「工房 絲遊」の裂き織り工程

発行：工房 絲遊　小木美光

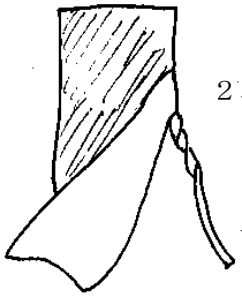
裂き織りは、もう着なくなった古いの着物などを利用した織物です。
古布を細く裂いて糸状にし、それを緯糸や経緯に使った織物です。
着物以外でも、使わなくなった布なら全ての布を使うことができます。
裂き織りと言われていますが、裂かずにカッターやハサミなどで切って使うこともあります。

裂き布の作り方
裂き織りに使う布を裂く方法

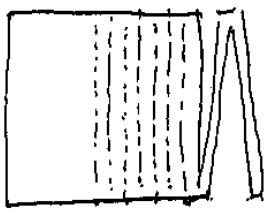
１、手裂き：鋏で切れ目を入れ、そのまま両腕を広げて裂く。
２、ひねり裂き：鋏で切れ目を入れるのは、平さきと同じですが、裂く時に布に指の腹で撚りを加えながら、両腕を広げて裂く。（布の端が丸まってほつれが出ない）
３、刃物を使って裂く：使う刃物は、いろいろあります。
はさみを使って裂くと言うよりは切る（割くの字使っているところ有り）。
かみそり（カッター）を使う直線、曲線を切る時に使う。
ロールカッター布を切る為のカッターです（ハンドルが付いていて回すだけ）。

