

岡崎における手染め鯉幟の研究

A Study of Hand-Dyed Carp Streamers in Okazaki City

上 田 信 道*
UEDA Nobumichi

要 旨：

鯉幟の製造業は岡崎の伝統的な地場産業の一つであり、手染めと機械染めを含めた鯉幟の生産量で日本一である。本稿では、市内に立地する2社の鯉幟製造販売業者への取材を通して、木綿生地に手染めした鯉幟の歴史及び製造工程を中心とした現状について記録し考察する。製造工程については、「ワタナベ鯉のぼり」の協力を得て実地に取材した。同社は、手染め鯉幟の他に、機械染め鯉幟、武者絵幟の製造販売を手がけている。全国でも珍しい業態の総合メーカーであり、規模としても最大級である。

Abstract

Okazaki City is the largest production center of hand-dyed and machine-dyed cotton carp streamers in Japan. The authors interviewed two manufacturers/dealers of carp streamers, and recorded and considered the present situation of carp streamer manufacturing mainly on its history and process. For the manufacturing process, the author interviewed Watanabe Koinobori, one of the largest general manufacturers/dealers of hand-dyed and machine-dyed carp streamers as well as samurai banners.

キーワード：手染め鯉幟、製造工程、岡崎市、地場産業

Keyword: Hand-dyed carp streamer, manufacturing process, Okazaki City, local industry

1. はじめに

こいのぼり
鯉幟の製造業は岡崎の伝統的な地場産業の一つであり、手描き本染め（以下、「手染め」という）と機械染めを含めた鯉幟の生産量で、日本一を誇っている。本稿では、岡崎市内に立地する2社の鯉幟製造販売業者への取材を通して、木綿生地に手染めした鯉幟の歴史及び製造工程を中心とした現状について記録し考察したい。

本稿を通じて、日本の伝統産業の振興に何ほどか寄与するところがあれば幸いである

2. 岡崎における鯉幟製造業

第二次大戦後の岡崎市内には、4社の鯉幟製造

業者があった。他には、武者絵幟のみを生産する2社の業者があった。しかし、今日では「ワタナベ鯉のぼり(株)」と「(株)五月幟」の2社だけが存続している。

そこで、この2社の概略について述べる。

まず、「ワタナベ鯉のぼり」は、岡崎における鯉幟及び武者絵幟の製造販売業者の草分け的存在である。

初代社長の渡辺よういち要市氏は、いまの岡崎市中村町の出身である。名古屋で武者絵幟業を営む森田松次郎の店に奉公しながら、染色技術を身につけた。1904（明37）年には、名古屋の地で「ワタナベ鯉のぼり」の前身である「渡辺幟」を創業し、鯉幟及び武者絵幟の製造販売を始めている。1912（大1）年には岡崎市福岡町西後田の地に店舗・

*岡崎女子大学子ども教育学部

工場を移転し、さらに昭和初期には岡崎市唐沢町に事務所のみを移転した。工場はいまも福岡町にある。現社長の渡辺要市氏は3代目に当たる。初代の「要市」と同名であるのは、亡くなっていた初代の名前を出生時に受け継いだからだという。同社は、手染め鯉幟の他に、機械染め鯉幟、武者絵幟の製造販売を手がけている。全国でも珍しい業態の総合メーカーであり、規模としても最大級である。

次に、「五月幟」は「ワタナベ鯉のぼり」から分かれた業者で、現社長の野本輝彦氏は2代目に当たる。先代の社長は「ワタナベ鯉のぼり」の従業員であったが、のちに独立して岡崎市福岡町上流の地に「五月幟」を興した。創業は1945（昭和20）年のことである。今日でも手染めの鯉幟は自社で製造販売を続けている一方、化繊の機械染め鯉幟については他社の製品を仕入れて販売している。かつては従業員もいたが、いまでは家内だけで染めから縫製までを一貫して手がけている。

