

むけいぶんかざい  
無形文化財工芸技術マップ

●国指定・選定  
●県指定



大宜味村  
●喜如嘉の芭蕉布(国指定)  
●芭蕉布(国指定)



那覇市  
●紅型(国指定)  
●首里の織物(国指定)  
●びん型(県指定)  
●本場首里の織物(県指定)  
●琉球漆器(県指定)



読谷村  
●読谷山花織(県指定)



本部町  
●琉球藍製造(国選定)



南風原町  
●手機製作(国選定)

久米島



久米島町  
●久米島軸(国指定)

石垣島



石垣市  
●八重山上布(県指定)

宮古島



宮古島市  
●宮古上布(国指定)  
●芋麻糸手績み(国選定)

西表島

※重要無形文化財各個認定の金城次郎(琉球陶器)、與那嶺貞(読谷山花織)はご逝去によりに指定が解除されているので掲載していません(コラム参照59・62ページ)



きんじょう じろう  
**金城 次郎**

りゅうきゅうとう き  
**琉球陶器**

(1912～2004年)

●認定年月日 / 1985(昭和60)年4月13日

那覇市与儀に生まれ、13歳で壺屋の名工・新垣栄徳の工房に入り焼物の仕事に関わるようになります。戦前、壺屋を訪れた河井寛次郎や濱田庄司らの指導を受けます。

戦後は独立して壺屋に窯を構えます。しかし、壺屋の市街地化に伴い登り窯を焚くことが難しくなったため、窯場を求めて1972(昭和47)年に読谷村座喜味に拠点を移し、独自の製作活動に励みました。その作品は、大胆な線彫りの魚文が特徴です。

1912(大正1)年

沖縄県那覇市与儀に生まれる

1924(大正13)年

壺屋の新垣栄徳工房の見習工になる

1946(昭和21)年

独立し、壺屋に工房を開く

1957(昭和32)年

第31回国展国画賞受賞

1967(昭和42)年

沖縄タイムス芸術選賞大賞受賞

1972(昭和47)年

読谷村座喜味に窯を築き、壺屋から工房を移す

沖縄県指定無形文化財「琉球陶器」保持者認定

1985(昭和60)年

国指定重要無形文化財「琉球陶器」保持者

各個認定(人間国宝)

2004(平成16)年

死去(享年92歳)



(写真提供：沖縄県立博物館・美術館)



(写真提供：世界遺産座喜味城跡ユンタンザミュージアム)



たまなは ゆうこう **ひんがた 紅型** (1936年～)

●認定年月日 / 1996(平成8)年5月10日

石垣市大川に生まれ、27歳の頃、紅型の復興に尽力した城間栄喜に師事し、紅型の伝統技法を学びました。独立して首里に工房を開設し、熟練した技術と手間を要する両面染めの製作に取り組んできました。常に新しい図案を求め、伝統的な技法と現代的なデザインを合わせた作品を作り続けています。

- 1936(昭和11)年  
沖縄県八重山郡石垣市大川に生まれる
- 1961(昭和36)年  
城間家第14代城間栄喜に師事
- 1974(昭和49)年  
第26回沖展沖展賞受賞
- 1977(昭和52)年  
第12回西部工芸展金賞受賞
- 1983(昭和58)年  
沖縄タイムス芸術選賞大賞受賞
- 1991(平成3)年  
第38回日本伝統工芸展文部大臣賞受賞
- 1996(平成8)年  
国指定重要無形文化財「紅型」保持者各個認定(人間国宝)



(写真提供：沖縄県立博物館・美術館)



(写真提供：玉那覇紅型工房)



みやひら はつこ 首里の織物 (1922年～)

●認定年月日 / 1998(平成10)年6月8日

那覇市首里に生まれ、戦前の県立女子工芸学校で工芸・染織を学びました。卒業後に、東京の日本民藝館や柳悦孝の工房で植物染料による染色技法を磨きました。帰郷後は、工芸学校の教師や農業研究指導所で勤務しながら、首里の織物の8種類の技法を研究し、戦後はその復興に取り組みました。1970(昭和45)年に宮平織物工房を開設し、伝統的な染織技法の伝承と後継者育成に尽力しています。



- 1922(大正11)年  
沖縄県那覇市首里に生まれる
- 1941(昭和16)年  
沖縄県立女子工芸学校に勤務、染織指導及び研究を行う
- 1963(昭和38)年  
琉球工業研究指導所に勤務、植物染料の染色法を改善する
- 1969(昭和44)年  
第43回国展国画賞受賞
- 1970(昭和45)年  
宮平織物工房を開設
- 1973(昭和48)年  
第7回沖縄タイムス芸術選賞大賞受賞
- 1974(昭和49)年  
沖縄県指定無形文化財「本場首里の織物」保持者認定
- 1996(平成8)年  
沖縄県文化功労賞受賞
- 1998(平成10)年  
国指定重要無形文化財「首里の織物」保持者各個認定(人間国宝)

工芸技術

用語の解説

**柳悦孝**  
柳悦孝(1911年7月25日～2003年8月20日)は、日本の染織家。思想家、柳宗悦の甥。1939～1940(昭和14～15)年に日本民藝協会の同人として沖縄を訪れ、沖縄の織物について多くを学んだ。戦後、柳は国産の合成繊維ビニロンの製織や、ウール織物、さまざまな織物組織の展開に取り組み、工芸織物を完成させた。



(\*写真提供: 沖縄県立博物館・美術館)



よ な み お さだ ゆん た ん ざ ん は な う い  
**與那嶺 貞 読谷山花織**

(1909～2003年) ●認定年月日 / 1999(平成11)年6月21日

読谷村高志保に生まれ、首里女子実業学校(県立女子工芸学校の前身)で染織を学びました。1964(昭和39)年頃から、途絶えかけていた読谷山花織の復興に取り組み、浮織・縫取織、畝織と呼ばれる伝統の技法を復活させました。一方で、絹素材を用いて、高機を改良し、現代感覚を取り入れたデザインの研究などにも挑み、すでに日常生活の中から消えかけていた花織の普及と後継者の育成に尽力しました。

- 1909(明治42)年  
沖縄県中頭郡読谷村高志保に生まれる
- 1928(昭和3)年  
首里女子実業学校研究科卒業
- 1975(昭和50)年  
沖縄県指定無形文化財「読谷山花織」保持者認定
- 1979(昭和54)年  
第14回西部工芸展金賞受賞
- 1981(昭和56)年  
現代の名工卓越技能賞受賞
- 1986(昭和61)年  
沖縄タイムス芸術選賞大賞受賞
- 1990(平成2)年  
沖縄県文化功労賞受賞
- 1993(平成5)年  
第37回沖縄タイムス賞文化賞受賞
- 1999(平成11)年  
国指定重要無形文化財「読谷山花織」保持者各個認定(人間国宝)
- 2001(平成13)年  
勲四等宝冠章受章
- 2003(平成15)年  
死去(享年94歳)



(写真提供：沖縄県立博物館・美術館)



(写真提供：世界遺産座喜味城跡コンタンザミュージアム)

用語の解説



浮織

用語集 P218参照

縫取織

用語集 P220参照

畝織

用語集 P218参照

高機

椅子に座った姿勢で織る機。現在の織り手の多くはこの機を使用して反物を織る。



たいら としご 平良 敏子 ばしろう ぶ 芭蕉布 (1920年～)

●認定年月日 / 2000(平成12)年6月6日

大宜味村喜如嘉に生まれ、母親から木綿や芭蕉、絹などの製織技術を学び、後に女子挺身隊として働いていた岡山県で外村吉之介の指導を受けました。1946(昭和21)年に帰郷し、沖縄戦で途絶えた芭蕉布の復興に尽力しました。1963(昭和38)年、喜如嘉に織物工房を設立し、技法の改良や後継者の育成に力を注いでいます。

