博多織の後継者育成機関における伝統的民俗行事への参画の意義
―佐賀錦を用いた装飾品の制作を題材として―

The significance of participating in traditional folk events at a Hakata-ori successor training institute : Focusing on the creation of ornaments using Saga Nishiki

大淵和憲
博多織技能開発養成学校（博多織デベロップメントカレッジ）
Obuchi Kazunori
Hakataori Development College

Key words : traditional craft, Hakata-Ori, Saga-Nishiki, traditional folk events

要旨

博多松囃子（まつばやし）の稚児舞（ちごまい）は毎年福岡市内で実施されている伝統的民俗行事である。国指定伝統的工芸品「博多織」の後継者育成機関である博多織デベロップメントカレッジは、この稚児舞で使用される曳き台の装飾品の開発及び制作に取組んだ。

装飾布には金箔紙を用いる佐賀錦の手法を用い、優美さと強度の両立を念頭に置きながら設計を進めた。今後もさらに実地の使用を経た改善を施すことで、装飾品・装飾布としての機能性向上が可能である。

今回の装飾布制作で使用した柄や地紋のほか、各研修生がそれぞれ織物で表現した柄や地紋の蓄積を進めることは、後継者育成の観点からも重要である。

Summary

The Children's Dance of Hakata Matsubayashi is a traditional folk event held every year in Fukuoka City. The Hakata-ori Development College, an institution for training successors of Hakata-ori, a nationally designated traditional craft, worked on developing and producing the ornaments for the float used in this dance.

The decorative fabric was made using the Saga Nishiki technique, which uses gold leaf paper, and the design was carried out with a view to achieving both elegance and strength in mind. It is possible to improve the functionality of the ornament and decorative fabric by further improving it through practical use in the future.

In addition to the patterns and textures used in the production of the decorative fabric this time, it is also important from the perspective of training successors that the trainees continue to accumulate patterns and textures that they have each expressed in their own weaving.

1. はじめに

本稿は、国指定伝統的工芸品「博多織」の後継者育成機関である「NPO 法人博多織技能開発養成学校（博多織デベロップメントカレッジ、以下「博多織 DC」という。）」における、佐賀錦の技法を用いた装飾品の制作について報告・考察を行うものである。

毎年 5 月に福岡市内で開催される伝統的民俗行事「博多松囃子」の稚児舞に向けて、稚児舞を担当する稚児東流から博多織 DC へ、行事で使用する曳き台の装飾品制作の依頼があった。よって、祭礼装飾品の制作・製織に向けて発展的に検討する機会を得た。

2．博多松囃子及び稚児舞について

福岡の伝統的な祭りである『博多どんたく港まつり』は、治承 3 年（1179 年）に始まったとされる伝統的民俗行事「博多松囃子」を起源としている。昭和 37

図１．曳き台の寸法を実地で計測する様子

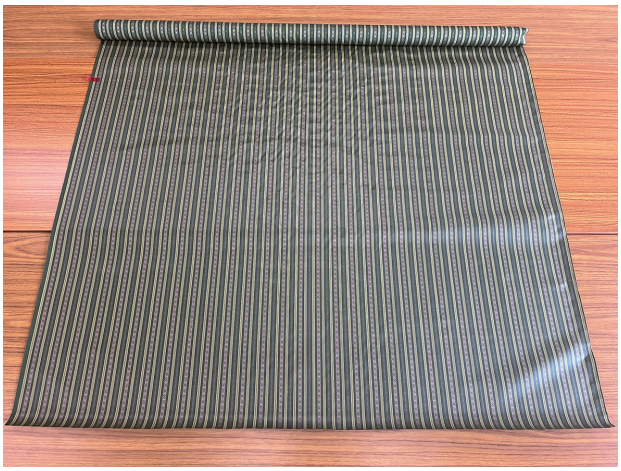


図 2．曳き台の周囲を覆う幕に用いた生地
（製作：西村織物株式会社）

年（1962 年）に市民総参加の福岡市民の祭りとなり、今日では国内外から 200 万人以上の人出で賑わう日本有数の祭りとされている[1)]。

博多松囃子は現在では博多どんたくの中で行われており、2020 年に国の重要無形民俗文化財の指定を受けている[2)]。福神、恵比須、大黒の三福神を中心とする行列と稚児舞から構成され，特に稚児舞では舞姫と呼ばれる女児が謡と囃子に合わせて所定の場所で舞いを行う、祝言を目的とした芸能である。

この行事は博多独自の「流（ながれ）」という地域組織が担っており、稚児舞は稚児東流と稚児西流が担当している。博多織 DC では、稚児東流から依頼を受け、舞姫を乗せる曳き台の装飾品製作に取組んだ。

3．装飾品の製織技法

今回の装飾品を製織するにあたっては、祭りで用いられる曳き台の装飾品であるため、金糸を用いる佐賀錦の手法を採用した。

佐賀錦は、佐賀で古くは組物、組織、組み錦、鹿島では鹿島錦と呼び、肥前鹿島鍋島藩の御殿の高貴な女性の嗜みとして発祥したとされる。裁断した撚らない和紙や金箔紙を経糸とし、絹や金銀糸を緯糸とし、卓上機を使って手織りで織る織物である[3)]。

博多織産地では、ジャカード織機を用いて金・銀箔紙を経糸として帯地等を製織し製品化している[4)]。

4．装飾品の寸法・構成

稚児舞で用いられる曳き台の装飾品には、特段既存する規格が存在していないため、今回の制作では、装飾品がその性能を充分に発揮できるような様式の設計を新たに試みた。

まず、曳き台に適合する装飾布の大きさを探索するために、想定する装飾案を原寸大の紙に印刷し、実地での計測を行った（図 1）。そして、実地計測を経ての資料を複数作成し、装飾布としての「優美さ」のみならず、祭礼への使用に適した「機能性」も重視しながら検討を重ねた（付属資料 1、2-1、2-2、3）。

その結果、曳き台の周囲を、深緑の配色を基調に、博多織の伝統柄である「献上柄」が入った幕（図 2）で覆い、その上に佐賀錦で装飾した織物（縦 60cm ×横 31cm）を取り付ける形式を採用した。そして、曳き台の側面と後面に、縁起物の鶴・亀・松の家紋や、祭礼関係者による揮毫を基にした織物を計 7 枚製作することとした。

