

<論文>

東京中形浴衣の近代化と注染の展開—同時代化する手仕事

大久保 尚 子

はじめに

「中形」とは、染織品としては、元来、小紋ほど微細ではない型染めの意だが、明治期以降は専ら型染め浴衣地を指した。中形浴衣地は明治前期には既に東京の特産品の位置を占め、主として今日「長板中形」と呼ばれる江戸時代以来の技法で染められていた。白生地の手拭から端まで型紙を用いて防染糊を置いてから染める型染めの手法は、近世初期には既に確立されていたとみられるが、浴衣地用の長板中形の場合は、藍に浸染して表裏なく染めるために、生地の手拭にも表と同じ位置に型置きして両面染めする高度な技が追求される。一方、明治期の染織には合成染料の利用が進められ、中形浴衣地にも合成染料利用の各種新技法が導入されていった。本稿で注目する「注染」の、合成染料利用による浴衣地への展開もその一つである。

注染は、生地の手拭の両面に防染糊が型置きされる点は長板中形と共通するが、元々手拭い染め技法であり、手拭い一本分ほどの長さで生地を折り返しながら型紙で防染糊置きした後、折り重ねた生地の上から染料を注ぎ染める（参考 現代の注染【図1】）。染料を浸透させるために注染台の下から染液を吸引する真空装置が昭和初期に開発され戦後普及したが（それ以前は箱形の^{ふいご}、^{ふいご}「ラッパ」と呼ばれる道具で空気を吹き込んでいた）、基本工程は今日でも全て手仕事で行われている。

東京の注染は、1983年には東京都伝統工芸品の指定を受け、現在も都内と周辺地域で注染浴衣地、手拭い地が染められ続けているが、その史的展開の把握は断片的なものであった。筆者は、拙稿（2021年）において、江戸時代後期、江戸深川の紺屋で、浸染が困難な白地の一部のみを染める手拭い（白地手拭い）のために、部分的に糊置きし上から藍を注ぐ「注込み」染めが工夫されたとする明治期の資料、明治33年〔1900〕『都の華』40号所載「手拭いの話」を染色産業史、受容史の観点から検証した⁽¹⁾。江戸東京の注染の原点を伝えるこの資料の内容は、19世紀初期、江戸進出した伊勢型紙職人の活動の活発化、手拭い専門紺屋の登場、江戸における染め手拭いの産出と江戸市中での手拭い店の登場などの史実により裏付けられる。また江戸で盛んであった配り物用の誂え手拭いは文字や絵柄を鮮明に示す白地手拭いの需要に繋がったとみられる。これらのことより19世紀前期から中期頃の江戸で、「手拭いの話」が伝

えるように、天然藍による注染の原型が白地手拭い染め技法として始まっていたと考えられる。白地手拭いのための藍の注込み染め技法は明治十年内国勸業博覧会資料中、愛媛県出品者の製法説明にもみえ⁽²⁾、少なくとも明治初期頃には江戸東京以外でも行われていたことが確かめられる。

本稿では、この知見を前提とし、明治期から昭和前期にかけて東京中形浴衣が近代化していく過程で注染技法の浴衣地への応用がどのように進化したかを具体的に明らかにし、同時代に行われた他の浴衣地型染め技法に対する相対的位置付け、特に長板中形との関係を考察する。

なお染織の近代化を捉える主要な視点には、技法、受容のあり方、意匠それぞれの変容の三点がある。これらは相互に連動するが、本稿では主に技法変容を切り口として考える。意匠、受容の問題は限定的に取りあげ、詳しくは別途論じたい。

ここで近代注染史研究の状況を再確認しておく。注染技法に関する研究者による言及としては、京都の太物問屋細辻家で調査を行った江馬務氏による「手拭の歴史」（1926年）⁽³⁾に、模様手拭は明治20年頃には「注込染吹込方法」で染められ、同26年頃から「アニリン色素を使用するに至った」とあるのが、早い例である。その後、近江晴子氏により、明治36年内国勸業博覧会に大阪の二業者が注染技法による浴衣を出品したという記録に基づき、同年、注染の浴衣地への応用が大阪で開発された事実が示された⁽⁴⁾。一方、東京圏については、埼玉、宇都宮の染工場関係調査があるが⁽⁵⁾、埼玉では今日の草加市、八潮市周辺を中心に幕末期から長板中形の型付染色業が集中していたため、注染については長板中形と対立する大量生産品という位置付けで語られる傾向にある。長板中形専門業者の側に立てば当然の見解だが、このような見方に偏することは、東京の注染による物作りの特性をみえにくくするように思う。

東京周辺における浴衣地製作は、長板中形が中心であった明治期から今日まで専門問屋を中心に行われてきた（「金巾問屋」等の呼称もあったが本稿では中形問屋と総称する）⁽⁶⁾。中形問屋は図案、型紙を選定または注文製作し、生地を選び、色と技法を指定して染工場に発注する。完成した反物は三越、白木屋、松屋など大手呉服店（百貨店）でも販売された。東京における中形浴衣地製作の展開を総合的に捉えるには問屋の活動に視点を置いた資料調査が必要となる。筆者は問屋関係資料として、明治後期の型置き業者と中形問屋の取引関係を示す『御店方相出入名簿』、問屋関係者の回想記、三勝株式会社（明治27年〔1894〕創業）で戦後再製作された戦前各期浴衣地復刻反物、有限会社丸久商店（明治32年〔1899〕創業）所蔵昭和前期浴衣地見本、また昭和前期業界団体の展示会作品集などの調査を行った。本稿ではこれらの検討を中心とし、併せてこれら資料の位置付け、検証の目的も含め、内国勸業博覧会関係資料、百貨店広報誌、雑誌、新聞記事等を参照し考察を進める。

なお、拙稿（2021年）に述べたとおり、注染技法の呼称には明治から昭和初期には「注込染（つぎこみぞめ）」、「注染（つぎぞめ／ちゅうせん）」などがあり、1942年企業整備令施行

に伴い「注染」の語があてられたが、筆者が述べる際は戦前期についても「注染」に統一する。注染浴衣地の呼称には明治期以降、次のようなものがあった。「阪中」（大阪で先行した初期注染浴衣地にちなむ）。「折り付け中形」（注染の型付けの特徴による）。「手中」「手拭い中形」（手拭い染めあるいは手拭い地中形の意）。引用資料中ではこれらの呼称も使われている。

あわせて注染による各種の染め方の呼称も確認しておく、一色染めのほか、「差し分け」（一枚の型で複数色の染料を注ぎ分け、染め分ける）、「細川」（複数色を密接または重ねる場合、二枚以上の型を使い、一度染めた上に再び型付けして染める）、また上から染料を注ぐこの技法ならではの「ぼかし」（境目なしに同色や別色のグラデーションをあらわす）等がある。

1. 明治期東京の中形

(1) 地場産業としての東京中形

江戸時代後期、18世紀後期から19世紀の浮世絵にみる江戸の夏の情景には、風にひるがえる裾や袖口の裏面にも表と同じ柄をくっきりと染めた型染め浴衣が描かれている。このような両面染めは今日いう長板中形の技法で染められたと考えられる。19世紀初め、文化初年の江戸の諸職風俗を描いた鋳形蕙斎画「近世職人尽絵詞」中の紺屋の場面には、中形の型紙で防染糊置きし、藍瓶で染める作業が描写され、江戸の紺屋で長板中形が染められていた様子がうかがえる（【図2】和田音五郎 模写本「職人尽絵詞」国立国会図書館蔵）。

ただし東京の中形が関西圏にも進出する地域産業として成長したのは明治維新後のことであった。明治期の東京中形について詳しい『東西織物界』54号（明治45年1912）所載、工学士本間寅之助による「中形の話」では、「明治七八年頃から東京では矢張玉藍の本染で白地中形で稍奇抜な模様が出来まして東京中形の名声を高め京都よりの需求を支止め却て関西に向けて東京中形として販売する様になりました」と説明されている⁽⁷⁾。「本染」とは、両面糊置き防染による中形、即ち長板中形を指す。特筆されている白地物の場合、意匠によっては二枚の型紙で糊置きを完成させる追い掛け型によったと考えられ、高度な技術を持つ型付け職人の活動をうかがわせる。同記事は明治末期に至るまでの中形技法の動向を述べたもので、本節(3)で再度取り上げるが、ここではまず、東京中形の基本は手仕事による「本染」（長板中形）であったことを確認しておきたい。

明治期東京における中形浴衣地製作の活況を物語る資料に『明治四十二年二月改正 御店方相出入名簿』⁽⁸⁾がある。この名簿は、長板中形型付け業者の団体「東京埼玉形附組合」が、組合員相互の利益を守るために出入りの「御店」（問屋、一部呉服商）毎に数軒の受注業者（職方）を定めたものである。長板中形の場合、染め工程の型付けと紺屋は分業の例が多く、特に要となる型付けに関し、より高い技倆の職方を囲い込みたい問屋側の事情がうかがえる。巻末

の東京埼玉形附組合名簿登載業者三三四名のうち東京が二三六、残りが埼玉で、東京では隅田川周辺と墨東地域、埼玉では草加、八潮地区などに相当数の型付け業者があったとわかる。一方、「御店」は一三二軒、殆どは現在の日本橋掘留町、人形町周辺の間屋で、今日も続く「久我嘉助」（現 有限会社丸久商店）、「天野半七」（現 三勝株式会社）、「小林大助」（現 株式会社戸田屋商店）、呉服商では「橋本仙之助」（竺仙）などがみえる。この名簿からも、明治後期に至っても東京中形の主力は長板中形であったとわかる⁽⁹⁾。

一方、注染技法は明治期東京では手拭い染めに普及し、少なくとも明治33年頃には東京でも鞆が使用されていた⁽¹⁰⁾。手拭い染め（注染）業は専業である場合が多く、「手拭い紺屋」と呼ばれていた。幕末から明治期には東神田に染物業者が集まっており、特に手拭染め業者が集中していたことは神田区を特集した『風俗画報臨時増刊（新撰東京名所図会第23偏）』明治33年（1900）にみえ⁽¹¹⁾、また中村重蔵「手拭の今昔」（『問屋雑記帳』2号1957年）には明治30年頃の神田の手拭紺屋の名が列記されている⁽¹²⁾。

（2）明治期東京における中形浴衣の変化

明治期には中形浴衣の社会的位置付け、装われる場面自体が変化していった。受容のあり方と意匠、染色技法の変化とが併行し、東京中形の近代化が進んでいったと考えられる。

江戸時代には浴後の身拭いとして木綿地の「ゆかた」が広く使われるようになったが、江戸風俗を描いた浮世絵を参照すると、18世紀後期には夏の夕べの寛ぎ着として、19世紀前期には庶民の夏の日常着としても浴衣は描写されている。喜田川守貞『守貞謄稿』（天保8-嘉永6年1837-53頃）にも幕末期には庶民が浴衣を夏の着物代わりにするようになったこと（巻之十四）、また江戸では木綿単衣と浴衣を京坂のようにはっきり区別しない傾向にあること（巻之十六）が記されている⁽¹³⁾。

明治期の東京では中形浴衣の位置付けの変化がさらに顕著になる。明治31年（1898）の夏、東京の地方紙『都新聞』附録雑誌『都の華』では中形浴衣が「出世」したことが繰り返し報じられている。同誌12号明治31年6月18日「夏衣裳さまざま」には「中形模様の単衣地は例年のとは優りて多く見掛けられ（略）需要の今年に限りて多きは、昔は殆ど中流以下に限られしが今は上流社会にても頻りに着用すればならん」と、13号明治31年7月22日「夏の流行」には「中形の出世 以前は中形を賤しきものとして真の浴衣に用ひられたるを、近來は段々上等物が出来て直段が高くなると共に、男も女も鳥渡したる外着に用ひて恥ぢざるやうになり、浴衣といふ区域を全く脱したるは流行の一変化と謂ふべし」とある⁽¹⁴⁾。明治30年代初め頃から上等な中形地が作られ、庶民層に止まらない幅広い階層の人々の間で、時に軽い外出着ともされるような夏の日常着となったというのである。この頃から中形浴衣が夏の流行商品となり、求められる意匠の幅も広がっていったと考えられる。

明治33年(1900)に発表された泉鏡花の小説『三枚続』には、このような中形浴衣の新たな様相を捉えた描写が登場する⁽¹⁵⁾。夏の午後、著名歌人宅で来客を迎える小間使いは「品のいい、高等な中形の浴衣」に帯をお太鼓に結び、夫人も「浴衣がけの涼しい^{みなり}服装」だが上品な白麻の襦袢の襟を見せている。新たな着用者層、着用場面の誕生とともに浴衣本来の開放的な気楽さとは異なる整った着装もみられ、「高等(上品)」と形容されるような新傾向の意匠が求められ始めた様子がうかがわれる。ただし訪れる弟子の令嬢たちは振袖の夏きものであり、その中で主人公お夏の下町風の中形浴衣姿は異色である。

