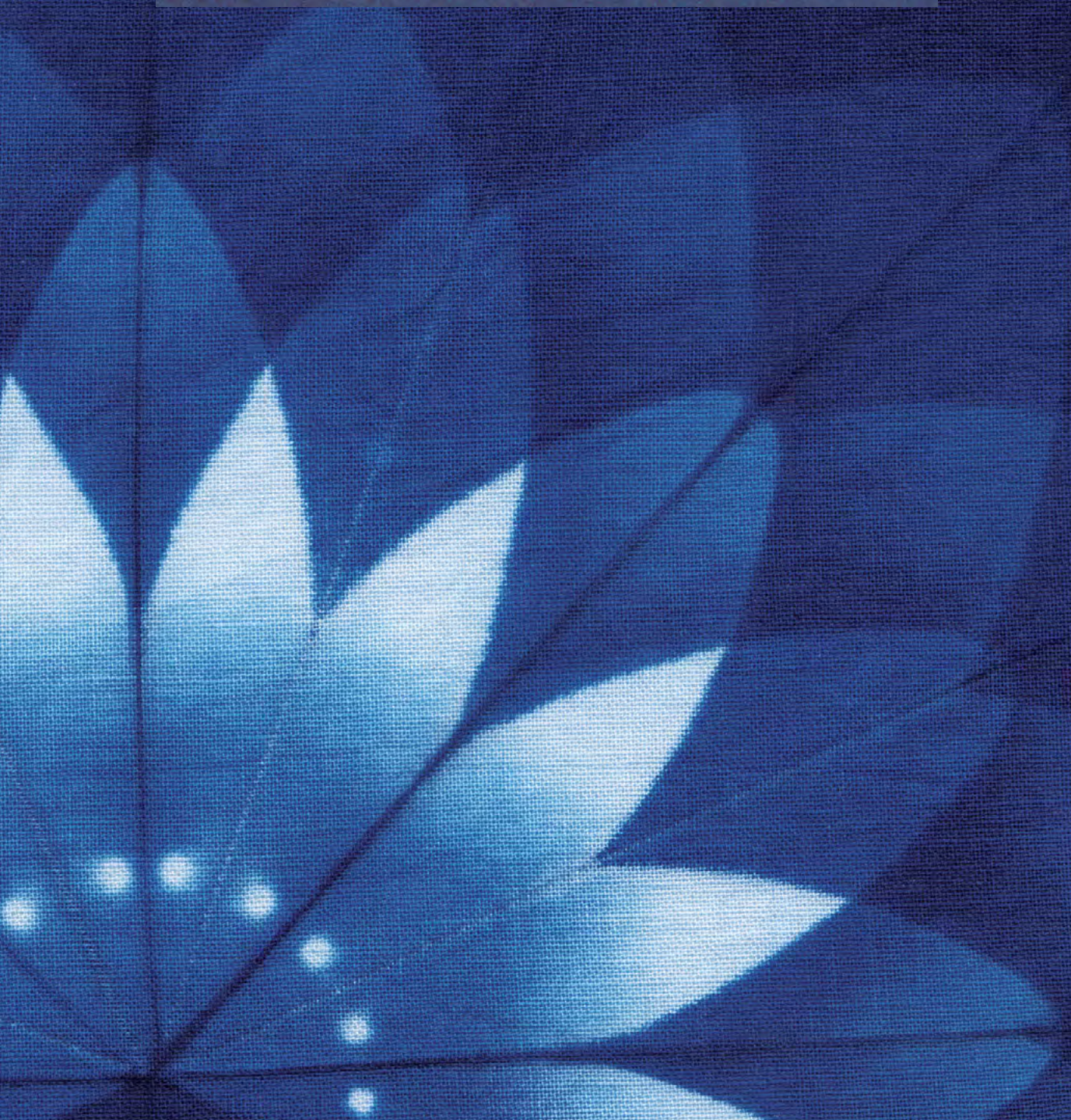
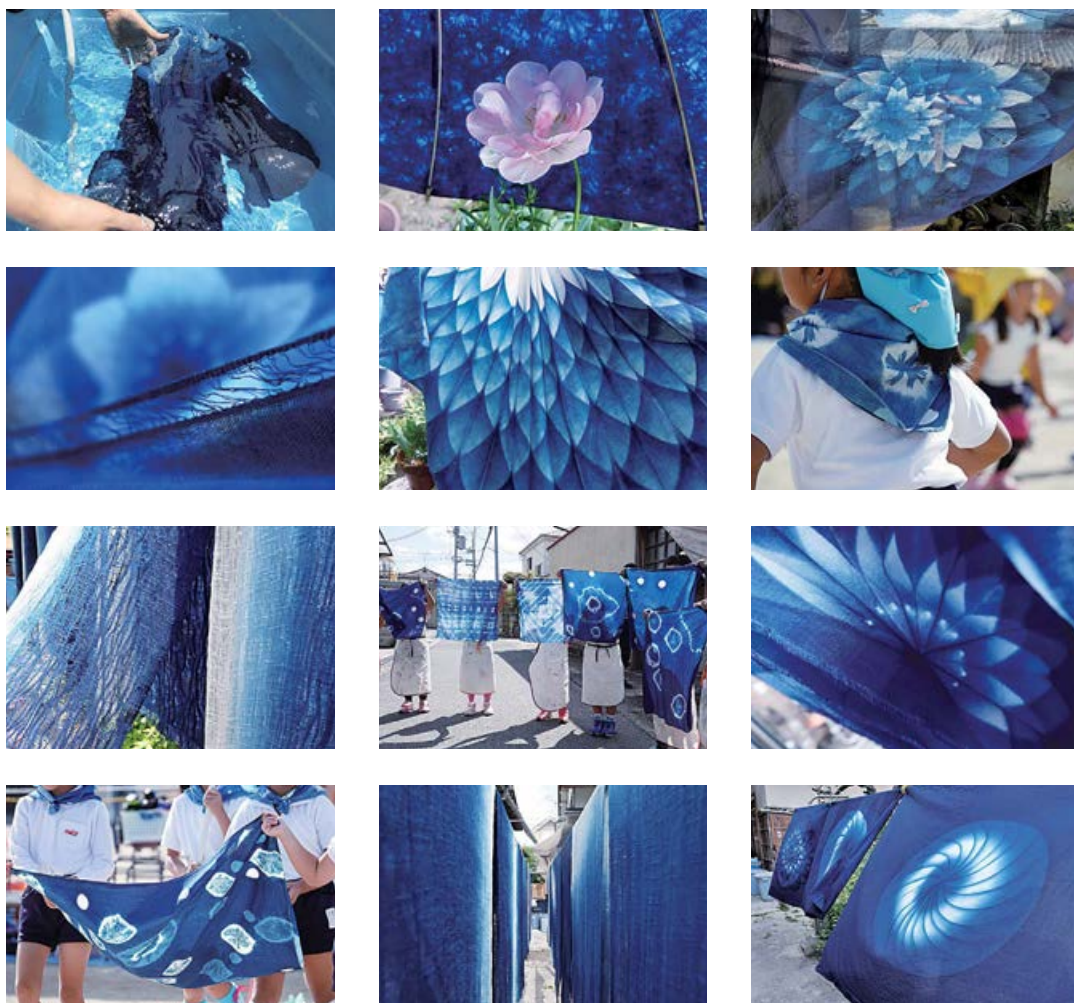


大和の絆掻き



やま と こう か
大 和 の 紺 搔 き
藍 に 生 き る

西井康元 古希記念作品集



目次

ごあいさつ	1	藍染の多様性と国際化	10
ふれ藍工房 綿元について	2	板締め技法について	12
日本の藍染の歴史と大和郡山	4	藍山会について	16
綿織物と藍染	6	大和の紺掻き 藍に生きる	17
藍染の科学	8		



ふれ藍工房 綿元 藍染師 西井 康元

ごあいさつ

本格的に藍染を始めて33年、古希を無事迎えることができた私にとって、令和2年(2020)は、とっても大きな記念すべき年です。城下町大和郡山に生まれ育ち、学生時代から10年余りは大阪で勉強、社会人としての基本を身に着けた私が、地元奈良県に戻ったのが、30歳。奈良町のまちづくり運動にも参加して、奈良のタウン誌を編集したことで奈良の魅力に惹きつけられ、地元大和郡山市にも深い関心を持つようになってきました。

そして36歳の折に、家業の綿屋を継ぐとともに藍染を勉強することになりました。さらに、平成元年(1989)に店舗を新築、藍染が綿屋のひとつの大きな仕事になります。この間に、大勢の皆さんのご協力とご支援で、さらに工房を

増設、かつて大和郡山にあった紺屋とはまた別のスタイルの大きな本藍染工房を今日運営することができるようになりました。これは、ひとえに皆さまのご協力・ご支援の賜物です。ありがたいことです。

大和の藍染を再構築したいと発酵建て藍染に挑戦しつづけてきた私のモットーは、「創造には限界がない、あるとすればそれは気持ちの限界です」という言葉。豊臣秀長が築いた城下町大和郡山は、藍染と木綿の革新地。その伝統を継承して、より豊かで多様な藍染世界を築き上げたいと思います。職人歴30数年、今語りたい最大の言葉は「本物の職人は、優れたアーティスト」だという言葉。その「職人魂」でもって大和から藍染を世界に発信したいと思います。

ふれ藍工房 綿元について



奈良県大和郡山市北郡山町に生まれた「ふれ藍工房 綿元」のスタートは、平成元年(1989)のこと。それまで「綿屋」つまり綿打ちを専門とする工場と布団の仕立てをする「西井製綿所」でした。西井製綿所は、私の祖父が大正12年(1923)に、江戸時代には五軒屋敷の北端「評定所」があった場所に土地をもとめて工場を建築、綿打ちの仕事を始めました。私とその「西井製綿所」を継いだのが、昭和61年(1986)。すでに、木綿布団の注文が減り、婚礼荷物に布団を持参する慣習も無くなりつつあった時代です。

そこで、昭和62年(1987)に九条エリアで始めたのが「綿元みずく村」という実験的なお店。その店のオープンと同時に藍染体験教室を開催した所、大勢のお客さんがいらっしゃいました。それが私の藍染との本格的な出会いと藍染に対する本格的な学習の始まりです。したがって藍染を始めて今年で33年、私が37歳の頃というわけです。

しかも、染色を大学で専門に勉強したわけで

はありません。おまけに、弟子入りした経験もありませんので、私には特に師匠らしき方はいらっしゃいませんでした。したがって私はまったくの独学で進めてきました。それだけに、藍染については、わが工房独自の技術と発酵菌とともに成長してきたと自負しています。

平成元年(1989)北郡山町にある店舗の新築の折に、店内奥で床下に藍甕を持ち、水道設備も地下につくって発酵建ての本格的な学習に入りました。はじめは、化学建て、つまりハイドロサルファイトという薬品を用いて染める方法でスタートしますが、その嫌な匂いとかかるコストに閉口して、やはり日本古来の発酵建て技法が一番ではないかなと思い、江戸時代から紺屋さんがやってきた方法を始めようと思いました。すると、意外にそのための出会いに恵まれました。そのひとつが、「ふすま(小麦の皮)」です。当時、どこでその「ふすま」を手に入れたらよいかわからなかったのが、とにかくタウンページをめくり見つけたのが、桜井市内の



旭製粉という会社でした。その会社へ電話すると、電話口に出てきた女性の一言が今も忘れられません。「昔は紺屋さんが買いに来たよ、今は全くないけど。どうぞいらっしゃい」という言葉でした。もちろんすぐに出かけて、その大切な「ふすま」を手に入れました。おまけに、お値段が随分と安いなあと思いました。当時たしか20kgで500円程度だったと思います。

この「ふすま」の意味が今もなお大きな意義を持っています。このチャンスがなかったら、きっと今の工房スタイルはなかったと思います。モノはいつでもどこでも存在するものではありませんよね。その電話の窓口にしてくれた女性の言葉ひとつで、わが藍染スタイルが大きく変化するのだから！…

藍染の原理については後程詳細に書きますが、江戸時代各地に広がった灰汁発酵建て本藍染の世界では、発酵菌のパワーで藍甕の中の液を「還元」(酸素のない)状態にします。そうすると、藍液が「飴色」に変化して布に付着する

のです。藍甕の液が黒い状態であると綺麗に染まりません。その「還元」にする一番の発酵菌の「餌」が「ふすま」です。そして、藍の発酵菌の寝床をしっかりと作ってくれているのです。

もうひとつは、木灰の存在です。藍の液は、高アルカリ液でないと発酵しません。木灰はそのアルカリ剤です。その木灰を、我が家の竈でクヌギなどの薪を燃やしてつくりました。こうして本格的な灰汁発酵建てに向かいました。

そして平成5年(1993)に北郡山町店舗横に大きな工房を建築しました。総面積10坪。床下に埋める藍甕8本(200L)、床は全てコンクリート左官仕上げで、雑菌が入らない構造にしました。建物の構造は、天井を高くして夏の暑さに対応、壁面にも作品を展示できる構造にしました。冬の対策では、屋内に太陽光をふんだんに取り入れる構造としました。その後、しだいに藍甕の総量が多くなり、現在ではステンレス甕(450L)などたくさんの甕が並んでいて、生きた藍甕液総量が4000L程度に増えています。

日本の藍染の歴史と大和郡山



郡山城追手東隅櫓と枝垂れ桜夕景

日本の藍染を語る時に私がもっとも大切にしたいのは、古代邪馬台国の時代。当時藍染が広がった理由は、紀元3世紀の魏の国との交流。『魏志倭人伝』には、卑弥呼の使節団が、魏に絳青縑（こうせいけん）という紅花と藍で染めた絹の布を送っていることがうかがえる243年の記事があります。当時、卑弥呼には千人の「婢」がいたと書かれていますが、この女性の「婢」たちの大きな仕事が染織であったと私は想像しています。

また、大和では4世紀初期の下池山古墳からも内行花紋鏡を包む絹の袋が出土していますが、この布にも藍糸が使われていると想像されています。^{※1}

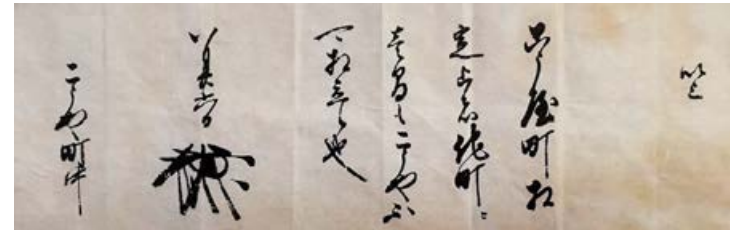
もちろん飛鳥時代になると、冠位十二階制度を現すものとして貴族が着る着物の色で位を表現するようになりますから、すでに藍染が盛んに行われていたことがうかがえます。また、正倉院にも、天平時代の藍染の布が豊富に残され

ています。

では、古代から中世にかけての日本では、どのように藍染をしていたのでしょうか。当時は、蓼藍だとすると、戦国時代に各地に広がった藍染の仕方とは異なる生葉による沈殿藍という発酵技法で染めていたとされています。だから藍の生産地と染め場が極めて近いエリアにあったのでしょう。中世ではその染め職人のことを「青屋」と言っていました。

室町時代からは、「紺掻き」という職人が現れるようになります（『七十一番職人歌合』）。室町時代から戦国時代にかけて、一気に藍染が広がるのには、大きな理由があります。それまでは、麻が衣料の中心でしたが、暖かくて抗菌作用が強いということから、木綿が武士の兵衣の素材として用いられるようになったのです。

これに伴って戦国時代にはわが国でも綿作が行われるようになりました。綿作は織田信長の支配するエリアから豊臣秀吉が支配する近畿圏



こうや町中宛 羽柴秀長封物



大和郡山市紺屋町

へ広がっていきます。そのことがよく理解できるのが、大和郡山のケースです。

大和郡山には、羽柴（豊臣）秀吉が支配した時代、弟の秀長が天正13年（1585）に入城。これに伴って、大和・和泉・紀伊3国の百万石統治の中心都市として城下町が形成されていきます。秀長は城下町経営の中心に、綿町と紺屋町をはじめとする箱本十三町をつくり、各地から有力な商人・職人が集められます。箱本十三町には「地子免」といういわば固定資産税免除と、「箱本制度」と呼ばれる自治制度が認められ城下は大いに繁栄しました。