図３．図案「鶴」

図５．図案「松」

図４．図案「亀」

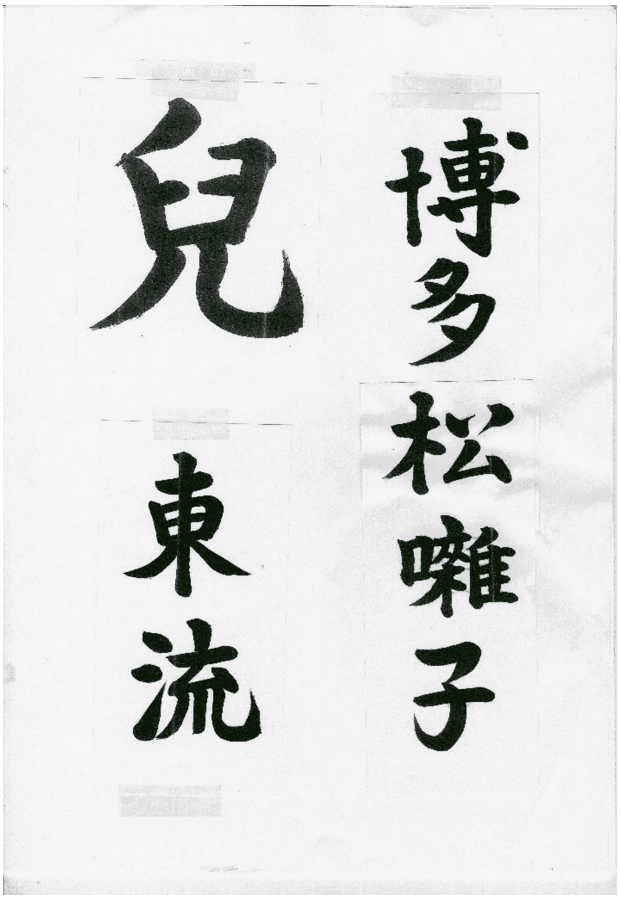


図６．図案「表書」

図７．佐賀錦の手織り機で装飾布を製織する様子①

図８．佐賀錦の手織り機で装飾布を製織する様子②

図９．製織・加工を経て完成した装飾布「鶴」

図 10．製織・加工を経て完成した装飾布「亀」

5．佐賀錦装飾布の図案・意匠制作

「鶴」「亀」「松」の３図案は博多織伝統工芸士の渡邊福夫氏が作成し（図３～５）、「表書」の揮毫は博多松囃子振興会本部委員の中藤宏太郎氏が担当した（図６）。

これらの図案を基に、筆者と江藤近氏（博多意匠代表）が意匠柄データと彫手表及び製織要領指示書を作成した（付属資料４～７）。

意匠柄の仕様であるが、各柄ともに、緯糸の打込数は寸間 100 越（1 寸は鯨尺で約 3.78cm）で設定した。紋口（経糸の総本数）は 396 口、紋丈（緯

図 11. 製織・加工を経て完成した装飾布「松」

図 12. 製織・加工を経て完成した装飾布「表書」

糸の総越数）は 2116 越（装飾布の実寸 60cm の上下に 10cm ずつの淵織部分を加えた寸法）とした。罫比率は横罫で 16.7 × 8.0 である。

緯糸に用いる絹糸の染色は、博多織伝統工芸士の木下隆司氏（木下染色工場）が担当した。地糸は 21 中 24 双の一口、縫取り部分は 21 中 12 甘撚双の二口を使用した。色数は「亀」が 6 色、「鶴」と「松」が 5 色、「表書」が 3 色である。

また、経糸の金箔紙は、なかせ金糸（京都市）に製作依頼し、錆金の 45 切幅を使用した。また、織幅を維持する支えとして耳を両端に構成するため、生成りの 21 中 24 双の絹糸を 3 本ずつボビン巻きで設置した。

図 13. 装飾品の贈呈の様子（2024 年 4 月 29 日、櫛田神社）

6. 佐賀錦装飾布の製織・加工

製織には 600 口ダイレクトジャカード織機を使用した。製織は博多織 DC 研究科生（当時）で 16 期生の中原希氏と光成七海氏が担当した。その後、裏地の装着等の加工を伝統工芸士の荒木希代氏に依頼し、2024 年 4 月に佐賀錦装飾布計 7 点が完成した（図 7 ～ 12）。

図 14. 稚児舞での披露の様子（撮影：末松剛氏（九州産業大学教授））

7．装飾品の贈呈・披露

2024 年 4 月 29 日に、稚児東流の関係者に、完成した装飾品を贈呈した[5)]（図 13）。

また、2024 年 5 月に実施された稚児舞の場でも、今回制作した装飾品を装着した曳き台が実際に用いられた（図 14）。

8．考察

以下、今回の装飾品の制作を通じての考察を行う。

8．1．祭礼に求められる「優美さ」と「強度・耐久性」をあわせ持つ装飾品を開発する重要性

今回制作にあたった装飾布は、これまで博多織 DC で制作している和装用帯やきものといった「衣類」とは異なる性能・性質を備えている。即ち、祭礼で用いられる曳き台の装飾品であるという点では、「優美さ」を備えた織物であることが不可欠であった。同時に、祭礼では多くの人が参加して曳き台を扱う状況にあることや、天候によっては急遽取り外しや取り付けの状況が生じること等、衣類としての織物とは異なる様々な使用場面が想定された。このため、今回の装飾品には相当な「強度・耐久性」が求められるものであった。

以上を踏まえた今回独自の開発部分としては、強度を持たせるために裏面に敷布で用いた深緑の献上柄の生地を裏貼りして厚みを持たせたこと、取り外しが容易となるようにプラスチックボタンでの装着を行う仕組みにしたこと等が挙げられる（付属資料 8）。

佐賀錦が持つ豪華さの由来は金箔紙を経糸に用いることに他ならないが、この金箔紙は雨等による水濡れに弱いため、使用頻度等を勘案しつつ、ガード・防水加工を施すことも重要であると考えられる。今後もさらに実地の使用を経た改善を施すことで、装飾品・装飾布としての機能性向上が可能であると考える。

8．2．佐賀錦の技法を用いる上での図柄を蓄積した独自の「紋帳」制作の重要性

今回の装飾布の制作にあたっては、佐賀錦の伝統的な菱形の地紋柄を複数作成し、図案に当てはめて製織を行った（付属資料 9）。

博多織 DC の研修生は、ジャカード織機を使った手織りの佐賀錦帯の制作に取組んでいる。今回の装飾布制作で使用した柄や地紋のほか、各研修生がそれぞれ織物で表現した柄や地紋の蓄積を進め、博多織 DC の「紋帳」の制作を目指すことは、後継者育成の観点からも重要な取組みであると考える。

