

◆はじめにお読みください◆

くらしの中の伝統『新宿区の染色業』について

このリーフレットのPDFは、地域小中学校の教育現場からの要望に応じて、伝統工芸品産業の周知を目的として資料編纂したものです。
いかなる場合においても記載内容の商用目的での利用はできません



このリーフレットに記載のすべての写真・記事などは、新宿並びに
著作権者の許可なく複写・転載・流用などすることはできません。

このリーフレットに関する問合せは、新宿区役所 ☎03-3209-1111(代表)へ願います。

現在このリーフレットは絶版となっています。再版刷りの
予定はありませんので、配布のご希望には応じられません。

印刷物 作成番号
2002-11-2611

PDF資料制作/伊藤 洋いち・Yoichi Ito
(東京手描友禅・東京都工芸染色協同組合)

新宿区

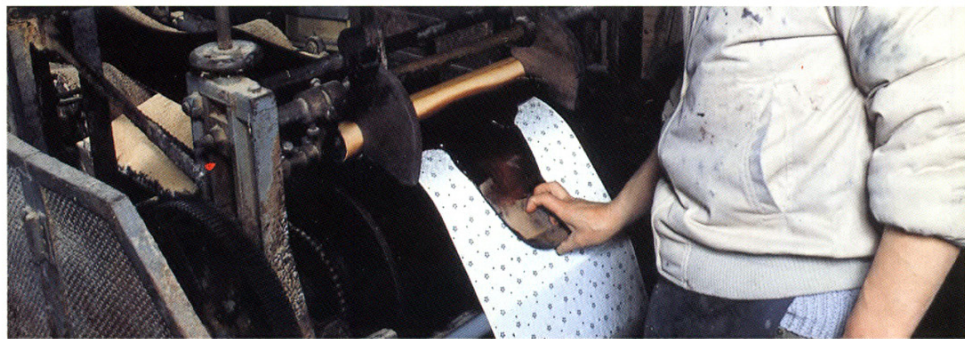
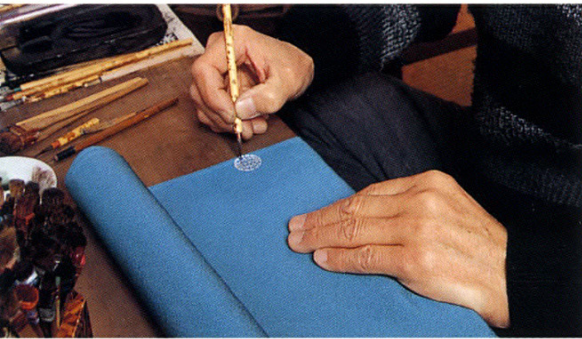
なお、このリーフレットは平成15年3月に新宿区によって
刊行されたもので、最新のデータは反映されていません。

R100
古紙配合率100%再生紙を使用しています

Tradition in Daily Life The Dyeing Industry in Shinjuku city

くらしの中の伝統

新宿区の染色業



新宿区
Shinjuku city

東京23区のほぼ中央に位置する新宿区には、経済産業大臣指定の伝統的工芸品である東京染小紋、東京手描友禅に代表される染色業が立地しています。新宿と言えば、とかく超高層ビル群や繁華街のイメージばかりが強調されがちですが、一方にはこのような伝統産業が地場産業として息づいているのです。

区内の染色業は、大正の中頃、神田川の清流に目をつけた染色業者が高田馬場に工場を新設、そこを独立した職人がさらに



川の流れをさかのぼった場所に染色工場を開いたのが草分けです。染色には水洗いなど多量の水が必要で、しかも水質によって染め上がりも違って来るため、水の利用は立地上の重要な要素でした。

大正12年の関東大震災の後になると、浅草や神田で営業していた染色業者が移ってくるようになり、昭和に入って西武線が開通してからは、神田川、妙正寺川をはさむようにして、その数もぐっと増えました。そして、川筋の染工場の職人たちが川のあちこちで水洗いをするという風物詩が、昭和30年代まで続きます。