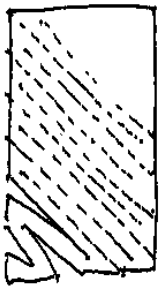
１、手裂き

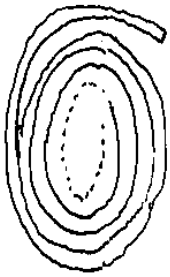
２、ひねり裂き

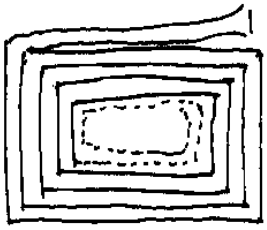


３、カッターなどの刃物使用

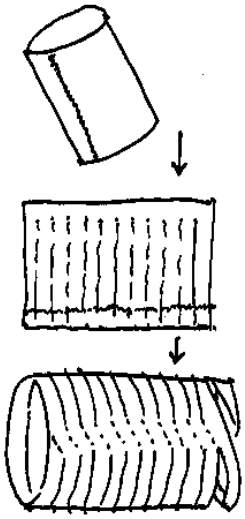








３、筒に縫いカッターを使う



「工房　絲遊」では、平裂きを使い、それに撚りを掛けて使っています。

今回使う着物です。

1、着物を解く、古い着物は縫い糸が動かないので、無理をせずに、細かく切り離していく。

2、解き終えたら、各部位と分ける。

3、使う部分の洗濯をする。洗剤の量は少なめに

４、洗濯を終えて干す。乾いたら、アイロンを掛けておく。

５、裂き始めます。ハサミで小口に切り込みをつけ、人差し指と親指でしっかり持ち、両腕を広げるように裂きます。

６、裂き終えた布に紡毛機を使って撚りを掛ける。

織の行程

織の計画

1-1、経糸、緯糸

糸の種類

糸量

糸の色

染色の有無

化学染料

天然染料

1-2、組織

綜絖枚数

踏み木本数

筬目

整経長

経糸総本数

1-3、糸の準備

２、木枠巻き

経糸を綛から木枠に巻き取る、木枠数は経糸の本数で変わる。

３、整経（8、写真）

整経は、必要な経糸の本数と長さを作ることです。整経の方法は国、地方によって違いがあります。器具の違いもあります。

４、粗筬通し（9、写真）

経糸の幅を出し、経糸巻きをする準備です。

５、経巻き（10、写真）

バックビーム(男巻き、緒巻、千切り)に経糸を巻く。テンションに気をつけ、中心をはずさない。

６、タイアップ

綜絖枠と踏み木を組織に合わせて結びます。

７、綜絖通し（11、写真）

組織に合わせて綜絖に経糸を通していく。

８、筬通し（12、写真）

幅に合わせて経糸を通していく。中心から計算をする。

９、綾返し

経巻きで手前に来ている綾を後ろに移動させる。

１０、経糸結び（13、写真）

フロントビーム（千巻き）に経糸を結び付ける。(テンションに注意)これで織る準備が出来ました。

１１、試し織り

綜絖通し、筬通しが間違っていないかを最終点検。

１２、織り（15、写真）

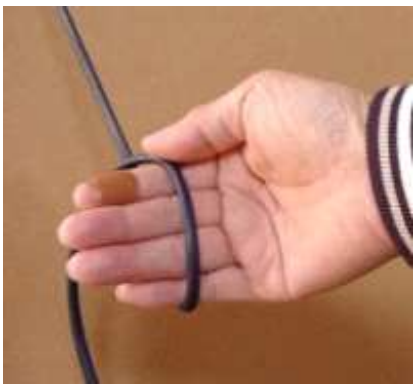
１３、点検

１４、仕上げ(縫製等含む)（16、写真）

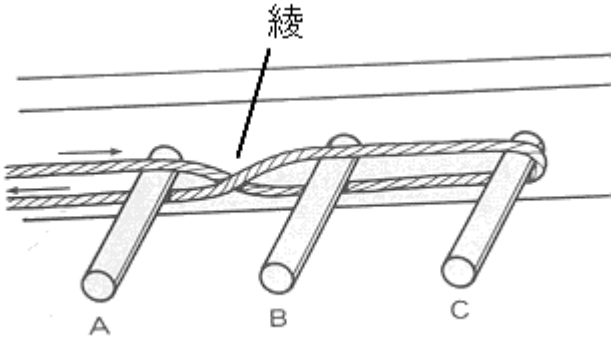
７、裂き布にあわせて、経糸を決める。
必要なものは、染めをする。

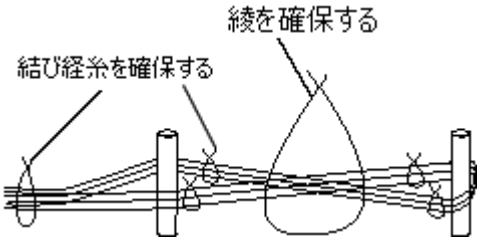
経糸の染め

往復式の整経方法



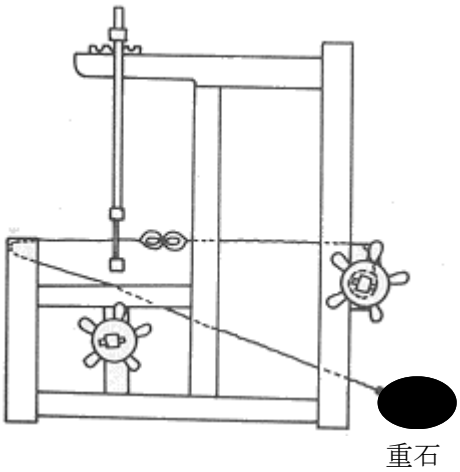
整経　Cを起点に、AとBに間で8の字を作る。これが綾になり、経糸1本ずつ分かれる。

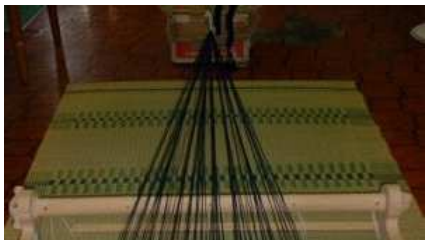


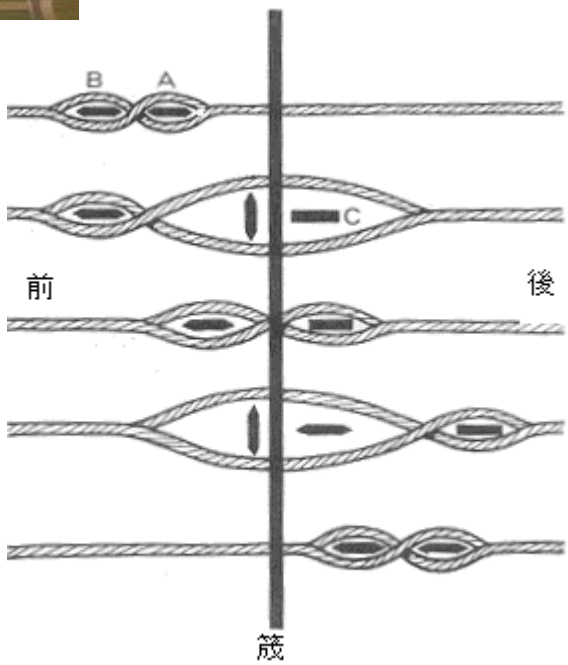


経巻きの前に、粗筬通しをします。
粗筬通しは、織り幅にあわせて経糸を大まかに分ける。
この時の注意は、筬の中心を使います。
経糸の準備する時は、機の中心を外さない事が大事なことです。

