

近代日本における厚地綿布の品質と価格

田村 均*

キーワード：厚地綿布、太物、太糸、機械紡績糸、番手、薄地軽量化

1 はじめに

歴史地理的に「短繊維—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す日本では、19世紀後半にヨーロッパから機械紡績技術が導入されるまで、機械紡績綿糸相当の洋20番手以上の細い綿糸をうまく紡ぎ出せなかった。そのため、近代以前において庶民の着用衣料は洋10番手前後（和番手十八糸相当）ないしそれ以下の極太の手紡糸に依存しなければならなかった。とはいえ、近世期をつうじて、日本では中国綿を原種とする短繊維系の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。

近代以前において、衣料用に日本各地で生産された木綿織物は、おもに洋5～9番手ないし洋12番手前後の（極）太糸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（和番手十五糸相当）の水準であり、中・下等品（0.625～0.40インチ）になると洋10番手相当以下の極太糸が綿糸好適番手であった⁽¹⁾。この条件のもとでは、在来の手工業技術を駆使しても最高紡出番手に相当する洋20番手前後の細糸をなんとか紡出しようのがせいぜいであった。

したがって、都市的な流行品に薄地嗜好がよまる幕末期においても、庶民衣料用として普及していた一般的な在来綿布は、洋16番手以下とりわけ洋10番手内外に相当する手紡糸で織られた地厚の綿布であり、その1反あたりの目方は230～330匁（約0.9～1.2kg）におよんだ⁽²⁾。近年、研究の進展がめざましい縞木綿の手織り復元や縞帳分析によっても、近世後期から明治期にかけての在来綿布は洋10番手内外に相当する手紡糸をもちいて織られたものが多く、^{おこ}箆7～9算＝^{よみ}経糸密度17～20本/cmおよび^{おこ}緯糸密度15～18本/1cmが近世後期の水準であったことが示唆されている⁽³⁾。

筆者は、近世以来の在来的な厚地綿布を以下のような特徴をもつものとしてとらえている。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であったが、手紡糸遣いの地厚物ならではの堅牢な地合いと重厚な風合いが日本人に好まれた⁽⁴⁾。なかでも、^{あおしま}青縞（^{おりいろ}織色木綿）や^{あおしま}紺木綿などは染色面でも藍染め基調の堅牢性がもとめられ、染色堅牢とあいまった独特の質感・手触り感が持ち味とされた。

綿製品の薄地軽量化がすすむ明治期以降にあって、そうした在来的な厚地綿布は需要縮減をよぎなくされていくが、地厚物への根強い嗜好

* 埼玉大学教育学部コラボレーション教育講座

は地方市場ないし地廻りで存続した。しかも、地厚物も力織機で生産されるようになる昭和期になっても、厚地綿布の需要はいちだんと限定的になるとはいえ一部の地域で残存した。力織機製であっても、在来的な地合いと風合いが好まれたためである。

本稿は、輸入綿糸（イギリス糸）や機械紡績綿糸を使用して国産綿布の薄地軽量化が達成される明治・大正期になおも太糸遣いを墨守し、その在来性を温存した厚地綿布の近代期における軌跡を品質変化の点から考察する。とくに本研究では、糸遣い（番手構成）と量目・価格にくわえ、組織密度（筭算数・緯糸打込数）を重視して厚地綿布の属性を具体的に分析する。

2 大正・昭和期の「太糸」と「太物」について

まず、「太糸」および「太物」のカテゴリーを確認しておこう。

綿糸の太糸概念は時代によって変化したが、大正・昭和期の太糸概念は、綿糸機械紡績の国産技術が確立する明治後期とほぼ同等のものであった（表1）。1932（昭和6）年に編纂された日本織物新聞社編の『染織辞典』によれば、「二十番以下を太糸、二十一番より四十二番迄を中糸、四十二番を超ゆるものを細糸と総称するも、之には別に確固たる規定なく、或は十六番迄を太糸、二十番以上三十二番迄を中糸、四十番以上を以て細糸とせるもあり」⁽⁵⁾ という分

類であった。当時であっても、綿糸に関する厳密な分類基準はなく、日本の在来綿花の最高紡出番手に相当する洋20番手前後以下の太番手が「太糸」として概念的に定着していたとみることができる。いいかえれば、番手構成のうえで近世的水準の領域に属するものが近代期の太糸概念になったといえよう。

なお『染織辞典』は、「綿糸に於ては二十番以下の糸を太糸と称し、之を以て製織せるものを太物と称す」⁽⁶⁾ と記し、洋20番手以下の太番手で製織された綿織物が「太物」であったとの時代的認識を示している。いうまでもなく、「太物」という表現は、手紡ぎの麻糸や綿糸などの太糸遣いの麻・綿織物を概括した、絹織物を意味する「呉服」にたいする近世以来の呼称である。

