26の物語で紡ぐ日本の絹

Japanese Silk : A to Z Narratives

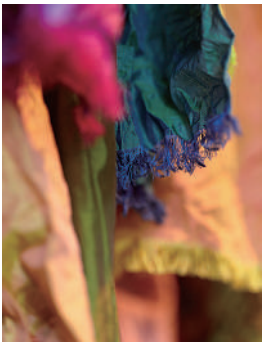
目　次

A

域／Area

「幻の絹」から世界のシルクへ。

2013 年、上品な先染の薄くて軽いストールが、
MoMA デザインストアに選ばれた。
品質に厳しいバイヤーの審美眼にかなう「甲斐絹」は、
一度は途絶えてしまった伝統的な織物。
かつては絹織物の産地として発展した
富士吉田周辺の織物業 4 社が復刻を志し、
プロジェクトのスタートにあたっては、
あえて新しい技術を取り入れたという。
整経機によってつくり出され、織られた柄は、
ストライプやチェックのようにモダンで、
江戸時代に「粋」の代名詞だった羽裏を思わせる。
甲斐に伝わる「幻の絹」は、世界のシルクとして甦った。



色と柄が織りなす繊細な美しさ。絹織物の産地だった富士吉田の誇りを守る。

Delicate beauty of colours and patterns. The project members aim to perpetuate the fame of Fujiyoshida, the traditional silk fabric production area.

A legendary silk won the international reputation.

In 2013, the Museum of Modern Art (MoMA) Design Store in NY started to sell thin, light and elegant yarn dyed stoles. A MoMA store buyer, with an appreciation for the art, choose the “KAIKI” silk stole for one of their new items. The KAIKI, a traditional silk fabric had been produced in the area called Fujiyoshida, was once vanished. The area was at the height of prosperity due to the silk production.
Four textile companies of ambition around the area aspired to reproduce the fabric, with new technology. Their warping machine creates the patterns as modern as Western stripes or plaid. These patterns also remind us “HAURA (lining of Japanese traditional jackets with novel design)” well expressed a natty “IKI”- mind in the Edo period.
The legendary KAIKI silk finally revived in the international market of design.

整経機で経糸（たていと）を配列し、多種多様な柄を織り上げる。

The warping machine arranges warp yearn, that weaves various patterns.

B

景 ／ Background

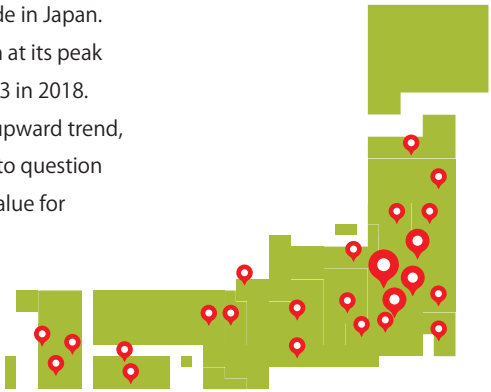
未来へつなぐ夢。

わずか 0.3%。
蚕から生糸、絹織物や製品まで、
すべて日本国内で生産される純国産絹が、
国内の絹製品に占める割合である。
1929 年のピーク時には 221 万戸あった養蚕農家は、
1989 年に 57230 戸、2018 年には 293 戸に激減。
危機的状況を反映するかのように、
その稀少価値は高まりつづけている。
シルクロード以前から独自の絹を生み出し、
何世紀にもわたって継承してきた美しい宝を、
いかにして守り、未来へつないでいくか。
ニッポンの底力が、いま問われている。

A dream towards the future.

Only 0.3 %
This figure is the percentage of the authentic* Japanese silk products, to the entire silk products made in Japan. The number of sericulture farms, 2.21 million at its peak in 1929, fell sharply to 57,230 in 1989 and 293 in 2018. Japanese silk product's rarity value is on an upward trend, as if reflecting this critical state. It is called into question how it is possible to preserve and pass the value for centuries, succeeded to the future.

*The silk product made in Japan through the all processes, from egg production to final products.



日本の養蚕農家の分布図

各地で受け継がれている養蚕や蚕糸の数は、年月とともに減少している。

Distribution map of sericulture farm: The methods have been passed on in various regions. But the number of sericulture farms and raw silk produced is decreasing.

多くの養蚕農家があった戦前、蚕を育む桑畑は日本全国に広がっていた。

Before the war when there were a number of sericulture farms, the mulberry fields for sericulture had spread throughout Japan.

心に響く太陽の赤。

半夏生の頃に一輪咲き、やがて咲きそろう最上紅花。
黄色や橙色の花を自然発酵させ、
紅の染料へと姿を変えた「花餅」は、
江戸時代には、遠く京都や九州にも運ばれていった。
ひとつとして同じものがない天然の色合いは、
他の染料を重ね染めすれば、変幻自在に百色の色相へ。
「紅は血の色であり、太陽を象徴するもの。
本能的に心に響く色だからこそ、
太古の昔から必要とされてきたのではないでしょうか」。
自然の恵みそのままの鮮やかな紅に宿る、
プリミティブな色の力。
染織作家の言葉が、紅花染の魅力を物語る。

発酵させた紅花を煎餅状にして乾燥させた花餅。紅花染の染料は深い紅色。

Thin and round shaped HANAOMOCHI, fermented and dried safflowers petals. The pigment for BENIBANA dye is deep BENI-red.

C

紅／Crimson

７月の初旬から半ば頃、朝霧の中、咲きそろった紅花を摘んでいく。

From the beginning to the mid of July, the blooming safflowers are picked in the morning mist.

Heart touching Sunny red.

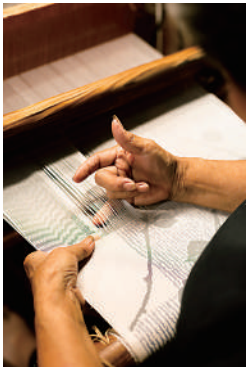
MOGAMI BENIBANA (safflower) is at the best in midsummer. Just after the summer solstice, one flower starts to bloom and soon the flowers are in full bloom.
In the Edo period, HANAMOCHI, safflower petals for red dye naturally fermented and dried, was shipped all the way to Kyoto or the Kyushu area. Its natural shades are nothing more, simply and only.
If overlaying dyed with other pigments, it is freely changed into hundreds of hues.
The dyeing and weaving artist tells the charm.
“Safflower red represents the blood or the sun.
The colour reaches the people’s heart. Therefore, it must be needed since ancient times.” The power of primitive red simply exists as likes as the nature.

花餅から色素を揉み出し、灰汁で抽出し、鮮やかな赤に発色させる。

The HANAMOCHI is squeezed out using ash lye to extract the pigment, which turns to be bright red.

泥の黒、島の織り。

深みと光沢のある独特の黒。
本場奄美大島紬の多くは、
職人が田圃に入って染め上げる泥染めでつくられている。
奄美でも古代から草木染めが行われていたのに、
なぜわざわざ泥で？
地元の方に聞いた一説によると、
江戸時代、絹織物の紬を自分たちでは着用できず、
薩摩藩への年貢として納めていたが、
村人が紬を泥沼に沈めてこっそり隠していたところ、
引き上げてみると渋みのある黒に染まっていたとか。
泥染めのはじまりは、「瓢箪から駒」のような
偶然の出来事だったのかもしれない。



自然の草花などをモチーフにした絣文様を、丁寧な手仕事で織り上げていく。

Traditional KASURI pattern with natural flowers motif is woven carefully by artisan's hands.

