

仙台旧城下町に所在する
民俗文化財調査報告書⑧

仙台の木綿染め

2010年3月

仙台市教育委員会

仙台の木綿染め

例　　言

- 1 本書は、仙台市を補助事業者とした平成20年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「仙台の木綿染め」に係る調査報告書である。
- 2 本調査の実施期間は平成20年6月6日～平成21年3月23日である。
- 3 調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。
- 4 調査および執筆分担は次のとおり（肩書きは当時）
 - ・第1章 木綿染めの概要と歴史
佐藤雅也（仙台市歴史民俗資料館学芸員）
 - ・第2章 藍作りと藍染の民俗
佐藤敏悦（日本民俗学会員）
 - ・第3章（1）名取屋染工場
佐藤敏悦
 - ・第3章（2）武田染工場～（5）ほまれや
小田嶋利江（東北大学非常勤講師）
 - ・図版「常盤絹形」関係資料の紹介
佐藤敏悦
- 5 本調査事業の目的と方法、調査体制、調査成果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。
- 6 調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

仙台の木綿染め

目 次

第1章 木綿染めの概要と歴史.....	1
第1節 仙台の木綿染めの概要と特徴.....	1
第2節 仙台藩時代の木綿染め.....	3
第3節 明治時代以降から現代までの木綿染め.....	5
1 近代の木綿染め	
2 染工場の変遷	
(1) 黒田染工場	
(2) 丸多染工場	
(3) 荘司染工場	
(4) 武田染工場、川村染工場、ほまれ屋、青山染工場、永勘染工場	
(5) 三浦染型屋	
(6) たつみ染工場	
第2章 藍作りと藍染の民俗.....	21
第1節 宮城県内の藍作り.....	21
(1) 農業生産物としての「藍」の推移	
(2) 工業生産としての「製藍」の推移	
(3) 藍作りの工程と岩沼の「藍づくりの額」について	
第2節 自家藍染の伝承と継承.....	35
(1) 仙台における自家藍染の伝承	
(2) 宮城県内の自家藍染について	
(3) 藍染の継承、仙台市秋保地区の場合	
第3章 現在の木綿染め.....	48
(1) 名取屋染工場	
(2) 武田染工場	
(3) 川村染工場	
(4) 永勘染工場	
(5) ほまれや	
図版「常盤紺型」関係資料の紹介.....	83

第1章 木綿染めの概要と歴史

第1節 仙台の木綿染めの概要と特徴

仙台城下の染師集団は、当初、紺染めは上染師町、木綿染めは越路に配置された。しかし、寛永13年（1636）、越路に伊達家の御廻所（靈屋、瑞鳳殿等）を築くことになり、越路から南染師町に集団で移住することになった。南染師町は、町の中央を七郷堀が貫通し、染物に適した立地条件であった。南染師町には、「伊達御供」の染師6軒と、それに前後して配置された「古人」と呼ばれた染師が11軒あった。現在も染物業を営む、青山染工場と庄司染工場の祖先は、「伊達御供」の染師が引き連れた職人たちだったと伝わっている。

染師町の戸数、人口については、寛永元年（1772）『封内風土記』によれば、南染師町53軒、上染師町33軒、両町の人口704人である。また、寛文4年（1664）に、京都三条の愛染町から愛染明王の分霊を勧請したと伝わる愛染明王像がお堂に祀られている。

明治時代以降の仙台の木綿染め業者は、56戸あったといわれ、明治20年代以降には、常盤絹形を染め出す。日露戦争後の明治38年（1905）以降には、東北各地に加え、北海道や樺太にまで販路を拡大した。また、明治42年（1909）には硫化染めの技術が開発され、印半纏消防服装染めを製作し、東日本に販路を拡大した。

仙台の木綿染めを、その作り手・技法から見ると、農家の藍染や胡桃染など自家製の染色は、大正時代または昭和初めまで行なっていたが、戦後には、ほとんど見られなくなってしまった。

紺屋・染工場では、明治時代以降には、防染糊・型染めについて、地場の土糊が特徴の常盤紺形による日常的な着物（大人用、子ども用）を特色としていた。

染色は、藍染（天然藍による「本建て」と合成藍のインヂゴビュアを継ぎ足した「末出し」）を中心に、明治末期から昭和初期には化学染料も普及し、半纏（印半纏、看板衣装、祭り看板、大漁看板等）、手ぬぐい、前掛、紋付紺（手甲、脚半等）、風呂敷、旗、暖簾などが手がけられる。戦時中の企業合同・軍服生産などを経て、戦後は、普段着が着物から洋服に替わるため、常盤紺形による染物はなくなるが、そのほかの染製品は、生地や染料、染色法の変化はあるが、形態はほぼ継承された。

しかし、昭和42年（1967）に公害対策基本法が公布、昭和44年（1969）に東京都公害防止条例が公布され、昭和40年代半ば以降には、全国的に水質問題が注目されるようになった。仙台市当局からも仙台染色工業協同組合に対して協力要請があり、一定規模以上の染工場には水質検査を行い、基準値を超える有害物質が検出されると仙台市下水道施設課から改善命令が出た。これ以降、徐々に広瀬川や、農業用水でもある七郷堀・六郷堀などで水の流れを利用した防染糊落し・水洗いが行われなくなる。そして、昭和40年代後半には、カラー前掛（スフ入りの生地）、サロン前掛の一時的流行と、その後のユニフォームの普及により、帆前掛生産（藍染と化学染め）が大打撃を受けた。昭和60年（1985）を最後に仙台の職人の企業による藍染（末出し）の帆前掛生産は終わりを告げた。

平成10年（1998）以降の現代仙台の染色業界は、①下絵書き、②染型紙彫師、③営業・縫製部門に専門化し、糊置・染色・糊落し・水洗いなどの工程を外注化（大手・老舗の染工場）、④硫化染めの半纏、注染の手ぬぐいなどへの専門化（中堅・老舗の染工場）、⑤暖簾・旗・幕などの引き染め専門（小規模な染工場）、⑥反応染め専門、⑦スクリーン捺染・プリント（大手の染工場）などの分業体制が形成され、職人、職人的企業、近代的な機械工場などが併存している。

このような状況の中で、仙台では、草木染研究家や染色作家の活動や、染物業者によるゴ建ての染色（ほかし染め）や藍染の研究なども行われている。また、宮城県栗原市の千葉家には、重要無形文

化財・無形文化財とされた藍染（冷染・正藍染）が継承されている。

これらを総合的に把握することにより、調査報告では、具体的に仙台の木綿染めの特徴と概要を明らかにしようと試みた。

次に、調査の方法としては、第1に、技術伝承・技能伝承を中心に、仙台の木綿染めの研究整理と、歴史的展開について調査を実施し、まとめている。

第2に、技術伝承・技能伝承を中心に、仙台の木綿染めの現状について、観察と聞き取り調査などによる民俗調査を実施した。具体的には、①染工場などの木綿染め専門業者の現状と移り変わり、②藍染などの自家製の木綿染めの現状と移り変わり、③染織作家・草木染め作家（藍染等）、および趣味的な染織・染色の現状と移り変わり、などについて調査を実施し、まとめている。

第3に、仙台市などが所蔵している常盤紺形とその布・衣服などの資料整理を一部を行い、参考資料として図版掲載を行った。

第2節 仙台藩時代の木綿染め

「染師町由来〔仙台寺院明鑑宝性院〕」(明治39年編纂) (1)によれば、「旧藩祖政宗卿の城を仙台に移さるるや、附隨し来る者頗る多数なり、其内に染師の一団あり、最初之を越路に置かる、寛永13年(1636—引用者)伊達家の祖廟を越路に築くや、更に屋敷(他所に比して半間丈け広げ割当てらる、是れ平場を要する為めか)を賜はりて当町に居住せしめるらる、然るに当町には染師町川即ち七郷川の上流、町の中央を貫通し在り、加之其水質頗る染物に適し居ると、染師業者の居所としては極めて格好の場所なるを以て遂に永住することとなり、南染師町の称これより出づ、當時此町に移住したる染師にて伊達家に附隨し来る者6軒あり、之を伊達御供と称し、之れと相前後して当町に居住して同業を営む者11軒あり、之を古人にいふ」。「伊達家に於いては当町の染業者には特別の取扱あり、大町商店の染物は必ず当町に於て引受くるの制を立てられあり、又他町に於て染師業を営む者は、当町検断の許諾を得るにあらざれば其業を営む能はざることとなり居り、是等他町の営業者は、役と称して一種の税金を当町に納むる事となり居れり、其軒数52軒にして其金額百余両に達せりと云ふ、慶安2年(1649—引用者)染師御免判と称するものを下付せられ、子孫長く此業を営むことを免許せらる」とある。

このように、伊達政宗の仙台開府に際し、付き従ってきた染師の一団があり、越路に住まわせたこと。宝永13年(1636)に御塗屋建設のとき、屋敷を七郷川の上流に与え移した。それが現在の南染師町であること。また南染師町の染師は、大町本綿商との間に専属的な取引関係が取り結ばれていたことがわかる。それに対して、正保2・3年(1645・1646)の仙台城下絵図では、「南染師町は未だ割り出されてはおらず、上染師町が『染師町』として現れるに止まっている。正保絵図に誤りなければ、絹ヶ峯の麓(越路—引用者)から移った染師たちが開いた町は上染師町であることにな」(2)るという。また寛文8・9年(1668・1669)の仙台城下絵図(3)には、「染師町」(南染師町)が割り出されている。城下絵図の史料上では、正保3年(1646)以降から寛文8年(1668)以前の時期に染師町(南染師町)が割り出されたことになる。いずれにしても、17世紀前半における染師町と染師の関係は史料的には不明な点が残っている。

次に、大町の本綿商と他町の本綿商、および染師町との関係については、安永4年(1775)11月「大町三四五丁目肝入只野利右衛門願状写」(4)によれば、「他町之木綿店之者共大町江仲間入仕候方より、下地木綿にて大町木綿問屋壹軒より一同ニ買込、染方共ニ直々仕候、商壳之染木綿之儀ハ古來より大町ニ限り候若林染屋共ニ御座候ニ付、染貨共ニ大町當番ニ而年切ニ吟味仕候、右ニ付先年ハ他町商人共染木綿共ニ於大町ニ仕入方仕候ニ付、大町木綿店一軒之商御座候処、右之申定茂相破れ、近年ニ至リ右直染等ニ仕候ニ付、大町通全体之不販ニ罷成候間」とある。これにより、大町木綿商の特権的な専売制、および大町木綿商と南染師町周辺(若林染屋)の染師集団との間に専属的な取引関係が成立していたこと。それが安永4年(1775)には、他町木綿商が、大町木綿問屋より下地木綿を仕入れて、紺屋に染めさせて商売していたこと。そのことが大町木綿商の衰退をまねいたと大町の商人たちが考えていたことがわかる。

染師町の戸数、人口については(5)、元禄8年(1695)『仙台鹿の子』によれば染師町(上染師町と南染師町)は83軒半。享保8年(1723)『仙台萩』によれば83軒半。安永元年(1772)『封内風土記』によれば、南染師町53軒、上染師町33軒、両染師町の市人704人。寛政頃(1789—1801)『城下町数并家数書上』によれば、85軒半、家210内蔵85。文化2年(1845)『奥陽名敷』によれば、南染師町は4町36軒、北(上)染師町は1町42軒とある。また南染師町青山宗一談として、「南染師町が主として木綿物を扱い大町との間に専属関係を結び、また足軽の脚絆の類を扱ったのに対し、上染師町は主に綿物を扱い藩を始め諸士の御用を勤めた」(6)とある。

南染師町には、寛文4年（1664）に京都三条の愛染町から愛染明王の分霊を勧進したと伝えられる愛染明王像がある。

氏子総代の庄司豊彦（話者①）によれば、愛染明王は、かつては八幡町龍宝寺配下の宝性院（修驗院）の管轄であったこと。また文久癸亥年（文久3・1836）5月吉祥日に、庄司家10代目与五右衛門らによってお堂が改築されたこと。このとき愛染明王像も京都まで牛車で運び、塗り直しをしたことなどが伝えられている。

第3節 明治時代以降から現代までの木綿染め

1 近代の木綿染め

寺崎巻石編『藩祖以来仙台物産誌』(大正6年5月)によれば、南染師町の青山染工場主人(青山惣吉)からの聞き取りとして、「維新前は多く紋、形附、黒、裏地納戸、鉄色」等を染めたるものにて染色は当町の専業ともいふべく他所に於ては10反以上を染むることを得ず若し之を犯すものあるを認めし時は之を扯剥するも抗することを得ざる制なりと云ふ。旧時は染業家56戸あり今も其の数に於て異なることなきも旧来の染戸にして今残れるもの氏の外東隣の莊司氏のみなりと云ふ青山氏は明治20年頃より納戸形を染め出し同27年頃よりは更に常盤紺形を染め出せり常盤紺形は從来秋田県の特産として市場を独占せるものなりしが氏の手腕は之を圧倒して仙台特産の如き覗あらしめ更に明治42年より開始せる印半纏消防服装染(風雨に逢うも褪色せず)と共に染色堅牢変脱異状を呈せず摩擦洗濯に堪ふるを以て其の名聲噴々として上り其の販路は奥羽6県北海道は勿論遠く関東及信州地方に及べりと云ふ」とある。また仙台市の常盤紺形は、「染戸各々独創のものにして柳町に住する鈴木宇兵衛氏の如きは発見者の先鋒にし然も其の名の世に顯はれざるものならん」とある。當時80余歳の鈴木宇兵衛によれば、「明治の初年秋田県横手町の人最上忠右衛門なるもの藍買として屢々当市に來りしが鈴木氏に語るやう吾県の形附は白土を以て形糊とするにより天候等に左右せらるることなく染色に変状を生ぜず頗る便利なるものなり君も之を行ひては如何と鈴木氏は勿ち広瀬川に行き白岩の風化せるものを持來り之にて形糊を製し試に形附をなせしに其の成績果して良好なりければ(従来の形附なるものは糯米の糊を用ひて形を附け後「ゴ」と称する大豆汁と油煙とを以て木綿に引染し其の後少量の正藍を以て染め入るものなり)明治17、18年頃より盛んに紺形、納戸形等を染め出し之を商店に販売せしに当時は形附なるもの一時廃絶せる折りなりければ大いに世の需要を喚起し職工を増加するも其の注文に応ずる能はざる程の盛況なりき然るに形附の材料たる白岩は漸次欠乏し更に河原の石を細碎して之を用ひしに之亦労力の煩に堪へりき然るに明治20年最上氏秋田より本県名取郡に移住せしにより其の用ふる所の秋田産の白土を使用し、最上氏の本県刈田郡白川村に白土を発見するに及び鈴木氏は勿論染戸一般之を用ふるに至り殊に科学の發達に伴ひ完全なる藍止めの法を発見し染業此に大いに發達するに至れり」とある。

次に、山田揆一『仙台物産沿革』(7)(大正6年6月)によれば、天保6年(1835)の大凶作に際し、秋田藩主の穀類節用の命が下り、平鹿郡横手町の最上忠右衛門が、従来の糯米を原料とする糊に代わる形付糊として山中の白土を発見した。土糊紺形として、形付も紺形に絞りを入れ、霜降地、耕形、紋付耕形等の染出法を案出し、明治20年に宮城県名取郡長町に移住、明治23年には模範工場を設立して、仙台の染業者に伝習したとある。このとき秋田県横手町から移入した形糊に代わり、宮城県刈田郡白川村内親の青木山の白土を発見、使用することになった。染色にも改良を加え、明治41年(1908)3月に硫酸色素を応用する方法を発見し、完全なる藍止め紺形付を染出したとある。また、最上染工場のほかに青山染工場でも常盤紺形の製造が盛んに行われ、「価格の低廉なると染色の堅牢なるとば。其の特長にして。著しく世の嗜好に適し。販路年々拡張せられ。今は内地は勿論。遠く満漢地方にも輸出せられ」とある。

庄司染工場の庄司豊彦(話者①)によれば、明治末には青山染工場、庄司染工場など5、6人で組合を設立して、刈田郡白川村字内親(白石市)の青木山(ツチコヤマ)からとれる白土を土糊の原料として購入した。白土にはつなぎとして生麁を入れ土糊(防染剤)をつくる。常盤紺形は昭和10年代まで行なわれ、一般民衆、子供の着物となつた。大正4年『仙台アルバム』には、莊(庄)司染工場における常盤紺形の中干しと、白い反物は原反を糊ぬきして、かわかしている写真が掲載されている。

現在（1999年現在）、庄司染工場には78枚の常盤紺形の型紙が残されている。そのうち3枚は会津の型紙商（8）「小野寺」の押印がある。また大正時代の藍染の印辯繩（木綿）、昭和初期のゴ建ての化学染料による夏辯繩（柄は波に千鳥、生地は紹）、昭和6年の北海道博覧会に出品したゴ建ての化学染料による大漁辯繩なども保存されている。ゴ建てとはゴ汁（大豆汁）と化学染料をませたもので引き染めによる。大正時代～昭和初期には、大漁辯繩は塩竈、氣仙沼、深沼などから注文があった。なお深沼（仙台市若林区荒浜）の漁師二瓶虎吉（弘化3〔1846〕年生まれ）が若いときにサケ漁、シビ網漁等に従事していたときにもらった明治時代の藍染の大漁辯繩・看板衣裳（9）が仙台市歴史民俗資料館に寄贈されている。

次に、仙台市青葉区北目町の小西染物舗（絹染、京染）の小西崇夫（話者③）によれば、戦前における仙台の染物業は、木綿染専業、木綿染と絹染の兼業とに分れていた。小西染物舗では木綿染と絹染の両方の染めを手がけていた。話者③の祖父は、仙台市清水小路の長沼染工場の染職人だった。長沼染工場は藤崎と取引があり、印物、呉服関係の湯通し、洗い張り等の仕事をしていた。明治27年（1895）に暖簾分をして北目町に店を構えた。このとき藤崎にも出入りして絹染と木綿染の両方の染物を始めた。絹染は洗い張り、染め、湯通し、湯のし等の工程を自工場で行なう。木綿染は藍染で、染料屋から購入した藍玉を藍甕に溶かして、「藍は息をつかせなくては」といつて毎日長い棹で藍液をかきまぜていた。藍のあわの出来具合をみて今日の藍はよいとか悪いとか見極めていた。藍をなめて今日の藍は生きているかどうかわかる。藍染では、印辯繩、帆前掛などを染めていた。しかし、戦時中になると企業合同、統制経済となり藍はすべてなげた。話者③の父は米沢工業染色料を卒業後に家業を継いでからは絹染専門に担当していた。なお戦前からの絹染屋には越後屋、小西屋、三浦屋（10）、小野寺染屋などがある。また、仙台平の袴と帯、羽二重などを生産していた小松機業場では、釜屋の染釜で染めた絹糸を広瀬川の水で洗っていた。

次に、仙台地織木綿と染色業との関係については、前掲書『藩祖以来仙台物産誌』によれば、仙台市二日町の高橋喜右衛門は、明治39年（1905）に設立された仙台模範機業場を、大正元年（1912）8月に譲り受け、織機39台を購入して仙台市土橋通20番地に開業した。このとき、「事業を拡張し染色業をも兼ね之を仙台染織株式会社と称し内地産正藍を用ひ正絹織を織出したま一方には堅実なる絞正絹々形を染出し職工を増加し」た。大正6年9月には、「織機を百台と為さんとし今名古屋なる豊田式織機株式会社に注文中に属せり其の製品は管内は勿論福島岩手地方に需要せらる」とある。その一方で、仙台地域の機屋によって織られた地織木綿は、仙台近郊の農山漁村に行商などによって供給された（11）。農家等では購入した木綿の反物を自家にて藍染、仕立てを行なった（12）。

次に、丸多染工場の佐藤昭治郎（話者⑥）によれば、青山染工場の青山惣吉は、若いときに日露戦争に従軍して負傷し、北海道の陸軍病院に入院した。その当時は北海道開拓の時代で、道路拡充などの建設工事で各企業、各組の多くの人々がそれぞれバラバラの服装で働いていた。そこに印辯繩を作つてもっていけば、辯繩の印をみて、どこの組かすぐにわかる。こうして明治38年以降には青山染工場によって北海道への販路拡大が行なわれ、一躍仙台の染物が発展した。

統計書等によれば、宮城県の染物工業は、明治43年（1910）には、企業数64戸のうち、53戸が仙台に集中していた。仙台の染物は、藩政時代以来の伝統があり、南染師町とその周辺を中心に、大正末から昭和初めには、企業数は60～86戸となっていた。また木綿染関係の業者は、大正時代には56戸、話者①によれば昭和初めには84軒だったという。現在では、木綿染組合（10戸くらい）、絹染組合（18戸くらい）、京染組合（18戸くらい）がある。また木綿染関係の事業者による仙台染色工業協同組合には23戸の組合員がいたが、平成10年（1998）6月に解散した。

2 染工場の変遷

(1) 黒田染工場

仙台市東六番丁の黒田染工場（現在は廃業）について、明治14年12月16日「再興願之事」によれば、黒田京之進は文久2年（1862）6月30日に「借合士族」荒井家の次男に生れるが、明治14年（1881）12月16日に、その血脉にあって「扶助米被召放」ていた旧仙台藩士黒田家の相続人となり再興した。黒田章「黒田家略歴」（昭和31年7月10日）によれば、黒田京之進は青年期になると、「清水小路連坊通角に長沼紺屋と云う染屋さんに弟子入りして染職業を身に付けてより染屋となり、今磯り屋敷の磧目さんの借家で祖母まん（荒町及川酒店出、まんは京之進の妻—引用者）と明治20年頃開業した。今より約65年前となる。主なる染物は印糸天、手拭、風呂敷、旗幟等の印入染が生であったと云う。幼少の時、祖父、父、職人等と広瀬川または現在の八百長さんの前の堀（今はなし）で手拭欄落しに行つた覚がある。祖父母の間に父進（明治21年生れ）、叔父4人、現在義一、大橋（大正15年頃小林家へ養子入り）、叔母さき（大正10年頃小梨家へ嫁ぐ）あり、父は東京神田の染屋に弟子入りして帰り家業に付いた。私の覚えでは職人に定さん、権作さん、寅雄さん、須田敏夫外2人位居たと思う。12月になると毎日夜12時過ぎ朝の2、3時迄仕事をした」とある。

次に、黒田章「私の履歴書」（昭和37年9月15日）によれば、「私は大正3年4月26日東六番丁29番地で染物業を営む黒田家3代目の長男に生れ妹に照子が居り、祖父京之進は仕事熱心で紺引に紺半天を着て工場で働いている時は、何時もシーシーと言ってとても忙しいおじいさんであって酒、煙草を好まず外に出る時は大風呂敷をせおって朝早く出かけた様だ。祖母まんはロバタで長いキセルで煙草を吸うてる姿が残っている。[中略] 6月2日は染屋（黒田）の創立記念日として毎年お祭りを盛大にして裏の帳場で子供達が集まって運動会の用なものをした。貸家の子供達、八百長さん、よく遊んだものだ。小学校に行く年頃だろう、田舎からの御祝として袴を貰い、これを祖父が私にはかせ様とした時に、それがやんだけてハダシで店から外に逃れた事を忘れない。祖母は相当きつく何かしたのか中間の柱に結ばれ泣いていた子供心がある。[中略] 大正14年4月東六番丁尋常に入つて、紺かすりの着物に羽織袴、下駄ばきで、カバンは長く腰までぶらさげたものだった。服を着た子供は1人もない様に思う。袴を着けてるのも3分の1位だ。男の組2、女の組2、各組50名位計200名位。先生は女で赤間先生である。入学もなく東照宮に行き、1年全員修身の本を貰った。[中略] 祖父は神信心で生前は仙台講の長としてよく藏王山に行って居た。この年（大正14年—引用者）に藏王山さいのかわらに供養柱を立てた。[中略] 昭和2年3月東京府八王子市明神町、東京府立織染学校に入学。[中略] 昭和7年3月卒業。[中略] 小林叔父と仙台駅に到着した時に貸家の人々や近所の人人が来て居る。何んだらうと思ったら叔母（小梨）が満州に行くに見送りと分つて3、4番ホームに走つて行き見送った。家業も余り大した事なく洗張等が主で印糸天は年末に多少ある程度で生活は苦しい様子。藏王山には前記通り小学校5年の時から中学5年迄7年間登つた。いずれも祖母と行き1週間位、湯じしたものである。

昭和7年（1932）6月には宮城県工業試験場染色部へ研究生として入つた。昭和8年10月1日には、青山染工場内の仙台木綿染物工業組合に勤務、月給28円、主な仕事は、印糸縫の幅出し仕上げと共同購入等で糸維生地1反1円位、帆前掛ナフトール、天竺、晒1反25銭位、1日に1000枚位の糸縫を仕上げた。当時の組合役員は、添田子之吉（青山代表）、武田金蔵、江間源助、庄司惣七、岩谷久次郎、佐々木栄治、庄司豈之助、加藤栄蔵などで、印糸縫、帆前掛、風呂敷、手拭、紺形、無地紺ほか名入物の染一式を扱つた。軍需品の国防色の機械染も少し行なつた。黒田章は、昭和16年8月15日に櫻ヶ岡梅林で丸多染工場の佐藤多利治・とら夫妻の長女たみと結婚式をあげる。当時の費用で結納100円、

化粧代30円、披露宴120円、家の手入50円位、計300円位、妻たみは当時苦竹の陸軍造兵廠に勤めていた。昭和17年には綿布、染色薬品等が配給統制となり、企業合同となった。個人営業を廃し宮城県合同染物有限会社を設立した。青山染工場が第1工場、名取屋染工場が第2工場、加賀染工場が第3工場となり、配給品として印拌纏、手拭、糸染、無地紺、軍需品として茶染機械染等を染色した。家業の方はほとんどゼロだった。昭和18年5月25日夜8時頃に赤紙がきて召集令状、送別会をして、塩竈神社に武運長久を祈願し、出征祝の職を立てて昭和18年6月1日歩兵第4連隊に入営した。(以下戦争中のことは省略した)

昭和21年8月15日朝7時頃、復員する。3か月休み11月頃に組合に出る。合同会社を解散し個人営業を始める。昭和28年11月16日に東六番丁の店を改装して、妻たみ子が営業主となり染色業を開業する。昭和29年頃になると、拌纏、手拭、前掛、風呂敷など戦前の状態に近くなる。昭和38年6月14日、勤務先の仙台染色工業協同組合創立30周年記念に組合員物故者22戸の追悼法要を南鍛冶町東漸寺で開催した。

(2) 丸多染工場

丸多染工場の初代佐藤多利治(明治25年生れ)は、仙台市南木材町の武田染工場の藍染職人だった。大正5年(1916)に独立して、武田染工場の向いに、⑥佐藤染工場を設立した。当時は藍染で前掛、拌纏、絞り紺などを染めた。絞り紺は小巾の木綿を絞りながら無地に染めていた。絞り紺は農家の仕事着となり、その縫製は各農家で行なう。当時は、自家用の藍染と仕立てを行なう農家もあった。

丸多染工場での藍染の方法には、本建て(本出し)と末出ししがある。本建ては、戦前から昭和20年代まで行なった。末出しは(12)、戦前から昭和50年代半ばまで行なった。本建ては、藍染めの原料となる藍玉は四国阿波産のカマス入りの物を仕入れた。ほかでは地物の仙台市若林区沖野の藍も合わせて仕入れる場合がある。藍壺は4本1組で29組を地中に埋める。壺の口は大きく下はすいでいるので(当館所蔵で三浦染屋寄贈の堤焼藍壺は高さ約80センチ、口径約74センチ、底径約26センチ)、底に粘土の壁を作り、4本1組の真ん中に穴をあけて薪火、炭火を入れて暖をとった。藍壺には藍玉、水飴、石灰、ブドウ糖、灰汁などを入れて、生き物を飼っているように毎日お世話しないといけない。藍を建てるときは夜も寝ないでお世話する。朝、昼、晩と棒でかきませ、藍の機嫌を聞きながら藍液をなめると機嫌がよいかどうかがわかる。調子のいいときは藍のあぶくがなる。そのあぶくの状態で機嫌をみていた。末出しとは、原料に天然藍ではなく、インデゴビュア樽に藍色の粉末が入っていた。当時はインデゴビュアだけでは藍染ができず、本建ての藍にインデゴビュアをつぎ足すのが末出しだった。

藍染の前には、松煙をゴジル(大豆の汁)にとかしたものひいてから藍染をする。丸多染工場で染めだけをして、下絵書き、型紙彫り、メリ場屋(糊置)、仕立等はそれぞれが分業して行われていた。仙台の木綿染業界は、戦前から昭和30年代半ば頃までは、このような形態だった。ただし戦時中の昭和17年には、木綿染業界も企業合同となり(このとき木綿染と紺染とが別々になる)、第1工場から第3工場までの染工場では、南方向け軍服、北方向け防寒手袋などの軍需品を生産していた。丸多染工場では、第1工場の青山染工場に佐藤多利治、長男多一郎(大正5年生れ)、職人4人が勤めてた。4人の職人はまもなく応召(1人はガ島で戦死)。徵用工などになった。多一郎も応召となる。企業合同のときには藍壺は供出となり、残った5、6本は貸家の便所壺にした。

戦後は昭和21年に佐藤多利治が亡くなり、昭和22年頃に復員した長男多一郎が家督相続をして染物業を再開した。当時は、米国進駐軍からの放出物、毛布等を染めていた。また昭和8年5月に設立された木綿染組合は、昭和23年には協同組合法の適用を受けた仙台染色工業協同組合となる。そして昭

和24年には、政府主導による農村への報奨物資となる木綿染を手がけた。政府が、終戦直後の米不足のなか、農家の米供出に対する報奨物資として衣料品（木綿藍染）を与えた。これを仙台藍色工業協同組合で引き受けた。報奨物資の染物は、設備の関係で、実際には丸多染工場、名取屋染工場、武田染工場、加賀染工場、仙台藍染（庄司染工場）の5軒で行なった。原材料の反物（巾約90センチ、長さ約120メートル）を藍染で無地に染め、それを政府に納めた。花巻、盛岡等でも同様にしていた。

丸多染工場は、昭和27年に株式会社組織にして登記をするが、⑥佐藤染工場という名称では登記できないといわれ、このとき株式会社丸多工場とした。当時は、社長佐藤多一郎、専務佐藤昭治郎（昭和5年生れ、話者⑥）、母佐藤とら、職人4人、弟子などと7、8人だった。戦前には、前掛、拌纏、絞り繩の藍染だったが、戦後になると藍染の拌纏、前掛、絞り繩、化学染（硫酸化染等）の拌纏、前掛、風呂敷、引き染の旗、暖簾、注染の手拭、旗、暖簾などを手がけるようになった。戦後の藍染は、本建て（本出し）は昭和20年代までコンクリート製の水槽（戦後は藍壺）で建てた。そのためか藍染をしていた佐藤多一郎がうまく建てられず、秋田から藍染職人を呼んで1ヶ月くらい住み込んでもらったこともある。末出しの方も水槽で建てた。戦後の末出しには、藍末（インデゴビュア・合成藍）、苛性ソーダ（水酸化ナトリウム）、亞鉛の粉末（亞鉛末）、還元剤のハイドロサルファイト（化学薬品）を入れる。表面は藍色になるがカクハントすると黄色になる。末出しのときはいったん煮沸してから藍染となる。末出しは本出しよりは簡単に建てられるが、煮沸する時間を間違えると失敗する。また熱いので熱に強い樹を作らないときれいに染まらない。そのために昭和30年代半ばまではスリ場屋（糊置屋）と染屋（紺屋）との間で染めの出来が悪いと責任の振り付け合いをすることもあった。なお末出しでも拌纏には木綿が丈夫で長持ちすること、藍を虫が嫌い農作業のとき蛭や蚊がよってきにくいういう特徴がある。その一方では、色がおちやすい、技術が難しい、上下のむらが出るなどの問題がある。藍染は空気中の酸素で酸化して発色させる技術であり、1度目の染めでは薄く、それをひっくり返してまた染める。これを時間を測りながら最低4回は染める。

昭和30年代から昭和40年代前半までは木綿染の最盛期であり、丸多染工場の従業員も50人規模に成長していた。当時は、藍染4割、化学染6割の割合で染めていた。化学染の方が値段も安く大量生産が可能だった。主力商品は帆前掛で、全国生産が年間250万枚くらいのときに、丸多染工場ではその約1割に当たる25万枚を生産していた。きまったく作業服、ユニフォームのない時代だったので、前垂の前にマークをつければ、どこの会社のものか目印になった。帆前掛は、名古屋、岡崎、豊橋の織元、呉服屋等に納めた。呉服屋は、稲穂や大黒の団柄を入れて、その半数は「勉強前掛」（値段を勉強しているという意味）と称して販売した。帆前掛生産の繁忙期は10月～12月で、年末年始のご挨拶のときに持参していくための需要がこの時期に集中した。船旗の染物も昭和35年から昭和45年頃までが最盛期であり、釧路、函館、八戸、気仙沼、石巻など北海道、東北各地からの注文で忙しかった。手拭は年間5万反くらいを染めていた（名取屋染工場では最盛期には1日1000反の手拭生産だった）。

