

千葉の豊かな海と、豊漁を祝う人々の心が育んだ万祝。



映像解説書  
海をまとう—万祝染のわざ—



千葉県立中央博物館  
NATURAL HISTORY MUSEUM AND INSTITUTE, CHIBA



映像解説書

video commentary

# 海をまとう

まいわいぞめ  
—万祝染のわざ—

千葉県立中央博物館  
NATURAL HISTORY MUSEUM AND INSTITUTE, CHIBA

千葉県立中央博物館 110114

江戸時代の終わりに、房総半島一帯から東日本太平洋沿岸に広がったとされる大漁を慶ぶための万祝は、昭和三十年代まで豊漁のたびに配られていたといわれています。現在は、大漁祝いで配られることは減多にありませんが、職人たちが趣向を凝らして生み出し、受け継いできた、万祝に描かれた豊穰の波に浮かぶ鶴亀や宝船といっためでたい図柄は、いまなお我々の心を魅了しています。

そして、万祝を作る技術は千葉県のみならず、歴史の中で生まれ育まれてきた伝統的な技術・技法であり、特に鴨川萬祝染鈴染の先代の榮二氏の品「萬祝長着」、三代目の当代幸祐氏の品「鴨川萬祝染」は万祝の文化を今に伝えるものとして千葉県の伝統的工芸品にも指定されています。

千葉県立中央博物館では、魅力あふれる万祝の図柄や職人の技術をより深く知っていたいただくために、鈴染の御協力のもと令和五年度に映像「海をまとう ―万祝染のわざ―」を制作しました。本書はその映像の解説書であり、映像とあわせて御活用いただけます。

最後に本書ならびに映像の制作にあたって、今回連日に渡る撮影に快くご対応くださった鴨川萬祝染鈴染の皆様をはじめ、御協力いただいた方々に心より感謝申し上げます。

千葉県立中央博物館

館長 田中 文昭

## 【凡例】

- ・ 本書は、千葉県立中央博物館令和五年度映像制作事業「海をまとう ―万祝染のわざ―」のための解説書である。
- ・ 同タイトルの映像は千葉県立中央博物館ホームページで公開している。
- ・ 本書で使用している工程の表現や道具名などは鴨川萬祝染鈴染で使用している表現を基準とした。
- ・ 鴨川萬祝染鈴染では、薬品は使用後に適切な処理をしている。
- ・ 本書および映像は令和五年から六年にかけての映像撮影および関連する調査成果である。
- ・ 本書および映像制作にあたって、東京文化財研究所無形文化遺産部主任研究員菊池理予氏に染織技術と技術記録映像に関する指導助言をいただいた。
- ・ 本書の執筆・編集は当館研究員渡瀬綾乃が担当した。
- ・ 本書に掲載している写真・図版のうち、提供をうけたものについては、提供元を明記した。それ以外は、渡瀬綾乃および株式会社京葉広告社の撮影・作成である。
- ・ 本書掲載写真、図版の無断二次利用を禁止する。利用の際は出典を明記すること。

# 万

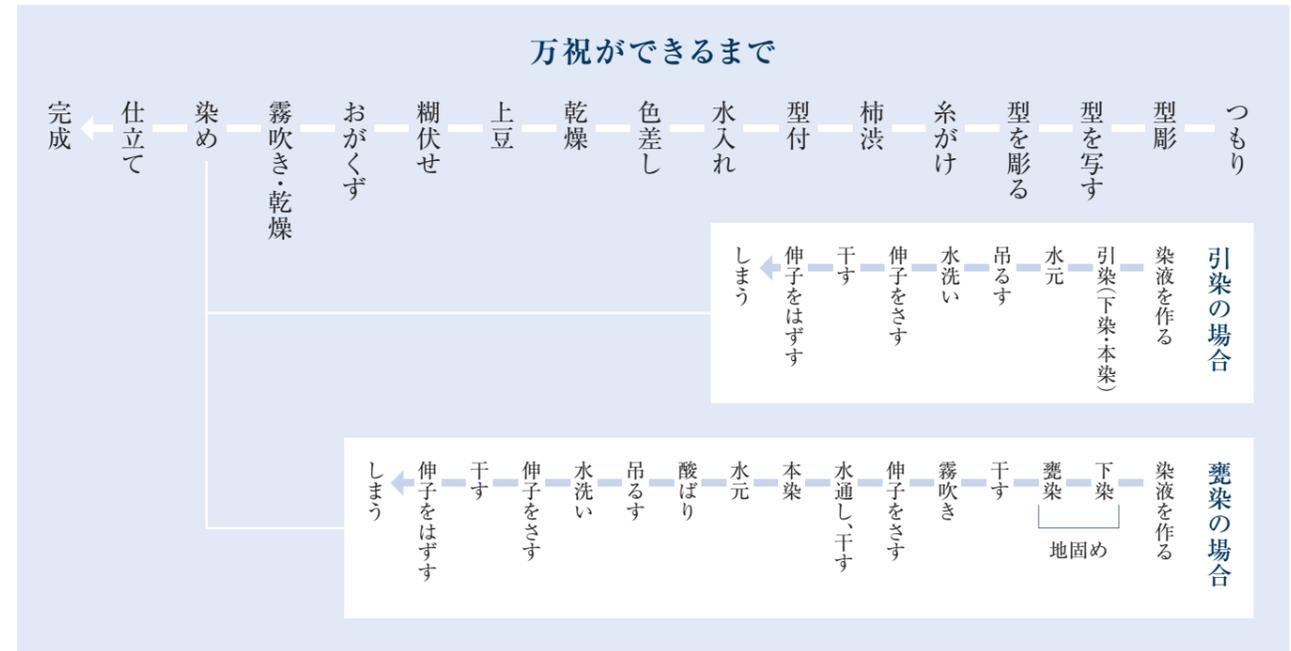
# 祝を染める職人



海洋県である千葉県は豊かな海を活かして発展してきた。万祝は千葉県の人々と海のつながりを示す伝統文化の一つであり、それを支えてきたのが紺屋である。

万祝を染める職人	3
万祝にこめられた祝い	4
鴨川萬祝染 鈴染	5
現在の万祝の注文	6
<b>型彫のわざ</b>	<b>7</b>
つもり	8
型紙	9
型を写す	9
型を彫る	10
糸がけ	10
柿渋	11
型紙の継承と型の地域性	12
<b>万祝の型と図柄の色</b>	<b>13</b>
生地配置	14
糊作り	15
型付	16
水入れ	16
豆汁	17
色差し	17
上豆	19
糊伏せ	19

万祝染	23
（引染と甕染）	23
引染	24
水元	25
甕染	26
水元	28
仕立て	29
引染の万祝	30
藍染の万祝	31
<b>人々を魅了する万祝</b>	<b>33</b>
万祝の裾野を広げる	35
<b>インタビュー</b>	
聞き手 渡瀬綾乃	
千葉県立中央博物館研究員	
現在の注文の取り方	6
色差しについて	18
染道具について	20
伸子について	22
技術の習得	32
万祝染を受け継ぐ	34
参考文献・撮影日・協力者一覧	36



# 万祝にこめられた祝い

豊漁を慶ぶ祝宴と、その祝いで着

本書で取り上げる万祝とは大漁祝いの祝いで着である。かつて房総半島では、豊漁の際に網元や船主が、網子や船子である漁師を集めてマイワイ、あるいはマンイワイという大漁祝いの祝宴を催し、祝宴の引き出物として、揃いの柄の反物を人々に配っていた。揃いの柄の反物をもらった人々は、それを着物に仕立て、仲間の揃う正月や神社へ参拝する際に着用し、いっしょか万祝は豊漁の祝宴だけでなく大漁の祝いで着を意味する言葉となった。



上総国九十九里鯉漁之図 (大日本物産図会) (当館所蔵)