綿花の栽培について、大和郡山エリアでは横田荘で行われていたことが知られます（『多聞院日記』）。こうした綿作の展開に対応して、城下町の綿町では、綿繰りが盛んに行われるようになりました。木綿の需要が高まってきた時期のことです。^{※2}

それとともに、紺屋も増えていきました。木綿と相性がいい藍染めは、兵衣として暖かく、防虫効果や抗菌効果が高いものと認識されてきたことが大きな理由でしょう。藍染め業が一気に花開いた町が、この大和郡山城下町だったと想像できます。

その後、江戸時代になると大和郡山城下の藍染め業はさらに盛んになります。柳沢吉里が城主として入城した享保9年（1724）の『和州郡山町鑑』には、紺屋職人の数が内町36人、外町7人と書かれています。宝暦4年（1754）の

『こう屋町之儀』では、紺屋町内の紺屋が19軒、他町12軒と記されています。ほぼ、同時代、藍玉1俵の値段が銀200匁と書かれていて、現在の価値に直すと15万円程度と想定されます。すると、現在のスクモ藍一俵とはほぼ同価値ではないかと思えます。さほどに、高価な藍染の需要があったと想定されます。庶民の着物や暖簾など一般の人々の需要が一気にあがります。

藍染は、戦国時代に武士の兵衣や武具の需要に応じて盛んになり、江戸時代の庶民の暮らしを支える代表的なものに転換していったのでしょう。

さて、明治に入ると大和の紺屋は一気に沈滞します。インド藍（泥藍）を用いることで品質が悪くなったと評されたとも言われています。ただ、基本的には合成藍の進出で日本古来の伝統の藍染は衰退の著しい産業になったのでしょうか。大和郡山の紺屋も例外ではありませんでした。

この時代の流れの中で、大和郡山で伝統的な日本の灰汁発酵建て藍染を復活させたのが、わがふれ藍工房 綿元です。

大和郡山城下町の誇る豊かな伝統と文化を象徴するのが、藍染文化だと思います。藍染文化は、戦国時代の軍需物資から始まり、江戸時代には町人文化として大きく広がります。その典型的な城下町が大和郡山です。大切にしたいものです。

※1 奈良県立橿原考古学研究所附属博物館資料

※2 『苧麻・絹・木綿の社会史』永原 慶二

綿織物と藍染



『七十一番職人歌合』（室町時代・1500年代末頃に成立したとされる歌合絵巻）（東京国立博物館蔵）

私が藍染を始めた動機の一つが、わが家が木綿産業の一角にいたからです。はじめに述べたように、私の祖父西井繁一は、大正12年(1923)に今工房のある大和郡山の城下に綿打ち工場を築き、布団の綿を打ち直して、お布団に仕立てる仕事を始めました。その頃、郡山九条の西井本家は、当時郡山で盛んであった紡績業(大日本紡績)に投資していたと聞いています。本家は、太平洋戦争以前に朝鮮半島で綿屋をしていたようで、また戦後一時、紡績業から生まれてくる「落ち綿」を利用して糸をつくる仕事をしたとも伺っています。その糸のことを「ガラ紡」といい、とっても暖かい弾力性に富んだ糸を紡いでいたようです。

そんな綿屋の血と藍染はどうも深い関係があるように思われます。藍と木綿は、実はとっても相性のいいもので、絹のようなタンパク質系

の繊維に比較するとセルロース系の繊維は、とっても良く染まります。

先に述べたように、戦国時代に広がった木綿栽培と紺屋の展開は、この染色の相性の良さが一番だったことと武士の兵衣として必要だったことから始まりました。戦国時代は、まさに日本の大きな産業革命だと言っていいでしょう。

こんな私のもっている遺伝子が37歳の頃には、木綿と藍染を結び付けたのでしょうか。綿打ちの仕事の傍ら藍染を始めたのです。

さて、もうひとつ藍染と木綿織物の関係についておきたいと思います。明治から大正にかけての郡山では郡山紡績(明治26年[1893])から大日本紡績(大正7年[1918])へと大きく繊維産業が盛んになりました。その後、メリヤス産業や縫製産業が盛んになってきた昭和の時代があります。



日本綿花



大和機(奈良県立民俗博物館展示より)



大和紺(奈良県立民俗博物館展示より)

一方、紺屋の世界では、日本の蓼藍という天然藍から合成藍インディゴピュアへと大きな変化をしていきます。その間、江戸時代に城下町郡山に広がった紺屋職人が一気に減少、一部紺屋ではインディゴピュアとスクモ藍の混合によって染色業を行う紺屋さんがありました。しかし、その衰退は著しく、第二次世界大戦後、藍染を専門とする紺屋業そのものがしだいに無くなっていきます。

ところが、1980年代半ば頃から日本のスクモ藍が見直されて、京都芸術大学を中心とするアーティストが天然藍による作品を発表するようになり、国内でのスクモ藍による藍染作品が注目され出しました。特に注目されたのが、スクモ藍の美しさです。透明感のある青色、綺麗な量し染めが表現される青色が、次第に「ジャパンプルー」と言う言葉で理解されるようになってきました。

当時、私にとっては、江戸時代の紺屋の復活と言うより、より新たな展開を始めたというように理解していました。

同時に、「日本木綿」という短繊維の木綿が復活します。最初に「日本木綿」を栽培して明治以来のガラ紡で糸に紡ぎ、布にした業者さんが現れました。静岡の伎倍幡^{きべはた}さんです。このような日本綿のソフトさやしなやかさに惚れ込んで、藍染をしたらどうなるかなと思いました。

現在も日本綿を用いたいと思いますが、生産

量が少なくてもとても高価なものになりますので、今は、できるかぎりしなやかな綿糸を使ってオリジナル布を木津川市の織元(丸由産業)さんに織っていただいています。

また、大和の伝統的な織物のひとつに「大和紺」という現在は無くなった珍しい白紺の綿織物があります。その伝統も私の創作に大きく影響しています。というのは、また後程に詳しく説明しますが、藍染過程での「板締め」という染め方で、これは白地を多く残すための技法です。私の創作活動にとっては、この大和紺の技法がとっても大きなヒントになっています。

大和木綿の復活は現在では難しい課題ですが、たとえわずかでも奈良県産の木綿を用いて、藍染をさらに復活させることは可能だと思います。

手仕事の分野は、しだいに無くなりつつありますが、そんな中できわめて特徴的な技術やアート性があると注目されるのではないかと感じます。

令和の時代は、伝統文化や技術が大いに復活する時代だと思います。AIが新たな時代をつくるのは、確かなことですが、それとはまったく真逆な「人の感性」に響くものも求められています。そのひとつが、「ジャパンプルー」と言われる日本の優れた藍染めでしょう。

藍染の科学



藍染というととても難しいという方々が多いです。とくに、天然藍の中でも日本の蓼藍の発酵建てという言葉で表現される「灰汁発酵建て」は、極めて難度が高いと評されています。それだけに、この「灰汁発酵建て藍染」を「生業(なりわい)」としている人たちは、その言葉だけで敬意を表されることが多いようです。でも、そうでしょうか？

江戸時代全国各地で紺屋が広がって、大勢の職人がそれぞれのやり方で藍染めを生業として行っていました。江戸時代中期、大和郡山城下

でも50名近い職人が働いています。紺屋の数は、30軒を超えるわけですから、意外に操業は簡単だったはずですよ。では、当時の職人たちは、今のような科学的認識にたって藍染をしていたのでしょうか？ 経験則として身体に身に着いた職人技としての技量を活かしてそれぞれに生業を行っていたはずですよ。

ただし、現在では、科学としての藍染が随分と研究されて理解されています。基本的には、還元と酸化という化学反応で染められて色が安定するという仕組みです。藍甕の中にある藍色

素(インディゴ)が還元状態になるとインドキシルという物質になり、水に溶け込みます。その溶け込んだものを布に付着させて、藍甕液から出すと空気に酸化して、インディゴに変化して青くなるのです。

日本の蓼藍の場合、発酵して還元状態になるとその水溶液は「飴色」になります。その飴色により透明感があると酸化後により一層綺麗な藍色を表現してくれます。

ただ、難しいのは、発酵菌を育成して安定的な発酵土壌を藍甕の沈殿物の中に作っていかなくてはならないことです。そのために、藍の発酵菌が生きる環境として高アルカリ液状態(PH10 ~ 12)を維持することと、発酵菌の育成土壌としての食物繊維の豊かさと糖分供給が必要になるということです。

江戸時代には、高アルカリ状態を保つためには、木灰がとても重要なものでした。大和郡山の城下町の紺屋も木灰は結構高価なものとして購入していたようです。ただ、現在では、木灰だけでなく、消石灰という土壌改良のためのアルカリ剤が大量に安価に手に入れることができるので、アルカリ性を維持するためには、便利な時代になりました。

さらに、藍甕の発酵菌が生きる沈殿物(発酵土壌)もとても大切になります。藍染の発酵菌は、好アルカリ性乳酸菌の仲間いわゆる嫌気性菌ですが、藍甕の中には、さらに他の多種

の嫌気性菌が存在するという研究が進んでいます。さらに、長年に生きた藍甕には、好気性菌も存在することが明らかにされていて、藍甕の中には、多様な菌が存在していると考えるのが妥当だと思います。だからこそ、生きていっていいのでしょう。

その発酵菌の世話役が、われわれ藍染職人の大切な仕事です。その一番大切なことは、高アルカリ状態を維持するために、消石灰を適宜入れてあげることです。糖分供給が過剰になった時、PHが10を下回ることもあります。そんな時には、PHを12まで上げるようにしないと次に起こることは、酢酸発酵へと向かい、二酸化炭素の泡が甕の表面を白く覆います。気をつけなくてはいいことです。

もうひとつ、好アルカリ性乳酸菌の発酵を促進するために大切なことがあります。藍甕の発酵土壌である沈殿物内に小麦の皮(ふすま)を投入するということです。かつて江戸時代では、このふすまの他に日本酒を用いて活性化するとと言われてきましたが、現在では、トウモロコシ由来の水飴やブドウ糖という適当な糖分が供給できます。藍甕の大量消費する場合は、このような糖分供給も十分に必要になってきます。「藍が生きている」ということは、まさに発酵菌のパワーが一番重要と言うことです。



藍染の多様性と国際化



わが工房の裏の畑では蓼藍を栽培しています。

天然藍の復活が今や世界の潮流になりつつあります。日本国内では、1980年代から日本古来の蓼藍によるスクモ藍が見直されて、2010年代に入るとスクモ藍の生産に取り組み、発酵建て藍染を始めようとする若い世代が増えてきました。

かつて江戸時代に藍の独占的な生産を認められていた阿波の国（現在の徳島県）ですが、今は全国各地でスクモ藍が生産されて、多様なスクモ藍が藍染に用いられています。もちろん、

個人の趣味で簡易な方法でスクモ藍をつくり、みずから染めている方もいらっしゃいます。この結果、国内の発酵建て藍染世界が健全な形で広がろうとしていると言っているのではないのでしょうか。

このように各地で藍染が見直されて広がろうという時代。私は、多様な視点から藍染を見つめていかななくてはいけないなあと思っています。江戸時代にはもちろん全国各地で紺屋が広がり、多様な仕方で発酵建てを実現して、さら



蓼藍の花



蓼藍の乾燥葉



スクモ



蓼藍の草の芽



琉球藍



琉球藍の草木染

に優れた藍染技法を考案、素晴らしい藍染作品（布）を残しています。現在もそんな時代だと思います。多様な建て方で多様な技法で藍染作品を残す時代に来たと言っていると思います。それが、藍染の活性化につながると信じます。

また、沖縄では琉球藍が見直されて栽培も染色も行われています。琉球藍は私も栽培していますが、大和ではビニールハウス内に入れて保温しなくては育ちません。蓼藍は一年草ですが、琉球藍は多年草で宿根という状態で生き続けます。

琉球藍の生葉染めや草木染もユニークな色を実現するので、染色を趣味にする方にはとても楽しい植物です。

一方、国際的な多様性という視点でみると、こちらも大きな藍染パワーを感じます。現在、勢いよく世界各地で天然藍の復活と染織作品が生まれています。その代表的な国が台湾です。台湾では、日本の蓼藍も育てていますし、琉球藍も自生するほどたくさん生産されています。そして、日本の藍染技法同様、各種の技法で藍

染作品を染めています。素晴らしいことです。

また、ヨーロッパでは、「ウォード」という天然藍を復活させているグループがあります。フランスですが、世界中で知られている「パステルブルー」の復活です。かつて中世ヨーロッパでは、青が高貴な色とされ、聖母マリアのガウンが青く描かれたり、フランス王家の紋章に青が採用されたりしました。当時、王家や貴族階級の服を青く染めるのに、パステルと言う名前のアブラナ科の植物「ウォード」が使われました。

近年、かつてのパステル染め産業の中心地であった、フランス、トゥールーズ地方の畑でウォードを栽培し、パステル染めを復活させようという動きが生じ、いくつかのアトリエが活動しています。

さらに、インターネットの普及とともに世界各地の天然藍の復活へ向けての支援活動や天然藍による染色アートの展示会が盛んに行われるようになってきました。私もまた日本の灰汁発酵建て本藍染の技術と染色アートが広がるように努力していきたいと思っています。



この10年ほどで、ふれ藍工房 綿元に海外から藍染体験に来られる方も多くなりました。



板締め技法について



表紙に使っている作品。板締め技法の基本的な染め方「花卉染」です。

私の板締め技法そのものの基本的な考え方は、板で挟んだ部分には藍液が侵入しないという極めてシンプルなものですが、二つの創作スタイルがあります。ひとつは同心円に布を折りたたみ円の板などで締めて染める抽象的文様作品「花卉染」、もうひとつは型板をつくり藍液を注入する具象的作品です。

実は、板締め技法については、天平時代から行われていた染色技法のひとつで、正倉院展でも当時の作品が展示されています。その表現は「夾纈(きょうけち)」と言われていますが、当時の染め方は、布を縦に二つ折りして凹凸のある型板を当て、その凹の中に染液を注入する技法です。その凹凸の版木をつくることは相当の技を必要とします。

一方、私の板締め技法は、現代風にアレンジ

しています。染める布を16等分や32等分に折って円板で染め分ける花卉染作品と、電動糸鋸で版木を裁断して型板をつくり藍液を注入する具象的作品です。

さて、藍染というと基本的には、浸染法と言って藍甕に版木とともに沈めて染める方法が一般的ですが、作品が大きくなると浸染法が出来なくなります。現在のアート作品となると、幅90cm長さ180cmという比較的大きな作品を染めることが必要になりますので、いかに染めたいのか、ずっと検討してきました。

その結果が、ひとつは、同心円で折りたたむ抽象作品の花卉染です。P13の写真は、この本の表紙に使っている布を染める作業を撮影したものです。



布を8等分し折り円板をクランプではめています。



流水を用いて酸化させます。



スポイトで狭い空間に藍液を入れています。



具象的作品の制作に使う「型板」です。

これらの写真を見ていただくと、本藍染の魅力が一番伝わるかなと思いますので、その点をいくつか申し上げたいと思います。

ひとつは、藍染液というのは発酵の力で還元状態になると、綺麗な餡色になること。その餡色の液をスポイトで注入すると布に付着するとともに空気酸化により黄緑色に変化して、しだいに青くなります。そして、水で洗い流すことで、さらに綺麗な藍色に変化します。藍染の原理がまさに還元液での染めと空気および流水酸化の繰り返しという作業で、このような同心円の抽象作品が完成されます。

初期の花卉染(同心円板締め)は、このようなスポイトを用いてはいませんでした。花卉の中心部を濃くすることで立体感を得ること、さらには、花卉の輪郭線をくっきり表現するため

