

下野国・益子
紺屋の200年 九代目の50年

話し手 日下田 正 (染色工房 日下田紺屋)
聞き手 小林 和子 (天然染料顔料会議)

お話を伺った日下田正氏は、江戸時代寛政初期(寛政元年・1789年)創業といわれる紺屋の九代目である。今回、天然染料顔料会議のワークショップとして見学をさせていただき、たくさんのお話を伺った。先代の日下田博氏は、陶芸家濱田庄司氏の提唱する民藝運動に共鳴し、旧来の藍染から民芸作品の創出に取り組んだ染色家である。日下田正氏は博氏のご長男であり、藍染ばかりでなく伝統的な草木染の技術および手織の技術を習得し、正氏独自の新たな染織の世界を切り開き、現在、日下田紺屋の当主として、活動するとともに、数多くの後継者の育成にもあたる。現・日本民藝館運営委員。

—— 日下田正先生、お忙しいとは存じますが、本日はどうぞ宜しくお願い致します。先生は平成17年8月に栃木県無形文化財(草木染)のご指定を受けたと伺いました。おめでとうございます。お住まいも県の指定建造物有形文化財(平成8年)、藍染めをする作業場も県の指定有形民俗文化財(平成8年)の指定を受けているそうですね。こうして実際にお邪魔させていただきますと、歴史の重みを感じます。

建物は、萱葺き屋根で土壁の「鍵屋式」住居で寛政年間(1789-1801年)建造といわれています。住まいと藍染業の作業場「藍場」を兼ねています。ちょっとしたことでも藍の調子が悪くなるので、すぐ様子がわかるように作業場と家が一緒になっているわけです。大戸を入ると左側が藍場となっていて72個の藍染め用の甕が並んでいます。藍場の天井は竹のすのこ張りです。〈天井の写真〉

右側はショップコーナーや居間、納戸となっていて、南側は奥座敷となります。かつて江戸時代中期から明治時代初期にかけて全国各地にあって、日本人の衣料の8割あまりを染めた藍染業の盛んだったころの紺屋の雰囲気はこのような感じだったと思います。藍場は、ちょうど建物の西側にあたります。建物の約3分の1以上を占める空間をむき出しの真っ黒に煤けた梁で支えており、藍染明王を祀っています。この甕を埋めているところは、実際の通路部分より一段高くなっていて私どもでは昔から「甕の上」と呼んでいました。子供心にも神聖な場所だと感じていました。広さはだいたい5間×3間半でしょうか。(土台は粘土、石灰、塩を混ぜたものを叩きという技法(相撲の土俵づくりと同じ)技法でできています。)この藍場に奥に1,5石(2700)の甕を8本、手前に1石(1800)の甕を埋めています。深いものは反物、小さいものは糸染用ですね。〈藍場の写真〉

—— 誰か甕に落ちた人はいるのですか?

いまだに落ちる人はいます。もちろんめったにありませんが。(笑)

—— 甕がずいぶん規則的に並んでいますが、これは並べ方に決まりがあるのですか。

江戸時代の紺屋は4個の藍甕を正方形に置き、4つの甕の中央に火床（ひどこ）と称する穴を設け、「ひとつぼ」とひとつの単位と呼んでいました。ひとつぼを18組並べていることになりすね。火床では藍の発酵建に必要な温度を保つために約半年間オガクズやモミガラを燃やしています。藍にとって寒ければ、たとえカレンダーが夏であっても燃やして甕をあつためるんです。この方法は江戸時代の紺屋が考えたことだそうです。天井の煤は火床のためでしょう。

72個の藍甕のうち2つは使えませんが、他の甕は200年間の使用にも堪え、しかも地震等による破損も見られず今も現役です。藍場と店や居間の間の土間をめけると、中庭にでて、そこでは染めた布や、藍の葉を干しています。中庭の奥には綿を紡いだり、織りをする家があります。〈中庭の写真〉

——先ほど、甕の上から細い煙が立ち上っていたのは、火床だったのですね。香りも昔懐かしくなんだろうと思っていました。外は太陽が眩しく暑さを感じるほどなのに、この中は薄暗く、空気も少しヒンヤリしますね。玉虫色の藍の花や、立ち上る細い煙など、窓の外の日には照らされた景色との違いが、流れる時間を変えてこの藍場を別な世界に見せているようです。先生のおっしゃった神聖さに少し触れることができたのかもかもしれません。藍甕はもしかしたら益子焼ですか？

