

## 近代移行期における厚地綿布の品質と価格

田村 均\*

キーワード：近代移行期、厚地綿布、短繊維綿、太糸、手紡糸、機械紡績糸、番手

### 1 はじめに

日本では、近世期にかけて短繊維系の中国綿を原種とする綿花の栽培が普及し、綿業の領域において短繊維太糸系の織物技術が発達した。自給用であれ商品向けであれ、衣料用に各地で生産された木綿織物は、おもに機械紡績綿糸相当5～9番手（以下、「洋5～9番手」と略す）の極太ないし洋12番手前後相当の太糸系の手紡糸をしっかりと織りこんだ、布地が強靱で耐久性のある厚地綿布を特徴とした。日本の在来綿花の繊維長は上等品でも0.75インチ（約1.9cm）で、その最適綿糸の紡出番手は洋12番手の水準であり、中・下等品（0.625～0.40インチ）になると洋10番手以下の極太糸が綿糸好適番手であった（中岡、2006）。

日本のみならず、中国をはじめ朝鮮・ベトナムなど東アジア一帯で栽培されたのが、中国綿を原種とする短繊維系の綿花であった。そのため、キャリコ（極薄綿布）をめぐるインドとの競争で「長繊維綿－細糸－薄地布」という品質連関をつよめたイギリス綿業にたいし、東アジアの綿業には太糸厚地を特徴とする「短繊維綿－太糸－厚地布」の品質連関がみいだされている（川勝、1991）。なかでも日本は、歴史地理的にみると「短繊維綿－太糸－厚地布」として特

徴づけられる東アジア綿業の辺境的一角をなし、18世紀後半から西ヨーロッパで発達する近代綿業にたいしては、そのもっとも辺境に位置していた（中岡、2006）。近世期をつうじて洋20番手以上に相当する細い綿糸をうまく紡ぎだすことがままならなかった日本において、庶民衣料が洋10番手前後ないしそれ以下の極太糸へ依存しなければならなかった所以である。

とはいえ、東アジアの辺境としての歴史地理的条件のなかで、近世後期から幕末期にかけての日本で、「長繊維綿－細糸－薄地布」系の縞木綿である唐棧を模倣する試みが生まれた（佐貫尹・佐貫美奈子、1997、田村、2004）。このうごきは、おもに都市市場向けの上級品の生産対応としておこり、その一部は諸藩の国産化プロジェクトにひきつがれ、いくつかの地方に伝播した<sup>①</sup>。この動向は、短期的には「短繊維太糸系の織物技術で、細糸薄地系の縞木綿を模倣しようとする矛盾した試み」（中岡、2006）であったが、地方産地への高機の導入契機となり、中・長期的にみると近代移行期にかけて日本産綿布の品質変化とくに薄地軽量化＝ファッション化をうながしていく重要な誘因となった（田村、2004）。「短繊維綿－太糸－厚地布」の辺境国において、19世紀中葉から後半期にかけて注目すべき胎動が生じていたのである。

そこで本研究は、①近世後期～幕末期に試みられた唐棧模倣の意義と限界、そして②細糸系

\* 埼玉大学教育学部コラボレーション教育講座

の輸入紡績糸（イギリス糸）を利用して国産綿布の薄地軽量化が達成される幕末・明治期になおも太糸使用を墨守し、その在来性を温存した厚地綿布の属性把握とその品質変化を追跡する。ただし、紙幅の制約から唐棧模倣に関する考察はつぎの機会にゆずり、本稿では、明治期に生産縮小を余議なくさせられながらも、地方市場や地廻市場向けの需要を残存させていった旧来的な厚地綿布の軌跡を先行的に考察する。

## 2 太糸のカテゴリーについて

あらかじめ、「太糸」のカテゴリーについて概括しておく。

綿糸の太糸概念は時代によって変化した（表1）。イギリス式の綿糸番手が定着する明治中期には、洋16～24番手が「太糸」、同28～32番手が「中糸」、そして同38番手以上が「細糸」として分類された。これらの分類標準の対象となったのはおもに輸入綿糸であり、なかでも中・細番手はもっぱらイギリス糸が占めたのになら、太番手にはインド糸が多かった（高村、1971）。それら以外のものとして、洋10番手前後ないしそれ以下の国産綿糸（在来手紡糸、ガラ紡＝水車紡績糸、初期紡績会社の生産品）が「極太糸」に分類され、洋60番手以上のイギリス製の瓦斯糸が「極細糸」としてとりあつかわれた。とくに断らないかぎり、本稿は明治中期の太糸概念に依拠する。

日本の綿業界において太糸という分類標準が

定着するのは、洋30～40番手クラスの中ないし細糸を、イギリスから大量に輸入する明治20年代以降のことであったとみてよい。とりわけ洋番手の分類標準が成立する経緯は、イギリス製の高番手で均質な工業製品の綿糸が大量に流入したため、商取引上、在来水準に相当する各種綿糸を太糸として差別化する必要が生じたからである。在来的な基準からみれば比較的細番手であった国産化初期の機械紡績綿糸（洋12～16番手）が太糸として分類されたのも、そうした事情が横たわっている。なお、洋16～20番手水準の綿糸は、明治政府の支援を受けた初期紡績会社がヨーロッパから導入した機械紡績技術をもってしても、当初、短繊維系の国産綿や中国綿を原料としたため、首尾よく紡出することができなかった（中岡、2006）。

冒頭で指摘したように、世界的にみて極太短繊維系に属す日本の在来綿花から手紡技術によってうまく紡出できるのはせいぜい機械紡績綿糸相当16～18番手くらいまでで、そのほとんどは洋10番手前後（8～12番手）のものであった。自家用に紡がれた綿糸のなかには、洋5～7番手くらいの文字通りの極太綿糸もあったろう。しかし、そうした日本の在来綿糸は、世界のなかでもっとも激烈に細糸化を追求したイギリス流の近代概念を用いると極太糸のカテゴリーに一括分類されてしまうが、当時にあっては洋10番手前後に相当するものがごく標準的なタイプの国産綿糸であった。

したがって、市場サイドから必要以上には細

表1 各時代における太糸綿糸の番手推移

種類	近世後期（幕末期）	明治20～30年代	明治40年代初頭
極太糸	（～9番手）	～12番手	～20番手
中糸	（10～14番手）	16～24番手	22～40番手
細糸	（15～20番手）	28～32番手	42番手～
極細糸		38～42番手	
		60番手～	

資料) 近世後期；筆者の推定。明治20～30年代；五十嵐直三『綿花綿糸売買慣習取調報告書』1900年、高等商業学校（国立国会図書館蔵）。明治40年代初頭；大阪税務監督局『織物要綱』同監督局、1908年（『明治前期産業発達史資料』別冊（57）IV、明治文献資料刊行会、1970年、所収）

