

木綿縞の染織文化 第二報

—— 越原家の縞帳分析から(2) ——

河村瑞江・南谷真由美・安井麻美

The Culture of Dyeing and Weaving Striped Cotton

— A Study of the Koshiharas' Shima-cho, Part II —

Mizue KAWAMURA, Mayumi NANYA and Mami YASUI

はじめに

前報では明治初期の自家用手織木綿の縞帳を観察し、その分析や記録の方法を試み、縞帳の概要を報告した。

木綿縞は常民の生活と共に生きた柄であり、その柄手本である縞帳は、明治初期の婦女子たちの手仕事の技術の歴史でもあり、またそれは同時に色彩感や美意識をも反映させながら日々の生活との関わりの中で作られたものでその時代の生きた証である。

従って本報では、これらの染織文化の遺産である実物裂と文献から、紡績や素材と密度との関係、及び縞割の配色を観察し、明治初期の生活と共存した手織木綿縞の染織文化を明らかにしたい。

方 法

縞帳の現物分析と、文献による史的考察の両面から探り観察する。

縞帳の分析

1) 素材と密度, 2) 撚り, 3) 紡績法, 4) 織組織, 5) 色彩, 以上について, 光学顕微鏡, 燃焼法, ルーベ, マイクロスコープ, 化学的分析法, 紫外線照射法, 色彩色差計及び目測鑑別法等とし, 破損分析はできるだけ避けて, それぞれ可能な方法で観察を行った。マイクロスコープ, 光学顕微鏡, 藍の試験的化学分析については, 三河繊維技術センターに於いて行った。色彩の測色はミノルタ色彩色差計 CR-200 を使用した。測色には最低 5 mm×5 mm の面積が必要であるが, 単色でこれだけの面積を得られるものが“紺”以外の色にはないため, 実物から直接測色することができなかった。そこで, 32,768色の表現ができる JUN 4D-BOX68000 デザインシステムを使用し, 縞帳に現れる色を可能な限り再現し, 色票を作成した。そして測色, 分類の後, 縞帳に貼られている裂の全面積を100%とし, ルーベなどを用いながら, 裂の表面に表れている色の面積を実測した。その際縞割1レポートに含まれる色の割合から面積を算出する方法も検討したが, 全体として大きな差異が認められなかったので, 今回は貼られている裂の面積を実測する方法で行った。なお, 色の表示はマンセルシステムによって示した。

岐阜県加茂郡東白川村越原における明治初期~22年までの縞帳, 及び文化文政以前の舶来木

綿及び国産の唐棧の実物を比較、密度分析を行った。

縞帳の位置付け＝生活造形としての縞帳

一般的に明治初期の衣服は自給自足で、各家庭では居座機（いざりばた）や高機を使用したので平織の織物が普通であった。経糸の色を変えることによってできる縞模様及び経糸と共に緯糸の色も変えることによってできる格子、またその応用として糸の一部を締め、防染することによってできる緋が日常の衣料として使われた。その他は麻、綿、絹などの自然の素材やまたその太・細の組み合わせ程度が自家用の織物の一般的な範囲で、小紋、型染となれば専門の職人や専門店で依頼するしかなかった。このように限られた範囲の中で、主婦たちは独自のデザインを工夫し織り上げたり、珍しい縞、優れた縞があれば交換し、裂をコレクションした。こうして出来た縞帳はまさに織物デザインの参考書であった。その縞帳を参考に一越一越織り上げた布は婦女子の生活の姿そのものであり、厳しい生活の中から美を求める心、創作しようとする心が表現されている。従ってそれは、単なるサンプルではなく、実用性や美を求める精神が包含されたもので、日々の生活の哲学から生まれたものである。

人間がものを作ろうとする行為は、日常の生活における美を創造する心から生まれ、その精神が形となって表現されたものが生活における造形と考える。生活造形はそれが形として表現されたものである。

したがって縞帳をこのような位置付けに於いて観察した。

結果及び考察

素材及び密度の分析

素材による分析は、木綿のみ、糸入り（木綿を主体として絹が入っているもの）、絹・木綿（半々位、経糸のみ絹、緯糸のみ絹）、絹のみ、の4種に分類した。

その結果は、表1の通りである。明治期に自家用として織られたものは手織木綿であり、縞木綿が一般的であるが、本縞帳の649種のうち木綿のみはわずかに109種、16.8%であった。

密度と素材別の割合については、経糸密度が16～20本/cmでは70種のうち木綿のみは31%、21～24本/cmでは199種のうち20%と経糸密度が高くなるに従って木綿のみが漸次減少していく。38本/cm以上になると木綿のみはなくなり、糸入り、絹のみが増加する。これは木綿糸の打込み本数の限界を示しているもので、ここでは36本/cmが木綿のみの最大密度といえる。なお、36本/cmでは14%と木綿のみ、がやや高い値を示したが、それはこの中に例外的に唐棧が含まれていることによる。（唐棧については後述する。）木綿のみの経糸密度についてみると、密度20本/cmから28本/cmに主に分布し、24本/cmが優位を示した点は、三河・知多地方の自家用木綿の調査と共通であった²⁾。

次に全体の73.9%を占めた糸入り木綿について木綿のみと比較しながら分析していきたい。図1にみられるように、一般的に絹糸が細いため、経糸1cm間に於ける木綿糸と絹糸の入っている割合によって密度が変わり、経糸に使われている絹糸の本数が多いければ密度が高くなる。密度が

