

## 狂言装束の制作

井尻登喜子, 森田雅子, 山本裕香, 横川公子  
(武庫川女子大学生生活環境学部生活環境学科)

### The clothes making process of new Kyougen costumes

Tokiko Ijiri, Masako Morita, Yuka Yamamoto, Kimiko Yokokawa

Department of Human Environmental Sciences  
School of Human Environmental Sciences  
Mukogawa Women's University, Nishinomiya 663, Japan

The clothes making process of new *Kyougen* costumes was described in detail.

The *Kyougen* "Otoko to Onna no Surechigai-Tan (More Ados about Men and Women)" was originally written and played by prof. Nobumoto Ando (Hagoromo Women's Junior college).

The costume of the *Shite* (the main role) was used the classical *Kyougen* costumes, *Ats-uita*, and that of the *Ado* (the second role) was designed as a paraphrased version of the traditional costumes.) The performance was achieved at Energy Hall, Moriguchi-city, on Sept. 30, 1995, participating in the '95 Osaka prefectural Art Festival.

#### I はじめに

安東伸元氏が主宰する大和座の'95大阪府芸術劇場公演エナジー狂言は、新劇と狂言のセリフ術の対比と西洋楽器(クラリネット)の音色が、狂言にどのように織り成されるかという実験的な舞台を通して、「古典伝統芸能」の新しいあり方を問いかけている。この公演での風狂寸劇『男の女の擦れ違い譚』のためにわれわれは、伝統的狂言装束と新作狂言装束の制作依頼を受けた。本稿は装束制作の経過報告である。まず、「厚板」制作の体験を具体的に記録することによって、長期的には衣服裁縫技法の分析手法に何らかの手掛かりを得ることを目的とした。装束の縫い方や技法の実態を調査したものはすでにみられる<sup>1)2)</sup>。ここでは、現代の狂言装束を制作している佐々木装束店の聞き取り調査を基に制作することにした。実際に装束制作を経験することにより、狂言装束の特色に気付くことが多くあったため、まず、その点を中心に記録した。第二に新作衣装のデザインと制作意図・図像資料を提示し解説する。

#### II 新作狂言における扮装

『風狂寸劇 男と女の擦れ違い譚』は、伝統的狂言の能管にかわって、クラリネットの演奏によるプロログ風の音楽から幕が上がる。男と女の永遠のすれ違いを、夕暮れの公園での人々のふとした出会いから、描いて見せる。中心となるのは貧乏神(シテ)とその妻(アド)とのやり取りであり、伝統的狂言に多くみられる追い込み型。登場人物の扮装は次のようなものである。

初老の男(A) — 洋服、和服いずれでも可。杖とこうもり傘、フリーライター風

若い男(B) — 開襟シャツにベスト、喫茶店主人風

貧乏神 — 頭巾に空吹の面、大格子厚板の着付けに括り袴・脚絆をはき、腰帯、大文様の紅入厚板を壺折に着付ける

貧乏神の妻 — ロープ風ドレスに帽子、ポシエットをつけハイヒールをはく

貧乏神の扮装は狂言に伝来する鬼や福の神よりのパロディーである。劇中で初老の男が、貧乏神の姿を「大変綺麗なものを着ている」と評するように、常識的には貧乏神と豪華な衣装のとりあわせは、ちぐはぐである。し

かし、逆説的に、着飾ることで密かな心の貧しさを隠し、満足感を得るための効果的な扮装となっている。貧乏神の妻は、服飾デザイナー、年齢三十代後半で、夫婦物狂言に出てくるアドの系譜であるが、山の手風ハイカラかぶれである。今回創作した新作狂言衣装は、伝統的な小袖型の「厚板」とは全く異質な洋服型である。その詳細はⅣにおいて述べる。