糸化が要請されなかった近世後期から開港以前の幕末期あたりまでは、太糸というとらえ方は日本になかったと想定しえよう。むしろ、明確な規定ではないにせよ、綿糸の太さに関する相対的な区別概念が生まれたとすれば細番手のほうに向けられたとみるべきである。単位重量あたりの繊維長を計測し番手数に比例して細糸化するイギリス式の洋番手とは対照的に、地域差があるものの、和番手数は決められた和糸の単位総長あたりの重量に反比例して軽量細口化する<sup>(2)</sup>。いいかえれば、長さ概念の洋番手にたいし、和番手には重量概念が採用された。

つまり洋番手とは逆に、和番手は番手数が小さいものほど細手を意味する。そのため、近世日本にあっては洋10番手前後に相当する在来標準のものよりも一<sup>かせ</sup>総あたりの重量が軽目の綿糸を、地方ごとに何らかの重量概念を用いて区別していったのである。地域の事情や産地の慣習にそくして、「何匁あがりの糸」<sup>(3)</sup>というような和番手の分類表現が、それに相当する。そして何よりも、そうした新たな分類基準を考案させるほどに通常のものよりも軽量細口の綿糸を必要としはじめたのが、江戸などの都市市場で流行しはじめる縞柄のスッキリとした上級縞木綿や、晒の白い真岡木綿を捺染した<sup>ちゅうがた</sup>中形のような都市的な流行品であった。白く、そして糸ムラがすくない細手の綿糸ほど、縞木綿業界や捺染業界から歓迎されたからである。都市的な上級品の登場による木綿の高級化は、文化・文政時代あたり幕末期にかけて生じはじめた新しい流行現象であった(田村、2004)。

要は、イギリス製の輸入綿糸および紡績機械の導入が、日本にイギリス式の綿糸番手標準を浸透させる要因であったが、番手数の推移からうかがえる太糸概念の時代的な変遷は、それぞれの時期に市場からもとめられた織物の品質のちがいに起因している。「細糸」や「極細糸」などの近代的なカテゴリーの成立は、流行市場の時代的な趨勢を色濃く反映させるものであったとみることができる。幕末開港以後、流行市場

が薄地軽量化のために加速度的に細糸化を要求しはじめたからである。

縞木綿に限定していえば、文化・文政時代から幕末期にかけて、唐棧模倣の試みや結城縞の生産活発化が旧来のものよりも糸ムラがすくない細手の綿糸を大量に必要とした。都市的なファッションとして人気を集めた上級木綿の需要増加が、在来綿糸の細手化をつよく刺激していったからである。そのため、それまで使い慣れていた洋10番手前後に相当するものよりも、糸の細太の不同がすくない軽量細口の手紡糸の生産が各地で試みられ、機械紡績綿糸相当12～18番手クラスのものが幕末期の綿糸市場に供給されはじめたのである。

開港以前の具体例を紹介しよう。尾西地方で活発化した<sup>さんどめ</sup>棧留縞の生産は洋10番手前後に相当する在来糸を使用した<sup>さんどめ</sup>が、通常のものよりも糸ムラがすくないものが歓迎され、結城縞の生産ではそれよりも細手の洋16番手前後に相当する細口糸が要求された。いっぽう、武州入間地方では和唐棧に和糸「十二糸」(洋16番手相当)が使用されたのにたいし、結城縞には和番手で「九糸」や「八糸」と呼称された、当時としてはもっとも細口となる洋20～22番手に相当する常陸・北条地方産の手紡糸が使われた(田村、2004)。ただし、和番手の「八糸」は洋22番手に相当するからといって、その品質が、機械製の輸入綿糸(イギリス糸)とおなじような細く斉一な綿糸であったとみるわけにはいかない。

くりかえすが、短繊維太糸系の在来綿糸(和糸)は手紡のため糸ムラが多く、在来綿花の上等品(0.75インチの繊維長)の最適紡出水準の洋12番手をこえるような、たとえ洋16番手以上に相当する細手であっても糸の太さには不同が発生した(佐貫尹・佐貫美奈子、1997)。もともと毛羽が立ち、しかも糸ムラが生じやすい短繊維綿を用いて、手紡ぎ作業によって経済的に採算がとれる範囲内で軽量細口の綿糸を紡ごうとすればするほど、糸ムラが目立ちやすくなったであろうことは想像するに難くない。

### 3 幕末期における厚地綿布の品質と価格

近代以前から、日本における厚地綿布の代表的存在であったのが河内木綿や三河木綿であった(永原、1990、武部、1989)。たとえば河内木綿の品質について、天保期に書かれた大蔵永常の『公益国産考』は「糸太く地厚きを名物とせり…(中略)…諸国の暖簾油単は河内毛綿にかぎれり」<sup>(4)</sup>とし、また嘉永～慶応期に書き足された喜多川季荘の『守貞謾稿』も「綿性良ク故ニ久シク損破セズト雖モ糸染色美ナラズ」<sup>(5)</sup>としている。

しかし、その糸遣い(番手構成)や量目・価格などの実態となると不明な点がすくなくない。とりわけ、近世ないし幕末期の品質に関して先行研究や織物史を参照しても、堅牢かつ耐久性のある太糸厚地の木綿といった程度の一般的な説明しか得られない。史料データの制約から、在来綿布の具体的な属性をあきらかにできないからである。

こうしたなかで、明治末期に編纂された一資料が、幕末期に遠州地方で生産されはじめた笠井縞(遠州縞の前身)の品質を「茶縞及浅黄縞ニシテ経緯十番手内外ノ太物地ニ限レリ」<sup>(6)</sup>と説明する。笠井縞が、経・緯糸ともに洋10番手前後に相当する綿糸を使用した縞木綿であったことが指摘され、近世日本の標準タイプの在来綿布であったことが示唆されている。ただし、この所見も、おそらく当時の業界関係者や古老などからの聞き取りによるもので、幕末期の史料データに依拠したものではない。客観的な

データから当時の実状を把握するのは容易ではないが、本研究では、糸遣い(番手構成)と量目の2点にくわえ、必要におうじて価格の面から厚地綿布の具体的な属性を分析する。

表2に、佐貫尹氏らの再現作業(佐貫尹・佐貫美奈子、1997)に依拠し、幕末期の尾西地方でさかんに生産されていた各種縞木綿の番手構成(推定値)を示した。それらに使用されたと想定しうる手紡糸の太さを洋番手に換算すると、つぎのとおりである。すなわち、棧留縞(下等品)・官大臣縞・佐織縞の3品種がそれぞれ洋5～8番手に相当する極太糸遣いであり、しかもそのいずれもが1反あたりの量目が250～330匁<sup>もんめ</sup>におよぶ厚地で重量感ある縞木綿であったことがうかがえる。また、洋16番手以下相当の番手構成であったと想定しうる棧留縞(和唐棧)のうち、洋9～13番手相当の中等品が1反200匁前後の量目となって、官大臣縞や佐織縞に準じるような、比較的重量感のある厚地系の製品であったとみられる。これにたいし、洋13～16番手相当の棧留縞の上等品の量目が200匁以内(150～190匁)であったとみられ、その当時、都市的な上級縞木綿の代表格であった結城縞(16～25番手/140～160匁)の品質に近似していたことがうかがえる。

