

紅型の歴史と染色技術

村松 彰子

目 次

はじめに

第一章 紅型の歴史

第一節 紅型の起源

第二節 琉球王府と紺屋

第三節 紺屋の衰退と復興

(1) 現代における紺屋の衰退

(2) 紺屋の復興

第四節 「びんがた」と「紅型」

第二章 伝承された染色技術

第一節 染色工程

(1) 染色工程

(2) 紅型の種類

(3) 道具類・原材料について

第二節 文様と色彩

(1) 紅型文様 ～古典柄を中心に～

(2) 色彩と色彩感覚

結びにかえて

はじめに

紅型⁽¹⁾とは、沖縄の「伝統染色⁽²⁾」のことである。顔料を用いた、多彩で対比の強い配色が特徴的で、他の日本染色とは異なる独特のあでやかさを醸し出している。本来は着物、風呂敷、舞台幕など布製品であったが、現在はこれらのほかに絵葉書、色紙など紙製の小物等にも応用されている。

この染色品は、琉球王府期より廃藩置県や第二次世界大戦を経てなお、現代まで伝承されてきた。また、しばしば「沖縄の心を染める」と表現されるように、その存在は沖縄らしさの一つの象徴として扱われている。昭和10年代以降、その技術は東京、静岡、京都などでいわゆる「和染め紅型」としても伝承され、沖縄にとどまらない広がりを見せている。したがって現在では、沖縄で染められる紅型を特に「琉球びんがた」と呼ぶ場合もある。

紅型の先行研究としては、伊波普猷や鎌倉芳太郎らによってその起源を含む歴史や技術の整理がなされている⁽³⁾。特に技術については、文様の分類整理、技術の保存に焦点を置いたものが多い。しかし、「紅型」という名称に関してはその起源論に終始しており、これは明治以降に広範に認識されたものである点などが若干触れられているに過ぎない。筆者は、紅型が現在まで受け継いでいる技術を通して、これを「伝統染色」として伝承する人びとの生活や、紅型が抱える諸問題について考察したいと考えている⁽⁴⁾。紅型はいかなる歴史をたどり、いかなる価値を与えられてきたのであろうか。さらに、現在実践されている紅型作成の技術はいかなるものであり、いかにして定着してきたのか。こうした問題の先行研究の成果と、現在伝統として伝えられた技術を理解してはじめて、紅型の直面する問題に関する考察が可能になるように思われる。

このような問題意識から、小稿では紅型をめぐる現状考察の前段階として、今日確立されている紅型の歴史と染色技術の実態を明らかにしていきたい。

第一章 紅型の歴史

第一節 紅型の起源

沖縄県は、沖縄本島を中心とした日本最南部に位置する群島から構成されている。一年を通して緑があふれる南国・沖縄は、珊瑚礁の美しい海に囲われ、現在、日本有数のリゾート地としても知られている。130年ほど前までは琉球と呼ばれ、日本をはじめ大陸や南方各国の多様な文化を受け入れて、独自の文化を築きあげてきた王国であった。なかでも舞踊・音楽・工芸などは現在でも数多く残されており、紅型は特に目を引く存在であるといえよう。

ここで、沖縄染色の文献上の初出とされる史料として、「おもろ」を例に挙げたい。「おもろ」とは、13世紀から17世紀にかけて琉球で詠われたもので、ここでは1623年に編纂された『おもろさうし』より、その一部を引用する。

聞ゑあけしのが
描き御羽 乞よわちへ
雲風 撓へて 走りやせ
又 鳴響む あけしのが⁽⁵⁾

これは「名高い神女であるあけしのが、描き御羽を乞うているよ。雲風しなやかに、あけしなの船も走れよ」と詠ったものである。1711年（和暦：正徳元、清暦：康熙50）に編纂された、琉球語の辞典『混効験集』では、この「描き御羽」について「綾ぎぬ、美しい絵を描いた羽のような衣裳」のことであると説明している⁽⁶⁾。伊波普猷は、おもろの内容から「描き御羽」は祝女たちが着た神衣裳であろうと推測している⁽⁷⁾。

次にこうした染めものが、琉球にもたらされるに至る歴史的背景について言及しておきたい。統一以前の琉球では、1372年（和暦：文中元、明暦：洪武5）から中山の察度王により明に対する朝貢貿易・冊封体制が始められた。

彼は貿易を通じての勢力拡大を考えていたが、同時に文化水準の向上にも努め、帰化人の受け入れを行なった。やがて1429年（和暦：永享元、明暦：宣徳4）に尚巴志によって統一された琉球王国は、よりいっそう海外貿易に力をいれるようになり、中国、朝鮮、マラッカ、シャム、ジャワなど東南アジア各地と盛んに交易を行なっていた。

この交易では、琉球に各国の染織品をもたらしていたようである。星雅彦によれば、紅型と中国の印花布、ジャワ更紗、インド更紗との間には、技術や材料の差異を認めたとくえでも工程に相似点があるという⁽⁸⁾。例えば、更紗にみる幾何学的で極端に図案化された文様は、紅型にも共通するという具合である。

また日本本土の辻が花、茶屋染めのほか、加賀友禅との関連も岡村吉右衛門によって示唆されている⁽⁹⁾。岡村は、文様の図取りの方法は友禅よりも紅型の方が古いと推測し、以下の二点から江戸上り⁽¹⁰⁾などを通した日琉間の交流がうかがえるとしている。一つは、琉球で御殿物と呼ばれる王族・士族の衣裳に、能衣裳の「有職文」や「被衣」より型取りしたと思われる紅型が存在していること。もう一つには、友禅染の文様の大半が廃藩置県以前の紅型に取り入れられていることを挙げている。

さらに山辺知行も、加賀友禅と紅型とは色調やぼかし⁽¹¹⁾の入れ方、霞や雪の輪の文様が多く取り入れられている点などから、両者の相似点を指摘している⁽¹²⁾。

しかし、沖縄戦で壊滅的な打撃を受けたことにより、文献資料をはじめ多くの資料が消失している現在、戦前までの紅型に関する検証は困難で想像に頼る部分も少なくない。したがって現段階では、紅型の系譜が琉球で自然発生したものではなく、日本本土はもとより、アジア各地のさまざまな染織から影響を受けているという研究者の共通した見解を指摘するにとどめたい。

第二節 琉球王府と紺屋⁽¹³⁾

前節でみてきたように沖縄の染色がさまざまな染色の影響を受けていることは確かである。本節ではそうした染色が琉球王府の管理化におかれ、その

技を確立していく過程に注目したい。

沖縄には、「琉装」と呼ばれる固有の装いがあり、元来は紅型衣裳もこの仕立てであった⁽¹⁴⁾。これは王府時代を背景に持つ、沖縄の長い歴史と気候風土から生まれたもので、人びとの生活に欠かせないものであった。沖縄の言葉では「ウチナースガイ」といい、髪型や衣裳、およびその着方などを意味している。この装いは帯を結ばない形式をとるので衣裳自体の美しさが引き立つといい、さらに、亜熱帯の気候に合わせて袂が広いため風通しがよく涼しい。今日では、琉装様式の紅型は琉舞の衣裳など限られた場所でしかみられなくなったが、廃藩置県まで王侯士族のほか宮廷芸能である御冠船踊の衣裳としても用いられていた。

各国との海外交易が衰退したのと前後して受けた1609年（和暦：慶長14、明暦：万暦37）の島津侵攻により、琉球は冊封関係を結んでいた中国のみならず、日本本土からも多くの制約と支配を受けることになった。薩摩藩の政策のなかで琉球は中国との貿易のみを許可されたことから、冊封関係はますます重要な位置を占め、冊封使の歓待行事は国を挙げての事業となる。この歓待行事に向けて、王府は踊奉行所をおいた。そして、行事に際しては夜な夜な城内に舞台を設置して、紅型衣裳を身につけた者たちによる御冠船踊りを披露したという。尚敬王⁽¹⁵⁾は、冊封使歓待のために玉城朝薫に国劇として五番⁽¹⁶⁾の「組踊」を作らせ上演しており、これが18世紀に御冠船踊を今日のような形式に確立させるきっかけとなっている。

また、染色の技術が確立されたのも18世紀のことであるとされている⁽¹⁷⁾。双方の確立した時期がほぼ一致しているのは偶然ではなからう。伊波も指摘しているように⁽¹⁸⁾、王府が御冠船踊を組織したことで紅型衣裳の需要がさらに増し、その技術が確立したとみるのが妥当だといえる。