### Ⅲ 狂言装束—厚板—の制作記録

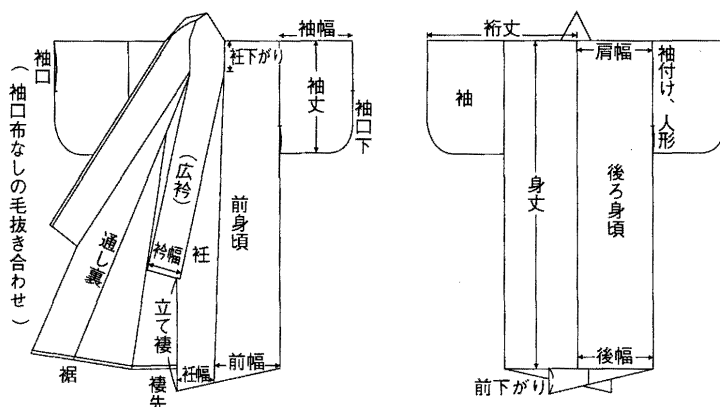


Fig. 1. Names of the various parts of the Kyogen Costume

#### 1. 仕立て上げ寸法と形態

Fig. 1. に示すように、「厚板」は基本的には現代の和服の形態と同様の小袖型である。極だった差異は、前下がりが極端に多くとっており、裾先が鋭角状に尖っていることである。袖の人形は動きやすくするために入れたが人形仕立てにしない場合もある。

袖口は裏地との毛抜き合わせで、裾はふきがなく裏地を控えて仕立てられる。また、通常女物に見られる広衿が使われていることも特色である。

厚板の仕立て上げ寸法 (Table 1. に示す) は、佐々木装束店の標準寸法を参考にした。なお、装束の仕立てには鯨尺が用いられている。ここでも尺貫法を使用したのが、メートル法に換算した値も示す。表にみるようにこの装束は、現代の男物長着<sup>3)</sup>の寸法と比較すると、着丈で 16cm、身幅は 32cm、袖幅・袖丈も 4cm 程度全体として大きいことがわかる。

#### 2. 材料について

##### 1) 表地と裏地

表地は、茶黒鱗地経巻片輪車朱地に金紗綾形紋龍丸文雲の段違い文様。袖、身頃、衿と衿の 3 部分に分けて織られている。文様の配色はすべてにわたって同じ組み合わせがないようにデザイ

Table 1. Comparison between the standard measurements of the classic *Atsuuta* (as made by *Sasaki-shozoku-ten*) and of the modern *Kimono* for men

名称	装束 (厚板)		現代の男物長着 (標準寸法 cm) <sup>3)</sup>
	鯨尺 <sup>5)</sup>	cm	
身丈	4尺1寸	156.0	140内外
袖丈	1尺5寸	57.0	53内外
袖幅	1尺	38.0	34
袖口	6寸	23.0	27~30
衿	2尺	76.0	67
後身幅	1尺	38.0	30
前身幅	9寸	34.2	25~27
合裾幅	自然に狭くなる		14.5
襟幅 後ろ中心 衿より	4寸 (広衿)	15.2	6
衿幅	5寸5分	21.0	16
立て裾	1尺5寸	57.0	65~70
襟肩明き	2寸5分	9.5	8.5
衿下がり (おくみおとし)	3寸	11.4	20
前下がりに	2寸5分	9.5	—
袂の丸み	1寸5分位	5.7	2
袖付け	1尺2寸5分	47.5	43~45
肩幅	1尺	38.0	33
人形	2寸5分	9.5	8~10