D

発／Discovery

奄美大島ならではの豊かな自然と歴史が、大島紬を育んできた。

AMAMI OOSIMATUMUGI has been made due to the island's abundance of nature and history.

Muddy black, island weave.

The textile has unique black with a depth and lustre. Many of authentic AMAMI OOSIMATUMUGI are mud dyed by artisans, getting into the rice fields. A fabric has been vegetable-dyed as well here in Amami since ancient times, but why mud dye?
According to the local, in the Edo period, the common people was not allowed to wear TSUMUGI (hand spun silk fabric). It had been woven to as a yearly contribution to the Satsuma domain.
Once a local was secretly hiding a fabric in mud, the silk was found to be dyed in sober black. The beginning of mud dyeing might have been just a coincidence.

沼の中で泥と格闘し、染めていく。その工程自体も力強く、美しい。

Fighting with the mud, in the mud, the dyeing process itself is also strongly beautiful, same as the fabric.

極上の眠りへ誘う絹。

驚くほど軽く、ふんわりと包まれるようなぬくもり。
真綿の布団で眠っている人は、
現代の日本にどれくらいいるだろうか。
蚕の繭から丹念な手仕事でつくる真綿は、
掛け布団 1 枚に 7000 から 8000 粒の繭が必要とされる。
繭をひとつずつ広げて角真綿にしたものを、
ふたりで均一に引き伸ばしていく手引き。
600 回も繰り返されるこの作業によって空気がたまり、
軽くてあたたかな真綿に仕上がる。
貴重な純国産繭だけを使った近江真綿は、
とても贅沢なハンドメイドの極み。
包まれて眠れば、しあわせな夢がみられそうだ。

角真綿を薄く引き伸ばす手引きは、ふたりで息を合わせて行う。
Two artisans spread a square silk thinner in a perfect timing.

E

極 ／ Extraordinary

繭を広げる繭むきは、熟練の職人でも
１日に 500g が限度の根気の要る作業。
Spreading wet cocoons. Maximum volume by a skilled artisan will be 500g a day. Extremely hard work.

A silk brings you golden slumbers.

Surprisingly light, warm and of fluffy texture. How many people in Japan are currently sleeping in the Mawata (floss silk) blanket?
One blanket needs between 7,000 to 8,000 cocoons. It requires also the technique called Tebiki, of spreading floss silk into uniform square by two artisans' hand work. This process requires 600 times for floss silk containing air in order to make light and warm texture. OMI-MAWATA, it might be the extraordinary luxurious blanket, handmade by precious authentic Japanese cocoons.
The blanket will bring you the happiest dream.

国産絹をふんだんに使って手仕事でつくる、贅沢な最高級寝具。

The most luxurious bedding of handmade and abundant silk.

動き続けるレガシー。

日本の近代化の先駆けとなった富岡製糸場と同型の
繰糸機が、今なお稼働している工場がある。
日本の蚕糸業の中心ともいうべき
群馬県にある碓氷製糸の工場には、
日本全国の養蚕農家から国産繭が集まってくる。
すべての工程がオートメーション化されているが、
コンピューター制御とは無縁のアナログなシステムで、
国内最大の製糸工場でも稼働率は約 60%。
このまま国産繭が減り続けると、
製糸を維持するのは厳しくなっていくだろう。
かつて日本の製造業の要で活気に満ちていた現場は、
現役でありながら貴重なレガシーでもある。

繰糸した糸を巻き返し、絹本来の安定した状態に戻す「揚返し」の工程。

The process of re-reeling, for the purpose of maintaining stable quality of silk.

F

機 ／Function

水を多く使うため、自然豊かな川のそばにある碓氷製糸の工場。

Usui Silk Mill by the beautiful river. Reeling needs a lot of water.

Legacy on active service.

The same type of the reeling machines used in Tomioka Silk Mill, introducing modernisation in Japan is still on active service at a mill. The sericulture farms from all over Japan send their cocoons to Usui Silk Mill in Gunma prefecture, the center of serocultural industry. Although all processes are automated, the system is old fashioned and still far from computer controlled. Even at this largest mill, the operation rate is 60%. If the sericulture continues declining, it must be difficult to maintain the mill. The once center of manufacturing in Japan where full of energy is still on active but simultaneously a precious legacy.

長年にわたって稼働している自動繰糸機は、日産が製造したもの。

Automatic spinning machines, in operation for a long time, were made by Nissan.

G

贈／Gift

お蚕さまの贈り物。

蚕はなぜ繭をつくるのか？
自ら吐く絹糸でつくりあげる繭が、
動くことのできない無防備な蛹のとき、
鳥類や他の昆虫などの天敵、
風雨や細菌などから守ってくれる鎧になるから。
眠（みん）という動かない時期と脱皮を繰り返し、
繭をつくる直前に一生の 90%の桑の葉を食べ、
孵化直後のおよそ１万倍の体重に成長する蚕。
美しい絹糸を吐いて自分の体を包んでいき、
およそ２日かけて丈夫な繭が完成する。
絹という恵みを与えてくれる昆虫は、
「お蚕さま」と呼ばれて神聖視されてきた。

１反の絹織物をつくるのに、繭 2600 粒が必要とされる。

2,600 cocoons are needed to weave a roll of silk fabric, enough amount for a Kimono of adult.

蚕は翅が小さくて飛べない昆虫。生まれてからずっと人と暮らす。

Silkworm wing is too small to fly. Therefore, she/he lives with people for her/his whole life.

Ms. Silkworm's gift.

Why does a silkworm make a cocoon? When she/he is an unprotected whale that cannot move, it is a cocoon made on her/she own with silk thread she/he produces, that protects her/him from natural enemies such as birds and other insects, winds and rains, or bacteria.
It repeats the periods, called “Min (sleeping in Japanese)”, of process of still and molting. Silkworms eat 90% of the persimmon leaves that they eat in their whole lives. The process raises a silkworm about 10,000 times the weight, comparing with just after hatching. Producing a beautiful silk thread and wrap her/his body, it takes about 2 days to complete a stout cocoon. The insect of blessing of silk has been called “Ms. (or Mr.) Cocoon” and regarded as sacred.

約１カ月半の短い一生の間に、卵、幼虫、蛹、成虫と姿を変える蚕。

In a short life of about one and a half months, silkworm egg transforms into larva, pupa and adult.