- 1920(大正9)年  
沖縄県国頭郡大宜味村喜如嘉に生まれる
- 1963(昭和38)年  
芭蕉布織物工房を開く
- 1965(昭和40)年  
沖縄タイムス賞文化賞受賞
- 1972(昭和47)年  
日本民藝館賞受賞  
沖縄県指定無形文化財「芭蕉布」保持者認定
- 1973(昭和48)年  
卓越技能者表彰
- 1974(昭和49)年  
喜如嘉の芭蕉布保存会代表者となる  
国指定重要無形文化財「喜如嘉の芭蕉布」団体認定
- 1980(昭和55)年  
日本工芸会正会員となる
- 1981(昭和56)年  
第1回伝統文化ポーク大賞受賞
- 1993(平成5)年  
琉球新報賞受賞
- 2000(平成12)年  
国指定重要無形文化財「芭蕉布」保持者各個認定  
(人間国宝)



(\* 写真提供: 沖縄県立博物館・美術館)



用語の解説



外村吉之介

外村吉之介(1898年9月27日～1993年4月15日)は、民芸運動家、染織家。滋賀県出身。1898年9月27日、滋賀県神崎郡五箇荘町川並(現東近江市五箇荘川並町)生まれ、1932年、手織物の創作活動を開始した。国画会会員、日本民藝協会常任理事などを歴任した。



# 戦後の工芸復興を支えた人々 ① ひとひと

しろま えいき  
城間 榮喜 (1908年 - 1992年)

紅型染で首里王府に仕えた城間家の14代目です。小学校を卒業後、家業の紺屋(紅型業)を営んでいた父・榮松の仕事を手伝うようになります。紅型は、国王はじめ王家・士族等の限られた階級の染織品でしたが、廃藩置県によって紅型の需要が激変するとともに、多くの紅型業が衰退を辿った時代でした。そのような状況の中で追い打ちを掛けるように、預かっていた得意先の反物が盗難に遭いました。そのことによって家業が傾き、13歳で石垣島へ年季奉公に出されました。7年間の年季奉公を終えて戻った年に父・榮松が他界し、城間家に伝わってきた2千枚ほどの型紙と風呂敷や引幕等の見本を受け継ぎ、20歳で家業を継ぎました。

1942年、染料購入のために大阪へ行った際に太平洋戦争の戦雲に巻き込まれ、沖縄に帰れない状況の中で職を得た先で徴用令を受けました。終戦後、熊本県に学童疎開していた2人の息子たちを捜しあて沖縄に帰りますが、太平洋戦争による激しい地上戦によって妻と末子を亡くしたことを知ります。2人の息子と沖縄で生き残った長女と共に生活を再開しますが、大切な型紙・紅型布の見本・道具類の全てが破壊されていました。



城間榮喜1985年(写真提供:個人)



綿のシーツに染めた踊り衣装  
(写真提供:城間びんがた工房)

そのような中で、至る所に散乱していた小銃や機関銃の薬きょうで筒引き用の筒金、米軍払い下げの金切鋸で型紙を彫る小刀、廃品の米軍のレコード盤で型付用のへら、洋傘の骨やキセルの吸い口で打ち抜きキリなどの道具を作り始めました。また、第32軍司令部壕で見つけた地図を型紙に、アメリカ製の小麦粉が入った布袋を生地、赤瓦や口紅を赤色顔料として、手に入るものを材料として調達しました。これらの道具類と材料、小麦粉の布袋を使ってうちくいや反物を作りました。その後、時代の要望に応じて服地、バッグ、インテリア用品等の新たな紅型製品づくりに挑む傍ら、紅型技術保存会を結成、後に紅型研究会(琉球紅型振興会と改称)を結成し、技術研究・指導に尽力し、沖縄県指定無形文化財工芸技術保持者に認定されます。

古紅型の技法を研究し再興した作品の中でも、下描きした模様しちがの線上を大小の筒金ちゅうがねで糊を引いて染める紅型幕やうちくいに、榮喜さんの構図力や描写力の高さがみえます。また、作品に描かれる動物、木、竹、花、波頭、雲は躍動感に溢れ、独特な丸みや愛らしさと温もりも感じさせます。



## 戦後の工芸復興を支えた人々 ② ひとひと

おおしろ しづこ  
大城 志津子 (1931年 - 1989年)

琉球大学美術工芸科と女子美術大学芸術学部洋画科で絵画を学びます。大学で造形美術教育を受けた織物作家です。大学卒業後、帰郷し沖縄高等学校に教師として勤めますが、翌年に退職し織物を学ぶため再度上京します。上京先の原田麻耶氏と柳悦孝氏の工房で各1年間の計2年間、両氏から織物を学び、その後東京都調布市で独立し織物製作を開始します。それから1年後、帰郷し那覇市首里のニシムイ美術村に大城織物工房を開設し、精力的に作品制作に取り組み、沖展、国展、日本民藝館展等の公募展をはじめ、企画展や個展等で沖縄の伝統織物技法を用いて創作した着尺作品や飾り布作品を発表します。一方で、首里の古老から伝承が途絶えていた花倉織について聞き取りをしたことがきっかけとなり、花倉織(日本民藝館所蔵)の技法解明に取り組みました。その他の技法についても同様に取り組み、解明した技法の普及に努めました。晩年は、琉球大学と沖縄県立芸術大学で教鞭を取り後進の育成に務めるとともに、県指定無形文化財(工芸技術)「本場首里の織物」の保持者に認定、沖縄県文化財保護審議会専門委員や同工芸産業振興審議会委員、文化財保護等にも関わり業界の牽引に努めました。多忙な社会貢献に尽力しながらも、



(写真撮影：大堀一彦)\*



タビストーリー「未知」\*

25年間で500点あまりの作品を生み出しています。作品は着尺や帯などの伝統的な小幅の布だけでなく、現代の用途を考えた服地やインテリア用の幅広の布作品づくりにも積極的に取り組みました。自身の作品集の中で、大城さんは「沖縄の生活環境に育った私の仕事には、無意識のうちにも沖縄が色濃く出てしまいますし、又意識の上では、伝統的な技法を自分のものとしてどのように展開させようかと常に考えてきました」と述べています。その言葉は大城さんの遺作品に具現化されました。その中の飾り布「萌芽」と「未知」は、手花、グーシ花、餅等の伝統技法で織られた作品ですが、「萌芽」にみえる色彩の奥行きや「未知」にみえる立体感が絵画や彫刻のようです。

\* (写真提供：沖縄県立博物館・美術館)

### 参考文献資料

- ・「琉球の文化」第2号、琉球文化社、1972年。
- ・「花咲く布 城間栄喜作品集」日本放送出版協会、1993年。
- ・「BINGATA! Only in Okinawa」沖縄県庁、2016年。
- ・「美ら島からの染と織」図録、渋谷区松涛美術館、2019年。
- ・大城志津子「大城志津子作品集」株式会社用美社、1988年。
- ・多和田淑子「大城志津子の世界」第198回博物館文化講座、1991年。
- ・沖縄県立博物館編「技と美 大城志津子図案集」石垣市立八重山博物館、1991年。
- ・沖縄県立芸術大学附属図書・芸術資料館編「大城志津子の手と目」展図録、沖縄県立芸術大学、1999年。