## 狂言装束の制作

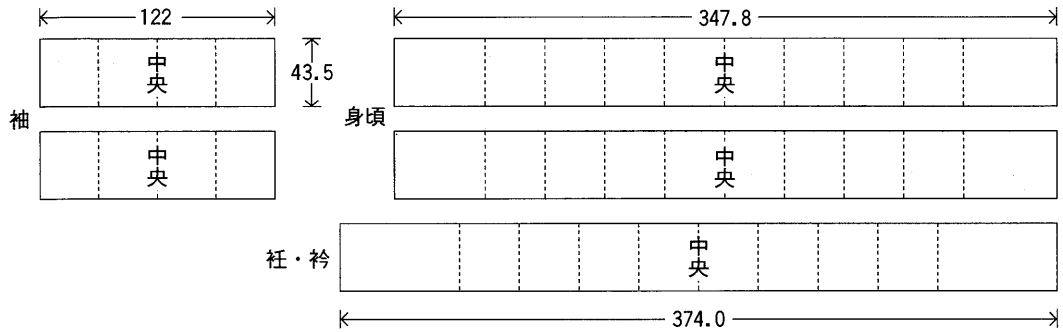


Fig. 2. Division of cloth roll

ンされ、文様の方向は上下が一定の、現在の訪問着の文様付けと同じ様式である。さらに、この織物は「厚板」として使われるが、織り組織は文様部分の緯糸が裏で浮かしてあり、唐織である。狂言の仕手方ではこれを用途によって普通「厚板」と呼ぶ。能装束の呼称としての唐織と、狂言の厚板(組織は唐織)との区別はデザインによる<sup>4)</sup>。厚板はコントラストの明瞭な強い調子の幾何学的なモチーフや今回のような中国風のエキゾチックな文様(写真参照)である。唐織の方は和様の伝統的な花鳥風月をモチーフとする。

裏地は紫無地熨斗目(先染め)で、佐々木装束店<sup>5)</sup>にて装束用に織られたものを使用した。表地の寸法を、織りあげられた部位毎に Fig. 2. に示す。

厚さ・糸密度(Table 2.)を示す。

表布：布幅：約 44cm(1 尺 1 寸 5 分) 総丈：13.14m

裏布：布幅：44cm(1 尺 1 寸 5 分) 総丈：12m

表地の総丈は 1314cm で、現代の標準より 100cm 余り長い。幅は同じく標準よりほぼ 2 寸(7.6cm)広い。

「厚板」は通常の和服地と比較してゴワゴワとした厚地であり、そのことが縫製や成形上の技術を左右する。縫い心地と関わると思われる特性を知る目安として、厚さ計による厚さの測定とルーペによる織り密度を計測した<sup>6)</sup>。結果によると、表地は文様部分によって厚さ、糸密度ともに差があり、黒地部分の方が朱地部分よりやや厚目で糸密度も高く、しっかりしていることがわかった。文様部分の浮き糸は完成した装束では、そのまま縫い込まれているため、衣裳全体の歪みや形の落ち着きを見る上で無視できない。さらに、布の柔らかさも客観的に見ておく必要があると思われたが、その場合に裏の浮き糸を含めた測定が困難であったため、断念した。裏地である紫無地熨斗目は厚さが均等で糸密度も経緯による差がなく、全体に均質であることがわかった。

表地の黒地部分と朱地部分の糸密度・厚さ・重さの差は、それぞれの部分の出来上がりの文様幅と連動している。厚さ・糸密度共に大である黒地部分の方が文様幅が狭く、朱地部分との差が約 1cm あり、この差が衿と袴の柄合わせのとき、障害となった。このことで箔糸や量感のある文様を製織する際の織り技術の難しさを、結果として知ることになった。「厚板」は手織りによるもので、緯糸の打ち込み加減が厚みや糸密度、柄の大きさと微妙に呼応する。とくに無地平織りの裏地の整正された組織と比較したとき、紋織物の技術上の難しさが伺える。

### 2) 縫い糸と針

表地には絹穴糸(16号)黒色、針はメリケン針長 6 号、もめん針 3 号、もめん針 2 号などの長針を使用した。裏地には絹手縫い糸(9号)紫色、針はメリケン針長 7 号、つむぎ針 2 号を使用した。飾りしつけ用糸は絹手縫い糸を使用。これらの糸づくりは指ではじいて撚りを取ることにした。表地、裏地共に通常の和服地より厚く固いため、絹穴糸を使った。狂言方では糸は絹穴糸を二本撚り合わせて使うという<sup>7)</sup>。

