

【はじめに】

注染は、明治時代、我が国独自に開発された染め技法であり、それまで1反ずつ染めていた長板染めの生産性を一気に向上させ、大量のゆかたや手拭など、和装ファッションを日本人に提供してきました。

しかし、生活様式の変化に伴う和装の斜陽化から、関連業者の廃業が相次ぎ、現在では全国でも二十数社の工場が携わるのみとなりました。

注染の工程は殆どが職人による手作業と、昔から使われている種類の材料（生地・染料・糊など）が主で、近代的な染色方法に比べると、不確実さや不安定さがあり、様々な問題を抱えております。

その一方では、「両面が染まり、差し分け染めやボカシ染めができる」等、プリントには無い特徴や、仕上がりの不安定さを「味」として愛好して下さる根強いファンが多いのも事実で、昨今の手拭ブームを支える原動力となっております。

当社としては、できる限りお客様と共にイメージを具現化する最良の手段を選択していきませんが、注染という極めて不確実な結果を生むものづくりは、現在ではデメリット要素も多く、十分な理解と寛容さをお持ち頂かなければ成り立たない技法となります。

万が一、予想外の結果が出たときは、それを新たなサプライズとして許容頂けない場合には注染での製作をおすすめしかねることを最初にお伝えさせていただきます。

この「注染手拭製作依頼の手引き」では、注染という不確実な染色技法で“いかにお客様の満足度を高めることが出来るか”という主旨で、デザインや製作に関する注意事項についてご説明いたします。

ぜひ、「注染によるものづくり」にチャレンジされる方には、本手引きをご熟読されることをお願い申し上げます。

当社ではご注文を頂いた際には、手引きの内容を理解されているという前提で、製作に取り掛からせて頂きます。何卒ご了承下さい。

一人でも多くのお客様との出逢いを楽しみにしております。

東京和晒株式会社
代表取締役社長 瀧澤一郎

※本手引き取扱い上の注意について

- (1) 本手引き記載内容の全てにおいて、著作権は東京和晒株式会社にあります。
- (2) 許可無く、複製、改変、引用などを禁じます。万一それらしき行為又は表現を発見した時には、法的措置を講じさせていただきます。
- (3) 本手引き記載の内容に基づき、判断または行動をした場合に発生した損害に対して、当社はその責を負いません。
- (4) 本手引きは当社に製作を依頼されるお客様の参考にして頂くことを目的に作成したものであり、他社の基準とは異なる点も多々あります。
- (5) 当社にご発注頂いたお客様以外には、内容に関する説明は一切いたしません。

～ 目次 ～

【1】注染工程の流れ

※職人について

※型紙について

【2】デザイン作成上の注意

- (1) 点の大きさ →染まり点は直径2mm以上必要、白抜き点は直径1.5mm以上必要
- (2) 線の太さ →2mm以上必要
- (3) 差し分けの余白 →10mm以上必要
- (4) サイズの問題 →生地の種類と用途により巾と長さが異なる

【3】注染の問題点

- (1) 差し分け染めの限界 →混み入ったものは難くなる
- (2) 細川染め（2回以上の重ね染め）について →コストが高くなり柄合わせも難くなる
- (3) 細川染めの問題 →柄（ハマリ位置）に2～3mmのズレが出る
- (4) クレア染め（無地染め）の問題点 →コストが高くなり上柄の色による地色の変化もある
- (5) 色の一致について →目標色と正確に合わせることが難しい
- (6) 布の端（耳）付近の問題について →色が濃くなったりカスレが出ることもある
- (7) 染ムラ・濃淡について →他の染色方法に比べムラが出やすい
- (8) 変退色について →色落ち・変色しやすい
- (9) デメリット表示（取り扱い上の注意）について →原則つける
- (10) 折り口について →手拭以外の注染(ゆかた・シャツ)では要注意
- (11) 型紙はどれくらい持つか？ →2,000枚～5,000枚が限度
- (12) 生地による染まり具合の差 →細かい柄には岡・特岡がおすすめ
- (13) 1反で何本できるか？ →生地の種類と手拭の長さにより異なる
- (14) ボカシ染めについて →まったく同じものは複数できない
- (15) シワの問題について →微妙にタテのシワがある
- (16) 見本染めについて →見本染めと現物の色は多少異なる
- (17) 生地難について →多少の糸節や織段^{おりだん}がある