ただ、同社では手染め鯉幟より手染め武者絵幟の方が主力商品になっている。

それでは、何故に岡崎市福岡町の地で手染めの鯉幟や武者絵幟の製造業が盛んになったのであろうか。その理由を以下に述べる。

第一に、手染めの鯉幟や武者絵幟の製造には、良質な白木綿の布が欠かせない。その点、三河地域ではすでに16世紀の頃から綿花とその加工品である綿布が特産品として盛んに産出され、「三河木綿」という名称で全国に知られていた。明治期に入ると、さらに西洋の技術を取り入れて、より良質な綿布を産出するようになった。今日では地域団体商標として「三河木綿」の名称が登録されている。

第二に、福岡の地を流れる「砂川」の存在があった。後述するように、染色の工程では防染材として糊が用いられる。そのため、これを洗い流す必要があった。作業には砂川の清浄な流水を用い、土堤で天日干しにしていた。

第三に、もともと福岡の地には様々な伝統産業が集積していた。つまり、多数の職人が居住する町であり、新たに手工業が進出する立地としては最適であった。

このように、福岡の地には手染め鯉幟製造のための産業基盤が整っていたのである。

3. 鯉幟の風習の変遷

鯉幟の起源は、江戸時代中期に遡る。

「図1」(原本多色刷)は歌川広重が安政年間に描いた浮世絵「江戸名所百景」のうち「水道橋駿河台(水道橋より駿河台を臨む)」である。この頃は真鯉1匹のみを揚げていたことがわかる。真鯉は立身出世と元気に育つ子どもの象徴であった。

これが大正末から昭和初めになると、棹の先端に魔除けの矢車をつけ、吹き流しとともに真鯉とやや小ぶりの緋鯉の2匹を揚げるようになる。

さらに、昭和30年代の終わり頃、すなわち高度経済成長期には、化繊の生地に機械染めした鯉幟が安価に量産されるようになった。そうしたこともあって、真鯉とやや緋鯉に小ぶりの青鯉を加えて都合3匹を揚げるのが一般化するようになった。近年では子どもの数が増えるごとに4匹5匹と鯉の数を増やすことや、女兒のためにピンク鯉を揚げるのが流行している。このように、鯉幟は立身出世と元気に育つ子どもの象徴から家族の幸せの象徴に移り変わっている。

なお、地域興しの行事として、子どもの成長に伴って不要になった鯉を多数集め、水平に張った綱やワイヤーの類に吊していくことも、各地で行われている。岡崎市内では滝町^{たきちょう}及び米河内町^{よなごうちょう}の催しがある。これは山間部を流れる青木川の両岸にワイヤーを渡し、多数の鯉幟を吊すという催しで、「青木川の鯉のぼり」の名称で知られている。

また、「逆風に立ち向かって元気に翻る」という意味が込められて、東日本大震災後の復興のシンボルにもなっている。これは鯉幟の業界団体「日本鯉のぼり協会」が鯉幟を被災地に寄付したことが契機になった動きだという。

こうして時代により地域により鯉幟の風習の有様や鯉幟の象徴する意味は、絶えず変容し続けている。

その一方で、木綿を素材とした伝統的な手染め



図1 水道橋駿河台

画像提供：東京国立博物館

の鯉職の揚げ方は、こうした風習の変化に左右されていない。手染め綿鯉は価格が高いこともあって、真鯉・緋鯉・青鯉の3匹に吹き流しを加えたセットを揚げるのが普通である。

4. 鯉職の素材と手染め技術の変遷

ここでは、まず鯉職の素材の変遷について概略を記す。

いまの鯉職の素材は、一部の高級品に木綿の生地が用いられている以外、ほとんどが化繊の生地である。

ところが、江戸時代から明治半ばまでの鯉職には、素材として和紙が用いられることが多かった。しかし、明治中頃から末頃にかけて、こうした和紙製の鯉職はすっかり姿を消し、綿布製の鯉職に取って代わられていくこととなった。なお、第二次大戦中には物資不足から和紙製の鯉職の生産を再開したこともあったが、この頃はかなり粗悪な和紙を用いていたため、少しの雨に降られてもすぐに破れてしまう。物資不足の解消とともに姿を消すのは当然の成り行きであった。