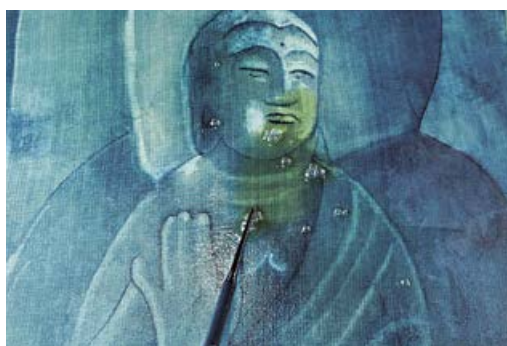
に、スポイトを用いることを考えたのは2009年頃だったという記憶があります。細かい表現の作品、あるいは大きな作品で板を藍甕に入れて染めるには、浸染という方法は身体の負担が大きいという理由です。スポイト内の藍液は酸化しないので、上手に用いると濃い液を注入することが可能です。

この板締めの原理的な方法は、その後あらゆる分野で用いることができるようになりました。

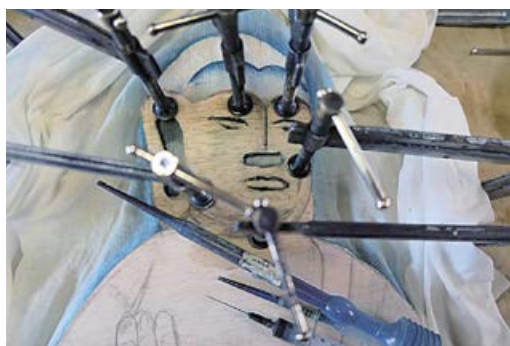
それが、もうひとつの型板を作り藍液を注入する技法です。具象的な作品の制作では、版木を裁断して型板をつくり、クランプでしっかりと締めて液を注入することで、型板で押さえた部分が白く残るという染め方です。写真はその型板の一部です。



①各種のクランプとスポイトを用い染めています。



④緑色の部分はまだ酸化していない色です。



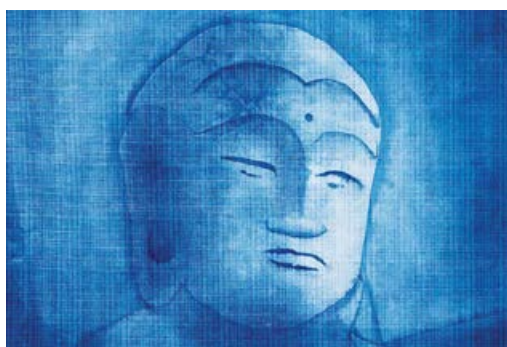
②各種のスポイトで液を挿入しています。



⑤一つの作品を染めるのに10日以上かかります。その間よく乾かします。



③細いスポイトで液を挿入しています。



⑥長岳寺石棺石仏弥勒菩薩像 P69へ

ここからは、型板を使って具象的作品を藍染する技法について説明します。前ページで型板を載せていますが、その利用方法です。

①～⑥の写真は、この数年染めている長岳寺石棺石仏弥勒菩薩像です。型板をひとつひとつ作って、一部分ごとに染めていきます。写真②では、石仏の顔を染めていくところです。型板をたくさんのクランプで挟み、液がしみこまな

ように工夫しています。板の空いた部分にスポイトで藍液を注入するという作業をしています。瞳や鼻や唇というと特に光と影を演出しなくては立体感が出ません。そのために、線を中心に染めていくというところを行いますが、そんな時は、写真③のような極めて細いスポイトを用います。

⑦～⑪の写真は、大きな作品で「カワウ飛翔」



⑦カワウ作品の羽根の部分です。羽内を染めるために型板を多数のクランプで締めています。



⑧藍液を挿入したばかりです。



⑨挿入した藍液が空気酸化して色が変化していく様子です。

をテーマにしたものです。この場合は、羽の輪郭線と羽内の濃淡をつけることで立体感を出していきます。そんな時には、量的には多めの液を注入することになるので、大きなスポイトを用いて流し入れます。そして、ゆっくり空気酸化を進めて、流した液が銑色から緑色に変化する頃に溜まる液をすくい出し、再び藍甕に戻します。その間に空気酸化で藍色が定着するのです。この線



⑩羽内を染めていったん型板を外した状態です。



⑪カワウ飛翔 P49へ

り返しの中で微妙な濃淡を描き出します。

具象作品の面白さは、藍染を単色で表現するだけでなく、草木染も挿入することで意外性が生まれ、よりリアルな作品に転化します。藍の濃淡でも素晴らしい作品ができますが、この上に草木染を刷毛染めと浸染で入れていくとより充実した作品になります。草木染も使った具象作品は、P51～P53をご覧ください。

藍山会について



藍山会(らんざんかい)は平成元年(1989)にスタートしますが、まだまだ少数のお弟子さんたちの教室でした。その時に支えていただいた方々は、現在90代の女性たち。ちょうど私の母の世代です。私自身まだまだ独自の作品らしいものが完成にいたらない時期です。藍染の灰



汁発酵建てに成功して、絞り染めや型抜染などを試み、技術的にはまったく独自性もありませんでした。

ただ、しだいに大勢の人が藍染体験にやってくるという状況になり、平成5年(1993)新たな工房を開くようになって初めて「藍山会」の皆さんによる展示会を奈良市のならまちセンターで開くようになります。最初の展示会は、

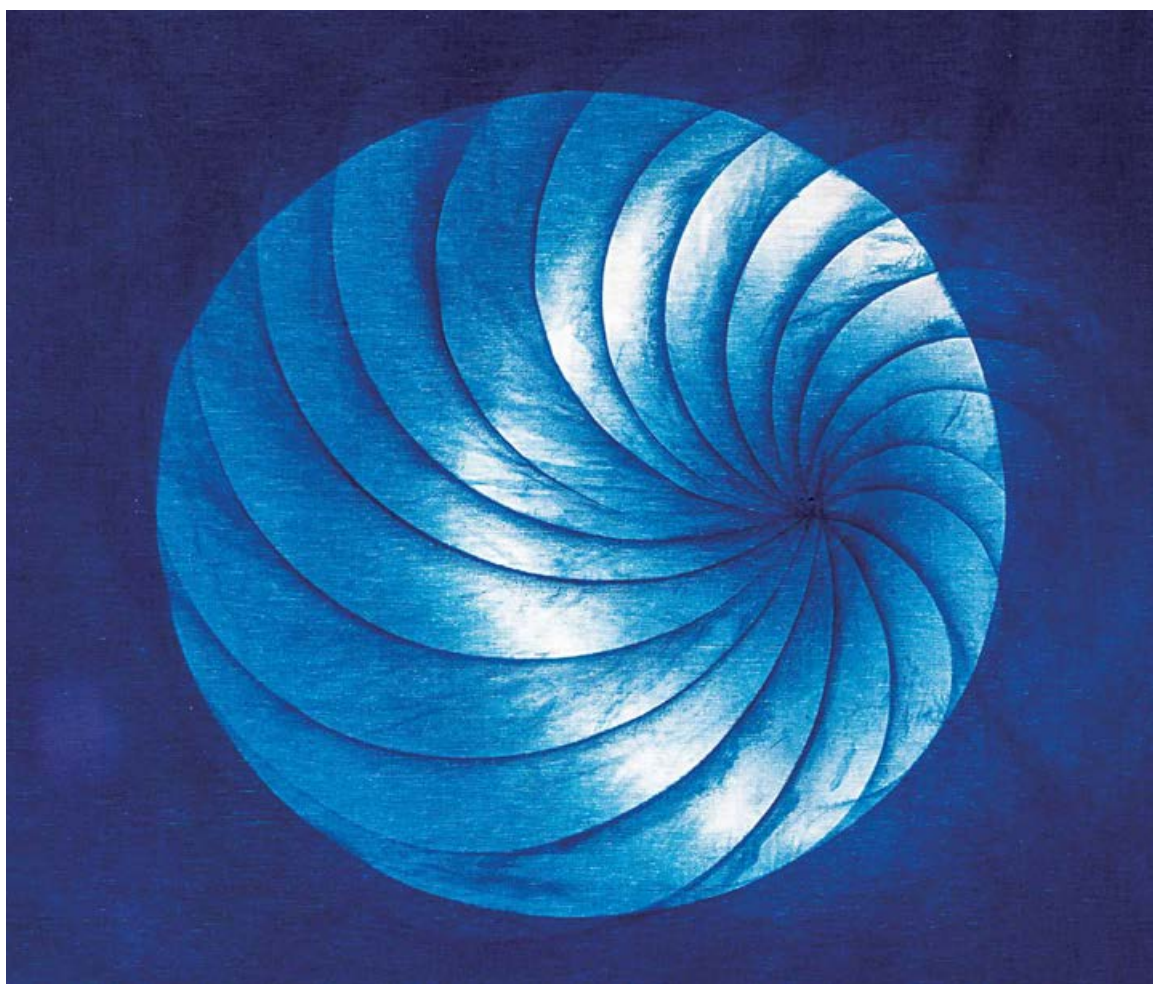
平成6年(1994)当時「綿元みみずく村」で行っていたパッチワークや木彫、手織、草木染教室のメンバーと一緒に合同の展示会でした。それが、次第に大きく成長して、藍山会独自で展示会を開くようになっていきます。

その藍山会の画期の年が、平成13年(2001)年6月の展示会で、わが工房西隣のやまと郡山城ホールオープンに合わせて開かせていただいた展示会です。その後、毎年6月にDMG MORI やまと郡山城ホールにて展示会を開催させていただいています。

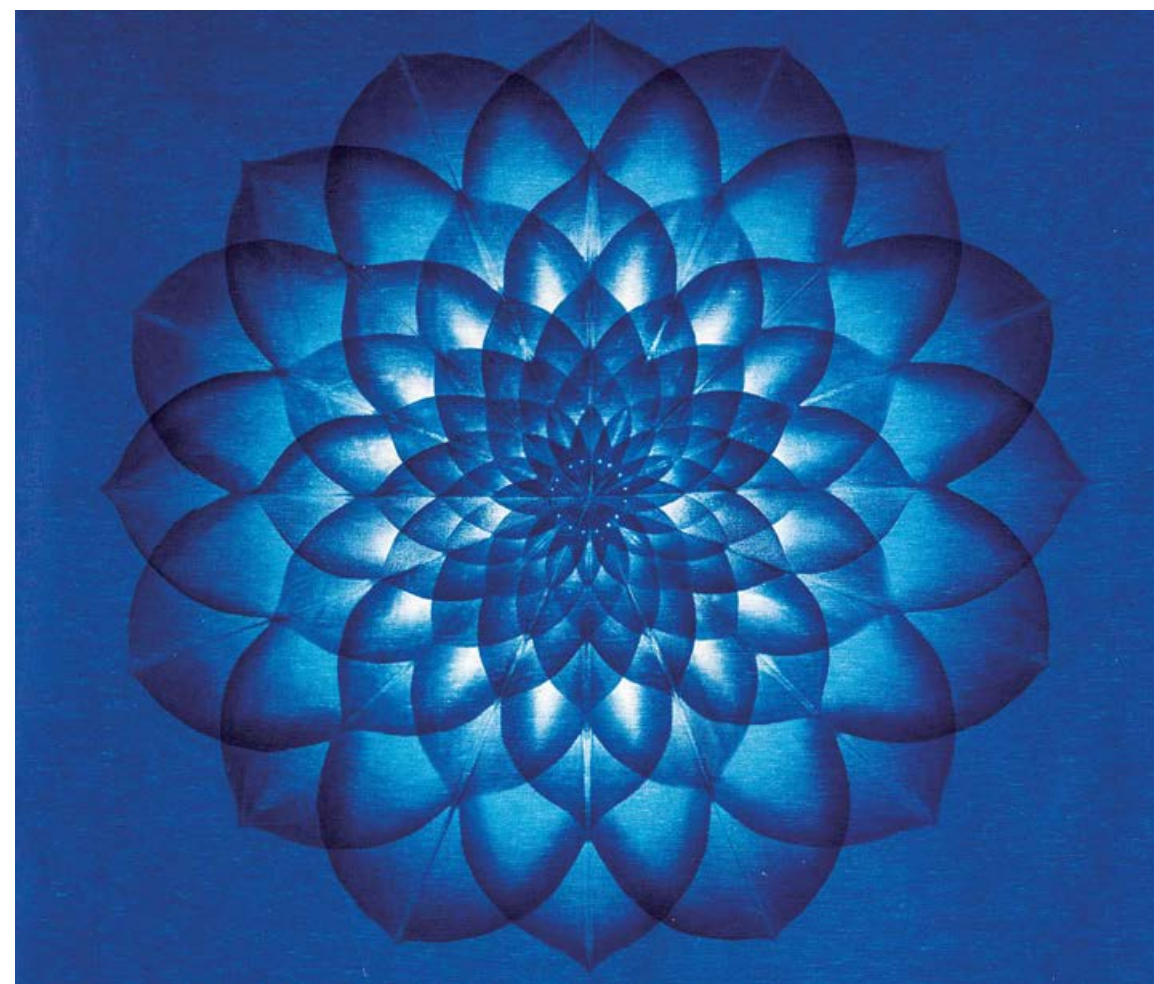
私の創作活動は、このように基本的に大勢の教室生の皆さんと一緒に歩んできた道です。新たな技法や道具の開発などは、皆さんとの合同の研究の賜物です。今では、息子(西井元洋)も成長して、お弟子さんとともに、奈良県展の工芸部門で注目される作品を出品しています。