それにしても、衣料用の在来木綿1反が250～330匁という値は、1kg内外に相当する重量である。おそらく、かつて日本各地で織られていた地縞や自家用の在来綿布のうち、とくに冬物の普段着や労働着などに供せられたのは、そうした1反300匁前後もしくはそれ以上におよ

表2 幕末期・尾張地方産の縞木綿の番手構成ほか(推定)

織物種類	綿糸相当番手(洋番手換算)	箆密度(推定)	1反重量(試算)
官大臣縞	5～6	6～7算	330匁前後
佐織縞	5～6	6～7算	330匁前後
棧留縞(下等品)	7～8	7～8算	250～270匁
棧留縞(中等品)	9～13	8～9算	190～230匁
棧留縞(上等品)	13～16	10算	150～190匁
結城縞	16～25	11～13算	140～160匁

典拠) 佐貫尹ほか「江戸期・尾張の棧留機ならびに棧留縞の復元」『中京大学教養論集』31巻2号、1990年3月。佐貫尹・佐貫美奈子『木綿伝承—手紡ぎ入門—』染織と生活社、1997年。

ぶ重目で厚地のものであったとみられる<sup>7)</sup>。こうした厚地綿布は、文化・文政から幕末期にかけて流行した都市的な軽量綿布のうち、縞木綿としては上記の結城縞、そして白木綿ではおもに小紋地や中形・絞り地用として歓迎された真岡晒（1反150匁前後）の2倍相当の重さがあったことになる。おなじく短織維綿の日本綿花を手紡した在来綿糸を用いて製織した木綿製品でありながら、縞木綿の製品間に価格差のみならず2倍もの重量差が出現していたことは注目に値するといわなければならない。

大蔵永常の『公益国産考』は、和泉地方で「薄地の下直なる木綿、其外極うす地織出せり…（中略）…或は因州にては地細にして、まうか木綿にまがへる上木綿を織出せり<sup>8)</sup>」として、幕末期において安価な薄地物や「真岡紛」のような上質な木綿の軽量品が出まわっていたことを指摘している。文化・文政期における軽目で良質な真岡木綿の流行が、各地で安物をふくむ類似品の生産を刺激したのである。筆者は、すでに横浜開港以前の幕末期にかけての日本でも、ヨーロッパ社会で先行的に進展した絹織物の低価格化と流行木綿の薄地軽量化がすすみ、西ヨーロッパ製の輸入織物が流入する開港後にそのうごきが加速されていったとみている（田村、2004・2007）。しかも、上の事例から想定しえるように、その趨勢と軌を一にして、流行品種ではなかった厚地綿布も、在来品1反あたりの量目が約300匁前後から230～250匁あたりの水準に低減していったのではないかととらえている。品種によっては、200～220匁くらいにまで

低下していったのではなかったろうか。というのも、第2次世界大戦前までの昭和期日本に残存した地縞や在来綿布の厚地物がこの重量水準であったからである<sup>9)</sup>。

幕末開港後の変化がうかがえる事例を示そう。明治維新直前の1865（慶応2）年の尾張三河両地方でおもに江戸市場向けに生産された3種類の白木綿の量目データを概括したのが、表3である。尾張地方において、知多郡下（知多半島）で織りだされる尾張白すなわち知多木綿のほかに、名古屋白という別種の白木綿が生産されていた。裏地のほか、手拭地や下帯用などとして需要があった知多木綿（知多晒）の1反の量目は、一般的サイズ（9寸5分・2丈8尺）の着尺換算値で90～110匁内外であった。日本の在来綿布のなかでも、知多木綿に代表される手拭地や下帯用として受容された白木綿は、組織を緻密に織りあげる裏地や着尺地用のものどちがい、やわらかな糸を用い緯糸をやや粗めに織りこみ布地を柔軟化する薄地軽量の綿布に属す。

そして、もう1つの名古屋白も、量目120匁という在来綿布としてはきわめて薄地軽量の白木綿である。史料に「糸中肉を好申候」<sup>10)</sup>とあるので、中口の綿糸を使って裏地や小紋地・絞り地用などの着尺地用に生産されたものであった。名古屋白は愛知・春日井・丹羽・葉栗・中島・海東・海西の7郡で織りだされた、「関東真岡木綿二類し候」<sup>11)</sup>の生白木綿であった。当該製品は真岡木綿のみならず、1反100匁前後であったイギリス製の輸入金巾に匹敵するほどの量目である。これまで真岡木綿は、開港後に輸

表3 幕末期・尾張三河両地方の白木綿とその品質（慶応2年）

種類	生産地	織幅/長さ	1反重量	【着尺換算値】	糸質	用途
名古屋白	愛知・春日井・丹羽・葉栗・中島など7郡	9寸5分 2丈7～8分	120匁前後	120匁前後	中肉	衣料用（裏地、小紋地、絞り地など）
尾張白	知多郡	9寸2分 2丈6尺	90～100匁	100～110匁	糸細、柔らか	裏地、染地、手拭、下帯など
三州木綿（短尺白）	額田郡・幡豆郡など	9寸 2丈5尺	130～180匁	150～210匁	糸太、糊つよい	上総・安房地方の漁場労働者など

注）【着尺換算値】は、着尺の一般的サイズ（織幅9寸5分・長さ2丈8尺）への換算値。

史料）「乍恐御歎願申上候御事」（林英夫『在方木綿問屋の史的展開』塙書房、1965年、180～187頁、所収）。

入綿布の代表格であった金巾に押されて、幕末期から明治前期にかけて生産が極度に低迷したととらえられてきた(青木、1959・1970、岡野、1988)。しかし、技術史家の中岡哲郎が、1ヶ月もの期間を要する真岡木綿の在来晒技法が需要急増に対応できなかったのではとのきわめて興味ぶかい所見を表明している(中岡、2006)。筆者は、そうした技術的な事情にくわえ、名古屋白などの新たな国産軽量品をふくめた競合関係の激化を指摘しておきたい。

これらにたいし、本研究がとくに注目するのは、厚地系の三河木綿(短尺白)の品質である。この白木綿について、着尺換算値で150~210匁強という量目データが確認できる。現在の愛知県東南部にあたる三河地方で生産されていた三河木綿は、織幅が9寸と着尺地用の一般サイズよりも短尺の白木綿であったことから、「短尺白」ないし「三白<sup>さんぱく</sup>」などと略称された。伝統的に経・緯糸ともにつよい糊付をほどこした太糸を用いて堅牢に織りあげられる「腰」の強い厚地綿布であったため、耐久性のある労働着用として漁場や漁港などの地方市場に受け入れられていた。

しかし、この量目データでは、三白木綿が近世期をつうじて厚地綿布の代表的存在であったことを十分に例証できない。というのも、労働着用であったならば、幕末期の三河木綿も先に考察した佐織縞や棧留縞の下等品のような、すくなくとも1反300匁前後におよぶような厚地綿布であってもよいはずだからである。そもそも、織物製品は「地合之上中下二預り値段上下御座候」<sup>(12)</sup>であるが、「目方重キ方百八十目軽キ方百三十拾匁位」<sup>(13)</sup>の三河木綿のうち、ここでは1反の重量が200匁前後になるような比較的重量級の品種を厚地綿布としてとらえておく。三河木綿も地合や目方によって等級が存在し、製品が差別化されていたのである。

