

ニッセンケン分室「思いつきラボ」No. 134

## インドからの “ブロックプリント体験レポート”です・・・



4月新年度が始まりました。今年も新入社員が加わり華やいだ雰囲気になります。ちょうど東京では桜が満開となっていたのですが 突如寒波が押し寄せてきて 桜の枝に雪が積もるという景色に・・・さらに5日は満月で 花見酒 雪見酒 月見酒・・・と今年は風情（ふぜい）を楽しめる光景となりました。（別に“酒”を付けなくても 花見 雪見 月見で充分だと思いますが・・・）桜に雪 夜桜に満月 夜桜に月明かり 夜桜に雪化粧・・・楽しませてもらいました。



### 海外研修中の仲間の思いつき・・・

今回の思いつきラボは 海外研修中の仲間からの提案を取り上げてみました。当センターは若手 中堅の希望者を対象に期間 1年の海外研修制度があります。とはいえ昨年からの試みですが 中国で研修している仲間から 3月中旬にメールが届き・・・



「先日インドへ出張して インド・ジャイプルの街を案内してもらったのですがそこで新たな企画を思いつきました！

思いつきラボで ジャイプルの伝統的なテキスタイル技法である  
ブロックプリントの体験を行うのはいかがでしょうか！」

中国の研修中にインドへの出張もあるんだ・・・と思いながらなんとも嬉しい提案をいただきました。こういう話が大好きな筆者としましては断る理由もなく 大歓迎で採用をきめました。さっそくメールでやり取りをしていると 4月上旬にインドで海外研修している仲間が一時帰国するというので 試しに段取りしてみようということになりました。本格的なワークショップの前に 本人がブロックプリントの工場に見学に行くというのでその体験報告をもらいましたので紹介します。

笠間 理子

## インド伝統工芸“ブロックプリント”体験レポート



## 1. ブロックプリントとは

## -ブロックプリントの歴史-



ブロックプリントとは、手彫りの木版を使って布にインクを押し付けていくインドの伝統工芸。

その歴史はとて古く、起源前にまで遡るとも言われています。

工程は至ってシンプルですが、カラフルで複雑な柄ほど幾重にもインクを重ねていくため、その作業工程は果てしなく、その分、機械では出せないインドメイドならではの優しい風合いが生み出されます。

グジャラート州やラジャスタン州を中心に盛んになり、インド全体に広まりましたがその中でもニッセンケンのあるジャイプールは最も有名で、周辺の村々には工房が集まっています。

市内にはブロックプリントの洋服、雑貨、ホームテキスタイルショップがあり、ヨーロッパの方が買い付けに来るなど、多くの人を魅了する技法です。

## -ブロックプリントの種類-

## サンガネールプリント

一般的な化学染料を用いたプリント



<https://oujashop.com/bcic8a5.htm>

## バグループリント

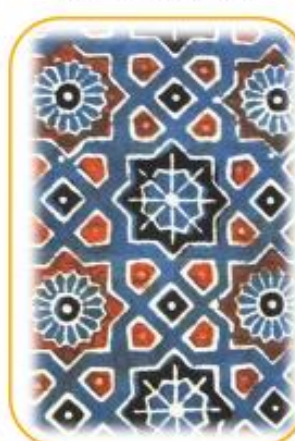
インディゴなどの天然染料(草木染め)用いたプリント



<https://www.thebagruprints.com/>

## アジュラクプリント

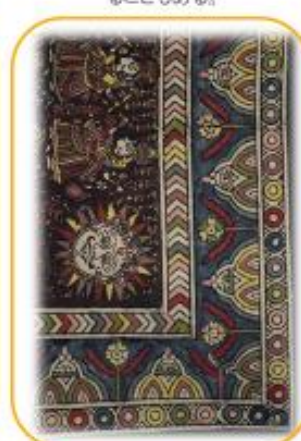
イスラム文化の影響を受けた幾何学模様特徴的



<https://www.mylohas.net/2014/05/03/776ajrakprint.html>

## カラムカリ

「カラム」と呼ばれる染め付け用のペンで描きブロックプリントと併用することもある。




<https://www.oujashop.com/ftic5p1-04.htm>

参考写真(フマユーン廟)