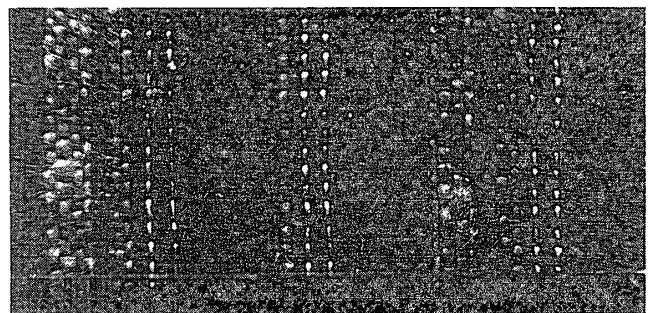


図1 糸入り木綿（細い糸が絹）

表1 密度と素材別の比

たて織	よこ織	度数	木綿	糸入り	番木綿	綿	木綿	糸入り	たて織	よこ織	度数	木綿	糸入り	番木綿	綿	木綿	糸入り
16	18	1	1						30	16	1		1				
	20	1		1						18	2		2				
18	16	2		2						20	9	2	7				
	18	3	2	1						22	9		8				1
19	16	1		1						24	6		6				
20	14	1		1						26	22	3	15	1			3
	15	1	1							28	12	3	7	1			1
	16	9	3	6						30	9	*1	8				
	18	31	7	24						34	2		1				1
	20	16	7	9					幅		73	9	55	2	7		1:6.1
	22	1	1									(12%)	(75%)	(3%)	(10%)		
	26	1		1					31	30	1		1				
	28	1		1					32	11	1		1				
	32	1		1						14	1		1				
幅		70	22	48						18	1	1					
			(31%)	(69%)						20	1		1				
										22	5		5				
21	14	1	1							24	5		5				
	18	1		1						26	12	1	9	1			1
	20	1		1						28	3		3				
22	14	3	1	2						30	7	1	5				1
	16	12	3	8	1					32	5	1	2				2
	18	22	3	19					幅		42	4	33	1	4		1:8.3
	20	18	4	14								(10%)	(79%)	(2%)	(9%)		
	21	1		1					33	20	1		1				
	22	15	3	11						40	1		1				1
	24	6	1	4					34	16	1		1				
	28	1		1						22	1		1				
幅		81	16	62	1	2				24	2		2				
			(20%)	(77%)						26	3		1				2
										28	5		4				1
23	18	1		1						30	2	*1					1
	20	1	1							32	2		2				
24	10	2		2						34	2		2				
	14	4	1	3						36	1		1				1
	16	8	2	6						42	1		1				1
	18	26	2	24					幅		22	1	14		7		1:14
	20	33	8	25		2						(5%)	(64%)		(31%)		
	22	23	4	17					36	20	1		1				
	24	13	4	9						22	2		1				1
	26	2		2						24	1	1					
	28	4		4						26	3		2				1
	32	1		1						28	4		1	1			2
幅		118	22	94		2				30	3	*2	3	1			1
			(19%)	(80%)						32	4		3	1			1
										34	2	1	1	1			4
25	18	1		1						36	6		1	1			
	20	1		1						37	1		1				
26	16	3	1	2						40	1		1				
	18	5	2	3						52	1		1				1
	20	14	1	13					幅		29	4	11	4	10		1:2.8
	21	1	1									(14%)	(38%)	(14%)	(34%)		
	22	21	4	17						38	26	1					1
	24	23	5	18							28	2		2			
	26	13		13							34	2		2			
	32	1		1							36	2					2
	44	1							幅		7		4		3		0:4
			14	69								(0%)	(57%)		(43%)		
			(17%)	(82%)						40	32	2					2
27	26	1		1						40	1		1				
	28	1		1					幅		3		1		2		0:1
28	16	1										(0%)	(33%)		(67%)		
	18	8	1	6						42	30	1					1
	20	8		8						44	36	1					1
	22	16	2	12	2					50	24	1		1			
	24	19	3	14	1								1				
	26	17	6	10					幅		27	2	23		2		
	28	13	1	11	1							2	24	1	3		1:12
	30	5	2	2	1							(7%)	(80%)	(3%)	(10%)		
	52	1							幅		30						
			15	65	5	5											
			(16%)	(72%)	(6%)	(6%)			幅		649	109	480	16	44		1:4.4
29	26	1									100%	16.8%	73.9%	2.5%	6.8%		

・「木綿：糸入り」の欄は木綿1に対する糸入りの倍率を示す。
 ・*印は唐棧を示す。

高くなるにしたがって糸入り木綿の割合は増加していくが、36本/cm以上からはやや減少する。それに対して絹・木綿（半々）及び絹のみが増加する。この表から糸入りの密度の限界は36～38本/cmといえる。

今回の分析結果から木綿の密度20～24本/cm、糸入りは24～34本/cm、絹36～38本/cmが素材と密度の関係について最も頻度が高い裂であった。

また経糸×緯糸の地合を観察すると、木綿のみに於いてはほとんどが経地合である。これは経糸の密度が高いために緯糸の打ち込みが入りにくく、緯糸の密度が低くなるためといえる。一般的にも経地合のものが多く今回も同様の結果であった。緯地合の場合、経糸の密度が低い場合と、経糸に比べ細い緯糸を強く打ち込んだ場合とが考えられるが、ここでは経糸の密度が高いので後者である。

次に織幅で密度を検討してみると、広辞苑によれば一般的に1反は「並巾で鯨尺二丈六尺または二丈八尺」（巾約36cm、長さ約9.85m～10.6m）とされているが、三河・蒲郡地方では明治3～4年頃、1反＝2丈5、6尺、巾9寸2分（長さ約9.5～9.85m、巾約35cm）で製織されていた。一般的に三河木綿として販売されたものは経720本で整経していた¹⁾ので、これで計算すると密度は20～22本/cmとなる。織り巾が同じと仮定すると、これに比べて越原の縞は密度が高いということになり、それは糸の太さ、又は量産品と自家用との違いなどが考えられる。

木綿糸の太さについては、小裂から番手の判断をするのは難しいため、実物資料1)の19頁からなる縞帳を順次目測観察し、太・中・細の三段階に分けて現在の規格番手（三河繊維センター提供）と比較した。観察の結果、8番手、10番手、16番手、20番手位のもの他に30番手以上と思われる細い糸もみられた。このように木綿や繭糸の太さが一定でないため、単純に計算することはできないが、密度が高いのは前述の木綿のみの密度の結果と考え合わせると木綿糸が細いのではなく、木綿よりも細い絹が入っている糸入りが多いことが第一の要因であるといえる。