明治32年(1899)6月の『風俗画報』190号「玉川染新形の浴衣地」という記事には、まさに「高等(上品)な中形」の実例のような新意匠の浴衣地が紹介されている⁽¹⁶⁾。近來、都下の上流中流の女性たちに御守殿風(御殿女中風)が流行する中、小石川の玉川工場が、「文政の昔し御守殿一般に行れたる浴衣の形を搜り出して今様に染め出した」と報じ、挿絵に桐唐草、秋海棠散らしなど細かな柄を染めた反物図が添えられている。「御殿女中の浴衣の型」の真偽は措くとしても、いずれも白地で追掛型を必要とする柄もあり、精緻な型置きが想定される。ただし染めには新技術が応用された様子が次の説明からうかがわれる。

染めは玉川工場の特有なる黒、藍の二種にて(中略)玉川染めは潮水に浸して直ぐ日に晒すとも色の変せぬを以て特色とするものなれば婦人が海水浴に用ふるには最とも適當のものなり

「海水浴に用ふる」とは海辺での遊びに着ることを指すと考えられるが、染色の堅牢さを売り物とし、また特有な黒、藍の二種との説明からも、この「玉川染」は天然藍ではなく何らかの合成染料によると考えられる。復古調意匠に対する新たな嗜好と新技法導入との併行が注目される。

(3) 合成染料応用の新たな染め技法の登場

中形浴衣自体の位置付けが変化し新たな意匠が求められる流行商品となりはじめた明治30年代以降は、中形染め技法に合成染料利用が急速に拡大していった時期でもあった。

前掲の本間寅之助による「中形の話」によれば、明治15、6年頃から直接木綿染料で緋模様等を写し染(後述)にしたものが登場、以降中形は「円転滑脱の時代」に入った。17、8年頃には直接染料の摺り込み染(後述)が行われたが不完全な技術のため再び本染中形が復活するなどの変動を経て、30年頃から39年頃までは「中形染の大発展時代」に入り、新染料応用、外国製型染機械の中形応用などが進んだ⁽¹⁷⁾。

「中形の話」では中形染め技法を、「本染」(防染糊型置き後浸染する、手仕事によるものが従来の長板中形)、「写し染」(染料と必要な薬品を糊に混ぜた色糊を型置きし、蒸す)、「摺り込み染」(生地に型紙置き、その上から刷毛で染料を摺り込む)、「抜き染」(生地を染めた後、

抜染糊を型置きし、模様部分を白く抜く）の四種に大別し、「本染」「写し染」「抜き染」には型紙を用いる手工的方法と機械的方法（ローラー捺染、籠付け）があることを解説している。本間氏解説では同時代産業としての可能性が重視され、今日では高度な型置き技術が評価される追掛型によることもあった白地長板中形が「手数と無益な糊とが多く要り」「糊置きが至極困難」な「迂遠な方法」として批判されていることも注目できる。

明治30年代中頃から40年代にかけて、中形浴衣の流行を紹介する一般雑誌記事にも新技法への言及がみられる。『都の華』66号明治36年（1903）5月23日「流行の中形浴衣」では、従来は簡素な衣服であった浴衣に贅沢な意匠も加わって上流層にも受容され、地質も真岡、縮のほか、綿緞、紅梅織などを用い、染め色も旧来の日本藍の中藍花色、薄藍のほか鼠、派手ならざる紅色を応用し、また「染法も瓶、ウツシ、機械染といふように次第に複雑精巧に進みたり」とある⁽¹⁸⁾。「瓶」とは前述「中形の話」でいう「本染」のうち長板中形を指すと考えられるが、この時期、天然藍のほか後述「うしほ染」のように合成建染め染料も使われ始める。「ウツシ」は「写し染」、「機械染」は各種機械捺染を指すと考えられる。『婦人画報』3巻5号明治40年（1907）5月、「夏衣としての中形物」という記事でも、「三種の中形」という見出しの下「第一は本藍染」（長板中形を指すと考えられる）、「第二は摺込中形」、「第三は写糊中形」と説明している⁽¹⁹⁾。

このように明治30～40年代の中形染めには機械捺染を含む各種新技法が定着していったが、注染による中形はまだこれらに並び話題に上るに至っていない。いまだ東京中形の中心であった長板中形と、後年、主要技法となっていく注染の位置付けのため、明治後期に中形染め技法として注目されていた①うしほ染め、②摺り込み染め、③写し糊による手捺染（写し染め）、④機械捺染、⑤籠付けの特徴、登場時期などを確認しておく。

①「うしほ染め」型置き手法ではなく、輸入染料インダスレンブリュー（建染染料の一種）による型染めの総称で、中形浴衣、手ぬぐい、風呂敷、半天等が染められた。東京の大手工場が製造元となって戸田屋らの中形問屋が協賛し、染色の堅牢さを誇った⁽²⁰⁾。中形浴衣地としては明治36年（1903）夏より売り出されたが、鮮やかだが単調な色調に対する評価は低かった⁽²¹⁾。参考として戸田屋商店によるうしほ染復刻染反物【図3】を示す。長板中形のみならず、後の注染浴衣地にもつながる合成建染め染料（バット染料）の中形染め応用の始まりとなった。

②摺り込み染め（風光〔好〕染め）型紙を使い生地に染料を摺り込む方法だが、明治後期から東京で行われたアリザリン染料による摺り込み染め中形は特に「風光（好）染め」と呼ばれた。生地に型紙を置いた上から直接丸刷毛で染料を摺り込む工程を色別に繰り返し、天日乾燥後、蒸し上げ、水洗いし仕上げる⁽²²⁾。『東京ゆかた六十年のあゆみ』（1964年）に引用された中村重蔵氏（明治21年生、明治後期より中形問屋中重商店勤務を経て中重商店代表）の回

想録「思ひのままに」によれば、明治37、8年に向島影山染工場（捺染工場）で風光染と名付けられた摺込染ができて戸田屋で販売された。当初は本染追いかけ型を用いたが、進歩して「二十辺位迄の物も加工した」。また戸田屋社長（当時）小林英一氏の記憶によると明治40年頃同社創業者小林大助氏が植物染料を煮出し捺染するなど研究していたという（同店では「風好染」と表記する）⁽²³⁾。手法は和更紗に通ずるが、長板中形型紙の転用からも中形浴衣地として企画されたとわかる。明治末から大正期の風光（好）染復刻染反物の例（【図4】三勝株式会社製作）では御所解風模様が白地に藍、鼠、茶系の濃淡十二遍型で染められている。人気があったものの不堅牢な染料を使い蒸し工程も水洗いも省略する粗悪品が製造され下火になったと伝えられる⁽²⁴⁾。ただし風光（好）染は、次の写し染めと並び長板中形にはない多色遣いで人々の心をとらえ、中形に新たな色彩表現をもたらしたと考えられる。

③写し染め（手捺染） 生地に型紙を置いて写し糊（糊に合成染料を混ぜたもの）を付ける工程を色別に繰り返し、乾燥後蒸し上げ、水洗し仕上げる型友禪同様の方法である。写し糊は、明治14-15年頃には京都で用いられ始めた⁽²⁵⁾。明治後期から大正期にかけてモスリン中形、縮緬中形など写し糊による夏物着尺地が登場するが、木綿中形浴衣地にも写し糊技法が応用された。明治40年（1907）夏、夏目漱石の朝日新聞連載小説『虞美人草』にちなむ「虞美人草浴衣」が三越呉服店から売り出されたことは文芸作品を意匠に取り込んだ流行発信事例として興味深い。『朝日新聞』同年7月6日掲載記事に、「薄納戸、濃納戸及び鼠の三色にて孰いすれも押糊とて糊に染粉を混へて模様を塗り之を蒸上て染付け然る後河水にて洗ひ上の法を採れり」とあり⁽²⁶⁾、糊と染料を混ぜた捺染用色糊（押し糊）を用いる工程からまさに写し染めであったとわかる。三越広報誌『時好』5巻9号（明治40年7月）⁽²⁷⁾掲載写真【図5】を参照すると、茎を縦縞風にみせた写生的な芥子の花が多色遣いで染め出されたものであった。多色遣いの点で共通する風光（好）染めに比べ、より鮮明な線が表現できる写し染め中形は、東京中形全般に絵画性のある型友禪調図案が導入される契機となった可能性があることを指摘したい。

④機械捺染 模様を彫刻した銅ローラーを用いた機械装置により色糊を捺染する方法である。『日本機械捺染史』（1943年）によれば、明治31年に京都の堀川新三郎が英国製機械を導入したのが初めてであり、明治30年代半ばから40年代にかけて国内各地に機械捺染工場が広がっていった⁽²⁸⁾。機械捺染は片面染めが基本だが、この時期既に小巾（着物用の反物幅）の両面機導入例があり（都染捺染合名会社ほか）⁽²⁹⁾、これにより両面染めの中形地が染められたと考えられる。機械捺染は経営規模の大きい工場で行われる。効率的であると同時に一柄につき染める反数が多い大口ロット生産が前提となる点が、手仕事である長板中形、また摺り込み染め、写し染め（手捺染）と大きく異なる点である。

⑤籠付け 型を彫り抜いた薄い金属板の筒を二本一組とし、その間に布をはさみ筒から糊を押し出す機械を使った型付け技法である。明治32年、浜松の池谷七蔵が発明したもので、当

初片面であったが34年には両面形糊付機が開発された⁽³⁰⁾。籠付けは、長板中形の特徴である両面型置きを機械化した点で画期的であった。ただし装置の性格上、適する図案は限定される。開発当初、東京問屋から注文が殺到し、明治33年には木綿中形株式会社（同年中に日本形染株式会社と改称）が創設されたことから、その評価がうかがわれる（同社は、明治39年には機械捺染に事業を拡大した⁽³¹⁾）。

（4）第五回内国勸業博覧会における中形染め技法の評価と注染浴衣地開発のはじまり

1) 東京中形をとりまく状況

明治42年（1909）の『御店方相出入名簿』からは東京中形問屋が長板中形に注力していた様子が窺われたが、その一方で明治30～40年代には合成染料応用の新たな中形染め技法が勃興、写し染めや機械捺染は東京以外の産地が先行し、中形業界は大きく変化しつつあった。そのような中、明治36年（1903）には大阪で第五回内国勸業博覧会が開催された。審査報告資料のうち中形類が含まれる『第五回内国勸業博覧会出品審査概況』第六部染織工業（以下『審査概況』と略称）、『第五回内国勸業博覧会審査報告』第六部第五篇染織物雑類第二章第一節中形類（以下『審査報告』と略称）を参照すると、当時の東京長板中形をとりまく状況、産業指導の観点からの評価を知ることができる。

中形染の出品は三府三一県に涉っていたが、一等入賞は東京二件（中村合資会社、岡田正次郎）と静岡一件（日本形染会社）、二等入賞は東京四件、京都一件であった⁽³²⁾。「東京府ノモノ意匠技術共ニ優秀ニシテ実ニ本邦ノ本場タルニ恥チス」『審査概況』⁽³³⁾、「意匠ノ斬新技術ノ巧妙品位ノ高雅ナルモノ多キハ東京府ニシテ出品点数モ亦同府ヲ第一トス」『審査報告』審査官岡本金一郎講評⁽³⁴⁾（※岡本金一郎は東京高等工業学校教授）と、東京中形は概ね高い位置にある。一方で『審査概況』では外国製および日本で発明された捺染機械（籠付け機を含む）による出品を「品質概ネ佳良ニシテ賞揚スヘキモノ甚タ多シ」と評価し、『審査報告』岡本金一郎による講評でも、東京以外で進歩の顕著な例として、静岡県日本形染株式会社の出品を挙げている。今日の価値観では長板中形と機械捺染とは、伝統工芸品と工業製品という別々の枠組みで捉えられるが、この時代には染色産業という同じ土俵で比較、評価された。

出品作の一部につき『第五回内国勸業博覧会紀念染織鑑 染織標本』⁽³⁵⁾に掲載された標本と解説を確認できる。一等の東京市日本橋区岡田正次郎出品「福助印 木綿中形」【図6】は白地に縹色の細い格子縞を染め出し、長板中形によるとみられるが、同じく一等の静岡県日本形染株式会社「形印木綿中形」は、紺地に立涌を細点の白あげであらわしたもので同社開発の籠付けによるとみられる。機械捺染中形も複数掲載されており、京都府の都染合名会社出品の紺地に波線で立涌を白あげした「都踊印 両面捺染中形」【図7】は、同社が導入した小巾両面捺染機で染めたものとみられる。

機械捺染が台頭する中、産業振興の立場からは機械化が推奨される。岡本の講評には次のような一節もある⁽³⁶⁾（読解の便宜のため、引用に際し筆者が句点を補った）。

中形染業者ニ向テ最モ注意ヲ要スヘキハ中形染ニ於ケル機械ノ改良是レナリ。特ニ東京府ノ如キ中形染ノ製産額甚タ多キニ拘ハラズ今尚ホ在来ノ型紙捺染ニノミ依頼シ依然旧態ヲ改メサルハ大ニ遺憾トスル所ナリ。今ニシテ之カ改良ヲ図ラサレハ東京中形ノ将来ハ如何ニ成行クヘキカ。

「在来の型紙捺染」とは、防染糊を型置きする長板中形をも指すと考えられる。型染めの機械化が急速に進行する中、なお長板中形を主力とする東京中形の将来は、産業指導の立場からは甚だ危惧されるものであった。

