。此汁をこといふ。此にて紋の上を一へん
とめるなり。洗ひてもはげる事なし。又あいらうにて紋を書たる上を桐の實の生しきを絹に包みすりつけべし。洗ひてもはげす。

四、技法の修養

調査対象者である上絵師小林啓祐の技法の修養についてその生活歴をとおして明らかにしたい。

小林の父芳次郎は九人兄弟の末子として、東京に於いて、明治十七年五月に生まれた。

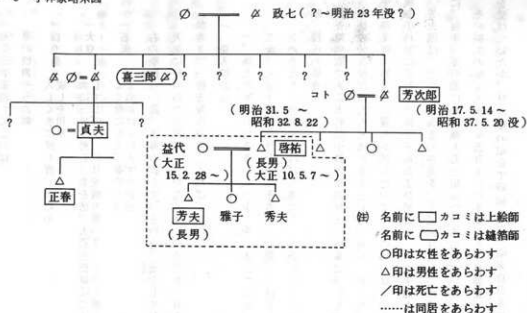
牛込神楽坂で修業中に親方が死んだので、その跡を継いで上絵師として独立したという（系図は図4参照）。

現在小林家に伝わる天保十三年および明治十一年の手描き紋帳はそのとき親方から受け継いだものである。

芳次郎は、その後東海道の各地を二、三回往復して所謂西行として技をみがいた。それから東京にもどり仕事をすうち、織物の産地桐生
に、毎年一定時期に刺繍職人らと組んで仕事に来ていて、大正の初め桐生市泉町に定住して上絵業を開いたのである。

その桐生の家で大正十年五月七日に生まれた小林啓祐は、幼い時から父親の仕事を見て手伝った。小学校を卒業すると、父親から手ほどき
を受けていたが、材料屋の紹介で昭和十一年頃東京日本橋の上絵師田村良三のところへ半年ほど修業をした。田村の屋号は伊勢屋といひ、

表-3 小林家略系図



百貨店白木屋専属の上絵師で、小僧は早朝その百貨店の跳え方に仕事を取りに行く。九時頃家のまわり、仕事場の掃除をしておく。親方がその日の仕事を仕分けて職人に与える。朝食は遅く昼頃となり、昼飯は夜の六時頃、夜食を十一時頃とするというような生活であった。これは、上絵の仕事が細かい精神を集中するような仕事なので、周囲が静かになる夜半以後に仕事がずれ込む為のようである。

小僧として伊勢屋に修業にはいった小林は、自分の家ですでに父から、ある程度のことを教えてもらっていたので、最初から型割りから修業を始めた。普通の修業は、最初分廻しで円を描かせてみて小僧として採用するかどうか決めた上で、紋割りをさせる。それには、先ず分廻しで紙に丸を描かせ練習させる。次に三つ割、四つ割というように紋割りの修練をする。更に描込み・型割り・色の調合と一通り工程を教える。

このようにして基本を教わった後は、体で体得していつか一人前となる。普通「紙描き三年、描き八年」といわれ、技能修得に十年以上を要すると云われている。

弟子としての修業は酒・タバコをおぼえてからではためて、小学校卒業したら直ぐがよく、「子飼から習え」と云われた。修業中は、小使い銭はなく、「仕着せ、小使い自分持ち」であった。これは、仕事を教えてやるということと、只で食わせてやるのだからという親方の考えからである。

弟子は近隣からとらないで遠場からとった。弟子の希望者が



写真一 小林さんの仕事場

東京近辺では少なく、とりにくかったからである。東京の上絵師は信州（長野県）出身の人が多かったように、それは江戸時代から型彫り職人に信州の人が多かったことに関係があるようである。修業期間は兵隊検査までが一つの節で、それまでに仕上げるのが普通である。お礼奉公は一般に一年から数年というところであった。

小林の場合は、修業に来たとき、すでにある程度の仕事が出来たので、例外的に月に五円の小使い銭をもらい貯金したとのことである。

東京で半年修業してから一度桐生に帰って来て、一年くらい過ぎてから、今度は藤沢の上絵師川戸藤藏のところに、やはり半年ほど修業にいった。ここでの仕事は、染屋からの注文が主で、切り付け紋（張り付け紋）の仕事が多かった。

しかし、小林啓祐の場合は、むしろ外での修業は短かく、父親からの技法の伝授という面が大きかったようである。

父芳次郎と一語の生活は昭和三十七年、啓祐が四十代の初めまで続いたので、先代の技法を十分吸収することができた（芳次郎昭和三十七年五月二十日没）。父親に「仕事は盗むもの」とよく云われた。手とり足とりでなく、筋道だけを示すというきびしいものであったという。

現在、長男の小林芳夫が三代目上絵師として共に仕事にはげんでいる。昭和二十八年六月生れで三十才。高校卒業後、東京の全紋連会長関口竹夫のところで半年間修業して、基本的技能と上絵師の精神を体得されたとのことである。

（参考）

「父の思い出」 高松市 森本洋

本年（昭和五十年）八十二才の父の一生は、文字通り七十余年にわたる紋上絵師一筋のあけくれでした。と云う事は、家庭的に恵まれず、八才の時、一年の間に両親に死に別かれ、其の年に紋屋の親方に弟子入り致しました。辛抱すると云うてもまだ子供、しかし親方もよく面倒を見てくれ、父も帰る家としてもなく、仕事に専心し早くも十二、三才で一人前の職人になっていたとの事です。

其の時は職人の家は早起きで、夜はランプに明り玉と云って凸レンズを取りつけて夜なべに紋を書いたそうです。只、弟子の一人を親方が、ばん板（製作工程参照）で頭をたたいた事がありました。その子が親に告げ口したとみえ、親が血相をかえてやって来て、「士族が町人に殴られて口借しい」と早速暇を取ってやめてしまいました。

仕事の方も、学生さんが皆和服だったので、祝日などは忙しかったが、業者の数も多く、夏などは仕事がなく遊び日が多かったそうです。

そうこうするうち十八年の歳月が流れ、二十六才の時のよいよ独立となると、予期しない問題が起りました。と云う事は、世間も第一次大戦後の不景気で、業者も多かつたのでしようか、或る日、組合の方々が十人ばかりいる処へ父が呼び出されました。そして「紋の仕事をする以上、組合の規約を守ってもらわねばならない。」

一つ、親方のお得意を取ってはならない。

一つ、組合員のお得意を取ってはいけない。
と申すのです。

それでは実質上仕事が出来ないわけです。「苦勞して習った職を捨てよ」という事と同じです。父は腹の中では皆様の身勝手に腹が立つよりあきれ果てました。しかし、ここで怒ってはと思い、「よく分かりました。私が今日あるのは親方のお蔭ですから、親方のお得意は取りません。組合の規約があるのでしたら、組合員皆様のお得意もいただきません。その代り折角習った仕事を捨てて新しい仕事を習う間、妻や生れて来る子供を養う費用を組合員の皆様方に出していただきたい」と申し入れました。これにはさすがに組合員の方も費用を出すとも云わず、結局は、うやむやになってしまいました。

此の話を今の若い人たちが聞いたら、職業選択の自由、人権侵害、あまりにも前時代的な話と一笑に付されることでしょう。でも年輩の方ならこれに似たような目に合っていたのではないのでしょうか。心配しなくても世間はよくしたもので、紋上絵師としての父の生活は現在までつづき、「焚くほどは風がもて来る落葉かな」のたとえの通り、走りまわらなくとも仕事さえ丁寧にしていけば、皆様がご鼻息にしてくれ、茶道を愛し、俳句を愛し、どうにか今日まで暮して来ました。

父の時代と違い、今は夏でも仕事がるつきり無いという事もなく、得意を取った取られたと云う事も聞かず、全国の同業者の皆様とお会いできるのは嬉しい事です。

二代目の私も父と同じで、仕事も好きなら、草や花も好きと云う変わり種です。父もこの日を楽しみにして居ましたが、昨年の秋頃、私が仕事を取上げたのが裏目になり、恍惚の人になりつつ……（『第20回全国紋章連合会記念大会』誌より）

五、調査概要ならびに調査協力者

今回の調査対象者は、上絵保存会特別会員の桐生市東四丁目一の三四 小林啓祐である。

本調査の趣旨に基づき、調査者（八田・白田・亀田）は、幾度か小林啓祐を訪問し、紋章上絵の技法を中心に解説をきき、実技を拜見して調査をすすめた。

調査内容は

- (一) 手描き紋章の材料
- (二) 手描き紋章の作製技術
- (三) 手描き紋章の道具

四、手描き紋章を取りまく現状と問題点それに紋章の歴史、上絵師の歴史、関西紋と関東紋および技法の修養などを序論に加えて肉付けをした。

調査方法は三人の共同調査とし同一行動をとった。それを基として調査者が分担して執筆した。

以上のような経過をもって本調査は実施されたが、これを実施するについての調査協力機関および調査協力者は左記の通りである。

- 桐生市教育委員会 桐生市織姫町一―一
- 小林 啓祐氏 桐生市東四丁目一―三四
- 小林 芳夫氏 同 右

注

- (1) 沼田頼輔『綱要日本紋章学』新人物往来社 昭和五十二年 一頁―十一頁
- (2) 萩原進編『上州の苗字と家紋』三十二頁 上毛新聞社
- (3) 嗣永芳照『新井白石自筆見聞諸家紋解説』『歴史読本臨時増刊』十九巻第十五号
- (4) 角田泉三『小型江戸紋章集』佐藤商店 昭和十一年
- (5) 京都紋章工芸協同組合『平安紋鑑増補縮刷』森晴進堂 昭和五十五年
- (6) 日本織物新聞社編『染織辞典』昭和四十九年 はくおう社 百頁
- (7) 京都大学文学部国語学国文学研究室編『室町殿日記』下巻 臨川書店 昭和五十五年 七頁
- (8) 岡田謙監修『伝統的工芸品技術事典』グラフィック社 一九八〇年 二百十頁
- (9) 後藤捷一、山川隆平編『染料植物譜』はくおう社 昭和四十七年 五百九十頁
- (10) 浅井了意『京すゞめ』『近世文芸叢書』第一巻 国書刊行会 四百三十八頁

- 01 02、03 『日本国語大辞典』第三卷 小学館 昭和四十八年
- 04 『古事類苑』40、産業部 吉川弘文館
- 05 三宅也来 『萬金産業袋』八坂書房 昭和四十八年 百七十二頁
- 06 『古事類苑』33、服飾部 吉川弘文館
- 07 三谷一馬 『江戸商売図説』三樹書房 昭和五十七年 二十五頁
- 08 『図説日本文化の歴史』10、小学館 昭和五十五年 百二十一頁
- 09 敷内清他 『江戸時代の科学器機』恒星出版 昭和三十九年 36頁
- 09 内山弘 『上州座繰について』『産業と文化』一九八二年 四月号 十三頁
- 09 沼田頼輔 『紋章の知識一〇〇』昭和五十三年、新人物往来社 八十七頁
- 09 後藤・山川編 『染料植物譜』はくおう社 昭和四十七年 八百六十四頁。
- 09 同右 八百六十頁。

II 手描き紋章上絵

一、紋章上絵工程の概要

(一) 黒紋付の製作工程

紋章上絵は黒紋付の着物、羽織の製作工程に於いてどのような位置を占めるか、まづ記してみる。
合成染料が多く用いられる以前の黒紋付は、紋場に指定された紋型が白く染め抜かれた、所謂「黒染め」
が行われていた。これは「檜椰子黒」と呼ばれ、その工程は次のようである。

1. 精練

まず、絹の生地の上に記号、練り方を指定した漆引の紙札を付け、練物屋に渡して、精練させる。

(注) 絹の精練、絹の本質であるフィブロインをそのまゝにして、不純物のセリシンだけを溶解除去することで絹練りとも呼んでいる。その結果、色素も同時にほとんど除かれるので絹は白くなり、絹鳴りを生じ、絹本来の特色がでてくる。

2. 地張



地張は水張ともいい、糊気のない水を布に引いて伸子^{しし}を張り、しわを伸ばすとともに幅を揃える。

3. 墨打

墨打では身、袖、袴^{ハカマ}など裁ち方の墨印を入れ、紋の付け場所を記しておく。

4. 紋期置

指定された紋型により紋期を置き、十分に乾燥する。これは、あとで生地を染める場合、紋の付け場所が染色されるのを防ぐために行う。

5. 下染

本藍にて紺色に染め、一度紋期を洗い落とす。

6. 紋つけ

再び紋型を用いて紋期を置き、防染する。

7. 横椰子

横椰子で上掛けし黒染にする。

(注) 横椰子染。まず、本藍にて紺下地に染めておいて、その上からタンニンと鉄漿^{てつじょう}とで幾度も染めて黒にするものである。

8. 上張

黒に染まった生地は上張をして生地を整える。

9. 紋洗い、地直し

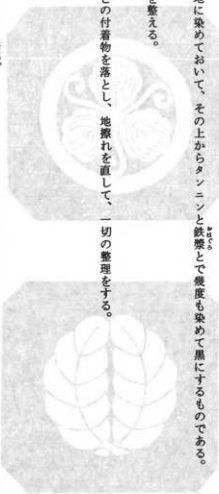
紋場をきれいに洗って、塵や糊粕などの付着物を落とし、地直しを直して、一切の整理をする。

10. 上絵

紋章上絵を描き、紋を仕上げる。

11. 仕上げ

生地に文庫付けして仕上げる。



黒紋付の製作工程は以上であるが、現在では石持^{いしもち}の部分を防染し、合成染料で黒染をし、石持のある黒地を作り、石持に紋章を描き入れて紋付とすることが多い。このように紋章上絵は紋付の着物や羽織の製作工程の中での最終工程で、重要な工程の一つである。

