

# 木綿の東方伝播と唐棧模倣

## —近世日本の経験、模倣から創造へ—

田村 均\*

キーワード：近世後期、木綿、唐棧、縞、太糸、手紡糸、番手、経糸密度、高機

### 1 はじめに

前近代の日本において、短繊維系の綿花の栽培が普及し、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）ないし洋12番手前後に相当する短繊維太糸系の織物技術が各地で発達した。その特色は毛羽立ち不揃いになりやすい太糸＝手紡糸遣いにあり、手紡糸の記憶が薄れる近代以降になっても、太糸と厚地綿布にたいする在来的な嗜好が根強く残存した。今も受け継がれる在来木綿への愛着は、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織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ほかならない。

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）。日本では、近世期に洋20番手以上に相当する細糸をうまく紡出することがむずかしかつたので、庶民衣料をして洋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。

そのため木綿製品は、自給用でも商品向けであっても布地が強靱かつ耐久性があり、1反あたりの重量が200～300匁（750～1,125g）におよぶ厚地綿布を特徴とした（田村、2008・2009）。

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。更紗＝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」という品質連関を強めたイギリス綿業とは対照的に、東アジアの綿業は「短繊維綿－太糸－厚地布」の品質連関を特徴とする（川勝、1991）。なかでも日本は短繊維太糸系の東アジア綿業の辺境的一角をなし、歴史地理的に世界一の短繊維太糸系の綿業地域として、そのもっとも辺境に位置していた（中岡、2006）。そうした日本も、イギリス同様、18世紀ないし19世紀前半にかけて細糸薄地系のインド木綿<sup>(1)</sup>との邂逅を経験している。インド木綿は、ほぼ同時期にユーラシア大陸の東西両方向の辺境に到達し、いずれの地域であっても速やかに受容された。

周知のように、インド木綿との遭遇が熾烈な市場競争を惹起し、イギリスは技術革新により製品価格の低減と薄地軽量化を同時に達成し、インドの手工業製品を市場から駆逐した。魅惑的なインド更紗への熱狂（「キャリコ・クレイズ」）が、輸入代替＝新産業を生みだし「長織

\* 埼玉大学教育学部コラボレーション教育講座

維綿－細糸－薄地布」という品質連関をつくりだしたのである。ユーラシア大陸の西の辺境では、インド木綿の西方伝播がイギリス産業革命＝近代工業化の強力な契機となり、「長繊維綿－細糸－薄地布」にもとづく新たな生活様式が「衣料革命」として衝撃的に創出されていった(川勝、1991)。

ひるがえって、日本人をも魅了したインド木綿は東アジアの「短繊維綿－太糸－厚地布」の品質連関にいかなるインパクトをあたえたのであろうか。インド木綿の東方伝播が、ユーラシア大陸の東方のもっとも辺境に位置する綿業地域にあたえた社会経済的な影響はいったいどのようなものであったか<sup>(2)</sup>。この問題提起をめぐって、あらかじめ指摘しておかなければならないのは、近世の日本社会ではイギリスのような動力と機械と化学の力を総動員する近代工業化への躍動は引き起こされなかったということである。

とはいえ、近世後期の日本においてインド木綿＝舶来唐棧を模倣する積極的な試みが生まれ、そのうごきは幕末・明治前期に新しい綿業＝有力産業の一つとして成長している(佐貫尹・佐貫美奈子、1997、田村、2004)。唐棧模倣を単なる輸入代替化の動向とはみずに、短繊維太糸系の技術的制約のもとで苦心した先人のためみない営みとして技術史的＝人間論的にとらえようとするのが、本研究の基本的な立場である。

本格的な唐棧模倣は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も採用されながら、いくつかの地方に伝播し中下級品の生産領域で習熟・定着していった<sup>(3)</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、地方産地への高機導入の契機となり、中・長期的にみると近代移行期にかけて在来綿布の品質変化＝薄地軽量化をうながし、日本綿業の変革のみならず庶民衣料のファッション化を躍動させる重要な誘因となった

(田村、2004)。ユーラシア大陸東側の「短繊維綿－太糸－厚地布」の辺境においても、19世紀中葉から後半期にかけて注目すべき画期的な胎動が生じていたのである。

したがって本稿は、短繊維太糸系の織物技術で細糸薄地系の縞木綿を模倣する矛盾した試みとして近世後期の日本における唐棧模倣に注目し、その意義と限界について実証的に考察する。とくに本研究では、織布技術にかかわる①糸遣い(番手構成)、②組織密度(箆算数・緯糸打込数)、そして③量目(1反あたりの重量)の3点に焦点ををぼりながら、舶来唐棧および国産唐棧などの織物製品の属性と特色を具体的に分析する。

## 2 舶来唐棧と日本綿布

唐棧は、白木綿に模様を捺染加工(プリント)する後染製品の更紗とは異なり、あらかじめ染色した綿糸を組み合わせ、おもに濃紺地に赤や黄色などの鮮明細密なストライプを特色とする先染めの縞木綿である。近世前期において唐棧や更紗は「唐物」として珍重された高級嗜好品であったが、絹のような光沢としなやかさが異国情緒をかきたたせる縞模様の鮮烈なデザインとあいまって、近世後期～幕末期には庶民層の人々をも大いに魅了した。細糸遣いの唐棧や更紗は、在来綿布にはない平滑な質感と艶やかな手触り感を醸しだしていたのである(佐貫尹・佐貫美奈子、1997)。

とりわけ、唐棧のように洗練された多彩な縞＝ストライプ模様を平滑に表現するためには、綿糸の細糸遣いを駆使する高度な織布技術が必要とした。舶来唐棧は、いったいどのくらい細かい綿糸で織られていたのだろうか。本章では、舶来唐棧と日本綿布の箆算数＝経糸密度と使用番手をあきらかにすることによって、両者の相違を考察する。

### (1) 唐棧の属性と特色

表1は、舶来唐棧の糸遣いと糸密度データな

表1 舶来唐棧の糸遣いと経糸密度など

サンプル	糸の撚方向 経糸／緯糸	織物組織	糸密度 (本/cm)		経糸 総本数	1反推定 重量(匁)	箄密度 (算)		紡績綿糸 相当番手
			経糸	緯糸			2本入れ	4本入れ	
1	Z/Z	2/2斜子	62	53	2232	98	27.9	16~17	50~70
2	Z/Z	2/2斜子	60	52	2160	123	27	16~17	50~70
3	Z/Z	2/2斜子	57	54	2052	125	25.7	15~16	40~60
4	Z/Z	2/2斜子	52	[52]	1872	90	23.4	15~16	40~60
5	Z/Z	2/2斜子	72	[72]	2592	130	32.4	17~18	60~80