経巻きは、補助をしてくれる人がいると楽ですが、一人の場合は、いろいろな方法がありますが、重石などを使っての経巻きが一般的です。
経巻きをするスペースの問題で、工夫が必要です。
右の図は、綾返しを済ませてから、経巻きをしている図で







綾返し、
Aの綾棒を広げて、筬の後へ移動する。この時、綾がくずれないようにしましょう。
次に、Bの綾の移動です。
A、Bの綾棒の移動が済みましたら、長から経糸をぬくことができます。
A.Bの綾棒は水平に保持します。

８、整経：必要な経糸の長さと本数を作る作業です。

整経済みの経糸と整経に使った木枠に巻いた糸

９、粗筬通しで織り幅を出す。

粗筬通し終え、これから経巻きへ移る

10、バッグビームへ経糸を結び、経巻きをする。

経巻きをしている。

11、経巻きを終えたら、次に綜絖通しをします。組織にあわせて通します。（綜絖通しの針を使う）

12、筬通しをする。

13、フロントビームへ経糸を結ぶこれで織りの準備ができました。

14、裂き布を子管に巻いている。

小管を入れた、投げ杼と小管に巻かれた裂き布

15、織り

16、裂き織りバッグの出来上がりです。

持ち手も裏地も裂き布で使った着物です。

糸と密度

単位長あたりの経糸数を経糸密度といいます。
筬密度：筬密度は単位（1cm、1インチ、1寸）あたりの筬羽の数をいう。
筬の側面に表示してある数字はそれぞれの羽数を表わしています。羽数の少ないほど筬密度は粗くなります。
筬の単位は、cmあるいはインチ、尺も使用されます。通常、鯨（くじら）尺で1寸間（約3.78cm)にある羽数を表わします。寸間15羽は1寸の間に15の筬目があるということです。インチは、1インチ（約2.5cm）にある羽数を表します。2”などの表示　(”)がインチを表す記号です。2”（5cm）、6 3/4”（17cm)となります。
地方によっては、算（よみ）という場合があり、1算は40羽です。
鯨尺の筬密度の目数をcmの筬密度の目数に換算する場合は、寸間筬目数÷3.78＝1cm間の筬目数となります。
〇片羽（かたは）：筬1目に1本ずつ経糸を通す（引き込む）。
〇丸羽（まるは）：綜絖に1本ずつ通した経糸を2本一緒に筬目に引き込む。同じ筬を使用しても片羽の倍の密度になる。
〇混羽（こみは）諸羽（もろは）混み差し：綜絖に1本ずつ通した経糸を数本（三本混（三つ差し）、四本混（四つ差し））一緒に筬目に引き込む。
〇引き揃え：数本の糸を合わせて、綜絖にも筬にも一緒に引き込む。（2本取り、数本取り）糸は太くなるが密度は片羽と同じ。
〇空羽（あきは又は、からば）：部分的に筬目を空けて引き込む。
＊経糸を込ませて用いるときは必ず糊付けするか、強めの撚りのかかった丈夫な糸を選ぶ。
＊経糸密度が粗い場合、緯糸がたくさん打ち込めて緯糸の色目の勝った布地となる。経糸密度を込ませると緯糸の入りが悪くなり、経糸の色目の勝った布地となる。
必要糸量の計算方法
●経糸長（m）

$$\text{整経長} = \frac{\text{織り上がり寸法}}{1 - \text{経糸の織り縮み率}} + \text{織りつけ} + \text{織り切り}$$

(織りつけ+織り切りは、両端の捨て糸になります)
総経糸数 ＝ 1cm間の筬密度 × 織り上がり幅 ＋ 織り縮み分（織り上がり幅の5～10%）＋耳経糸数
＊緯糸の織り縮みのため耳部に負担がかかるので普通、耳部の密度を地経糸密度より高くする。
＊使う糸と裂き布によって縮み率を考える。
経糸総長 ＝ 整経長 × 総経糸数
経糸重量（g）＝経糸総長×使用糸の定長（m/g）

織りの工程は、国や地方でも違いがあるようです。
ひとつの参考にしていただければと思います。
ご自分にあった、織りの工程があると思います。
是非、いろいろなものに挑戦をして、ご自分の織りを探してください。
自分に合ったものをみつけることで、楽しく・早く・楽に織りの準備ができ、織りが楽しくなります。
織りは、準備段階で、8割の作業が終わります。その作業を楽しくできる工夫が、織りを長く楽しむ秘訣と思っております。
楽しい織りを・・・・

手織り・裂き織り　工房絲遊　　小木美光
E-mail：　itoyuu@jcom.home.ne.jp