【1】注染工程の流れ

まずは注染の工程をおおまかに説明しましょう。



(1) 【白生地^{しろきじ}】

主に小巾綿織物（巾約33cmから約36cm）が使われます。
標準的な生地として、総理・岡・特岡などの種類があります。



(2) 【練地^{ねりじ}】

生地を一度お湯につけた後自然乾燥し、歪みを取ります。染めやすくするために下準備をします。



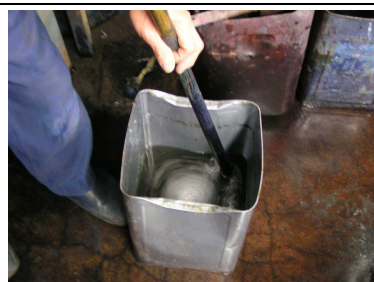
(3) 【地巻^{じまき}】

生地を巻取り機で丸巻き（ロール状）にします。巻きながら布目を整え、ゴミなどの付着物をチェックします。



(4) 【型付け^{かたつ}】

型紙を木枠に張り、いよいよ柄をつけていきます。台の上に延ばした生地の上に専用ヘラで型の上から防染糊を付けていきます。生地は端で屏風状に折り返し、手拭にして約20～40本分の型付けを重ねていきます。



(5) 【染料調合^{せんりょうちょうごう}】

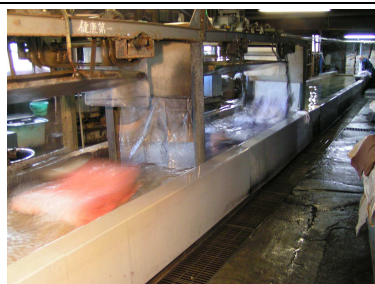
指定の色が出る様、染料の調合をします。硫化染料、反応染料、ナフトール染料などが代表的に使われる染料です。





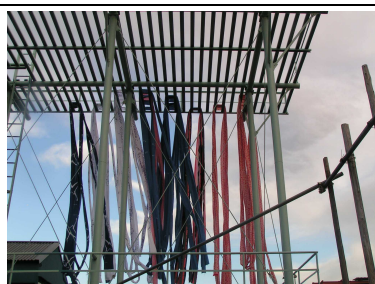
(6) 【^{せんしよく}染色】

型付けされた生地は染料を注ぐための台に移動します。^{やかん}葉缶というジョウロのような専用の道具を使って染料を注ぎ、下から減圧して吸い取ります。片面が終わったら布地の表裏を返して裏側からも染めます。



(7) 【^{すいせん}水洗】

水洗機を使って、生地についている防染糊や余分な染料を洗い落とします。水のみを使うので、冬の水場は非常に冷たい作業になります。



(8) 【^{かんそう}乾燥】

水洗の後、大きな脱水機にかけてから「やぐら」（ダテとも言う）に生地を垂らすようにして干し、乾燥させます。



(9) 【^{しあ}仕上げ】

乾いた生地は再び(3)の【地巻】で丸巻きにした後、手拭の長さにたたみ直し、生地のシワを取るため、圧力をかけたロール機に通します。「反物納め」の場合このように折りたたんだ状態で納品されます。

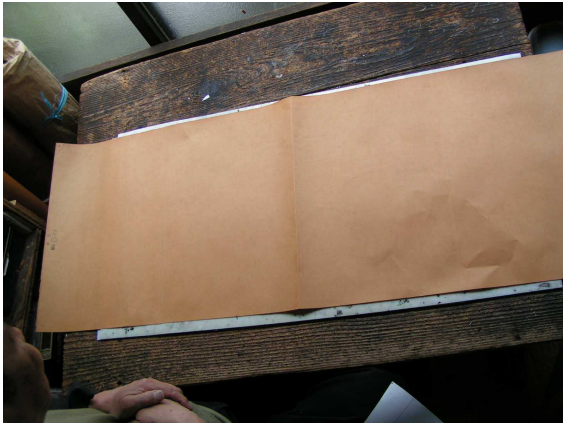
職人について

注染手拭は、＜型紙＞＜型付け＞＜染め場＞など、様々な職人の技で製作されます。一見、スムーズに行っている作業でも、それぞれが“もの”になるまで10年以上の歳月と経験が必要になります。ところが、熟練した職人の技術を持ってしても、この手引きで説明をしている様々な問題点が発生することがあります。つまり、注染は極めて不完全であり、人間的な染色方法であるとも言えるのではないのでしょうか。

現在、注染業界の抱える大きな課題が、職人の高齢化と後継者の育成です。職人は一朝一夕では育ちません。

そこで、当社も加入している関東注染協同組合では「^{てめいじつせんじよく}手拭実染塾」という注染体験プロジェクト（<http://www.tezome.com/>）を2005年から定期的 to 実施し、技術継承の足がかりとして、取り組みを始めています。