紡績技術が変革期にある当時の状態を、縞帳の小さな実物の糸だけから判断するのは困難であるため、文献を参考にしながら山村の手紡ぎと紡績産業との技術的関連、発展の過程を年表にまとめ、その状況を把握する資料を作成し検討した。（表2）

紡 績

安政5年（1858）の通商条約によって日本に綿布の輸入が盛んになり、全輸入品の35%を占めるようになった。この頃の輸入綿糸は30～40番手の細糸であり、しかも綿糖共進会報告によれば明治7～11年までの綿の価格は1斤日本綿42.70円に対し、外産綿糸は29.66円と価格に於いても外産綿糸の方が安価であった³⁾としている。このような細く平均な糸は当時の人々の憧れであった。国策としては、国産綿の振興をはかる必要から国産綿による機械糸を生産する試みとして政府によって鹿児島紡績が開業され⁴⁾、明治10年（1877）には10カ所で洋式機械による紡績所が設立された。しかし国産綿では舶来の近代的な紡績機を動かして量産化体制に載せる原料としては不向きであった。従って紡績機械は導入されても実質的にその機械を使いこなすだけの技術を持たなかったため、国産綿は従来の方法である手紡ぎ、手織用、中入綿として使用することが多く、糸は慣れた人が手で紡ぐ方が機械より細く引けたようである。当時、近代紡績工場では国産綿として明治17年大阪紡績が共進会出品のため試紡した17番手の糸が精一杯で、一般生産糸は10～17番手で、12～13番手が最も多かった。そして20番手以上の糸を紡げるようになったのは機械紡績が確立した21年頃であり、30～40番手の糸が紡出できるようになったのは長繊維のインド綿が輸入されるようになった明治24年以後としている⁵⁾。一方、時

表2 木綿紡績に関する越原地方との比較

木綿紡績に関する年表は3)、4)、8)を参考に作成

年号	西暦	木綿紡績に関する年表	洋機械紡績	ガラ紡績	手紡ぎ	越原地方
安政5年	1858	綿糸布輸入が急増 (通商条約)	手紡			手紡ぎ 手織
慶応3年	1867	我が国最初の紡績工場 薩摩藩様式機械	試験時代	手紡ぎ 20番手位まで		
明治3年	1870	堺紡績運転開業				
5年	1873	鹿島紡績操業開業				
9年	1876	臥雲辰致が ガラ紡機発明	鹿島紡績 12番手半を紡出	10年以後 12~15番手の糸	17年 維新政府殖産興業 の舞台から消滅 自家用程度となる	
10年	1877	愛知、広島に模範工場 後10カ所				
14年	1881	愛知紡績所運転開業				
16年	1883	大阪紡績開業				
18年	1885	国産綿不足 中国綿輸入	17年 17番手が最高 10~17番手			
19年	1886	米国綿花初めて輸入 これより10年後原料 支配的	20番手	22年終 以後特殊な糸を 紡績		
20年	1887	大規模な紡績工場設立 国内綿花頂点				
21年	1888	機械紡績確立	機械紡績時代			手紡ぎ・ ガラ紡績・洋機械 紡績糸の混合 自宅(紺以外)で 染め、手織をした
23年	1890	日本の綿糸初めて輸出	30~40番手を紡出			
24年	1891	インド綿輸入				

を同じくして長野県生まれの臥雲辰致によって短繊維の国産綿にふさわしい紡績方法が考案された。明治10年万国博覧会に於いて最高賞の栄誉が与えられたものである。これが後に愛知県に代表されるガラ紡と呼ばれるもので、この紡績方法は、筒を回転させ分銅とそのバランスによって糸を引くという極めて素朴なものであるが、落綿などの短繊維を生かす紡績方法として洋紡績と異なる方向で綿紡績の一役を果たした日本独自の紡績法であった。しかしこの方法では細くスマートな糸は引けなかったため、外国綿の細い糸に憧れていた当時に於いてはこのガラ紡機では不十分であった。明治17年共進会出品主心得(17年5月5日松方農商務卿達)第4項に於いて「木綿糸は西洋器機にて製したるもの及び近頃流行のガラガラ器機と唱える新式器機にて製したるものを出品すべし」と、ここで手紡糸は維新政府殖産興業の舞台から徹底的に駆逐を宣言される¹⁾。その後明治22年には西洋式紡績が強度、弾力性等に優れ、ガラ紡も決定的衰退の運命となり、この時点で産業に於ける紡績は洋紡績に切り替えられたことになる。従って明治17~20年位には緯糸にガラ紡を入れる半紡という綿布が生産されていたが、明治22年には経緯共に洋紡績の細い糸を使用した綿布となる。この縞帳完成時の明治22年は紡績の最盛期であったといえる。ただし、あくまでもこれらは産業用であって、山村での自家用綿糸の手紡ぎ作業は別に続けられてきたと思われる。このような日本に於ける紡績技術の動向と岐阜県山村の状況とを比較し、実物観察することによって、多少なりとも縞帳の正確な位置付けを探ることができたと考えた。

昭和57年東白川村誌によると「自家栽培でとれた木綿を糸に延べ織った。明治中期には行人から白い紡績糸を購入して染めて織った。」⁶⁾とあり、また大正3年発行東白川村誌では「明

治20年頃までは農家にありては綿花を耕作し、或いは加茂郡黒瀬方面より購入し或いは本村所産の大小豆栗実等と交換し以て冬季農閑の際婦女子の夜業となりし綿延車にて糸を紡ぎ手織木綿、木綿縞を経済的に製造して自家用に供し或いは之を売出したるものなりしが、近年運輸交通便開け唐糸紡績の輸入壓せられ綿延をなすものは全く廃絶、紡績糸にて手織をなすに至れり」 「行商人より1丸、2丸と糸を購入し、天気の良い日に染めて織った」⁷⁾などの記述があり、綿業界とは別に自家用の綿糸が婦女子の手によって作られていたといえる。

実物と文献等の両面から紡績について探ってみたが、明治初期は変革期のため、糸の太さや撚りの方向で紡績糸か手紡かなどの判断をするのは危険であり、糸の状態も含め、種々の要素を考慮しながら、あとは感に頼らざるを得ないというのが実状である。