甕が常滑焼です。200年前には、益子焼はなかったのですよ。益子焼は嘉永6（1853）年に笠間で陶芸を学んだ大塚啓三郎という人が始めたそうです。益子焼で有名な濱田庄司先生が益子に定住・作陶に入ったのは大正13（1924）年です。濱田先生は日本全土の焼き物を研究して、土も釉薬も良く、昔ながらの製法が守られている田舎ということで、最後に益子を選んだそうです。柳宗悦（やなぎむねよし）先生が濱田先生と民藝運動（日常的な暮らしの中で使われてきた手仕事の日用品の中に「用の美」を見出し、活用する日本独自の運動）を提唱し、益子焼を民芸品として推奨したため、有名になりました。ちなみに甕は常滑焼ですが、火床のふたは益子焼ですよ。私が頼んで作ってもらったものです。

——このふたは煤と藍のためでしょうか、だいぶ黒くなっているのが古いものかと思っていたのですが、甕に比べると新しいのですね。甕が常滑焼ということは、愛知県からはるばる運んだということになりますが、割れないように運ぶには相当な大仕事だったと思います。

常滑焼は大型の甕や壺も多く、船で関東はもちろん全国に運ばれていたそうです。益子には太平洋側から、利根川、鬼怒川と上ってきたと思います。真岡の外れに大きな船着場があってそこに甕が着いたと言いつたされています。船着場からは荷車や馬車に載せて運んだのだろうと想像しています。

——途中で割れることを考えて予備の甕も運んだかもしれませんね。ところで紺屋を開業するにあたり、いきなり72個の甕を整えようとされたのですか。それとも以前から藍染業を本業とされていて、注文が増えたため、藍場を広げたのでしょうか。創業当時のお話は伝わっていますでしょうか。

父に聞いた話ですが、創業前は農業をしていたそうです。跡継ぎが生まれてたのですが歩き始めたかついい盛りに亡くなり、親族一同嘆き悲しんだところ、紺屋を営めば、お客さんや職人さんが出入りして賑やかになるということからはじめたそうです。寛政（1789-1802）の頃の流行の仕事だったということもあるかもしれません。

建物については、10年ほど前に栃木県文化財保護審議委員会の方がみえて、屋根裏まで調査して、建ててから大掛かりな補修は一度もしていないことがわかりました。ですから、紺屋をすると決めたときからこの規模を用意したわけです。結構資金が掛かったのではないのでしょうか。昔は自分で綿を育て糸を紡ぎ紺屋で染めてもらって、自分で織り仕立てる、ということを通に行い、自分たちの衣類は自分たちで作っていたわけです。染めの仕事もこれだけの規模で作業場を作っても十分成り立つ需要があったわけです。私のところの躰は72本ですが、隣の茨城県には100本もの藍甕を持つ紺屋もあったそうです。もちろんそれぞれの地域で、紺屋はもちろんのこと、職人を必要とする仕事量が今では考えられない程あったのでしょう。

反対に江戸の紺屋は16本程の藍甕で、レベルの高い仕事をしていたそうです。これは本物の染のプロの仕事で、分業制度が進んでいたためだと思います。外国でジャパンプルーといわれている藍ですが、やはりこの色、技術は江戸時代の、特に江戸の職人文化、町人文化の高揚が技術を飛躍的に高め、世界に賞賛される最も繊細な色として完成したのだと思います。藍からは、ご存知のように白に近い気品ある薄青から染め重ねることで濃い紺色までそれぞれの色相が得られます。江戸時代の色名帳には藍の濃淡の色名が、薄い色から順番に、(1)かめのぞき、(2)水色、(3)水浅黄、(4)薄浅黄、(5)瑠璃色、(6)浅黄、(7)空色、(8)露草色、(9)千種、(10)朝縹、(11)縹、(12)花田、(13)花色、(14)勝色、(15)褐色(かちいろ)、(16)深縹、(17)紺とあります。時代によって色名が変化する場合もありますが、17色の色を見分け、染め分け、使い分けたという先人たちの技術レベルの高さ、眼の確かさには驚嘆してしまいます。本当にはびっくりするような仕事を残されていますよ。現在でもこの時期の染織全般の技法と色は、我々紺屋の目標だと思っています。

