

江戸・明治期の縞帳の比較研究 (第3報)

河村 瑞江・舛屋亜由美

A Comparative Study of the *Shima-cho* of the
Edo and Meiji Eras ()

Mizue KAWAMURA and Ayumi MASUYA

緒 言

これまで江戸～明治期に自家用木綿を織るための縞柄は、縞見本帳として志真手本、手本帳、嶋帳、縞帳などの名称で残されている。

これらの縞帳は、手織りの木綿文化の発達過程を知ることができる貴重な民俗資料であり、これまで各地の縞帳の分析、考察を手がけてきた。

今回調査の縞帳は、表紙に「大福帳嘉永6丑年」とあり、当時にとって貴重な和紙を再利用して縞裂を添付したものであると思われる。従ってその裂はその後添付されたものであるが、縞裂はいつの時代のものであるかは不明である。そこで縞裂の分析調査による資料作成によって縞裂の特色を観察し、木綿文化の時代関係を明らかにすることを目的として、筆者らのこれまでの分析結果と併せて検討を行ったので報告する。

方 法

1. 調査対象の縞帳

今回調査の木綿縞帳をNo.162359と称し報告する。

縦240mm×横155mm、36頁+表紙、裏表紙は破損、その内裂が添付されているのは22頁、上部和綴りの和紙製で、表紙には「大福帳嘉永6丑年」の墨書きがある。266点の縞裂が添付されており、1ページ内に最多で28裂添付されている。(図1)(所蔵名古屋女子大学)

2. 民俗資料記録カードを縞帳添付の縞一裂に対し一枚ずつ作成し、分析したことを記録する方法で行った。調査項目は密度、糸の撚り、縞割(糸の配列)、縞の構成(縞・格子、対象・非対称)、配色数、素材、組織(平織り・その他)、その他・特徴等とした。

3. 密度調査はルーペを使用し、1cm²内の経糸、緯糸をそれぞれ測定した。なお、対象が手織り、手紡ぎの裂で粗密の差が見られるため、可能な限り2～3箇所測定し、その平均値を記録することとした。

図1 大福帳(縞帳)

4. 前半・後半の数ページについて、ルーペを用いて使用されている糸の撚りの方向を調べた。
5. 縞の構成は縞、格子、その他、また対称、非対称、1リピートの大きさを測定し記録した。
6. 色については、藍染による青系3段階(紺、青、浅葱)と、茶、白、黄、緑、赤、紫、灰～黒の8グループ10色の色名で分類した。なお、色相が同一で濃色、薄色が使われている場合は「濃」「薄」の印を付けて記録した。
7. No.162359の縞帳を分析するとともに、筆者らのこれまでの調査1～5及びデザイン(縞、配色)は過去の6件を含め比較表を作成し考察した。

縞帳No.162359 本稿

調査1. 羽島7058志真手本 江戸末期(文政11年頃)

調査2. 越原家2-1 江戸末期～

調査3. 越原家2-2 明治初め頃

調査4. 越原家1 明治22年～

調査5. 羽島7075 明治初期～中期(推定)

結果及び考察

1. 本稿調査縞帳 No.162359密度結果

1) 経糸密度

経糸密度は、20本/cmが94裂(35.3%)で最も出現率が高く、次いで19本/cmが58裂(21.8%)、18本/cmが43裂(16.2%)であった。これら18～20本/cmを併せると195裂(73.3%)となり全体の大半を占める。最低密度16本/cmが4裂(1.5%)と少ないが、比較的密度の低い18本/cm、19本/cmが併せて101裂(38.0%)と高い値であった。(表1)

表1 No.162359 経糸密度

本/cm	16本	17本	18本	19本	20本	21本	22本	23本	24本	25本	26本	27本	28本	29本	それ以上	その他	裂数
裂数	4	4	43	58	94	33	12	6	2	1	2	0	3	1	1	2	266
%	1.5	1.5	16.2	21.8	35.3	12.4	4.5	2.3	0.8	0.4	0.8	0.0	1.1	0.4	0.4	0.8	100.0