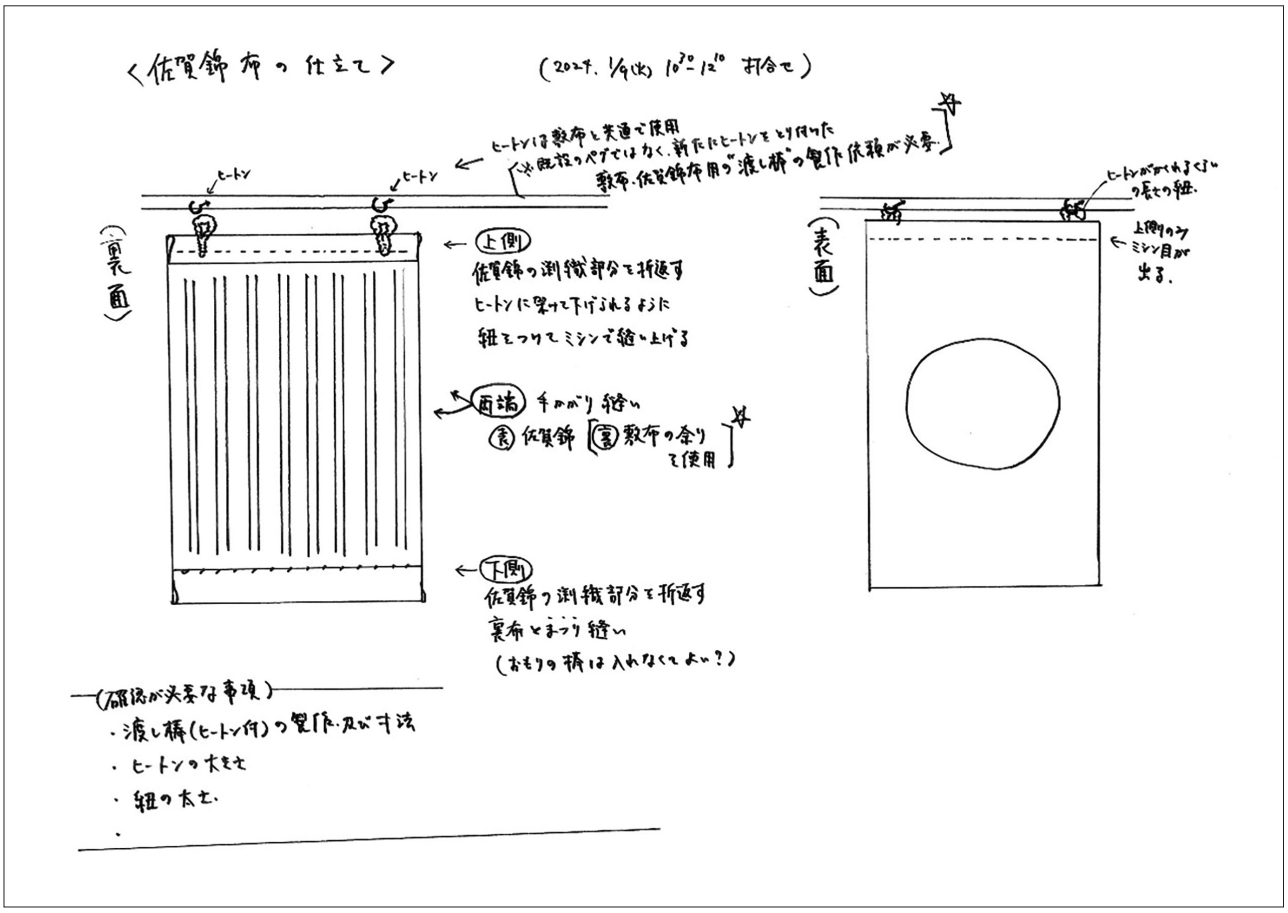
（注）

1）引用・参考文献の [5] を参照。
2）引用・参考文献の [6] を参照。
3）引用・参考文献の [1] を参照。
4）引用・参考文献の [2] を参照。
5）引用・参考文献の [3] 及び [4] を参照。

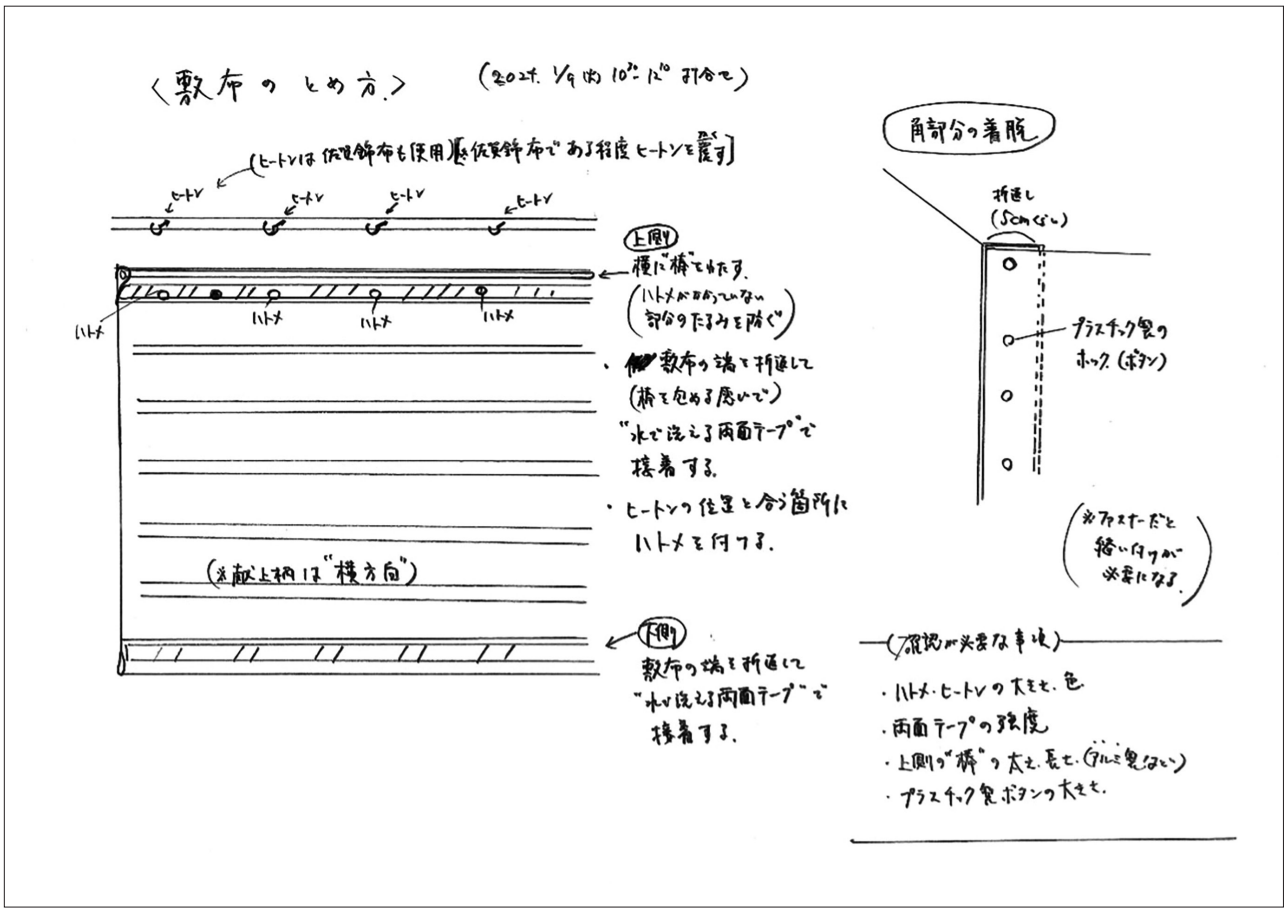
（引用・参考文献）

[1] 石井美恵編（2021）『佐賀錦の世界～古賀家を通じて　和紙と絹が織りなす伝統と創造』インプレス R&D。
[2] 中江克己編（1979）『日本の染織〈別巻 3〉博多織と佐賀錦　九州の風土が育てた伝統織物』泰流社。
[3] 西日本新聞朝刊（2024）「博多松囃子の稚児流引き台　佐賀錦の織物飾り付け　どんたくで披露」2024 年 5 月 1 日付、https://www.nishinippon.co.jp/image/783163/、2025 年 1 月 31 日閲覧。
[4] 博多織 DC ウェブサイト (2024)「博多松囃子・稚児舞装飾品を製織し贈呈しました【2024.4/29】」https://www.hakataoridc.or.jp/hakatamatsubayashi_20240429/、2025 年 1 月 31 日閲覧。
[5] 福岡市民の祭り振興会ウェブサイト「博多どんたくとは」https://www.dontaku.fukunet.or.jp/about/dontaku/、2025 年 1 月 31 日閲覧。
[6] 文化庁報道発表（2020）「文化審議会答申（重要有形民俗文化財の指定等）」https://www.bunka.go.jp/koho_hodo_oshirase/hodohappyo/91997701.html、、2025 年 1 月 31 日閲覧。