表2は、1922年（大正11）に開催された東京府主催の平和祈念東京博覧会に出品された染織品に関する調査報告（復命書）のなかから、埼玉県内務部所属の産業技師・服部熊次郎による縞木綿の分類基準を抽出したものである。大正後期において、地方織物業界を指導・監督する中堅技術者が専門的立場から縞木綿をどのように把握していたかを確認しておく。と同時に、近世以来、慣行的に使用されてきた「太物」なる呼称の通念的な含意が、近代期にいかなる意味変化をとげていたかについてもあきらかにしておきたい。

出品物の考察に際し、県産業技師の服部熊次郎は「原綿糸の使ひ方」⁽⁷⁾ によって、全国各

表1 近世後期～近代期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	大正・昭和時代
極太		12番手以下		
太糸	（9番手以下）	16～24番手	20番手以下	20番手以下（16番手以下）
中糸	（10～14番手）	28～32番手	22～40番手	21～40番手（20～32番手）
細糸	（15～20番手）	38～42番手	42番手以上	42番手以上（40番手以上）
極細糸		60番手以上		

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。大正・昭和時代；日本織物新聞社編纂部『染織辞典』同新聞社、1931年。

表2 大正後期における縞木綿（力織機製品）の 카테고리

カテゴリー	A 太糸縞（太物）	B 木綿縞（普通の縞物）	C 細糸物（瓦斯、双子、唐棧物）
糸遣い	綿糸18番手以下	綿糸20番手以上、40番手以下	綿糸40番手以上、 瓦斯糸100番手内外
製品特性	地質堅牢、箄目および組織密度が粗い製品	中薄地、組織密度がこみし製品	薄地、組織稠密、 高等縞木綿
価格（1反）	最低1円50銭、平均2円内外	最低2円20～30銭、 最高6円内外	（記載なし）
産出地（織物同業組合地区）	新潟（加茂・亀田）、愛知（三河）、三重（松坂）、兵庫（播州・中播）、岡山（中備・備中）、山口（岩国）福岡（久留米）、熊本（熊本）	栃木（足利）、埼玉（埼玉・埼玉木綿・所沢）、静岡（遠州）、愛知（尾西・丹葉・名古屋）、岐阜（笠松・美濃）、岡山（西備）、徳島（阿波）	埼玉（埼玉・所沢）、東京（青梅）、愛知（尾西）、岐阜（美濃）、広島（備後）、
販路	東北、中国、四国、九州の各地方、田舎向け	全国（需要広域）	都会向け

資料）埼玉県内務部編『平和祈念東京博覧会出陳各府県染織物比較調査（産業資料第10号）』、1922年、83～87頁。

地から出品された内地向けの縞木綿を、①「太糸縞（太物）」、②「木綿縞（普通の縞物）」、③「細糸物（瓦斯、双子唐棧物）」の3種類に分類し、それぞれの属性を解説している。なかでも太糸縞について、服部は「俗に太物と言ふ」⁽⁸⁾との注釈をくわえ、「丈夫向きと価格の廉なる点を以て第一の競争とし柄行図案の研究を第二とす、地質堅牢上よりして太番の綿糸を使用し箄目荒く組織の密度粗なり、従て都会に絶体不向きにして農家需用を目的に製造す」⁽⁹⁾という点を指摘している。

当該博覧会に出品された縞木綿類はいずれも力織機製であった。それゆえ服部熊次郎は、「機械力による製産方法が価格を非常に低下せしむる点を篤と研究する要あり、如何に太物木綿縞とは言え一反一円五六十銭は安し、是れ全く科学の力と大量生産組織の効果による」⁽¹⁰⁾のものであるとの所見を示している。太番手すなわち洋20番手以下の綿糸を力織機にかけて量産された太糸縞が、なおも地質の堅牢性を保持するいっぽうで価格を大幅に低減させていたとの指摘である。注目に値しよう。

明治期には、手紡糸の原料高とあいまって手織りによる織賃高が厚地綿布の高価格化をまねいた。近代移行期にあっても、技術的制約から厚地綿布の生産は高コストにならざるをえな

表3 明治末年における藍染め価格

染料	綿糸1玉の染賃
日本藍	5～6円
日本藍とインド藍の併用	2～3円50銭
藍下、硫化染料の上掛け	1円50銭

資料）大阪税務監督局『織物要綱』同監督局、1908年、62～63頁。

った。けれども、力織機化がすすむ大正後期になると、綿糸紡績および製織工程での機械生産による量産効果が、厚地綿布の領域でも製品価格の低減を実現したのである。また、藍染め基調の染色堅牢性をもとめられた青縞や紺木綿などをふくめ、化学染料とりわけ硫化染料の応用が広がったのも、そうしたうごきを後押ししたといつてよい（表3）。

とはいえ、近代化＝機械化のなかで価格低廉を実現した厚地綿布は、そのいっぽうで薄地軽量化とファッション化を同時にすすめた中級品の抬頭によって全国市場から撤退をよぎなくされていく。すなわち、「第二の木綿縞は二十番以上四十番以下の交織物多く、中薄地の密度コミシ製品なるため都鄙を問はず何れの地方にも向き、縞木綿中にありては最も需用範囲広く数量亦多し」⁽¹¹⁾ためであった。服部熊次郎は、全国的な中級品市場から締めだされた厚地綿布は地方市場ないし地廻りへと販路を狭め、農家用