(注) 石持 コタモチと読み、紋付の着物や羽織の紋の位置に紋章を入れるために円形に白く染め残した部分という。

□ 紋の位置

京染の秘訣⁽¹⁾によれば、着物の紋の位置をきめるには、次のようにすると記されている。

袖の紋の位置は、まず、袖を二つに折って、袖山から曲尺二寸五分（鯨尺二寸約七・六センチ）の処に印を付け、次に布幅を二つに折って、中心線を引き、その交点を紋の頭の位置にする。背紋は肩より曲尺二寸三分（鯨尺一寸八分約六・八センチ）下で、耳から曲尺三分（鯨尺二分四厘約〇・九センチ）ばかり内を紋の頭の中心とする。次に肩より曲尺五寸二分（鯨尺四寸二分約一五・九センチ）下の布幅の半分の処に前身の紋の頭とする。

羽織の場合は背紋、袖の紋の位置は着物の場合と同じであるが、前身の紋の位置は着物とは異なっており、肩より曲尺五寸二分（鯨尺四寸二分）下で、背紋のある方の耳より曲尺七寸五分（鯨尺六寸約二二・七センチ）の処が紋の頭になるように片寄せる。なぜかという点、羽織は袴形を取って、なおその上に袴が折れているから着物と同じように布幅の半分の処に紋を付けると、前身の紋が袴にかかれることになるためである。

現在も紋の位置はあまり変わらず、一般には次のようである。

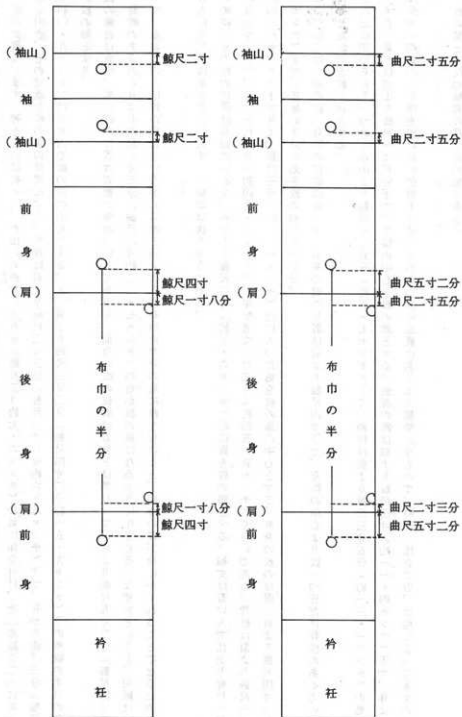
着物では、袖の紋の位置は布幅の中心で、袖山から鯨尺二寸（約七・六センチ）の位置を紋の頭とする。袖丈は若い人で仕上り鯨尺一尺四寸（約五三センチ）、並で一尺三寸（約四九・二センチ）、年配者で一尺二寸（約四五・五センチ）ぐらいである。背紋は肩より鯨尺一寸八分（約六・八センチ）下で耳より鯨尺三分（約一・一センチ）内に入った処を紋の頭の中心とする。前身の紋の位置は肩より鯨尺四寸（約一五・二センチ）下で、布幅の半分の処を紋の頭としている。

羽織については、袖の紋、背紋の位置は同じで、前身の紋の位置は肩より鯨尺四寸下で、布幅の中心より紋一つ分だけ背紋のある方の反対側に片寄せた位置を紋の頭とする。

産着などに用いられる一つ身は袖山より鯨尺一寸五分（約五・七センチ）下で、袖付け側より鯨尺三寸五分（約一三・三センチ）の処を紋の頭とする。背紋は肩より鯨尺一寸五分下で、布幅の中心を紋の頭とする。前身の紋は肩より鯨尺三寸（約一・一四センチ）下で、耳より布幅の四分の一の処の二ヶ所を紋の頭の位置とする。これらの紋の位置はあくまで標準的なもので、時代、仕立て方、生地によって多少の違いがある。

(注) 紋の頭とは紋の輪郭の最上部の処である。

紋の位置 (着物)



現在の標準

図-4

京染の秘訣

紋の位置（羽織）

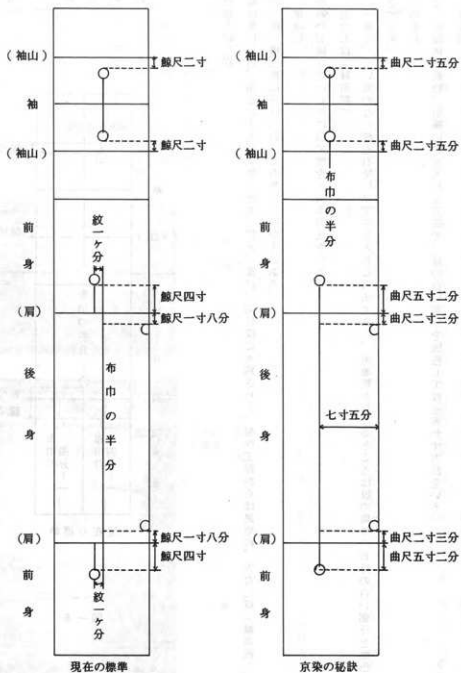


図-5

紋の位置（一つ身）

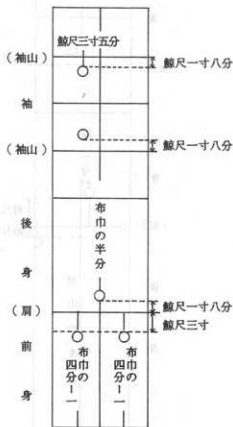


図 - 6

㊦ 紋章上絵工程

紋章上絵技術は生地、用途により、黒地、色地、摺込、漆紋、切付紋に大別される。製作工程からは黒地紋、丸なし紋（縁消紋）、色抜紋、色入紋、切付紋、摺込紋に分けられ、その外に、紋がえがある。

1. 黒地紋

黒地の着物や羽織などの石持に黒で紋を入れる方法をいう。

2. 丸なし紋（縁消紋）

黒地紋の一種で、白い丸のない紋を石持に黒で紋を入れる方法である。黒地紋と異なるところは紋の周りの石持の白い部分を地色と同じ黒にすることである。

3. 色抜紋

石持のない色無地の着物、羽織に紋を入れる方法で、紋の白い部分を脱色して紋を表わす方法をいう。

4. 色入紋

色地の着物、羽織などの石持に地色と同じ色で紋を入れる方法をいう。

5. 切付紋

生地と同じ種類の別の白生地に紋を描き、それを切り抜いて着物、羽織などの紋の位置に張り付け、縁かぶりして、紋付に仕上げる方法という。これは、若い頃に着た着物や、昔からあった古い着物を幾度も染め直しして、最後に真黒に染め、紋付の外に使えなくなった場合に应用される。

6. 摺込紋

白の麻布や、薄色の生地の上に直に黒で紋を描き、摺り込む方法である。また、この上に漆を塗ったものを漆紋といい、黒でなく色を摺り込む方法を色摺込紋という。これは産着や祝着などに应用されている。

7. 紋がえ

古い紋付の着物、羽織の紋をかえる場合をいい、古い紋を落として、新たに紋を入れる方法である。紋を入れるには前記の種々の方法による。

8. その他

二、黒地紋の上絵工程

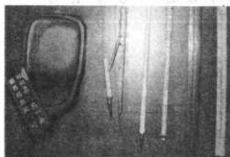
(一) 紋割り、下絵描き

1. 紋割り、下絵描きの道具と材料

紋割り、下絵描きに用いられる道具類には、ブンマワシ（分廻し）、定規、案内棒、面相筆、パイタ（盤板）、細工ろう、硯、墨などがある。

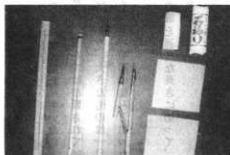
1.

案内棒
定規
面相筆
ブンマワシ



2.

型紙・細工ろう
案内棒
定規



3.

各種
ブンマワシ

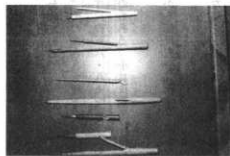


写真-2 紋割り、下絵描きの道具

(イ) プンマワシ (分廻し)

ブンマワシは竹製のコンパスで、現在用いられているものでも、型は江戸時代から全く変わっていないといわれている。

昔は、自分で使うブンマワシは上絵師が自ら作った手製のものを用いていたが、現在では市販されている。その大きさも種々あって、鯨尺三寸五分(約一・三センチ)、四寸、四寸五分、五寸(約一・八センチ)とあり、大きなものは一尺五寸(約五六センチ)ぐらいの長さのものまである。小林氏の用いているものの中には、父親が使ったものもあり、手垢の跡みとおったものもある。小林氏親子は主に鯨尺三寸五分のブンマワシを用いている。

ブンマワシには筆をつけて用いる。その筆は面相筆という極く細い筆で、その筆を適当な長さに切って、上から鯨尺五分(約一・九センチ)ぐらいの処に切り込みを入れて、ブンマワシの先が指し込めるようにしてある。

ブンマワシは下絵の円や弧を描くのに用いられる。その使い方は、筆に墨をつけた後、必ず左手の甲で余分な墨をとると共に穂先をよく整えてから使用する。円や弧は一挙に描くのではなく、小刻みに動かして、円や弧の太さを一定にするようにして描いていく。この際、幾度か筆に墨をつけて、穂先を整え、中心を合わせて、丁寧に少しずつ円を描いていくが、細い同じ太さの円を数回に分けて描くことは非常に熟練を要する作業である。

(注) プンマワシには分廻しの外に文廻しの字を当てゝいるものもある。

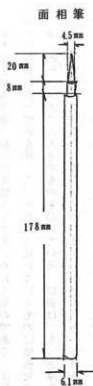
(ロ) 定規

定規は竹製で、目盛り入り定規と、目盛り無し定規とがあり、目盛は鯨尺で目盛っている。一般に用いられている定規は鯨尺五寸(約一・八センチ)の長さで、幅は四分五厘(約一・七センチ)であるが、小林氏の用いているものは幅が三分二厘(約一・二センチ)である。この定規のほど中央には長さに沿って、溝が掘ってある。この溝は直線を引く際に案内棒を滑らせるためにある。この定規は主に直線を描くのに用いられる。またブンマワシの半径を計るのにも用いられる。

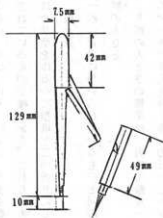
(ハ) 案内棒 (定規引き)

案内棒の軸は筆軸の古いものを用い、その先端に直径鯨尺一分五厘(約〇・六センチ)程度の球形の先端を持つガラス棒を指し込んで作る。これは面相筆で直線を引くのに用いる。面相筆と案内棒を一緒に握り、定規の溝に案内棒のガラス玉を滑らせて直線を引く。この時、面相筆と案内棒と一緒に握る位置や力の入れ方により線の太さが変わるので、簡単なようであるが難しい作業である。

(ニ) 面相筆



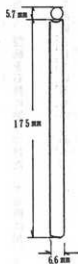
ブソマワシ
(分廻し)



定規



案内棒



この筆は、日本画で眉毛や鼻の輪郭など細かい部分を描くのに用いる穂先の極めて細く長い画筆である。下絵の直線を引いたり、細かい部分を、フリーハンドで線描きするのに用いる。面相筆は、また上絵筆ともいわれる。その使い方は墨をつけて直ぐに用いるのではなく、必ず左手の甲で余分の墨を取り除き穂先を整えてから線描きをしている。

図-7

(ハ) バイタ (盤板)

バイタは手描き紋章上絵の作業盤として用いられるものである。江戸ではバイタ、京都ではバンイタと言っているようである。

バイタは板材の一枚板を用いる。小林氏の用いているものは縦鯨尺八寸七分(約三三センチ)、横一尺一寸(約四二・三センチ)、厚さ二分六厘(約一センチ)の大きさのものを用いている。以前は、もっと厚みのあるものであったが、削り直して、現在の厚さになっている。これも小林氏の父親ゆづりのものである。このほか、小バイタといわれるやゝ小さいバイタもある。小バイタは着物に縫ってあるものに紋を入れる場合に、着物の一部を解いて、紋を入れる処に指し込んで、バイタと同じ目的で用いる。バイタは下絵描き、紋型彫り、摺り込む時、摺り込んだ紋に線描きする時など大部分の上絵工程で用いられる。

(ニ) 細工ろう

小林氏によれば、昔は、白ろうにピンツケ油を混ぜて、堅めに溶かし、竹筒に入れて、搦き、竹筒に入れて用いていた。現在は細工ろうとして、市販されているものが種々ある。これらは木ろうや白ろうなどに松脂を入れて固めたものである。

細工ろうは合せ型を作るのに型紙を二つ折りにして貼り合せたり、下紙に型紙を張ったり、型紙を石持に貼りつけたりする時に用いる。

(ト) 硯と墨

硯と墨は一般に書道に用いられているものと同様のものが用いられるが、上絵用として市販されているものもある。

2. 紋の大きさ

明治の頃より紋の大きさの標準は、男物で鯨尺一寸(約三・八センチ)であったが、現在では、いくらか小ぶりになっていて、鯨尺九分五厘(約三・六センチ)から九分八厘(約三・七センチ)程度になっている。また女物では現在の標準は鯨尺五分五厘(約二・一センチ)であるが、普通五分六厘から五分七厘(約二・二センチ)のものが多い。

紋の大きさの変遷では、男物は昔からあまり変りはないが、女物では、明治・大正時代は鯨尺七分(約二・七センチ)から七分五厘(約二・九センチ)であり、昭和の戦前は鯨尺六分(約二・三センチ)から六分五厘(約二・五センチ)で、女物は次第に小さくなって現在の大きさになっている。

3. 紋割り

紋の割り方は京都と江戸ではほとんど同じであるが、方法と呼び方に多少の違いがある。平安紋鑑⁽²⁾と江戸紋章集⁽³⁾による割り方を対比してみると、次のようである。

三つ割

紋の割り方は、初めに必ず縦の線を引き、ブンマワシを用いて所定の大きさの円を描く。平安紋鑑によれば、縦一尺一寸（約三・八センチ）の丸の三つ割は、「まず立筋を引き、ブンマワシを廻し、そのブンマワシにて一の処へブンマワシを廻して、二二三に印を割るなり」と記されている。

