

江戸小紋という名称は、小宮康助（一八二一—一九六二）を一九五五（昭和三十年）に重要無形文化財保持者（人間国宝）に認定する際、命名され誕生した。文様や技法が多様化し、意味や解釈が広がっていた小紋染の仕事の中で、江戸時代からの技法や模様を受け継ぐものを江戸小紋として区別したのである。小宮は、様々な小紋の中から江戸時代に武家の間で流行し発展した袴の小紋柄に着目し、合成染料による色糊を用いて地色を染める「しごき」の技法を実用化して、極めて精緻で風格ある作品を生み出していた。《清雅地江戸小紋着物 極鮫》「図1」は、同じく一九五五年に重要無形文化財「伊勢型紙 錐彫」保持者の認定を受けた型彫師の六谷紀久男（一九〇七—七三）と小宮が、その認定を機に最も難しい柄のひとつとされる「極鮫」にあらためて挑み、約五十年ぶりに完成した型紙を用いてつくり上げた作品である「註1」。

*

江戸小紋は、和紙を柿渋で加工した型地紙に文様を彫り抜いた「型紙」を用いて、細かく精緻な文様を単色で表現する型染の技法を用いた染めものである。そ

れは型紙を作るための紙漉きや、型紙に強度をもたすための渋加工、微細な文様を彫る型彫り、そして染めの工程では防染と着色のための糊作り、糊を型紙の上から箆で生地に塗布していく型付け、染めなど、多くの職人技術の集積により構築されている。どの工程にも勘や経験、熟練した技が必要だが、特に型彫りと型付けが難しい仕事とされている。型彫師には、染め上がりをも想定した精緻な彫りを施すことが求められ、型付師においては微塵の狂いもなく生地に型を配置し、そして型をずらさないよう、且つ染め際がばやけないように糊を置く技量が求められる。型がいい加減であれば、それは後に何十反の染め傷となってしまう、また、どんなに優れた型であっても型付けの技術が伴わなければ柄の狂いや染めむらを起こし、型の良さを発揮することはできない。小紋の仕事において型彫師と型付師は特に密接な関係にあり、相互する技術の緊張によって巧緻な技術が生まれ、精緻極まる作品がつくり出されているのである。そしてその仕事が精巧化し、技術的に大きな進展を見せたのは、小紋が盛んに用いられるようになった江戸時代と、染織

の分野で改良進歩が行われた明治、大正時代にかけたことであった。

礼服としての袴に小紋を着用した江戸時代の諸大名たちは、他藩の大名に対する衣服への気遣いから好みの小紋柄を染めさせ、そのニーズにあわせるかのように新しい柄が次々生み出された。やがて大名らは独自に技巧を凝らした特定の小紋柄を占有し、「留め柄」または「定め小紋」と称して他家でその柄を使用することを禁じた。「定め小紋」には、徳川家（御召十）、紀州徳川家（極鮫）、加賀前田家（菊菱）などがある。江戸末期から明治にかけては、特に細かい小紋が流行し職人の間でその技が競われていたという。「定め小紋」は家紋の結晶を意味し、大名たちはそこに品格と精緻さを求めた。職人達もその「定め小紋」を手がける榮譽を獲得しようとして技術の競い合いが行われ、その結果、技の極地とも言える柄が生み出されていったであろうことは想像に難くない。明治以降、廃藩とともにこうした定めは消え、一般の着物の柄にも自由に取り入れられるようになった。

*

一八九四（明治二十七年）、小宮は十三歳

で浅草象潟町の若松屋という小紋の型付屋に弟子入り奉公をし、染織の世界に足を踏み入れた。当主の浅野茂十郎は型付師の間で名人として知られ、他にも優れた職人が揃っていたという。初めは、主にゆかた地に用いられる中形の型付けを学び、後に中形よりも技術を要する小紋の型付けを学んだ。明治維新後の服装の改正で袴が廃止され、中形が全盛の時代で小紋を手がける職人が減少していた中、小宮は「最も手間のかかるものをすれば仕事がなくなくなることは無い」と考え、後に関東大震災や戦争などの動乱、人々の生活スタイルの変化により幾度となくその継続が難しい状況に陥った中でも、ひたすらに小紋の仕事に向き合っていた。二十一歳で年季奉公が終わると、小紋の研究のために東京および近県の小紋屋へ修行に出る。當時はよい技術を持つてさえいれども仕事ができるという渡職人のシステムがあり、型付師は自分の竹箆を持参して各相場をまわって修行をし、小紋屋は宿泊場所や食事を与えて職人を迎え入れていた。その仕事ぶりは一目置かれ、難しい型付けの仕事が入ると小宮に注文が来るようになり、その後一九〇七（明治四十）年に独立

して浅草で開業し、当初は京都の型彫屋から型紙を取り寄せ、小宮が得意としていた精緻な極柄の小紋と長板中形を専業としていた。そして、独立を機に明治三十年代から東京にも普及しはじめた合成染料を用いて、奉公中からはじめていた染色の研究を本格的に手がけていく。その狙いは、褪色しやすい植物染料にかわる染めの改良と、型付けの仕事だけに飽き足らなかった小宮の、型付けと染めの分業体制を改革して両者を兼ねた染物屋を確立したいという思いからであった「註2」。