または「田舎向け」の限定的な商品として需要縮減していたとみなしている。

この点に関連し、同復命書のなかで県産業技手の湯原五郎は、「東北北陸地方此の地方は地厚きものを産し意匠において大同小異なるが価額稍高きに失する傾向なきにあらざ、而して商品の価値に於て埼玉遠州のそれに比較す可きものあれず専ら地方売りに供せらる」⁽¹²⁾との興味ぶかい見解を示している。なおも価格がやや高め傾向にある東北地方産などの厚地綿布は、東北地方に流入していた先進産地の製品との競争にならないため、「地方売り」すなわち地廻り向けになるという指摘である。当時における東北市場の趨勢は、中薄地系は埼玉県産や遠州産が席卷し、厚地系は播州産や新潟県産が優勢であった⁽¹³⁾。

後述するように、福島県産の会津木綿は番手構成をいくぶん細糸化し力織機の導入により生産費の低減をはかるが、昭和期になると「近年嗜好の変遷に依り稍や衰退の傾向」⁽¹⁴⁾に甘んじることになる。近代期にあって在来的な厚地木綿は、製品改良をすすめ市場競争に参入しても、先進的な産地の製品との直接的な競争にさらされ苦戦を強いられたのである。いわば製品改良をめぐって、在来的な厚地木綿の産地は品質と価格の両面からはげしく挟撃されたといつてよいだろう。

なお、埼玉県産業技師・川越工業試験場長の辰巳一男は復命書の冒頭において、縞木綿類における地厚物の出品物について総括的な所見を表明している。若干の事例をあげてみよう。まず、福島県産の会津木綿は「頑丈一点張りにて太紡にて地厚に織りたるもの」⁽¹⁵⁾で、「田舎向け実用品と称するの外なし」⁽¹⁶⁾のため「地方小売店と直接取引する程度のもの」⁽¹⁷⁾という指摘がなされている。また、岩手県産の地厚木綿にたいしても、会津木綿とおなじく「田舎向け実用品と称するの外なし」⁽¹⁸⁾と評し、「商品として広く需要さるゝものにあらざ山間の村落に供給するに止まらん」⁽¹⁹⁾としている。

さらに、西日本から出品された愛媛・大分両県産の縞木綿についても、「地合厚く外観極めて頑丈なるのみ」⁽²⁰⁾とし、「全然産地附近にて消化すべきものにして市場に出すものにあらざるべし」⁽²¹⁾・「片舎小売店と取引する程度のものなり」⁽²²⁾といった評価がくだされている。意匠図案において「劣等」もしくは「(極めて)平凡」であった太紡地厚の出品物は、県工業試験場長の辰巳にしても、地廻りもしくは山間僻地用のいわば「片田舎頑丈一点張りの縞木綿」⁽²³⁾として、需要がきわめて限定された特殊な商品としてみなしていたことがうかがえる。

そうした認識は、近代以前まで地厚重目＝高価格のため上等品としてとりあつかわれていた厚地綿布が、近代期になって価格低廉な商品となるや、中・高級品の差別化がすすんだ縞木綿のなかにあつて最下級の低価格品に「転落」したことを示唆しよう。そこでは、日本的な在来綿布ないし厚地綿布を意味する太物という呼称は旧来の含意を喪失している。いいかえれば、この事態は、国産の安価な機械紡績綿糸の太番手を使用し力織機で量産可能となった厚地綿布が、かつてのような絹織物＝呉服にたいする併存的呼称ではなく、下級品に属す太紡地厚物の別称のみならず中級ないし高級木綿にたいする蔑称に転化したことを意味している。

3 大正・昭和期における厚地綿布の品質変化

以下、大正・昭和期において在来的な厚地綿布がその品質をいかに変化させたかを追跡する。大正期については全国有数の綿織物産地であった埼玉県の事例を考察し、昭和期については、関東および東北地方で戦前期まで生産の存続が確認できる厚地系木綿の事例をとりあげる。本研究は、織物の属性分析のために、糸遣い(番手構成)、箆算数、1反あたりの重量(目方)、価格データのほか、織巾1cm間の緯糸の打込数に注目する。経糸密度(経糸総本数)を表示

する箴算数にくわえ、緯糸密度を意味する織巾1 cm間の緯糸打込数がわかると織物の組織密度があきらかとなり、定性的な品質評価を補強しうる客観的な数量データによる品質の確定が可能となるからである。

(1) 大正期における厚地綿布の品質変化

幕末期以来、全国有数の絹および綿織物産地として成長した埼玉県では、明治・大正期には下級品から中・上級品までの幅広い綿織物類が生産された。なかでも、幕末・維新时期に一世を風靡した流行品・二タ子縞（双子織）の系統をひく上級品の「細糸物」や瓦斯糸織（湖月・新湖月）では、全国を一歩リードするほどであった⁽²⁴⁾。大正期には中級品の差別化と上級品のファッション化がいちだんとすすんだが、いくつかの織物産地では在来綿布の伝統を継承する生産もいっぼうで存続していた。20世紀前半期の埼玉県内では、いわば系譜と品質のことなる多彩な綿織物類が混在的に生産されていた。

