

大島紬染色の研究改善事項並びに年代

大島紬は二大特徴がある。その一つはこまかい点で柄模様を表わしていること、もう一つは奄美に自生しているシャリンバイ液と自然の泥田で染色することである。これまで大島紬はこの2つを基本に色々な研究改善がなされ現在に至っている。参考までにこれまで研究改善された事項を記念誌や旧大島染織指導所の業務報告書の中から染色関係だけを記すと下記のとおりである。

1. シャリンバイ液と泥田で染色する泥染紬が生産開始（明治10年）

これまで大島紬は、シャリンバイ、藍、松の実、ヒルギ等で染色していたが、明治10年にシャリンバイで染色した糸を泥田で染色すると黒くなることがわかり、地色は黒色の泥染紬が生産されるようになった。（第10編）

2. 色入り泥染紬の生産開始（昭和5年）

大島紬は茶泥の緋ヒビの泥染紬だけであったが、この茶泥の緋ヒビの柄模様の部分的に合成染料による明るい色彩が施されるようになった。（第7編）

3. 藍大費紬（正藍紬）が生産開始（昭和6年）

これまで大島紬は、シャリンバイ泥染による黒色だけであったが、緋ムシロを発酵した植物藍で紺色に染色し、地色は紺藍の大島紬が生産されるようになった。（第14編）

4. 泥藍大島紬の生産開始（昭和9年）

これまで茶泥の緋ヒビの泥染紬しか生産されていなかったが、緋用の糸を植物藍で藍色に染色した後、整経、緋締めした緋ムシロを従来どうり泥染すると、柄模様は藍色で地色は黒色の泥藍大島紬が生産されるようになった。（第12編）

（以下は丸山が担当した研究事項）

5. 色大島紬の生産開始（昭和30年）

東善高氏の原料を丸山が染色して色大島紬を開発し、昭和45年頃は7,80%この色大島紬が生産された。当時この紬を化染と言っていたが、化学繊維と間違えられ

られるので色大島と言うようになった。(第6編)

(本場奄美大島紬協同組合創立80周年記念誌に記録済)

6. 泥藍抜染法の開発(昭和30年)

泥藍絣の部分抜染が開発されたが、この抜染によって泥染絣の地色まで脱色されることや、糸の脆化等実用化に困難を極めたが、染色係において、抜染に堪える泥染法の研究及び抜染法の改善指導によって実用化がなされたというのがこの泥藍抜染法のいきさつである。(第13編)

7. 白地大島紬の開発(昭和30年)

合成染料で染色した色絣ムシロの地色を抜染し、地色は白地で柄模様は合成染料の色彩の白地大島紬を開発。(第8編)

(本場奄美大島紬協同組合80周年記念誌に記録済)

8. スポイト並びに注射針による摺込染器具を考察

この器具により摺込染の能率化、ムラ染防止及びほかの部分への汚染防止、さらにはこれを逆締め絣の摺込染に利用、高級柄の色大島紬が生産されるようになった。

(第7編8章-I)

9. 堅牢な含金属染料が使用されるようになった(昭和34年)

これまで堅牢な染料がなく、特にロクセリンやクリソフェニン及びウールブルーで染色した紬が色落ちして絣や地色を汚染し品質を低下させていたが、含金属染料の出現により、堅牢な紬が生産されるようになった。(第6編)

10. かぶせ染法の開発(昭和38年)

絣ムシロを摺込染とかくくらずに、ある色を部分染した後、ほかの処を部分解きし、その部分に別の色を浸染法で重ねて染色する方法を開発した。

(第6編5章)

11. 草木染大島紬を開発(昭和38年)

京都の美術大学講師、竹内庄造氏を招聘し、草木染について講習会の後、大島紬

紬を草木染料で染色する方法を試験して草木染大島紬が生産されるようになった。
(本場奄美大島紬協同組合創立80周年記念誌に記録済) (第15編)

12. 化学糊の実用化(昭和38年)

これまで大島紬はフノリやイギスが使用されていたが、合成糊のCMCやカゼネートで摺込液の調製や緋締め用の糊付け並びに仕上げ糊に利用する方法を試験し、これによって大島紬加工に化学糊が使用されるようになった。(第7編)

13. 草木泥染紬を開発(昭和44年)

昭和38年から草木染の試験をおこなって来たが、堅牢度に難点があったので、市販の植物でなく、奄美に自生している植物で染色した後、泥染する草木泥染する草木染紬を開発。(第16編2章)

14. 摺込抜染法を開発(昭和45年)

抜染剤のロンガリットを糊と混合し、この糊液を色緋ムシロに摺込みし、蒸すことによりその部分だけを抜染し、その部分に別の色を施す多色染法を開発
(第8編3章)

15. ライトシリコンを泥染紬の仕上げ加工に利用(昭和46年)

従来の種油に代ってライトシリコンを泥染油加工に利用する方法を三木染料店及び共栄油脂工業株式会社の協力により、糸、糸間の摩擦係数を測定して数値的にライトシリコンの良さを確認し、これによって泥染緋ムシロの解き易さや染色の堅牢度の向上、さらには藍色のくすみ、入れ過ぎによる不良品防止、特に織り易さの向上により、泥染紬の生産増加がはかられた。(第17編2章)

16. 泥染紬の摩擦堅牢度の向上(昭和46年)

泥染紬が摩擦に不堅牢なためこれを3級以上になるよう泥染法や、水洗ソーピング剤の研究、さらにはライトシリコン処理等の指導により、泥染紬の摩擦堅牢度が向上し、泥染紬の信用を高めた。(第17編)

17. 純泥染紬の鑑定法を考案(昭和47年)

シャリンバイ染色にヘマチンを混合して染色されたのでこれを鑑別する方法を考

案，これを紬組合に指導し，これによって純泥染紬の証票が添付されるようになり，これが純泥という表現がなされるようになった。

18. 洗たく試験の予備検査法の考案（昭和47年）

染色の洗たく試験の本試験は時間が長くかかり，又，柄の中に染色されている合成染料の部分を本検査するのは困難なため，本検査に代る検査法を考案し，これを紬検査に利用，これによって湯どうしによる不良品を防止することができた。

19. 琉球藍による藍大島紬の染色（昭和48年）

奄美に自生している琉球藍による藍染（泥藍）の製造及び藍建てし，琉球藍による藍大島紬の製品化をなす。（第11編）

20. 抜染による泥染紬の開発（昭和53年）

従来の泥染紬は地色が黒色であるが，この紬は逆に地色が白になる紬である。その加工法は総糸で泥染した糸を整経，緋締めした緋ムシロの地色を抜染し，締めた中は先に染色した泥染の黒が残り，この黒色が柄になる泥染紬を開発。

21. 草木化染紬

合成染料で染色する色大島紬は地風が堅いので，これを改善するため，合成染料と草木染を併用して草木染風の地風や色彩の紬を試験。（第16編3章）

22. 色大島紬の風合改善試験（昭和55年）

合成染料で染色する色大島紬は地風が堅く，その上シワが寄り易い欠点があるので，これを改善するため三木染料店の協力により絹糸を柔軟にすることができ，これまでと異なる柔軟な色大島紬が生産されるようになった。（第9編）

23. 摺込染色，標本作製配布（昭和61年）

摺込液は，これまで経験や勘によって調製されていたが，この標本は染料%を計算し，目的どおり摺込染用の色が調製できるように作製し，業界に配布した。