



はんてん ふくき  
半纏、袱紗、風呂敷など、どれもくっきりと目立つ色使い。染め終えた生地を裁断、縫製まで手掛けている。

## しるしぞめ 印染

遠くからでもくっきりと分かる文字や紋章。印染とは、寺社の奉納幕、<sup>のぼり</sup>幟、暖簾など、文字通り「印」を見せることに重きを置く染色技法であり、マークや印の入るものの総称。室町時代には既に存在したといわれており、戦の際の家紋入り幟は、印染だったと考えられている。技法としては着物や洋服の染色と大きく変わらないが、広範囲を一色で染めるため色を均一にするのが難しい。また、色の考え方も異なり、調和させるよりも、一目でわかる、目立つような発色、配色が求められる。

印染の技法のうち、代表的なものが<sup>なっせん ひきぞめ</sup>捺染と引染だ。捺染は、1色につき1枚の型紙が必要で、3色なら3枚、それぞれ染めたい部分を切り抜いた型を作る。それを1枚ずつ網目状の枠（シルクスクリーン）に貼って生地の上に載せ、<sup>のり</sup>糊と染料を混ぜた色糊をスキージと呼ばれる板で均一に伸ばしていく。色の数だけこの工程を行い染め重ねる。

### 染めものは生きもの

一方、引染は染めずに白く残す部分に糊置きが必要。型を使って糊置きする場合は、柄（デザイン）づくりのときに糊の型紙を作っておく必要がある。

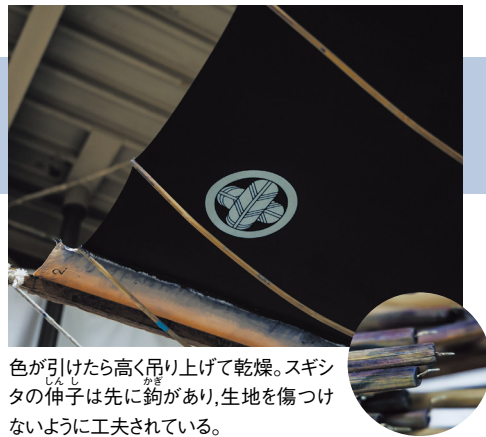
デザインができれば、次は色づくり。染料は素材によって使い分けるのだが、同じ染料で調合しても季節や湿度、水温などによって日々発色が異なり、思うような色づくり、発色は難しいという。古来、「染めものは生きもの」といわれる所以だ。色づくりができれば、<sup>しんし</sup>伸子と呼ばれる竹ひごで生地をピンと張り、白く残したい部分に<sup>ぼうせん</sup>防染糊を置いて、乾けば布<sup>のり</sup>海苔と呼ばれるもので下地を引く（地入れ）。地入れは、にじみや色ムラを防ぐ大事な工程で、しっかり乾かしたら、いよいよ刷毛に染料を含ませて色を引いていく。色は時間をかければ均一に引けるものではなく、刷毛が含んでいる染料と生地側の染料の



染料を炊いて実際の生地に塗り、蒸気を当てて発色を確認。求める色になるまで何度も行う。



刷毛を手早く、軽やかに押し引きしながら動かすと、あっという間に色が入っていく。



色が引けたら高く吊り上げて乾燥。スギシタの伸子は先に鉤があり、生地を傷つけないように工夫されている。



絹を洗う木樽。年間ほぼ水温が一定な井戸水を引いて使用。



色ごとに使い分ける刷毛が壁一面に。



自社ブランド「印染杉下」を立ち上げ、インクジェットプリンターながら手染めのような風合いにこだわっている。

状態を見ながら刷毛を動かして、染料を出し引きする。この加減が巧みであれば、色ムラなく均一に仕上がる。染め終わったら生地を蒸して染料を固着させ、余分な染料や糊を水温を変えながら洗い流し、脱水、陰干しをする。

### 思いをつなぐ印染

京都印染工房スギシタの三代目の杉下永次氏は、顧客の頭にあるイメージを汲んだ色づくりを得意とする。「染色は化学」と語る氏。それは、染料は繊維と化学反応をさせて染着するからだ。「染料の中に重曹を入れて溶き、60～80度ぐらいにしてpHメーターで確認します。アルカリが強くなるのを利用して発色させて（彩度を上げて）色を調整しているんです」。刷毛やスキージで引く色と、洗いをかけて染着した色はもちろん異なる。できあがりの発色を見越した色づくりの妙は、職人技に他ならない。

スギシタの印染は、先代までは家紋入りの風呂敷、<sup>ふくさ</sup>袱紗の仕事がほとんどだった。時代が流れ、<sup>ほんてん</sup>結婚式をする人が減り、染めるもののメインを半纏や幟、暖簾などに変えた。型紙やデザイン作成にデジタルを用い、自動カットイングプロッターで精度の高い型を作成。さらにインクジェットプリンターも導入し、手染めの風合いをインクジェットで緻密に再現している。その技術力は国内外で高く評価され、東京国立博物館から尾形光琳の着物のレプリカ製作や、パリコレのデザイナーからコレクションアイテムの染色を依頼されるまでになった。デジタルとアナログの融合には、スギシタならではの風合いと色の感性が宿る。「印染は思いをつなぐもの。これからも思いをつなぎ伝えたい」。くっきりと染める職人の、真っ白な思いはこれからも変わらない。

(取材協力：京都印染工房スギシタ)

<https://shirushizome.co.jp/>

※本記事の無断転載を禁じます。