

## マーブリング技法の衣服への展開

Development of the Technique of Marbling on Clothing

佐藤 奈未  
SATO, Nami

### I、はじめに

イタリア、トスカーナ州の中心に位置するフィレンツェは「花の都」の名の通り、ルネサンス期のイタリアを代表する大都市であった。アルノ川が流れるこの肥沃な平野は遠隔地との交易によって栄えた。特に、金融業、商業で莫大な資産を築いたメディチ家は、コジモ・デ・メディチ（Cosimo de' Medici 1389-1464）とその孫ロレンツォ・デ・メディチ（Lorenzo de' Medici 1449-1492）の時代に政治の実権も握り、学問や芸術や工芸の支援に熱心なパトロンとして沢山の芸術家を世に産み出し、ルネサンスの最盛期を作り上げた。

しかし、この町がただの歴史的都市でないのは、今なお数多くの職人が伝統の技術を伝え続けていることにある。父から子へ、職人（maestro）から弟子へと伝統技術は受け継がれており、靴職人、額縁職人、仕立て職人、革細工師、モザイク職人、など多岐にわたる職種の技術伝承が行われている。そのひとつとしてフィレンツェ紙（マーブル紙）がある。フィレンツェの土産品としても人気だということであり、町の中には何軒ものマーブル紙の店が存在する。マーブル紙そのものを包装紙として置くことに加え、マーブル染めによって加工されたレターセット、ノート等の文具類も並べられている。（図1）作業の一部を実演する工房もある。（図2, 3, 4）

興味深い事に、中にはイタリアのマーブル技術の発祥地は実は日本ではないかと考えている職人もいるという。日本にある“墨流し”技法のことを指しているのだが、水面に模様を作り、それを紙に転写させるという方法や出来上がった作品も非常によく似ているからである。現在では“墨流し染め”も“マーブル染め”も既成の分野として確立しており、実際に洋服や衣装にこの技術を取り入れている例はあるが、日本の着物の概念でマーブル染を洋服へ、つまり立体に展開させることにより、動きのある面白い作品に出来上がるの

ではないかと考えた。本研究ではマーブル染めの技術を現代的なファッションシーンに取り込む為の衣服、およびデザインの考案を行う。

以下では、マーブル染めについて歴史的・技術的な面について簡潔に紹介し、それを踏まえて本研究のテーマであるマーブル染めの立体への展開についてデザイン・衣服設計の考案および染色について扱う。



図1 マーブル紙加工品



図2 実演1  
(2009年撮影フィレンツェ)



図3 実演2  
(2009年撮影フィレンツェ)



図4 実演3  
(2009年撮影フィレンツェ)

### II、マーブル染めについて

マーブル染めはイタリア語で marmorizzazione（英 marbling）というが、マーブル染めによってできる模様が大理石（marmo）（英 marble）のようであることからそう呼ばれるようであるが、実際マーブル染めによってできる模様の種類は幾通りも存在する。例を挙げると渦巻き模様、孔雀の羽模様、石模様、矢羽模様、等であるが手作業であることと、液体上での柄表現である為ひとつとして同じものは存在しない。