典拠) サンプル1~3は、佐貫 尹・佐貫美奈子『木綿伝承』染織と生活社、1997年。

サンプル4・5は、小笠原小絵・石田千尋「紅毛船 唐船 琉球産物端物切本帳について」『Museum』456、1989年3月。

どを示したものである。近世後期に舶来した実物サンプルを検体した先行研究(佐貫尹・佐貫美奈子、1997、小笠原・石田、1989)に依拠し、あきらかにされた糸撚方向・織物組織・糸密度の3つの基礎データをもとに、筆者が経糸総本数・量目・箄密度のほか、使用綿糸の紡績綿糸相当番手(洋番手換算)を推定した。

まず基礎データとして特筆されるのは、検体された5つのサンプルのすべてが在来綿糸にはみられないZ撚(左撚)の綿糸を経緯とも2本ずつ交差させた2/2の斜子組織ななこからなり、経・緯糸とも50~70本/cm前後の糸密度に達している点である。江戸時代に「奥嶋」と呼ばれたものに共通するのが経・緯糸ともに2本引き揃えの斜子組織であり、滑らかな光沢を有する(小笠原・石田、1989)。いわゆる奥嶋が斜子組織であるのは、ストライプをくっきりと惹き立たせるために、綿糸の細糸遣いを駆使して縞糸(色系)を2本引き揃えにしたからにほかならない<sup>(4)</sup>。1本のままでは細番手の縞糸は地色のなかに沈みこんでしまい、色彩の際立ちが失われてしまうからである。

在来綿布のように、紡績綿糸相当20番手以下の太糸遣いで斜子組織を織ることはきわめてむずかしく、日本で斜子(2/2)の織物組織を応用した在来製品は羽二重や斜子織という名称の絹織物であった。日本で斜子組織の軽量品を織るには在来綿糸よりもはるかに細くてより柔軟な縞糸を用いなければ不可能であったから、

斜子組織の木綿=唐棧には不揃いのない細番手の綿糸を駆使した高度な織物技術をみてとらなくてはならない。平滑な布帛面を表現するには、細く均質な綿糸をたくみに織りなすことが不可欠であることはいうまでもない。舶来唐棧の糸密度(50~70本/cm)は、近世日本の標準に照らせば、後述するように木綿の領域を超越し平絹などの絹織物の水準に到達している。

つづいて推定値を考察すると、舶来唐棧は1反あたりの重量が90~130匁という軽量品であり、幕末・明治期のイギリス製の輸入巾巾もしくは国産品では平絹の量目水準に匹敵する。経糸総本数から箄密度=箄算数を算定すると、経糸2本入れの場合であれば23~32算よみ、4本入れであれば15~18算となる。いずれの箄が使用されたのかはわからないが、日本の在来標準からすれば、15~18算は平絹や銘仙などの低級絹織物の箄算数であるのにたいし、23~32算は糸織や縞子・縮緬類などの中ないし上級絹織物の水準となる。

そして、糸密度や経糸総本数の数量データから舶来唐棧に使用された綿糸の相当番手を推定すると、分布範囲を広く見積もる場合には40~80番手、狭くとも50~70番手という水準になり、中間値が60番手あたりとなる。この推定データは、18世紀中頃にインドから産業革命以前のイギリスにもっとも多くもたらされたときされる綿糸が60番手であるとの先行研究の指摘(川勝、1982)と、ほぼ一致している。ちなみ

に、日本における近世後期の在来綿糸の番手概念を洋番手換算で示すと、太糸が9番手以下、中糸が10～14番手、そして細糸は15～20番手であった（田村、2008）。

以上の分析から、舶来唐棧は近世日本では存在しなかった洋番手換算で50～70番手前後の超極細の綿糸を斜子組織にした、平絹や銘仙などの低級絹織物に匹敵する属性を有する縞木綿であったことがあきらかとなる。木綿製品でありながらも、舶来唐棧が在来綿布にはなかった絹様の光沢としなやかさを醸し出した理由は、斜子組織を応用した細糸遣いにあった。すなわち、在来綿糸よりもはるかに細く均質な綿糸を、斜子組織によって細密なストライプを鮮明に浮き立たせると同時に平滑な布帛面をたくみに表現しえたからであったといえよう。

## （2）日本綿布の属性と特色

それでは、絹のような質感や触感を体現した舶来唐棧にたいし、同時代の在来綿布はどのような特色であったろうか。唐棧と同様に、糸密度ないし箴算数から使用された在来綿糸の洋番手換算を推定してみよう。日本の在来綿布は、箴1目に綿糸を2本ずつ引き入れ、経糸と緯糸を1本ずつ交差させる1/1の平織組織が基本であった。

図1（I～IV）は、中部地方の民家に残る縞帳（縞見本）を分析した先行研究（山本・河村、1998、河村・山本、1999、河村・舛屋、2003）

の観察データをもとに、端切れが集中する経糸密度18～21本/cmに対応する緯糸の出現状況（打込み本数/cm）を図示したものである。分析対象の縞帳はいずれも近世後期から明治期にかけて綴られたもので、3冊に貼付・収録されたサンプルの総数は732点におよぶ。3冊のうち、縞帳A（羽島市歴史民俗資料館所蔵）と縞帳C（名古屋女子大所蔵）が経糸密度20本/cm以下の分布率が80～90%弱と高いのにたいし、縞帳B（羽島市歴史民俗資料館所蔵）は40%強と低い（表2）。縞帳Bは経糸密度21～30本/cmの比較的高い密度領域に分散傾向を示すものの、3冊それぞれの収録サンプルがもっとも集中する経糸密度は20本/cmの領域である。縞帳の作製年代を特定するのはむずかしいが、共通して経糸密度20本/cm前後の分布領域に緯糸が集中的に出現しているので、当該縞帳には化政期以降とりわけ幕末期に製織された織物の端切れが多くふくまれているとみられる。