Table 2. Thickness and density of cloth roll

布		厚さ (mm)	密度 (本/cm)	
表地	黒地部分	0.70	経	21
			緯	25
	朱地部分	0.48	経	20
			緯	23
文様部分	1.54~0.80	—		
裏地		0.23	経	24
			緯	24

#### 4 地伸し

耳がつれていたため地伸しを行う。表地の文様加減(例えば、朱地部分では地模様箔糸の部分と文様の浮き糸の部分)で裏側に縷糸が出ているので引っかけて引っ張らないように注意して、アイロンを用い力を入れて延ばす。まだつれている部分は耳切りをしてもう一度延ばす。裏地も同様にする。朱地と黒地の地模様を作り出す糸の材質が異なるため、布地の風合いも差があり、朱地の方が耳のつれが大きかった。能衣裳における段違い文唐織や厚板では、地色部分により素材感が異なることに気付く。古い装束が自然な柄合わせで仕上がっていることは、織りの手工技術が確かであることを明確に示唆する。

#### 5. 型紙製作

和裁では、布地に直接しるしをつけることが普通で型紙を使用することはあまりない。今回、出来上がり寸法に合わせて(きせ分を加えた寸法)トレーシングペーパーで型紙を作成した。(Fig. 3.)型紙は袖、前後身頃、衿、衿を作成し、表裏同型(同寸)とした。型紙の製作意図は、前身頃と衿、衿と衿の柄合わせに役立ち、前下がりの裾線が前身頃から衿布にわたることから、衿付け線の長さの設定に効果的であることなどがあげられる。

#### 6. 表地の柄合わせ

段違いの構図は Fig. 4. に示すとおりである。柄合わせは衣紋掛けに掛けて行う。それぞれのパーツに分けて織られているので身頃に当たる部分から始め、まず、後ろ身頃を決め、それを基準にして地色が段違いになるように袖を並べ、次に衿を合わせる。衿の残りで衿をとるので、裁ち目を衿付け側にして段違いの位置を合わせてみる。朱地と黒地部分の長さに違いがあることから必ず左右の身頃のどちらかがずれる。そのため、衿肩あきに要する長さを引いた残りが、衿の地色と一致するかどうかを検査することにした。上前側の地色がずれるようであれば左右身頃を入れ替え、再び柄合わせをするという方法をとった。後ろ身頃で見通す方法が柄合わせのポイントである。地色に織り込まれた文様のすべての配色が異なる構図を生かすようにした。また後ろ右肩の部分に強い調子の色柄がくるように配慮した。これは伝統装束の観察による。

