



長野県知事指定伝統的工芸品を2件新規指定しました

「長野県の美しい伝統的工芸品を未来につなぐ条例」第8条第1項の規定に基づき、長野県知事指定伝統的工芸品に、「阿島傘(あじまがさ)」、「松本本藍型染(まつもとほんあいかたぞめ)」の2件を指定しました。

指定年月日

令和6年9月20日

指定品目

名称	生産者	製造地域
阿島傘(あじまがさ)	阿島傘振興会	喬木村
松本本藍型染(まつもとほんあいかたぞめ)	藍染 浜染工房	松本市

【阿島傘】



【松本本藍型染】



その他

- 今回の指定により、長野県知事指定伝統的工芸品は23品目になりました。
- 本日(9/20)の知事会見終了後16時頃から生産者・担当課から今回指定した工芸品の説明を予定しています。

確かな暮らしを守り、
信州からゆたかな社会を創る

しあわせ信州創造プラン3.0
~大変革への挑戦「ゆたかな社会」を実現するために~

[長野県総合5か年計画推進中]

(問合せ先)

担当 産業労働部 産業技術課
保安・伝統産業係 永原、杉山
電話 026-235-7133 (直通)
E-mail sangi@pref.nagano.lg.jp

令和6年9月20日指定

あじまがさ

阿島傘



【製造地域】

喬木村

概要

阿島傘の伝統技術は、1700年代[江戸時代中期]から、阿島地区（現在の下伊那郡喬木村）で300年以上受け継がれてきた。阿島傘は、骨になる竹と雨よけの和紙はもちろんのこと、骨をつなぐ「ろくろ(エゴノキ等)」、耐久性を向上させるための「ベンガラ」等、地域内で採取できる様々な材料により製造されてきた。「骨の数だけ技がある」とも言われる。傘の絵柄は作り手によって多様で美しく、日用品としての用途だけでなく観光やイベント等でも活用されている。

歴史・沿革

起源は1737年[江戸時代中期]に、浪合の関所を通過しようとした京都の傘職人が腹痛に倒れた際に関所の役人が親切に介抱し、そのお礼にと傘作りを伝承されたという説と、同時期に、関所の役人が木地師を通じて、岐阜新町（岐阜県）の傘ろくろ師の下請け仕事をもらい、傘製造を内職として始めた説の2つの説がある。

地域を治めた知久氏の推奨により江戸時代後期には、阿島傘の生産が多くなり、生産の中心は、武士から村人に移り、販売先も広範囲となった。明治時代末期には、生産量が年間30万本となり、大正時代には景気の減退等を理由に需要に少し陰りがみえるも、昭和20年頃までは産業として発展を遂げた。

戦後の混乱が収束した昭和20年代後半から需要が減少し始め、1950年代に洋傘が人気となり、若者の和傘離れが進んだことで、昭和45年には傘製造を行う事業者が江戸時代から続く1軒のみとなったが、地域の支援等もあり現代でもなお商売が継続しており、新たに起業する者も現れた。

(問合せ先) 阿島傘振興会（事務局：喬木村役場産業振興課商工観光係）
〒395-1107 長野県下伊那郡喬木村 6664 番地
TEL : (0265) 33-5141

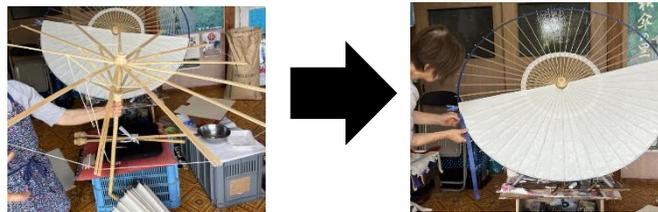
阿島傘製造工程

【主要原材料】

名称	成分・特徴 等
①柄（竹材）、ろくろ（エゴノキ等）、骨（竹材）	傘の骨組みを構成する材料
②和紙、のり	のりはタピオカ、柿渋などを混ぜたものを煮て作る（その日の気候に合わせて調合する）
③ベンガラ	酸化鉄を主原料とした顔料 柿渋で溶いて使用し、骨組みに沿って和紙に塗り耐久性を向上させる
④油	亜麻仁油、鉍物油等を混ぜたものを塗り撥水性を保つ（その日の気候に合わせて調合する）