今日では、もはや神田川などでは水洗いもかなわなくなり、水道水などが利用されていますが、神田川、妙正寺川がそのかたちを変えながらも流れを絶やさぬように、この染色業もまた、代々の技と歴史を絶やさずに今日に至っています。

Dyeing industry, represented by Tokyo Fine-Pattern Dyeing (Tokyo Some-Komon Dyeing) and Tokyo Yuzen Dyeing, was designated a traditional art and craft by the Minister of Economy, Trade and Industry. This industry was located in Shinjuku, approximately in the middle of Tokyo's 23 special designated cities. Shinjuku is famous for skyscrapers and entertainment centers; however, it also has this kind of traditional industry as local industry.

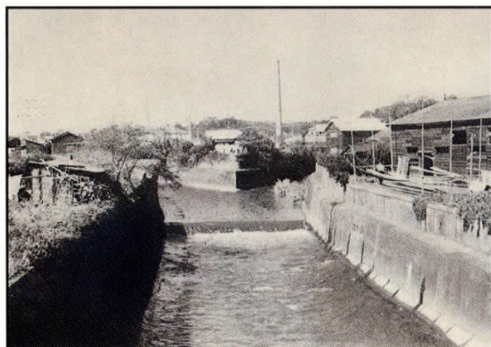
Attracted to the clear water of the Kanda River, dyeing traders built new factories in Takadanobaba in the mid-Taisho era. Craftsmen who left these factories went further up along the river and built dyeing factories. This was the beginning of the dyeing industry in Shinjuku city. Dyeing requires a large amount of water for rinsing. Moreover, the character of the dyed products depends on the quality of water. Consequently, the choice of water is an important factor in selecting the appropriate location for a dyeing industry.

Following the Great Kanto Earthquake of 1923, dyeing traders in Asakusa and Kanda gradually moved to Shinjuku. After 1927, especially after the opening of the Seibu (railway) Line, an increasing number of dyeing traders did business on both sides of the Kanda and Myoshoji Rivers. Craftsmen in dyeing factories along the rivers rinsed their products in a variety of places in the rivers. We could enjoy such charming sights until the late 1950s and early 1960s.

Today, it is impossible to rinse material in the river, and tap water is used for this purpose. Just as the Kanda and Myoshoji Rivers continues to flow, even though its course has changed, the dyeing industry persists today with inherited skills and a long history.

神田川の風景
(下落合一丁目 落合橋より)

Landscape of the Kanda River
(Around Shimo-ochiai 1-chome,
Ochiai-bridge)



(昭和29年頃)
about 1954



(平成15年)
2003

東京染小紋の工程

Process of Tokyo Fine-Pattern Dyeing (Tokyo Some-Komon Dyeing)

小紋染の歴史は、室町時代にまでさかのぼると言われていますが、東京染小紋の柄の基調は、江戸時代の武士の公服であった袴に求められます。当時の大名たちは、各々趣向をこらして自家の柄をとり決め、そのデザインを競ったと言われています。小紋は、微細な模様を単色で染めあげる粋な味わいがあり、やがて身分や、時代をこえて広く一般の人々にも愛されるようになりました。

小紋という名称は、柄の小さな型染め(型を用いて模様を表現する染色方法)の着物と言う広い意味で使用されることが多いのですが、東京染小紋は、鮫小紋(型紙の産地、伊勢[三重県鈴鹿市]の商人の組合が、最も秀れたデザインとして徳川家に献上していた非常に完成度の高い文様)などいわゆる江戸小紋の名で親しまれてきたものの系譜を継ぎ、江戸文化の名残りを今に伝えています。

The history of Fine-Pattern Dyeing goes back to the Muromachi era (1392-1573), but one of the most characteristic Tokyo Fine-Pattern Dyeing (Tokyo Some-Komon Dyeing) patterns is Kamishimo, the official clothing for samurai in the Edo era (1603-1867). It is said that each feudal lord at that time worked out an elaborate pattern, and competed in with each other its design. Fine-Pattern Dyeing, delicate patterns dyed in just one color, had a natural appeal. Crossing social classes and time, they became popular among ordinary people.