型紙について



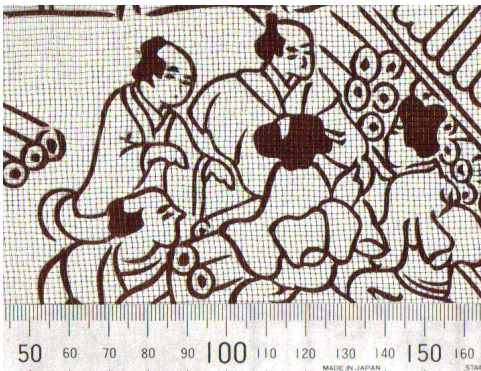
型紙は「**渋紙**」と言う和紙へデザインを合わせていき、職人が彫刻刀を使って柄の一つ一つを手彫りしていきます。彫り終えた後は「裏張り」「つりを切る」工程を経て、絹で粗く織った「**紗**」というメッシュ状の布を漆で型紙に貼り合わせる「**紗張り**」「**乾燥**」という順序でできあがります。紗張りをする事により、柄の無い部分の型紙が補強されると同時に型紙本体から切り離された部品を保持する事が可能になります。

【2】デザイン作成上の注意

基本的に、紙への印刷やプリント染色と異なり、あまり細い線や小さな点が表現できません。限界に近づくと、型紙で彫ることができても、染め上がりの線の太さや点の大きさが不安定になる可能性が高くなります。注染用に必要な大きさを確保しながら、デザインを考えて頂きますようお願い申し上げます。

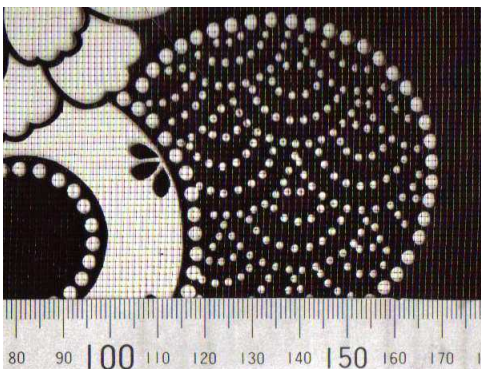
(1) 点の大きさ → **染まり点は直径2mm以上必要、白抜き点は直径1.5mm以上必要**

型紙に使う紗のメッシュの細さはタテヨコ約1.2mmです。染まりの点や線（部品）の大きさがタテヨコ2mm以下の場合、紗から剥がれ落ちてしまう可能性が高くなるので避けて下さい。



例：

2名の男性の目（1.4mm×1.6mm）は、かろうじて紗のメッシュ上に乗っているだけです。型紙から剥がれ落ちる可能性があり、保持上危険です。
最低でも絵の中の丸巻き反物の芯（直径約2mm）の大きさは確保して下さい。



例：

白抜き点は1.5mm以上あればOKです。
左の柄の型紙では、点が小さくても型付けの工程などで剥がれ落ちないことがお分かり頂けるかと思います。

(2) 線の太さ→2mm以上必要

注染では、「型紙と染上りの手拭の柄の大きさが微妙に異なる」という特性があります。また、生地へ型付けをする際に、防染糊が生地食い込み過ぎると実際の柄の白場が大きくなり、染まりの部分が型紙の線より細くなることがあります。その逆に、染料が防染糊に食い込み、型紙より手拭の柄の線の方が膨らむ場合もあります。

これは、その時の糊の硬さや染料の種類で微妙に異なります。そこであまり細い線（2mm以下）を型紙で表現したとしても、型紙の線より手拭の柄の線が細くなったり太くなったりして、原図のイメージ通りに染め上がらないということをご理解ください。