当該データから推察できるポイントは、つぎの2点である。1つは、三河地方でも糸量を減らし価格を下げた比較的軽量の製品も生産され、

地合・目方などの加減による品質の等級差別化がはかられていたことがうかがえること。したがって、もう1つは、幕末期に加速していた在来綿布の薄地軽量化の趨勢が三河木綿にも無縁ではなかったこと。

いずれにしても、輸入製品との間のみならず、国産品のなかにも2倍もの重量差を生じさせるほどに、幕末期の在来綿布は大きく変容しつつあった。厚地綿布であっても、日常レベルで軽量綿布を好みはじめた幕末庶民の嗜好変化を受けながら、しだいに差別化=軽量化の影響を受けざるをえなかった事態の進行を指摘しておく。

#### 4 明治期における厚地綿布の品質と価格

以下、明治期の厚地綿布に関する品質データ(番手構成・量目・価格)の事例を前期と後期にわけて考察し、近代移行期における在来的な厚地綿布の品質変化をあきらかにする。

##### (1) 明治前期の在来綿布

幕末期と同様、明治初年の事例捕捉も容易ではない。現時点で明治初年のものとして提示できるのは、第1回国内勧業博覧会(1877年)へ出品された、茨城県筑波郡小田村で織られた白木綿の量目データである。この事例によると、筑波地方産の白木綿は1反150匁の製品であり<sup>(14)</sup>、真岡木綿の一種であったとみられる。糸遣いや価格の詳細はわからない。したがって問題は、量目150匁程度の綿布が厚地なのか薄地なのかという点に絞られよう。

表4に、明治10年代半ばにおける富山県新川地方で生産された新川木綿<sup>にいかわ</sup>の品質データを示した。当時、新川木綿は大別すると「甲(重目物)」・「乙(中目物)」・「丙(軽目物)」の3種類に分かれ、1反の量目が170~200匁前後となる重目物が価格の高い高級品としてあつかわれていた。これにたいし、130~160匁前後の中目物が中級品として価格中位に位置し、軽量タイプとして100匁前後の軽目物も生産されていたが、

それは低価格の下級品であった。この分類は、同時代の人たちが木綿の品質を基本的に重量ベースで把握し、糸量と地合（織物組織）において区別していたことを示唆する。

そこでは、<sup>かさ</sup>箄密度の大小すなわち経糸本数の多少が綿布の品質を規定し、経糸数がより密である製品ほど厚地系の重目上級品となり、価格が量目ベースで設定される。重目上級品の経糸数は600本（7.5<sup>よみ</sup>算）～680本（8.5算）であったのにたいし、軽目下級品のそれは480本（6算）～488本（6.1算）であった<sup>(15)</sup>。一般的に、緯糸の打ちこみは経糸数において、密度の高い経込みのものほど綿密におこなわれた。そうして糸量と地合により品質が等級化され、新川木綿はおおむね地厚系（200匁前後）と地薄系（100匁前後）とに大別され、その中間的な製品となる130～160匁前後のものが中目物としてあつかわれたのである。なお、新川木綿の用途を確認すると、地厚品と中目物がともに衣料用であったのにたいし、地薄品は手拭地や足袋裏・包帯用であった<sup>(16)</sup>。

明治前期における新川木綿の動向に関し、先行研究（谷本、1990・1992）は以下のような興味ぶかいポイントを指摘している。すなわち、地厚品の系譜にあった新川木綿が、中目物のみならず地薄の軽目品の生産を増加させたのは、

幕末期にかけて拡大した域外（信州・松本方面）の安価な綿布市場へ積極的に対応したからであった。しかし、幕末維新期の環境変化と地域経済の変動を受け地薄物の需要が減退した結果、在来の手紡糸を綿密に織りこむ重目上級品の品質を再評価し、それへの生産シフトを模索するうごきが生じた。それは、「其箄目ヲ増シ重量ヲ加ヘ精緻綿密ク品質ヲ改良シ、以テ需途ニ供セハ或ハ回復セン夫レ需途広ケレハ供程モ又大ナリ」<sup>(17)</sup>とみて、「亦洋綿布ノ薄弱ハ永ク人心ヲ保タサラン故ニ内地好良綿布ノ回復ハ早晚無カルヘカラサルヲ信セリト」<sup>(18)</sup>という状況認識からであった。金巾をはじめとする輸入綿織物＝薄地軽量品の国内市場への流入は、国産品の薄地軽量化をつよくながしながら、在来的な厚地綿布にたいし、その存在意義をあらためて自問自答させるような大きなインパクトとなったのである。

つぎに依拠する史料は、1885（明治18）年に東京・上野で開催された繭糸織物陶器漆器共進会（五品共進会）への出品解説である。各地で書き上げられたとみられる織物の出品解説のうち、筆者が捕捉しているのは、大阪・八尾地方の河内木綿（縞・無地物）をはじめ、茨城県下館地方の晒白木綿（漂白済の白木綿）、そして埼玉県北埼玉地方の生白（無漂白の白木綿）と青

表4 明治10年代における越中・新川木綿の品種と価格

品 種	箄	1反重量	織 幅	長 さ	単 価
甲（重目物）	7算半～8算半	170～200匁	9寸5分～1尺	3丈	38～65銭
乙（中目物）	6算半～7算半	130～160匁	9寸～9寸5分	2.65～2.75丈	25～28銭
丙（軽目物）	6算～6.1算	80～93匁	8寸3分～9寸	2.60～2.65丈	17～20銭

資料）「富山県第巻回勸業年報（明治16年）」『富山県史（史料編VI 近代上）』、1978年、所収。

表5 明治10年代後半における厚地綿布の量目と原料綿糸

品 種	生産地	織機	1反重量	原料綿糸	1反単価
河内木綿（縞・無地物）	大阪府八尾地方	地機	（経糸160匁、緯糸240匁）	手紡糸（経・緯糸とも）	（不明）
晒白木綿（白木綿）	茨城県下館地方	地機	170匁	手紡糸（経・緯糸とも）	95銭
生白（白木綿）	埼玉県北埼玉地方	地機	200匁	手紡糸（経・緯糸とも）	90銭
青縞（織紺）	埼玉県北埼玉地方	高機	240匁	洋糸右捻（経糸）、手紡糸（緯糸）	1円50銭

史料）西岡家文書「出品解説（勸業博覧会）」（武部善人『河内木綿史』吉川弘文館、1981年、176～178頁）  
中村家文書「繭糸織物陶器漆器共進会出品解説書」（『茨城県史料 近代産業編II』茨城県、1973年、235～237頁）  
富田家文書「共進会出品解説」（『行田市史 資料編 近代I』行田市、2006年、281～283頁）