人の手で綾なす絹織物。

繭から反物になるまでに 40 以上、
今なおすべての工程を手作業で行っている本場結城紬は、
「糸つむぎ」「絣くくり」「地機織り」の 3 工程と平織りが
国の重要無形文化財に指定されている高級絹織物。
地機という日本最古の織り機を使い、
1400 本の糸を 1 本 1 本手繰りよせて綾なしていく織りは、
とてもデリケートで根気のいる手仕事。
熟練の職人であっても、
１日に数センチメートル織るのも難しいという。
気の遠くなるような手技を経て完成する紬は、
しなやかで柔らかく、凛とした美しさ。
世界でもっとも贅沢な普段着かもしれない。

地機（じばた）織りは糸にやさしく、
繊細な手つむぎ糸にふさわしい。

Jibata weaving is gentle to silk, therefore, deserves a delicate hand spun yarn.

H

手／Hand

糸を台に叩きつけて染料を染みこま
せ、美しい色合いに染め上げる。

Yarns are once soaked in the pigment and hit against a table to be dyed into beautiful hues.

A silk fabric made all by hands.

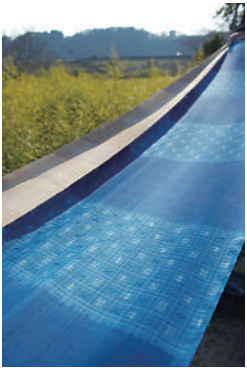
HONBA YUKI TSUMUGI, a sophisticated silk fabric, is made through over 40 processes still all by hands. Among these processes, three processes of “Ito Tsumugi (hand spinning), “KASURI Kukuri (tightly threads-wrapping to resist dyeing)”and “JIBATA Ori (back-strap hand loom)”, and its “Hira Ori (plain weave)” are designated as national important intangible cultural properties. Using Jibata, one of the oldest hand looms, the weaving needs handwork of delicateness and patience. A weaver must haul 1,400 silk threads one by one. Even skilled artisan cannot weave more than several centimetres a day. It requires stupendous manual work. The Tsumugi fabric (hand spun silk fabric) is supple, soft and dignified beauty. The fabric has a simple charm, but it turns to be one of the most “luxurious everyday wears” in the world.

繭を広げた真綿を手でつむぎ、空気を含ませて独特の風合いの糸に仕上げる。

"Mawata (floss silk)" is firstly sprinkled and hand-spun next, the silk is finally finished containing air into a yarn of unique texture.

変身する青。

藍染めというと、何を思い浮かべるだろう。
ゆかたの藍染め？デニムのインディゴブルー？
なじみがあるのは綿の藍染めだが、
九州・宮崎の地で、自ら養蚕に取り組み、
絹の藍染めを手がける染織作家がいる。
細く上質な糸を吐く小石丸は、
大切に守られてきた日本古来の在来種。
「天女の羽衣」とも呼ばれるしなやかな絹糸を、
藍染め液に漬けて空気にさらした瞬間、
鮮やかな青色に変化。その美しさは、
熟練の染師も感動するほど神秘的だという。
稀少な小石丸の絹には、藍がよく似合う。



部分的に糸をくくって防染し、柄を生み出す絣をはじめ、すべて手作業で仕上げている。

It is partially finished by Kasuri technique, threads-wrapping to resist dyeing. The processes are all made by hand.

I

藍／Indigo

古法の天然灰汁発酵による藍染め。川を汚さず、魚や虫たちと共存できる。

An old-fashioned natural lysate fermented silkworm dyeing. It is able to coexist with fish and insects without polluting the river.

Blue of transforming.

What does indigo dyeing remind you of? Marine blue of Yukata (an informal cotton summer kimono)? Indigo blue of denim? Indigo is normally used for cotton dyeing. However, a dyeing and weaving artist in Miyazaki, the Kyushu area has been trying to indigo silk dyeing. The silkworms for indigo dyeing are raised on her own. The silkworm race she chooses, called KOISHIMARU, is a native variety that had been raised from the ancient period. KOISHIMARU, the Imperial Family also dedicatedly engages in its sericulture, is known to produce the thinnest thread. This silk thread is praised as “Tennyo No Hagoromo (the imaginary angel’s robe, weaved with heavenly feathers)”. It turns into vivid blue in a flash just after exposed to the air, after soaked in the indigo dye. It is the mysterious moment every time, moves even skilled artisans. The rare KOISHIMARU silk yarn deserves the delicate indigo pigment.

藍甕に漬けては絞る工程を繰り返し、徐々に深い藍色に染めていく。

Repeatedly soaked into indigo-pot and squeezed, the silk is being dyed gradually into deep indigo.

J

喜／Joy

絵になるシルク。

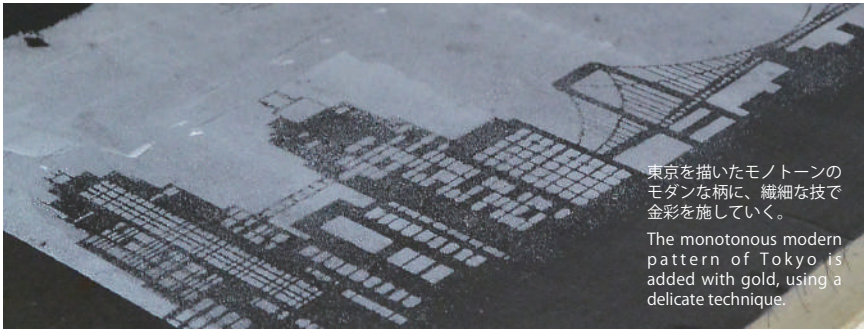
蚕の恵みを、人の手で美しい織物へ仕上げ、
新たな生命を吹き込む絹の世界。
減りつづける国産絹の復活を目指して、
蚕の名そのままに名付けられた「松岡姫」は、
繭・生糸・白生地の統一ブランドである。
絹の中ではもっとも細い 13 デニールの生糸で
織られた布は、しっとりとしてしなやか。
その特性を活かして、和服や和装小物にとどまらず、
スカーフなどのファッション雑貨も手がけ、
より幅広い世代、さまざまな人たちに、
国産絹のすばらしさを知ってもらいたい。
伝統を守るための革新が、ここにある。

A picturesque silk.

Each silkworm is carefully raised to be finished into a graceful fabric. It can be said silk is rebirth of precious life. Hoping the revival of declining authentic Japanese silk industry, the fabric called “Princess Matsuoka” (Matsuoka Hime), was named after its silkworm race.
Princess Matsuoka is a unified brand, consisted of cocoon, raw silk and white silk textile. The fabric woven with the thinnest 13 denier raw yarn is of moist texture and suppleness. Not only traditional Kimono or its accessories, but also modern accessories such as scarves are created of the fabric. Wishing to promote value of Japanese silk among various generations and people, the efforts “for the innovation for the tradition” have been practiced.

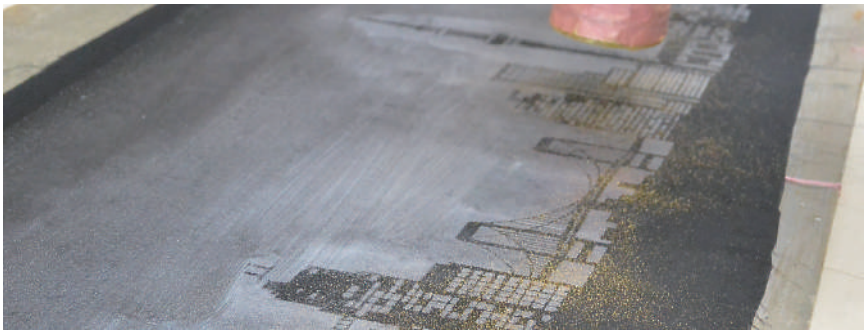
「松岡姫」の白生地と生糸。弾力に富むしなやかな肌触りが特長。

White silk textile and raw silk of "Princess Matsuoka". Feels supple and elastic texture.



