

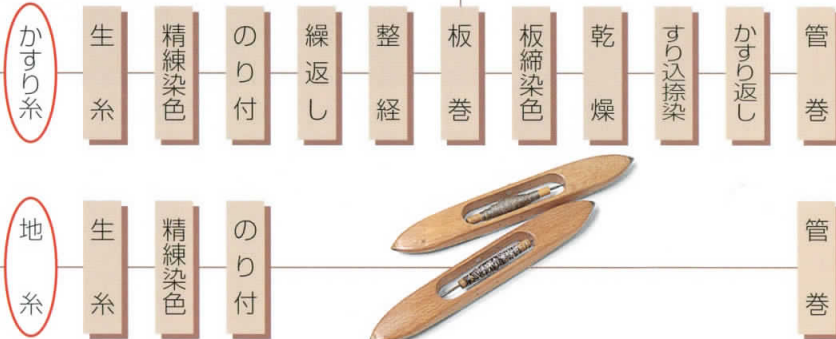


## 紺板製作

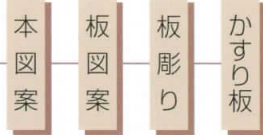
村山大島紬の特徴として、板締め注入染色法が採用されています。紺板は、紺糸の柄の異なることに必要であり、柄が大きくなれば、それだけの枚数が必要となります。紺板の原料は樹齢70年~100年以上のみずめ桜の巨木が必要です。

# 本場村山大島紬

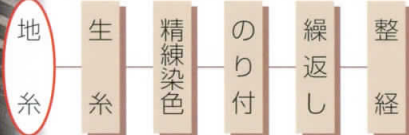
よこ糸



かすり板



たて糸



たて糸  
引込



## すり込捺染

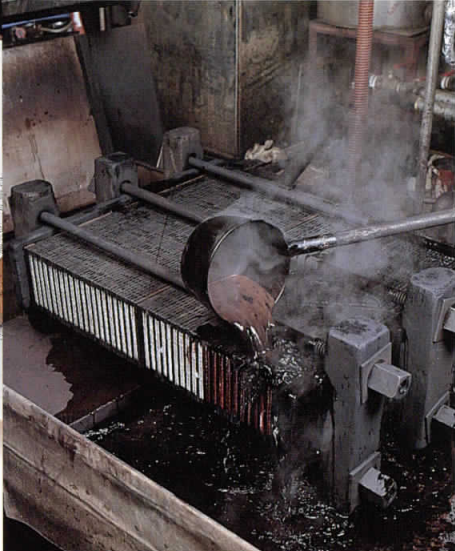
板締め注入染色法では、一色しか染まりません。デザインによって局部的に別色を必要とする場合「すり込捺染」の技法を用います。染め上がった紺糸を束のまま長く延べ、ところどころをひもでくくって、紺のくずれるのを防いでから板図案をあてがい竹べらですり込んでゆきます。

製織  
製品  
検査



## 紺染色

経糸、緯糸とも紺板積された板をポルトで10~15t/m<sup>2</sup>の圧力で締めつけ、これを「舟」と呼ばれる流しに横たえ、染料の浸透をやすくし、染むらを防ぐためヒシャクで湯をかけます。村山大島紬は植物染料のエキスによる草木染です。



## 製織

織機は手織り紬であるので、経紺糸に緯紺糸を一本一本正確に合わせて紺の柄を織り出してゆきます。熟練者でアンサンプル1本織り上げるのに1週間~10日位の日時を要する手作り作業です。