一方、審査補助にあたった京都の友禅家、廣岡伊兵衛の講評には、東京の木綿中形について、勃興する機械捺染に対し、如何なる戦略をもって進むべきかという助言がみられる⁽³⁷⁾（読解の便宜のため、引用に際し筆者が句点を補った）。

（前略）近時模様ノ変遷ハ意匠ヲ友禅染ニ採リシハ浴衣トシテ適當ノモノナリト信ス。旧来ノ型紙ヲ以テセル細密ナル模様ハ出品中誠ニ優秀ナリト雖モ今ヤ捺染機械アリ。若シ之ニ依リテ染法ヲ研究錬磨シタランニハ製造高モ多大ニシテ賃金モ低廉ナレハ圧倒セラル、ノ虞アラン。当業者ハ染料ノ研究ト共ニ一考シテ可ナリ。

廣岡の助言の要点は意匠の選択にある。旧来の長板中形の細密な模様は優れてはいるが、機械捺染が進歩すれば機械に圧倒される恐れがあることを指摘する一方で、近年の中形意匠が友禅（型友禅）調となってきたことを評価している。これは写し糊技法に限らず絵画的な描線による意匠の採用を指すと考えられる。精緻な割り付け模様や細線の縞、格子などは、従来からの長板中形意匠の一典型であるが、細かな模様を均一に、乱れなく繰り返すことは機械の得意技である（機械的画一性とは異なる唯一性に手仕事の美はあるのだが）。これに対し、型友禅にみるような伸びやかな線と構図による図案が持つ可能性を、廣岡は伝えようとしたのではないか。

なお廣岡も指摘する「染料の研究」すなわち合成染料応用の研究は当然欠くべからざるものであり、岡本の講評にも「青藍」、「アニリン」、「インダスレン」などを用いた写し糊、または浸染が出品の大部を占めたことが言及されている。合成染料利用は疑う余地のない不可逆的変化であったとわかる。

2) 注染浴衣地開発のはじまり

はじめに述べたように第五回内国勸業博覧会には大阪の二業者が注染による浴衣地を出品したことが近江晴子氏により明らかにされている。ここに注染浴衣地の商品化が漸く着手された。合成染料による他の新興技法に比べ遅いスタートである。手拭い染め注染へのアニリン染料利用は既に行われていたが、一本ずつ切り離す手拭いとは違い、浴衣地では模様の連続性が

求められ、部分による色むらは許されない。図案と染色技術両面で、注染の浴衣地への応用には困難が伴ったと考えられる。

東京中形の主力であった長板中形は新興技法、特に機械捺染に脅かされる状況にあったことは第五回内国勧業博覧会資料からも明らかである。そのような中、未だ他の中形染め技法に並ぶレベルではなかった注染による中形が明治末から大正期に東京でも着手され、結果として東京中形の主力となっていく。注染の持つ特性にはどのような可能性が見出されたのか。およそ次のような点が考えられる。

①両面糊置き防染技法であること 注染は長板中形と同じく防染糊を両面に型置きし、染料を浸透させて染める。これにより江戸東京の中形浴衣に大切にされてきた表裏の別の無い染め上がりを継承することができる。摺り込み染め、写し染めは両面染めも可能ではあるが本来片面染めである。また染料が生地表面にとどまると、中まで浸透するのでは、染め上がりの味わいは異なる。

②効率よく型置きでき地白ものに適すること 長板中形では紗張型登場（後述）以前は地白もの（白地の一部に模様を染める意匠）の場合は型紙製作も型置きも難しく、両面糊置きはさらに困難な仕事であった。この点が近代産業としては非効率との見方もあった。注染では、生地を折りたたみながら型置きするため効率よく両面に糊が置かれ、地白ものに対応しやすい。

③多色遣いできること 明治期には合成染料利用の拡大により染織品全般に色彩表現の幅が広がり、中形にも多彩さが求められるようになった。摺り込み染め、写し染めは多色遣いに優れていたが、注染には細川（複数回の糊置きによる多色染め）のほか、差し分け（一度の糊置きで多色を染め分ける）技法がある。多彩さへの要求に対応し、特有のぼかし表現も可能である。

④手仕事であること 機械捺染は圧倒的に生産効率が良いが大量生産を前提とするため発注者側にはリスクが伴う。元来「遊び」の要素を持つ中形浴衣には、無難な柄の量産だけでなく趣味性のある多様な意匠が求められ、市場に出回る商品のほか別注需要もある。手仕事である注染は比較的小規模な注文にも適応する。そして何よりも手仕事による味わいと、手技の応用の可能性を持つ。

東京中形問屋は、大阪業者が注染浴衣地を売り出した後を追って、合成染料による注染浴衣地製作を試みはじめる

2. 明治末から大正期、東京中形問屋による注染浴衣地への取り組みの進行

明治期から戦前の業界を知る東京の織物問屋の重鎮たちが寄稿した『問屋雑記帳』という雑誌が1957年から翌年にかけて刊行された。同誌には中形問屋関係者による、明治末期以降の

東京中形への注染導入についての回想録が掲載されている。それらを参照し、取引先であった百貨店広報誌上に紹介された事例や復刻反物などと照らし合わせ、東京での注染浴衣地への取り組みを辿ってみたい。

(1) 東京中形問屋関係者の回想録にみる明治末、大正期の注染浴衣地への取り組み

新家市三「三勝染ゆかたを語る」(『問屋雑記帳』創刊号1957年)は、東京で注染浴衣地が主流になるまでの概要を述べたものである。新家市三氏は前掲『御店方相出入名簿』にもみえた中形問屋天野半七商店(現、三勝株式会社)に創業期から戦後まで勤めた同社重鎮であった。大阪で始まった初期の注染浴衣の様子を次のように伝えている⁽³⁸⁾。

明治三十四、五年頃と思う、大阪でアニリン染料の注染で染めた紺一色上りで浪花中形一銘阪中という安いゆかたが東京市場に出廻り相当の数量が売れた。一般に寝巻用に使用した物で(中略)柄は極簡単な棒縞とか割付の柄、草花も簡単な飛び模様で、形の折口に苦勞のいらぬ柄物を使い、生地は十一号程度と一寸悪い生地で、丈は二丈五、六尺位のものに染めてあつた。

市三氏の記憶が正しければ、大阪での注染浴衣地生産のはじまりは第五回内国博より若干早かったことになる。初期の大阪産注染浴衣地はアニリン染料の紺一色、「形の折口」すなわち注染特有の型の折り返しが難しくない柄、生地は「十一号」と呼ばれた等級の低い手拭い用晒生地を用い、一反の丈も短かめであったという。

明治40年代の三越広報誌を参照すると「手拭中形」「手拭地浴衣」「手拭浴衣地」などとして掲載された初期の注染浴衣地をみるができる。たとえば『みつこしタイムス』8巻5号(明治43年〔1910〕5月)には大阪三越呉服店陳列品として大阪製とみられる浴衣地九点が掲載されているが(【図8】)いずれも白地に藍一色で、折口の目立ちにくい単純な小柄ものか粗い格子縞、またはおおまかな模様を染めた、寝間着か湯上がり向きのものである⁽³⁹⁾。値段は一反六十銭とあり、同号掲載の他の中形浴衣地が最も安価な真岡地でも一反一円四十五銭からであるのに比べ、ごく安価である。このような「阪中」は、夏の流行商品であった他の中形浴衣地とは異なる家庭内の実用品であった様子がわかる。

代表的な中形問屋のひとつ柏吉石川商店に明治34年から勤め、戦後、支配人となった佐藤捨次郎氏による「ゆかたあれこれ」(『問屋雑記帳』8号1958年)には、同店における「手中のはじめ」が記されている(手中とは注染による中形浴衣地のこと)。明治42年頃、佐藤氏は得意先の呉服店から「こんな湯上り中形を作りなさい」と勧められ、他店からも注文を取った。これが柏吉石川商店の注染浴衣地のはじめだったという⁽⁴⁰⁾。

(前略) 神田の宇佐美工場で染めました。これが店としての「手中」の初めでありまして、二〇、二〇の泉丸生地でありました。私が二十才の時だと記憶しています。(明治四十二

年頃）（中略）その頃の染めには、アニリン紺、茶、鼠の差分けた湯上りゆかたで、袖の小さいもので間に合いました。

「宇佐美工場」は手拭いの染工場である⁽⁴¹⁾。アニリン染料を用い、生地は手拭い用（二〇、二〇は手拭い地でも等級が下のもの）と、明治40年代に東京で始まった当初の注染浴衣地は「阪中」同様の商品であったが、一色だけでなく、差し分けも行われていた様子である。

しかし明治45年には従来品とは一線を画すような東京で染めた注染浴衣地が登場する。『みつこしタイムス』10巻4号（明治45年〔1912〕4月）には、手拭中形について述べる中で「本年は東京染でございませうから、染上りは一段と宜しく、中にも二度染めのものは今迄にない柄でございませう。」とあり⁽⁴²⁾、これに当たるとみられる「上等手拭中形」二点の写真が、同年8月の『三越』誌上に掲載されている⁽⁴³⁾（【図9】）。図のうち左の「鼠の豆絞に黒の烏」は、地の豆絞り風模様を先に染め、その後絵画的な烏を染めたもので注染の「二度染め」（細川染め）にあたる。絵師の筆遣いが活きた図案は、従来の簡易な「阪中」とは一線を画し、また色面で構成されたモチーフは、長板中形とも違う新しさを持つ。右の「白地に紺の秋草模様」も一色ではなく紺の濃淡で差し分け染めされているようである。値段も一反一円と、従来品とは差別化されている。大阪の後を追って始まった東京の注染浴衣地は僅かの間に急成長を始めた様子が注目される。

大正期以降の東京の注染浴衣地の資料として、三勝株式会社で1958年に行われた創業五〇年展に際し過去の人気柄を再製作した復刻反物が注目される。この復刻染めは学術的な復元ではないが、創業時から同社に勤めた新家市三氏が手がけられたことから一定の信頼性があり、過去の東京中形浴衣地を知る参考となる。筆者調査時にお話を伺った清水敬三郎氏によれば再製作時点には古い型紙が郊外倉庫に相当数保管されていた。それらも活用し実現されたと見受けられる。復刻反物は明治、大正、昭和に大区分され、現状では個々の反物の多くに古い年代の技術を把握していた同社社員による当初製作時期や技法に関する簡潔な説明が付されている。調査では実物と説明を照合し、一部説明の不明瞭、あるいは不正確とみられる点は清水氏にも確認を取り、正確な把握を期した。

前掲、新家市三氏による回想録「三勝染ゆかたを語る」では、天野半七商店での注染浴衣地製作の始まりについて次のようにある⁽⁴⁴⁾。

その利用方法を一番早く掴んで柄の模様を苦心して形の折口その他を工夫して改良した形で試験染をした。この時の染工場は当時神田紺屋町の鉦金工場であつた。（中略）良い物が染まり、何人からもこれは良いと好評を博し、大量の注文があつて、神田の工場では間に合わぬために、大塚に工場を造り（中略）生産に生産を重ねた。其後バット染料が輸入になり、注染に使用するようになって、同業の方々も生産に集中するようになり（後略）年代への言及がないが、注染浴衣地への取り組みは先の柏吉石川商店同様、明治40年代に

は既に着手され、大正期に進められたと考えられる。「神田の鈍金」は、やはり手拭い専門の染工場である⁽⁴⁵⁾が、浴衣の注文が増え染工場を増設したともあり、手拭専門であった注染加工業が大正期には浴衣染めに急拡大していったことがうかがえる。

改良のポイントである型の折口などの工夫とは、具体的には図案の工夫をも意味する。型のつなぎ目は染め難が生じやすいのと同時に、注染の特徴である生地への折り返しによる型付けにより柄は上下の鏡像となって連続し、構図によっては違和感が生ずる。これらの解消がどのように図られているか、三勝株式会社の大正期注染浴衣地復刻染めの例で確認してみたい。【図10】、【図11】はいずれも白地にアニリン染料による黒で模様を染めたものである。添付説明で「大正初期の注染最初期の柄」とされる【図10】は、様々な大きさの撫子の花を散らしたものの、空き地ではなく柄の上を折口とするがランダムなリズムで花を点をさせた構図により折り返しが目立たない。「大正6年の柄」とされる【図11】は細筋入り斜め格子を背景にした太く大きな井桁模様の中心を折口とする。初期の阪中の図案は比較的単純な幾何学的モチーフや緩やかな揺らぎのある線で構成され、折口をばかす傾向にあったが（例 前掲【図8】）、これらの例では、構図にリズム感を持たせる、敢えて目を引く大きなモチーフの中心で折り返すなど積極的な工夫により、柄が鏡像となって繰り返される違和感が解消されている。このような工夫は専門の図案家（図案業者）による注染浴衣地に特化した図案研究の成果ではないだろうか。