江戸紋章集によると、「紋の割り方は、初めに必ず縦の筋を引いて、後、円形を廻して割るべし。細き筋は割り方を示したるなり」と記されている。江戸紋章集による三つ割は平安紋鑑の六つ割りに相当する。

四つ割

平安紋鑑によれば、「四つ割は一寸の丸にブンマワシを七分（約二・七センチ）にひろげて印をつけ割るなり、立の筋をすべて先に引くなり」と記されている。

江戸紋章集によると、「割り方、同じ字の通りに順に針を立て割るべし」と記されている。その方法は先ず、初めに縦の線を引き、次にブンマワシを用いて円を描き、図の如く適当な半径にて弧と直径の変わる点にブンマワシを立て、弧を描き、その交点を結び四つ割りとし、更に、その交点にブンマワシ立て、適当な径で図の如く八つ割りにする。即ち、平安紋鑑の八つ割りに相当する。

五つ割

平安紋鑑によると、五つ割は一寸の丸に六分（約二・三センチ）のブンマワシにて割るなりと記されている。

江戸紋章集によれば、示したる通り割るなりと記されている。その方法は無形文化財紋章上絵保存会⁽⁴⁾の、紋割出法によれば、まず、四つ割にし、イとロを二等分し、ハをとる。ハに中心を立て、ニとへに円を描く、ニとホの長さが五つ割りの一辺であるとしている。これは京都風の方法である。

小林氏の方法は次のようである。まず、縦の線を引き、ブンマワシを用いて所定の円を描き、半径の半分の点ニを求め、三にブンマワシを立て、その半径で弧を描き、円との交点を四とする。次に、二と四を結んだ直線の長さでブンマワシを三に立て、弧を描き、円との交点を五とする。同様にして、円に六、七、八を求めれば円の左半分が五等分される。もし、正しく五等分されない場合は、ブンマワシの径を調節して、正しく五等分する。同様に、右側も割って、中心と各交点を結び、割る。即ち、江戸紋章集による五つ割は平安紋鑑の十の割りに相当する。

六つ割

平安紋鑑によると、六つ割は一寸の丸を過したブンマワシにて割るなり、但し、十二割もこれにて割るなりと記されている。これは前に記

した江戸紋章集の三つ割と同じである。

江戸紋章集によれば、示したる通りに割るべし、十二割も同じと記されている。これは江戸紋章集の三つ割の各々を、更に、二つに割る方法である。

七つ割

平安紋鑑によると、七つ割は一寸の丸に四分二厘（約一・六センチ）のブンマワシにて割るなり、但し、十四割もこれにて割るなり、と記されている。

江戸紋章集によれば、円形の四分二厘の割にて割るなりと記されている。

無形文化財紋章上絵保存会のテキストによれば、まず、縦の線を引き、円を描き、円と縦の線の交点をイとする。イに中心を立て、同じ半径にて円を描き、ロ、ハとし、ロ、ハを結ぶ、イ、ニの長さを半径とし円を描く、ホ、ヘを結びトとする。ロ、トを結び、チ、トの長さを七つ割の一辺とする。これは平安紋鑑の十四割に相当する。

小林氏によると、七つ割を利用する紋は極めて少なく、七つ割の場合は永年の経験と勘により、見当をつけブンマワシにて、半円を七つに割る方法をとっている。

八つ割

平安紋鑑によると、八つ割は一寸の丸に三分七厘（約一・四センチ）のブンマワシにて割るなり、但し、十六割もこれにて割るなり、と記されている。

江戸紋章集によれば、示したる通り割るなり、と記されている。その方法は江戸紋章集による四つ割を、更に二つに割る方法である。これは平安紋鑑の十六割に相当する。

九つ割

平安紋鑑によると、九つ割は一寸の丸に三分三厘（約一・二センチ）のブンマワシにて割るなりと記されている。

江戸紋章集では九つ割は示されていないが、この方法は、まず、三つ割にし、その各々をブンマワシを用いて三つに割る方法である。

十割

平安紋鑑によると、十割には一寸の丸に三分（約一・一センチ）のブンマワシにて割るなり、但し、二十割もこれにて割るなりと記されている。

江戸紋章集によれば、五つ割と同じ方法にて割るべし、と記されている。これは前に記した五つ割を、更に二つに割る方法である。また江戸紋章集ではこれを十の割と呼んでいる。

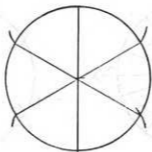
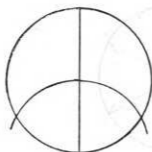
全体を通して見ると、小林氏は江戸の流れを継いで、江戸紋章集による割り方をしてているが、長い経験と勘により、三つ割以外はほとんど見当をつけて、ボンマツンで割っている。

三つ割、六つ割を用いる紋には、三つ巴、丸に片喰、丸に剣片喰、丸に刺片喰、三つ割桔梗、中輪に七本骨三つ扇、五三の桐などがあり、四つ割、八つ割を用いる紋には、丸に右萬子、丸に鷹の羽、木瓜などがある。なお、五つ割を用いる紋には、桔梗、梅鉢、葉陰江戸車などがある。七つ割と九つ割を用いる紋は極めて少なく、七つ割を用いる紋には八つ星、九つ割を用いる紋には十曜星などがある。

三 つ 割

平安紋鑑

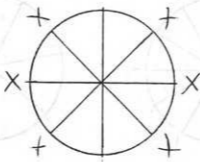
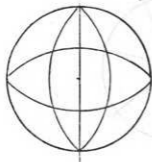
江戸紋章集



四 つ 割

平安紋鑑

江戸紋章集



五 つ 割

平安紋鑑

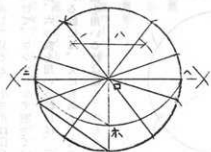
小林氏の方法



図-8

五つ割

無形文化財紋章上絵保存会



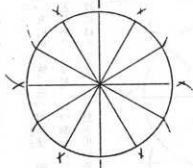
六つ割

平安紋鑑



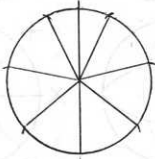
六つ割

江戸紋章集



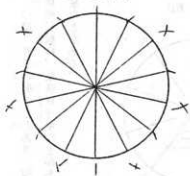
七つ割

平安紋鑑



七つ割

江戸紋章集



無形文化財紋章上絵保存会

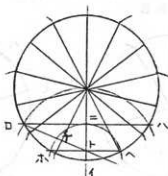


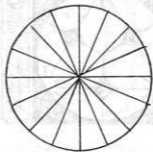
図-9

八つ割

平安紋鑑

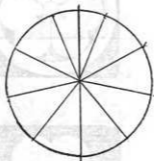


江戸紋章集



九つ割

平安紋鑑

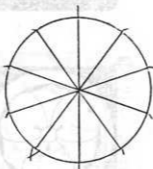


江戸紋章集



十割

平安紋鑑

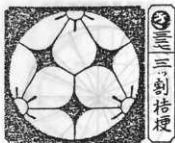


江戸紋章集

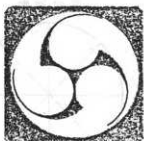


図-10

三つ割、六つ割応用例



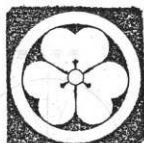
③三三割桔梗



②三三右三ツ巴



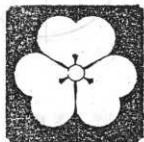
④六六扇と燈臺扇



①五丸と片喰



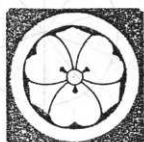
⑤三六丸と五三桐



④五片喰



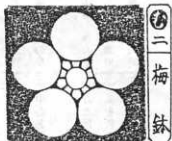
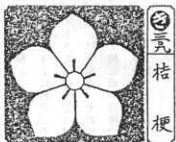
③三三五三桐



①五丸と片喰

図-11

五つ割応用例



四つ割、八つ割応用例

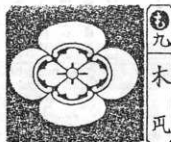
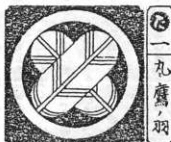
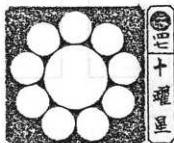


図-12

九つ割応用例



七つ割応用例

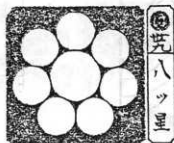


図-13

4. 下絵描き

一辺の鯨尺一寸八分(六・八センチ)程度の正方形のユボ紙を用意し、目の細かいサンドペーパーでその表裏を軽くこすって、面をわずかにざらつかせる。これは描いた下絵がこすれても、下絵の墨が消えないようにするためである。

ユボ紙を正しく半分に折り、その端の部分の長さの中心あたりに、ブンマワシの針で極く小さな穴の印をつける。

次に、ユボ紙を開き、その穴の印の二点を墨をつけた面相筆と定規、および案内棒を用いて横に細い直線で結ぶ。なお面相筆に墨を含ませて使用する時は、必ず左手の甲に筆をあて、穂先を整えると同時に余分な墨を取り除くことが大切なことである。

合せ型の下絵描き(例、丸に片喰)

面相筆とブンマワシを用いて墨で描く、左右対称の紋の紋型を合せ型という。
 (1) まず、生地(石持)の大きさをブンマワシを用いて計る。

(2) 作業台の上にパイタを置き、その上にユボ紙をのせる。石持の大きさを計ったブンマワシの半径で、ユボ紙の折目と基準の横の線との交点を中心として円を描く。その方法はブンマワシで一度に円を描くのではなく、数回にわたって墨をつけ、中心と半径を合せながら少しずつ細い線で正確に描いていく。このユボ紙に描いた円を生地の石持にあて、円の大きさが適当であるかを確かめる。

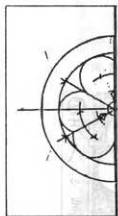
(3) ユボ紙に先に描いた円より小さな適当な大きさの同心円(内側の円)を描き、紋の丸の部分とする。

(4) 内側の円を三つ割にする。その方法は数割りの項に記してある。

(5) 割り出しをしたユボ紙の裏側に細ろうすを塗り、折り目から正しく二つに折り、貼り合せ、左半分に、ブンマワシと面相筆、定規、案内棒などを用いて、墨で下絵を描く。

形紙(ユボ紙)

折り目



二つ折 折り目

折り目

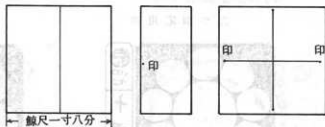


図-15

図-14

1. 石持の大きさをはかる



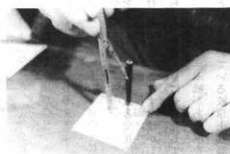
2. ヌギ紙に円を描く



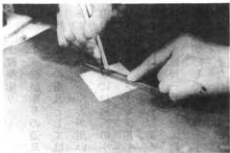
3. 円の大きさを確認する



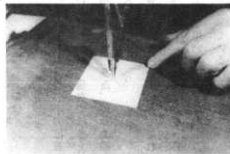
4. 紋割り



5. 紋割り



6. 下絵描き



7. 下絵描き



8. 丸に片喰の下絵

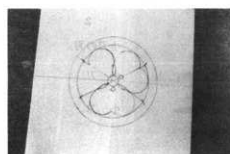


写真-3 紋割り下絵描きの工程

(二) 紋型彫り

1. 紋型彫りの道具と材料

紋型彫りの道具としては小刀、バイトなどがある。小刀は昔から型はあまり変らず、片刃が用いられている。しかし、現在では多くの種類が市販され、中には両刃の小刀も売られている。また、紋章上絵師の中にデザインカッターを使用している人もいる。

小林氏は、ずっと以前から、手製の小刀を用いている。これは鋸盤の刃を長さ鯨尺一寸一分(約四・三センチ)、幅一分(約〇・四センチ)程度に切断して、これを小刀に仕上げ用いている。この小刀は切れ味もよく、手なれていて、使い易いと言っている。

材料としては型紙がある。まず型紙の変遷について記す。

昔から型紙には油紙を用いていたが、現在では、油紙を用いたり、合成紙のニボ紙を用いたりしている。

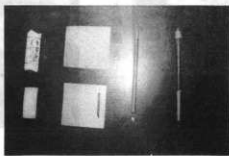
型紙は一边が鯨尺一寸八分程度に切って用いている。

昔は各々の紋章上絵師が油紙を自ら作って、紋の型紙として用いていた。これは自分の好みの厚さの油紙を用いるためであった。現在では、種々の厚さの油紙が上絵用として市販されている。

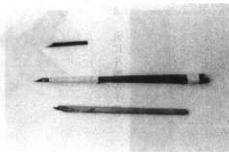
小林氏は先代からの直伝で、石州和紙にえの油(荏胡麻の実から取った油)を平刷毛で塗って、えの油を塗らない石州和紙と交互に重ねていき、しばらく重ねたまゝにして置く。このようにすると、えの油は均一に一枚一枚の和紙に浸み込んで行く。これを一枚ずつはがして、陰干にして保存して置き、使用する時に、前述の大きさに切って用いていた。しかし、戦後昭和二十年頃から、油紙が直きにぜい化してポロボロに切れてしまうので、困っていた。これはえの油の質の低下が原因していると思われる。そのような時、数年前にニボ紙がある事を知り、使い始めるようになり、現在では、小林氏はニボ紙を型紙として用いている。しかし現在でも油紙を型紙として用いている紋章上絵師もいる。

(註) ニボ紙とは、王子油化成紙株式会社製の製造になる合成紙で、耐水性が高く、強度も大きい。主原料はポリオレフィン、および無機充

1.
小刀
小刀
型紙
細工ろう



2.
小刀の刃
小刀
小刀



写真一 4 紋型彫りの道具

填劑などであり、種々の厚さのものがあり、紋章上絵師の好みにより種々の厚さのものが用いられている。
販売先 王子油化合成紙販売株式会社
東京都千代田区霞ヶ関三二一六

