

「京丹後の地で 70 年 — 緞通と緞帳 —」

丹後テクスタイル株式会社 山田 孝

1. はじめに

手織緞通(ダンツウ)=絨毯(ジュウタン)の歴史は 3000 年前にさかのぼることが出来る。縄文時代、ペルシャ絨毯の生産地として知られる現在のイラン辺りで、平織で無い「パイルのあるカーペット」が発祥し、そしてこのペルシャのカーペットの技法がシルクロードを経てインド、中国に伝わり、かなり古くから日本に渡来したであろうことは、数多くの文献から確認されている。緞通の名は中国の毯子(タンツ)から緞通(ダンツウ)、地毯(チタン)から絨毯(ジュウタン)と和名されたと伝えられている。ちなみに語源となった毯子(タンツ)は屋内敷物用織物のうち、地糸に麻糸や綿糸を使い、羊毛などの毛を結び付け立毛にし、さらに各種の色糸を織り込んで模様をあらわした手織の高級織物の事を言う。

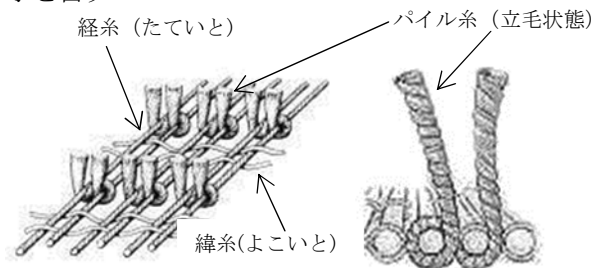


Fig 1 手織緞通の組織

2. 風土・歴史的背景

我が国で初めて手織緞通が製織されたのは、元禄年間(1700 年頃)、現在の佐賀県で朝鮮より技術を習得し、後には鍋島緞通と称し製織を始めたと伝えられている。その後天保 2 年頃(1831 年)泉州堺で鍋島緞通や中国緞通を参考にして、パイル糸に絹や羊毛を用いて製織されたのが堺緞通である。

明治時代の早くから堺緞通の製造を手掛けていた業者の一つが弊社の親会社である大阪の住江織物(株)のルーツである。昭和 20 年終戦となり、当時の堺緞通業界は、米進駐軍からの特需が舞い込み、将校宿舎用の堺式手織緞通の発注が続き活況を呈した。

堺方面が各産業の復活と住宅建築の進出により処を失いつつあり、また中小の協力工場の管理が困難となり、品質の統一を図る為に住江織物(株)としては専門工場を作る必要性に迫られていた。

京丹后市網野町は江戸時代より縮緬(ちりめん)の産地として知られ、丹後地方で最大の生産量を誇る町であった。戦中には機械の供出によって、その 66% が廃業しており、戦後すぐにちりめん業を復活させるには困難な状態にあった。

そのような状況下、町当局の誘致もあり、昭和 22 年(1947 年)手織緞通専門工場=住江織物(株)網野工場が設立され、この地で緞通の生産が開始されることになった。人々の気質は質実剛健であり、雪の多い地方に特有の忍耐力と粘り強さが緞通生産に適していると判断するに至ったといわれている。

この地には緞通製織に関する技術はなかったため工場発足前に採用した従業員数名を大阪堺市の織物会社に派遣し、技術習得させた事で生産を開始する事が出来た。又、ちりめん一色のこの地で緞通の生産は珍しく、町の人々は弊社を長い間「だんつうさん」と呼んだそうである。

3. 製造

3-1 手織緞通

工場発足時は小幅織機が主であったが、その後広幅機を開発し、昭和 30 年(1955 年)頃、建造した織機は木製の巻取り式で有効巾は 10m 有り、現在も使用している。織機には幅方向に綿を使った経糸(たていと)が張られ、織手が数名並び座って織っていく。織手は 2 本の経糸を左手親指で手前にわずかに引き出し、パイル糸を 8 の字状に結び付けていく。しっかりと張られた経糸を指で手前に引き出す時には約 2kg 以上の抵抗がかかる。

