

木綿縞に関する研究

— 越原家の縞帳 2 冊目調査を中心として —

河村瑞江・山本麻美

A Study on Striped Cotton

— Regarding the Second Volume of Kosihara's Shima - cho —

Mizue KAWAMURA and Mami YAMAMOTO

はじめに

各地域に残された縞帳は、当時の常民の染織文化を知る上での貴重な資料である。本研究はそれを民俗資料として位置づけ保存し記録するとともに、これらを分析し、当時の染織に関する技術や素材の変遷を明らかにし、生活及び染織の文化面の考察を進めている。そこに見出される日本人特有の色や形に対する感性、さらにその布に内在する手仕事の心、技、デザインの問題へと展開し、工業生産品とは異なる味わいを持つ縞帳の木綿縞を再認識すると同時に現代社会におけるクラフト的なデザインのあり方を追究したいと考えている。

越原家に現存する 2 冊の縞帳のうち「明治 21 年—全—越原登久」と書付のある明治初期のものについては調査報告済みである¹⁾。今回は 2 冊めの縞帳について報告をする。

方 法

1. 調査対象の縞帳

縦 24cm × 横 17.5cm, 39 頁, 左側和綴じの和紙製で, 1337 点の縞裂が添付されている。裂は 1 頁内に最多で 79 裂添付されており, 中には 10mm 以下の非常に小さなものもある。

2. 調査の期間と区分

上記縞帳を次の三段階に区切って分析した。

- | | |
|----------------------------|-------------------|
| ①前半 P 1 ~ 26 (P 6 ~ 7 を除く) | 767 裂 (平成 6 年度調査) |
| ②後半 P 27 ~ 34, P 6 ~ 7 | 504 裂 (平成 7 年度調査) |
| ③後半 (絹のみ) P 35 ~ 38 | 66 裂 (平成 7 年度調査) |

(* P 39 には, 裂は添付されていない。)

以後, 文中では「①前半」, 「②後半」, 「③後半絹」と表わす。

①前半は木綿のみ, P 27 以降糸入り木綿^(注1)の増加, P 35 ~ 38 には経緯絹のみの裂だけが添付されているなど, 各段階によって素材や糸の太さなどに特徴が見られる。

そのうちの P 6 ~ 7 (計 15 裂添付) は, 前後の P 5, P 8 との糸使い等の相異が見られることから, 最後のページまでに添付できなかった縞裂を, 前頁に遡り和綴じの輪の切れた内側 (紙の裏側) に追加して添付したものと思われる。そのため P 6 ~ 7 は, 後半に続くものとして扱った。

3. 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、縞割 (糸の配列)、縞の構成 (縞・格子、対称・非対称)、配色、素材、組織、その他・特徴等、とした。

4. 密度はルーペを使用し、1 cm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。
5. デザインについては、木綿縞の研究ということから③後半絹のデータは除き、①前半 (767裂) 後半 (504裂) 合計1,271裂のみを扱った。
6. 色については、藍染による青系3段階 (紺、青、あさぎ) と赤、黄、紫、茶、緑、白、灰～黒の8グループ10色の色名で分類した。
7. 岐阜県東白川村地域で、自家用木綿を織っていた経験を持つ古老を訪ね、当時の様子についての聞き取り調査の他、他地域との比較検討のための現地調査、裂のテクスチャーと糸の太さ及び糸紡ぎの技術の関係をj知るため伝統技術保存会主宰との情報交換や、くず綿、アジア綿、インド綿等の綿種の違いによる紡ぎ方の工夫などを試みた。

結果及び考察

1. 密度

1) 経糸密度

経糸密度は、①前半では、20本/cmが227裂 (29.6%) と最も出現率が高く、次いで18本/cmが209裂 (27.2%) であった。またこれを18～20本/cmの範囲で見ると70.5%を占めている。②後半においては、20本/cmが128裂 (25.4%) と最も高い出現率であった。次いで22本/cmが108裂 (21.4%) となり、20～22本/cm間に271裂 (53.7%) が集中している。20本/cmを基準として①前半と②後半の傾向を比較してみると (図1)、①前半では、20本/cm未満のものが412裂 (53.7%)、21本/cm以上のものは128裂 (16.7%) であるのに対し、②後半では20本/cm未満のものが53裂 (10.5%)、21本/cm以上のものが323裂 (64.2%) 出現しており、①前半に比べ②後