また、琉球王府は古くから「服制」を敷き、位階による衣裳の制限を行っていた。1509年（和暦：永正6、明暦：正徳4）尚真王が45歳の時首里城内に建てられたという碑文「百浦添欄干之銘」によると、尚真王の時代に「千臣官に任じ、百僚職を分つ、其位の貴賤上下を定むるに其の帕の黄赤を以つてし、其の簪の金銀を以てす。是れ後世尊卑の亀鏡なり⁽¹⁹⁾」とあるように、

身分によって衣の色をはじめ装飾品に関する細かな決まりがあった。染色品に関しては、文様の制限のほか禁色を挙げられる。福木という木から染められる黄色は高位とされて、王族のみが着用を許された色であった。

では実際に琉装様式の紅型衣裳を着ていたのは、どのような人びとだったのか。吉岡幸雄は、服制に関して次のように述べている⁽²⁰⁾。

旧王家である尚家に入入りした真栄平房敬氏によれば、紅型（衣裳：筆者註）は、中国渡来の絹織物類にくらべれば下位ではあったが、それでも国賓の対応時に着用する礼服として、王妃は黄色地雲龍大文様の紅型、王女や王子は黄色地、上流士族婦人は桃色地にそれぞれ垂れ型と称する花鳥の垂れ文様の紅型を着用したとのことである。これを紗綾綿衣^{さわわたんす}と呼ぶ。一般士族の女性は、水色地に花鳥山水などを染めた紅型を着用…（以下略）

紅型衣裳に限らず、王族・士族は服制に基づいて場に合った衣裳を身につけていた。元服前の王族・士族の少年や王府に仕える小姓たちもこれを身につけたといわれるが、一般には女性たちの衣裳であった。

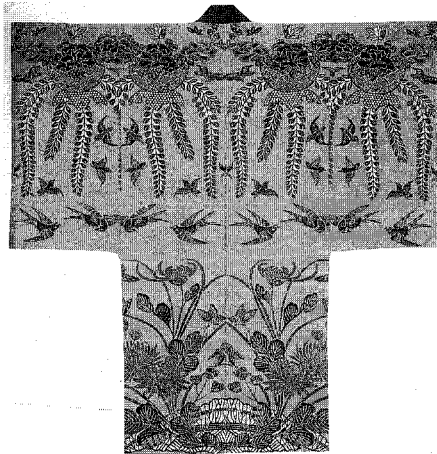


写真 I 籠に牡丹藤菊燕文様衣裳⁽²¹⁾

ここで、染色職人たち紺屋についても言及しておきたい。鎌倉芳太郎によれば、琉球王府では何軒かの紺屋が当番制で王府や王侯士族の需要を満たしていた。

仕事を王府より認められて士族の位を与えられている紺屋もいた。その代表格が澤岷家^{たくし}⁽²²⁾、知念家、城間家⁽²³⁾であったとされ、現在「紅型三宗家⁽²⁴⁾」と通称されている⁽²⁵⁾。彼らに与えられていた位は、王子をはじめと

する9区分⁽²⁶⁾のうちの筑登之で、その位に叙されるためにはいくつかの規定があった。通常、筑登之のなかでも下位にあたる筑登之座敷になるには、紺屋の嫡子であれば30歳より、次男以下であれば33歳よりというように、嫡子と次男以下で待遇が異なっていた⁽²⁷⁾。

どの紺屋に紅型衣裳を注文するか、各紺屋の染色の特徴に合わせて決められることもあったようである⁽²⁸⁾。同じ白を染めるにも澤岬家では唐胡粉を、知念家では水粉を使うといったような技術伝承の違いが、着る側の好みから選択されたのかもしれない。なお紺屋が製作していた染色品として、手描き染めと型染めの過渡的段階にあると分析されている浦添型⁽²⁹⁾の存在は、紅型の起源を考えるうえでも無視できない。なぜなら、浦添型には紅型の特徴といえる型や顔料を用いるなどの共通点がみられるからである。浦添型は、三宗家のうち澤岬家だけに伝えられていたものである⁽³⁰⁾。技法としては、蒟蒻に桐油を混ぜた糊に絵具を入れ、それを型の上から摺り込んで染めていたという。浦添ではこれを老婦人の礼装として着用し、また牧港から浦添城の周辺では神事の場合でも用いられたようである。1926年(大正15)に紅型研究の先駆者である鎌倉芳太郎が調査した際、すでに61歳になっていた澤岬家の当主、澤岬仁王からその染色技法を伝授されたというが、現存する遺品は一つもない。また、現在その技法を本格的に行なっているものもおらず、浦添型は幻の存在となっている⁽³¹⁾。

では、琉球王府はどのように紅型を家業とした紺屋を管理していたのであろうか。鎌倉によれば以下のものであった⁽³²⁾。王府には政務を執る評定所の下に双紙庫理があり、さらにその下にある納殿・小細工奉行方・貝摺奉行方などを管理していた。紺屋は納殿の所属であった。納殿は、福建省からの貴重な薬用・工芸用材料である顔料⁽³³⁾の銀朱・醒臙脂・石黄・胡粉・水粉などを納入・貯蔵していた。紺屋は、「主取⁽³⁴⁾」と呼ばれる紺屋を代表する役職に輪番で任命されており、「御用物」をつくる場合は主取が代表で納殿から顔料などの原材料を受け取り、各紺屋に配分することになっていた。それ以外の原材料や道具類は、以下の役所から受け取っていた。型紙を作る奉書紙や繋ぎの生絹糸、および反物は給地方物奉行所の用物座から、型紙作りに必

要な柿渋は貝摺奉行から、大豆・糠・薪木は大台所から、石灰は瓦奉行からといった具合であった。

以上のように厳格な管理のもと高価な原材料を用いてつくられる紅型は、同じ文様のものが一枚もないように、仕上がりと同時に型紙まで王府に提出することも希ではなかったようである。紅型は型染めであるため、型があれば同じ文様を染めることも可能である。しかし、これを防ぎ「一枚もの」を得る目的で型紙まで回収したものだという。琉球王府下の紺屋は、世襲制であるとともに、実力のみではない位階制度のなかに位置付けられていたのである。

第三節 紺屋の衰退と復興

(1) 近代における紺屋の衰退

士族の地位を持つ者が現れるほどに確立された紺屋の世界も、1879年（明治12）の廃藩置県で王制が解体されて一変する。これに伴い、紺屋は生活基盤を失うこととなった。彼らの仕事の大半は、御用ものであったからである。

その影響から、大正・昭和期には、廃業に追い込まれた紺屋も多かった。大正末期の鎌倉芳太郎の調査記録として、澤岬仁王・久米町の城間家・知念家のほか古堅宗燕・阿嘉唯徳・阿嘉唯俊らの紺屋を列挙したメモが残されている。これらの紺屋は次第に転廃業していき、「昭和の初めには、知念、城間、瀬名波がほそほそと続いていた程度であった」という⁽³⁵⁾。

紺屋が衰退していくなかで、1938年（昭和13）の柳宗悦らの訪沖をきっかけに沖縄の美術工芸は内外へその芸術性を紹介され、新しい評価を与えられていく⁽³⁶⁾。しかしこの段階では、戦争が近づいていた社会的状況ともあいまって、沖縄工芸界にさほどの好転はみられないままに沖縄戦を迎えることになる。この時期の紅型は、民衆に販路を広げるための対応策として、色彩豊かな紅型ではなく比較的安価であった藍の濃淡で染める紅型（特に藍型とも呼ばれる）を主流品としている。けれども、そもそも「貴族工芸⁽³⁷⁾」として成立していた紅型は、王制解体から終戦に至るまで、民衆にその販路を求めたところでなかなかうまくいかなかったようである。

(2) 紺屋の復興

戦後、琉球政府のもとで世の中の情勢が落ちついていくにしたがい、紅型技術の保持体制作りが進む。敗戦直後から、首里市の文化部長であった豊平良顕、首里博物館長の原田貞吉、実業家の稲嶺一郎、画家の名渡山愛順らの援助もあり、1950年（昭和25）頃から紅型再建運動が起きた。以下は、その経過である。