大和の紺掻き
藍に生きる



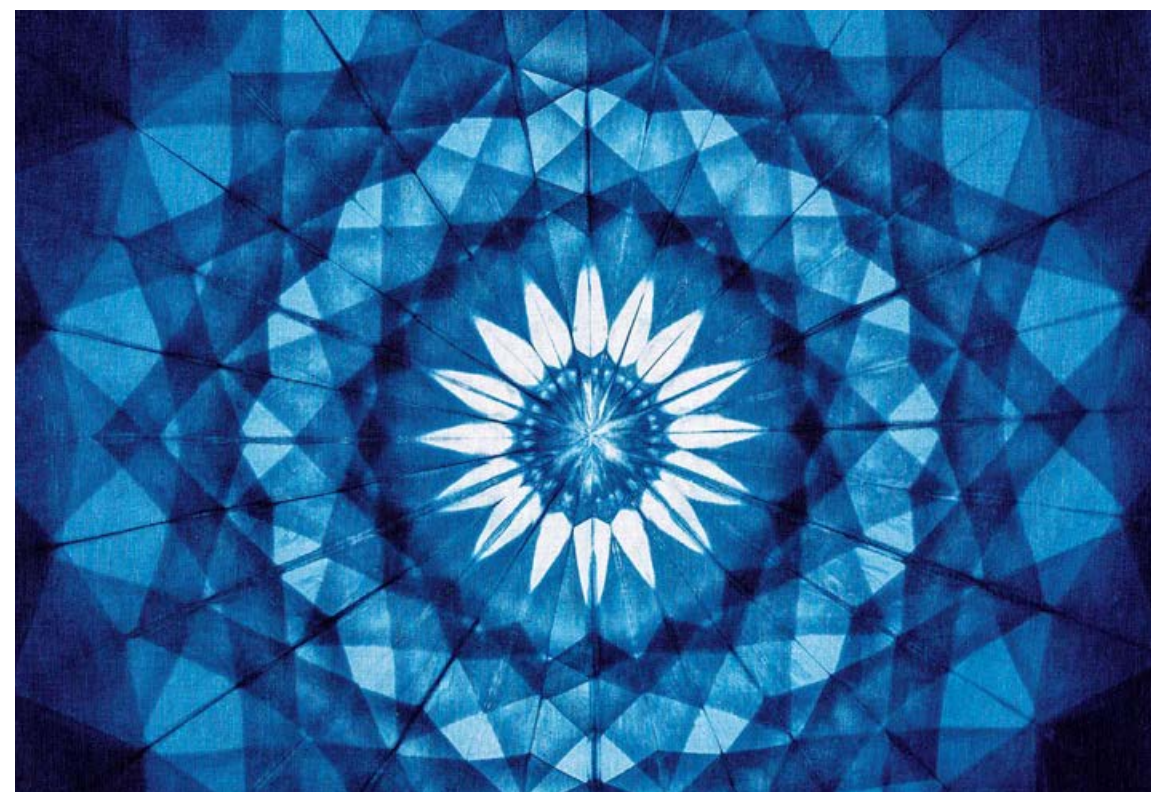
螺旋 I 2011年
80cm × 80cm



蓮華 2010 2010年
90cm × 90cm



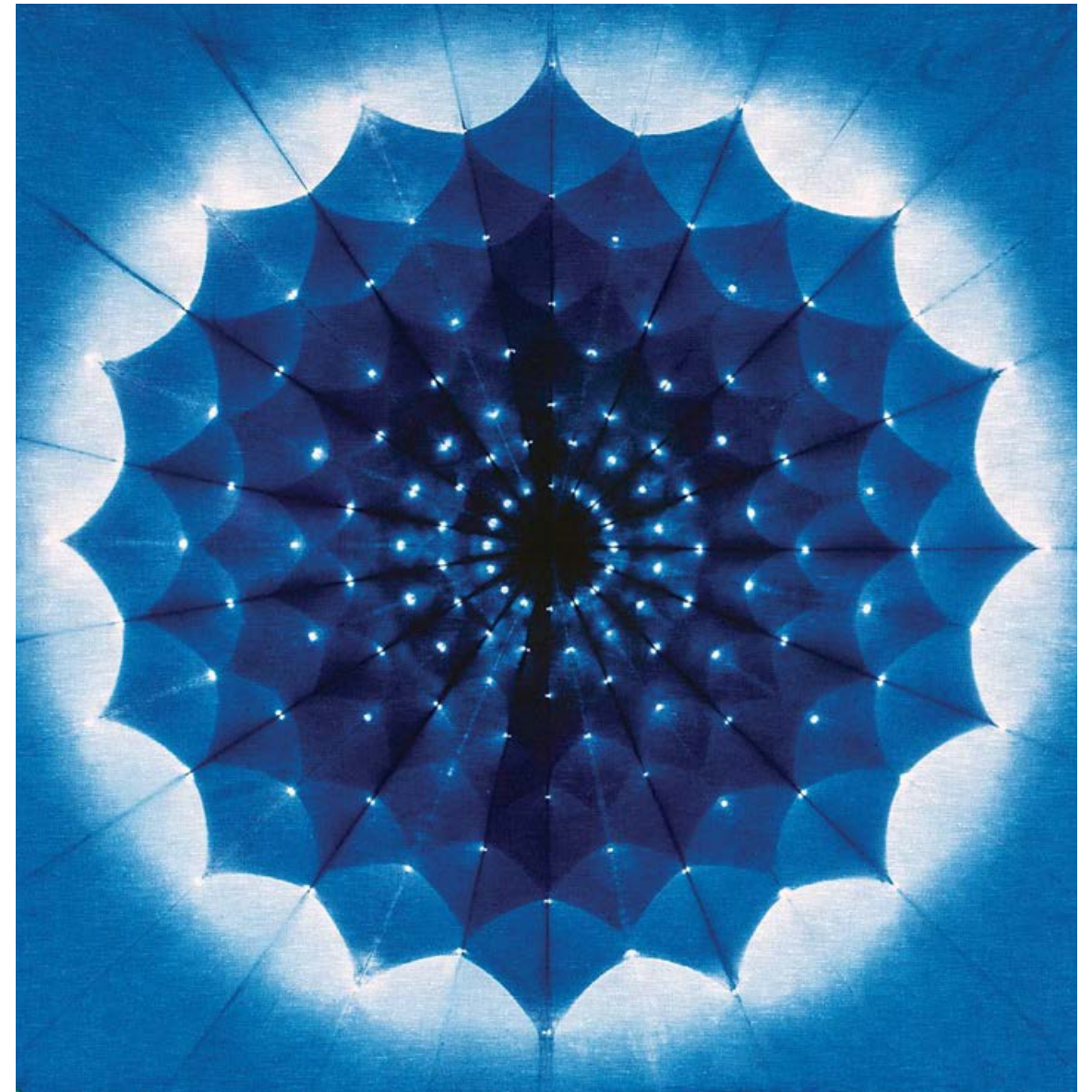
和紙ランプ 2013年
20cm × 45cm



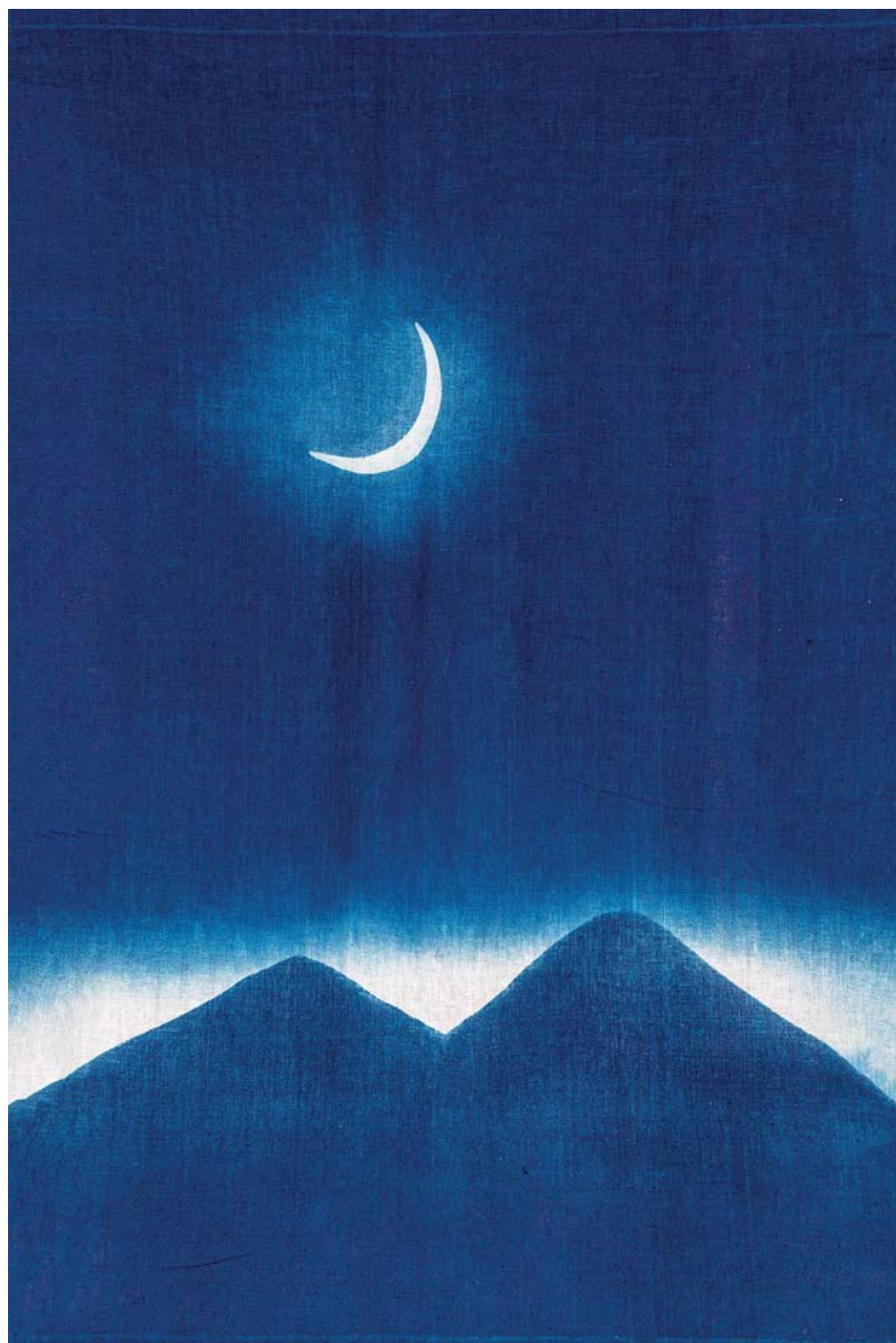
フリーランス 2014年
90cm × 90cm



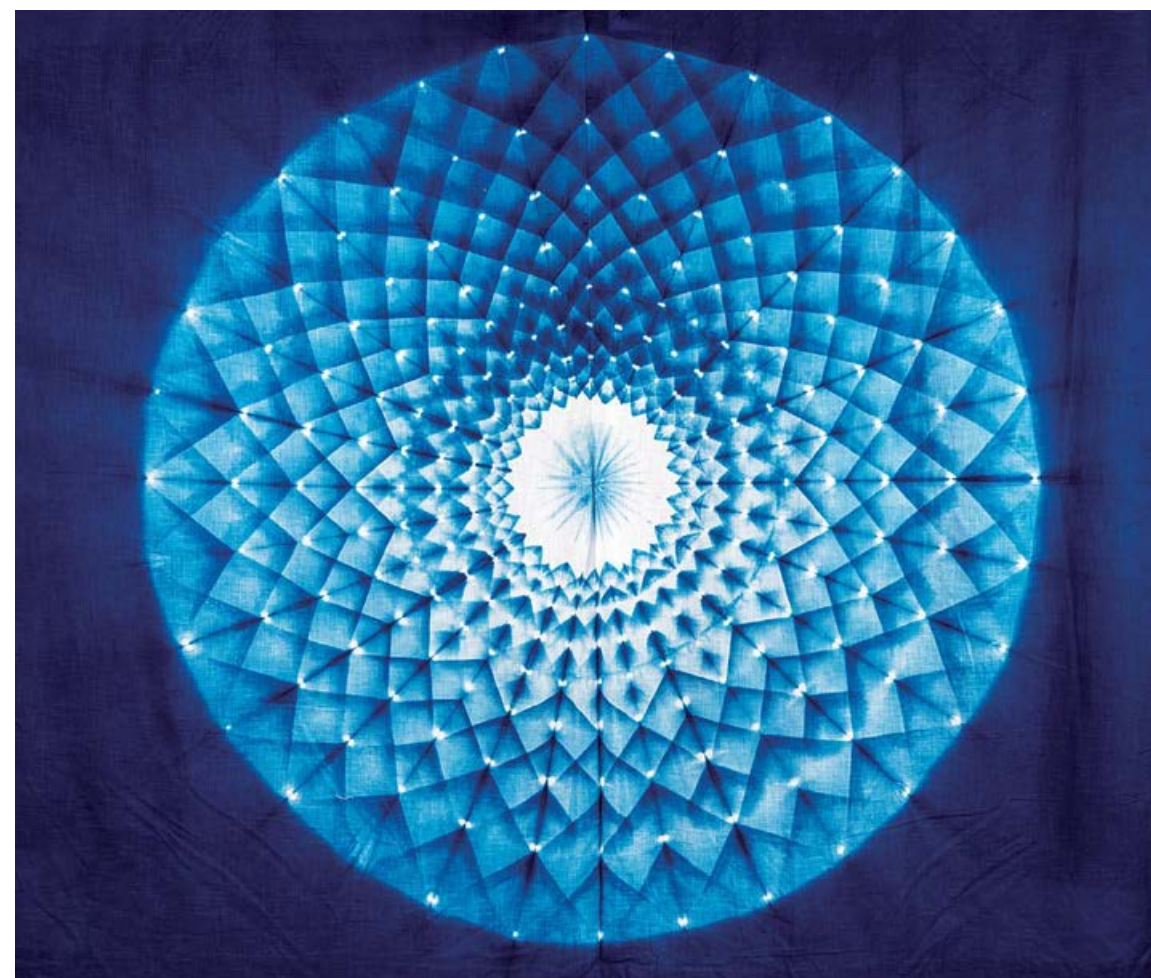
トルソー 2001年
90cm × 180cm



花卉きらめき 2006年
80cm × 80cm



二上山三日月 2001年
90cm × 150cm



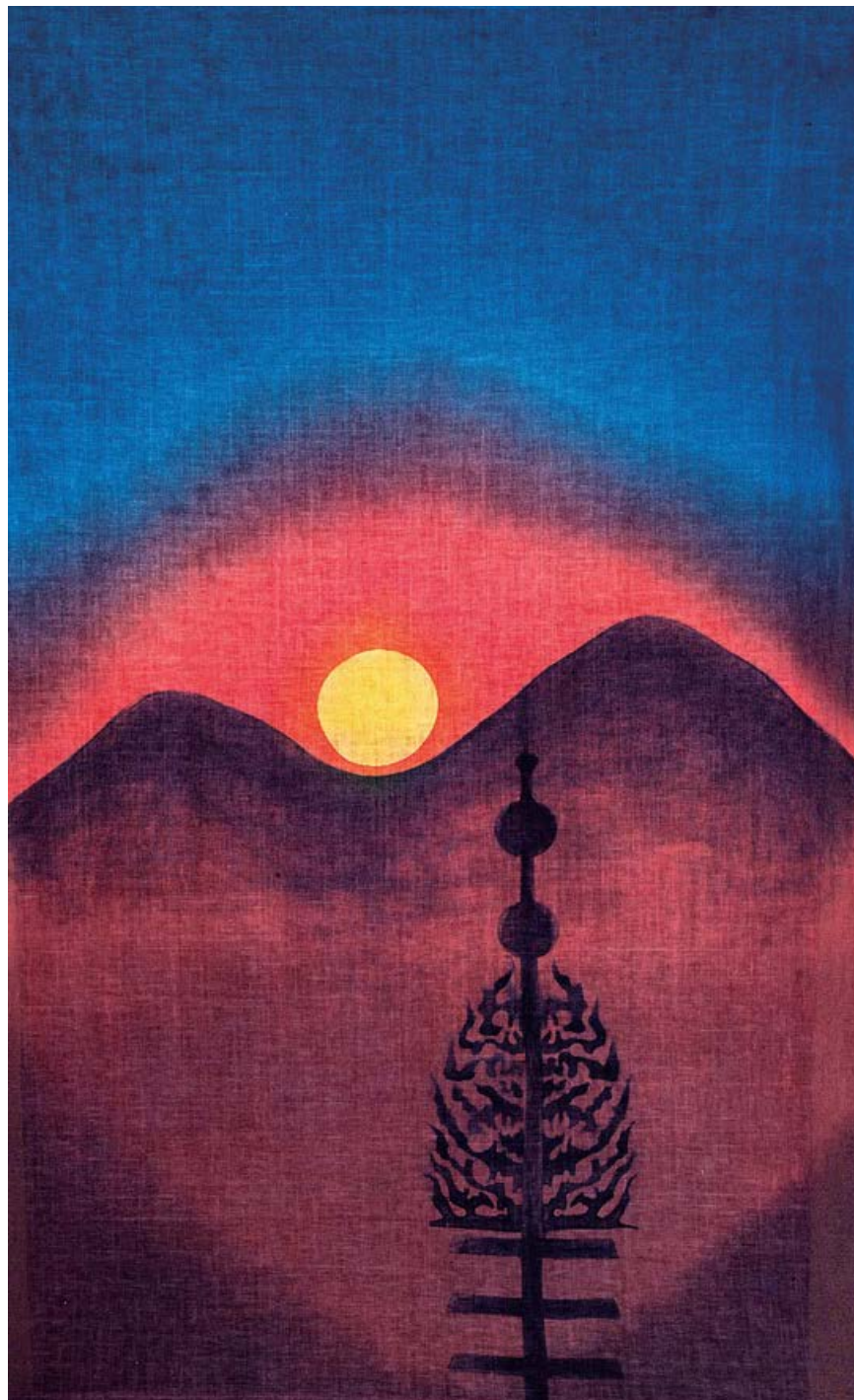
花卉きらめきⅡ 2012年
180cm × 150cm



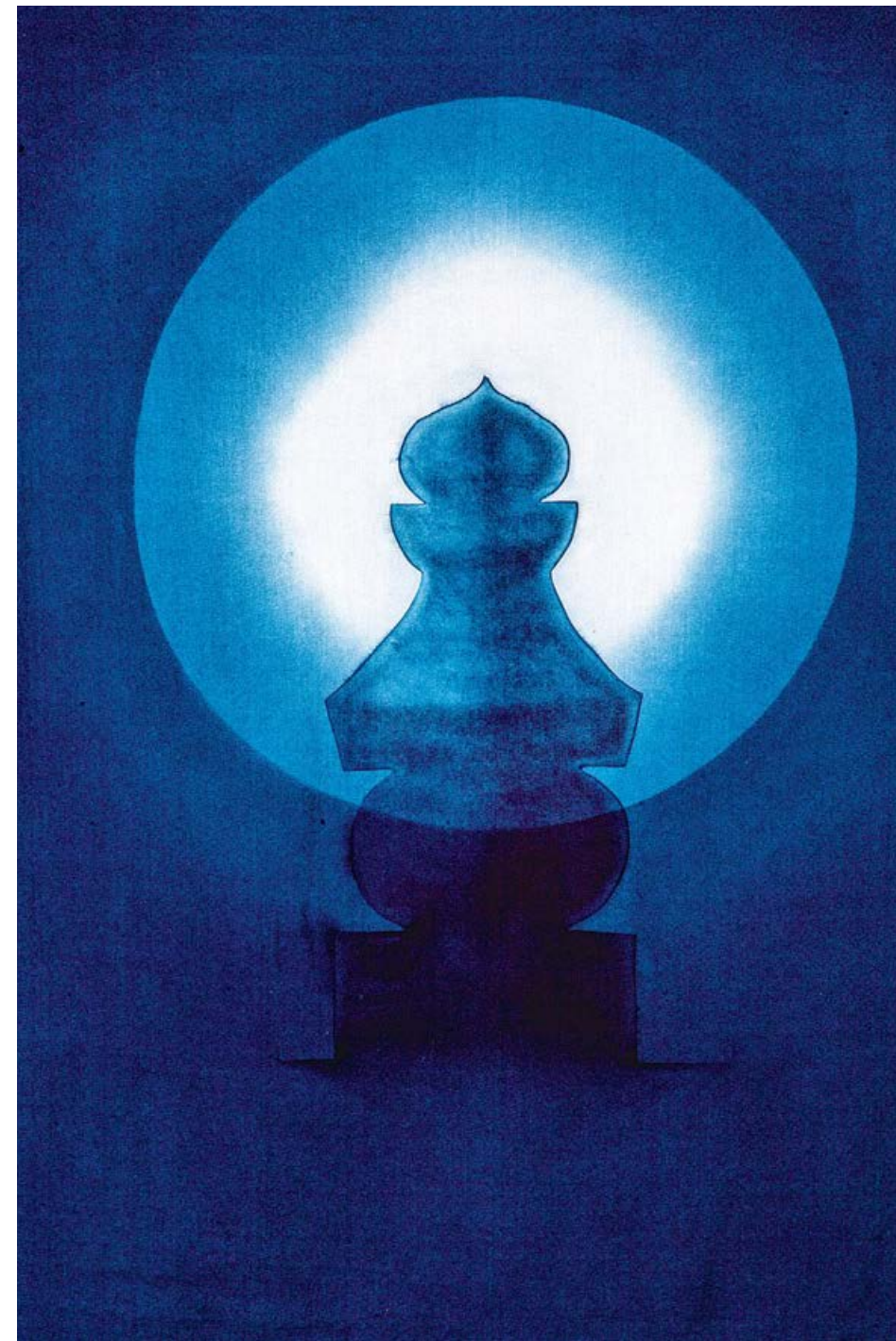
軌跡 2001年
90cm × 150cm



蓮華きらめき 2012年
220cm × 140cm



安倍文殊院から望む二上山 2012年