さらに昭和40年代に入ると、ナイロンなど化繊の布製の鯉職が登場する。化繊鯉は重量が軽いことから、少しの風でもよく泳ぐ。そのうえ、素材が安価で大量生産に適していたため、忽ち斯界を席卷し、今日に至っている。「ワタナベ鯉のぼり」では、1966（昭41）年に「東洋紡績」製の高級ナイロン地を用いた化繊鯉の製造販売を始めた。その後も東洋紡シルファイン等の高級化繊を次々と導入し、事業化に成功したという。

ただ、いまの綿鯉は従来品に比して口の部分を大きく拡張し、風を多く取り込んで泳ぎやすくする工夫がなされている。これに加えて、従来品に比して尻尾の風抜き穴を小さくしている。このようにすると、鯉の身体が風を孕んでよく泳ぐようになる。ただ、風抜き穴があまりにも小さすぎると、かえって泳がなくなってしまう。同社ではこうした加減を様々に工夫し、いまの形に落ち着いたのだという。

そのような工夫を重ねた結果、いまの綿鯉の泳ぎは著しく改善されている。以前は化繊より重い素材を用いているうえ、染料もたっぷり塗られていることから「綿鯉は泳がない」といわれたようだ。しかし、いまでは化繊鯉に比して「綿鯉の泳

ぎには品格がある」といわれ、そうした面からも綿鯉が珍重されるようになっている。

次に、染色技術の変遷について概略を記す。

綿布に手描きで刷毛染めする手法を「本染め」という。「ワタナベ鯉のぼり」の初代・渡辺要市氏は三河地方に産する良質の三河木綿と武者絵職の技術を結びつけて鯉職を製造し、好評を得た。今日もなお同社の手染め綿鯉は、独特の意匠を凝らしていることで知られている。同社では、こうした染色を初代の「要市」から「要」の字をとって、「かなめ染」と称している。

ただ、「五月職」の野本輝彦氏によれば、敗戦後まもない頃の業界では「一珍染」の手法で綿布に染色していたのだという。この染色法は澱粉に石灰を混ぜた「一珍糊」を防染剤に用い、余分な部分まで染めないようにする手法である。

この手法は、まず綿布に防染のための線画を一珍糊で描いた後、刷毛を用いて泥絵の具の一種で彩色する。次に、それを乾燥させた後、今度はヘラで糊を掻き落とす。ただそれだけの簡易な染色方法であった。

しかし、昭和20年代後半から、いま手染めの綿鯉で普通に行われている染色方法に移行した。詳細は後述するが、まず、防染材の糊で線画を描いた後、刷毛を用いて染色する。次に、布ごと水に浸して糊と余分な染料を洗い流したあと乾燥させる、という手法である。

ところで、同じ伝統的な手染めの鯉職であっても、関東と関西では製造の手順が大きく異なっている。

関東では、生地を染め上げる前の段階で鯉の形に裁断し、縫製の工程までを終了させる。こうして白いままの生地を鯉の形に成形した後、今度は刷毛を用いて染料を塗り、鯉の絵柄を染め上げていく。

これに対して、関西や中京地域では、まず刷毛を用いて生地に染料を塗り、鯉の形の絵柄を染め上げていく。こうして染色の工程をすべて終了した後、今度は染め上がった布を裁断と縫製の工程を経て鯉の形に成形していく。

また、中京地域の手染めの綿鯉は、腹の部分を黄色に染め上げることが伝統で、これを「黄腹きぼらの鯉」と称している。

これに対して、関東や関西の綿鯉の腹の部分は白いままに染め残されている。つまり、一般的な

化繊鯉と同じ色使いである。

以前は、黄腹の鯉を「名古屋鯉」と呼び、白腹の鯉を「関西鯉」という名称で呼び区別していたものだが、いまの機械染めの化繊鯉はすべてが白腹であるため、このような呼び方は廃れている。