Fine-Pattern Dyeing is often used to broadly mean a Katazome (a dyeing method to produce patterns using a stencil) kimono with intricate patterns. Tokyo Fine-Pattern Dyeing (Tokyo Some-Komon Dyeing) inherits the genealogy of well-known Edo-Fine-Pattern Dyeing including Same-Komon Dyeing, and transmits the legacy of Edo culture to the modern world. Same-Komon Dyeing is a notably high-quality pattern, which a merchant association in Ise (Suzuka city, Mie Prefecture), famous for Paper Stencil, dedicated to the Tokugawa Family as the premier design.

- 1 白生地(絹織物)
Shirokiji (plain silk fabrics)
- 2 下湯のし
Initial process to smooth cloth with steam
- 3 糊作り
Make starch for dyeing
- 4 地張り<生地を板に張り付ける>
Jibari: Glue cloth on a board
- 5 型付け
Kata-zuke ①
- 6 しごき染め<地染め>
Shigokizome: dye fabric ②
- 7 蒸し
Steam (settlement of dye)
- 8 水洗い
Rinse ③
- 9 乾燥
Dry
- 10 仕上げのし
Last process to smooth the cloth with steam
- 11 修正<地直し>
Jinaoshi: correction (Dyeing correction traders)
- 12 東京染小紋
Tokyo Fine-Pattern Dyeing (Tokyo Some-Komon Dyeing)

① 型紙と型付け

型紙は、何枚かの和紙を発酵させた柿渋で張り合わせた地紙と呼ばれるものに、錐や小刀で模様を彫ったものです。この技術は江戸時代からの型紙の主産地である伊勢の白子町を中心として、全国で約500人といわれる型彫職人たちによって守られています。型紙はあらかじめ水で湿らして使いますが、湿り具合によって微妙な伸縮があるため、白生地に型紙を置いていく際、ずれのないよう柄をつないでいくためには型染職人の長年の勘が頼りになります。小紋染を生かすも殺すもこの型付けと呼ばれる作業にかかっていると良いでしょう。

Paper stencil and Kata-zuke: The paper stencil is a Jigami, several pieces of Japanese paper pasted together using fermented persimmon tannin, in which patterns are carved with a cone and a small knife. Approximately 500 Kata-hori (to carve pattern) craftsmen all over Japan (centered at Shirako-machi, Ise) have succeeded to this technique since the Edo era.

We soak the paper stencils before we use them, but because they expand and contract slightly, according to the moisture, we have to trust the craftsmen's experience and intuition to connect patterns accurately when we place paper stencil on Shirokiji. Fine-Pattern Dyeing success depends on this Kata-zuke process going well.



白生地に型紙を当てて模様部分に色が着かないように防染糊を塗ります。この時ヘラを動かす力が均等でないとムラになります。一か所が終わったら、継ぎ目に神経を集中させながら型紙を移動させていきます。これを型送りといいます。

Place the paper stencil on Shirokiji, and spread starch on the patterns to avoid coloring them. Unless you keep the paddle moving smoothly, you will see patches here and there. Once you finish one area, move the paper stencil, paying close attention to a joint. This is called Kata-Okuri.

② しごき染め

型紙のとおり塗った糊が乾いた後、少しやわらかめのベースカラーの染料を混ぜた糊[地色糊](写真左)をしごきペラと呼ばれる専用のへらで布面全体に塗りつけ、しごいて染めます。

Shigokizome: After the paste spread on the paper stencil has dried, use a special paddle called a Shigoki Bera to spread the Ji-ro-Nori mixed with dye of a slightly soft base color all over the cloth and dye by drawing a piece of cloth through your hands.



③ 水洗い

染色した布地を水に浸し作業で使った糊を洗い落とす作業です。かつては川で行っていましたが、今では水道水で水洗いしています。

Rinse: Soak dyed cloth in water and remove the used paste. We used to do this process in the river, but now we use tap water.