### Ⅲ、発祥の地および歴史

マーブル染めの発祥の地に関しては幾つかの説が存在する<sup>(1)</sup>。トルコが発祥の地ではないかという説がある。トルコでEbruと呼ばれるものがそれで、15世紀にはトルコにその技術が存在していたという。また、ペルシア（現在のイラン）では“曇った”を意味する Abri と呼び、さらに東へさかのぼり、インド南部では Abar と呼ばれた。その後イタリアの大きな港町であるヴェネツィアからヨーロッパへマーブル染めの技法が入ったとされる。ヨーロッパでは昔から本の表紙として革などを使い技術を凝らし製本を行うことが盛んであった。製本業という職業が存在するが、ヨーロッパにマーブル染め技法が伝わると、製本工房ではそれを本の見開きの紙や、本を閉じた際の小口部分（紙部分）に使い表情豊かな商品を生み出していきマーブル染めは大いに活用された。フランスにおいては16世紀にマープリング産業が発達し、マーブル染めがされた製品や、本の見開きページにマーブル紙が挿入されるようになった。先にも触れたが、日本が発祥の地ではないかという説もある。それは、早くから行われていた日本の墨流し技法というものがマーブル染めに類似していることに依拠している。12世紀初頭、平安時代のもとのとされる『西本願寺本三十六人家集』<sup>(2)</sup>等、初期の墨流し技法の作品が残っているが、当時は繊細な模様が施された紙に和歌がしたためられた。長い間墨流しは皇室や貴族たちだけの間で利用され、一般民衆は利用を禁じられていたが、豊臣秀吉の時代に一般の人にも使用を許されるようになった<sup>(3)</sup>。墨流しは和紙に施されるだけでなく、布への転写も行われるようになった。現在でも着物の代表的な生地に墨流し染めによるものがある。また中国が発祥の地である説も有力である。“流砂箋（りゅうさせん）”と呼ばれる技法がマーブル染めに類似している。宋の時代に書かれた『文房四譜（ぶんぼうしほう）』(986年)の中に流砂箋についての記述がある。また、それよりも百年も前に書かれた『法書要録（ほうしょようろく）』にも“斑紋紙（はんもんし）”というマーブル紙に類似したものの製法に関する記述がある<sup>(4)</sup>。

発祥の地と歴史に関する調査により、マーブル染めは長い歴史を持ち、また、様々な地域で伝わって来たということが分かる。各地域、時代によりそれぞれ独特のやり方やデザインを持っているが、共通して言えるのは、いずれの染色技法も液体の上にインクを落とし水面に模様を生じさせ、それを紙もしくは布に転写させる、という手法を基本としている、ということである。

### Ⅳ、マーブル染め・墨流し染め技術について

基本のマーブル染めは模様となる絵の具を水面で浮かせるための液として、麩糊（ふのり）や蒟蒻粉糊やゴムなどの粘性のある液を含む液体を用意する。模様を作る染料には牛の胆汁液（Ox Gall）を混ぜる。これは水面上で絵の具同士が混ざるのを防いだり水面上に絵の具を保たせたりする役割を担う。この液体を水面上に落とし、浮かせ、波立たせるか、棒などで静かに流動的な模様を作り紙や布などの吸水性のある対象物に転写する。



図5 水面上での模様作成（オリジナル）

日本の墨流しは『嬉遊笑覧（きゆうしょうらん）』第三<sup>(5)</sup>にあるように松脂（まつやに）を混ぜた墨を水に落とすというもので、原理は科学的に見るとマープリングとは異なるのかもしれないが、液体の上に色を落とし模様を作るという点で類似したものと言える。水面に墨・藍・紅など色を落とし、棒の先で軽く回すと複雑なパターンに変化する。それを吸収の良い紙（和紙）に当てて写し取るというものである。日本は吸収性も強度もつよい和紙があったため墨流し技法がより発達したのかもしれない。基本的には吸収力があればどのようなものにも利用できるもので、羽二重や金巾などの布帛へ応用することも考えられたのだろう。しかし、布帛は紙と違って何にでも簡単に染まるわけではなく、特に着尺地（着物一反分、布幅約36cm、長さ約12m）などの長いものになると全体を均一に染めるのが大変難しい。そのため布帛への応用は比較的新しいことのように見える。記録では福井、越前が代表的産地であり、平安時代の初期の墨流しは、紙一面を覆うようなことはせず、紙の一部にごくあっざりと染めが施されたようである<sup>(6)</sup>。現在はマーブル染めの服地も着物の着尺地も市場に出回っているが、フィレンツェで行われているのと同じく小規模に染める方法を採用。これは洋服が、裁断されたピースの縫い合わされたものであるため、小さな容器でピースごとに染めるのが可能だからである。

## V、応用として洋服に展開

まず念頭に置くこととして、マーブル染めされた布を現代のファッションシーンへと取り込むため、いかに自然に取り込むことができるか色味、柄等を考慮する。着物に例えるなら、大きな布、着尺地で作るのは総柄の小紋であり、今回試みるのは、絵羽ものである。つまり一反を丸ごと染めるのではなく、出来上がりを予想し、パーツごとに裁断し、それぞれに柄を載せていく方法である。出来上がりを予想し柄を平面上にデザインして、それが洋服つまり立体になったときどう表現されるかが今回の課題である。