東京を描いたモノトーンのモダンな柄に、繊細な技で金彩を施していく。

The monotonous modern pattern of Tokyo is added with gold, using a delicate technique.

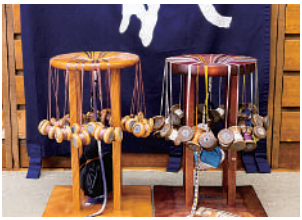


K

継／Keeping

次代へ紡ぐ物語。

記録的なヒットとなったアニメ映画で、
主人公ふたりを結びつける運命のアイテムとなった組紐。
若い世代から注目を集めることになった
組紐には長い歴史があり、貴族の衣冠装束から
武具甲冑の紐、和装の帯締めと、
形を変えて、いつの時代も必要とされてきた。
さまざまな台を使って精緻な柄を組み上げていく技は、
職人から職人へ、代々継承されていくもの。
熟練の職人は、「空気」をも組み込みながら、
ふっくらと仕上げていくという。
武具、帯締めからブレスレットへ、
次の時代は、どんな組紐が好まれているのだろう。



美しい光沢と綾なす色彩の帯締めは、
職人技の極み。締め心地のよさも格別。

The ultimate artisan works of classy lustre and combined colours of the taste. Extremely soft but tighten for Kimono dressing.

Braiding a story to the future.

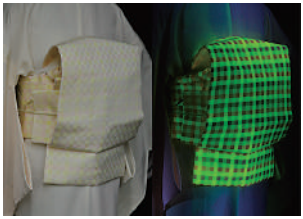
A braid was used for an impressive boy meets girl scene in the animation film of record-breaking hit. The silk braid, now young generation started to give their attentions, has a long history as used for a nobles' court cap and clothes, a belt for warrior's helmet and suit of armour, or in a Kimono dressing style. The braids have been necessary through the history in Japan. The technique using various small tables is inherited from an artisan to another artisan and generation to generation. Skilled artisan will finish it containing "air", that should be also with mood of the age, into a delicate touched. For armament, kimono, and now for a modern bracelet. So, what kind of braids does the next generation favour?

丸台にぶら下げた糸玉を、繊細な手技で組み上げていく。

Delicate technique to finish a braid, using multiple silk thread balls.

未来を照らす繭。

ブラックライトを当てると、
鮮やかな蛍光色に光り輝く繭。
今までに見たことのない、
幻想的な繭が反響を呼んでいる。
この繭は、遺伝子組換えカイコの研究を進める中、
蚕糸業の再興を目指して開発され、
前橋の養蚕農家が量産に成功したもの。
先進技術を取り入れたユニークな繭によって、
伝統的な和装とはまったく異なる、
新しいプロダクトの可能性が見えてきた。
まっすぐな道ばかりじゃない。
絹の未来には、いくつもの道が広がっている。



紫外線ライトなどを当てると、鮮やかな蛍光カラーに発光する。

Once ultra violet ray lights on, the silk glows in vivid fluorescent colours.

L

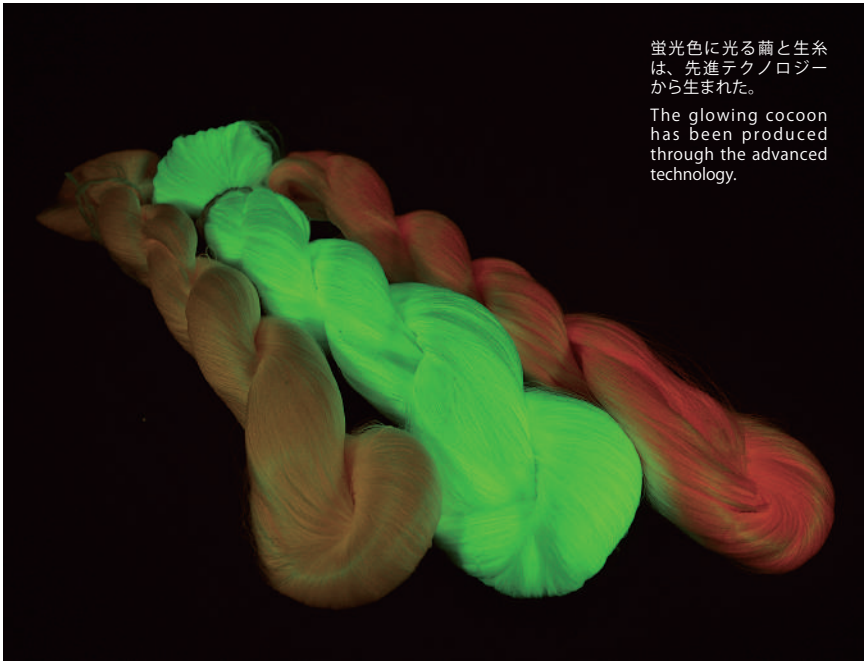
閃／Light

自然光や通常の照明の下では、ほのかに光るパステルカラーの生糸。

The pastel-coloured raw silk is slightly gleaming under the natural or normal light.

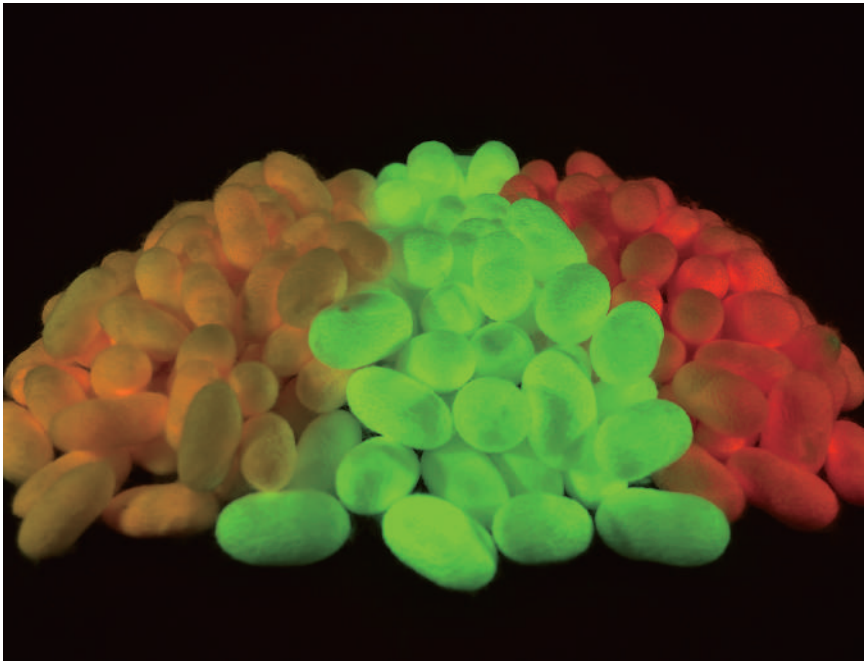
A cocoon shines to the future.