経糸密度を3本間隔でみると、縞帳AとCが経糸密度18～20本/cmでの出現率がともに高く、70%以上の集中率を示す。これにたいして、縞帳Bは40%強にとどまる。木綿率（木綿製品のサンプル構成率）がいちばん高いのは縞帳A（90.7%）であるが、縞帳BとCは糸入れ物が多いため40%前後の木綿率を示す。緯糸密度20本/cm以下の出現率を確認しておくと、もっとも高いのが縞帳A（84.2%）であり、糸入れ率が高い縞帳BとCは60%前後の出現率となる。

表2 縞帳3冊のサンプル数と経糸密度の出現率など

	縞帳A	縞帳B	縞帳C
サンプル数	107	359	266
経糸密度18～20本/cm	72	43.7	73.3
～20本/cm	76.7	44.3	88.7
緯糸密度～20本/cm	84.2	55.7	62.4
～18本/cm	62.5	31.2	28.6
木綿率	90.7	40.9	38.3
糸入れ率	9.3	58.2	60.9
集中密度（第1位）	18～20本/cm 【72.0%】	22～22本/cm 【59.6%】	18～20本/cm 【73.3%】

典拠）図1におなじ。

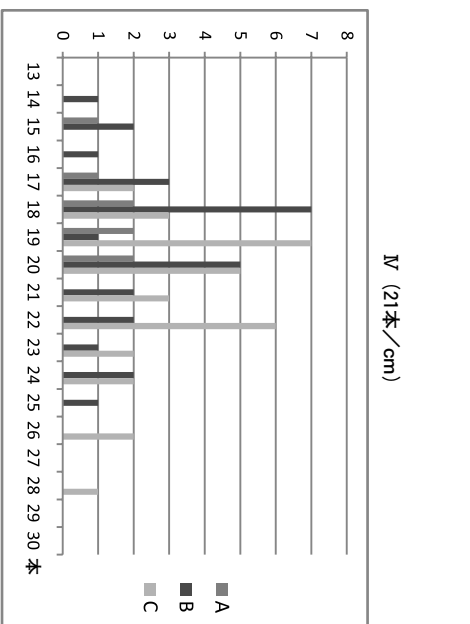
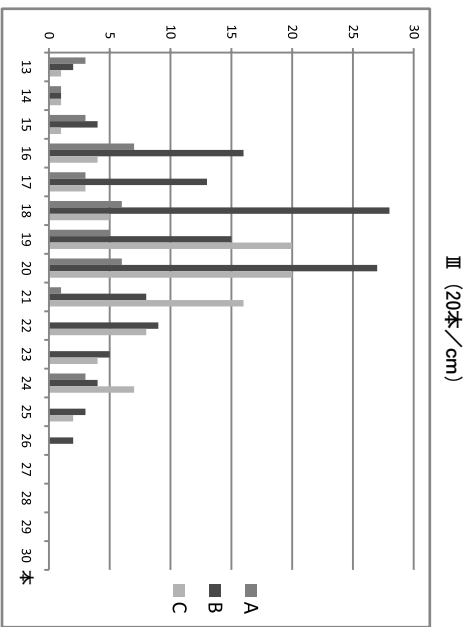
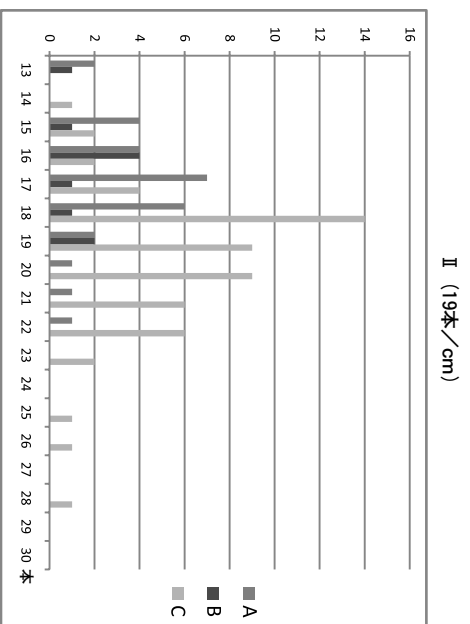
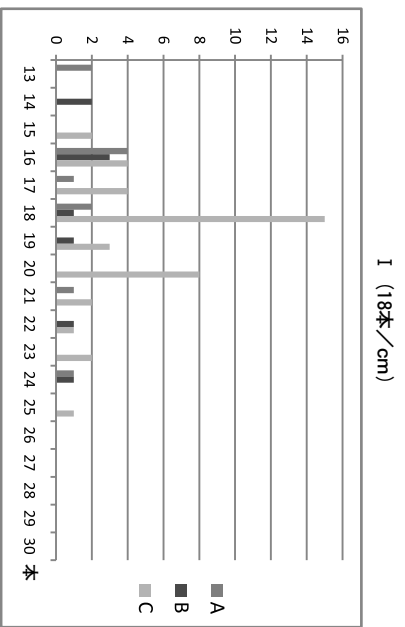


図1 経糸密度18~21本/cmに対応する緯糸の出現状況 (打込み本数/cm)  
 注) 縞帳A・B (羽島市歴史民俗資料館所蔵)、縞帳C (名古屋女子大学所蔵)  
 典拠) 山本・河村 (1998)、河村・山本 (1999)、河村・外屋 (2003)



糸入れ物（糸入縞）は絹糸の多い絹綿交織製品というよりは、地味基調の縦筋のなかに太めの紬糸<sup>(5)</sup>や未精練の生糸を1本のまま分散的に入れこんだものが多い。

綿糸の地合いのなかに生糸を織り込むのは、光沢を放つ明瞭なストライプを表現しようとするねらいがあったからである。それは縦筋を際立たせるためであった。とりわけ、生糸を染色せずに白のまま1本で紺地や茶地のなかに織り入れているような糸入縞のサンプルには、毛羽立ち不揃いな在来綿糸ではどうも表現しえない明瞭細密な白いストライプを簡便に強調しようとするねらいが強くうかがえる。そうした場合、製織作業において綿糸だけのものよりも箆算数を上げなくてはならず<sup>(6)</sup>、多くは経糸が緯糸よりも込み合う「経地合」になりやすい。いうまでもなく、糸入れ率が高いと経糸密度のみならず緯糸密度も上昇する。

