JAIST Repository
https://dspace.jaist.ac.jp/

Title	加賀繍を知る －刺繍が生み出す感性価値－
Author(s)	
Citation	JAIST社会イノベーション・シリーズ４，39
Issue Date	2011-03
Type	Others
Text version	publisher
URL	http://hdl.handle.net/10119/9749
Rights	
Description	

Japan Advanced Institute of Science and Technology

4 今後の展望

加賀繍の現状は、厳しい状況が続いています。現在の産地組合（石川県加賀刺繍協同組合）は、企業数5社、伝統工芸士22名です（平成22年時点）。生産額は、組合が設立された平成２年（1990年）の約１億２千万円に対して平成17年度は６千500万円と、組合設立時の54%まで落ち込んでいます。

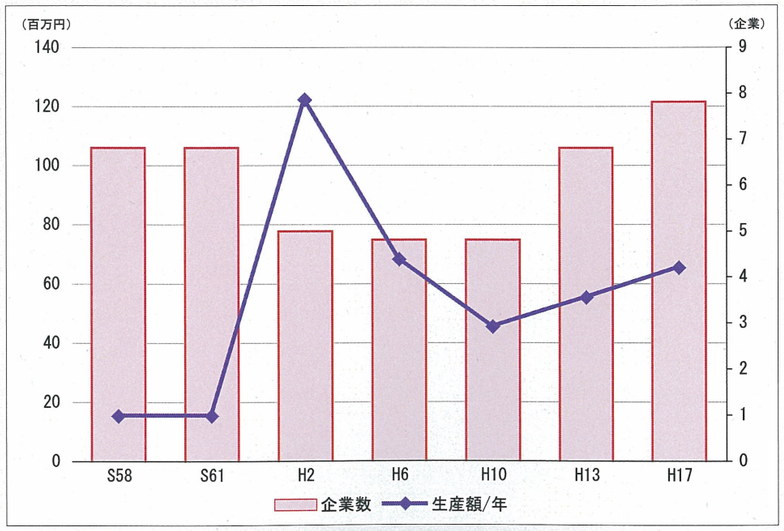
組合が設立された平成２年は好況期にあり、その大半が和装業界からの刺繍需要に対応するものでした。そのため、その後のバブル崩壊や着物の小売における過量販売、ローン販売問題による市場の落ち込みが、加賀繍にも大きく影響しました。また、和装需要の減少と共に、ミシン刺繍や中国・ベトナムといった海外との価格競争にも陥っており、事業環境は厳しさを増しています。

そのため加賀繍の仕事のみで生活を維持できる職人はごく少なく、若手職人の多くは他にアルバイトや家族の支援を得ながら技能習得に努めているのが現状です。

金沢市では、加賀繍を含む伝統産業の知識や技の継承を円滑にするため、「金沢の技と芸の人づくり奨励金制度」や「希少伝統産業専門塾」といった各種支援制度を整備し、後継者育成の支援を行っています。今後の加賀繍産地は、これら市や県の支援制度を活用しながら、従来の和装産業における製造工程の一加飾部門としてだけではなく、「加賀繍」を中心に据えた新製品開発やブランドの確立を推進していく必要があります。

現在、加賀繍の若手職人で唯一の男性職人でもある眞田浩明さんは、まだ修行中ながら金沢市の諸施策を活用しながら、所属する加賀繍・華工房において技能研さんに努めると共に、金沢市が実施する「金沢市伝統工芸職人異業種交流研修塾」に参加するなど、積極的に異業種ネットワークの構築にまい進されています。　眞田さんは、JAIST石川伝統工芸イノベータ養成ユニットの受講生でもあり、加賀繍産地が持つ知識や技能をマネジメントし、産地を活性化するための新製品開発やブランド構築、他産地とのネットワーク形成など、次世代のイノベータとして活躍が期待されています。JAISTでは、眞田さんのイノベータへの成長と今後の活躍を応援していきます。