当時、埼玉県当局は県下の織物業界にたいして、品質の管理と監督のため染色および製織面双方から織物検査の指導をつよめていた。1924年（大正13）2月には、織物検査監督官として県下の各織物同業組合（6組合）に配置していた産業技師（技手）11名のほか、川越・熊谷工業試験場長（2名）と同業組合主席検査員（2名）の計15名を県庁に集め、織物検査監督協議会を開催した⁽²⁵⁾。協議事項は織物検査の統一基準の策定であり、具体的には「原料糸の使用方（織度・番手）」・「経緯糸密度」・「織物ノ丈幅」の製織標準に関してであった⁽²⁶⁾。協議会の開催に先だち、県内務部は各織物同業組合にたいし管轄織物の密度調査を依頼し、その調査結果は県内で生産されていた織物類の製織標準を検討するための基礎資料としてまとめられた。

表4は、川越工業試験場が製織標準協議のための基礎資料の一つとして作成した「織物密度調査表」にもとづき、大正後期に埼玉県で生産されていた新旧の綿織物の糸遣い（番手構成）

と組織密度（箴算や織巾1寸間の緯糸打込数など）を抜粋して示したものである。ただし、当該史料から重量と価格のデータは得られない。

近世後期ないし幕末期以来の在来綿布の伝統をひくものは、北埼玉地方産の青縞・縞木綿と入間郡産の青縞・紺緋である。それら以外のものは、明治期もしくは大正期になって開発された歴史の浅い織物群である。青縞をはじめ在来的な綿織物の多くは9～10算の粗箴を用い、20番手前後ないしそれ以下の太番手を経・緯糸ともに織りこむ製品である。基本的には、明治末年の品質と同等のものであった⁽²⁷⁾。それらが、依然として近世的水準に相当する箴算数や糸遣いの特色を有し、なおも厚地系の地風を保持していたことを指摘しておきたい。

とりわけ、北埼玉郡産の縞木綿（1号）と入間郡産の紺緋は緯糸打込数が近世的な18～20本/1 cmの水準に近似する数値を示すのにたいし、青縞製品はそれらよりも5～7本/1 cmほど打込数が多い。後者は20～22番手単糸の経糸使用なので、おそらく緯糸密度を高めて旧来的な地風の維持しつつ製品改良がすすめられた結果ではないかと推測できる。青縞の用途は「足袋裏地にして一部労働仕事着に使用せらる」⁽²⁸⁾のものであったが、「労働服として近時小倉地大に使用せらる又都会に於ける車夫の一部に朱子を着用するものあり、従つて之又青縞の需要を幾分減少する傾きなきにあらず」⁽²⁹⁾という情勢であった。くわえて、白足袋用の生地としてコール天や別珍・縞子・キャラコなどの上級代用品の抬頭によって、「従来殆足袋及労働服として独占的立場にありし」⁽³⁰⁾青縞は、需要縮減をよぎなくされていた。

なお、入間郡産の紺緋（通称「一本緋」）の箴算数は16算とされているが、経糸の引込みが1羽1本であるので経糸総本数は640本（16算×40羽×1本）となり、8算（8算×40羽×2本＝640本）に相当する。こちらは、明治期の紺緋製品とくらべると、箴算数が実質的には9→8算と粗くなり、経糸密度を低めている。このケ

