初公開!!

『幸福の黄色いお守り』ができるまで

平成十年十月一日に初お目見えして以来、皆さまに愛されております『幸福の黄色いお守り』。その名のとおり美しい鬱金色が印象的なお守りですが、そのお守りはどのように作られているのでしょうか。普段なかなか目にする機会のない、お守りの製作工程。順を追って見ていきましょう。

取材協力…東和奉産株式会社
業務製造責任者…取締役部長 松尾 貴仁
業務検品責任者…生産管理部課長 宮脇 正道
染色匠…井口 宏二
整経匠…堀 敬次
製織匠…小牧 邦生
ミシン場…藤田 順子
お守返し機…栗林 義明
四ツ目紐付け…安井 香・伊藤 眞理子・大串 蓉子
検品場…中路 優位子・新田 眞理子
資料写真撮影…企画業務部 塩見 信也

原糸染色

精練作業

1

鬱金からとれる染料

2

染色の工程です。鮮やかな黄色は、このようにして作られます。

染料を配合

3

配合された染料

4

緻密さと、長年培われた経験が必要とされます。

精錬

精練とは原糸を染色する前に原糸に付着している余分な油や汚れを取り除く作業のことをいいます。原糸を綺麗な鬱金色に染めるためにこの作業を入念に行います。

染料配合

次に鬱金色に染めるために染料を配合していきます。配合する染料は配合表に基づいて配合していきますが、原糸の状態が毎回違うのでその状態を確認しながら最後は長年の経験を培った熟練した職人の勘で配合を決めます。

染色

およそ一トンの量の熱湯に染料を溶かし原糸を染めていきます。色むらができないよう、じっくり時間をかけて少しずつ染料を溶かし染めていきます。鬱金色に染まった原糸を見本どおり染まったか確認をした後、もう一度水で洗っていきます。洗い終わった原糸は余計な水分を取り除くために脱水機にかけて水分をとばします。水分をとばせばきれいな鬱金色の原糸の完成です。この後は一日かけて乾燥機の中で乾燥させてから次の工程へと原糸は送られていきます。

原糸染色

きれいな鬱金色です。

糸の完成です。続いて整経の工程に入っていきます。

チェックは入念に行われます。

整経

15

しっかりと巻けているかどうか
細心の注意を払いながら作業は行われる

まさに圧巻。

13

経糸を260束に分けた様子

整経の工程です。
お守りの完成度を
左右する重要な工
程。細心の注意が
払われます。

16

きれいに経糸が巻かれている様子

14

整経機につながれた様子

整経

鬱金色の染めあげられた原糸は織物を織る準備として、経糸と横糸に分けられます。織物は経糸に横糸を絡めて繰り返し通していきます。すなわち、織物にとって経糸とは軸みたいなものであって織物の善し悪しは経糸で決まるといっても過言ではありません。その経糸を織機にかけるために整える作業を整経といいます。

経糸と横糸

繰り返し18回

整経はまず、経糸となる糸を二六〇束に分けていきます。分けられた糸は一本一本順番通りに整経を行う機械、整経機につないでいきます。細心の注意を払いながら慎重につながれた糸を順番通りに巻いていきます。この作業を十八回繰り返して行い、合計で四六六八本の経糸を整経していきます。

織りあがっている様子

間丁といわれる所

経糸を織機につないだ様子

一本一本注意深く織ります。

製織の様子

横糸の糸繰り作業

幸福守袋の紋図

製織の工程でいよいよ織り作業の開始です。

製織準備

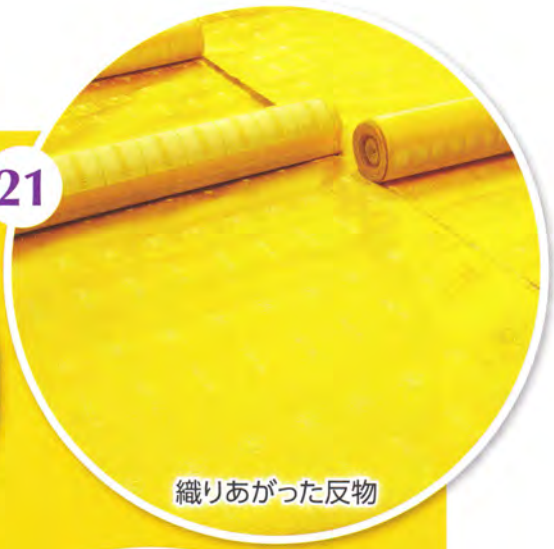
順番通り巻きあげられ整経された経糸をその順番通りに織機につないでいきます。この順番を間違えると織物に影響がでるので心を込めて慎重に注意深く手作業で四六六八本の糸をつないでいきます。じつに根気のいる作業なのです。横糸も織物を織る準備として糸繰りという作業をします。

間丁で織れ!

全ての準備が整えばいよいよ織り作業を開始します。織機に柄データを入力して紋図といわれる織物の設計図を確認しながら丁寧に織りあげていきます。織っている最中に糸が切れぬよう一本一本注意深く織っていきます。特に経糸に対しては注意が必要であり、四六六八本の経糸のうち、一本でも切れてしまえば織物にキズがついてしまいます。昔から織物の世界では「間丁で織れ」という言葉があります。この間丁というのは織機の後ろ側の経糸を設置している箇所のことを指しており、経糸の管理がとても重要であることを意味しています。

奉製

奉製の工程にて、ついに完成を迎えます。



キズや汚れがないように、注意して進められます。

奉製

織りあがった織物は奉製を行う前にさらに織キズや汚れがないかどうかを検品していきます。検品された織物は裁断された後、袋状にミシンをかけていきます。

裁断 ミシン加工

かえし作業

かえし作業というのは裏からミシンをかけたお守り袋を表向きにかえす作業のことをいいます。この作業には特殊な機械を使います。かえし機と呼ばれる、この機械ではミシンをかけたお守り袋を縫い目が破れぬよう、慎重に数回に分けて少しずつかえしていきます。かえされたお守り袋は形を整えるため、角出し機といわれる機械を使って形を整えていきます。

めがね紐

最後に一番大切な御内符をお入れし、お守り袋を閉じるためにめがね紐をつけます。お守り袋の肩を整えて目打を使ってお守り袋に紐を通して結んで完成です。

御内符について

毎月、御宮よりお預かり致した御内符は、不織布を幾重にも巻き包みまして幸福守の中に納めさせて頂いております。御授けになる皆様が幸福守を指で触れられた瞬間に、フワッとした優しさ、幸福感を感じて頂ける様にとの宮司様のお気持ちの表れでございます。

奉製

角出し機

かえし機

25
かえし作業風景

細かい手作業が続きます。

27
目打でめがね紐を通す穴を開ける

26
お守り袋の肩を整える

もうすぐ完成です。

29
紐を結んで完成

28
穴を開けた場所にめがね紐を通す

完成!

以上の様に、色々な工程を慎重にクリアしながら、また各部所の職人の匠の技と勘と何よりお守りに対する尊敬と愛情とが織りなして初めて、金刀比羅宮の「幸福の黄色いお守り」が生まれております。

現在まで一度たりとも事故などもおきず、世界中の皆様方に幸福守が御支持頂いているのは、一重に金刀比羅宮の御神徳の賜物に他ありません。