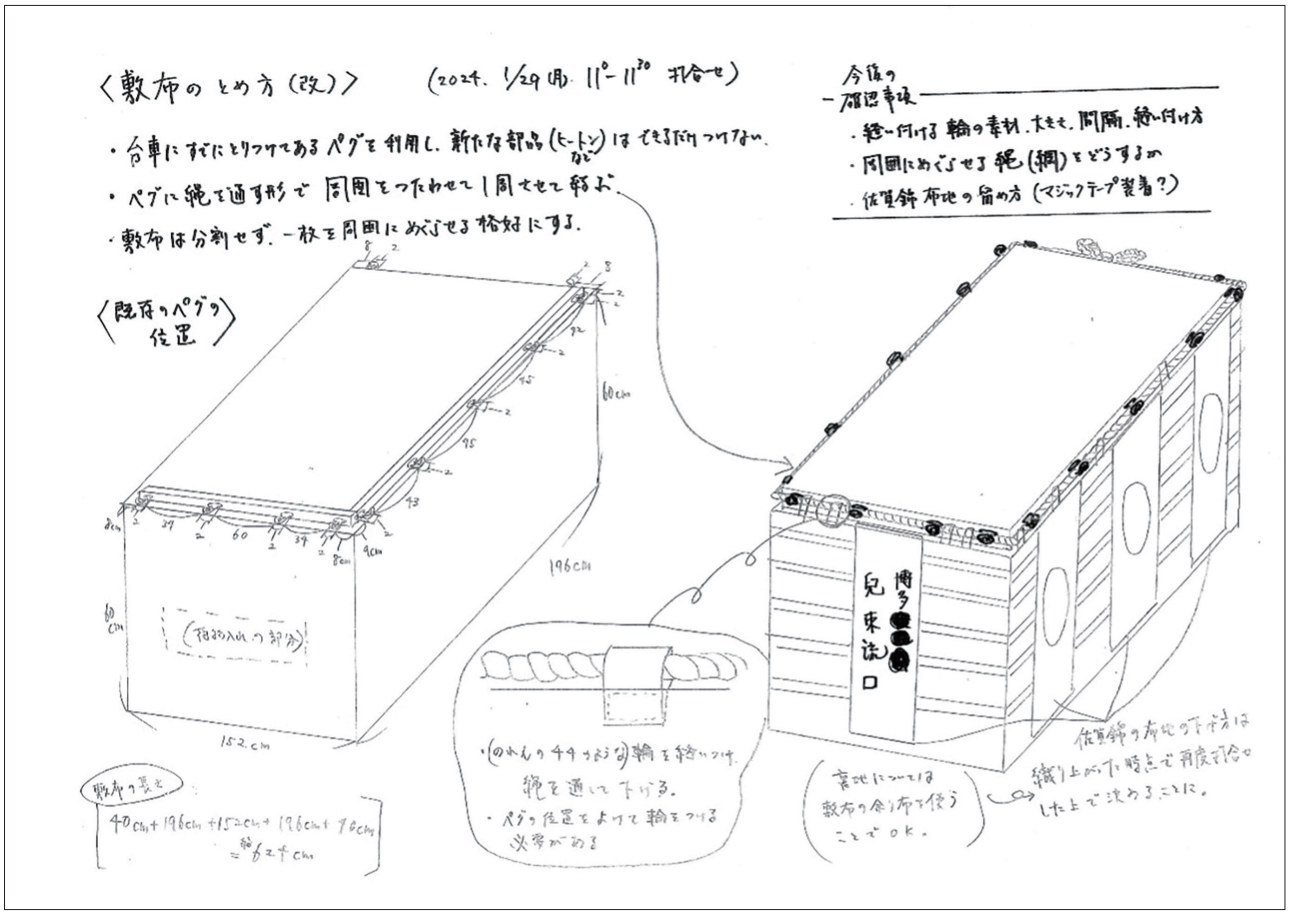
付属資料 1.　実地計測を経ての設計資料：佐賀錦装飾布の大きさの検討



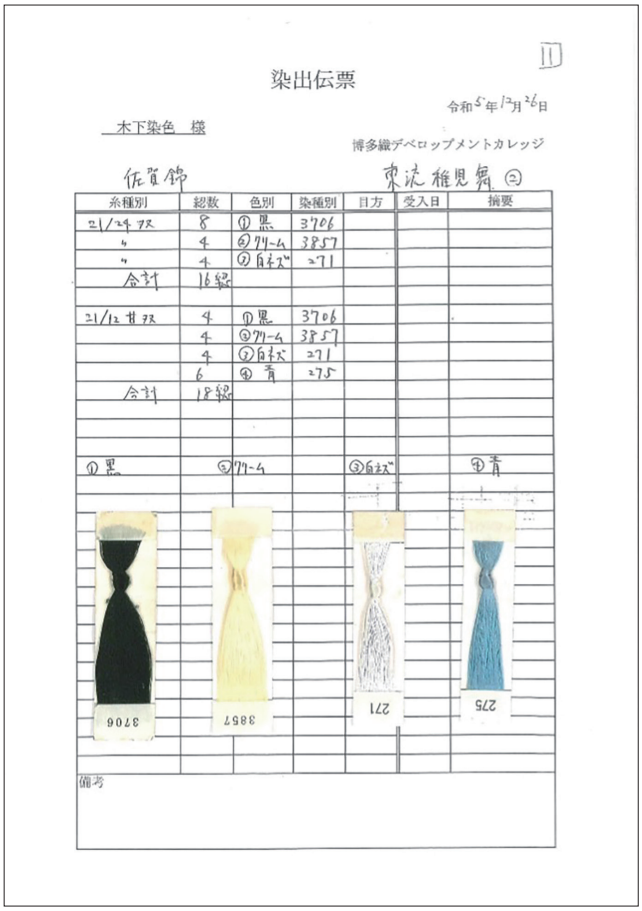
付属資料 2-1.　実地計測を経ての設計資料：曳き台の周囲を覆う敷布の検討①

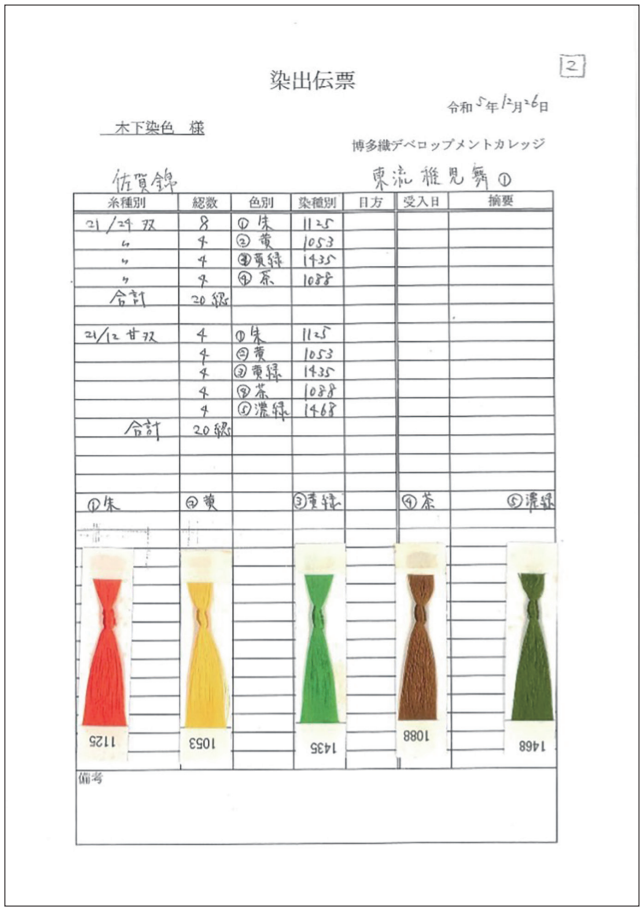


付属資料 2-2.　実地計測を経ての設計資料：曳き台の周囲を覆う敷布の検討②

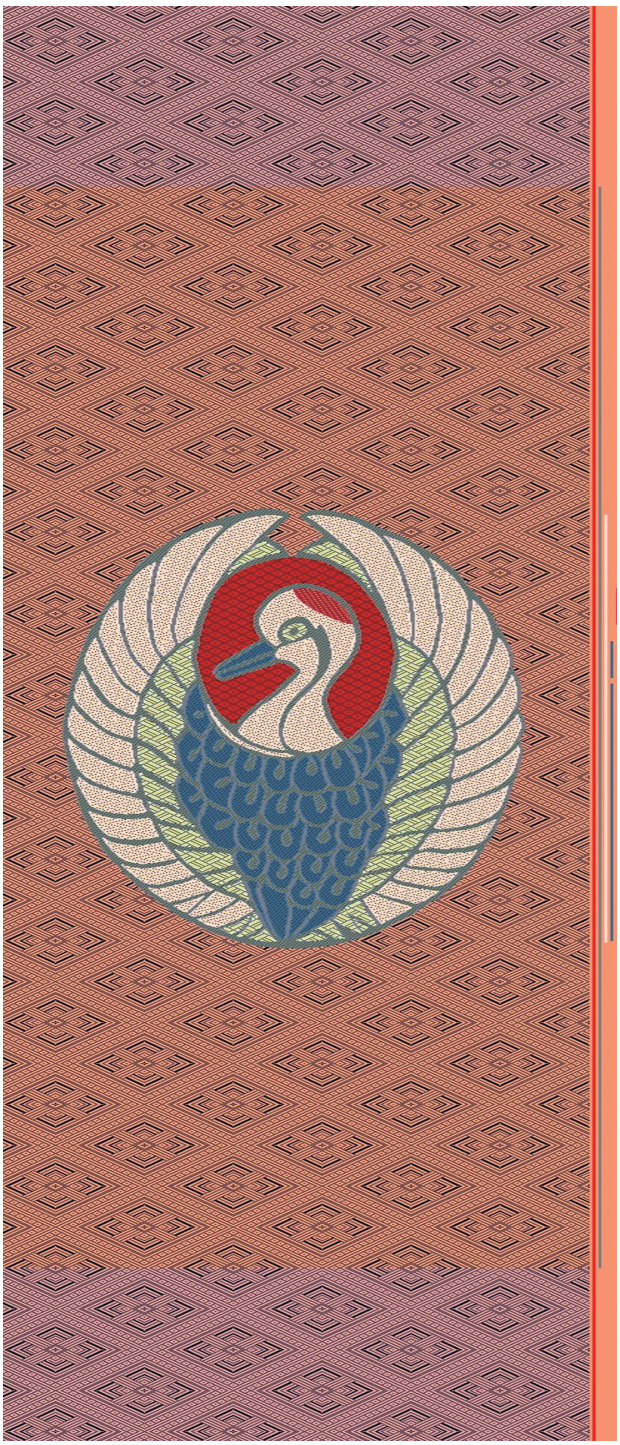


付属資料 3.　佐賀錦装飾布の製織に用いる緯糸の染出伝票（色見本、糸種、糸量等を記載）





付属資料 4.　装飾布「鶴」の意匠制作の概要（左：意匠柄データ画面、右上：彫手表、右下：製織要領指示書）



彫手

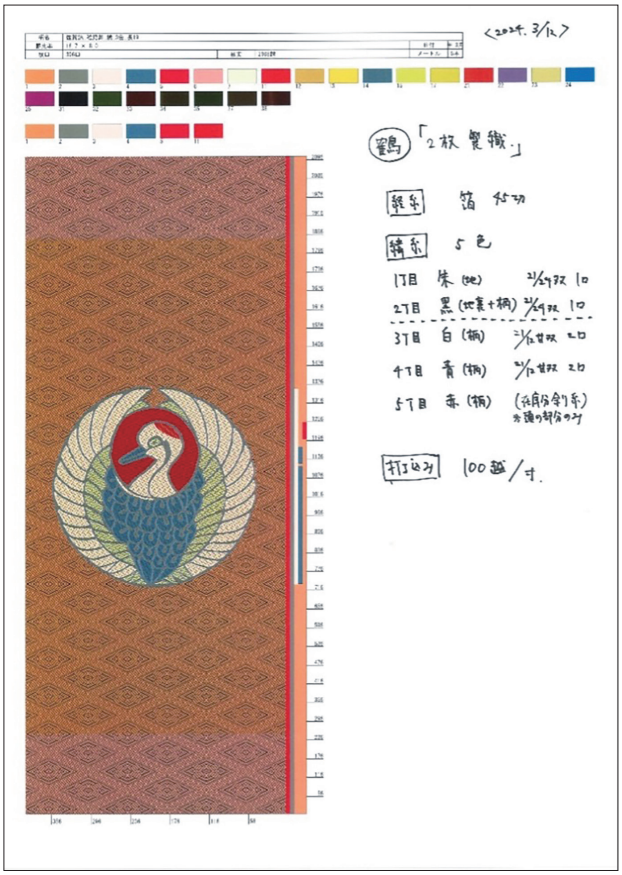
日付　2023年12月19日