表4 大正後期における埼玉県産の綿織物類の番手構成と織物密度（抜粋）

製品種類 (級号)	産出地域 (郡)	番手構成		組織密度					【備考】 等級
		経糸	緯糸	箆算数	箆1羽 引込数	通幅	緯糸打込数 (曲尺1寸)	【1cm換算値】	
青縞1号	北埼玉郡	60番手双糸	60番手双糸	15算	2本	1尺5寸	120本	39.6本/1cm	中級品
青縞2号	〃	42番手双糸	20番手单糸	10算	〃	1尺1寸5分	110本	36.3本/1cm	〃
青縞3号	〃	22番手单糸	10番手单糸	9算	〃	1尺5寸	80本	26.4本/1cm	下級品
青縞4号	〃	20番手单糸	10番手单糸	9算	〃	1尺5寸	75本	24.8本/1cm	〃
青縞5号	〃	20番手单糸	12番手单糸	9算	〃	1尺5寸	75本	24.8本/1cm	〃
青縞6号	〃	20番手单糸	10番手单糸	9算	〃	1尺5寸	80本	26.4本/1cm	〃
縞木綿1号	〃	22番手单糸	10番手单糸	9算	〃	1尺5寸	64本	21.1本/1cm	〃
縞木綿2号	〃	20番手单糸	12番手单糸	8算	〃	1尺	74本	24.4本/1cm	〃
唐天	〃	60番手双糸	40番手单糸	1寸間52羽	〃	2尺2寸3分	400本	132本/1cm	中級品
唐棧	入間郡	100番手双糸	100番手双糸	22算	〃	1尺	110本	36.3本/1cm	上級品
新湖月	〃	80番手双糸	40番手单糸	17算	地2本、縞3-4本	1尺5寸	95本	31.4本/1cm	〃
綿八端	〃	80番手双糸	40番手单糸	20算	2本	1尺	120本	39.6本/1cm	〃
紺緋	〃	20番手单糸	地12単、縞14番手单糸	16算	1本	1尺2分	65本	21.5本/1cm	下級品
青縞	〃	16番手单糸	14番手单糸	9算	2本	1尺5寸	70本	23.1本/1cm	〃
唐棧	北足立郡	100番手双糸	100番手双糸	20算	2本	1尺5寸	110本	36.3本/1cm	上級品
綿朱子	〃	80番手双糸	60番手双糸	17算	4本	2尺3寸5分	240本	79.2本/1cm	〃
双子1号	〃	40-80番手双糸	32番手单糸	13算	2本	1尺	100本	33.0本/1cm	中級品
双子2号	〃	60-80番手双糸	40番手单糸	15算	〃	1尺5寸	105本	33.0本/1cm	〃
京棧	〃	40番手单糸	40番手单糸	15算	〃	1尺2分	95本	31.8本/1cm	〃
綿海気	〃	40番手单糸	40番手单糸	14算	〃	1尺2分	90本	29.7本/1cm	〃

注)「番手構成」欄のうち、緯糸の(地)は地糸、(緋)は緋糸のこと。1算=40羽。【1cm換算値】は織幅1cm間の緯糸打込数の換算値で、【備考】欄ともに筆者による補注。

資料)川越工業試験場編「大正拾貳年九月 織物密度調査表」(埼玉県行政文書・大1854「織物検査監督協議会開催ニ関スル件」、1923年、埼玉県立文書館所蔵。

ースは、経糸総本数を減らし原料費を節約したものであったととらえられる。価格低廉化と軽量化を同時に指向した一本緋(所沢飛白^{かさり})は、染色不良と織物組織の軟弱さが欠点であった⁽³¹⁾。

注目したいのは、北埼玉産の青縞の緯糸には極太糸の10~12番手が、そして入間郡産には14~16番手の太糸が経・緯糸ともに使われていることである。在来綿布のなかで緯糸密度が比較的高い青縞製品とはいえ、それを中級品(双子縞・京棧)や上級品(唐棧・新湖月・綿八端・綿朱子など)と比較すると、織幅1cm間の緯

糸打込数が23~27本/1cmの低水準であったことが確認できる。ただ、中番手の上質糸(60ないし42番手双糸)や緯糸に20番手单糸を使用した青縞製品は、緯糸打込数を36~40本/1cmに上昇させ品質を高めている。在来綿布の代表的存在である青縞にあっても、中級品クラスのものが登場し製品の差別化がはかられていたことがうかがえる。

概して、下級品は10算以下の粗箆を使用するため、上・中級品とくらべると経糸密度だけでなく緯糸密度も低いことが大きな特徴であった。

経糸数が多くない理由は太番手を使用するからであったが、緯糸の打込数を少なくするのは製品価格をおさえるため生産費用（原料糸）の節約を意図したのか、あるいは製織作業において緯糸の打込みが疎かになったもののいずれかである。どちらにしても粗製品になりやすい。

いずれのケースであれ、デザイン性（意匠圖案）よりも製品価格の低廉性が大きな持ち味となる下級品の領域にあっては、太番手の緯糸を密度高く織りこむと織賃および原料糸代がかさみ製品コストが上昇するので、生産現場と市場の双方から敬遠された。こうした対応は、くりかえすまでもなく、在来的な厚地綿布がかつて有していた基本的な属性すなわち質感をともなう独特の地風を失うことを意味している。くわえて、ファッション化にともない木綿織物の薄地軽量化がすすんだ状況下では、重くかさばる地厚物はもはや一般大衆の支持を獲得できなくなっていたといわなければならない。重量の低下と地風の喪失は、とりわけ近代期になって顕在化した事態であった。

織物検査監督協議会の約2か月前、埼玉県内務部長は川越工業試験場長（辰巳一男）にたいして、県産品の織物密度に関する所見を諮問している。それを受けて、同試験場長が答申したのはつぎの諸点であった。すなわち、入間郡産の所沢紺緋について「経糸ノ密度ニ於テ四十本増加シ緯糸ニ於テハ一寸間七十本以上使用スヘキコト」⁽³²⁾、北足立郡産の綿海気について「経緯四十番単糸使用ノモノニ限り経緯共ニ七『パーセント』以上の糸数ヲ増加スヘキコト」⁽³³⁾、そして北埼玉郡産の別珍・コール天（唐天）については「緯糸ノ打込数ヲ一割以上増加スヘキコト」⁽³⁴⁾と報告している。いずれの織物も、経糸のみならず緯糸の打込数が不足していることが問題とされたのである。