# きじょか ばしょうふ 喜如嘉の芭蕉布

国指定

●指定年月日 / 1974(昭和49)年4月20日 ■保持団体 / 喜如嘉の芭蕉布保存会

国指定重要無形文化財

芭蕉布は、イトバショウの繊維を糸にして織った布です。王府の大切な儀礼のときの正装をはじめ、庶民の普段着としても欠かすことができないものでした。沖縄県全域で織られていましたが、現在では大宜味村字喜如嘉を中心とした地域で、山原の芭蕉布製作の伝統が、婦人たちの共同作業によって伝承されています。

喜如嘉の芭蕉布は、糸をはじめ、すべて天然の材料を用い、材料の確保から仕上げまで共同作業による手仕事で製作されています。また、手括りの手法を用いて作られた紺は、伝統的な沖縄の紺の特色をよく伝えています。軽くて涼しい独特の魅力を備えた織物として、高い評価があります。



## 指定要件

- ① 糸は糸芭蕉より芋引きしたものであること
- ② 染色は植物染めであること
- ③ 紺模様は手括り紺であること
- ④ 手織りであること

## おしえて「喜如嘉の芭蕉布」

Q 国指定に「喜如嘉の芭蕉布」と「芭蕉布」の2つがあるのはなぜですか？

A 「喜如嘉の芭蕉布」の場合は、「喜如嘉の芭蕉布保存会」が技能の保持団体として認定されています。これは、喜如嘉という地域に伝わる芭蕉布づくりの技が指定されたわけです。団体での認定となったのは、この仕事がグループでないとできない部分が大きかったからです。  
「芭蕉布」の場合は、地域に限定せず、沖縄で伝えられている芭蕉布づくりの技が指定

されました。そして、その技を高度に体得している保持者として平良敏子さんが各個認定されています。

平良さんの場合、喜如嘉の芭蕉布保存会の代表でもあります。

このような例は、陶芸の「色鍋島」(団体認定/代表今泉今右衛門)と「色絵磁器」(各個認定/今泉今右衛門)があります。





## 「喜如嘉の芭蕉布」ができるまで！



### ① 芋はぎ

3年間育てたイトバショウの葉鞘を繊維と果肉の部分に分け、上皮・中芋・中子・キヤギの4種類に選別します。それぞれの原皮を剥がし、表側は繊維に、裏側は畑の肥料として使われます。中心にいくほど上質の繊維がとれ、着尺一反分(着物一枚分の布地)を作るのに、およそ200本のイトバショウを必要とします。



### ② 芋引き

4種類に分けた繊維を灰汁で炊き、水洗いした後、1枚の原皮を2~3枚に裂き、竹ばさみ(エービ)でしごいて不純物を取りのぞきます。次に、しごきながら緯糸用と経糸用を区別します。



### ③ 芋績み

長さ1m足らずの繊維を細かく裂いて、根と先を機結びで繋いでいきます。色のあるものや硬い糸は、染めたときに色ムラになるので分けて繋ぎます。芭蕉布をつくる中で、もっとも時間のかかる根気と忍耐のいる作業です。



### ④ 染色

染色には琉球藍で染めるエー染とシャリンバイで染める赤染の2種類があります。沖縄の北部地域で製造された琉球藍(エー)と近くで取れるシャリンバイ(テカチ、テーチともいう)を天然染料として使います。染め、蒸しを30~40回繰り返して行い、こげ茶色に染めます。



### ⑤ 布の洗濯

喜如嘉では、織り上がった布を灰汁で煮て、最後の仕上げの工程までを洗濯といいます。織り上がった布を予洗いし、上質な灰汁を使い高温で炊いてやわらかくしますが、その加減は長年の経験に頼るしかありません。次に、ユナジ液(米酢)に浸けて中和させます。その後、布を引っ張り、幅を出したり丈を出したりして、布目を整えます。

## 用語の解説



### イトバショウ

バショウ科の多年生大型草本。リュウキュウバショウの別称。高さ2~3m、1.5mほどの大きな葉をつける。茎から繊維がとれ、その繊維は芭蕉布、芭蕉紙、民具などの原料に使用される。

### 手括り

糸や生地を染める前に手作業で、別の糸などでしばること。しばった部分には染料がつかないため、染め残ってガラになる。

### 葉鞘

用語集 P222参照

### 灰汁

木や草を燃やした灰を熱湯に入れた液。染料の定着や発色をよくするための媒染剤として使う。

### 機結び

糸と糸をつなぐ結び方で、一般的なつなぎ方より「結び目」が小さく、ほどけにくい結び方。

### 予洗い

用語集 P221参照



宮古上布は、チョマという植物の茎の繊維を糸にして織った布です。1583(万暦11)年、宮古の洲鎌与人を務めていた真栄の妻、稲石が国王に献上したのがはじまりとされていますが、『朝鮮王朝実録』に「苧麻を用いて藍に染め」との記録もあり、14～15世紀より染色技術をもっていたことがうかがえます。

琉球国時代(16～18世紀)、厳しい管理体制のもと、貢納布としての紺細上布、白細上布、御用布(王家発注)の御絵図にみられる紺・色上布が生産され、今日の染織技法の基盤がつけられました。

19世紀、琉球国廃止後は自由生産とな

り、より一層細かい紺絣の生産が主流となりました。宮古上布は原材料のチョマ栽培、糸績み、絣括り、染色、砧打ちなどの独自の技法によってつくられています。また、極細のチョマ糸で織られていることが、とても重要な特徴となっています。



代表的な紺地の絣



砧打ちの様子

## 指定要件

- ① すべてチョマを手續みした糸を使用すること
- ② 絣模様をつける場合は、伝統的な手結いによる技法又は手括りによること
- ③ 染色は、純正植物であること
- ④ 手織りであること
- ⑤ 洗濯(仕上げ加工)の場合は、木槌による手打ちを行い、使用する糊は天然素材を用いて調整すること

## おしえて「宮古上布」

Q 八重山上布は白上布で、宮古上布は紺上布では？

A 八重山上布や宮古上布の指定の要件を見ると、「染色は植物染料によること」とあり、茶絣や紺絣のみを示しているではありません。織物はもちろん、工芸技術は長い歴

史の中で変遷してきたものです。その延長線上にあるのが現代の工芸技術ですから、今後、模様や色は、その時代に即して変わっていくと思います。





みやこじょうふ  
「宮古上布」ができるまで！



① 苧麻績み(ブーンミ)

チョマの繊維を指や爪で細かく裂いて、緯糸は1本、経糸は2本の繊維を撚り繋ぎ、糸車で撚り掛けをします。1算(600m)績むのに熟練者でも3カ月、上布1反分(幅40cm×長さ13m)だと約50算(30km)の糸が必要となるため、糸作りに1年以上を費やします。



② 手括り(ティズマ)

経糸の束を張り伸ばし、経印のついた種糸を合わせ括ります(絵図式)。図柄によっては種糸を用いずに括る方法もあります(手結び式)。



③ 染色

琉球藍とタデ藍の染料で藍建てをし、朝夕2回、1回2時間の染色を約2週間くり返して黒に近い藍色に染め上げます。他にシャリンバイ(テカチ)、モクマオウなどの植物染料も使います。



④ 製織(機で布を織り上げること)

苧麻糸の毛羽立ちを防ぐため、機の上でイモクズなどのでんぶん糊をひいて毛羽を押さえてから織りはじめます。細かい経織りが特徴となっており、経糸の経糸を針先で模様を整えながら織ります。



⑤ 砧打ち(きづちで布を打って柔らかくし、つやを出すこと)

布を沸騰したお湯の中で約30分間煮込み、十分水洗いします。その後、イモクズ糊に浸し陰干しします。布が乾く前に全体を軽くのぼして幅だしをします。その後、まんべんなく砧打ちをし、布面に艶が出ると仕上がります。