縞（紺織木綿）の、合計4事例である。それら4種類の在来綿布に関する品質データを整理したのが、表5である。1反あたりの製品重量に注目すると、青縞（240匁）がもっとも重く、ついで河内木綿（糸量200匁）と生白（200匁）となり、これら3製品は新川木綿の分類基準をあてはめると地厚品となる。そして、やや軽量な下館地方の晒木綿（170匁）は中目物にふくめることができよう。なお、1疋（2反分）に糸量400匁を使う河内木綿は、製織前に綿糸の染色作業により重量が増加されるため、最終製品の1反あたりの量目は240～260匁くらいになったとみられる。

糸遣いをみると、番手構成はわからないが、4種類のすべてに経・緯糸両方もしくは緯糸に手紡糸が使われている。これらのうち、河内木綿・下館地方産の晒木綿・北埼玉地方産の生白の3品種は、経・緯糸ともに各地在来の手紡糸を織りこむ地機製品であった。経糸に洋糸右綴（輸入綿糸）を使用した青縞は高機で織られたものであったが、その番手数は不明である。価格は、晒木綿のほうが晒（漂白）を施さない生白よりも売値で5銭ほど高い。いっぽう、織紉すなわち綿糸を藍染めしてから織りあげる青縞の単価は1円50銭であり、白木綿の1.5倍強であった。

1890（明治23）年4月に発行された『大日本織物協会会報』によれば、三重県河曲郡で生産されていた伊勢木綿の一種である生白木綿は、「当今に至りても自製糸（手紡糸のこと—引用者）を以て重目物上等を製造す」<sup>(19)</sup>るものであった。伊勢・河曲郡下で産出される生白は、1反の製品重量が200～250匁の重目物であり、河内木綿や北埼玉地方産の生白・青縞に匹敵する厚地綿布であった。価格は1反50～70銭くらいで、上述した新川木綿の上等品である地厚品に相当する。伊勢地方産の生白の番手構成も不明であるが、経・緯糸ともに在来の手紡糸を織りこんだ製品であるので、洋10番手前後に相当するものであったとみてよいであろう。

以上の事例考察をふまえ、明治前期における厚地綿布の品質をつぎのように規定する。すなわち、①糸遣いにおいて経・緯糸両方ないし緯糸に在来の手紡糸（機械紡績綿糸相当10番手前後）が使用され、②1反の製品重量が200匁前後ないしそれ以上の重目物となるため、③価格が高い上級品としてあつかわれる製品を、近世以来の日本的な厚地綿布とみなすことにする。ただし、それが高機製か地機によるものかは問わないものの、さしあたり織物組織が強靱になる地機製のほうに重量級の厚地物が多かったことを指摘しておく。

なお、手紡糸が好まれたのは、「一般ニ毛茨ノ多キヲ好メリ撚緩クシテ毛茨多キトキハ自然ニ織目ノ詰ムカ為メ」<sup>(20)</sup>であったからとみられる。すなわち、「本邦綿絮ノ如キハ剛勁ニシテ粗短ナレハ到底毛茨ナキコトハ能クスヘカラサレトモ、緯糸ノ用ニハ頗ル妙ナリ、就中無地織物ニハ経緯糸共ニ最モ適用スル者ノ如シ、如何ントナレハ之ヲ以テ織立テタル木綿ハ毛茨相絡合シ織目能ク埋填シテ、綿布ノ地質ヲ美好ナラシメル功力アレハナリ」<sup>(21)</sup>と、とらえられよう。

## （2）明治後期の在来綿布

表6に、明治末期に名古屋税務監督局が織物消費税にかかわる税務資料として作成した、管轄下の東海4県（愛知・岐阜・三重・静岡）で生産された木綿織物の調査データうち、各種207点の量目データの一覧を示した。総数207点のうち、200匁以上のものは15点（7.2%）を数えるが、前項の考察で得られた「200匁前後」という明治前期における厚地綿布の重量概念を意識し、その下限をさげて180匁以上のサンプルを重目物としてひろいあげると、42点（20.3%）になる。これにたいし、軽目物（100～129匁）が31点（15.0%）となり、これらの中間領域に分布する中目物（130～179匁）は134点（64.7%）を占める。

まず注目したいのは、三河木綿である。第1章の考察で幕末期（慶応2年）に150～210匁強



表6 明治末期・東海地方における各種木綿の量目

品種／等級／量目	軽目物31【15.0%】			中目物134【64.7%】					重目物42【20.3%】						計	
	100匁～	110匁～	120匁～	130匁～	140匁～	150匁～	160匁～	170匁～	180匁～	190匁～	200匁～	210匁～	220匁～	230匁～		240匁～
紺 縞	1	1	6	5	6	3	21	13	9	1		1				66
白 縞		2	6	11		4	7	1	3							35
蒲団縞				2	2	3	2	3	1							13
紺 緋			1	2		3	7	2	1	1	1					18
白 緋			5	1	1	1	2	2			1	1				13
紺木綿						2		1		1	6				1	12
納戸木綿							1	3	3	2	1		2			12
萌黄木綿						1		1	1							3
鉄色木綿			1	1	1				1							4
緋下・絞り下			1	4	2											7
白木綿(岡木綿を含む)	1		2	4	4					1	1					13
三白・半紡木綿						1	1	3	2							7
瓦斯白木綿	4															4
合 計	6	3	22	30	16	18	41	29	21	6	10	1	2	1	1	207

資料) 名古屋税務監督局『管内織物解説』同監督局、1910年、国立国会図書館蔵。

の量目を確認できた三河木綿(三白・半紡木綿)は、明治後期になると160～180匁あたりの中目から重目領域にまたがる中間的な製品となっている。200匁前後の重目物がすくなくなり、やや軽量化がすすんでいたことがうかがえる。けれども、類似品の白木綿は在来的な200匁前後の重目品と、明治中期に生産開始された岡木綿のような120～140匁前後の軽目物とに両極分解している。白木綿製品の2極分化で生じた隙間の中間領域(150～180匁前後)を埋めるように分布するのが、軽量化した三白・三河半紡木綿である。量目を130～140匁前後にたもち定評ある真岡木綿の代用品として抬頭した岡木綿(白木綿)が、極細の瓦斯糸を用いた新興の瓦斯木綿と競いながら、後染めの萌黄・鉄色木綿などをひっぱりかたちで木綿製品全体の薄地軽量化をリードしていたような印象をうける。

こうしたなかで、200匁前後(180～220匁)の重量級サンプルを比較的多く捕捉できるのが、紺縞・紺緋・紺木綿・納戸木綿などの、近世ないし幕末期以来の在来的な木綿群である。これらの品種のなかには、230～240匁以上にもおよぶ地厚重目のものも散見される。当時であっても、在来の品質への嗜好が根強く残存していたことがうかがえよう。そして、紺緋や白縞・白

緋など夏物用として薄地軽量化がすすんだとみられる品種が目立ついっぽうで、全体としては明治後期における木綿織物の分布領域が、150～170匁前後の中目領域へ相対的に集まりつつあったことを指摘しておきたい。

