

商戦直前！

合成繊維手捺染 鯉のぼり 工房レポート



手捺染鯉のぼり「^{せきび}積美」ができるまで

日本画家の福島積美の原画を元に東旭㈱が製版・染色技術を駆使した鯉のぼり

今年も、鯉のぼりのシーズンが近づいてきました。

和紙に鯉の絵を描いた鯉が江戸中期に生まれてから、大正時代には破れない綿の鯉のぼり、昭和三十年代の半ばに雨にぬれても色落ちしない合成繊維のプリント鯉のぼりが誕生し、現在に受け継がれています。

今回は、主流となった「ナイロン・ポリエステル」鯉のぼりの手捺染・縫製工房に伺い製造工程をレポート。



埼玉県行田市藤原町 1-6-1
TEL (048) 556-4551
FAX (048) 556-4556

節句品総合メーカーの東旭㈱は、鯉のぼりメーカーとしてスタート。日本初の合成繊維鯉のぼり（当時はナイロン）を開発・発売。その後も、デザイン性の高い商品開発を行っている、鯉のぼりのトップメーカー。

同社では、クレームの少ない商品製作に取り組んで、入念な検品を行っており、管理が行き届く国内で生産・管理。結果、クレームを年間数件に抑えている。「この位なら大丈夫だろうと思うようなものも検品してはじめています」と同社小菅専務。

取材協力 東旭㈱



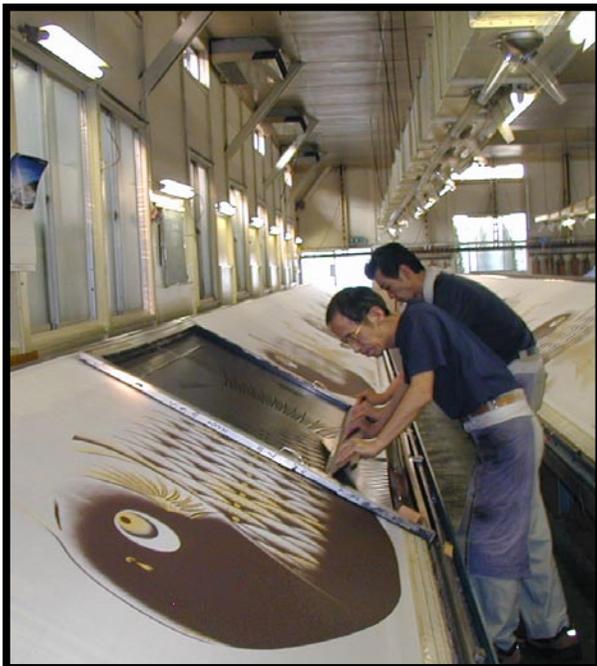
26 mの捺染台に布を張る



金箔加工用接着剤を付ける



一番濃い色から染める



色数分の染型を一色ずつプリント

手捺染

捺染は、手捺染と機械捺染があり、鯉のぼりの場合、手捺染台に生地を張り、一回一色ずつ人が動いて色を付けていく。手捺染が用いられる。これは友禅染と同じ技法を用い、多彩で華やかな仕上りが特徴。染型は、一色に一枚必要。ベテラン職人により、一枚一枚、丁寧に染められている。

手捺染工程

- 1 布を台に張る
- 2 接着剤を付ける(金箔加工の場合)
- 3 一番濃い色から捺染
- 4 高圧蒸し器に入れる
- 5 検反
- 6 水洗い
- 7 金箔を転写する(金箔加工の場合)

◆Tools◆

鯉の図案をスクリーン転写する写真製版(染型)。色数分必要



糊を作る



布の材質によって、染料を配合

◆Etc◆

染料を早く乾燥させるため、捺染台を加熱。更に、40℃の熱風を天上から送風（上写真）



捺染台&スクリーンの洗浄



すべての色を染色後、乾燥。固着工程に



染めた生地を高圧蒸器に入れ130℃の熱で染料を固着（鯉同士の色移りを防ぐ麻布を挟んで入れる）。



麻布を鯉から離す。これが結構大変！



縫製工程

- | | |
|---------------|----------|
| 1 裁断 | 6 口輪付け |
| 2 合印を打つ | 7 タグ付け |
| 3 ひれ周りにかがる | 8 ハトメ付け |
| 4 各パーツを縫い合わせる | 9 口紐付け |
| 5 鯉を筒状に袋縫い | 10 畳む |
| | 11 ラッピング |

水洗い十金箔転写後、縫製工房へ



検反。「縫製で更にチェックが入り、返品される事もあるので、厳重に検反します」と工場長



ひれと胴体の合わせ部分に合印を打つ



✂️ 裁断
26mの布（4mの鯉の場合、6匹取れる）を一匹ずつ切り離し、部品ごとにカット。縫い代を残しながら、余分な布を切り落とす。

✂ Sewing



鯉のひれ周りをかがる

縫製
 縫製は、各パーツごとに縫い方が異なるため、4台のミシンを使い分け、分業して縫い上げていく。



口輪入れ。3 m以上（商品によって異なる）は、二重に縫って強度を出す



ひれを縫い付け、鯉を袋縫いに



鯉のぼり完成♪

「厳しい商品チェックを行っているので、染色・縫製スタッフと意識の共有が難しいですが、より良い製品づくりを目指し頑張っています。この仕事をしていると魚に対する愛着わきますよ」と担当の湯尻さん



口紐を付ける



畳みながら、検品



ラッピングして商品に