加賀繍生産額、企業数の推移（参考資料）



（出所）全国伝統的工芸品総覧・各年度版（伝統的工芸品産業振興協会）より作成

JAIST 社会イノベーション・シリーズ４

発　行　2011年３月

発行所　国立大学法人 北陸先端科学技術大学院大学・地域・イノベーション研究センター
〒923-1292　石川県能美市旭台 1-1　知識科学研究科棟Ⅱ７階

■本誌に関するご意見、お問い合わせ
TEL：0761-51-1839　FAX：0761-51-1767　E-mail：dento-secr@jaist.ac.jp

本誌は、文部科学省科学技術振興調整費地域再生人材創出拠点の形成プログラムの助成を得て発行しております。

JAIST
JAPAN ADVANCED INSTITUTE OF SCIENCE AND TECHNOLOGY 1990
北陸先端科学技術大学院大学

JAIST SOCIAL INNOVATION SERIES

社会イノベーション・シリーズ４

「加賀繍を知る」

― 刺繍が生み出す感性価値 ―

刺繍は古くから繍仏や舞楽装束、宮中、藩の衣装装飾、現在では婚礼衣装など、格式を高める装飾表現として用いられてきました。江戸時代、文化学問を重んじた加賀藩の歴代藩主から手厚い保護を受け独自の発展をみた加賀繍は、「加賀の金箔」「加賀の友禅」と並び称されるまでになります。そして、平成3年には、国の伝産法（伝統的工芸品産業の振興に関する法律）に基づく伝統的工芸品として指定されました。加賀繍とはどのような伝統工芸品なのか、ひと針ひと針こころを込めて繍いあげる加賀繍の要点を紹介します。

No.39

1 衣装の格式を高める刺繍

日本の刺繍は、広くは日本刺繍と呼ばれ、各地方の文化の形成と発展に合わせて、京都では「京繍」、江戸では、「江戸刺繍」、そして加賀では「加賀繍」として発展してきました。

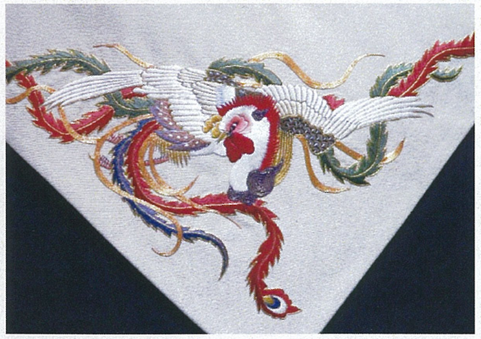
日本の刺繍の歴史は古く、日本最古の刺繍遺品には飛鳥時代に作成されたといわれている「天寿国繍帳曼荼羅」があります。平安時代から鎌倉時代には仏教が普及し、繍仏（仏を刺繍で繍い表したもの）製作が活発になります。衣装の装飾品としての刺繍は、平安時代に始まり、室町時代に舞楽装束、安土桃山時代の摺箔、江戸時代の小袖装飾や打掛、祭礼用の懸装幕や旗類、袱紗といったように、格式を尊ぶ場で豪華さが求められた染織品の装飾として広く利用されて今日に至ります。

2 加賀繍としての産地形成

加賀地方における刺繍は、室町時代の初期に同地への仏教布教とともに、主に仏前の打敷（うちしき）、僧侶の袈裟（けさ）など、仏の荘厳として、京都から伝えられた手刺繍の技法が発祥といわれています。江戸時代には、藩主の陣羽織、着物への刺繍による紋入れ（御紋所と呼ばれていた）、持ち物への装飾等にも用いられるようになり、気高い美しさが喜ばれました。この時期、文化学問を重んじ奨励した加賀藩の歴代藩主の手厚い保護により、「加賀の金箔」、「加賀の友禅」と並ぶ「加賀の繍」として、独自の発展と完成へと至り、加賀繍の基礎が築かれました。明治 10 年代から 20 年代には、輸出振興による外貨獲得手段として絹織物（輸出羽二重）が奨励されると、刺繍需要も増加し、金沢と美川（現在の白山市）で、羽二重のハンカチに刺繍を施すなどして生産が大幅に増加します。

そして、大正から昭和初期には、京都からの需要に応える形で友禅の着物や半衿（はんえり）に刺繍を施したことで、現在の加賀繍としての産地が形成されました。平成 3 年 5 月 20 日には、伝統的工芸品産業の振興に関する法律（伝産法）において「加賀繍」が伝統的工芸品に指定され現在に至ります。

