

探訪



の現場

浜松注染そめ

武藤染工株式会社

# 職人技と遠州の風で 生み出す独特の風合い

ものづくりのまち・浜松ならではの「匠の技」を紹介する当「コーナー」。今回は東支店の大石知世が「注染そめ」の奥義に触れたいと、武藤染工株式会社の大石知世さんを訪ねました。味わいのある工場内の見学と、特別に独特な染め技術を体験させていただきました。

REPORTER



大石知世

浜松信用金庫 東支店



武藤さんが、今回染め上げる型紙を見せてくださいました

**大石** はましんでも注染そめの手ぬぐいをお客様にプレゼントしているのですが、どのように染めているのか、以前からとても興味がありました。まずは、その特色から教えてください。

**武藤** 注染そめは、浜松で100年以上続いている伝統の染色技術。重ねた生地の上から染料を注ぐ方法が特徴的です。染めるデザイン柄は、伝統工芸士の職人さんが手彫りした型紙を使用。これは伊勢地方で昔から作られる「伊勢型紙」とよばれるものです。

**大石** 細かな模様や、なめらかな曲線が素晴らしいですね。

**武藤** この型紙を木枠に固定して生地の上に寄せ、糊を塗ることで絵柄

を写します。糊の部分には染料が染み込みません。だからこの糊を「防染糊」と呼んでいます。海藻・もち粉・粘土などが原料です。

**大石** 糊を塗り、布を折り返してまた糊を塗る作業が繰り返されていますが、ズレないように重ねていくのもむずかしいそう。

**武藤** そうなんです。布を固定し、その上で型紙を動かしていく作業を

一生続くんじゃないかな笑。

**大石** 素敵です。かつこいい！



染まり具合はどうか？

**武藤** さあ、大石さんが手掛けた染め布を水洗いしましょう。余分な染料と糊を洗い落とす工程です。洗いの後は干し場に移り、天井から布を垂らして乾燥させます。

**大石** うわ〜高い天井！

**武藤** 干し場の天井は高さ10メートルくらいあるでしょうか。乾燥機で急速に乾燥するのではなく、遠州の爽やかな自然の風が布を揺らしながらゆっくり乾かしていくので、柔らかな仕上がりになるんです。

**大石** 風になびく布がきれい。私が染めさせてもらった部分、ちよっと失敗して微妙なじみになってしまいました。でも、それもまた独特の味わいがあり、愛着を感じますね（笑）。

**武藤** 注染そめは、手作業の少量受注生産で生み出されます。だからこそ、オリジナルの手ぬぐいや浴衣を様々なデザインと色彩、風合いに仕上げる事ができるんです。現在、注染そめの技術は、全国では東京、大阪、浜松が主に盛んで、それぞれ特徴があります。例えば、東京は色使いの粋なデザインが中心で、大

他で見たことがある人は多いかもしれません。それは逆に、生地の方を動かしていくのは注染ならではの技法です。生地を折り返す際にも、経験が必要になってきますね。柄によって、その後の工程に使う染料の性質なども変わりますから、それに配慮しながら糊の固さを微調整するのも職人技の一つです。

続いて、糊置きした布は「染め」の



注染の匠、五十嵐さんのご指導の元、染めに挑戦しました

工程に入ります。様々な色の染料を使うので、色が混ざらないように防染糊で土手を作り、そこに染料を注ぎ込んでいきます。最近の染料は環境に配慮した成分になっています。だからこそ、職人たちがこれまでの経験と自らのセンスで染料を合わせ、独特の色合いを出していくわけです。それぞれの染料によって温度変化も様々なので、緻密な配合が求められます。まさに「理系」の世界といえるでしょうね。

**大石** 化学的な発想から生み出される匠の技なんですね。



**武藤** 染料を上から注ぎ、下からコンプレッサーで吸入することで、重ねた生地に染料が貫通して染み込みます。そのため、布の表と裏が同一の柄が描かれるのが注染そめの特徴です。作業を担当する五十嵐敏刺さんは、この道50年以上の大ベテラン。五十嵐さんを見習って、大石さんも注染に挑戦してみてください。

**大石** 緊張しますが、貴重な体験で



余分な染料と糊が洗い落とされると、美しい色合いに浮かび上がってきます



武藤染工さんの取材の様子は、浜松信用金庫ホームページ内のはましんチャンネルのサイトにて動画でもご覧いただけます。



大石さんが染めたのはこの辺り。初めてにしては上出来ですよ。

感激です！自分の浴衣に仕立てて、着たいですね。