今回の縞帳No.162359とこれまでの筆者らの調査結果を比較分析した結果、20本/cmの出現率が最も高く、いずれもそれぞれ35.3%、35.5%、29.6%、25.4%、38.4%であった。(調査4を除く)20本/cmの平均は32.8%である。次に、最も出現率の高い20本/cmを境に経糸密度についてこれまでのものと比較して見ると、縞帳No.162359及び図2の調査1と2の縞帳は、19本以下の密度の粗いものが41.2%及び53.7%となり、21本/cm以上の密度については、これと反対となりそれぞれ23.3%、16.7%と密度の高い方が少なくなっている。一方調査3、4、5の縞帳の分析結果は、19本/cm以下は10.5%、1.2%、5.9%であるのに対し、21本/cm以上は64.1%、89.2%、55.7%と密度が高いものが多いことが解った。(図2)

このことから、江戸～明治期の自家用縞木綿の経密度は、20本/cmが一般的には自家用縞木綿の密度であったと言える。裂の制作年代を密度だけで図ることは難しく、後に示す紡ぎ方法や木綿の素材と深く関わることになるが、経密度から言えることは時代が遡る程密度が低く、江戸から明治へと進展するに従って経糸密度が高くなっているということである。

2) 緯糸密度

緯糸密度は、20本/cmの46裂(17.3%)を最高に、19本/cmが44裂(16.5%)、18本/cmが41裂

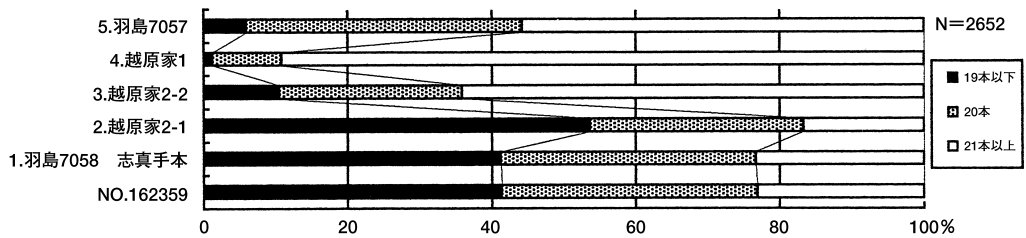


図2 経糸密度の比較

表2 No. 162359 緯糸密度

本/cm	12本	13本	14本	15本	16本	17本	18本	19本	20本	21本	22本	23本	24本	25本	26本	27本	28本	それ以上	その他	裂数
裂数	1	1	2	7	11	13	41	44	46	33	24	15	9	5	6	3	2	0	3	266
%	0.4	0.4	0.8	2.6	4.1	4.9	15.4	16.5	17.3	12.4	9.0	5.6	3.4	1.9	2.3	1.1	0.8	0.0	1.1	100.0

(15.4%)であり、18~20本/cmが131裂(49.2%)と約半数を占める。最高密度28本/cmから最低密度12本/cmまで、緯糸密度は比較的広範囲にわたっている。(表2)

織物は経糸が経てられてから緯糸を打ち込むことになるので、緯糸密度は織り手によって異なり、密度は広範囲に分布することになる。また使用目的によっても緯糸密度を変えることがあり、経糸と緯糸の密度、素材によって織物の雰囲気が大きく変わる。

3) 地合

経糸と緯糸の密度の関係を示す地合については、緯糸密度より経糸密度が高い経地合のものが109裂(41.0%)、緯地合は105裂(39.5%)とほぼ同数、経・緯が同密度のものは49裂(18.4%)であった。中でも、経20本/cm×緯20本/cmの同地合と経19本/cm×緯20本/cmの経地合がそれぞれ20裂と最も多い。(表3) 経、緯同数の同地合は平織りの基本的な織り方である。当時の自家用絹木綿の状況をこれまでまとめたものはいずれも経地合が多い。(図3) 地合を綿の量から割り出した質の評価基準があり、安政6年(1859)の¹⁾『広益国産考』によれば上縞、中縞、下縞と分けられ、緯地合が上縞とされている。しかし、これは商品の流通機構による目安としたものである。