漁師の祝いで着である万祝は、江戸時代の終わり、房総半島一帯を中心に北海道から静岡にかけての東日本太平洋沿岸に伝播したとされる。

万祝は、東北地方の石巻から宮古・釜石にかけてカンバン、さらに宮古・釜石以北から八戸あたりではハンテンと呼ばれている。



旭市にかつて存在した丸京染物本店の見本帖 (写真提供: 千葉県教育委員会)



万祝を着た鴨川市貝渚白幡神社参拝 (鴨川市教育委員会所蔵)



祝いで着万祝の分布図 (万祝の別名ハンテン・カンバン含む) 色付きのエリアは、万祝の分布した県および北海道南の渡島地方。赤丸は、参考文献で所在を確認できた地域を示している。(千葉県立房総のむら1988『記録映画「房総の諸職—マイワイの社会—」解説書』、矢萩昭二1992『三陸沿岸地方の万祝』『岩手県立博物館研究報告9』をもとに作成)

房総半島の漁村の紺屋は糸染、手拭い、半纏、そして万祝など万のものを染めることから、万紺屋あるいは万染物屋と呼ばれる。昭和十年代までは各浦に万祝を染める紺屋(染物屋)以下、本書では紺屋と記述)が存在していた(小島 一九九八 一五頁)。彼ら房総半島の紺屋は、見本帖を手に豊漁のあつた漁村を訪れ、注文を取り、万祝の反物を作っていた。しかし、時代の流れとともに反物ではなくジャンパーや手拭い等を配ることが好まれるようになり、昭和三十年代に万祝は徐々に需要を減らした。現在も万祝を製作している紺屋は発祥の地とされる千葉県でもわずかとなっている。

## 鴨川萬祝染 鈴染

3代続く鴨川市横渚の万染物屋

鴨川市横渚にある鴨川萬祝染鈴染は大正十四年(一九二五)の創業である。初代鈴木幸吉氏(明治二十六年(一八九三)生まれ)は旧鴨川町八岡(現 鴨川市貝渚字八岡)にあった山田染工場(別名 八岡の紺屋)で修業ののち、独立して鈴木染物店(現鈴染)を創業した。

二代目の榮二氏(昭和二年(一九二七)生まれ)の品が「萬祝長着」、幸祐氏(昭和二十九年(一九五四)生まれ)の品は「鴨川萬祝染」でそれぞれ千葉県から染色技術を評価され、伝統的工芸品の指定を受けている。



2代目鈴木榮二氏 (鈴染所蔵)



3代目鈴木幸祐氏

## 山田染工場(初代幸吉氏が修業)

安永年間に紺屋として創業[千葉県安房郡教育会 1926 307頁]。その後、房州磯村紺屋と兵衛、磯村八岡山田與惣平染(屋号カ)となり、明治二十年(1887)2月に山田染工場創業。昭和十年(1935)前後に廃業した。



絵葉書 房州鴨川町 山田染工場之一部 (鈴染所蔵)

明治三十八年(1905)鈴木幸吉(初代)が12歳で山田染工場に入り、大番台として各地へ注文に出る。



18歳の幸吉氏写真 明治44年(1911) 1月3日撮影 (鈴染所蔵)



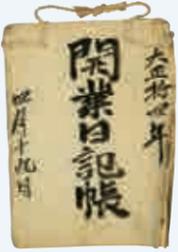
幸吉氏手帳 万祝の注文や業者を記している (鈴染所蔵)

## 鈴木染物店(鴨川萬祝染 鈴染)

大正 鈴木幸吉が山田染工場から大正十四年(1925)に独立。鴨川市横渚で鈴木染物店を創業。



昭和10年代の幸吉氏 鈴木染物店の半纏着用。(鈴染所蔵)



開業日記帳 大正十四年4月19日の 鈴木染物店開業時の記録。(鈴染所蔵)

昭和 昭和28年(1953) 昭和27年(1952)のイワシの豊漁で、榮二氏が300反の注文を受注。以降、鴨川での大漁の祝いで着としての万祝の注文なし。

昭和 昭和62年(1987) 千葉県伝統的工芸品指定品目 「萬祝長着」指定 製作者 鈴木榮二

平成 平成9年(1997) 千葉県伝統的工芸品指定品目 「鴨川萬祝染」指定 製作者 鈴木幸祐

平成 平成10年(1998) 3代目幸祐氏が萬祝染体験教室開始

平成 平成18年(2006) 鈴木染物店から「鴨川萬祝染 鈴染」に名称変更

鈴染(元 鈴木染物店)年譜 鈴染所有の「山田染工場及び鈴染系譜」ならびに聞き書きをもとに作成。

# 型

## 彫のわざ



注文後の万祝作りは、つもりをとって型紙を彫るところからはじまる。

### 現在の万祝の注文

時代に応じた注文の変化

大型漁業の豊漁による大量発注があった頃の万祝製作は分業制で、下絵・型彫・染めはそれぞれの職人が担っていた。しかし需要の減少した現在では職人が減り、また仕立てをできる人も限られているため、鈴染では下絵から仕立てまでをおこなう。柄は、注文時に下絵を見せながら依頼人と相談して決める。



注文用写真 注文時に今まで手掛けた万祝の写真を広げる。

### インタビュー（現在の注文の取り方）

話し手 鈴木 幸祐氏

（鴨川萬祝染 鈴染 三代目）

いま万祝の注文はどう受けていますか。

幸祐氏 基本的にはお客様に直接店に来ていただき、今まで鈴染で作った万祝の写真で図柄を見てもらって選んでもらいます。その他に、お客様の気に入った図柄がある場合は、描けるかどうかをお客様と相談して注文を受けます。

昔からの図柄はどう受け継がれていますか。

幸祐氏 先代が師匠から教えてもらったり、師匠の絵を模写したりして受け継いできました。そこから自分で図柄を増やしたり、時代に合った風俗を取り入れた図柄を考案したりして次代に引き継いでいきます。世相に応じた珍しいものでいえば、今うちに残っていますせんが日露戦争の軍隊の図柄もありました。戦勝記念的な意味があったのでしよう。

最近作った変わった図柄はシャチですね。鴨川市内のレジャー施設で飼育されているので、勇ましいシャチの図柄を作りました。他には、注文者の干支にちなんで、寅の図柄を希望された方もいました。

年間どれくらい注文が来ますか。

幸祐氏 万祝の長着より、簡単に羽織れる半纏の方が今は需要があります。半纏は年に四十反くらいです。元々うちは万染物屋として、万祝以外に大漁旗やのれん、神社の幟など色々な染物を扱ってきました。お客様から注文があれば、自分たちでできるものを作っています。



十二支の寅の図柄の万祝長着



シャチの図柄の万祝半纏

## つもり

万祝染は生地の見積もりからはじまる

受注後の万祝染の最初の作業は、染める木綿生地の長さを測ることである。この作業を、生地の見積もりをとることから、「つもり」とよぶ。

鈴染では生地に三河木綿を使用している。つもりは、釘を打った自作の板に生地をひっかけておこなう。

布が一往復すると袖、さらに一往復すると前身頃と後身頃になる。これを再度繰り返して前後の身頃を合計四枚取り、身頃がとれたら、余白をもうけて一往復して前衿おくみと後衿おくみをとる（一四頁参照）。