この当時は、染物の排水に対して行政、世情の関心がなく、なにを流しても文句は出なかった。仙台の染物屋は、広瀬川と七郷堀、六郷堀などの水を染物の糊おとし、水洗いなどに利用していた。用水堀には下流域の農業用水としての水利権があり、いくつかの問題もあった。とくに稻刈り前後の時期には水はいらないので用水堀の水が枯れてしまう。それに対して木綿染は、10月、11月、12月、旧暦正月までは拌纏、帆前掛、手拭などの繁忙期で特に水が必要だった。この時期に水利権のある下流域農家は堰場の水門をとめる。水が必要な染め物屋が夜にこっそり水門をあけて水を流す。実際に昭和30年代までは仙台市議会議員を頼んで、火防上の問題として、火災の時に水を汲み揚げるために、冬分に深さ1尺の水を流して欲しいと陳情した。その後も水門をあけたりしめたりの問題があった。

昭和40年代後半になると、木綿染の前掛に対して、豊橋、名古屋では、絹糸に染糸を用いて絹のような黒地を作り、無地を仕立てて名入れには顔料捺染（プリント）で製作した。そのため、毎年1割、

2割、3割と本染の帆前掛の需要が減少した。ところが、カラー前掛はスフ（化学繊維）入りの生地のため、値段は安く見見えはよいが、1度洗うとすぐ駄目になり、前掛全体の需要が一挙に落ち込んだ。前掛全体の需要が回復しないまま、カラー前掛に代わりファッショニ性を重視したサロン前掛が登場した。この間にも本染の帆前掛は衰退し、しだいに着用する人もいなくなり、最後まで使っていたのは、土とか汚れものがつく青果市場の関係者だった。昭和50年代後半には、ユニフォームなどの作業服を着る時代となった。この頃から仙台の染物業界の衰退も始まった。

染物の排水に伴う水質問題は、藍染料のときには問題とならなかったが、昭和40年代以降には化学染料による水質問題が生じてきた。仙台市当局から仙台染色工業協同組合に対して協力要請があり、一定規模以上の染工場に水質検査の内容通知がくる（このほかに抜き打ち検査もある）。通知を受けると組合では業者に委託して水質検査を行う。丸多染工場、しまれ屋、名取染工場、武田染工場、川村染工場、加賀染工場、斎藤染工場などが水質検査をした。基準値を微量でもこえる有害物質が検出されると仙台市下水道施設課から改善命令が出る。基準値の設定は各地で違い、京都市のように染物業界振興のため規制を緩和しているところもある。仙台市はもっとも規制が厳しいところで、東京、名古屋、豊橋、岡崎、盛岡など市外・県外の同業他社と比べると不利な競争条件となる。染色等の技術改良、排水処理の設備等も必要なうえに、たとえば黒をきれいに出すために必要な有害物質指定のものを使えず、黒がよく出ないために染物がキャンセルされる事例などがある。なお丸多染工場は、昭和46年（1971）に佐藤多一郎が倒れ現場から退き、昭和55年頃に佐藤昭治郎が社長となる。昭和60年に佐藤多一郎が亡くなると染工場は閉鎖して営業だけに専念、平成2年には会社を解散した。

（3）莊司染工場（庄司染工場）

莊司染工場は、先祖は伊達お供の染師の親方についてきた染職と伝えられ、青山染工場とともに仙台開府以来の染物屋といわれる。

仙台の木綿染は、日露戦争後に青山染工場の青山惣吉が北海道向けの販路を拡大したことにより業界全体が発展した。青山は日露戦争から復員すると北海道での見聞をもとに、北海道では寒さのために染物屋の仕事ができないので、仙台で染物をつくることを考えた。

莊司染工場（大正末に庄司染工場と改称）では、戦前には拌纏、帆前掛、常盤緋形、絞り紺（手甲、脚絆、野良着）等の染物を扱った。大正時代から昭和初めには、話者①の祖父豊吉、祖母、父豊之助、母さと、姉、おんつあん、豊彦（大正11年生れ、話者①）の家族経営に、職人3人、弟子3人とて働いた。豊之助は北海道地方（帯広に代理店）に1人で出張の営業員、おんつあん1人も営業担当だった（昭和初めにサハリン・樺太の豊原に代理店）。豊彦は昭和10年代にはおもに精練の手伝いで、反物を釜で煮て、それを朝に干していた。当時の染工場は元締となって、染めの工程だけを自工場で行い、ほかの工程は下絵屋、型屋、ぬり場屋（糊置）、仕立屋などに発注していた。当時は仕立はあまりなく、拌纏にも仕立ありと仕立なしがあり、とくに北海道向けは總入れになるので仕立なしが多くかった。仕立の場合は、近所に「遣手婆さん」がいて、仕立物を全部あずかり、それをだれだれになんばと分けて仕立をした。また職人の母親、奥さんなど朝に1日10枚くらいをもっていき、夕方まで仕上げてもうった。南染師町とその周辺住民の約8割は染屋と染屋の従業員だったので、その奥さんや婆さんなど知り合いが多かった。青山染工場では職人長屋をもっていた。

当時の庄司染工場では、朝5時半に蒸気の音のようなサイレンが「ボー」となる。これを合図にみんなが集まり、6時から1時間の朝仕事をする。7時すぎに朝飯を食べて、8時から仕事が始まる。10時に小休憩でお茶、12時から午後1時までがお昼、3時に小休憩でお茶と大根、菜の漬物などを出す。仕事は5時まで。繁忙期は夜9時頃まで稼ぐ。夜に型を彫って次の朝に段取りをする。夜9

時半頃に「夜鷹そば」の屋台がくるので、みんなでそばを一杯ずつとる。染職人同士の交流もあった。それぞれの染工場の内弟子同士が泊まりに来て遊んでいた。仙台市舟丁のパーティー館（無声映画・活弁）にも行った。映画館は入場料5銭、冬場は行火代が2銭かかる。染屋の弟子たちは昼間にラッパを吹いて旗もってチンドン屋みたいに映画館の宣伝をすると招待券が2枚もらえた。それで映画を見た。昭和初期の映画館は豊敷きで下足を脱いで畳の上にあぐらをかいたり寝ころんで見ていた。染工場は雨が降ると休みになるので、職人はお天気待ちとなる。その間は、染工場の土間の上り口で酒を飲む。それが職人のレクリエーションでもあった。仕事休みは、盆、正月、お花見（夕方）など、昭和5、6年頃までは組合でまとまって職人、小僧も含めて150人くらいで躑躅ヶ岡（現榴岡公園）でお花見をした。このとき芸者も呼んだ。

話者①は、小学校卒業後から旧制中学校の18歳までは、朝仕事として弟子の人たちといっしょに戦人がくるまでの準備をした。中学校卒業後には、辯織の下揃えで型置きするまでの準備をした。昭和12、13年頃までは染物は藍染が主で（ゴ建にて化学染料などの染めもある）、それ以後には化学染料の染物が主力となる。戦時中には企業合同で軍服などを染めた。企業合同のとき藍糞は供出となり取り扱った。話者①は、19歳のとき徴用で横浜の三菱造船所に入り、横浜で徴兵検査を受ける。昭和18年に応召され、第19師団山砲兵25連隊3中隊所属のとき平塙（ビヨンヤン）でソ連軍の捕虜となつた。収容所にはソ連の囚人、日本、ボーランド、イタリア、朝鮮、ドイツなどの軍人約3万人が収容されていた。話者はマラリアにかかり動けなくなり帰された。昭和24年9月に仙台にもどった。

仙台にもどると、政府の報奨物資として作った機械染の作業着を染めるが、2、3年で終わる。その後は手拭、浴衣が中心となり、丸光デパート、呉服卸し関係の仕事をした。硫化染の辯織、帆前掛もあったが、昭和30年代には辯織の需要は半分に減っていた。昭和40年代には、手拭は2万反くらいの生産と年々少なくなり（1997年は200反弱、1998年は60反しかでない）、それに代わりタオルが増えた。硫化染も水質汚濁防止法が出され（1975年制定）、規制が厳しくなり反応染料に代わっていく。昭和45年まで染工場の経営を続けたが、昭和45年に会社は解散して自工場はもたず個人営業にして、辯織、手拭、帆前掛、タオル、ジャンパーなどを仙台市内の染工場、業者に下請けに出して制作、納品するようになった。

愛染明王の祭り 仙台市若林区南染師町の愛染明王については、南染師町西部町内会会長庄司豊彦「愛染明王の由来について」によれば、「藩祖伊達政宗公が青葉城を構えたのは慶長7年（西暦1602年）であります。当時、政宗公に従って来た人々を伊達お供と称し、中に染物師が6人おり、靈屋下に住居を構えておりました。政宗公は、寛永13年（西暦1636年）5月に他界し、現在の瑞鳳殿に葬られましたが、当時の都市計画に従って木綿染物師たちが代替地として移されたのが南染師町であります。町名はこのような歴史的事実に由来し、340年の歴史を持っております。町の中心を流れる用水堀は、当時、藍染川と呼んでおりました。しかし、七郷地区（霞ノ目・長喜城・蒲ノ町・伊在・六丁目・荒井・荒浜）の灌溉用水の重要な堀で、いつしか7つの地名をとり七郷堀と呼ぶようになりました。町も次第に発展につれ、染物師仲間も11人（荘司染工場、初代先祖もその仲間）となりました。寛文4年5月（西暦1664年）町内の守り本尊として、京都三条愛染町より分霊を受け愛染明王像を安置することになりました。それ以来320年何の損傷もなく、今まで申し伝えました。守り本尊の愛染明王は坐像の高さが1.5メートル、手6本、目玉が3つあります。そして、左手に弓、右手には矢を持ったいかめしいお姿であります。さらに、左側に、金箔塗りの积迦如来像が安置されています。しかし、その金箔塗りは大部分が剥げ落ちてしましましたが、未だその名残をのこしております。また右側には、火伏せの神の不動明王像が安置されております。そのため、320年もの長い間、幾度の火災にも難を免れることができました。町内はもとより、近郷近在からの参拝も多く、町内も発展し続けております。現在のお堂は、文久3年（1863年—引用者）町内有志（10代目荘司屋与五工

門)が中心となり、改築したものです。願主 細谷惣治郎(青山染工場 細谷定一氏先祖)以下7名が、町内家内安全、商売繁盛、五穀豊穣を祈願して寄贈した打鐘には、7名の名前が彫り込まれています。愛染明王の御堂改築後120年の現在、御堂ははなはだしく老朽化しております。去る昭和53年6月の宮城県沖地震の際には、拝殿部分が破損し、仮修復をいたしました。しかし、未だ完全に修復しておりませんが、歴史を物語る愛染明王をこれ以上破損しないよう、みんなでお守りしたいと思います。そして、320年もの長い歴史を持つ愛染明王を、後世に伝えていきたいと思います」とある。

愛染明王のご縁日は5月25日、26日だったが、30年近く前から、大人、子供が集まらないので、25日、26日に近い土、日を縁日とした。平成10年(1998)は5月23日(土)、24日(日)が縁日となる。祭典の主催は、愛染明王氏子一同、協賛は南染師町東部町内会、南染師町西部町内会として行なう。大正12年(1923)に、境内敷地の所有者である吾妻家と莊司家とで本山(龍宝寺)に土地を寄付する話があったが、結局全部氏子で分割所有した。大正12年の登記簿には氏子48名とあり、それが本来の氏子数となる。氏子の共同所有で、氏子総代も青山家、加藤駒吉、莊司家の染屋3人の世襲的な管理、運営だったが、現在は莊司家だけとなる。祭りは祭典費でまかない、氏子総代の庄司豊彦は祭典の10日ぐらい前には、武田染工場、最上屋染工場、ヒコセン、石井染工場、ほまれ屋、たつみ染工場、高橋染工場などの染物屋をまわり、祭りの話と寄付をお願いする。南染師町の町内会(約400人)にも協力をいただき、班長を通して各家庭に愛染明王祭典費納袋を渡して寄付をお願いする。5月23日(土)は、朝5時30分頃に集合して準備をする。6時頃には旗(神轍)立てを始める。旗立ては、①境内の入り口に2本(今年染めた新しい神轍)、②愛染橋、③庄司家前の無名の橋(青山染工場でつくった橋)の3か所に立てる。このとき神轍から左右に提灯をさげる。30年くらい前から既製品の提灯を使うようになるが、それ以前は愛染明王と書いた提灯を注文していた。また提灯の火が風で消えたり焼けたりして大変だったので電気の提灯に代えた。午前9時頃になると町内会の父母、子供会の子供たちなどによって、模擬店の準備が始まる。10時には開店して、午後一時すぎまで盛況が続く。模擬店は平成元年(1989)から出るようになり、金魚すくい、とつけもの(くじもの)、わためめなどの出店に子供たちが集まる。寄付をした約150人の名前を本堂の右側にはり出す。愛染明王のご祈祷には龍宝寺の住職がくる。氏子等は夕方5時半まで集まり、住職は6時前にやってきて、6時ごろから愛染明王の本堂にてご祈祷をする。翌24日(日)には祭典行事はなく、夕方に神轍の提灯がつく。

戦前には5月25日、26日の2日間ともご祈祷をして、毎年氏子総代の家が当番となり、自宅で御斎と称して住職にご馳走をした。夜12時頃まで飲んでいた。戦後になるとお堂で御斎をするようになった。屋台は露天商が通りに20、30軒出た。境内には舞台を作って、深沼あたりのお神楽を奉納する。そのあとに余興として、どさ回り芝居などの地方芸人を呼んだり、お祭りのときに歌い踊る人がいる。とくに仙台市青葉区田町に住んでいた「きやめらく」という名の芸人が2、3人連れて、笛、太鼓、鉦、獅子舞などの歌や踊りをする。染屋の職人も景気づけに勝手流の神楽を踊った。「きやめらく」は、戦前から昭和30年頃までは、お正月にはすすまい(獅子舞)で仙台を歩いた。また獅子舞のほかにも、会津万歳、大黒舞などが泊りがけてやって來た。そのときは仕通りで、お膳に正月料理を出して飲んだり食わせたりして、袋にご祝儀を入れて渡した。これらの門付芸人にとって、南染師町はお得意さんだった。

(4) 武田染工場、川村染工場、ほまれ屋、青山染工場、永勘染工場

仙台の染工場 仙台市若林区南材木町の武田染工場は、藩政期以来の染物業を営む。戦後は藍染から硫化染が主体となる。しかし、旧西ドイツのフェキスト社で反応染料を開発して、昭和42、43年頃には南染師町の川村染工場が全国的にも早く反応染をとり入れた。硫化染が、紺、黒、ねずみなど暗い色

調の色しか染められなかつたのに対して、反応染は、真赤、ブルー、グリーンなどの鮮明色を染めることができた。反応染の普及により全国的に硫化染、注染が衰退していった。さらに、この10年ぐらいの間（1989年～1998年頃）には、スクリーン捺染（プリント）による手軽な染物も普及してきた。現在の仙台の染物業界は、昭和30年代のように下絵屋、型屋、スリ場屋、紺屋、仕立などに分かれていたのと違い、下絵、糊置、染色などの工程を染屋で行なうようになった。また染色技法と扱う商品によって、同業者同志お互いに仕事をまわしある分業体制を確立している。武田染工場は硫化染の紺織、注染の手拭を主力商品とする。川村染工場は反応染専門。仙台ヒコセンはプリントで化学繊維の旗類。暖簾、旗、幕などの引き染は、永勘染工場、最上屋染工場、たつみ染工場が行なう。鈴木町工業団地の鈴木アド・プロセスは、従業員70～80人規模でダイレクト製版機でスクリーン捺染（プリント）を主力商品としている。

はまれ屋は、以前は硫化染の紺織、注染の手拭、引き染の旗、暖簾などを自工場で染色していた。しかし、とくに手拭の防染剤の桶に使う少量の亜鉛を水で薄めて許容範囲内にして排水していたが、行政から検査の都度改善命令が出るため、本染の自工場を閉鎖して、昭和64年（1988）頃にシルク印刷（スクリーン捺染）の石越工場を新設した。すでに昭和50年代以降には、シルク印刷が主流になってきていた。PR用、販売促進用の織、懸垂幕、横幕などシルク印刷のほうが必要が多く、コストも安い、本染ではコストが高く、お客様の要望に応えにくくなつた。そのために現在では営業に力を入れて、シルク印刷は自工場で、いいものは本染で外注する形態になった。

青山染工場は、南染師町から宮城野区新田に会社を移転して、現在（1998年現在）では営業に主力をおき、染は外注で仕立部門だけをもつていて。

水勘染工場は、明治10年に本巣町に開業したが、昭和20年に仙台空襲をうけて、戦後は南染師町に移転した。水野光夫（大正10年生れ、話者⑫）は14歳頃から家業を手伝い始めた。当時は糊置き専門で、印紺織、大漁旗、風呂敷、油單などを手がけていた。

武田染工場 全国的な状況としては、バブル景気のときに大阪、四国地方にオートスクリーン（自動で生地が動いて捺染する機械）が数多く設備投資されたが、バブル崩壊後に需要が急減したために西日本では、紺織、織などの値段競争で取り合いになった。関東、東北地方にも1992、1993年頃から影響が出てきた。このような染物業界の現状から、武田染工場では本染に専門化することにした。硫化染や注染の染色法は、新規参入しようとしても職人が体で覚えた技術であり、各工場が独学で作り上げてきたものである。手拭ひとつとっても関東地方、東京近郊では後継者がいなくて廃業する染物屋が多い。染物は全体の需要は毎年減少傾向にあるが、それ以上に廃業する染工場が多いので受注量は減少しない。受注量は1991～1992年頃と1998年頃を比べると2、3割増えている。いくら増えても受け入れる体制がとれないところが問題だ。紺織、手拭、テーブルセンター、帆前掛などの自家加工品は売上の3、4割を占めるが、あの製品は仲間まわしの外注品となる。反応染の紺織は、川村染工場に版下を渡して染色のみを外注し、仕上げは武田染工場で段取りする。または他の染工場から型をもちこんで染色を武田染工場に外注する場合もある。お互いにメリットがある。

顧客は、北海道、東北地方から関東地方、西日本、沖縄まで全国の卸・染物屋などから注文がくる。手拭は、染物屋、デパート外商、ギフト屋など品物によってまちまちで、原稿を送ってもらい、それに基づいて染める注文生産となる。夏祭りの時期が近づくと、青森ねぶた祭、秋田竿灯祭、山形花笠祭などの祭紺織の注文が入る。消防紺織は、年度末に全国から注文が集中する。7月、3月が1番忙しく、3月～7月までは紺織の生産で忙しい。手拭の受注は2、3割のびてきたので1年中きれずに生産がある。12月、1月の暮れ、新年も商品手拭などの注文で忙しい。最近は剣道で使う地染手拭の注文も多い。注文の入り方は、第1に顧客から見本が来て、それと同じように染色・加工して欲しいというものの、第2に何に使うための染物かという条件提示だけあとは染屋にまかせるもの。第3に

同業者からの注文書で下絵つきでくる場合などがある。注文を受けたらまず生地を発注する。生地は精練して不純物をぬく。同時に型紙を作成する。型紙には顧客の持ち込み、自工場での染職人による作成、型紙屋に注文する場合などがある。製品にあわせて糊づけ、染色、糊おとし、水洗い、乾燥、仕立、納品などの工程がある。発送は運送屋に頼む。

武田染工場は、経営は社長武田昭雄（話者⑩）、妻、専務武田芳昭（話者⑪）の3人、職人・従業員は工場8人、営業・仕上1人の9人がいる。浅野彦次郎（昭和10年生れ、話者⑫）は、14、15歳のときに武田染工場にきて45、46年になる。入った当時は7、8人の住み込みで、ご飯を食べるのも競争だった。南木材町、舟丁周辺の染屋7、8軒の親睦で野球大会もあった。水洗いには七郷堀、六郷堀を使ったので各染屋ごとに洗い場（もち場）が決まっていた。武田染工は愛染明王前の階段が洗い場でタワシで水洗いをした。川に流される反物もあり、そのときには養種園（現若林区役所）の方まで探しに行った。5年くらい工場の仕事を手伝ってから営業の仕事をするようになった。営業に歩いて北海道、東北、関東、新潟まで販路が広がる。北海道に出張すると2、3ヶ月帰らないときがある。一時期仙台市でも地場産業に力を入れたときがあり、いろいろな物産展に染物を出品することもあった。

現在（1998年現在）、糸織の精練、染色、水洗、乾燥などを担当する高橋政雄（昭和16年生れ、話者⑬）は、15歳のときから武田染工に入った。手拭の洗い方から始まり、ひととおり覚えるのに最低3年はかかる。一人前に出来るようになるには10年以上はかかる。お客様もお金を出して買うものなので満足いく品物をつくらないといけない。職人は先輩を見て覚える。先輩に基本的なことを教わって、仕事をしながら自分で覚えていく。現在、糸織の精練、染色、水洗、乾燥などを担当する渡辺幹夫（昭和19年生れ、話者⑭）は、タクシーの運転手をしていたが、タクシー会社の多角経営が原因で経営不振になったときに、武田染工にいたおんつあんに忙しいので手伝ってくれと言われ、今の仕事について20年くらいになる（1998年現在）。現在（1998年現在）、織の生地裁断、型彫り、糊置、乾燥などを担当する佐々木紀夫（昭和17年生れ、話者⑮）は、15歳頃に武田染工に入った。水洗から仕事を始め5年くらいは住み込みで働いた。24、25歳まで先輩のテコ（助手）をしていたが、先輩が退職してから職人として1人でするようになった。見よう見まねで覚えていく。型も自分で彫る。当時は繁忙期以外は、朝8時から夕方3時半～4時頃までに終わり、日曜日が休みだった。先輩には1回聞いたのに何聞いてるんだと「ごしゃかれる」（怒られる）ので同じことを2回は聞けない。あとは自分で覚える。糸織の柄は今は難しい柄になった。昔は絶柄はなかった。

現在、手拭の注染、水洗、脱水、乾燥などを担当する高橋亨（昭和19年生れ、話者⑯）は、15歳の時から働き始めた。当時は浅野彦次郎、高橋政雄、佐々木紀雄、高橋亨の4人で住み込みをしていた。住み込み部屋は、現在はパソコン設備がおかげ、専務による下絵制作室になっている。話者⑯は手拭の洗い方を3年してから手拭の染めをずっと担当している。染料は生き物と同じでそのときそのときによって違う。温度が高いときは高くならないようにしなければならない。現在、手拭の注染などを担当する佐藤恒徳（昭和24年生れ、話者⑰）は、20歳頃に武田染工場に入った。手拭の水元から始め2、3年してから染め、それからぬり場（糊置）に、先輩がやめていくとその部門を担当していく。入った当時は帆前掛を700～800枚染めていた。仕事も極端で、1、2月は仕事がなくて3時頃に帰った。10月から暮れにかけて繁忙期で毎日残業（朝8時～夜10時）になった。10～12月の3ヶ月で1年分を稼いだ。水元は七郷堀の水がなくなると広瀬川までいった。リヤカーに染物をつめて川まで引っぱっていく。七郷堀には染屋ごとの洗い場が決まっているが、洗い場を使う時刻は大体どこの染屋も同じになる。入って2、3年頃までは染屋ごとに野球チームをつくり、長町小学校や刑務所グラウンドで野球大会をした。

糸織の生地裁断、きくずかけ、糊つけ後の乾燥などを担当している佐々木貴代司（昭和47年生れ、

話者㉙)は、東京都出身で大学卒業後に仙台市若林区の広済堂につとめていたが、武田染工の工場を見たとき、この仕事がいいなあと思って23歳の7月から入った。最初はなかなか教えてくれないので、見よう見まねで覚えなければいけない。この仕事を続けていきたい。現在(1999年現在)、手拭の糊おとし(水洗い)、仕上げなどを担当している高橋実文(昭和49年生れ、話者㉙)は、岩手県出身で仙台市内のデザイン専門学校を卒業して就職活動をしていた。いろいろ面接があったがインフルエンザにかかって駄目になったとき、求人情報をみて武田染工場のことが目に入った。デザイン学校出身で染物にも興味があったので入った。現在(1999年現在)、手拭の水洗い、仕上げなどを担当している本田賢一郎(昭和46年生れ、話者㉙)は、仙台市出身で高校卒業後いろいろな仕事をしていたが、求人情報誌をみておもしろそうだったので面接して入社した。染めの仕事はおもしろいという。

次に秋田竿燈祭りの糸縫(13)の工程は、①生地の裁断、②生地つもる、③生地の精練に2日間、④生地の乾燥1日、⑤①回目の糊置き1日、⑥かわかしてから下地のねずみ色をさすのに1日かかる。④、⑤、⑥の工程は天候に左右される。⑦その上に2回目の糊置きで1日、⑧浸染の工程、染釜で染めるのに1日、⑨水洗い、乾燥に1日、⑩仕立てに1日と、1つの製品が出来上がるまでにどんな早くても9日間、雨天の場合はさらに長くなる。このとき出来上がった糸縫は秋田市内の京染屋・平野染物店に納品する。

工程を具体的にみると精練しやすいように寸法にあわせて生地を裁断する。次に生地をつもるといって、生地のみたけをそろえて糊おき用の型をおく位置をきめ、千枚通しで目打ちをする。生地を1階に運び釜に入れて精練する。釜には生地はぎっしり入れないで、生地が泳ぐように入れる。生地を織るときについた潤滑油の役割をする糊が染物にはじゃまになるので、それを完全に精練する。精練するときは生地に含んでいる空気を完全に抜いて釜の中に沈める。平成10年(1998)7月13日の精練では、兵庫県明石・滑川、千葉県東ヶ根、秋田竿燈祭などの祭糸縫の生地約120名分を入れた。生地が浮かばないようにおとし蓋をあげる。このあと3時間くらいおいておく。7月14日朝には、脱水した生地を二輪車に乗せて干し場に生地を干す。11時すぎにかわいた生地をたたんで午後から秋田竿燈祭の糸縫の背中の紋を糊置きする。まず枠に型紙をとめる。生地の上に型紙をのせてヘラで糊おきをする。糊は防染の役割をする。糊の上にはキクズをかけて小ボウキで払って、水分をとり糊を定着させる。糊おきした生地はかわかす。このあと下地色入れといって、下地のわずみ色をさす。染料にはインデゴゾールを使い、天日干しにして日光発色をさせる。2回目の糊おきでは提灯の柄を防染する。これは糸縫用の小巾生地(戦前的小巾は約36センチ、これは小巾の巾広で約40センチ)を使っている。糸縫用の糊作りは、糯米と糠と亜鉛を入れて蒸氣をかけてむす。浸染の工程では、染料釜から、染料をステンレス製の柄杓で汲んで染釜に入れる。1釜は350リットル入りで染の温度は55度くらい。あまり温度を上げて染めると糊つけで白く抜けるところが、薄く色が残るので製品にならない。染釜に入れる時間は3分間で時計をおいて測っている。次に水槽に入れて余分な染料を流しあとす。空気中にさらして酸化させてから、別の水槽の水に一晩つけておく。翌朝に水洗いをして糊をおとした生地は張手にはさんでひっぱって干し場で乾燥させる。最初に糊おきした背中の紋は白く抜け、2回目に糊おきした提灯柄は下地のねずみ色になる。ほかは黒地に染まる。

仕立は職人の妻などに行う場合が多い。浅野彦次郎(話者㉚)の妻浅野恵子(昭和10年生れ、話者㉚)は、夫が武田染工場の仕事をしている関係から、外で働くより家中で仕立をしながら子育てをした方がよいと始めた。30年くらい前から糸縫と帆前掛の仕立をしている。糸縫の仕立・縫製の工程は、①背縫いをして、②片手をつけて、③襟をつけて、④襟のあとに内ポケットをつける。⑤袖つけをして、袖口の布をつける。そして幅下を縫い、袖脇を縫う。⑥裾仕上げ、裾を縫って、袖口に布あてたのをしまつて縫いおわる。⑦たたんで、後日、武田染工場に納める。なお話者㉚によれば、硫化染めの糸縫は、硫酸ソーダが生地に残留してポリ袋に密閉しておくと生地がぼろぼろになって

しまうのでポリ袋から出してしまうこと。また洗濯も漂白剤が入っていると色が抜けるので、洗剤は中性洗剤でぬるま湯でおし洗いをして、竹竿に通して陰干しをするなど、その保存方法なども顧客に説明をしている。

次に手拭の工程は、①注文を受けて版下（下絵）の作成、②型屋に版下を渡して型の製作、ここまで4日ぐらいかかる。③手拭の生地は精練されたものを仕入れる。④糊づけ、⑤染め（注染）、⑥水洗い、⑦乾燥、④→⑤→⑥は連続する工程で、③～⑦まで2日くらいかかる。⑧仕上げに1日、⑨加工、袋入れに1日、以上8日間の日数がかかる。手拭の顧客は東日本全般から、学校の創立記念、神楽大会、開店記念、敬老会、長寿会の記念、剣道用、踊りの先生用、PR用手拭、農協の共催関係の手拭などの注文がある。実際には、糸織と手拭と両工程が同時進行で行われるので10日間ぐらいかかる。

手拭は糊置き、染め、水洗い、仕上げの工程を分担して行なう。手拭用の糊を調合してから、糊置きをして木屑をかけて染めにまわす。木屑には、こまいひき屑と普通のものとの2種類ある。柄が細かい物はこまかい木屑で水分を吸い取る。注染は、小さいじょうろ型の容器から染料を注ぎ、コンプレッサーで下から染料を吸いこむようにして染色する。（話者⑨によれば戦前は職人は上から息を吹きかけていた。そのために話者の母親や染職人は鼻が悪かったという。）

注染の例としては、①重ね合わせた手拭の表から赤色になる染料を注ぐ。②次に紺色の染料をさす。③赤の合わせ染料を注ぎ、これで赤く発色する。④黒の染料を入れる。⑤水色の染料を入れる。次に裏側も同じ工程を繰り返して色差しをする。最後にオキシフル（酸化剤）をかける。水色のときはフィクスというアルカリで色止めをする。色によって色止めの薬品が違う。次に水槽に入れて糊をおとす。さらに機械で糊を洗いおとす。脱水した手拭は干し場に運んでドラガケにして干す。仕上げは、手拭を型に入れてロールをかけて、型をはずして柄あわせをする。その後にハサミを入れをする。この手拭は愛宕神社祭典用の手拭で、氏子役員をしているたつみ染工場からの注文なので、ハサミ入れはたつみ染工場で行ない袋に入れる。

現代の仙台の木綿染には、①排水の水質基準が厳しい、②建築物の制限といった規制条件がある。武田染工場の干し場が、仙台市の都市計画道路の内環状線の予定地に入っていて、身動きができない。工場の建てなおしの許可が下りないので、建物を補修しながら営業している。仙台市内の商業地域で昔からの染物の町でやっていくことに意義がある。いったんやめるともうできなくなる。行政は染屋がやっていくように考えてもらいたいという声がきかれた。また、③染物業界としては後継者不足の問題がある。武田染工では若い人を3人入れて、先行投資の形になるが、職人等の後継者育成を考えている。

（5）三浦染型屋

仙台の染型屋は、昭和初めには7軒くらいあった。型紙は戦前までは糸かけ（糸型）が中心だった。仙台市若林区三百人町の三浦型紙（染型彌郎）は、戦前までは三浦糊置き工場といって、青山染工場、莊司染工場、加賀染工場などの糸織の糊入れなどを専門とする塗り場屋だった。三浦忠治（昭和6年生れ、話者⑩）の父三浦啓喜（明治37年生れ）は、伊良子糊置工場の糊置き職人だった。昭和3年頃に独立して、三百人町に土地を借りて工場と自宅を建てた。戦時中は企業合同、さらには糊作り用の釜を供出したために、ぬり場屋の仕事ができなくなった。そこで戦後には、紗張りの型紙の技法を学び型屋を開業することにした。糸かけ（糸型）の方法に対して、大正10年（1921）頃に、型紙の裏面に漆で紗を張る、紗張りの方法が開発された。しかし、仙台ではまだ普及していなかった。三浦啓喜は伊勢白子で紗張りの技法を学び、昭和25年（1950）頃から紗張りによる型紙を始めた。しばらくは糸型と紗張りの両方の型紙を制作していたが、昭和30年代以降には、しだいに紗張りが普及していく。

た。当時の紗張り型はとくに浴衣が多かった。

現在(1999年現在)、仙台では三浦染型屋1軒だけとなっている。現在の染型紙は、三重県鈴鹿市鳥栄型紙株式会社からもとめ、手拭紙(巾1尺5寸、長さ3尺6寸)、中型・浴衣(巾1尺6寸、長さ4尺)、帆前掛紙(巾1尺6寸、長さ2尺5寸)などの種類がある。糸型については、現在はほとんど行わないが、仙台市歴史民俗資料館のビデオ制作にあわせて、1998年9月23日にたつみ染工場で染める暖簾用の型紙を糸型で制作していただいた。糸かけ用の台は40年位前に仙台市青葉区下愛子から売りにきたトチノキの板を使う(下愛子の行商人は、これを小さく切ったものをまな板として一般家庭にも販売していた)。表裏は鉛をかけて薄くなるまで削って使う。型紙は生紙で紅殻と柿渋ではりあわせた厚い紙なので、トチノキの厚い板の上でハンサシを使って彫った。まず下紙の表裏に蠟(本来は木蠟、今はないので蠟燭で代用)をぬって、これを生地の上にねばしていく。次にハンサシで彫っていく。彫りおわると下絵をはずして、糸かけの工程にまわす。ウマという一対の台にはさめるが、今は別なもので代用する。生地は綿に画絨ではる。綿には針が打たれてあり、小針と絹糸で一つ一つ縫っていく。糸1本で縫ってからまた同じ足をもどして縫うので糸が2本になる。2本目は型紙のツナギを取りながら縫っていく。保存するときには柿渋ひいて絹糸を補強する。染型紙の職人は、糸かけ3年の修行をしてから彫りを始める。昭和30年代には、父三浦啓喜、話者[◎]と弟の3人で彫り、糸かけは女の3人、4人でやっていた。