イスラムの建築物も幾何学的！



-代表的なブロックプリントブランド-

  
 (アノキ)  
 衣類や寝具が揃う。  
 ミュージアムや  
**ANOKHI** オーガニックカフェなども展開。



(ソマショップ)  
 インド人の旦那様  
 カナダ人の奥様が経営。  
 はっきりとした柄が特徴的



(ファブインディア)  
 衣類をはじめオーガニック  
 食品なども取り扱う。  
 自然色や落ち着いた色が多い。



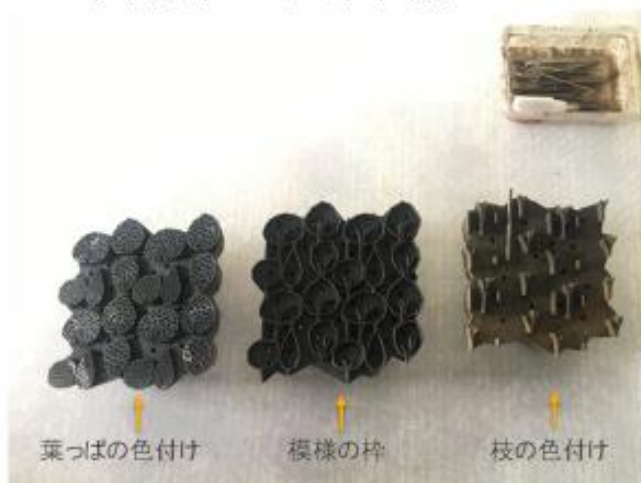
## 2.ブロックプリントの工程

### -工場見学レポート-



J.C Home-tex(Jaipur, sitapura ind. area) へ訪問。  
国内やEUにはアパレル製品、日本にはホームテキスタイルを輸出している。

### 1)木版(ブロック)準備



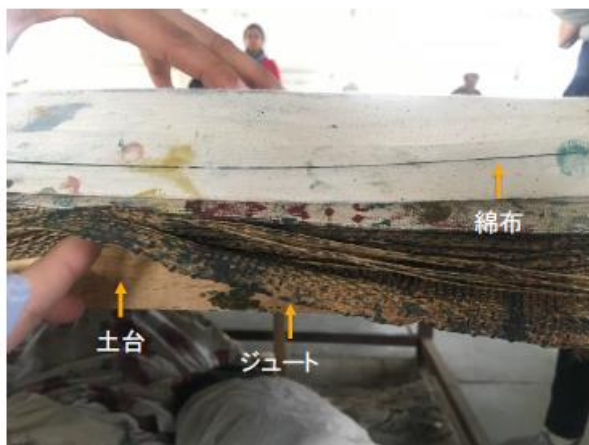
ブロックの大きさはデザインにもよるが約20~30cm四方で重さは約1kg。  
鉄製工具と木を使って彫っていく。  
ひとつのデザインに対して、外枠、中身、他パーツに分かれた木版が必要となる。



参考写真(サンガネールの工房)



2)作業台に生地を張る



木版の柄がきれいに生地に移るように、ジュート製の生地をクッション機能として、綿布は余分なインクを吸い取るためにサンプルの下に張る。綿布は10日～2週間で交換しているとのこと。

1台のテーブルに対して約6mの生地を使用する。

## 3)インクの準備



インクの入ったバケツ



バインダーを攪拌している様子

合成顔料とバインダーを混ぜ合わせ、色を作る。顔料は合成であるがアソフリーのものを使用。8~10色のインクを基本に混ぜ合わせ、約150色のインクを作っているとのこと。