(写真提供：宮古上布保持団体)

用語の解説



洲鎌与人

用語集 P220参照

御絵図

用語集 P221参照

手括り

用語集 P218参照

砧打ち

織りあがった生地を洗って綿布で包み、きづちで叩く仕上げ方法。生地をやわらかくし、艶を出す効果がある。

緯糸

織り組織の上下の方向を構成する糸。

経糸

織り組織の左右の方向を構成する糸。

撚り繋ぎ

2本の繊維や糸をねじってつないでいくこと。

撚り掛け

糸に撚りを施すこと。

種糸

用語集 P220参照

タデ藍

用語集 P220参照

藍建て

用語集 P218参照

幅だし

用語集 P221参照



# く め じ ま つ む ぎ 久米島紬

国指定

●指定年月日 / 2004(平成16)年9月2日 〇保持団体 / 久米島紬保持団体

国指定重要無形文化財



泥染めの染色は朝早く、暗いうちから始まります。



カイコのエサは新鮮なクワの葉



カイコは脱皮の前後に眠ります。眠る時には頭を持ち上げます。

久米島紬の特徴は、材料と染色にあります。材料はカイコのマユから取った真綿(マユを煮て引き伸ばし綿にしたもの)です。真綿を手で紡いで紬糸にして使用します。島内産のカイコから糸をつくる技術が、今日まで継承されています。

染料は、天然染料を使用します。サルトリイバラ(グール)やシャリンバイ(テカチ、ティカチともいう)などの茶系の植物染料で浸け染めし、泥染めによって黒褐色に仕上げます。なお、琉球国時代には、ウコン

染めの黄地や藍染めの紺などもつくられました。琉球国時代、久米島紬は御用布に指定されていました。王府の厳しい監督の下におかれたために、技術が磨かれ、向上したともいえます。

## 指定要件

- ① 糸は、紬糸又は引き糸を使用すること
- ② 天然染料を使用すること
- ③ 紺糸は手づくりであること
- ④ 手織りであること

## おしえて「久米島紬」

**Q** 久米島紬は泥染めでなくてはいけないのでしょうか？

**A** これも、指定の要件に関わってきます。久米島紬の指定の要件によると「染色は植物染料によること」とあり、泥染めに限ってはいません。

泥染めの貴重さが重宝されて、そこがク

ローズアップされていますが、古くからそれ以外の色(黄色、灰色など)も久米島では染められており、その糸で織られた紬も久米島紬となります。





## 「久米島紬」ができるまで！



### ① 養蚕(カイコを育ててマユをとること)

年に2回、春と秋に養蚕を行い、マユを手に入れます。



### ② 糸作り

養蚕で得たマユから真綿をつくり、真綿から手紬糸をつくります。また、マユから糸を引いて生糸をつくります。



### ③ 拵括り

模様となる拵部分に印をつけ、その部分を木綿糸とビニールひもを用いて括り、防染(糸が染まらないようにすること)します。



### ④ 染色

染色は9月から始まります。天然植物染料を使用し、タンニンを含む茶系染料で染めます。その後、鉄分を多く含む池の泥を用いて媒染を行い、久米島紬独特の深みのある黒褐色に染め上げます。



### ⑤ 製織(機で布を織り上げること)

一反一反、拵足を合わせながら丁寧に手織りで仕上げます。



### 用語の解説



#### 御用布

琉球国時代における租税のひとつに織った布を納めた貢納布があった。その中でも特に王家や特定の御殿(身分の高い家)などに納めた布。

#### 媒染

植物染料だけで糸や布は染まりにくいので、灰汁や別の成分(媒染剤)を加えて化学反応をおこさせ、より発色させる染色方法。

#### 拵足

拵模様と地色との境目の部分。



# びん型

県指定

●指定年月日 / 1973(昭和48)年7月30日 ■保存会 / 沖縄伝統びん型保存会

びん型は、沖縄の代表的な染物として全国に知られています。起源については明らかではありませんが、『おもろさうし』にある「糸がきみはね」がこれに相当するといわれています。このことから、14～15世紀にはすでに沖縄にびん型があったと思われる、18世紀には現在の技法ができあがっていたと考えられます。

技法としては、型染と筒描きの2種類があります。染料は、フクギ、スオウ、琉球藍などの植物染料と、朱墨、丹、群青などの顔料が併用されています。一般には多彩な色彩と大胆な図柄で知られています。

びん型は、琉球処分後に、県外から大量生産された安価な染織品が入ってくることで、その技術は衰退しましたが、戦後、関係者の努力で見事に復興しました。



のり伏せ

県指定無形文化財

びん型の色は水にとける染料と水にとけない顔料の2種類の絵の具が使われているよ。



## 指定要件

- ① 手工芸品であること
- ② 型染めであること(筒引を含む)
- ③ 染料は天然染料を使用すること

## 用語の解説



おもろさうし

用語集 P218参照

型染

用語集 P218参照

筒描き

用語集 P220参照

フクギ

用語集 P221参照

琉球藍

用語集 P222参照

植物染料

用語集 P219参照

朱墨

用語集 P219参照

丹

用語集 P220参照

群青

用語集 P219参照

顔料

用語集 P219参照

渋紙

用語集 P219参照

糠

用語集 P220参照

防染糊(のり)

用語集 P221参照



## 「びん型」ができるまで！



### ① 型彫り

別の薄紙に描いた下絵を渋紙にはり、細かい模様の部分から彫り始めます。小刀の刃先は前方に向けて持ち、突彫りで彫ります。連続模様の型紙には上下左右の両端にあて口を彫り、型置き時の目印を作ります。



### ② 型置き(カタチキー)

型置きには、モチ粉と糰でできた防染糊を使用します。布面に型紙を置き、その上からへらでしごきながら糊を置いていきます。型紙の彫り落とされた部分に糊が施され、生地に模様が置かれていきます。



### ③ 色差し(イルジャシ)

最初に行う配色のことを色配(イルクベ)といい、まず薄めに赤系統の色から差ししていきます。明るい色から暗い色の順に色を差した後、濃い色を重ねます。必要な色には上塗り(ウツヌイ)をし、その後、模様にはぼかしを付ける隈どり(クマドゥイ)が行われます。この隈取りはびん型の特徴の1つになっています。



### ④ 蒸し

色止めのためにミョウバン水をハケで一面に引いたあと、染料や顔料の定着を促進させるため蒸し箱に入れます。約20分ほど生地を蒸したら、水槽にひたし、糊がやわらかくなるまで5～8時間おきます。



### ⑤ 水上げ

地染めに用いた染料や顔料の色を安定させるため、再度蒸し箱に入れ蒸した後、水洗いします。その後、生地を斜めにのぼすフィシリイという作業によって、防染用の糊や、余分な染料、顔料、薬剤を洗い落とします。

(写真提供：沖縄伝統びん型保存会)

## おしえて「びん型」

### Q びん型の「びん」とは？

A びん型の「びん」はどのような意味があるのでしょうか。「びん型」以外に、「びんがた」、「紅形」と書くことがあります。例えば、県指定の文化財は「びん型」となっていますが、国指定の文化財は「紅形」となっています。びん型を示す言葉は琉球国時代の資料に「紅差」、「紅入色型」(形付)と記録されています。びん型が「びん型」または、「びんがた」、「紅形」とよばれるようになったのは、大正時代。紅型の技術を継承し重

要無形文化財「型絵染」の保持者(人間国宝)に認定された鎌倉芳太郎や、沖縄学の父伊波普猷が「紅型」という言葉を最も早い時期に使ったと言われています。「紅」は色全般を、「型」は様々な模様を指しているそうです。その他にも「びんがた」の語源には様々な説があり、びん型の技術がインドのベンガル地方から伝わった染め物、更紗から変化したからという説や、中国福建省の別名「閩」から伝わったからという説もあります。