生地をひっかけながら作る余白は張り手にかける部分となる。さらに鈴染では、作業する屋内の広さに合わせて、身頃部分と衿部分の間に多めの余白をとり、切り離す。

つもりをとったあとは、色の付きをよくするために生地を酵素と一緒に煮る。



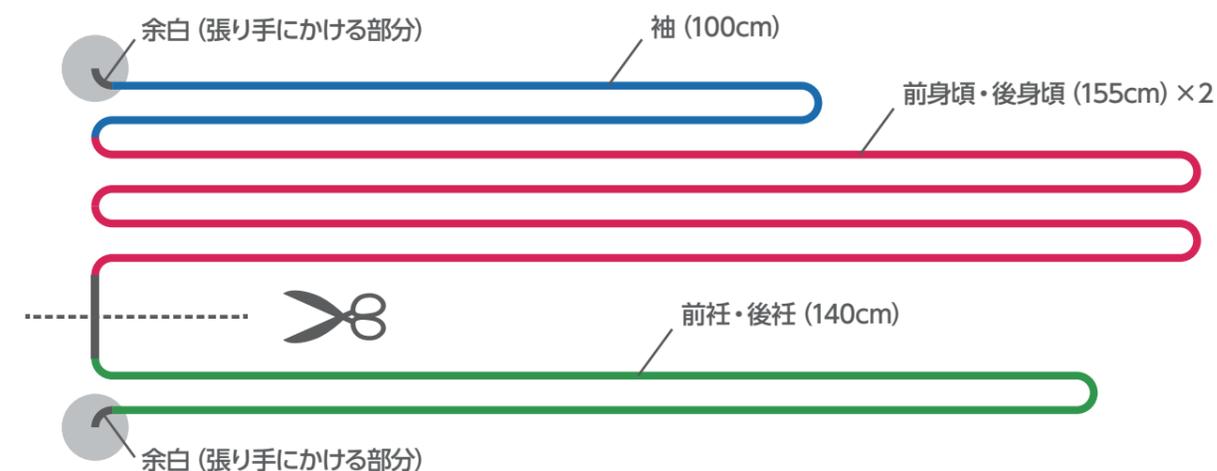
三河木綿の生地



つもりをとる  
仕立てなどをする部屋の戸の上につもりの板をかけて作業する。



つもりの板 自作の板で、釘の下に目盛りが尺寸やメートル法で書いてある。



つもりのイメージ

## 型紙

万祝染の型を彫る紙

型紙は柿渋を塗り補強した厚手の和紙である。かつては使わなくなった和紙(反故紙)を三枚ほど重ねて型紙に利用した。反故紙の場合は近世期の紙、特に和本などを刷った木版印刷の反故紙が丈夫で万祝の型紙に適しているという。明治期以降の紙は強度が適しておらず、型紙としての耐久性は低くなる。現在は、型紙用の紙を専門の業者から仕入れて使用している。柄の細かさや糊の粘度によって型紙の厚さを選ぶ。

万祝の型紙は二枚一組の背型と、六枚一組の腰型の大きく二つの種類がある。

## 型を写す

受け継がれてきた型

万祝の型彫には、既存の型を転写する方法がある。大量発注のあった頃には、この既存の型を利用することで短時間での受注にこたえてきた。

転写は、新しく作る型紙を下に置き、複製元の型紙と重ねて画鋏がひょうで固定しておく。小刷毛こばけで優しく薄墨を置いていくと、糊を置く部分は墨が着色された状態で転写される。転写したあと、元の型紙を見ながら、小刷毛だけでは写しきれない、糸を通す場所やつなぎ、羽先や模様などの細かい柄の微調整をしていく。

何度も使用した型紙の場合、型紙が縮んだり、目が詰まっていることがあるため、手書きの調整が特に必要になる。



写した型紙と元の型紙

元の型紙は繰り返し転写されるため、柄の周りが黒く染まっている。



転写した型紙 細かい微調整を繰り返して、転写する。



型紙の転写 元となる型紙の負担にならないように転写していく。

## 型を彫る

型紙を動かして引彫りで彫る

鈴染が作る万祝の型彫は、基本は小刀で直線や曲線を自身側に向けて彫る引彫りである。かつては小刀を主に使っていたが、研ぐ時間を節約するため、刃を付け替えるだけのデザインナイフに変えたという。しかし、細かな部分では小刀や丸錐を現在も使用している。



型彫 体を固定して、型を細かく動かしながらデザインナイフで引彫りをする。

## 糸がけ

万祝染に適した、型の補強方法

柄同士をつなぎ部分以外を彫った後、針で絹糸を型紙にかけていき補強することを鈴染では糸がけという。



糸がけに使う糸と針

比較として下段に木綿糸を置いた。作業中に手元から針が落ちると、目視では見つけづらいため、探すのに磁石を用いるという。



糸がけの台

自作。上面に型紙を置き、それを画鋏で固定して浮かせることで、型紙の上下から針を通せるようになっている。上の枠は小さい型紙用。

型紙を糸で補強する方法には、伊勢型紙の

型紙をはがして間に糸を張る糸入れや、大正十年(一九二一)頃に富山県の友禪染工場で作案されたという型紙に紗を張り付ける紗張りがある(三重県立美術館 二〇一四 一―二三頁)。とくに紗張りは比較的作業がしやすいため広く流布している。

鈴染では、紗張りなどを試したのちに、鈴染の万祝の図柄に適した糊の強度では、紗張りの紗に糊が詰まるため、初代から続いている糸がけを用いている。また、糸がけは型紙の必要な部分に縦横関係なく補強できるという利点がある。

糸がけの絹糸は昔糸(非撚糸)で、作業中は糸や型紙の収縮を可能な限り防ぐために湿度の変化や風を避ける。

糸がけに用いる針は、穴の大きさを最小限にするために極細の刺繍針と同様の細さでふくらみのない機械針を使用する。



糸がけの状態

背型の「大漁」の文字の一部を糸がけした状態。糸がけ前に脱落防止で残したつなぎ部分が不要になるように糸がけをする。

## 柿渋

柿渋は乾くと水をはじき、型紙を長持ちさせる

型紙は複数の和紙を柿渋で補強したものであり、彫った部分から水が入り込めば型紙がバラバラになる可能性がある。そのため型紙の切り口にも柿渋が入るように塗る。型紙を表二回、裏一回塗って補強し、特に糸がけ部分は、糸部分を補強することを意識する。柿渋を塗った後は、型紙に膜ができるため、型紙の表面から息を吹きかけて膜を飛ばす。塗った後は型紙を莫塵(ごじざ)に並べて乾かす。最初はこまめに型紙を返して、莫塵に型紙がつかないようにし、乾き具合を確かめつつ一晩から一日おいて、乾いたらつなぎを落とす作業に移る。

型紙の裏面から、糸を切らないように、糸

がけをしたことで不要になったつなぎを落とし、最後に再び柿渋で補強する。完全に乾いていないと、型付けの時に渋が出て生地の色が変わってしまうため、二週間から三週間かけて乾燥させる。



柿渋を塗り、膜を飛ばす



柿渋と柿渋用刷毛

柿渋は染色材としても用いるため、発色も重視している。

型紙には事前に目星として糸がけ部分に錐などで穴を開けておくことで紙への負担を最小限にし、そこへ糸を通す。糊を置く型紙の表面の凹凸を最小限に減らすために、型紙の裏から糸がけをする。一本掛けの糸を往復させていくことで二本掛けの強度になる。糸がけ後は錐の柄部分で糸がけの穴を優しく叩いて表側の穴を埋めて、型付糊が表面から生地へ染み出してしまうのを防ぐ。糸がけが均一でないとき、型付の際に、型紙が糸に引つ張られ弓なりとなり、糊をきれいに置くことができない。