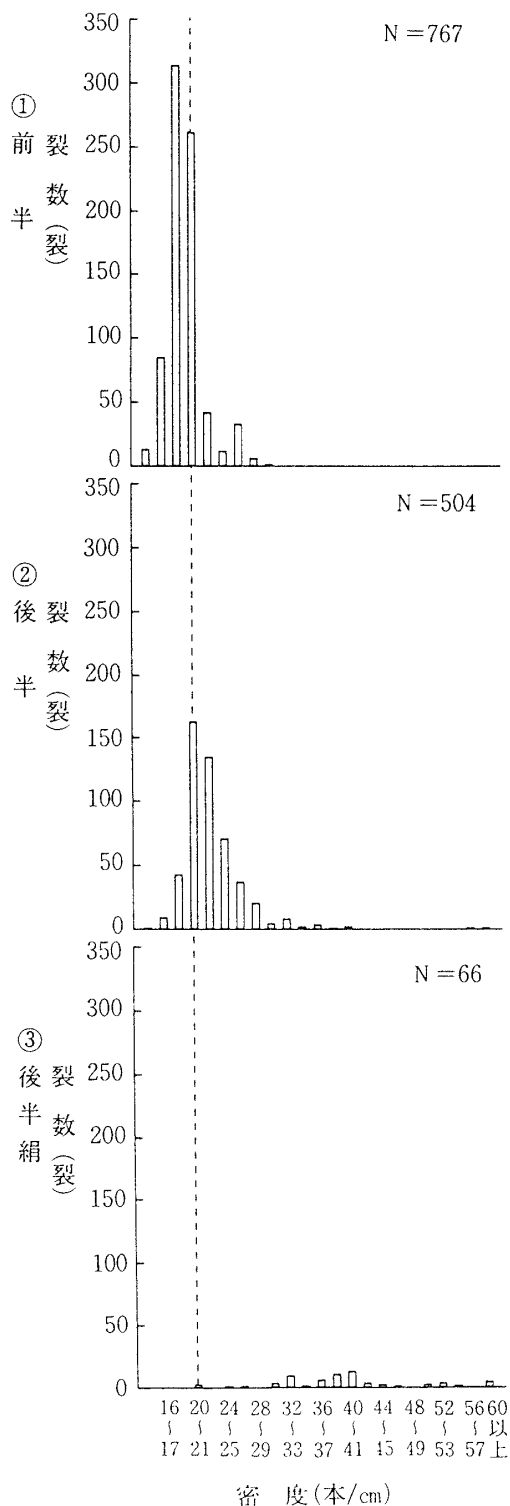


図1 経糸密度出現数と比較
※図中の破線は、前半・後半の傾向を比較するための補助線

半は密度が高くなる傾向がある。経糸密度について比較検討する資料として他の縞帳の経糸密度調査^(注2)を参考に考察した。後にも述べるが、これらと比較しても本縞帳の密度は粗であるといえる。本縞帳の①前半と②後半の最高密度を見てみると、①前半では30本/cmが最高密度なのに対し、②後半には64本/cmというものも見られ、高密度の30本/cm以上のものが24裂(4.8%)もある。③後半絹では、40本/cmが13裂(19.7%)と最も多く、次いで38本/cmが6裂(9.2%)となっている。これは①前半の木綿のみと比べ、1cm間に経糸の本数が2倍位入っていることになる。

2) 緯糸密度

緯糸密度は、①前半では、14本/cmが136裂(17.7%)、次いで16本/cmが117裂(15.3%)であり、14~16本/cm間で338裂(44.1%)を占めている。②後半では、16本/cmが90裂(17.9%)、次いで18本/cmが79裂(15.7%)となっており、16~18本/cmを合わせると212裂(42.1%)である。16本/cmを基準として比較すると、緯糸密度についても経糸密度同様、②後半の方が密度が高い。(図2)③後半絹では、22本/cm、26本/cm、30本/cmが各々6裂(9.1%)で最も多くなっているが、中心となる密度は顕著に現れておらず、20~40本/cm位の間に広く分布している。