東京千代田区霞ヶ関三二一六

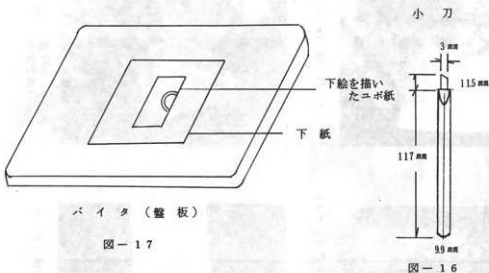


図-16

2. 紋型彫り

下絵を描いた二つ折りのユポ紙の右側に、細工ろうを塗り、下に二・三枚重ねた適当な紙を置き、ユポ紙を貼りつけて、紋型彫りに移る。下絵を描いたユポ紙を下紙に密着させるのは、ユポ紙を自在にすべらせて紋型彫りを容易にするためである。

彫り方は、バイタの上の下紙に貼った下絵を描いたユポ紙を置き、手製の小刀を用いて、ユポ紙の下絵の線の通りに細心の注意をはらいながら、小刀と下紙を動かしながら型を彫り抜いていく。曲線を彫ることは小刀を小さく動かし彫ることである。彫り方に特別な順序は無く、紋章上絵師個々によって多小の違いがあり、小林氏親子でも多小の違いがある。

彫り終った紋型を下絵から剝がし、二つ折りの紋型を丁寧に開いて、平らにし、丸刷毛で紙に試し摺りする。その結果、悪い部分があれば、小刀を用いて修正する。特に円の折り目部分に注意する。

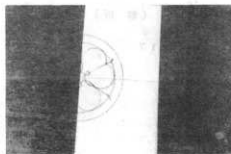
バイタ (盤板)

図-17

1. ヌボ紙の裏に細工ろうを塗る



2. ヌボ紙を二つに折る



3. 紋型彫り



4. 紋型彫り



5. 紋型彫り



6. 丸に片喰の紋型と外枠

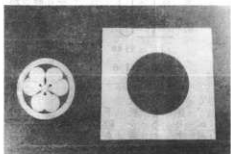


写真-5 紋型彫りの工程

(三) 摺込み

1. 摺込みの

道具と材料

摺込みの道具としては摺込み刷毛、面相筆、彩色筆、蒸し器、霧吹き、平ごて、丸ごて、キセル型ごてなどが用いられ、材料としては、墨、染料、顔料、染料定着剤、泣き止め剤などが用いられている。

1. 各種摺込み刷毛



梅皿
小皿

2. 面相筆
彩色筆



3. 各種黒の染料



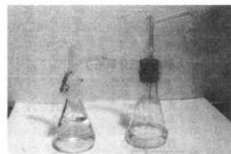
4. 染料と染料液



5. アミゲン
泣き止め剤



6. 霧吹き器



7. 蒸し器



8. 蒸し器



9. キセル型
丸ごて

平ごて

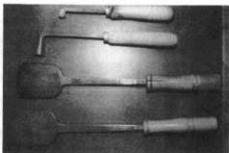


写真-6 摺り込みの道具と材料

(イ) 摺込み刷毛(丸刷毛)

摺込みのために用いられる丸刷毛で、○・五号から一〇号までがある。号とは丸刷毛の幅のことで、号は鯨尺一分(約〇・四センチ)のことである。従って、二号、三号とは丸刷毛の幅が鯨尺二分、三分のことである。また、号を用いないで二分刷毛、三分刷毛ともいっている。小林さんは二分刷毛というような言い方をしている。紋章上絵の摺り込みには、一般に一分五厘、二分刷毛などの幅の狭い丸刷毛を用いている。

(ロ) 面相筆

面相筆は摺込みをした後、修正したり、色入紋、色抜紋などの輪郭を描いたりするのに用いている。その使い方は下絵描きの場合と同様に行う。

(ハ) 彩色筆

彩色筆は日本画で用いられる細い筆で、色入紋、色抜紋など、色合せした染料液で、紋の輪郭を修正したりするのに用いられる。小林氏は絵筆、指し筆などといっている。

丸刷毛(二分刷毛)



図-18

(三) 蒸し器

蒸し器は摺込んだ染料液を定着（染色）させたり。仕上げで生地をもとの状態にもどしたりするのに用いられる。

蒸し器には、昔から種々の型のものがある、蒸し器は湯を沸かし、その蒸気を細い口から吹き出させ、その上に生地をかざし、蒸気を裏からあてるものである。最も簡単な方法は鉄びんで湯を沸かし、口から昇る蒸気で蒸す方法である。その後、蒸し釜、フラスコなどが用いられしてきた。現在は蒸し釜として、赤銅製の径が鯉尺四寸（約一五・二センチ）から六寸（約二二・七センチ）程度のものが市販されている。

小林氏は手製の非常に簡便な蒸し器を用いている。これは小型（内容一リットル程度）の電気ポットの蓋を取りはずし、その蓋の代りにロート型の被いを持つ数個の小孔から蒸気を吹き出させるようにした蓋をして、これを蒸し器として用いている。

(四) 霧吹き

昔は口に水を含み、強く吹きつけて細かい霧を吹きつけていた。霧吹きは濡れた処と濡れない処とはつきりと境のついたまゝ乾かすと、そこに必ず境ができるので、その境のできないようにするために霧を吹くのである。その後、霧吹き器が用いられ、種々の型のものが市販され、特にガラス製のものが上絵用として市販されている。小林氏もこのガラス製霧吹き器を用いている。

(五) こて類

昔から、型は殆んど変わらず、昔と同じようなものが用いられている。こて類は生地の上を伸ばしたり、面を平らにしたり、乾かしたりするのに用いられる。こて類には平こて、丸こて、キセル型丸こてなどがある。

これらのこて類を用いる場合には、焼いたこてを水につけて加熱程度をその音により判断している。加熱しすぎた場合は水の中につけてさまし、適温してから使用するようになっている。こての温度が適温かどうかを判断する方法は、焼いたこてを水の中に入れた時、水がシュッと飛び散ってしまうようでは熱すぎて生地が変色する恐れがある。シュンシュンという煮立つ音とともに水が蒸発してしまふ位の状態でこてを用いるのが良いようである。しかし時により過熱したこてを用いることもある。現在では、電気にて加熱する電気こても市販されている。平こてではどんな型のものでもよいが、なるべく平たく、台の上に置いた時にぐらぐらと動かないものであって、熱の保ちのよいものが望ましい。

(六)

紋章上絵師は図のような平こてを用いている。平こては主に生地を乾燥するために用いられるから必ず生地裏からあてなければならぬ。また、濡れた布を平こての上に畳んで載せ、蒸気を出させて蒸し器の代りとして用いられる事もある。

丸こて、キセル型丸こては石持や摺込んだ紋の面を平らにしたりするために主に用いられる。こての径は鯉尺四分五厘（約一・七センチ）か

三分五厘（約一・三センチ）程度である。小林氏によれば、丸ごては主に京都で、キセル型丸ごては江戸・関東で用いているという。型の違いはあるが用いる目的は同じである。小林氏は主にキセル型丸ごてを用いているが、加熱したこてを直接生地にあてることはしない。適当な白い紙を必ず生地の上に置き、その上からこてをあてている。

(ト) 墨と硯

下絵描きに用いたものを使用している。

(チ) 染料・顔料

昔は、炭素を固めて、作られた棒黒、兼棒、黒棒などといわれるものを用いていた。これは水ですり落として、黒い液をつくり、これを指込みに用いていた。現在でも市販されているものがある。この黒棒などから染料に変ったのは、大正十二年の関東大震災以後であって、京都から東京・関東に入ってきた。これは東京の大震災で、仕事を失った紋章上絵師が京都に出稼ぎに行き、既に京都では明治に入ってから染料を用いていたので、この技術を学び、東京に帰って来て、広め、東京でも染料を用いるようになった。紋章上絵で用いられる染料は、主に

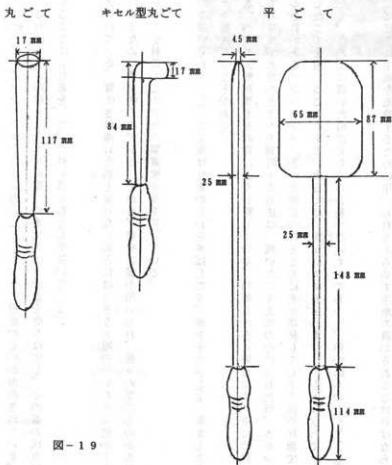


図-19

酸性染料で、上絵材料店では、黒については種々の染料と染色用薬剤を調合して、染料液を作り、両用黒、紋章黒、丹長黒などの商品名で市販されている。これらの用途は入紋用、緑消し用などに用いられている。色物の染料は、各上絵材料店で、黄口赤、藤、紫、黄土色などの名称をつけて販売されている。

(7) 泣き止め剤、定着剤

泣き止め剤は摺込んだ染料液が滲んだり、浸みたりするのを防ぐのに用いられている薬剤である。泣き止め剤として市販されているもの主成分は解らないが、多分糊剤であると思われる。泣き止め剤の代りにのり剤のC・M・C（セルロース誘導体）を用いることもある。

定着剤として用いられているものは主に陽イオン活性剤で、小林氏はアミゲンを用いている。これは染色の場合、直接染料堅ろう度増進剤として用いられているものである。

2 摺込み

まず、生地の水加工の程度を水を少量生地に落として調べる。防水程度の高い場合は防水剤を落としてから摺込みに入る。

(1) 別のユボ紙に細工ろうを塗り、その上に紋型を置いて、裏返しにする。ユボ紙を手で押しつけ、ろうを紋型の裏側に移し、紋型をいためないように、丁寧に剝がし取る。これを移しろうという。

(2) 生地の上石持の上に適当な白い紙をのせ、その上からキセル型丸ごてをあて、摺込みやすいように、石持を平らにする。

(3) 生地の上石持に、生地の方をみて真直ぐに紋型を貼る。この際、紋の上下を間違えないように注意する。次に、石持の大きさよりやゝ大きめの丸く彫り抜いたユボ紙の外枠型（丸抜きの外枠型）を細工ろうで石持に合わせて貼りつける。これは摺込んだ染料が石持以外の生地につかないようにするためである。次に、石持の裏側の部分に古はがきか、はがき程度の厚紙を細工ろうで貼る。

(4) 皿に染料液と極く少量のアミゲン（定着剤）を入れ、よく混ぜて、摺込み液を作る。アミゲンは摺込んだ時、滲みがでるのを防ぐために用いる。これは水溶性の染料がアミゲンと結合して不溶性の色素を作るからである。

別の紙に摺込み液の濃度や色合いを見るため、丸刷毛で摺込んで調子を見る。濃度や色合いを整え、摺込みに移る。

(5) 生地の上石持の上から、摺込み液を丸刷毛を用いて摺込む。この際、滲みを防ぐため、摺込み液を少量丸刷毛に含ませて、軽く摺込み、次第に濃くして行くのがこつである。

(6) まず、丸抜き外枠型をはずし、生地を緯の方向に、作業台の縁を使って引張り、紋型を浮かせ、ピンセットなどを用いて、細心の注意をはらいながら紋型を剝がす。摺込み液を生地によく浸み込ませるために摺込んだ紋に四つを入れる。

(註) 四つを入れるとは、生地を斜め四方に引き伸ばすことをいう。

1. 石持



2. キセル型丸こてをあてる。



3. 紋型を合わせる



4. 摺込み



四 線描き(しべ入れ)

1. 線描きの道具と材料

摺込んだ紋に円や円弧、および細い線などを描く線描きの道具としてはブンマワシ、定規、案内棒、面相筆、硯などが用いられる。これらは下絵描きの道具に記したものと同じものが用いられ、その使い方もほとんど同様である。

材料としては墨が用いられる。

2. 線描き(しべ入れ)

摺込んだ紋の細部を墨で線描きすることをしべを入れるという。

まず、摺込んだ紋の上に適当な白紙をのせ、その上からキセル型丸こてをあて、生地を平らにする。その裏側に細工ろうを塗ったはがき

5. 摺込んだところ



6. 四つを入れる



写真-7 摺込みの工程

1. キセル型丸ごてをあてる



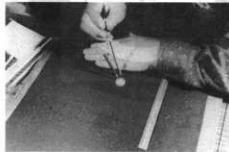
2. 線描き（シベ入れ）



3. 線描き（シベ入れ）



4. 線描き（シベ入れ）



5. スコッチガード
タインピニア



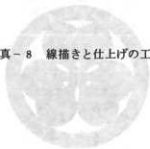
6. スコッチガードを
吹きつける



7. ドライヤーをかける



写真-8 線描きと仕上げの工程



程度の厚さの厚紙を貼りつけて生地を固定する。ブンマワシの筆先の墨の含み具合を整え、円や円弧の部分を描き入れる。次に、面相筆と定規、案内棒を用いて、細心の注意をはらいながら、直線を描き入れていく。細部はフリーハンドで描き入れて、紋を仕上げる。筆の穂先の墨の含み具合や穂先を整えるのには左手の甲を使って整える。

(四) 仕上げ

1. 仕上の道具と材料

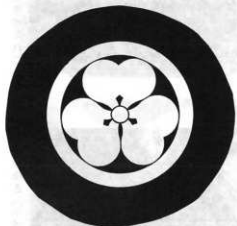
仕上の道具としては平ごて、蒸し器、熱風乾燥機などが用いられる。平ごてや蒸し器は摺込みの道具と同じもので、使い方も同様である。熱風乾燥機は整髪用の小型電気ドライヤーを用いている。



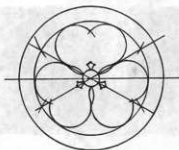
丸抜きの外枠型



摺込んだ紋



仕上げた丸に片喰



下絵描き



紋型

図-20 丸に片喰

仕上げ材料としては、色止め液、防水剤などが用いられている。色止め液としては商品名フィクサP二〇〇、防水剤としては商品名スコッチガード、タインピヤ（フッ素樹脂系正網用ガード）などの樹脂加工剤が用いられる。昔は紋の防水のため漆が用いられていた。