紺屋たちのなかには、激動の時代を生き延びた人びとがいた。彼らは先祖伝来の道具や型紙をほとんど失ったものの、それぞれの技術と感性を頼りに紅型再建の軸となったのである。その代表として、城間栄喜について触れておきたい⁽³⁸⁾。戦争直後で食料さえろくに手に入らなかった時勢から再び紅型を始め、周囲の人びとを驚かせたという人物である。彼はいわゆる紅型三宗家の一つである城間の家系に生まれ、年季奉公の少年時代を経て紺屋の14代目となる。染料購入のため大阪に出た際そのまま徴用・召集されたが、戦後なんとか沖縄に戻り、後首里山川のテント小屋で生活を始めた。あり合わせの材料でまず道具から手作りし、材料をかき集めて紅型の復興を試みたという。顔料が手に入らずに、ペンテル絵の具など色付きの物なら何でも用いた。すりつぶした赤瓦などを赤の染料に、また夜光貝を胡粉の代わりにしたほか、米軍関係者から口紅を分けてもらうこともあったという。当初はクリスマスカードやネクタイ、タバストリーなどといった、主に米軍関係者向けの土産物・小物にその活路を見だしていた。また、同じく三宗家出身の知念績弘も城間や呉服商の大君鶴氏⁽³⁹⁾の勧めもあって軍作業の傍ら紅型製作を再スタートしたという。

こうした努力の甲斐あって、1952年（昭和27）には画家や学校教師、主婦らが集まって城間から紅型を学ぶようになった。翌年には「紅型技術保存会」が設立され、まもなく産業的な発展のため「紅型振興会」と改称し⁽⁴⁰⁾、琉球政府からの助成を受けている。1954年（昭和29）からは芸術展である「沖展」に工芸部が設けられ、紅型を始めとした伝統工芸品が沖縄の芸術作品として出品されるようになった。そして、1958年（昭和33）には首里高校に工芸科が創設され、紅型の技術が教育の場で指導されるまでになった⁽⁴¹⁾。

この後、1973年（昭和48）の「沖縄紅型伝統技術保存会」結成と同時に紅型は県の無形文化財となり、1976年（昭和51）には「琉球びんがた事業協同組合」が設立されている。1984年（昭和59）、通商産業大臣の伝統的工芸産業の指定を受け、1996年（平成8）には玉那覇有公が紅型界で初めて国指定の重要無形文化財、いわゆる人間国宝に指定されている⁽⁴²⁾。なお、平成13年度の工芸産業振興施策の概要によれば⁽⁴³⁾、平成11年度の紅型工房数は23ヶ所、従事者数106人のうち、10名が伝統工芸士⁽⁴⁴⁾として認定されている。

第四節 「びんがた」と「紅型」

このようにさまざまな影響の基に確立した紅型であるが、琉球で作られる染めものが一般的に「びんがた」と呼ばれ、「紅型」と表記されるようになるのはさほど古いことではない。そこで本節では、紅型の語源に関する研究史を整理しておきたい。なぜならば「びんがた」という呼称と「紅型」という表記双方の起源についての議論が、たびたび研究者のあいだで繰り返されてきたからである。

『服装大百科事典』によれば、文献には古く紅型の名は現れず「かたちき」の名で1676年（和暦：延宝4、清暦：康熙15）に初出する。のちに「びんがた」と仮名書きにされて漢字を当てたのは明治に入ってからであり、これは伊波普猷に始まるとしている⁽⁴⁵⁾。『沖縄・奄美の衣と食』では、明治に入ってから「紅型」と呼ばれ、同時に表記もされるようになったとしている⁽⁴⁶⁾。また『日本民俗大辞典』では、紅型は「職人の間ではカタチキと呼ばれた」として、この意味を「型もしくは文様を付け、表現すること」であるとしている⁽⁴⁷⁾。以上から、元来の紅型は、「カタチキ」という表記・表現であったとする研究者間の認識が読み取れる。

そこで、紅型起源の文献上の初出について再検討してみると、琉球で染めものを指したと考えられる言葉は、第一節で触れた「描き御羽」をはじめ「蜻蛉御衣⁽⁴⁸⁾」、「形付染物」、「東洋花布」、「印花」、「紅差し美地美形」、「五色之差物⁽⁴⁹⁾」などがある。ただし、これらのすべてが今日における紅型やその前段階のものを指していたか否かは定かではなく、これも推測の域を出て

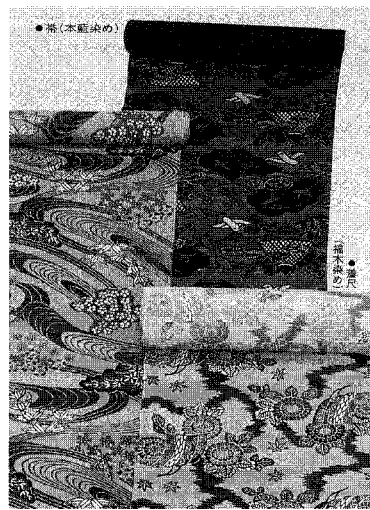
いない。

やがて、本土の人々にまで広範に紅型の名称が認知され始めるのは、鎌倉芳太郎が1925年（大正14）9月の東京美術学校の講演で「紅型」という名称・表記を用いた頃からであるという⁽⁵⁰⁾。

鎌倉は「紅」とは布を染める色彩文様の総称で、型染めの正式名称は「型附」であるとして、これがのちに「紅型」に転訛したものと結論づけている。同様の説には、紅型の「びん」とは色の総称であり「かた」は文様を意味するという芹澤銈介や岡村吉右衛門の見解がある⁽⁵¹⁾。それとは異なり、岡村吉右衛門に紅型の名付け親⁽⁵²⁾とされる伊波普猷は、インドの「ベンガル」や色料である「弁柄」が「ビンガタ」に転訛したとしている⁽⁵³⁾。また、東恩納寛淳もインド更紗の発祥地とされる「ベンガル」にその語源をみている⁽⁵⁴⁾。

鎌倉が指摘するように「紅型」という言葉は明治以前の文献にみられないため、古来より使われてはいなかったと考えられてきた。しかし、上村六郎は1816年（和暦：文化13、清暦：嘉慶21）の「琉球側日記」⁽⁵⁵⁾に記載されている「紅形付木綿」を指摘し、「紅型」ではなく「紅形」の字で明治以前より知られていたと反論している⁽⁵⁶⁾。ほかには前述の城間栄喜の父、城間松による「閩」（中国福建省の古名）との交易の影響を受けた染めものゆえ「ビンガタ」とは「閩型」なのではないかという説など、「紅型」の起源に関する議論は枚挙に暇がなく、決着は依然としてついていない。

現在、1976年（昭和51）に設立された「琉球びんがた事業協同組合」では、紅型の「紅」とは赤色だけではなく色全体のことを、「型」は模様を意味するとして芹澤・岡村説にならった形をとっている⁽⁵⁷⁾。また表記に関しては、藍の濃淡で染める藍型と多色使いの（狭義の）紅型



写真Ⅱ 紅型（琉球びんがた事業協同組合リーフレットより）

の二つを含めて総称する場合、漢字の紅型ではなく平仮名の「びんがた」を用いて「琉球びんがた」と表記すると取り決められ、一応の決着をみている⁽⁵⁸⁾。しかし「紅型」の名称に関する研究は、起源説に等しく結論を出しにくい問題だといえよう。そして近代以降、自明の名称という前提で「紅型」の起源について議論がたびたび行なわれることは、「紅型」という表記の正統性を何度も確認することでもあった。この動きは、近代以降、沖縄の「伝統染色」が広範に「紅型」という名で統一されていく過程と捉えることができるであろう。

第二章 伝承された染色技術

第一節 染色工程

(1) 染色工程

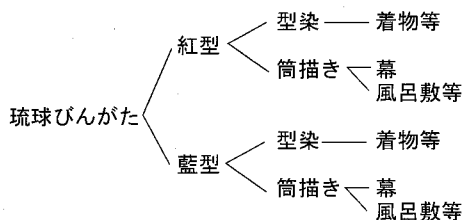
紅型の特徴は、その「技術」に現れているといえる。紅型復興の足がかりとなった城間榮喜、知念績弘ら、いわゆる紅型三宗家の末裔たちによって今に伝えられている技術は、「古くより伝えられた」紅型の染色技術の規範となっているように思われる⁽⁵⁹⁾。その観点から、今日一般的となっている染色技術について、具体的な工程を概観しておきたい。