当社では基本的に2mm以上の線での作画をおすすめしておりますが、それ以下の細い線の場合、上記のような誤差が伴うことをあらかじめご了承ください。



【型紙】

【手拭】

例：

型紙に比べ手拭の方が染まり線が細くなっています。

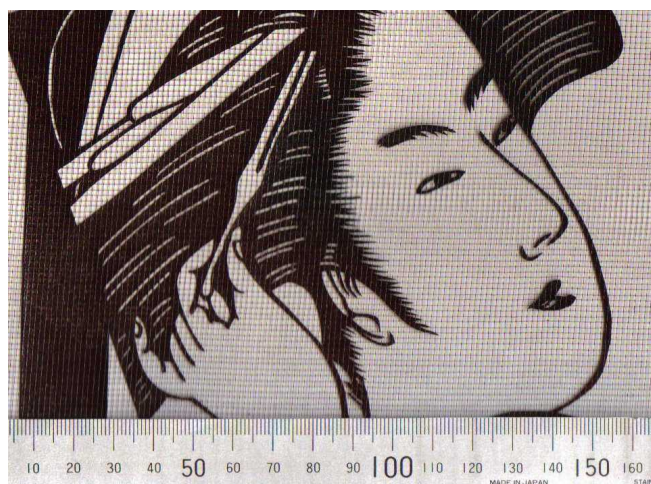
柄に囲まれた白い部分は型紙より太くなっていますが、防染糊が多少やわらかめで、生地へ食い込みが起きたためです。



例：

型紙（左）より実際に染めた手拭（右）のほうが細くなることもあります。

これは防染糊が硬めで、生地十分に食い込んでいないためです。

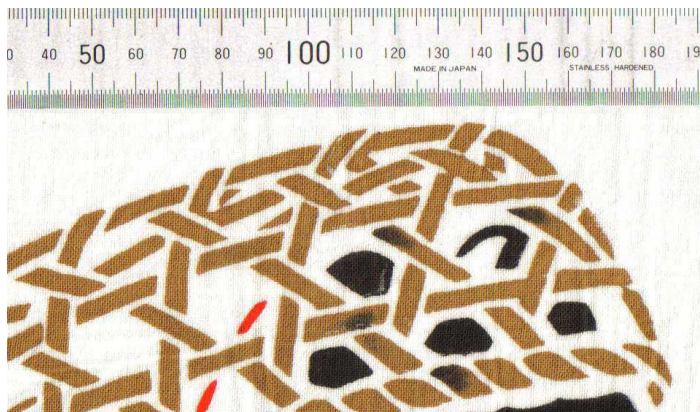


例：

細い線の限界の例。以下の型紙では約1.2mmの細い部分もありますが、実際の柄の線は、これより太くなったり、細くなったり、カスレが出たりしてこの通りではありません。それが「味あい」なのか「不良品」なのかはお客様によって判断の異なる難しい点でもあります。

（３） 差し分けの余白 → 10mm以上必要

一枚の型紙で同時に２色以上を染める技法を「差し分け」といい、注染の特徴になります。
この場合、異なる色と色の部分を10mm以上の余白で離して頂かないと色が混ざってしまいますので、
ご注意ください。



例：

左の柄では、差し分けの余白を4mmしか取らずに柄を染めてみました。
結果、本来であれば茶色の部分に、黒の染料が染み出しています。もし、きれいに差し分けしなくても良い柄でしたら余白を小さくすることも可能です。通常、当社では安全のため、10mm以上の差し分け余白をおすすめしています。

（４） サイズの問題 → 生地の種類と用途により巾と長さが異なる

一口に「手拭」と言っても様々なサイズがあります。

長手方向を「長さ」、そうでない方向を「巾」とします。

「巾」は生地の種類によって異なります。

また実際のサイズは生地のロットにより、約±1cm～1.5cmの誤差が出る場合があります。あらかじめご了承ください、



【よく使われる生地の中とその用途】

生地名称	巾	用途および特徴
総理 そうり	約33cm	手拭に用いられることが多く通気性が良い
岡	約35cm	手拭に用いられ、総理より表面が滑らか
特岡	約36cm	手拭・シャツ・浴衣用、耐久性有り
(特岡) 尺五分 しゃくごぶん	約38cm	シャツ・浴衣用
キング特岡 きんぐとくおか	約40cm	シャツ・浴衣用

※ 素材は全て綿100%です。

※ 総理は20番手という太めの糸を使用し、岡・特岡は30番手というやや細めの糸を使用しています。

【手拭の長さとの用途】

長さ	用途
約85cm 以下	販促品など低価格のもの
約90cm	一般的なサイズ（ただしハチマキ等被り物に使うには少し短い）
約100cm	剣道や、お祭りで使うハチマキなどの被り物にはこの長さが必要
約110cm	踊りなどの特殊な用途の場合