2 仕上げ

しべを入れた紋の裏側の厚紙を剝し、パイタの上に置き、紋の上に適当な白紙を重ね、その上からキセル型丸ごてをあてて仕上げる。さらに、防水剤（スコッチガードなど）を吹き付けて防水性を与え、雨などにあたった時、紋が浸みださないようにして仕上げる。

三、その他の紋の上絵工程

その他の紋の上絵工程で用いられる道具と材料は黒地紋の上絵工程で用いた道具と材料とはほとんど同じものが用いられる。これらの道具と材料以外に用いられるものはそのつど挙げることにする。

（一）丸なし紋（緑消紋）

丸なし木瓜（まき）を例にして記す。下絵描き、紋型彫りを終った紋型を用いる場合は、そのまま摺込みに入るが、以前に使用し、保存してある型を用いる場合には、大きさの異なる同一種類の型の中から石持の大きさに合った紋型を選び出し、丸刷毛に少量の水をつけて軽くこすって汚れをとり、更に、揮発油で同様に汚れをとる。それから石持に適当な白い紙を置き、キセル型丸ごてをあてて面を平らにする。この場合に行っている型は二枚型というを用いる。これは伏型と紋型とからなっている。この場合、紋型を本型という。伏型は本型よりやや大きめの紋の輪郭のみの型である。

1. 緑消し

まず、伏型を石持に細工ろうで貼り、石持の裏側に細工ろうを塗った厚紙（はがき程度）を置き、石持の部分貼りつけて固定する。次に石持の大きさより数かに大きめの丸抜きの外枠型を石持に合わせて細工ろうで貼り、アミゲンを入れない染料液で、丸刷毛で色合いを見ながら摺込み、白い部分を黒くして紋の緑を消す。石持の下の厚紙を取り除いた後、作業台の縁を使って、生地を縁方向に引張り、伏型、外枠型を丁寧に剝がし、摺り込んだ部分に四つを入れて、染料液を浸み込ませる。

生地を裏返しして、緑消し部分を面相筆を用いて染料液で輪郭をとり、再び四つを入れる。これにより紋の輪郭をはっきり浮き立たせる。

2 摺込み

伏型により防染されて白く残った部分、すなわち生地上の白い紋の上に本型を細工ろうで貼る。更に紋の輪郭を彫り抜いた外枠型を置き、裏側に細工ろうを塗った厚紙を置き、固定し、アミゲンの少量入っている染料液で摺り込む。四つを入れてからよく乾燥し、蒸し器を用いて、

生地裏から三十秒ないし一分間位蒸す。この操作により緑消し部分の染料をよく染着させることができる。

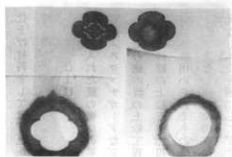
平ごてを摺込んだ部分の裏からあてて乾かし、緑が消えているか、どうか調子をみる。この場合、伏型を貼ってみると、緑が消えているか、どうかよく解る。緑が消えているという事は、回りの生地の色と、消した部分の緑の色と同じ色になることをいう。消えていない場合は、水を丸刷毛に少量含ませて、ぼかす。再び蒸して、平ごてをあてて調子を見る。緑が消えている場合は次の工程に移る。

3. 線描き（しべ入れ）

紋の上に白い紙を置き、その上からキセル型丸ごてをあてて、摺込んだ紋を平らにし、細工ろうのついた厚紙を紋の裏側に置き、貼りつける。黒地紋と同様に、面相筆、ブンマワシ、定規などを使って、墨でしべを入れる。なお、生地が防水性が強い時は、細い線がうまく描けないので、墨の中に少量の浸透剤を加えて用いる事もある。

4. 仕上げ

描き上げた紋に泣き止め液（ファイタサP二〇〇など）の霧を吹き、熱風（ヘヤードライヤー使用）で生乾きまで乾燥し、裏側から平ごてをあてて乾燥する。最後には防水剤（スコッチガードなど）を吹きつけた後、熱風を数秒間吹き付ける。これは雨などにあたった場合、紋が泣くのを防ぐために行う。



1. 紋抜きの外枠
（本型）
丸抜きの外枠
（伏型）



2. 染料（黒）の調製



3. 伏型をおく

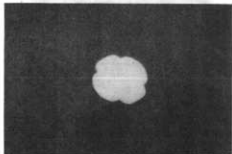
4. 丸抜きの外神をおき
掘込む



8. 紋抜きの外神をおいて
掘込んだものをおいて



5. 掘込んだところ



9. 蒸し器



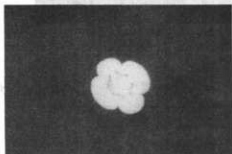
6. 本型をおく



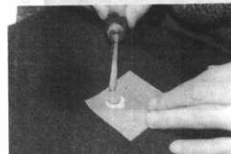
10. 蒸気で蒸す



7. 紋抜きの外神をおいて
掘込んだものをおいて

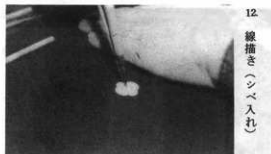


11. キセル型丸ごてをあてる





15. 線描き(シベ入れ)



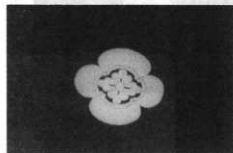
12. 線描き(シベ入れ)



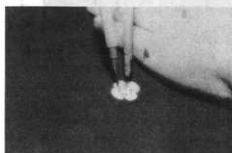
16. ドライヤをかける



13. 線描き(シベ入れ)



17. 丸なし木瓜



14. 線描き(シベ入れ)

写真-9 丸なし紋の工程



紋型の輪かくを彫り
抜いた外枠型



摺込んだ紋



仕上げた丸なし木瓜



丸抜きの外枠型



伏 型



本 型

図-21 丸なし木瓜

(二) 色抜き

丸に桔梗を例にして記す。

まず、前に述べた紋の位置に示した地の位置を決める。その位置に針と白糸を用いて仕付け縫いをする。

ユボ紙に紋の抜き型の下輪を描き、紋型を彫り抜いて抜き型を作る。抜き型は黒地紋や緑消紋の紋型と異なって、紋の白になる部分を彫り抜いた型である。

1. 色抜き

(イ) 色抜きの道具と材料

色抜きの道具としては、平ごて、浸抜き用こすり、へら、蒸し器、超音波洗浄器などが用いられる。平ごて、蒸し器は黒地紋の製作工程で示したのもと同じもので、使い方も同様である。材料としては色抜き剤が用いられる。

(1) 浸抜き用コスリ — 浸抜き用コスリは石持、色抜きの部分を洗うのに用いる図-22のような刷毛で、馬毛、棕櫚製のものも多く、毛足がしなやかで、布面に強く、すれできない程度のもを用いる。小林氏は以前から馬毛のこすりを用いている。

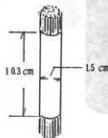
(2) へら — 昔から竹製のものを用いられていたが、現在ではプラスチック製のものもある。これは極く狭い部分の汚れをこすって落したり、抜き剤を塗付したりするのに用いられる。小林氏は数種用のへらを改良したものを用いている。

(3) 超音波洗浄器 — 超音波をそなえた特殊洗浄器で、超音波を発生させると同時に洗浄液を細いノズルから吹き出させる装置で狭い範囲の洗浄に適している。この場合、洗浄液は水を用いている。浸抜き、紋洗いに超音波ソノフラッシュの名称で市販されている。

(4) 抜き剤 — 色抜きは何時の時代から行なわれたか、解らないが、京染の秘訣によれば、享和二年八月(一八〇二年)、洗物組合の申し合せ値段表に色抜きの値が記されていることから、当時、既に相当に色抜きが行われていたことは明らかである。当時は還元剤があったわけではない。勿論、石けんもソーダ(炭酸ナトリウム)もない時代には、木灰や、梅酢や、小鳥の糞が唯一の脱色剤であったものと思われる。その後、人造染料が入って来て、色抜きをする場合は酸化剤か還元剤を用いて、その目的を達している。

紋章上輪師はこの頃、即ち、明治時代より還元剤を用いる方法をとっている。そして多く用いられているのは三品という呼び名で言われて

棕櫚こすり



馬毛こすり

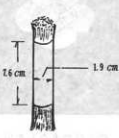


図-22 こすり

いる薬剤である。三品さんしんとは亜鉛末、酸性亜硫酸ソーダ（亜硫酸水素ナトリウム）、酢酸である。この三種の薬剤を用いる方法を三品扱という。京染の秘訣の紋抜き法によれば、酸性亜硫酸ソーダ三匁（約一・三グラム）に水酢酸二匁五分（約九・四グラム）を加えてよく混和して、これに亜鉛末二匁（約七・五グラム）を加える。生地や色により、更に、ロンガリットの粉末一匁（約三・七五グラム）を加え、これを糊に練り合せて用いる。紋章上絵師も大体このような割合で用いたものと思われる。その他還元脱色剤としてハイドロサルファイト、デクロリンなども用いられている。また、これらが用いられる以前は鶯の糞、石けん、ソーダ、木灰なども使用されていたようである。現在は、ほとんど還元脱色剤が用いられ、その中でも三品が最も多く用いられている。紋章上絵師個々の考えで、三品にロンガリット、ハイドロサルファイト、デクロリンなどを加えて用いている場合もある。これら色抜き剤は種々市販され、三品にはセットとして市販されているものもある。

(四) 三品（抜き剤）の調整

かなり堅めのもち粉のりを作っておく。もち粉を適量の水でよく練り、かきまぜながら加熱してのりにする。このりを少量小さな器にとり、亜硫酸（亜硫酸水素ナトリウム）を少量加えよく混ぜて、亜硫酸とほぼ同量のロンガリットとデクロリンDSコンクを加え、よく練り、更に、亜鉛末もほぼ同量加えてよく練る。最後に、少量の水酢酸を加え、よく練り、やや堅めの抜き剤（灰色ののり状）を作る。

(五) 試し抜き

生地の上に抜き剤をやや厚めにへらで塗りつけ、蒸し器から蒸気を吹きつけ三十秒から一分間位蒸す。へらで抜き剤を取り除いた後、スポンジ板の上ののせ、手製の円筒形のプラスチック枠を置いて、超音波洗浄器を用い水で洗浄する。以前は、馬の毛などで作られたコスリで叩き洗いをしたが、生地にすれがでしてしまうことが多く、手間と時間がかかり洗浄効果も悪かった。

(六) 手製の円筒形プラスチック枠——仕上用スプレーの蓋に直径鯨尺六分（約二・二センチ）程度の穴をあけたもの。

(七) 色抜き

背紋の位置に縫しろ鯨尺三分（約一・一センチ）とって、紋の中心線とする。

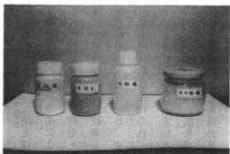
生地の下に細工ろうを塗った厚紙を置き、生地を固定する。あらかじめ準備しておいた抜き型を生地の紋の位置に細工ろうで貼りつけ、へらを用いて、やや厚めに抜き剤を抜き型の上に塗りつける。抜き型をずれないように注意しながら取り除き、輪のつなぎ目に筆と小べらを用いて抜き剤を置いてつないでいく。その後、抜き剤の滲みを防ぐため、紋とその周辺部を防水剤（スコッチガードなど）を用いて防水する。生地を厚紙から剥がし、ドライヤーを用いて熱風を吹きつけた後、生地の裏側より平ごてをあて、乾燥かし、蒸し器を用いて裏側から蒸気を吹きつけて蒸す。平ごてをあてたり、蒸気で蒸すのは三品の還元作用を助長して生地の染料を分解して白くするためである。蒸した後、のりを

へらで取り除く。次に紋の周りの汚れを防ぐために、円筒形のプラスチック枠を置いて、超音波洗浄器を用いて、水で洗浄する。十分に洗浄した後、その部分を数枚重ねた白の綿布の間にはさみ水分をよくとり、平ごてを生地の裏側からあて、乾かす。なお、色の抜け具合を裏から調べる。若し悪い場合は、生地の裏に抜き型を貼り、抜き剤を塗りつけて、裏と同様にして、色を完全に抜く。色を抜く部分が多い場合は、丸い抜き型で白く丸く抜く場合もある。この場合の後の工程は後で述べる色入紋と同じである。同様にして胸の紋、袖の紋の位置の色を抜く。

2 修正

色抜きした部分に白い紙を置き、上からキセル型丸ごてをあて、布面を平らにする。また、生地の裏側に厚紙に細工ろうで貼りつけ、生地を固定して修正しやすいようにする。次に、泣き止め剤の少量を皿にとり、数種の染料液を混合し、生地の色に合せて調合して色合せをする。この際、混合する染料液の種類やそれぞれの量により、微妙に色相が変化するので大変な仕事である。色合せをする時は、別の同種の白生地を用意して、使用する染料液の種類、混合する量、うすめる水の量などを加減して、十数回にわたり試験染をする。これは長い経験と技術が必要である。次に、紋型を細工ろうで色を抜いた処に正しく貼り、細い鉛筆を用いて、紋型の周囲を色合せした染料液で丁寧に修正する。紋型と厚紙を取り除き、生地の裏側から平ごてをあてて乾かす。再び、生地の裏側に細工ろうを塗った厚紙を置き、その上に生地を密着させて固定する。墨を用いて、ペンマワシで、丸の輪郭をとる。