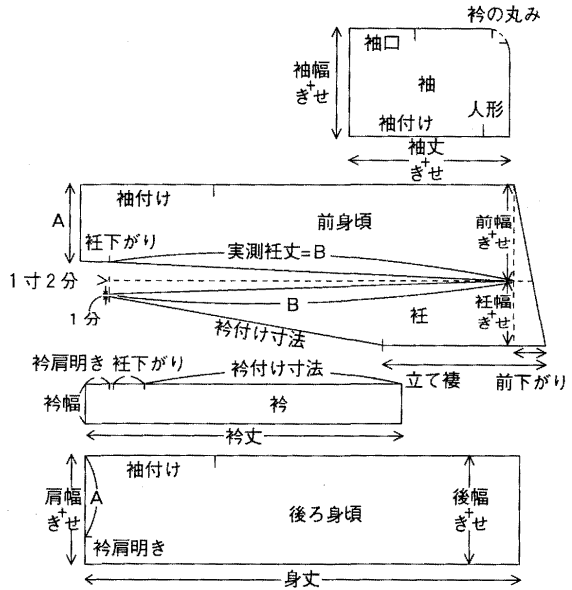


Fig. 3. Drafting of the various parts of the Kyogen Costume

#### 7. 裁断

柄合わせで位置決めした表地をそのまま外表に肩線で合わせ、表面に型紙を置き、Fig. 5. に示したように縫い代を残して裾と袖下の余分を切り落とす。以下にパーツ毎に説明する。裏地は反物であるため、表地と同じ縫い代分を加えて、必要な断ち切り身丈を見積もって裁断した。落ち着きが良いように縫い代分量を通常の和服よりも多く取っている。衿と衿を切り離すときは縷の浮き糸が乱れないように予めテープで押えておく。伝来の方法では浮き糸の切り端は米糊でしっかり裏に固定する。米糊は腐らないためだという<sup>8)</sup>。

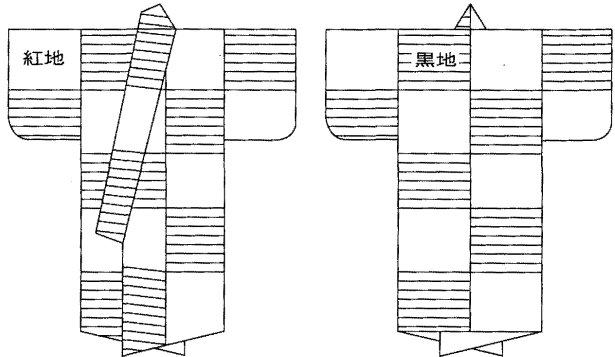


Fig. 4. Matching pattern repeats in brocade

1) 袖は左右別々に外表にたたみ袖山をそろえ2枚重ね、袖口側に縫い代をいれて型紙を置く。袖下の縫い代

## 狂言装束の制作

を残して切り取る。

### 2) 後ろ身頃

身頃の布を外表に合わせ肩山がずれないように留める。肩山から左に背中心が手前になるように、後ろ身頃の型紙をのせて裾の余分を切り取る。

### 3) 前身頃

後ろ身頃の続きに、肩山で前身頃の型紙を合わせて配置する。ここで型紙に段違いの位置をいれておく。

### 4) 衿と衿

布の中央から外表にたたむ。前身頃との柄合わせがあるため、衿の型紙には、前身頃につけた段違いの位置を写し、同じ位置におく。衿の型紙は折り山から配置する。衿と衿を切り離す。

## 8. しるし付け(表・裏)

しるし付けは、一般的な和裁の方法に準じる。裁断後、中表にたたみ直し、表地、裏地とも各パーツ毎にしるしを付ける。表地の場合はへらじるしが付かないため糸じるしにする。十字、T字の合いじるしは玉留めじるしを付ける。裏地はへらじるしと玉留めじるしにする。以下にパーツ毎に説明する。

### 1) 袖

表地は1枚ずつ別に、裏地は左右別々にたたみ袖山をそろえ2枚重ねてしるしを付ける。袂の丸みは縫いの直前によく尖らせたチャコで線描きする。

### 2) 身頃

表地は前身頃と後ろ身頃は別々につけるが、裏地は肩山から2つ折りにして4枚重ねて後ろのしるしを付けた後、前のしるしをつける一般的な方法で行う。型紙を用いてはいるが、衿丈の実測をしておく。衿肩開きはまだ切り込まずしるしを付けておく。

### 3) 衿と衿

衿の衿つけ斜めを実測しておく。衿の中心、衿肩開き、衿下がりの位置に合いじるしをいれる。

## 9. 縫製方法

一般的な和裁の縫い方との違いを述べる。表地については素材が厚地のため、通常の並縫いによる運針はできない。そのためかけ針をして、一針か二針のすくい針(あるいは刺し針)で、縫い進む。針目は1分5厘前後である。糸の引き加減はやや引き締め気味にする。針目をしごかず、糸を引き締め加減にすることがコツで、また、力のいる仕事である。裏地は、一般的な着尺と比べ厚めではあるが通常の運針法を用いた。さらに、衿を仕立てるときの四つ縫いの技法を用いず、別縫い後中とじをした。縫い終わりは必ずすくい返し留めをして適宜縫い返した。厚地であることに加えて、動きのある装束ということで丈夫に仕立てるように心掛けた。なお、パーツ毎の説明では一般的な衿長着と同じ方法であるため詳細は省く。