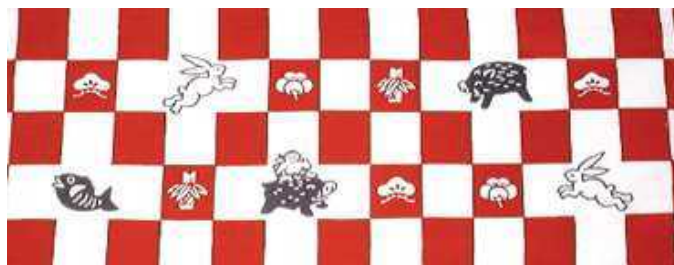
【3】注染の問題点

(1) 差し分け染めの限界 → 混み入ったものは難しくなる

差し分けは、注染ならではの特徴的な染め方法で、1回の型付けで同時に何色も染め分ける事が出来ます。しかし、色数が増えるほど各色の染料の用意、糊置き、発色にかかる酸化時間や染料温度などの都合から手間も増えていくため限界もあります。また同じ色の部分が離れて散らばり過ぎたり、柄が混み入り過ぎていると難しく、仮に差し分けができた場合でも、不良品になる可能性が高くなります。

製作依頼者におかれましては、ぜひ当社スタッフへご相談いただき「染めやすい色の配置」をお考え頂ければ幸いです。

<差し分け染めの風景>



<比較的簡単な差し分け柄の例>



<難しい差し分け柄の例>

色が入り組み、作業が複雑になります

(2) ^{ほそかわ}細川染め (2回以上の重ね染め) について → コストが高くなり柄合わせも難しくなる

細川染めについて (2回以上の染め) 余白を10mm以上あければ、差し分け染めによる多色染めは可能となりますが、異なる色が隣接する多色柄はどのように染めるのでしょうか？

そのための染色技法の一つに「^{ほそかわ}細川染め」というものがあります。これは簡単に言うと浮世絵版画のように2回、3回と色柄の上に色柄を重ねて染めて行く染色技法です。その際、型紙は染める回数分必要になり、染める工程も増えるので、コストと時間もその分余計にかかります。

※【「細川染め (2回)」工程の流れ】

[1] 1枚目の型を生地へ型付け (糊付け) ⇒ [2] 染料を注ぐ ⇒ [3] 酸化発色 ⇒ [4] 水洗・糊落とし ⇒ [5] 乾燥 ⇒ [6] 2枚目の型を同じ生地へ型付け (糊付け) ⇒ [7] 染料を注ぐ ⇒ [8] 酸化発色 ⇒ [9] 水洗・糊落とし ⇒ [10] 乾燥 ⇒ [11] 仕上げ

(3) 細川染めの問題 →柄（ハマリの位置）に2～3mmのズレが出る

2回以上染める細川染めの問題点は、1回目と2回目以降の位置（ハマリ）にズレが出るという事です。それは、生地が1回目の染色の際に水洗・乾燥した後は染色前とサイズが変形するため、元のサイズとまったく同じにならないことが原因です。もっとも職人も細心の注意を払って、2回目以降も柄が合うように型付けを行います、それでも細川の場合は2～3mm程度のズレが出ます。細川染めをする場合は、柄のズレが出て構わないデザインにすることが大切です。



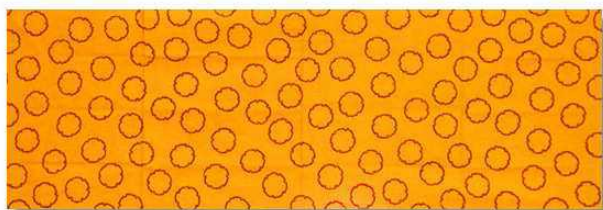
例：細川染め（2回）

犬の毛（茶色）と耳の輪郭（紺色）が最大3mmのズレが出ていますが、事前にお客様に説明し、ご納得頂いた上で製作させて頂きました。この程度のズレが許容出来ない方には、おすすめできない技法になります。

(4) クレア染め（無地染め）の問題点 →コストが高くなり上柄の色による地色の変化もある

地色を無地で同一色に染める事を「クレア染め」と言います。クレア染めには染色機が使われ、様々な染め技法があります。コスト面では手拭500本以上が通常の製作数量になります。それ以下、200本からクレア染めをすることができますが、コストが高くなってきます。

なお、クレア染めの地色は淡色・薄い色が選ばれ、上から染める柄の色は濃色というパターンが通常です。また、クレア染めをした地色は柄の色に影響され、変化する場合もあります。



例：

オレンジ色でクレア染めをした後、茶色の雪輪柄を染めた場合

(5) 色の一致について →目標色と正確に合わせることが難しい

注染の場合、気温や湿度や染料温度、酸化時間などで毎回微妙に色が変わるため、近代的な繊維染色よりも、仕上がりの色にブレが出るという事をあらかじめご理解下さい。

「色合わせ」の基本的考えとしては「お客様の希望色を目標に近づける」ということになります。

仕上がりの精度が必要なものについては注染ではなく、その他の染色方法をおすすめします。

また、リピート製作の場合も、前回と色が若干変わってしまう可能性があり、同じロットの中でも反物ごとに多少色が違うこともあります。注染の場合はやり直しが効きませんので、ある程度の色ブレはご容赦頂きます様、お願い申し上げます。



