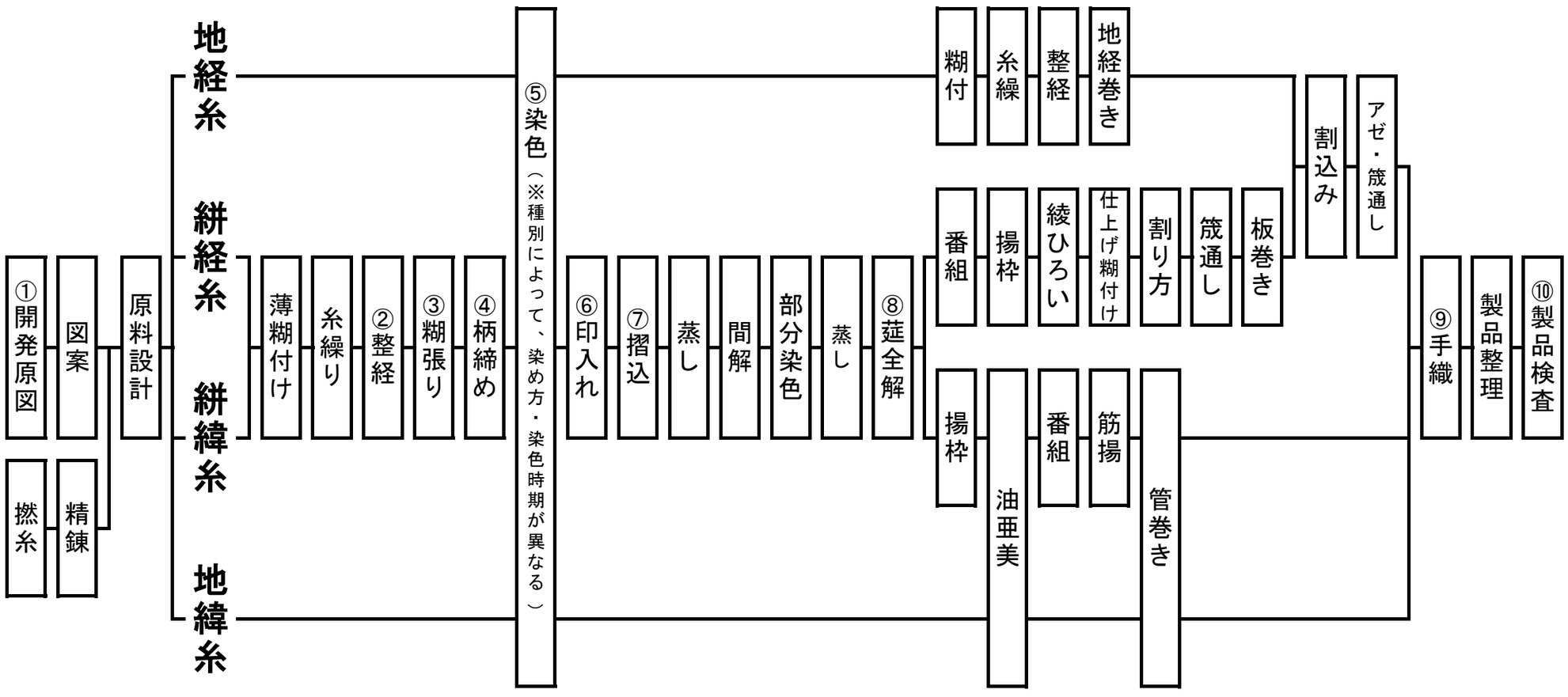
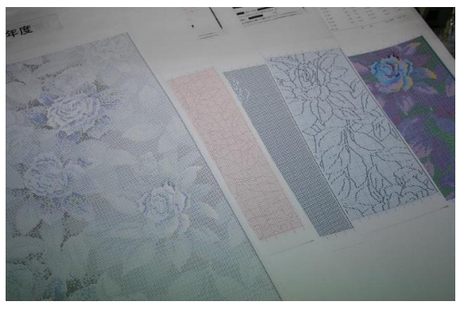
大島紬のできるまでの工程図



〈1〉図案



図案・デザイン・設計　構成や文様を組み合わせたり、絵画や写真、風景を独特の手法で描き改め、9,7,5マルキなど、絣の細かさによってその眼の大きさが違う特別な方眼紙の中に点や線で図案を表わします。

〈2〉整経（せいけい）

張え機（はえばた）は図案設計に基づいて、枠に巻かれている糸を一定の長さと本数に揃える作業です。

〈3〉糊張り（のりばり）

絣をつくる柄締めの直前の準備作業。12～16本の糸をまとめた状態で糊付けし、屋外で天日乾燥させる作業です。（目的は、染色の時に、糊に防染剤の役目をもたせるため。）