紗張りの工程は、①下絵を作る。②無地型の寸法取りをして、下地を型紙に貼り、さげてかわす。③下絵にそって、ハンサシで手彫りをする。④漆部屋で型紙に裏打ちをする。裏打ちをしたら、さげてかわす。⑤ツナギをとる(彫師の三浦忠治は明け方まで仕事をしているので、朝に休んでいるうちに妻がツナギをおとしておく)。⑥1回目の塗り、型紙に紗をかけて、水で霧吹き、ローラーで漆をぬる(父三浦啓喜のときは刷毛でぬった)。⑦2回目の塗り、1回目の漆をぬってから気温が15~20度くらいなら30、40分後にかわくので、かわいたら2回目の塗りをする。⑧仕上げると裏打ちをはがす。⑨木蓋をしめて濱石を重にして、一晩かわかして、翌日に染屋に型紙を渡す。(この工程写真は、仙台市歴史民俗資料館企画展図録『せんだい諸職づくし』の32、33頁に掲載している。)

染型屋は彫りだけでは駄目で、図柄の元となる孤本をいかに工夫して制作しておくかが大切、重要なこと。

(6) たつみ染工場

仙台市にあるたつみ染工場の熊谷幸夫(昭和3年生れ、話者[◎])は、安政2年(1855)以来3代続いた本材木町の塗師の家に生まれた。小さい頃から木地研ぎなどをやらせられた。父親を師匠として18、19歳から本格的に塗りを始め、5、6年は玉虫塗の下請もしていた。27歳のときに下絵職木つともを師匠にして下絵の修行をした。手拭、帆前掛、印半纏などの下絵書き専門の職人だったが、32歳(昭和35年)のときに南小泉の六郷堀のところに独立して染屋を始めた。染職人の仕事を見よう見まねで染めの技術もみにつけた。引き染には塗りの修業が役に立っているという。たつみ染工場は、①神蠟、②大漁旗、③暖簾、④幕(神社幕等)などの引き染を専門にしている。これらは、この40年間ずっと需要がある製品だが、染料と生地が変わってきた。植物染料、顔料から化学染料になり、15年くらい前から反応染料も使うようになった。化学染料には仙台市の指導によって規制されている薬品がある。欄つけの技法には、①簡引きで欄つけと、②型染での欄つけの2つの方法がある。欄の種類には、①生欄(糯米100パーセント)、②真欄(簡引きなどで使う、糯米に米糠、塩、石灰等がまじる)、③型欄(生欄3分の2、塩をいれない真欄3分の1をませる)などがあるが、工場によって配合が違う。神蠟の工程は、①下書き(40分くらい)、②欄おき(染料がにじまないようにおが屑をまいたあとに

上からフノリ【アテノリ】をひく)、③乾燥、④翌日に染色(引き染)、⑤反応染料の場合は乾燥後に色止めして一晩据置く、⑥翌日に水元、水洗い(ブラシ、タワシで糊をおとし)、乾燥、⑦仕立をして納品となる。暖簾の工程は、①下絵書き、②三浦染型屋での型彫り、③型糊置き、④糊乾燥、⑤翌日に染色(引き染)、⑥色止めして一晩据置く、⑦水元、乾燥、⑧仕立をして納品となる。なお大漁旗の工程については、前掲書『せんだい諸職づくし』33~36頁に工程写真を掲載している。

下絵書きは、下絵紙(和紙、トレーシングペーパー)に書く場合と、生地(布)書きの場合がある。紙書きには、日本手拭、タオル、帆前掛、風呂敷、祭神織、消防拌織、作業拌織、宣伝用拌織、浴衣、絵羽浴衣、ゼッケン、腕章などがある。生地書きには、神社奉納幟、興行幟、相撲幟、横断幕、懸垂幕、大漁旗、組合旗、社旗、会旗、応援旗、日除け暖簾、営業用暖簾、化粧暖簾、誘導旗、壁掛け、テーブルセンター、油卓、胴幕、ステージ用幕、宣伝用小幟、奉納小幟などがある。下絵用具には、藍花液、絹粉(固)、木炭(桐又は柳)、物さし(2尺、1尺のくじら尺、3尺、2尺、1尺のかね尺、セルロイド製30センチ物さし)、孤本(摺り込み型)、分廻し(竹製コンバスなど4種類)、平筆、運筆、線描筆、面相筆、長刀4本、小刀2本、刷毛7本(藍花等をつけて下絵を書く、大きな刷毛は孤本を摺り込むときに使う、細い刷毛は大漁旗の熨斗などを書くときに使う)、白蠍(紙書きの下絵を型紙にはりつけるときに使う)、ブラシ(木炭の下書きを消すときに使う)、文鎮2種類(紙書きのときにおさえる)、千枚通し(暖簾生地などの目印に穴をあける)などがある。生地書きは、まず柳の木炭で下絵を書く。次に墨書きの上から水でといた絹粉(合成染料)または藍花(通称オバナ液)を使い専門の筆で書く。黒は炭、細いのは面相筆を使う。下絵職人は、孤本といわれる摺り込み型を自分で何種類も作っておく。

著者一覧（敬称略、順不同）

- ①庄司豊彦 T11生 仙台市若林区南染師町／②二瓶一祝 T10生 仙台市若林区荒浜／③小西崇夫 仙台市青葉区北目町／④小松二郎 T5生 仙台市青葉区／⑤関村正一 仙台市宮城野区原町／⑥佐藤昭治郎 S5生 仙台市宮城野区宮城野／⑦結城美き子 T6生 仙台市青葉区大倉字下倉／⑧高橋みさお M40生 仙台市宮城野区中野字向田／⑨江刺文康 S25生 仙台市若林区舟丁／⑩川村光毅 仙台市若林区南染師町／⑪細谷健太郎 仙台市宮城野区新田／⑫永野光夫 T10生 仙台市若林区南染師町／⑬永野仁 S23生 仙台市若林区南染師町／⑭武田昭雄 S2生 仙台市若林区南木町／⑮武田芳昭 S34生 仙台市若林区南木町／⑯浅野彦次郎 S10生／⑰高橋政雄 S16生／⑯渡辺幹夫 S19生／⑯佐々木紀夫 S17生／⑯高橋亨 S19生／⑯佐藤恒徳 S24生／⑯佐々木貴代司 S47生／⑯高橋寅実 S49生／⑯本田賢一郎 S46生／⑯浅野恵子 S10生／⑯三浦忠治 S6生 仙台市若林区三百人町／⑯熊谷幸夫 S3生 仙台市若林区古城／⑯五十嵐弘子 S20生 仙台市若林区上飯田／

註記

- (1)『仙台市史9・資料篇2』〔復刻版〕（昭和50年11月、初出は昭和28年11月）241、242頁参照。
- (2)『仙台市史1・本篇1』〔復刻版〕（昭和50年12月、初出は昭和29年3月）83、84頁参照。
- (3)阿刀田礼造「仙台城下絵図の研究」（東洋書院、昭和51年、初出は昭和11年）所収。
- (4)前掲書『仙台市史9・資料篇2』48～52頁参照。
- (5)『仙台市史3・別篇1』〔復刻版〕（昭和50年3月、初出は昭和25年8月）403～412頁参照。
- (6)前掲書『仙台市史1・本篇1』271頁参照。
- (7)『仙台叢書別集』第2巻（昭和52年、宝文堂、初出は大正14年10月）所収。
- (8)会津の型紙と小野寺家については、福島県立博物館企画展図録『染める—会津型の技と文化—』（平成9年10月）参照。
- (9)筆者が看板衣裳・大漁拌纏について関心をもったのは、1989年頃に当時、岩手県立博物館勤務の矢萩昭二氏から、当館に看板（衣裳）が何点所蔵されているか、問い合わせがあったのがきっかけだった。看板は、仙台地方では大漁拌纏・看板衣裳といわれるが、仙台浜では関東地方との交流があるため、現在ではマイワイ（万祝・開祝）の呼称でも通用するようになった。
- (10)仙台市青葉区支食町の三浦染屋で戦前に使用していた堤焼の藍甕が仙台市歴史民俗資料館に寄贈されている。
- (11)『仙台市史特別編6・民俗』（平成10年3月）200頁に仙台市宮城野区原町の関村屋の事例を佐藤麻弥氏が報告している。
- (12)仙台市近郊の農家では、明治時代から昭和初め頃まで、自家用木綿の藍染、仕立をしていた。仙台市青葉区大倉の結城家では、正月2日になると、家で働いている人々に2反ずつ藍染の反物を配り、それをハダッコ、股引などに仕立をした。結城家には藍染部屋があり（現在は物置、平成19年には撤去）、中には藍染用の木桶が2つ、3つ入っていた。藍も栽培して、藍葉をとって、筵に干して乾燥させて毎日もむ。もんだら白で葉をついてまるめ、それを干す。藍玉は木桶に入れてお湯とまぜて藍水をつくる。そのとき色がおちないように、炉端で焚いた木の灰、かたくなった灰だけを藍水に入れる。藍を建てるとき半月くらい毎日染める。反物を木桶に入れて染めて、翌日かわかしてはまたその翌日に染める。何回も染めを繰り返す。最後にこれでよいとなると水で洗って仕上げる。大正時代から昭和初め頃まではどこの農家でも染めていた。

次に、仙台市宮城野区中野字向田の高橋家では、白木綿を買ってきて家で自家用の藍染をしていた。旧暦4月すぎに藍種を樹にまいて、大きくなると刈って、家まで運び藍葉をこいで、もぎとって筵の上で干す。筵の上でアオ（楠棒）で叩いて、やわらかくする。それを臼でついてまる

めて藍玉とした。こうして、盆すぎの時期になるとようやく、コガ（木桶）に藍玉と水、木灰を入れる。毎日、朝、昼、晩と1日3回、木の棒でコガの中をかきませる。どろどろとしてきて、藍を建てたら、1反木綿をコガに入れて何回も染め、干しを繰り返す。藍染の木綿は、ハダッコ、股引、脚絆などに仕立をして自家用の仕事着となつた。

- (13)秋田竿燈まつりと辯撻については、秋田市竿燈会会长堀田正治氏、秋田市竿燈会理事平野弘氏(平野衆物店)、南通竿燈会町内代表中山孝氏をはじめ多くの方々に調査協力をいただいた。お礼申し上げたい。その調査成果は別の機会に報告したい。なお仙台市歴史民俗資料館企画ビデオ「仙台の本綿染」の制作にあたり、秋田竿燈まつりについても粗縞集ビデオを制作した。

(佐藤雅也)

第2章 藍作りと藍染の民俗

第1節 宮城県内の藍作り

(1) 農業生産物としての「藍」の推移

藍は江戸時代に全国的に普及した木綿の染料として各地で盛んに栽培され、取引されていた。しかし近代に入ってからは時代の大きな波を受け、太平洋戦争中にはほぼ壊滅状態にまで追い込まれた。

『農林省累年統計表』によれば、農産物としての葉藍の生産量は明治30年（1897）の19,415,593貫（72,808,473kg）をピークとして、明治36年（1903）にかけて漸減し、明治37年には前年の7割、7年前のピーク時のほぼ半分にまで急減した。その後は明治末年まで毎年ほぼ1割ずつ生産量が減り続け、明治44年（1911）には3,230,171貫（12,113,141kg）とピーク時の17%にまで生産量が落ち込んだ。この減少傾向は大正時代にはほぼ横ばいから漸減で推移するが、昭和に入ると再び大幅な減少が続き、昭和16年を最後に一旦統計表から姿を消してしまう。戦後に藍は復活するが昔日の面影は無い。ただ現在は染織工芸のブームや天然藍の風合いへの再評価などで、細々ながらも生産が続けられている。

藍の生産量の変動にはそれぞれ理由がある。その根本原因となったものは1880年（明治13年）にドイツで藍の染料成分であるインディゴの化学合成に成功したことである。この発明は勃興期の化学工業に取り入れられ、1897年（明治30年）にはドイツで化学染料として量産が開始された。この年は統計上では、近代日本での藍の生産量のピークの年であった。この化学染料はまたたく間に世界を席巻する。1905年（明治38年）にはインディゴ合成の発明に対してノーベル賞が授与されており、世界を一変させた大発明であったことがここからも窺える。この化学染料は明治36年（1903）に日本にもたらされる。初めはドイツからの輸入であり、やがて大正3年（1914）には和歌山県で化学染料原料の国内生産が開始された。後述するが天然藍による染色は複雑な工程と高度な技法を必要としているのに対し、代替品の化学染料は簡便で発色も良く、産業としての染色業に急速に普及していった。そして藍にとどめを刺したものは戦争であった。昭和6年（1931）の満州事変以来、泥沼の戦争にはまり込んでいった日本は、やがて物資不足や食糧難に直面して行く。これを打開するために政府は昭和16年（1941）2月1日に「臨時農地等管理令」を施行し、食糧農作物（米、麦、甘藷、馬鈴薯、大豆）以外の農作物の作付統制を実施した。この統制はすぐに強化され、全国一の藍の生産地であった徳島県では、昭和17年に藍が禁止作物とされ、違反者は罰金の対象となった。この農地作付統制は、藍の最優良品種である「白花小上粉」を守るために、徳島県の藍師の佐藤平助が官憲の目を逃れて白花小上粉を隠して栽培し続け、絶滅から救ったという有名なエピソードを残したが、戦前の組織的な藍の生産そのものには、ここで全国的にビリオドが打たれたのである。

藍をめぐるこれらの事件と、生産量の統計を重ね合わせると、はっきりとした関連性が見て取れる。化学染料の輸入が始まった翌年の明治37年（1904）に、全国の藍の生産量は前年の1,587万貫から一挙に7割以下約1,090万貫に激減する。それ以後は坂道を転がり落ちるように生産量が減少し、食糧増産のための農地作付統制が強化された昭和17年（1942）からは、藍は統計表から姿を消してしまうのである。

一方、宮城県内の藍の生産も全国とはほぼ同じ傾向を示している。統計上の宮城県の藍の作付面積のピークは明治26年（1893）の1,096町8反で、この年は宮城県における葉藍の生産量の最も多い年でもあった。また明治22年（1889）から明治26年までの5年間は作付面積が1,000町歩を超えている。こ

れは当時の宮城県内の畠地の面積約38,000町歩の2.6%に相当している。しかしこの作付面積も化学肥料が輸入された翌年の明治37年（1904）には359町3反とピーク時の三分の一に急減し、以下漸減して明治43年（1910）には100町歩を下回り、昭和6年（1931）には一桁台となってしまうのである。

また、宮城県における藍の生産量は上記のようにピークが明治26年（1893）の508,442貫、1,906,657kgである。この年は全国の統計がなく、シェアは不明であるが、前年の明治25年（1892）も宮城県は生産量が多く466,505貫で、これは全国の生産量15,447,822貫の3.0%であった。全国の藍の生産量は明治30年（1897）に最多となり、その生産量は19,415,593貫であったが、この年は宮城県の藍は不作で266,461貫、シェアは1.37%に低下している。しかし、宮城県の藍の生産量は明治26年から明治30年代前半にかけて漸減傾向にあるものの、全国のシェアは2%台を維持している。

宮城県の生産量の全国でのランキングは、全国版の古い時期の資料が手元にないが、昭和5年（1930）の葉藍の都道府県別生産量によれば、全国の総生産量は279,914貫、1,049,678キログラムであった。これに対して宮城県の生産量は4,413貫、16,549キログラムで、これは徳島県、愛知県、三重県、福岡県、広島県、滋賀県、北海道に続いて全国8位であり、全国シェアは1.58%であった。また東北地方では次位の秋田県の871貫の5倍を超えて断然のトップであった。ちなみに全国一は徳島県の138,055貫でシェアは49%を占めていた。（『昭和五年 第七次農林省統計表』農林大臣官房統計課、昭和7年1月刊行による）

このように宮城県は全国的に見ても意外な藍の主要産地であったが、同時に宮城県内の農作物の中でも藍は大きな地位を占めていた。宮城県は明治32年（1899）に全県を対象とした本格的な農事調査をおこない、その結果を報告書にまとめている。それによれば「明治二十九年ニ於ケル本縣農業者ノ製產ニ係ル總価額ヲ見ルニ左ノ如シ」として米以下の主要農畜産物23品目の生産額を列記しているが、その中で藍は価額が309,830円で、これは農畜産物の總価額13,244,581円の2.3%となっている。しかし總価額の中で米は8,984,896円と全体の68%を占めており、米を除いた農産物では藍は蕷、大豆、大麦に次ぐ生産額を上げている。また翌年明治30年（1897）の品目別の作付面積では、藍は全県で948町9反で作付され、これは米を除いた主要な畠作物で麦、大豆、小豆、ダイコン、蕷麦に次いで作付面積が大きく、馬鈴薯やナタネなどを上回っている。またこの資料によって藍と大豆を比較すると、藍の生産額は大豆の3分の1であるのに、作付面積は20分の1で、藍の農産物としての付加価値は大豆の7倍に近い高付加価値产品であったことがわかるのである。（『宮城県農事調査報告書』宮城県、明治33年（1900）1月25日発行による）

このような藍の生産動向は藩政時代から引き継いだものであった。『宮城県史』によれば藍は「古くから緋染に使用する染料として作られ、藩政時代には農家の重要な商品作物であった。寛政十年に出た里見藤右衛門の『封内土産考』に「一藍 柴田郡四日市場村、入間野村、舟追村等より多く出せり。又胆沢郡衣川の辺りにも出つ。隣国に用ゆるもの皆彼の地の出産なり」とあるように、仙台領では柴田郡を主産地とし、胆沢郡等からも産出した。はじめは領内の需要のみに留まっていたが、中期頃から他の商品作物と同様に、農家副業として作られ、藍玉の問屋商人も出て、他領へ移出されるようになつた。」（『宮城県史2（近世史）』宮城県、昭和41年3月）と記されている。

宮城県内における藍の地域別生産動向を見ると、藩政時代に主産地とされた柴田郡は明治30年前後に主産地の座を降りるが、それに代わって明治10年代には名取郡が最大の産地となっている。その中心は現在の岩沼市に属する玉浦地区で、後述するが明治20年頃には玉浦地区の神社に藍の栽培と藍玉製造の様子を描いた額が奉納されている。以下に宮城県の地域別の葉藍の生産動向を、主な事件のあった年を抽出してみると、名取郡の神社に「藍づくりの額」が奉納された明治20年頃は名取郡の生産量が県全体の半数近くを占めているが、柴田郡も名取郡に次ぐ生産量を保っていた。また全国の藍

の生産量が最多になった明治30年（1897）には宮城県の藍が不作だった中で、柴田郡は名取郡を大きく上回り県内トップの座を取り戻している。しかしそれ以降の柴田郡の生産量は大きく落ち込み、明治の末年ではほぼ壊滅状態となる。化学染料が日本に輸入された翌年で、全国的に藍の生産量が大きく減った明治37年（1904）に、宮城県の藍も前年の296,387貫から149,988貫へとほぼ半減し、産地もそれまでの名取郡の一人勝ちから以後は県中央部から県北にかけてやや広く薄く展開し、やがて大正に入ると主産地の座を宮城・黒川・加美の3郡に明け渡すようになる。この葉藍の生産動向は、次項で述べる製藍の動向と密接に関連しており、主産地の交代は製藍工場の立地と深く関わっているのである。いざれにせよ宮城県内の藍の生産は、藩政時代から明治期にかけて、柴田郡や名取郡といった主要産地を形成し、特産品としてそれぞれの地域を潤していたことが、統計上からも窺えるのである。

表1・葉藍の年次別生産量と作付面積

単位・貫・町

年 次	全国生産量 (貫)	宮 城 県	
		作付面積 (町)	生産量
明治11年（1878）	9,355,133	· · ·	(983,392斤) (83,392斤)
明治12年	9,071,640	· · ·	(983,392斤)
明治13年	11,102,725	· · ·	(877,085斤)
明治14年	13,420,301	· · ·	(598,373斤) (950,448斤)
明治15年	9,904,163	· · ·	(801,830斤)
明治16年	· · ·	744.0	(334,844斤) (333,527斤)
明治17年	11,552,348	641.3	(294,173斤) (826,201斤)
明治18年	· · ·	952.5	466,713
明治19年	· · ·	841.6	297,894
明治20年	15,424,412	922.5	367,897
明治21年	· · ·	948.2	312,188
明治22年	· · ·	1,029.3	430,567
明治23年	· · ·	1,028.9	458,486
明治24年	· · ·	1,034.3	458,795
明治25年	15,447,822	1,042.9	466,505
明治26年	· · ·	1,096.8	508,442
明治27年	16,087,377	938.7	365,086
明治28年	17,373,344	987.5	454,358
明治29年	17,978,863	921.4	413,106
明治30年	19,415,593	948.9	266,461
明治31年	17,758,510	· · ·	396,110
明治32年	18,796,435	· · ·	394,289
明治33年	18,297,287	· · ·	356,314
明治34年	14,611,715	· · ·	396,337
明治35年	14,636,538	699.2	337,808

明治36年	15,871,550	518.3	296,387
明治37年	10,909,819	359.3	149,988
明治38年	9,194,480	283.9	134,108
明治39年	8,593,225	213.6	113,510
明治40年	7,343,030	249.2	134,730
明治41年	6,725,256	195.5	118,240
明治42年	4,995,486	126.4	64,380
明治43年	5,232,850	89.8	38,375
明治44年	3,230,171	89.6	44,589
大正1年	3,406,250	81.7	39,185
大正2年	2,651,557	71.1	30,115
大正3年	2,499,957	65.9	29,770
大正4年	3,901,505	72.6	36,227
大正5年	5,978,806	82.1	46,817
大正6年	3,434,907	98.4	59,042
大正7年	2,717,757	82.1	39,915
大正8年	2,957,054	71.3	40,257
大正9年	3,204,330	71.4	37,211
大正10年	2,613,032	56.9	28,203
大正11年	2,222,371	53.2	37,189
大正12年	1,702,556	53.3	33,577
大正13年	1,171,562	48.4	26,555
大正14年	951,954	46.4	28,914
昭和1年	515,734	31.8	19,240
昭和2年	585,387	23.7	12,413
昭和3年	668,524	22.4	11,364
昭和4年	454,554	19.7	7,349
昭和5年	279,914	11.5	4,413
昭和6年	274,908	9.8	4,510
昭和7年	230,049	7.1	3,270
昭和8年	208,386	5.6	2,469
昭和9年	187,607	4.2	1,259
昭和10年	181,247	3.9	1,216
昭和11年	191,120	3.8	1,345
昭和12年	184,853	3.3	1,175
昭和13年	129,596	• • •	• • •
昭和14年	71,803	• • •	• • •
昭和15年	55,549	• • •	• • •
昭和16年	29,947	• • •	• • •
昭和17年	• • •	• • •	• • •
昭和18年	• • •	• • •	• • •
昭和19年	• • •	• • •	• • •

昭和20年	・・・	・・・	・・・
昭和21年	・・・	・・・	・・・
昭和22年	・・・	・・・	・・・
昭和23年	・・・	・・・	・・・
昭和24年	37,700	・・・	・・・
昭和25年（1950）	21,300	・・・	・・・

表2・宮城県内の主要年次の地域別葉藍生産量

単位・貫

地域（郡・市）	明治15年	明治18年	明治20年	明治26年	明治30年
仙台	(2,500斤)	1,925	2,500	・・・	・・・
柴田	(85,234斤)	62,807	38,126	40,120	110,250
刈田	(1,210斤)	・・・	・・・	・・・	・・・
伊具	(32,213斤)	4,677	17,555	16,344	14,640
亘理	(5,321斤)	59,536	81,058	35,681	5,355
名取	(461,595斤)	221,374	168,168	221,560	22,284
宮城	(34,521斤)	5,760	7,181	44,517	33,582
黒川	(25,521斤)	15,797	1,697	23,907	4,120
加美	(9,787斤)	14,675	1,467	8,790	3,026
志田	(35,000斤)	10,000	1,699	15,698	17,500
玉造	(14,000斤)	7,644	1,767	6,815	3,742
遠田	(47,882斤)	11,540	30,192	35,839	31,029
栗原	(32,683斤)	29,093	・・・	23,100	992
登米	(6,750斤)	13,129	11,612	18,135	7,386
桃生	(7,563斤)	6,656	4,675	15,255	9,075
牡鹿	(50斤)	2,100	・・・	2,560	3,480
本吉	・・・	・・・	・・・	121	・・・
累計	(801,830斤)	466,713	367,897	508,442	266,461

地域（郡・市）	明治33年	明治37年	明治42年	大正3年	大正14年
仙台	・・・	・・・	・・・	・・・	・・・
柴田	1,540	2,670	790	・・・	・・・
刈田	・・・	・・・	100	・・・	・・・
伊具	16,494	2,100	・・・	270	・・・
亘理	2,288	1,400	・・・	・・・	・・・
名取	227,330	60,738	14,385	4,570	1,600
宮城	29,790	11,214	15,416	8,290	9,430
黒川	5,577	4,240	6,765	5,144	5,710
加美	4,353	3,431	4,611	920	7,390
志田	16,960	6,634	6,171	1,695	440
玉造	9,314	1,835	1,333	755	375
遠田	26,010	31,240	6,680	700	20

栗原	6,460	11,916	3,945	5,242	1,009
登米	6,511	1,590	250	80	· · ·
桃生	1,287	10,800	3,434	2,104	2,940
牡鹿	2,400	180	500	· · ·	· · ·
県計	356,314	149,988	64,380	29,770	28,914

(表注)

全国の葉藍の生産量の統計は『農林省累年統計表』(農林省農林経済局統計調査部、昭和30年3月刊行)による。

宮城県の葉藍生産量は『宮城県統計書』(宮城県内務部発行、各年、宮城県図書館所蔵、原本は司法省蔵書を複写した『府県統計書集成』雄松堂書店)の農業統計によるが、明治12・13・14年と大正12・13年それに昭和13年以降の統計書は欠本となっており、欠本の年次の生産量は直近の統計書の累年統計から引用した。また明治16年は明治17年と合本で藍の生産量は全県の合計数のみを記載している。さらに昭和23年以降の統計は『宮城県統計総覧』によるが「藍」は項目そのものが削除されている。

生産量の単位は全国が「貫」、宮城県は明治11年～17年の単位は「斤」で明治18年以降は「貫」となっている。ただし宮城県の統計では大正14年と昭和元年の統計書が「石」の単位表記を採用しているが(大正12・13年は欠本で不明)、その前後の時期(大正11年と昭和2年以降)の統計書では累年統計を含めて同一の数値が「貫」で表記されているため、「貫」と「石」は同一に扱われているとみなし、単位は「貫」で統一した。単位の換算比は1貫=6.25斤、1貫=3.75kg、1斤=0.6kg。

宮城県の生産量のうち、明治11年～17年の数値(産出高)については各年統計書および累年統計に異同が見られるため、記載されている数値を登場順に併記した。また明治21年の統計書の生産量は明らかに誤植であり(合計の実数より一桁多い)、翌年の累年統計では修正されているので、修正後の(合計と一致する)数値を採用した。

宮城県内の藍の地域別(都市別)生産量統計は、明治15年と明治17年から大正14年まで記載されているが、昭和元年からは全県分のみの記載となっている。

(2) 工業生産としての「製藍」の推移

藍はそれを染料として使う場合、摘み取った葉をすぐにミキサーなどにかけて汁を絞りそれで布などを染める「生葉染め」を除けば、葉を一旦乾燥させそれを加工した「茶」(スクモ)や「藍玉」を水の中で発酵させて染色成分であるインディゴを還元させなければ染めることが出来ない。ちなみに「茶」(スクモ)とは藍の葉を積み上げ、水を掛けて発酵させたもので、原理は「堆肥」の製造工程に類似している。また「藍玉」は茶を白などで搾いて固めて乾燥させたもので、両者とも大掛りな生産設備は必要としない手工業の生産であり、原則として江戸時代から現代まで作業工程に大きな変更はない。藍の流通は加工原料としての乾燥葉藍や藍粉の他に、加工して付加価値を高めた茶や藍玉の形で取引されることが多く、葉藍の生産地やその周辺では葉藍を茶や藍玉に加工する「製藍」工業が産業として成立し、両者は密接に関係しあって時代とともに推移しているケースが多い。

宮城県の製藍の工業生産額については、前項で引用した『宮城県農事調査報告書』が、農業生産の実態を把握するために「注意スヘキハ工芸の产物ノ大部ハ原料ヲ農產物ニ仰カサルモノナシ」との理由から、明治30年(1897)に調査した「農芸工業ヲ含メル工業の製產額」の統計に掲載されている。そこでは織物や陶器、醸造などから蚊帳や背笠、疊表英産など33品目の工業生産額が列記されてい

る。それらの総額は5,628,384円で、最大のシェアを占めているのは清酒の2,211,821円、次いで生糸の1,588,604円でこの2つで全体の68%を占めている。3位は醤油の307,212円で、以下、織物、温麺と続き、6位に製藍が144,264円でランクインされている。製藍の工業生産額のシェアは2.6%であるが、これは白石和紙で知られる紙類や漆器、本地細工などよりはるかに多い生産額であった。(『宮城県農事調査報告書』宮城県、明治33年(1900)1月25日発行による)

宮城県の製藍に関する統計は『宮城県統計書』の工業(勤業)統計で明治16年(1883)から昭和10年(1935)までたどることができる。しかしこの統計にはいくつか不備な点があり、例えば明治38年と大正3年に統計の集計期間を変更(曆年の跨ぎ方を変更)したり。単位の混乱なども見られる。しかし全体像や地域別の特色、発展衰微の動向などを探ることは可能である。

宮城県内の製藍の生産量の統計上のピークは明治24年(1891)の605,965貫、2,272,368kgであるが、この年の数値はその後10年間と比較しても3倍程度と飛び抜けて数値が大きく、また地域別でも加美郡は前年の222貫が明治24年は180,210貫と800倍になり、その翌年には2,830貫と大幅に減少する他、同様に黒川郡も前年の781貫が明治24年は161,106貫と200倍になり、その翌年には3,630貫に大幅に減少しており、統計として信用しがたい面もある。第2位は明治20年(1887)の340,897貫1,278,363kgで、明治20年代はほぼ20万貫から30万貫で推移しこの頃がピークかピーク後の下り始めの時期かと思われる。ちなみに次項で述べる名取郡内(現在の岩沼市内)の神社に「藍づくりの額」が奉納されたのが明治20年頃であった。

その後、宮城県内の製藍は明治34年(1901)まで20万貫前後で推移するが、明治35年に突然5分の1の4万貫に激減し、さらに明治36年には1万5,000貫、明治37年(1904)にはついに1万貫を割って9,923貫にまで落ち込んでしまう。この時期は前項で述べたようにドイツで化学染料の量産が始まり、日本にも化学染料が輸入され始めた時期であり、これを期に葉藍と同じく製藍も衰退の一途をたどって行くのである。

一方、宮城県内の地域別の製藍の動向を、前項と同じく藍をめぐる主な事件の年を中心に見てみると、これはほぼ明治末年まで名取郡の独擅場が続いている。特に化学染料が日本に輸入され宮城県の葉藍の生産量も半減した明治37年(1904)には、製藍の生産量も前年の64%に激減し、しかも名取郡の製造場のみが生き残り、他はほぼ生産を停止してしまうのである。一方統計にも混乱が生じる。翌年の明治38年(1905)の統計書から、製藍の統計の集計期間が変更されるとともに、「葵」と「藍玉」という生産品の種類別の統計が登場する。しかもその集計期間の変更は9年後の大正3年(1914)に再度変更されてしまうのである。国の統計との整合性の問題もあるうが、累年統計に乱れが生じたことには違いない。さて明治末年に衰退しかけた宮城県の製藍は、大正年間になると復活して明治30年代後半のレベルまで回復する。中でも宮城・黒川・加美の3郡が生産量を伸ばし、大正の末年にはその3郡が県全体の製藍の87%を占めるようになる。大正年間に宮城・黒川・加美的3郡が生産量を伸ばすのは葉藍と製藍に共通しており、大正末年には名取郡はほぼ統計から消え去り、かつての榮華の跡だけが残されるのである。

また統計では製藍の工場の生産規模についての変化も窺える。明治20年代と30年代前半までは、統計に掲載があって信頼性に欠けるが、興味深いのは明治36年(1903)の化学染料輸入の頃を境にして、製藍の生産量の減少に反比例して製造工場数が増えていくことである。統計上は明治34年(1901)には1製造場当たりの生産量は単純平均で1,000貫を超えていたのに、5年後の明治39年(1906)には平均生産量が19貫に、10年後の明治44年(1911)には11貫となる。10年間で100分の1に激減するのである。さらに大正に入ると工場の平均生産量は年間に10貫37.5kg以下となってしまう。これは製藍製品の容れ物である「仄」(カマス)に約半俵で、年間の生産量としては製造者が一人でも製造で