乾いた素材に水分が吸収されることで着色が行われる。これを逆に考えるならば、柄を付けたくない箇所にあらかじめ水分を付けておけば、“水面上にインクが無い部分には生地に着色がなされない”という事象と同じことになると予想される。それを応用し意図して柄を付けないことが可能なか検証する。

試作・実験：布にマーブル染めを施す

代表的な3つの模様を試験的に作り、洋服の柄として作品に取り込む試みをする。

- ①、石模様（小石模様、岩模様）
- ②、墨流し模様の基礎（水輪模様＋縞模様）
- ③、櫛目模様（矢羽模様）

〈材料と準備〉

- ・ 絵の具を入れるビン
- ・ 櫛、竹串 柄を入れるのに必要。等間隔にくぎを刺した棒を2本用意
- ・ 明礬（みょうばん）
- ・ アラビアゴム
- ・ Ox Gall
- ・ スポイト（Ox Gall用）
- ・ 絵の具（墨）
- ・ 筆
- ・ 新聞紙
- ・ 水槽65×48cm 範囲が広いと模様を作るのに難易度が増すため、洋服のパターンを考慮し（字の目、生地上の柄配置）、今回はここまでを限界として容器を製作した。（図6）

- ・ 布 水槽に入る大きさにあらかじめ切っておく（作品が出来上がった時にどの位置にどの柄が来るのかを考慮し、布の字の目を考えて裁断しておく）（図7）

布は色を定着させる為、明礬水に漬けたものを乾燥

させておく。

柄がきれいに写るよう、白地、もしくはアイボリーの布を用意。あらかじめ実験を行い、3種類を選ぶ。



図6 道具・材料

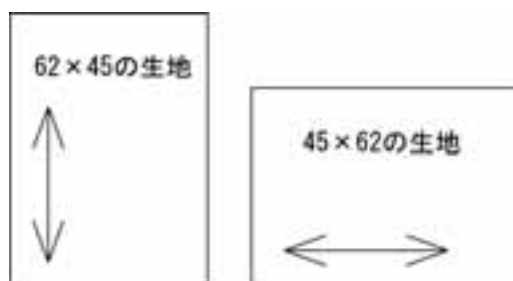


図7 布（準備）

〈模様の作り方とサンプル〉

- 1、石模様（小石模様、岩模様）  
液の上に筆を叩いて水滴を振り落とす。（図8）

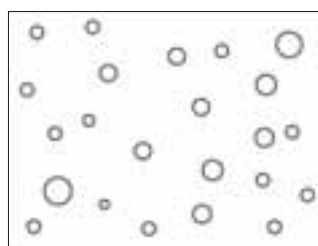


図8 模様の作り方1（石模様）



図9 サンプル1（石模様）

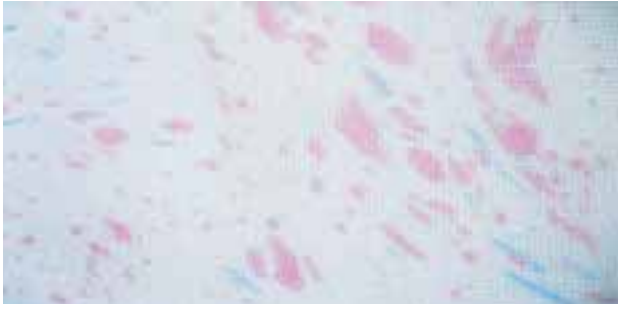


図10 サンプル2 (石模様)

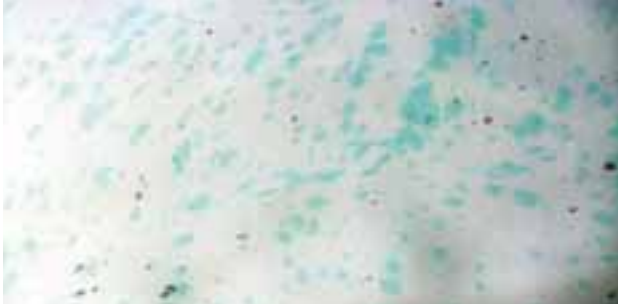


図11 サンプル3 (石模様)



図12 サンプル4 (石模様)



図13 サンプル5 (石模様)