1 段毎に織手それぞれが線図(グラフ=デザイン図)を見ながら決められた色糸を選んで結び付け、緯糸(よこいと)・搦糸(からみいと)を入れ、箆(おさ)代り

の鉄製で重みのある手打器で平均にたたき、30.3 cm (1 尺)間に決められた段数が入る様に打ち込み、組織されたパイル糸を櫛で引張る様に揃え、パイル長を定める定本を当て鋏で切り揃え 1 段が終わる. この繰り返しによる 1 日 1 人当たりの生産は約 1 才である.
* 1 才=約 30.3 cm 角, 12inch 角=約 0.092 m²



Fig 2 手織緞通の製織風景

パイル糸には紡毛糸(ウール)が使われる事が多く、これらは大阪泉州地区の糸商より購入し、この地区の染色工場で指定色に緞(かせ)染めを行い、工場内で緞状態から糸繰り(コーン状に巻取)し、単糸を 5 本または 6 本撚糸して使用する。緞通に使用する原糸は現在でも多くのカーペットメーカーが存在する大阪泉州地区より調達している。

例えば巾 2m×長 3m サイズで密度が 80×80 段(30.3 cm 角内)の手織緞通とすると、65.36 才というサイズ換算となり、これを 2 名で製織すると織り上げまで 33 日かかるという計算になる。

弊社で製織できる緞通のタイプは当初からの堺式緞通と後に学び研究した中国式緞通の 2 種有り、前者は柔軟な仕上がり感、後者は厚みある重厚感が特徴である。* 下図参照

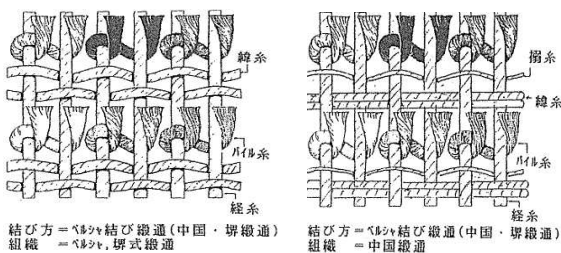


Fig 3 堺式緞通・中国式緞通の組織



Fig 4 手織緞通製品

手織緞通は最高級の敷物として評価を得ていたが、コストが高く、製織に多大な日数を要し手間がかかるので、建物の建築スピードに合わなくなってきた事もあり、特殊な注文を除いてその受注は 1964 年頃をピークに少なくなっていた。現在では、美術工芸品としての意味合いが強い織物とされている。

3-2 綴織(つづれおり)緞帳

戦後しばらくして接收されていた各地の劇場建物が解除になり改装があいつぎ、緞帳(舞台幕)の需要が続出した。そうした中、主流であった本綴織緞帳の生産を緞通の織機の構造を活用して、網野工場で行う事になった。当時京都工場に緞帳部門があったがそれを網野に移管し、また京都の綴織職人を雇用し、技術習得につとめたのである。そして昭和 33 年(1958 年)、初めて綴織緞帳 1 張を某市民会館に納めることが出来た。昭和 20~30 年代にかけては手織緞通と綴織緞帳を中心に手織技術を高めていったのである。

綴織は綴錦織、西陣本綴織ともいうが、その織り方は平織を変化させたもので、絵柄を緯糸(よこいと)だけで織出す伝統的なものである。

緞帳製作の場合、弊社では縦型の織機に綿を使用した経糸を準備し、デザインとなる原画を緞帳製作の原寸大に拡大し原図とする。緯糸に使用する素材はレーヨン糸が多く、染色工場で指定の色に緞染めし、工場内で手動の機械を使用し撚糸して準備する。原図には場所ごとに使用する緯糸の番号を書き込み、経糸の裏側に設置する。

織手は原図の番号通りに色の緯糸を織り込んでいくが、その時に経糸を前後させ、緯糸を絡めて織り込む形になる。緞帳 1 張に使用する色数は 300~600 配色に及び、原画のイメージを忠実に再現するため、完成品は高級な手工芸品といえる。