紅型は現在、友禅染のような分業制はとらずに、原則としてデザインから水元まで同一工房内で一貫してつくられている⁽⁶⁰⁾。その技法は、大きく2つに分類できる(図Iを参照)。1つは筒描き⁽⁶¹⁾と呼ばれる技法で、筒先(竹口、金口)をつけた糊袋で手描きによって防染して染め、主に風呂敷や舞台幕を作るときに用いられる。もう1つは型染である。型染とは型紙を使って糊防染して染める技法であり、主に衣裳をつくるときに用いられる。紅型の多くはこちらの技法を用いるが、一枚の型を連続させて型付けする点はその特徴の一つである。

筆者は1998年(平成10)6月より2001年(平成13)11月現在まで、染色工程に関する調査を延べ17人に対して行なっている。以下では、紅型の染色工

程を筆者の聞き取りを基にまとめ、補足資料として1982年（昭和57）に刊行された『紅型技術テキスト』を用いた⁽²⁾。染色用語の羅列となるかもしれないが、これらは紅型把握のための骨組みであると考えている。

図 I 紅型の用途別分類



①デザイン

仕上げる製品により図柄の組あわせや連続模様などを検討し、デザインを決める。図柄の参考として、古典柄の場合写真として出版されている古紅型をモチーフとすることが多い。また創作柄の場合、そのデザインの多くは各個人のスケッチ等を基に作られていた。

下絵を準備して薄い美濃紙に清書する。黒ペンや鉛筆で線描きする人が多くなか、色鉛筆で下絵を塗っている人もいる。

筒描きの場合、直接生地に書いていき、これを糊置きを目安とする。このときツクサから取った青い染料で下絵を描いたり、糊に混ぜたり糊が目立つようにして糊置きをすることももある。

（使用する道具：美濃紙、鉛筆、小麦粉又はフエキ糊、砂糖水、霧吹き、糊刷毛、洗紙、貼り付け刷毛など）



写真Ⅲ 筒描き（フリーハンドで糊防する）

②型彫り

デザインをもとに型を彫っていく作業である。渋紙は下絵の枠線より3～5センチ大きいものを使い、貼り付け用糊で弛みのないように貼りあわせていく。型彫りの方法は突き彫りである。型紙は1枚彫ることもあるが、普通2枚～4枚と重ねて彫る。重ね枚数の紙がずれないように止め糸で固定して、模様部分から彫り進める。少しずつしか彫り進められないので、一度にやろうとせずに仕事の切り替え時によい作業だという。

(使用する道具：渋紙、ホッチキス、止め糸、針、ルクジュー、シークなど)

③紗張り

彫った型紙を、紗と呼ばれる網状の布で補強・固定する作業で、型作りの段階の一つである。型紙より大きめのサイズの紗布を用意し、布目の経方向に注意しながら紗の裏から霧吹きし、紗を真直ぐになじませる。溶剤でといった漆を縁から塗り付ける。型のツル切りをして乾燥させた後、2度目の紗張りを行なうが、これは補強と塗りを均一化させる目的がある。乾燥させて余分な紗を切り取っておく。

かつては絹糸を用いて針で一つひとつ糸掛けをし、丁寧に止めていったという。戦後しばらくして紗が広まるまでこの方法だったが、現在確認している範囲でこの技法を用いている職人は、知念績弘の子息である知念績元ただ一人であった。

(使用する道具：漆、溶剤、ガラス板、ヘラ木、紗、油、鋏など)

④生地前処理

染めをはじめの前に、生地についた糊などを落とすための下処理である。生絹布や麻布など硬いものは3時間ほどかけ精練して柔らかくし、練絹布なども30分ほど湯通しして仕上げ剤が生地に残らないように前処理をする。

(使用する道具：カセイソーダ、タンサンソーダ、石鹼など)

⑤型付け

文様を施す部分をあらかじめ糊防染しておく作業である（先に地染めをするため）。型付けの場合、糠：糯米＝6：4を目安に配合したものを煮たり蒸したりして糊を作る。この糊は程よい具合になるように、さらにグリセリンもしくは塩を混ぜる場合が多い。地張り用の糊も用意し（糊は糠：糯米＝4：6位を目安）、型付けのとき布がずれないように生地を張り付けてから、型付けをする。この時、糊を均一に厚みを持たせるため、同一型紙上を何度かしごき、調整する。



写真Ⅳ 型付け

（使用する道具：糯米、糠、蒸し器、さらし木綿、すりこ木、糊ヘラなど）

⑥^{こしる}豆引き

豆汁^{こしる}を刷毛で生地^{こしる}に引いておく作業である。豆汁とは大豆をすりつぶした絞り汁のことで、顔料と併用すると固着剤の役割を果たし、豆引きをすることで顔料や染料のにじみ防止となる。4時間以上（あるいは一晩）水に漬けた大豆を使って豆汁を作り、型付けのあと乾燥させた布に対して右から左へ順次豆引きする。豆汁は夏場など数時間で腐る場合もあるので、必要以上には作らないという。



写真Ⅴ 豆引き

（使用する道具：大豆、ミキサー、こし袋、引き染め刷毛、ボールなど）

⑦色差し・隈取り

文様部分を染めていく作業である。配色、2度刷り、(上塗り)、隈取りの順で行なう。必要量の豆汁と顔料を小鉢に取って色を作り、一度目は色差し刷毛で刷り込む。赤系統の淡色からはじめ、しだいに暗色へ進める。まずは赤、そして黄や緑などバランスを考えて薄い色から差しいき、最後に紫と黒で文様を「しめる」という。次に、色差し刷毛と刷り込み刷毛を交差させて持ち、2度刷りや場合に応じて上塗りをする。

隈取りとは、色差しの済んだ模様の一部に、さらに色を加え筆でこすって



写真Ⅵ 隈取り

ぼかしを作る技法である。紅型に限らず、辻が花や加賀友禅にも同様の技法がある。色差し筆と隈取り刷毛を交差させて持って色を置き、ぼかしていく。色彩に透明感を与えるといわれる隈取りは、色合わせに決まりがある(第二章二節の表Aを参照)。また、この作業のときは湿気の多い気候・時刻が適している。糊がひび割れせずに色が差しやすいのがその理由である。

(使用する道具：隈取り刷毛、色差し刷毛、顔料、乳鉢と乳棒、アルコール、豆汁、小鉢など)

⑧糊伏せ

地色を染める前の、⑦の色差しで染めた文様を防染するために行なう作業である。後述するが紅型は、染地型、白地型、返し型、筒描きなど、いくつかの種類に分類できる。そのうち染地型の場合は、色差しのあとに糊伏せをして地染めに移り、白地型は、水洗いして仕上げる場合もあれば、あらかじめ染めて返し型となる場合もある。筒描きの場合は、生地を完成品の形にしてから下絵を用意して糊袋で表裏ともに糊伏、色差し、糊伏せ、地染めの順

で進める。

(使用する道具：糊、糊袋、筒先など)

⑨地入れ

⑩の工程である地染めの前に、染料の浸透性の有無を判断するために水をを引く作業のこと。この際、生地がどの程度水を吸うかをみて、ふのりを使うかロート油入り液で地入れをするかを定める。

(使用する道具：ふのり、ロート油、刷毛など)

⑩地染め

文様以外の地を染める作業のこと。地染めは化学染料や植物染料、顔料を刷毛引きする方法と、藍染などにみられる浸染の方法がある。引き染めの場合、右から左へ一幅ずつ引いていくが、一度引いた上を次に引くときには返し刷毛にするとムラ防止になる。二回目が終わって乾きかけたころ、空刷毛でなでておき、乾燥させる。

(使用する道具：染液、ボール、染刷毛、空刷毛など)

⑪色止め

各工程で染めた文様・地色を布に定着させる作業のこと。刷毛で色止め剤を引く場合と、蒸し器で蒸して色止めする場合があるが、たいていは後者である。布を不織布とともにゆるく筒状に巻いて、20～25分中火で蒸したあと、逆方向から巻き変えて再度同時間蒸す。

(使用する道具：蒸し器、不織布、ミョウバン液など)

⑫水元

水の中に布をつけ込んで、糊落としや余分な染料、媒染剤、色止め剤などを取り除き水洗いする作業のことをいう。このとき糊抜き剤を使用すると、普通5～6時間かかる作業が短時間にできる。十分に水洗いしたあと、乾燥させる。

仕上げとして、布に蒸気をかけ柔軟にすると同時にしわや縮みを伸ばし、幅を一定にする。また湯のし、幅だしと呼ばれる作業は、織物整理業者が請け負っている。

(使用する道具：水槽、糊抜き剤、張手、伸子など)