図14 サンプル6 (石模様)

## 2、墨流し模様の基礎工程 (水輪模様)

水輪のように一滴ずつ交互に色を垂らす。墨流し模様は水面に風を送る等、流動的な模様にする。(図15)

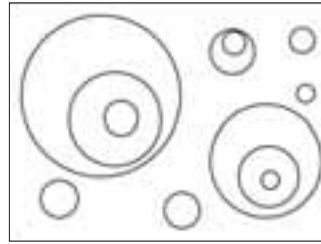


図15 模様の作り方1 (墨流し模様)



図16 サンプル1 (墨流し模様)



図17 サンプル2 (墨流し模様)



図18 サンプル3 (墨流し模様)



図19 サンプル4 (墨流し模様)

### 3、櫛目模様（矢羽模様）

石模様か水輪模様を作っておき、その後櫛か竹串などで動きを出す模様（図20-23）

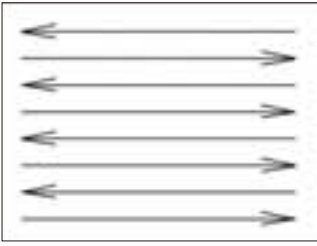


図20 模様の作り方1（櫛目模様）

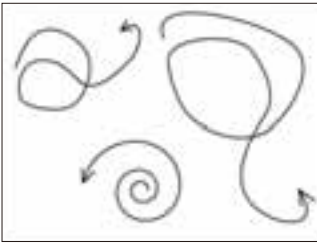


図21 模様の作り方2（櫛目模様）

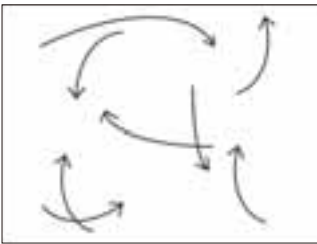


図22 模様の作り方3（櫛目模様）

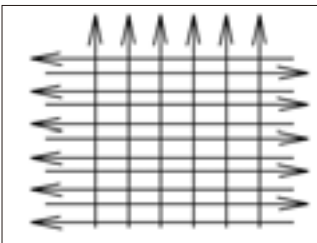


図23 模様の作り方4（櫛目模様）



図24 サンプル1（櫛目模様）



図25 サンプル2（櫛目模様）



図26 サンプル3（櫛目模様）



図27 サンプル4（櫛目模様）



図28 サンプル5（櫛目模様）

## Ⅵ、パターン・デザイン考案

作品1、石模様 ショールカラーのジャケットとタックスカートのスーツ

使用素材：ゼルガー 経二重織物（ポリエステル、トリアセテート） 生成り



図29 使用素材（作品1）

パターンと柄配置図：

ジャケット：ドレメ中寸、 タックスカート：サイズ42（antonio donnanno）

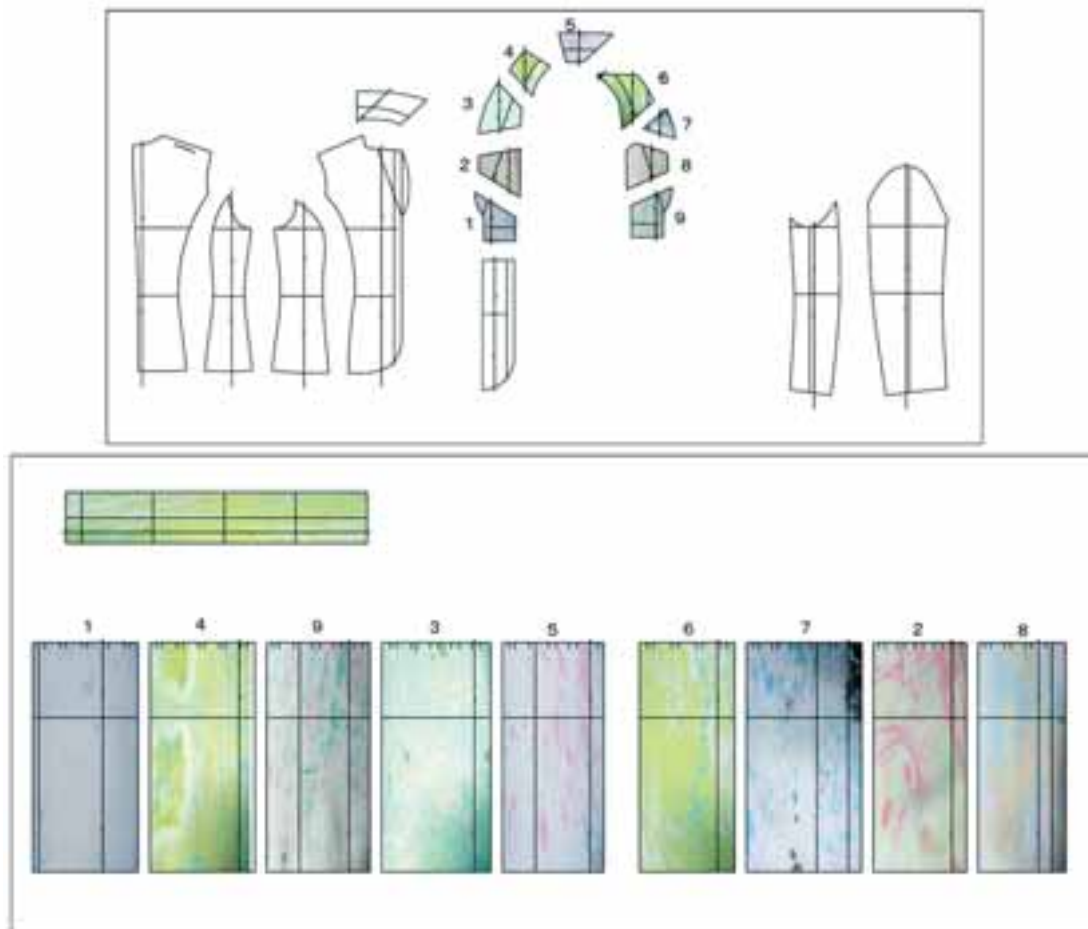


図31 作品1 パターンと柄配置図

デザイン：最も基本的な柄である石模様を様々な色味で何枚も作り、シンプルな柄ではあるが何枚もはぐことで新しい表情を無限に展開することが可能である。



図30 部分（作品1）



图32 作品 1

作品2、墨流し模様 ソフトパンツスーツ

使用素材：ポリエステルアムゼン、しわ加工



図33 使用生地（作品2）

デザイン：ギャザーやフレアーを服のデザインに盛り込んだパターンメイキングを行い、そこにダイナミックな大柄マーブリング模様を組み合わせることで動きや、遊び心のある服を提案する。