染料にも変化があった。前掲佐藤捨次郎「ゆかたあれこれ」にもあったように明治末から大正前期には既に国産化されていたアニリン染料が多く使われていたようである。一方、藍に似た性質を持ち、色目も堅牢度の点でも浴衣、手拭いに適するバット染料は、輸入に頼っていたため、1914年（大正3年）に勃発した第一次世界大戦中は欠乏していた。「その後バット染料が輸入され」とは、大戦終結後のことを指すと考えられる。『東京ゆかた六十年のあゆみ』に引用された中村重蔵氏の回想録「思ひのままに」には「大正七年頃天野氏（筆者注 天野半七商店を指す）が二〇、三〇岡生地にバット染料を使用し活色位の色を折染を販売され色の鮮明と洗濯して堅牢、そして柄行等も阪中よりは相当進歩していた為逆に関西方面へ売り込まれた」とある⁽⁴⁶⁾。勝色即ち濃藍色で堅牢なバット染料が使われ始めて後、図案の工夫も相俟って東京の注染浴衣地は先進地の関西に売り込むレベルとなったというが、その時期は少なくとも大正7年以降であり、注染浴衣へのバット染料利用の始めを大正12年（1923）とする資料もある⁽⁴⁷⁾。前引、市三氏回想によれば、バット染料導入は東京中形問屋全体が注染に舵を切る転機となった。

三勝株式会社復刻反物にもバット染料の濃紺で染めた例（【図12】）があり、「大正末期の柄、ドイツのバット染料輸入が始まりバット染めができるようになった」との説明が付されている。濃紺地に白あげで大ぶりの朽木型が州流しのよう左右に大きく揺らぎながら連続する。濃色と白の対比と注染型紙の送りの長さを生かした力強い意匠である。

（2）大正期における注染浴衣地の確立と長板中形との関係

1) 百貨店広報誌にみる注染浴衣地の位置

東京中形問屋は百貨店（大手呉服店）にとって店頭と並ぶ中形浴衣地の主要な仕入れ先であり⁽⁴⁸⁾、大正期における注染浴衣地の位置付けの変化は、百貨店広報誌からも把握できる。三越広報誌の中形浴衣に関する記事を、年次を追って辿ると、前述のように大正元年（明治45年、1912）夏には、東京染め製品として、手の込んだ二度染めの「手拭中形」（注染浴衣地）が紹介されたものの、大正前期には「手拭中形」は湯上がり用の実用品としてわずかに登場するのみである。たとえば大正2年（1913）6月の『三越』には「手拭中形は洗濯にも堪へ値段も極めて安い所から二三年来あらゆる家庭に喜ばれて居ります。之は仕立上り品で漸く七八十銭位」とあり、この説明に該当する白地に簡素な模様を染めた仕立て上がりの注染浴衣が商品紹介頁に掲載されている⁽⁴⁹⁾。ところが大正7、8年頃から言及、掲載の仕方が変化しはじめる。大正7年（1918）5月号には「これまでは手拭浴衣といふとほんの湯上がりのちよいと柄のものとのみ思つておいでの方もございますが、技術の進んで居ります今日、中々おつな物が少なくございません。」⁽⁵⁰⁾と、大正8年5月号には「手拭浴衣も（中略）著しく盛んになりましたと同時に、その模様や染め方にも多大の注意を払ひましたので、以前の手拭浴衣とは違つたものが出来まして最早湯上りの御召物に止まらず夕方の御散策にも往々見受くる程になりました。」⁽⁵¹⁾とある。さらに大正9年（1920）6月号には、「今夏流行の中形」という特集コーナーに長板中形とみられる三本縞や綿明石などの高級品と並び、「白地に花を藍の濃淡にて、葉を紺にて」あらわした、小菊模様の手拭浴衣地が掲載されている⁽⁵²⁾（【図13】）。上下対称の鏡像となった模様からも注染であることは明らかである。三色の差し分け染めで価格は二円二五銭、縞や綿明石の長板中形が九円前後であるのに比べ格安ではあるが、染め技術と意匠の進歩とともに、従来湯上がり用とは一線を画した流行商品の部に昇格したことがわかる。

松屋呉服店広報誌『今様』でも大正8年（1919）6月号になると白地一色だけでなく差し分け、紺地など各種注染技法による「手拭地中形」八種が並ぶ⁽⁵³⁾。翌9年の「流行新柄中形浴衣地」カタログでは七二点中一五点が「手拭地」の注染で、新味のある図案、白地、地染まり、差し分け、細川の各種技法の浴衣地が並ぶ⁽⁵⁴⁾。大正12年（1923）夏衣の巻には「手拭地の浴衣」（注染浴衣地）の需要が驚く程多くなり染色にも樹陰こかげねず、藍利休等「大部新味あるもの」ができ、生地も「真岡地の代用になるやうな地質」ができたとあり、「一粒選りの新柄手拭浴衣地」（【図14】）として「図案風の薔薇」から幾何学的な小紋調まで多様な意匠の注染浴衣地が並ぶ⁽⁵⁵⁾。

このように百貨店広報誌を通し、大正7、8年頃から東京の注染浴衣は「湯上がり」を脱し夏の流行商品としての中形浴衣の仲間入りを果たし、年を追って拡大していったことが確かめられる。この転機は第一には前節でみた輸入染料利用拡大とそれに伴う注染技術の洗練により

もたらされた。図版掲載例をみても藍色系を中心としながらより多様な色味が使われるようになっており、また当初専ら白地に一色染めであったのが、地染まり、多色染め（差し分け、細川）も増え、技術の向上と併行し、注染技法を活かす図案研究が進んだ様子うかがえる。

同時に注染浴衣地が百貨店にまで急速に拡大していった背景には、大正後期の日本の経済状況もあった。三勝の新家市三氏は「旋風を巻き起こした雑誌ゆかた」（『問屋雑記帳』6号1958年）という回想録で、この時期について、輸入超過で「物価調節」「生活改善」などが唱えられて、長板中形より加工賃の少ない手拭中形（注染）を大衆が喜ぶようになり、「手中の生産量が台頭してきました」と述べている⁽⁵⁶⁾。大正後期には、東京における注染浴衣地の染めと意匠の研究が進展してきたところに、より手頃な商品が求められる状況が重なり、注染急拡大につながったと考えられる。

2) 本格化する注染浴衣地と長板中形との関係

急成長を遂げる中、注染による浴衣地は単に大衆品に安住したのではなく、さらに一步先に行く上質な路線も試みられはじめた。『問屋雑記帳』創刊号（1957年）所載、佐藤捨次郎「弁慶染ゆかた談義」には、主要中形問屋の一つ柏吉石川で大正13年に行ったゆかた陳列会で、従来長板中形にしか使われてこなかった高級薄物生地、綿絹で注染浴衣を創作したことが記されている⁽⁵⁷⁾。

ゆかたといへば長板本染が主流でしたから陳列品も約七割は長板染で、残りの三割を手中やその他で飾つたのですが、新しいものをと考へたのが手中の絹生地ゆかたの創作品だつたのです。（中略）何ういう風に生地を生かしてこれを染め出したら値打ちのあるものに見えるかと考へ込みました。地染りがよかろうと決めては見たものゝ、（中略）何か違つた味を出したいとあれやこれやと趣向を懲して見た結果、蘆を筆書で染め上げましたのが、何うやら気品があるものになつたのです。

芦などの植物の筆描き意匠も同時代の長板中形によくみられるものである。東京中形浴衣の本流であった長板中形に準ずる商品を注染で生み出そうとする取り組みであった。これが成功し、色目も当時長板本染に使われていた紫根色（合成染料による紫色）で他にも絹地の注染浴衣を創作したことが同資料にはみえる。生地、意匠、色の全てに長板中形を意識した注染浴衣地である。

三勝の新家市三氏によると、大正後期には「東京中形の技術、意匠等が極度に向上し」、「贅沢品」と呼ばれるほどの良い物が作られ、店でも長板中形を中心に加工賃を相当かけた（手間のかかった）「高級美術ゆかた」と銘打った商品を製造した（「旋風を巻き起こした雑誌ゆかた」）⁽⁵⁸⁾。復刻反物を参照すると、高級化しただけでなく同時代化というべき変化が進行した様子わかる。長板中形に鼠系の変り色（例【図15】大正6年の型）や硫化染料の濃紺、写し糊の部分使用（例【図16】）など合成染料が応用され、図案も筆描き調（例【図15】芦

葉叢模様）、近代的な幾何学意匠（例【図16】）など新傾向が登場、図案の新たな傾向は正藍染にも共通で、強い筆致の薔薇図などの例（【図17】大正末期の型）がある。これらの図案は共通して送りが長く、比較的大ぶりのモチーフで構成されている。一部修正すれば注染にも応用可能な性格の図案である。長板中形と注染の図案の共通性は大正後期から昭和前期にかけて見出されるが、三勝の大正期復刻反物の中には先の「弁慶染ゆかた談義」で語られていたような筆描き調図案の事例がある。明治末から大正初めの型とされる【図18】は筆のかすれ感まで再現した墨竹図風意匠を染めた白地藍染め長板中形、【図19】は大正6年頃の注染でやはり筆描き調の竹図を白地に染めている。【図18】ほど繊細な表現ではないが、墨絵調の竹という題材、筆勢を感じさせる伸びのある構図には共通性がある。新技法である注染は、長板中形と隔絶したのではなく、問屋側の商品企画においては、同時代化する長板中形の意匠や色彩を範として向上していった側面を持つことが窺われる。

3. 震災後の変化

(1) 長板中形の伝統工芸化

大正後期、中形問屋が注染に力を入れ始めたことは染色業者に影響を与えた。本稿冒頭でも触れたとおり、長板中形業が盛んであった埼玉草加地区、八潮地区では注染工場が建てられ、また昭和初期にかけて長板中形業者の中には注染に技術転換する、あるいは転廃業する例がみられた⁽⁵⁹⁾。さらに大正12年（1923）9月の関東大震災が、注染浴衣地拡大の流れに重なった。震災後、東京では神田地区に集中していた染工場は江戸川、葛飾、埼玉方面に移転した。同時に長板中形の型紙を多く焼失し、震災後は急激に注染に切り替わったと『東京ゆかた六十年のあゆみ』（1964年）には記されている⁽⁶⁰⁾。ここで特に留意したいのは、大正後期以降の注染職人の中には、長板中形の型付けとの兼業者、あるいはから長板中形からの転業者があったことである⁽⁶¹⁾。このことは東京の注染の技術水準の高さに繋がったと考えられる。

震災後から昭和初期、長板中形は単純に生産規模が縮小していったのではなく、より質の高い物作りに特化されていった様子である。『都新聞』大正14年（1925）、9月5日には「型紙屋さんが結束して江戸浴衣の復興」という次のような記事がみえる⁽⁶²⁾。

（前略）世の遷り変りにつれて、風好、捺染の類から籠付、手拭染など漸次にその染方にも変化があり、近來は手拭染の手軽いものが多く、そのかみの本染中形浴衣といふものは殆ど廢れて仕舞ひました（中略）來夏からは是非昔の意気に戻りたいと今度同志の人々によつて中形振興会といふのが起され、その紙型も用意されたので（中略）最初の展観が行はれました（中略）本染浴衣は機械染のやうに短日月に簡単には染上りません、加工に長日月を要しますので、來年の最夏に市中に出す為めには、遅くも十一月一ぱいには型紙を

仕上げねばならず、染料の用意やら染上げに約半年を費します（中略）この会では手拭や真岡地などは避けて、三本縞から五本縞地、麻、綿明石、縮程度の染上げに止めるさうです。

震災からおよそ丸二年を経た頃、東京の中形浴衣を「昔の意気に戻したい」という有志者による「中形振興会」が発足、「本染中形」つまり長板中形の復興に取り組む展示会が開催されたという。来夏に向けた型紙もしくは図案の展示と考えられる。なおこの会との関係は不明だが昭和6年には東京中形振興会という問屋団体が発足している。見出しに「型紙屋さんが結束」とあるが、この会にも型紙を発注、購入する問屋が関係していた可能性がある。長板中形は製作に時間を要する（「約半年」とは藍建て準備等を含めての期間と考えられるが）ことが「機械染」（機械捺染）と対比され、工業化した同時代産業とは別次元のものとして認識され始めている。高級生地の特化されるのは必然であろう。

長板中形に対する同様の認識は翌大正15年（1926）の『婦人画報』249号掲載記事、「中形のゆかた地」にもみられる⁽⁶³⁾。

中形の本染—正藍を用ゐて染めたもの—は機械でなく、熟練した職工が手で染めつけてゆくものでありますから、その技術にも亦味ふべき点があります。（中略）柄行にしてもそれを真に生かすか（中略）は、その型紙を彫る刀の鋭さによつて決まるといふことであります。（中略）これをよく味ふてみるとなかなかそこにも芸術味が見出されます。

ここでも機械に対する手仕事の価値が目され、型紙製作と染めの技術の味わいに「芸術味」が見出されている。

約10年後となるが、『朝日新聞』昭和10年（1935）7月16日には次のようである⁽⁶⁴⁾。

本藍染の高級品は江戸時代の手法そのままを踏襲してゐる。城東大島を中心の染色業者が一手専売で、これに対する大量生産の捺染ものは大阪が本場。量においては関西ものが遙に優勢だが、質においては断然東京の本染が光っている。捺染は輪転機が新聞を刷る調子だから同じ柄を数千反も刷るが、本染めは十反内外から百反止りださそうだ。

昭和に入り、長板中形、特に本藍染めは、江戸時代から継承された手仕事であり量産不可能なことに価値を置く伝統工芸の位置に移行し、染色芸術として味わうものと位置付けられるに至ったことがわかる。産業の中心ではないが、長板中形は他産地の量産品と差別化される東京中形浴衣の象徴となつていったと考えられる。