2. 縞帳に現れた素材について

本稿縞帳分析結果は、経糸・緯糸とも木綿のみの裂が102裂(38.3%)、糸入りは162裂(60.9%)、その他2裂(0.8%)絹のみは1裂も見られず、糸入りが多く見られた。(表4)

1) 自給生産縞帳の素材

これまで素材について縞帳の分析を進めてきたものは図4に示す通りである。

社会の状況から素材について見ると、木綿に対する時代背景として、²⁾寛永5年(1628)『徳川禁令考』2778号が幕府から出され、それによると百姓着物之事「百姓分之者八布(麻)木綿たるべし...」と一般は絹が許されず麻・木綿布のみの使用が許され、麻から木綿へと変わり、その後主婦達の生活の知恵からか、次第に屑繭を使って木綿と一緒に織ったり、また目立たぬよう光沢のある生糸を木綿糸と一緒に織り込む「糸入り」が盛んに織られるようになった(図5は経糸が乱れて見える白っぽいところが双糸として扱われている)。屑繭などを木綿糸と一緒に

表3 No.162359 地合集計表

経糸 緯糸	16本	17本	18本	19本	20本	21本	22本	23本	24本	25本	26本	27本	28本	29本	それ以上	その他	計
12本			1														1
13本					1												1
14本				1	1												2
15本	1	1	2	2	1												7
16本		1	4	2	4												11
17本			4	4	3	2											13
18本	2		15	14	5	3	1				1						41
19本	1		3	9	20	7	3						1				44
20本		1	8	9	20	5	1	2									46
21本		1	2	6	16	3	1	1	1	1	1						33
22本			1	6	8	6	2	1									24
23本			2	2	4	2	3		1				1				15
24本					7	2											9
25本			1	1	2								1				5
26本				1		2	1	1							1(42)		6
27本					1			1						1			3
28本				1		1											2
29本																	0
それ以上																	0
その他					1											2	3
計	4	4	43	58	94	33	12	6	2	1	2	0	3	1	1	2	266

* 1 () の数字は密度数

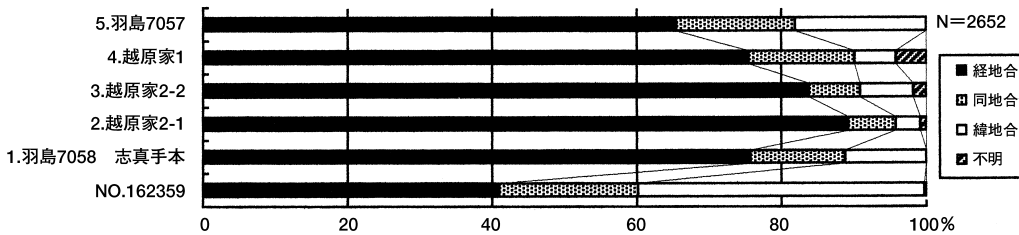


図3 地合の比較

表4 No.162359 素材集計表

	裂数	素材			
		木綿のみ	糸入り	絹のみ	その他
計	266	102	162	0	2
%	100.0	38.3	60.9	0.0	0.8

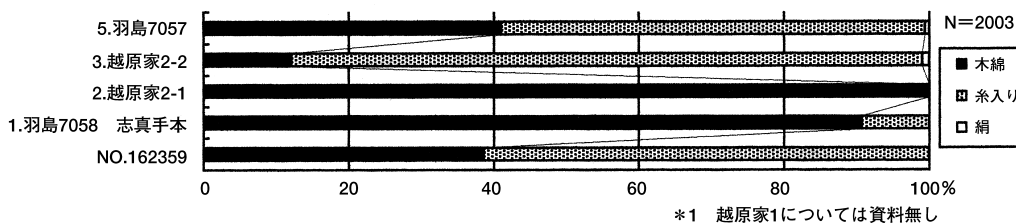


図4 素材の比較

に双糸として織り込んだものが大半であるが、木綿糸の間に絹糸のみ1～2本経糸に使用したものなどが見られ、絹の使用量が徐々に目立ってくるなど、縞裂から時代の変遷を垣間見ることができる。²木綿伝播の過程を見ると、江戸前期より木綿栽培が盛んとなり綿織物の発展が始まるわけであるが、自給経済から商品生産、流通の発展へと展開する。しかし、生産される白木綿類は武士民衆の肌着類として、縞木綿の類は都市民衆の表着類として広大な市場を持ったが、農民の場合新しい木綿織物を直接購入できるのは限られた地主的階層にとどまり、大半の人々は自給生産していたことから、本稿縞帳は木綿栽培から紡糸、織布に至るまでを自家で行っていた頃のものとして推測する。