図34 部分（作品2）

パターンと柄配置図：

ジャケット、パンツ：サイズ42（antonio donnanno）

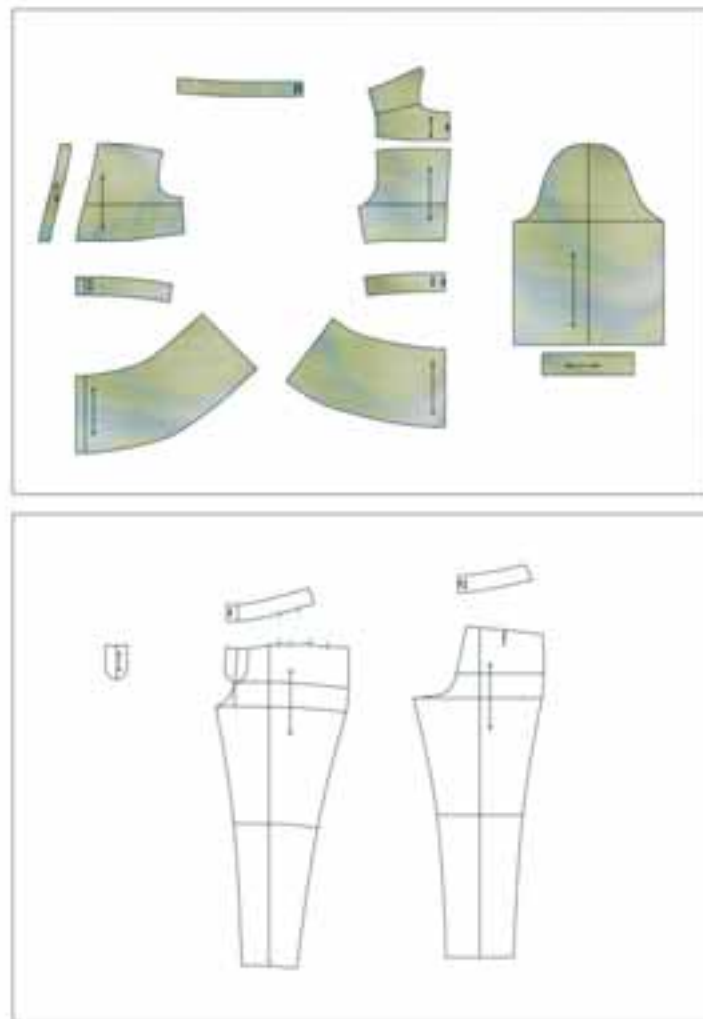


図35 作品2 パターンと柄配置図





图36 作品2

作品3、櫛目模様（炎）テーラードスーツ

使用素材：ベネシャン（緯糸PU糸）、朱子織



図37 使用生地（作品3）

デザイン：模様を意図的につけないところは水面上に色が行かないようにする。巧みに櫛を操ることで炎のような柄を表現することが可能。衿、ラベルに来る部分のみに柄があることで服全体の中で、衿・ラベルの

みが浮くことのないよう配慮し、ジャケットの白地部分との調和、バランスを考慮した柄の提案。また、ほのかな色味により、自然とスーツにマーブリングが溶け込んだようなデザインを目指した。袖、スカート部分にくるマーブル模様に関しても同様に自然な柄の流れを意識した。