3) 経糸・緯糸密度の関係について

経糸・緯糸密度について①前半②後半③後半絹を合わせて概観すると、経糸・緯糸とも代表的な密度があるにしても、規格化されているものとは違い広く分散している。この事については、筆者らの調査済みの他地域の縞帳分析から考えられるのであるが、純粋に自家用の縞帳と綿作の盛んな地域の出機(織物業者が原料を出して下職または農家の子女などに織らせること)の見本としての縞帳とでは密度の分布状況が異なるため、密度調査によって縞帳の使用目的がある程度判明できる。この縞帳に添付されている木綿織は密度が分散していることから、様々な用途に使用された自家用木綿であるといえる。

経糸・緯糸密度の関係を表わす地合^(注3)については、①前半ではたて地合が684裂

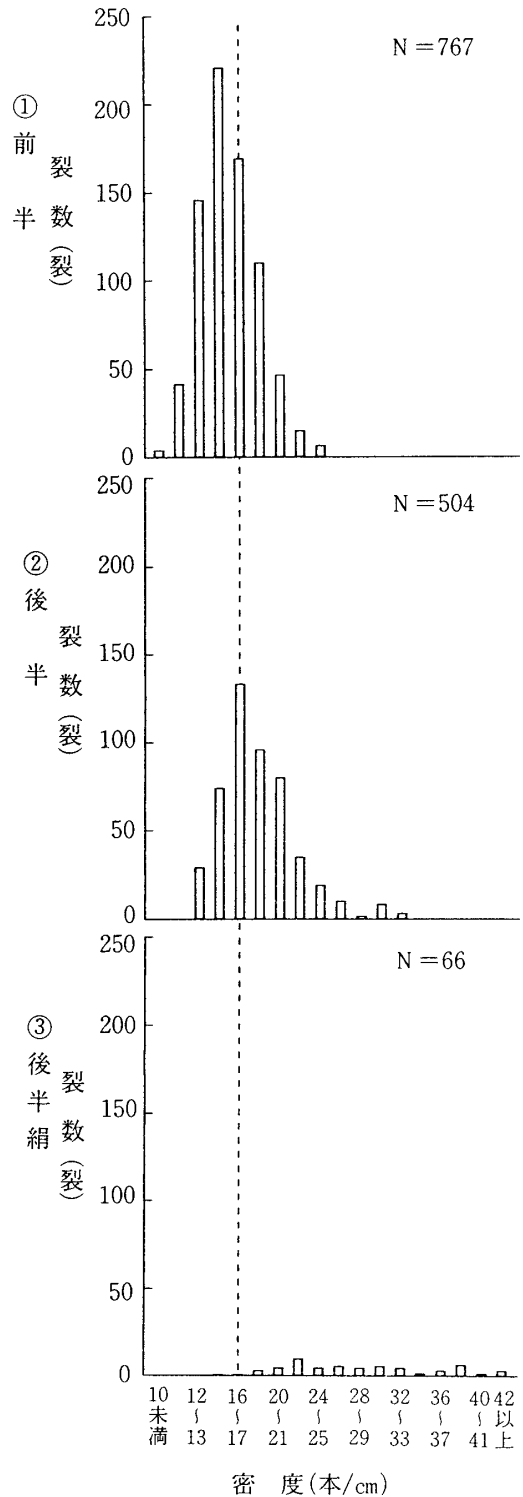


図2 緯糸密度出現数と比較
 ※図中の破線は、前半・後半の傾向を比較するための補助線

(89.2%), よこ地合が26裂(3.4%), たてよこ同じが51裂(6.6%), 不明が6裂(0.8%)であり, ②後半では, たて地合422裂(83.7%), よこ地合が37裂(7.3%), たてよこ同じが36裂(7.1%), 不明が9裂(1.8%)であった. ③後半絹では, たて地合48裂(72.7%), よこ地合が9裂(13.6%), たてよこ同じが2裂(3.0%), 不明が7裂(10.6%)であった. いずれも経糸に対して緯糸の打ち込み数が少ないたて地合のものが多い結果となった. (図3)