（2）昭和期における厚地綿布の品質変化

戦前期の1930～32年（昭和5～7）における関東および東北地方で生産されていた厚地系木

綿の糸遣いと組織密度に関する数量データを示したものが、表5である。製品価格はわからないが、この事例群によって量目データを捕捉することができる。

使用されていた箆は9～10算が多く、経糸密度が高い製品でも11～12算である。高機製の埼玉県産の所沢飛白以外は、力織機製ないし足踏織機製であったとみてよい。番手構成をみると、経糸が20ないし22番手単糸、緯糸は14～16番手単糸が多いが、関東よりも東北地方のほうに10～12算クラスの細口箆の使用による16ないし20番手単糸の経糸遣いがめだつ。くわえて、逆に東北よりも関東地方で9算前後の粗箆使用と太番手（10ないし14番手単糸）の緯糸遣いが明瞭である点を指摘しうる。

そこで、1反あたりの重量に着目すると、関東産のほうに300匁前後の重目物がめだつのにたいし、東北地方産は200匁以下の中目物（150～180匁前後）が多いのが判明する。とりわけ東北地方産には300匁前後のものはなく、福島県会津木綿の紺無地や青森県八戸織物の納戸無地・木綿縞が200匁の数値を示すにとどまる。かつて東北地方における在来的な厚地綿布の代表的存在の一つであった会津木綿は、経・緯糸ともに16番手遣いの力織機製品となった結果、緯糸打込数が14～18本/1cmの水準である。この数値は、近世的な緯糸密度を示すものというよりは、軽量化と価格低減のため緯糸密度を低めた結果であるといわなければならない。

そもそも会津木綿は、「内地向け太地縞木綿を主とし、（中略）、価格低廉、染色・地合堅牢にして実用向きなるを以て名あり」⁽³⁵⁾の製品であった。けれども、大正・昭和期になると、「色合・縞柄等に於ては世の嗜好に伴わざるものあると経済界不況の影響に依り休廃業者続出の為、年次生産の減退を招来しつつ状勢」⁽³⁶⁾になっていた。そして、その頃の販路は「県内の需要を主とし、其他は東北諸県並に北海道に搬出せらるゝもの」⁽³⁷⁾であった。旧来的な厚地綿布がいきおい時流を追って量目と原価の低減を

表5 昭和戦前期における関東・東北地方産の厚地系木綿の番手構成と織物密度（抜粋）

製品名 (通称)	産出地域	織幅	長さ	箆算	経糸番手	緯糸番手	緯糸打込数	【1cm換算値】	重量 (1反)
青縞	埼玉県北埼玉郡	1尺	3丈1尺	9算	22番手単糸	10番手単糸	75本(鯨)	19.8本/cm	272匁
青縞	〃 〃	1尺	3丈4尺	9算	22番手単糸	10番手単糸	82本(鯨)	21.6本/cm	320匁
所沢飛白 (一本縞)	〃 入間郡	9寸4分	3丈2尺5寸~3丈3尺	16算	20番手単糸	12-14番手単糸	48~56本(曲)	15.8~18.5本/cm	170~ 180匁
木綿縞 (上総木綿)	千葉県上総地方	9寸5~6分	2丈8尺~2丈9尺	9算半	12-16番手単糸	12-16番手単糸	(不明)	—	180~ 240匁
木綿縞 (北総木綿)	茨城県北相馬郡	9寸5分	2丈9尺	9算半	16番手単糸	14番手単糸	70~75本(曲)	23.1~24.8本/cm	320匁
紺無地 (北総木綿)	〃 〃	9寸5分	2丈9尺	9算半	14番手単糸	12番手単糸	65~68本(曲)	21.5~22.4本/cm	330匁
浅黄織色 (会津木綿)	福島県会津地方	9寸3分	2丈8尺	9算	16番手単糸	16番手単糸	42本(曲)	13.9本/cm	150匁
夜具地 (会津木綿)	〃 〃	9寸5分	2丈8~9尺	10算	20番手単糸	16番手単糸	50本(曲)	16.5本/cm	160匁
木綿縞 (会津木綿)	〃 〃	9寸6分	2丈9尺	10算	16番手単糸	16番手単糸	52本(曲)	17.2本/cm	190匁
紺無地 (会津木綿)	〃 〃	9寸5分	2丈9尺	10算	16番手単糸	16番手単糸	54本(曲)	17.8本/cm	200匁
木綿縞	宮城県仙台地方	9寸6分	2丈9尺	12算	20番手単糸	16番手単糸	(不明)	—	185匁
木綿縞 (秋田木綿)	秋田県由利郡	9寸5分	3丈	12算	20番手単糸	20番手単糸	(不明)	—	175匁
木綿縞	岩手県東・西磐井郡	9寸6分	2丈8尺8寸	11算	20番手単糸	16番手単糸	70本(曲)	23.1本/cm	185~ 190匁
地織縞	〃 〃	9寸2分	2丈8尺8寸	10算	20番手単糸	20番手単糸	60本(曲)	19.8本/cm	150匁
納戸無地 (八戸織物)	青森県八戸地方	9寸6分	5丈8尺(長尺物)	10算	16番手単糸	16番手単糸	60~65本(曲)	19.8~21.5本/cm	400匁 (2反分)
白木綿 (八戸織物)	〃 〃	9寸6分	5丈8尺(長尺物)	10算	16番手単糸	16番手単糸	60本(曲)	19.8本/cm	395匁 (2反分)
木綿縞 (八戸織物)	〃 〃	9寸6分	5丈8尺(長尺物)	9算	14-16番手単糸	14-16番手単糸	60~65本(曲)	19.8~21.5本/cm	400匁 (2反分)