江戸の紺屋と私ども田舎の紺屋の大きな違いは、江戸の分業に対して、我々は藍染や型染なども含めて、一件の紺屋で全てができることを必要とされていた点だと思いますね。昔は県内で紺屋は数百件あったようですが、現在は私どもも、もう1件残っているだけです。調べてみましたら益子町では6件程あったようですが、明治の中頃には皆廃業してしまいました。やはり合成染料の普及、紡績、自動織機の発達などに代表される産業革命が原因としては大きく、繊維業界は壊滅的な打撃を受けています。

しかし、第二次世界大戦が終了した昭和20(1945)年の前後併せて10年間ぐらいですが、戦争中で衣類が本当になく、皆必要に迫られて、どこの農家も綿を栽培し糸繰り機や織り機を出してきて昔のスタイルで衣類を用意しましたので、子供ながらその頃は、多くの人たちの出入りがあったことを覚えています。私は昭和14年の生まれですから、ちょうど中学に上がる前までのことだと思います。その後朝鮮戦争が始まり、日本経済が上向きになり、こういった雰囲気は無くなってしまいました。父はよく「紺屋は明治までの仕事だ」といっていました。確かに基盤が薄くなりました。

—— 益子町など栃木県南部地域には真岡木綿(もおかもめん)という特産品があったと聞いていますので、この綿織物も関係があるのではと思ったのですが。

もともと益子から真岡(もおか)にかけては綿畑が広がっていて、関東でも有数の産地でした。真岡木綿は白木綿、白木綿晒しともいわれ、染めずに出荷していました。

—— 益子に住む地域の人々の紺屋さんとしてのお仕事を中心だったのですね。さて、藍染めの場合、すくもを使う方が多いとおもいます。先生は実際に藍の栽培もされていると伺いました。

私どもでは、主力として藍師・外山さんの阿波藍（徳島県産のスクモ）の天然灰汁発酵建てと、自家栽培した藍（蓼藍）の生葉染を行っています。生葉染は20年程前、ドキュメンタリーTV番組で、徳川家康のお気に入りの小袖は藍の葉を直接すり潰した色ではないかということを見て、それがそれ以来続けています。インド藍（なんばんこまつなぎ）、琉球藍、そしてイギリスやフランスの知人からウオードの種をもらったので、藍は全部で試験栽培を含めて4種類育てていることとなります。冬は、家の中に入れてたり、県立植物園に預けたり、土の中に埋めたりして越冬させます。ウオードをサンプルで染めてみましたがやはりウールが染まりやすいですね。〈ウールの写真〉

—— すくもはずっと徳島産を使われていたのですか？

明治の頃、貨車で北海道から藍を買っていたところがあるそうです。徳島から北海道へ移住した人達がいたそうで、今も一件だけ残っているようです。北海道といっても暖かい伊達郡だそうです。今年の下野新聞（しもつけ新聞、栃木県地方紙）の特集に掲載されている田中正造氏（明治時代の衆議院議員、足尾銅山鉱毒事件の告発者）は、江戸時代後期から明治維新までの11年間、若い名主として農民をまとめ農作業に精進し、毎朝夕に藍ねせ小屋での作業をするということを毎日の日課として定めていたそうです。明治23年に来日したラフカディオ・ハーン（小泉八雲）は日本の印象として「この国は大気全体が、心も青味を帯びて異常なほど澄み渡っている。青い屋根の下の家も小さく、青い暖簾を下げた店も小さく、青い着物を着て笑っている人も小さいものだった。」と書いています。全国で藍を作って、人も風景も青く見えるほど藍染が生活に浸透していたのだと思います。

—— 今の日本はどちらかというと、時間に追いまくられてバタバタと駆けずり回っている人が目立ちますから、ハーンが見た清涼感溢れる穏やかな光景は期待できませんね。ハーンはその後日本で生活をするわけですから、この青い光景に深い好感を持ったのでしょうか。

さてこちらの藍場ですが、これは全部の甕が常に染めることが出来る状態になっているのですか。

藍建ては「ひとつぼ」を1度に建てます。一度空にして、新しく藍建てをして染まらなくなるまで使いきります。そしてまた空にして藍建てをするという順番です。「ひとつぼ」の甕4本を2週間かけて藍建てができあがるようにしています。40本は常に染まる状態になっています。最盛期のころは全ての甕が染まる状態になっていました。