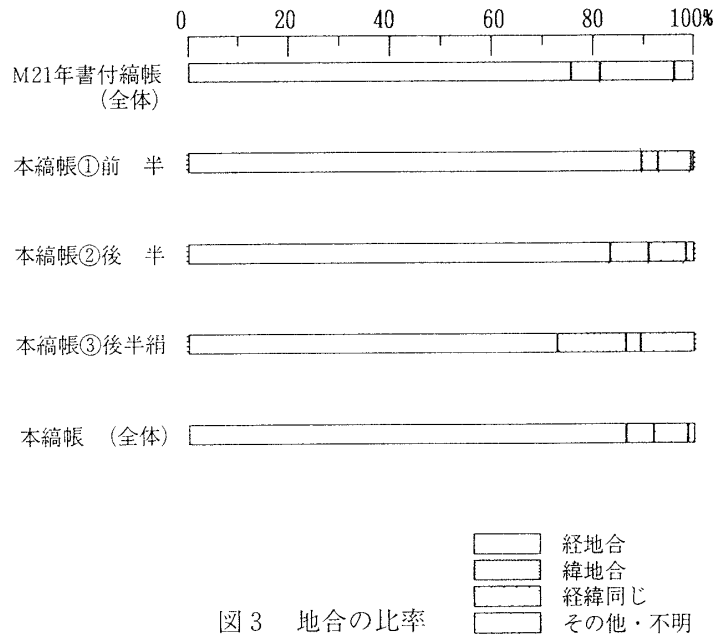


図3 地合の比率

使用する糸の量と織物の質の

関係を示す一資料の安政6年(1859)の『広益国産考²⁾』には, 「縞幅鯨尺にて九寸五分, 長武丈八尺, 壹反と定め此いと. 下縞縦糸六かせ, 横糸五かせ半, メテ十一総半にて織上る也. 中縞縦糸七かせ, 横糸七かせ, メテ十四かせにて織上るなり. 上縞の縦糸八かせ, 横糸八かせ半, メテ十六総半にて織上る也.」とあり, 上縞の方が経糸に対して緯糸の使用量が多かったことがわかる. しかし, この資料は当時の規格化された織物の評価であり, 今回の縞帳にあるような自家用の木綿縞を規格にそのまま当て嵌めて評価してしまうのには問題があるだろう.

密度を決める条件として最初に考えられるのが使用する糸の太さである. 従って糸を紡ぐ技術が密度を決める大切な要因となってくる. 本縞帳で使用されている木綿糸の太さを規格番手に添って目測鑑別すると8~10番手程度のもが多く見られる. 太いものは1~2番手程度, 最も細いものでは20番手程度のもが観察できた. 密度が18~20本/cmでは10番手程度のもが多い. 糸の太さ以外にも経糸密度は箆密度やデザインによって決められ, 本縞帳の中にも絹糸を双羽⁽¹⁴⁾(もろは)で扱ったもの, 木綿も絹も1羽に1本ずつ引込んであるもの, また経糸と緯糸と太さの異なる糸を織り込んだものと様々である. 緯糸密度は, 織手の技術, くせや心の動きなどによっても大きく変化する. そのため緯糸密度には, バラツキが現れやすい. 密度調査については, 木綿糸の太さ, 糸入り, つまり絹糸との関係との両面から検討する必要があり, その他にも紡績技術の発達, 個人の手紡ぎの技術の差, また織り手による打ち込みの強さなどの様々な要因が複雑に加わっていることも考慮しなければならない.

4) 縞帳の密度と時代との関係についての考察

時代と密度の出現数の傾向を図1・図2から考察すると, 経糸密度, 緯糸密度とも, 時代が下ると(①前半→②後半)密度が高くなる傾向が見られる. 本縞帳は明治21年書付縞帳より低密度であることから, 少なくとも明治21年以前のものとして推測できる. (図4-1, 4-2)つまり, 江戸~明治初期のかなり古い物であると考えられるのである.