2) 自家用から産業へと発展した木綿布の状況について

明治政府は、明治10年内国勸業博覧会において日本産業の³総目録を作成し、国家的視野の元で総点検されたのもである。その中に木綿布、縞木綿など全国各地で織られているものの一覧がある。それには製品の製法及び物名、県、金額などの掲載頁があり、そのなかに糸入縞の名称が秋田県と滋賀県に使われている。それらは自家用木綿による糸入りから発展した名称であると思われる。

3) 撚りについて

本稿縞帳分析は、縞帳前半と後半108裂について撚りの状態を調べた。経糸S撚りが75.0%、緯糸では98.1%でS撚りを使っているものが優位であり、SとZが混在しているものもあった。(表5)

手紡ぎが、なぜS撚りになるかについて⁴紀要46号家政・自然編(2000)に説明を記したので省略するが、⁵「近代日本産業史序説」によると、明治10年前後は規定がなかったとしているため、手紡ぎか機械紡績かの判断は難しくなる。しかし和綿の特徴と紡績技術史の関係をひも解くことで当時の状態を判断することができる。政府は洋紡績機械を導入し紡績工場を開設したが、外国の長繊維の綿と異なり、和綿は短繊維のため紡績機械で紡ぐことが困難で、和綿は手紡ぎと和紡績(ガラ紡)による方法で続けられることになる。明治10年前後は和紡と洋紡

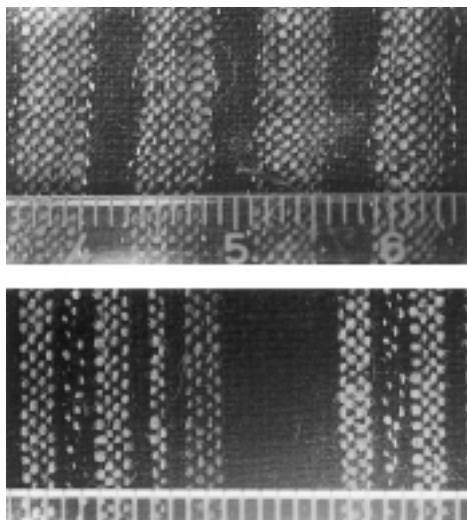


図5 縞木綿糸入り(拡大)

表5 No.162359 撚りについて

		裂数	経 系				緯 系		
			経S	経Z	経SZ	絹のみ	緯S	緯Z	緯SZ
前半	小計	54	53	1	0	0	54	0	0
	%	100.0	98.1	1.9	0.0	0.0	100.0	0.0	0.0
後半	小計	54	28	3	23	0	52	2	0
	%	100.0	51.9	5.6	42.5	0.0	96.3	3.7	0.0
合計	合計	108	81	4	23	0	106	2	0
	%	100.0	75.0	3.7	21.3	0.0	98.1	1.9	0.0

績の共存時代であり、洋紡績が全国の10ヶ所で運転が始まり軌道に乗り、Z撚りの機械紡績糸が生産されることになるが、縞帳に添付されている裂は木綿経済流通過程の流れと別枠の自給木綿であるところからも、素材は和綿で和紡が主体である。しかし本稿縞帳はZ撚りも含まれていることとまた綿糸の状態の観測から、江戸～明治中期に至る年代のものが添付されていると考えられる。

3. 縞帳に現れた木綿縞のデザイン

1) 縞・格子

本稿縞帳のデザインは、縞が251裂(94.1%)、格子が13裂(4.9%)であり、経縞が全体のほとんどを占め、無地、型染め等、特殊なものは見られなかった(表6)。これまでの調査(図6)から見ても本縞帳は経縞の出現率が最も高い値であった。また縞と格子との関係は総じて経縞が多く、これまでの調査では86.8%である。縞柄が庶民の柄として根づいた要因は、美意識の問題と制作過程の両面から考えることができる。