*

日本に合成染料がもたらされた明治初期には、まず紅、赤、紫色の染料が京都に輸入され、かつて見たこともないその鮮やかな美しさは、従来の渋い植物染料の色になれた眼には大変な魅力であったという。合成染料は植物染料に比べ簡単に染め出すことができたためすぐさま全国に普及し、京都の広瀬治助は文様と地色を同時に染めることを可能とした写し糊を開発する。小宮が型付けを始めた頃は、植物染料を用いて生地の色を刷毛で染めていたが、この写し糊にヒントを得て、型付け後の生地の上に合成染料を混ぜた色糊を塗布して地色を染める「しごき」の技法を取り入れることに成功し、型付けから地染めまでを自ら一貫して行うことが可能となった。「しごき」は、型付けした



図1 小宮康助《清雅地江戸小紋着物 極鯨》部分 1958年
絹、型染 156.0×124.0cm 東京国立近代美術館蔵

糊を傷めないよう、平坦に、均一に色糊を塗らないと染むらが起こり、厚く塗りすぎると余分な染料や水分が柄に染み込んでしまい、反対に薄ければ、柄がはつきりと染まらない。型付け同様、細心の注意と技が必要とされる。そして、植物染料での染めは、藍や茶、グレーなど、ごく限られた淡い色調のものであったが、「しごき」によつて自由な色を表現することが可能となり、いままでにない色彩の小紋が生み出されていった。合成染料の実用化という小宮が成し得た改革は、確かな技術を基

にして時代の流れに即した新しい感覚の小紋をつくり出し、古くからある型紙と糊、そして新しい合成染料という材料を組み合わせることで新しいスタイル「ジヘといざなつたのである」。

こうした改革とともに、小宮は自身の仕事と不可分の関係にある型紙の保存と復元に力を注ぎ、生涯のライフワークとした。「型さえ残せば、小紋は誰かがやる」を口癖にし、古い型紙を金銭惜しまずに買い集め、後々の役に立つようにと保存した。型紙は、生地一反分の柄を染め終わ

ると、保存のために型付けで用いた糊が乾かないうちに何回となく水洗いし染料や糊を落とす。柿渋で補強してあるとはいえ、元来は紙であるため使用に伴う傷みが出てくるもので、型の寿命はよい型であれば百反分、特別なものでは十反分で使えなくなるものもあるという。つまり型紙は消耗品であり、新たに製作していく必要がある。型彫りの仕事が進絶えれば型がでさず染めもできなくなり、また彫りの技術が低下すれば、染めものの質も低下する。小宮は収集した型紙の優品を手本に新たな製作を定期的に依頼することで、型紙の仕事をして技術の廃絶を防いだのである。小宮自身、関東大震災での火災で型紙を失い、新たに蒐集するため一年ほどかけて地方を巡ったが、型彫師は伊勢と京都に数人残るだけとなっており入手までには苦労があったという。その後にも戦災などで幾度となく型紙を失う経験をしている。型紙を蒐集することは、まずは目先の仕事を行うために必要だったのであるが、過去の優れた型紙が失われることへの危機感と、技術の機械化や技法の合理化が進められる社会や経済の変化の中で型彫師の減少と質の低下の状況を感じ、技を守り伝える一つの方法であることを見出したのであろう。以後、小宮は縮彫で知られた尾玉清（人間国宝）、鉦彫の六谷紀久男らに型紙製作を依頼し、

技の共同構築に努めていった。

*

六谷紀久男は、錐彫の中でも精緻な絞小紋や通し小紋の研究を行い、その名手と知られていた。錐彫は、ごく薄い銅を半円形に曲げた針のように細い錐により、微細な点の並びで文様をあらわす伊勢型紙の彫りの中でも古くからある技法のひとつである。錐彫による柄の中で、鮫皮を文様化した点を並べて円弧形に重ねて構成した「鮫」、斜めにはしる点からなる「行儀」、縦横均等に並ぶ点からなる「通し」は、格調の高い柄として「小紋三役」と言われ、最も密度があり細かいものは「極」と呼ばれ、「極鮫」「図2」「極行儀」「図3」「極通し」「図4」は一見すると無地に限りなく近いが、近づいてみると粒の一つ一つが乱れ無く整然とし、ただ細かいだけではない繊細さと精美的な味わいがある。その中でも「極鮫」は、図柄の割り出しの方法は不可解と