また, この縞帳のように, 1,337点という非常に多くの縞裂が1冊に添付されている事は珍しく, 現在まで三河地域, 知多地域の数点の縞帳を調査してきたが, 新城市の医王寺に伝わる縞帳では2冊で1,453裂, また同じく新城市の三原屋(江戸時代から3代続く薬屋)も2冊(三

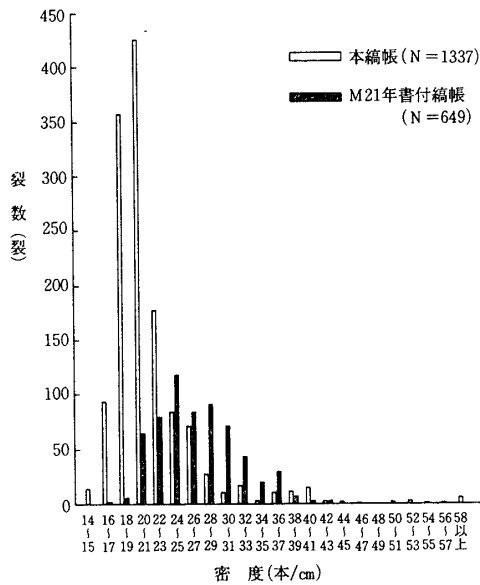


図4-1 本縞帳とM21年書付縞帳との経糸密度の比較

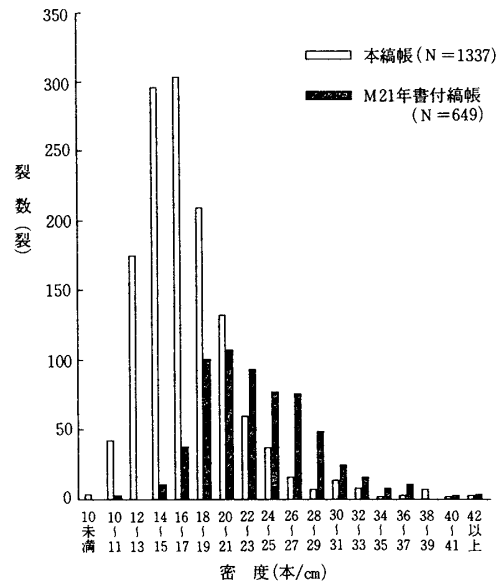


図4-2 本縞帳とM21年書付縞帳との緯糸密度の比較

原屋の縞帳としては3～4冊あったようであるが)で680裂である³⁾。越原家の縞帳は本縞帳と明治21年書付縞帳の2冊を合わせると1986裂となり、このような数多い縞裂は長い年月をかけて代々受け継がれながら収集されたものと考えられる。

5) 素材

素材は、①前半は767裂すべてが木綿である。②後半になると糸入りの方が504裂中438裂(86.9%)と急増する。その他、木綿のみが61裂(12.8%)、絹のみが5裂(1.0%)である(表1)。また、図5-1・図5-2はそれぞれの縞帳の素材の分布状況を示したものであり、時代的位置付けを考察する資料となる。後半のP27から糸入りが急増することについて東白川村誌⁴⁾などの文献に照らし合わせて時代考証をすると、当時「度重なる財政の貧窮や飢餓への対応策として倹約を奨励し村々へその実践を強く促していた」との記述も見られ、村の生活における様々な制約^(i:5)と関わっていると考えられる。