きる量であり、まさに工場の零細化である。さらに大正期には製品の種類でそれまでは藍玉での生産が多かったものが逆転して染の生産が多くなっている。染は藍玉を作る原料でもあることから、このことは手間のかかる藍玉への加工をやめて染の状態で出荷していることを意味しており、工場の零細化と関連している。つまり化学染料の輸入によって、工業的規模の製藍工場は立ち行かなくなり、農家の副業のような零細な藍の加工場だけが需要に応えるため細々と製藍を続けていった、という状況が窺えるのである。

昭和に入ると地域別の統計が記載されなくなるため詳細は不明であるが、県全体の傾向は知ることができる。藍の生産量は昭和2年（1927）には前年の65%に減少した。その量はピークの明治26年（1893）のわずか3.8%であり、その後も10年間でさらに十分の一になってしまふ。これに比例して作付面積も減少し、統計上の最終年次の昭和12年（1937）の藍畠の面積は3町3反歩（3.3ヘクタール）で、ピーク時の3%であった。

減少は製藍の分野でさらに顕著で、昭和元年（1926）から2年にかけて、製藍の製造場と藍玉と染の生産量は三分の一に急減し、さらに生産量の減少が続いて、宮城県内の製藍は昭和10年代に消滅したと推定されるのである。このうち昭和10年（1935）の『宮城県統計書』の製藍の欄に注記として、「黒川郡吉岡町 製造場数10 職工数 女10 染10貫 藍玉12貫 総数22貫」と記載されている。これは全県の数値と一致しており、昭和10年には宮城県内の製藍工業は吉岡町（現、大和町吉岡）にのみ残ったことを示している。なお製造量は「染」が37.5kg、「藍玉」45kg、合計82.5kgであり、これは一般的な藍壺による本藍建ての染料としては壺4つ分にほぼ相当する量である。

このように藩政時代は柴田郡を拠点地域とした宮城県内の製藍は、明治期にはその中心を名取郡に移し、やがて大正期になると宮城・黒川・加美の3郡に主産地が移動するが、その頃には生産規模が縮小して工業生産と呼ぶよりは零細な家内工業、農産加工といった様相を帯びるのである。最後まで残るのは黒川郡の吉岡町であるが、その段階での生産量は工場1戸当たり平均でわずか8kg、染色業界の需要に応えるというより自家消費の量と言るべきレベルに留まるのである。

表3・宮城県の工業的製藍の年次別生産量と製造工場数

年次	生産量（単位・貫）	製造人数・製造工場数
明治16年（1883）	（509,756斤）	・・・
明治17年	（1,173,220斤）	・・・
明治18年	（1,059,894）	・・・
明治19年	297,894	・・・
明治20年	340,897	・・・
明治21年	233,705	・・・
明治22年	303,036	（3,586人）
明治23年	299,551	（3,474人）
明治24年	605,965	（2,931人）
明治25年	217,541	（2,239人）
明治26年	218,866	（2,538人）2,614戸
明治27年	221,289	1,996戸
明治28年	222,094	2,214
明治29年	200,464	2,722
明治30年	242,266	3,002

明治31年	208,486	・・・
明治32年	190,592	・・・
明治33年	184,445	・・・
明治34年	202,068	194
明治35年	40,600	32
明治36年	15,521	140
明治37年	9,923	33
明治38年	集計期間設定変更10,259	620
明治39年	18,996	975
明治40年	17,565	980
明治41年	10,861	802
明治42年	4,845	968
明治43年	3,541	562
明治44年	5,975	527
大正1年	7,145	544
大正2年	17,160	1,764
大正3年	集計期間再変更 (17,160)	(1,764)
大正4年	14,176	1,993
大正5年	16,947	2,474
大正6年	22,096	3,236
大正7年	27,028	3,468
大正8年	19,665	2,823
大正9年	18,155	2,675
大正10年	22,448	2,719
大正11年	21,291	2,883
大正12年	22,066	2,963
大正13年	22,644	2,927
大正14年	19,736	2,591
昭和1年	7,069	1,042
昭和2年	2,153	305
昭和3年	2,361	285
昭和4年	1,719	178
昭和5年	1,667	175
昭和6年	1,548	166
昭和7年	1,116	125
昭和8年	1,105	125
昭和9年	60	20
昭和10年	22	10
昭和11年	当該項目の頁が欠落	当該項目の頁が欠落
昭和12年	統計から項目削除	統計から項目削除

表4・宮城県内の主要年次の地域別「製藍」製品生産量

単位・貫

地域 (郡・市)	明治24年		明治26年	
	製造人数	生産量	製造人数	生産量
仙台	• • •	• • •	• • •	• • •
柴田	21	12,080	21	11,500
伊具	1	2,800	1	2,500
亘理	34	16,242	31	15,322
名取	58	182,116	65	158,500
宮城	307	4,150	316	6,300
黒川	382	161,106	645	346
加美	350	180,210	200	162
志田	18	959	18	334
玉造	20	155	20	130
遠田	681	32,000	96	9,600
栗原	250	5,280	320	5,450
登米	805	8,752	800	7,600
桃生	3	75	3	86
牡鹿	1	40	1	600
本吉	• • •	• • •	1	36
県計	2,931	605,965	2,538	218,866

地域 (郡・市)	明治30年		明治33年	明治37年
	製造戸数	生産量	生産量	生産量
仙台	37	25,197	• • •	• • •
柴田	• • •	• • •	4,400	• • •
伊具	• • •	• • •	350	• • •
亘理	423	26,970	• • •	• • •
名取	78	178,900	173,600	9,700
宮城	598	2,500	2,500	• • •
黒川	1,532	2,669	600	23
玉造	30	2,000	• • •	• • •
遠田	3	2,500	2,350	200
栗原	301	1,530	• • •	• • •
桃生	• • •	• • •	645	• • •
県計	3,002	242,266	184,445	9,923

地域 (郡・市)	明治42年		大正3年		大正14年	
	藍玉	菸	藍玉	菸	藍玉	菸
仙台	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·
柴田	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·
伊具	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·
名取	870	1,810	2,350	320	· · ·	240
宮城	· · ·	· · ·	1,816	2,610	1,334	2,681
黒川	· · ·	· · ·	2,204	2,315	2,854	3,673
加美	810	· · ·	639	1,191	1,196	5,528
志田	180	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·
玉造	510	· · ·	235	332	75	79
遠田	100	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·	· · ·
栗原	200	· · ·	284	465	30	350
登米	· · ·	· · ·	50	50	· · ·	· · ·
桃生	365	· · ·	946	1,353	752	944
県計	3,035	1,810	8,524	8,636	6,241	13,495

表5・昭和期の宮城県の「藍」の動向（全県分）

	農業（乾燥葉藍生産）		製藍工業		
	作付面積（町）	生産量（貫）	製造場	藍玉（貫）	菸（貫）
昭和1年	31.8	19,240	1,042	3,242	3,827
昭和2年	23.7	12,413	305	849	1,301
昭和3年	22.4	11,364	285	1,004	1,357
昭和4年	19.7	7,349	178	742	977
昭和5年	11.5	4,413	175	716	951
昭和6年	9.8	4,510	166	647	901
昭和7年	7.1	3,270	125	448	668
昭和8年	5.6	2,469	125	444	661
昭和9年	4.2	1,259	20	21	39
昭和10年	3.9	1,216	10	12	10
昭和11年	3.8	1,345	統計書の該当頁が欠損		
昭和12年	3.3	1,175	統計書から「製藍」の項目削除		
昭和13年	昭和22年まで統計書が欠本、23年以後の統計書は「藍」の項目削除				

（表注）

数値は『宮城県統計書』（宮城県内務部発行、各年、宮城県図書館所蔵、原本は司法省蔵書を複写した『府県統計書集成』雄松堂書店）の工業（勧業）統計によるが、明治15年までは「製藍」の項目がなく、明治16年は明治17年と合本で「藍粉」と「玉藍」の2品目の県全体の合計数のみ記載されている。明治18年からは「製藍」の項目が記載されているが、明治18年～明治20年は単年の統計書では柴田郡のみを記載し、明治21年は県全体の合計がないため、明治18年～21年の4年分の全県生産量は明治22年の統計書の累年統計から引用した。

また大正12・13年の統計書は欠本となっており、欠本の年次の収穫量は直近の統計書の累年統計から引用した。また昭和11年は統計書の該当頁が複写の資料から欠落し、昭和12年からは統計書から「製藍」の項目そのものが削除された。

当該年次における統計の集計期間については、明治16年～明治37年は当該年次の単年表記であるが、明治38年～大正2年は当年7月から翌年6月までの期間の生産量を表記している。このため集計期間が変更になった明治38年の統計書の製藍の項目に注として「三十七年以前ハ調査例ヲ異ニスルヲ以テ累年比較ヲ省略ス」と記されている。この当年から翌年までの集計期間の設定は大正3年に再度変更され、前年7月から当年6月までに設定し直された。このため大正2年の統計書で大正2年7月から大正3年6月までの一箇年と表記した数値を、翌大正3年の統計書でもそのまま採用している。結果として大正2年と3年の単年の統計書の集計期間と数値は同一で、大正3年から以後昭和10年までの統計書では前年7月から当年6月までを集計し記載している。なお昭和11年以後は不明である。

生産物の種類は、明治16年と明治17年は「藍粉」と「玉藍」の2品目、明治18年から明治37年までは「製藍」で一本化し、前述のように調査方法の変わる明治38年から昭和10年までは「藍玉」と「葉」の2品目とその合計が記載されている。

生産量の単位は明治16年と17年の単位は「斤」、明治21年以降は「貫」だが、全県統計のはっきりしない明治18年～20年は斤と貫の両者が混用されており、特に判然としない明治18年は数値の傾向から「斤」と推量される。なお換算比は1貫=6.25斤。

宮城県内の地域別・種類別「製藍」生産量は明治18年から大正14年まで都市別の記載があるが、昭和元年からは全県分のみの記載となった。

(3) 藍作りの工程と岩沼の「藍づくりの額」について

前項で述べたように、藍は生の葉を使う場合以外は独特の加工を施さなければ染料として使うことが出来ない。藍は栽培から加工までを一貫して行なう場合が多く、それは総称して「藍作り」とも呼ばれる。この工程について元国立歴史民俗博物館助教授の丸山伸彦は「産地別すぐわかる染め・織りの見わけ方」の中で、「藍を栽培して染料にするまでには、何工程もの作業と時間が掛かります。ここでは、藍の産地として名高い阿波（徳島県）技法を例に紹介しましょう」として、工程を説明している。以下にその概略を引用する。

まず「藍の栽培」は「種まき（3月）」「育苗・苗取り（4月）」「定植（5月）苗床から畑に植え替え」「施肥・除草（6月）肥料を与え、雑草を抜く」「収穫・一番刈り（7月）・二番刈り（8月）」と記述している。次に「すくも・藍玉を作る」として「藍粉成し（あいこなし）刈り取った藍を乾燥させる 5cmほどに裁断 風力で葉と茎に選別（この状態を葉藍という）」「寝せ込み 葉藍に水をかけながら混ぜ合わせる 1メートルくらいの山に積み上げる 全体にむしろをかけ発酵させる」「切り返し 水をかけて木製の熊手などで葉藍の山を崩して混ぜ、再び積み上げる 5日ごとに行う（約100日）」「通し ムラなく発酵するよう、ふるいにかける 12、13回目の切り返し時（10月下旬）17、18回目の切り返し時（11月下旬）」「出荷 22、23回目の切り返しが終わると「すくも」が完成袋に入れて発送する すくもを練って固め「藍玉」にしてから出荷することもある」と、栽培で5工程、加工で5工程の工程を解説している（「産地別すぐわかる染め・織りの見わけ方」、丸山伸彦、東京美術、平成14年7月）。ただしこの工程は阿波に特有のものではなく、日本の「蓼藍」と呼ばれる藍を染料とするためには、全国に共通したものであった。

さて、昭和42年に岩沼観光協会が発行した『統岩沼物語』の中で、編著者で元東北帝国大学理学部

講師の佐々木喜一郎は、「岩沼町の名物」として「紅花と同時にまた藍の産地でもあった。下ノ郷の阿久津氏は藍を以て産をなしたといわれ、産土神愛宕神社には氏の奉納に係る珍しい「藍作り」の額が掲げられている。藍の産出額も、大正六年の統計書を見ると全国一位で、六,八九九貫（名取郡）となっている。しかし両者とも、化学染料の発達とともにピッタリと産出が止り、徒に「名取藍」の名のみが残っている。

この藍玉の形を象り「餽頭飴」があり、紅花を菫に載せたさまを象ったものが「紙飴」で、「仙台名物見立」の「邦内一づくし」に、「飴は岩沼、青糸は一文糸」と記してある。この名物飴は、二枚の薄美濃紙にはさみ、黒砂糖の飴を六個ばかり張り並べたもので、紙をなめはがして喰べるものであった。しかし、これも紙が高くなつたことと不衛生などとケチがつき、今は売っていない」（『続岩沼物語』、佐々木喜一郎、岩沼観光協会、昭和42年9月）と記述している。

この中で大正6年（1917）に岩沼（名取郡）の藍の産出額が全国一位というは確認できないが、前述したように明治期を通して名取郡が宮城県内の藍の主産地であったことは確かであり、『宮城県統計書』によれば、例えば宮城県の藍の生産量がピークであった明治26年（1893）には、全県の葉藍の生産量508,442貫のうち名取郡はシェアで第一位の44%、221,560貫を占めている。加工品である製藍の生産量に至っては更にシェアが高く、全県の生産量218,866貫のうち名取郡は72%の158,500貫を占め、さらに製造人一人当たりの生産規模は全県が2,538人で218,866貫、平均86貫なのに対し、名取郡は65人で158,500貫を生産し、平均生産量は2,438貫、生産規模は実に28倍の格差があった。但し名取郡の優勢も大正期には陰りが見え、『続岩沼物語』に記述された大正6年は確かに名取郡の製藍生産量は6,899貫で全県の22,096貫の31%を占めてトップであるが、2位の黒川郡も4,724貫であり、その前年の大正5年（1916）は県内一位は黒川郡の3,995貫、名取郡は二位の3,563貫であり、さらに翌年の大正7年（1918）は名取郡の製藍生産量は3,297貫で黒川郡の9,320貫、栗原郡の4,635貫、宮城郡の4,202貫に次いで四位に落ちている。

このように明治期には栄華を誇った名取郡の藍も、時代を下るとともに衰退して行き、藍玉を模したという飴も今日では見られなくなつた。しかし『続岩沼物語』に記述されたもうひとつの名物であった「藍作り」の額は今日でも現存し、岩沼市の文化財に指定されているのである。額が奉納されているのは愛宕神社であり、この神社は『宮城県神社名鑑』によれば「愛宕神社 鎮座地 岩沼市下野郷字上中筋76 由緒 康平7年（1064）源義家奥州征伐凱旋の際此の近郷鎮護の為神祠を創建し、京都愛宕神社の分靈を勧請す」とされ、社格は旧村社で明治44年（1911）に幣帛共進社に指定されており、旧下野郷村の鎮守の格付けであった（『宮城県神社名鑑』、宮城県神社庁、昭和51年10月）。

奉納されている額について『岩沼市史』は、文化財指定の経緯について次のように記述している。
「絵画（有形文化財） 藍づくりの額（横170センチメートル・縦79センチメートル） 指定日 昭和48年3月27日 所有者 愛宕神社（神職 田村知左登） 所在地 岩沼市下野郷字上中筋76 指定の理由

岩沼市下野郷愛宕神社拝殿の奉納絵二点は仙台の画家菅井梅閑の二代目菅井田龍の筆になるもので、明治二十年頃の作と推定される。

① 収納の景の画中の人物がちんまげ姿に描かれているのは維新前を象徴し古くより同地と藍収穫の関係が浅からぬことを示している。藍収穫の図が神社に奉納されているのは全国でも珍しいと言われている。」

さらに解説で「藍は、現在、栗原郡の一部でしか作られていないが、昔は岩沼でも盛んに栽培されていた。藍は藍染に使用する染料を取るために作られる。当時紅花などとともに重要な換金作物だった。寛政の頃は柴田郡、名取郡の南部、亘理郡の北部でも作られた。この地域はむかしは藍や紅花の生産地で、それらが特産物でもあった。（略）「藍作り」は、神社近くの阿久津庄七の奉納。（略）阿久津家は元代々「藍の問屋」として産を成したと言われ明治半ば頃まで盛んだった藍生産の絵を幅作

りの絵と合せて献額し、氏神に豊作を感謝したものであろう」（『岩沼市史』、岩沼市、昭和59年1月）としている。

奉納者に関する、「仙台藩農政の研究」の藍についての記述の中に「名取郡岩沼町玉崎の渡辺信一家文書の文久二年御用留にも、名取郡押分村の藍商人五左衛門が、粉藍二百俵を伊達郡に輸出した時にも、藍の他領出は同郡下野郷庄村七の一手指配であるからと云う理由で、荷物差出人の名儀を庄七に変更している」（『仙台藩農政の研究』、近世村落研究会、代表者児玉幸多、昭和33年3月）との記載がある。

文久2年（1862）の「庄七」と明治20年（1887）頃に「藍づくりの額」を奉納した「阿久津庄七」との関係について、上記の『岩沼市史』の「第15章人物」の章で「（十代）阿久津庄七」の紹介として、「明治三年玉浦下野郷に生まる。幼名を庄吉といい襲名して十代庄七を名乗る」とあることから、「阿久津庄七」が代々の世襲名であることがわかる。これらから推察して明治20年頃に愛宕神社に「藍づくりの額」を奉納した阿久津庄七は、その25年前の文久年間に藍の他領出を「一手指配」していた九代目「庄七」と同一人物と考えられる。また『岩沼市史』の指定理由にある「画中の人物がちんまげ姿に描かれているのは維新前を象徴」しているが、これは藩政時代に藍の一手指配をして庄七本人の体験に基づく、あるいは維新前の庄七本人の姿を描いたものとも推察できる。

ところで額の絵は、前述した藍作りの工程を忠実に描写したものである。これによって幕末から明治中頃までの宮城県での藍作りが、現在の阿波（徳島県）のそれとほとんど違わないことがわかり、この絵は民俗技術を論じる上でも極めて貴重な資料である。

絵は中心部に藍商人の屋敷を配し、中では商談が行われている。絵の左下は藍の栽培で、下から上に、柵で囲った苗床作りと播種、その間に本畑を耕して施肥をし、できた藍の苗を水漬けして本畑に定植、草取りをして後に茎と葉を収穫し、馬で画面左上の屋敷に運ぶ。屋敷の庭で干した後、絵の中央下に描かれた茎から葉をはずして槌で突く、藍粉成しの作業が行われる。次に右上の3棟の建物で葉（スクモ）に加工する。葉藍を積み上げて水を掛け発酵させると温度が上がり、湯気が立ち上る。手前の建物の窓から湯気が出ているのがそれであり、作業をしている男が揮一丁なのが高温の下での作業を示している。出来た葉は、画面右中央の建物の前で藍玉に加工される。建物では藍玉を入れる俵が縛まれ、庭では葉を水に漬けて柔らかくして臼で搾き、量を計って丸めて成形している。これを乾燥させた後、馬で出荷する。藍作りの一連の作業が見事に描き込まれているのである。

第2節 自家藍染の伝承と継承

(1) 仙台における自家藍染の伝承

宮城県内には、全国的にも稀有な古典的藍染の技術が文化財として残されていることが知られている。それは栗原市（旧栗駒町）文字に在住し、死去する昭和55年（1980）まで国指定の重要無形文化財保持者であった千葉あやのと、その継承者で宮城県指定の無形文化財保持者の千葉よしのさんが伝承する「正藍染」である。

この「正藍染」の技法については次項で詳述するが、その特色は染液である藍液を発酵（藍建て）させるための加温については、一般的な容器そのものの加热は行わずに藍玉に湯を注いで温度を確保するもので、そのために容器は壺ではなく木桶とし、また气温の高い夏の時期だけに染色作業を行なうものであった。このような染色技法は今日では千葉あやのと後継者である千葉よしのさんに限定して伝えられているが、この技法については『宮城県の文化財』で「明治初年頃までは一般的な自家生産用として広範囲にその技法が分布し、昭和の初期まで細々ながら各地に伝えられていた』（『宮城県の文化財』、宮城県教育委員会、平成19年12月）と記述されているように、自家藍染として一般的であった。

このような自家藍染の記録や伝承は仙台市内でも同様であった。仙台市歴史民俗資料館の調査報告書第18集『足元からみる民俗（8）』の中の「仙台の木綿染」には「仙台地域の機屋によって織られた地織木綿は、仙台近郊の農山漁村に行商などによって供給された。農家等では購入した木綿の反物を自家にて藍染、仕立を行なった。」との記述があり、その注記の中で「仙台市近郊の農家では、明治時代から昭和初め頃まで、自家用木綿の藍染、仕立をしていった。」として、仙台市青葉区大倉の結城家と仙台市宮城野区中野の高橋家の事例を挙げている。

このうち高橋家の事例は「仙台市宮城野区中野字向田の高橋家では、白木綿を買ってきて家で自家用の藍染をしていた。旧暦4月すぎに藍種を櫛にまいて、大きくなると刈って、家まで運び藍糸をこいで、もぎとて糸の上で干す。糸の上でアオ（槌棒）ではたいてやわらかくする。それを白でついてまるめて藍玉とした。こうして、盆すぎの時期になるとようやく、コガ（木桶）に藍玉と水、木灰を入れる。毎日、朝、昼、晩と1日3回、木の棒でコガの中をかきまぜる。どろどろとしてきて、藍を建てたら、1反木綿をコガに入れて何回も染め、干しを繰り返す。藍染の木綿は、ハグッコ、股引、脚絆などに仕立をして自家用の仕事着となった。」（『仙台の木綿染』、『足元からみる民俗（8）』、調査報告書第18集、仙台市歴史民俗資料館、1999年3月）と記述されている。

このように仙台市内や近郊でも農家による藍の栽培と加工、自家染色が行なわれていた。それらは戦後に失われてしまったが、藍作りや藍染の方法は原則として栗原市の重要無形文化財保持者、故千葉あやのの「正藍染」と変わるものではなかったのである。その事例を、仙台市青葉区大倉の結城美き子さん（大正6年12月生）から今回の調査で改めて実施した聞き取りにより、以下に詳述する。

結城美き子さんは大正6年（1917）に仙台市青葉区大倉（当時宮城郡大沢村）の大きな農家であった結城本家の次女として生まれ、跡取り娘として婿を迎え、家を継いだ。

自家藍染を行なっていたのは美き子さんの祖母の結城きくの（昭和24年（1949）に数え84歳で死去）で、藍染は昭和の初めころまで自宅でやっていた。結城きくのは朴沢村（現在の仙台市泉区）から結城本家に嫁ぎ、嫁に来てから姑に学んで藍染を始めた。その当時は、大倉では年寄りがいて経済的にゆとりのある家では藍染をやっている家が多く、小字の下倉地区の20軒ほどの家のうちでは同族の結城家の4軒と石田家のそれおばあさんが藍染をやっていた。美き子さんは家にいる時に藍の

栽培や藍染の様子を細かに見たり、手伝いをさせられたのでよく覚えている。

藍の栽培は母屋の庭先にはほど近い南向きの畑で作っていた。当時の結城本家は稻作の他に養蚕もやっていて、農作業や炭焼きなどの仕事をする二組の夫婦が年を通して毎日通いで家に働きに来ていた。そのうちの一人の女性が藍の栽培と加工を受け持っていた。藍の種は春に畑に直接蒔いていた。藍が育つ間に何度か手入れをした。

お盆過ぎ頃に、藍の丈が30センチほどになったら、その女性が藍を刈り取り、母屋の庭先の作業小屋に運んで来る。作業小屋の中に筵を敷き、その上で藍の茎をしごいて葉をはずす。葉は作業小屋の外に敷いた筵の上に広げて、天日で乾かす。半分くらい乾いたところで、筵の上で葉を手で揉む。これを「アイモミ（藍揉み）」と言っていた。揉んだ葉は丸めておき、次にその葉を臼に入れて杵で搗いた。搗いた藍の葉を丸めて、直径7～8センチ位の「お供え餅」より少し小さい丸い形にする。丸くて中央部分が少し盛り上がった形をしていた。これを「アイダマ（藍玉）」と言っていた。丸めた藍玉は、母屋の縁側に筵を敷き、その上に並べて干した。3～4日間は干し、夜は上に筵を掛けおいた。出来上がった藍玉はカマスに入れ、母屋の北側の米小屋の二階に置いて貯蔵した。

藍建てと藍染は祖母が一人でやっていた。母屋の北側の裏口に隣接して「藍小屋」があった。藍小屋は南北2間、東西3間の平屋建てで、母屋側に1間の引き戸の出入口と、西側に窓があった。床は板張りで、東西の両端に棚があり、北側の壁に面して「コガ（木桶）」が3つ置いてあった。桶は「一石」入りの桶だった。桶の前は作業場になっていた。棚のうち西側の棚には道具類が、東側の棚には藍建ての時にに入る開炉裏の灰が置いてあった。灰は祖母が作っていた。太い木を開炉裏で燃やし、固まつた灰の状態になると、それを火箸で崩れないように取って、藍小屋に運んで棚に置いた。灰はナラやクヌギなどの堅い木が良く、主にナラの灰を使った。灰は毎朝のように作っていた。

藍建ては、農作業などが忙しかったので一段落するお盆の後に行なった。まず木桶に藍玉と木の灰を入れる。次に台所の大釜を湯を沸かし、小さな桶に汲んで藍小屋に運び、木桶に入れる。それを何回か繰り返し、桶のなかの藍液がある程度の分量になったら、毎日朝と晩の2回、灰を入れながら、棒の先に丸太を輪切りにしたものを取り付けた櫛棒で木桶をかき混ぜる。順繰りに3つの桶すべてに藍を建てた。

藍液が染められる状態になったら、買って来た木綿の白い布の反物をほどき、そのまま藍液の中に浸す。木桶の上に2～3本の棒を渡し、浸した布を取り出して棒の上に置く。しづくを切ったら庭に持って行き、物干し竿に掛けて干す。夕方になると干した反物を取り込んでたたむ。色を見て、翌日に再び染め、それを何回か繰り返す。染めた物は白い木綿の反物が主で、晒の他に目の細かい丈夫な木綿の布や、麻糸なども染めた。染める布が多かったので、藍の液は初めは濃いがだんだんに薄くなつて行く。

染めた布は大事に取って置き、正月に家人や家に働きに来ていた人達が集まつたところで、祖母から「来春の野良着用に」と一人一人に1反ずつ手渡された。染めた反物を貰つたのは、実際に農作業をする人で、父、母、住み込んでいた叔父、叔母、働きに来ていた2組の夫婦と、祖母の自分用であった。染めた反物はそれぞれが「股引」や「作業着」「手甲」「脚絆」などに仕立てた。特に作業着の「襟当」には藍染の布が使われた。祖母の染めた藍染の布は丈夫だということで、皆がよく使い、喜ばれた。正月明けで、雪のため農作業の無い時などは、母屋の一室に女性たち数人が集まり、よく縫物をしていた。藍染の反物などを使って、夫や子供や自分の衣装を仕立てた。作っているうちに自分の作業着を作る分の布が無くなつてしまつと、祖母はその女性に自分用にと取つて置いた布を分けてやつていた。このようにして藍染の布は、無駄なくすべて使われていた。

(2) 宮城県内の自家藍染について

『仙台市史・美術工芸』によれば、千葉あやのは「明治22年（1889）11月栗原郡文字村に生まれ、明治42年（1909）に千葉家に嫁いだ。そこで姑から藍染の技法を伝授された。昭和30年（1955）5月に『冷染正藍染』の伝承者として重要無形文化財保持者に指定された。自然の温度で発酵させるため冷染は不適当として、後に『正藍染』と訂正された。昭和55年（1980）3月に90歳にて死去した」（『仙台市史 特別編3 美術工芸』、仙台市、平成8年3月）と記述されている。

国の重要無形文化財の指定理由について、宮城県教育委員会が発行した『宮城県の文化財』では、千葉あやのの「正藍冷染」については「古来から農民の自給自足としての「衣」の面に麻の栽培と麻織、藍の栽培と藍染は重要なものであったろうが、比較的麻の栽培は容易であり、藍の刈取後、藍玉となし染までの工程は、技法的に難しいため特殊な存在となり、一般農家の染の面は染屋に依頼したものと思われ、文字には、一部落に一・二軒「染屋」と称している家がある。昔から伝わっていると云うのみで文献等も見当らないが奈良朝時代のものと推測され、平泉文化の民芸伝承と見られる。

正藍冷染は往時は広範囲にその技法が分布されていたものと思われるが、現在は千葉あやの氏のみによって行われている。

麻、藍の栽培、染、織を一貫して行い藍の出し方は人工的な火熱を加えず醸酵させ、桶を用いるのも特色である。栽培から染上りまでは約1カ年を要し農閑期の利用に重点が置かれている。昭和34年より3カ年に亘り技術伝承者養成を実施している。』（『宮城県の文化財』、宮城県教育委員会、昭和41年3月）と記述している。

一方、千葉あやのの技法は、長女である千葉よしのさん（明治42年（1909）11月生）に受け継がれた。そして千葉あやのが死去して9か月後の昭和55年12月24日に、千葉よしのさんは宮城県指定の無形文化財「正藍染」の保持者に指定されている。なお平成20年現在では、千葉よしのさんの「正藍染」はさらに、よしのさんの息子の嫁である千葉まつ江さんと、孫嫁である千葉ひさ子さんに伝えられ、嫁姑3代で継承されている。

千葉よしのさんの「正藍染」が宮城県の無形文化財に指定された理由については「わが国古来の伝統的な染織技術で、現存する最古のもの一つであり、工芸史上特に重要である。材料である麻、藍の栽培から製品化まで一貫して同一人で行われているところにもまた特色がある。

正藍染は明治初年頃までは一般的な自家生産用として広範囲にその技法が分布し、昭和の初期まで細々ながら各地に伝えられていたが、現在では千葉よしの氏によってのみ受け継がれている。麻、藍の栽培、染、織とを行い、藍の出しかたも自然熱によって醸酵させ、桶を用いるのも特色である。栽培から染上りまで約1年を要する。わが国染織工芸の変遷史上においても貴重な技術である。』（『宮城県の文化財』、宮城県教育委員会、平成19年12月）とされている。

ところで、国の重要無形文化財保持者に指定されていた千葉あやのの藍染の具体的な記述は、現在まで幾つかの文献や報告書に残されている。その中からここでは、公的な機関である「財團法人宮城県文化財保護協会」が発行していた『宮城の文化財』に掲載された書き込みから、以下に引用する。

①藍の栽培

藍の種類はちぢみ藍。（略）時期は苗代稻の種子を蒔くのと同じ五月一日頃。田植が終った頃に日当りのよい肥えた畑にこの苗をやると。（移植する）

やると時苗の大小をよくみて、うら（梢のこと）のよく揃った苗を四、五本づつ一しょに植える。うらの方を揃え、六瓣位首を出して土を深くして植える。

移植した苗は一時がおる。（弱る）が間もなくしづがたって根づく。

肥料は雨の降る前を選んで施肥か、アンモニヤをうすくしてやる。

種子をとるのは、そのまま秋までおいて霜の降る頃に採る。

刈取りは花がチョイチョイ咲きはじめる頃、旧六月に行う。八月中旬と九月上旬の二度刈り取るのである。

②葉揉み

刈取ったらすぐ葉を手でつみとる。

うら（梢）の方の葉と元の方の葉を別々にとり、別の筵の上に分けておく。

天気のよい日、葉を陽にあてて、しなしなとなった時、筵の上においてたままで両手で葉揉みをする。乾燥すれば何度も揉む。揉む手はすぐ青く染まる。

新葉はちょっと槌でたたいてから揉む。

二回位もみあげて乾いたら俵か、かますにつめ天井などに乾燥、保存する。

③藍の床

旧十二月（翌年二月）になってから俵から藍葉を出して来てよく水で洗う。その前に土間に薬作りの床をつくる。

床の作り方—土間にもみがらを六厘位の厚さに敷きならべ、上に筵を一枚かける。洗った藍葉をその上にあけ、もりこ（山盛り）にする。もりこの上に筵をかけ、その上に藁束をならべる。葉はいくらおいてもよい。

その上に、石、木などの四十匁から六十匁位のもので重しをする。

三日か四日たつと藍草は醸酵して来て熱を出してくる。一週間たってから覆をとり、水をズオズオになる位かけて、よくかきませる。発熱した藍草に白と黒の斑点があるうちは、何度もかえしかえして覆をし、重しをする。一週間か半月位、手がえしをする。熱がなくなれば、そのまま置く。