注) 品質に関するデータは1930~32年頃のもので、「緯糸打込数」は織幅鯨尺ないし曲尺1寸間の緯糸打込本数で、

【1cm換算値】は織巾1cm間に換算した打込数。

資料) 大東亜繊維研究会『日本染織工業発達史(東日本編)』日進社、1943年。

同時に指向した場合においては、近世以来の堅牢質朴な地風は完全に失われていったとみてまちがいない。

いっぽう、在来的な地厚物がめだつ関東木綿のなかでは、茨城県北相馬郡産の北総木綿(木綿縞)が織幅9寸5分・長さ2丈8寸に換算して300匁以上の重量を示し、注目に値する。北総木綿は、「生産品の主なるものは織紺、縞木綿の二種にして、(中略)、地質又緻密なるを以て農村常着として需要せらる」⁽³⁸⁾もので、近世期より300匁前後ないしそれ以上の量目水準を

長く保持してきた埼玉県産の青縞をしのぐほどであった。この木綿も会津木綿とおなじく力織機製品であったが、緯糸に太番手(12ないし14番手)を使用し、近世的水準を超える比較的高い緯糸密度(21~25本/1cm)によって、旧来の堅牢性と地風を保持していたとみられる。

とはいえ、北総木綿よりもすこし軽量の千葉県産の上総木綿は、「概して外觀粗雑にして、ただ地質堅牢なるのみにて地方下流社会に使用されるに過ぎず、其の発達遅々たり云うべし」⁽³⁹⁾という状態であった。販路の点では、北総木綿

も地廻りを中心に縮減していたとみられるが、軽量化と低廉化を同時に追求し粗製品の生産に傾いた埼玉県産の紺緋・所沢飛白は昭和一桁代に極度の販売不振におちいり、第二次世界大戦前に生産消滅している⁽⁴⁰⁾。

4 おわりに

昭和戦前期において、東北諸県よりも関東地方のほうに1反300匁前後の重量級の厚地綿布の生産が存続していた。在来的な厚地綿布の伝統と遺産は、近代期になると東北地方のほうでより薄れていたのかもしれない。

しかし関東地方にあっても、茨城県産の石下縞は明治後期に「地合堅緻なるを以て使用上耐久力に富むを誇れるも比較的高価なりし為、産額の増加と販路の拡張之に伴はず、再び事業の不振に遇ひ漸次衰退の悲運に陥」⁽⁴¹⁾り、その後は「年次衰退し、昭和二年頃には遂に殆ど其の姿を失へり」⁽⁴²⁾という状況であった。織機を高機からボタンないし足踏織機へと変化させ、染料を正藍から化学染料に転換するも、いったん「旧来の石下縞は明治四十年前後に衰微し」⁽⁴³⁾た。その後、大正後期に力織機の導入がはかられたが、昭和期になると生産消滅をよぎなくされたのである。

近世期に中国綿を原種とする短繊維系の綿花の栽培が普及し、短繊維太糸系の綿織物技術が発達した日本において、石下縞のようにドラスティックな史的軌跡を示す在来綿布は数多い。それらは、近代移行期に低迷はじめ、近代期になると急速に縮小ないし消滅にむかっている。第二次世界大戦後まで存続した厚地綿布の伝統的な産地は皆無であるといつてよいだろう。

在来的な厚地綿布の品質をめぐって、明治末期に名古屋税務監督局が編纂した織物税務資料は、「紺木綿ハ其ノ地風、色相二重キヲ置キ手触リ一様ニ毛立ち重々シク見ユルモノヲ佳品ト為ス」⁽⁴⁴⁾としたうえで、「上等品ハ一反ノ長サ三丈二尺重量二百六十匁アリテ、普通品ハ長サ

三丈重量二百三十匁位ニシテ、下等品ハ長サ二丈八尺重量百八十匁位アリ」⁽⁴⁵⁾と解説している。3等級の製品をすべて長さ2丈8尺とすれば、上等品の1反あたりの重量は227匁強となるのにたいし、普通品は214匁強となる。明治末年にあっても、在来的な紺木綿は200匁以上の重目物の中・上級品であり、量目の軽いものが下級品としてとりあつかわれていた。しかも上級品ほど長尺であり、毛立ち重厚な手触り感のあるものが良質であるとみなされていたのである。当時、品質評価の点で近世以来の嗜好がなおも存続していたといつてよい。