背型の糸がけ

背型は小さい型紙のため、小さい枠にはめて、台にひもで固定する。

# 万祝の型と図柄の色



万祝染では、染める前に型を選び、その型の型付糊で防染し、図柄の色を入れる。

## 型紙の継承と型の地域性

師弟関係が生み出す地域性

紺屋は万祝を作るときに、今回のように既にある型を利用して作り、さらにその弟子もその型を受け継ぐ慣行があったといわれている〔小島 一九九八 一九頁〕。

そのため千葉県の万祝は動物の描き方に地域性があり、例えば、鴨川の山田染工場系列の紺屋が作った万祝は鶴の足が交差する傾向にある。



足を交差した鶴



今回新しく制作した腰型 大漁の文字と鶴亀、寿と書かれた扇、そして扇と反対の衤の型には鈴染の文字がある。



繰り返し写しがおこなわれた型紙

作成した型紙とほぼ同じ図柄の型紙。鈴染所蔵のこの明治期の型紙は何度も写されて受け継がれており、写す際に使われた朱墨の跡が残っている。



元糊の材料を混ぜる  
糯粉、小紋糠を混ぜ、石灰とお湯で調整する。



お湯に入れた直後の元糊



浮いてきた元糊



平餅状の元糊

煮立った湯に入れる。固まりは最初は沈むが、十五分ほどすると浮いてくる。一時間半から二時間ほど茹でるとお湯にも溶けない糊となる。

## 糊作り

型付糊と伏せ糊のもとを作る

元糊とは一番固い状態の糊のことで、糊に材料を追加して、型付に使う型付糊や、糊伏せに使う伏せ糊となる。元糊は、糯粉と小紋糠を三対一の割合で混ぜ、石灰とお湯で硬さを調整して作る。比率は天候や季節で調整する。

つなぎには熱湯を用い、材料を揉みこんで火が通りやすい平餅の形にする。

元糊に小紋糠や石灰水を加えて用途に合うように調整したものが型付糊や伏せ糊である。



水をはった元糊  
化学薬品を防腐剤に使っていないため、長期保存できない。

糊はそのままでは表面が乾燥して使えなくなるため、すり鉢の表面に水をはって保存する。糊は、虫による食害を防ぐため長期保存できない。使う分だけをその都度作る。



煮汁を加えて練る  
すりこぎにはソフトボールのバットを転用している。

煮た後は、ダマがなくなるように煮汁で調整しながらすり鉢で練る。よい硬さになったら調湿のための塩を入れてさらに練り、完成である。

一反ほどの木綿生地



背型と腰型を配置し、型付



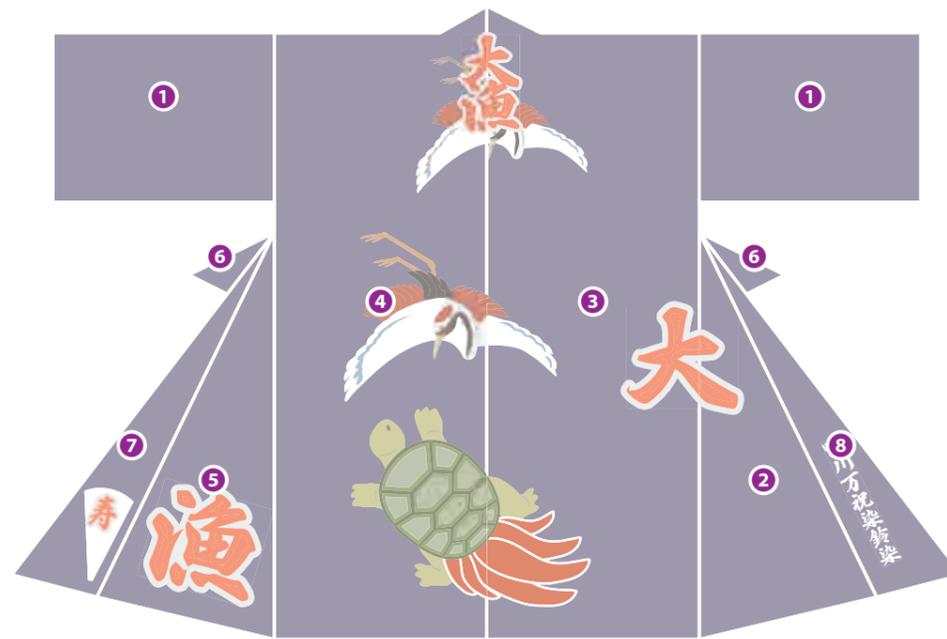
色差し



染め



反物を裁ち、仕立て



- ①…袖
- ②…前身頃 下前
- ③…後身頃
- ④…後身頃
- ⑤…前身頃 上前
- ⑥…襟
- ⑦…上衿おくみ
- ⑧…下衿おくみ



裁ち



型付

## 生地配置と仕立てのイメージ図

一反ほどの木綿生地に背型と腰型をどのように配置し、型を付けて、色を差し、染めて、最後に反物を裁ち、仕立てることで万祝となる。

## 型付

型紙の型を糊で生地に写す

型付の前に十分ほど型紙を水に浸す。型紙に水を含ませることで、型紙が生地につきやすくなり、糊を置く際にずれにくくなる。

つもりの工程で印をつけておいた木綿生地を長板に置く。つもりの印と型紙の順番を確認し、印を目安に型紙を置く。



型紙を水に浸す  
柿渋加工された型紙は水に浸けても破れない。



型付け前に型紙を並べる  
濡らした板の上に、生地に置く順番に型紙を並べる。

型付後に型紙を外す  
型付の出来は型紙と糊、そして型紙の外し方に左右される。



腰型の型紙(右)と型付糊を置いた生地(左)の比較。彫った部分に糊を置いて防染すると最後に生地の色が残る。



型付糊をデバベラで置いていく。糊の量の調整は、糊をとった段階でヘラをまわして余分な糊を落としておこなう。糊を置いたら、型紙を手前から上にあげて外していく。外した型紙は元の板の上に戻し、次の型紙の型付をする前に手についた糊を布で拭き、次の工程に支障が出ないようにする。作業の合間には型紙が乾燥しないように、適宜霧吹きや布で型紙を湿らせる。型付が終わったら、生地の表に伸子を三十 cm から四十 cm 幅でさして室外に移動して干す。型付の終わった型紙は水に浸けて糊を落とす。

## 水入れ

糊の定着と下染の浸透を助ける



刷毛での水入れ



生地の型付糊部分  
糊を置いた部分は盛り上がる。



裏掻き包丁での水入れ



型付糊の微修正  
伸子の針等で微修正をする。

張り手と伸子で生地を張り、刷毛と裏掻き包丁を用いて生地に水を含ませる「水入れ」をおこなう。

最初の水入れは、水を含ませた六寸刷毛で生地裏を刷き、次に裏掻き包丁で掻いていく。水入れによって、糊が生地の裏まで入り、糊の防染効果が高まる。また、藍染の際に下染が浸透しやすくなる。

刷毛は生地に対して直角、裏掻き包丁は斜めに入れて、右から左へ掻いていく。水入れ後は伸子の幅を十五 cm から二十 cm にさし替え、ある程度乾かして糊が割れる前に収納する。

## 豆汁

顔料の色落ちを防ぐ役割

豆汁とは水に浸した大豆を挽いてできる汁である。鈴染では、かつては大豆を石臼で挽いていた。石臼の溝が摩耗したため修理できる職人を探したが、近隣で見つからなかったため、現在はミキサーを利用している。

大豆は国産の大粒を選び、水に浸けて戻した大豆をミキサーにかける。ミキサー後は晒あびにいで、手で絞る。

豆汁に含まれるたんぱく質には色落ちを防ぐ役割があり、鈴染は万祝の色差しの色を豆汁と顔料で作る。

## 色差し

豆汁で溶いた顔料で色を差す

柄に色をいれることを「色差し」という。色は時間の経過で変わるうえに豆汁も劣化していくため、効率良く色を差していくために、豆汁で溶いた顔料の入った容器と筆を片手で持ち、利き手で生地に色を付ける。複数の注文を同時に作業する場合は、一度に色を差せるように並べて干す。

万祝の柄にみられる色の濃淡を「ぼかし」という。最初に薄い方の色を差して、濃い色を差した後に、その境をなぞってぼかしを作る。型をまたぐぼかしの場合は、柄合わせになる部分を確認して、筆の幅や経験をもとにぼかしが合うようにする。