1) 表袖、裏袖は別縫いをしてから中とじをする。針目は2分弱位。袖付け止まりには力布を付けて6分~8分程返し縫いをする。裏袖も同様に縫う。縫い目に平こてを当てる。丸み以外のところは1分のきせをかけて縫い代を前袖側に倒し、後袖側の縫い代はつらない程度に斜めに折り、かくしじついで押えておく。裏袖の縫い代は表袖と反対に倒す。表・裏袖の丸みを始末する。人形の始末をする。中とじをする。表袖に裏袖を重ね合わせ袖口止まりから袖下3/4位までをとじる。穴糸1本どり。袖口止まりに四つ留めをし、袖口を毛抜き合わせに整え、袖口を裏側からくける。袖付け側は出来上がりに折って、飾りじつけをしておく。

### 2) 身頃

- (1) 表身頃は背縫いをして1分のきせをかけ左身頃に倒す。裏身頃も同様に縫い、縫い代を右身頃に倒す。
- (2) 前身頃に衿をつける。表・裏身頃は同様にする。

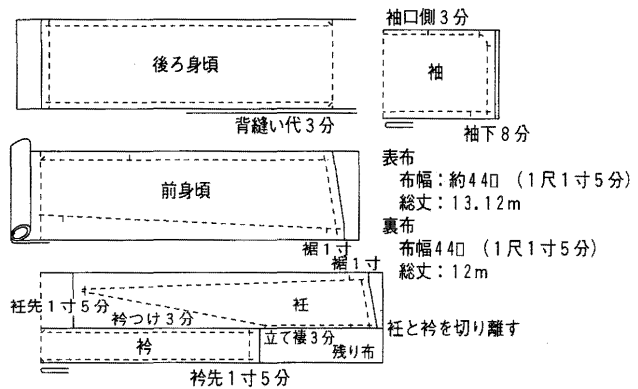


Fig. 5. Cutting layout on cloth roll

(3) 表・裏身頃のそれぞれの脇を縫う。

(4) 表と裏を合わせる。(とじ糸は絹穴糸1本取り。)

衿肩あきと裾をそれぞれ合わせて待ち針を打ち、衣紋掛けに表身頃を外にしてかけて釣り合いを見る。たるみやひきつれがなければ裏に返して、背縫い目のすぐ際をとじる。脇とじ、衿とじも同様にする。

(5) 表身頃の衿下から裾を出来上がりに折る。前身頃の裾は斜めになっているので伸ばさないように注意する。裾先の始末をして、裏を衿下は1分、裾は2分控えてくける。

#### 4) 衿付け

① 身頃の衿つけしるしを合わせ、裏の糸で粗くとじておく。

③ 表衿を表身頃につけるが、衿肩周りのゆるみは2分程度のゆるみを入れる。

⑤ 三つ衿芯は衿芯用の金巾を用いる。

⑥ 表衿を出来上がり幅に折り、裏衿を1分5厘控えるように中表に合わせ縫う。

⑦ 衿付け止まりで四つ留めをし、衿先は毛抜き合わせになるようにして縫い代を始末して表に返す。

⑧ 裏衿の衿幅を整えて、衿付け縫い目がかくれるようにくける。

#### 3) 袖付け

表身頃の肩山の縫い代をしるしより2分折り出し、表から袖を乗せてつり合いをみてから袖付けをする。表前袖裏側から袖付け止まりに四つ留めをする。裏身頃の始末は表身頃と同様に肩山の縫い代をしるしより2分弱(表より浅め)出して、裏袖のをせてくける。