当時の日本人にとって舶来品へのあこがれが強く、南蛮船などによって渡来した棧唐縞を模倣し、三筋、牛房、鯉縞、大名縞などと名づけた和製唐縞が織られ、武士、職人などと広く町民文化に広まった。また、和服姿の経縞は「いき」「しゃれ」の美の感覚を表す言葉で表現され流行を生み出した。一方、織り技術において経縞模様を織り出すには、経の縞割設計のみ行えば緯は一色で織り上げることができるので、杼を換えたりデザイン上の計算をする必要がないため、1反を仕上げる時間が短縮され、能率的などの利点が考えられる。しかし縞柄をくくるための経糸の縞割計算や整経などに時間を要するにも関わらず、着物という形態を考慮し1リピート(模様の単位が)が小さく構成された経縞の着尺、それに対し、布団地によく使われている格子は、約36cm巾(着尺)で織ったものを繋ぎ合わせて作るその大きな面積を考慮した縞割となっているなどの点も、形態と柄に対する優れた日本人の造形力を見る思いがする。

表6 No.162359 デザイン集計表

	デザイン			構 成			配 色							裂数
	縞	格子	不明	対称	非対称	不明	1色	2色	3色	4色	5色	6色	その他	
裂数	251	13	2	76	178	12	0	10	77	102	49	17	11	266
%	94.4	4.9	1.0	28.6	66.9	4.5	0.0	3.8	28.9	38.3	18.4	6.4	4.1	100.0

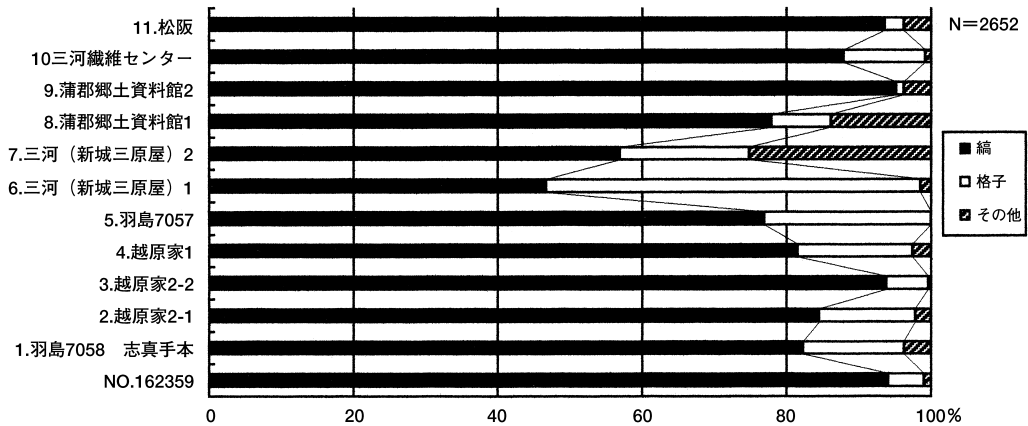


図6 縞・格子の出現率の比較

2) 対称・非対称

縞割りの構成については、対称のものが76裂(28.6%)、非対称のものが178裂(66.9%)、不明(裂が小さく調査できないもの)12裂(4.5%)、と非対称の裂が大半を占めた。(表6) 縞のリピート単位が狭いため、対称・非対称については微妙な雰囲気の違いが出る渡来の縞木綿は対称形が多いのに対して自家用木綿には非対称が多く見られる。

3) 配色と縞割デザイン

裂に扱われている1リピートの配色を分析した結果、本稿では4色配色が102裂38.3%で最も出現率が高く、次に3色77裂29.0%であった。(表6) 今回分と調査済みのもの比較し図7に示した。

本稿以外のこれまでの調査結果では、いずれも3色配色と2色配色が多く、2色配色では89.8%、3色配色では77.5%となり、4色配色以上は30%を超えるものは見られなかった。しかし江戸～明治にかけての縞木綿は植物染であることから、藍(青系)と茶・黄系が主体である。