明治後期になると、絹製品をはじめ絹綿交織物をふくむ綿織物製品の低価格指向がいちだんとつよまり、在来綿布のうち重目上級タイプの厚地綿布は価格が高いため、庶民層から敬遠されはじめていた<sup>(22)</sup>。短繊維綿に起因する堅牢性や耐久性という近世以来の品質への基本的な評価が、価格面から崩されかけていたのである。織物市場の趨勢を左右する庶民需要が、価格のより安価な製品に集中するようになっていたからである。

1908年(明治41)2月における大阪税務監督局の調査データによれば、先の考察で明治10年代半ばにも200匁以上の重量におよんでいた河内木綿(白木綿)にも、一般サイズの着尺換算値(9寸5分・2丈8尺)で150～160匁前後の中目物が登場していた(表7)。大阪府の南北両河内郡下で生産されつづけていた河内木綿は、「一般ニ地厚ノ白木綿トシテ名ヲシラル」<sup>(23)</sup>もので、「太キ紡績糸又ハ手紡糸ヲ用ヒテ地厚ノモノヲ以テ主眼トシ」<sup>(24)</sup>た製品であった。なか

表7 明治後期における河内木綿の品質

品 種	織 幅	長 さ	1反重量	箄 算	経 糸	緯 糸
丸紡細	9寸2分	2丈6尺5分	140匁	7算	洋16番手	洋16番手
〃	9寸3分	2丈8尺	220匁	9算	洋16番手	洋8番手
丸紡太	9寸2分	2丈6尺5分	230匁	7算内外	洋10番手前後	洋10番手
〃	9寸2分	2丈7尺	230匁	7算内外	洋10番手前後	洋8番手
撚 紡	9寸5分	2丈8尺	150匁	11算	洋42双糸	洋13番手
半紡和糸	9寸3分	2丈6尺	150匁	7算半	洋14番手	手紡糸
〃	9寸3分	2丈6尺	230匁	7算半	洋10番手	手紡糸

資料) 大阪税務監督局『織物要綱』同監督局、1908年(『明治前期産業発達史資料』別冊(57)Ⅳ、明治文献資料刊行会、1970年、所収)。

表8 明治末期における北埼玉・所沢両地方の青縞の品質と価格

生産地	等 級	箄 算	織 巾	長 さ	1反重量	経糸番手	経糸量	緯糸番手	緯糸量	市場価格
北埼玉	最上品	9.2算	9寸5分	3丈	260匁	洋22単糸	12.3縞	洋10単糸	12.5縞	1円80銭
〃	上等产品	9.2算	〃	〃	250匁	洋22単糸	12.3縞	洋10単糸	11.5縞	1円60銭
〃	中等产品	9算	〃	〃	235匁	洋22単糸	12縞	洋10単糸	10.5縞	1円37銭
〃	下等产品	9算	〃	〃	210匁	洋22単糸	12縞	洋11単糸	11縞	1円15銭
所沢地方	一等产品	9算	〃	〃	240匁	洋22単糸	12縞	洋12単糸	7.5縞	1円28銭
〃	二等产品	9算	〃	〃	220匁	洋20単糸	12縞	洋12単糸	7.5縞	1円16銭
〃	三等产品	9算	〃	〃	190匁	洋20単糸	12縞	洋12単糸	7縞	98銭

資料) 東京税務監督局『管内織物解説』同監督局、1907年(『明治前期産業発達史資料』別冊(53)Ⅱ、明治文献資料刊行会、1974年、所収)。

には、洋10番手前後の太番手や手紡糸を織りこむ地厚物も依然として生産され、その1反の重量は230~240匁におよんでいた。「丸紡太」や「半紡和糸」などは旧来の地厚白木綿の品質を維持していたといえるが、明治末期になると、河内木綿もその在来的な特質を変容させていたといえよう(武部、1989年)。

とはいえ、明治後期にあって、河内木綿よりも在来性を保持した厚地綿布が存在した。埼玉県北埼玉地方の青縞(織紺)がそれに該当する。流行品となる二タ子縞(双子織)を開発し木綿製品の全国的な薄地軽量化を牽引した関東産地のなかにおいて、青縞は埼玉県下の北埼玉地方と所沢地方で産出が維持されていた。青縞製品にはおおむね3~4等級があったが、とりわけ北埼玉地方産の製品群が1反210匁(下等品;高機製品)~260匁(特上品;地機製品)の重量級であった(表8)。重目物に定評があった北埼玉地方産の青縞は、中ないし上等品の高機製品であっても240~250匁前後の量目におよんで

いる。いっぽう、所沢地方産のものでも上等产品が240匁であり、中等产品および下等产品でもそれぞれ220匁・190匁という重目水準を維持していた。青縞製品は、染色面において正藍染めか、あるいは混合染め(正藍染め+合成藍)や化学染めかという品質のちがいが重視されたが、基本的には量目において価格設定がなされ、緯糸の打ちこみが多い地厚重目のものほど高品質の上級品(高価格品)であった。

そこで、北埼玉地方産の青縞の番手構成に着目すると、以下のように要約できる。明治後期の青縞には、緯糸に旧来の手紡糸に代わる太番手の国産紡績糸が織りこまれ、在来の地合や感触(風合い)が維持されていた。当該製品の原料綿糸は経・緯糸ともに国産の機械紡績糸に切り替えられ、経糸に三重紡績株式会社製の洋22番手が用いられ、緯糸には下野紡績株式会社(野州紡績)製の洋10~11番手の太番手綿糸が使用された<sup>(25)</sup>。すなわち、「原料ハ経緯共右撚ニシテ、製品ノ上等ナルモノハ凡テ撚甘ノ太緯

ヲ使用シ、品位降ルニ従ヒ経緯共漸次細番手ヲ用ユ」<sup>(26)</sup> という糸遣いであった。そして、明治10年代の事例（共進会出品解説）で経糸への使用が確認された洋糸（輸入綿糸）は、国産の紡績糸に切り替えられていた。

とくに緯糸用の綿糸には、藍の染付が良好な撚りの弱い甘撚の太番手をもっぱら用いられた<sup>(27)</sup>。明治30年代前半期において、青縞1反に必要な糸量は経糸用に70匁前後、そして緯糸用に160～170匁前後の合計230～240匁であった<sup>(28)</sup>。緯糸の重量は経糸量の2.3～2.4倍となる。綿糸は製織前に藍で濃紺に染色されるので、製品は1反250～270匁くらいの重量におよんだ。緯糸の打ちこみは「湿緯」<sup>しめしこ</sup><sup>(29)</sup>でおこなわれ、地機で織りあげられる製品は特上品としてとりあつかわれた。藍色の微妙な濃淡を醸し出す青縞は、独特の風合いを持ち味とする紺木綿であり、用途は足袋表をはじめ腹掛・法被・股引・脚絆地などであった<sup>(30)</sup>。

ちなみに、所沢地方産の青縞の原料綿糸は、経糸が大日本紡績株式会社製ないし東京紡績会株式会社製の洋20～22番手であり、緯糸は下野紡績製ないし大日本紡績製の洋12番手であった<sup>(31)</sup>。北埼玉地方産と同様に、緯糸には太番手の綿糸が使用された。所沢地方産の事例も、経糸に在来綿糸よりも細番手の洋20～22番手の機械紡績糸が使用されるようになったとはいえ、緯糸のほうに在来的な太糸遣いが保持され、近世以来の特質が残されていたといえる。洋10～12番手の綿糸は、念のためにくりかえすが、日本の在来綿花の好適紡出水準に相当する。その使用には、在来的な標準タイプの手紡糸の記憶が集約されていたとみることができよう。