#### 10. 仕上げ

立て裾から裾周りに、二目おとしの飾りじつけをする。仕上げにはアイロンを使わず、畳んで落ち着かせる。あるいは、重しをかけて1週間ほど圧えて置く。紋織のふくらみや毛抜き合わせや裾の折り山の風合いがつぶれないようにするためである。

## Ⅳ 創作狂言装束 — アド・貧乏神の妻の扮装 —

舞台衣装は非日常的なものでおのずと平服とは違う。端的にいうとその違いは造形的・色彩的要素等に於ける誇張と表現力に於いてである。以下で様式の選択について述べる。

この狂言の衣装の特徴は、種々のモチーフを通常の洋装の裁断法へと単純に誇張し、歴史主義的に意識した産物であり、心象的・造形的隠喩のブリコラージュである。その手法がシテであり作者である安東氏の意図に最も適い、アドの松田栄子氏の個性が発揮できると判断したからである。

アドはセリフより窺い知れる所では戦後の豊かさのなかで進出した一匹狼風のキャリアウーマンで、専業主婦ではなく、向上心、虚栄心、並外れた闘争心を持ち合わせている。婚姻の形式にこだわらないが、家庭内では伝統的な性別役割(出産、育児、夫の世話)に、自分の影響力の源としてこだわるタイプである。また、アドの「女」はこの曲では紅一点でシテの貧乏神(男性?)、観客を話術で抱き込む役の「男A」、貧乏神の分身のような「男B」計3名の男子に対峙しなければならない。そのうち2名は平服という演出法である。そこで制作者(森田ら)は狂言の持つ中世から近世過渡期の色濃い味わいにこだわり、それをエリザベス王朝風の味わいに置き換え、さらに全体像を日本人好みと思われるアールデコ風に補正したみた。また獣でいうと、この登場人物「女」は恐竜、かまきり、襟巻きトカゲを連想させたが、これもエリザベス王朝風アールデコ風と造形的には馴染むと判断した。

伝統的に従えば、狂言の女役は、男性の狂言方が縫箔の着流しを腰帯で着付け、細い白麻布で黒髪を後頭部で束ねあげた形で胸元下で布尻を腰帯に挟み込む結髪の方法、つまり「美男かざら」を採用するが、制作者はむしろこの「女」の闘争心と向上心、虚栄心を愛しく思い、はためく大名の素襖の広袖を奪って揺らぐ「美男かざら」と融合させるため、打ち合わせの胸元を股上付け根まで裂き、2メートルつつの乳房の様なドレープをぶらさげた。これは結わえつけた重りで瞬間的に全身大に広がり、かまきりの振りたてた前足の隠喩ともなる(Fig.6)。

貧乏神の壺折った紗綾形文鱗文厚板に対抗するため、「女」には草木染風更紗模様の野太い毛糸刺繍を施した生成白じゅうたん地を、恐竜のとさかにみたてた縞熨斗目中格子風の紬地フェイクの縁取りタックで飾りつけ表着とした(Fig.7)。そして太郎冠者の肩衣風の威儀を正した肩先は、傲慢にふくれあがってフリンジを振りたてる蛙の水かき風フリル付き提灯上袖で模した。また、女は着流しでつつましく着物の裾をさばくのではなく、あえ

て闊達なキュロットドレスの裾を三層の獸的フリンジであしらい、貧乏神の括袴と摺足の狂言袴に対抗させた。最後に彼女のコケットリーの小道具としてかまきり風触手であしらったトーク帽、華々しいポシエット、赤いハイヒールといった装備を配した。