（2）創作図案浴衣企画ブーム、生活文化の近代化と注染

一方、注染は震災後から昭和初期にかけて東京中形浴衣の中心となつていった。注染は長板中形より効率的だが、あくまで手仕事であり、機械捺染のような大量生産手法ではない。東京中形浴衣における注染の位置付けの変化には、生産効率以外の要素も深く関係していたのでは

ないだろうか。

1) 「主婦之友浴衣」と創作図案浴衣企画ブーム

関東大震災後の浴衣に関する注目すべき動向として各種創作浴衣図案企画ブームがある。最もよく知られているのは婦人雑誌『主婦之友』が大正14年（1925）、創刊八周年記念に一般から浴衣地図案の懸賞募集を行ったことに始まる「主婦之友浴衣」である。この試みは、それ自体好評で継続されたのみならず（昭和6年まで図案公募）、他へも波及し、大正末から昭和初期、『都新聞』『婦女界』『婦人倶楽部』『文芸春秋』など出版メディアが関与した創作浴衣図案企画が生まれた。これらの企画の多くで一般市民、あるいは芸術家らによる意匠創案が注目される⁽⁶⁵⁾。同時期には染織下絵専門の職業図案家ではない画家、工芸家らによる創作浴衣もみられる。この一連の事象は意匠創案のあり方や図案観の問題として検討すべきもので、別途論ずる予定だが、ここでは注染の充実との関係を指摘しておきたい。

発端となった「主婦之友浴衣地」第二回以降の審査員を務めた鍋木清方は、随筆「団扇と浴衣」（昭和8年、1933）で「昔は殆ど東京だけに限られてゐた浴衣が大量的に出来て全国へ行き互るやうになつたのは、『主婦之友』が懸賞で、浴衣の図案募集をやり、三勝で染めて、雑誌の力で宣伝したのに始まり」と記しており⁽⁶⁶⁾、この企画が、従来は東京の地域文化の性格を帯びていた夏の日常着としての浴衣の楽しみが全国に共有される画期ともなったこと、浴衣地の製作元は東京中形問屋の三勝であったことがわかる。

回想録「旋風を巻き起こした雑誌ゆかた」で、三勝の新家市三氏は「大正十四年主婦之友社と店（三勝kk）がタイアップして「主婦之友ゆかた」の製造元となつたのが業界の初め」と前置きし、この企画の背景や趣旨について述べている。前掲のようにこの回想録では大正後期の経済状況を背景に注染浴衣地が大衆に歓迎されるようになったことを述べているが、それに続け次のようにある⁽⁶⁷⁾。

長板本染中形よりも加工賃の少ない手拭中形を大衆が喜ぶようになり（中略）それで大衆に喜ばれるゆかたを、都会のものが地方へ直通して着せられるということに眼目を置いて創案したのが「雑誌ゆかた」でありました。（中略）こんなものを着たいという夢を素人図案に盛つて、その図案をゆかたに実現させるということになりました。

この企画においては、注染で染めることが「大衆に喜ばれるゆかた」の基本前提であった。第一回の「主婦之友浴衣地」図案募集は同誌大正14年3月号に掲載、4月1日締切で審査され、二七一七点の中から特選三点、優秀一〇点他が染められて6月1日から東京、名古屋、大阪松坂屋店頭で披露された⁽⁶⁸⁾。同年7月号所載、「主婦之友浴衣地誌上展覧会」⁽⁶⁹⁾には入選作ほか二〇点の写真が掲載されている。「いちご」など植物をモチーフにしたオーソドックスなものからキュビズム彫刻をモチーフにしたとみられる「アーキペンコの二人の女」まで様々な趣向の浴衣地二〇点のうち一七点は注染である。解説を参照すると、六〇余种製作された

が、市価より三四割安くなっているのは生地が絹でも真岡でも「大抵手拭い染になってゐるからで」、普通の中形（長板中形）との手法の違いから工賃が安くあがる、とあり、次いで最上の染料（バット、インダスレン）を豊富に使ってあるので洗うほど色が鮮やかになる、と染色の堅牢さを主張している。ただし、注染により実現したのは割安な価格、堅牢な染めだけではない。解説では最後に「手拭染でありながら」「今までの中形にさへ見られなかつた、よい図案ばかり」と図案に触れているが、準備から染め上げに時間を要する長板中形では多数の図案を締め切りから販売まで二ヶ月で染め上げる企画自体に無理があり、他方、好みが分かれるような斬新なものも含む多様な図案を扱う企画は、大量の発注を前提とする機械捺染には適さない。多くはアマチュアによる多様な創案を多数併行して商品化する企画自体が、注染だからこそ実現されたと考えられる。「主婦之友浴衣地」は第二回以降も注染を基本として製作されている。

前掲の回想録「旋風を巻き起こした雑誌ゆかた」で市三氏は大正14年6月、初回の売り出し時の松坂屋店頭では「手拭染浴衣地売出し」「手拭染浴衣地陳列会」の看板が掲げられたとも語っている。この企画が注染浴衣地への認識を高める機会としても活用されたことがうかがえる。

2) 生活文化の変化と中形浴衣への新たな要求

「主婦之友浴衣地」をはじめとする浴衣企画ブームがみられた大正末、昭和初期には、一層近代化していく装いの好みと生活空間に合わせ浴衣が選ばれるようになっていった様子が、雑誌記事等からうかがえる。

『婦人画報』227号大正13年（1924）9月、廣小路台麓「中形小話」には次のようである⁽⁷⁰⁾。

江戸趣味、下町情緒を懐かしむ中形にも、時代に伴ふ変化は余儀ない事で、近時著しく洋風の加味した女性の結髪に調和すべく、例へばピアノの鍵をたたく七三にも、パレットに油絵具を溶く耳隠しにも相応しい柄が要求されるやうになったのである。

大正末期には耳隠しなど一段と洋風化した髪型が好まれるようになったが、そのような洋装の似合うライフスタイルに調和する意匠が浴衣に求められ始めていたことがわかる。

また同誌287号昭和4年（1929）6月、「昼着にも出来る色彩的な中形」では、色彩について述べている⁽⁷¹⁾。

（前略）昼間の一寸した外出位に着られるために、色に変化をつけることに苦心されて来たことが目新しい傾向です。（中略）この頃は、色彩の範囲が広くなり、歌麿藤、蝶あさぎ、薄青磁、錆ローズなどの色を自由に使って（中略）色彩の工夫によつて中形の応用の範囲が非常に広くなつて来た（後略）。

「歌麿藤、蝶あさぎ、薄青磁、錆ローズ」等の色名が示され、浴衣の昼着化に応じ色彩の工夫が進んだ、あるいは合成染料による新色が編み出され着用範囲が一層広がった様子が伝えら

れている。

同誌 389 号昭和 11 年（1936）7 月、早見君子「ゆかた」でも、「近頃は、浴衣はきものになつた」「だから、柄も、いろんな色染めが出来て」と、浴衣が外出着、家庭着となり多様な色彩を取り入れた意匠が登場したことを挙げ、次のように評価している⁽⁷²⁾。

（前略）現代人にはしつくりと合っているし、同時に建物にも、舗道にも、マッチしてゐる色だとも云へる。これが、元のままの紺か、藍丈けしかなかつたとしたら洋趣味の勝つた近頃の建物には合わないだらう（後略）

ここで想定されているのは街着としての浴衣である。『三越』昭和 7 年（1932）7 月号、文化人らによる「夏の婦人服装座談会（二）」でも中形浴衣は話題に上り、三越の山口呉服係長が「近頃は浴衣が昼着となつて、夕方に着る湯上りの浴衣、それから昼間ちよつと銀ブラでも為さる時の浴衣、斯ういふ二種に分れて居るやうです。」と解説している⁽⁷³⁾。従来から東京では浴衣が夏の気軽な外出着とされることもあったが、昭和初期には震災復興後の近代化した銀座などの街路を散策するような新たな浴衣の装いが生まれたことがわかる。山口係長はまた、近來手拭中形（注染）が非常に発達し「本染めに等しい位の程度のもの」が出来るようになった、手拭浴衣（注染浴衣）を今日では「手拭地」ではなく「本染」と呼ぶとも述べていることが注目される。従来長板中形を指した「本染」の呼称が注染浴衣地にも使われ始めたのである。

昭和初期には近代的街路や建築空間に溶け込み、モダン趣味の髪型にも似合う、新しい色彩と図案が浴衣に求められていた。次節に示す作例のように、昭和初期以降、注染は、使われる色彩の幅が拡がり、細川や差し分け技法を駆使した多色遣いにより一層色彩豊かになっていく。また注染はスピード感ある新意匠の提案と製作が可能であると同時に、手仕事であるがゆえに多様な意匠を受け止めることができる。主婦之友浴衣地紹介のグラビア頁にはその証左といえるようなモダンな生活背景の中で装われた注染浴衣が繰り返し登場する。踊り子のシルエットを連続させた「ワルツ」柄をまとして銀座の街路に佇むイメージ（【図 20】「浴衣十態 銀ぶら」昭和 4 年 6 月号）などはその典型である。進歩した注染は新しい浴衣地への要求に応える主力となっていったと考えられる。

なお大正末から昭和初期には注染浴衣地製作にかかわる二大技術革新が起こった。その一つは大正 10 年（1921）に特許取得された紗張型である（特許第 37862 号模様型彫刻法）。紗張は型紙を彫り上げる段階で全体に薄い絹紗を張って仕上げる技術であり、従来、糸入れ型、糸掛け型、追掛型などで対応していた白地部分の多い意匠が制約なく染められるようになった。ただし、特許使用料の問題もあって、広く普及したのは戦後であった⁽⁷⁴⁾。また注染台の下から染料を吸引する真空ポンプ装置が昭和 3 年頃東京の染色業者山崎文治氏により発明された⁽⁷⁵⁾。装置導入は戦前期には一部に限られ、普及は戦後の注染再興期であった⁽⁷⁶⁾。

4. 昭和初期、東京中形問屋の活動と注染

昭和初期の東京中形問屋の活動と注染浴衣の様相について、以下では、筆者が調査した問屋所蔵実物資料の検討を中心に具体的に捉えてみたい。

(1) 問屋団体、染色業団体の取り組み

まずこの時期の東京中形問屋を取り巻く状況を確認しておきたい。『問屋雑記帳』9号(1958年)所載、無記名記事「昭和八年頃 東京中形問屋」には次のようにある⁽⁷⁷⁾。

(前略)今でいう東京長板本染中形の他に手拭中形、捺染中形が盛んになりはじめ、京阪、越後、遠州、尾州の各地にも中形が産出されるようになった。昭和二年の金融パニック以降から(中略)独占舞台等ということが段々と崩壊して、生産競争の渦中に各自が投ずるやうになり(中略)昭和四年頃か、二〇から三〇生地にと高級品化し(中略)昭和八年頃には(略)東京中形の黄金時代を記録するにいたつたのである。

また東京中形問屋の一つ鈴木五三郎商店を経営していた鈴木五三郎氏も『回想録』(1958年)で昭和初期の業界について「中形界を一瞥すると捺染中形の発展手中他産地(東京以外)の進出等軽視することのできぬ状態にあつた。」と記している⁽⁷⁸⁾。昭和初期には型染め浴衣が全国商品化し、注染のほか捺染(機械捺染)も盛んになり、これらは京阪、新潟、浜松などでも生産されたため、産地間競争も激化していった様子がわかる。

そのような背景もあって、昭和初期には東京中形問屋、染色業者の団体による展示会、競技会が行われている。筆者が調査した資料の中にも「東京中形聯合」の昭和8年、9年(1933、1934)の研究品展覧会入賞品綴り(三勝株式会社所蔵)がある。それぞれ木綿布の表紙、裏表紙の間に50cm弱に切った浴衣地見本が綴じてあり、各見本布には受賞称号と製作者名(染め加工業者名)が印字された紙片が貼付されている。綴じられている入選作品の技法は表1の通りであり、注染が中心である。昭和9年の例を示せば、版数を重ねた写し染(洋花と蝶図「日本百貨店商業組合二等賞 南部栄吉」【図21】)と並び、注染でも差し色を効かせた差し分け染め(雨に飛燕「女学生聯合審査一等賞 伊藤伊三郎」【図22】)、中間色を重ねた細川染め(蜘蛛の巣「同前二等賞 南部栄吉」【図23】)など、こなれた色遣いがみられ、長板中形でも色入りのものが高評価を得ている(蛇籠に小菊「東京呉服商同業組合一等賞 清水吉五郎」【図24】)。

表1 東京中形聯合研究品展覧会入賞品綴りにみる技法

昭和8年	長板中形2点	写し染7点	長板+写し染1点	注染19点	ロール捺染4点	絞り染1点
昭和9年	長板中形7点	写し染8点	板縮+写し染1点	注染21点	ロール捺染1点	その他1点

この時期には東京中形問屋の団体が複数結成されている。主要問屋の多くが参加した団体に東京中形振興会（昭和6年発足 大正9年発足の東京中形聯盟から発展した）があるが、これとは別に、昭和5年（1930）、有力問屋八社で東京中形協会が結成された。これについて会員の一人であった鈴木勝五郎氏は先に引用した機械捺染の発展、他産地注染の進出についての記述の後、次のように回想している⁽⁷⁹⁾。