2 白張り・・・材料②

骨を等間隔に広げ、傘の形をつくり、軒紙、中置き、全体に和紙をのりで貼る



4 油引き工程・・・材料④

撥水加工のため油をひく作業。油をひき終わると日当たりのよい日に開いて乾燥させる

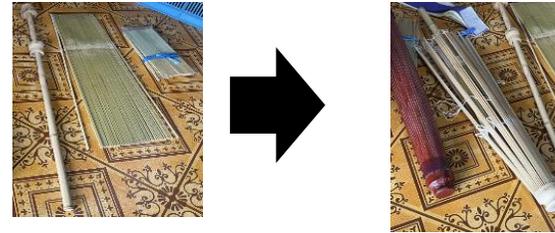


・油をひいて（塗って）、乾燥させる（夏季は1時間程度）

【製造工程】

1 骨つなぎ工程・・・材料①

柄の付いた2か所のろくろと骨（竹材）を糸でつないでいく



3 毛伏せ・赤ぬり・・・材料③

骨上表面を滑らかにするため刷毛で薄い柿渋を塗る（毛伏せ）、その後、閉じた傘の骨上にベンガラと柿渋を混ぜたものを塗り乾かす

材料③：ベンガラ（鉍物顔料）



1週間程度乾かす



5 仕上げ工程

仕上げとして、乾燥後、傘を再び閉じ、しはん棒で形直しを行う。（油じはん）頭（かしら）ろくろを頭紙（油を塗った和紙）で包む。



令和6年9月20日指定

まつもとほんあいかたぞめ

松本本藍型染



【製造地域】

松本市

概要

藍は世界最古の染料と言われ日本各地で染色に使用されてきた。松本の藍染めは、江戸時代から広く行われるようになり、明治44年には浜染工房が創業され「藍の型染め」（生地型紙を置いて糊付けし藍を染める方法）の技術を県内で唯一受け継いでいる。藍型染めに欠かせない防染糊はもち米から作り、藍を発酵させた「すくも」に灰汁などを加えた染液を用いる伝統的な製法であり、化学薬品は一切使わず自然環境にも優しく、本藍が出す美しい青色によって、着物だけでなく、バックやストール等様々な製品が作られている。

歴史・沿革

藍染めの歴史は古く、日本では、飛鳥時代から藍が栽培されていた。鎌倉時代になると現在のような染色法が確立され、江戸時代には松本でも藍の栽培が盛んとなり、藍の殺菌力や防虫効果等を理由に、農作業や山仕事など働く庶民の生活着として親しまれ、多くの紺屋（藍染め事業者）が藍染めを行った。

生地型紙を合わせて染める型染めは、源義経が所有していたと伝わる「籠手の家地（こてのいえじ）」が最古と伝えられており、江戸中期には型染めで柄を付けた衣類が全盛となったとされる。

大正時代になると海外から化学染料が輸入されたことで、次第に天然藍で染める“本藍染め”は徐々に衰退していった。昭和12年に「松本染色組合」が設立されて、昭和34年には組合員73名が在籍していたが、本藍染めと型染め両方の技法を引き継ぎ、現在も“本藍型染め”を行っているのは県内で浜染工房1社となった。

(問合せ先) 藍染 浜染工房

〒390-0828 長野県松本市庄内2-2-41

TEL : (0263) 26-3945

松本本藍型染製造工程

【主要原材料】

名称	成分・特長等
①白生地、反物 (絹・木綿他)	絹、ちりめん、絹、紬、木綿など 天然素材
②型紙	渋紙、紗、(洋型紙)
③もち米	糊の主原料
④小紋糠	米糠を細かくしたもの
⑤大豆	タンパク質
⑥菘(すくも)	青藍分、藍の葉を発酵させたもの

【製造工程】

1 下準備工程

- ・藍建て : 瓶の中に菘(すくも)、その他材料(ふすま、灰汁、水)を仕込み、攪拌と加温を繰り返して発酵させる
- ・白生地の下処理 : 生地の不純物を除去する為、大釜に入れ煮沸、その後、乾燥させる
- ・型紙作り : 型紙に下絵を書き、小刀で切り抜く(型紙は、製造せず在庫使用等もあり)
- ・型染用糊作り : 材料(もち米、小紋糠、石灰)を鍋に入れ火にかけて、模様に合わせて調合する



2 型紙合わせ、糊付け工程・・・材料①、②、③、④

(長板に生地を貼り付け、型紙を合わせ、へらで糊を型紙にのせて、生地に刷り込んでいく)



3 豆汁(ごじる)塗り工程・・・材料⑤

(天日の下、反物を張り、大豆と石灰を混ぜた汁を刷毛で引く)

大豆、石灰、水を混ぜて豆汁を作成



4 染色工程・・・材料⑥

(藍瓶に生地を折り畳んで浸す。生地を引き上げて空気に触れ、酸化することで染色される。これを繰り返して最後に水洗いする)



5 色止め・乾燥工程

(天日に反物を張り、大豆の汁を刷毛で塗った後、乾燥させる)