以上簡単ではあるが、現在一般的工程となっている染色技術を報告した。なお、単に①から⑫の工程をたどれば紅型ができるというわけではなく、これらの工程を組み合わせて多種の紅型が完成するものであるという。使用する()内の原材料や道具をみても、化学薬品や電化製品など今日の生活に対応しているものもある。しかし、顔料の固着剤として変わらずに豆汁を用い、隈取の色合わせを守るなど、製品の仕上がりに大きく作用する部分については「昔ながらの」技法を保っていると指摘できる。

(2) 紅型の種類

一口に紅型といっても実際にはさまざまな種類があり、工程によっていくつかに分類される。こうした分類は多様な紅型の技術を生み出すきっかけとなっている。ゆえにここでは「琉球びんがたの技法」を参考にまとめる⁽⁶³⁾。



写真Ⅶ 霞菊雪輪遠山文様白地型紙⁽⁶⁴⁾

○白地型

白地型の型紙で型付けする。地の部分に防染糊が施されるため、白無地に仕上がる。

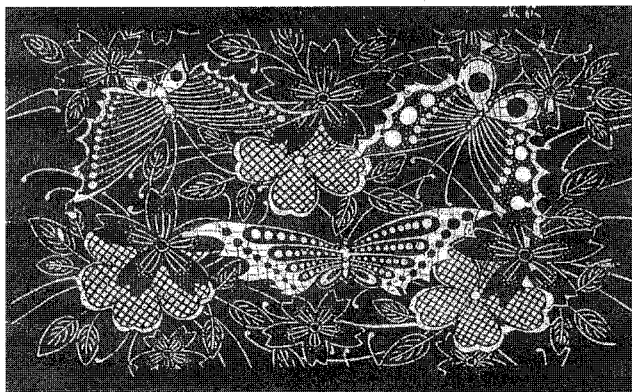
○染地型

染地型の型紙を用いて型付けする。模様の色差しをしたあと、模様の上を糊伏せして地を染める。つまり、地色の染まった紅型のこ

と。

○返し型

一度、白地に染め上げた紅型の模様部分に糊伏せし、あらためて地を染める方法。このように白地紅型の地をあらためて染め



写真Ⅷ 桜蝶文様染地型紙⁽⁶⁵⁾

ることを地返し（ジューゲージ）という。

○臚型

重ね型ともいう。染地型を型付けしたあと、色差し、糊伏せ、地染を行ない、さらにそのままの状態では白地型の型付けをして、その図柄を地色より濃い色で染める方法。つまり、図柄や彫り型の違う2枚の型紙を用いて染めを施すものである。また、白地型の型紙2枚を用いて重ね型の染めをすることもあ



○筒描き

糊を入れた筒袋で布に直接糊を置く。型を用いないため、その職人の技能で文様の勢いが決まる。風呂敷や舞台の幕などに用いられる技法である。

○藍型

藍の濃淡で染めていく型

写真Ⅸ 牡丹に三つ巴紋文様風呂敷⁽⁶⁶⁾

である。風呂敷や幕などの筒描き製品はもちろん、夏用の衣裳も染められた。

また、「紅型」染めの製品を染色工程で分類するのではなく階級・地域・用途別の呼び名もある。

○御殿型

鳳凰・龍・花鳥などの多彩染めで王族着用のもの。

○若衆型

士族の子弟が王城内で着用するもの。江戸上りでも使われた。

○首里型

尚家一門や首里士族に愛用され、上質の一品ものが多かった。

○那覇型

芝居衣裳や那覇の金持ちの子女たちに着用されていた。首里と那覇とでは好みが違う色彩や図柄が異なった。

○稲妻型

稲妻の図案に松竹梅をあしらったものを子供たちに着せた。「すくすくと育つように」という願いが込められていた。

○手綱型

稲妻模様だけを縦に三条染めたもので、馬の手綱に使用した。

○祝型

61歳以上からのウマリトシビーの祝に着用するもので、平民も着用を許されたが色に制限があった。

○踊り衣裳

冊封使の歓待のための衣裳。枝垂れ桜や枝垂れ梅の模様が多く、「垂れ型」とも呼ばれた。踊りによっては藍型もあった。

○大船型

航海安全を祈る意味で、龍・鳳凰・百足・月・太陽・七つ星・薙刀・マサカリなどを染めた。

○後生型

死装束の図柄で、主に婦人物であった。ほかし、隈取りを花模様の中と内

に多く施したもの。手附紅と忍摺りを併用した。

以上の10種に限らずとも、さまざまな用途があった可能性もある。これらはいずれも、場に応じた衣裳として人びとの「ハレの場」を彩っていたのであろう。

それぞれ用途別の型と工程との関係を分析することで、よりいっそう紅型の把握を深めることができると考えられるが、今回はそこに言及するに至らなかった。今後の課題としたい。

(3) 道具類・原材料について

現在の紅型の製作工程には、いくつかの特徴ある道具を用いる。ここではその中でも代表的なシーク、ルクジュー、筆、筒描きの筒先、型紙、顔料について取りあげる。

○シーク

型彫り用の小刀のことである。紅型では、型彫りは突き彫りという一突き一突き彫る技法が用いられている。戦前より用いられていた道具であるが、戦後の復興時には城間栄喜は金切鋸の刃に手を加えてシークを作り、使用した。同時期、知念績元は時計のぜんまいの刃部分で作ったシークを利用して、当時のシークは、現在でも大事に使われている場合がある⁽⁶⁷⁾。現在では市販品をそのまま使用する職人のほか、これに手を加えて城間や知念の作ったシークのように調整して使用することもあるという。

シークは、その刃先を前方に向けて持ち、手前から向こう側へ一突きずつ彫っていく。

○ルクジュー

型彫りする時の下敷きである。豆腐を乾燥させて手作りしている。毎年、城間紅型工房では同じ豆腐屋に注文して、普通のものよりも濃度が濃いものを作ってもらおうそうである。縦10cm×横9cm厚さ3cmほどの豆腐を、冬場の1月2月に風通しのいい場所で干して乾燥させると、天候にもよるが1ヶ月もすればカチカチのルクジューができる。これの形を整えて使うのだが、

ルージュは復元力があるのでシークの跡が残らず、また油分を含むため錆防止の役割も果たすという優れた道具である。

○色差し用の刷毛・筆

現在は、既製品に使いやすいように滑り止めをするなどして使用している工房が多い。刷り込み用の筆は、若い女性の直毛で手作りされた⁽⁶⁸⁾昔ながらのものが最適であるという。

○筒先

筒描きのとき用いられる筒先は、竹口と金口を場合によって使い分けている。金口には弾薬を加工したもの⁽⁶⁹⁾が実用的だとされ、現在も使用している工房は多い。

○紅型の型紙

奉書紙と呼ばれる純楮の生漉和紙が、厚手であるが柔軟で扱やすく、狂いが少ないため最適とされてきた。良質の奉書紙は日本より輸入してまかっていたと津波古聡は指摘している⁽⁷⁰⁾。また、知念家一世の父であるという知念筑登之親雲上は、1766年（和暦：明和3、清暦：乾隆31）に唐紙の新技法を学んで帰り、その技法を残したという。ところで、古くから型紙彫刻の技法が伝えられている三重県鈴鹿市白子の伊勢型紙は、旧紀州藩の庇護により全国に普及したものであるが、沖縄では、1916年（大正5）に瀬名波氏が使用したのが最初だとされ⁽⁷¹⁾、現在も合成紙とともに使用されているようである。

○顔料と染料

紅型に色を与える染料は、重要な原材料である。紅型では彩色に顔料と染料が併用されているが、染料とは水溶性の有色物質をさし、顔料とは、水や油に溶けず物質の表面を粉末のまま不透明な有色膜で覆う物質をいう。

料は天然染料と合成染料に大別される。天然染料は自然界から得られるもので、動物染料、植物染料、鉱物染料に分けられる。紅型の場合、赤色系の色出しに動物染料の醒臙脂やコチニール、洋紅を用いる。また植物染料には、琉球藍、福木などが使われている。

なお、城間栄喜の娘である玉那覇道子氏にお話を伺った際⁽⁷²⁾に玉那覇家の

庭に植えられている福木を拝見した。これは城間栄喜が植えた木で、半世紀近く育てたものであった。染料に使う木とは、自分たちの代のためではなく孫や曾孫の代のために植えておくもので、この福木も染料にするにはまだまだ若いということであった。現在では、家の建て替えなどで不要になった福木の太木をもらってきて使うこともあるという。