こうした対応は、北埼玉地方の青縞業界が在来性を強固に墨守したというよりも、むしろ需給変動により限られつつあった重目物の市場をなんとか確保した結果であったとみられる。「本場青縞」を標榜し藍染め志向と耐久堅牢性をつよく押しだし、そのいっぽうで新原料（国産紡績糸や合成藍・化学染料など）を応用しながら

コストダウンに努め、地方市場をひきつけていった感が否めない。手紡糸への愛着が太番手の国産紡績糸の積極的な使用の持続力＝慣性となったが、そのいっぽうで正藍染めへの執着が製品価格のコストアップの危険性をつねにはらませることになった。同業組合の染色規約により正藍染めを墨守しようとした北埼玉地方の青縞業界も、明治30年代にはドイツ製の化学染料である合成藍（インディゴピューア）を併用する染色法（「混合建」・「割建」<sup>わりだて</sup>）を容認することになる<sup>(32)</sup>。河内木綿や三河木綿をはじめ近世以来の厚地綿布の多くが中目物へシフトするなかで、いずれの産地業界もより安価で均質な工業製品への原料転換とコストダウンを試み、激化する市場競争に対応せざるをえなかったからである。

明治後期の織物業界では、糸価を節約し糸量を加減することで低価格帯に参入した薄地軽量品が市場の趨勢を牽引した。庶民需要を維持しようとするれば、体質的に原料高となる旧来的な厚地綿布も軽量化に逆らえず中目物として価格を押さえなければならなかった。そうしたなかで、北埼玉地方産の青縞製品は、在来の品質と感触を残す商品イメージをつよく前面に押しだしながら、北海道および東北地方を中心に限定された市場を確保していったのである。

## 5 おわりに

「短織維綿－太糸－厚地布」の辺境国・日本において、19世紀中葉から後半期にかけて生じた胎動は、19世紀末期になると新たな変動として出現した。ファッション化への胎動は差別化をはらみながら、時を経て伝統と革新をめぐる相克に変わったのである。その端的な一例が、厚地綿布の需要低迷という事態であった。幕末開港は国産品の薄地軽量化をつよくうながしながら、在来的な厚地綿布の品質変化に大きなインパクトをもたらした。

明治後期になると、山口県周防地方（大島・玖珂・熊毛3郡）で産出されていた柳井木綿は、

主要な販売先であった九州地方で市場競争にさらされ販路縮小に直面していた。伝統的な柳井木綿の製品には、白・縞木綿ともに太糸遣いを保持した厚地綿布の一種があり、堅牢な在来綿布にたいする嗜好を温存する九州地方に販路が見いだされていた。北埼玉地方産の青縞と同様に太番手の綿糸を「湿緯」で織りこむ柳井木綿は「腰」が強く、当時であっても在来の感触を残していた。しかし、周防地方の木綿業界では旧来的な「和糸派」と新興の「唐糸派」が対立し、織物組合が唐糸（輸入綿糸）の使用禁止や太番手の国産紡績糸もしくは在来の手紡糸の使用督励を決議するほどであった<sup>(33)</sup>。

そのような状況下、軽量化や製品改良をすすめた福山縞や久留米縞にくわえ伊予木綿などが九州市場に参入し、それまで柳井木綿を受容していた購買層を蚕食しはじめていたのである。最後に、やや長文の引用になるが、1906年（明治39）6月に『山口県報』が報じた柳井木綿の苦境に関する所見を紹介し、若干のコメントをくわえて本稿のむすびとする。

「我柳井木綿ノ華客ヲ侵略セル強敵タル福山・久留米・伊予等ノ木綿ト我木綿トヲ対比スレハ、地風・柄行ノ点ニ於テハ我ハ福山・久留米ニ劣レルカ如ク、又品質ニ於テハ我ハ伊予ニ勝レルモ、価格ノ点ニ至テハ彼ノ廉ナルニ及ハス、斯クシテ品質ノ上物ヲ望ムノ顧客ハ価格ニ於テハ一割乃至一割半高ナルニモ拘ハラヌ福山若クハ久留米ヲ好ミ、又唯ニ価格ノ廉ナルヲ好ミ品質ノ如何ヲ問ハサルモノハ、柳井木綿ニ取ラスシテ寧ロ伊予木綿ヲ求ムルナリ、コレ毎ニ我木綿ノ売行ノ他ノ織物ニ後ルル所以ニシテ我当業者ノ研究ヲ要スヘキ点ナリトス」<sup>(34)</sup>。

要するに、美観やデザインにおいて柳井木綿は福山縞や久留米縞に劣っていたが、品質すなわち糸遣いや組織の堅牢性では勝っていた伊予木綿に、価格の面で太刀打ちできなかった。そのため、ファッション性を重視する顧客には柳井木綿よりも10～15%も値段が高い福山縞や久留米縞を選好され、そのいっぽうで、たんに安

価な製品を好む層には価格低廉な伊予木綿のほうが買われてしまう事態が生じている。その結果、柳井木綿は福山・久留米・伊予の3産地の後塵をはいすことになってしまったので、挽回策を講じる必要がある、という所見である。端的に言えば、柳井木綿は主たる販路である九州市場において福山縞や久留米縞にくわえ、伊予木綿の3製品に挟撃されていたのである。

だが、販路縮小という苦しい事態は、明治末期になってはじめて生じたものではなかった。山口県大島玖珂熊毛三郡木綿織物同業組合（周防織物同業組合の前身）の時代から組合事務所長に長年勤務した三浦敏次郎によれば、「堅牢、丈夫、無趣味ノ柳井縞ノ如キハ世ニ顧ル者サヘナキ有様トナリ、僅ニ中国、九州等ノ山間僻地ニテ農夫等ガ労働用ニ需用スルニ過ギザル有様トナリテ、柳井縞ノ取引ハ漸々衰微シ、日清戦役前ニハ九州ノ販路サヘ殆ンド維持シ得ベカラザルニ至レリ」<sup>(35)</sup> という状況であった。「流行ニ後レタル柳井縞」<sup>(36)</sup> は、「以前ノ如ク盛況ニ至ラズシテ…（中略）…品質ノ強固ナル特点ニ依リテ、其華主ヲ継ギ得ルニ止」<sup>(37)</sup> まっていたからである。

そして三浦敏次郎は、九州の人々が柳井木綿のような「腰」の強い織物を好み、とりわけ「綿織物ノ如キハ十六手以上ノ細糸ハ其嗜好ニ適セザルモノノ如シ」<sup>(38)</sup> と、九州市場の特質をみていた。柳井木綿の原料綿糸も旧来の手紡糸から国産の機械紡績糸に切り替っていたが、同時代を生きた業界関係者が洋16番手を「細糸」とみなしていたことが注目に値する。イギリス式の洋番手標準によれば綿糸16番手は「太糸」として分類される日清戦争後の時期において、在来の品質と感触を残した厚地綿布の生産を放棄しなかった地方織物業界にあっては、それはなおも「細糸」でありつづけたのである。