それゆえ、当該縞帳は3冊とも「経地合」の特徴を共通に示している。とりわけ、経糸密度の指標を19本/cmと20本/cmの2つに限定すると、この特徴は縞帳AとBにより顕著にあらわれている。経糸密度19本/cmにおいて、縞帳Aの収録サンプルの緯糸は糸密度13～22本/cmの領域に分布するが、その多くは密度18本/cm以下に出現している。縞帳Bでは、緯糸は糸密度19本/cm以下すなわち13～19本/cmの領域にすべてのものが出現している。さらに経糸密度20本/cmにおいては、縞帳Aでは緯糸密度は13～24本/cmの領域に分散するが、緯糸の多くは19本/cm以下に出現している。縞帳Bでは、緯糸は糸密度13～26本/cmの領域に出現するが、大半のものが20本/cm以下なかでも半数以上が16～19本/cmの領域に集中的に出現している。

総じて、サンプル総数の過半（60%以上）が経・緯糸ともに糸密度18～20本/cmないしそれ以下の領域に集中的に分布するので、それらの多くは明治期以前に洋番手換算12番手前後の手紡糸を使用して製織された在来綿布の端切れであることが想定される。なかでも経糸密度18～

19本/cmにあつては、縞帳3冊ともに緯糸密度18本/cmの出現が突出しているものの、そのいっぽうで緯糸分布は下方領域に分散している。とりわけ、この下方分散の傾向は木綿率の高い縞帳Aにより強くあらわれている。この傾向は、一般的に在来綿布が緯糸には経糸よりも太めの綿糸を織り込んで製作されたことに起因している。なお、糸入縞が多い縞帳BとCのうち、Bのほうが経糸密度21～30本/cmの比較的高い密度領域に分散傾向を示すのも、生糸ないし絹糸（染色）の入れ込み数が多い、いわゆる「経込み」の状態になっているサンプルが多いためではないかと考えられる。糸入縞の経糸密度は、木綿用としては細口の箆（10～13算）を用いた20～26本/cm前後であったとみられる。

筆者の所見によれば、経糸密度18～20本/cmが、洋12番手前後の在来綿糸を使用して国産綿布を製織するために必要な在来標準の木綿用箆（8～10算）の糸密度に相当する。冒頭で指摘したように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番手であったので、この想定は在来綿布のなかでも上級木綿に該当しよう。とすれば、在来綿花の中下等品（0.625～0.40インチ）の綿糸好適番手であった洋10番手以下の極太糸遣いの中下級綿布になると、粗箆すなわち6～8算に相当する経糸密度として12～16本/cmないし13～17本/cmの領域が想定できる。

明治後期から大正前期にかけて周防織物同業組合に勤務した事務担当兼技師の三浦敏次郎によれば、太番手に対応する一般的な木綿用の箆は、洋10番手が7算、16番手が9算、そして20番手が11算に適していた<sup>(7)</sup>。西日本の周防地方（山口県岩国・柳井地方）では、厚地の白木綿や縞木綿の製織のために手紡糸用の粗箆（7～9算）が明治期になっても使用されていた<sup>(8)</sup>。木綿箆7～9算に対応する標準的な経糸密度（仕掛け密度）は、尾西地方の在来縞木綿を再現した佐貫尹・佐貫美奈子（1997）が、7算が14本/cm、8算が16本/cm、そして9算が

18本/cmになると指摘している。

以上の事例をふまえると、近世日本の在来綿布の基本的な属性を、①1/1平織組織、②洋番手換算12番手前後ないしそれ以下の(極)太糸系の手紡糸遣い、③箆6~10算、④経糸密度12~20本/cm、⑤1反あたりの重量200~330匁として概括することができる。かくして、この数量データを、舶来唐棧の分析データ(①2/2斜子組織、②洋50~70番手の極細糸紡糸遣い、③箆23~32算(箆目2本入れ)/15~18算(同4本入れ)、④経糸密度50~70本/cm、⑤90~130匁)と比較すると、両者のちがいはもはや明白となる。

なお、伝統的に日本社会で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ヲ為メ」<sup>(9)</sup>、織り上がった綿布が堅牢かつ質朴な地風を醸し出したからである。生産面においては、技術的に毛羽の多い手紡糸に地機が織機として適合していたことが起因していたととらえられる。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」<sup>(10)</sup>だからであった。

明治後期になっても、厚地綿布の代表格であった紺木綿をめぐる「其ノ地風、色相ニ重キヲ置キ手触リ一様ニ毛立チ重々シク見ユルモノヲ佳品ト為ス」<sup>(11)</sup>という品質評価が、なおも継続していた。厚地綿布にたいする在来的な品質評価は、毛羽の多い太番手の手紡糸と地機との技術的な相関性にかかわっており、要は「短織維綿-太糸-厚地布」の品質連関に由来しているといえよう。

### 3 唐棧模倣の意義と限界

舶来唐棧は経・緯糸密度が在来綿布の3倍以上もある細密な縞木綿であり、しかも国産平絹

に匹敵するほどの柔軟性をそなえた超軽量品であった。日本において舶来唐棧の模倣はまず京都西陣で開始されたが<sup>(12)</sup>、近世後期とくに文化・文政~幕末期にかけて尾西地方や武州入間・青梅地方などで活発におこなわれた。本章では、確証的な史実と数量データが得られる尾西・入間両地方における国産品(棧留縞・和唐棧)を対象にして、唐棧模倣の意義と限界を考察する。

#### (1) 在来縞木綿の伝統と革新

前章での分析をもとに、表3に舶来唐棧と日本の在来綿布(縞木綿)の番手構成や箆算数・経糸密度・1反あたりの重量に関する属性データを概括した。尾西地方で生産された唐棧模倣品は棧留縞<sup>さんとめじま</sup>という名称の縞木綿であり、おもに大坂などの関西市場向けであった。入間地方<sup>まがひ</sup>のものは「川越唐棧紛」として好評を博す和唐棧(紛唐棧)であり、おもに江戸市場向けに生産された。両地方において棧留縞も和唐棧も高機で製織され、幕末期にはそれらの糸遣いは細口化して結城縞(綿結城)というより細密な上級縞木綿を生みだしている。結城縞は、明度の高い縞糸の使用をひかえた、地味基調ながらもシックで落ち着いた細密柄の縞木綿であった。