【右上】鈴染で購入している乾燥大豆  
【右下】水で戻した大豆  
【左上】大豆をミキサーで挽き、晒あびに入れて絞る  
【左下】豆汁



豆汁で溶いた顔料  
使い古した茶碗で顔料を溶き、手に持ちやすい小さなカップに少量を入れて片手に持ち、利き手で筆をとる。鈴染の万祝染は配色を考えて、赤、青、黄、白、緑を基本としている。



色差しした生地  
波部分は青の顔料の濃淡でぼかしをいれる。



複数で同時に作業する  
二人同時に作業するときには、相手の筆のこすりで生地が揺れることを考慮する必要がある。



筆(一寸刷毛)で赤を塗る  
大漁の字や波部分は大きい方の筆を使う。

話し手 鈴木 幸祐氏

(鴨川萬祝染 鈴染 三代目)

鈴木 理規氏

(鴨川萬祝染 鈴染 四代目)

大量発注を受けていた頃は、複数の職人が工程を分業したり、同時に仕事をしたりしていたと聞きます。色差しの時はどのような感じになっていたのでしょか。

幸祐氏 同じ図柄の万祝を大量に染める場合は、一つの色を一人で色差ししていました。黄色なら黄色を一人がやって、その上からほかしを別の人がやるとい感じでした。そうすると、かなり早くできました。

複数人でのほかしは難しい作業ですか。

幸祐氏 難しいっていうか、反物を仕立てて柄を合わせたときにほかしが逆になってしまいうことがありません。

理規氏 例えばある図柄の基本を下ほかしだとして、それを違う人がほかしの色差しをすると、下ほかしだと知らずに上ほかしになる可能性がある。そうすると仕立てると柄が合わない。

今は鈴染だけで色差しをしています。気を付けていることはありませんか。

幸祐氏 例えば黄色だけだと色が目立ちません。しかし、黄色に対して赤あるいは茶をほかしとして入れることで濃淡が出て柄が目立つようになります。色が濃ければ際を目立たせるために下にほかしをいれます。逆に薄い色であればその際を濃くします。そうすることで全体の柄を目立たせます。あまり色を使いすぎるとその柄自体が死んでしまうので、全体を見て色を絞っています。

具体的に鶴の羽ですとどのように色差しをしますか。

幸祐氏 白い腹の部分はほかしに茶色を使うことによって産毛を目立たせます。羽の緑は全体に非常に濃いので、ほかしで紺を加えることによって立体感を出しています。



引染の万祝の鶴

植物の柄ではどうでしょうか。

幸祐氏 松は外側をほかすと若葉部分が見えなくなります。そのため、松の枝に近い内側を少し濃くすることによって外周の葉部分が薄くなり、目立ちます。竹(笹)の場合は、色が黄色っぽいので上を暗くほかすことによって立体感を出します。



養染の万祝の植物

柄がきちんと合うように注意していることはありますか。

幸祐氏 合うように染めなくてはいけないので、全体を把握して色をつけていくようにしています。自分の頭の中で、「ここはどういう風に繋がるか」ということを把握して染めていきます。

理規氏 繋がるようにしては同じ太さでほかしが出るように、同じ強さでほかしを入れていきます。父と同じように、図柄自体がどうやって繋がるかを意識しながら染めています。

## 上豆

色差し後の豆汁による上塗り

色差しが終わると、屋外で「上豆」をする。上豆とは、色差し後に豆汁を入れることで染料をより強固にし、藍染の染まりを良くするためにこなう。



糊の防染がわかる上豆後の生地裏側  
糊部分に染料が入っていない。

刷毛で豆汁を塗り上豆をする

## 糊伏せ

糊による色差し部分の防染

藍染をするまえに、色差しをした部分に染料が入らないよう糊を被せる「糊伏せ」をする。

元糊から伏せ糊を作り、筒金を付けた筒皮にしゃもじで糊を入れる。筒皮から出る糊の量は筒金の形で調整する。

糊を伏せると、その上をおがくずで覆う。余分なおがくずは箒で払い落とす。

糊伏せ後は、糊を定着させるために、生地裏地から霧吹きで水をかけて糊が割れない程度に干す。



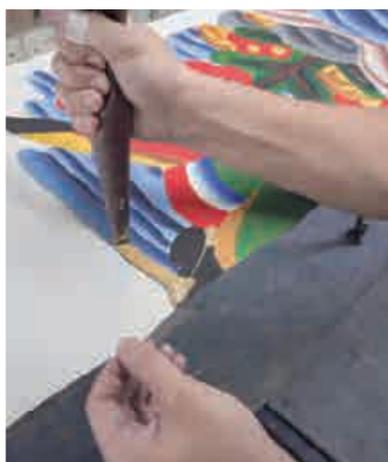
伏せ糊  
型付糊よりも粘りを弱くすることで、型付糊をはがれるのを防ぐ。



伏せ糊を筒皮に入れる  
伏せ糊をしゃもじですり鉢からとり、筒金を付けた筒皮に入れる。



おがくずで覆った状態  
引染の背紋は裏にも引染をして地色と馴染ませるため、全体に糊伏せをする。



引染の柱の糊伏せ  
引染は刷毛で染めるため、柄の外側だけを糊伏せする。



筒皮で糊を伏せる

話し手 鈴木 幸祐氏  
(鴨川萬祝染 鈴染 三代目)

万祝染に必要な道具を教えてください。

デバベラ 出刃包丁みたいな形をしたへらは、形から名前をとってデバベラと呼びます。生地の上に型紙を置いてその上から糊をデバベラにつけて置いていきます。



デバベラ  
へらは研いで使うので、段々と小さくなる。

六寸刷毛 大きさが六寸(約十八cm)ある刷毛です。大きく色をさす時や、染料を生地に引くときに使います。用途で使い分けず。毛は染料の含みがいい鹿の毛です。使った後にきちんと乾かさないと、刷毛の根元が腐ってしまうので扱いには注意しています。



六寸刷毛  
【上】水入れ  
【中】下染  
【下】引染

柿渋の刷毛 柿渋で使う刷毛は、他の工程と同じものですが、使い古した刷毛を使います。柿渋に使ってしまうと毛が柿渋で固くなり、他の工程では使いづらくなるからです。



柿渋と柿渋用刷毛  
柿渋は専門の業者から購入している。

裏掻き包丁 水入れで六寸刷毛で水を刷き、さらにこの裏掻き包丁を使います。この道具で生地の裏を掻いていくと、型付糊が裏まで浸透していきます。昔は包丁の形だったので、今は自作の包丁ではない形のものを使っています。生地の裏を掻く包丁みたいな形をした道具なので裏掻き包丁です。



裏掻き包丁  
【上】昔の裏掻き包丁  
【中・下】現在の裏掻き包丁。  
中段は幟や大幕など大物に使う。

筆(小刷毛) 型付糊が乾いたら、色をさしていきます。この時には筆(小刷毛)を使います。色々な大きさがありません。柄によって適した大きさの筆を使います。筆の毛の素材は鹿や馬の毛ですが、うちは素材より筆の柔らかさを重視しています。



筆  
刷り込み刷毛ともいう。筆は大きく3種類の幅を使い分けている。全長は約14cm。



筆(小)  
二分刷毛。細かい部分の色差しに用いる。



筆(中)  
五分刷毛。



筆(大)  
一寸刷毛。波や文字など大きく色をさす部分に用いるため、青と赤部分で多く用いる。

筒皮 和紙を柿渋で補強した円錐状の筒を筒皮と言います。この筒の先に、筒金という真鍮しんちゅうでできた金具を取り付けて、糊伏せに使用します。筒皮も筒金も何度も繰り返し使います。筒皮は手で握って糊を絞り出していくので、使っていくうちにどうしても破けることがあります。そういう時はガムテープで補強して、使える間は使っています。使い続ける筒皮は柔らかくなって切れそうになるので、自分たちで柿渋を塗って補修することもあります。