工場名　博多織技能開発養成学校　　氏名：大源和憲

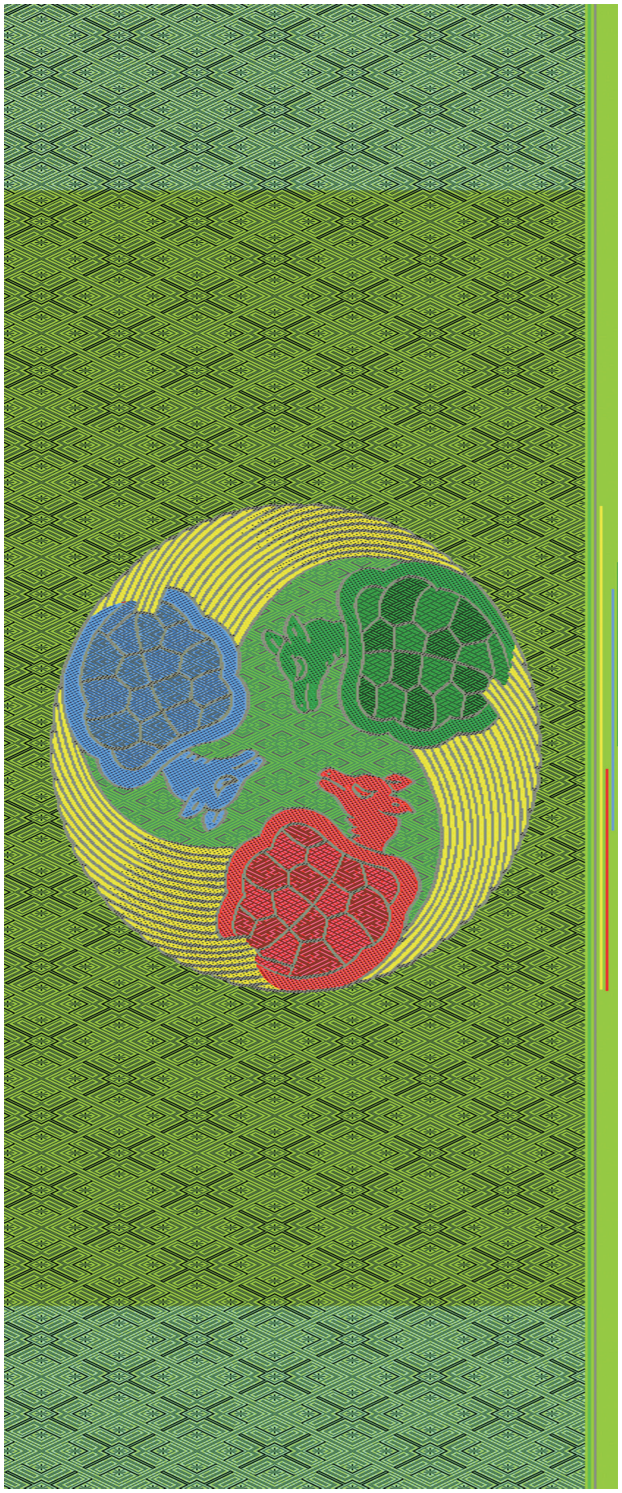
柄名　佐賀錦_稚児舞_鶴　　色数：5

丁目															F3	F2	F1	メートル色
	佐賀錦　織裏　396羽 （筬48羽／寸、打込100羽／寸）														巻取	内耳	外耳	
1				22	21	17	15	14	13	12	⑪		⑥		①	1	2	2	11
朱																ベタ	平	平	朱
2	25	24	23	22	21					⑫					②		2		2
黒																	平		黒
3			23			⑰			⑬			⑦			③				3
白																			白
4		24						⑭						④					4
青																			青
5	25						⑮							⑤					5
赤																			赤