90cm × 150cm



入鹿首塚 2011年
90cm × 150cm





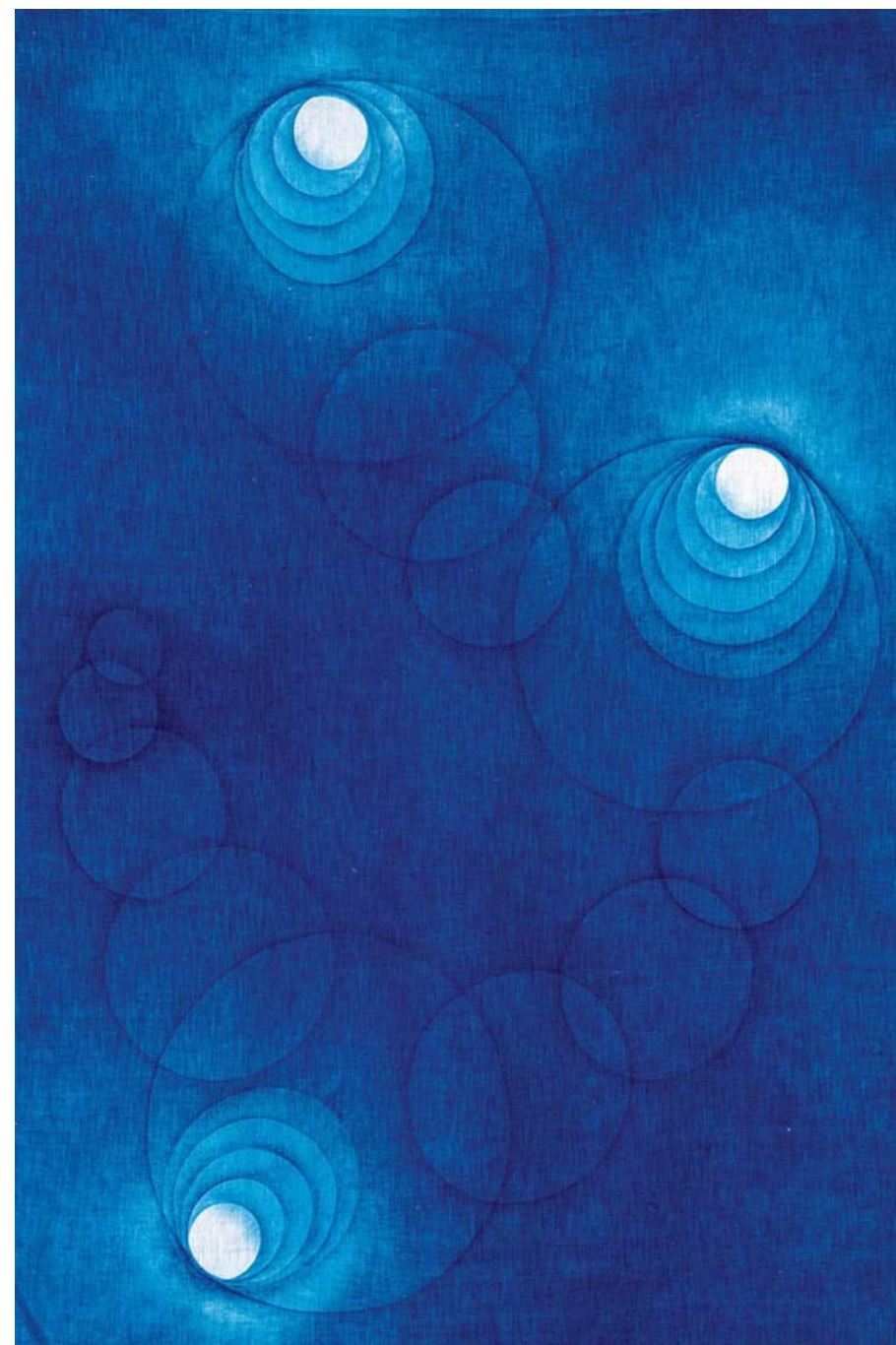
阿騎野かぎろひ 2001年
300cm × 150cm

大和盆地では真冬の底冷えした快晴の朝に現れる光の現象「かぎろひ」を見て、今日も頑張ろうという気持ちがふつふつと出てきます。

万葉集に残された柿本人麻呂の歌「東の野にかぎろひの立つみえて かえりみすれば 月傾きぬ」をモチーフにした作品には、特に深い思い出があります。

藍染を始めて10年余り、具象作品をイメージして板締め技法で作品を創ろうと思ったのが、2001年。わが工房の西隣にやまと郡山城ホールが開館したばかりに、大和郡山市の後援をいただき、個人では最初の展示会を開催させていただきました。その記念作品として正面を飾った作品がこの「かぎろひ」です。

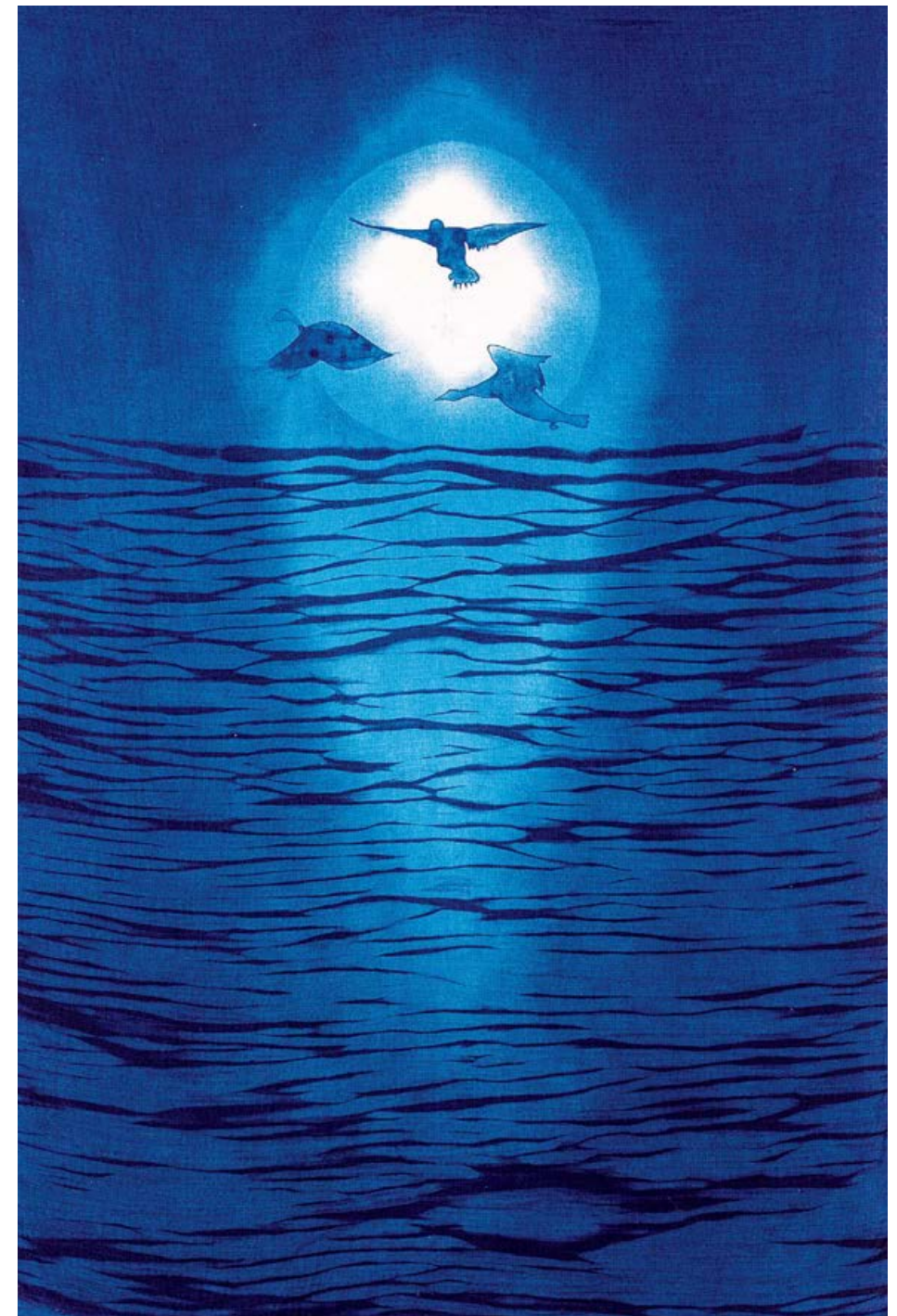
藍染で墨絵的な世界を描くのは、藍染を始めて5年目にはほぼ技術的には完成していたのですが、さらに草木染でさらに色彩を豊かにする技術は、この「かぎろひ」からです。その後、板締め技法で輪郭線をくっきり表現して、草木染の浸染法や刷毛染めでより具象的な作品を編み出していきます。