# ほんばしゅり おりもの 本場首里の織物

県指定

●指定年月日／1974(昭和49)年1月17日 ■保存会／沖縄伝統首里織物保存会

首里の織物は、長年琉球国の首都として栄えた首里を中心とする地域で、王族や士族の女性達に織られ、王家や士族の衣服として用いられてきました。

首里の織物は、大きく平織と紋織の2つに分けることができます。平織には諸取切や手縞があり、紋織には首里花倉織、首里花織、首里道屯織などがあります。素材は高級なものとしての絹が中心で、ほかにチョマやイトバショウが使用されています。

首里の織物は、一つの地域に伝承されている織物としては、その種類の多さと磨かれた技術は他に類例を見ないほど特徴があります。

## 指定要件

- ① 染法として  
(1)琉球藍を主体として用いること  
(2)その他の植物染料を用いること
- ② 括りについて  
括りは手結いによる拵を用いること
- ③ 織機について  
織機は地機及び高機のなげ杼で手織りによること



(写真提供：沖縄県立博物館・美術館)



(写真提供：祝儀織物研究所)

## 「本場首里の織物」ができるまで！



① 意匠設計(デザイン)



② 経糸準備



③ 緯糸準備\*

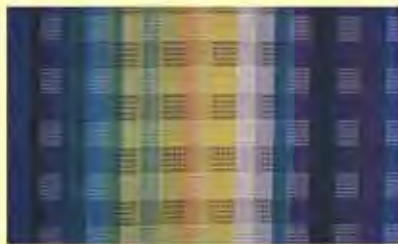


④ 製織

(①②④写真提供：沖縄伝統首里織物保存会)

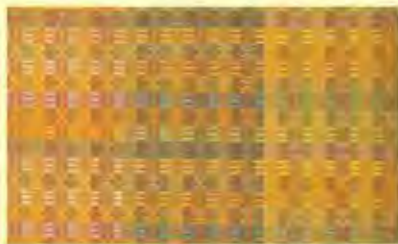


ほんばしゆり おりもの  
「本場首里の織物」の製織技法



① 首里花倉織\*

もっとも格式の高い織物で、王族しか着ることができなかった夏の衣装として織られました。花織と網目のような小さなすきまをつくる技法（紹織・紗織）を組み合わせ、市松模様やひし形模様で織ります。



② 首里花織\*

緯糸が表に浮き、経糸が裏に浮いて模様になる両面浮花織のことで、好みにより両面どちらでも利用できます。



③ 首里道屯織\*  
(ロートン織ともいいます)

中国から伝わった技法が、沖縄独自の紋織に変化したものです。布の両面とも経糸の浮く織り方で、両面どちらも利用できます。主に上流階級の男物として織られていました。

④ 首里拵 首里拵には、つぎの3種類があり、庶民の拵とは区別されていました。



●手織\*…色系の格子のあいだに拵を組み合わせた模様のことです。



●綾の中\*…経織の中に拵をあしらった模様のことです。



●諸取切\*…経と緯の色拵だけで表現された首里拵の代表的なものです。



⑤ 花織ティサージ\*  
縫取織の技法で拵、縞を組み合わせたティサージ。



⑥ 煮総芭蕉  
経糸・緯糸ともに燃りかけた芭蕉糸を灰汁で精練してから織った織物です。首里芭蕉布ともいいました。琉球国時代、琉球藍などで濃紺に染め衿に仕立てたものを特別な衣装としたほか、紅花で薄紅色に染めたものをアカラウ、フクギで黄色に染められたものをチールジーとして上級士族の婦人の夏の衣装として着用されました。

(※写真提供：沖縄県立博物館・美術館)

(※写真提供：祝嶺織物研究所)

用語の解説



平織

用語集 P221参照

紋織

用語集 P221参照

花織

用語集 P220参照

紹織

用語集 P222参照

紗織

用語集 P219参照

縫取織

用語集 P220参照

ティサージ

用語集 P220参照





花綜絢掛け(グーシを通して浮かせた経糸に綜絢糸を掛ける)

読谷山花織は、浮織と拵を使用した極めて特色のある織物です。元来、読谷山花織の繊維は木綿となっており、濃紺に染められた平織の地に白・黄・赤・緑の色系の紋が織り出され、裏地に紋の色系が大きく浮き出します。技法は、紋を織るのに綜絢を用いるハイバナ織と、経糸をすくいながら色系を縫いとるように織って紋を出すティバナ織があります。帯(ミンサー)、ティサージ、反物などが生産されています。

明治30年代を最後に消滅しかけていましたが、1964(昭和39)年にわずかな技術を手がかりにして、関係者の努力によって復元されました。

## 指定要件

- ① 琉球藍を主体とし植物染料を使用すること
- ② 括りについて  
括りは手結いによる拵糸を使用すること
- ③ 材料について  
使用する繊維は木綿によること
- ④ 織機について  
織機は地機及び高機のなげ杼で手織りによること
- ⑤ 模様について  
模様には「ぐうしばな」の場合は単独、「ひゃいばな」「ていばな」の場合、拵と併用によって織られること



よみたんざんはなおり  
「読谷山花織」(ハイバナ織)ができるまで!



① 図案作成

いろがら たまかず ちよう  
色柄・玉数(模様の数)・糸質などを  
決めます。図案の善し悪しが製品の  
質を左右することになる重要な工程  
です。縁起の良い模様を主体に、緋  
や縞を組み合わせて図案を作成しま  
す。図案はグラフ用紙に織り幅を決  
めて書き込みます。



② 緋括り

かすりく  
経の緋系は、糊つけして糸はたきを  
行い、糸繰りをして木枠に巻き、図  
案に合わせて長さ和本数を整えま  
す。真芯(経緋をずらす技法)をとり、  
しるしをつけた部分を括ります。緯  
の緋系は、必要な長さ和本数を準備  
し、しるしをつけた部分を括ります。



③ 染色

せんしよく  
染色には冷染と煮染があります。冷  
染はリュウキュウアイを藍建てして  
染色します。煮染はフクギやサルト  
リイバラ(グール)、ヤマモモ(ムム  
ギー)などの植物を近くの山林から  
採取し、煮出した液を抽出して染色  
します。

④ 製織準備

図案に合わせて、  
緋系の柄あわせ  
を行い、経の地  
糸に緋糸を割り  
込みます。仮箆  
通しを行い巻き取った糸を織機の上部に固定し、地綜  
統を通します。図案に合わせて、花部分の羽数を数え、  
竹串(ブージ)で経糸をひろい、花綜統をつくり、その  
下に紐を仕掛けます。緯糸は糸車で小管に巻き、織り  
杼にセットします。



⑤ 製織

緯の地糸を入れて織り始め、花綜統  
を足で引き下ろし、図案に沿って花  
模様を織り出します。



用語の解説



綜統

用語集 P220参照

ティサージ

用語集 P220参照

縁起の良い模様

用語集 P218参照

真芯

用語集 P221参照

リュウキュウアイ

用語集 P222参照

藍建て

用語集 P218参照

フクギ

用語集 P221参照

サルトリイバラ(グール)

用語集 P219参照

ヤマモモ(ムムギー)