【備考】
・丸がついていない色番号は「裏どめ」



付属資料 5.　装飾布「亀」の意匠制作の概要（左：意匠柄データ画面、右上：彫手表、右下：製織要領指示書）



彫手

日付　2023年12月19日

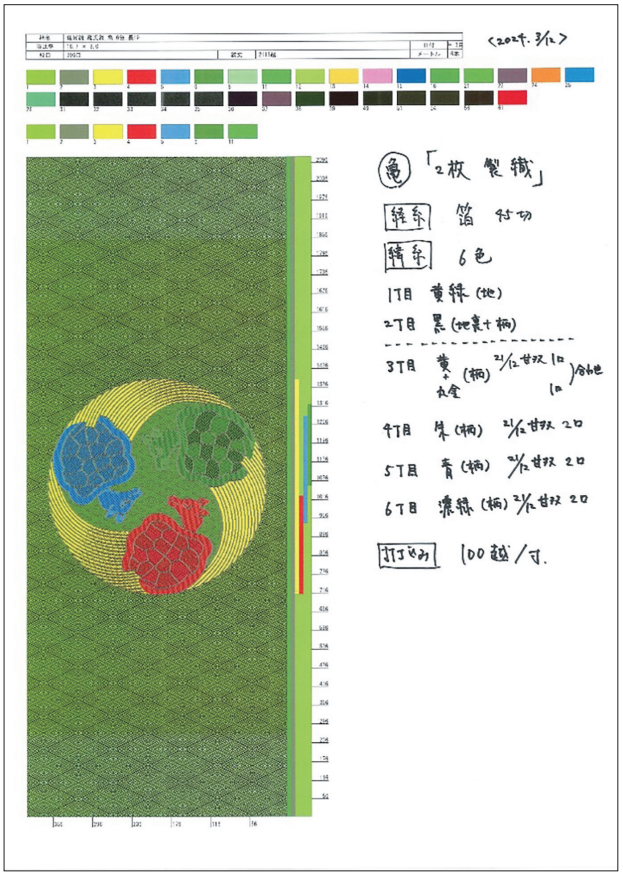
工場名　博多織技能開発養成学校　　氏名：大淵和志

柄名　佐賀錦_椎児舞_亀　　色数：6

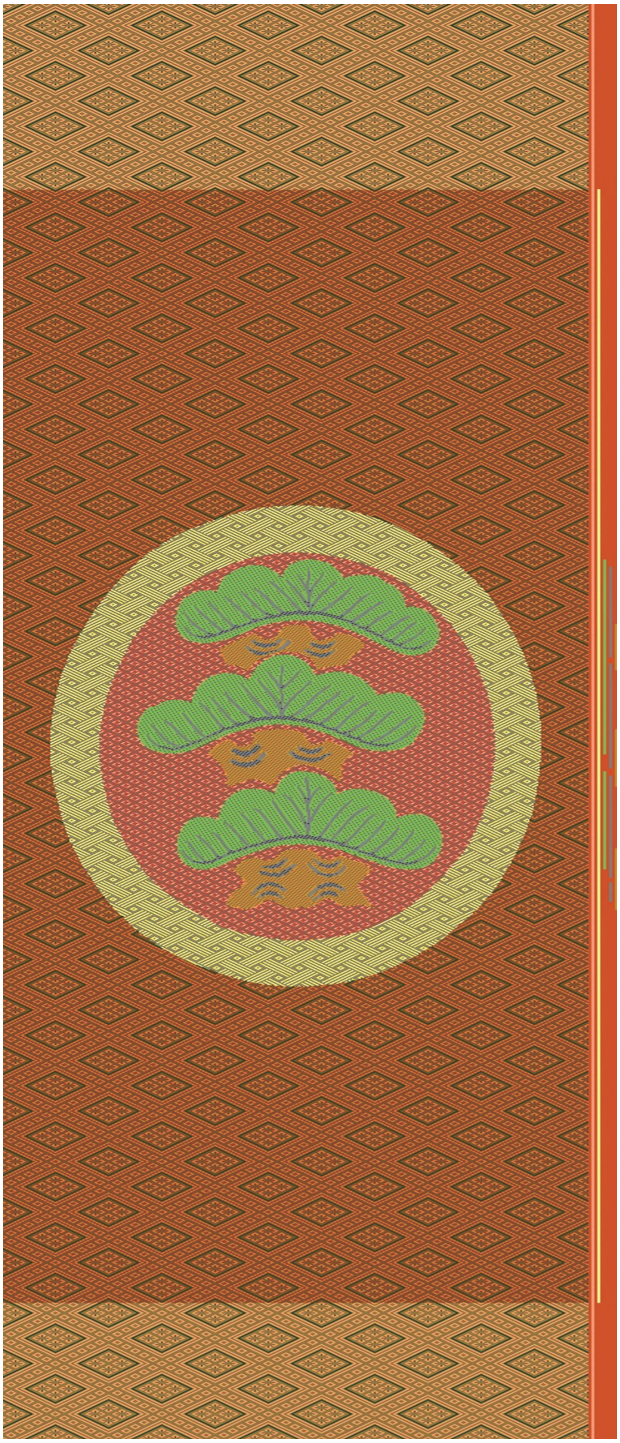
丁日																F3	F2	F1	メートル色
	佐賀錦 織裏 396羽 （筬48羽／寸、打込100羽／寸）															巻取	内耳	外耳	
1				22	21	16	15	14	13	12	⑪	⑧			①	1	2	2	11
黄緑																ベタ	平	平	黄緑
2	26	25	24	22	21					⑫				②			2		2
茶																	平		茶
3									⑬				③						3
黄																			黄
4			24					⑭						④					4
赤																			赤
5		25			⑱		⑮								⑤				5
青																			青