例：

【上段】手拭染め上がりの色

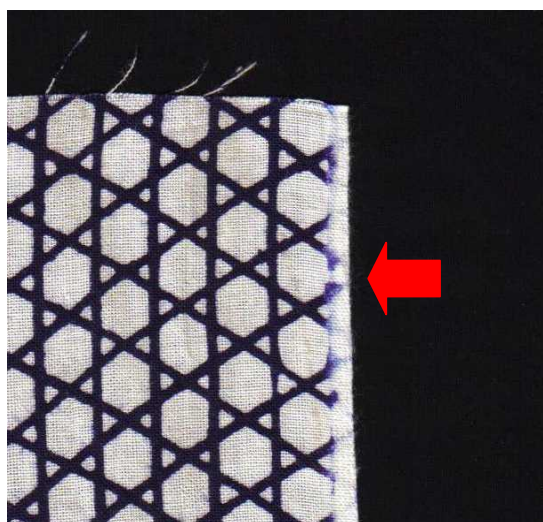
【下段】D I C色見本での目標色

多少でも色ブレが許容できない場合は、注染での製作は難しいかもしれません。

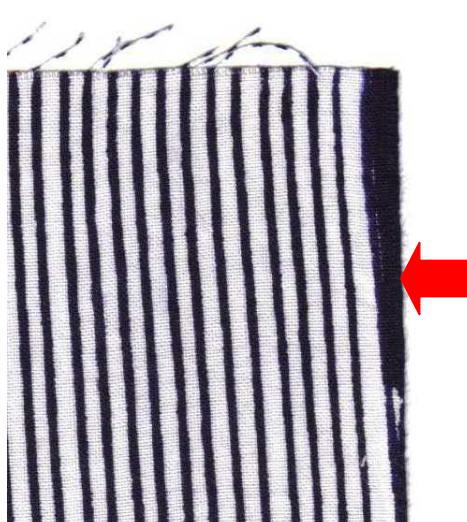
(6) 布の端（耳）付近の問題について →色が濃くなったりカスレが出ることもある

布の端（耳）は織物の場合、^{なていと}経糸が通常の倍、すなわち2本引揃えて織られているため、耳でない部分よりも生地が厚くなっています。注染は生地を40枚程度重ねて染めるので、耳の部分が^{かさ}嵩んでしまい、微妙に型付けにズレが出たり、染料の吸収が中央部と異なるので、耳付近が濃く染まったり、逆に薄くカスレが出てしまうことがあります。この現象は、「色」によっても変わってきます。

なお、総理生地は糸が太めなので、他の生地（岡・特岡）よりも多少出やすいということがあります。ついでに、当社では耳の不具合についてはやむを得ない“注染の特性”と考え、責任を負いかねますので、あらかじめご理解くださいますようお願いいたします。



耳糸の部分が染まりにくい現象



耳部分の柄乱れ・濃く染まる現象

※耳糸の高さがあるため、型紙が浮き防染糊が完全に付かず耳が濃く染まる

(7) 染ムラ・濃淡について →他の染色方法に比べムラが出やすい



例：手拭色ムラ・濃淡の比較

同じロットの手拭で、このような色差が出ました。グリーン系統は特にムラになりやすいのですが、他の色でも多少ムラになっています。

注染は極めて短時間で布と染料が接触し、その後の酸化で色が固着するので、その時々酸化斑その他で地色の部分が良く見ると濃淡、すなわち「染めムラ」になってしまいます。これは濃色より淡色の方が出やすく特に黄緑系のものは目立つ場合もあります。

(8) 変退色について →色落ち・変色しやすい

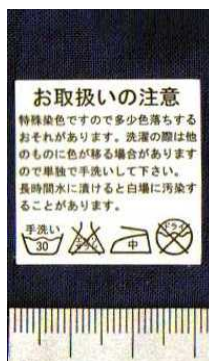
注染は近代的な染技法とは異なり、不安定な染色技法ですので、洗濯堅牢度・耐光堅牢度が悪く、洗濯、直射日光に当てるなどで変退色する事があります。特に手拭生地でシャツや小物を作る時はこの点にご注意願います。