The cocoons are glowing in fluorescent colours under the black light. These fantastic cocoons now brings a sensation. They have been produced through the research on the transgenic silkworms for the revival of the sericultural industry. A sericulture firm in Maebashi city finally succeeded in its mass production. The unique cocoon developed through the advanced technology will show us a capability for a whole new product.
The path to the future silk leads to various possibilities.



蛍光色に光る繭と生糸は、先進テクノロジーから生まれた。

The glowing cocoon has been produced through the advanced technology.



M

現／Modernisation

ここで働くことが誇りだった。

働き方改革が叫ばれる令和。
時を遡ること 147 年の明治時代に、
300 人の良家の子女が勤め、一日 8 時間労働、
日曜は休日など、現代の働き方の原点ともいうべき
仕組みを導入していた職場があった。
危機的な状況に陥った日本生糸を救うため、
明治政府が官僚・渋沢栄一に託して誕生した官営製糸工場。
製糸の本場、フランスの建設技師や技術者を招いて
群馬に完成した富岡製糸場は、
当時、世界でも指折りの規模と設備を誇った。
時代の先端をいくビジネス拠点をつくった渋沢栄一の肖像は、
近代化の象徴として、2014 年、新一万円札に描かれる。

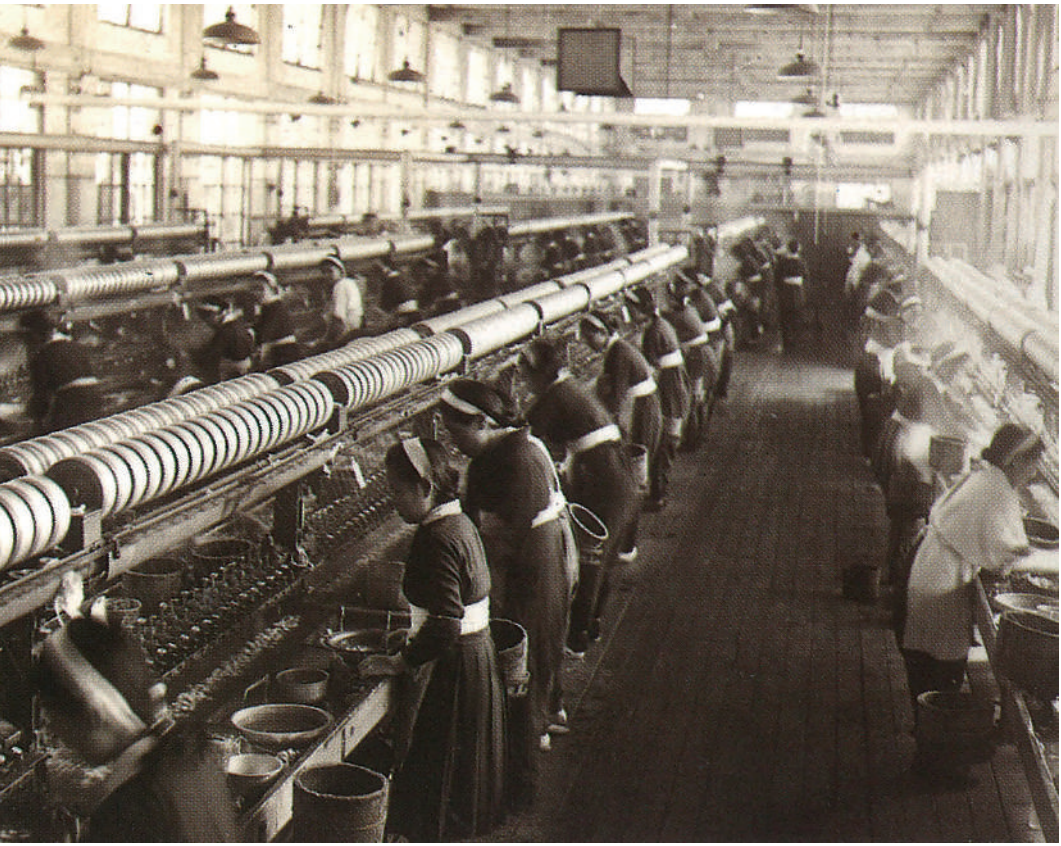
The ladies proudly worked here.

In this Reiwa era, working-style reform becomes relevant. 147 years before, in the Meiji period, there was already a workplace with a secured modern working conditions, for example, an eight-hour day or regular day off on Sundays. 300 ladies of good family background were working for. It was a national model Silk-reeling factory in Gunma prefecture, called Tomioka Silk Mill, established by the Meiji government. Due to the challenge that Japanese raw silk quality faced at that time, the Meiji government designated a bureaucrat called Eiichi Shibusawa for the purpose of saving the industry. With the support from engineers invited from France, a pioneer in silk-reeling, Tomioka Silk Mill was developed as one of the world's top ranked factories for its scale and facilities. Eiichi, who built up this business frontier, will appear on the new 10,000 yen-bill in 2024 as a symbol of modernisation in Japan.

繭の乾燥場で働く様子（1940 年撮影）。日本で初めて導入された器械繰糸機。

At the drying cocoons process (1940) . The modern silk-reeling machine firstly introduced in Japan.

女性の近代化の先駆けとなった、富岡製糸場の工女たち（1943 年撮影）。
Female operatives who led the modernisation of women's working environment. (1943)



N

野／Nature

色鮮やかな野生。

目も覚めるような明るい萌黄色。
「やままゆ」とも呼ばれる天蚕は、
日本原産の野生種で、蚕も繭もひときわ美しい。
かつては養蚕が盛んだった福島県の霊山（りょうぜん）では、
多くの桑園が果樹園へと姿を変えていった。
その土地の歴史と文化を伝承することで、
復興につなげたいとの思いでスタートした天蚕飼育は、
ハウスにネットを掛けて鳥や虫からは守りながら、
ナラやクヌギ、キヌヤナギなどの木に卵を付け、
自然に近い環境で育てる屋外飼育が特徴。
野生の名残をとどめる萌黄色は、
まさに天からの授かり物かもしれない。

A colour of wilderness.

Moegi-iro, its brightness of parrot green. Japanese oak silkworm, as also known as Yamamayu, is a wild species native to Japan. The silkworm and cocoon are extraordinarily beautiful. In Reizan, where sericulture once flourished, many of sericulture farms have been changed into fruit cultivation. Sericulture of oak silkworm has started for the purpose of the reconstruction from the Great East Japan Earthquake, through passing down the area's historical and cultural background. The farm is created in the trees, such as sawtooth oak, Japanese oak or a kind of Salix. They rear the oak silkworm in the semi-natural environment covered by a net to prevent from birds or insects. Its parrot green itself must be a gift from heaven.

蚕自体も鮮やかな萌黄色で、生糸も織物もほのかに色づき輝きに満ちている。

The silkworm itself is in vivid parrot green and produces raw silk of slight colour and lustre.