東京手描友禅の工程

Process of Tokyo Yuzen Dyeing

華麗な模様を誇る手描友禅は、江戸時代、京都の宮崎友禅斎によって大成されたと伝えられていますが、これが文化の中心地だった江戸に導入されると、京の雅^{みやび}に対して江戸の粋を生かした図柄と色調が生まれ、それが今日の東京手描友禅にうかがわれています。

東京手描友禅、京友禅、加賀友禅と染める方法と工程は同一ですが、構想図案から下絵、友禅さし、仕上げまで模様師の一貫作業であることが特色です。一反の白生地が、一品物の友禅になるまでには、工程図が示すように多くの作業があり、その一つ一つに伝統の技が生き続けています。

Yuzen Dyeing, famous for its gorgeous patterns was said to be perfected by Miyazaki Yuzensai in Kyoto during the Edo era. Once it was introduced into Edo, the cultural center at that time, a new pattern and color tone, symbolizing/reflecting the chic of Edo were created in contrast with elegance of Kyoto, and still live in today's Tokyo Yuzen Dyeing.

Tokyo Yuzen Dyeing, Kyo Yuzen Dyeing, and Kaga Yuzen Dyeing use the same dyeing method and process, but Tokyo Yuzen Dyeing uniquely employs one continuous operation by Moyo craftsmen - from concept design to rough sketch, Yuzen-Sashi, and to the finish. There are many operations as demonstrated in a process diagram from a sheet of Shirokizi into a product of Yuzen Dyeing. We continue to use traditional skills in each process.

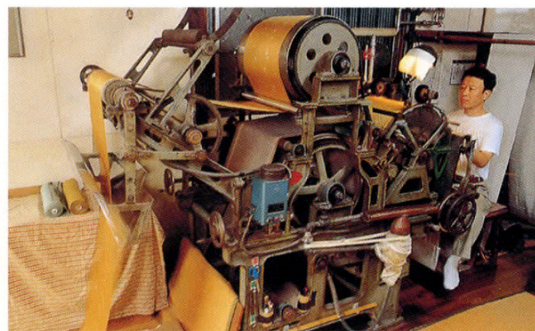
- 1 白生地(絹織物)
Shirokiji (plain silk fabrics)
- 2 構想・図案(模様師)
Design (Moyo craftsmen)
- 3 下湯のし(湯のし整理業)
Initial process to smooth cloth with steam
(Traders for adjustment by Yunoshi) ①
- 4 下絵羽(羽縫業)
Basting (Hanui traders)
- 5 下絵(模様師)
Rough drawing (Moyo craftsmen)
- 6 紋糊置き
Mon Nori Oki (Monnori traders) ②
- 7 糸目糊(糊画業)
Itome-Nori (Senga traders) ③
- 8 地入れく布地を染めるための下処理> (引染業又は模様師)
Jiire: pre-treatment for dyeing cloth
(Hikizome traders or Moyo craftsmen)
- 9 友禅さし(模様師)
Yuzen-Sashi: painting (Moyo craftsmen) ④



② 紋糊置き

家紋を入れるところを白く残すために、家紋の型紙を用いて糊防染する作業です。(袱紗や風呂敷などに家紋を入れることもあります。)

Mon Nori Oki: This is a process to spread paste using a cut paper stencil on an area that should not be dyed. This area is left white in order to place a family emblem there later. (We sometimes place family emblems on Fukusa [a silk cloth used on ceremonial occasions] or Furoshiki [a cloth for wrapping things]).



① 湯のし整理(湯のし整理業)

染める前の白生地や染め上がった反物に蒸気をあててしわを伸ばし、布幅を所定の長さに整え、生地^{とうきょうてがきゆうぜん}の風合いを柔軟にして次の作業をやりやすくします。

Smoothing cloth with steam to adjust it: Smooth out pre-dyed silk cloth and dyed cloth with steam, set the cloth width to the designated length, and soften the cloth to move to the next process smoothly.