④藍玉作り

翌年四月になつたら茎を床から出して臼に入れ、メタメタと餅のようになるまで搗く臼は、木又は石どちらでもよい。

この時塩気、油気は禁物。よく搗けた藍草は一二厘位に丸め二日ほど陽にあてて乾かす。よく乾くとさくさくと割れてくるから、これを糞位の大きさに割って保存する。

⑤藍建て

四月頃はじめるが、一番よく発色するのは五月頃である。

十リットルの藍玉を土間に掘えた風呂桶のような木桶にいれ、その上に炉の灰のよくふるったものを五リットル、ぬるま湯を二十リットルいれる。

一週間の間、毎日ぬるま湯を二十リットルずついれてゆく。一週間目に、はじめてかきまわすと泡がよくたつが、二十一日位たたないとよくそまらない。

かきまわした時出来る泡がカワコ花（花菖蒲）のような濃い紫になって来ると染まる。

藍桶に布を伸子で張って入れ、引きあげては風を通しますつける。三回位繰り返しているうちに次第に藍の濃い色があらわれる。

染め終った布は川の水でよく洗い、最後に豆汁をひいて仕上げる。

以上のように夏の自然の暑さだけで醸酵させ、以後も火の熱を使わないので冷染ともいわれたのである。〔『宮城の文化財 第30号 伝統工芸特集（その2）』、財団法人宮城県文化財保護協会、昭和51年1月〕

上記の聞き書きは、藍の栽培から藍玉作りまでの工程が詳しく記述されている。これに対して「藍染」の部分に比重を置いた聞き書きが存在する。三島学園女子大学の『紀要 第15巻』中の「常盤耕

型」に関する論文の中で、千葉あやのの藍染の技法に関する聞き書きがそれである。以下に引用する。

「藍の建て方

藍玉 1斗で布20反染められるが、藍の建て方は次のようになる。

くだいた藍玉を約1斗強量り、木桶に入れる。灰（植炭の灰が良い）の固まった部分をとりよく碎き籠でふるい、藍玉1升に対し5合の割合で加え、その中に温湯2斗を入れる。

そのご1週間毎日人肌より少し熱い程度の湯を2斗位づ静かに加える。この場合決して搅拌せず木桶の内べりに添わせて入れ、浮かんでくる泡を沈めないようにする。筵をかけて約1週間経過すると泡が立ってくるので1週間に搅拌する。約3週間経過すると搅拌した時中央に集まる泡が濃い紫色になってくるが、このようになった時染める。1週間過ぎてからは木桶の上に棒をわたし、筵をかけて密閉しないよう少し隙間を作り藍が呼吸できるようにしておく。

染め方

染める布は一度煮て糊分、糸分をとりのぞく。型染の場合は型板に布を張り糊置きをする。乾燥後板からはがし伸子にかけて豆汁を引く。豆汁が乾いたら藍の中に入れて染めるが、藍液に浸す時間は5~6分で型糊が柔らかくなつて落ちないように注意する。藍液からとり出し空気中で乾燥させ酸化発色させる。この工程は染1回毎に行ない、希望する緋色になるまでくり返す。希望する色になれば水洗いをするが、型糊は水の中に入れておくと順次剥離するが、手で揉むか刷毛で洗い流し糊をよく落とし、充分水洗いをして藍の発色を良くする。後乾燥させ仕上げる。自然発酵による藍染は5月頃が最も良く染まり、また灰は植の木炭の灰が良いといわれている。』（『常盤紺型』、伊藤よし・須藤佑子、『紀要 第15巻』、三島学園女子大学・三島学園女子短期大学、昭和54年12月）

一方、栗原市（旧栗駒町）に残った正藍染は、前掲の昭和41年版と平成19年版の『宮城県の文化財』で述べられているように、昔は「広範囲にその技法が分布されていた」とされている。その事例として前項で仙台市青葉区大倉での聞き取りを記述したが、他にも宮城県内の自治体史に事例を見出すことができる。そのひとつとして、藩政時代に藍の主要な産地とされた柴田郡村田町の事例について『村田町史』から引用する。

「藍は農家の副業として畑に栽培されていた。苗代に稻の種もみをまく頃、藍の種を苗床にまき田植の頃に藍も苗を畑に移植した。

秋の始め頃、花が咲きはじめると、藍を刈り取り、葉を手で摘みとり、天気のよい日に葉を陽にあて、むしろの上で、手で葉もみをする。この時手は青く染まる。葉をもみ上げたら、俵につめて乾燥しやすい所で保存する。節分の頃、俵から乾いた葉を出し、水でよく洗う。別に床を作り、もみがらをしきつめ、むしろをその上に敷き、その上に葉をあげ、また、その上にむしろをおき、わらたばをならべ、その上に重い石を上げておく。藍は床の中ではこうする。それに水をかけ、何度も水かけをくり返す。春になると、これをうすに入れてつく。それを丸めて二日ほど日に当てる割れてくれる。これを栗ぐらの大きさに割って保存するが、これを藍玉という。

夏のはじめ、藍玉を大きな桶に入れ、その中に木灰を入れそれにぬるま湯を少しづつ入れる。これを七日程続ける。それから二十日ほどたつと藍汁ができる。これに染める布を伸子で張って入れ、引き上げて風を通し、三回ほどで濃い藍色に染まる。これを川で洗い乾かして仕上げるのである。

布のうち、麻は美しい藍色に染まり、木綿は、あさぎ色に染まるのである。』（『村田町史』、村田町史編纂委員会、昭和52年）

更に今回の木綿染調査の中で、平成10年2月に行なわれた色麻町小栗山の佐藤くにをさん（当時90歳）に対する聞き取りテープの存在が確認され、それを小田嶋利江調査員が書き起こした。テープに

は佐藤家で行なわれていた藍の栽培と藍玉作り、そして自家藍染の様子が語られていた。

話者の佐藤くにを（明治40年6月生）さんは、色麻町高根の出身で、17歳で色麻町小栗山の佐藤家に嫁ぎ、平成15年6月に95歳で亡くなった。佐藤くにをさんは、大姑である「アキばんさん」と姑である「ハルばんさん」のふた姑に仕えた。このうち、アキばんさんは家娘で佐藤家四代目にあたり、中新田から婿を迎えた。藍染めや藍玉作りをしたのはこのアキばんさんであった。くにをさんからの聞き取りでは、くにをさん自身は藍染はしなかったと言っているが、くにをさんの嫁に当たる佐藤秀子さん（昭和8年8月生）は、くにをさんが若い頃は麻の栽培や糸作り、機織りをして麻の反物を作っていた他、自宅近くの小高い丘の上の畑で藍を栽培していた、と聞いていた。また、くにをさんに藍染めを習いたいと中新田の女性が佐藤家を訪ねて来たことがあった、と語っている。

佐藤くにをさんからの聞き取りによる「アキばんさん」の藍作りと藍染めがおこなわれていた時刻は、くにをさんの嫁入り時期から見て昭和の初年と推定される。

聞き取りの内容は以下のようなものである。まず藍作りについて。

「藍は葉に縮みがあるものと、縮みがないものの2種類があった。

藍は春早くに（苗床に）種まきをする。5月前に（苗床から採って）畑に植える。お盆の頃に刈り取るが、種を取る分は少し残す。種を取る分は花を咲かせるが、刈り取る分は花が咲かないうちに、毎晩取ってきて、夜作業で葉を茎からしごいて外した。その作業を自分がさせられた。葉の収穫は、（花芽のある）先の方を残して、茎をしごいた。茎は芯の部分から刈り取った。（そうしておけば）再び別の部分から茎の芯が出てきた。

茎から外した藍の葉は、天日に干し、その後、皆で筵の上で手で揉む。丸めるのではなく、柔らかくする。揉んだあと、再び天日で干す。

（室内に）藁を敷き、その上に筵を掛ける。揉んで干した葉は、麴を造る時のように霧を吹き、筵の上に寝かせる。温度を加えると、葉が水を吸って柔らかく（ペチョペチョ）になる。

適度に柔らかくなったら、葉を臼で搗く。それを握り飯のようにして丸め、穴をあけて、それを並べて干す。乾燥するとひび割れる。」

次に藍染について。

「藍染めをしたのは、姑ではなく、祖母（アキばんさん）。木桶（コガ）にひび割れた藍葉（藍玉）と灰を入れる。灰は洗濯などで使うので溜めていたが、固まった灰を籠に入れ、「櫛棒」で突いて粉にした。入れる割合については、祖母らは「（藍玉）を幾らに、灰を幾ら」と言っていたが、自分はよく分からない。木桶は「何斗桶」だか分からないが、大きな桶だった。それに、ひびわれた藍葉（藍玉）と灰と、適度な温度の湯を入れた。一斗桶で何杯分か入れ、かき混ぜる。（液を）かき混ぜると、表面一杯に「ハナ」が浮いてくる。ハナは玉になって浮いて、ピカピカしている。

「ハナがこのように良い状態になったから、今度、染めても良いから」と祖母たちが話すと、糸を少し買ってきて、よく染めたものだ。藍染めは「アキばんさん」の朝仕事で、染めた後に桶の液を櫛棒でまたかき混ぜ、泡を立たせておく。そして蓋をした。

一度ではびしっとよく染まらないで、（よい色になるまで）三日くらい（続けて）染めていた。
自分は（染めを）したことがなかったが、見ていた。」

（3）藍染の継承、仙台市秋保地区の場合

仙台市内では、前述したように青葉区大倉や宮城野区中野などで戦前まで自家藍染がおこなわれて

いた。これは仙台市太白区の秋保地区でも同様で、『仙台市史』の民俗編では「太白区秋保町の馬場では（略）明治三十二年（一八九九）ごろまでは、藍を栽培していて、白木綿布を購入し、自家で藍染にしていたという」（『仙台市史 特別編6 民俗』、仙台市、平成10年3月）と記述している。

秋保町での自家藍染については仙台市に合併する以前の『秋保町史』にさらに詳しい記述があり、「本綿は綿で買って来て紡いで織って染めて縫って一切は自給だった。そのための木綿機（はた）も持っていた。漸次反物で手に入るようになった。

藍から青、くるみの実や樹皮から黄の染料をとったので、染色も青と黄に限られた。

藍は畑に栽培し、開花しない中に刈り取る。葉はなま干しにしてもんで更に乾かし、畳に入れかこつて置く。翌春きりを吹いてねせる。しなしなにして臼で捣いてあい玉をつくる。（後にこの段階で玉として売られるようになった）その玉をまた捣いてひろげて置き、それをこが（大きな桶）で水とき、あく（生糞一俵の下に出来る糞の堅い灰）と一緒に朝晩かきませてならして染料をつくる、その中に反物をはおりこんで染めあげ蒸干しにする。」（『秋保町史 本編』、秋保町、昭和51年11月）とある。

秋保町における自家藍染はその後に形を変えて受け継がれている。平成4年に仙台市が発行した『高齢農業者の知識と技』の中で仙台市太白区秋保町の長谷重子さん（当時60歳）は、「草木染めの楽しみ」と題して「私達の草木染め活動は、生活改善クラブ活動の一環として行ってきました。昔は、秋保でも藍草で染めていましたので、母や祖母がやっていたのを思い出しながら、更に色々な草木を材料に染めの研究をしてきました。（略）藍染め以外は、染めの技術はそんなに難しくはありません。藍は、播種から刈り取り、熟成まで一年以上かかるので、私達は藍を夏に刈り取って生業染めにします。淡い緑色に染まりますので、この色を私達の染色の特徴にしています。」（『高齢農業者の知識と技－農と伝承の技・30人選』、仙台市農政課、平成4年9月）と述べている。長谷重子さんは今回の調査の聞き取りの中で、「自家藍染をしていたのは主に秋保町境野の実家の祖母で、昭和の初め頃までは自宅で作業着や股引などを藍で染めていた。実家には藍染に使った木桶やカマスに入れた藍玉があった。藍玉は黒くてネズミの糞のようだったが、祖母は藍染に使う大事なものだと言っていた。」と述べている。長谷さんらの草木染の生活改善クラブ活動は、その後主要メンバーの高齢化で活動を秋保里センターでの草木染教室のメンバーに譲り、現在は後輩の秋保町の女性たちが秋保在住の染織工芸家、渡邊つる子さんの指導のもとで本藍染製品の製作や、秋保温泉のホテルの民芸品コーナーでの展示即売などを行なっている。

ところで、仙台市太白区秋保町で藍染や草木染の指導をしている染織工芸家の渡邊つる子さんは、秋保工芸の里に工房と住居を構え、伝統的な藍染の研究と併せて、作家活動を行なっている。渡邊さんの藍建てと藍染の技法は伝統的な「天然灰汁醸酵建藍染」の技法で、硫化染めや反応染めなどが普及する以前に仙台市内の染工場で行なわれていた藍染に通じるものである。今日では、仙台市内で藍壺を用いた本藍染を行なっているのは渡邊さん唯一人であり、彼女の存在は仙台における藍染の継承の面でも見逃せない。

渡邊つる子さんは、昭和19年に仙台市で生まれ、仙台市内の高校から東京の美術大学に進学し、大学時代に染織を専攻した。大学を卒業後、昭和43年から当時の泉市南光台の自宅に工房を構えて染織工芸家として出発し、昭和61年から藍染めを始めた。平成2年に仙台市太白区秋保町湯元の秋保工芸の里に自宅兼工房を移し、同時に藍小屋を敷地内に建てて藍壺4器を設置し、本格的な「本藍染」を行なうとともに、地域の伝統的な藍染の研究活動を通じて、地域の人々を対象とした藍染教室や草木染教室などを開設している。工芸作家として多くの受賞歴があり、現在は宮城県芸術協会理事や河北工芸展顧問などを務めている。以下は藍染についての聞き書きである。

渡邊つる子さんの工房「染織工房つる」は自宅兼工房に隣接して藍小屋を設置している。藍小屋はプレハブ平屋建で、藍壺4器を土中に埋めた形で並列配置し、藍壺には電熱器による加温装置を設置している。藍壺はいずれも口径と深さが90センチメートルの所謂「一石五斗壺」で、容量は270リットルである。藍壺は使う前にきれいに洗い、あらかじめ消石灰100グラム位を壺の中に降っておく。

藍建てでは、灰水を作ることから始まる。椿などの堅い木を燃やして木灰を作る。灰に熱湯を注ぎ、灰が沈殿したらその上澄み液を取り、その都度別々の容器に入れて取って置く。これを6回位練り返す。

徳島県の藍師から販（カマス）で購入した薬（スクモ）20kgを半切り桶に入れ、400グラムの消石灰を振り入れてよく混ぜ合わせる。灰水のうち5番目と6番目に取った水を合わせて45リットル用意し、90度位まで加熱して半切り桶に入れ、足で踏んで薬と消石灰をよく練り込む。練り合わせた薬の表面にテリが出てきたら、藍壺の中に入れる。次に5番目と6番目に取った灰水を合わせて70~80リットル用意し、70度位まで加熱して壺に入れる。これによって壺の半分くらいまで藍液が入る。この作業は午前中に終え、壺の中の水の温度が40度になったら清酒900ccを入れ「藍を目覚めさせる」。初日の作業を「仕込み」と言う。

2日目は、5番目と6番目に取った灰水に4番目の灰水を合わせて、パケツ1杯分6~8リットル用意し、30度位に加熱して壺に入れ、壺の中を攪拌する。

3日目も、朝に2日目と同様に灰水を30度位に加熱して壺に入れ、壺の中を攪拌する。表面に浮いた泡が固定化てくる。麦のフスマ250グラムを、6番目の薄い灰水2.5リットルで煮て粥状にしておく。夕方に消石灰250グラムと煮たフスマを壺に入れる。この消石灰を「中石」と言う。

4日目も、同様に灰水を30度位に加熱して壺に入れ、壺の中を攪拌し、様子を見守る。

5日目に、1回目の「かさ上げ」を行なう。2番目と3番目に取ったやや濃い灰水を加温せずに常温のまま壺に入れ、壺の口まで満たす。消石灰を500グラム入れ、攪拌する。この消石灰を「止め石」と言う。

6日目は様子を見る。

7日目に、2回目の「かさ上げ」を行なう。2番目と3番目に取った灰水を加温せずに常温のまま壺に入れ、壺の口まで満たす。消石灰を500グラム入れ、攪拌する。この消石灰を「止め石」と言う。

8日目は静置する。

9日目に「初染め」を行なう。

藍は弱い灰水で建てて、だんだん強くし、最後に濃い灰水で止める。

藍は温度が20度位で生きている。温度が下がりすぎないことと、夏は上がりすぎないことが重要。藍がダメになると腐ってくる。夏に藍を建てるとときは、藍の状態をよく見て、工程を変える。「止め石」を6日目にし、8日目に「かさ上げ」をし、一日置いて10日目から染めはじめる。

藍染は、藍壺の液の中に布や糸を浸して染める。液から引き上げて空気にさらすと藍色に変化して行く。液に浸す時間と回数を多くすると濃く染まる。染まったら水で十分に洗うと、色が鮮やかになって定着する。

昔の藍建てには家庭の開炉裏の灰を使ったが、それではアルカリ度が高くなり、繊維を痛めるので麻などしか染められなかった。渡邊さんも、藍を建てて初めのうちはアルカリが強いので麻や木綿を染め、しばらく藍液を使ってアルカリ度が下がり、少し「落ち着いたら」糸を染めている。

染め始めたあのの藍液の管理は、濃い灰水や消石灰を維持し、場合によってはフスマなどを足して発酵を促す。うまく管理すると一回の藍建てで3~4ヶ月は染め続けることができる。染料の成分が少なくなると、最後に淡い青色に染まる。その色を「壺のぞき」と言う。 （佐藤敏悦）

引用・参考文献

第2章第1節

- 『農林省累年統計表』、農林省農林經濟局統計調査部、昭和30年3月
『宮城県統計書』、宮城県内務部発行、各年、『府県統計書集成』、雄松堂書店
『昭和五年 第七次農林省統計表』、農林大臣官房統計課、昭和7年1月
「農地作付統制についての基礎的研究（上）」、坂根嘉弘、『廣島大學經濟論叢27』、広島大学経済学会、2003年7月
「農地作付統制規則」、農林省令第86号、昭和16年10月16日
佐藤阿波藍製造所ホームページ
『宮城県農事調査報告書』、宮城県、明治33年1月
『宮城縣史2（近世史）』、宮城県、昭和41年3月
『産地別すぐわかる染め・織りの見わけ方』、丸山伸彦、東京美術、平成14年7月
『続岩沼物語』、佐々木喜一郎、岩沼観光協会、昭和42年9月
『宮城県神社名鑑』、宮城県神社庁、昭和51年10月
『岩沼市史』、岩沼市、昭和59年1月
『仙台藩農政の研究』、近世村落研究会、代表者児玉幸多、昭和33年3月
『技術シリーズ 染・織』、軍司敏博監修、朝倉書店、1985年3月

第2章第2節

- 『宮城県の文化財』、宮城県教育委員会、昭和41年3月
『宮城県の文化財』、宮城県教育委員会、平成19年12月
『仙台の本縄染』、『足元からみる民俗（8）』、調査報告書第18集、仙台市歴史民俗資料館、1999年3月
『仙台市史 特別編3 美術工芸』、仙台市、平成8年3月
『宮城の文化財 第30号 伝統工芸特集（その2）』、財團法人宮城県文化財保護協会、昭和51年1月
『常盤縞型』、伊藤よし・須藤佑子、『紀要 第15巻』、三島学園女子大学・三島学園女子短期大学、昭和54年12月
『藍』、竹内淳子、法政大学出版局、1991年2月
『村田町史』、村田町史編纂委員会、昭和52年
『仙台市史 特別編6 民俗』、仙台市、平成10年3月
『秋保町史 本編』、秋保町、昭和51年11月
『高齢農業者の知識と技—農と伝承の技・30人選』、仙台市農政課、平成4年9月
『糸染・浸し染の基本』、『草木染技法全書1』、山崎青樹、美術出版社、1997年8月
『虹色どろぼう 染司よしおかの植物染』、エルマー・ヴァインマイヤー、紫紅社、2002年1月



〔写真01〕 生育中の藍（仙台市泉区・平成20年7月）



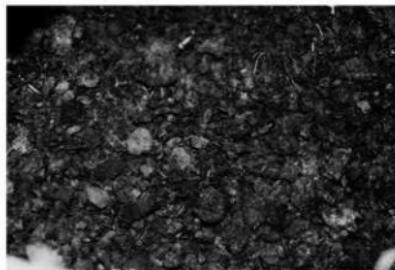
〔写真02〕 開花した藍（仙台市泉区・平成20年9月）



〔写真03〕 乾燥させた葉藍



〔写真04〕 藍（スクモ）の入った臼（カマス）



〔写真05〕 藍（スクモ）



〔写真06〕 愛宕神社（岩沼市下野郷）



〔写真07〕 掃殿に奉納された「藍づくりの額」



〔写真08〕 藍の栽培



〔写真09〕 藍の収穫



〔写真10〕 茎から葉をはずして乾燥させる



〔写真11〕 藍粉成しの作業



〔写真12〕 葉（スクモ）作り（3軒の建物内）



〔写真13〕 藍玉作り



〔写真14〕 自家藍染をしていた結城本家（仙台市青葉区大倉）



〔写真15〕 藍小屋のあった場所を説明する結城美き子さん



〔写真16〕 染織工房つるの藍小屋（仙台市太白区・秋保工芸の里）



〔写真17〕 藍建ての仕込み、半切り桶に葉（スクモ）と消石灰（元石）を入れる



〔写真18〕 葉と消石灰を灰水で混ぜ合わせる（平成20年8月20日）



〔写真19〕 藍甕（口径と深さ90cm）に入れる



〔写真20〕 灰水を入れて攪拌する



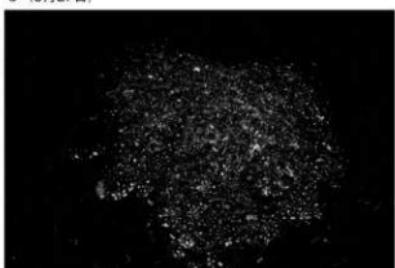
〔写真21〕 かさ上げ、灰水やふすまなどを入れる



〔写真22〕 最後のかさ上げで3回目の消石灰（止石）を入れる（8月27日）



〔写真23〕 染めが可能になった藍液（9月7日）



〔写真24〕 藍液の表面に浮いた泡（藍の草）



〔写真25〕藍染作業の調査



〔写真26〕藍液に布を浸し、空気中で酸化・発色させる



〔写真27〕水洗いして藍染の完成

第3章 現在の木綿染め

(1) 名取屋染工場

仙台市青葉区上愛子の株式会社名取屋染工場は、同社の会社概要、沿革によれば、「明治35年（1902）仙台市石名坂（現仙台市若林区石名坂）に工場を構え創業。大正初めに二代目、佐々木栄治が名取屋染工場を継承し、東京・大阪にて基礎から染色技術の研究を行い仙台染織（ママ）業の復興を計った。昭和24年（1949）4月、株式会社設立、株式会社名取屋染工場となる。平成9年7月本社工場新築移転、仙台市青葉区上愛子字街道77-8現住所に移転すると共に、新事務所を仙台市青葉区立町に移転し、ぎやらりー『染の工房なとりや』を併設。身近な染屋としてお客様より好評を得る。平成15年10月、事務所及びぎやらりー『染の工房なとりや』を本社工場内に移転。平成18年、オンラインショップを開設。」と掲載されている。また店舗情報、商品紹介として「創業100余年の老舗。名取屋染工場では、手ぬぐいは『注染』、のれん・のぼり・半纏などは『型染め・引き染め』の本染めにこだわり作っております。仙台の郷土色豊かなオリジナルデザインの仙臺手ぬぐいは飾っても良い逸品。お土産にぜひどうぞ」とPRしている。（仙台・染の老舗『名取屋染工場』販売店舗『染の工房なとりや』ホームページ）

名取屋染工場の創業年については、資料等により若干の異同がある。『仙台市史 特別編3 美術工芸』の「仙台の近代工芸」の名取屋染工場の注記では「明治42年の創業」（『仙台市史 特別編3 美術工芸』、仙台市史編さん委員会、平成8年3月）となっている他、『みやぎの10,000社』では「（株）名取屋染工場 仙台市青葉区立町 事業内容 手拭、のれん、タオル、旗、伴天 設立 明治24年」（『みやぎの10,000社』、河北新報社、平成9年6月）と記載されている。しかし戦前戦後と、名取屋染工場が仙台の有力な染工場であったのは事実で、『仙台市史統編第2巻』の「商工業と金融」の章では「昭和23年当時の主な工場」として「紡績工業」の中に「片倉工業、宮城帆布、早田機業、佐藤機業、仙台染色、名取屋染色」（『仙台市史統編第2巻』、仙台市、昭和44年12月）をあげている。

名取屋染工場は、二代目経営者であった佐々木栄治によって、街の小さな染屋から仙台市内でも大手の染工場に成長した。佐々木栄治を「仙台染色復興の功労者」と紹介した『新東北の歴史を作る人々』は略歴として「佐々木栄治 明治三十年九月二十日、仙台市に生る。大正の初め、義兄の死去に伴なって、名取屋染工場を継承する。藩政時代栄えていた仙台の染色業は、資本主義の発達過程で取り残され、苦境に立たされた。ことに第二次大戦中の統制で、極度に衰微したが、戦後十二年間、同業組合の組合長に選ばれて業界の復興に尽力、着々その実を挙げ、仙台染色界の地位を固めた功績は大きい。」と記している。（『新東北の歴史を作る人々 宮城県版』、東北時事調査会、昭和35年9月）

現在の経営者は佐々木栄治の三男の佐々木吉平氏（昭和21年生）である。佐々木氏は大学を卒業後に家業の名取屋染工場に入社し、昭和55年に死去した父親から会社を継いだ。その後本社工場の移転新築などを実現する一方、自らも職人として様々な染色技術を習得し、注染を担当する職人の武田四郎氏（昭和4年生）とともに、注染や引き染めといった伝統的技法の本染めを守りながら、手ぬぐいや暖簾などの製品を作り続けている。さらに近年では、戦前に名取屋染工場で手がけていた「常盤紺型」を復元させて、それを手拭や風呂敷に応用した製品を手がけている。

名取屋染工場の現在の主力製品は、手拭、ふきん、手拭い小物、暖簾で、それに風呂敷や旗、横幕なども手がけている。今からおよそ50年前の昭和30年代のものと見られる名取屋染工場のパンフレット「謹染商報」によれば、謹染製品の種類は、名入手拭、印伴天、印入風呂敷、印入タオル、印入揃

中形、帆前掛、広告旗、船旗、幟、紋幕、暖簾、ハンカチーフ、職場服である。時代の変化で需要そのものが減少してしまった印半天、船旗、帆前掛、紋幕などを除けば、取り扱い製品は50年前と大きくは変わっていない。さらに50年前のパンフレットに掲載された旧工場の写真も、型付け作業や染色製品の水洗作業などは、規模は違っているが現在とほとんど変わっていない。

名取屋染工場のホームページで紹介されている、現在の作業工程は以下の通りである。

「手ぬぐい 当社名取屋染工場では、お客様のご要望があれば顔料プリントも致しますが、基本的に手拭いの染めは注染本染めにこだわって染めております。注染本染めとは、中形の染色技法で明治以降日本独自に発展した染色技法です。両面染めで、一度に何色も染められるなど独特の染の技法です。特殊な樹で防染した綿布に染料を注ぎ込んで、柄部分に色染めをする伝統的な匠の技と言えます」とし、工程は「図案作成、型紙（彫刻）、型置き（糊付け）、注染、水洗い（糊落とし）、乾燥、仕上げ（ローラー・裁断など）」。

「のれん・旗・幕・のぼり・半纏は、主に型染め（引き染めによる本染め）でお作りしております。お客様からの大まかなデザインから、下絵図案を作成し、図案を基に型紙を刀で彫り型を作ります。布の上に型紙を置き、防染樹にて糊置き・乾燥後、引き染めをします。2色以上の場合は各色色差しを行います。染色乾燥後は、色止めを行い水洗いをして糊を落とした後乾燥させ、各種品目・お客様のご希望に沿った縫製加工を当社で行っております」とし、工程は「図案作成、型紙作成（彫刻）、型置き（糊付け）、引き染め（2色以上の場合色差し）、色止め、水洗い（糊落とし）、乾燥、仕上げ（各種縫製加工）」。

「その他、のれん・タペストリーなどの一品ものは、筒描き（つつがき）でも染めております。型紙を使った糊置きよりも、高度な熟練の技術を要する筒袋による糊置きが特徴です。染めは藍染の他、刷毛による引き染めをいたします」とし、工程は「図案作成、布に下絵を写す、筒描き 筒袋に糊を入れ、下絵の通りに糊を絞りながら糊置き、藍染、又は引き染め・色差し、色止め、水洗い（糊落とし）、乾燥、仕上げ（各種縫製加工）」となっている。

実際に平成21年2月13日に行なわれた手拭の注染作業の様子は以下の通りである。

晒本綿に型紙をあてて糊を置く「型付け（カタツケ）」は社長の佐々木吉平氏が自ら行った。「板場（イタバ）」と呼ばれる型付けの作業台の上に2箇所釘が打ってあり、その場所に型紙を張った「型枠」を当て、さらに台の上に型紙の柄が中央になるようにチョークで印を付けて、型紙の位置を特定する。型紙は洋型紙に彫られた「手拭中形」であり、木の形枠に針の太い画鋲の一種の「型鉄（カタビヨウ）」で止めてある。

型付けは、板場に「ステ（捨て）」と呼ぶ木綿布を2枚敷く。ステは通常の晒を何度も使い回すもので、染色3回ごとに色抜きをして再使用する。まず板場の板の上に型紙をあてて糊を置く。その上に1枚目のステを敷いて、型紙をあてて糊を置く。さらに2枚目のステを敷いて糊を置く。ステの端は作業の邪魔にならないよう台の右隅に疊んで置く。糊を置いた2枚目のステの上に、手拭となる白木綿の反物「晒」を敷く。晒は幅が35cmで、巻き取った状態にし、染める部分をステの上に平らに伸ばす。型紙を当て、形枠を左手で押え、右手で「出刃ベラ」と呼ばれる専用のヘラの握りを持ち、糊を少量ずくい取る。ヘラを形枠の右端に置き、左に一気に引いて糊を置く。

糊を置く際の注意事項について佐々木氏は「平らに置くことと、糊の厚みを一定にすることが重要。また、糊の調整は重要で、糊が固くなると布地に浸み込まずに「染料がささる」状態になる。逆に糊が柔らかいと染料の「際（キワ）」が出ない」状態になる。乾燥した時の作業も大変で、時間がかかると型が乾いてきて、洋型紙の場合は良いが、渋紙の型は伸び縮みして歪んでくる。このため晒の上下でズレが生じるようになる」と語っている。

糊を置いたヘラは板場の横に打った2本の木の釘の間に挟むようにして置く。その下には糊の入った「糊釜（ノリガマ）」と呼ぶ大きなボウルがあり、垂れた糊は糊釜の中に落ちるようになっている。糊はペントナイトを水で溶かしてさらに海草の粉を入れたもので、黒っぽい色をしている。糊を置いたら型枠を起こして立てかける。糊置きした晒の布の端に右手の人差し指を当てて、そこを折り返し点にして晒布を伸ばしながら折り返して重ねる。手拭1枚の長さは90cmで、デザインによっては100cmになる。その長さで糊置きした晒の上に1枚ずつ重ねて行き、再び型枠を倒して型紙を折り返した布に当て、ヘラで糊を置く。これを繰り返す。

所定の枚数の晒布に糊を置いたら、2枚目に敷いたステの布を折り返して上にかぶせ、型紙をあてて糊を置く。その上に更に1枚目のステを折り返して敷き、その上に型枠をあてて糊を置く。型付けはこれで終了。糊を置いた晒と上下のステを束のままで板場からはずし、おが屑を敷いた大きな木枠の中に入れ、表面におが屑をまぶし着ける。これを「ひき屑かけ」と呼び、布を裏返して両面におが屑を着ける。手拭は糊を乾燥させずに、おが屑で表面を処理してすぐに染める。この後、布の束は注染職人に手渡される。

注染職人の武田四郎氏が、金属の網が敷かれたステンレス製の「注染台（チュウセンダイ）」の上に布の束を置く。その際、注いだ染料がこぼれ出さないように手前と奥に金属製の枠を置き、その枠内に布を納める。さらに布の両脇から染料が流れ出ないように木の枠を布の両端に当てる。この木の枠は武田氏が作ったという。染料を入れた「ヤカン」と呼ぶ金属製の大きなジョウロを持ち、布の端から反対側に満遍なく注いで行く。この日は単色の硫化染料による注染のため、染料はあらかじめ加熱しており、注ぐと湯気が立った。注染の際の注意事項としては、とにかく均等に染料を掛けることであるという。

染料を注ぎ終わると、注染台の脇のパイプに取り付けたコックを開く。コンプレッサーが作動して網の上の布に染み込んだ染料が空気とともに下に吸い出され、排水される。コンプレッサーがない昔は、口で吹いて染料を落としたという。

染料を吸い出した布の束は、すぐ隣の同じく金網を張った別の注染台に移す。そこで色止め剤の入った液体を、別の金属のジョウロ「ヤカン」で布の上にかけて行く。硫化染料の色止め剤としては、過炭酸ソーダを溶かした液を多く用いる。色止め剤を掛けると染料が発色定着する。色止め作業が終了した後、同様にコンプレッサーを作動させて、色止め剤を吸い出す。