## 注および参考資料

- (1) 唐棧(棧留縞)の国産化事業については、大蔵永常『公益国産考』(天保15年稿, 岩波書店(岩波文庫), 1946年)を参照のこと。唐棧模倣は、尾西をはじめ、武州入間, 越後見附, 越中福野などでおこなわれた。
- (2) 日本織物新聞社編纂部編『染織辞典』日本織物新聞社(増補版), 1934年。
- (3) 大関増業『機織彙編』(文政9年稿), 恒和出版(復刻版), 1974年。
- (4) 大蔵永常『公益国産考』(復刻版), 214頁。
- (5) 喜多川季荘『守貞謄稿』(嘉永6年稿), 東京堂出版(復刻第3巻), 991年, 28頁。
- (6) 名古屋税務監督局『管内織物解説』同監督局, 1910年, 国立国会図書館蔵, 42頁。
- (7) 福井貞子(2000)は, 山陰地方で明治期に着用された縞・緋木綿製の裕長着の重量が1~1.4kgにおよぶ実例サンプルを紹介している。
- (8) 大蔵永常『公益国産考』(復刻版), 214頁。
- (9) 大東亜繊維研究会編『日本染織工業発達史(関東・東北編)』日進社, 1943年。
- (10)~(13) 林英夫(1965), 181~182頁。
- (14) 「明治十年内国勸業博覧会出品解説」(『明治前期産業発達史資料』第7集(2), 明治文献資料刊行会, 1962年, 所収, 40頁)。
- (15) 綿織物の組織は, 箆目1つに綿糸2本入れを基本とする。箆1算を40羽(目)として, 1羽に綿糸2本に入れとして計算した。
- (16)~(18) 「富山県第巻回勸業年報」(『富山県史料編Ⅳ 近代上』富山県, 1978年, 577~579頁)。
- (19) 「伊勢木綿の景況」『大日本織物協会会報』1890年4月号, 国立国会図書館蔵, 21頁。
- (20) (21) 「綿糸集談会記事(蘭糸織物陶漆器共進会)」1885年(『明治前期産業発達史資料』第8集(4), 明治文献資料刊行会, 1960年, 所収, 96~97頁)。
- (22) 上掲の「綿糸集談会記事」(明治18年8月)によると, 東北地方においては「一反二百目ニ仕上クルニ於テハ自然価額ノ騰貴ヲ免カレサレハ止ムヲ得ス, 多クハ凡ソ百五六拾目ニ仕上クルヲ常トス」(15頁)という状況であった。
- (23) (24) 大阪税務監督局『織物要綱』同監督局, 1908年(『明治前期産業発達史資料』(57)Ⅳ, 明

- 治文献資料刊行会, 1970年, 所収, 134頁)。
- (25) (26) 東京税務監督局『管内織物解説』同監督局, 1907年(『明治前期産業発達史資料』(53)Ⅱ, 明治文献資料刊行会, 1970年, 所収, 66~72頁)。
- (27) 「青縞に就ての一般視察」『埼玉経済時報』第19号, 1899年12月, 9~11頁。
- (28) 「青縞ニ就テ」『大日本織物協会会報』第154号, 1899年8月, 218~220頁。
- (29) 緯糸を湿らせて経糸にしっかりと組みあわせる織技のこと。織目が詰んで, 布地に強さと張りをもたらす。「ぬれよこ」ともいう。筆者は, 在来の品質と感触を残した厚地綿布の特徴として, 太糸遣い(手紡糸や洋10番手前後)と量目(1反重量200匁前後)にくわえ, 織技としての「湿緯」と手織機の組みあわせを重視している。
- (30) 日本織物新聞社編纂部編『染織辞典』日本織物新聞社(増補版), 1934年, 792頁。
- (31) 前掲(25), 東京税務監督局『管内織物解説』, 66~72頁。
- (32) 「織物資料(青縞)」埼玉県内務部勸業課, 1908年(『新編埼玉県史資料編21 近代・現代3』埼玉県, 1928年, 744~761頁)。
- (33) 関(1960)および三浦敏次郎『周防織物沿革誌』周防織物同業組合, 1914年(復刻版, 柳井市立図書館編・発行, 1999~2002年)。
- (34) 「柳井木綿と岩国縮の市場」『山口県報』第1301号, 1906年6月12日(『山口県史史料編 近代4』山口県, 2005年, 691頁)。
- (35)~(38) 前掲(33), 三浦敏次郎『周防織物沿革誌』(復刻第Ⅱ巻), 2002年, 39~40頁・44頁。

## 参考文献

- 青木虹二「関東における綿作と木綿生産(序説)」『経済と貿易』(横浜市立大学経済研究所)73・74合併号, 1959年2月。
- 青木虹二「真岡木綿」『日本産業史大系4 関東地方編』東京大学出版会, 1959年。
- 岡野和子「関東の木綿衣料の一考察(真岡木綿)」『東京家政学院大学紀要』28号, 1988年8月。
- 川勝平太『日本文明と近代西洋—『鎖国』再考—』日本放送出版協会(NHKブックス), 1991年。
- 佐貫尹・佐貫美奈子『木綿伝承—手紡ぎ手織り入門

- 一』染織と生活社, 1997年.
- 関 順也「柳井木綿」『日本産業史大系7 中国四国地方編』東京大学出版会, 1960年.
- 武部善人『河内木綿史』吉川弘文館, 1981年.
- 武部善人『綿と木綿の歴史』お茶の水書房, 1989年.
- 高村直助『日本紡績業史序説(上)』塙書房, 1971年.
- 谷本雅之「19世紀, 新川木綿の発展と衰退—衰退型白木綿産地の事例—」富山大学日本海経済研究所『研究年報』XVI巻, 1991年.
- 谷本雅之「地域経済の発展と衰退—一九世紀, 新川木綿と和泉木綿の比較を通じて—」近代日本研究会『年報近代日本研究14』山川出版社, 1992年.
- 田村 均『ファッションの社会経済史—在来織物業の技術革新と流行市場—』日本経済評論社, 2004年.
- 田村 均「19世紀末～20世紀初頭・国際市場における絹織物の低価格化と流行品—『欧米染織鑑』に収録された織物サンプルの分析—」『埼玉大学教育学部紀要(人文・社会科学)』56巻1号, 2007年3月.
- 中岡哲郎『日本近代技術の形成—〈伝統〉と〈近代〉のダイナミクス—』朝日新聞社(朝日選書), 2006年.
- 永原慶二『新・木綿以前のこと—苧麻から木綿へ—』中央公論社(中公新書), 1990年.
- 林英夫『在方木綿問屋の史的展開』塙書房, 1965年.
- 福井貞子『野良着』法政大学出版会(ものと人間の文化史95), 2000年.

(2008年3月31日提出)

(2008年4月25日受理)