用語集 P221参照

仮箆通し

用語集 P219参照

地綜統

用語集 P219参照

小管

筒状のもので、横糸を巻いて織り杼にセットする道具。

花綜統

用語集 P220参照

織り杼

用語集 P218参照



# や え や ま じ ょ う ふ 八重山上布 県指定

●指定年月日 / 1978(昭和53)年4月1日 ●保存会 / 八重山上布保存会

八重山上布はチョマを原料とした織物です。染色には、山野に自生するソメモノイモ(クール)を染料とし、その濃縮した液を竹のハケで直接糸にすり込む捺染と、藍やその他植物染料を用いて括った糸を浸して染める括染の2種類があります。

現在織られている上布は、経緯ともに手紡ぎの苧麻糸を用いるものと、経糸にラミー(機械紡ぎの苧麻糸)を用いるものがあります。

1637(崇禎10)年の人頭税制施行後は、王府の厳しい監督のもとで技法も精巧になりました。宮古上布とともに薩摩へ上納されたため、薩摩上布の名で知られるようになりました。昭和に入って衰退しましたが、戦後、関係者の尽力で復興しました。



(写真撮影：村上未知)

県指定無形文化財

## 指定要件

- ① 糸はチョマによること
- ② 織りは伝統的技法によること
- ③ 植物染料を用いること

## 用語の解説



### 琉球藍

キツネノマゴ科のリウキュウアイから作られる植物染料。沖縄で昔から使われてきた染料で、県外で多く使われるタデ藍とは原料となる植物も染料の作り方も異なる。

### ヒルギ

ヒルギはマングローブ林を構成する植物で、八重山諸島にはメヒルギ、オヒルギ、ヤエヤマヒルギ(オオバヒルギ)の三種類が分布している。八重山上布には何れの植物も染料に利用される。その中でも、ヤエヤマヒルギが一番染料成分の濃度が高い。染料に利用する際は、生木からいったん樹皮を剥がし、その表面部分を炊き出す。オレンジ系、茶系の色が染まる。

### ソメモノイモ(クール)

台湾、八重山諸島、中国南部、マレー半島、その他東インド地方に分布し、山野に自生する。山芋状の根の固まりを重ねている。古い根ほどよく染まる。山芋のような蔓をのぼし、葉は楕円形で先がとがっている。根を薄く切って染料として使用する。茶系の色が染まる。

### ヤエヤマアオキ

インドネシアのモルッカ諸島原産で、琉球諸島、小笠原、台湾、東南アジア、ハワイ、サモア、グアム、アフリカ、オーストラリア北部に分布する。高さは3mぐらいで樹皮は灰褐色で縦に裂ける。葉は楕円形でやや厚く光沢がある深緑色。花は白色、実は卵形。根の皮を利用し、黄色系、茶系の色が染まる。

### 綾頭

八重山の高機の特徴の1つ。経緯糸を巻き取る木枠で、すり込み捺染を行った後、そのまま高機に設置される。



# 「八重山上布」ができるまで！



## ① チョマの栽培

チョマは年3～4回収穫できますが、春先のもの（ウリズンブー）が繊維も細かく上質です。チョマは風除けのある庭や畑で栽培します。1.3mほどになったら刈り取ります。

## ② 括染

● 経拵括り…まず拵模様部分を残して地の部分だけを括り、模様部分を染色します。次に括った部分をほどき、すでに染色された部分を新たに防染し、地染めを行います。

● 染色…拵を括った場合は、染め液に糸を浸して染める浸染によって染色を行います。染料は、琉球藍、ソメモノイモ（ワール）、ヤエヤマアオキやヒルギなどを使用します。



（写真撮影：村上未知）

## ② 捺染

● 染色…種糸を絵図式に作り、張りの伸ばした糸に捺染を施します。小柄の場合は、経糸を巻き取る綾頭に巻いたまま捺染します。染料は、植物染料のソメモノイモ（ワール）を使用します。捺染の場合は、濃縮した液を竹のハケで直接糸にすり込んで染色します。

● 海晒し…織り上がった布を天日（夏日で10日間）で乾燥させて発色させます。石灰水で媒染した後、海晒し（布を海で広げる）を行い、その布を十分に海水で洗い流し、砧打ちを行い仕上げます。なお、海晒しは白さを高め、拵の色を定着させる効果があるとされます。

（\*写真提供：八重山上布保存会）



海晒しは布の白さを高めて拵の色を定着させる効果があるんだよ。



## 織物組織と構造について

織物とは、**経糸**と**緯糸**を一定の規則によって上下交差させて織った布です。そして、経糸と緯糸の交わり方を織物組織といいます。基本となる組織は**平織組織**、**斜文織組織**（**綾織組織**）、**朱子織組織**（**縹子織組織**）、**絡み織組織**（**縹織組織**）の四原組織とその変化織組織に分類されます。

### 沖縄の織物の組織と構造について

沖縄の織物は、四原組織の中で分類すると「平織組織」と「絡み織組織」に大きく分けられます。また、平織組織に変化を加えることで多彩な紋織が織られます。紋織には、まず、平織地専用の地機で生み出された、模様糸を織り込む花織ティサージがあ

#### (1) 平織組織

経糸と緯糸が交互に1本ずつ交差した最も単純な組織です。表裏が同じで、通気性が良く軽い生地が織れます。夏物の着物やオーガージーなどに使われます。

実物画像



分解図



組織図



#### (2) 斜文織組織（綾織組織）

経糸と緯糸の交点が斜め方向に配列された組織です。密度が高く、伸縮性があり、皺になりにくい生地が織れます。デニムや冬物のツイードなどに使われます。

実物画像



分解図



組織図



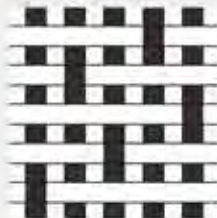
#### (3) 朱子織組織（縹子織組織）

経糸と緯糸の交点が一定の間隔で離れて交差する組織です。表面に経糸が多く出るのが経朱子、反対を緯朱子といいます。滑らかさと光沢がある生地であることから、主にフォーマルウェアに使われます。

実物画像



分解図



組織図



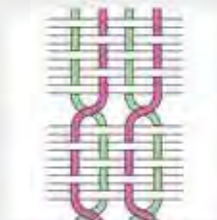
#### (4) 絡み織組織（縹織組織）

絡み織組織は、紗織と縹織に大別できます。紗織は、緯糸1本ごとに経糸が絡み合ったものです。縹織は緯糸3本ごとに経糸が絡み合ったものを三本縹とといいます。五本縹、七本縹もあります。絡み織組織で織られた生地は夏羽織、シャツ、ドレスなどに使用されます。

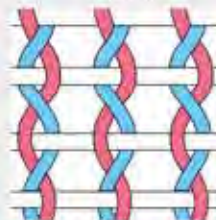
実物画像



分解図



組織図





ります。次に、経糸密度を込ませて竹串(棒)を使って模様を織り出すグーシ花織やロートン織などがあります。3つめに紋綜統を使って模様を織り出す平織を展開させた様々な浮織類等の変化組織があります。4つめに両面浮織と絡み織組織を組み合わせた花倉織があります。これら4つの紋織の技法は沖縄独自のものです。一般的な織物組織では平織を展開させた「平織の変化

組織」に分類されます。沖縄の織物の特色は、単純な構造の織機を使い、平織地の上で模様を作り出す手法から1枚以上の紋綜統を使った複雑な模様を織る花織や経糸を振らせて織る絡み組織の紹織や紗織までを独自に展開させた創意工夫にあります。

【沖縄織物の分類表】

大分類①	大分類②	小分類 (模様・技法名称)
平織	平織組織	無地、縮布 縞：経縞・緯縞・格子・織色・色系効果 拵：経拵・緯拵・経緯拵 拵と縞の組み合わせ：経縞と拵・緯縞と拵・拵と格子
		平織組織に模様糸 縫取織 (ティサージ) (図1)
紋織		平織の変化織組織
	板花織	
	ロートン織	
	緯浮花織	
	経浮花織	
	両面浮花織 (図3~図8)	
絡み織組織	紗織 紹織	
平織の変化織組織と絡み織組織の組み合わせ	花倉織	