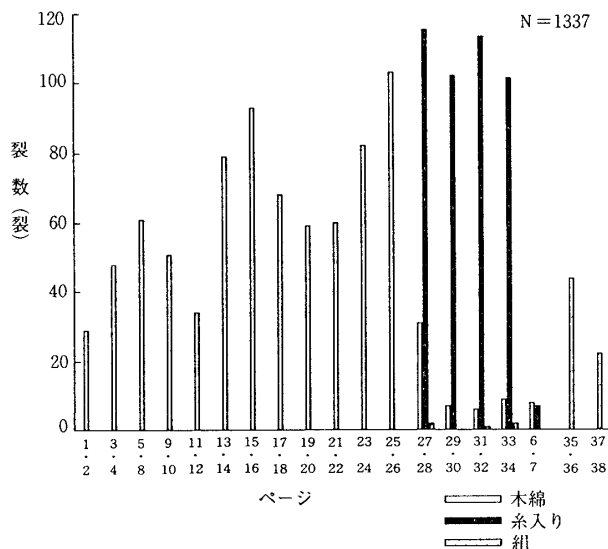


図5-1 本縞帳ページ別素材出現数

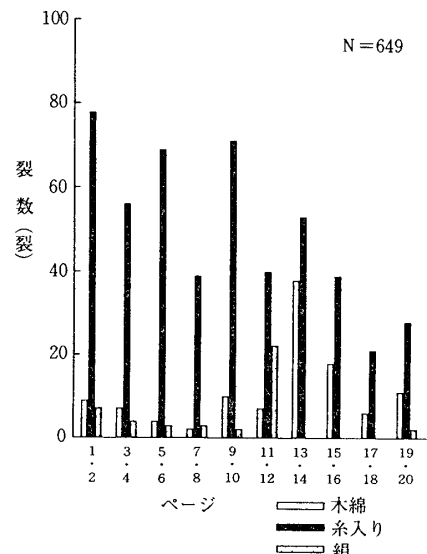


図5-2 明治21年書付縞帳ページ別素材出現数

同誌によると「明治初年（1868）までは、衣服の制限等があつて、自家用の絹物を織ることは極めて少なかった。」とあり、①前半は江戸時代または江戸～明治初期の裂であり、②後半は明治初期以降のものである可能性が高いということが推測できる。なお「明治14年（1881）に越原村で春蚕の飼育（飼育戸数4戸）に成功し、はじめて38貫の生繭を得ることができた。」

ことや、これ以前は夏蚕のみであったこと、また「明治18年（1885）秋蚕の飼育に成功し、これで春・夏・秋の年3回の飼育の可能性を実証した」「上質の繭は商人へ売り、中繭や屑繭から糸を取り、大繭をつむいでシケを作ったり織った」などの記述がある。これらの文献事項は裂と時代との関係を実証するものである。なお、③後半絹は絹のみが100%であり、上質の繭、生糸を使った絹の着物の裂などが添付してある。裂の添付の様子からこのP35～38には特別な晴れ着用の裂等を集めて貼つたと思われる。

以上密度、素材と時代との関わりを考察したが、これら2要素は織物の風合いを左右する最も重要なものである。風合いは、まず木綿糸の原料である綿の品種によって異なってくると考えられる。綿種は産地によりアジア綿、エジプト綿、米綿などと呼ばれているが、それぞれ繊維長、太さなど性質が異なっている。日本で江戸時代に栽培されていた和綿の品種は、アジア在来種と呼ばれ、現在インド北部、パキスタン、ミャンマーで栽培されているデシ綿であるといわれる。デシ綿は、繊維長も短く（20.6mm以下）繊維も太いため、機械紡績には向いていない⁵⁾。当時輸入されていた力織機用の紡績糸以外の手紡糸には、それぞれの土地で栽培されていた和綿が使われていたといえる。和綿は手紡ぎが衰退すると共に消えてゆき、現在日本では手紡ぎ用や、ふとん綿用としてわずかに保存栽培されているのみである。

表1 素材調査結果

	頁	裂数	素 材			
			木綿のみ	糸入り	絹のみ	
① 前 半	1	13	13	0	0	
	2	16	16	0	0	
	3	18	18	0	0	
	4	30	30	0	0	
	5	34	34	0	0	
	8	27	27	0	0	
	9	36	36	0	0	
	10	15	15	0	0	
	11	16	16	0	0	
	12	18	18	0	0	
	13	36	36	0	0	
	14	43	43	0	0	
	15	48	48	0	0	
	16	45	45	0	0	
	17	45	45	0	0	
	18	23	23	0	0	
	19	27	27	0	0	
	20	32	32	0	0	
	21	22	22	0	0	
	22	38	38	0	0	
	23	46	46	0	0	
	24	36	36	0	0	
	25	55	55	0	0	
	26	48	48	0	0	
	①	小計	767	767	0	0
		%	100	100	0.0	0.0
② 後 半	27	79	16	62	1	
	28	69	15	53	1	
	29	56	3	53	0	
	30	53	4	49	0	
	31	56	3	53	0	
	32	64	3	60	1	
	33	61	7	54	0	
	34	51	2	47	2	
	6	1	1	0	0	
	7	14	14	0	0	
②	小計	504	61	438	5	
	%	100	12.1	86.9	1.0	
①	合計	1271	835	431	5	
②	%	100	65.7	33.9	0.4	
③ 後 半 絹	35	24	0	0	24	
	36	20	0	0	20	
	37	15	0	0	15	
	38	7	0	0	7	
③	小計	66	0	0	66	
	%	100	0	0	100	
合計	1337	835	431	71		
%	100	62.5	32.2	5.3		