〈4〉柄締め（がらじめ）

図案の柄にそって絹糸をガス糸（綿糸）で織っていく作業です。柄締めのできあがった形状から、織られたものを通称絣ムシロと呼んでいます。

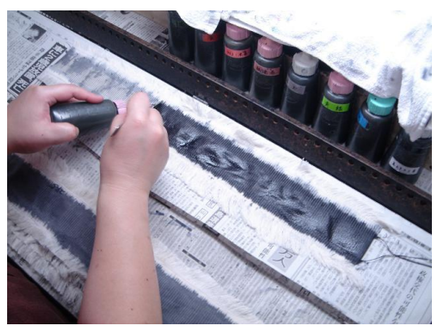
〈5〉染色（テーチ木染め・泥染め）

テーチ木または車輪梅（シャリンバイ）と呼ばれるバラ科の常緑高木の幹や枝を砕き、それらを10時間以上煮詰めた煮汁で20回以上染め、その後泥染めを施し、乾燥させます。この工程を1工程とし、それらを3～4回繰り返すことによって、テーチ木のタンニン酸と泥の鉄分が結合し、化学染料では合成し得ない独特の渋い黒の色調に染め上がっていきます。

〈6〉印入れ（しるしいれ）

糊落しされたムシロに着色や間解の印を入れる作業です。着色に対しては染める色を指示し、間解に対しては、ガス糸を解く糸を指示します。多いときは80～120色ほどの着色指示を正しく行う必要があり、大変神経を使う作業です。

〈7〉摺込（すりこみ）



準備で印入を終えたムシロに染料を摺り込み、着色していきます。染めムラのないようにムシロの表からも裏からも糸の芯まで染色されるように丹念に着色していきます。染料を摺り込む位置は、柄締の時にガス糸で締めていない絹糸の部分です。着色の際に、糸一本分の間隔でも誤って摺り込んでしまうと、柄がくずれ、織り上がっても商品価値がありません。

〈8〉莚全解（むしろぜんかい）

ムシロの木綿糸（ガス糸）を全部取り除き絹糸だけにします。

〈9〉手織（ており）

織機に張られた経糸（たていと）の間を緯糸（よこいと）がかいくぐるように織り込んでいきます。緯の糸には（模様の入った）絣糸と（無地の）地糸があり、これらを二筋ずつ交互に織っていきます。経の絣糸と緯の絣糸を注意深く合わせながら織り進み、10cm程度織り進んだ後、経糸をゆるめ一本一本丹念に針で絣を合わせることで、綺麗な模様が出てきます。この作業を繰り返すことによって大島紬が織り上げられていきます。