とはいえ、すでに明治10年代後半の東北地方において、「其織物ノ量目ハ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」⁽⁴⁶⁾という状況が生まれていた。1反200匁におよぶ従来の重目物を生産すると、生産費がかさみ売れ行きが悪くなるので、150～160匁程度の中目物の生産をおこなわざるをえないという経済事情がはやくも顕在化していたのである。重量の低下と地風の喪失は、すでにこの頃から内在していたといわなければならない。

手紡糸の記憶が薄れる近代期になると、厚地綿布にたいする在来的な嗜好も急速に衰微していく。かつて手紡糸が好まれたのは、「撚緩クシテ毛茨多キトキハ自然ニ織目ノ詰ムカ為メ、(中略)、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」⁽⁴⁷⁾からであった。しかしそれ以上に、世界的にみてもっとも短繊維太糸系の綿糸であったがゆえに、毛羽の多い手紡糸が絡み織目の詰んだ厚地綿布が醸し出す質朴堅牢な風合いや、不揃いな手紡糸が織りなす微妙な縞柄の何ともいえない味わいが、日本人の美的な感受性を培ってきたからにはかならない。

厚地綿布にたいする嗜好喪失は、ひとつの近世的な価値基準が日本の近代社会から失われていったことを意味している。

注および参考文献

- (1) 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。
- (2) 拙稿「近代移行期における厚地綿布の品質と価格」『埼玉大学教育学部紀要(人文・社会科学)』57巻2号、2008年。
- (3) 佐貫尹・佐貫美奈子『木綿伝承—手紡ぎ手織り入門—』染織と生活社、1997年。山本麻美・河村瑞枝「江戸・明治期の縞帳の比較研究(第1報)—羽島市歴史民俗資料館所蔵の縞帳について—」『名古屋女子大学紀要(家政・自然編)』45号、1998年。河村瑞枝・山本麻美「江戸・明治期の縞帳の比較研究(第2報)—羽島市歴史民俗資料館所蔵の縞帳について—」『名古屋女子大学紀要(家政・自然編)』46号、1999年。河村瑞枝・舛谷亜由美「江戸・明治期の縞帳の比較研究(第3報)」『名古屋女子大学紀要(家政・自然編)』49号、2003年。
- (4) 拙稿「近代移行期における厚地綿布の品質と価格」。
- (5) (6) 日本織物新聞社編集部編『染織辞典』同新聞社、1932年、794頁・698頁。
- (7)～(11) 埼玉県内務部編『平和祈念東京博覧会出陳各府県染織物比較調査(産業資料第10号)』埼玉県内務部、1922年、83～87頁。
- (12) 埼玉県内務部編『平和祈念東京博覧会出陳各府県染織物比較調査』、102頁。
- (13) 埼玉県内務部編『他府県に於ける機業の概況(その3)(産業資料第12号)』埼玉県内務部、1923年、1～21頁。
- (14) 大東亜繊維研究会編『日本染織工業発達史(東日本編)』日進社、1943年、842頁。
- (15)～(23) 埼玉県内務部編『平和祈念東京博覧会出陳各府県染織物比較調査』、5～11頁・21頁。
(2009年3月31日提出)
(2009年4月17日受理)
- (24) 埼玉県内務部編『平和祈念東京博覧会出陳各府県染織物比較調査』、86～87頁。
- (25) 埼玉県当局は、大正期に設立された埼玉県織物同業組合連合会と連携して県下織物業界の指導・監督をつよめていた。
- (26) 埼玉県行政文書・商工務部(雑款)1856「織物検査監督協議会開催ニ関スル件」埼玉県立文書館所蔵、1923年。
- (27) 拙稿「近代移行期における厚地綿布の品質と価格」。
- (28)～(30) 埼玉県内務部編『平和祈念東京博覧会出陳各府県染織物比較調査』、40～41頁。
- (31) 埼玉県内務部編『他府県に於ける機業の概況(その3)(産業資料第12号)』、7～8頁・18～20頁。
- (32)～(34) 埼玉県行政文書・商工務部(雑款)1856「織物検査監督協議会開催ニ関スル件」。
- (35)～(39) 大東亜繊維研究会編『日本染織工業発達史(東日本編)』、842～844頁・796頁・808頁。
- (40) 拙稿「戦前期における所沢織物業の産地形成と構造変化」(所沢市史編さん室編『所沢織物業産地の形成と発展』同編さん室、1989年、所収)および「所沢緋の衰退と組合解散」(所沢市史編さん室編『所沢市史下』所沢市、1993年、所収)。
- (41)～(43) 大東亜繊維研究会編『日本染織工業発達史(東日本編)』、790頁。
- (44) (45) 名古屋税務監督局『管内織物解説』同監督局、国立国会図書館所蔵、1910年、163頁。
- (46) (47) 繭糸織物陶漆器共進会「綿糸集談会記事」1885年(『明治前期産業発達史資料』8集(4)、明治文献資料刊行会、1960年、所収、15頁・96～97頁)。