- 10 伏せ糊(糊画業)
Husenori (Senga traders) ⑤
- 11 引き染め<布全体を染める>
Hikizome <dye the entire cloth> ⑥
- 12 蒸し(蒸加工業)
Steaming (Steam industry) ⑦
- 13 水元<水洗い>
Mizumoto [Rinsing] (Hikizome traders)
- 14 上湯のし(湯のし整理業)
Last process to smooth the cloth with steam
(Traders for adjustment by Yunoshi)
- 15 仕上げ
[彩色(模様師)
刺繍 ⑧
箔・泥加工]
[補正(染色補正業)
紋章上絵(紋章上絵師) ⑨
上絵羽(羽縫業)]
Finishing
[Coloration (Moyo craftsmen)
Embroidery (Embroider) ⑧
Decorating with foils]
[Correction (Dyeing correction traders)
Monsho-Uwae (Monsho-Uwae craftsmen) ⑨
Finishing stitch (Hanui traders)]
- 16 東京手描友禅
Tokyo Yuzen Dyeing



③糸目糊

白生地に青花液で描かれた下絵の線を糊で筒描き(トレース)します。水洗いした時、糊でトレースした部分が白い輪郭線として残ります。友禅模様の生命線とも言える大切な作業です。

Itome-Nori (Senga traders): Squeeze the essence of Aobana (flowers of spider plants) through Japanese paper. This is mixed with water and used to paint the lines of rough drawing. Trace the lines on Shirokiji using Itome paste. When we rinse it, the area traced with the paste remains as a white profile line. This process is very important for finishing the Yuzen Dyeing pattern successfully.



④友禅挿し

筆、刷毛で模様の染料を挿し、多彩な模様を描く。模様師の腕の見せ所です。

Yuzen Sashi: Paint a variety of patterns using dyes with ink brushes and paddles. This is where Moyo craftsmen can demonstrate their skills.



⑤伏せ糊

地色を染める前に、色をさしてある部分が地色に染まらないように防染糊で伏せる作業です。

Husenori: This is a process for spreading paste to prevent colored areas from being dyed in the base color before implementing dyeing with the base color.



⑥引き染め

友禅、小紋の模様の糊を塗った生地の上に、^{こじり}豆汁(大豆をすりつぶして絞り出した汁)と布海苔で生地が均等に染色できるように下処理(地入れ)を行い、乾燥してから染料液を刷毛で布全体の地色を染めます。特に、作業場の温度、湿度に気を使い、一反の布を一気に仕上げます。

Hikizome: Implement pretreatment (Jiire) of the clothing fabric on which the Yuzen Dyeing and Fine-Pattern Dyeing were pasted using Gojiru (squeezed juice from soy beans) and cloth laver in order to dye the clothing fabric smoothly. After drying it, dye the base color of the whole fabric with brushes. Pay particular attention to the temperature and humidity of the room, and finish a bolt of clothing fabric at a stretch.



神田川における水元の再現風景
Re-field scenery of Mizumoto
in Kanda-river



⑦蒸し

染料を生地に定着させる工程で、色の濃淡にもよりますが普通30～40分、95度から98度の温度で蒸します。(濃い色の生地は2度蒸しすることもあります。)

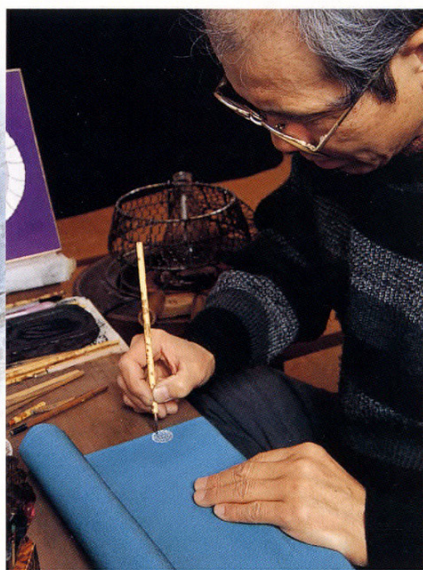
Steaming: This is a process to prevent the removal of dyestuff from clothing fabric. According to the light and shade of color, we normally steam the cloth for 30-40 minutes at 95-98 degrees Celsius. (We sometimes steam twice if the cloth is a dark color.)