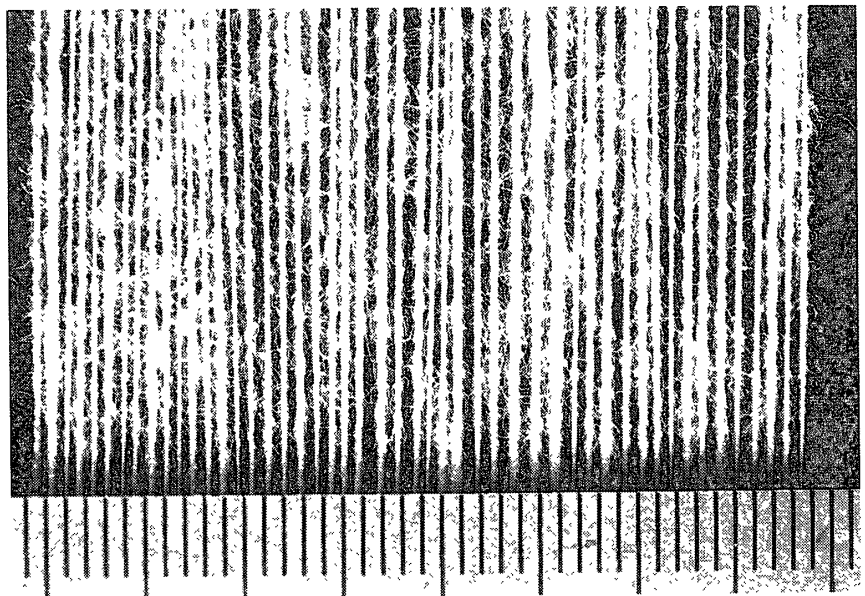


写真1 試作手紡糸

次に関係してくるのが手紡ぎ，ガラ紡などの紡績方法と糸の加工法である．機械生産のための糸には，機械に耐えられる強度，生産性，太さの均一性などが求められる．それに対し，手紡糸は手加減で糸を引くため無理なく紡がれ，糸の太さなどの形状の繰り返しが不規則になることが特色として挙げられる．このようなクラフト的な工程による布と工業製品とでは，表情が異なってくる．本縞帳の縞裂も，現代の木綿布と雰囲気を変えている．これらの違いが綿種や紡ぎ方によるものであるかを実証す