尾西産の棧留縞は上等品でも洋番手換算13~16番手遣いで、箆10算、経糸密度18~20本/cm、量目150~190匁という属性である。中下等品にいたっては、洋7~13番手遣い、箆7~9算、経糸密度14~18本/cmであり、量目190~270匁は舶来唐棧の2倍以上であった。入間産の紛唐棧は和糸の「十二糸」(洋16番手相当)遣いで、箆10~12算、経糸密度20~22本/cm、そして量目140~160匁という属性である。棧留縞の上等品と紛唐棧が在来製品よりも箆密度を上げ、経糸総本数を増加させて「経込み」の状態をつくりだしていたことがうかがえる。経糸密度を高めれば、ストライプの色彩的なバリエーションを決定する縞割<sup>(13)</sup>をより細密化しやすくなるからである。しかし、棧留縞や和唐棧が洋16番

表3 近世後期における舶来唐棧と在来綿木綿の番手構成・経糸密度ほか（推定値）

織物種類	産地	織物組織	綿糸相当番手	箆算	経糸密度 (織幅1cm)	1反重量
舶来唐棧	インド	2/2斜子	50~70番手	23~38算/15~18算	50~70本	90~130匁
官大臣縞	尾西地方	1/1平織	5~6番手	6~7算	12~15本	330匁前後
佐織縞	〃	〃	5~6番手	6~7算	12~15本	330匁前後
棧留縞(下等品)	〃	〃	7~8番手	7~8算	14~16本	250~270匁
棧留縞(中等品)	〃	〃	9~13番手	8~9算	16~18本	190~230匁
棧留縞(上等品)	〃	〃	13~16番手	10算	18~20本	150~190匁
結城縞	〃	〃	16~25番手	11~13算	22~26本	140~160匁
木綿縞(柳井縞)	周防地方	〃	10~12番手	8~9算	16~18本	230~250匁
木綿縞	入間地方	〃	13~16番手	8~10算	18~22本	150~190匁
和唐棧	〃	〃	16~18番手	10~12算	22~24本	140~160匁
結城縞	〃	〃	18~22番手	12~14算	24~30本	130~150匁
青梅縞(絹綿交織)	青梅・入間地方	〃(絹糸2~4本入れ)	18~22番手	12~14算	24~32本	130~150匁

典拠) 舶来唐棧と入間・青梅地方(幕末期)の事例は筆者の所見による。尾西地方(近世後期)の事例は、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月と佐貫尹・佐貫美奈子「木綿伝承—手紡ぎ入門—」染織と生活社、1997年に依拠して推定。周防地方の柳井縞は、三浦敏次郎「周防織物沿革誌」周防織物同業組合、1901年に依拠して推定。

手前後の手紡糸遣いで明瞭なストライプを表現しえたかどうかは疑わしい。しかも、棧留縞の中下等品は厚地綿布といわなければならず、むしろそれは在来の糸遣いのままで唐棧模倣を試みたものであったとみてよい。

とはいえ、唐棧模倣をめぐる、尾西地方でも入間地方でも在来綿糸の改良がすすみ、より細口の綿糸が追求されたことは評価に値しよう。尾西で活発化した棧留縞の生産は洋10番手前後に相当する在来糸を使用した、通常のものよりも毛羽や糸の不同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ものが要求された(佐貫尹・佐貫美奈子、1997)。いっぽう、入間では和唐棧に和番手の呼称で「十二糸」が使用され、結城縞には「九糸」や「八糸」という、当時としてはもっとも細口の洋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)。唐棧模倣が本格化するにつれて、細糸化の方向で在来綿糸の改良がすすんだことがうかがえる。ただし、和番手の「九糸」や「八糸」が洋20~22番手に相当するからといって、その品質が、横浜開港後に輸入される機械製綿糸(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)は手紡ぎのため毛羽や糸ムラが多く、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)。もともと毛羽や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撚りを強め毛羽立ちを防ぎながら軽量細口の綿糸を紡ごうとすればするほど、かえてゆるやかではあるが大きくうねるような細い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。佐貫尹・佐貫美奈子両氏による棧留縞の再現作業の成果をふまえると、斉一ではない経糸と緯糸の密度のバランスを保ちながら手紡糸を緻密に織りなすことは容易ではなかった。そして何よりも、細目の部分でゆるやかに大きくうねる糸ムラが生じた細口糸をもちいて、明瞭なストライプを実現することは至難の業であったといわなければならない。

実際、在来の細口綿糸で製織された棧留縞や和唐棧などの国産唐棧は、糸の不同によって舶来唐棧のような鮮明細密なストライプを表現しえず、むしろかえて微妙なほどに明瞭さを欠



く縦縞製品となった（佐貫尹・佐貫美奈子、1997）。良質な国産唐棧ほど軽量細口に紡がれた綿糸にはゆるやかに細く大きくうねる糸ムラが随所にみられ、そのためストライプは直線的にはならず、微妙なほどに細かな揺れを不連続に生じさせている。経・緯糸ともに縞糸を交互に織りこむ細密柄の千鳥格子縞や崩縞などになると、「千鳥」や「崩」の反復的な小模様は均等に配置されずに相互微妙にズレあっている。しかも染色技術の制約から、縞割には鮮明な赤や黄・緑などの明度の高い色彩が使えず、紺地または茶地に浅黄や赤茶・鼠・白系などの縞糸を入れるのがせいぜいであった。

とはいえ、重く質朴な厚地綿布とは違って、細口の糸遣いの国産唐棧は量目150～190匁前後の比較的軽量の縞木綿となり、しかも経糸密度を高めて旧来品よりも細密な縞柄を表現しようになった点を評価しなくてはならない。鮮明ではないが、より細密で軽快な縞柄を表現した点が重要となる。逆にいえば、旧来よりも細かなストライプを実現したが、それがかならずしも均質ではなく明瞭さを欠くことが国産唐棧の品質上の新たな持ち味となったからである。細密柄系の千鳥格子縞や崩縞にいたっては反復的な小模様が微妙にズレあいながら小刻みに連続するため、それらが舶来唐棧の模倣柄であったにもかかわらず、デザイン的にかえて舶来唐棧にはない妙味を醸し出すことになる。

当初、地方産地で試みられた唐棧模倣は在来の太糸遣いでおこなわれたが、その後、各地の綿糸事情におうじて高機と手紡糸が改良され、細口の糸遣いによる国産化が軌道に乗ったものとみられる。その結果、低価格の国産唐棧が大坂や江戸などの都市市場でさかんに取引され、都市庶民層のみならず在地農民層の手元にも届くようになるのも、それが舶来唐棧でもなく厚地の在来綿布でもない新たな持ち味＝商品性を発揮しはじめたからであった。そこには質朴すぎず、かといって極度に洗練されたものでもない、いわば国産唐棧が醸し出す自然な布味にた