6	26					⑯									⑥				6
濃緑																			濃緑

【 備 考 】

・丸がついていない色番号は「裏どめ」



付属資料 6.　装飾布「松」の意匠制作の概要（左：意匠柄データ画面、右上：彫手表、右下：製織要領指示書）



彫手

日付　2023年12月19日

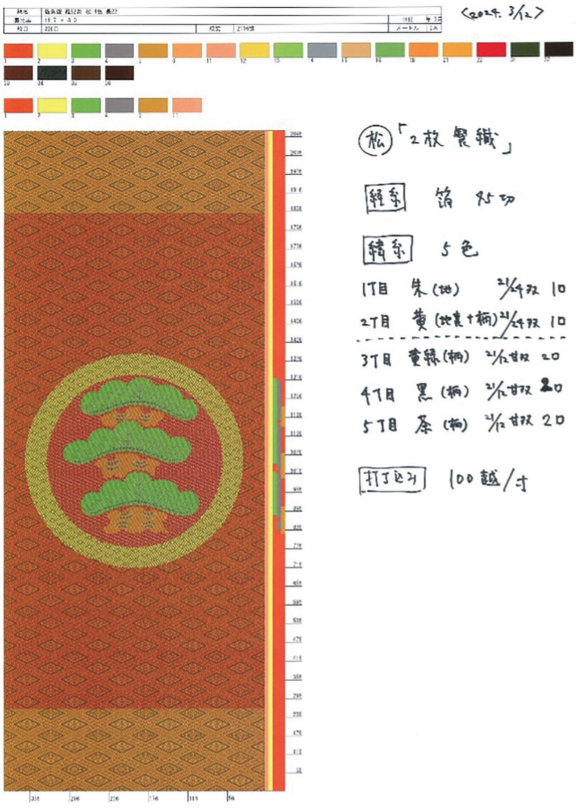
工場名　博多織技能開発養成学校　　氏名：大淵和憲

柄名　佐賀錦_稚児舞_松　　色数：5

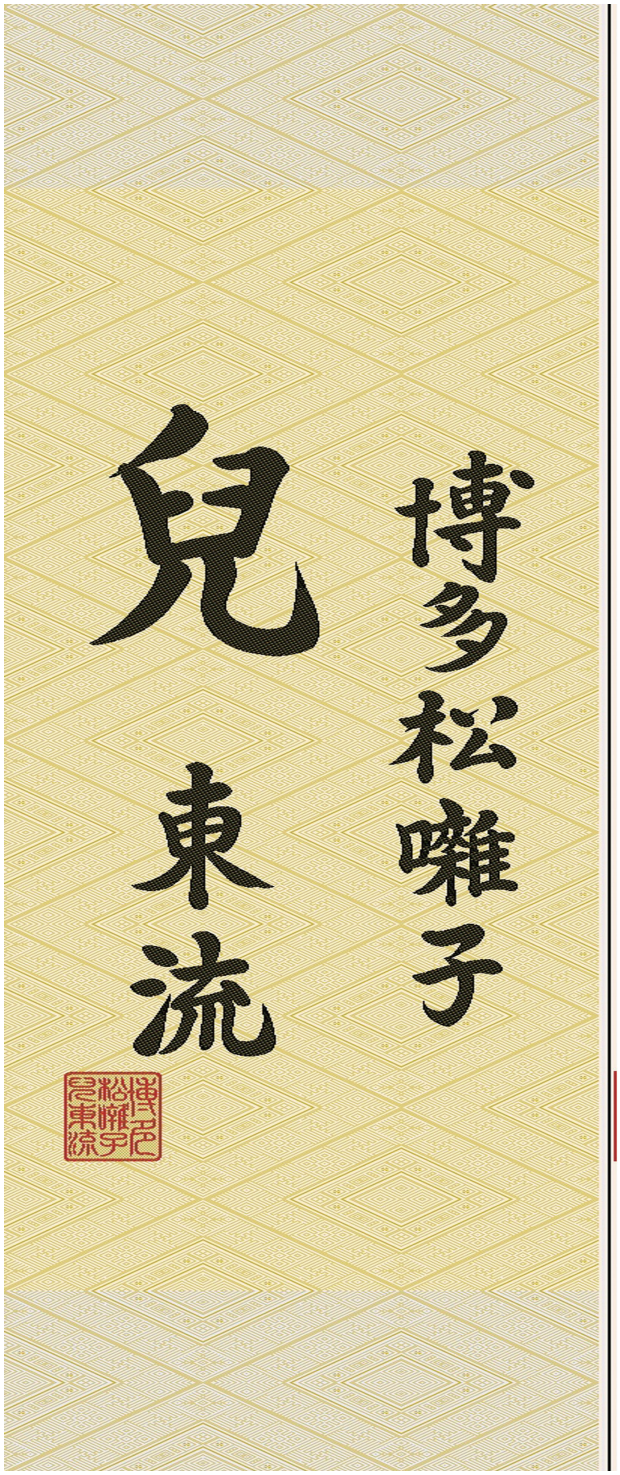
丁目														F3	F2	F1	メートル色
	佐賀錦　織裏　396羽 （筬48羽／寸、打込100羽／寸）													巻取	内耳	外耳	
1		22	21			15	14	13	12	⑪	⑥		①	1	2	2	11
朱														ベタ	平	平	朱
2		22	21	(18)	16				⑫				②		2		2
黄															平		黄
3					⑯			⑬				③					3
緑																	緑
4							⑭				④						4
黒																	黒
5				⑱		⑮					⑤						5
茶																	茶