## 3)インクの準備



木製の容器の中にメッシュ、ウール生地を2枚、綿布を重ね、インクを染み込ませる。高さを平行に調整できていないと木版に均等に色が付かず、模様の色濃さが変わってしまう。  
また、デザインによりインクの色濃さを変えるため、重ねる生地の枚数、種類を調整する。

## 4)プリント作業



まずは模様枠から。木版にインクを乗せ、一定の圧力で押していく。  
模様が綺麗につながるように押すのがコツ。  
職人の方たちはつなぎ目がずれることなくテンポよく押していました。

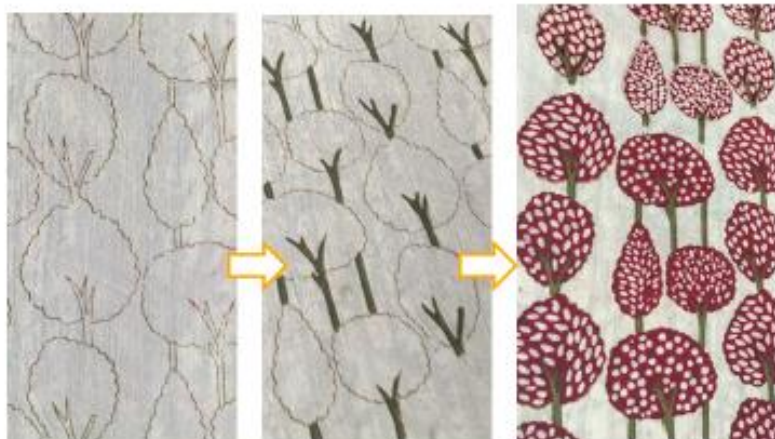


#### 4)プリント作業



次に枝の色を埋める工程。  
最初に押した模様枠内に収まるように木版の四隅を合わせ押ししていく。

#### 4)プリント作業



最後に葉の色を埋めていく作業。今回は3工程での着色であったが、  
カラフルなデザインほどこの工程が何度も繰り返される。



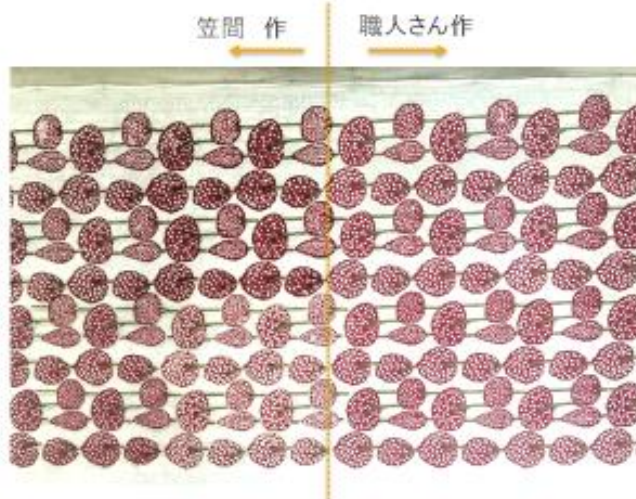
## 5)乾燥



綿布をあて、余分なインクを取り除く。

その後、色を固着させるため吊り干し乾燥。4～5日の乾燥が望ましいとのこと。  
またバルク生産の場合は135℃45分の条件で乾燥後、ソーピングを行い仕上げる。

## -体験してみた！-



体験させて頂きましたが、まず木版にインクを付けた時点でダメ出しを受け。。。  
結果はご覧の通り色の濃さはバラバラ、つなぎ目も汚く難しさを実感。職人技の素晴らしさがよく分かりました。プロになるには早くても1年、通常3年はかかるとのこと。

ということで 解りやすいレポートになっています。これを日本でワークショップができるようにアレンジをして 一時帰国中に実施しました。ワークショップの報告は次回の思いつきラボで紹介いたします。とっても楽しい体験ができましたので次号をお楽しみに・・・。



原稿担当：インド・ジャイプル事業所 海外研修生 笠間 理子  
企画発案： 中国・上海事業所 海外研修生 中西 つばさ  
監修：竹中 直（チョコク）