次に色止めした布の束を工場の隣の部屋に運んで行く。そこは大きな水槽と布を振り洗いする機械が設置してある「水洗場」である。染色した晒の束の上下の2枚のステをはずし、長い状態の手拭の反物を水槽の水に手早く漬け、手で振り洗いする。次に機械のドラムに布を掛け渡し、機械を作動させると、ドラムが水上で前後に振れて布を伸ばしながら振り洗いする。

水洗いの際の注意事項として、佐々木氏は、染料を溶け出させないようにすることであると言う。「注染の手拭などは、水に入れた時が問題で、染料が浮いてきて、「白場」と呼ぶ染めていない白い部分に染料が移ってしまうことがある。そのため白場の多い部分からすぐに手早く水に入れて洗わなければならぬ」とのことである。

洗った晒は緩くたたんで業務用の回転式の脱水機に入れる。その後、工場2階の干し場に運び、吊るし干して乾燥させる。以前は屋外で干していたが、工場の近くに愛子バイパスが完成し、車の排気ガスや埃がひどくなっていたので、現在は室内干しにしている。

乾燥した手拭はローラーでしわを伸ばし、裁断して疊まれ、袋に入れられて出荷される。名取屋染工場では、この一連の作業を全て自社工場で行ない、同業他社との業務分担や作業委託は現在は行なっていない。

この他名取屋染工場では、暖簾や旗、織などの「引き染め」製品を製作している。引き染めの柄は、以前は「筒描き」で防染糊を置いていたが、最近は原則として型紙を起こし、「長板」を使って型付けをする。次に長板の上で糊を置いた布に糊でおが屑を掛け、余分なおが屑は小簞で払う。布を長板からはずし、「伸子」を張って布を伸ばし、両端に「張り手」を付けて作業場に張る。引き染めは「反応染め」の染料を使うので、布の裏からアルギン酸ソーダの液を引く。昔は「ゴ（豆汁）」を引いていた。完全に乾いたら、柄の部分に「色差し」をし、染料を刷毛で引いて行く。伸子を張って布を乾かす。乾いたら「フィキサー」と呼ばれるメタ珪酸ソーダなどの色止め剤を刷毛で引く。それを一晩置き、翌日の朝に水洗いして仕上げる。

名取屋染工場の工場は、前述したように平成9年に移転新築したもので、平成15年には事務所及び店舗を本社工場内に移転した。現在は建坪約35坪、2階建ての建物のうち、1階の道路に面した側に店舗、その奥に事務室を置き、事務室内を通ってドアを開ければそこが工場である。工場は約15坪で、現在は型付け用の板場が1台、その横に疊2疊分ほどの木枠で囲ったおが屑入れがあり、さらにその横に注染台が2台設置してある。注染台は金属パイプでコンプレッサーに接続され、台の横のパイプに取り付けられたコックを開けることでコンプレッサーが作動し、台の下から空気を吸い出して、一緒に液体の染料や色止め剤を吸い出して排水する仕組みである。工場にはこの他、染料を加熱する機械などの機器類が置かれる一方で、天井から吊るした板には、注染で使う大小さまざまな金属製のジョウロが掛けられているなど、手作業の作業場といった様子も見られる。

工場の隣の部屋は約10坪の水洗場である。そこはコンクリートの土間で、長さ7m、幅1.5m、深さ0.4mの細長い大きなコンクリート製の水槽と、やや小ぶりな水槽が設置してある。大きな水槽はつながった状態の手拭の反物や織などの大きなものを水洗いするためのもので、水槽の中央部分には布を振り洗いするための機械が設置してある。機械は少し離れた二つのローラーが前後に揺すられながら、そこに掛けた布を水中で振り動かして洗い、徐々に送り出す方式で、機械の先にはすすぎ用の水槽があり、そこで布を回収し、回転式の高速脱水機に入れるようになっている。脱水された布は工場2階の干し場に運ばれ、そこで室内干しされる。工場の2階には、干し場の他に、暖簾や旗などの「引き染め」を行なう作業場がある。

名取屋染工場での業務従事者は、製造部門は社長と注染の職人が各1名、販売と事務は社長夫人と女性従業員1名が携わっている。社長の佐々木吉平氏（昭和21年生）は、昭和55年に名取屋染工場の三代目社長に就任したが、子供の頃から工場に入りし、手仕事を見よう見まねで覚えたり、働いていた職人から教わったりしていた。器用だったこともあり、大学卒業後に工場に入つてすぐに仕事を覚えた。型付けだけでなく、現在は引き染めの作業も自分でしている。

注染職人の武田四郎氏（昭和4年生）は、戦後すぐから名取屋染工場で働いている職人で、注染の仕事をメインに、水洗いと仕上げを担当している。しかし高齢なので、現在は週に3日間だけ注染の仕事を担当している。

名取屋染工場の作業道具は、職人の道具らしく特注品がほとんどで、一部には職人による手作り品もある。以下に、注染の道具について詳述する。

型紙は手拭用と浴衣用で模様やサイズが異なっている。手拭用の型紙は「手拭中形」と呼ばれるもので、大きさは縦43cm、横108cm、柄の部分は縦35cm、横80cmである。浴衣用の型紙は手拭用よりも大きく、縦45cm、横118cm、柄の部分は縦35.5cm、横94cmである。型紙の多くは洋型紙製であるが、中には以前から使っている古い伝統的な伊勢型紙もあり、それは柿渋を塗った和紙を重ねて模様を彫

り、紗を張つてある

型付けのための型紙を張る型枠は、型紙を固定するために横に7本のテグスを張つてある。サイズは手拭用が縦46cm、横114cm、糊を付ける枠の内側は縦が39.5cm、横103cmである。また浴衣用は縦46cm、横130cm、糊を付ける枠の内側は縦が40cm、横115cmと手拭用より大きくなっている。

糊を掬うヘラ（出刃ペラ）は、握りのついたアイロンのような形をしており、「建大」という専門メーカーが作った特殊な木ペラである。朴の木のような軽さと丈夫さを持った厚さ9ミリの柾目板を削り出して作られている。このヘラも手拭用と浴衣用があり、出刃庖丁の刃にあたる底の部分の長さが違い、型紙の柄の縦のサイズに合わせてある。小ぶりの手拭用は、糊を置く底の部分は長さが32cm、全体の長さが34cm、握りの長さが13cm、高さが14cmで、それより大きい浴衣用は糊を置く底の部分は長さが38cm、全体の長さが39cm、握りの長さが14cm、高さが15.5cmで手拭用より細長い。ヘラは全部で8つ所有しているが、使っているうちにだんだん短くなる。始めは浴衣用として使い、短くなつて来ると手拭用に回し、さらに短くなつて底の部分の長さが型紙の模様の幅より短くなると、使用できなくなるために捨てられるといつう。

板場と呼ばれる型付けの作業台は、幅が210cm、奥行き50cm、高さが78cmで、高さは作業をする佐々木氏に合せて調整してある。

糊釜と呼ばれる糊を入れる容器は、直径が80cm、深さが30cmの大きな洗面器形のボウルで、底に小型のプロペラが付き、モーターで回転するようになっている。プロペラは糊を溶く時や、水を入れて糊の固さを調整する時などに使用する。

糊を乾かすために名取屋染工場ではおが屑を使用している。おが屑は「ひき屑」とも呼び、床に置いていた縦2.2m、横1.5mの大きな木枠の中に入っている。手拭の場合は糊置きした布の束をおが屑の中に置いて、上下のステに置いた糊におが屑をまぶしつけるが、引き染めなどの一枚物を染める際の糊を乾燥させるには、糊を置いた布の上に篩でおが屑を撒き散らして糊の水分を吸わせ、余分なおが屑を小さな篩で掃いて落としている。おが屑は製材業者から貰つてくる。

注染用の台（注染台）は同じサイズのものが背中合わせに2台ある。空気の吸い込み口の上に渡した金網は縦47cm、幅110cmで、台自体はステンレス製で、高さは76cmである。注染台が2台あるのは、1つを注染用、1つを色止め用として使用する他、手拭などを2色以上の色で染め分ける場合、表と裏の両面から染料を注ぐが、表と裏では柄が反転するため、同一の注染台の上で布をひっくり返して染料を注ぐと色が混じてしまう。そこで1つの注染台で表を染め、それを別の注染台の上に裏返して置き、染め分けるのである。その技法は後に述べる。注染台の下には、コンプレッサーと配管で繋がった吸引装置があり、空気と一緒に染料を台の下に吸引して全部の布に染料を染み込ませるとともに、余分な染料を排水するようになっている。

注染の染料を注ぐ金属製のジョウロは「ヤカン」と呼ばれる。サイズは6通りで、すべて東京の専門業者による手作りの特注品である。ステンレス製とブリキ製があり、ステンレスは植段が高いが長持ちする。ヤカンの注ぎ口は斜めに切り、下向きに反りが入れてあるが、これは染料の切れがよく、重れないようにするためである。名取屋染工場ではヤカンを15個使用しているが、當時10個程度が天井から吊つた板に掛けられている。このうち大きい2種類がステンレス製、あと4種類は主にブリキ製である。ヤカンはサイズによって、5升入り、2升入り、1升入り、7合入り、5合入り、3合入りがあり、それぞれ「5升ヤカン」「2升ヤカン」「1升ヤカン」「7合ヤカン」「5合ヤカン」「3合ヤカン」と呼ばれる。注染で染める面積の大きさによって使い分ける。

ヤカンのうち最も大きな「5升ヤカン」は染料を入れる円筒の部分が直径22.5cm、深さ20cm、注ぎ口までの筒の長さは50cmである。中間サイズの「1升ヤカン」は、円筒の部分が直径14cm、深さ14cm、注ぎ口までの筒の長さは48cmである。最も小さな「3合ヤカン」は、円筒の部分が直径8

cm、深さ7cm、注ぎ口までの筒の長さは32cmである。

また注染でも、数種類の色を使って染め分ける場合は、小さなヤカンを使いながら、一方の手に長さ20cm程に削った木の棒を持って、染料の流れ具合を調整する。これを「描き分け（カキワケ）」と呼ぶ。描き分けをする場合は、おが屑をまぶしつけた晒の束を注染台に乗せる前に、まず裏側のステの布の上に柄に沿って糊を「筒描き」で置いて行く。これによって柄の輪郭にあわせた糊の土手を作る。次に布を注染台に置き表側にも筒描きで糊の土手を作る。その後、土手に沿って染料を注ぎ分ける。おが屑をまぶした布に染料を注ぐと、染料が玉状になって逃げて行く。その染料を手に持った木の棒で寄せて行き、望む場所に誘導する。これを2台の注染台を使って表と裏に施すのである。この技術は、柄の大きさにもよるが、習得するのに2~3年の修業は必要とのことである。

名取屋染工場では、平成21年1月30日から2月4日まで、仙台市の藤崎デパートで開催された「東北六県物産展」に初めて出展し、常盤紺型を復元した手拭や風呂敷を展示販売した。名取屋染工場における常盤紺型は長い間忘れ去られていたが、昭和50年に当時の工場の蔵から大量の型紙が発見され、再び目の目を見ることとなった。その型紙は現在、仙台市若林区文化町の「常盤紺形伝承館」に保管展示されている。その経過が『染織a 第299号』に掲載されている。「2004年6月に開館した「古常盤型伝承館」では、佐々木さんの手で整理された常盤紺型や資料類が展示されている。手拭や印染を専門とする「名取屋染工場」の五女として生れた佐々木さんが家の蔵で型紙を見つけたのは、昭和50年夏のことだった。約800枚の型紙には、絹や絞り模様が表されており、その模様に興味を抱いて父に尋ねると、「昔、使っていた常盤紺型だ」と返事が返ってきた。一枚一枚埃を払い、つくづく模様を眺めると、素朴な美しさに親しみが感じられた。」（『古常盤型伝承館』、『月刊 染織a 第299号』、染織と生活社、2006年2月）。ここに登場する佐々木さんは佐々木邦子さんで、名取屋染工場の現在の社長の佐々木吉平氏の師である。

昭和50年に名取屋染工場で発見された常盤紺型の型紙を使って、製品を復元する作業は昭和55年頃から試みられたが、はじめは順調に進まなかった。見つかった型紙は「糸入れ型紙」など古いものが多く、そのまま再使用することは不可能だった。このため古い型紙をコピー機でコピーし、それを汎紙に重ねて新しい型紙を作ろうとした。しかし複雑な文様の型紙を自家製作するのは限界があり、またどんな製品に復元するのかで型紙が違ってくる。結局、初めはフキンなどの小物類での復元に留まった。

次の問題点は糊であった。常盤紺型の最大の特徴は防染糊が穀物糊ではなく、酸性白土と呼ばれる細かい粘りのある白い土に蕪の粉を入れた「土糊」を使用したことである。この土糊は今日では使われておらず、蕪粉も入手が困難である。また名取屋染工場ではしばらく前に「マノリ」と呼ばれる糯米の糊も使わなくなっていた。糸を一度炊いて糊にする手間がかかるためである。そのため現在ではペントナイトを水で溶いた糊を防染糊として使用しているが、ペントナイトの糊は付着力が弱く、常盤紺型に特徴的な鋸いギザギザの模様や微妙な「絢足」が上手く表現できなかつたのである。この問題の解決策は、一度やめてしまった糯米糊の応用であった。ペントナイトに糯米の粉を若干入れることによって、粘着力と防染効果の高い糊を作ることに成功し、それによって常盤紺型に特有の柄の「際（キワ）」が出るような染め上がりになったのである。

残る問題は再び型紙であった。名取屋染工場の主力商品である手拭で常盤紺型を復元するためには、手拭中形の型紙が必要であった。佐々木吉平社長は型紙の電子化によってこれを克服した。古い常盤紺型の型紙をスキャナーにかけてデータ化し、それをデザインのソフトを使って描きなおし、大きな型紙のサイズに変更することに成功した。しかもその型紙を、コンピュータで製作するのではなく、デザインを伝統的な伊勢型紙の产地である三重県鈴鹿市白子町に送り、手拭中形の型紙を彫って

もらったのである。出来上がった型紙は、縦47cm、横122cm、柄の部分は縦34cm、横88cmの洋型紙に紗を張った、常盤紺型の「流水に鯉桜紋」であり、これを使った手拭が完成したのは平成20年であった。大きなサイズの常盤紺型の復元に成功したことから、前述のデパートでの物産展に初出展したが、展示即売された手拭に添えられた説明文には「(常盤型の)特徴は他の地方の染め物にはない独創的な模様です。特に紺織を染めで表現した紺型の斬新でスッキリしたデザインは現代にあっても輝いています。「仙台型染 常盤型」として再現いたしました染め紺の風合をお楽しみください」と書かれてあり、名取屋染工場の自信の程を示している。

(佐藤敏悦)

引用・参考文献

「仙台・染の老舗『名取屋染工場』販売店舗『染の工房なとりや』ホームページ」

<http://www.i2.plala.or.jp/natoriya/>

『仙台市史 特別編3 美術工芸』、仙台市史編さん委員会、平成8年3月

『みやぎの10,000社』、河北新報社、平成9年6月

『仙台市史続編第2巻』、仙台市、昭和44年12月

『新東北の歴史を作る人々 宮城県版』、東北時事調査会、昭和35年9月

『謡染商報』、名取屋染工場パンフレット、昭和30年代

『古常盤型伝承館』、『月刊 染織 a 第299号』、染織と生活社、2006年2月

『技術シリーズ 染・織』、軍司敏博監修、朝倉書店、1985年3月

『型染め』、『染めの事典』、朝日新聞社、昭和60年2月

『仙台の染物』、『図録 せんだい諸職づくし』、仙台市歴史民俗資料館、1996年



〔写真01〕 名取屋染工場（平成21年2月13日）



〔写真02〕 工場内の注染作業場



〔写真03〕 板場に手拭用の晒を敷く



〔写真04〕 型付け（糊置き）作業



〔写真05〕 型付けの作業道具



〔写真06〕 型紙と糊を置いた状態



〔写真07〕 糊釜、直径80cm



〔写真08〕 糊を置く出刃ペラ



〔写真09〕ステの両面におが屑をまぶす



〔写真10〕おが屑を掛ける筆と小簞



〔写真11〕注染作業



〔写真12〕5升ヤカンで硫化染料を注ぐ



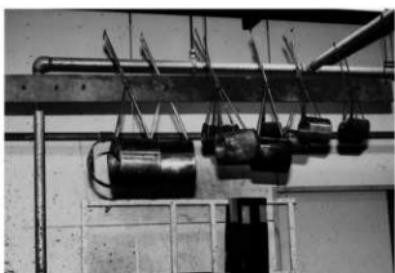
〔写真13〕エアーで染料を吸引して排水



〔写真14〕注染台、金網は110×47cm



〔写真15〕ステンレス製の5升ヤカン、直径22.5cm



〔写真16〕6種類のヤカン



〔写真17〕 注染台での色止め作業



〔写真18〕 過炭酸ソーダの水溶液を注ぐ



〔写真19〕 色止めの終わった手拭



〔写真20〕 水洗場、水槽は長さ7m



〔写真21〕 手作業で素早く水洗い



〔写真22〕 機械による振り洗い



〔写真23〕 伊勢に特注した再現常盤甜型の手拭中形型紙と
佐々木吉平社長



〔写真24〕 再現した常盤型の手拭「流水に鯉桜紋」

(2) 武田染工場

株式会社武田染工場は、藩政期創業以来の染工場で、仙台市若林区南材木町に店舗を構え、その奥には広い干し場を囲んで、染百年になるという数棟の工場群が並んでいる。

主力商品は、硫化染めの帆前掛け・伴纏と注染の手拭である。近年、以前からの地元得意先からの直接の注文もあるが、受注の多くが全国の染物屋、卸販売業などからの注文になっているといふ。

コンピューターによる型紙製作

近年、型紙の多くはコンピューターとそれに接続するカッターによって制作されている。まず図や文字などの画像をスキャナーでコンピューターに取り込むか、あるいはコンピューター用のイラストや文字フォントを活用してデザインする。その画像を素材として、彫り出す輪郭をイラスト描画ソフトで一筆書きの線として書き起こす。型紙となる紙は三層からなる専用のシートを用いる。一層は型紙となる紙、二層は紗に接着するための接着剤層、三層は接着する際にはがされる剥離紙である。その専用紙をプロッターと呼ばれるコンピューターに接続したカッターにセットし、書き起こした輪郭線をカットするようコンピューターから指令することで、画像の輪郭線が専用シートの三層めを残して一層めと二層めまでが彫り出されていく。その彫り出されたシートを、紗を張った型枠の上に乗せ、三層めのあて紙をはがしながら紗に貼り付けて型紙が完成する。

帆前掛けの硫化染め

2009年3月3日に行われた帆前掛けの硫化染めについて記述する。作業は午前10時30分に始められた。

硫化染めの作業場は店舗兼事務所裏の築30年程の建物で行われるが、これは戦前建築の棟が多い中で比較的新しい。東西に長い工場内には、北側半分に2列の作業台が設けられている。中央近くの作業台は長板が張られ、ここで型紙を貼った型枠によって糊置きが行われる。北側壁際の作業台は、細かい砂が敷かれ、手前に鉄製の伸子針が束になって等間隔で置かれている。ここでは糊置きされた図柄部分に紗をまぶし、生地に伸子を張って疊む作業が行われる。南側半分には水槽が並べられ、中央の一つの水槽には硫化染料が入れられ、この水槽で硫化染めの浸染が行われる。染めの全行程は職人四名による手分けされた流れ作業である。

まず、準備された帆前掛けの生地一反が、一人の職人により中央の作業台に表を上にして広げられる。生地は帆前掛け用に織られたもので、一枚ごとの端で織り方を変えてある。糊置きを担当する職人が、作業台を正面にして西端に立つ。生地の端の印に合わせて型紙を張った型枠を置き、餅米糊をへらでとり、置いた型枠の中に手前から前方に均等に延ばして糊置きする。西端から順に東に移動して糊置きをしていく。糊は米ぬかと餅粉とふのりを混ぜて作るが、型紙の細かさや季節によって調整される。型紙が細かいほど、冬場の乾燥した時期ほど強く硬めの糊を作る。

一反分糊置きを終ると、生地を広げた職人とその他の二人の職人が、生地全体をそのまま持ち上げ、北側の作業台に移す。一人の職人が、東端から置かれた糊の上に手で素早く砂を掛けていき、最初に生地を広げた職人が等間隔に生地端に伸子針を張っていく。最後に染め担当の職人が、張られた伸子針を順に手に取り、アコードィオン状に生地を疊んでいく。

全て疊み終わると余分な砂を振るって落とし、生地はそのまま工場南側の染液の入った水槽の傍に運ばれる。水槽の前に吊るされた木の鉤に、一端伸子針の束を掛けて全体を揃えてから、伸子針の束を持って水槽の染液に浸し、伸子針の束は液上に出され、水槽に渡された木材にかけられて固定される。さまざまな条件によって異なるが、この日は55度の染液に1分間浸された。1分経過すると伸子

針の束を持って生地を引き上げ、すぐ工場西端の水槽に漬ける。すぐひきあげ、工場南の通路奥に、移動式の木の棚に伸子針を掛けて水きりする。

各職人が自分の担当作業を一反毎に繰り返して行い、生地は順に四人の職人の手を経て流れ作業で染められていく。染め作業は11時過ぎに終了し12時まで干されてから体憩所横の水槽で水漬けされ、糊をふやかして落としやすくする。遅過ぎに水槽から出してブラシの付いた洗浄機械にかけて、糊と余分な染液を洗い落とす。

天候を見て一反ずつ両端を張り手を張って干し場に吊るして乾燥させる。乾燥後、張り手をはずして取り込む。

手拭の注染

2009年3月3日に行われた手拭の注染について記述する。作業は午前9時から行われた。

手拭の注染が行われる作業場は硫化染めの作業場の西隣の棟で、戦前からの古い建物の一つである。注染は糊置き担当、注染担当、洗い担当の3人の職人の流れ作業で行われる。

まず、糊置き機の型枠に型紙を張る。手拭の場合、以前から取引のある客は古い和紙の型紙が保存されており、同様の図柄の注文の場合保存されている型紙が使われる。また、別の染物屋からの注文など、発注元から型紙が送られてくる場合も多く、その時はその型紙が使われる。手拭の長さは90センチと100センチの場合があり、それに合わせて型枠が替えられる。防染糊は、ペントナイト、糊粉、米糠、海藻を混ぜて作られる。型の細かさや天候等により、そのつど硬さが調整される。

まず、糊置き担当の職人が、工場西端にある糊付け台の上に、ステと呼ぶ手拭二枚分以上の長さをもつ反故布の半分を置き、糊付け機を作動させて糊を置く。ステを折って残りの半分の反故布を置いた糊の上にしわのないように延ばして重ね、糊付け機で糊を置く。ロール状に巻いた手拭用の白生地の端を、ステに重ねて置き糊付けする。生地を折り返して糊置きした上に重ね、糊置きする。同様に繰り返して二反分糊付けしたところで生地を裁断する。横90センチの手ぬぐいだと22枚、100センチの手ぬぐいだと20枚で二反となる。最後にまたステを2回糊置きし、上下にステではさまれた形にする。

糊置きが終了した二反分の手拭の束は、工場中央の砂場に置かれる。そこで洗い担当の若い職人が糊にまんべんなく砂をかけ、その上から木屑をまぶし、余分な木くずを小簞ではらい、すぐに注染担当の職人のもとに運ぶ。

注染台は工場北東端に壁側を向いて置かれており、注染担当の職人は、受け取った手拭の束を抽染台の金網の上に置く。ぼろを丸めたもので手拭全体をたたいて押しつけ、置いた糊をさらに固める。当日の手拭は白地に二色柄だったので、各色の柄を染め分けるため、糊を注いだ逆円錐形の糊筒から糊を紐状に絞り出して各色の柄を開んで糊の土手をめぐらす。その土手の中にステンレス製のジョウロで染料を注ぎ、すぐさま注染台横のコックを回し、下からコンプレッサーで染液を吸引する。それによって染液は糊でまわりを固められた柄の内部を下の生地まで浸透し、余分な染液は金網を通って下から排出される。以前はラッパ状の筒で息を吹き付けて染液を浸透させていた。そのため注染の職人はかなりの肺活量を必要としたという。二種類の染液を反応させて発色させる場合は、さらに別の染液を注入する。片面から染液を注入し終わると裏返して同様の作業を行う。最後に酢酸を含んだ色止め剤をジョウロで土手の中に注入し、コックを回して吸引し、色を定着させる。

注染が終わった手拭の束は、洗い担当の職人が受け取って洗い作業を行う。洗いのためのコンクリート製水槽と機械は、工場南東に作りつけられている。まず、手前の水槽に漬けて重なった手拭をほぐして振り洗いしながら、糊や砂・木屑を粗く洗い落とす。次に水槽中央に移して手で振り洗いし、据え付けられている回転ドラムに端布をかけて回転させ、布の端と端を結んでしばらく水中をくぐら

せながら回転させる。その後奥の水槽に引き入れて同様に振り洗い後回転ドラムに生地を掛け回転させる。水が澄むまで洗った後、水槽から引き揚げて生地を巻き取ってしばり、大型の遠心分離機にかけて脱水する。

脱水後、天候を見計らって干し場に干して乾燥させる。乾燥後はローラーで伸して裁断する。

昭和30年代の職人の暮らし

武田染工場に長年勤める職人は、昭和30年代に武田染工場に「丁稚」として住み込んで以来、武田染工場ひとすじに勤めてきた。現在は注染をもっぱら担当し、染料の調合を取り仕切る最も古参の職人である。

その職人によれば、住込みで入った当時の見習職人は、「丁稚」と呼ばれていた。丁稚は早朝に起き、職人たちが通ってくる前に工場の掃除や仕事の準備などを済ませておく。丁稚がまず任されるのは、雑用と「水元」と呼ばれる洗いの作業だった。洗いは七郷堀や広瀬川で行った。前掛けなどをリヤカーに積んでは、堀や川に出かけたという。丁稚の期間は五年間ほどだった。やる気のある、覚えのよい丁稚の場合、3年ほどでひととおりの仕事を覚えて一人前となった。

現在、武田染工場は七人の職人を抱えており、職人たちは主要な仕事である手拭の注染と半纏・帆前掛けの硫化染との二手に担当が分かれている。だが当時は、決まった担当などではなく、とくに丁稚は、手の足りない様々なところの雑用を手伝った。次第に仕事を覚えていくと、特定の作業をまかされたりすることもあった。職人の人数も今の倍ほど働いており、半纏・帆前掛けなどばかりでなく、風呂敷、襪、大漁旗など、多様な染め物を行っており、したがって染色技術も多彩であった。話者も注染だけでなく、型紙彫り、硫化染め、筒描き、刷毛染めなど、現在伝統的染色法とよばれる技法は、なんでも一通りはこなさねばならなかつたという。

南染師町から南材木町にかけての一帯は、十数軒の染物屋が軒を連ね、各工場の職人も多かった。職人たちは、どんな製品でもどんな染め方でも対応できるように求められていたという。

染料の調合の苦労

主に使用する粉状の科学染料は、苛性ソーダ・硫化ソーダ・塩酸などで溶かして染液を作る。その作業を「色を建てる」と呼ぶ。

古参の職人によれば、染料の調合などは先輩の職人について習い、あとは染料屋などに細かい配合方法を聞いて覚えたという。染料屋は研究所をもって、いろいろな色の建て方を研究しており、聞いて教えられたことがいくらでもあった。

色を建てるたびに、染めた端布をとっておいて色見本帳を作り、その時の配合を書き入れて研究した。染料が単色で出る色、染料を混ぜ合わせて作る色、自分で染め方を研究して作っていく色とさまざまである。

例えば、二つの色を赤と紫を合わせて赤紫を作る場合、まず少量で小さく建てて、どちらがよく発色するか、「くいつきがいいか」をためす。しかしこく微量のため正確に数値化されず、微妙な割合はなかなか判断が難しい。このように「小さく建てる」のは、非常に難しい。普通染める時は一斗缶で建てるが、ためしに一升で建てる場合、染料の量が微量で計測できないため、最終的には勘で建てることになり、それを後で再現するように依頼されても、また同じ色ができるかどうかは分からないという。



[01] 武田染工場



[02] 硫化染め作業場



[03] 帆前掛け生地に型で糊置きをする



[04] 糊を置いた生地



[05] 置いた糊に砂をかける



[06] 伸子針を打つ



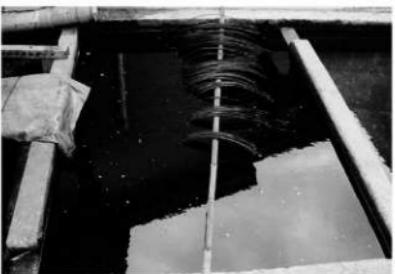
[07] 載んだ帆前掛け生地を硫化染めの染液に漬ける



[08] そのまま染液に浸す



[09] 干して染液を切る



[10] 水層に浸して糊を柔らかくする



[11] 機械で水洗いする



[12] 張り手に張って干し場に干す



[13] 注染作業場



[14] 糊置き機械に手拭生地を置く



[15] 糊置き機械で糊置きする



[16] 砂場で糊置きした生地に砂をかける



[17] 注染台で糊の土手を作る



[18] ジョウロで染液を注ぐ



[19] 洗い場で手洗いする



[20] 機械にかけて洗う



[21] 遠心分離機にかけて脱水する



[22] 干し場に干す

(3) 川村染工場

川村染工場は、仙台市若林区南染師町の七郷堀に面している。手前に戦前の作業場の建物が残り、その奥右手に洗い場、生地乾燥のための建物、さらに奥正面に天井の高い現在の作業場が配置している。

川村染工場は、現社長の祖父が大正期に、絹染と顔料プリントの染物屋として創業した。その後、父が早い時期に新しい反応染めの技法をとりいれ、以来硫酸染めでは出せない鮮やかな色の粋纏などを主要な製品とした。現在は反応染料を使った型紙捺染の技法で、主に他の染工場の外注を受けている。

コンピューターによる型紙製作

近年、型紙の多くはコンピューターとそれに接続するカッターによって制作されている。(コンピューターとプロッターによる型紙製作については前項参照) 型紙捺染の場合、生地に型紙を置き、糊で溶いた染料を型紙の上からヘラで塗りつけ、型紙の切抜いた部分に糊と共に染料を染めつけて模様を染め出す。そのため、使用する色の数だけ型紙が必要となる。したがって、コンピューターで作成した図案は、色毎にその輪郭線がプロッターに出力されて、色の数だけの型紙が切り出される。

暖簾の型紙捺染

2009年2月3日と4日の型紙捺染による暖簾染作業を記述する。

作業場は天井が高く東西に長い建物である。東西に二列の斜めの作業台が設置されている。両作業台はともに、職人が中央に立って壁側を向いて作業しやすいように、壁側を高くして傾斜がつけてある。作業台の手前には、金属のレールが張られ、可動性の丸い止め金具が、レールの溝に等間隔にはめ込まれている。この間隔は製品の長さと縫製などで必要な縫合代等を加えた長さである。作業場の東西の壁には、作業台を延長した場所に二本の鉄骨の柱が立てられ、上から等間隔に十数本の張り紐が下げられている。作業場は締め切られ、大型ヒーターが焚かれている。

最初にロール状の白生地をのぼし、東側の作業台にレールに沿って貼り付ける。作業台は粘着性があり、生地をたるみのないように押しつけると、ぴたりと作業台に張り付く。型紙を張った型枠の左角をレールの止め具に合わせてレールの上に乗せる。型枠の下枠の上に糊で溶いた染料を流す。染料を均すヘラは型枠の横内刃に入る長さの板状で、そのヘラを両手に持ち、下から上へ型枠の中を押し上げて、染料を型紙の切り抜かれた部分から生地に染み込ませて染めつける。これが終わると型枠を生地からそっとはがし、型枠を持って右手に移動し、次の止め具に型枠の左角を合わせてレールの上に型枠を乗せ、同様の作業を繰り返す。

このようにして、作業場内を時計回りに移動しながら、二列の作業台で、生地張り、型置き、捺染を繰り返す。作業台の右手端まで達すると、張り手に使う長さをとって生地を裁断し、張り手に生地を張り、張り手の紐を壁の柱に設置された糊と結ぶ。この紐は下に重ねた糊に連動しており、下の紐を引くと張り手が天井に向かって引き上げられ、作業台に張り付いた生地がはがれて、天井に向かって釣り上げられる。これを繰り返すことで、染めた順番に天井近くから下に向かって層状に吊られて行くことにある。

当日は黄と黒の二色染めであった。最初に社長が生地を張り、黄色用型紙と黄色の反応染料で型紙捺染を行う。次にそれを追いかけるように、もう一人の若い職人が黒色用の型紙と黒色染料で重ねて捺染を行い、作業台の端まで来ると、生地を張り手に張って釣り上げる。

たまに作業台の凹凸によって、捺染にむらがあることがある。その時は、ぐばんで染料が染めつい

ていない部分をこすって染めむらをなくす。染めたばかりは、別の色どうしが接触する色がにじむ。そのため色と色の堺は白く残すように気をつける。

型紙捺染は午前中いっぱいで終わり、すぐに張り手を外してまとめ、別棟の作業場へ運んで一時間ほど置き乾燥させる。定着液であるフィキサーを、ローラーと小水槽がある機械にセットし、生地をフィキサーにくぐらせてたたんで箱に入れ、20度以上に保って一晩寝かせて反応させ、色を発色定着させる。寝かせるのは3時間以上必要で、グリーン系は6時間以上で定着する。反応の温度や時間などにより、発色が異なってくるという。