以上木綿について述べてきたが、一般的には自家用の木綿縞は、木綿のみ、が多いのであるが、今回の調査では木綿のみ、がわずか16.8%であったことは、越原地方は寒冷地という地理的条件下にあり、木綿の栽培には不向きであったこと、養蚕が盛んであった事を実証するものでもある。越原村の養蚕の状況については「上繭は商人に中繭や屑繭から糸をとり大繭を紡いでシケを作ったりして織った。」⁶⁾と述べられており、このような糸を使った糸入り木綿が多いといえる。自給自足となれば養蚕による屑繭等を利用する方が経済的であったといえる。そ

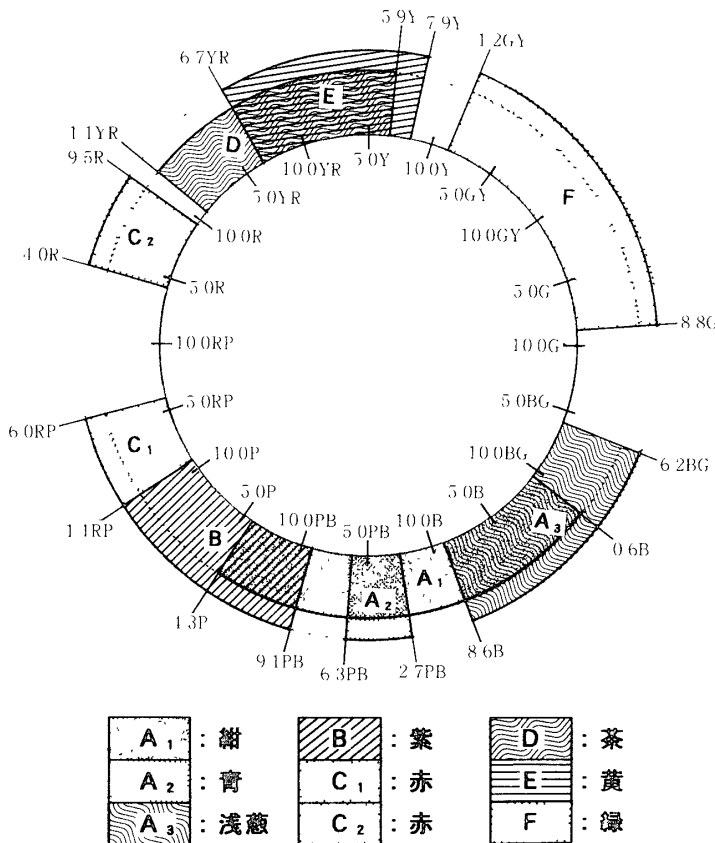


図2 縞帳に表れた色相 (マンセルシステム)

表3 色相別面積比

(越原家縞帳)

	色名	%
A	青系	88.23
A ₁	縹	81.34
A ₂	青	2.39
A ₃	浅葱	4.50
B	紫	0.92
C	赤	0.32
D	茶	5.66
E	黄	0.36
F	緑	1.36
G	白	2.71
H	灰~黒	0.44

これらの絹糸の状態をルーペで観察する限りでは、繭糸の太いものや細いものが混在していることがわかる。糸の状態は単糸で織られたもの、撚りませ（空糸）、双糸、その他がみられた。649種のうち絹のみの裂が46種、6.6%であるが、その中には屑繭糸の他に「生糸を用いて晴れ着用の絹物も織った」⁷⁾とあり、この縞帳にある絹は自家用の晴れ着として織り上げた縞柄であることが伺える。

撚りの方向について

紡車による場合、左手でじんき（繊維の束）を持ち、始め右手で糸口を引き出し紡錘に結び、その後右手で車を回転させると糸は自然に巻き取られていくが、その時同時に左手で適宜に繊維の束を引いたり戻したりして糸の太さを加減する。それと共に紡錘の巻取が一部ズレて自然に撚りがかかる。このような方法で手紡ぎは行われるため、一般的に撚りはSよりになるといえる。それに対し紡績糸はZよりが多いが中にはSよりのものもあるため、撚りの方向だけでは手紡糸か紡績糸かの判断はできない。今回撚りについて649種すべてを分析できなかったが、Sよりが多く観察されたことを添えておく。

色彩について

実際に表れた色調から青系を三段階（紺、青、浅葱）に分け、紫、赤、黄、茶、緑、白、灰～黒の8グループ10色の色名で分類した。縞帳に表れている色相の分布を図2に、求められた面積比を表3に示した。青系即ち藍による色相が88.23%、全体の約9割を占めたため、今回はその藍の色と染料との関係を主として考察し、その後、アクセントになっている他の色相について述べる。

(1) A. 青系（紺、青、浅葱）

青系の色は、測色の結果から

A₁: 紺-0.6B~4.3Pで、明度5.0未満、彩度4.5未満の低明度、低彩度のもの

A₂: 青-2.7B~6.3PBで、彩度5.0以上の高彩度のもの

A₃: 浅葱-6.2BG~8.6Bで、明度5.0以上、彩度5.0未満の高明度、低彩度のものと分類した。

(図3-1, 2)

青系の染料の代表は藍であるが、「藍は庶民の色」といわれる通り、今回の調査からも藍色が生活と馴染みの深い色であったことがわかる。

藍染めによる色は、藍瓶の液に浸す回数によって、藍瓶を覗いた程度に染めたということから呼ばれる瓶覗（かめのぞき）といわれる最も薄い色から、これ以上濃く染まらないという意味で、留紺（とめこん）、とまり紺というものまで、何段階もの色を得ることができる。さらに、さらしが十分でない糸を染めた場合、藍染の初期の段階では黄味によって、緑がかった浅葱色があらわれたり、濃く染めることによって、紫紺（しこん）、茄子紺（なすこん）と呼ばれるような、染め上がりの表面が赤みを帯びた色なども染まる。藍で染めた色の名が実に豊富なのは、このような藍の表情の豊かさによるものであろう。このように幅の広い色を呈す藍染めであるが、今回得られた結果からは、青色系88.23%中最も濃い“紺”が81.34%を占めた（表3）。紺色という何度も繰り返し染めて得られる手間と染料のいる色がなぜこれほど多いのか、文献等をもとに考察してみた。「明治10年頃には（中略）就中阿波藍は其の覇者として全国阿波藍商の足跡の印せざる所無き迄隆盛を極めたるに一朝印度藍の輸入を見るや内地藍は藍の本領ともすべきインヂゴチン含有量の根本的相違よりして全く駆逐せられ唯今日にては僅かに余命を保つのに過ぎたる例は明に這般の消息を語る者にして同時に印度藍対人造藍の關係に遷して適用するを得べき也。」⁹⁾と当時の藍の移り変わりを示している。インド藍の輸入量を見ても