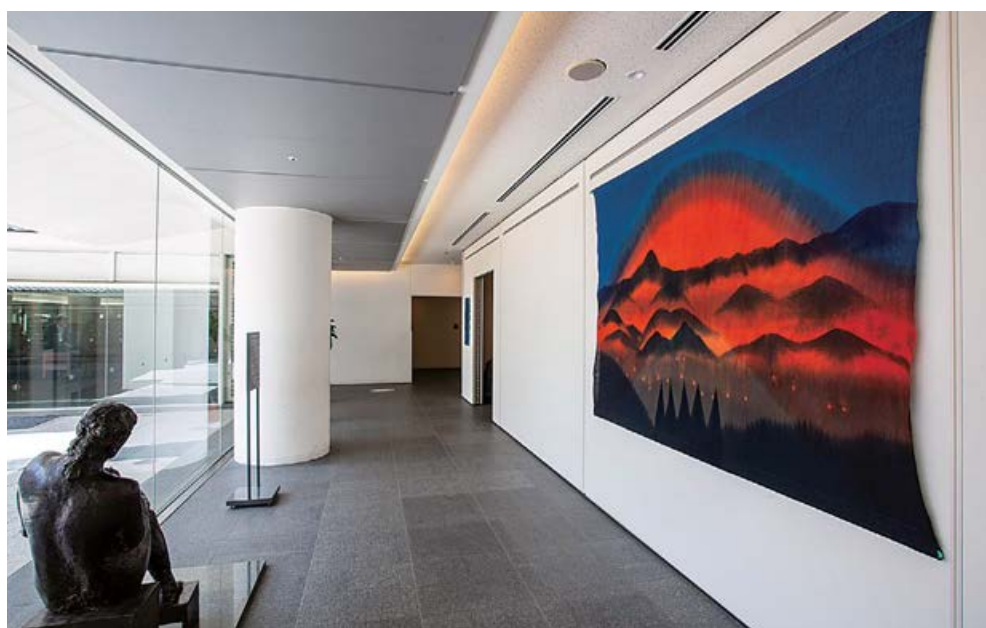
動く輪郭 2011年
90cm × 150cm



先峰と月 2008年
62cm × 200cm



群雲と飛翔 2007年
90cm × 150cm



西井康元「本藍染展」2009年

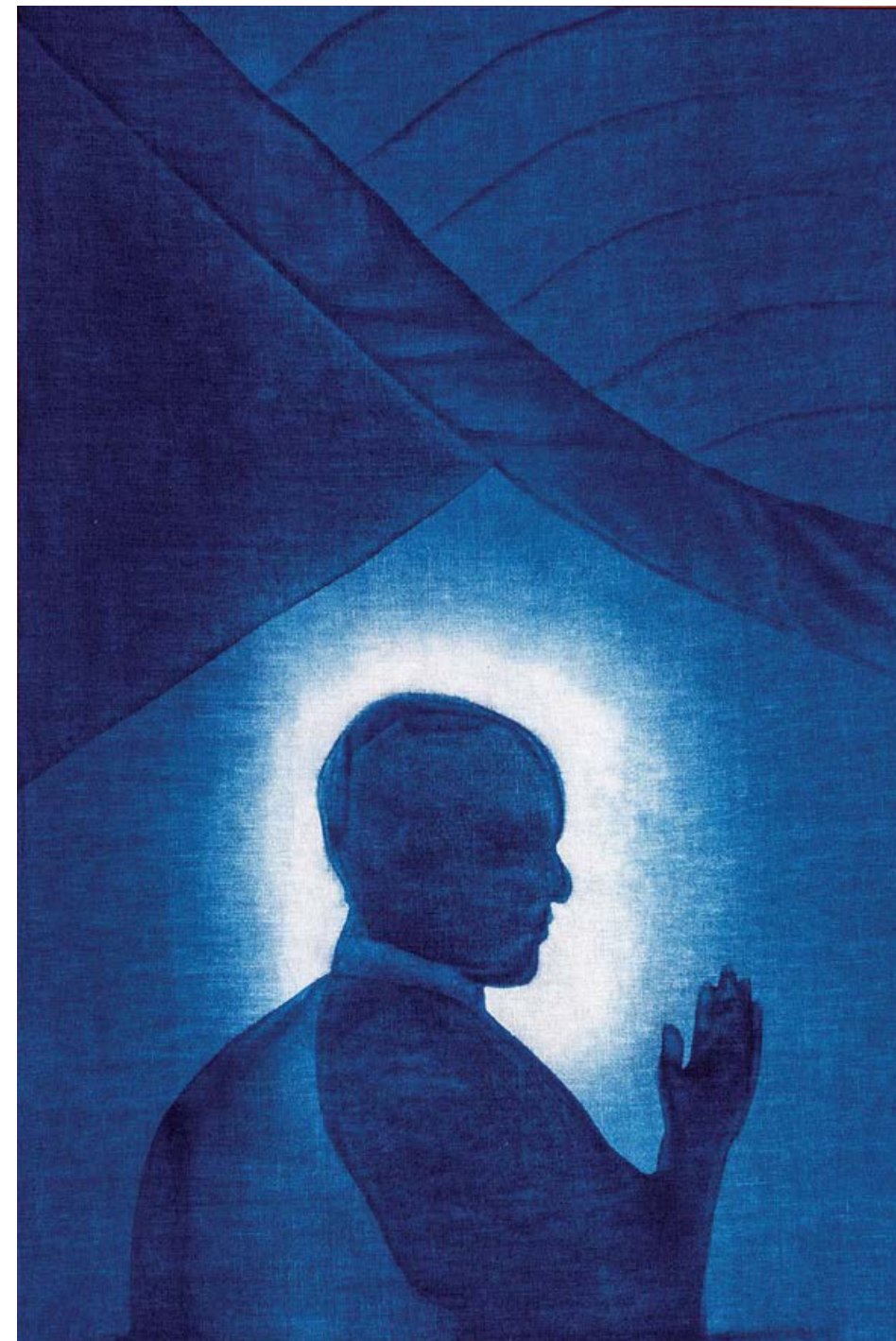


西井康元「本藍染展」2009年





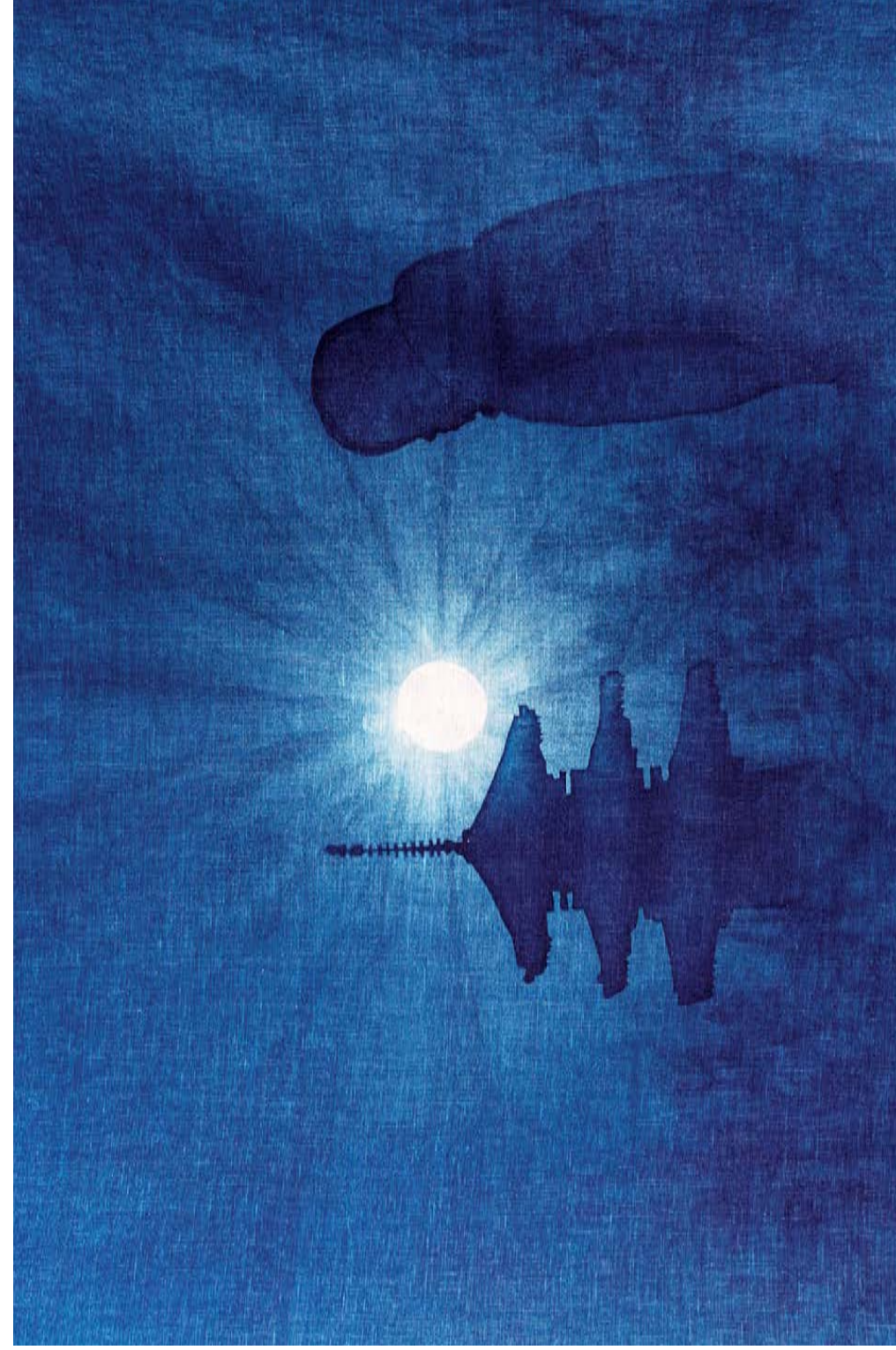
安倍文珠院塔水煙 2010年
75cm × 105cm



祈り 2013年
70cm × 95cm



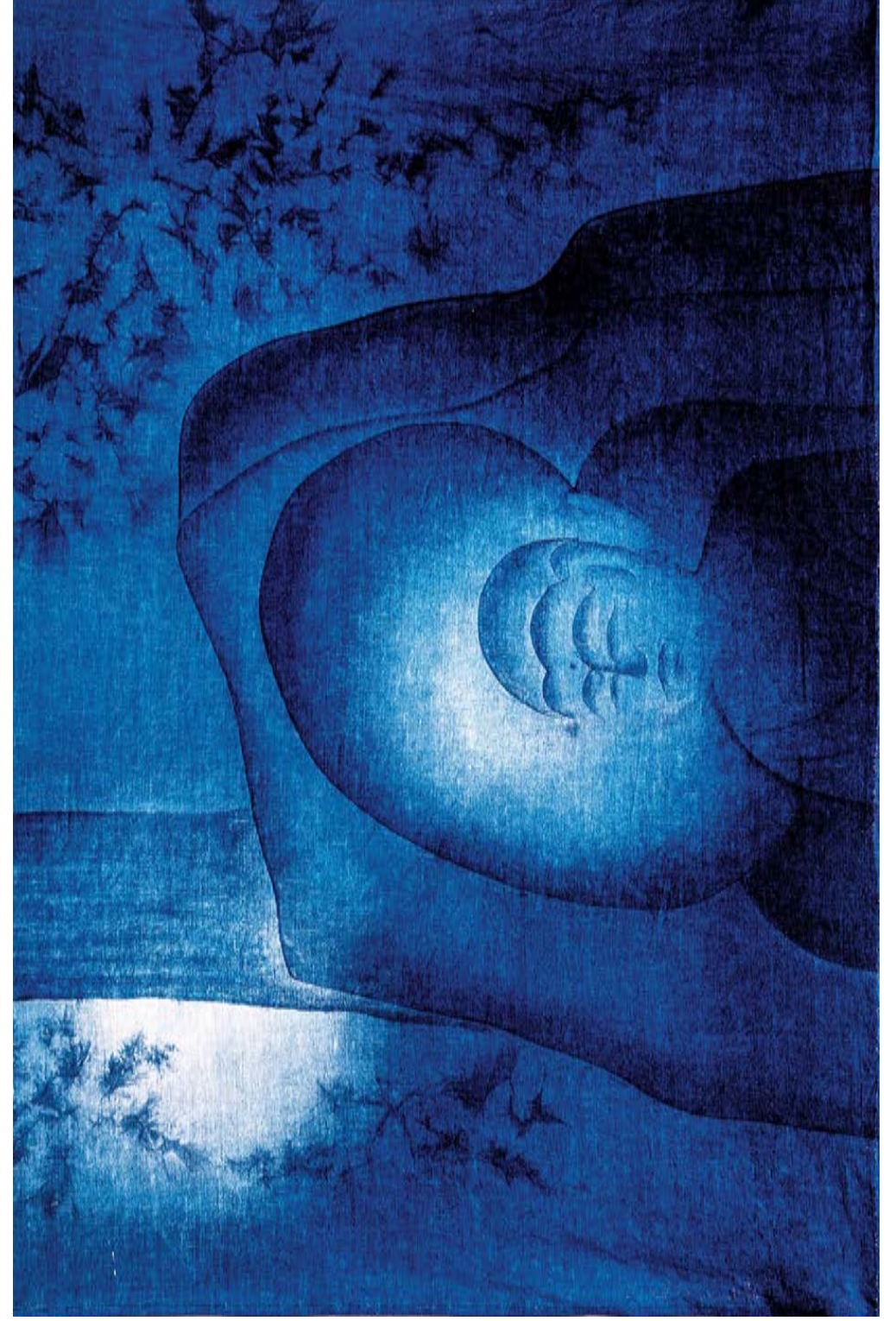
青鸞飛翔 2013年
105cm × 75cm



法起寺みづめる娘 2014年
105cm × 75cm



鎮魂 2014年
105cm × 75cm



長岳寺石棺石仏 2011年
105cm × 80cm

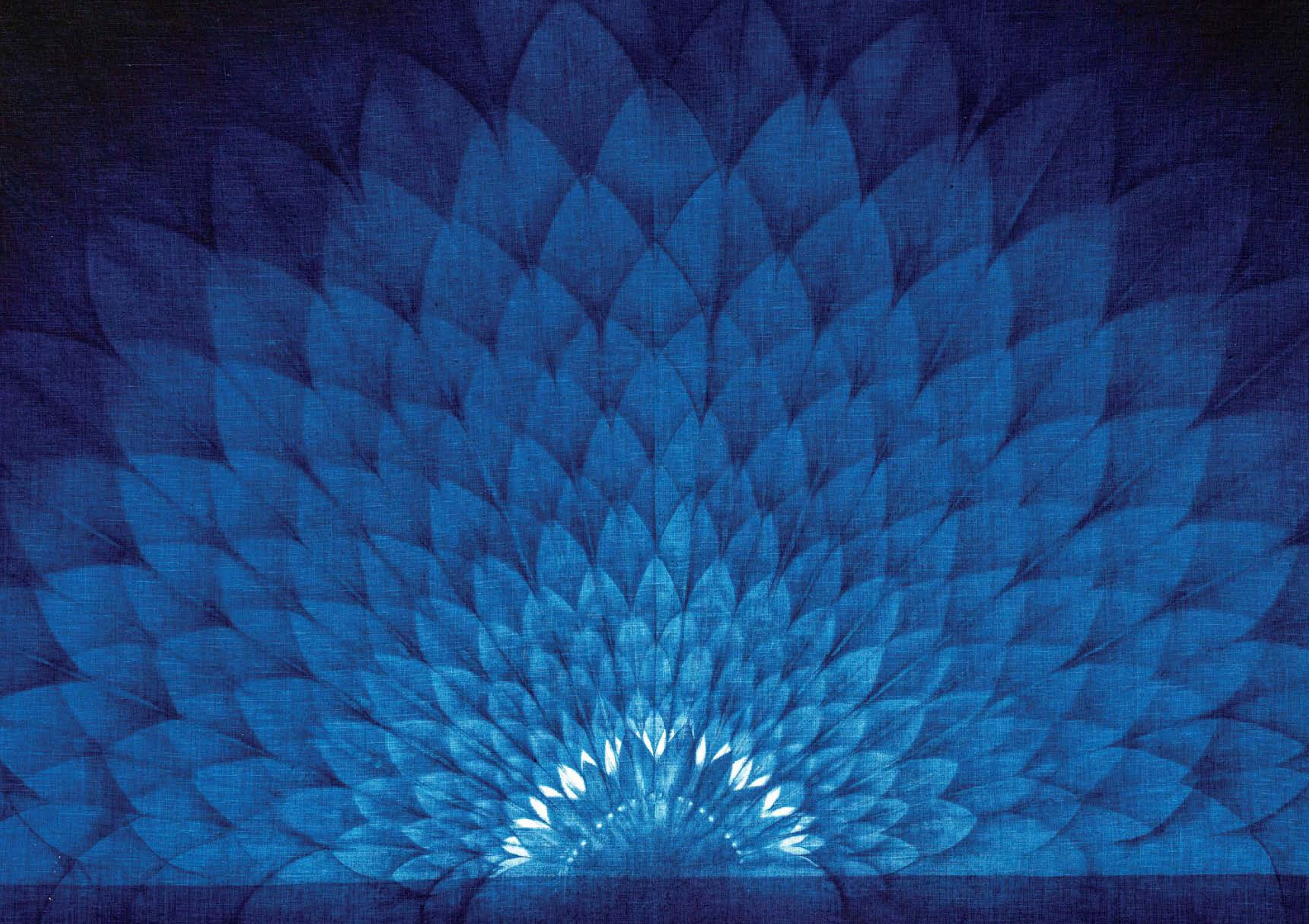


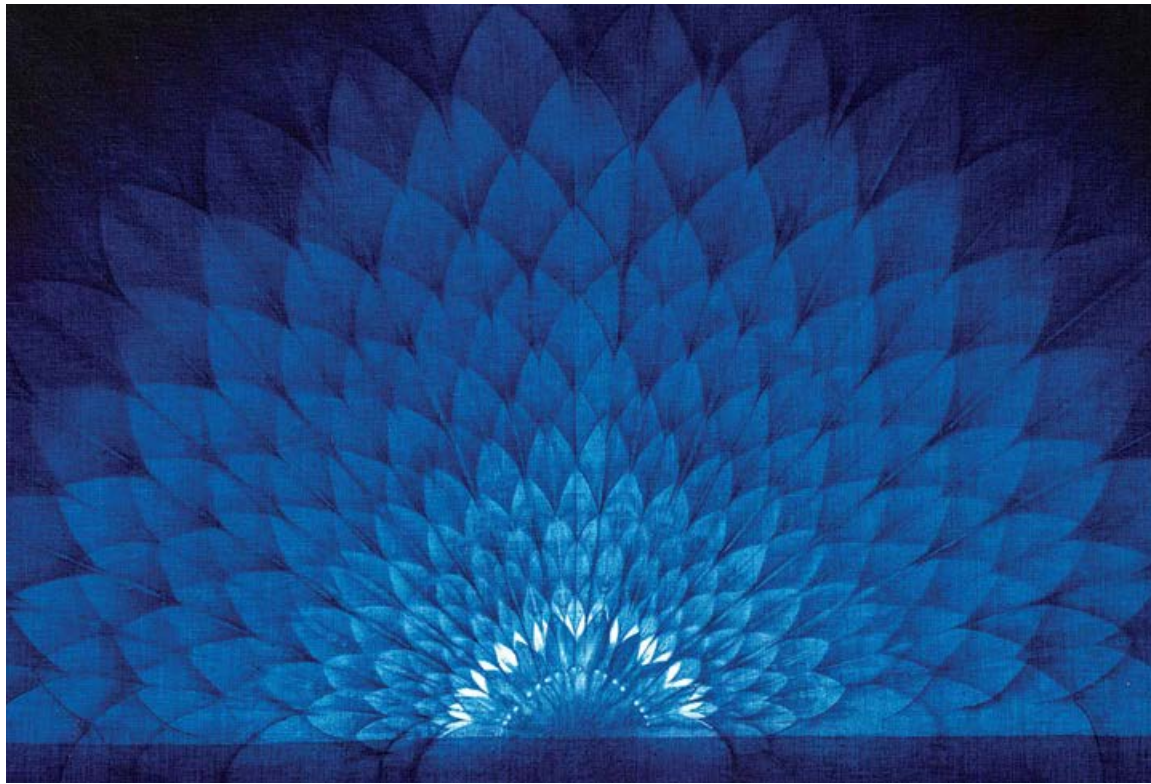