今も昔も休みの区別無く、必ず職人が一日一度、竹の竿でかき混ぜています。〈竿をもつ写真〉

染めとしては、型染の技法のほか、無地の布地を直接藍甕に浸す布染、原糸を藍甕に浸す糸染、所々を糸で縛った布地を藍甕に浸す絞り染（括り染）、それから私が考案した糸に紡ぐ前の綿を直接藍甕に浸す染などを行っています。私の代になってからは、本格的に茜、紅花、蘇芳などを使って、藍以外の草木染めもしています。昔から使っていた型染の型にはこのようなものがあります。〈型の写真〉

最近では、製品として着物・帯のほか、のれんやテーブルセンター、タペストリー、額絵など、インテリア製品が多くなっていますね。

— この型紙には、とっても細かい細工がしてあって、とてもではありませんが手作業でここまで彫るとは信じがたいものがあります。古いデザインだとは思えないほど、モダンに見えますね。昔の職人さんは素晴らしい技術をお持ちだったのですか。ところで、この工房では何人くらいの方が働いていらっしゃるのですか。

型染は3名、糸紡ぎや織りは私を含めて4名です。日によっては8人になる場合もあります。研修生といって住み込みで働いて、数年して独立という方もいままで何人もいますよ。今も2年に1回十数人が集まり発表会をしています。のべ40名程の人達が巣立っていったと思います。一昨年には、ロンドン大学の2年生が夏の半月間働いていきました。クラフトでジャパンプルーと絞りを知り、どうしても気になって実際に体験しにきたそうです。

藍や綿などの畑仕事は私と他2名でやっています。野菜も作りますが自分で使いたい材料は自分で、と思っています。やはり、染と織の両方を手がけていることと、素材として江戸時代以来わが国で普及した木綿にこだわっていますので、勉強したいという方がみえるのだと思います。

工房の職人や研修生には、やはりそれぞれ個性があります。例えばこの「かめのぞき」と言われるうすい水色から濃紺までの色サンプルは、時間を計測しながらの精密な作業となるので私は苦手です（笑）。この工房にいた小森さんという女性が得意だったのです。
<色サンプル写真>

サンプルといえば、白生地を晒したサンプルがあります。百回晒すと本当に白くなります。小森さんの色サンプルはこの白生地で染めたものです。水は井戸水を使っています。この井戸は200年使い続けています。枯れませんね。

— 晒していない木綿でも白といえばそれらしく見えますが、本当に回数を重ねるとそれこそ「真っ白」になるのですか。しかも水道水ではなく、井戸水をお使いと伺い、実際にこうしてサンプル布を比較させていただくと驚きです。丹念な繰り返しが白に育てるとでもいうのでしょうか。漂白剤の存在ってなんなのでしょう。でも現代ではこの手間と時間が贅沢な話となって、機械と化学で白くしてしまうのでしょうか。さきほどのお話にてできました綿の栽培について教えてください。

地図をみていただくとわかりますが、益子町（芳賀郡）は真岡市の隣で、この栃木県南部^原 1 帯は木綿栽培が盛んでした。真岡を中心に下館（茨城県）辺りまでの地域で盛んに綿が織られていました。日本は長い間庶民の衣料を麻布に頼っていたわけですから、室町時代に保温性、吸湿性、柔軟性に優れた綿が登場したことは、画期的なことだったのです。松尾芭蕉に「名月の花かと見えて 綿島」という俳句があるのですが、これは江戸から明治にかけて寒冷地を除いた日本の農村で仲秋から晩秋に見られた月夜の光景を歌ったものです。

真岡木綿は明治15年頃には少なくなりましたが、種だけ残し続けていてくださった農家の方がいらして、40年ほど前それを分けていただきました。素材にこだわりたい一心でそれ以来栽培を続けています。栃木県の場合は5月上旬に種蒔きをします。茶綿は子供の頃赤綿ともいって、私も目にしていたのですが残念ながら栃木県にはもう種はない。そこで30年ほど前、鳥取県弓ヶ浜（餅木綿で有名）の知人から種を分けていた

ていた

だきました。これは砂地で栽培され、木綿なのではじめなかなか上手くいかなかったのですが、最近は何が自分から関東ローム層の益子にまるで合わせてくれたようで収穫量が多少増えてきました。