(9) デメリット表示(取り扱い上の注意)について →原則つける

変退色などのデメリットをエンドユーザーに伝える為、当社ではデメリット表示(取扱いの注意)シールを作成し、手拭に貼らせて頂いております。このシールには製造元である当社の社名と電話番号が記載されており、各種クレームに対応させていただきます。当社の社名無しシールの場合、もしくはデメリット説明等を添付しない場合は、製作依頼者の方へその説明責任が生じるものとご理解下さい。

デメリット表示の文章例

特殊染色ですので多少色落ちするおそれがあります。洗濯の際は他のものに色が移る場合がありますので単独で手洗いしてください。長時間水に漬けると白場に汚染することがあります。



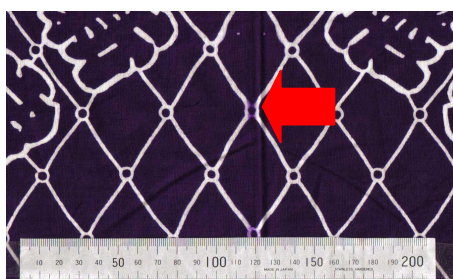
※有料シール(社名無し)



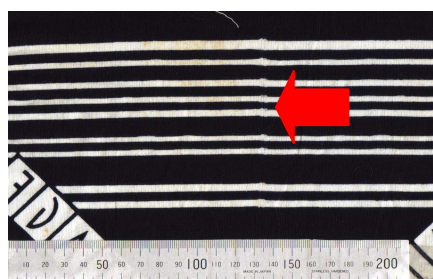
※無料シール(社名有り)

(10) 折り口^{お ぐち}について →手拭^{てふき}以外の注染(ゆかた・シャツ)では要注意

注染手拭は、生地を屏風状に折り返し、型付けした後に染めていきます。その折り返しの部分が濃く染まったり、カスレ、にじみが出る傾向があり、これを「折り口」と呼びます。連続性の柄の浴衣は、この「折り口」についてしばしば問題になりますが、手拭はこの「折り口」が目立つ際は切り落としていますので、ほとんど問題になることはありません。注染で出来た手拭の切り口付近を注意深く見てみると、この「折り口」が発見できるかもしれません。



※比較的目立たない折り口



※線の突起部分が折り口

(11) 型紙はどれくらい持つか? →2,000本~5,000本が限度

注染の型紙は、渋紙という特殊な和紙を柄に彫り、絹糸で粗く織られた「紗布」という布を張り合わせ、漆を塗って作られています。また、型紙はいきなり生地へ型付けをするのではなく、工程の前後で水に浸され、ふやかされている状態になり、型付けの際にはヘラで擦られます。このような条件で、型紙は使えば使うほど痛み、劣化していく消耗品です。なお、型が劣化する状況には次のような理由があります。

- [1] 湿潤と乾燥の繰り返しによる型紙自身の痛み
- [2] ヘラと糊で擦られることによる紗の痛み・紗の上に乗っている型の部品の痛み
- [3] 型を固定する木枠へ取り付けのために使用される「^{びょう}釘」による痛み

耐用限度の目安としては、「白場(紗の部分)が多い型紙」で2,000~3,000本程度。「白場(紗の部分)が少ない地染まりの型紙」で5,000本程度と、柄・デザインによっても変わってきます。

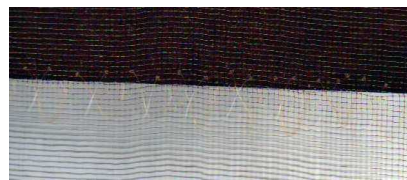
またそれ以下の数量でも、3年以上経過すると型紙の強度も劣化していきますので、使えなくなる場合があります。



古くなり全体的に強度の落ちた型紙



紗が裂けてしまい、柄が壊れてしまった型紙



白場の紗と型紙の枠は破けやすく、後にテグスで補強した例

(12) 生地による染まり具合の差 →細かい柄には岡・特岡がおすすめ

手拭に使われる生地には総理、岡、特岡などがありますが、厳密にはそれぞれ染まり具合が異なります。総理は20番手という太目の糸を粗めに織ってありますので、通気性が良い反面、染色の際、糊や染料が、その境界で「にじみ」や「カスレ」「ヒゲ」と呼ばれる現象が起こる傾向があります。そのような場合、30番手の糸を使用し表面も滑らかな岡や特岡などのご使用をおすすめします。ただし、総理と岡や特岡は巾も長さも違いますので、手拭のデザインをする際は最初にどの生地で作るかという点を考慮して下さい。