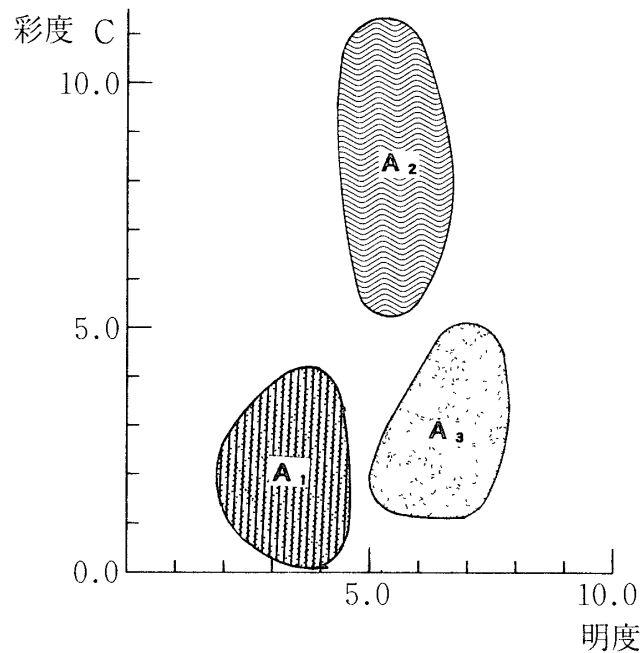


図3-1 藍染 (緋・青・浅葱) の分布

約120万斤輸入していた明治30年～35年頃がピークであり、それ以後1881年(明治14年)にドイツにおいて発明された、合成藍インジゴ・ピュアーへと漸次変遷していく⁹⁾。インド藍は日本でも江戸末期より輸入されており、明治10年内国勸業博覧会出品解説には緋や浅黄を染めるのに藍の葉の汁を沈殿・凝固させて作った天然染料である「藍靛(らんてん)」を用いていたという記述がしばしば見られる¹⁰⁾。この「藍靛」という染料は、インドを主産地とする藍のことを「内地蓼藍製の藍玉に對し之をインジゴ又は印度藍或は洋藍・藍靛とも称す。」¹¹⁾と、輸入されたインド藍を指していたことがわかる。先の出品解説の中には名古屋研屋町で、「染料緋色一ハ洋製ノ藍ヲ以テシーハ本邦製ノ藍ヲ用フ」という記述もあり、この頃すでに産業界に於いてはインド藍がかなり用いられていたといえる。しかし、縞帳の裂は自家用の小規模なものであること、縞帳の完成年の明治22年にはインド藍の輸入量もまだピーク時の約6割程度であること、越原にて藍を栽培していたという記録が残されている⁷⁾ことなどを考え合わせると、自家用のものはまだ日本製の藍で染められたものと考えられる。ただし、染めを仕事とする紺屋が明治19年4月には越原村にも1軒あり⁷⁾そこで使っていた染料が、日本産の藍を用いたという確証はない。日本の藍と比べ、インド藍の方が青色の成分であるインジゴの含有率が高いため、縞帳の藍の色が濃いのもインド藍の普及を物語るものかもしれない。縞帳に表れた青系の色の染料を調べるため三河繊維技術センターの研究員加藤氏の協力を得、試験的に一部、インジゴの確認試験(JIS 1065-1983法)¹²⁾と紫外線照射法で行った。藍の成分の確認はできたが、この方法は一部破壊検査によるものなので、649裂すべてに対して行うことができないこと、また649裂の中にも他地域の裂が入っていることから、越原地方で使われていた藍が国産のものであるか、輸入されたものであるかまた合成藍であるのかについての証拠を今回は得るには至らなかった。しかし、実験を行ったものには、すべてインジゴが含まれていたことは確認できた。

その他に、岐阜県地方の郷土史の文献の中に飛騨地方ではあるが、明治初期まで盛んに使用されたという植物性染料の主なものの一つとして「かきつばた」をあげ、これをもって「青」

を染めたという記録もある¹³⁾。また、岐阜県吉城郡では、刈安にオハグロを入れると「青色」になるという覚書も確認されている¹⁴⁾。「青色」というのは藍と刈安で染めた青味の緑色や、後に緑色といわれるようになる紫鼠味の青緑色のこともいうため¹⁵⁾、現在青色 (Blue) といわれている色であったかはわからない。かきつばたで青色 (Blue) を染めたとすれば、植物の花を摺り込む「花染」といわれる方法であろう。花染系染料の色素は染着力、水洗堅牢度、日光堅牢度のいずれも弱いため、一般的には花の色を楽しむ程度に使われていたと思われる。

(2) その他の色について

青系以外の色の範囲は以下の通りである。(図2、参照)

B：紫-9.1PB~1.1RP (この中でも低明度 (V4.0以下) 低彩度 (C2.0) のものは、日本伝統色名でいう「紫紺」や「茄子紺」にあたと考え“紺”と分類した。)