一方、顔料は無機顔料と有機顔料に大別される。無機顔料は、紅型では白系統の胡粉、赤系統の銀朱、黄・茶系統の石黄、青系統の群青などがある。そして有機顔料には、先に挙げたコチニールや琉球藍からつくられる藍粉や藍蠟のほか墨などがある。

第二節 文様と色彩

(1) 紅型の文様 ～古典柄を中心に～

戦前までに作られた古典的な紅型（以下それを鎌倉にならない古紅型と記す⁽⁷³⁾）の文様は、吉祥文をはじめ動植物のモチーフに至っても純本土風といえるものが多く、沖縄の風物は芭蕉以外はほとんどない。また、これらは写真性にはとらわれずバリエーション豊かに図案化され、四季の風物を折衷させた構成がなされている⁽⁷⁴⁾。

なぜ沖縄の風物がほとんど取り入れられていないのであろうか。聞き取りからまとめると、次のようであった⁽⁷⁵⁾。まず、紅型のデザインを担当していた貝摺奉行の絵師たちの存在がある。彼らは輸入した原材料で輸入した各染織の文様を組み合わせてデザインしており、紅型の誕生当時から「沖縄の風物は紅型の文様でない」ことを脈々と伝えてきたのではないかということであった。

今日に至っては、熱帯魚をはじめハイビスカスや首里城、シーサーなどさまざまな沖縄の動植物や風景・器物が、「沖縄らしい」文様として創作衣裳に取り入れられている。また、この動きは衣裳に限らず土産物・小物の類についても同様である。

具体的に紅型に使用される文様をみてみたい。ここでは「鎌倉芳太郎資料 紅型型紙の文様の特徴」⁽⁷⁶⁾より鎌倉らによって収集された古紅型型紙のデー

タをまとめている。以下は、その出現回数の多い順に列挙している。

具象文様⁽⁷⁷⁾

○植物文

梅、桜、菊、楓、松、笹、牡丹、菖蒲、蔓、竹、水草、葵、枝垂れ桜、
葦、松葉、桐、鉄線、橘、椿、雪持ち笹、芒、薔薇、藤、桔梗、萩、鳶、
水仙、河骨、桃、柳、撫子、枝垂れ梅、松毬、朝顔、葡萄、銀杏、女郎
花、紫陽花、百合、山吹、麦、その他

○動物文

鶴、鳥、蝶、貝、亀、雁、燕、鳳凰、雀、龍、魚、獅子、鷲、蜻蛉、虎、
兎、海老

○器物文

扇、窓絵、帆掛け船、籠、垣根、千綱、楼閣、柴餓鬼、笠、橋、家屋、
熨斗、団扇、東屋、鞠、車輪、短冊、又手、苦船、屋形船、その他

○風物自然文

流水、雲、霞、波、雪輪、遠山、稻妻、波頭、瑞雲、岩、観世水、火焰、
月、雷、岩波、その他

抽象文様⁽⁷⁸⁾

○幾何学文

霰、松皮葵（繋ぎ）、格子、青海波、菱（繋ぎ）、七宝（繋ぎ）、縞、亀
甲（繋ぎ）、麻の葉、万字（繋ぎ）、立湧、籠目、綱代、その他

上記以外にも、尚家の巴などの家紋などをかたどった文様も確認されている。これらを個別にみても、視覚的に優れたデザインであるものが多い。言い換えれば見るだけで「それ」と分かるようにモチーフの特徴を捉えており、これらの組み合わせで紅型文様は大胆に構成されている。

加えて、文様に人びとが込めた思いも見逃せない。例えば、動物文に分類した蝶が多用されているのは、蝶は姉妹の精霊の象徴であるとする、をなり神信仰と関連していると指摘できるだろう。文様は本来、精霊を象徴してい

ると岡村が指摘しているように⁽⁷⁹⁾、純本土風ともいえる紅型の文様それぞれに思いが込められていたのだろう。

(2) 色彩と色彩感覚

職人たちが染色に用いる色彩そのものも、紅型のための技術の一つと捉えることができる。それゆえ、紅型の色彩についても特記しておきたい。これは筆者の調査で得た情報を基にまとめたものである(表Aを参照)。

○色名

紅型に用いられている色には、沖縄独自の色名が残されている。しかし現在、すべての職人がこの色名を理解できるとはいえない状況にある。基本的な色について挙げると、赤系統にはフィーイル(緋色・陽色・深紅色)、フィーイル(朱)、ヒグ(緋桃色・桃色系)、ブキ(薄桃色・ヒグよりも薄い)、ムラサチ(紫)、ワカムラサチ(若紫)などがあり、青系統にはグンジョー(群青)、オーサ(緑)など、黄・茶系統にはチイイル(黄色)、ウチバ(落ち葉)、クチバ(朽ち葉)など、黒・灰色系統にはフェーイル(灰色)、クルー(黒・墨)などがある。

また、地色では、青系統にクンヂ(紺地)、アサチ(浅地)、ミーヂ(水色地)、オーエーヂ(青藍地)があり、順に色が薄くなっていく。その他チンオーヂ(金黄地)、ハナイルヂ(花色地)、ブドウイルヂ(葡萄色・薄青紫色)などがある。

○色彩感覚

紅型がしばしば沖縄の心を染めると表現されるように、赤・黄・青・緑・紫を基本とするその配色には独特のものがある。亜熱帯圏に属する沖縄では、一年を通して気温が高く緑にあふれ、陽射しの強さは本土の比ではない。光がなければ色は存在しえないという前提から考えれば、紅型の色合いを語る上での一つの視点は、その風土にあるとも言えるのではないだろうか。

実際のところ紅型は、本土の消費者にとってどのような印象を与えるのか

を端的に示す紅型言説がある。「本土では、おとなしい色合いの着物が好まれる。結局、お客さんの好みの問題で、紅型衣裳は、何枚も着物を持っているお客様が求められるようだ⁽⁸⁰⁾」。ここに現れている「好み」は、色彩感覚と通じるものがあるのだろう。つまり、伝統として沖縄の職人たちが育んできた色彩感覚と、柳田國男が「しいて色を求めず、樹の蔭のようなやや曇ったる色を愛してきた⁽⁸¹⁾」と指摘するような本土の消費者との色彩感覚では、どこかに違いを読み取ることができるのかもしれない。

表A 紅型の固有色名と隈取配色⁽⁸²⁾

	紅型の固有色名	隈取りの色	現在用いる色料
赤系	緋色 (fi:iru)	赤	銀朱、洋紅+胡粉
	桃色 (fi:-gu)	赤/黄/藍	
	薄桃色 (buki)	赤/藍/緑	
黄系	黄色 (chi:-iru)	赤(/黄/藍/)緑	石黄、銀朱、フクギ+墨
	金黄 (chin-o:)	赤/黄/緑/墨	
	橙 (uchiba)	赤/藍/緑	
青系	黄土 (kuchiba)	黄/藍/緑	藍、群青+胡粉
	水色 (miji-iru:)	藍/墨	
	藍青 (o:e:)	墨	
緑系	藍 (e:-)	桔梗/藍/緑/墨	石黄、藍、フクギ+墨
	緑 (o:-sa:)	藍/緑	
	黄緑	桔梗/藍/緑	
紫系	紫 (murasachi)	通常なし	洋紅、藍+胡粉、藍
	桔梗色 (chicyo:-iru)	桔梗/藍/緑(/墨)	
	藤	桔梗/藍/緑	
その他	茶 (cha-iru:)	桔梗/緑/墨	墨、胡粉+洋紅、石黄
	灰色 (fe:-iru)	桔梗/藍/緑/墨	
	黒 (kuru:)	なし	

結びにかえて

以上、紅型の歴史と、それを前提として現在伝承されている技術について整理を行ってきた。

柳宗悦が規定するところの「貴族的工芸」であった紅型は、やがて「伝統工芸」という新しい価値観のなかで捉えられるようになる。その背景には、近代以降の鎌倉芳太郎をはじめとする紅型研究と、城間栄喜を中心とする染色技術双方の歴史があった。紅型研究の成果や城間栄喜らによって伝承され

た技術は、現在ともに紅型理解のための一般的な基準となっている。小稿はこの一端を検証し、「紅型」として定着する以前の琉球染色の歴史と、それを伝承しているとする現在の技術を把握しようとするものであった。