長板手附本染中形は東京独自のものであつたが、諸種の事情から悲運に際して（中略）只古形等を利用して余喘を保つて居るにすぎなかつた。このまゝで推移したならば東京特産物たるこの美術中形は自滅の外はないと思はれた。そこで（中略）天野、小梅、丸久、中合、柏吉、中重等業界の権威者の賛同の下に東京中形協会を設立することになり（後略）高級長板中形に注力してきた鈴木氏は、東京ならではのこだわりを持つ「美術中形」の将来を危惧し、同様の認識を持つ他の問屋とともに、東京中形協会を設立した。三勝（上記引用中では天野）、丸久商店らも協会員であった。丸久商店の久我喜代次氏（久我喜代次氏は明治35年生、丸久商店創業者三男、大正時代より同店で働く）もまた長板中形を大切にし、回想録『丸久と私のあゆみ』に、型付け職人と胸襟を開き、色々な作品を生んだこと、催し物として付板を持ち込み実演したり、工程写真を陳列するなどして広く長板本染のPRを図ったことを記している⁽⁸⁰⁾。ただしこれらの問屋は長板中形のみを製作したわけではなく、昭和前期には併行して質の高い注染浴衣地を手がけた。丸久商店について同店昭和初期の長板中形と注染の浴衣地見本により、三勝については復刻反物からその様子を知ることができる。

（2）昭和初期の東京注染浴衣地

1) 長板中形との共通性

それぞれ個性のある物作りを手がける中形問屋は、注染でより繊細な型が染められるようになった昭和前期には、自社の長板中形の特徴的な意匠を注染に置き換える試みを引き続き行っている。丸久商店の見本にみられる長板中形は、正藍染めで、比較的送りの短い型が多いが、図案自体は洒脱な近代性を感じさせる。特徴的な意匠傾向として、薄色で細かな地模様を染め、主模様を上から藍で染めたものがあるが（例 霰小紋地に抽象的な植物模様 【図25】）、同様の工夫が注染にもみられる（例 墨流し風の地に柳に燕 【図26】）。他にも同店注染浴衣地見本には、薄い藍鼠と紺で不規則な横筋の霞模様を染めた地に、ほかし入りの黒で墨絵風の松枝を染めたもの（【図27】）などがみえ、細川（重ね染め）により奥行き感のある表現が試みられたことがわかる。

三勝の復刻反物の例でも昭和初期の注染には長板中形と見まがうような非常に繊細な型のすき模様がみられる（【図28】）。大正初期とされる長板中形に同様のすき模様がみられ（【図29】）、この型の線を注染向きの太さになおしたものと見受けられるほど酷似している。昭

和初期の注染反物の方は、背景に薄浅葱と鼠色の小格子を染めるという三遍細川による極めて手の込んだ加工がなされており、注染ならではの手法で贅沢な染めが追求された様子がわかる。

また生地を選択において、昭和前期には、高級長板中形に用いられた綿ボイル、綿緞、紅梅などが注染でも用いられていることも、丸久商店浴衣地見本、三勝復刻反物から確かめられる。

2) 昭和初期注染の到達点

さらに三勝の昭和初期注染の復刻反物を参照すると、注染ならではの手法により洗練を極めていった昭和初期の注染浴衣地の様子を見ることが出来る。

そのひとつに上下折り返しになる注染の型付けを活かし、敢えて大きなモチーフの中心で折り返した意匠がある。昭和8年頃とされる【図30】は大菊菱の中心に折口をもってきた大胆な意匠で、「当時は大胆な大きな柄ウィンド用として（略）好まれ」と説明されている。ウィンドウ用はショウウィンドウに飾る宣伝向けの柄、の意で、確かに極めて目を引くものである。

また手仕事の手間を掛けた染め方として、二回、三回と別色の型を重ねて染めていく細川染めがある。【図31】は薄茶の縦縞を染めた上に葉のある枝と横縞が一体となった型を濃紺で染めている。浴衣本来のあっさりとした涼しさの演出とは異なるが、このように細川染めで地の部分も埋めていく意匠は街着を意図したものであったとも考えられる。

昭和8年頃とされる【図32】は白地に散らした葉と実の型の中に鼠、青、黄、ピンクなどにじませながら色挿ししているが、黒い輪郭と葉脈の線にも手描きのような滲みが表現されている。通常の注染ではできない表現で、染料を注射器に入れて細部に注ぐ「注射器ぼかし」という手法による。東京の注染が、決して単純に「量産品」とはいえず、他より優れた、あるいは他にない技を追求する職人たちの手仕事の産物あることを実感させる。

復刻反物とは別に、三勝株式会社には、綿製品の販売制限が始まった昭和13年（1938）夏以降の検印より制作期の下限が確定できる注染反物が所蔵されている。「東京府/13.12.18/許可」の検印のある【図33】、「東京府/13.12.16/許可」の検印のある【図34】は、その一部である。【図33】では牡丹の花弁は赤の濃淡で、葉も二系統の配色で差し分けて立体感と陰影をあらわし、色の出し方にも技術の高さが窺われる。【図34】はこの時期多くみられる大胆な麻の葉模様であるが、地を部分的に青、鼠で配色し、鼠地部分には地あきを作り、小さな花模様をさらに多色で挿した、緻密な細川技法で染められている。

これらを通し、昭和初期に一気に高まっていった東京注染浴衣地の技術的到達点を知ることができる。なお幅広い傾向の図案展開と図案の新鮮さは職業図案家の活動をうかがわせることを指摘したい。

3) 昭和前期の百貨店広報誌にみる東京注染浴衣地

昭和前期の百貨店広報誌には東京中形協会所属問屋による注染浴衣地をみることができる。松屋では呉服類の流行を発信する催し「松美会」が行われていたが⁽⁸¹⁾、昭和4年からは浴衣地もこの松美会に出展されるようになった⁽⁸²⁾。『松屋グラフ』昭和8年5月号「松美会特選ゆかた」（【図35】）の例では、掲載品六点中四点（②、④、⑤、⑥）が丸久商店所蔵見本と一致して同店製作とわかり、技法も確かめられる。このうち④「旅情」と⑤「謳歌」は注染によるもの、②「水恋ふて」、⑥「ユトピヤ」は写し染とみられる（残る①、③も送りが一方向のため注染ではない）。生地は掲載品全て共通に薄物である⁽⁸³⁾。この時期には百貨店広報誌上では、もはや「手拭染め」等の呼称は使用されず、高級注染浴衣地は他の技法と区別なく扱われるようになる。④、⑤と一致する丸久商店注染浴衣地見本を参照すると白に近い薄色地に一色の繊細な線で花菱と松葉の流れをあらわす（【図36】—④）、白地に紺の飛燕に鼠の影を添える（【図37】—⑤）など、一見簡素ながら吟味された図案と配色に洗練された洒脱さを感じられる。

三越では、昭和四年から「三翠会」という三越の取引先である東京中形問屋の団体の展示会が毎年開かれている。この団体と前述の東京中形協会の参加者は一部重なる⁽⁸⁴⁾。通常の浴衣地販売が戦前最後となった昭和12年（1937）の『三越』5月号の浴衣地紹介記事には「斯界の権威とされて居ります三翠会の浴衣地も豊富にこの誌上を飾って居ります」とある⁽⁸⁵⁾。掲載品は生地の種類別に細真岡地、錦紗縮地、と並んでおり、本染、手拭染等の技法の種別では分類されていない。商品説明に「本藍染」とあるもののみが長板中形とみられ、他の多くは型の折り返しから注染によると判別できる。生地により基本価格が違い長板中形には錦紗縮以上が使われている。たとえば【図38】の錦紗縮地—三点のうちアスタリスクで示した七点は型が上下鏡像となっていることから注染とわかる。残り六点は本藍染の長板中形である。価格は長板中形が五円から六円五十銭、注染が四円から四円八十銭で、一円ほど違うが、加工賃に極端な落差があるわけではない。長板中形では大波を図案化した一点（「波の旋律」）を除き、技の精緻さを追求した細密な意匠であるが、注染では、より変化に富んだ意匠が展開されている。注染ならではの多彩な色遣いを活かすもの（差し分けで納戸色の松皮菱とほかし入りの萩を白地に染めた「月冴ゆ」、差し分けと細川を併用し白地に染めた大きな蝶のシルエット中に三色の蝶をあらわす「憧れし頃」、差し分けと細川を併用し鼠地に露芝と梅を白上げして納戸の横段と茶の花蕊を配色した「清楚」）、また色数は二色に控え、送りの長い注染ならではの大胆な構図ながら型の精緻さを追求したものもある（小菊で埋め尽くした地に細かな匹田鹿子入りの藤をあらわした「青春の日」、全面匹田鹿子柄の「彩雲」）。さらに地染まり一色ものでは注染ならではのリズムカルな構図の細部に長板中形の型との類似が見出される。細線で描いた秋草図団扇と破れ葉平菱を納戸地に白上りにした「夏来る」、鹿子の雲と細線で描いた葉玉を花紺地に白上りにした「夢見る頃」がその例であるが、後者については『三越』大正9年6

月号掲載の長板中形（【図13】下図）との類似が指摘でき、参照関係が推測される。これらの例には長板中形技法によって築かれてきた東京中形の伝統を継ぐものとしての注染浴衣地の様相をみることができる。

おわりに

以上、中形浴衣地製作の中心となった中形問屋の動向を辿り、明治期から昭和初期に至る東京中形浴衣の近代化過程の中で注染技法の浴衣地への応用の経緯と長板中形との関係をとらえてきた。

明治後期にもなお、東京中形の主力は長板中形であったことは形付け業者と問屋の取引関係を示した明治42年（1909）の『御店方合出入名簿』に明らかである。一方、東京では明治30年代初めには中形浴衣が中流以上の層にも夏の略式の日常着として受容され、夏の流行商品となり始めた。同時期、合成染料を用いた写し染めや機械捺染が他産地で先行して起こって中形への応用も始まり、明治36年（1903）内国勸業博覧会審査では手仕事の技を追求する東京長板中形にとって機械捺染が脅威となることが危惧された。ここに浮上したのは手仕事で近代産業として生き続けていくことの困難さでもあったと考える。

一方、この博覧会は大阪で先行した合成染料による注染浴衣地商品化の出発点でもあった。初期の大阪の注染浴衣地は他の合成染料応用技法に並ぶ水準にはない未熟なものであったが、東京中形問屋は手拭専門であった注染染工所に発注して浴衣地商品化を研究し、大正期末期までに急成長を遂げた。注染技法は、型紙を用いて生地両面に糊置き防染した後、染料を浸透させるという長板中形と共通する特性を持ち、長板中形ほどの繊細さはないが、より効率的に染められ、また合成染料利用による多色遣いにも適する手仕事であった。

東京の注染浴衣地開発において特に配慮されたのは模様と型の折口の扱いとであったが、いずれも図案で対応する問題であり、図案業、型紙業の関与が想定される。この点は今後の検討課題の一つである。大正後期に輸入バット染料が導入されたことが注染浴衣地拡大の転機となったが、注染浴衣地のための図案、型紙の製作体制があってこそ急拡大が可能だったのではないか。

東京中形問屋は注染浴衣地に取り組む一方、大正後期から昭和初期には美術中形と呼ばれる高級長板中形を製作した。これは長板中形が美術工芸あるいは伝統工芸の領域に移行する始まりでもあったと考えられる。ただし有力問屋の長板中形作品をみる限り、意匠において、また一部では合成染料応用の点でも同時代性が意識されていた。注染浴衣地にも、そのような個性のある長板中形を範とした意匠、また技術の追求がなされた。東京周辺では注染職人に長板中形との兼業、長板中形からの転業者があったことも、注染浴衣地加工技術の水準を高めたと考

えられる。

一方、大正 12 年（1923）の関東大震災後から昭和初期、浴衣は近代化した都市空間の中で街着としても着られるようになり、色彩や意匠への要求が変化した。この変化と注染浴衣の急拡大期は重なり、問屋は注染浴衣によって新しい嗜好に応じていったと考えられる。同じ時期に起こった雑誌、新聞と連携した創作図案浴衣企画ブームにおいても、少なくともその発端となった「主婦之友浴衣地」は注染で染めることを前提とし成り立っていた。

注染浴衣は手仕事の技を追求する姿勢を長板中形から継承し、また手仕事ならではの機動力によって近代生活に合致する色彩、意匠を実現する役割を担い、東京中形の中心となったと考える。