C：赤-1.1RP~6.0RPのピンク系のもの (C1)、4.0R~9.5Rの赤系のもの (C2) があつた。

D：茶-1.1YR~5.9Yで、明度6.5未満又は彩度7.0未満のもの

E：黄-6.7YR~7.9Yで、明度6.5以上かつ彩度7.0以上のもの

F：緑-1.2GY~8.8G

G：白

H：灰~黒-低明度又は低彩度のもので、色味が判断できないもの。

前述のように藍で染められたものが約9割を占めるため、その他の色はアクセントカラーとして使われている (表3)。この縞帳には糸入りの裂が多く、“紫”“赤”“黄”“茶”も絹に染められたものが多い。そのためこれらの色は鮮やかで光沢があり、濃い紺色によく栄えて、全体の1割程度しかないとは思えない程効果的に使われていると感じる。縞帳の中には白を使用している裂が649裂中、313裂あつたが、それでも面積が小さいのはその大半が絹であることによる。染料は「天気の良い日に染めて織つた」という記述もあることから⁷⁾、自家用のものはほとんど身の回りで採れる草木を用いて染めていたと思われる。しかし、紫についていえば、「堇」と呼ばれるやや青みの濃い紫が、明治・大正時代に当時のハイカラ趣味から「バイオレット」とも呼ばれ流行したといわれ、その色は合成染料によって出された特徴的なものであつたらしい¹⁶⁾。この縞帳にも確かに紫を多く使つた裂が幾つかみられる。しかし裂の紫には、青味の強いものから、ピンクに近いものまで見られ、また当時紫草を栽培していたという記録もあるため、流行の堇色を出すために紫草、藍と紅花、藍と蘇枋など、いくつかの伝統的な染色法を工夫して用いて染めたとも考えられる。合成染料が均質で、安価であつたことからこの普及が考える以上に速かつたことが幾つかの文献から伺えるが、山村に於いてはそれはまだ先のこととなるのであろう。

他地域の木綿・縞帳

以上、模索しながら縞帳の分析を試みてきたが、本縞帳の中には一般的にこの地域で織られた木綿縞の他に、素材が均一で色彩の彩度も高く、この地域で織られたものとは明らかに異質であるため、他から入手したものであると考えられる木綿縞3点が含まれている。(図4)

唐棧という言葉について、外来の「唐棧は経糸、緯糸2本づつ引き揃えの双糸を用いて平織したもの」¹⁷⁾とか、「双糸とは限らず、単糸を使ったものもある」¹⁸⁾というように時代とともに唐棧の解釈が曖昧になってきているため、今回「(「棧」は棧留の略) 細番の諸撚綿糸で平織にした雅趣ある縞織物。紺地に浅葱・赤などの色合を細い縞に配し、通人が羽織・着物などに愛用。和製の棧留縞に対してオランダ人によって舶来されたものの称であつたが、現在は棧

留縞の総称。」¹⁹⁾という解釈から、3点はいずれも経双糸の引き揃えで、経密度36本/cm～30本/cmと細い糸で織られているが緯糸は単糸の唐棧と考えた。珍重な縞裂として、小さな切れ端をもらい添付したものであろう。日本に大きな影響を与えたこの唐棧縞は、江戸中期以後、堺、京都、博多、川越、青梅などで織られるようになった。しかしそれは綿質の問題から細い糸を紡ぐことは不可能で舶来のそれとはほど遠いものであった。

実物資料1)の縞帳9頁(図4)には唐棧2点の他、唐棧を模倣して織ったと思われる縞割のものがあつた。それらを素材、色の両面から観察すると、唐棧(図4, ○印)、色、縞割は唐棧を模しているが素材が国産綿の単糸である唐棧風(図4, △印)、藍、浅葱、白、茶を主体とした素朴な自家用木綿で養蚕の屑繭を使った絹入りの木綿縞の地方風なものに大きく分類できそうである。図5, 6に国産糸入り木綿と唐棧の違いを拡大図で示した。

その他、表1の計測不可能の数の中に縮緬が数点あつた。岐阜では享保期に京都西陣から縮緬の製法技術を導入し、岐阜縮緬(絹である)²⁰⁾が生産されていたことや、天保13年に木綿で大垣縮布が生産されたことがあるため、縞帳の縮緬がこれら近くの産地から入手したものか、縮緬の技法を知っていたのかは現段階では明らかでない。なお、縮緬は無地として本研究の対象外とした。

唐棧と木綿縞の比較

唐棧ははじめ外来の縞模様の影響を受けていたが、明治初期の木綿縞は舶来の憧れから脱却し、日本人の生活から生まれた美意識で織り上げられているものと考えられる。模倣唐棧は各地で織られ本縞帳の作られた岐阜県また、隣接県の愛知県にもその記録をみることができる。明治10年内国勧業博覧会出品解説に岐阜県安政3年(1857)に「美濃国羽栗郡竹ヶ島村、厚見郡、6万330端(反)」、愛知県、尾西で宝暦3年(1764)その後、元明元年(1781)名古屋玉屋町¹⁰⁾にて織られていた記録もあるが、対象が一枚の小裂だけに、それらとの関連を判断することは難しい。

最後に、実物資料2)の文化文政以前の舶来の木綿縞8種と文化文政時代の唐棧を、山村における木綿縞との比較の資料とするため分析し、参考にしたため、その結果を記しておく。舶来の裂8種の密度は経24～44本/cmであり、中でも44本/cmは単糸のため密度が高い。緯糸は16～28本/cmで経地合、撚りの状態は8種のうち1種が単糸、他はすべて太い糸と細い糸の2本を引き合わせた双糸で、経緯共に双糸、縞割はすべて対称形であつた。後者は、経28～38本/cmで、経双糸が10点、単糸が4点、緯糸はすべて単糸で、細く光沢があり、自家用木綿の素朴な味とはまた別の魅力を感じさせるものであつた。以上参考までに他地域の木綿、唐棧を観察した。

おわりに

縞帳の素材分析に於いて木綿のみが16.8%、糸入り木綿が73.9%と絹の出現率が多かつた事は養蚕を現金収入源としていた事、そして綿作に不向きな山村で耕作し手に入れた綿は貴重であつた事などが伺える。また裂々を分析していると、繰り返されるべき色や素材が突然異なつた糸遣いになるなど、産業製品には見られないまさに1点制作そのものを感じさせるものが、観察された。これはこの地域の環境から生まれた特色ある縞といえると思われる。糸は手で紡ぎ自らの手で作り上げて来た素朴な風合の裂が大部分であるが、中には美しく整つた唐棧やそれに似せた縞割や、時の流行の色への憧れを感じさせるバイオレットなどもみられた。そこには何らかの交流があつたことを感じさせる。