5. 製造工程の実際

「ワタナベ鯉のぼり」のご協力により、同社工場にて手染め綿鯉の製造工程を実地に取材させていただき、写真撮影の許諾もいただいた。

工場の所在地は岡崎市福岡町西後田10-3、案内者は現社長の渡辺要一氏、見学日は2014（平26）年8月19日である。この日は快晴で気温が高く、後に詳述する天日干しの工程に適した天候であった。

取材対象の製品は、商品名を「天」という。この製品はいったん途絶えていた手染め綿鯉を、同社の創業95周年を記念して復活させたものである。デザインは現社長が原案をつくり、さらにそれをもとにデザイナーが完成させた。特徴は同社伝統の色使いと色のボカシ（滲み）を活かした「かなめ染め」である。現社長によると、こうしたボカシを機械染めで再現することは絶対に不可能なのだという。

また、同社の手染め綿鯉は、総てが中京地域伝統の「黄腹の鯉」である。ただ、ひとくちに黄腹の鯉といっても、メーカーによって色合いには様々なバリエーションがある。同社の手染め綿鯉ではクリーム色がかかった黄色を採用している。現社長の言によると、クリーム色がかかった黄色の方が客の受けが良いようだ。

そして、鯉職の生地であるが、これには「綿ブロード」と呼ばれる上質の綿布を用いる。この生地に刷毛を用いて染料で鯉の形を描き、裁断・縫製の工程を経て製品が完成する。

次に、染色の工程の概略を説明すると、

- ① 糊（防染材）を用いて線画を描く
- ② 天日に干す
- ③ 刷毛を用いて着色する
- ④ 天日に干す
- ⑤ 糊を洗い流す
- ⑥ 天日に干す

のようになる。

ここでは、まず①の糊を用いて線画を描く工程

から詳述していく。

防染材に用いる糊の原料は、もちごめ・米糠・石灰・塩である。この糊を筒状の容器に入れ、生地（つづ）の線画を描いていく。この手法を「筒引き」という。（「写真1」参照）

生地（つづ）の大部分は鯉の身体の図柄を染め上げるた



写真1 「筒引き」の工程

めに使用されるが、これとは別に余白の部分を利用して胸鰭（むなびれ）の形に染め上げておく。

線画は原図の上に白木綿を乗せ、下からライトをあてて生地に輪郭を映し出して描く。（「写真2」参照）映し出した線をなぞって糊で線画を描く作業は一見簡単そうに見える。だが、これはかなり熟練を要する作業である。

ただし、全長一間（約1.8m）の小型の鯉の場



写真2 生地の下からライトをあてる。

合は、型を用いて糊付けをしている。

線画を描き終わると、次に②の天日干しの工程に入る。

天日干しをする際には、糊で線画を描いた面の裏側から生地を濡らして水を掛ける。こうして、あらかじめ生地を濡らしておくことで、糊がよく定着するのだという。（「写真3」参照）

糊で線画を描いた生地を乾燥させると、今度は



写真3 濡らした生地の天日干し

繰り返して染め上げる。このように何度も天日干しと着色を重ねていくと、同社の手染め綿鯉の特徴であるボカシが良く染まるのだという。（「写真5」参照）

以上のように、着色と何度も天日干しの工程を



写真5 天日干し

③の着色の工程に入る。

この工程では、刷毛を用いて鯉の外周部分を黄色の染料で染め上げておく。これが裁断と縫製の工程を経て、「黄腹の鯉」の腹や口の色のなどになるわけである。

黄色の染料が乾いた後は、いよいよ鯉の模様に着色していく工程に入る。

このときは、薄い色から次第に濃い色へと染め上げていく。（「写真4」参照）

鯉の模様が染め上がった後、④の天日干しの工



写真4 薄い色から濃い色に着色

程に入る。

しかし、実際には③と④の工程を交互に何度も

重ねる必要がある。そのため、鯉織の製造に適した季節は夏期である。冬期では糊が固まってボカシがうまくできず、ムラになってしまう。夏の日の天日を用いず、人工的に乾燥させようとしても上手くいかない。