筒皮  
【右】未使用(筒金をはめる部分が切られていない)  
【中】癖がつき始めた筒皮  
【左】破けた部分を補修した筒皮  
未使用以外、先端に筒金をはめた状態で撮影。筒皮は使う筒金の大きさに合うように先端を切り、内側から筒金をはめて使用する。

筒金 筒金は形がケーキ屋のクリームの絞り器に似ています。でも、染物で使う筒金の口は平らなっています。大きな筒金は、近くに作れる職人さんがもういなくなってしまうので、今特注で頼んでも作ってもらえないか分かります。祖父の代から受け継いできた筒金を大事に使っています。



筒金  
【上】口金を上から撮影  
【下】上写真と同じ口金を横から撮影  
真鍮製で、大きさは5分刻み。

張り手 生地を両端を挟んで固定するときを使うのが張り手です。板が一枚だけで釘が打ってあるものがかつて使っていた張り手です。針のついた板二枚で挟むものを改良張り手と呼んでいます。今はほとんど改良張り手を使っています。張り手の手は、改良張り手の細かい針の方が、しっかりと平らに張れて、かつ使いやすいです。



ガリ張り手  
1枚の板に打ち付けた後に曲げた釘が複数本ついているだけの作り。



改良張り手  
2枚の板の片面に針、片面に針の入る穴があり、この2枚の板で生地を挟んだ状態で紐を引っ張ると、板が閉じて安定して張ることができる。

話し手 鈴木 理規氏  
(鴨川萬祝染 鈴染 四代目)

伸子の使い方について教えてください。

理規氏 伸子の役割は布についている状態を見ていただくとわかるのですが、このように布にさすことで布が縮むのを防ぎ、幅を均等に揃える役割があります。



型付け糊を置いた後の水入れ前に伸子と張り手を使って生地を干す

鈴染で使っている伸子は三種類あります。一つ目が色差しの際に使う伸子、次に甕染の時に使う太伸子、最後の水元では一番細い絹張伸子を使っています。

3種類の伸子  
【上】絹張伸子(長さ 40 cm)  
【中】伸子(長さ 44 cm)  
【下】太伸子(長さ 44 cm)  
伸子と太伸子は染め工程で使うので「染伸子」ともいう。



絹張伸子(上)  
太伸子(中)  
伸子(下)  
種類に分けて保管されている。

伸子を使うときに幅は決まっていますか。

理規氏 色差しで使う伸子は大体二十cmくらいです。これ以上細かくしてしまうと、刷毛で引染等をするときに、やりづらくなってしまいます。

甕染で使う伸子、太伸子は他の伸子とさし方が違います。藍甕に浸ける際に、この伸子をもって生地を蛇腹状に浸けるので、生地の間辺に対して平行にさしていきます。

絹張伸子は二十cm幅ではなく、約二cmの幅で細かくさしていきます。

水元では二cmから三cmくらいの幅の方が良いのでしょうか。

理規氏 その幅で細かくさしていけないと、生地に凸凹ができてしまいます。凸凹がある生地は仕立てがしづらいので、細かくさしています。

どういう手入れをしますか。

理規氏 使い終わった後の伸子は、そのままにしておくと、アーチ状に曲がったままです。次回使えなくなってしまうので、使い終わるたびに、水を張った桶の中に入れて、曲がった伸子を洗ってまっすぐに戻してから乾燥させます。



洗浄中の伸子



乾燥中の伸子

# 万

## 祝染

〈引染と甕染〉



鈴染の方祝の染め方には、刷毛で染料を重ねていく

「引染」と藍甕につける「甕染」がある。

それぞれの工程の違いは、仕上がりの藍の色や裏側にあらわれる。

## 引染

地色の藍色を刷毛で何度も重ねていく技法

鈴染の引染は下染と本染の明確な境がなく、徐々に染めていく染め方である。

最初に引染の生地を屋外に張り手と伸子を使って干す。建物の影などが生地に落ちるとその部分だけ影ムラができるため、生地に影が落ちていないことを確認しながら干していく。

次に生地を染める染液を用意する。石灰をガーゼに包み、バケツに入れた豆汁の中で揉みこむ。そしてペロ藍の顔料のベレンスも同様に揉みこんで溶かして、染液を作る。ベレンスを染液にいれるのは、今使っている藍の色に近いからであり、以前は墨豆を使っていた。

ムラ防止のため、染液を生地の表・裏表へ素早く刷毛で引く。



最初の引染  
藍の染料はまだ入っていない。  
薄く藍色がつく。



二回目の引染  
伏せ糊で図柄部分が染まるのを防いでいる。



三回目の引染  
地色(染織される生地の色)が  
大分変わってきた。



染液をつくる  
染液は予備も作る。作業中に染液の入ったバケツをひっくり返した場合の対策と、時間の経過で色が変化してもすぐ調整できるようにするための用意である。

## 水元

水洗いで糊と余分な顔料と染料を落とす

染料が落ち着いたら、糊を落とす「水元」をする。引染は刷毛で染料を引いているため、染料の浸透が弱いこともあるため慎重に水元をする。

水に入れてから夏場であれば三時間ほどで糊が緩んでくる。糊が緩んだことを確認したら、水に浸けたままの生地を指で触りながら糊を落とす。生地を水からあげる際は、染料や顔料が擦れるのを防ぐために板に載せてあげていく。

一回目の水元で糊の表層を落とし、二回目以降は生地により水を染み込ませながら落とす。



数時間置いた引染  
引染は染料が擦れやすいため  
甕染より慎重に水元をする。



糊を落とす  
優しく上下に揺らし、手で触りながら水を落とす。



板にあげて確認する  
糊がとれるまで何度も水元をする。

三回ほど水元をしたら、張り手と絹張伸子を使って干す。最初の絹張伸子は風で生地がねじれるのを防ぐために、生地中心を重点的に大きく幅をとってさす「飛び伸子」でさしていく。流水を生地の裏表にかけて、カストリをしたら、今度は幅を整えるために絹張伸子を2cm幅で表にさしていく。



絹張伸子を2cm幅にさしていく  
細かくさすことで幅が整い、仕立てがしやすくなる。

引染が乾いたら先ほどの染液に亜鉛末と石灰で発酵させた藍の液を加えた引染を二回から三回繰り返す。半端に染まって違和感が出ないように、背紋の裏も染める。また、染液は乾くと硬くなる。そのため仕立てで縫い合わせる部分は染めない。



藍の液 藍甕の染料を使用する。



染料をバケツに入れる  
藍甕から柄杓ですくってバケツに入れる。

藍の染料を加えた染液で染める  
作業をしている幸祐氏を挟んで、右側が藍の染料を加えた色で、左側が染料なしの状態。色の違いが明らかである。



引染を繰り返して濃さを調整  
引染は繰り返す回数で濃さが変わる。

最後は、改めて染液を刷毛に取らずにムラを刷毛で均してから乾かす。乾いたら染料を落ち着かせるために二週間ほど保管する。



乾かしている引染  
水元で型付糊と伏せ糊、余分な顔料と染料が落ちた。

触ったり、叩いたりして生地の音を聞き、乾いていることを確認できたら生地を内側に置いて畳み、色味を落ち着かせるために仕立てまで寝かせる。

## 甕染

藍甕に浸して染める技法

引染と同様に豆汁にベレンス・石灰を混ぜた染液を作り、刷毛で下染をする。下染が乾いたら、伏せ糊の足りない部分に糊とおがくずを足して補強し、甕に浸ける。この一連の作業を鈴染では地固めといい、甕染の本染前におこなう。