筆者の調査時には、もはや「伝統染色」としての「紅型」^{びんがた}があるのみで、それらがいかに近代以前から「変わらずに」伝承されてきたのかを検証することは難しい状況にあった。しかし、「変わらない紅型」という言説自体が、「伝統染色」としての紅型創造の一つのあり方を示唆するとも考えられる。したがって、こうした言説の把握を踏まえてこそ、現在の紅型を取り巻く人びとの姿や問題を深く理解できるように思われる。今後も小稿を踏まえ、戦後における紅型の諸相に焦点をあて考察を進めていくつもりである。

付記

小稿は、「琉球びんがた—伝統工芸の現在—」と題し1999年12月に成城大学文学部に提出した卒業論文の、第一章および第二章を加筆・修正したものである。1998年6月から断続的に行なっている紅型に関する調査においては、多くの方々にお世話になりました。普天満紅型工房の佐藤実氏をはじめ、琉球新報社の山城興勝氏や沖縄県立博物館の與那嶺一子氏ほか、ご協力下さったすべての方々に、この場を借りて厚く御礼申し上げます。

(註)

- (1) 「紅型」という語は、1：染織技術、2：染色品に対する呼称、3：紅型で染められた衣裳など、一般的にいくつかの意味を持っている。小稿では、原則として2の染色品の呼称として用い、1は「紅型の染色技術」、3は「紅型衣裳」と記す。なお、「琉球びんがた」とは1984年(昭和59)に「伝統的工芸品」として通産省から指定された際の登録名称であり、事業協同組合における正式名称である。
- (2) 沖縄で現在、「伝統的工芸品」に指定されている染織品は久米島紬、宮古上布など10品目挙げられる。これら染織品のなかから織物との区別をはかるため、ここでは紅型を指して「伝統染・色」と表記し、特記しない場合の「染色」と

は「染色品」を指している。

- (3) 伊波普猷 1974「琉球更紗の発生」『伊波普猷全集』第5巻 平凡社（初出は、1928『紅型 古琉球』巧芸社所収の「古琉球紅型解題」、鎌倉芳太郎編著 1974『古琉球紅型』京都書院、岡村吉右衛門ほか著 1976『紅型 沖縄の心を染めた紅型』泰流社などが挙げられる。
- (4) その一端として、現代における紅型の伝承系譜について以前若干触れている。
拙稿 2001「琉球びんがたを事例とした技術伝承に関する一考察」『民具研究』124号（日本民具学会pp.95-97）を参照されたい。
- (5) 外間守善編 2000『おもしろさうし』下巻 岩波書店 1623年編纂 p.58。これらのおもしろは、13世紀から17世紀初頭にかけて琉球で詠われたものという。
- (6) 福井久蔵編 1940『混効験集・下』（『国語学大系』第二十巻 厚生閣所収） p.273
- (7) 伊波普猷 1974「琉球更紗の発生」 pp.130-137
- (8) 星雅彦 1987「琉球びんがたの歴史」『琉球びんがた歴史と技法』琉球びんがた事業協同組合pp.19-20
- (9) 岡村吉衛門 1964『図録 沖縄の工芸』青銅社pp.119-121
- (10) 17世紀以降、徳川将軍の襲職に対する慶賀使や琉球国王の即位を報告する謝恩使の派遣のこと。
- (11) 紅型ではばかりの技法を隈取りという。
- (12) 山辺知行 1972「沖縄染色の特質」『琉球王家伝来衣裳』講談社pp.250-252
- (13) 紺屋とは、染めもの屋のこと。カタチキヤーとも呼ばれていたという。
- (14) 琉装に仕立てられた紅型衣裳は、現在踊衣裳に用いられる以外にその販路はほとんどない。一般的に市販されている紅型衣裳は、和装のものである。
- (15) 生没は、1713-1751。
- (16) 玉城朝薫作 「二童敵討」、「孝行巻」、「銘苺子」、「執心鐘入」、「女物狂」の五番である。
- (17) 吉岡幸雄 1980『琉球紅型』京都書院p.259
- (18) 伊波普猷 1974「琉球更紗の発生」 p.138
- (19) 中山盛茂 1969『琉球史辞典』文教図書pp.823-825

- (20) 吉岡幸雄 1980『琉球紅型』p.259
- (21) 吉岡幸雄編 1980『染織の美』第6号 京都書院p.7より転載。
- (22) 染めものは、水を多用する職業であるため水源のないところでは仕事が出来ない。多くの紺屋は必然的に川の側で仕事をしており、澤岬家は首里城近くの町端村(真和志)に住んでいた。澤岬家はその仕事を認められ、貴重な水源であった首里城脇にある龍潭池の水を使うことを、唯一許されていた紺屋であったという。(鎌倉芳太郎 1976「型絵染めに関する芸術論考」『鎌倉芳太郎型絵染作品集』p.174)
- (23) 現在は「シロマ家」と呼ぶことが多いが、かつては「グスクマ家」と呼んでいた。現在も沖縄には「ぐすくま城間」という地名が残っている。
- (24) 岡村吉右衛門によれば、知念家、城間家の二系統であるとされている。岡村吉右衛門 1969「紅型」(『服装大百科事典』下巻 文化服装学院出版局pp.170-171)しかし、二系統とするものは管見の限り岡村の説のみで、一般的には現在廃業している澤岬家を含めた三宗家とされている。
- (25) 各家の系譜については、以下の論考を参照。鎌倉芳太郎 1972「琉球の染織工」『琉球王家伝来衣裳』講談社pp.268-270、同 1976「型絵染めに関する芸術論考」pp.172-175
- (26) 嘉数津子 1960『琉球服装史』デザインセンターp.53 士分は、1：王子、2：按司、3：親方、4：親雲上、5：里之子親雲上、6：筑登之親雲上、7：里之子、8：筑登之、9：子の9等位である。
- (27) 嘉数津子 1960『琉球服装史』デザインセンターpp.53-54ほか、鎌倉芳太郎 1972「琉球の染織工」p.271
- (28) 知念績元氏の長男である知念績弘氏に対する筆者の聞き取りより(2000年9月実施)。戦後に長屋で一緒に仕事をしていた知念家、城間家、瀬名波家のそれぞれの特徴として風呂敷を例に御教示くださった。城間家のそれは大らかで力強く、瀬名波家は精緻で知念家はその中間くらいといった具合である。
- (29) 浦添は、牧港から首里に至る地域。都が首里に移るまで、中山王の居城のあった場所である。
- (30) 富山弘基 大野力 1971『沖縄の伝統染色』徳間書店pp.85-86

- (31) 鎌倉芳太郎 1976「型絵染めに関する芸術論考」 p.172 仁王は澤岬家の12代目で、当時は首里城下町端村にあった代々からの屋敷を離れ、那覇市久茂地に住んでいた。鎌倉は約一ヶ月にわたり、浦添型ほか澤岬家に伝わる技法を学んだという。なお、仁王をもって澤岬家は廃業している。
- (32) 鎌倉芳太郎 1972「琉球の染織工」 p.271
- (33) これを入具と呼んだという。
- (34) 各紺屋が輪番で紺屋主取、紺屋仮主取の任にあたらねばならなかった。任期はそれぞれ3年で、紺屋主取には麦・豆・米・粟など十二俵などが与えられた。一方仮主取は無禄だったが、勤務の勲功により本主取となる資格が与えられたという。鎌倉芳太郎 1972「琉球の染織工」 p.271
- (35) 鎌倉芳太郎のいわゆる「鎌倉ノート」と呼ばれる未刊行の調査記録であるが、これは以下の論稿より情報を得た。(与那嶺一子 伊差川洋子 1989「近現代の紅型について」『沖縄美術全集』第3巻 沖縄タイムス社 p.85)
- (36) 例えば、柳宗悦1984「琉球の富」『民芸四十年』岩波書店(初出は、1939『工芸』日本民芸協会所収)、同 1954「琉球文化の再認識について」『柳宗悦選集』5 春秋社(初出は、1940『科学ペン』三省堂所収)などの論稿がある。
- (37) この用語は、柳宗悦 1954「民芸の意味」『柳宗悦選集』5 春秋社 p.100(初出は、1931『工芸』聚楽社所収)の規定による。
- (38) 城間栄喜の長男である城間栄順氏に対する、筆者の聞き取りより。
- (39) 1998年9月30日、知念績元氏からの聞き取りより。大君鶴氏の名前は不詳。
- (40) 「紅型技術保存会」の名では公的な助成金が出なかったようで、このために「紅型振興会」へと改名している。
- (41) 工芸科の設立以前の1951年に、県立首里高校の当時の校長であった阿波根朝松の発案で紅型クラブができ、女生徒20名ほどで城間栄喜を講師として学んでいたようである(吉岡幸雄『琉球紅型』1980 p.272)。また、城間栄喜は首里文化服装学院でも紅型の指導にあたっていたという(星雅彦 1987「琉球びんがたの歴史」 p.33)。
- (42) 芹沢銈介と鎌倉芳太郎はともに紅型の技術保持者であった。芹澤は1956年、鎌倉は1973年に、「紅型」ではなく「型絵染」部門においてそれぞれ人間国宝の