これに比して、武者絵織の場合は製造の季節を問わない。それはボカシの面積がごく小さいからである。そこで、同社では春・秋・冬の季節に武者絵織を製作し、夏の季節にのみ手染め綿鯉を製作している。

天日干しの後は⑤の糊落としの工程に入る。同社では、一晩水槽の水に浸けて糊を落としている。先述したように、以前は附近を流れる「砂川」の流水を利用していたが、いまはこうした作業に絶えられるだけの水質ではないため、水道水を満たしたコンクリート製の水槽を使用している。

（「写真6」参照）

一晩たってすっかり糊が落ちた後、⑥の天日干しを行う。天日干しが終了すれば、これで染色の工程は総て終了である。

染色の工程が終了した後は、裁断と縫製の工程に入る。

すなわち、ハサミを用いて鯉の形に裁断し、工業用ミシンで縫製していく。このとき、余白を利用して染め上げた胸鰭の部分を鯉の身体の部分に縫い付けていく。ただ、この裁断と縫製の工程は、



写真6 コンクリート製の水槽で糊落とし



写真8 縫製工程の作業場

鯉幟の大きさによってやや方法が異なっている。

そのひとつは、全長が1間（約1.8m）や1間半（約2.7m）の小型の鯉の場合である。この場合は、染色の段階から1枚の生地に背中合せの形にした鯉を染め上げる。（「写真7」参照）裁断したあとは二つ折りにして縫製する。また、1間の小鯉は2匹分を1枚の生地に染める。つまり、1



写真7 1間の鯉は背中合せに2匹を染色

枚の生地から2匹の小鯉が出来上がるというわけである。

もうひとつは、全長が2間半（約4.5m）や3間半（約6.3m）の大型の鯉の場合である。この場合は、1枚の生地に1匹の大鯉の片面だけを染め上げ、裁断後は二枚の生地を合わせて縫製する。（「写真8」参照）つまり、2枚の生地から1匹の大鯉が出来上がるというわけである。

ただ、同社に残る古写真によると、1枚の長い生地に大鯉の片面ずつを縦に並べて染め上げていたようである。この場合は1枚の生地から1匹の

大鯉が出来上がることになる。

また、吹き流しは五色の生地を縫い合わせて製作する。（「写真9」参照）

ほかに、吹き流しには柄物の生地を用いる場合



写真9 吹き流しの縫製工程

もある。あるいは、注文に応じて、口元の白い部分に子どもの名前や紋を染める場合もある。紋を入れる場合は、母方の紋であるいわゆる女紋と、家紋の両方を入れることが通常である。

なお、機械染めの化繊鯉について附記しておく。

近年ではコストダウンを図るため、中国で染めさせている業者もある。しかし、中国には鯉幟がない。そのため、どうしても色使いが国産品と異なってしまうのだという。そういった事情から、「ワタナベ鯉のぼり」で扱う機械染めの化繊鯉は、総てが純国産である。

6. おわりに

いま、鯉幟の売り上げは、年々減少を続けている。原因としては、少子化現象や、マンション住まいの増加などで鯉幟を立てる場所がなくなってきたことが考えられる。しかし、より深刻な問題は、節句などを通して子どもの成長を祝うという習慣自体が希薄になりつつあることかもしれない。

ただ、このように国内の売り上げが減少し続けている一方で、業界団体「日本鯉のぼり協会」には、同協会の英文ホームページを通じて鯉幟に関する問い合わせが目だって増えてきているという。これは日本のアニメ文化が諸外国に広まっていくなかで、若い人々の間で日本独自の文化に関

する関心が高まっていることが理由かもしれない。

ちなみに、「ワタナベ鯉のぼり」ではヨーロッパへの輸出に実績が多く、次いで北米に実績が多い。その一方で、同じアジアの中国や、日系人の多いハワイやブラジルでは、案に相違して商売にならないのだという。

[参考文献]

上田信道「鯉幟の変遷に関する考察—明治20～30年代の児童雑誌を中心に—」（「岡崎女子大学・岡崎女子短期大学研究紀要」第47号 2014年3月）