図38 部分（作品3-1）



図39 部分（作品3-2）

パターンと柄配置図：

ジャケット、スカート：サイズ44（carlo secolì）

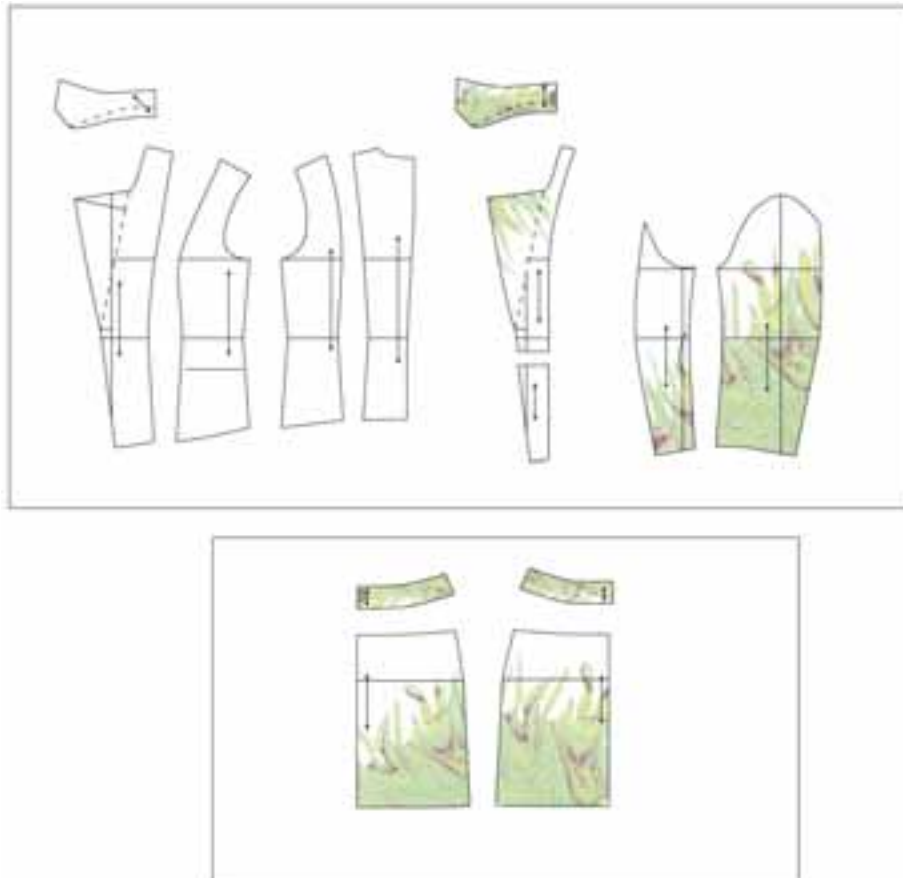


図40 作品3パターンと柄配置図



图41 作品3

## Ⅶ、まとめと今後の展望

本研究ではマーブリング技法の現代ファッションシーンへの取り込みを試みた。マーブル染め自体が印刷やマスプロ産業が普及したことで衰退してしまった地域も存在する。その中でフィレンツェなど技術伝承が行われている地域は貴重な存在と言える。今回は紙（平面）から衣服（立体）への展開の試みであるが、対象が異なるとはいえ、いわゆる「一点もの」に価値が見出だされる現代にあって今回のような試みは非常に重要であると考えられる。

本研究では試みの基礎作業として、基本の柄とパターンの組み合わせを試行錯誤することで、衣服への展開における基礎となるモデル作りには成功したのではないかと考える。今回得られた成果を基礎とし、研究を継続、発展させていくことを考えている。

一方、研究を進める上で幾つかの課題も浮かび上がってきた。例えば、自分の考える図案を水面で展開するのは実に難しい。色を水面に置いたとき水面上に色が拡散するのを防ぐため液に加えるアラビアガムの濃度を濃くし、さらに粘性のある土台を作れば、より容易にデザイン通りの模様を創りだせる可能性がある。逆に濃度を薄くすれば墨流しの風合いがよりいっそう強くなり流動的で偶然性の高い柄を創り出すことが可能になるのではないだろうか。また、柄のパターンに関しても、幾つかある基本のパターンを組み合わせることで、まったくの新しい柄を考案していくことが可能である。それゆえ模様のオリジナリティという点ではパターンを無限に提供できる可能性をも秘めている。また柄を付けたくない箇所にあらかじめ水分を付けておけば、“水面上にインクが無い部分には生地に着色がなされない”という事象と同じことになると予想し、検証を行った結果、予想通り着色が行われなかった。この結果をデザインに応用させ発展させていきたいと考える。今回浮かび上がってきた幾つかの課題に取り組みつつ、今後の制作活動においても本研究で得られた成果を応用していきたいと考えている。