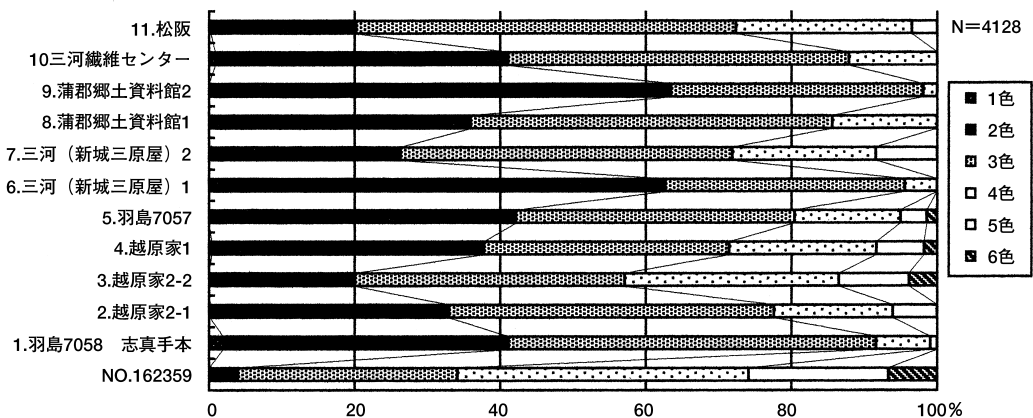


図7 配色の比較

従って2色配色では、紺と茶の対比配色，同色相2色の紺と浅葱，白と紺による縞構成からとなり，3色配色では，紺・茶・白の組み合わせ，紺系の2色と白，紺系と茶の組み合わせで，4色配色の場合は藍の濃淡と茶の濃淡，藍，濃淡・白・茶という配色構成でいずれも色相は2系統である。

また縞裂に表れた色を明治22年(調査4)の縞帳から色別に面積として換算した結果，藍色系は88%を占めていたことから藍は庶民の色として仕事着，野良仕事の虫よけにも効果があるとして多く使われてきた事がうかがえる。

化学染料が発明される明治23年以前は，限られた色相で構成されているが，その後多くの色が生み出され，明治35年以降からは華やかな色が縞帳にも登場することになり染料の歴史が縞帳にも表れてくる。

色彩を歴史的に眺めてみると原始色彩時代から，色による階級制度，自然の四季に応じた平安時代の貴族の色彩，戦国時代の社会に於ける権威的色彩，江戸時代町人たちの間で流行した「渋い」「いき」な色彩などと社会的な影響を受けて変遷しているが，庶民達の生活の色は限られた植物染色で約36cmの着尺巾の縞割配色を工夫し美しく構成することであった。江戸～明治末の染料が普及するまでの長い間，経縞で藍を主体として対比色となる黄系を効果的に扱った自家用縞木綿は，自然とともに生活した日本人の感性であり，そのような環境で培われた特色あるデザインと言える。話は飛ぶが例えば，スコットランドのタータンチェックに特色が見られるように，日本の藍染による木綿縞は庶民の代表される特色ある柄と言える。しかし，生活における色彩は明治中期頃までは，黒味・渋味のある色彩が主体であったが，染料の普及により一大革命となり，特に明治末期の日露戦争以降華やかな色彩が登場し，縞木綿にも紫，赤が織り込まれ一時的な流行が縞帳にも表れた。

本稿の縞帳には，藍色の濃淡と白の縞の間に紫をアクセントとして使用しているものが後半のページに4裂あり，

また赤の入った縞裂は1裂が添付されていた。これらの華やかな色は珍しく糸も高価であったため晴れ着用として使用したと言われている。また後半の5ページ分は比較的均一な糸も混在して使われている裂が見られるが，棧留縞を模した赤の入ったシルクのようなシンプルな長繊維の裂は添付されていない。また一方，明治期には輸入綿により和唐棧や結城などの縞を使った赤入りの唐棧縞