西井康元本藍染展～鎮魂と光明～ 2011年



西井康元本藍染展～鎮魂と光明～ 2011年







蓮華 2016年版 2016年
105cm × 80cm

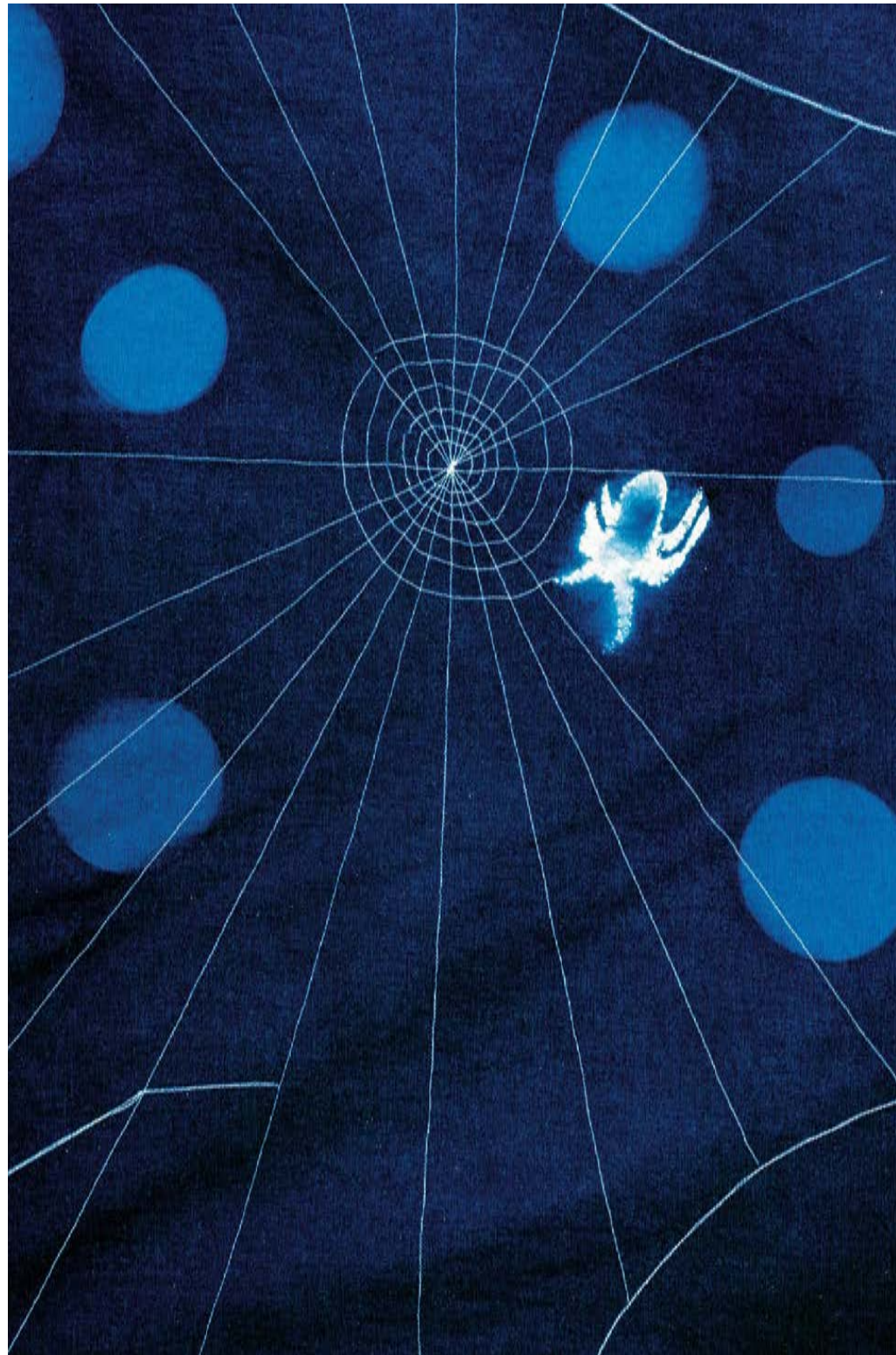
この作品の原点になったのは、平成17年(2005)に亡くなった母の鎮魂のために創作した「蓮華」(2006)という作品ですが、この作品はさらに繊細に表現した作品です。

板締め(いたしめ)の抽象作品の中でも極めて難しい技術を用いています。技術的に述べますと、まず布の底辺部分を横に折り、次に扇子のように上部を32等分に折ることから始まります。

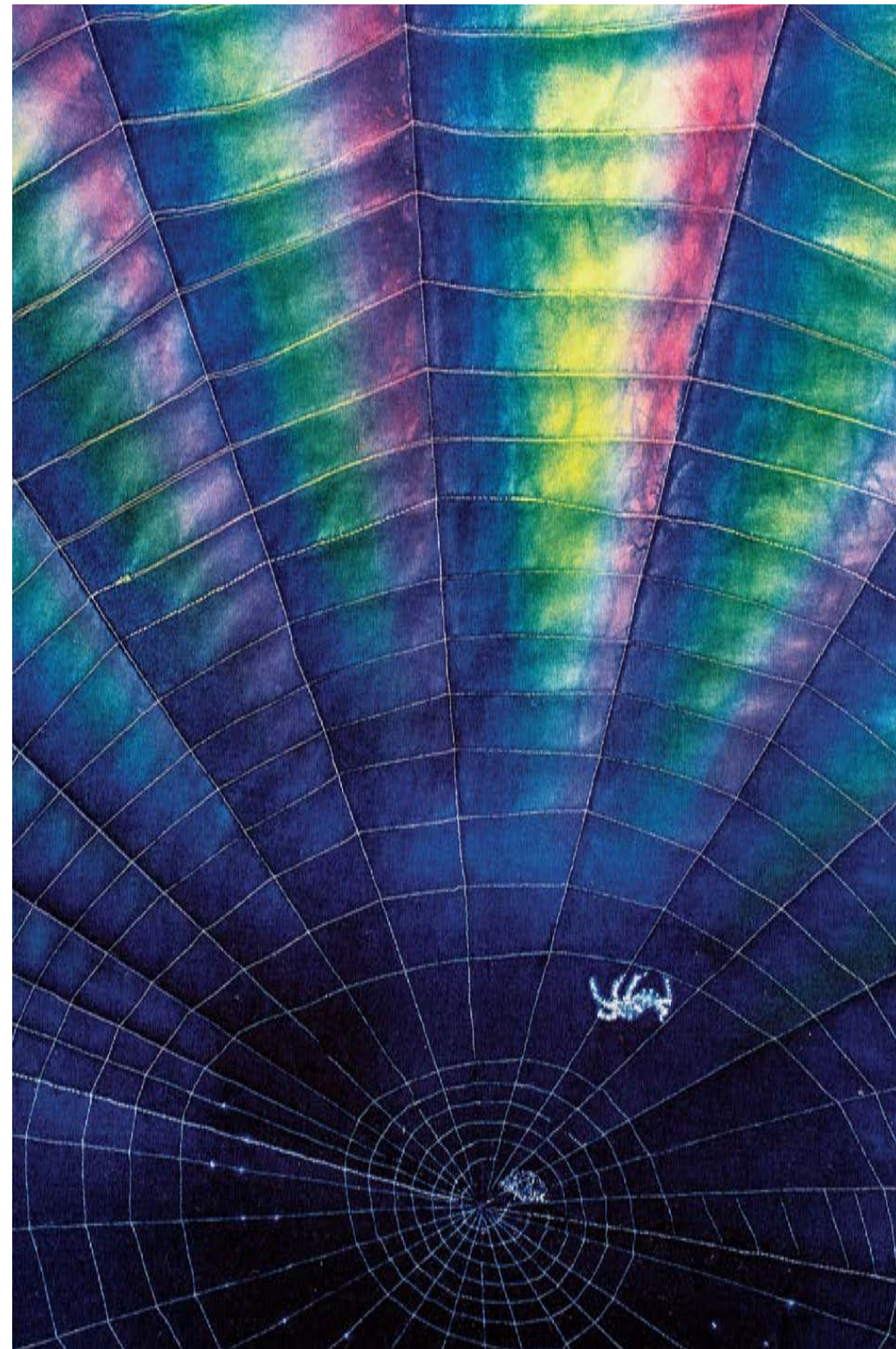
技術的には、円の板で32等分に折った布を挟み染めていきますが、花卉の周囲をくっきり表現するために、この作品では、スポットで藍液を挿入しています。一つ一つの花卉が重層的に重なるこのような繊細な表現は、一見難しいように思いますが、どちらかというと染色回数が大きく増えることと長期間をかけて染めていくことになるということです。