染液を作る



染液での下染

引染と違い、糊伏せした図柄にも下染めをする。

地固めの甕染では後述する本染と違い、伸子を付け替えずに伏せ糊部分が内側になるように、伸子を持つ部分を調整する。色ムラの原因となる甕の藍の花は事前に脇によけておき、二つある甕のうちの色の薄い方から浸ける。



藍の花をよける



伏せ糊部分が内側になるように伸子を持つ

浸け方は、伸子の脱落を防ぎながら生地を染めるために、伸子を持つ部分を直角に立てて浸す。液がしみこんだら取り出し、生地の隙間を開いて酸化を促す。その後、濃い方の甕にも浸けて、酸化を促したら外に持つていき張り手で干す。



伸子を持って甕に浸す

直角に入れて、藍を生地にまんべんなくしみこませる。



甕から取り出し、酸化を促す

取り出す際には、直角に立てて取り出す。生地に溜まった液の重さで伸子が外れるのを防ぐためである。



生地についた藍の花を刷毛で落とす  
伸子をさしたまま、刷毛で藍の花や余分な液を落とす。



地固め後の生地

黒色部分(羽先や首の一部)は地色との調和が取れた黒にするために糊伏せをしていない。黒色部分をともに藍で染めることで、落ち着いた色味にする。

布についた藍の花や余分な液を刷毛で落としてムラを防止する。

地固めの張り手を強く張ると生地の糊が割れる可能性があるため、緩く張る。糊が割れそうであれば再度補強する。乾いたら糊部分を内側にして畳み、調温・調湿ができる場所に約二週間おく。



乾いた生地を畳む



調温・調湿のできる環境におく

地固めから二週間後、本染をする。最初に糊が割れないように生地の表と裏に霧吹きをし、糊が割れていたら糊とおがくずで補強する。

甕染の本染に使う伸子は染伸子の中でも太いものを使用する。ほかの伸子は生地の側面にさすのに対し、背の柄合わせにあたる長辺一か所にさしていく。裏から表、表から裏と生地に対して伸子をねじるようにさし、伸子の間の余白や伸子のわずかなたわみを利用し、生地の長さとおがくずがそろおうにする。

生地の長さとおがくずが合わない場合は生地の端に糸をつけて伸子と糸を結ぶ。



霧吹きをかける



太伸子をさす

次に、藍染の液が浸透しやすくなるように水通しをする。水気が切れたら本染をする。



水通し



水通し後、屋内で水気をきるために干す

伸子をもって生地を色の薄い方の甕に浸ける。しばらく浸けたら伸子がとれないように引き上げて、折り畳んだ生地を甕の上で開いて、空気に触れさせて藍の酸化を促す。その後、色の濃い甕に浸し、再び空気に触れさせてさらに酸化を促して屋内で少し乾かす。甕染の本染の回数は、下染での染めの濃さで決まる。



甕に浸した後に、甕の上で生地を開いて酸化を促す  
酸化することで、緑がかった染料が藍色に変わる。



甕染の合間に屋内で干して、酸化を促しつつ余分な液を落とす

## 水元

水洗いで糊と余分な顔料と染料を落とす

本染の後、甕染では生地を寝かせることなく水元にうつる。畳んだ生地の中に水が入り糊が取れやすくなるため、伸子をさしたまま、水に浸けて数時間置く。糊がふやけたらそのまま、一気に外して、生地をブラシで擦り、糊を落とす。



甕染の最初の水元

甕染後すぐに水元にうつるため、水元の最初の水は藍の染料の色になる。太伸子をさしたまま、水に浸ける。



ブラシで糊を落とす

引染より染料が擦れにくいためブラシを用いる。

甕染の工程でアルカリ性によっている生地を、希硫酸に浸けて中和することを鈴染では「酸ばり」という。酸ばりしたら、再び水洗いをして水桶に生地を縦にして沈ませる。縦にすることで、布の隙間から水より重い酸が沈むのだという。



酸ばり

昔の職人は自分の舌で酸の濃度を確認したという。現在は計量している。なお鈴染では薬品は使用後に適切な処置をしている。



板にあげて確認

糊が落ちているか確認する。



縦に沈める

約三十分後に水からあげて張り手を付けて庭に干す。引染同様に飛び伸子を付けて流水で生地のカストリをした後、2cm間隔で絹張伸子をさして、乾かす。乾いたら、張り手と伸子を外して、畳み、引染と同様に調温・調湿のできる場所に保管する。



流水でのカストリ



乾燥中の甕染

水元で型付け糊と伏せ糊、余分な顔料と染料が落ちた。

## 仕立て

染料が落ち着いたら、仕立てをおこなう。かつては反物にすることまでが紺屋の仕事だったが、今は仕立てのできる人が少ないため仕立てまでして納品をしている。鈴染での仕立ての順序は、次のとおりである。

- ① 裁ち
- ② 背の柄合わせ
- ③ 上げ
- ④ 脇柄合わせ
- ⑤ 衽柄合わせ
- ⑥ 襟下から裾を縫う
- ⑦ 衿の流れの線をつける
- ⑧ 衿付け
- ⑨ 共衿付け
- ⑩ 袖付け

最後にここまでの過程で並行して縫っていた袖をつけて完成する。



甕染の仕立て前



仕立て(引染)

万祝の反物は、色差しの顔料と地色の藍で木綿生地が硬くなり、手縫いで縫うには力がある。ミシンで仕立てることもあるが、幸祐氏の娘麻美さんによって手縫いで仕立てた。



押印する幸祐氏



「鴨川鈴染」の印



印の入った万祝

仕立ての最後に前身頃の鈴染の文字の下に、鈴染三代目鈴木幸祐氏が押印する。

## 引染の万祝

引染の万祝の色を鈴染では藍鼠あいなずとよんでい  
る。刷毛で染めた引染は、裏から裾模様部分を染  
めないため、表の柄が見えるという違いがある。



## 甕染の万祝

甕染は引染に比べて色が濃く、生地生地の裏も濃  
い藍色である。



話し手 鈴木 幸祐氏

(鴨川萬祝染 鈴染 三代目)

鈴木 理規氏

(鴨川萬祝染 鈴染 四代目)

理規さんは、父であり師匠でもある幸祐さんの仕事をしながら学ぶことが多いですか。

理規氏 言葉で教わるというよりは、やっている姿を見てそれを真似してどんどん覚えていくというのが多いです。

幸祐さんも同じでしたか。

幸祐氏 そうですね。父の仕事姿を見て、どのような形で染めていくかということ、ずっと見て覚えていました。例えば、ぼかしの時にも、片手に二本の筆を持ってそれを上手に扱いながらぼかしていくのを見て真似して覚えました。筆一本ずつだと時間がかかって乾いてしまうので、それを何回も練習しながらやっていきました。

その持ち方は理規さんもされていましたね。

理規氏 最初はできなかつたのですが、だんだん慣れてきました。父の姿を何度も見て要領よくできるような方法を学んでいます。



旭市にかつてあった丸京染物本店の色差し  
(写真:千葉県教育委員会提供)  
湯呑みに色差しの色を入れている。



幸祐氏と理規氏の共同での色差し

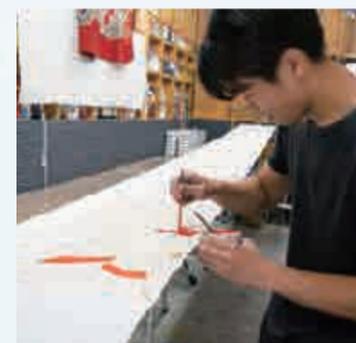


鈴木 理規氏 (平成2年(1990)生まれ)

