

染工場における布からみた設え

地域産業におけるものづくりの空間に関する研究(1)

正会員 ○安森 亮雄*
同 福沢 潤哉**

地域産業 ものづくり 都市河川 注染 染工場 設え

1. 序 地域産業においては、近隣で産出する素材を用いて、都市や自然の環境を利用した空間でものづくりがされている。そこでは、ものが素材から製品になるまでの工程において、工場や工房の空間が合理的に設えられ、生産の風景が都市景観の一部になっている。特に、染物の産業は、水を必要とするため都市河川沿いに立地することが多く、染工場では、生地を干す櫓や染める台などの、布の形態に応じた建築・家具・設備等による特徴的な設えがみられる。このように、ものづくりを空間的側面から捉えることは、産業とともに形成された建築と都市の文化を解明し、現代の地域再生を考察する上で有意義なものと考えられる。そこで本研究では、近代に発達した手工業である注染の染工場を対象として、ものづくりの空間の特徴を明らかにする。まず本編では、染工場における布を中心とする設えについて検討し、次編では、染工場の空間構成と設えの表出による景観を検討する。

2. 注染の主産地における染工場の概要 本研究で取り上げる注染は、手拭や浴衣などの大量生産を目的として、化学染料を用いて布を折り畳んで染める技法である。現在の主産地は宇都宮、東京(江戸川区、葛飾区)、浜松、

堺の4都市である。各都市の注染工場の推移をみると、1930年代から徐々に減少し、現在では宇都宮で4軒、東京(江戸川区、葛飾区)で4軒、浜松で6軒、堺で4軒となっている(図1)。これらの都市において、現在でも注染を行う現地調査のできた6つの染工場を分析対象とし(表1)、実測調査およびヒアリング調査を行った^{注)}。

3. 染工場における工程・布の形態・要素

3.1 染工場の工程 染工場における注染の工程は、生地の搬入・保管(A)から製品の保管・搬出(E)までの大きく6つに整理できる(表2)。これらの工程の作業の種類は、布を保管する工程(保管)・加工する工程(加工)・移動する工程(移動)の3つに分類できる。このうち、いずれの染工場においても型付け(12)から染布の乾燥(16)などの共通してみられる工程と、一部の染工場においては精練(5)や製品加工(22)など他工場に委託して省略される工程がみられた。

3.2 布の形態 染工場では、最も小さな形状である棒状の丸巻きや、一反にのばされた最も大きな形状など、さまざまな布の形態がみられる。そこで、各工程においてみられる布の形態について整理し、サイズ変化の有無と、数量が複数か単数かをあわせて検討した(表3)。その結果、複数の布を同時に扱う工程ではサイズ変化の無いものが多く、単数の布を扱う工程では、LサイズからS・Mサイズへ変化するものが多くみられた。

3.3 染工場の設え要素 染工場においては、工程に応じて建築部位や家具・設備などが布に呼応して設えられ

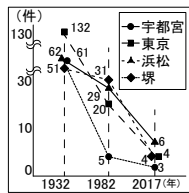


図1 各都市の染工場数の推移

表1 染工場の概要

染工場名	所在地	創業年	敷地面積	延床面積	年間生産量
1.中川染工場	栃木県宇都宮市	1905	4900㎡	1400㎡	120000反
2.福井染工場	栃木県宇都宮市	1912	660㎡	235㎡	5000反
3.エハマ染工場	栃木県宇都宮市	1934	1120㎡	390㎡	12000反
4.村井染工場	東京都江戸川区	1936	490㎡	410㎡	70000反
5.二橋染工場	静岡県浜松市	1927	960㎡	1200㎡	24000反
6.ナカ染工場	大阪府堺市	1966	690㎡	937㎡	96000反

表2 各染工場の工程

工程 染工場名	A 生地の搬入・保管			B 染色前準備							C 染色				D 染色後洗い				E 製品の仕上げ・加工					F 製品の保管・搬出				
	① 生地の搬入(移)	② 保管庫へ移動(移)	③ 生地の保管(保)	④ トロッコ移動(移)	⑤ 精練	⑥ 生地乾燥(保)	⑦ 受け取り(移)	⑧ 丸巻き(加)	⑨ タイコへ束ねる(加)	⑩ 腰かせ(保)	⑪ 1階へ移動(移)	⑫ 型付け(加)	⑬ 染色(加)	⑭ 洗い(加)	⑮ 脱水(加)	⑯ 染布乾燥(加)	⑰ 平折り(加)	⑱ 2階へ移動(移)	⑲ 製品丸巻き(加)	⑳ 梱包(加)	㉑ 1階へ移動(移)	㉒ 製品加工(加)	㉓ 製品の保管(保)	㉔ 搬出口へ移動(移)	㉕ 製品の搬出(移)			
1.中川染工場 主:注染	(1-01)		(1-02)	(1-03)	(1-04)	(1-05)	(1-06)	(1-07)	(1-08)	(1-09)	(1-10)	(1-11)	(1-12)	(1-13)	(1-14)	(1-15)		(1-16)	(1-17)		(1-18)	(1-19)	(1-20)		(1-21)			
2.福井染工場 副:注染	(2-01)		(2-02)		(2-03)	(2-04)		(2-05)				(2-06)	(2-07)	(2-08)	(2-09)	(2-10)			(2-11)				(2-12)	(2-13)	(2-14)			
3.エハマ染工場 副:注染	(3-01)		(3-02)		(3-03)	(3-04)		(3-05)				(3-06)	(3-07)	(3-08)	(3-09)	(3-10)			(3-11)				(3-12)	(3-13)	(3-14)			
4.村井染工場 主:注染	(4-01)		(4-02)		(4-03)	(4-04)	(4-05)	(4-06)				(4-07)	(4-08)	(4-09)	(4-10)	(4-11)		(4-12)	(4-13)				(4-14)	(4-15)	(4-16)			
5.二橋染工場 主:注染	(5-01)	(5-02)	(5-03)				(5-04)			(5-05)	(5-06)	(5-07)	(5-08)	(5-09)	(5-10)	(5-11)		(5-12)				(5-13)	(5-14)	(5-15)	(5-16)			
6.ナカ染工場 主:注染	(6-01)		(6-02)				(6-03)				(6-04)	(6-05)	(6-06)	(6-07)	(6-08)	(6-09)	(6-10)		(6-11)	(6-12)		(6-13)		(6-14)				

例)1.中川染工場



写真1 1-05 生地乾燥 写真2 1-07 丸巻き 写真3 1-11 型付け 写真4 1-12 染色 写真5 1-13 洗い 写真6 1-22 製品加工
表注)本研究では注染の工程のみを対象とする。なお、福井・エハマでは「捺染」を主工程とし、二橋・ナカでは「浸染」を副工程としている。また、各工程の種類については、「保」は保管、「加」は加工、「移」は移動の工程を示す。また、表中の写真は染工場で見られる特徴的な設えの例を示す。