## V 狂言装束の和洋

今回制作した狂言衣装の「厚板」は能装束である唐織より全体に小ぶりになっている。中野竹乃氏の「近世能装束縫製比較考—唐織の場合」<sup>9)</sup>によれば、桃山時代から現代まで、装束の寸法は徐々に増加している。とりわけ身丈の増加が著しいが、これは着用者の身長に対応する。同氏の調査によれば、後ろ身幅1尺(38cm)、前身幅9寸(34cm)の寸法は、江戸時代後半にはほぼ固まった。「厚板」の身幅は着物に比較して周径で34cmも広く、『甲子夜話』<sup>10)</sup>に「見幅広く装束つけたるときもふくれたる容体にて」とある装いの姿に相応する。

「厚板」は文様が大胆なため、柄の合わせ方が装束の印象を引き締まったものにも、締まりのないものにもする。柄は織り元で決められている。そのため素材の善し悪しが柄合わせの具合や装束の出来上がりを左右する。もともと技巧をこらした素材であるが、装束はその素材にほとんど依存している。柄ばかりでなく、生地の重厚さや長大さがそのまま出来上がりに直結する。縫製は生地を生かし、組み立て、立ち上がらせるための技である。素材そのものが装束になっている。

今回の新作の衣装制作において伝統からの変容は、和から洋への展開によって実現された。デザインするに際しての脚本の解釈(Ⅳの項参照)によるが、和洋の対立が今日なお避けがたい意味をもっていることが示される。狂言では、人物造形を主人と下人・都人と鄙人・男と女などの対立をシテ・アドの軸にすえる。今回の狂言では和・洋の対立が具体的にこれに加味されたのである。「洋」がそのまま洋服型に置き換えられている。

伝統的な厚板では素材と文様の形態が装束の構成原理になっていることが実感された。一方洋服型はデザイン中心の発想である。

新作狂言作家の飯沢匡は、狂言の完成された美にほとほと感心しているために、その美を破壊する気はさらさらないと、よくある洋服を着た狂言をあまり評価しない<sup>11)</sup>。何を着てもバレエはバレエであるのと同様に、狂言は着衣によって左右されないというところがある。制作された衣装を並べてみると、その位置づけはさまざまな可能性をはらんでいるようである。

なお、装束制作に際しては、猿楽大和座主宰 大蔵流狂言方 安東伸元氏に一方ならぬご助力をいただいた。また佐々木装束店(京都市)では具体的な制作技法について多くをご教示していただいた。ここに記して謝意を表したい。

## 参考文献

- 1) 栗原 弘, 河村まちこ, 時代衣装の縫い方, 源流社(1984)
- 2) 掘越すみ, 資料日本衣服発達史, 雄山閣(1974)
- 3) 現代の男物長着寸法は土井幸代, 和裁, 同文書院(1990), 大塚末子, 和裁4, 大塚末子着物学院出版部, (1980)などを検討した。
- 4) 大蔵流狂言方, 安東伸元氏の証言による。
- 5) 佐々木装束店は京都市にあり, 能狂言装束を制作する唯一の装束店である。生糸は中国産が輸入されるが, デザイン, 染め, 織り, 衣装制作だけでなく, 演能時に用いる頭巾や杖のような作り物まですべて手掛ける。能・狂言装束の専門工房である。
- 6) JIS L 1079-1966 化学繊維織物試験方法による。
- 7) 安東氏の稽古場での観察による。
- 8) 1)の文献の著者, 河村まちこ氏の証言による。
- 9) 中野武乃, 日本服飾学会第16回研究発表抄録, 「近世能装束縫製比較試考(唐織の場合)」, (1995年5月13・14日)
- 10) 杉浦静山, 甲子夜話, 文政5年(1822)「序」より
- 11) 飯沢匡, 図説日本の古典第12巻月報, 集英社(1980)「狂言の評価の変遷」より





Fig. 6. Ms.Eiko Matsuda wearing new Kyougen costume



Fig. 7. Ms.Eiko Matsuda wearing new Kyougen costume



Fig. 8. Prof. Nobumoto Andou wearing classical Kyougen costume



Fig. 9. Prof. Nobumoto Andou and Ms.Eiko Matsuda wearing classical Kyougen costume