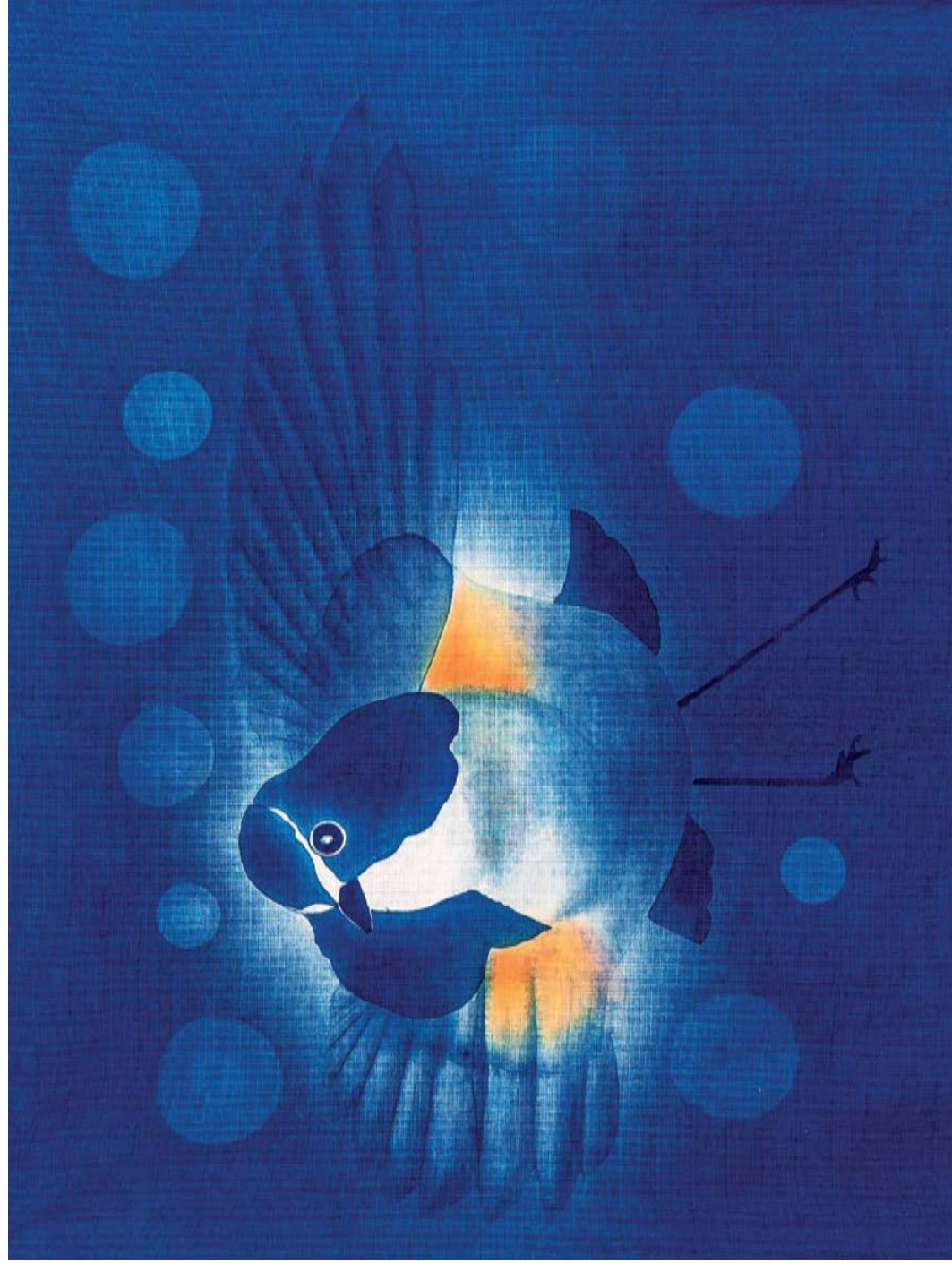
カワウ飛翔 2018年
90cm × 150cm



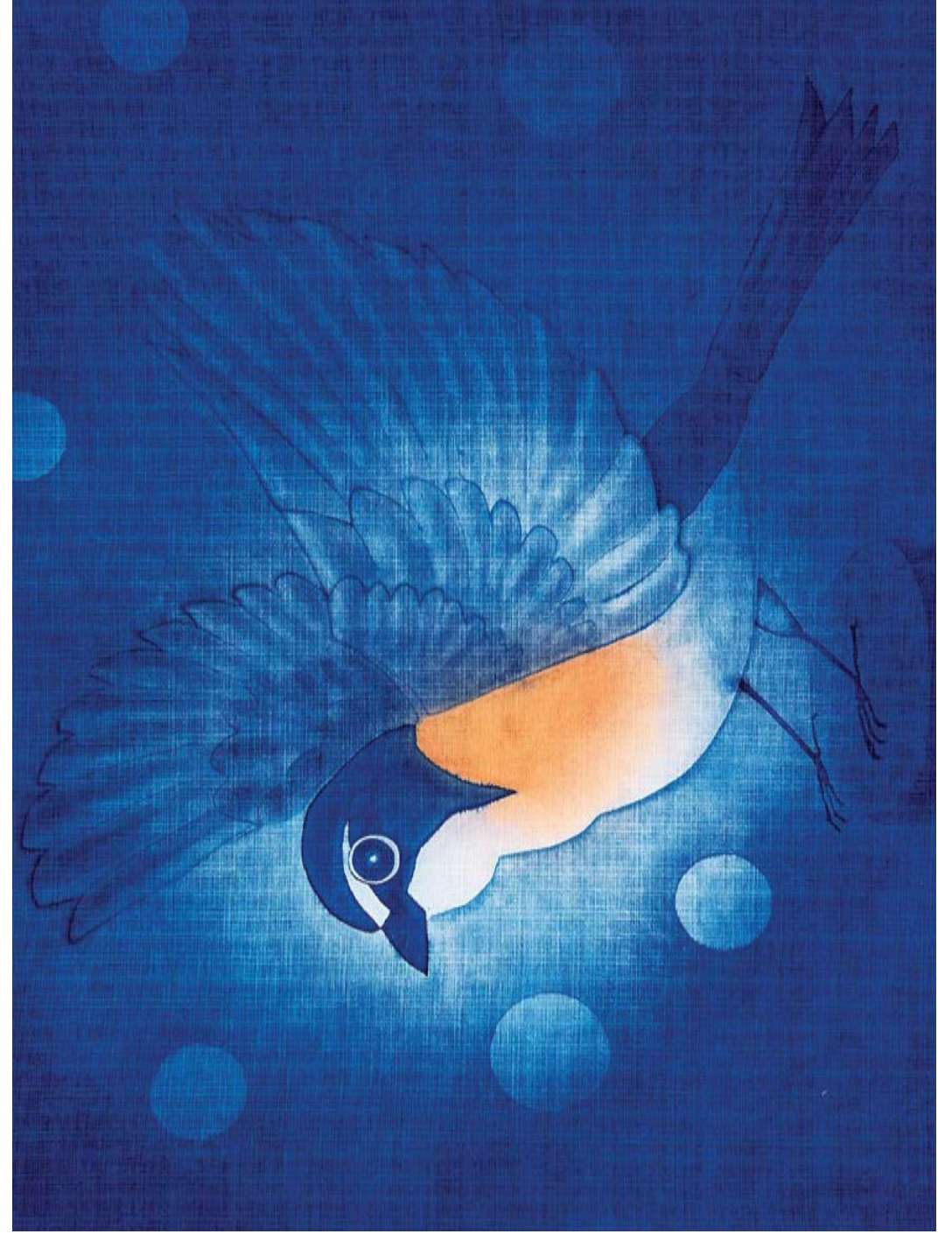
蜘蛛の巣アートⅠ 2017年
105cm × 75cm



蜘蛛の巣アートⅡ 2017年
105cm × 75cm



瑠璃美多喜2018年版 2018年
105cm × 75cm



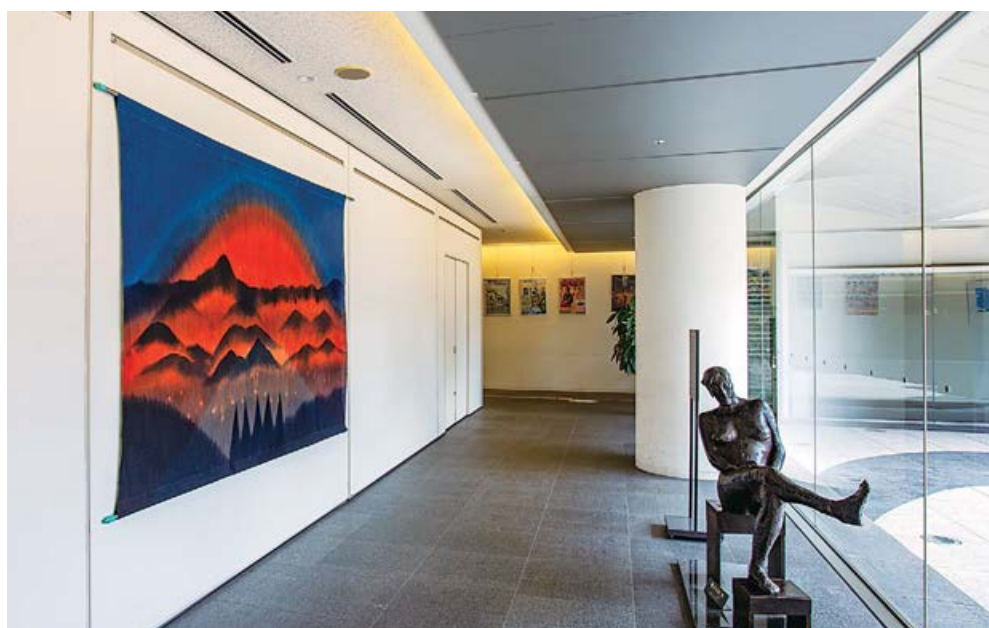
瑠璃美多喜2019年版 2019年
80cm × 80cm



二上山 夕日 2002年(2019年夕日を入れる)
105cm × 75cm



三日月 2016年
105cm × 75cm

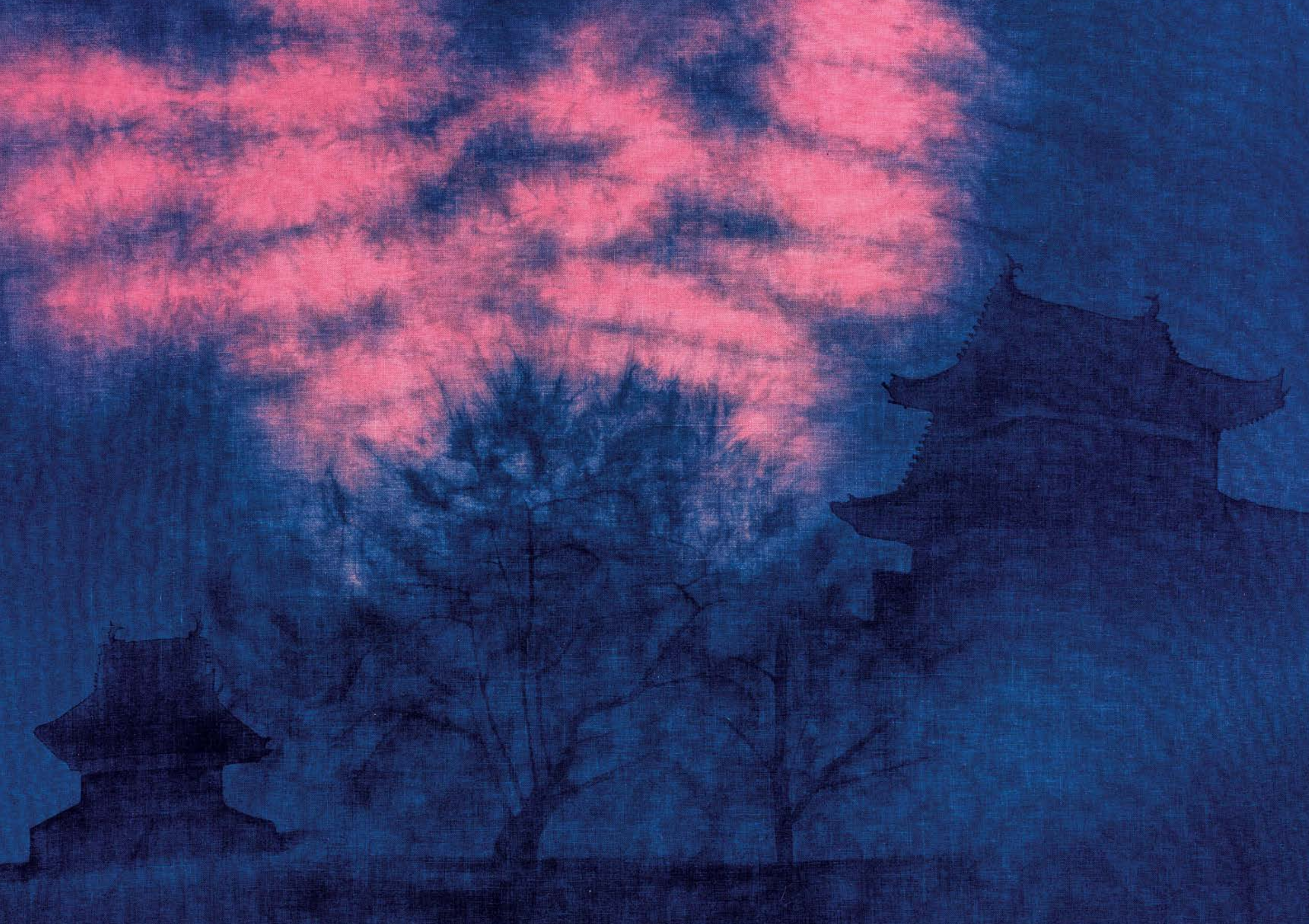


西井康元と藍山会本藍染作品展 2016年



西井康元と藍山会本藍染作品展 2016年







郡山城東隅櫓秋茜 2015年
105cm × 80cm

大和郡山の城下町の一端、郡山城東隅櫓を徒歩2分でみることができる場所に住んでいる私にとって、この光景は日ごとに変化するイメージとして創作活動の上からも注目しています。この2015年の作品から毎年のように「郡山城東隅櫓」の光景をモチーフに藍染作品を創作していますが、できるかぎりその姿を具象的に表現したいと思い、各種の工夫をしています。隅櫓の形や枝垂れ桜の形などは板を裁断して、その空いた部分にスポットで藍液を挿入する方法で染め上げていきます。さらに、陰影を表現するためには、スポットで流した液を「酸化」させる時間や酸化させる方法の変化で濃淡をつける工夫をしています。

ここでも茜で草木染をしています、茜雲の表現は藍の絞り染めした後に白く残した部分に茜液を浸染で挿しています。



郡山城東隅櫓暮愁 2019年
105cm × 75cm

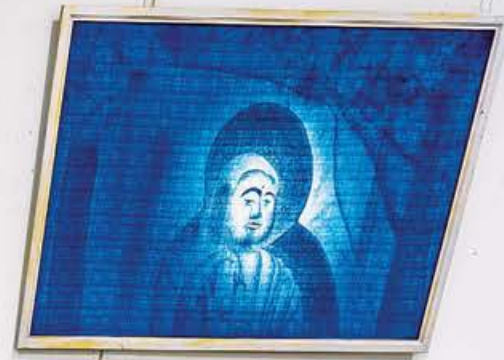


西井康元と藍山会作品展 2017年



西井康元と藍山会作品展 2018年







2019年西井康元と藍山会本藍染作品展より

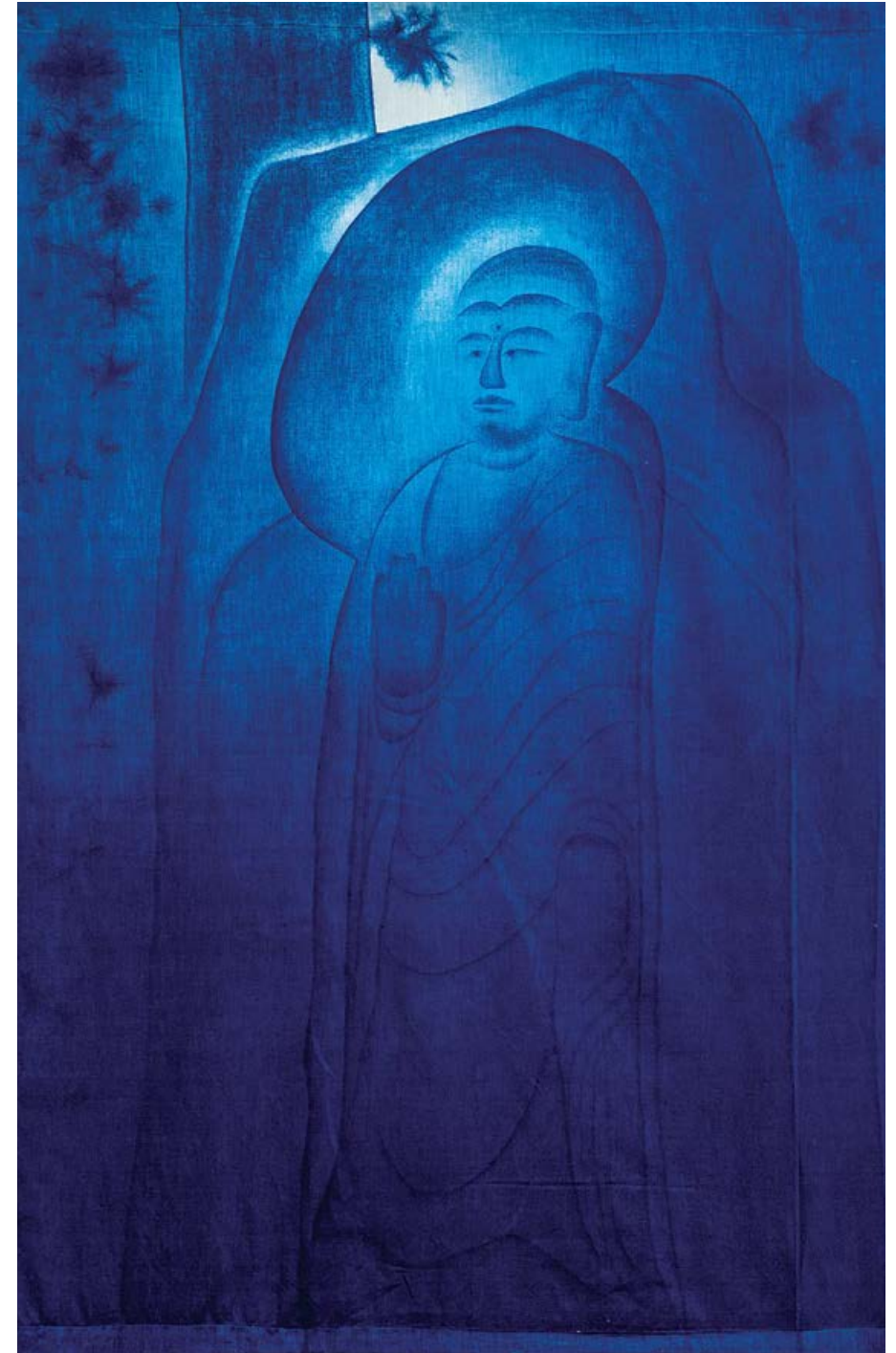
この作品展コーナーは、西井康元の作品のみを展示したコーナーです。旧作品は、2019年に再度、染め直しなどを施して、改めて出品しました。

中でも、長岳寺石棺石仏弥勒菩薩を描いた作品は、4点を集め、2019年新作と比べてみました。すると、目など繊細な部分の表現方法がより確かなものになっていることにより親しみやすい弥勒菩薩像になっているのが、わかります。

さらに、このコーナーでは、吉野のお弟子さんからいただいた鹿の頭骨と角を藍染したものを展示していますが、古来より神鹿として大切に保護されてきた春日の鹿のもつイメージが藍染を施すことでさらに強調されているように思います。はたまた藍染がもつパワーが無機質な骨と角に命を吹き返し、有機的な再生の力を備えることができたようにも思います。

地元幼稚園の園児たちがこのコーナーにやってきた時、自然と両手を合わせました。子どもの豊かな感性を捉えたコーナーですが、彼らの瞳に映る石仏の姿と神々しい鹿の姿は、日常世界とはまったくの異質な世界だったろうと思います。それだけに、大きな衝撃と共感を生んだのでしょう。

日本の伝統的な藍色は、意外に目に触れない色彩です。ジャパンプルーと呼ばれる所以でもあります。



長岳寺石棺石仏弥勒菩薩像 2012年
90cm × 180cm



白鷺慕情 2019年
105cm × 75cm



長岳寺石棺石仏弥勒菩薩像 2019年
105cm × 75cm

あ と が き

この度は、私の古希を記念してこれまでの作品の中で特に注目してほしい作品を集めました。これも、ひとえに長年の友人である写真家の藤井金治さんに例年の代表的な作品を撮影していただいたお陰です。フィルム時代からデジタルカメラ時代へと大きく変化してきた中でも、2001年と現在ではカメラ技術は大きく進歩しています。古い作品は、改めて撮影していただきました。ありがたいことです。

また、この古希記念集を単なる作品写真集に留まらず、本自体が作品となるように表紙の装丁を花卉作品の布貼りにいたしました。これも「大和郡山歴史同好会」を主宰する、アートディレクター薄井浩哉さんのお陰です。なお、この本の編集は、薄井さんをお願いいたしました。

なお、藍染の歴史や科学などのエッセイも残しています。これは、これからも日本の藍染文化が継承されて、世界に広がることを望んでいる私の基本的考え方です。これもひとえに大勢のお弟子さんたちのお陰です。皆さん、ありがとうございました。

2020年6月 西井 康元

著者略歴

1950年(昭和25年)奈良県大和郡山市生まれ
1968年 奈良高校卒業 1972年 関西大学 経済学部卒業
1973年 社団法人労働調査研究所入社
1980年 タウン誌「マイ奈良」入社
1986年 西井製綿所改め綿元設立
1987年 綿元みみずく村開店
1989年 ふれ藍工房 綿元設立
ふれ藍工房 綿元 代表 藍山会会長

大和の紺掻き

2020年6月1日発行

著 者 にし い やすもと 西井康元 © Nishii Yasumoto 2020

発 行 所 ふれ藍工房 綿元
〒639-1160
奈良県大和郡山市北郡山町244
TEL: 0743-52-2328
www3.kcn.ne.jp/~watagen
e-mail: watagen@m3.kcn.ne.jp

作品撮影 藤井金治写真事務所
デザイン N Studio 薄井浩哉
印刷所 共同精版印刷株式会社
製本所 有限会社 高知製本