今この織機にかかっているのが和綿茶綿ですよ。〈作品の写真〉

—— 茶綿は絵の具などの茶色とちがって、やわらかい色ですね。この茶色の糸と藍で染めた糸は、よく似合いますね。ちょっとさわってよろしいですか？やわらかい感触がします。手で紡いでいるためなのでしょう。織るときなにか心がけていらっしゃるのでしょうか？

手紡ぎのやわらかさを布になっても表現したいと思いますね。確かに縦糸にすると切れやすいのですがそれはのり付けの技術でカバーできますし。とにかく綿のよさが出るようにと心がけています。それから外国の茶綿とはやっぱり違うように思います。自分の畑の茶綿のほうが透明感があるように見えるのですよ。

—— 先生のお父様（日下田博氏・栃木県無形文化財工芸技術保持者・平成15年没）は染めに力をいれておられた方と伺っておりますが、染めはお父様に教わられたのでしょうか。

藍染めは草木染めも含めて父に習いました。しかしやはり一番大きなことは、高校を卒業してすぐ柳悦孝（やなぎよししたか）先生の内弟子になったことです。丁度60年安保のころでしたね。調布市の柳悦孝先生の工房に住み込みで織りを中心に勉強しました。先生は女子美術大学の教授をなさっていたので1週間に2回ほど学校へ行かれ、他の日は仕事場ですと一緒で、朝から夜まで緊張の連続でしたね。先生からは技術以外にも「くり返し仕事することから、仕事を学ぶ」「よく考える」という、ものづくりの大切さとそれを喜びとする姿勢を教えていただきました。兄弟子では唐棧織りの斉藤光司さん（千葉県館山市、千葉県無形文化財、勲五等瑞宝章受章）が有名です。他に柳先生の生徒さんが大学卒業後弟子として数名いました。内弟子としての最初の仕事は、染めた糸を洗う、干す、乾かす、という誰でもできるようなことですね。柳先生の指示を受けて、作品作りの準備のお手伝いを中心でした。斉藤さんはすでに先生の片腕として仕事をされていましたから、私が兄弟子の斉藤さんのアシスタントとしての仕事ができるようになったのは3年目くらいからでした。柳先生での工房でお世話になった4年間は本当に貴重な時間でした。工房に先生を訪ねていらしたバーナード・リーチ（Bernard Leach）さんや白洲正子さんのお話も聞けました。日本民藝館の展示を換えるお手伝いの際、柳宗悦先生と3時のお茶をいただき沖繩の工藝の本をいただいたり。今考えると、素晴らしい方たちとの出会いがあったと思います。

昨年暮れには、女子美アートミュージアムで開催された、回顧展「柳悦孝のしごと」を見に行ってきました。改めて柳先生の作品の素晴らしさを感じ、良き師匠に恵まれたことを感謝しました。

—— おいくつぐらいで9代目を継ごうと決心されたのですか？

父の後を継ぐことを決心したのは18歳のときです。子供の頃は静かな「甕の上」で一人の老職人が黙々と糸を染めている姿を、時折糸紋りのリズムをとるために「シュー、シュ

一」と息を吐き出す音聞きながらよく眺めていました。好きだったのでしょね。弟も妹もいましたし、長男だったこともあります。しかし高校生ともなるともちろんやりたいことがありました。ですからそこを踏み出すにはやっぱりきっかけがありましたね。高校時代、まだ進路を決めかねていた夏、夜明け前の暗い部屋にひとり座り、進路を思索中に無窓窓からひかりが差し込んで、先祖代々使われ続けている壺の上が明るんできたんです。私にはそれがとても美しく見えたのですよ。これがきっかけとなって自分の役割はこれだ、家業を継ごうと決めました。私は映画好きだったのですが、こういう光景を見て進む道に気がついたというのは何か不思議な気持ちになります。

家の手伝いはもちろんしていましたが、それは当時の子供なら誰でもすることで、進路を決めたといっても内弟子に行く前は紺屋としての家業の手伝いはしていなかったもので、まるで何も知らなかったのです。

父に習い始めたのは、内弟子を終えて22歳で家に戻ってからです。

—— 柳悦孝先生というと、2007年・天然染料顔料会議の研修旅行先の八丈島で、黄八丈・め由工房の山下蒼先生からもお名前を伺いました。

実は内弟子のとき、柳先生の工房で、山下め由さんと八百子さんにお会いして、頑張るよにと声をかけていただきました。内弟子の仕事はいろいろあって、その中に犬の散歩の係もあったんです。その犬を散歩させている途中で、野犬と喧嘩して手を咬まれた日にお会いしたのでよく覚えているのです。手の怪我も心配していただいて。め由さんは、黄八丈の黄色で伝説の方ですね。