鈴染四代目。バックパッカーとしてアメリカ横断旅行中に、カリフォルニア州モンレーで祖父榮二氏の染めた大漁旗に出会い、家業を継ぐことを決心した。



プラスチックカップと筆



理規氏の色差し  
湯のみより軽量のプラスチックカップを利用している。

# 人々を魅了する万祝



漁師の祝いで着として  
房総半島から始まり、  
東日本の太平洋沿岸で  
万祝は流行した。  
だが、昭和三十年代には  
大漁の祝いに  
ジャンパーなどの別の品が  
配られるようになった。  
しかし、現在も万祝を  
染める技術や、  
紺屋・染物屋が  
受け継いできた祝いの柄は、  
職人の手によって  
祭り半纏や小物として  
活かされている。

話し手

鈴木 幸祐氏

(鴨川萬祝染 鈴染 三代目)

鈴木 理規氏

(鴨川萬祝染 鈴染 四代目)

万祝の柄を活かした祭半纏はどういうきっかけだったのでしょうか。

幸祐氏 私が家の仕事を継いだ頃にはもう長着の万祝を送る風習がなくなっていました。たまたま父(二代目榮二氏)の染めた万祝の図柄を見て、「これを活かしたい」と思いました。当時は祭りの参加者は派手な格好してたので、私は万祝の図柄を入れた半纏を着ていました。万祝を皆さんに見てもらおうという思いで祭りの度に毎年自分の祭半纏を万祝柄



万祝を着てよさこいを舞う  
鴨川市江見の宮本町では、毎年10月の祭礼で万祝柄の祭半纏を着用している。

で染めて着ていきました。すると、非常に目立つので「私も作ってくれ」という方がどんどん増えていきました。

テレビなどでも取り上げられましたね。

幸祐氏 ええ。たまたま地元テレビで放映された私の姿を見て注文に来た方もいらっしゃいます。万祝は非常に目立つ柄なので、海外でテレビ放映された時それを見て、海外から注文をくださった方もいらっしゃいます。手染めだとしても値が張るので、万祝を知ってもらうために万祝の柄を使ったプリントTシャツも作りました。

次の代の理規さんは、さらに取り組みを広げていますね。

理規氏 昔だったらいいものを作っていれば売れる時代でしたが、今は物が溢れる時代になってしまいました。そのため、作っている作品や万祝染の魅力を自分自身で発信しなければいけないと考えました。今はSNSやホームページを使って、お客さんに万祝染の魅力にどんなものがあるか伝えるようにしています。

発信の際には完成したものをただ見せるのではなく、特に、出来上がるまでにどのような工程を踏んでいるかとか、万祝染の歴史的な背景なども伝えるようにして、万祝染ってこういう背景があって生まれてきたのだというのを知っていたとき、万祝染自体に興味持っていただけのようにしています。



万祝染のサコッシュ  
鶴亀や恵比寿大黒、宝船など万祝の図柄を活用している。

着る万祝だけでなく身につける万祝として、色んなものを作り出していますね。

理規氏 長着の万祝は特別な時しか使われないので、万祝染の小物などを作って幅広い世代に発信するようにしています。特に鈴染の客層は元々四十代後半以降の方が多かったのですが、今は万祝染サコッシュなどを作って、より幅広い世代、特に二十代前半から三十代など、今まで興味を持っていただけなかった世代の方にも伝えるように頑張っています。ホームページに載せている制作工程などを英語でも伝えるようにしたところ、日本国内だけではなく海外の方にも興味持っていたというようになりました。このような取り組みが万祝染を世代や国を越えて広げて伝えるきっかけになると思っています。

## 万祝の裾野を広げる

豊漁の祝いとして万祝を大量に注文することがなくなると、万祝を染めていた染物屋は数を減らし、それに比例して下絵、型彫などを担っていた職人も姿を消した。

鈴染は、万祝の注文の数が減った時期には万糺よろず屋である強味を活かして、大漁旗や半纏、手拭いといった万祝以外の染色業、そして培った技術を活かせる着物の洗い張りなどを取り扱ってきた。また、開業当時は分業であった下絵から染色までを鈴染で一本化し、反物にしたあとの仕立てをする人が減少すると、仕立ても自分たちでおこなうようにしてきた。

加えて、染色関連以外に子ども向けの体験教室や、学校への出張授業を通して、万祝を知ってもらうことに尽力してきた。

鈴染は、二代にわたって千葉県の伝統的工芸品に指定される高い技術力を維持するだけでなく、状況に応じて生産体制を変化させており、さらに普及活動もおこなうことで万祝染を伝えてきたのである。

さらに、鈴染の三代目幸祐氏の息子、理規氏は万祝の技術を継承するために修業しながら、これまでの顧客層以外にも万祝を周知することを意識し、SNSなどを用いて万祝について情報発信し、万祝の裾野を広げ続けている。



型紙を彫る四代目理規氏  
曾祖父から受け継いできた技術を、父と同様に仕事を通して習得する。



## 【参考文献】

- 安齋信人 一九九八 「房総地方の万祝と「紺屋」」『民具マンスリー』第三一卷九号 神奈川県立安房郡教育会  
小島孝夫 一九九八 「万祝型紙を読む」『民具研究』一一八号 日本民具学会  
財団法人 千葉県史料研究財団編 二〇〇二 『千葉県の歴史 別編 民俗二(各論)』千葉県  
千葉県安房郡教育会 一九二六 『安房郡誌』千葉県安房郡教育会  
千葉県立安房博物館編 一九九九 『開館二十五周年記念企画展 万祝 ―房総の紺屋と万祝の伝播―』千葉県立安房博物館  
千葉県立房総のむら編 一九八八 『記録映画「房総の諸職―マイワイの社会―」解説書』千葉県教育委員会  
東京文化財研究所無形文化遺産部 二〇一五 『無形文化遺産(伝統技術)の伝承に関する研究報告書』東京文化財研究所  
三重県立美術館(生田ゆき)編 二〇一四 『極小の宇宙 手わざの粹―伊勢型紙の歴史と展開―』三重県立美術館

## 【万祝制作映像・写真撮影日】

※撮影日程と工程順は前後する。

令和五年(二〇二三)

- 六月二十七日 つもり・下絵・型彫  
七月 十八日 型付・色差し・上豆  
七月 十九日 豆汁・元糊・引染・糸がけ・柿渋  
七月 二十日 型彫つなぎ落とし・柿渋  
七月二十一日 色差し  
七月二十五日 甕染の地固め  
八月 八日 甕染の本染・引染と甕染の水元  
九月 四日 仕立て  
九月二十二日 仕立て完成  
十月 八日 鴨川市江見地区祭礼

令和六年(二〇二四)

- 二月 五日 道具類撮影  
二月 十三日 万祝着用シーン撮影(勝浦市鶴原)

## 【協力】(敬称略・順不同)

鴨川萬祝染鈴染

鈴木幸祐 鈴木理規 鈴木佳代子 四宮麻美

海老根智央 小田原直也 川名真啓 菊池理予 後藤知美  
佐野真規 高原伸允 武ノ内一浩 水島美穂 田邊由美子  
永井宏直 乃一哲久 畑中博司 牧あずさ 渡邊修一

鴨川市江見地区宮本町の皆様 鴨川市教育委員会  
千葉県教育委員会 千葉県立房総のむら 東京文化財研究所

## 【撮影】

株式会社京葉広告社(三塚真弘 水川悠樹 山口秀男 佐竹凜)

## 【千葉県立中央博物館スタッフ】

秋山笑子 榎美香 米谷博 鈴木建人 須田華那 玉井里奈 幅大

## 映像解説書 「海をまとう ―万祝染のわざ―」

- 発行 / 千葉県立中央博物館  
〒260-8682 千葉県千葉市中央区青葉町955-2  
デザイン・印刷 / 株式会社京葉広告社  
発行日 / 令和6年(2024) 3月 22日  
執筆・編集 / 渡瀬 綾乃(千葉県立中央博物館研究員)