また、縞帳を様々な角度から分析を進めるうちに、649種の裂は手紡ぎ、ガラ紡、機械紡、そして唐棧模倣風縞、山村の素朴な縞など種々の要素が含まれており、明治維新後22年間の、手から機械紡績へと転換する変革期の裂々を垣間見る思いである。

山村に於ける一冊の縞帳であるが、この時代の染織文化の一端を覗かせている大切な資料であるといえる。

本研究を行うに当たり、貴重な資料をご提供いただきました越原家、及びご助言ご協力下さいました三河繊維技術センターの加工技術部長大竹昌幸氏、主任研究員加藤八郎氏に対し、心から感謝申し上げます。

実物資料

- 1) 木綿縞帳—明治22年完、越原家所蔵
- 2) 舶来木綿—文化文政以前の縞、藤本均氏所蔵
- 3) 唐棧—懐古裂研究会編：唐棧、京都書院（1987）、名古屋女子大学所蔵
- 4) 民芸縞—江戸～明治初期の裂、京都書院（1965）、著者所蔵

引用・参考文献

- 1) 服部之總，信夫清三郎：明治染織経済史，P.549，白揚社（1937）
- 2) 河村瑞江，山田真由美：名古屋女子大学紀要＜家政・自然編＞，**39**，1～12（1993）
- 3) 内田星美：日本紡績技術の歴史，地人書刊（1960）
- 4) 伊藤広之：近畿の民具，**6**，40～45，近畿民具学会（1982）
- 5) 小西平一郎，堀 務，鷺見一政：綿花百年，P.P.28～29，日本綿花協会（1969）
- 6) 東白川村誌編纂委員会：東白川村誌（1982）
- 7) 荻田乙三郎，他3：東白川村誌（1923）
- 8) 名和統一：日本紡績業の史的分析，P.P.94，100～101，潮流社（1948）
- 9) 染糸生：染織界，**1**，6～13（1916）
- 10) 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）
- 11) 日本織物新聞社：染織辞典，P.78（1941）
- 12) 坂川哲雄，渡辺弘，中山隆幸：加工技術，**23**，58～63（1988）
- 13) 代情山彦：ひだびと，**9**・2，38～39（1941）
- 14) 辻合喜代太郎：飛騨春秋，**83**，10～11（1964）
- 15) 山崎青樹：草木染の事典，P.13，東京堂出版（1981）
- 16) 日本流行色協会：日本伝統色名事典，日本色研（1984）
- 17) 石田千尋：青山史学，**13**，33～40（1992）
- 18) 浦野理一：唐棧，P.1，東京文化出版局（1972）
- 19) 新村出：広辞苑第三版，P.1695，岩波書店（1991）
- 20) 林英史：歴史学研究，**120**，11～19（1958）