現在の主な製品は、着物や帯、紋入れといった和装製品への装飾や打敷、袱紗、掛け軸等があります。また、国民の生活様式の洋風化に伴いバッグやショール、ストール、ネクタイ、ドレスといった洋装にも合う製品や縁起物の額、お守り袋といった小物製品、刺繍をあしらったランプシェードやタペストリー等のインテリア製品もあります。近年は、異素材や他の伝統工芸産地とのコラボレーションによる新製品の開発にも取り組んでいます。



豪華な加賀繍の入った「打敷」

3 「手刺繍」「ぼかし」「肉入れ」で感性的な価値を生み出す

加賀刺繍は、手刺繍とミシン刺繍とがあり、国で指定する伝統的工芸品としての加賀繍は、前者の手刺繍を指しています。手刺繍は、ひと針ひと針手で繍いあげるため、大量生産はできませんが、ミシン刺繍には出来ないきめ細かい加工や風合いのある加工を行うことができます。

加賀繍は、針と糸、刺繍台があれば 1 人で製作できるため、他の伝統工芸品産地のような分業体制は取らずに個々の職人が単独で製作します。ただし、祭礼用の懸装幕のような大きなものは、複数の職人がひとつの幕に対して同時に刺繍を施していくこともあります。

加賀繍の技法は、国で指定されている基本技法として①鎖繍、②まつり繍、③菅繍、④駒繍、⑤繍切り、⑥相良繍、⑦渡り繍、⑧割り繍、⑨刺し繍、⑩割付文様繍、⑪切り押え繍、⑫組紐繍、⑬肉入れ繍、⑭竹屋町繍、⑮芥子繍の 15 種類があります。これらの基本技法を単体で、あるいは複数組み合わせて、多彩な刺繍製品を作り上げていきます。

加賀繍で用いられる技法は、京繍や江戸刺繍といった他の刺繍産地と基本的には同じ技法です。加賀繍が他の刺繍産地と比較して特徴とされているのは、「ぼかし繍」と、「肉入れ繍」による刺繍表現です。

ぼかし繍は、色の境目が不自然にならないように、始めと終わりの色糸の間に両色を撚り合わせた色糸で補いながらグラデーションを表現する方法です。ぼかし繍により、上品さと絵画のようなきめ細かさを表現することができます。また、肉入れ繍は、模様にふくらみを出す時に使う技法で、糸を幾重にも繍い重ねることで図柄に立体感を表現することが可能となります。

加賀繍は、金銀糸をはじめ、多種多様の絹の色糸を使用し、手刺繍による模様や絵の美しさを、ぼかし繍や肉入れ繍といった技法で表現していくことで感性的な価値を生み出しています。

上品で絵画的な表現の「ぼかし繍」

立体感を表現する「肉入れ繍」

加賀繍の製作工程（参考事例）

1 草稿

下書き作業のこと。薄紙に鉛筆か筆（墨）で原画を描き、図柄を作成する。

2 下絵描き

照明台の上に下絵と布を置き、布を透かして正確に写しをとる。

3 糸染め

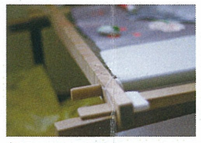
糸染された釜糸

染料に絹の平糸を浸し、20 分ほど酸でたき染する。その後陰干して乾燥させる。

4 配色

繍技法を考慮しつつ生地と図柄に合う糸を配色していく。

5 生地張り



台張

きもの、帯などは「台張」し、紋などの小さいものは四角の枠に「台枠張」する。

6 糸巻き

糸染めした絹糸を糸巻き機で巻き取る。

7 糸撚（より）

手より

糸を必要な太さに撚りあわせる。「手より」と「コマより」がある。

8 繍加工

下絵に合わせて丁寧に刺繍を施していく。

9 仕上げ

刺繍を施した裏側にのりをつけ、表面にアイロンをあて仕上げる。

【資料提供】加賀繍 華工房

KAGANUI-EMBROIDERY