—— いろいろなどころにご縁は広がっているものなのですね。

柳悦孝先生は日本民藝協会初代会長の柳宗悦氏の甥で染織を専門とされていた方ですね。宗悦氏は昭和14年発行の民藝97号「黄八丈特集」では、染織というテーマで、「藍を本染、和染の精と呼んでいい」と書かれていました。益子焼の濱田氏は柳宗悦氏、河井寛次郎氏、富本憲吉氏と民藝運動を開始され、日本民藝館を立ち上げた方です。濱田氏から受けた影響などがありましたらお話しいただけますでしょうか。

濱田先生は大正9年(1920年)イギリスへ渡り、コンウォール州セント・アイヴス(St Ivis, Cornwall)という港町で、バーナード・リーチさんと一緒に東洋風の登釜を築き3年余り制作に励んでいました。この町が、ウィリアム・モリス(William Morris)が理論的中心であったイギリス工芸運動(The Arts and Crafts Movement)の一環であった国際色溢れる芸術家村であったことと、都市の喧騒を離れ、小さな町での直接体験した田舎暮らしから、ある特定の地域と文化の中に見出される素材をそのまま使った工芸作品を評価するという考え方を持つようになったようです。そして大正12年(1923年)9月1日の関東大震災のニュースがイギリスにも届き、その年末船に乗り翌年3月末に帰国。渡英される前に日本各地の焼き物に適しているといわれる土地を調べていたことから、都会ではなく田舎で職人の仕事をして、ものを作って生活するという気持ちで6月に益子に来られて窯を開いたそうです。ただイギリスと違って、日本は近代化・産業化に併せて西洋化の波が激しく押し寄せていた時代でもあったので、その中で日本固有の工芸の価値を認識する大切さを感じていたと思います。濱田先生は緞治屋、家具・木工、荷鞆造り、竹籠・簾をはじめ父も含めて、様々な日常生活品を作る職人・工人の跡継ぎの若者を集めて、益子を焼き物だけでなく、それ以外の手仕事も頑張って「手仕事の町にしよう」という勉強会を始められました。その後、昭和の大不況、戦争があり最終的には焼き物だけが残りましたが。

父は濱田先生に共鳴しており、また濱田先生を通しての人間関係から感じるところがあったのでしょう。化学染め、合成繊維など新しい技術と比べると、藍染めはあまりにも複雑な技法でしかも原料が高価等という様々な背景から減んでも当然ではあったわけですが、ひとりの紺屋職人として単に流れに身を任せるわけにはいかないと考えていたようです。私も父の気持ちを受け継いでおりますし、私自身、直接濱田先生や民藝運動に参加していた方達と実際にお会いしていることもありますので、紺屋の跡継ぎとしてどうしたらよいか、藍を残す、どうしたら残るんだろうと考えていました。そして染以外に糸を製品にしていこうと思ったのです。それが先ほどの真岡木綿の種につながり、藍染めと真岡木綿の伝統と守るために益子木綿として、綿の栽培、手紡ぎ、染め、手織りと昔ながらの手法にこだわって続けています。

濱田先生はいうなれば、益子に付加価値をつけて大きくしてくれた恩人だと思います。

——さて9代目ともなりますと、いままでの伝統をより一層意識されると思うのですが、何度も戦争があり、私たちの生活様式もかわり、さらに海外からの安い衣類もたくさん輸入されるようになってきました。その中で何を危機と考えていらっしゃるでしょうか？

危機というのは、やはり経済的なことが原因ですね。紺屋はもちろん職人とよばれる仕事は家族が基盤となって行われてきました。この家業のベースが不安定になってきたということは家族全員が不安定な経済状況に追い込まれているということです。そのため将来的に明るさを感じることができず、後継者問題となりました。職人が「後を継げと言えない」、子供が「自分がやるといえない」というのが現状です。紺屋は非常におもしろい仕事だと思うのですが、採算を考えると難しいですね。幸いにも私の場合は末の娘が織りに興味を持ってきています。