指定を受けている。

- (43) 沖縄県商工労働部工業・工芸振興課編 2001『平成13年度工芸産業振興施策の概要』 p.52
- (44) 「通商産業大臣指定伝統的工芸品の産地において、高度の伝統技術を保持し、かつ技術・技法の向上及び後継者育成等の産地振興事業において優秀な技術者として指導的な役割を果たし得るものが、通商産業省告示に基づく認定試験に合格した場合」に、財団法人伝統的工芸品産業振興協会より伝統工芸士として認定される（沖縄県商工労働部工業・工芸振興課編 2001『平成13年度工芸産業振興施策の概要』沖縄県商工労働部工業・工芸振興課 p.82より引用）。
- (45) 岡村吉右衛門 1969「紅型」（『服装大百科事典』下巻 文化服装学院出版局p.p.170-171）初出とされる1676年の文献については未確認。
- (46) 平敷令治「緋、紅型、織物の種類」（平敷令治、恵原義盛 1974『沖縄・奄美の衣と食』明玄書房pp.43-45）および、阿波根朝松 1970『沖縄文化史』沖縄タイムス社pp.566-572 を参照。
- (47) 渡名喜明 2000『日本民俗大辞典』下巻 吉川弘文館p.450
- (48) 「蜻蛉御衣」：外間守善編 2000『おもろさうし』 p.59（第13の847）。「形付染物」：鎌倉芳太郎 1976「型絵染めに関する芸術論考」 p.174、沢岬家に対する1775年（和暦：安永4、清暦：乾隆40）の褒状より抜粋。「東洋花布」：『使琉球記』 島尻勝太郎ほか編 1981『日本庶民生活史料集成』第27巻 三一書房 p.498。「印花」：島尻勝太郎ほか編 1981「使琉球記」 p.498。「紅差し美地美形」：阿波根朝松 1970『沖縄文化史』沖縄タイムス社p.568 所収の知念家蔵「紺屋文書」より。「五色之差物」：那覇市企画部文化振興課編 1989『那覇市史 資料篇第1巻10琉球資料（上）』那覇市役所p.95 所収の琉球資料13、「諸事儉約取締二関スル書類」より。
- (49) これまで指摘されたことはないが、1866年（和暦：明治2、清暦：同治8）に記された儉約令にみえる「五色之差物」も、今日の紅型を指す言葉だと思われる。現在も、色を染めることを「ピンを差す」と表現するなど、「差す」は「染める」と同義に用いられていることなどから判断している。
- (50) 星雅彦1987「琉球びんがたの歴史」 p.12

- (51) 芹澤銈介 1943『琉球の型附』日本民芸協会pp.4-5、岡村吉右衛門 1957
『琉球緋と紅型』衣生活研究会pp.115-117
- (52) 岡村吉右衛門 1969『服装大百科事典』下巻 参照。
- (53) 伊波普猷 1938「琉球更紗の発生」 p.128
- (54) 東恩納寛淳 1956「琉球の紅型」『民芸』日本民芸協会 p.9
- (55) バズイル・ホール (須藤利一訳) 1940「琉球側日記」『大琉球島探検航海記』
野田書房p.196
- (56) 上村六郎 1982『沖縄染色文化の研究』第一書房pp.125-131
- (57) 星雅彦 1987「琉球びんがたの歴史」 p.15。なお、「びんがた」の表記に関しては註1参照。
- (58) 1999年8月30日、現琉球びんがた事業協同組合理事長である佐藤実氏に対する
筆者の聞き取りより。
- (59) 城間栄喜の技術を映像で記録したビデオ (城間栄喜 1975「紅型：城間栄喜
(ビデオ)」ビデオ・バック・ニッポン) や城間栄喜作品集 (城間栄喜 1993
『花咲く布琉球紅型』日本放送出版協会) などの存在が示すように、こうした
代表的な職人の技術は、多くの職人たちにとっても現在一般的になっていると
いえる。
- (60) かつての王府時代では、分業制であった。各紺屋たちもひとつおりの工程をこ
なすことはできたというが、よりよい仕上がりを求めて絵師がデザインを担当
したり、彫師によって型彫りされることがあった。
- (61) 吉岡幸雄 1980『琉球紅型』 p.290を参照。筒描きという呼称については、城
間栄喜と知念績弘の二氏ともに、いわゆる筒描きの紅型には特定の名称はなく、
「ウチュクイ (風呂敷) ・カチュン」のように「～カチュン」と呼ぶのみであっ
たと記録されている。このウチュクイという風呂敷に対する呼称は、便宜上、
近年になってつけられたものと考えられるが現在では広く使われているよう
である。
- (62) 沖縄県伝統工芸指導所編 1982『紅型技術テキスト』。
- (63) 西平幸子 1987「琉球びんがたの技法」『琉球びんがたの技法と歴史』琉球び
んがた事業協同組合 pp.38-40

- (64) 沖縄県教育委員会 1997『沖縄の染織』Ⅱ紅型型紙編 沖縄県立博物館友の会p.311より転載。
- (65) 沖縄県教育委員会 1997『沖縄の染織』p.105より転載。
- (66) 吉岡幸雄編 1980『染織の美』p.46より転載。
- (67) 筆者は調査の際、たびたび目になっている。むしろ、この手作りのシークは紅型作製に欠かせない道具だという印象を受けた。
- (68) 1998年10月3日、佐藤実氏に対する筆者の聞き取りより。十分に乾燥させたヤンバル竹に髪を通して作る。普天満紅型工房での聞き取りによれば、10代の女性の直毛が最適で、美容院などで分けてもらい、一本一本手作りするという。
- (69) 1998年9月30日の城間栄順、および知念績元両氏に対する筆者の聞き取りより。これらも城間栄喜と知念績弘が用いたアイデアである。
- (70) 津波古聡 1985「紅型型紙について」『紅型衣裳と型紙』沖縄県立博物館p.61
- (71) 富山弘基・大野力 1971『沖縄の伝統染織』徳間書店p.88
- (72) 1999年9月6日の玉那覇道子氏に対する筆者の聞き取りより。
- (73) 鎌倉芳太郎編著 1974『古琉球紅型』京都書院の表記「古紅型」にならった。
- (74) 桜（春）や菖蒲（初夏）、紅葉（秋）、雪の輪（冬）などが一枚の図案のなかに配置されていることがまれではない。
- (75) 1999年9月6日の城間栄順氏に対する筆者の聞き取りによれば、「例えば、デイゴは細工がしやすい木で昔は棺を作るのに使われていた。だからデイゴは縁起がいいといえないし、そういうものを図柄にするはずがない。」とのことであった。
- (76) 鎌倉が寄贈した型紙で、現在沖縄県立芸術大学付属図書館芸術資料館が収蔵する紅型型紙1414枚の資料を基にしている。沖縄県教育委員会編 1995『沖縄の染織（2）紅型型紙編』沖縄県立博物館友の会
- (77) 具象文様とは、植物文、動物文、器物文、風物・自然文にあたり、素材に近い形で表現された文様である。
- (78) 抽象文様とは、その大部分を幾何学文が占めている。その表現方法は、幾何学的な整然さを持つ規則的な連続文様で構成されている。
- (79) 岡村吉右衛門 1985「模様の系譜—その発生と発展—」『染織の基礎』朝日新

聞社 p.145

- (80) 1999年8月15日、筆者による望月浩幸氏への聞き取りより。
- (81) 柳田國男 1993『明治大正史世相編』講談社p.28（初出は1931 「明治大正史 4 世相篇」『明治大正史』朝日新聞社所収）。
- (82) 本表は、金城純子「紅型の色彩特性」所収の「紅型の色系統別分類表」（沖縄県工芸指導所編 『年報昭和61年度』 p.28）を基に、筆者が限取りの配色を加筆し作成したものである。