⑧刺繍

直線的な模様表現の“刺”と曲線的な模様表現の“繡”があり、友禅模様または無地の着物や帯に立体的な美しさを出します。

Embroidering: There are two kinds: Sashi, a pattern with straight lines and Nui, a pattern with rounded forms. These two patterns demonstrate three-dimensional beauty on kimonos and belts of the Yuzen pattern or solid color.



⑨紋章上絵

家紋を入れる為に糊を塗って白く残していた部分に墨や布を染めた色と同色の染料で、分廻し(日本古来からの竹製のコンパス)や極細の筆を使い、その数、五千とも一万とも言われる美しい家紋を精細に描き上げます。

Monsho-Uwae: Using Bun Mawashi (a bamboo compass from ancient times in Japan) and extra fine brushes, we delicately draw one of the beautiful 5,000 to 10,000 family emblems with sumi ink or the same color of dyestuff on the area left white by spreading paste for an emblem.

染色補正・浸染・注染・練拔

Dyeing modification, Shinsen, Chusen, Nerinuki



染色補正

小紋や友禅の最後の仕上げとして染め斑を修正するものと、染み抜きをするものがあり、染色補正技能士(国家検定)の資格を持っている人もおります。

Correction: dyeing modification: At the finishing stage of Fine-Pattern Dyeing and Yuzen Dyeing, we fix dyeing specks or remove stains. Some of our craftsmen are qualified as Skilled Dyeing Corrector (national qualification).



浸染

染料及び必要な染色補助剤を水で溶解して染浴を調整し、その中に白生地を浸し適当な温度、時間を与えて染め上げます。染め上げられたものは東京無地染と呼ばれております。

Shinsen: We blend the dyestuff and essential dyeing supplement with water (called Senyoku). We soak Shirokizi in the Senyoku long enough to dye it at an appropriate temperature. The dyed product is called Tokyo Patternless Dyeing (Tokyo Mujizome).



注染

浴衣や手ぬぐいなどの染色方法で、型紙を使って糊防染し、一反当たり12～13回折り畳んだ布2～3反分に一度に染料を注いで染めます。写真は手ぬぐいの文字の部分に染料を注いでいるところです。

Chusen: This is a method to dye bathrobes and towels. We spread paste on an area using a cut paper stencil where dyeing is not wanted. We fold the cloth 12-13 times per bolt, and dye 2-3 bolts at once. Please look at the picture. This is when we pour dyestuff on the character area of the towel.

練拔

生絹についている不純物やセリシンを精練槽で煮沸処理して除き、絹本来の特製を發揮させる精練作業と、染色されていた布の色抜き作業とがあります。

Nerinuki: There are two operations: Refining and decolorizing operations. The purpose of refining is to bring out the genuine characteristics by removing impurities and sericin by boiling in a refining tank. The decolorizing operation is to decolor the dyed cloth.

新宿区の染色業

業 種	事業所数	業 種	事業所数	業 種	事業所数
東京染小紋 (江戸更紗含む)	15	糊 画 業	13	紋 章 上 絵	17
浸染業(無地染)	10	引 き 染 業	19	紋 糊 業	4
練 拔 業	4	蒸 し	3	染色補正業	13
東京手描友禅 模 様 師	84	湯のし整理業	7	洗 張 業	27
		江 戸 刺 繍	14	注 染 業	1
(平成7年度新宿区染色業実態調査より)				合 計	231