【 備 考 】

・丸がついていない色番号は「裏どめ」



付属資料 7.　装飾布「表書」の意匠制作の概要（左：意匠柄データ画面、右上：彫手表、右下：製織要領指示書）



彫手

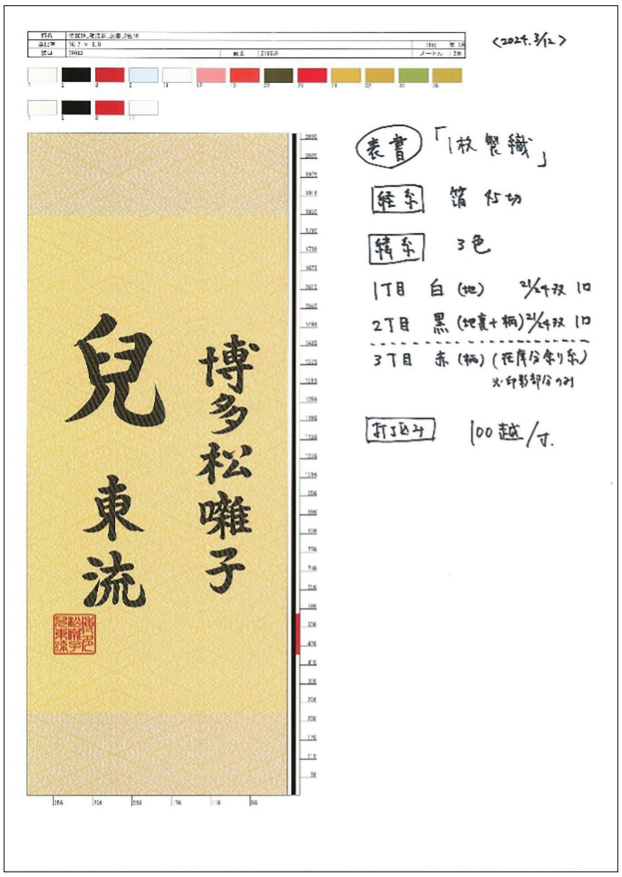
日付　2023年12月19日

工場名　博多織技能開発養成学校　　氏名：大瀬和憲

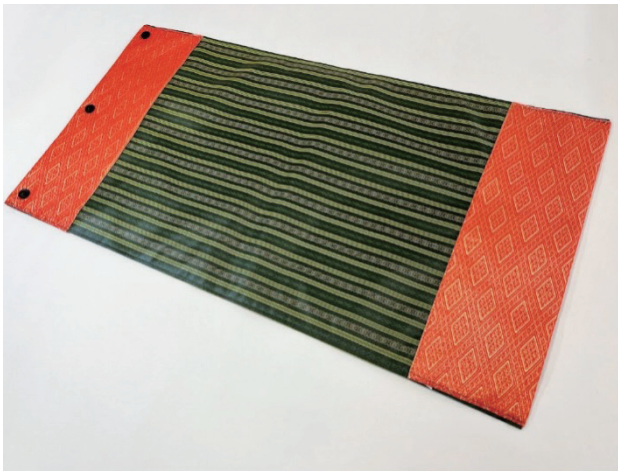
柄名　佐賀錦_稚児舞_表書　　色数：3

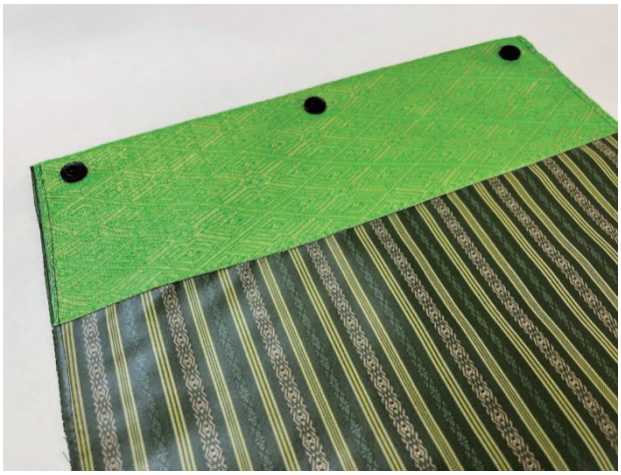
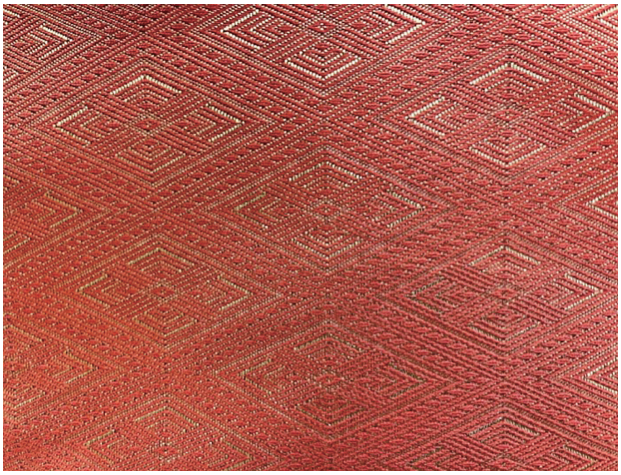
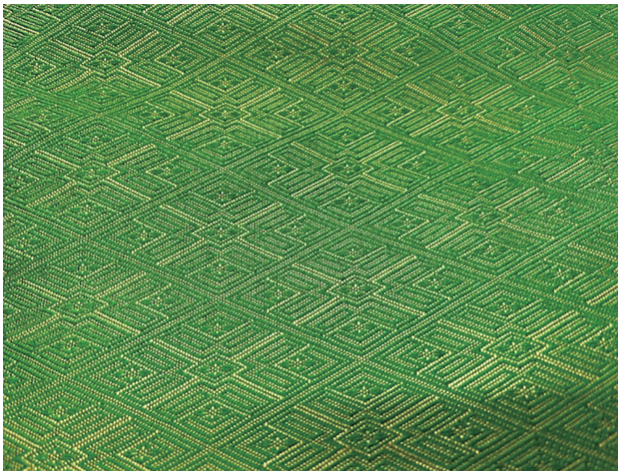
丁目	佐賀錦 織裏 396羽（筬48羽／寸、打込100羽／寸）	F3 巻取	F2 内耳	F1 外耳	メートル色
1 白	23 22 13 12 ⑪ ⑥ ①	1 ベタ	2 平	2 平	11 白
2 黒	22 ⑫ ②		2 平		2 黒
3 赤	23 ⑬ ③				3 赤

【備考】
・丸がついていない色番号は「捨どめ」



付属資料 8.　装飾布裏側の様子（上：全体、下：ボタン部分拡大）





付属資料 9.　装飾布の地紋部分の写真（上：「鶴」、中：「亀」、下「松」）