翌日、寝かせておいた生地を、水洗いをして仕上げる。洗いは屋外の洗い場で行われる。洗い場にはコンクリート製の三つの水槽が並び、二つの水槽の底には金属製のパイプが通っている。横のボイラーから蒸気をそのパイプに通し、その蒸気によって水槽に張った水を熱すること出来る。

まず一番西側の水槽に水を張り、染生地を浸しながら、手でさばいて振り洗いをする。水槽の上に備え付けたドラムに生地を掛けてドラムを回転させ、糊や定着剤などを粗く落とす。最初にすぐ湯に漬けて洗うと一度に大量な染料が溶けだし、その染料で「白場」と呼ばれる染めていない白地の部分まで染色が付着する。それを防ぐために、最初は水で少しづつ染料を洗い出す。

次に横の水槽に水を張り、水槽の底のパイプにボイラーの蒸気を通して湯を沸かし、水で洗った生地を入れて同様に洗う。ここでは残った染料と糊などをしっかりと落とす。

最後に第3の水槽に水を張って湯を沸かし、2度洗いした生地を漬けて時間をかけて残った染料を洗い出し、洗剤を入れて洗浄する。次の水槽に水を張って最後のすすぎを行う。洗い終わった生地は遠心分離機に入れられて脱水される。

以上の一連の洗いの作業は、社長と若い職人に二人による分担作業によって行われる。前の洗い作業を一方が行っている間に、一方は次の洗いのために次の水槽に水を張り、ボイラーを焚いて湯を沸かし、合間にすでに洗いの終わった水槽の水を抜いて水槽の掃除を行う。社長から職人に具体的な指示はまったく行われないが、一連の流れとして、無駄のない手順で準備・洗い・片付けの各作業を、どちらか手のあいた方が瞬時に判断してこなしていく。

脱水された生地は横の作業場に運ばれる。作業場の一部は畳の座敷となっており、シーツローラーと呼ばれる乾燥機が置かれている。脱水された生地を括げ、乾燥機にかけて乾燥とプレスを行う。乾燥プレスされた生地は、畳まれて重ねられ、裁断縫製にまわされる。

最近の動向

反応染料による型紙捺染の技法は、先代の技法と基本的に変わっていない。

近年他の染工場では、型紙捺染後、フィキサーで定着させて一晩寝かせるのではなく、箱に入れて蒸して発色定着させる技法がとられるようになった。この技法だと定着に必要な時間が30分と短くてすみ、その日のうちに洗い作業ができるため時間が短縮できる。

また、値段は高いが短時間で定着させるフィキサーも開発されている。

川村染工場の主力商品は洋服である。以前は既成の柄やデザインの中から基本形を選択し、特定の文字や柄を加味して注文する客が多くあったが、近年は自分でデザインした形や柄で注文する客が増えている。専門のデザイン会社が染めのみ外注する場合も多く、型紙捺染の実際の知識がないため、技術的に無理な注文である場合も多い。

あまりに多色のデザインは、色の数だけ型紙が必要なため染めの手間がかかり、少ない品数の場合価格が割高になる。また、色と色の間に「白場」と呼ぶ白生地の部分を残さないデザインを注文されることも多い。この色と色を接触させることを「ぶつけ」または「ぶつけ」と呼ぶが、これは「毛抜き合わせ」という手間のかかる技法をとらないと染料がにじんで製品にならない。

最近の職人事情

川村染工場には、昭和45年生れの職人が働いている。その職人の一日の仕事は以下のようである。朝は9時前に作業場に来てその日の作業の準備をする。

だいたい一つの仕事の流れは2日ほどを単位としている。一日目の朝から型紙捺染の染めを行うと、午後は寝かして、次の日の午前中洗い、午後型作り、糊作りとなる。一日では9時から仕事を始め、染めの場合昼まで続けて仕事をし、午後になってからお茶の時間をとて休む。染めに入ると止められないので午前中のお茶はない。

この職人は、染め職人としては7年目になる。

職人になった経緯は、求職中にたまたま求人情報で川村染工場の求人を見つけ、手に職をつけて、職人のような仕事に就きたいと思っていたため応募した。仕事に入って、やってみると「難しい仕事だな」と思い、だからこそ続けることが出来た。

仕事について最初の時期は、物の準備などの雑用から始め、すぐに小さい製品の染を体験させられた。どれも難しいが、特に難しいのは糊置きだった。最初はなかなか均等に糊が置けない。きれいに糊を置くのは最も難しかったという。



[01] 作業台の止め金具の間隔を定める



[02] 作業台に生地を地張りする



[03] 型枠の中に染料を注ぐ



[04] ハラで染料を捺染する



[05] 張り手を釣り上げる



[06] 天井に向かって重なった染生地



[07] 定着剤を塗布する



[08] 寝かせて反応させる



[09] 洗い場



[10] 手作業と回転ドラムによる洗い



[11] 遠心分離機で脱水する



[12] 乾燥プレスする

(4) 永勘染工場

仙台市若林区南染師町に工場を構える永勘染工場の創業は明治20年頃という。永勘染工場のホームページと古参職人への聞き取りによれば、初代永野勘兵衛は元荒町（現仙台市青葉区一番町2丁目）で、板場と呼ばれる染物の糊置きを専門とする工場を創業する。主要な受注は藍染め半纏の糊置きだった。

二代目永野勘之助は、昭和20年の仙台空襲では市中心部が焼失したため、工場を南染師町に移転する。最初は青山染工場の一部を借り受けた仕事をし、糊置きに加えて染めの方も自前で引き受けるようになる。当時、大工、左官などの職人が半纏を制服代わりに着用するようになり、半纏の受注が増えていった。

三代目永野光夫の時代は、半纏やのれんの他に大漁旗の注文が大きく伸び、四代目の現社長永野仁はパソコンを導入し、五代目永野仁輝は、近年ホームページによるネットでの営業を開始している。

筒描きと引染め

永勘染工場は、もと紺の反物への糊置きを専門にする「板場」であった。二代目の永野勘之助、三代目の永野光夫は、ともに筒描きの名手であり、自分で下絵も描き、他工場の下絵描き・糊置きなども引受けていたという。勘之助は羽織の紋の文様までも筒描きで描いたという。その弟は下絵描き専門の職人として独立し、一番弟子・二番弟子も、下絵と糊置きを専門とする職人となった。

戦後に紺物・反物の注文が減少したことから、昭和23~4年頃から、木綿染めも手がけるようになり、もっぱら引染めによって、暖簾・旗・半纏などを製作した。昭和30年ころは、他工場からも染めの仕事を受け、暖簾・幟・大漁旗などを多数染めていたという。染めにも手を広げて以来、永勘では刷毛を使った引き染めだけを専門とし、手染めの一枚物に特化する一方、手拭の注染、半纏の硫化染などは、下絵描きと型紙作りまでしてから、各染作業を専門にする他工場に外注した。

住込みの弟子

永勘染工場に一人の古参職人が働いている。彼は昭和12年東京に生まれ、戦中に父の実家がある仙台近郊に疎開し、終戦を迎えた。その後、昭和26年に15歳で永勘染工場に弟子入りした。

当時永勘では、二代目勘之助も健在で、三代目光夫とともに精力的に仕事をしていた。通いの職人三人のほか、住込みの弟子が彼を筆頭に五人居た。弟子のうち二人は気仙沼と福島の染屋の息子で、どちらの親も永勘で修業した職人であり、永勘の二代目三代目を見込んで、染屋の跡継ぎ息子を修業に出したという。二代目三代目は「親方」、職人たちは弟子たちから「お職人さん」と呼ばれ、親方と職人は弟子を「弟子」と呼んだ。

彼は三代目の弟子だが、二代目にも目をかけられ、染物職人としてのさまざまな技を仕込まれたといふ。弟子の年季は5年から6年だが、彼は年季6年ののち、お礼奉公を1年つとめ、弟子入りから8年目で通いの職人となった。当時の永勘の染工場は現在の工場より西方に位置していたが、工場内部の構造と配置はまったく同一であるという。住込みの弟子たちの部屋は染工場の二階の北西角、現在の事務所の上の部屋にあたる。なお、現在の事務所となっている一階の一室は、当時は生地の探し、裁断などの作業場として使われていた。

新参の弟子の最初の仕事は、職人たちの仕事の段取り、つまり下準備や、使い走りなどの雑用一般である。そのなかでも毎日課されるのが、糊置きのための糊作りであった。現在は糊も既製品を仕入れているが、当時は糯米・糠・塩を大釜で蒸して作っていた。その日に必要な糊は前日の晩に硬めに作られ、当日各職人がその日の仕事に合わせて硬さを調整して使う。糊作りは糊を練る必要があるの

でかなりの力仕事で、足りなくなつて一日に何回も糊を作ることも少なくない。弟子は糊の段取りだけで一日が終わることもあるという。また、染め上げた製品を工場前の七郷堀まで持つて行き、堀の水で糊や余分な染料を洗い流す「洗い」「水場」の作業も、もっぱら弟子たちの仕事であった。各染工場が使う七郷堀の洗い場は決まっていて、永勘は川村染工場の前の堀端、青山染工場の洗い場を使わせてもらっていた。

糊作りの次に任せられるのが染めであった。ふつう親方や職人は、弟子に直接個々の技を教えることはしない。文字通り「見て覚える」ことが基本で、見ているうちに親方が「やってみろ」と声を掛けるのである。声を掛けられた時には、ひととおりその技をこなせなければならない。ただ、染めにおける染料の配合だけは、親方や職人が教える必要があり、合成染料の配合や、従来の自然染料「昔染め」の配合について、さまざま伝えられた。当時使われていた合成染料は、アニリン染料やナフタル染料で、「昔染め」では大豆の絞り汁である「呉汁」に墨汁などを混ぜる技法などを教えられたという。染技法はもっぱら、引染めであった。筒描きと洪型紙によって糊置きした一枚物の幟や旗を空中に張り、染料を含んだ刷毛を布に擦りつけて染めていくため、刷毛染めとも呼ぶ。

型紙彫りや型紙の糊置き・筒描きは職人の仕事で、新参の弟子は手を出すことはできない。型紙彫りや筒描きの手伝いを許されるのは、弟子入りしてから何年もたってからである。空き時間に道具を借りて端布で筒描きの練習などをしていたが、平らに糊が引けるようにならないと筒描きはできない。四年目から職人の筒描きの手伝いをするようになったが、最初は職人が輪郭線を外描きした図柄の内側を糊で塗りつぶすことから始めた。外描きをまかされるようになったのは弟子入り後、7~8年経つてからであった。

仕事が終わった後に、型紙彫りの練習もしていたが、型紙彫りが許されるようになったのも、7~8年後であった。型紙に使う洪紙は、和紙に柿渋を塗って数枚張り合わせて作る。当時は柿を絞って柿渋を探り、洪紙を作ることから職人たちが行っていた。型紙彫りは、ハンサシと呼ばれる専用の小刀で行う。そのハンサシも、古くなつたシンシン針の軸の先を削って刃を挿み、糸で巻いて固定して各自が作っていた。

また二代目から習字の手ほどきも受けた。幟や旗の文字を筒描きするには、実際に筆文字を書けなければならないという。空いた時間があると墨を摺り、新聞紙が真っ黒くなるほど練習をした。こうした筆文字の訓練が、寺社の幟の大きな筆文字を筒描きすることに役立った。

見習い職人の日常

上記の古参職人は、戦後間もないころの弟子たちの日常をよく記憶している。

住込みの弟子たちは、毎朝6時ころ起床する。晴れていれば、前日に染めた染物を工場の外に干してから、親方家族とともに朝食をとる。朝食はご飯・味噌汁・漬け物につねに納豆が付いた。

朝食が終わると、通いの職人たちが来る前に、その日の仕事の段取りをする。前日に硬めに作っておいた糊を用意し、その日の作業の下準備をする。午前10時頃と午後3時頃に、10分ほどお茶の時間がある。いつもお茶に漬け物が添えられるが、ときには3時のお茶の時、饅頭や大福などを買って来てお茶うけにすることもあった。弟子にとってお茶の時間は、日々の楽しみでもあった。

昼食も親方たちと食べるが、食べ終わるとすぐ工場に行き、午後の仕事の段取りをする。時間の余裕があると、糊置きの練習などもする。通いの職人たちには、6時半から7時頃、仕事を終えて帰宅するが、弟子たちはその後も親方を手伝つて残った仕事を行い、9時か10時頃仕事を終える。その後、次の日の段取りを済ましてから自室に引き上げる。

夜は風呂屋に行ったり、習字の練習をしたりして、11時頃就寝する。

休日は月の第一と第三日曜日、暮れ正月の12月30日から1月3日、盆の8月15~16日であった。ま

た4月に永勘の創業記念日があった。この日は親方が、秋保温泉か作並温泉に職人と弟子を日帰りで連れて行き、料理膳をご馳走した。南染師町の愛染明王堂の例祭の日は、永勘でもオフカシ（赤飯）などを炊いて職人たちにふるまつたりした。ときに、染屋同士の想親のため、八軒中学の校庭で合同運動会をしたり、工場対抗野球大会を催したりした。

休日の日、弟子たちは洗濯をしたり、小遣い銭を貰った時など、舟丁にあった映画館に映画を見に行った。映画館は石橋菫子屋の七郎掘りをはさんだ、向かいにあった。映画の帰りに、武田屋で蕎麦を食べて帰ることもあった。

一年のうちもっとも忙しいのは、8月の盆前と10月から12月まで。とくに暮れの時期である。暮れには会社や店の旗・暖簾を新しくし、客に配る手拭などの注文が重なるため、休日なしで仕事をした。そのため、年が明けた1・2月は比較的余裕があり、3月頃からまた注文が増えてくる。梅雨時に雨が続くと、屋外での染物の干しができないので、なかなか仕事が進まなくなる。そんな時期には、ふだん使っている手造りの道具を修繕し、薪材から選んで取っておいた材木で、あらたに必要なさまざまな道具を作る。弟子にとっては、仕事の繁忙期・閑散期を問わず、やらねばならない作業は途切れず、一年中忙しかったという。

現代の若い職人たち

現在永勘染工場には、二十代から三十代前半にかけての若い職人が三名働いており、四代目永野仁氏は、若い職人を育てるこことにも心を碎いている。

永勘に勤めてから2008年夏で二年目になる昭和54年生まれの男性の職人は、四代目の縁戚筋にあたります。最初調理の仕事をしていたが、永勘で人手を探していると聞き、一度工場を見学してみた。もともと物を作ることが好きだったが、その時にした染物の作業は、あらゆることが未知のこととて、分からないうことが多い、かえって興味をひかれた。ふだん目にしたり使ったりしている生地が、どんなふうに染められているかなど考えたこともなかったが、そこには自分が今まで知らなかつた多くの手技が込められていることに、とても興味を持ったという。

彼が永勘に就職したのは夏の繁忙期で、現場では人手が足りず、すぐにもさまざまな染め作業をこなす人材が求められていた。そうした状況では、彼は否応なく、次々と仕事をこなしていくなかで、仕事を身に付けていかなければならなかつた。そうして仕事に入って一週間ほどで、もう簡単な引き染めの作業をまかせられることになった。そのため、何度も失敗しては修正したりやり直したりするなかで、仕事のコツを身に付けていかねばならなかつた。それだけに慌ただしく、失敗するたびに精神的にも落ち込むことがあったという。じっくりと教えてくれる余裕がない中、あえて新弟子を現場の作業に身を置かせて、試行錯誤の中で技をつかせる道に、四代目は賭けたのである。

現在彼は、引き染め作業を主に担当しているが、糊置き、洗いなど、染めの各行程も状況に応じて受け持っている。型紙作り、糊置き、引き染め、洗いと、染めの基本的行程をすべて一通りこなせることが、染物職人としての条件と考えられているようである。

二年ほど夢中で仕事をしてきて、現在の彼は少し広い視野から、染物の仕事や業界を見られるようになったといふ。最初は糊置きや引き染めなどの、具体的な作業を身に付けることで精一杯であったが、次第に顧客との注文のやりとり、生地屋などの業者との取引き、他工場の染技法などを目にするなかで、自分がしている仕事で出来ること、目指せることへの視野が拡がつた。彼の職人としての目標は、「これで間違いない」と自信を持って客に手渡せるような、納得のいく仕事を行くことだといふ。やってみたい企画としては、ふだん暖簾・幟・旗などを染めることができないかと考えているといふ。自分がそうであったように、一般の人々は伝統的染技法については知らないことが多い。身に付ける衣類を伝統的染技法で製品化するこ

とで、人々に染物について関心を持つてもらえるきっかけになるのではないかと考えているのである。

もう一人同時に就職した、同じく昭和54年生まれの男性の職人がいる。彼は永勘に勤める前は広告デザインの仕事をしていたが、新しい仕事への転職を考えている時、求人情報誌で永勘染工場の職人募集を見た。こうした職人の募集が求人情報に載ることはとても珍しいことで、「こうゆう仕事もあるんだ」と思って工場を見学し、始めて触れた手仕事の現場に興味を持ち、転職を決断した。

人手不足のうえ繁忙期の最中で、新しいことを一から覚えながら、多くの仕事をこなさなければならぬ困難さは、前述の職人と同じであった。だが、そんな大変さの中でも、一般的な製造業とは異なる手仕事の現場に携わっているという実感があり、希少な仕事、めったにできない仕事をしているんだという自覚が、日々の仕事のやりがいにつながったという。一方で、伝統的染技法の難しさも日々感じることになった。手染めの場合、その日の温度湿度により、同じ染料の配合でも、微妙に異なる色合いに染め上がり、その時ごとに一回限りの色となる。そのため、続き物の暖簾の一帯だけ失敗したからといって、その一幅だけ染め直したとしても、決して同じ色合いにはならないのである。そうした手仕事としての染物の微妙さが、難しいけれど面白いと彼は感じている。

そんな彼がめざす職人とは、限られた決まった仕事をこなすだけではなく、新しい時代の需要や、新しい技術に柔軟に対応し、さまざまな新しい試みを摸索していくような職人だという。染物というのは、その時その時の客の注文はさまざまで、二度と同じものはないという意味で、毎回新しい試みが目指される側面がある。日々変化していく中で、企画でも技法でも、さまざまな側面で調整や試みを繰り返しながら対応していく職人をめざしているという。またこれからやってみたい仕事としては、たとえば手拭などで、一般的な新しい需要が呼びこめるような、永勘オリジナルの商品を企画してみたいという。

もう一人の入って間もない職人は女性である。彼女も求人情報の職人募集を見ての応募者だが、やはり以前から物作りが好きだったこと、体験入社で伝統的染技法に触れて興味を抱いたことから、染物の世界に入った。現在、簡単な引き染めも任されるようになり、いろいろ難しいながら仕事が面白く、できるだけ丁寧に仕上げるようにつとめている。いまは先輩の職人の技をできるだけ習得し、自分で納得した品をお客さんに届けられることが、日々の目標であり、これから先の目標でもあるという。

多目的解放空間としての作業場

永勘染工場で行われる染色は、すべて一つの作業場を基点にして行われている。

七郷堀に南面した同染工場の門口に入ると、奥に向かって南北に細長い作業場がある。この作業場内部は天井の高い解放空間で、床はタタキ、西側には中二階が設けられ、南西角には唯一仕切られた部屋があり、染工場事務所として使用されている。

作業場は壁面・部屋部分以外に固定的柱は存在しない。長軸中央線上の床4か所に直径10センチほどの穴が開けられ、その真上の梁に材木を打ち付けて三角形の枠を作っている。染色作業のため、張り手を使って染生地を空中に張る必要がある場合、その生地の長さに対応する間隔で可動式の柱が2本立てられる。柱用の丸太の先を梁の枠に差し込み、元を真下の床の穴に挿し込むと、仮設の柱が立ちあがる。天井が高いため、進度に応じていくつもの染生地がその柱の間に張り手で張られ、見上げると色とりどりの生地が幾重にも重なって、天井際まで張られることがある。

固定的な作業台も存在せず、同じ高さのアルミ脚立2台を置いてその上に厚い合板を乗せてすることで台が出現する。刷毛染めの作業中に染料のボールや各種刷毛を置く作業台は、家庭の電話台のような手作りの小卓で、職人の移動につれて小卓も移動されながら作業が行われる。作業が終われば小卓は隅に片づけられる。

天井の梁の間には、等間隔で釘を打付けた細い角材が幾列も打ちつけられている。釘は中間まで打ち込んでから頭を曲げて鉤状にしてある。この鉤も多目的に利用され、邪魔になる長いコードをかけたり、小さな生地をこの鉤にかけて張ったり、鉤として可能なあらゆる用途に使われることを予想して作られている。

以上のような、広い解放空間を多目的に多種多様に使い分けるための備品は、ほとんどの場合親方や職人たちによる、あり合わせの材料からの手作りであった。

大漁旗の刷毛染め

2008年11月18日19日20日に行われた、誕生祝いのための大漁旗の刷毛染作業を記述する。

18日10時ころから糊置きの作業が始まる。もっとも古参の職人が、作業台の上にスプレー桶を吹きつけ、染める生地を地張りする。生地には型紙の輪郭がすでに下絵として赤で写されている。型枠に貼られた旗の型紙を、生地の下絵にあわせて置き、ボールに取った防染糊をヘラで取って型紙の上に置き、ヘラで均等に延ばしていく。

なお、もと大漁旗は型紙を使わず、職人が筒書きで手書きしていた。現在はコンピューターでデザインを作成するか、外部からデザインをスキャナーで読み込み、デザインの輪郭線を書き起こす。その線を接続するプロッターというカッターに出力して専用シートを切りだして型紙を作成する。(「本草(2) 武田染工場」参照)

糊置きが終わると型枠を静かにはずす。型枠の内側に糊が置かれているが、完成品の端部分の輪郭線を鮮明にするため、型枠の外側にも図柄の線を延長する。この作業は筒書きで行われる。口金を付けた糊筒に糊を入れ、その筒を利き手でぎり、口金を生地にあてて、糊を絞り出しながら図柄の輪郭線上に、糊を均等な厚みで置いていく。

糊置きが完成すると生地の両端に別布を縫いつけ、その両側の生地を張り手に張って、張り手の紐で柱の間に染生地を張り渡す。生地の裏には等間隔で伸子針を打って生地を強く張る。

木屑を糊置きした上から糊でふりかけ、余分な木屑は小簞で払い落す。木屑は、糊の水分を吸い取って糊を固定し、刷毛でこすってもはがれなくなる。

水で溶いたふのりを表裏に刷毛で塗り、乾燥させる。

19日に刷毛染めが行われた。

必要な色数だけの各染料をボールにつくり、刷毛に一色ずつ染料をひたし、糊で固まれた内側を刷毛で擦るようにして染め付ける。染めむら、染め残しなどがないか、ときどき裏から確認しながら、小さな染めむらは小さい木切れなどで修正する。

刷毛染が終わると、その上から全体に定着剤を刷毛塗りして染料を発色定着させる。

晴天の時は干し場に張って乾燥させる。天候が悪い時は作業場の中に張って冬場の低温時はストーブを焚く。

20日に洗いが行われた。

「水元」と呼ばれる洗いの作業は、作業場の北側の水槽がある露天で行われる。

洗い場の西側にコンロの置かれた小さな建物があり、まずそこで大がまに湯を沸かす。水槽に沸いた湯を張り、伸子針・張り手をはずした染生地を浸し、手で持って大きく振り洗いをする。すぐに、湯が染料の色で濁る。染料の何割かは生地に定着せずに洗い流されるので、その分を見越して染めるのだという。

次に別の水槽に水を張り、入れ替えて同様に手で持って振り洗いする。洗濯機の脱水槽で脱水にかける。水を張った水槽で振り洗いする。

大がまの湯に洗剤を入れて沸騰させながら煮沸する。この時、2点以上の染生地を入れると移染が

おこる懼があるので一点ずつ煮沸する。

水を張った水槽で振り洗いし、脱水にかける。湯を張った水槽ですすぎ、水を張った水槽で洗い、最後に脱水機にかける。

洗いが終了すると改めて張り手を張り、日中の晴天時は干場に、雨天や夜間は作業場内に張られて乾燥される。



[01] 水勘染工場



[02] 作業場内部



[03] 中二階



[04] 可動式柱の柱穴



[05] 可動式柱の染部



[06] 可動式柱を立てての作業



[07] 可動式柱の間に張られた染生地



[08] 移動式小卓



[09] 手製連鉤



[10] 手製連鉤の利用



[11] 天井まで重なっている張り布



[12] 作業中常にかけられている年代物のラジオ



[13] パソコンからのデータで型紙を切り出す



[14] 引染め作業のうち生地を作業台に貼る「地張り」



[15] 下絵に合わせて型枠を置く



[16] 楊置きをする



[17] 簡書きで楊置きをする



[18] 置いた楊に木くずをまぶす



[19] 余分な木くずを筆で払う



[20] 引染めをする



[21] 引染めをする



[22] 生地の裏から調整する



[23] 洗い



[24] 洗い



[25] 干し

(5) はまれや

株式会社はまれやは、仙台市若林区舟丁の国道4号線沿いに店舗を構えている。弁籠・半被・前掛け・暖簾・幟・風呂敷・手拭・祭装束などの、多様な染色製品の個別注文を受けて制作するほか、店内には風呂敷や手拭の既成品を揃えて陳列し、その場で小売販売もしている。

はまれやのホームページと現社長からの聞きとりによれば、創業は昭和7年1月。初代は明治30年代生まれの江刺喜太郎であった。現社長江刺けい子氏は三代目、喜太郎は氏の祖父に当たる。屋号は江刺屋で、仙台大橋近くに工場を構え、手拭染めや弁籠の代紋の捺染などを業とし、その後工場は東八番丁に移ったという。

昭和17年1月、作業着布縫製及びこれに付随する一切の事業を行うことを目的として、現在の店舗のある舟丁に資本金一円で会社を設立した。戦中は軍服の縫製を受注していたため、ミシンや原反を強制稼働させられ、昭和20年7月に栗原郡若柳町（現栗原市）に本店を移転する。敗戦後の23年3月には、さらに本店を登米郡石越町（現登米市）に移した。その後、昭和31年5月に再び舟丁に本店を移転し、石越店は支店となって今にいたる。舟丁に戻った頃はすでに「はまれや」の名称を使用していたようである。

当時のはまれやは、手拭・タオル・弁籠などを制作していたが、布地裁断から染色・縫製にいたる一切の工程を自前でこなしていたという。そのため、ボイラー、水槽などを備えた染工場を稼働させていた。現在の店舗南東側の駐車場が当時の工場跡地である。

昭和40年代には染物排水の問題がとぎたされ、連坊から広瀬川を渡って国道286号線へと抜ける幹線道路計画があり、その予定路線が工場の敷地を貫通することが明らかになり、さらに工場の職人たちも高齢となってきた。はまれやは、こうした情勢を踏まえ、舟丁の工場を閉鎖する決断を下した。そのため、石越工場での顔料捺染作業を除いて、染物にかかわる作業一切を他工場に外注することになった。それからはまれやは、顧客の注文を聞いて製品を企画構想し、それに必要な染色縫製などの作業を他の染工場に外注し、できた製品を顧客に納品するという、営業部門に特化した経営形態へと転換したのである。現在は、一般顧客の多様な注文から、宮城県や仙台市の観光キャンペーン、東北楽天イーグルス・ベガルタ仙台・仙台89ERSなどの地元プロスポーツチーム、仙台雀踊り・仙台よさこい祭りなどの芸能イベントなどに用いる、旗・幟・衣装などの注文も多く寄せられている。

染物制作の企画調整と染工場間の協同

現在はまれやは仙台の木締染め業界で担っている役割は、顧客の希望をていねいに聞きとり、それに適した材料・技法・納期・価格などを企画提案し、その企画に適した地元と全国の染工場に各作業を発注し、各発注先に目配りしつつ工程全体を調整し、そして完成した製品を顧客に納品するという、染物製品の開発製造における総合調整のそれである。そして外注先である仙台の各染工場は、それぞれが得意とする伝統的染技法に特化して、染工場群全体として、多様な注文に応じうる多様な選択肢を用意している。武田屋染工場は、手拭の注染と帆前掛け・弁籠の硫化染め、川村染工場は反応染料の型紙捺染による暖簾・弁籠などの制作、永勘染工場は糊置きと引き染めによる一枚物の旗・幟・暖簾などの制作を担っている。そして、はまれやは含めた各染工場は、藩政時代の染屋が集住した旧仙台城下南端の南染師町、南材木町、舟丁にかけてのごく狭い範囲にいまでも集中している。

はまれやは、こうした役割を担うにあたっては、新しい一般顧客の開拓が必須だが、近年その有力な手段となったのが、インターネット上のホームページによる広報にあった。そこで、これまでの制作品を紹介し、注文方法や留意点、納期・金額などの条件などを記載し、一般顧客が新規に注文する際の垣根を低くする役割をはたしたようである。ホームページによる広報と注文受付は、永勘染工場

においても重要な営業手段となっている。

染技法の組み合わせ

硫化染めは渋い色合いを特徴とするが、従来の硫化染めの拌纏や帆前掛けに鮮やかな色を加えたい場合、硫化染で全体を染めた後に、型紙による顔料捺染で別の鮮やかな色を乗せる。このように、複数の染技法を組み合わせることで、さまざまな表現が可能となる。各製品に応じて製作の全体構想を企画することで、はまれやは顧客の多様な要求にこたえようとしているのである。

コンピューターと新しい染色技術の活用

最近数年の新しい動向として、染めの下絵や型紙をコンピューターによる電子データとして描画する技法が急速に普及した。顧客から受けた染図柄の素描をもとに、コンピューター内で下絵を描画したり、顧客が作成した下絵をスキャナーでコンピューターに読み込んで調整して、染図柄の下絵を作成している。最近は注染、捺染、引き染めの新しい型紙も、電子データの下絵から作成するようになった。まず下絵データの輪郭線を描き起こし、それをコンピューターからプリンターに出力すると、シール状シートの紙層のみが、輪郭線でカットされる。型枠に張った紗にシートを接着して捺染・糊置き部分の紙を除去すると、糊置きや捺染用の型枠が完成する。

伝統的型紙捺染で多色に染める場合、色別の型紙で捺染作業を繰り返す必要があり、他色との境は「白場」と呼ぶ余白を残さないと色同士が滲む。また刷毛染めや注染の場合、糊置き部分が白場となって、多色に染め分けられる。近年、顔料が改良され、生地に置いても従来のように仕上がりがこわばらなくなった。そのため、顔料捺染による多色刷りもさまざまな製品に活用されるようになった。さらに、反応染料や顔料をインクジェットプリンターでテトロン生地に直接吹き付ける多色刷りが可能となった。また、インクジェットプリンターから一度紙シートに印刷後、それをポリエステル系生地に乗せて熱と圧力を施し取る「昇華転写」という技法が普及している。多色で細かい描写やほかしなどの表現が可能で、従来の技法より格段に色柄の自由度があり、軽量で洗濯機での洗濯が可能で乾きも速い。多色で細かい柄の販促幟、プロスポーツ観戦の際の大型の応援旗などは、昇華転写の技法により製作されている。現在はまれやでは、昇華転写は、それを専門とする大阪の工場に外注している。

一方従来の伝統的染技法は、本格的な風合いと発色を求める場合に採用され、新旧の技法が使い分けられている。すなわちはまれやは営業方針は、現在の先端技術と伝統的技法の両者を踏まえて、顧客の要望をていねいに聞き取り、それにこたえられる材料・図柄・技法・価格などを提案し、適切な染工場に委託し、手順に従って調整し、完成品を納品するということであろう。

石越工場

石越工場で行われていた作業は、昭和37~8年頃まではゴム捺染であり、その後は顔料捺染に移行していく。現在はまれやでは、顔料捺染の作業のみ、石越支店の自社工場で行っている。主な顧客は清酒・味噌・醤油などの醸造元で、最盛期は愛知・千葉・茨城・新潟・北海道など、全国に渡っていた。扱う商品は、醸造元の場合、拌纏、タオル、御用袋など。ほかに、品評会に出す牛の首に掛けれる帶の名入れや、出羽三山講中の装束の襟や手拭の名入れなどの注文もあった。

現在石越工場で働く古参職人によれば、工場に住込みで入った昭和30年代、同じような住込みの職人は5人ほどおり、営業担当の社員8人ほどが、全国の醸造元を廻って注文を取って歩いた。もっとも忙しいのが、毎年10月から大晦日までの3ヶ月で、昼夜交代の勤務で月に200時間から250時間の残業があり、御用袋は月に1万から2万個ほど製造していた。袋縫いを行う縫製専門の内職を6人ほど頼んでいた。暮れまでの3ヶ月間で一年の3分の2の仕事をこなすため、何年も落ち着いて年取りし

たことがなかった。先代の社長は「夏のキャンディー売りと同じで、冬の3ヶ月だけ仕事をして、あと遊んでもいいから」というのが口癖だったという。暮れに次いで夏の盆にかけての時期も忙しく、醸造元から注文を受けて、サロン前掛け・割烹着・タオル・手拭・風呂敷などの製品を収めていた。