東京の伝統工芸品産業

伝統工芸品名	産 地 組 合	指定年月日	
		経産省指定	東京都指定
村 山 大 島 紬	村山織物協同組合 0425—60—0031	50. 2.17	57.12.24
東京染小紋	東京都染色工業協同組合 03—3208—1521	51. 6. 2	57.12.24
本 場 黄 八 丈	黄八丈織物協同組合 04996—7—0516	52.10.14	57.12.24
江戸木目込人形	東京都雛人形工業協同組合 03—3861—3950	53. 2. 6	57.12.24
東京銀器	東京金銀器工業協同組合 03—3831—3317	54. 1.12	57.12.24
東京手描友禅	東京都工芸染色協同組合 03—3953—8843	55. 3. 3	57.12.24
多 摩 織	八王子織物工業組合 0426—24—8800	55. 3. 3	57.12.24
東京くみひも	東京帯じめ工業協同組合 03—3397—5426		57. 2. 4
江戸漆器	東京都漆器商工業協同組合 03—3541—0151		57. 2. 4
江戸 鼈 甲	東京べっ甲組合連合会 03—3955—6442		57. 2. 4
	東京鼈甲工芸品工業協同組合 047—372—8330		
	東日本べっ甲事業協同組合 03—3955—6442		
	東京装粧品協同組合第4部会 03—3862—4741		
江戸刷毛	東京刷子工業協同組合 03—3622—5304		57. 2. 4
東京仏壇	東京唐木仏壇工業協同組合 03—3620—1201		57.12.24
	東京宗教用具商業協同組合 03—3841—4967		
江戸つまみ簪	東京髪飾品製造協同組合 03—3862—9946		57.12.24
	東京装粧品協同組合 03—3862—9946		
東京額縁	東京額縁工業協同組合 03—5811—5717		57.12.24
江戸象牙	東京象牙美術工芸協同組合 03—3841—2533		58. 3.10
江戸指物	江戸指物協同組合 03—3807—3426		58. 8. 1
江戸 簾	東京簾工業協同組合 03—3873—4653		58. 8. 1
江戸更紗	東京都染色工業協同組合 03—3208—1521		58.12.27
東京本染ゆかた	東京ゆかた工業協同組合 03—3661—3862		58.12.27
江戸和竿	江戸和竿協同組合 03—3803—1893		59.11. 1
江戸衣裳着人形	東京都雛人形工業協同組合 03—3861—3950		59.11. 1
江戸切子	東京カットグラス工業協同組合 03—3681—0961		60. 7.15
江戸押絵羽子板	東京都雛人形工業協同組合 03—3861—3950		60. 7.15
江戸甲冑	東京都雛人形工業協同組合 03—3861—3950		61. 7.18
東京藤工芸	東京藤事業協同組合 03—3843—7894		61. 7.18
東京桐箆笥	東京都桐たんす工業協同組合 03—3806—1664		62. 7.27
江戸刺繍	東京刺繍協同組合 03—5624—0468		62. 7.27
江戸木彫刻	日本木彫連盟江戸木彫刻 03—3956—0743		63. 7.29
東京彫金	日本彫金会 03—3381—9859		63. 7.29
東京打刃物	東京刃物工業協同組合 03—3841—3873		元. 7.26
江戸表具	東京表具経師内装文化協会 03—3261—1037		元. 7.26
東京三味線	東京邦楽器商工業協同組合 03—3668—5100		2. 8. 9
江戸筆	社会法人 東京文具工業連盟 03—3864—4391		2. 8. 9
東京無地染	東京都染色工業協同組合 03—3208—1521		3. 8.15
東京琴	東京邦楽器商工業協同組合 03—3668—5100		3. 8.15
江戸からかみ	江戸からかみ協同組合 03—3842—3785		4. 8.20
江戸木版画	東京伝統木版画工芸協会 03—3951—2681		5.12.17
東京七宝	東京七宝工業協同組合 03—3844—8251		14. 1.25
東京手植えブラシ	東京刷子工業協同組合 03—3622—5304		14. 1.25
江戸硝子	社団法人東部硝子工業会 03—3631—4181		14. 1.25

(東京都産業労働局発行「東京の伝統工芸品」より抜粋)

新宿区染色協議会

新宿区染色協議会は、染小紋、友禅模様、糊画、紋章上絵、刺繍等きもの産業に係わる13業種に携わる人たちが構成されています。

各会員は、業種を超えて相互の情報交換、連絡調整を図り、業種別団体が共同して新商品の開発・研究、作品の発表会や展示即売会等を開催するなど、業界の振興・発展に努力しています。