——後継者問題は染織の世界だけでなく他の職人の世界でも共通の大きな問題ですね。それを考えるとご家族の中からの後継者ということも大切ですが、この仕事をしたいと考えて飛び込んでくる方にとっても、少しでも安心してその道を歩ける状況にするにはどうしたらよいかを考えていかななくてはいけない。経済的なことを抜きにしては職人の技、日本の文化を次に伝えることが難しい時代代だと思います。真剣に考えなくてはいけない問題です。さて、先生はこの工房での研修生の他に、高校でも教えていらっしゃるそうですね。

栃木県立宇都宮白楊高校の服飾デザイン科3年のクラスで、織物の授業を1年間担当しています。週1度3時間の実技中心の授業です。最初は教育委員会から相談があり2~3年の約束だったのです。学校にも家庭科の先生方がいらっしゃるし、先生方にも一緒に授業に参加していただいて覚えていただき、先々は先生方にお任せしようということだったのですが、先生方には覚えた頃には転勤があるなどして、もう15年ほど続けています。

——これが、先生手作りの授業用の資料ですね。〈授業の資料写真〉
上から順番に1段目に、蓼藍椿葉、蓼藍小上粉葉、山藍、すくも、蓼藍の生葉染サンプル。
2段目が木綿白生地から、かめのぞき〜紺までの色の変化、3段目が古い木綿布サンプル（藍型染・藍先染・藍染紺）、4段目が和綿、アメリカ産スーピマ綿、和綿茶綿などのサンプル、その下は草木染めとその染色材料のサンプルが並んでいます。初めての生徒は、ジーンズでよく知っている藍色が、植物からの色だったと知らないかもしれませんし、藍にも種類があったり、色の染まり具合でさまざまな名称で呼ばれたり、木綿にこんなに種類があったりすることだけでも驚きだと思います。

授業では木綿をやはりやりたいのですが、ニュージーランドの羊をバリカンで刈りいれた原毛を染めてカーディング、紡いで織るという一連の流れを教えています。紡ぐときなど不器用だからと気にする生徒もいますが、そういう生徒が後にもものになる場合もありますし、先生より生徒の方ができるときもあります。個性がでてきますからおもしろいですね。教えた生徒が必ずしも染織の道を進むわけではありませんが、1年程前だったと思います、以前の教え子が尋ねてきてくれました。アメリカに留学しそのままニューヨークの織物会社就職して試織のセクションで働いているとのことなのですが、その教え子が仕上げた生地がニューヨークで活躍するファッションデザイナー・アナスイ (Anna Sui) の目に留まり、ファッションショーでも用いられたという報告でした。ショーの記事が載ったニューヨークタイムズ (The New York Times) を広げこのモデルの衣装だと見せてくれました。とてもうれしかったですよ。

—— 日下田先生は、染織の世界に入られて今年で50年だそうですね。お話をさせていただいて先生の50年の中に、大きな歴史と文化のとても大きなうねりを感じました。多くの方との出会いと、益子町に居ることの二つがとても大切なことだったのではないかと思います。

藍は永い世界の歴史の歩みのなかで、多くの民族の衣装を彩ってきた、代表的な植物染料です。私はあまり海外に行かないのですが、平成9 (1997) 年、フランスのヴォークリューズ県と栃木県の姉妹県交流事業として「とちぎプロヴァンス工芸展」がアヴィニョン (Avignon, Vaucluse) で開催され、下野手仕事会の仲間3人で参加してきました。烏山和紙の福田弘平さんは和紙作り、ふくべ細工 (かんぴょうの原料である夕顔の外皮 (ふくべ) を乾燥させ細工した工芸品：炭入れ、小物入れ、魔除けの面等) の小川昌信さんはでんでん太鼓作り、私は藍染めのデモンストレーションをしました。昆虫記で有名なファーブルですが、かれはそもそも染の研究家で茜についての第一人者だったのです。フランスの農家は当時茜を輸出していて、ファーブルは地場産業のために研究をしていたそうです。そういう伝統があったこともあり、多くの方が興味を持って見に来てくださいました。すぐもの持ち込みには苦労しましたがやってよかったですね。やはりこういった海外での反応を感じると、より一層藍染を残さなければならぬと感じます。