いする好感的な品質評価が見いだされる。細口の手紡糸ならではのゆるやかな糸ムラが織りなす微妙な織柄の何ともいえぬ味わいが、日本人の美的な感受性を刺激することになったからにはかならない。

## （2）唐棧模倣と絹織物

舶来唐棧を模倣し、その斬新な要素を吸収・同化しようとする試みは絹織物の分野でもみいだされる。すでに指摘したように、品質的に国産品のなかで在来綿布よりも舶来唐棧に近似するのが低級絹織物の平絹であったからである。量目においても、太織や銘仙などの平絹類は1反あたり100～125匁前後（1疋200～250匁）となり、ほぼ舶来唐棧（1反90～130匁）の水準であった。近世後期において、すでに国産の平絹類（平織組織の絹織物）が舶来唐棧に類似する属性を有していたとみることができる。実際、天保～幕末期にかけて舶来唐棧と絹織物との間には有意な関係が生じ、それらの着用をめぐって社会階層的な代用関係が存在した<sup>(14)</sup>。

したがって、舶来唐棧を模倣して鮮明細密なストライプを整序化するという試みは、むしろ木綿よりも絹織物の課題としてより現実味があったといつてよい。綿糸よりも繊維が細く柔軟で、しかも明度の高い色彩の染着がよい生糸を使用する絹織物のほうが唐棧模倣の技術的制約がすくなく、多彩なストライプの実現可能性が大きかったからである。以下、絹織物業界の対応の一例として、上田縞の動向を紹介する<sup>(15)</sup>。

「上田嶋」（上田縞）の名称が史料的に登場するのは、近世中期（享保年間）以降からである。当初、信州上田地方は真綿を原料とする白紬の産地であった。白紬は生糸よりも太い紬糸を地機で織りあげる重目の平絹であった。太糸＝紬糸遣いの地方的な絹産地であった上田地方が、生糸を練り染色した絹縞糸をストライプとして多彩に織りこむ糸織の「嶋」＝縞物（絹縞）へと品質を向上させるのが、まさにその頃であったといえる。縞糸の配色および地糸との組み合わせ

わせを変えることによって縞柄を自在に構成できる絹縞は、染地用の半製品（白生地）であった白紬よりもはるかにファッション性の高い織物製品となったことはいままでのない。

当時における上田嶋の縞柄として具体的に確認できるのは「茶地之小格子嶋」で、茶地に千草と紺色の2色の縞糸が経・緯糸ともに織りこまれたものであった。この製品は二筋のストライプを縦横両方向に小さく組み合わせたものであり、地糸の茶と縞糸の千草・紺の縞割は5対1対2の比率である。これ以外の事例として、縞割の詳細はわからないが、「地黒二重格子嶋」・「地紫白格子嶋」・「地黄黒格子嶋」・「地白赤紫大格子嶋」を確認することができる。いずれも大小の格子縞であるが、縞糸には紺・白・黒・赤紫が使われ、また地色として紺地や茶地のほかに黒地・紫地・黄地・白地などがあったことが判明する。

注目したいのは、縞糸の赤紫と地色の紫・黄などの色使いである。とりわけ、紫や赤紫は舶来唐棧の特徴的なストライプに使われ、その鮮烈な配色が近世日本人を驚嘆させ異国の世界へと憧れさせた要因であった。上田縞の場合、紫や赤紫は天然染料の藍（紺）と蘇芳（赤）を重ね染めたもので、黄色は刈安で染めたものと思われる。それまで、赤や紫などの鮮明な配色パターンは唐棧固有の色使いであったといっよい。

一般に、これらの配色は植物繊維の木綿糸には染付けが難しいが、動物繊維である絹糸には比較的鮮明な発色が得られた。近世期においては木綿糸にも黄色の染付はなされたが、発色が悪く、多くはくすみがちとなっている。赤紫ないし赤や紫の2色にいたっては、技術的制約と経済的な理由から木綿糸にはほとんど染付けされず、地味基調の茶や赤茶などで代用されている。舶来唐棧を印象づける紫や赤紫の鮮烈な配色パターンの模倣が、木綿業界で唐棧模織が開始される半世紀以上も前に地方の絹織物業界で実施されていたことは留意されてよい。

現在、上田市立博物館に享保年間の縞見本として保存されている上田縞の実物サンプル13点のうち、12点までが格子縞であり、1点のみが縦縞である。縞糸の配色を列挙すると、白が7点、茶ないし黄系が6点、千草が2点、そして赤が1点である。地色には茶系が多く、茶ないし黄系が7点、黒3点、紺2点の配色がみられる。この場合、全体として茶系の配色基調を当該期の上田縞の特徴として指摘できるが、赤の縞糸の使用を見逃すことはできない。

つぎの史料は、1735年（享保19）に上田城下町の間屋筋から出されたとみられる上田縞の製造をめぐる注意書（抜粋）である。

「 覚

- 一 惣体抜之糸細く致、嶋はつきり致候様に心得へき事
- 一 赤色いつとても黒味が、り不宜候、赤色あざやかになり候様に、紅染めには難成候や、兎角はつきりと赤の出不申候はば、織申候程糸にて差越候とも上方にて早々染させ遣候やの事
- 一 惣て染色、是迄の嶋色相宜しきも有之、宜しからざるも多く候、赤色も其通り上田染にて宜しくも候、左候へは、心を用ゐる染めさせ候はゞ、惣て染色も宜敷出来可申哉と被存候（以下、省略）」<sup>(16)</sup>

内容は、「抜之糸」＝緯糸を細くして縞柄を明瞭化させ、なかでも赤色については黒味がかっているので鮮明に染め出すよう、よくよく注意するよにとの指示である。経糸と緯糸とのバランスを悪くする太い緯糸が目立ち、しかも赤の発色が鮮明でないために、総じて縞柄が不明瞭であることが問題視されている。製品の品質が「嶋色」すなわち縞柄の配色にかかっていると認識がつよく表明され、この頃の上田縞の特色が赤糸遣いにあったことがうかがえる。ちなみに赤筋が印象的な唐棧柄には、縦縞の「赤縞」をはじめ「蘭立」・「胡麻柄」・「牛房」や格子縞の「弁慶」、算崩縞の「紅葉」などがあつた。