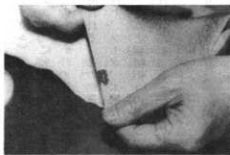
1 三品り



2 抜き剤の調製

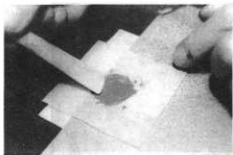


3 試し抜き



4 試し抜き

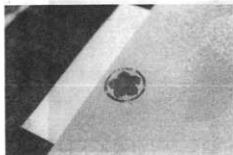




9. 抜き剤を塗る



5. 試し抜き



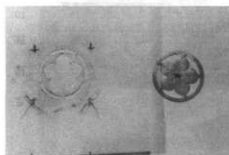
10. 抜き型をとる



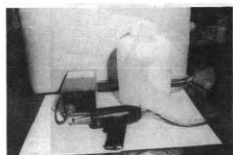
6. 試し描き



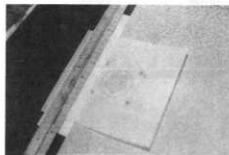
11. 蒸気で蒸す



7. 抜き紋型



12. 超音波洗浄機一式



8. 抜き型をおく



17. 紋型をおき、修正する



13. 超音波洗浄機で洗浄する



18. 線描き



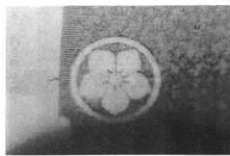
14. 裏から平ごてをあてる



19. 線描き



15. キセル型丸ごてをあてる



20. 丸に枯梗



16. 色合わせ

写真-10 色入紋の工程

抜き型



抜き剤を塗った生地



色抜きした生地



仕上げた
丸に桔梗



図-23 丸に桔梗

3. 線描き (しべ入れ)

面相筆、ブンマワシ、定規、案内棒などを用いて、墨でしべを入れる。最後に、染め残りの部分を色合せした染料液で修正する。

4. 仕上げ

生地裏から蒸し器の蒸気を吹きつけて、生地のしぼの状態を元にもどし、裏側から平ごてをあてて乾燥する。次にフッ素系樹脂系防水剤(正絹用ガードインビュアなど)を吹きつけて防水して仕上げる。

(三) 色入紋

丸に梅鉢を例にして記す。

下絵描き、紋型彫りを終った紋型を用いる場合は、そのまま用いるが、保存してある紋型を用いる場合には、いくつも保存してある同種類の紋型の中から生地石持の大きさに合ったものを選び出し、合うかどうかを確認して、これを用いる。色物の生地石持にキセル型丸ごてをあて表面を平らにして、裏側に細工ろうを塗った厚紙を貼って生地を固定する。石持の位置に正しく紋型を細工ろうで貼る。

1. 色合せ

まず、色合せをする。泣き止め剤の少量を皿にとり、生地の色に合わせて染料液を加えて、調合して、色合わせをする。泣き止め剤の代り

に合成のり剤であるC・M・Cを用いる場合もある。生地と同種類の別の白生地に調合した染料液を指先でつけ、裏側より平ごてをあて、乾かしてから色調を調べる。この際、地色よりわずかうすめの色調になるようにする。これは後で縁どりを墨で描くために濃く見えるためである。

2. 摺込み

紋型の外側の石持の部分を、細い絵筆で、調合した染料液を用いて生地の色に合わせて塗る。次に、石持の上に型が貼ってあるが、さらに、その上に、紋型の外の縁よりやゝ小さい丸抜ききの外枠型を置いて、染料液を丸刷毛で摺込む。この場合、生地の色よりやゝうすめに摺込むのがこつである。

3. 修正

摺込んだ後、紋型と丸抜ききの外枠を取り除き、紋の内側の部分を絵筆で染料液を用いて修正する。この場合も最初はやゝすく、色を補いながら、生地の色に合わせていくが、やはり内部をやゝうすめに色をほどこすのがこつである。このようにすると、紋の内部と色が同じように見えるのである。



1. 染料の調合



2. 色合わせ



3. 紋型をおく



4. 外枠をおき
摺込む



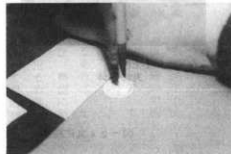
9. 裏から平ぐてをあてる



5. 摺上り



10. 丸に梅鉢



6. 線描き



原料のひき出し



7. 蒸気で蒸す



写真-11 色入紋の工程

紙のひき出し



8. ドライヤーをかける



仕上げた
丸に梅鉢

図一24丸に梅鉢



下絵描き



紋型



丸抜きの外枠型



摺り込んだ紋

4. 線描き(しべ入れ)

摺込んだ紋の上に紙をあて、その上からキセル型丸ごてをあて、乾燥すると共に表面を平らにする。生地裏側に細工ろうを塗った厚紙を置き、固定する。紋に、墨を用い、面相筆、ブンマワシなどを用いて、色抜紋と同様に、しべを描き入れ、輪郭を描き入れる。

5. 仕上げ

紋の部分蒸し、染料を定着(染めつかせる)させ、その後、平ごてを裏側からあてて乾燥する。最後に定着剤(フィクサーP二〇〇など)を霧吹き器を用いて吹きつけ、定着させた後、ドライヤーで乾燥する。更に、防水剤を吹き付けて、ドライヤーで乾燥する。

四 切付紋

丸なし井桁を例にして記す。

1. 紋地をつくる

錦紗、絹、羽二重などの生地、和紙を裏打ちしたものを準備して置く。裏打ちの方法は、まず、これらの生地をガラス板にしわの寄らないように水張りし、その上に吉野紙という極く薄い和紙を貼って、吉野紙の上から、薄めの生地のりを平刷毛を用いて、刷毛引きをする。これを自然乾燥して、切りつけ紋用の紋地として保管しておく。

2. 摺込み

下絵描き、紋型彫りを終った紋型を用いる場合は、そのまゝ用いるが、保存してある紋型を利用する場合には、その中から適当な大きさの紋型を利用する。適当な大きさの紋型を選び、裏側に細工ろうを移す。切り付けをする生地と同じような紋地（裏打ちした生地）を選び、これに紋型を貼り、更に、紋の輪郭の線が少し出る程度（ $\bigcirc \cdot 1 \sim \bigcirc \cdot 2$ ミリ）の紋の輪郭を彫り抜いた外枠型を置く。黒の染料に少量の定着剤（アミゲン）を加えた染料液で丸刷毛を用いて摺込む。摺込んだ後、紋型と外枠型を剝がし、切付紋専用のハサミで丁寧に紋を切り取る。この際、紋の上下がわかるよう裏に印をしておく。

3. 貼り付け

昔は飯粒をよく練って作ったソライ（統敷）と呼ばれるのりで貼ったが、現在では、木工用ボンド（酢酸ビニル樹脂系接着剤）を用い五分刷毛で紋の裏側の縁の部分に塗り、これを生地 of 所定の個所に布目を合わせて貼り付ける。次に、パラフィン紙をその上にあて、キセル型丸ごてをあて密着させ乾かす。なお、木工用ボンドの代りに切付紋専用ののりを用いる人もある。

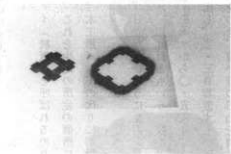
4. 紋かざり

貼り付けた紋を縫い付ける糸は、目立たないように生絹（なまぎぬ）の極く細い糸（二一中）が用いられ、針は昔からある極細の針が用いられる。この針をシベといい、また、切付針ともいう。紋かざりは紋の縁をかざる。この場合、右手の指で針を持ち、左手の人指し指で針先をあたりを調節しながら、縁に $\bigcirc \cdot 3$ ミリから $\bigcirc \cdot 5$ ミリぐらいかざる程度に、できるだけ細かくすくい縫いをしてかざる。糸を止めるには最後に玉を作らず、針を紋の裏に出し、二・三目程度すくい縫いをして止める。紋を糸かざりした後、紋の下に小パイタを置いて、下が見えるように生地の上にパラフィン紙をのせ、縫い目の凹凸を消すため、比較的強い力で、キセル型丸ごてを縫い目にあて、生地と紋地の境の段を消す。これを縫い目をころすという。

5. 仕上げ

紋の上に、紋型を細工ろうで貼りつけ、生地裏側に細工ろうを塗った厚紙を置き、紋を固定する。次に、紋の輪郭を彫り抜いた外枠型を置いて、アミゲンの入った黒の染料液で摺り込む。これは生地の表面に出ている白いかゞり糸を黒く染めて目立たないようにするためである。摺込んだ後、しべを入れ、平ごてをあて、仕上げ

1. 外
型枠



2 裏打ちした生地に摺込む



3 摺込んだ紋(上)



4. 切り取った紋



5. 縫い付け



6. キセル型丸ごてをあてる





11.
針

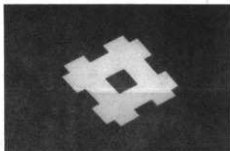


7.
修正

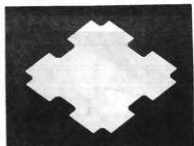
写真-12 切付紋の工程



紋
型



8.
丸なし井桁



紋
型の輪か
くを外
枠型
影り



9.
生網の糸の束



仕上げた丸なし井桁



10.
針と糸

図-25 丸なし井桁

(四) 摺込紋

七宝に花菱を例にして記す。

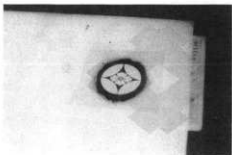
1. 紋型彫り

下絵描きをした型紙に、紋型彫りをする。この場合の紋型は逆型といふ、普通の型紙とは逆に彫る。これは普通の紋型の彫り残すところを彫り抜き、彫り抜く処を彫り残して作る。

2. 摺込み

紋を摺り込む箇所を、キセル型丸ごてをあてて平らにし、生地裏側に、細工ろうを塗った厚紙を置き、生地を固定する。次に、その位置に紋型を細工ろうで貼り、アミゲンを少量入れた黒の染料液を丸刷毛で摺込む。摺込んだ後、生地を事前に引き寄せて、作業台の縁を利用して紋型を剝し取る。生地上の紋に四つを入れ、染料液を浸み込ませる。面相筆を用いて、黒の染料液で輪郭を修正する。更に、しべを入れる場合には墨を用いる。

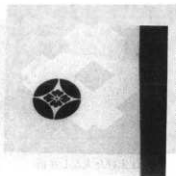
1. 紋型(逆型)



2. 摺込み



3. 七宝に花菱



紋型(逆型)



仕上げた七宝に花菱

図-26 七宝に花菱

写真-13 摺込紋の工程

3. 仕上げ

摺込んだ紋の裏側から平ごてをあて、乾かし、紋の表から防水剤を吹き付けて仕上げる。

4. 塗り

摺込み紋の上に、漆を筆で紋の上に薄く塗る。これを漆をかけるという。その後、三・四日かけて自然乾燥をする。漆がけの目的は艶を出し、重厚味を出すこと、雨などで泣くのを防ぐために行なわれた。然し、現在では、殆んど行なわれていない。

5. 色摺込紋

摺込紋と同様の技法である。異なるところは、うすい色の色生地が紋がはっきりと現われるような色を選んで、黒以外の色の紋を摺り込む方法である。色合いを選んだら、泣き止め剤を皿に少量とり、染料液を混合して、色合せをする。この染料混合液で摺り込み、蒸し器を用いて、蒸気で蒸し定着（染着）させて仕上げる。

(六) 紋がえ

1. 紋抜き洗い

紋を脱色して、洗浄し、石持をもとのように白くすることをいう。

まず紋の上に、紋の大きさと同じくらいの丸い型を置き、紋の部分に覆う。小林氏はこの型に硬貨を用いている。次に、その上から防水剤（スコッチガードなど）を吹きつけ、紋の周囲を防水し、生地の色が紋抜き洗いで滲みでるのを防ぐ。硬貨を取り除き、紋の上に少量の水でといたやゝ堅めの洗浄剤（ドイツ製の練り石けん、商品名レジュラン）を小べら、または小刷毛でやゝ厚めに塗る。生地の下にスポンジ板を敷き、紋の上に円筒形のプラスチック枠を置いて、超音波洗浄器を用いて、水で洗浄する。次に、指先で紋をもみほぐす。抜けが悪い場合は、更に、洗浄剤以後の操作を再び繰返し、最後に紋の裏側から、平ごてをあて、乾かす。この方法により大部分の染料が落とされかなり白くなる。また別の方法で、て抜きの方法もある。この方法は加熱した平ごての上に濡れた白綿布を折りたくんで置き、蒸気を生かせる。その白綿布の上に紋にレジュランを塗った部分を密着させ、蒸気をあてる。その後、超音波洗浄器で洗浄する。洗浄がすんだら、乾いた白綿布をあて、水気を取り、裏側から平ごてをかけて乾かす。

2. 三品抜き

三品（抜き剤）を調整する。紋抜き洗いをした石持に、石持の大きさと同じ大きさの丸抜きの外枠型を置き、三品をへらで石持の上におき、生地裏側より平ごてをあて、乾かし、蒸し器の蒸気で蒸して、色を抜く。次に三品をへらで取り除き、円筒形のプラスチック製の枠を置き

1. 外伸をおき抜き刺を塗る



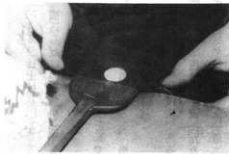
2. 蒸気で蒸す



3. 洗浄する



4. 平ごてをあてる



5. 今までの紋(右)
色抜きした紋(左)



図-14 紋がえの工程

て、超音波洗浄器を用いて、水で洗浄する。白綿布をあて、水気をとり、裏側より平ごてをあて、乾かす。これで石持はほとんど完全に白くなる。

3. 紋を入れる。

発注者の希望と、生地と紋の釣合いを考慮して、種々の方法で紋を入れ、紋がえを終る。

(七) その他

正式の紋付には普通日向紋を使用するが、蘇紋やのぞき紋などは花柳界等に多く用いられるおしやれ紋の一種である。これらは正式の場所では相手に失礼になるので一般には用いられない。男紋の場合には芸人や趣味多き人が用いたそうである。



糸輪に視き木瓜



糸輪に藤木瓜

図-27 おし+れ紋

川千鶴を対立し錦さしりま

東井と鶴

- 参考文献
- (1) 高橋新六 『増補京染の秘訣』 洛東書院 昭和九年一月十日五版増補発行
 - (2) 広瀬智代三 『平安紋鑑』 京都紋章協同組合平安紋鑑刊行部 昭和十一年八月十日
 - (3) 樋田桂三 『江戸紋章集』 東屋商店 昭和四十六年五月
 - (4) 無形文化財紋章上絵保存会 『紋割出法』 昭和五十二年五月一日
 - (5) 長谷川商店 『営業案内』 京都市中京区三条通 昭和五十一年十二月