ハーバード大学の社会学者 Hareven 教授 (Tamara Kern Hareven, 1937-2002) は、昭和62 (1987) 年11月に開催された世界織物会議 (京都・国立国際会議場) で「現在世界的に伝統工芸は非常に厳しい状況下にある。しかし人類は地球規模の環境破壊の反省から、今後“自然回帰・土に帰ろう”の潮流が起こって来るだろう。伝統工芸の見直されるときは必ず来る」と講演されました。

今は合成染料が普及していますが、藍の色は、自然の風合いを出し同じ色には染まりません。それが魅力なのです。植物のもつ力と美しさが仕事を続ける一つの拠り所です。長く続けているほどわかることもそれなりに増えるのですが、同時になかなか道は遠いと感じています。これからも多くの方との出会いに感謝しつつ、現代における藍染めの可能性を探りながら、益子の紺屋として前に進む以外に道はないと思っています。

—— 本日は貴重なお話、本当にありがとうございました。

==参考==

**益子焼

益子焼は嘉永6年(1853年)に笠間で陶芸を学んだ大塚啓三郎という人が始めた。創業当初から黒羽藩の殖産事業の一つとして庇護をうけ、廃藩置県により民窯へと移行し藩からの援助は途絶えた後も、東京という大きな消費地があり窯元も増え、発展し、関東近県にも販路が広がる。明治末期頃になると、生産過剰と粗製の濫造、また最大の消費地である東京の人々の生活様式の変化(ガスの普及に伴い軽金属の鍋・釜への移行)などがあり、徐々に売れ行きが悪くなる。しかし大正12年9月1日の関東大震災で台所の道具が全て壊れたため、突然需要が増え、供給が間に合わない状態となる。益子焼で有名な濱田庄司(はまだしょうじ 1894-1978)氏が益子に定住・作陶に入ったのは1924(大正13)年。濱田氏は日本全土の焼き物を研究して、土も釉薬も良く、昔ながらの製法が守られている益子を選んだ。柳宗悦氏が濱田氏と民藝運動を提唱し、益子焼は民芸品として推奨されたため有名となる。第二次世界大戦当時は金属製品は供出しなければならず、その代わりに陶器が使われるようになった。益子焼は丈夫で安いのでたくさん売れ、戦争中は窯の火が敵に見つからないように、ハラハラしながら焼いたとのこと。益子町とセント・アイヴス(St Ivis, Cornwall)の交流は、濱田氏の残したものと陶芸を通して現在も続いている。ちなみに信越線横川駅の「峠の釜めし」のお弁当の釜は益子焼である。

**真岡木綿(もおかもめん)

真岡から益子、水戸にかけてが綿花の栽培地だったため、真岡を中心として、益子町から茨城県下館地方までの地域で江戸後期から木綿が織られた。それが真岡の木綿問屋に買い集められて、そこで晒されて全国各地に出荷されたため「真岡木綿」の名がある。真岡地方で木綿が栽培されるのは享保のころで最もさかんに栽培されるのは文化文政(1804-1830)の頃。地理的に近い結城紬の影響をうけ、綿を手紡ぎ、手織したので、繊細で絹のような地合いの織物だったという。そのため真岡木綿は「晒木綿」として、品質の良さ、丈夫さに加えて、「絹のような肌ざわり」が特徴とされ、人気を集めた。江戸時代を代表する白木綿であった。江戸末期に全盛期を迎え、隆盛時には年産38万反、江戸の木綿問屋が扱う6割が真岡産だったと記されている。しかし、明治時代になって輸入紡績糸を用いた木綿織物が尾州地方で織られ始めると急速に衰退し、明治14,15(1882,1883)年には年間の生産量がわずか1万5000反にまで落ち込み、昭和初期にはまったく生産されなくなった。現在の益子木綿は、真岡木綿と藍染の伝統を守るために、日下田博氏・正氏が昭和35(1960)年に始めたものである。また昭和61(1986)年7月、戦後ほとんど途絶えてしまった「真岡木綿」を甦らせようと、真岡商工会議所が中心となり「真岡木綿保存振興会」を設立、昔ながらの伝統を受け継ぎながら、新しい感覚を取り入れ今日に甦らせる活動を行っている。聞き手小林は、振興会設立年に真岡市役所を訪れ職員から真岡木綿の存在を聞いたが、その話しぶりと窓の外の青い田圃は今も記憶に鮮やかである。なお現在浴衣地などに用いられている「岡木綿」は、真岡木綿に似せてつくり出された機械織の木綿のことである。