天敵に見つかりにくい萌黄の保護色が、もともとは野生であった証。

The parrot green of protective colouration is the proof that once a wild species.

0

操／Operation

伝統を守る矜持。

人の手で繭から糸を繰る日本古来の繰糸機。
オートメーション化した自動繰糸機。
どちらにも良さがあり、
それぞれ味わいの異なる生糸が生まれる。
職人が手で糸をつむいでいくのは、
時間も労力も遙かにかかり、
コストパフォーマンスとはほど遠い。
それでも、今なお古来の繰糸機が活躍しているのは、
繰糸張力の弱さや適度なむらによって、
えもいわれぬ素朴な味わいが表現できるから。
未来に遺したい手仕事は、
長野県岡谷市で大切に守られている。

人の手で繭から糸を引き出し、生糸として小枠に巻き取っていく。

Artisans' hands reel the silk off cocoons, with the smart skill.

Tradition as a pride.

Do you prefer a traditional silk reeling machine or an automated reeling machine? Each type has own feature and is able to produce raw silk of different touch.
A traditional machine, its cost effectiveness is low, requires more labour and time.
However, the traditional reeling machine is still working due to its simple touch the machine produces. The weak reeling tension of thread or preferable uneven quality creates the taste beyond description. This manual operation technique has been dedicatedly preserved, in Okaya city, Nagano.

伝統的な生産方法が系統的に残されている、日本で唯一の製糸工場。

The silk reeling mill, the last and only factory where the traditional and systematic reeling method is remained in Japan.

聖なる白い絹。

花嫁が婚礼で着る白無垢は、
「婚家の色に染まる」を表すとされている。
だが、本来の意味はちがった。
古来より、白は太陽の光として神聖視され、
誕生の産着も死に装束も、
生涯の大切な場面で、人は白をまとってきた。
白無垢を着ている花嫁は、この世の者ではなく、
生家の娘として一度死んで、
婚家の嫁として新たに誕生するための装束でもある。
晴れの装いであっても、
華やかというより清らかに見える背景には、
そんな奥深いストーリーがあった。

「太陽の光」を表す神聖な白い絹に包まれて儀式に臨み、花嫁は再生する。

At the wedding ceremony, a bride is reborn in a sacred white symbolising the sun's ray.

P

純／Pure

大陸由来の有職文様として、平安時代には公家の衣装に用いられた花菱文。

Hanabishimon, a pattern introduced from the Continent, was worn by the court nobles in the Heian period.

Sacred white silk.

SHIROMUKU, a spotless white colour a bride wears in a wedding ceremony, is often said to symbolise "be ready to be dyed in a colour of married family." However, originally it derives from the primary sense of white that has been regarded as a symbolisation of the sun from the ancient time. At the important situations in a life time, when we are born or are dead, people has been wearing in a white. Therefore, a bride in a white also means "not of this world", once died as a daughter to be reborn as a wife in a married family. The white bride Kimono dress looks sacred rather than gorgeous. Perhaps it might be due to its profound background.

銀の花菱文を上品に散らし、白絹の美しさが際立つ高貴な白無垢。

Silver Hanabishimon is elegantly placed, the beauty of pure white silk stands out.

Q

質／Quality

創り手の顔が見える。

大切なものを買うとき、わたしたちは産地にこだわる。
それはたいてい、最終的につくられた土地なのだが、
原料がどこで採れたものか、
誰がどこで生産したのか、確認することは難しい。
純国産絹マークは、その絹製品が、
国産の繭・生糸だけを使って国内で生産された
純国産品であることの証。
蚕の品種、繭生産、製糸、織り、染め、加工まで、
丁寧に生産履歴が記されている。
求める人の安心と、創り手の誇り。
どちらも大切にしたいからこそ、
純国産絹のためにこのマークがつくられた。

蚕の品種、誰がどこで生糸にし、織ったのか。わかることが信頼につながる。

The traceability; the race of silkworm, the name of filature or weaving will ensure the reliability

A tag tells who made it.

When we buy something important, we might want to know its traceability. We might know the place of finishing work but usually it is difficult to know the place of material produced or who produced it. The authentic Japanese Silk mark is a proof for a silk product traceabiltiy that is made from only Japanese silkworm cocoons and raw yarn. It tells in detail about the race of silkworm, production of cocoon, filature, weave, dye, and finishing. The selected authentic Japanese silk products will appear with the secure for consumers and the pride of producers.

一目で純国産絹だとわかる印。その稀少価値は年々高まっている。

The symbol tells us that is made of authentic Japanese silk. Its scarcity value is increasing year by year.

新しい風が吹く。

日本の本格的な絹産地の北限、山形県鶴岡市で、
「きびそ」と呼ばれる糸を使った織物が注目を集めている。
蚕が繭をつくるために最初に吐き出す糸は、
太くて硬く、今までは繊維に使われていなかった。
発想の転換がもたらしたのは、
紫外線吸収力や抗酸化作用など、絹の特性はそのままに、
麻のような独特の質感を活かした素材の再発見。
士族による蚕糸業にはじまり、
今もなお養蚕から製品まで一貫生産を行う絹産地に
活気をもたらす宝物は、変わることなくそこにあった。
絹のイメージを覆す素朴な風合いの “kibiso” が、
郷土の誇りを未来へつないでいく。

綿や毛、麻などの繊維と合わせることで、幅広い味わいの織物に仕上げる。

Combined with cotton, wool or linen, the textile is finished into various touches.

R

再 ／ Revitalisation

明治維新後、庄内藩士 3000 人が開墾し、鶴岡の蚕糸業がはじまった。

After the Meiji Restoration, 3,000 of the Shonai Domain retainers cultivated and started the sericultural industry.

New phase of silk from the north.

A fabric called “KIBISO”, has just been produced in Tsuruoka city, Yamagata prefecture, is recently receiving attention. Tsuruoka is known as the northern limit of sericultural industry in Japan and also as the area once warrior class, SAMURAI started the silk industry.
The first silk thread cocoon produces has been regarded too thick and hard for fabric production. But KIBISO has a character different from the typical luxurious image of silk. It was a paradigm shift to re-discover its uniqueness. The texture is not only as like as a linen but also containing the features of silk, such as ultraviolet absorption capability or antioxidant effect. A treasure still exists here, to stimulate the area where the silk has historically been produced, from sericulture to final production.

太さが均一でなく加工しにくい「きびそ」は、繊維に使われなかった。

KIBISO is not uniformly thick. Therefore, it had not been used for textile production.

S

環 ／ Sustainable

絹の落とし物。

ノーベル平和賞を受賞したケニア人女性、
ワンガリ・マータイさんが提唱した
“MOTTAINAI” は、地球のこれからに必要な考え方。
日本の絹でも、「もったいない」が注目を集めている。
自動繰糸機で生糸をつくる過程で、
どうしても出てきてしまう副蚕糸、キャリア。
今までは処分していたその副蚕糸を粉砕、攪拌し、
コウゾと混ぜて漉くと、絹和紙に生まれ変わる。
しなやかさや光沢など、絹の良さを活かしながら、
暮らしに寄り添うモノづくりに役立てる。
蚕の恵みをあますことなく使うことが、
サスティナブルな世界へとつながっていく。

副蚕糸から絹和紙へ。新たな分野へ広がっていく可能性を秘めている。

Silk-made Japanese paper is produced from by-product, bringing a potential to the industry.