Ⅲ 手描き紋章上絵をとりまく

現状と課題

一、手描き紋章上絵をとりまく現状

Ⅰの三のところ述べたように、群馬県では戦前から紋章については上絵と刺繍の兼業が多かった。昭和四十九年に再結成された組合も群馬県刺繍師組合と称されていた。地方では紋章上絵だけでは営業が成り立ちにくい状況があるのであろう。その上昭和四十年代から印刷技術の進歩により紋付に家紋が手軽にプリントできる印刷紋章の方法が開発された。この方法では、特別に習得しなくても、紋を印刷でき、しかも安価にできる。

前述の組合の結成を強力に推進したとき的小林啓祐の思いは、恐らく手描き紋章上絵にとって危機的状況を何とか打開したいということであったのであろう。その組合規約をみると、その前文に手仕事による紋章の意義を上絵師・刺繍師が確認していこうという姿勢が滲み出ている。

「上絵師・刺繍師の加工する作品は、はなはだ小さなものであるけれども、

(表-5) 紋章上絵保存会の支部別会員数
(「保存会内規」より作製)

支 部 名	会 員 数
北 海 道 支 部	9 名
東 北 "	5
東 京 "	37
北 関 東 "	19
南 関 東 "	24
北 陸 "	22
東 海 "	23
近 畿 "	17
中 国 "	17
九 州 "	5
計	178 名

(表-4) 群馬の組合員の内訳

	昭和44年	昭和57年
上 絵 師 専 業	5	1
刺 繍 師 専 業	2	0
印 刷 紋 専 業	3	3
上 絵 + 刺 繍	7	3
印 刷 + 刺 繍	5	4
上 絵 + 印 刷 + 刺 繍	1	1

使用される面での精神的な要素は、実に偉大なものである。

家の象徴としての家紋は、その歴史の古き、戦世代を経て家紋として変化を見ないこと、単純で強い表現力、筆墨・針だけでえがくその幽玄美。このように多くの意義をもつ紋章なればこそ、日本民族の儀礼の服装として、その生命とともに永久に子から孫へと受け継がれるべきものである。

身も心も新たになるべき儀礼の紋章ゆえに、これをえがく上絵師・刺繍師は、格調の高い幽玄な紋章をつくりあげなければならない。これが私達上絵師・刺繍師に与えられた使命である。

ところで、組合結成当時は、組合員数二十三名であったのであるが、その内訳は上絵と刺繍の業者は七名で最も多く、上絵の専業者がそれに次いで五名いた。現在は、廃業・死亡などによって十二名と半減し、上絵専業者は小林啓祐一人になってしまった(表14参照)。全般的に上絵師・刺繍師の仕事が減少し、かわって手軽で簡便な印刷の仕事が増加して来ていると云えよう。

ここに至って、手描き紋章の技術を守ろうとする全国の紋章上絵師達は、群馬の組合が結成された四十九年に紋章上絵保存会を組織した。

その定款で、自らはどんなに苦しくなっても生活の手段として印刷紋章は手がけず、手描紋章技術で生きぬくことを約束した。印刷紋章を受注した場合は会員の資格を失うという極めて厳しいものである。

保存会の組織は、会長、副会長、監事、常任理事、理事の役員を置き、全国を十二支部に分けている。昭和五十六年五月現在で会員数百七十八名である。各支部の会員数は表15に示す通りである。

文化庁は昭和五十年四月二十三日付で紋章上絵保存会の紋章上絵技術を記

録保存の措置を講ずべき無形文化財として選択した。

小林親子は本県でただ二人の会員で、啓祐は特に経歴二十年以上の者にも資格を与えられる正会員で、且つ全国理事として会の中心的存在であり、長男の芳夫も書記として活躍しておられる。

手描き紋章の良さを一般の人々に知ってもらうため、五十七年に保存会主催で小田原域にて初の全国紋章展が開かれて盛会であったという。小田原市では、これを契機に毎年、紋章展を開く計画とのことである。

小林自身も五十三、五十四年の二回は桐生市の北公民館で展示会を開き啓蒙活動に従事して来ている。

また、手描きの良さについて小林啓祐は「手描き紋章は、プリント紋章では表現することのできない味を表わすことができる。私の心が表現できる」と述べている。

手描き紋章の仕事は、長い修業期間と根をつめる割には、経済的にそれ程恵まれていないとは云えない。以前は夏場に仕事が減少するということが多かった。現在は同業者が少なくなった為か平均して一年中きれいな仕事があるが、簡便で値段の安い印刷紋章に押されて来ている。

手描きの値段は、戦前の昭和十四年頃、羽二重の五ツ紋で一円二十銭程であった。現在は五ツ紋で三千五百円の仲間値段である。諸物価の値上りの割には手描きの技術料は高くなっていない。普通一日五、六反の仕事であるから、それ程率の良い仕事というわけではない。

生活の近代化にともない伝統的な工芸技術が次々に姿を消していつていくが、江戸時代からの伝統を受け継ぐ紋章上絵の技能もその例外ではない。しかし、「紋付」を着るといふ心が日本人から消えないうちは紋章上絵技術もなくせない、という小林啓祐の折りにも近い声は大切にしなければならぬ。

二、今後の課題

紋章上絵によって描き出される紋章は、和装式服の紋付が中心のものであり、冠婚葬祭用の式服をはじめとして各種に利用されている。ところが、式服としての男性の紋付には多くは家の定紋を付けるが、女性の場合には例えば五三の桐の紋が多くなっている最近の特徴があるという。これは紋の付いているものなら何でも良いという風潮の現われかと思われる。

また、男性の紋付も、一般には黒紋付が主流であるが、最近では花婿の式服にも濃紺、濃緑、茶などが用いられるように変化を来たしており式服にも一つのファッション化があらわれていると云う。

従って、紋章の利用が家紋の表現から抽象化されたデザインとファッションとしての式服という習慣が、若い世代を中心に広がりをみつつあるようにみえる。

このように紋章が単にデザインとして扱われ、何でも紋がついていればよいという考えが、単に若者だけでなく一般的な風潮になるなら、紋章上絵師は間もなく消滅してしまいかもしれない。

そうならないためには、先ず第一に一般の人達に手描き紋章の良さを知ってもらって、大いに利用していただくことであろう。全国紋章展の取り組みや今回群馬県教育委員会が企画した「手描き紋章上絵」の映画などは、その一つの試みである。このような試みが全国的な拡がりをみせるようになる時、手描き紋章に関する一般の認識は変わってくるものと思われる。

第二に紋章上絵の技術が紋付きの紋を描くだけでなく、他の分野に拡大する方途を考えることが上絵保存のために重要な課題と思われる。現在では、ある意味では、紋章ブームである。いまや紋章は紋付以外にネクタイ・キーホルダーなどの小物類、また、のれん・座布団など生活の様々な分野で利用されるようになってきている。これは単に紋章をデザインとして利用しているという面もあるが、若い世代にその家の紋章を認識させる働きもしているのではあるまいか。そうだとすれば、上絵師の持つ技術を紋付き以外の面で駆使することによって、人々にアピールするような作品を生み出すことが出来るのではないだろうか。装飾品とかインテリヤなどに活用の道はないだろうか。

第三に、これはかなり危険を供う分野であるが、紋章自身を現代風にアレンジして創作紋として再生する道も芸術家などの手によって試みられる必要がある。一部の人達は「創作おしゃれ紋」として、お茶の会・パーティーなどの着物に利用されているとのことである。

とにかく、多様な可能性を試みるなかで、上絵紋章の洗練された技法を発展的に保存する道と追求する課題が今後に残されていると云えよう。

三、調査をおえて

高校生の「家紋についての意識調査」を参考までに実施してみた。

調査対象は、本校（県立桐生工業高等学校）の一年生から三年生までの中から五クラス、計一七四名とした。

調査項目

一、あなたは家紋をどこで見ましたか。該当するものに○印をつけて下さい。（数は制限しない）

(イ) ネクタイピン

(ロ) キーホルダー

(ハ) ちようちん

(ニ) 石塔

(ホ) 紋付の着物

(ヘ) その他（ ）

(ト) 見たことがない

二、あなたの家の家紋がありますか。該当するものを○で囲んで下さい。

ある ない わからない

「ある」と答えた人は次の三の間に答えて下さい。

三、次の質問に答えて下さい。該当するものを○で囲んで下さい。

(一) 形を見てあなたの家の家紋がわかりますか。

わかる わからない

(二) あなたの家の家紋の名称を知っていますか。

知っている わからない

(三) あなたの家に紋付の着物がありますか。

ある ない わからない

表一 A 家紋についての意識調査の集計

設 問		人 数	174名に対する 百分率		
一	(イ)	14名	8.0%		
	(ロ)	51	29.3		
	(ハ)	26	26.4		
	(ニ)	95	54.6		
	(ホ)	75	43.1		
	(ヘ)	37	21.3		
	(ト)	8	4.6		
二	あ	134	77.0		
	な	6	3.4		
	わ	34	19.5		
三	(一)	わ	73	42.0	(54.5)
		わ	61	35.1	(45.5)
	(二)	知	37	21.3	(27.6)
		わ	97	55.7	(72.4)
	(三)	あ	49	28.2	(36.6)
		な	42	24.1	(31.3)
		わ	43	24.7	(32.1)

()内は問二で家に家紋があると答えた人数(134名)に対する百分率

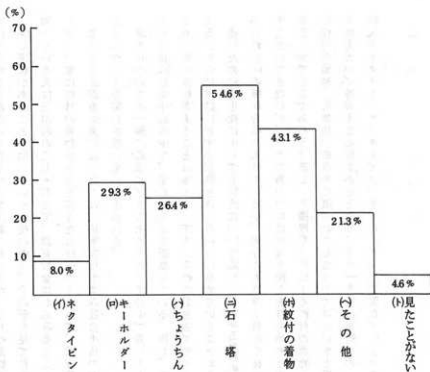


図-A (問一) あなたは家紋をどこで見ましたか

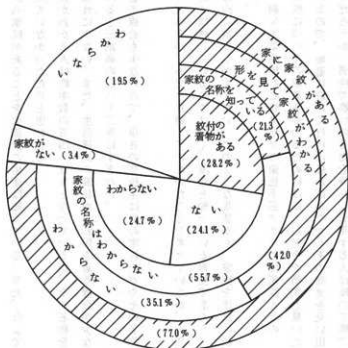


図-B

- (問二) あなたの家に家紋がありますか
- (問三の一) 形を見て家の家紋がわかりますか
- (# の二) 家の家紋の名称を知っていますか
- (# の三) 家に紋付の着物がありますか

この意識調査から、高校生は日常生活の中でお墓の石塔や紋付の着物などから家紋があることを大部分の生徒は知っている。また、今まで家紋を見たことがないと答えた人が少数八名いるが、これは家紋を意識して見ていなかったためと思われる。

家に家紋があることを知っている生徒の中で、その形を見て自分の家の家紋がわかる人は約半数の五四・五％となっているが、その名称を知っている人は三割弱の二七・六％で、調査数全体から見ると二一・三％と以外に少ない。また、生活様式の変化から和服を着る機会が少ないので、家に紋付の着物があると答えた人は三六・六％で、調査数全体から見ると三割弱の二八・二％にすぎない。

このような調査結果になったのは、核家族化が進み日常生活の中で着物を着る機会も少ないので、現在の高校生は家の家紋の形やその名称などについての関心が低いものと思われる。

家紋についての一般の認識はどうであろうか。その中で若い人の意識はどうだろうか。あまり意識していないだろうと考えていたが、大部分の生徒は日常生活の中で、家紋の存在を認識している。然し、これは積極的に認識しているのではなく、漠然と知っている程度であろう。これは家の家紋があることは知っていても、家紋の名称まで知っているものは約二割にしかすぎない。このような現状から、家紋を後世に伝えるためには家紋に対する認識を特に若い人に高めていくことが必要であろう。

そのためにも生徒に少しでも家紋について関心を持たせるための一助として、桐生工業高校の必修クラブの染色手芸クラブでは家紋入りの『のれん』の製作を取り入れているが、何分にもクラブ員の生徒が少なく、家紋についての認識を高めるためにはほとんどその効果を見いだすことはできないが、クラブ員の中にはかなり関心を持ち始めた生徒も出ているので、地道に続けて行けば僅かばかりでもその効果を見出すことができるであろう。然し、手描紋章上絵による紋付の着物となるとどうだろうか。男性で紋付の着物を着、着用する人は極めて稀で、女性用の留袖、色無地、喪服等に限られてしまうのではないかと思われる。このような現状からみても手描紋章上絵を存続させて行くには、女性を大いに啓蒙する必要があると思う。また一方では家紋そのものについての認識を高める必要があると思う。そのためには、例えば、家紋入りネクタイ、ネクタイピン、キーホルダー、衣服などによって、家紋に対する認識を高めることが必要ではないかと思う。

調査員

亀田 光三

白田 保夫

八田 安孝

紋割方之法

この合印は前の紋図に引合せ、
 其わりかたを知るべし



の法

合印



の法

合印



の法

I 古紋様に見る紋割方の法（木版摺り）

紋割方之法……図に対する紋割方の法の文章を下段に示す。

この合印は前の紋図に引合せ、其わりかたを知るべし

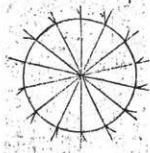
すべてを中のすちは、はじめに引置くべし

此わり方、まず縦の筋を引置、外を廻したる分廻し、其儘にて○の一の印に立て、夫より、
 だんく二、三としるし通り送るべし

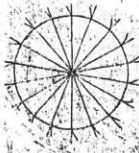
各割方は廻せしぶん廻しをそのまゝ上下の・に立て双方輪のふちへ黒をつけ、その墨へす
 ちを引ば、しぜんと割るなり