古参職人

現在石越工場では、一人の古参職人が顔料捺染作業を行っている。

この職人は昭和15年生まれ。岩手県の商業高校出身で卒業とともにボイラー技士の免許を取っていたため、昭和34年に石越工場にボイラー技士として就職した。当時、石越工場では、糸織をゴム捺染の技法で染めていた。捺染して厚くなったゴム糊をプレス機で圧縮するので、そのためのボイラーを焚くボイラー技士が必要であった。2年ほどボイラー技士をつとめたのち、捺染作業をする職人が足りなくなってしまったので、捺染の仕事も覚えて染工場でも働くようになった。次第に、型紙彫り、生地裁断、配達、内職回りなど、忙しい持場を手伝いながら仕事を覚え、染工場内のほとんどの仕事をするようになってしまった。当時の職人はみな、特定の分業に特化することなく、工場内の仕事は一通り経験し身に付けていたといふ。

ゴム捺染と顔料捺染

ゴム捺染の技法は、初代喜太郎が考案したもので、特許を取得していた。まず染料を混ぜたゴム糊を、4~5回重ねて捺染してゴムの層を厚くしていく。それを乾かしてプレス機械で押しつぶし、蒸氣で熱して、布地に完全に密着させ浸透させる。もともと糸織を染める硫化染めは、限られた渋い色しかなかったが、ゴム捺染の場合、さまざまな原色を出せるため、石越工場では糸織はゴム捺染で染めていた。その後、反応染料が普及してさまざまな色が出せるようになり、また簡易なものは顔料捺染でも多様な色表現が可能となった。そのため、石越工場ではゴム捺染から顔料捺染へと移行していくのだといふ。

初代の喜太郎と弟の重三郎は、いろいろな染めの技法を考案した。その考案を現場の職人が試し、試行錯誤しながら使い勝手のいいように調整していくといふ。

顔料は水性と油性があり、綿布地と混紡地には水性を、ビニール地には油性を使用する。水性顔料は、バインダーという白い增量・増粘剤に顔料を混ぜて作るが、原色顔料の配合によってさまざまな色を作ることができる。油性顔料は既成の色の顔料を仕入れてそのまま使用する。

顔料をより強固に生地に染付けたい場合は、捺染後乾燥器に入れて加熱乾燥させる。こうすることで発色が良くなり、顔料がより定着して洗濯・摩擦にも強くなる。

はまれやでは、酒・味噌・醤油などの醸造元をおもな得意先としており、醸造元で使用する糸織・帆前掛・御用袋・手拭・タオルなどをおもな製品としていた。それらに蔵名・店名・屋印などを最初から染め抜き場合、まとまった数がそろわないと単価が高くなるため、無地に染めたものに、石越工場で顔料捺染による名入れを行っていた。

型紙製作

顔料捺染に用いる型紙は、パラフィン紙にワニスを塗ったラック紙（またはニス紙）をハンサシと呼ばれる小刀で手彫りして作った。糊置きの型紙に用いられる渋紙は厚みがあって捺染にはむかないため、薄手のラック紙を用いるようになったといふ。

型紙の制作は、まず厚手の紙に下絵を描く。次に下絵の上にラック紙を蠣で貼付け、上からラック紙のみをハンサシで下絵の通りに切抜く。型枠に張った糸に切り抜いたラック紙を置き、熱したコテ

を押しあてて、紗にニス紙を接着させる。ラック紙の型紙は、捺染三千枚ほどで劣化して使えなくなる。それまでは、捺染が終わると、いったん顔料をきれいにふき取って保存し、下絵は次の注文に備えて保管される。

現在、比較的大判で大きな図柄の製品はラック紙の型紙を用いるが、小判か細かい図柄の製品は、スクリーンプリンターで製作している。その原理は、下絵に乳剤を塗布した専用の用紙を重ね、上からフラッシュランプを発光させ、下絵を用紙に焼き付けると、その部分のみ穿孔されて透過性をもつようになる。下絵にゴミや汚れが付着していると、その部分も焼き付いてしまうので、専用の修正液を塗ってこの孔を塞ぐ。これを型紙として、型枠に張った紗に両面テープで貼付け、これを捺染の型とする。

二色以上の多色で染める場合は、色の数だけ型紙を作り、一色ずつ捺染する。つまり五色で染める場合は、五つの型紙で五回捺染する。

顔料捺染による名入れ作業

2009年4月15日に行われた、顔料捺染技法による木綿布への名入れ作業を記述する。11時10分ころから小学校の運動着に縫い付ける名札の捺染作業を行う。

まず、捺染する図柄を黒で描くか印刷した、実物大の下絵を作り、その下絵と専用の用紙を重ね、スクリーンプリンターで用紙に下絵の図柄を焼き付ける。焼き付けた図柄の部分だけ顔料が浸透できるようになる。図柄以外の汚れなどが焼きついで部分を、専用の修正液を塗って塞ぎ、型紙が完成する。捺染する製品の大きさに応じた木やアルミの枠に紗を張った型枠を用意し、型枠の紗に型紙を両面テープで貼り付ける。

ペインダーに染めたい色の水性顔料を混ぜて捺染用顔料を作る。型枠を四角い木綿布の上に置き、型枠の中に顔料を適量取り、ゲージペラ（または捺染ペラ）で顔料を均等に伸ばす。型紙の孔から顔料が下の生地まで浸透し、生地の表面に接着する。静かに型枠を上げて生地からはずすと、図柄の形に顔料が染ついている。

そのまま布を乾燥させると完成する。



[01] スクリーンプリンターに下絵と型紙用用紙をセットする



[02] 下絵を用紙に焼き付ける



[03] 修正液を塗り型枠の紺に張りつける



[04] 作業台に生地を並べる



[05] 生地の上に型枠を置く



[06] 色料を捺染する



[07] 色料を捺染する



[08] 型枠に紺を張る



[09] 下絵にラック紙を貼る



[10] 下絵に貼られたラック紙

図版「常盤紺型」関係資料の紹介

図版常盤紺型解説

- 常盤紺型染見本①（最上染工場製、仙台市博物館所蔵） 13点
常盤紺型染見本②（最上染工場製、仙台市博物館所蔵） 24組48点
常盤紺型染見本③（最上染工場製、仙台市博物館所蔵） 25組48点
常盤紺型染見本④（最上染工場製、仙台市博物館所蔵） 14組
常盤紺型染見本⑤（最上染工場製、仙台市博物館所蔵） 11組
常盤紺型型紙（青山染工場製、仙台市歴史民俗資料館所蔵） 5点
その他（6点）
(1) 常盤紺型の野良着（仙台市所蔵）
(2) 常盤紺型の布（仙台市歴史民俗資料館所蔵）
(3) 常盤紺型の布（仙台民俗文化研究会所蔵）
(4) 染め絣見本（仙台民俗文化研究会所蔵） 3点

「常盤紺型」についての紹介で最も著名なものは、柳宗悦の『手仕事の日本』の前書きの最初の頁に描かれた芹沢鉢介の挿絵「陸前仙台常盤型」のカットと、柳の一文「染物では「常盤型」と呼ぶものがあり、紺地の木綿に花模様などをあしらった型染めで、どこか郷土の香りの残るものであります」(『手仕事の日本』、柳宗悦、原本は靖文社、1948、引用は岩波文庫、1985)であろう。

常盤紺型についての明確な定義を探することは困難である。言えることは明治20年代から戦前にかけて仙台で盛んに生産された本綿の染物で、名前の通り紺染（藍染）を主体とした型染で、浴衣や着物などに幅広く使われた。「永久に変わらない」との意味を持つ「常盤」の命名は、その染色の「色沢鮮麗且堅牢」から付けられたとする説(「仙台重要物産常盤紺型について」、嘉藤美代子、「仙台郷土研究」復刊第4巻第2号、仙台郷土研究会、昭和54年12月)は十分に首肯できる。ただし名称で「常盤紺型」か「常盤紺形」かは判然とせず、明確に使い分けられているわけでもない。技術的には型染めの「防染糊」に特徴があり、最も一般的な糯米から作った糊を使うのではなく、特殊なきめの細かい白土を使った「土糊」で、それに初期は蕪の粉(蕪澱粉)を混ぜ、その後は生蕪糊を混ぜるなどして型付した。この土糊は防染効果が高く、くっきりとした染め上がりとなることから評価が高かったと言われている。型紙は伊勢型紙や会津型紙が使用されたといい、特に耕模様は、手間のかかる織縫に対して安価な染縫として人気を博した。

ところで常盤紺型(形)の解説の嚆矢は大正14年(1925)に刊行された「仙台物産沿革」である。そこには「仙台重要物産の一たる。常盤紺形は。古くより仙台市にても製造したれども。現今の如き染法は。天保四年。秋田県地方飢饉の際。同県人最上忠右衛門の。同県平鹿郡横手町に於て。発明したものにして。(略)明治二十年本県名取郡長町に移住して。(略)明治二十三年。同地に模範染工場を設立して。仙台の染業者に伝習せめたり。(略)現今最上工場の外。仙台市南染師町に。青山染工場あり。共に盛んに常盤紺形の製造に従事す。価格の低廉なると染色の堅牢なるとは。其の特長にして。著しく世の嗜好に適し。販路年々拡張せられ。今は内地は勿論。遠く満韓地方にも輸出せられ。年産額約四十万円に達すといふ。」(「仙台物産沿革」、山田撰一、「仙台叢書別集巻二」、仙台叢書刊行会、大正14年10月)とある。この中では、常盤紺型の特徴である「土糊」が、飢饉で穀物の糊を使うことが禁じられた代用品として発見され、それが結果として大変優れた防染糊であったことや、創始者が仙台に最上染工場を設立した後、技術を仙台の同業者に伝習して普及を図ったことが記述されている。

さらにこの間の経過を詳述した最上徳二の「履歴書」が前掲の「仙台重要物産常盤紺型について」(嘉藤美代子、「仙台郷土研究」復刊第4巻第2号)に転載されている。この履歴書は最上徳二の家督相続人である最上清三が明治41年に記したもので、最上徳二是明治23年に名取郡長町(現在の仙台市)に染工場を設立した最上忠右衛門(天保4年に常盤紺型を発明した最上忠右衛門とは54年の歳月の隔たりがあり、同名異人あるいは襲名子孫と思われる)の子息であり、設立された最上染工場の経営者であった。履歴書では「明治式十六年本県刈田郡白石在白川村字内観ノ青木山二代用品タル白土ヲ發見シ明治三十八年二月正魅糊ヲ蕪粉糊ニ代用スルヲ工夫シ一層工業經濟ニ便益ヲ与ヘタリ、之レ仙台常盤紺形トシテ今日ノ隆盛ヲ見ルニ至リタル所以ナリ」とある。また最上染工場が大正4年(1916)の宮城県副業品公進会に常盤紺型を出品した「解説書」が「常盤紺形第二報」(伊藤よし、須藤佑子、「紀要」第17卷、三島学園女子大学、昭和56年12月)に転載されている。それらによれば、最上染工場が常盤紺型の「土糊」の材料を宮城県白石で発見し、さらに硫化色素による藍止めや霜降り地への耕型染などの様々な工夫を加えたことが示されている。

このようにして、常盤紺型は仙台の主要な染工場で商品化された。製造者としては先の「仙台物産

沿革」では「名取郡長町 最上清吉」「土橋通 仙台染織株式会社」「南染師町 青山惣吉」「南染師町 荘司豊吉」を挙げている。また仙台市歴史民俗資料館の『調査報告書第4集』では「生産者は青山染工場のほかに、武田屋、譽屋などの有力染工場』(「河原町と南木町周辺の民俗 3. 諸職」)、『調査報告書第4集』、仙台市歴史民俗資料館、昭和58年3月)を挙げ、さらに『仙台市史 特別編3 美術工芸』では「最上染工場の他、青山染工場、名取屋染工場でも生産したらしく、名取屋には現在も絢形の仙台常盤絹型紙が保存されている』(『仙台市史 特別編3 美術工芸』、仙台市、平成8年3月)と記述されており、一時期は仙台の主要な染工場は競って常盤絹型を製作したことがうかがえる。

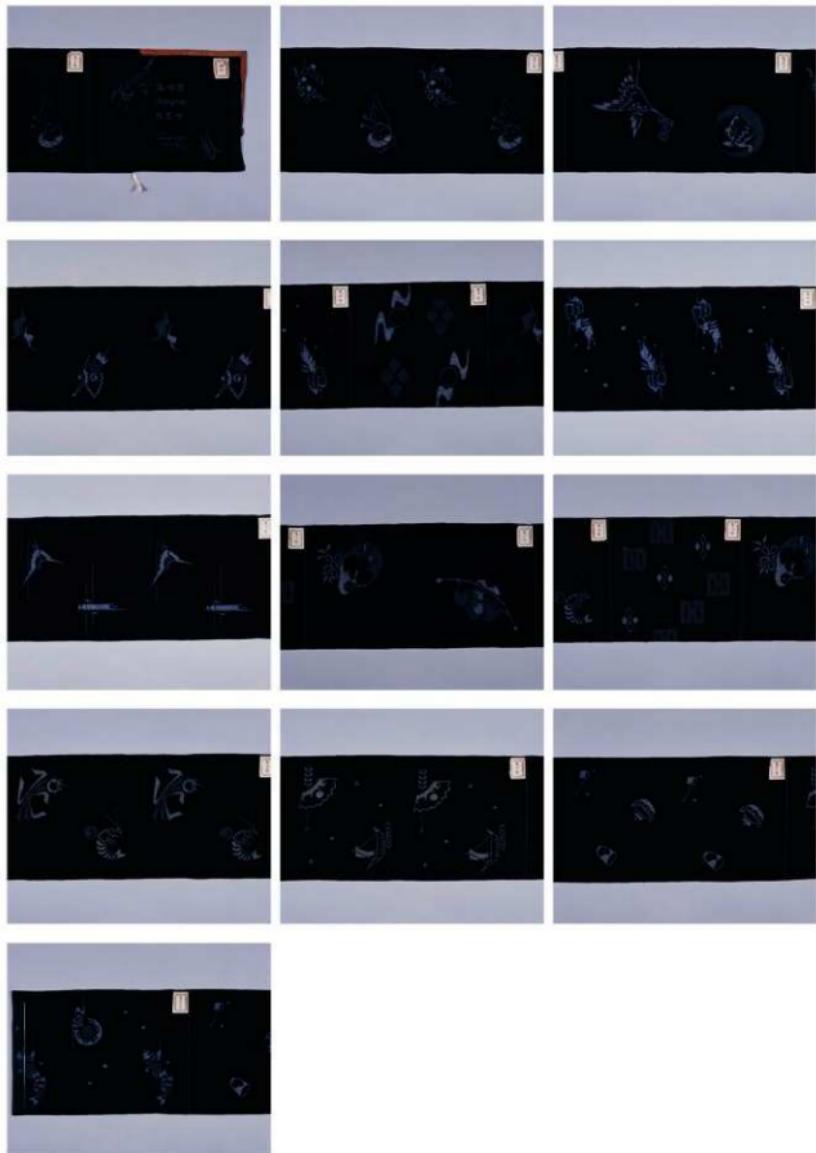
このように、櫛の材料や染料に工夫が凝らされ一世を風靡した仙台常盤絹型染も、大正末年頃から衰退し、戦後は姿を消してしまった。現在その型紙や染見本などは仙台市博物館や仙台市歴史民俗資料館それに仙台市若林区文化町の「仙台型染 常盤絹形伝承館」などに保管されている。しかし常盤絹型の布地の実物資料は極めて少ない。それは常盤絹型が木綿布であることが関係しているとみられる。常盤絹型は堅牢な藍染の木綿布であり、浴衣や着物として着古された後も、昔はほどいて夜具などに再利用された。そしてさらに使い古されても、最後は木綿の吸水性を活かして雑巾や赤ん坊のおしめなどに使われ、捨てられたのである。生活中で最後まで使い切られる布であり、保存などは考えられなかつたため、瑞布さえもほとんど現存していないのである。この様子について宮城県民芸協会の只野淳は「筆者のような明治っ子ならば、常盤絹型の着物にご厄介にならない人は無いほど普及していたものである。いま私の寝床に一枚の敷蒲團がある。これは今は亡き母の作ってくれた大きな花模様の常盤絹型で、毎夜私はこれを敷いて寝る』(『常盤絹型と仙台地織』、只野淳、『民芸 291号』、昭和52年3月)と書き記している。

本図版では、このうち常盤絹型の先駆者と言うべき最上染工場の染見本134点を掲載する。最上染工場の資料は一括して仙台市博物館に寄贈されたため、仙台市博物館の服飾に関する図録に解説文が掲載されているので、以下に引用する。

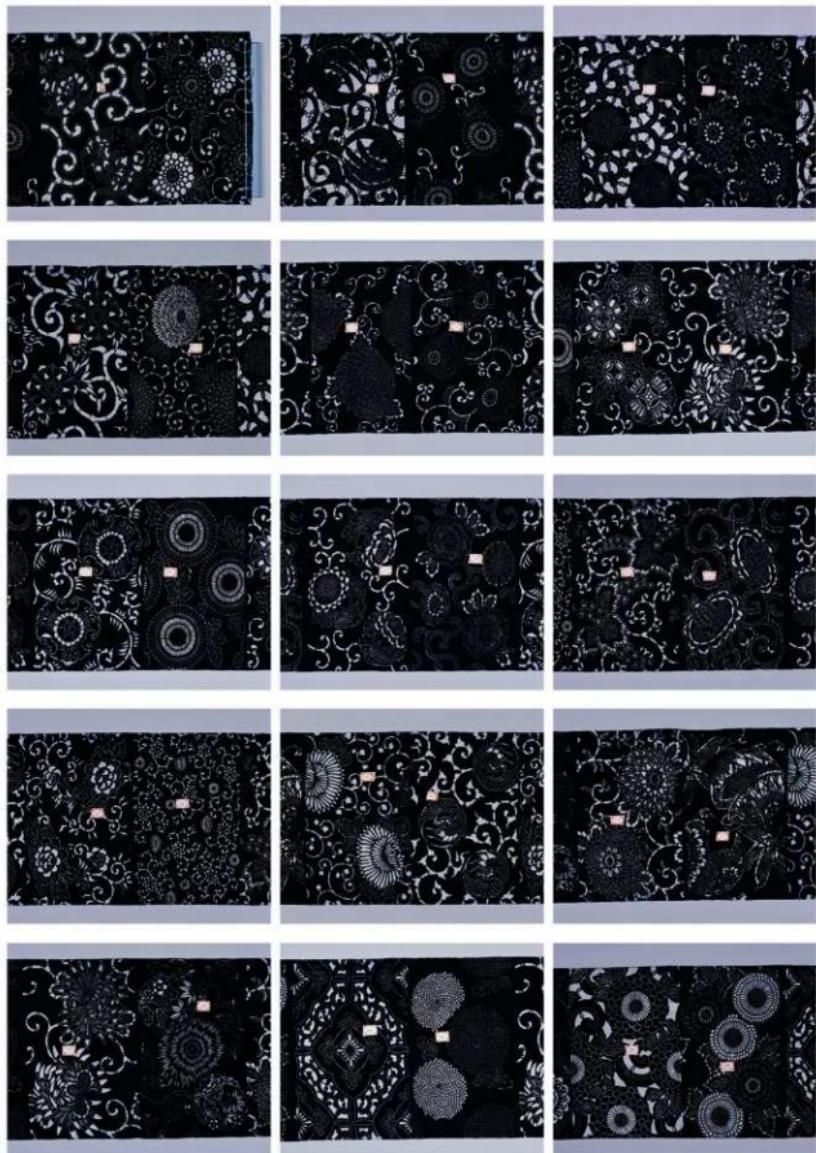
「常盤絹型は明治23年から戦前まで行われた型染めである。その特徴は防染櫛にあり、従来の穀物櫛ではなく、石質の純白塊土と麻粉による櫛である。この櫛は、天保4年(1833)の秋田の飢饉の際、横手在住の最上忠右衛門が発見したといい、穀物櫛より付着力が大で仕上がりが良く、堅牢であった。仙台地方からの需要が多く品物の運搬に不便を感じたため、仙台市長町に染工場を移したのが、明治23年でその時から常盤絹型と称したと言う。文様は絢形に特徴がある。資料は型紙(最上清次郎氏、甲田はま子氏寄贈)・馬の腹掛け(最上家製作・甲田はま子氏寄贈)・染見本(最上家製作・甲田はま子氏寄贈)がある。」(『仙台市博物館収蔵資料図録②服飾』、仙台市博物館、平成2年1月8日発行)

この他、本図版では、青山染工場から寄贈を受けた仙台市歴史民俗資料館所蔵の常盤絹型型紙5点と、調査の過程で発見・入手した常盤絹型染の布などを掲載する。(佐藤敏悦)

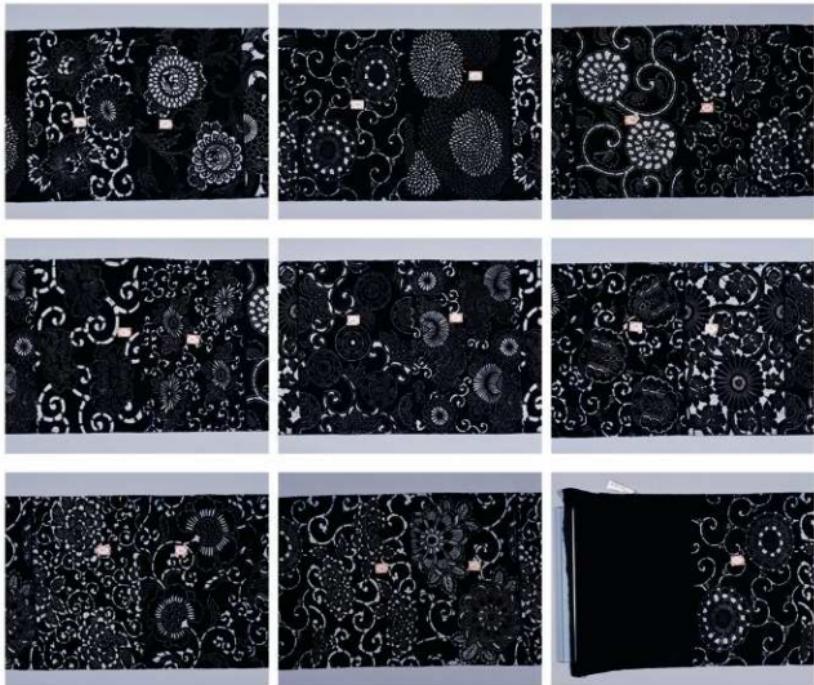
常盤組型染見本①（最上染工場製、仙台市博物館所蔵）



常盤組型染見本②（最上染工場製、仙台市博物館所蔵）



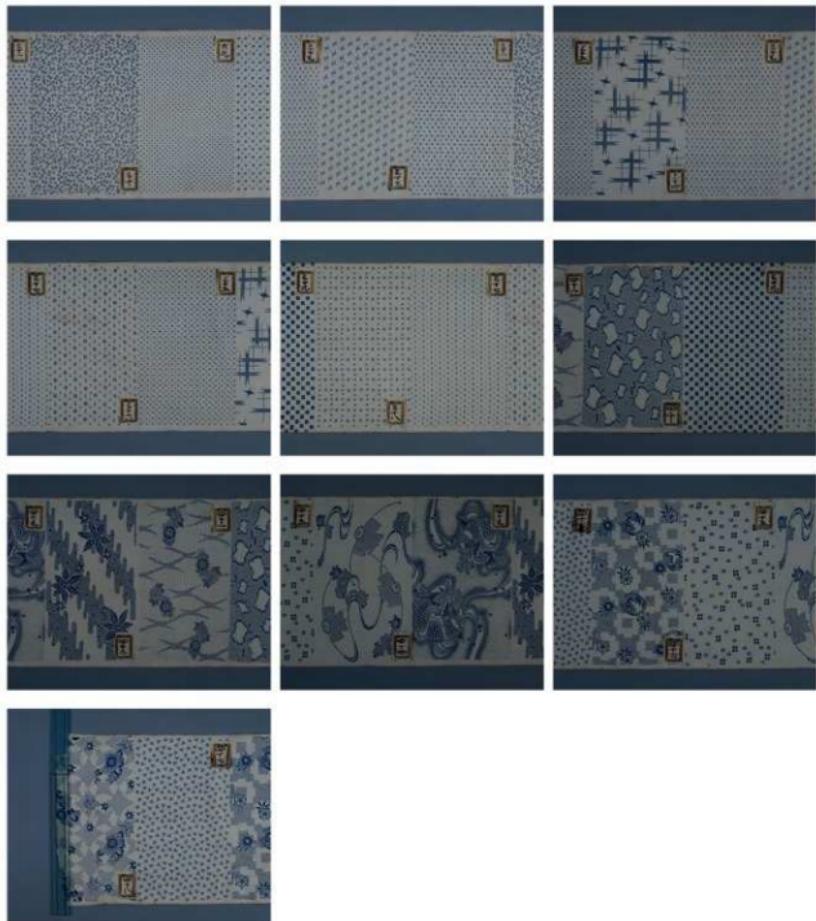
常盤組型染見本②（最上染工場製、仙台市博物館所蔵）



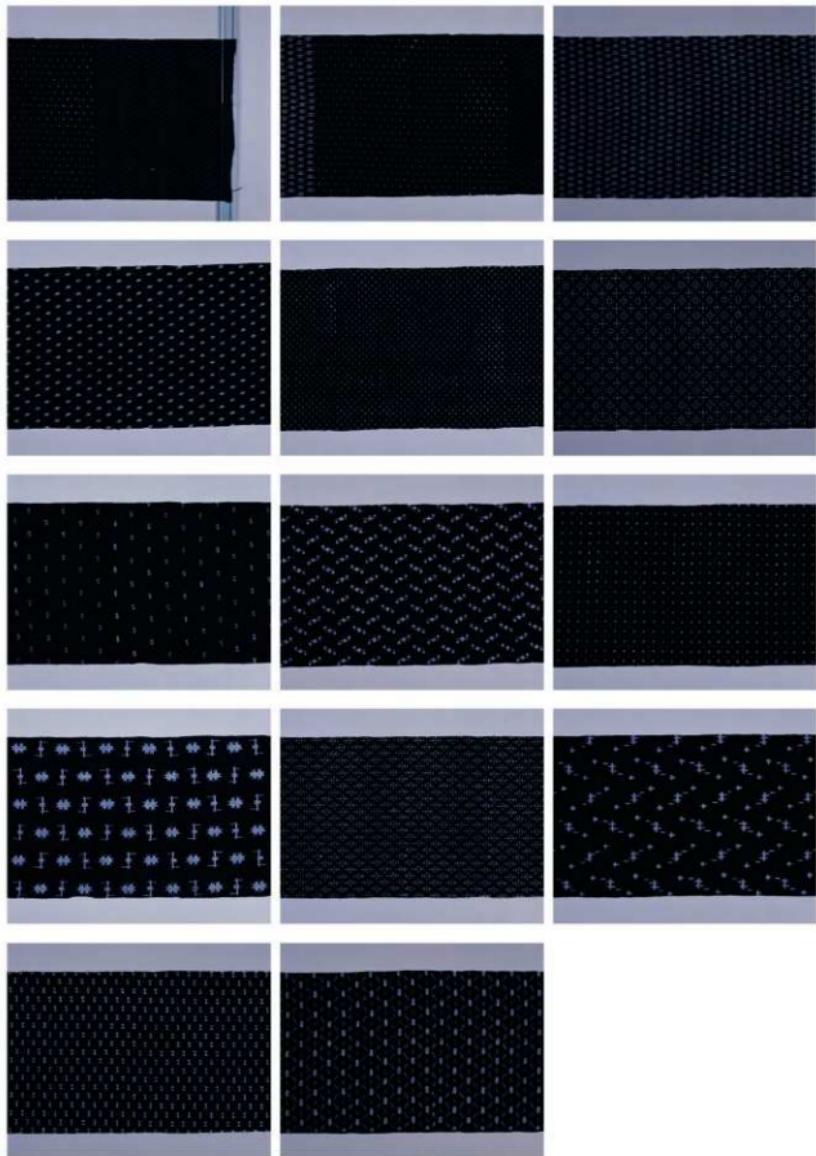
常盤組型染見本③（最上染工場製、仙台市博物館所蔵）



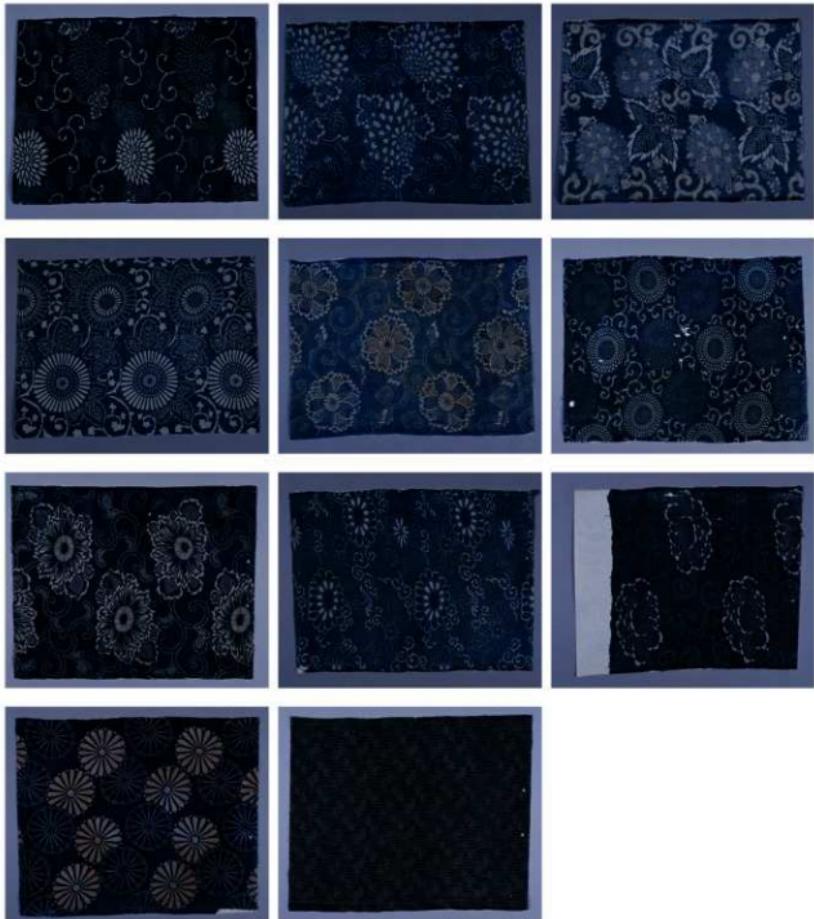
常盤組型染見本③（最上染工場製、仙台市博物館所蔵）



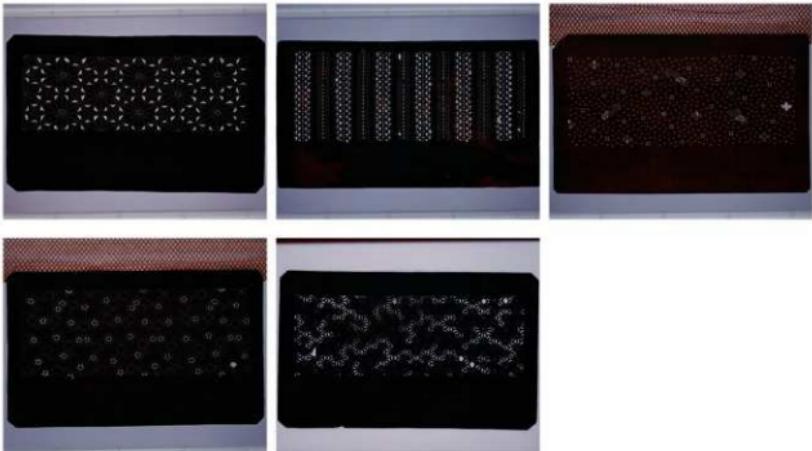
常盤組型染見本④（最上染工場製、仙台市博物館所蔵）



常盤組型染見本5) (最上染工場製、仙台市博物館所蔵)



常盤錦型紙（青山染工場製、仙台市歴史民俗資料館所蔵）



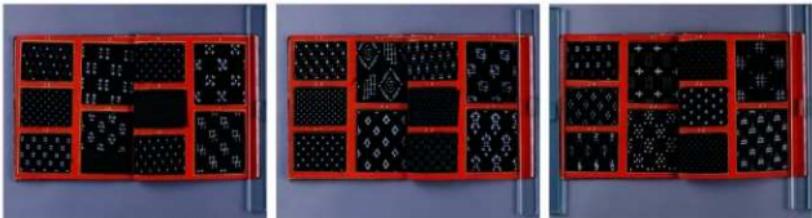
その他



(1) 常盤錦型の野良着
(仙台市所蔵)

(2) 常盤錦型布
(仙台民俗文化研究会所蔵)

(3) 常盤錦型布
(仙台市歴史民俗資料館所蔵)



(4) 染め詰見本帳（仙台民俗文化研究会所蔵）

仙台市文化財調査報告書第375集
**仙台旧城下町に所在する
民俗文化財調査報告書⑧**

仙台の木綿染め

2010年3月

発行 仙 台 市 教 育 委 員 会
仙台市青葉区国分町三丁目7-1
文化財課 TEL 022 (214) 8892

印刷 株式会社 東 北 プ リ ン ト
仙台市青葉区立町24-24
TEL 022 (263) 1166