(図1) 縫取織の製織風景



(図2) グーシ花織の製織風景

\*①沖縄織物の分類、②一般的な分類

両面浮花織組織の構造



(図3) 緯浮面



(図4) 緯浮面拡大



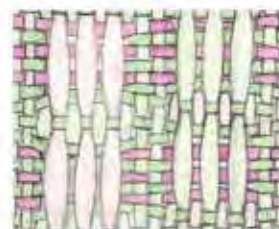
(図5) 緯浮面分解図



(図6) 経浮面



(図7) 経浮面拡大



(図8) 経浮面分解図



# 琉球漆器

県指定

●指定年月日 / 1991(平成3)年1月16日 ●保存会 / 琉球漆器保存会

琉球の工芸文化を代表する漆器は、海外の交易品(貿易のための品物)、中国への進貢品、江戸幕府への献上品、また、王城及び上流階級の祭事器としても用いられました。王府は漆器を国の重要産物として重視し、技術の開発と保護、生産の奨励を行いました。沖縄の高温多湿の気候風土は漆

器の製作に適し、高度な発展を遂げました。

琉球漆器の技法は、漆による下地塗り、漆塗り、加飾(模様による飾り付け)にいたる各工程において、細かく多様な技法が駆使されています。特に沈金、螺鈿、箔絵、堆錦などの加飾法は、他にはない高度な技法として内外に知られています。



守礼門匾額の修復作業\*



下地付けの様子\*  
(\*写真提供:個人)

県指定無形文化財



首里城を塗り直している様子  
(写真提供:一般財団法人 沖縄美ら島財団)

## 指定要件

- ① 木地はデイゴ、エゴノキ(シタマギ)、センダン等の県産材及びスギ、ヒノキを用いること
- ② 髹漆は琉球塗りであること
- ③ 加飾は琉球王朝時代に確立された沈金、螺鈿、箔絵、密陀絵等の技法によること

首里城には琉球漆器の技術が使われているよ。首里城は、世界最大の琉球漆器なんだよ。



## 用語の解説



### 沈金

用語集 P223参照

### 螺鈿

用語集 P223参照

### 箔絵

用語集 P223参照

### 堆錦

用語集 P223参照



「琉球漆器」ができるまで！



① 木地

木を器の形に大まかに切り分け、十分に乾燥させた後、ろくろで挽いて形を作ります。



② 木固め

木地全体に漆を薄く塗ることで、次の工程の漆や水分が木にしみこむのを防ぐとともに、木地を補強します。



③ 刻そ埋め

木地の傷が広がるのを防ぎ、仕上がりをなめらかにするために、刻そ埋めをします。傷部分を彫り込みます（これは木固めの前に行われる）。次にほぐした和紙と木粉、漆などを混ぜた「刻そ」を埋めて凸凹をなくし、研いで表面をなめらかにします。



④ 布着せ

ふちや素地の薄い部分を補強するために、布や紙を貼り付けます。次に布目を整え凸凹をなくします。布の重なりで段差となった部分などは、乾いた後、削ってなめらかにします。



⑤ 下地付け

土や石の粉と漆を混ぜた下地を木のへらで塗り、形を整え丈夫にします。その後乾かし、研いで、さらに細かい下地を塗って研ぐことをくり返し、なめらかにします。漆の代わりに膠や渋などを使うこともあります。



⑥ 地固め

下地を補強するために漆をすりこみます。



⑦ 下塗り

ハケで漆を塗って、十分に乾かします。重ねて塗る漆が付きやすくなるため、研いで平らにします。



⑧ 中塗り

さらに漆を塗って乾かし、傷などが残らないように研いでなめらかにします。この工程は上塗りの仕上がりをよくするために行います。



⑨ 上塗り

手の油分などが残るため、中塗り、研ぎ後はきれいにふき取り、上塗りの時にはつくを付け、直接器にさわらないようにします。塗りには、ムラやゴミがないように仕上げます。上塗りで完成とするものと、仕上げ後にさらに磨きを行う方法などがあります。

①～⑨写真提供：浦添市美術館



## 天然染料とは？

天然染料とは、植物の(根・茎・葉)や動物(寄生性昆虫・貝)などに由来する色素を抽出したものです。そして、抽出した色素が糸・布に対して染色性(繊維と結びつく「反応基」を持っている。)があるものをいいます。天然染料の染色法は以下の三つに分類されます。

**直接染料**：抽出した色素が繊維(糸・布)に直接染まります。金属イオンによる媒染効果がないことから、媒染は不要。クチナシ実、ウコン(図1)などがあります。

**媒染染料**：明礬などの金属イオンが染料と繊維を結合させ、繊維上で不溶性の色素に換えます。種類の異なる金属イオンによって色のバリエーションが得られます。フクギ、シャリンバイ、オキナワサルトリイバラ(図2)、その他多数です。

**建染染料**：不溶性のインジゴ色素を還元で溶解させて染色し、酸化で不溶性の色素を繊維に残します。リュウキュウアイ(図3)、ナンバンコマツナギ、タデアイなどがあります。

図1 秋ウコン



図2 オキナワサルトリイバラ



図3 リュウキュウアイ



沖縄で採れる天然染料を上記の三つの染色法に大別し、さらに各天然染料で染まる色(単色)に分類しました(表1)。媒染については、現在の染色法では染料によって様々な種類の



金属イオンが使われていますが、本表では近世琉球から使われる「明礬」と「泥」のみとしています。近世琉球の染色を継承する染色法では、赤味や黄色味などの微妙な色付け、緑色や紫などの混色があります。黒染めなどは、媒染で色を変化させる染色法ではなく、単色を重ねて染めることで色のバリエーションをつくり、色に深みを出しています。

表1 沖縄の天然染料

染色法	染料植物名	部位	抽出方法	色
直接染料	クチナシ(梔子)	実	煮沸して抽出する	黄
	ウコン(鬱金)	根茎	煮沸して抽出する	黄
	クサギ(臭木)	実	煮沸して抽出する	緑～青緑
	ベニバナ(紅花)	花	①乾燥花を水中で揉み出し、黄色い色素を除去する ②アルカリ溶液(灰汁)に花を浸けてカルタミン色素を抽出する	赤・桃
媒染染料・明礬	フクギ(福木)	葉・樹皮	煮沸して抽出する	黄
	ヤマモモ(楊梅)	樹皮	煮沸して抽出する	黄
	ナカハラクロキ(中原黒木)	樹皮	煮沸して抽出する	黄
	オキナワジイ(沖縄椎/イタジイ)	樹皮	煮沸して抽出する	黄
	ソウシジュ(相思樹)	葉・樹皮	煮沸して抽出する	黄～黄茶
	シャリンバイ(車輪梅/テカチ)	樹皮・材	煮沸して抽出する	桃～赤茶
	ゲットウ(月桃/サンニン)	実・地下茎	煮沸して抽出する	桃～赤茶
	オキナワサルトリイバラ(沖縄猿捕茨/グール)	地下茎	煮沸して抽出する	桃～赤茶
	ソメモノイモ(紅露/クール)	根茎	煮沸して抽出する	赤茶
泥	ホルトノキ(ほととの木)	樹皮	煮沸して抽出する	焦茶
建染染料	リュウキュウアイ(琉球藍)	葉	①葉を水に漬け込み醗酵させる ②葉から水溶性色素のインジカンが溶け出す(液が透明な緑色→深い緑色→液表面に紺色の膜ができる) ③葉と溶液に分ける ④液中に空気を入れて攪拌し、消石灰を入れてさらに攪拌 ⑤攪拌後、インジゴを沈殿させる ⑥透明な上水と沈殿部分に分ける ⑦沈殿部分が泥藍となる	青
	ナンバンコマツナギ(木藍)	葉	同上	
	タデアイ(蓼藍)	葉	①密封性のある袋に入れて杵で突く ②袋口を締めて放置する ③袋中で葉が醗酵する ④袋から取り出し感想・保存する ※宮古・石垣島では、泥藍の還元菌を補うための助剤として使われる	
その他無機顔料	オオハマボウ(大浜朴/ユウナ)	幹	①幹を焼いて木炭化する ②粉末状にし播り潰して顔料とする ③顔料を水に希釈して豆汁に入れて染液とする(豆汁が接着剤となる) ④糸を入れて顔料を付着させる(乾燥と付着を繰り返す) ⑤最後に明礬溶液に通して固化する	灰色