右割方、十ツ割は一寸の丸におよそ三分づつのぶん廻しにて、はこぶつもりをもって試み
 割るべし、五ツ割は一寸の丸におよそ六分のぶん廻しにてはこぶつもりなり、但し分割の紋
 も十ツ割にて書けば正しく割るる也

合々
七ツ割
十四割
の法

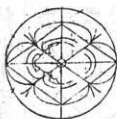


合々
九ツ割
十八割
の法

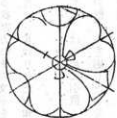


右割方、一寸の丸にて七ツ割は、およそ四分二厘六毛、十四割はおよそ二分一厘三毛づつのぶん廻しにてはこぶ積りを以てて大小相応に割ころむべし

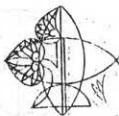
各割方、図にしるす○印を見合せ、先六つに割り、又、その間を□□に割るつもり、ぶん廻しをもって六つ割の角々へ立て、双方のふちへ墨をつけ、さて、その墨より墨へ筋を引くなり、但し六つ割を三つに割事、一寸の丸にして、凡一分六厘のつつをりを以て考へわるべし



ひし木瓜ひしきぼくわの割
すべてひしの中の四つ割は四すみに分廻しをたてて大い真中と思ほどにひらき、印を付、その墨より間へ割るべし



銅かたばみ先六つ割付
銅かしら三所へ墨の通り印付、さて外廻したる分廻しのしちぶ銅の頭三所の印墨あて銅書、其後片ばみ頭見合にて書べし



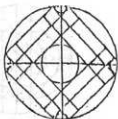
たちあおいのわり

四方へ分廻しを立て、おの 中と
をりへ廻して割るなり、これも一方を
書て一方はうつすべし



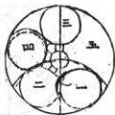
ぎょうようぼたんのわり

右図のごとくし五つ割にて其後、割
合にかくべし



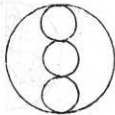
いづつのわり

まず、丸をまはし其十分一を外の巾
とし割るべし、内の巾□□□のふし
き□□に見はからひてかくべし



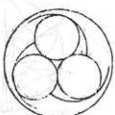
うめばち早わり

これは早わりなり、とをり立すじ
の下其ままにて分廻しの印付其のち一
二三のしるし通り書くべし



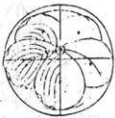
じゃの目のわり

中の丸はそとの丸の三分一をもつて
定法とすべし



三つともへのわり

三つわりにして図のごとく〇廻し、
後あしをわ□□かくべし



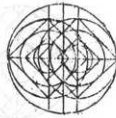
四つ割対見合にて図の通りにて分廻しにて格好対で書べし但し下一枚葉より□□の葉かし小さく上二枚葉は下葉の分廻しにて求べし

つたのわり



上下の○に分廻しを立てまん中のつけ合を定むべしかひ□□だき□のたぐひ縦よことまころへにてわるべし

むかひてふのわり

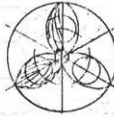


かさねくぎぬきのわり
廻せし分廻しを立てたるま上下にて七分一づつちよめ其分廻しを左右に立て軸ちがいをつくりてわるべし

かさねくぎぬきのわり



(説明文不詳)



六つにわり対なて拍ふとさ見合せ図のごとく□□付其後外廻したる分廻しに□はめて□□□

中かしわのわり



たちばなのわり
丸を六つ割にして葉の大小相違をよくかんがえかためん書てかためんはうつしたるべし

たちばなのわり

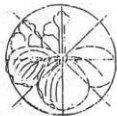
ささりんどうのわり

(説明文不詳)



きりの花のわり

そとわの上下にてすこしかき八つ割
をもつて書くべしすべてかくのごとき
の紋の類はかた面を書て片めんは折て
うつすべし



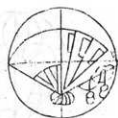
ききょうのわり

五つにわりつけ図のごとく 定木
にして印重其のち大小見合の分廻しに
て相方かた書べし



おゝぎのわり

まず丸をまわしその七分の一をかな
めとして分廻しを立てべし折りめを書
は上にてわりかなめを心にして筋を引
べし



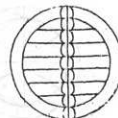
すみきりかくのわり

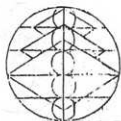
まずそとわを廻し四方おのくそと
わの八分一をへらで角入のたてとする
也四所に半月の印を付べし図を見合か
くべし



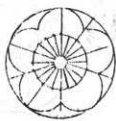
丸に三つびきのわり

そとわをまわし申すじ通りを心にし
て九つほしを入れてわるべし後ふときは
五つ星を入れて間をせまくわるべし

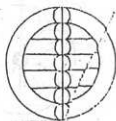




三がいひしのわり
 わりかた三つ引とおなじ中のほし五
 つにてわるべし



むかふうめのわり
 そとわの半分をもって中のわを廻し
 十つわりにし其中の分廻しにてわるべ
 しすべて五つわりの紋これに応すべ
 し



丸に二つ引のわり
 右におなじくしんに七つぼしを入て
 割べし



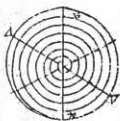
下りふじのわり
 わり方右におなじ



上りふじのわり
 四つわりにして其図案の通り上下へ
 ○廻し其分廻しにて三枚ひ□を書きて
 外を廻したる分廻しおしちぢめて書べ
 し

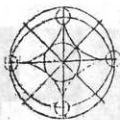


まつかわひしのわり
 丸の八部一をふとさにて二重わをつ
 くり上下○にぶんまわし立てまん中の
 通りよりおし狭めて半丸をひきひしを
 とるべし



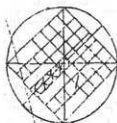
うづのわり

丸をまわし六つわりにして 中のし
んよりこのみのうづ △より△まで左
半分廻しをき、さて○の鳩に分廻しを
立てて左の印かけたるすじに合して△
より△まで右半分まわすべし



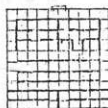
いびつ七宝のわり

八つわりにして図の通り上下八分わ
りを以て印墨を付さて方へ見合に□を
廻し又廻したる分廻しにて□上下いひ
つ書べし



七つわり四つ目法

図の通り八つわりをかけ外の角を書
中十もんじへ見合に□み七つわり書
□定木にし□わり合に書べし



かくじのわり

此如くごばん野を引てわりこむべし
太字のこきは間をせまくわるべし又
の図わりかたこれにおなじ

(注)

ここに掲げた「紋割方え法」は、小林家所蔵の
木版摺りの「紋張」のものである。
説明文が磨滅して判読できない箇所も多く、不
明の文字については□の印を付しておいた。



II 手描き古紋帳

上輪師小林啓祐は三冊の古紋帳を所有されている。天保十三年の「紋本帳」、明治十一年の「御紋帳」および木版刷り紋帳（出版年不明）がそれである。前二者の紋帳は手描きもので、上輪師の仲間の間でもこの年代の古紋帳を所有されている人は少ない貴重なものである。

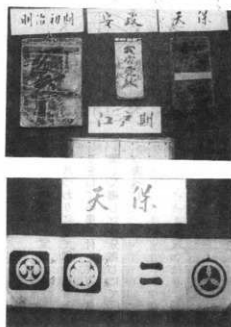
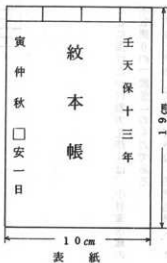


写真-15 昔の紋帳

いずれの紋帳も先代の小林芳次郎が東京牛込神楽坂の親方から受けつがれたものであることは、「技法の修養」の項で先に触れたところである。木版刷りの紋帳は表紙を欠き出版年は不明である。恐らく幕末もしくは明治初年のものと思われる。資料編のIの紋割り法は同書に掲載のものである。

一、天保十三年「紋本帳」解説



表紙



裏表紙

図-28

「紋本帳は細長型横帳（縦十九cm、横十cm）で厚さ約二cm、百七十一頁、所載紋数三百四十六である。表紙は厚紙を使用し、袋とじにした和紙上に別紙に手描きされた紋が一頁に二枚ずつ張り付けられている。

紋帳の表紙に書かれてある字の空所は、年数を経て消えかき判読不明な字体である。この紋帳の作製された年月日は、その表紙の字句より、天保十三年八月一日（壬寅仲秋）であって、更に、第一頁に書かれている「新帳之御祝儀目出度申納」の文字がその成立の時期を裏付けているように思われる。同じ夏の末尾には「此紙百四十枚」とあるところからこの紋帳は、最初百四十頁から出発し、その後他の紋が追加され三十一頁増で、最終的に百七十一頁となったものであることがわかる。

紋帳の作者については、裏表紙に住所と名前が記されているが、名前は□□吉としか判読できない。恐らくその人が小林芳次郎の親方すじに当る何代か前の親方であろう。

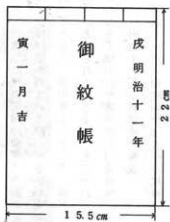
住所は「小日向水道町 服部坂下」となっている。小日向水道町は現在の文京区の小日向町と水道町に相当する町名と考えられ、更に服部坂下の地名も現存するところから、紋帳作者の住所は、はっきりしてくる。芳次郎が生まれた文京区関口町（現在の町名）の隣り町で生家からごく近い所にあたる。

先に述べたように芳次郎は神楽坂の親方からこの古紋帳を受け継いでいるのであるから、神楽坂の親方と小日向水道町の作者との関係が次に問題となるが、その関係については全く不明である。ただ上絵師の仕事にとつて最も大切なものが紋帳であることを考えると、小日向水道町の親方から弟子すじに当る神楽坂の親方のところに伝授させられたものであろうか。

次にこの紋帳の特徴として考えられる点を二三あげてみたい。第一に後述する明治の古紋帳と比較して一層丁寧に画かれているということである。第二に紋の配列の順序に当時の支配体制が表現されている。老番が徳川葵で天皇家の菊の御紋は四番に配置されている。第三の特色は、紋帳に描かれている紋の大きさが実物大であって、この紋帳が紋章上絵師専用のものであることがわかる点である。ちなみに紋の直径を測ってみると、徳川葵が一寸二分（鱈尺）で最も大きく、次が立葵の一寸一分、天皇紋は九分の大きさとなっている。紋の大きさによって力関係が表現されているようにも思われる。なお番外に手柏と二ツ引の紋が描かれているが、大きさは手柏の場合一寸二分五厘となっている。この大きく描かれた番外紋が何を意味するかは不明である。

二、明治十一年「御紋帳」解説

明治十一年「御紋帳」は天保の紋帳より大型の横帳（縦十五・五cm、横二十二cm）で厚さ約一・五cm、百二頁、所載紋数五百二十八である。表紙は厚紙を使用し袋とじにした和紙上に別紙に手描き紋が一頁に六枚張り付けられている。裏表紙は補修用の厚紙が付けられている。



図一 29

表紙に「明治十一年戊寅 御紋帳」とあるので同年に作製せられたものである。作者については裏表紙が脱落し、後年別の紙で補修されているので不明である。

この紋帳の特徴は、第一に紋の配列の順序が菊→桐→葛→葵の順になっており、天皇紋が最初に出て、徳川紋が後方に退いているということである。第二の特色は、天保の紋帳と同様に紋の大きさが実物大となっていることである。紋の直径は大部分九分八厘で天保のものよりやや小形化して来ている。その中において徳川紋は一寸一分と他の紋よりやや大形となっている。第三に、天保の紋帳と比較して所載紋数が三百四十六から五百二十八と一・五倍に増加している。徳川時代から明治に移行して庶民も紋付きを着用するようになり上絵師の仕事も増加したことのあらわれであろう。第四に、なぜか不明であるが、天保の紋帳に比較して、紋の描き方がやや粗雑に流れている様いがある。

(編集後記)

昭和五七年度群馬県無形文化財緊急調査は、この報告書のとおり「手描き紋章」という課題で実施いたしました。

「紋章を作画し、衣服等に染付ける」という仕事は、極めて繊細な感覚を要する手作業であり、日本人ならではの職人芸の世界でした。デザインは千年の歴史を背景にした洗練された美を有し、「上絵師」として專業化してからも三百年近い伝統を推量されます。

しかし、和服を着用する衣生活が失われようとし、「紋付」を着用する機会が、更に、極めてまれな現在、全国で活躍している上絵師はもう数えるほどになってしまいました。本県でも、伝統の上絵師の技法を伝える人は、桐生市在住の小林啓佑氏だけになっております。今次調査は、この小林氏にスポットを当てて企画しましたが、小林家ではこの厄介な調査依頼に心よく理解を示され、終始、懇切な説明と実演をしていただきました。

また、調査員として委嘱しました県立桐生工業高等学校の三人の先生方も、資料調査・実地調査から原稿作成に至るまで熱心に従事していただき、紋章上絵に関するものとしては全国的にも誇り得る内容の記録保存ができたものと自負しております。

なお、県教育委員会としては、この調査と平行して、映画「手描き紋章上絵」(三十分、十六ミリフィルム作品)を作成し、過日、群馬テレビを通じて県民のみなさまに情報を提供したところであります。フィルムは、一般の利用のため、県立図書館内の「県視聴覚ライブラリー」に保管されておりますので、併せて御活用いただけますと念願しております。

△文化財保護課

参 考

群馬県無形文化財緊急調査報告書

- 昭和五二年度 岩島の麻
- 昭和五三年度 舟大工と川舟
- 昭和五四年度 伊勢崎の餅
- 昭和五五年度 群馬の蕨細工と竹細工
- 昭和五六年度 群馬の屋根葺と壁塗
- 昭和五七年度 群馬の和紙
- 昭和五八年度 手描き紋章

手描き紋章

昭和58年9月1日 印刷

昭和58年9月15日 発行

編集 群馬県教育委員会文化財保護課

発行 群馬県教育委員会
〒371 前橋市大手町1丁目1の1
TEL 0272-23-1111(代表)

印刷 前橋市大友町1-15-3
本郷プリント