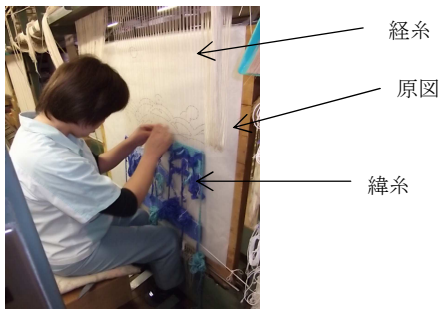


Fig 5 綴織綴帳の試織作業



Fig 6 綴織表現

このようにデザイン決定後の原図作成及び染色を含めた糸準備, その後の製織, 裏仕上・仕立を経て製品として完成するが, その期間は最低6ヵ月を要することが多い。

現在, 弊社では幅 20m 以上ある綴帳織機を 3 台保有しており, 広幅で縦織り, そして継ぎ目なしの一枚物の綴帳を製作する事が出来るのが特徴である。

3-3 丹後綴通

高度成長期に入り, 建築工法はスピード化し得るの構造が変わり広い空間を間仕切りして使用する様式から固定化しない様式へと変化していった事で, 時間が掛かり高コストの手織綴通は工事用敷物としての需要が減少し, その大勢はフックドラグ(ハンタフ)に移行した。

カーペット(敷物)を大別すると機械織と手織となり, 手織の代表的製品がフックドラグと手織綴通になる。
*機械織はウィルトンカーペットとタフトドカーペットが代表的である。

従来のフック製法は織枠に基布を貼り付け, 横置きにし, 四隅に腰の高さほどになる台を置き, その上に足場板を渡して作業者が乗り, 下向きに俯きながら手動フックガンでパイル糸を突き刺していく形であった。この製法では製織速度も上がらず, 作業者の身体的負担も大きかった。

これをスピード化する為, アメリカ製の自動フックガンを国内業者と共に改良を加え実用的な形にし, 織枠を縦型にして基布を貼付け, 作業者が立った状態で出来る製織法を開発したのである。この製法で手

織綴通と同様の密度感及び高級感を出す事が可能となり, 大幅なスピードアップを実現したのである。

昭和 41 年には使用原糸の本数, 製織する密度(1才当りのパイル粒数 経×緯本数)による製品規格を定め, この地で製造している事から「丹後綴通」と命名する事になった。

*代表例 原糸・ウール 3 番手単糸 6 本引き揃え
密度・経 82×緯 68 5600 粒 (1 才当りの粒数)



Fig 7 電動式フックガン



Fig 8 フック製織作業



Fig 9 フック製織枠

この製法においてデザイン・色・サイズが決定すると手織綴通と同じように原糸の準備を行い, デザインについては先に基布を作業場で広げて, 図案を手作業で原寸大に拡大する。そして製織枠に基布を貼り付け, 織手が電動式フックガンにて指定色のパイル糸を決められた密度で基布裏面より植え付ける。

*内容にもよるが, 1 日当りの製織㎡数は約 4~5 ㎡手織綴通の 50 倍となる。

製織した原反はパイル糸を止める為, 裏面にラテックスを塗布し, 裏基布を貼付け, 乾燥室で乾燥させる。その後表面のパイルを均一に揃えるシャーリング作業等を行い完成品となる。こうした各工程では機械・治具を用いながら全て手作業によって仕上げている。



Fig 10 フックカーペット柄表現代表例

フック製法では使用する色数にはあえて制限を設けず、パイル長・パイル形状(カットもしくはループ)が調整でき、デザインの自由度が高く、また製品サイズも 10m 幅まで可能で、変形などにも対応出来る事から、これまで数多くの別注オリジナル製品を生産・納品しており、現在も同じ手法で生産を続けている。