新宿区地場産業展（平成14年2月）

新宿区地場染色産業後継者の会「染新会」

新宿区地場染色産業後継者の会『染新会』は昭和63年に区内染色関連業者の若手後継者が集まって設立されました。伝統の継承はもとより洋装の世界にも目を向け、染色の可能性を模索し、会員相互の技術の練磨、情報の交換など積極的に活動しています。現在は区内だけでなく他地域の若手染色関連業者が加わり、更に新しい価値・可能性を生み出す契機となっています。



ジャパンクリエイション出展（平成14年12月）



新宿区地場産業展（平成14年2月）

伝統的工芸品

現代のわたしたちの暮らしは機械による量産品にとり囲まれています。その一方で、日本の風土と歴史に根ざした品々を伝統的技法を守りながら作り続けている人々がいます。

近年、消費者の間で伝統的な手づくりの味わいを見直そうという動きが出てきていますが、このような工芸品は、そのほとんどが時代の波をうけて需要の落ち込みや後継者難等の問題を抱えています。

このままでは、貴重な民族的財産がすたれてしまうという危機感から、昭和49年5月、「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」が制定されました。この法律に基づいて経済産業大臣が伝統的工芸品に指定した品目については、その保護育成のための総合的な施策がとられることになっています。今日まで全国で198品目（伝統的用具・材料を含む）がこの指定を受けており、**東京染小紋**は昭和51年6月に、**東京手描友禅**は昭和55年3月に伝統的工芸品に指定されました。

また、このような国の動きに対応して、東京都でも昭和56年度から独自に「東京の伝統工芸品」の指定を行っており、新宿区の染色関係では、上記2品目のほか、**江戸更紗・江戸刺繍・東京無地染**が、江戸時代からの伝統性と技法を認められて伝統工芸品に指定されています。

（数字は平成15年2月現在）

伝統工芸士

伝統工芸士とは、高度の伝統的技術を保持し、その技術を次代に伝える指導者としての役割を担う技術者におくられる称号です。

伝統工芸士の称号は、国が実施する伝統的工芸品に関する知識及び実技の試験に合格したものに對して与えられます。現在、経済産業大臣指定の伝統的工芸品のなかで、染色業では、区内で東京染小紋6名、東京手描友禅9名計15名の方々が伝統工芸士に認定されています。

また、東京都でも昭和62年度に「東京都伝統工芸士制度」が創設され、染色業では区内17名の方々が都知事から東京都伝統工芸士に認定されています。

（数字は平成15年2月現在）

無形文化財

文化財保護法には、「演劇、音楽、工芸技術、その他の無形の文化的所産で、我が国にとって歴史上又は芸術上価値の高いもの」を無形文化財として保存するという規定があります。

文部科学大臣による重要無形文化財の指定制度は有名ですが、これに準ずるものとして文化庁長官が選択するものに、「記録作成等の措置を講ずべき無形文化財」があります。

国選択無形文化財紋章上絵保存会は、昭和50年4月、この無形文化財に選択され、その歴史的価値が再評価されることになりました。

このように、新宿区という流行風俗の先端を行く都市にあって、染色業は伝統的な技術を守り続けながら現在に至っています。

しかし、かつては日本人の日常着だった和服も、今日のように暮らしのほんの一部に生かされるのみとなると、当然需要も限られ、加えて、後継者の育成、新技術への対応など、今日の染色業界は、いくつもの厳しい課題に直面しています。

新宿区では、区内の染色業を地場産業として位置付け、広くPRするためにこのパンフレットを作成しました。これを機会に一人でも多くの方に関心をお持ち頂ければ幸いです。

平成15年3月



印刷物 作成番号

2002-11-2611

新宿区区民部商工課

〒160-0023 東京都新宿区西新宿6丁目8番2号

BIZ新宿(新宿区立産業会館)4F

TEL 03-3344-0701

平成 15 年 3 月

**Commerce and Industry Division,
Residents' Department, Shinjuku City**

BIZ Shinjuku 4F, 6-8-2 Nishi-shinjuku,
Shinjuku-ku, Tokyo 160-0023

TEL 03-3344-0701

R100

古紙配合率 100%再生紙を使用しています