### 謝辞 (Ringraziamenti)

L'autrice ringrazia Fabiana Brucco, Julié Buchwald e Ginetta Bolognese per aver accettato di posare come modelle.

### 註

- (1) Patty Schleicher & Mini Schleicher,

Marbled Designs, North Carolina, 1993, pp. 7-8.

- (2) 溝口三郎編、『日本の美術9、N0. 29、文様』至文堂（昭和43年）p. 47.  
平安中期に藤原公任によりそれまでの優れた歌人36人の和歌がまとめられた。和歌がしたためられた料紙にはこの時代の特色を表すような様々な手法の装飾や文様が見事なまでに施されていることで美術的な見地からも注目に値する。
- (3) 木田 庄、『マーブル染め』芳賀書店（2001年）p. 78.
- (4) 前掲書 p. 79.
- (5) 田中親美、水尾比呂志、寿岳文章、『紙』（日本の工芸4）淡交新社（昭和41年）p. 219.
- (6) 前掲書 p. 220.

### 参考資料・文献

- (1) 江上綏『日本の美術6、N0. 397 料紙装飾 箔散らし』至文堂（1999年）.
- (2) 『図解世界文化史大系、第8巻ルネッサンス』角川書店（1959年）.
- (3) 朽見行雄『フィレンツェの職人たち』JTB 日本交通公社出版事務局（1993年）.
- (4) 松山猛『ヴィヴァ！イタリアの職人たち』世界文化社（1995年）.
- (5) 『パターンメイキングⅡ』杉野学園（2011年）.
- (6) Mary Bellentani, *Marmorizzazione*, milano, 2005.
- (7) Antonio Donnanno, *la tecnica dei modelli 1°vol*, milano, 2004.
- (8) Antonio Donnanno, *la tecnica dei modelli 3°vol*, milano, 2010.
- (9) *modellistica basi donna*, istituto carlo secolì, milano, 2009.
- (10) *modellistica fantasia donna*, istituto carlo secolì, milano, 2009-2010.