Lost property of Silk?

“MOTTAINAI”, the Japanese word of a sense to regret and concern waste, was became well-known, adovocated by Wangari Maathai, a Kenyan lady who won the Nobel Peace Prize. The concept well expresses a sustainability slogan for our future. Japanese silk industry now also pays an attention to MOTTAINAI concept. Silk waste is unavoidable by-product through using automated reeling machine. It has been wasted but now to be discovered the way to recycle into a silk-made Japanese paper. It can be used for unnecessary products featuring the uniqueness of silk, such as lustre or suppleness. Here we are able to see a capability in the future.

生糸にならなかった副蚕糸が、趣のある手漉き和紙として再生する。

The by-product is now reborn into a paper of the tastes.

時を超える音色。

神事で奏される雅楽の箏や和琴。
人形浄瑠璃の三味線や語り物の琵琶。
平安時代から高貴な女性の嗜みだった琴。
日本の歴史を彩ってきた楽器の絃は、
かつてはすべて絹だった。
現代ではナイロンやポリエステルの絃が
一般的になっているが、
絹の絃が奏でる音色は清らかで透明感があり、
「遠音がきく」とされる。
170 年にわたって絃一筋に歩んできた京の老舗は、
貴重なプロフェッショナルとして、
絹と向き合いつづける。

さまざまな楽器の絃。太さや長さのバリエーションは 100 を超える。

Strings for various instruments, over 100 variations of thickness and length.

T

響／Tone

生糸が原料の絃を張った琵琶。プロの奏者は絹糸の絃を選ぶ。

Japanese lute with strings made by raw silk. Professionals choose silk strings.

Tone of timeless.

Wagon*1 and So*2 for Gagaku*3 for a sacred service. Or, Shamisen*4 for Ningyo Joruri*5 and Biwa*6. Koto*7 for the necessary accomplishments of classy dame. Today nylon or polyester strings became common, but silk was once used for all these Japanese traditional instruments' strings. The tone of silk strings is clean and pure, expressed that "sounds far ahead".
Over 170 years long established factory of professionalism, still carefully listens to a sound from far away.

*1 Japanese harp *2 Japanese zither *3ancient Japanese court dance and music *4Japanese guitar
*5 traditional Japanese puppet theatre *6Japanese lute *7Japanese harp

繰糸にはじまり、12の工程を経て繊細な音を奏でる絃が完成する。

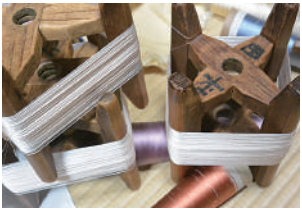
The strings of delicate sounds require 12 processes from reeling to be finished.

U

個／Unique

用の美の極み。

「勝って兜の緒を締めよ」ということわざがある。
「成功したときこそ油断するな」という戒めだが、
兜の緒に使われているのが、絹の組紐である。
飛鳥時代に仏教の経典や巻物の飾り紐として渡来し、
平安時代には貴族の冠や衣装として使われた組紐は、
武家の時代を迎えると、実用品へと大きく変化する。
組紐は兜や甲冑に欠かせない道具となり、
よく伸びる、締まりがよい、ほどけにくいなど、
用途に応じて、多様な組み方が編み出されていった。
粋を好む江戸の気風を受け継ぐ精緻な図柄。
どんなに複雑でも、図面などに起こすことはなく、
すべて職人の中にのみ存在するという。



「ぐんま 200」の繭が叶える、鮮やかな発色。アカニシ貝を使った貝紫も美しい。

The cocoons named “Gunma 200” appears in vivid colours. “Shell violet” extracted from Akanishi shellfish is breathtaking.

Ultimate beauty of usage.

A proverb says, “Don't release your belt of worrier’s helmet after you've won the war”. It gives us warning “Do not too be relaxed when succeeded”. Actually, silk braid has been used use for tightening a helmet. Silk braid was introduced to Japan in the Asuka period, to decorate the Buddhist scripture or scroll. In the Heian period, it was used for court cap or clothes of nobles. Later, under feudal rule, it was drastically turned to be for practical use. Silk braid became necessary for warrior’s helmet or suit of armour. It required multiple making methods of braid for elasticity, tightness, loosening preventive etc. “IKI” mind, the Edo-period-tasted cool character is inherited in the subtle patterns. Even complicated patters are only passed on artisans by memory, never drawn on the paper.

「わび」「さび」すら感じさせる配色と精巧な図柄が江戸好み。

The colours and patterns appear in Wabi and Sabi spirit, Edo-tasted cool.

白い椿の光沢。

ふんわりと柔らかな風合いに、
一般的な生糸の 2/3 以下という軽さ。
他にはない「伊予生糸（いよいと）」の特長には理由がある。
大部分の生糸が繭を加熱乾燥させている中、
生産効率を犠牲にしても、
昔ながらの「生繰り法」を採用。
時間をかけて丁寧に繭から糸を引き出すため、
蚕が吐いてつくる繊維のうねりが残り、
弾力とふくらみのある生糸に仕上がるという。
国内外の重要な儀式にも使われる生糸の光沢は、
その気品ある美しさで、
白い椿の花にたとえられる。

西予市を中心とした愛媛のシルク産業は、明治以降に急速に発展し、現在も高い技術を誇る。

The Ehime silk industry, centered on Seiyo City, developed rapidly after the Meiji Era.The excellent silk producing techniques have been well reserved.

V

尊／Venerable

つむぐ機械をゆっくり回し、空気を含んだふっくらとした生糸に仕上げる。

Raw silk is finished to be with a fluffy texture containing air through slow reeling.

The white camellia's lustre.

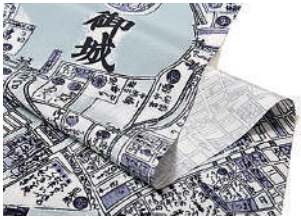
Fluffy and soft texture and one-third of the weight of normal raw silk. Several techniques bring these features to "Iyo Ito ". The normal raw silk is reeled from the heated and dried cocoons. In contrast, the fresh cocoon reeling techniques is applied to the Iyo raw silk, in spite of its low production efficiency. It is reeled gently and slowly. This brings the unique fiber wave, that is originally created by silk worm' s expelling activity and well preserved in a taste of the silk. The procedures ensure fluffy and elastic finishing. The classy beauty and lustre are praised as a white camelia, it has been used for the important rituals both at home and internationally.

白い椿のような気品ある光沢、柔らかな風合いの伊予生糸。

Iyo Ito, with classy lustre like a white camellia and soft touch.

