

●長板中形を染める

長板中形は江戸時代に誕生した型染の一種で、木綿地に小紋よりわずかに大柄の文様を藍染めし、浴衣として主に使用してきました。

現在の中形はその染色技法によって、長板中形、折付中形（手拭中形）、プリント中形などに区別されますが、江戸時代からの伝統技法によるものが長板中形です。長板と呼ばれるのは、着尺一反の半分の長さのモミの一枚板を張板として使うところからきています。

地張(じばり)

長板に白生地を張るために引き糊を引いておきます。これに毛バケで水を引き、まるく巻いた白木綿を、ころがしながら板の上にぴちちと張ります。そして地張木で布面を押し付け固定します。

糊作り

糊は生糊と糠かきの2種類があります。生糊はもち粉に石灰をまぜて湯で練り、団子状にして湯で煮たものに再び石灰を加え、さらに練り上げて作ります。糠かきはこれに小紋糠と石灰を加えて作ります。型付け糊は生糊と糠かきを混ぜて作り、糊の強さは型の種類やその日の天候に合わせて調整します。



型付け

型紙を白生地の上へのせ、ヒノキのヘラで糊を彫り目に埋めていき、その部分に染料が

入らないように防染します。型紙一枚分の型付けが終わると、その型紙をはがして次々と送り継ぎながら型付けを繰り返します。糊が乾いた後生地を裏返しにして再び板に張ります。表糊には朱粉が入れてあり、生地を通して朱色の文様が見えるので、表の模様に合わせて型付けをします。



長板中形はこのように型付けを片面だけではなく、両面にする点が他の型染と異なります。表裏両面に糊を置く理由は、文様や地の白場を真っ白に染め残すためであり、また裏地が見えた時の対応のためでもありました。

この型付けの難しさは、型をずらす時に柄を合わせる型継ぎにあります。型紙には文様の中に星（合わせ目）が彫ってあり、目印はありますが、1ミリメートルでも狂えば後にいくにしたがって柄の乱れが大きくなるからです。表裏の柄を合わせることは、さらに高度な技術を必要とします。

中形の一般的な型紙の大きさでは、一反で表裏合わせて約200回の型付けをします。より複雑な文様の二枚型では、その倍の400回の型付けが必要です。

型付けが終わった布は乾燥させます。

豆入れ

豆入れは、藍がよく染まるための準備工程です。

大豆の絞り汁を豆汁といい、これに石灰を加えた液を用意します。

型付けを終えた生地を張場に張り、布幅いっぱいしんしに広げるため、伸子を刺します。表から毛バケで豆汁を手早く平均に引きます。一定の長さを引いたらそのまま生地を裏返し、そのハケで裏をこすります。終わったら再び表に返し、同じ要領で引き、一反を引き終わったら生地を裏返し干します。よく乾いたら今度は裏返して干した布を表にし、再度二番豆と呼ばれる豆を引きます。終わったら今度は表を上にして干します。これで表裏が平均し、同じ色合いに染まります。この作業では豆の厚みを一定にすることが大切です。



十分に乾かした反物は巻き取っておきます。藍染の準備として布の片耳に伸子を刺し、その伸子の幅で幾重にも折りたたみます。これは布がこすれて糊が損傷することを防ぐとともに、生地まの間に隙間をつくって染め液に平均に浸るようになるためです。

藍 染

藍はタデ科の植物で亜熱帯地方に産し、日本でも古くから染料として使用されてきました。現在の主産地は四国の徳島県ですが、植物の藍だけを用いる正藍染は少なく、ほとんど化学染料の藍（インジゴピュアー）あるいはその混用が多くなっています。

植物藍には藍菌が生きていて、それが藍液を適度に発酵させ、布地に染め付くという働きをします。そのため、かき混ぜたり温度を調節したりして、常に藍の状態に気を配り、生かし続けなければなりません。



藍染は普通いくつかの藍瓶あいがめをくぐらせて染め上げます。それは、植物藍の藍液は色素含有量が少ないので一回の染めで予定した色を得ることが難しいからです。最低4本の濃度の異なる藍瓶を用意し、これを組み合わせて使います。

折りたたんだままの反物を藍瓶に浸し、静かに生地を広げます。広げ方が不十分だと染めむらができます。

藍瓶から引き上げたあと、伸子に刺したまま布面を十分空気に晒さらします。これを「風を切る」といいますが、空気中の酸素に触れることによって、藍が発色するからです。

よく発色したら、水洗いをして防染糊を落とし、乾燥させます。

いずれも雨の日にはできない工程で自然の中で、手間ひまをかけて染め上げられます。長板中形は型付けと同様、この藍染が重要なポイントになっています。そして最後に、延びた生地幅を元に戻し仕上げます。

こうして藍と白のコントラストの美しい長板中形が誕生します。