蛇足ですが、綿100%のワイシャツ生地のように、更に細番手の糸で高密度に織った布は染料が通りにくいので、注染できれいに染めることが出来ません。それほど注染で使える生地の範囲は限定されています。



いわゆる「ヒゲ」という現象、染料が防染糊の隙間に入り込む



細かい柄の線がカスレて消えた例



糊が完全に付かず、柄に乱れが生じた例

(13) 1反で何本できるか？ →生地の種類と手拭の長さにより異なる

お客様から「生地1反で何本の手拭ができるか？」という質問をいただきます。これまでご説明させて頂いた通り、生地にも色々な種類があり、それぞれ長さも異なります。

つまり、【1反で出来る枚数 = 生地の長さ ÷ 手拭の長さ】という計算になります。

さら
晒しあがりの状態（型付けする直前）の生地の長さは、総理＝約10m、岡＝約11m、特岡＝約12mあります。

一方で、手拭の長さは約90cm、約100cm、約110cmと様々です。

例えば、長さ約10mの総理生地から、長さ100cmの手拭で10本取れます。

なお、岡では、約100cmの手拭が11本、特岡では12本取れることになります。

※ 長さに関しては生地の特性上、10～15mm程度の誤差があります

その結果、注文数より余分にできる場合がありますが、その中から不良品を除外し、当社保存サンプル分を確保しております。

(14) ボカシ染めについて →まったく同じものは複数できない

注染の特長の一つに「ボカシ染め」という技法があります。型付けされた生地には染料を注ぐ際、異なる濃度の染料や水をかけるなどして、濃淡（グラデーション）表現をすることができます。草花の立体感や水墨画の様な濃淡を表現できる独特の技法で、注染ならではの味わいがあります。

しかし、問題は「ぼかし」すなわち濃淡（グラデーション）が、染める度に異なってしまうという点にあります。1回に染める量は概ね4反なので、その単位で出来たものが微妙に違うことになります。更に細かい説明になると、1反のうちでも最初、中央、最後では染料の浸透具合が異なり、結果的に「1本1本のボカシ具合・色の濃淡が微妙に違う」ということがあります。つまり「まったく同じグラデーションで量産する」「前回と同じボカシ加減のものを作る」というような依頼への対応が難しい技法になります。ボカシ染めについては、このようなデメリットをふまえた上でご相談を承っております。



注染は1枚の型紙から
多色のボカシ染めが
できる特徴があります



しかし「まったく同じ
ものを複数作る」という
事は苦手です。染める度
にボカシ具合や色などが
多少変わってきます

(15) シワの問題について →微妙にタテのシワがある

注染手拭は、アイロンや浴衣の様に糊付けをするなど、整理仕上げをしております。

これは綿の持つナチュラルな風合いを大切にしている為ですが、一方では水洗・脱水等の時に発生してしまう加工シワ（特にタテシワ）を取りきることが出来ず、整理仕上げをした生地と比較するとシワが目立つことがあります。



例：
タテシワ（写真では横方向に走っている）状態

なお、当社では注染の特性上、加工シワに関するクレームについてはお受けできませんので、あらかじめご了承ください。

(16) 見本染めについて →見本染めと現物の色は多少異なる

通常、100～200本程度では見本染めは行いませんが、初回のご注文で1,000本以上の場合は、ご希望により見本染めをいたします。

なお、注染は酸化発色の特性上、1回に最低4反（約40本）染めることから、その単位で見本染めに対応させて頂いております。1,000本以上の場合、見本染め料金はサービスさせて頂いておりますが、それ以下の場合は、見本染め代金として1反5,000円を頂いております。

なお、リピート製作と同様、注染の場合、毎回微妙に発色がズレますので、見本染めと現物の量産の場合の色が必ずしも一致するというわけではありません。あらかじめご了承願います。



例：見本染をした色



量産した時に青みが強くなったイメージ

※注染は染めるたびに色が異なることがあります

(17) 生地難^{きじなん}の問題 →多少の糸節^{いとふし}や織段^{おりだん}があります

手拭に使われる、総理や特岡は、20番手や30番手という比較的太い綿糸が使用されています。紡績過程で「コーマ」という、櫛で繊維の太さを揃える加工を経ないため、糸節や緯糸^{よこいと}を継ぎ足す際に二重になったり、隙間が開いたりする織段^{おりだん}が稀にあります。

当社ではそのような生地難に関する責任は保障できるものではありません。

（※発生が多い時にはご相談下さい）

このような生地難の問題は、上総理や特岡というワンランク上の生地を使えば、かなり発生率は少なくなります。用途とコストに応じて、生地をお選び下さい。