手織緞通、綴織緞帳、丹後緞通いずれの製織作業も繊細で根気のいる作業であり、ほぼ女性がその任に当たっている。男性は機械の保全や生産の為の段取り作業を担っている。これは丹後地方でのちりめん業の現場と似通っており、この地での生産現場の特色である。

4. 近年の取組み

これまで紹介してきた製品はいずれも別注品、受注対応品であるが、昭和 40 年代前半より一般消費者的向の市販ラグマットの量産もフック製法にて手掛けている。当初は協力工場を数か所設けて家庭用の玄関マット、部屋の中敷き用ラグの生産を行っていた事が現在につながっている。

その後時代は進み、市販品の販売の主流は百貨店・インテリア専門店から量販店に移行し、輸入品の攻勢もあり、低価格化が定着した。この状況に対応する為、ラグマット生産の自動化を図り、平成に入り自動織機を導入した。完成した自動織機は従来の人手によるフックガンではなし得ない機動力を発揮し、製品の均一化・小ロット切替のスピードアップを実現したのである。

その後自動織機を増設し、市販品ラグマット・ホットカーペット・カーマット等の多種多様な注文に対応することが出来るようになった。こうして自動織機の導入による市販品・カーマットの生産は緞通・緞帳等の別注品の受注不振時でも、弊社にとって大きな支えとなったのである。

現在も自動織機は十数台保有し、多数の市販品ラグマットの得意先向けオリジナル製品を中心に、2 交代制で生産している。最近では使用原糸・規格を標準化、選択できる色を多数設定し、色・サイズはお客様の要望に対応するオーダーラグ生産にも注力している。

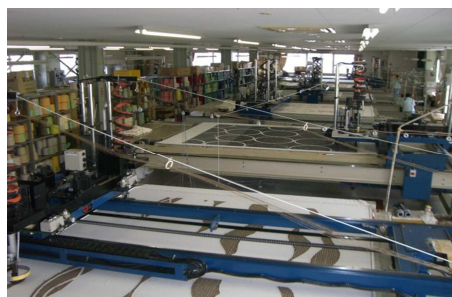


Fig 11 自動織機

5. 今後の課題

手織緞通、綴織緞帳、丹後緞通については伝統的技術を継承し、後継者の育成に取り組んでいく方針である。現在、某物件の手織緞通の復元を 1 年以上の歳月をかけて行っており、その各工程での実作業をデジタル画像や動画で記録する事により、後世に技術を伝える術になればと考えている。

緞帳類については一度納入した製品を引取り、クリーニング及び裏面の再仕立などを行う補修が増えており、様々なノウハウの蓄積が必要になっている。自動織機またはフックで使用する素材はウールを始め、アクリル、ナイロン、リネン、綿等と多岐にわたり、管理面での効率化が必要であり、また作業効率化の為の治具開発、半自動化の推進など課題は多いが、この地で 70 年にわたり諸先輩方が培ってきた技術や知恵を基礎に、新しい時代の要求に応えていきたいと考えている。

(引用文献)

- 1) 住江網野55年史 2002 P1, 5, 10-11, 16-18 36-38
- 2) じゅうたん会議 Vol.14, 日本手織絨毯研究会 2004 P13-15

<連絡先>

丹後テクスタイル株式会社
京都府京丹後市網野町網野 2648
[TEL:0772-72-0860](tel:0772-72-0860) FAX:0772-72-4700
E-mail tango-tex@tea.ocn.ne.jp
<http://suminoe.jp/tango-tex/>

山田 孝

1988 年(昭和 63 年) 関西学院大学商学部卒業 同年住江織物株式会社入社。

インテリア営業部門・機能資材営業部門・管理本部を経て、2016 年 8 月(平成 28 年)丹後テクスタイル株式会社 代表取締役役に就任。

<丹後テクスタイル(株)の歩み>

1947 年(昭和 22 年) 住江織物株式会社網野工場として設立。

1975 年(昭和 50 年) 住江網野株式会社として別会社化。

2002 年(平成 14 年) 丹後テクスタイル株式会社に社名変更。