その当時、上田地方でも鮮明な赤を染め出すにあたって舶来唐棧の色調が念頭におかれたにちがいない。国産の紅花による紅染めは橙色に近い赤であったため、上方（京都）でも唐棧模倣には深紅に近い、やや紫がかった赤の発色が得られる蘇芳が選ばれたはずである。注意書が「赤色あざやかに候様に、紅染めには難成候や」とする所以である。信州上田でも京都西陣をみない輸入染料のくすみやすい蘇芳を用いて、明礬媒染でインド茜を深紅に発色させた唐棧柄のような深みのある赤を染め出そうとしていたとみられる。近世後期になると、上田縞は「是迄の鳴色」すなわち従来からの紺ないし茶系を中心とする縞柄の配色に斬新な赤を積極的に加えていたのである。

こうしてより鮮やかな紫や赤などの縞柄を加味するようになると、上田縞は国内の他産地から模倣の対象となっていく。上田縞の類似品をさかんに織り出したのは、相州八王子や武州青梅地方であった。これらの地方では都市市場で名声を博していく上田縞の縞柄や配色パターンをまねながら、絹糸の品質を下げたり綿糸を交織するなどして、「本上田」（上田縞）よりも低価格の「八王子上田」（絹縞）や「木入上田」（絹綿交織）などの差別化製品を市場に投入していったのである。類似品の出現は、その後における上田縞の動向に大きな影響をおよぼしていく。

文化・文政年間（19世紀前半）になると特産の上田縞にたいする藩統制がはじまり、上田藩は1811年（文化8）に夏蚕糸の使用禁止、1821年（文政4）には地薄物の手抜き織り方禁止令を出している。さらに、幕末の1850年（嘉永3）になると、高機使用のほか生糸増量および早練りや早染めなどを一括して禁止したのである。「近來他国の悪敷仕方にうつり候もままありて」<sup>(17)</sup>、諸国に名高い上田縞の地薄物や増量・早染品が生産されるようになり、上田藩は製品の品質低下を問題視したのである。すでに当時において、低品質の絹製品が流通しはじめて

いた事実がうかがえよう。

地薄物や増量・早染品は品質を落とした粗製品であり、程度によっては粗悪品になりやすかったといわなければならない。しかし、幕末期にかけての縞物の流行下、絹織物の分野では低品質の製品＝低価格品のみならず粗悪品でも商売の対象となるなど、庶民需要の拡大が価格低減という市場からの要求を強めていた。とりわけ、流行品の商取引においては他産地との競合もあいまって市場投入の迅速性が求められたことはいうまでもない。

生産面において、高機は経糸の張りが一律的に調整可能となるので、地機よりもストライプ系の縞柄を明瞭かつ効果的に織るのに適していた。唐棧模倣によりストライプの整序化を指向した産地はいずれも高機導入率が高まっている<sup>(18)</sup>。さらに、高機は緯糸の打込みの手加減が容易になるので、緯糸の打込み数を減らすことによって品質を落とした低価格品や下等品の生産を可能にしている。製織能率のみならず製品の平滑化と軽量化には高機が好都合であったし、安価で迅速な早染品は商機を逸しないための生産の効率化をめぐる簡便な工夫であったともいえる。

とはいえ、生糸増量は度を超えれば製品を劣化させ粗悪品を生み出すことになっただけに、安易な手加減によって緯糸の打込みを弱められる高機使用や時間短縮的な早染品は、つねに粗製濫造と裏腹の関係にあったといわなくてはならない。高機の使用は地薄物の生産や準備工程における原料糸の早練りや早染めを誘い、ストライプ表現や製織能率を向上させる半面、製品を劣化させる一面があったからである。舶来唐棧の受容を契機に惹起した縞物や薄地軽量品の流行下、上田縞のように流行市場に参入した地方産地は他産地との競合にさらされながら、より簡便で安価な粗製品の生産に誘惑される危険性をつねに内在させるものとなったのである。



#### 4 おわりに

都市市場向けの上級品の生産対応として起こった唐棧模倣は、地方の縮木綿業界に伝播し模織品や糸入縮などの新製品を生みだしながら、中下級品の生産領域で習熟定着していった。国産唐棧をはじめ糸入縮・結城縮などの新製品はストライプ表現に不鮮明さを残しながらも、品質的に舶来唐棧や在来綿布とは異なる質感と布味を発揮し、幕末庶民に広く受け入れられていった。驚くことに、天保～幕末期にかけて生産された国産唐棧や新製品において、変化柄のバリエーションをふくむ複雑細密なストライプ模様＝唐棧柄のほとんどが同化・吸収され、その多彩なデザイン表現は近代以降に発展的に受け継がれている<sup>(19)</sup>。

唐棧模倣は、短期的には短繊維太糸系の織物技術で細糸薄地系の縮木綿を模倣しようとする矛盾した試みであったが、注目すべき新たなうごきが生みだされていた。すなわち、唐棧模倣への挑戦は木綿業界への高機導入や在来綿糸の改良を誘発させただけでなく、絹織物業界をも巻きこんで染色および製品改良を刺激していったのである。ただし、ストライプの整序化と製品の薄地軽量化のために高機導入は不可欠であったが、と同時に地機よりも製織能率が向上する高機はその使い方によっては、より簡便で安価な粗製品や安直な粗悪品の生産に誘惑される危険性をつねに内在させるものとなった。逆説的にいえば、高機の導入は低品質の製品を差別化するうえでも効力を発揮したのである。その積極的な使用は準備工程における原料糸の早練りや早染めを誘い、製品を劣化させる傾向を強めるが、幕末開港後、このうごきを強く後押しするのが化学染料と輸入薬剤の使用であった。

そして中・長期的には、唐棧模倣は近代移行期における在来織物の品質変化＝薄地軽量化をうながし、庶民衣料のファッション化を躍動させる画期的な誘因となったが、生産能率・品質維持・価格低減の3要素を三位一体的に追求しなければならぬという新たな課題を生みだし