奇跡の蚕。

卵を産まないオスの蚕は、
身体にあるタンパク質をすべて糸として吐き出すため、
ツヤ、丈夫さ、糸の長さや細さも、メスより優れている。
だからといって、卵から孵化した蚕のオス・メスを
分けるのは事実上不可能。
そこで、「オスだけ孵化させる」研究に
37 年もの歳月をかけ、試行錯誤の末に、
ようやく新種の蚕「プラチナボーイ」が誕生した。
研究者、養蚕農家、製糸所、染織工房と、
すべての関係者の夢が結実した生糸は、
艶やかに光り輝き、細いのに丈夫と絶賛される。
オスだけの蚕が織りなす物語は、はじまったばかりだ。



プラチナボーイの貴重な生糸が、個性的な柄、粋な和服に生まれ変わる。

Platinum Boy's precious silk is transformed into a cool Kimono of unique pattern.

W

驚／Wonder

熟練の真綿職人も「あまりの美しさにびっくりした」と語った繭。

The tiny cocoons surprised even skilled artisan for its elegance.

A cocoon of miracle.

A male silkworm, does not lay eggs, is producing silk from all protein in a body. Therefore, in terms of luster, stableness or length and thinness of silk thread, male is superior than female. However, it is impossible to distinguish sexuality of silkworm. Thus, the scientific research to hatch only male eggs started. After 37 years of trial and error over, finally a new silkworm race called “Platinum Boy” was born. The dream of scientists, sericulture farm, reeling mill and dyeing and weaving factory finally came true. The silk is highly praised for its luster and thinness but of toughness. The “only male silkworm’s” history has just begun.

オスだけが孵化する蚕「プラチナボーイ」の生糸で織り上げた絹。

The silk made of “Platinum Boy”, the race of only male eggs hatched.

X

優 ／ eXcellence

幸せを願う装束。

現在の日本で一番絹を使用しているのは、
外国の方が “KIMONO” でイメージする振袖。
もともとは通気性のよい実用的な衣類であったものが、
身振りを美しく見せ、おしゃれを競うために
袖が長くなっていき、１メートルを超える長さに。
いつしか未婚女性の証となり、
江戸時代の関所では、振袖を着ていると
通りやすかったという逸話もある。
長い袖を振るのは魔を祓うことに通じ、
縁起が良いとして慶事のきものに定着。
華やかな振袖で成人を祝うことは、
一生の間でも大切な思い出として心に残る。

白繭細１号という蚕を育て、細い生糸をとる。それが美しい振袖になる。

A sikkworm race called Hakken Hoso No. 1, known to produce a thin raw silk, is turned to be a beautiful Furisode.

Dress wishing happiness.

Speaking of Kimono, most foreigners might imagine Furisode. Furisode was originally practical cloth with good air permeability. Later it turned to be a dress that woman can show her elegant gesture in it. The sleeves were changed into longer and longer to compete fashion, finally over 1m, simultaneously became a sign of unmarried woman. It is said that women in Furisode easily passed through a checkpoint.
Since wearing long sleeves stands for a ritual to drive away devils, it has been regarded as a dress for the cerebration. It must be an unforgettable memory to cerebrate coming of age in the elegant Furisode.

金彩も華やかに、牡丹や菊の和花が咲き誇る手描き友禅。

Gold-added Peonies and chrysanthemums are gorgeously hand-drawn, using a Yuzen, traditional dyeing technique.

メイド・イン・ジャパンの衝撃。

江戸時代末期、日本が鎖国を解き、
横浜開港から貿易がはじまると、
やがて絹の生糸が輸出品の 80%を占めるほどになり、
日本が世界に誇る産品へと成長していった。
浮世絵や伊万里焼が西洋に渡り、
はじめて目の当たりにする独特の美が
大きなショックを与えたように、
日本の絹も、その優れた品質と美しさで
世界に愛されて広がっていった。
貴婦人のドレス?綾なすタペストリー?
遥か海を渡っていった日本の絹は、
どんな美しいアイテムに生まれ変わったのだろう。

明治時代、数多くの外国人バイヤーが生糸の買い付けを行っていた。

During the Meiji period, many foreign buyers bought raw silk from Japan.

Y

糸／Yarns

生糸貿易で栄えた歴史を伝える、旧生糸検査所（横浜第２合同庁舎）。

The Former Silk Conditioning House (the present Yokohama No. 2 Joint Government Office Building), hands over the history of raw silk trade once prospered.

The impact of made in Japan.

After the end of the national isolation policy at the end of Edo period, the Yokohama port was opened, and trade was started. Raw silk was soon made up 80% of all exports and grew into the product that Japan boasted to the world.
Once UKIYOE or IMARI ceramic ware was valued in the West due to its uniqueness and beauty. Similarly, Japanese silk fascinated the world for its excellent quality and elegance.
A dress for a lady? An artistic tapestry?
What did they create of Japanese silk that crossed over the sea?

異国情緒あふれる登録商標をまとって、絹の生糸は海外へ渡った。
Wearing exotic registered trademark labels, the raw silk crossed over the sea.

Z

陣／Zone

歴史を映す絹。

西陣織といえば絢爛たる帯を思い浮かべるが、
「西陣」という土地の名は、
応仁の乱で、東軍の細川勝元に対して、
西軍の山名宗全が本陣を築いたことにはじまる。
もともと機と織に携わる職工たちが暮らしていた町に、
戦が終わると、機業者集団「大舎人座」が住みつき、
最先端の織物の技術を競ったという。
安土桃山時代に大きく花開き、
江戸時代に華やかな黄金時代を迎えた
つづれ織や紋織の精緻な美しさ。
15 世紀から脈々と受け継がれてきた雅やかな絹織物は、
そのまま京の歴史でもある。

Silk, a mirror reflects the history.

"NISHIJIN" - Ori fabric will remind you its gorgeous patterns, well known as one of luxurious Obi (Kimono belt). However, NISHIJIN (the west camp zone), the name of the place, originated a camp setup by Sozen Yamana, the Commander in Chief of the Western Army, against Katsumoto Hosokawa of the Eastern alliance at the Onin War. Historically, the area had been settled by the weaving artisans. After the war, the artisans group called Otoneriza started living in the area to establish cutting edge weaving technique. The beauty of precise Tsuzure - ori (Japanese Gobelin) or Mon- ori (figured fabric), was started to be woven in the Azuchi Momoyama period and was in the golden age in the Edo period.
The graceful silk with the background from the 15th century symbolises the history of Kyoto.

生糸ならではの鮮やかな発色とツヤ。
同系色でも微妙に表情が異なる。

The unique colours and lustre of raw silk. Even similar colours have slightly different tones.

金糸や銀糸、さまざまな色糸で経糸をつづるようにして織り上げる。

Gold, silver or the other colourful threads are used for warp yarns.

26の物語で紡ぐ日本の絹

Japanese Silk : A to Z Narratives

この冊子は、「26の物語で紡ぐ日本の絹―Japanese Silk：A To Z Narratives―」（2019年８月20日発行）（発行：蚕糸・絹業提携グループ全国協議会、監修：大日本蚕糸会）をもとに作成したものです。

令和６年６月

一般財団法人 大日本蚕糸会
The Dainippon Silk Foundation
〒100-0006　東京都千代田区有楽町１-９-４ 蚕糸会館６階
1-9-4Yurakucho, Chiyoda-ku, Tokyo 100-0006, Japan
TEL 03-3214-3500