〔謝辞〕 貴重な資料の撮影、掲載をご許可くださいました所蔵者の皆様、また本稿の調査にあたりご協力いただきました東京の注染関連業の皆様にご心より御礼申し上げます。

本稿の調査は JSPS 科研費 JP17K02320 の助成を受けたものです。

註

- (1) 拙稿「江戸東京の詠え手拭の文化と「注込み」染めの登場」『人文社会科学論叢』30号、宮城学院女子大学人文社会科学研究所、2021年3月。
- (2) 『明治十年内国勸業博覧会出品解説』『明治前期産業発達史資料第七集第一』明治期文献資料刊行会、1962、94頁。この例では鞆使用にも言及している。
- (3) 江馬務「手拭の歴史」『風俗研究』73号1926年、13頁。
- (4) 近江晴子「大阪における手拭染（注染）のあゆみ」『大阪春秋』41号、大阪春秋社、1984年。
- (5) 代表的なものに『埼玉の注染』埼玉県立歴史と民俗の博物館2007年、『八潮市史民俗編』八潮市役所1985年、『八潮の民俗資料3』同前1983年、『草加市史民俗編』草加市1987年、橋本優子「石のまち、染めに彩られる」『地域産業とデザイン～宮の注染を拓く』宇都宮美術館、2015年等がある。
- (6) 問屋の呼称について「明治、大正ゆかた資料」『問屋雑記帳』創刊号、問屋雑記帳の会、1957年9月、1頁参照。
- (7) 「中形の話」『東西織物界』54号東西織物界社、1912年6月。
- (8) 『明治四十二年二月改正 御店方合出入名簿』東京埼玉形附業組合。1955年重要無形文化財保持者に認定された清水幸太郎氏所蔵本の複写版参照。名簿中に幸太郎氏父松吉氏の名もみえる。
- (9) 清水幸太郎氏の回想によれば明治40年頃が長板中形を一番多く生産していたという。清水幸太郎「ゆかた昔ばなし」『世界』115号、岩波書店、1955年7月、190頁。
- (10) 「手拭の話」『都の華』40号都新聞社、1900年11月23日参照。明治期東京で注染が手拭い染め技法として定着していたことは東京の業者が刊行した手拭い雛形等からも明らかである。
- (11) 『風俗画報臨時増刊（新撰東京名所図会第23編）』205号東陽堂、1900年2月、15頁。
- (12) 『問屋雑記帳』2号、問屋雑記帳の会、1957年10月、29頁。
- (13) 喜多川守貞著、宇佐美英機校訂『近世風俗志（二）守貞謾稿』岩波書店、1997年、364頁、『同（三）』1999年、60頁。
- (14) 『都の華』12号都新聞社、1898年6月、1頁、同13号、1898年7月22日、1-2頁。
- (15) 『鏡花全集』巻6所収、岩波書店、1987年、80、84-85頁。
- (16) 『風俗画報』190号、春陽堂、1899年6月、26-27頁。
- (17) 「中形の話」前掲註7。明治期中形の動向について、他に『明治工業史 化学工業篇』日本工学

- 会、1930年、306-308頁参照。
- (18) 『都の華』66号、都新聞社、1903年5月、1頁。
- (19) 『婦人画報』3巻5号、近事画報社、1907年5月、51頁。
- (20) 「うしほ染初荷の光景」『風俗画報』283号東陽堂、1904年2月、19頁。
- (21) うしほ染め浴衣の売り出しと評価について「潮染の運命」『東京朝日新聞』1903年9月7日朝刊5頁参照。『都の華』71号都新聞社、1903年10月、8頁にも今夏流行した「派手な西洋絵具染の浴衣」は浴衣産地東京の品位を害するとの批判がみえる。『婦人画報』58号東京社、1911年7月には、うしほ染め工程を紹介する写真記事があり、型付けした生地を六角形枠に張って浸染した様子がわかる。
- (22) 『東京ゆかた六十年の歩み』東京ゆかた振興会1964年、21-22頁参照。また久我喜代次『ゆかた覚書』私家版、1988年、56頁、「対談 人間国宝清水幸太郎翁に聞く」でも清水幸太郎氏が自身の仕事の体験として語っている。
- (23) 『東京ゆかた六十年の歩み』前掲註22、22頁。
- (24) 同前書23頁。
- (25) 『明治工業史 化学工業篇』前掲註17、298頁、青木美保子「京都における染織工芸の近代化」『近代京都の美術工芸』思文閣出版、2019年、133頁。
- (26) 『東京朝日新聞』1907年7月6日朝刊、6頁。
- (27) 『時好』5巻9号、三越呉服店、1907年7月、15頁。
- (28) 明石厚明『日本機械捺染史』日本捺染史刊行会、1943年、8-14頁。
- (29) 『日本機械捺染史』前掲註28によれば、京都で明治35年創業した都染捺染合名会社（同書10、51頁）、東京で明治43年に新設された山崎染工場（同書318頁）等の例がある。
- (30) 『日本形染百年史』日本形染株式会社、2000年、27、36頁。
- (31) 同前書、34-40頁。
- (32) 『第五回内国勸業博覧会受賞名鑑』受賞名鑑出版部、1903年参照。
- (33) 『第五回内国勸業博覧会出品審査概況』「第六部染織工業」、第五回内国勸業博覧会事務局、1903年、80頁。
- (34) 『第五回内国勸業博覧会審査報告』「第六部第五篇染織物雑類」、第五回内国勸業博覧会事務局、1904年、315頁。
- (35) 『第五回内国勸業博覧会紀念染織鑑 染織標本 再版』実用社、1905年。
- (36) 『第五回内国勸業博覧会審査報告』前掲書註34、317頁。
- (37) 『第五回内国勸業博覧会審査報告』前掲書註34、319頁
- (38) 『問屋雑記帳』創刊号、前掲註6、8頁。
- (39) 『みつこしタイムス』第8巻5号、三越呉服店、1910年5月、「大阪の三越」口絵。
- (40) 『問屋雑記帳』8号、1958年7月、2-3頁。
- (41) 中村重蔵「手拭の今昔」『問屋雑記帳』2号、前掲註12、29頁参照。
- (42) 『みつこしタイムス』10巻4号、三越呉服店1912年4月、6頁。
- (43) 『三越』2巻8号、三越、1912年8月、24頁。
- (44) 『問屋雑記帳』創刊号、前掲註6、8-9頁。
- (45) 中村重蔵「手拭の今昔」前掲註12、29頁参照。
- (46) 『東京ゆかた六十年のあゆみ』前掲註22、1964年、23-24頁。
- (47) 鈴木五三郎『回想録』鈴木五三郎、1958年、65頁。
- (48) 三越の例では明治末から大正期の広報誌掲載の新柄陳列会出品受賞者のうち中形の受賞者として東京の中形問屋が名を連ねている。
- (49) 『三越』3巻6号、三越、1913年6月、7頁。
- (50) 『三越』8巻5号、三越、1918年5月、15頁。
- (51) 『三越』9巻5号、三越、1919年5月、26頁。
- (52) 『三越』10巻6号、三越、1920年6月、14頁。
- (53) 『今様』大正8年6月号、松屋呉服店、1919年6月、58-59頁。
- (54) 『今様』大正9年5月号附録、松屋呉服店、1920年5月。

- (55) 『今様』大正12年夏衣の巻、松屋呉服店、1923年、15頁、附録2-3頁。
- (56) 『問屋雑記帳』6号、問屋雑記帳の会、1958年3月、1頁。
- (57) 『問屋雑記帳』創刊号、前掲註6、13頁。
- (58) 『問屋雑記帳』6号、前掲註56、1頁。
- (59) 『埼玉の注染』前掲註5、19頁。『八潮の民俗資料3』前掲註5、112-113頁。また久我喜代次『ゆかた覚書』前掲註22、中巻21-22頁には「草加地区の長板工場もその子弟を、東京の手拭紺屋に研修に出し、バスに乗りおくれまいとの準備をした」とある。
- (60) 『東京ゆかた六十年の歩み』前掲註22、25頁。
- (61) 前掲註59の各資料のほか『八潮市史民俗篇』前掲註5、369、375頁参照。
- (62) 『都新聞』都新聞社、1925年9月5日、9頁。
- (63) 『婦人画報』249号、東京社、1926年6月、23頁。
- (64) 『東京朝日新聞』朝日新聞社、1935年7月16日、朝刊4頁。
- (65) 筆者は以前これらの事例紹介の口頭発表を行った。研究発表要旨「大正末、昭和初期、「中形」浴衣図案の新展開」『服飾美学』第44号、2007年3月。
- (66) 錦木清方「団扇と浴衣」『錦木清方文集四』白鳳社、1979年、125頁。
- (67) 『問屋雑記帳』6号、前掲註56、1-2頁。
- (68) 『主婦之友』9巻3号、主婦之友社、1925年3月、8-9頁、同六号、1925年6月、「浴衣地図案の審査会」口絵解説。
- (69) 『主婦之友』9巻7号、1925年7月、277-279頁。
- (70) 『婦人画報』227号東京社、1924年、9月、124頁。
- (71) 同前287号、1929年6月、54頁。
- (72) 同前389号、1936年7月、150頁。
- (73) 『三越』22巻7号三越、1932年7月、32頁。
- (74) 1952年より戸田屋商店に勤務した豊田満夫氏にご教示いただいた。
- (75) 佐藤捨次郎「ゆかたあれこれ」『問屋雑記帳』8号、前掲註39、1頁、『東京ゆかた六十年のあゆみ』前掲註22、26頁参照。
- (76) 戦後復興期より注染業に携わった村井染工場、村井米扶氏、および豊田満夫氏（前掲註74）にご教示いただいた。
- (77) 『問屋雑記帳』9号問屋雑記帳の会、1958年8月、21頁。
- (78) 鈴木五三郎『回想録』前掲註46、40頁。
- (79) 同前書、40-41頁。
- (80) 久我喜代次『丸久と私のあゆみ』私家版、1974年、13-14頁。
- (81) 『松屋一五〇年史』松屋、2019年、88頁。
- (82) 『松屋グラフ』松屋、1929年5月、3頁。
- (83) 『松屋グラフ』松屋、1933年5月、2頁。
- (84) 鈴木五三郎『回想録』前掲註46、1958年、42頁。
- (85) 『三越』141号三越、1937年5月、2頁。

図1 注染の工程（手拭いの例）
伊勢保染工所にて撮影



左：生地を折り返しながら型紙を張った木枠を下ろし防染糊を置く。右：型置きした生地を注染台に置き、染料が不要部分に流れるのを防ぐために糊の土手を作り、染料を注ぐ。



図2 長板上に張った生地から順次型紙で防染糊置きする職人（画面左）
鋏形蕙斎原画 和田音五郎模写「職人尽絵詞」部分 NDLデジタルコレクション



図3 うしほ染 復刻染浴衣地 戸田屋商店製作 個人蔵

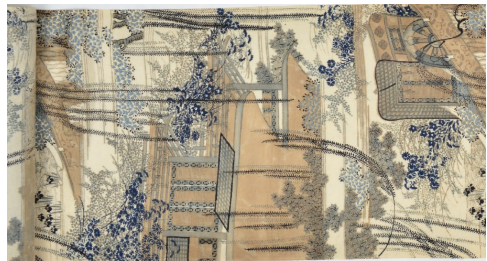


図4 風好染 復刻染浴衣地 三勝株式会社製作所蔵



図5 虞美人草浴衣（写し染め）
『時好』5巻9号（明治40年7月）
原本日本近代文学館所蔵

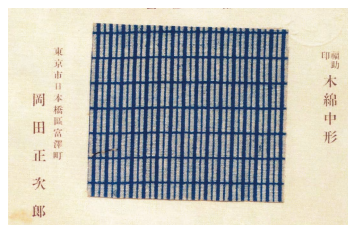


図6 福助印 木綿中形
東京市 岡田正次郎

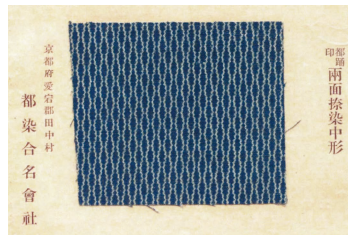


図7 都踊印 両面捺染中形
京都府 都染合名会社

図6、図7『第五回内国勸業博覧会紀念染織鑑』

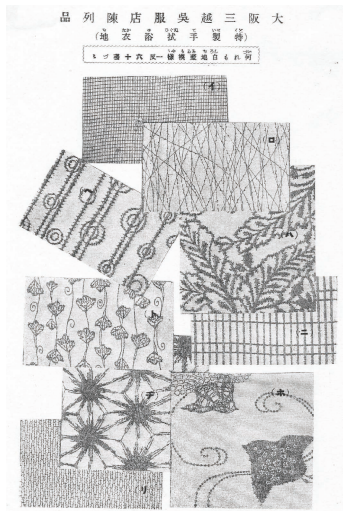


図8 「大阪三越呉服店陳列品 特製手拭浴衣地」『みつこしタイムス』8巻5号 (明治43年5月)



図13 「今夏流行の中形」上図: 注染 下図: 長板中形『三越』10巻6号 (大正9年6月)



図9 「上等手拭中形」『三越』2巻8号 (大正元年8月)



図10 撫子散らし模様大正初期注染復刻染浴衣地

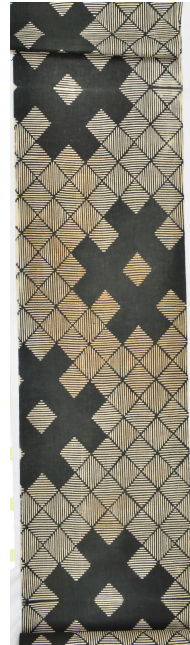


図11 幾何学模様大正6年製注染復刻染浴衣地



図12 州流し風模様大正末期注染復刻染浴衣地

図10~12 三勝株式会社製作所蔵

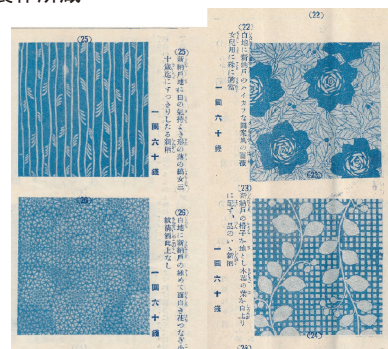


図14 「一粒選りの新柄手拭浴衣地」全て注染『今様』(大正12年5月)