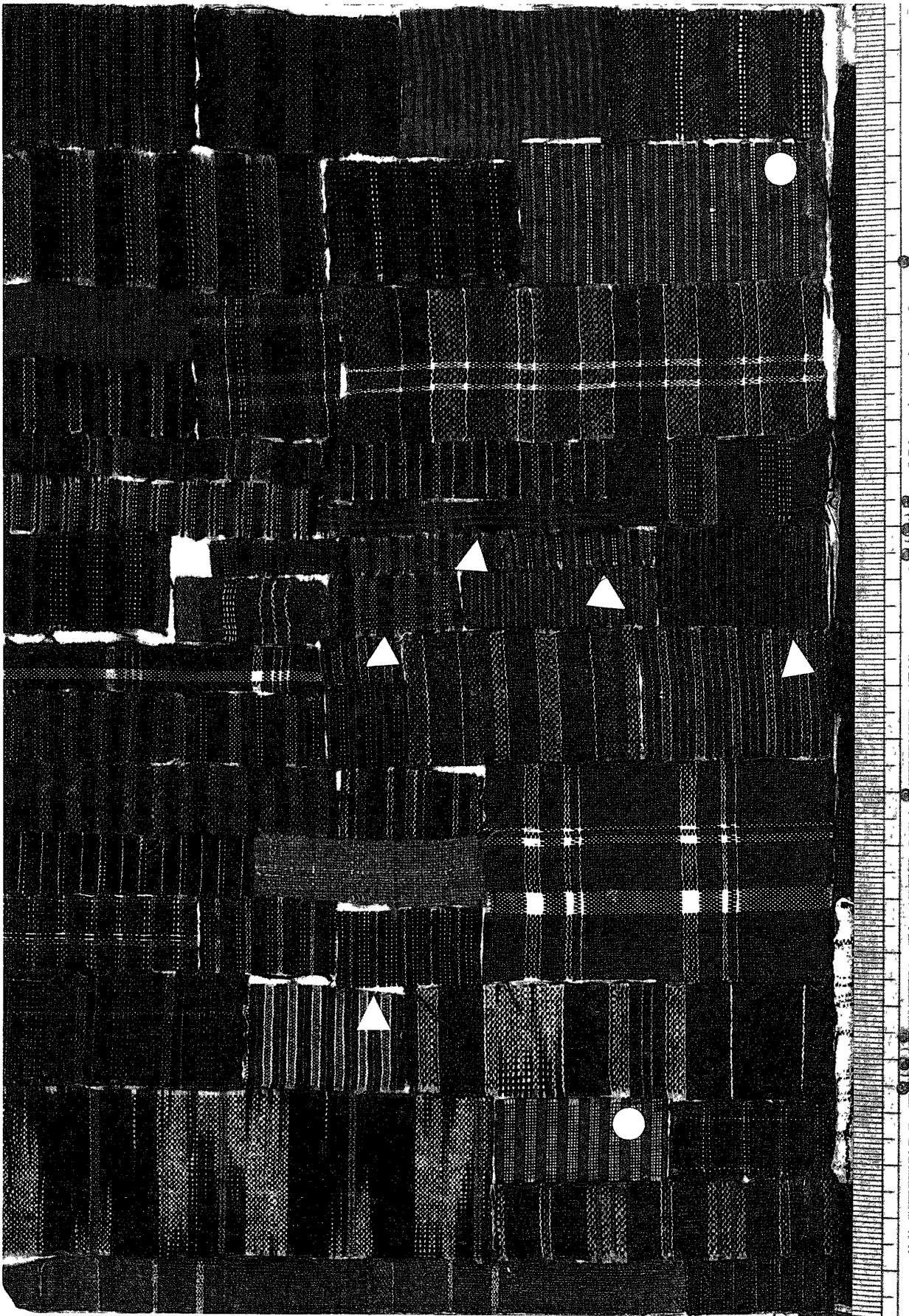


図4 越原家の縞帳P.9より (○印唐棧 △唐棧風)

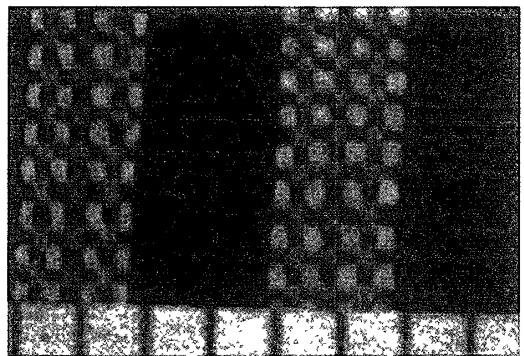
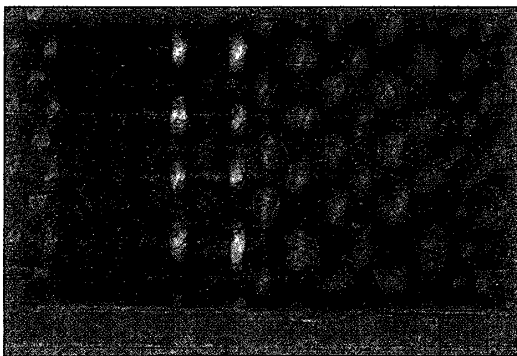
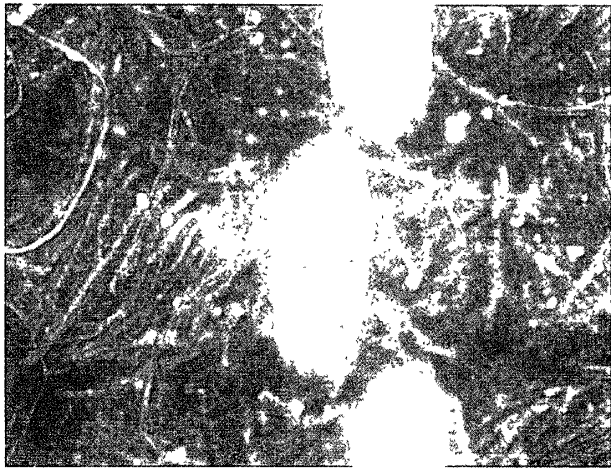


図5-1上-2下 国産(経・緯とも単糸)
糸入り木綿 上165倍

図6-1上-2下 和唐棧(経双糸・緯単糸) 上165倍

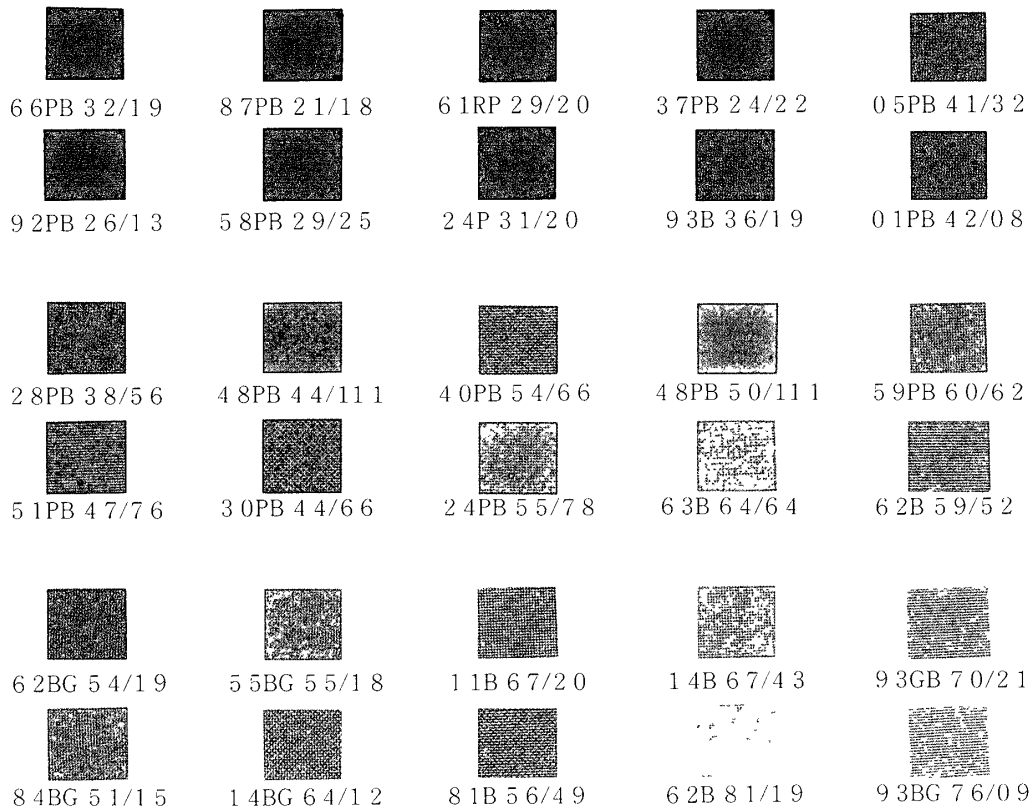


図3-2 縞帳に表れた藍染の色 マンセルシステム