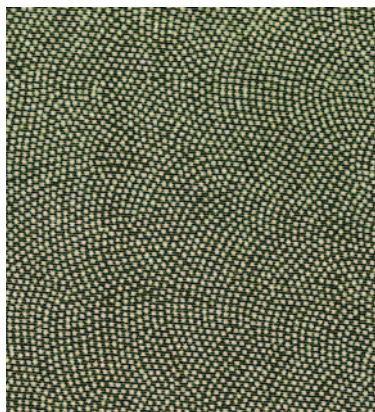


図2 小宮康助《清雅地江戸小紋着物 極鮫》部分

されており、彫りを行う際には過去の型紙を転写して原型にすることが多いという。着物地に染め上げられた極鮫に視線を落とすと、完全に計算し尽くされた精緻な割付文様に見えるが、わずかな揺らぎが見られ、しかしそれが乱れにはなっておらず全体を不思議な秩序に導いている。それは無限に広がる水のようにも、増殖する生命体のようにも見え、もつと有機的な文様のようである。父・康助の伝統を継承して一九七八(昭和五十三)年人間国宝となった小宮康孝は「極鮫」について、「昔の人がなぜこんな細かい柄を精魂込めてやるのか理解できなかったが、型彫師は眼にも気持ちにもさわらない無を求めて、こんな小紋が生まれたのではないか。自分で染めた極鮫の粒を眼で追っていると、非常に美しい無限の宇宙を表現する小紋ができあがるのだと感じた」「註1」という。

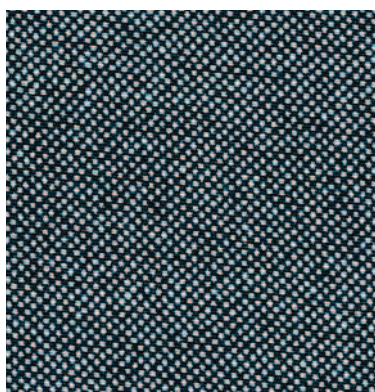


図3 小宮康助《清雅地江戸小紋着物 極行儀》部分
1958年 東京国立近代美術館蔵

鮫紋は、一見単純な模様に見えるが、最も細かいとされる「極鮫」の文様には一寸角のサイズの間に九百近い点が施されており、一枚の型紙には六万以上もの点を彫る計算になる。気の遠くなるような仕事に錐一本で挑むことは、技術力はもちろんのこと、持久力、集中力、そしてそれを支える精神力が必要とされる。こうした鮫小紋の仕事は身を削るような苦勞の割にその手間が理解されにくく、型彫師らは敬遠していた。小宮康助は、手がける職人がいなくなっていた「極鮫」の型紙の製作を、戦前戦後、六谷に幾度となく依頼していたが完成には至らず、人間国宝の認定をきっかけに、あらためて依頼をした。小紋の神髄は細かさに挑むことであるとした小宮は、難しい染めに生涯情熱を傾けたが、江戸小紋の極地のひとつとも言える「極鮫」に向き合うことで、自身の仕事の到達点を形にして後世にしめそうとしたのではないだろうか。

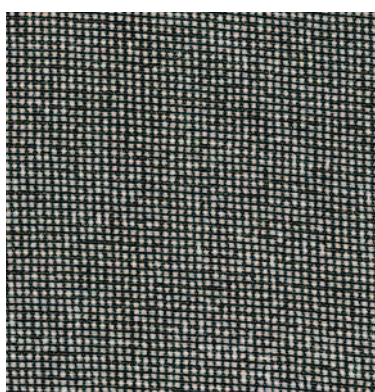


図4 小宮康助《清雅地江戸小紋着物 極通し》部分
1958年 東京国立近代美術館蔵

小紋の仕事は、質を落とさずにその技を継承するだけでも大変な修行を必要とするものである。小宮が成し得た小紋の仕事の改革からは、新しい時代にふさわしいものをつくり、時代の変化に挑もうとする姿勢を感じるのである。(工芸課客員研究員)

註

1 小宮康孝ギャラリー「現代の型染——くりかえすパターン」東京国立近代美術館工芸館、一九九四年一月十五日。

2 小宮康助「江戸小紋と共に」『日本工藝』第十八号、芸艸堂、一九五七年五月。

次号予告 2014年4-5月号 4月1日刊行予定

現代の眼 605

映画をめぐる美術 —— マルセル・ブロータースから始める / 所蔵作品展 花

Review

あなたの肖像 —— 工藤哲巳回顧展 / 泥とジェリー

2014年2月1日発行(隔月1日発行) 現代の眼 604号

編集: 独立行政法人国立美術館 東京国立近代美術館 / 美術出版社

制作: 美術出版社

発行: 独立行政法人国立美術館 東京国立近代美術館

〒102-8322 東京都千代田区北の丸公園3-1 電話03(3214)2561

表紙: 工藤哲巳 ハプニング「インボ哲学」ブローニュ映画撮影所(パリ)
1963年2月 撮影: 工藤弘子 ©ADAGP, Paris & JASPAR, Tokyo, 2013

お詫びと訂正: 本誌603号、8頁、図1の内容に一部誤りがございました。
[1801年の]→[1881年の] 訂正してお詫びいたします。

東京国立近代美術館賛助会員 (MOMAT メンバース)

SEIKO セイコーホールディングス株式会社  鹿島建物  三菱商事