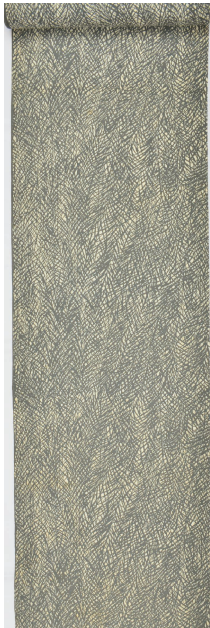


図15 芦葉叢模様大正6年頃変わり色長板中形 復刻染浴衣地



図16 幾何学模様大正期写し糊使用長板中形 復刻染浴衣地



図18 竹図明治末大正期長板中形 復刻染浴衣地



図19 竹図大正6年頃注染 復刻染浴衣地



図20 「浴衣十態 銀ぶら」『主婦之友』13巻6号(昭和4年6月)NDL デジタルコレクション



図17 網代地に薔薇模様大正末期正藍染長板中形 復刻染浴衣地

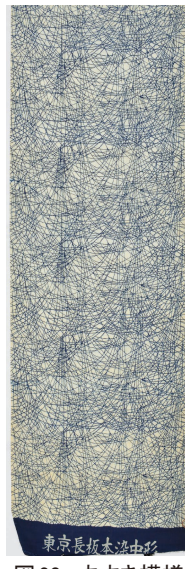


図28 すずき模様大正初期頃長板中形 復刻染浴衣地

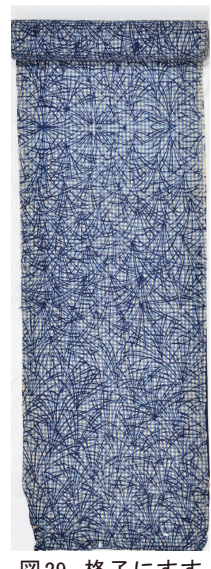


図29 格子にすずき模様昭和初期注染 細川 復刻染浴衣地

図15~19、28、29 三勝株式会社製作所蔵



図21 洋花と蝶図
写し染め

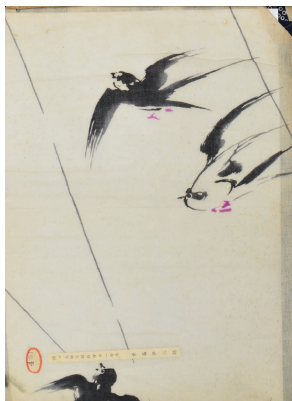


図21~24
「昭和九年第三
回中形展覧会入
賞品
東京中形聯合研
究品展覧会」の
一部

三勝株式会社所
蔵

図22 雨に飛燕
注染 差し分け

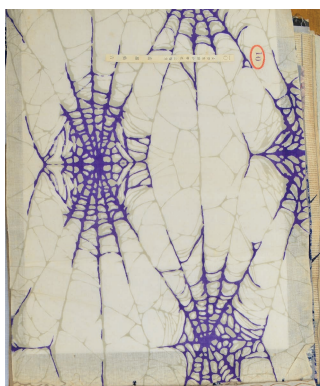


図23 蜘蛛の巣
注染 細川



図24 蛇籠に小菊
長板中形色入り



図25 霞地に
抽象植物模様
長板中形
(右 拡大図)



図26 墨流し模様地に柳に燕模様
注染 細川

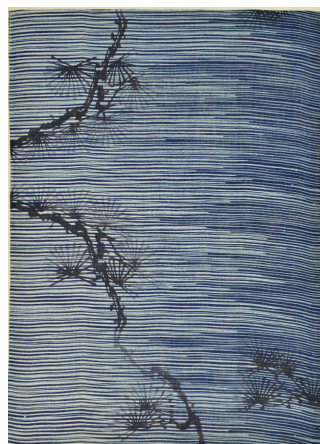


図27 霞模様地に松
注染 細川

図25~27 丸久商店所蔵 浴衣地見本

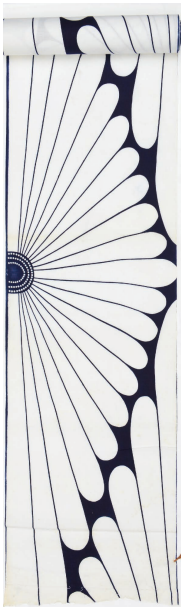


図30 大菊菱模
様昭和8年頃注
染 復刻染浴衣
地



図31 格子地に葉
のある枝模様昭和
初期注染 細川
復刻染浴衣地



図32 木の実と葉
模様昭和8年頃注
染 注射器ぼかし
復刻染浴衣地



図33 牡丹模様注
染浴衣地 細川
昭和13年12月検
印入り

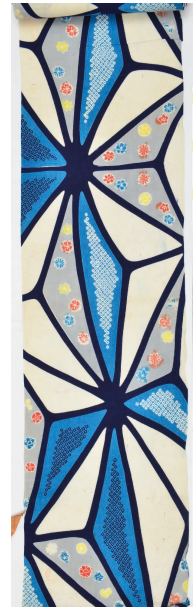


図34 小花入麻の
葉模様浴衣地 細
川 昭和13年12月
検印入り

図30～34 三勝株式会社所蔵



図35 松美會特選ゆかた『松屋グラフ』昭和8年5月号
原本文化学園大学図書館所蔵

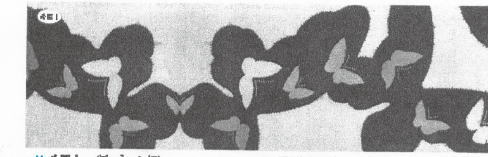


図37 飛燕模様
注染浴衣地見本
細川

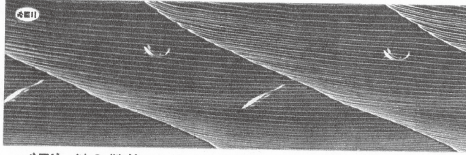


図36 花菱地に松
葉流れ模様注染浴
衣地見本

図36、37 丸久
商店所蔵



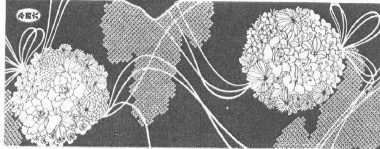
※色目一 櫻れし 袴 四尺三十拵
白地に黒色の桜の縁を縁取りし、その中心に、白、赤の縁取りを二十
横より二十四横縦



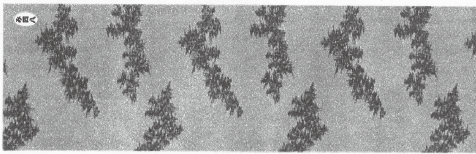
※色目二 波の雲梯 五 尺 四
縞は黒と白の縞に、波の雲梯は、白と赤の縞に、波の雲梯は、黒と
十八横縦より二十四横縦 本屋敷



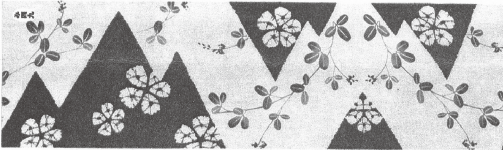
ゆかた
の
装束
は
白
と
黒
の
縞
に
大
き
い
花
の
縁
取
り
を
用
い
て
装
束
し
て
い
た
。



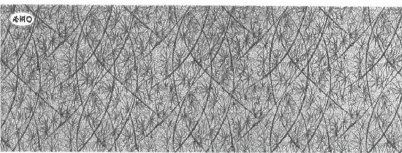
※色目三 雲梯の縞 四尺五十拵
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
十七横縦より二十四横縦 本屋敷



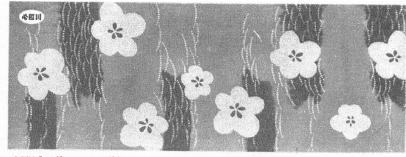
※色目四 雲梯の縞 (三條金一巻) 四尺六十拵
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
三十三横縦より三十四横縦



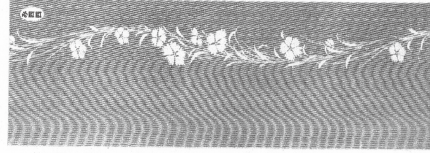
※色目五 月夜砂 四尺八十拵
白地に黒色の月夜砂、縞は赤と黒の縞に、月夜砂は、黒と
三十三横縦より三十四横縦



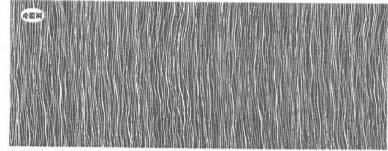
※色目六 雲梯の縞 六尺五十拵
白地に黒色の雲梯の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
十横縦 本屋敷



※色目七 雲梯の縞 四尺八十拵
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
三十三横縦より三十四横縦



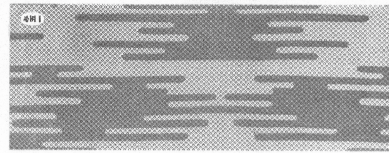
※色目八 雲梯の縞 五尺六十拵
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
十八横縦より二十四横縦 本屋敷



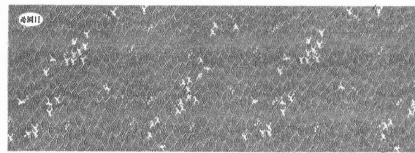
※色目九 雲梯の縞 五尺八十拵
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
二十横縦より二十四横縦



※色目十 雲梯の縞 四尺二十拵
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
十横縦より二十四横縦



※色目十一 雲梯の縞 四尺七十拵
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
三十三横縦より三十四横縦



※色目十二 雲梯の縞 五 尺 四
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
十八横縦より二十四横縦 本屋敷



※色目十三 雲梯の縞 四 尺 四
縞は黒と白の縞に、雲梯の縞は、白と赤の縞に、雲梯の縞は、黒と
十横縦

(8)

図36 三越別染中形浴衣地 錦紗縮地中形『三越』141号 (昭和12年5月) (アスタリスクは筆者による表示)
原 本 石 川 武 美 記 念 図 書 館 所 蔵

(9)

The Modernization of Tokyo Chūgata Yukata and the Development of Chūsen: Contemporization of Handworks

Naoko OOKUBO

Chūgata (pattern dyeing) yukata, which is a specialty of Tokyo, was originally dyed using natural indigo by an elaborate handwork dyeing technique called nagaita-chūgata. However, from the Meiji period onwards, some techniques using synthetic dyes have been applied. Chūsen, a traditional dyeing craft technique still in use, was one of the dyeing techniques that came to be used for the yukata. In this paper, I have investigated the development of the chūsen technique for dyeing yukata cloth in the process of the modernization of the Tokyo chūgata yukata, by examining documents coming from wholesalers, national industrial exhibitions, and promotion magazines published by department stores.

In the late Meiji period, nagaita-chūgata was still the main technique for Tokyo chūgata yukata cloth. On the other hand, during the third decade of the Meiji Period, chūgata-yukata became the main summer casual wear for a wide range of social classes in Tokyo, therefore creating a need for new designs. Around the same time, hand printing techniques with synthetic dye and machinery printing began to be applied to yukata cloth dyeing, causing the judges of the National Industrial Promotion Exhibition in 1903 to comment on the threat to the future of the traditional nagaita-chūgata technique.

Chūsen was originally a dyeing technique for tenugui, consisting basically of handwork. In the city of Edo, during the first half of the nineteenth century, tenugui were dyed using chūsen on white cloth. In the Meiji period, synthetic dyes were also introduced to the chūsen technique. It is commonly known that mass production of yukata dyed using the chūsen technique began in the 36th year of the Meiji Period in Osaka. Wholesalers in Tokyo also followed suit starting from the end of the Meiji Period. During the Taisho Period, the wholesalers started to contemporize their products by applying synthetic dyes and using new designs within their production of nagaita-chūgata yukata. At the same time, they also aimed to produce high-quality chūsen yukata by applying the sophisticated designs and color tones used for nagaita-chūgata yukata. In the years after the 1923 Great Tokyo Earthquake up to the early Showa period, in modern-

ized Tokyo, yukata began to be considered as town wear, thus resulting in changes in color and design preferences. In this period, we see a great development in the production of chūsen yukata, both in technique and design. During the early years of the Showa Period, we see a boom in original yukata design projects promoted by magazines and newspapers. This led to the wide spread of the usage of yukata as casual summer wear throughout the whole country. In the meantime, competition with other regional productions and machinery printing intensified. As a result, the nagaita-chūgata dyeing technique, which was at the center of the yukata industry, gradually transformed itself into an artisan craft art form. Chūsen yukata, on the other hand, which inherited the pursuit of handwork craftsmanship from nagaita-Chūgata, continued to realize products with colors and designs that fit modern lifestyle, and became the main dyeing technique for the Tokyo chūgata.