〈10〉検査

織られた紬を入念にチェックする。品質が一定を越えたもののみ製品となります。

〈11〉完成

藤絹織物株式会社

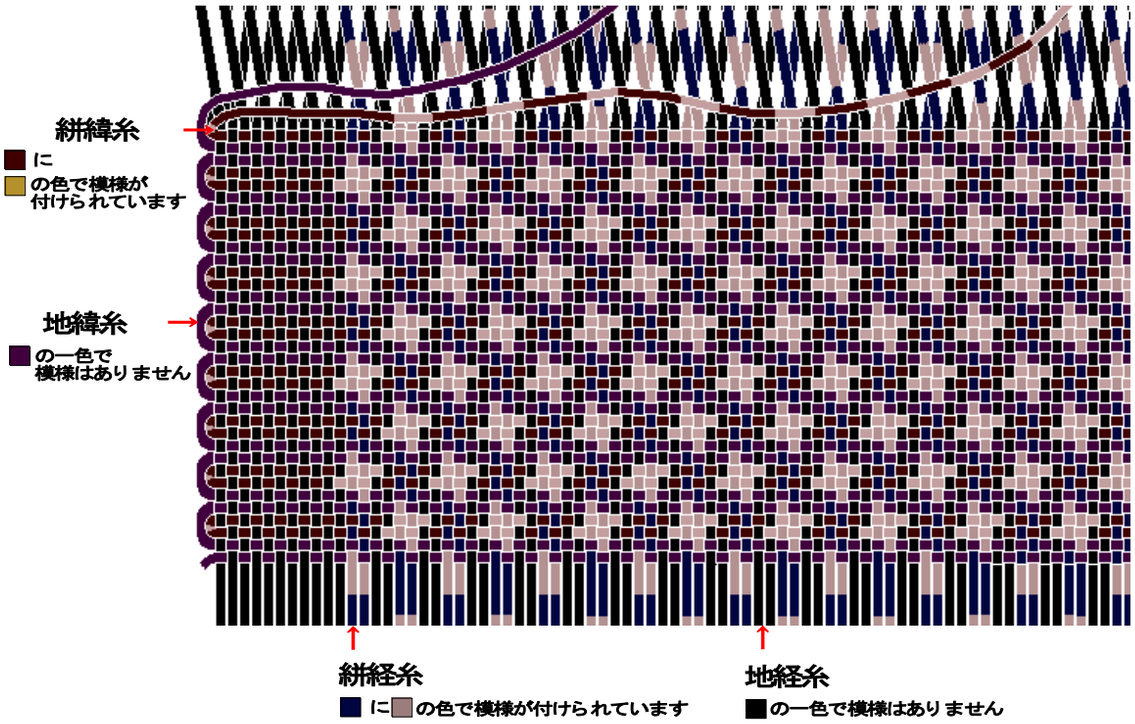
大島紬構造

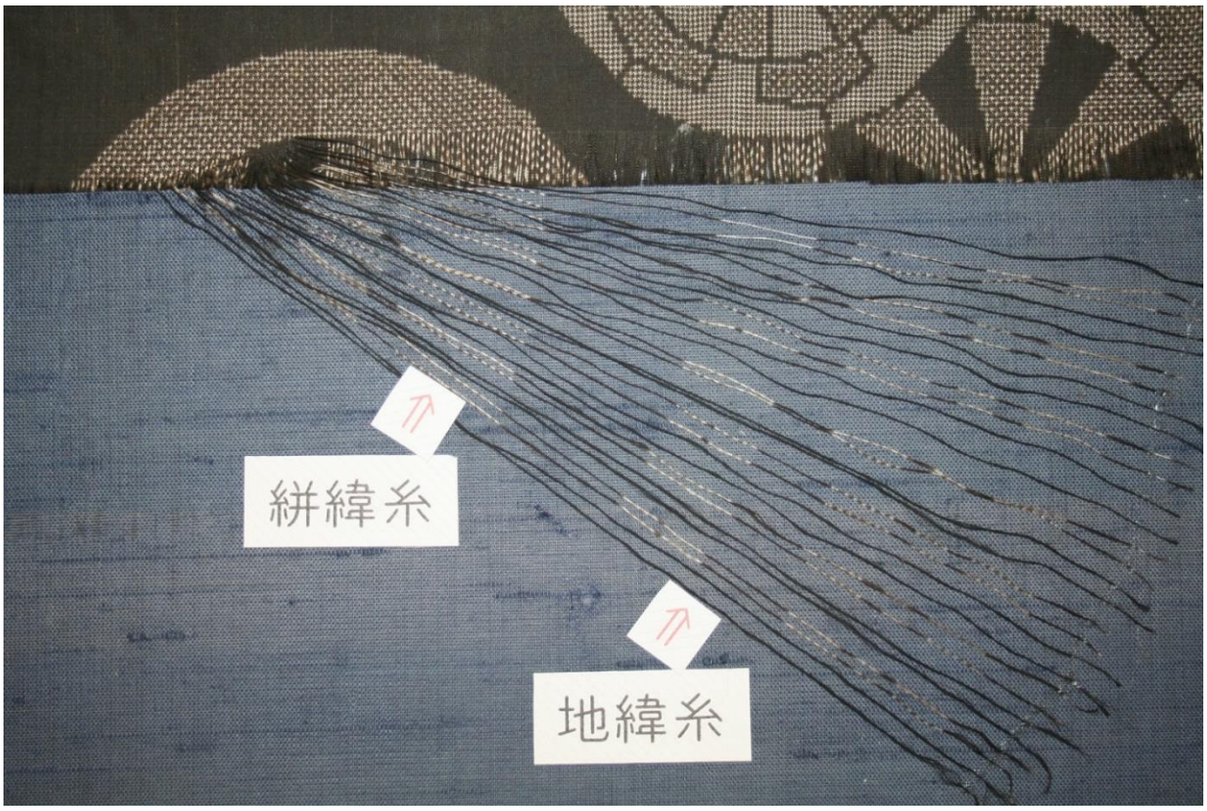
- 絣経糸・絣緯糸・地緯糸・緯経糸の4つの糸で構成される
  - 絣糸・・・糸1本に2色以上の色が入っている糸
  - 地糸・・・糸1本が1色の糸
- 経も緯も絣糸と地糸の決まった本数の繰り返し

《　大島紬の絣の組織 》

*大島紬の7 マルキの絣はこのようにして織られています。

（ 絣糸には模様が絣でつけられ、地糸は模様がなくて1 色になっています。）





藤絹織物株式会社