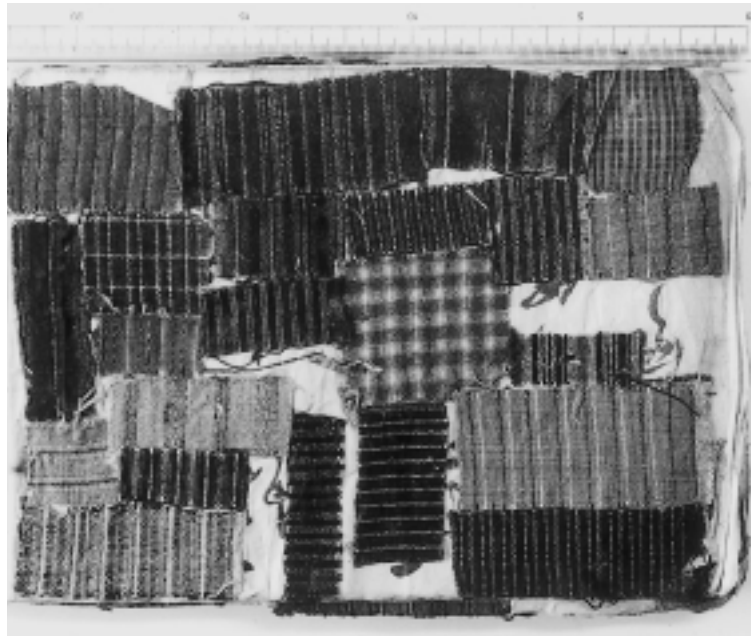


図8 本稿縞帳P5より

が、流通機構の中で生産されるようになるのであるが、前項2 - 1) 自給生産縞帳の素材で述べたように、一般には手の届かないものであった。従って縞帳に表れた裂は、明治半ば頃までは生活の中から生み出した手作業による素朴な縞木綿のサンプル帳であったと言える。また短繊維の和綿や和紡績糸は現代忘れかけた素朴な味があり捨てがたい素材である。そして江戸末期から明治中期に日本のいたる地域で使われた万筋、干筋などの名称で呼んでいる代表的2色使いの縞柄は、シンプルな細い線で構成され、日本的な簡素な美とフォークロアのイメージを持つ一方、現代的なシャープなイメージが新感覚の魅力となって時代を超えて生きているデザインであると感じている。

要 約

今回調査の縞帳は、経糸密度は20本/cmが最も多く出現、18～20本/cmで73.3%と比較的密度が低い方に傾斜しており、24本/cm以上の密度のものは無かった。また、素材からは、糸入りが60.9%とかなり多く、そして撚りの状態はS撚りが多く90%でZ撚りも含まれていた。糸の状態は凸凹のある和綿と機械紡績による双方が見られた。なお、デザインは緋、撚り混ぜが2～3点、平織りのみ、江戸時代に好まれた灰味の配色、また明治中期以降に使われた濃い藍の色などが観察された。

以上このような結果から、これまでのデータの積み重ねと比較しながら縞帳に見られる裂の製作年代を推測してきたが、表紙に記載されている嘉永6年頃(1843)の江戸末期の手紡ぎ時代の裂から明治初期、そして機械紡績の糸が一般に普及する後期に至るまでのものが添付されていると考えられる。それは自家用木綿を織っていた約60～70年の歴史である。縞帳から自家用縞木綿の発達過程と縞木綿文化の一端が明らかになり、今後の資料とすることができた。また、これらの調査から付随して見えてくるものは、自家用手織が産業発展の大切な役割を果たしたこと、また、一方で産業化によって失われた素材感などのデザイン上の問題も、この縞帳から読み取ることができた。

なお、地域による木綿縞の特色を見出したい思いで進めているが、それについては多くの困難を抱えている。

文 献

- 1) 大蔵永常：広益国産考，日本農業全書，14，農村漁村文化協会（1981）
- 2) 永原慶二：新・木綿以前のこと，156，中公新書（1990）
- 3) 明治文献資料刊行会：明治10年内国勸業博覧会出品解説（1964）
- 4) 河村瑞江，山本麻美：江戸～明治期の縞帳の比較研究（第2報），名古屋女子大学紀要 家政・自然編，46（2000）
- 5) 信夫清三郎：近代日本産業史序説（1942）