植物であるリュウキュウアイは、キツネノマゴ科に属する草木植物で、本土のタデアイとは別種です。沖縄では古くから藍染に使用されており、様々な織物や染物がつくられてきました。リュウキュウアイからつくられた染料は、別名泥藍ともいわれ、芭蕉布や宮古上布、びん型、琉球緋などの藍染に使用されています。

染料の琉球藍は、かつて沖縄本島北部を中心に生産されていましたが、化学染料が普及するにつれて急速に衰退しました。琉

球藍の製造技術者は、一時、伊野波盛正氏一人でしたが、現在、本部町を中心に広がりを見せています。1977(昭和52)年に国の選定保存技術保持者として伊野波盛正氏が選定されました。また、1999(平成11)年3月には琉球藍製造技術保存会が設立され、2002(平成14)年に国の選定保存技術に追加認定されました。琉球藍製造技術保存会は琉球藍の製造技術の保存及び伝承者の養成及び良質の藍葉(リュウキュウアイの葉)の生産に努めています。



りゅうきゅうあいせいぞう  
「琉球藍製造」のながれ



① 藍葉の栽培

リュウキュウアイを植え付けます。



② 藍葉の刈り取り

藍葉の刈り取りをします。



③ 藍葉の浸漬

収穫した藍葉を水槽に入れ、漬け込みます。



④ 藍葉の発酵

まんべんなく漬け込むためには、裏返し(耕すともいう)作業を行いながら葉を引き上げるタイミングを待ち、その後しばらく放置して発酵のタイミングを待ちます。発酵の時期を見極めるのには、長年の経験とカンが必要です。



⑤ 消石灰の投入と攪拌  
(かき混ぜること)

色素の溶け出した液に消石灰を入れ攪拌します。入れる消石灰の量は液の色をみながら判断するため、熟練した知識と経験が必要です。



⑥ 沈殿藍

攪拌槽の下に沈殿したものが、泥藍です。この泥藍が、藍染の染料となります。

工芸技術

沖縄の織物の紺や青い色は藍からできているんだね。

用語の解説



リュウキュウアイ

沖縄で使用されてきた藍の染料。インド北東部のアッサム地方が原産といわれ、インドシナ半島、中国南部、台湾、沖縄にかけて分布している。リュウキュウアイはキツネノマゴ科の多年草の植物で、50～80cmの高さに成長し、夏に枝の先に薄紅紫色の花を咲かせる。夏から秋にかけて茎葉を刈り取りとって泥藍を製造する。

タデアイ

藍というとタデアイから製造されたものを指すことが多い。タデアイはタデ科の植物でインドシナ半島南部の原産と言われ、日本には飛鳥時代に中国から渡来し広く栽培され、染色または薬品として使用された。一年草で茎の高さは70cm前後となる。葉を乾燥させると藍色になることから、藍色の色素が含まれていることが分かる。



(写真提供：琉球藍製造技術保存会)



# ちよまいとてう 苧麻糸手績み

国選定

●選定年月日／2003(平成15)年7月10日 ■保存団体／宮古苧麻績み保存会

国選定  
選定保存技術



燃り掛け風景



苧麻糸手績みは、チョマ(カラムシ、方言でブーと呼ばれるイラクサ科の草)の繊維を長く燃りつないでいく手わざです。宮古島では、苧麻糸手績みの技術者の多くが自分でチョマを栽培し、糸作りまでの工程を一貫して手掛けています。

苧麻糸は宮古上布などの織物の重要な原材料であり、重要無形文化財「宮古上布」にとって欠かすことのできないものですが、技術者の高齢化が著しく進んでいます。

宮古苧麻績み保存会は、宮古諸島に伝承されている苧麻糸の生産、手績み技術の伝承活動・後継者の育成などを目的に2002(平成14)年に設立され、2003(平成15)年に国の選定保存技術に選定されました。



## 「苧麻糸手績み」のながれ



### ① チョマ栽培

前回の収穫からおよそ35～40日目に収穫します。



### ② 繊維採り

チョマの表皮の内側からミミガイという貝殻で不純物を削ぎ落とし、良質な繊維だけを採ります。



ミミガイ



### ③ 糸紡ぎ

チョマの繊維を爪の先などで細かく裂き、経糸は2本の繊維を撚り繋ぎます。緯糸は、繊維の根元と先端を撚り合わせて結び目を作らずに繋ぎます。



### ④ 撚り掛け(糸をねじって強くすること)

手績みした糸は、糸の毛羽立ちを押しさえ、切れにくい糸にするために、糸車を使って撚り掛けをします。



### ⑤ 総上げ

撚り掛けした糸はしっかりと乾燥させ、手経木で長さとお数を整えます。手経木の1往復で1本と数え、40往復した糸の長さが1算(600m)となります。宮古上布1反分には、約50算(30km)の糸が必要です。

苧麻糸は宮古上布や八重山上布には欠かせないものなんだ。



(写真提供：宮古苧麻績み保存会)



# てばたせいさく 手機製作

国選定

●選定年月日 / 2008(平成20)年9月11日

国選定  
選定保存技術



手機とは、布を織る道具で、手機製作は、多様な沖縄の伝統的織物の生産には欠かせない技術です。特に戦後の織物復興の際には、材料の入手からその復元、改良、普及へと県内の織物産地の重要な役割を果たしています。

木製の手機を製作するには、木材の選別や加工、各部材の構造や機能についての知

識と理解、そして優れた技術がなければいけません。

織物の需要が以前と比べ、減少傾向にあることなども影響して県内の手機製作は、継承する技術者が減っています。伝統織物の保存が叫ばれる中、伝統工芸と同様に保存措置を講ずる必要があります。



## てばたせいさく 「手機製作」のながれ



### ① 材料の選別・乾燥

各部材に適する木材を選び、1～3年かんそうの間乾燥させます。



### ② 切断・採寸・加工

てばた手機の部品を規定の通りに切断、あるいは注文によって改良した寸法で採寸し、取り付けの形によって加工します。



### ③ 墨付け・加工

切断された木材に墨付けをし、丸、四角などの穴をあけ、あるいは切り込みなどの加工ほどこを施します。それぞれに鉋をかけ表面をなめらかにします。



### ④ 部材の仕上げ

外注した金具(歯車、パイプ)を取り付け、組み立てる部品をすべて揃えます。



### ⑤ 組み立て

各部位の部品を組み立て、バランスを見て楔くさびを入れて調整します。左右の部品をつなぐ横棒は下側に3本、上の織り面に沿って2本、計5本で立体的になっています。機全体のバランスは、実際に布を織る際の微調整びじょうせいに関わるので特に注意が払われます。



(写真提供：南風原文化センター)