ていく。その解決は近代へと持ち越され、日本の在来織物業界の大きな負荷として立ちはだかることになるといえよう。

#### 注および参考資料

- (1) 短繊維綿糸に属す綿業地域であったインドには、「インド宮廷の課した非経済的強制のもとで特殊な手工業者により六ヶ月もかけて一枚の薄地布が織られるという事情のなかで存在」した、特殊な〔短繊維綿－細糸－薄地布〕の連関があった（川勝、1982）。
- (2) 唐棧（奥嶋）や更紗などのインド木綿が日本の近世社会にあたえたインパクトに注目する論者に、江戸文化史家の田中優子氏がいる。田中（2006）は、インド木綿が国産木綿におよぼした影響を浮世絵の分析や日蘭貿易史の最新の研究成果（石田、2004）などに依拠しながら、唐棧・更紗の輸入動向と輸入代替化との関係に考察をくわえ、「インドのインパクトで起こったことは糸紡ぎ技術の発展ではなかっただろうか」との所見を傍証的に提示している。論述のなかで、幕末期に至るまでインド製の唐棧・更紗およびヨーロッパ製の模造品の輸入量が目立って減少しなかった事実と、むしろ化政期～幕末期にさかんになる唐棧の輸入代替＝国産化の動向との関係把握の重要性が示唆されている。なお本稿では、国産化プロジェクトが佐賀藩や彦根藩などの一部の雄藩に限定され、染色技術の制約から商品化には至らなかった国産更紗（和更紗）を考察の対象とはしない。更紗模倣の技術的限界ないし限定性については、小笠原小枝氏の諸研究を参照のこと（小笠原、1992・1993・1998）。
- (3) 唐棧（棧留縮）の国産化事業については、大藏永常『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、京都西陣をはじめとして、尾西、武州入間、越中福野や伊勢松坂など各地でおこなわれた。
- (4) 縮糸や地糸を2本引き揃えて織るためには、準備作業として綜統（綾）に当該綿糸を2本



- 引き揃えて引き込まなければならない。
- (5) 屑繭（汚繭など）や蚕が抜け出した出殻繭を原料とする真綿から手挽きした糸。
- (6) 明治後期ないし大正期にかけての京都府丹後地方の製織事例であるが、木綿織の箴算数と経糸総本数は、「ココノ（九）ヨミの七二〇本、イト（絹糸）入りのものは一二ヨミの九六〇本とした」との聞き取り結果が報告されている（芳井、1991）。
- (7) 三浦敏次郎『周防織物沿革誌』周防織物同業組合、1914年（復刻版第三巻、柳井市立図書館編・発行、1999年、57頁）。
- (8) 三浦敏次郎『機織のしおり』1914年（山口県那珂郡岩国町・白銀市太郎発行）、国立国会図書館所蔵、42頁。
- (9) (10)「綿糸集談会記事（繭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）。
- (11) 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、163頁。
- (12) 江戸時代に西陣の木綿部で織られた綿織物の代表が唐棧（棧留縞）であり、おもに着尺地用であった（三宅也来『万金産業袋』八坂書房、1973年）。山脇（2002）によれば、西陣の木綿部は在来綿糸よりも細く均質なジャワ綿糸を用いて唐棧の模織をおこなったが、ジャワ綿糸の輸入が途絶える天保期には国産綿糸に依存しなければならなかった。
- (13) 縞柄の配列パターン単位＝1リピートに対応する縞糸（色糸）と地糸の組み合わせ。
- (14) 幕末に著された生活風俗誌『守貞謾稿』の著者は、「武家ハ上田島等光リアル物ヲ用ヒ唐棧等稀トス、富民ハ上田島等光アル物ヲ憚ルニ似テ唐棧等ヲ専トス、外見木綿ニ似テ其価貴ク其甚シキハ上田島の五六倍ナリ、中民モ倣之テ今ハ専ラ唐棧ヲ用フ、又唐棧ノ模造ノ物モ用之」（喜多川守貞『守貞謾稿』東京堂出版（復刻第2巻）、1991年、190頁。）と述べ、唐棧と絹織物である上田縞との間に有意な関係があったことを示唆している。
- (15) とくに断らないかぎり、以下の上田縞に関する事実確認は上田市立博物館編（1981）に依拠しているが、史料分析および確認事実の考

察は筆者によるもの。

- (16) (17) 上田市立博物館編（1981）、史料「原町問屋日記」、23頁。
- (18) 木綿産地の事例であるが、江戸市場向けの縞木綿産地として成長する伊勢松坂地方でも、「東西ノ諸国美ヲ好ミ丈夫物ハ先行悪敷、文政ノ頃ヨリ上機具ヲ用イル」（川口平助「松坂木綿の由来」1884年、松阪市史編さん委員会『松坂市史（第14巻 史料編 近代1）』蒼人社、1982年、230頁）ようになり、文政～天保期にかけて高機の使用が広がった。なお、幕末期には四日市に伊勢棧留問屋が存在した。
- (19) ストライプ系やその応用柄の「算崩」・「千鳥」・「網代」などの唐棧柄は、現代にあってなおも定着・存続しているものが多い。

#### 参考文献

- 石田千尋『日蘭貿易の史的展開』吉川弘文館、2004年。
- 上田市立博物館編『郷土の工芸 上田紬』上田市立博物館（第2版）、1981年。
- 小笠原小枝・石田千尋「紅毛船 唐船 琉球産物端物切本帳」『Museum』（東京国立博物館美術誌）456号、1989年3月。
- 小笠原小枝「輸入反物が語るインド更紗の興亡」『国際交流』59号、1992年3月。
- 小笠原小枝「彦根更紗再考」『Museum』510号、1993年9月。
- 小笠原小枝『染と織の鑑賞基礎知識』至文堂、1998年。
- 川勝平太「木綿の西方伝播—アジア内貿易から大西洋経済圏へ—」『早稲田政治経済学雑誌』270・271・272合併号、1982年3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、1991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3月。
- 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3月。
- 佐貫尹・佐貫美奈子・高瀬福巳「江戸期・尾張棧留

- 機ならびに棧留機の復元』『中京大学教養論集』31巻2号、1990年12月。
- 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。
- 田中優子「木綿から見たアジアと日本」『アジア太平洋研究』（成蹊大学アジア太平洋センター）30号、2006年2月。
- 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「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9月。
- 田村 均「近代日本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）』58巻2号、2009年9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。
- 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3月。
- 山脇悌次郎『事典 絹と木綿の江戸時代』吉川弘文館、2002年。
- 芳井敬郎『織物技術民俗誌』染織と生活社、1991年。

(2009年9月30日提出)

(2009年10月16日受理)