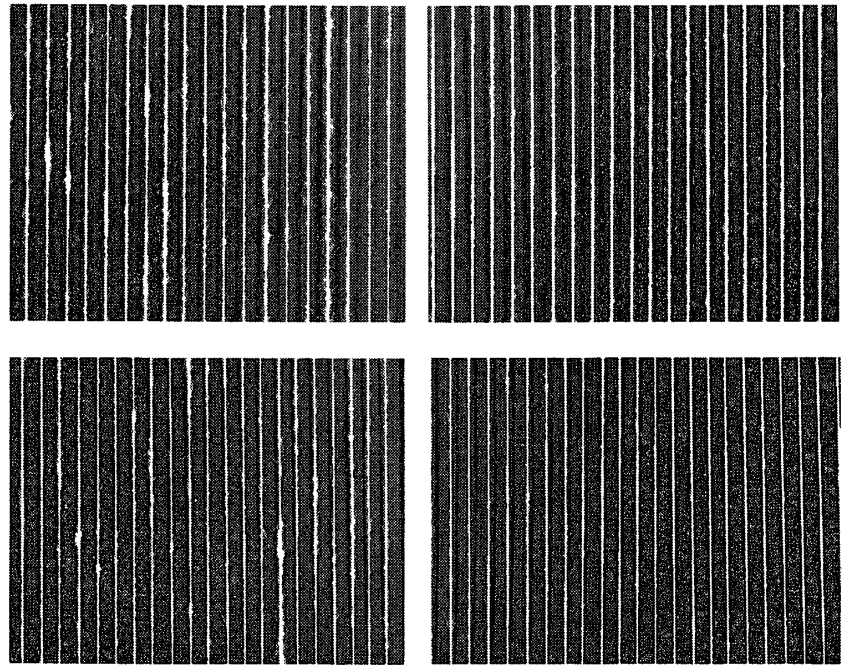


写真2 佐貫氏手紡糸(左)と紡績糸(右)〈佐貫氏提供〉
※手紡糸は単糸。比較している紡績糸の太さは
上段20/2'S，下段40/2'Sとなっている。

るために，実際に手紡ぎの技術を学び，紡ぎ糸の形状の観察を試みた．写真1は，筆者が紡いだ綿糸である．比較のため，尾張もめん伝承会の佐貫美奈子さん（一宮市）による手紡ぎ糸（左）と同番手相当の紡績糸（右）を示した（写真2）．筆者が紡いだ糸には，技術が未熟なため，太さにかなりのむらが見られる．それに比べ，佐貫さんの糸は各番手に相当する一定の太さで紡がれていることがわかる．紡績糸との比較からは，手紡糸の特色の自然な節が観察できる．均一の糸を紡ぐためにはかなりの訓練が必要と思われ，当時の女性たちも幼少の頃から母親の側で見よう見まねで糸を紡ぐための方法を体得していったのであろう．

綿種による紡ぎ方，糸の風合いの違いについてはまだ試行中であるが，紡ぎ方には繊維長が関係し，艶は繊維長，手触りには繊維の太さが密接に関わってくるということがわかった．和綿による糸は，艶は少ないが空気を多く含んで弾力があり，たいへん手触りが良い．今回は糸についてのみ試みたが，これについてはデザインとイメージに深く関わる問題として，今後も考察を続けていきたいと考えている．

2. デザイン

以降，方法の項に示した通り，木綿縞の①前半と②後半のみを扱う．

1) 縞・格子

縞と格子のデザインについては，縞柄が1,121裂(88.2%)と優位を示し，格子は131裂(10.3%)，その他は19裂(1.5%)であった(表2)．過去に行なった各調査においても，いずれも縞柄が80%以上であった．写真3は本縞帳①前半の25ページであるが，55裂の中には，江戸時代に町人たちの間で流行したといわれるくずし縞やその応用，両子持縞，片子持縞，棒縞などを応用した様々な縞デザインが見られる．

縞は，織り手の立場から考えると緯糸の色換えが必要ないので格子より効率的に仕上げられ

るといえる。しかし、縞にしても無地に比べ経糸の準備に相当の手間がかかるため、これだけ多彩で複雑な柄を工夫し、織り上げる原動力は何であったのかと考えさせられる。平成6年7月に行った聴き取り調査で、木綿縞を織っていた経験を持つ東白川村神土の村雲文江さんを訪問した折りに「村の女たちはオリジナルな縞柄ができると人に見せたり、縞帳を借りてきて織ることなどを楽しみにしていた。」と語られた。厳しい当時の山村の生活においても、主婦たちは織りのデザインを考える事に楽しみを見出していたことが察しられ、これらの縞裂が生活と共に存在した事を実証する言葉であった。

縞模様は、江戸期から明治期の木綿の発達と共にその存在を大きくし、風俗、生活史、経済など多分野と関わりを持ち、美学的にとらえた研究も

登場している。そのため縞柄の名称を見ても、文化・文政期を中心とする縞木綿着装の風俗からは流行した様々な縞の名称があり、また明治初期の各地の産物として織られた地名の入ったものなど⁶⁾、それぞれの分野から生まれた縞柄の名称がある。また、縞について美学的にとらえたものの代表的なものとして九鬼周三氏の著書『「いき」の構造⁷⁾』がある。そこでは経縞の垂直構造の心理学的効果を縞の名称を挙げながら、具体的に「いき」な縞について述べている。垂直に長く伸びる経縞は、日本人の着物の形態において、より効果を発揮できるものであると考える。このように経縞は、着物における美しさとして日本人がとらえた美学であったのではないかと思う。

縞模様はシンプルなため縞の構成や配色によってイメージが大きく変わる。日本的な縞と西洋的な縞の比較についても検討し、木綿縞の美についても今後明らかにしたい。

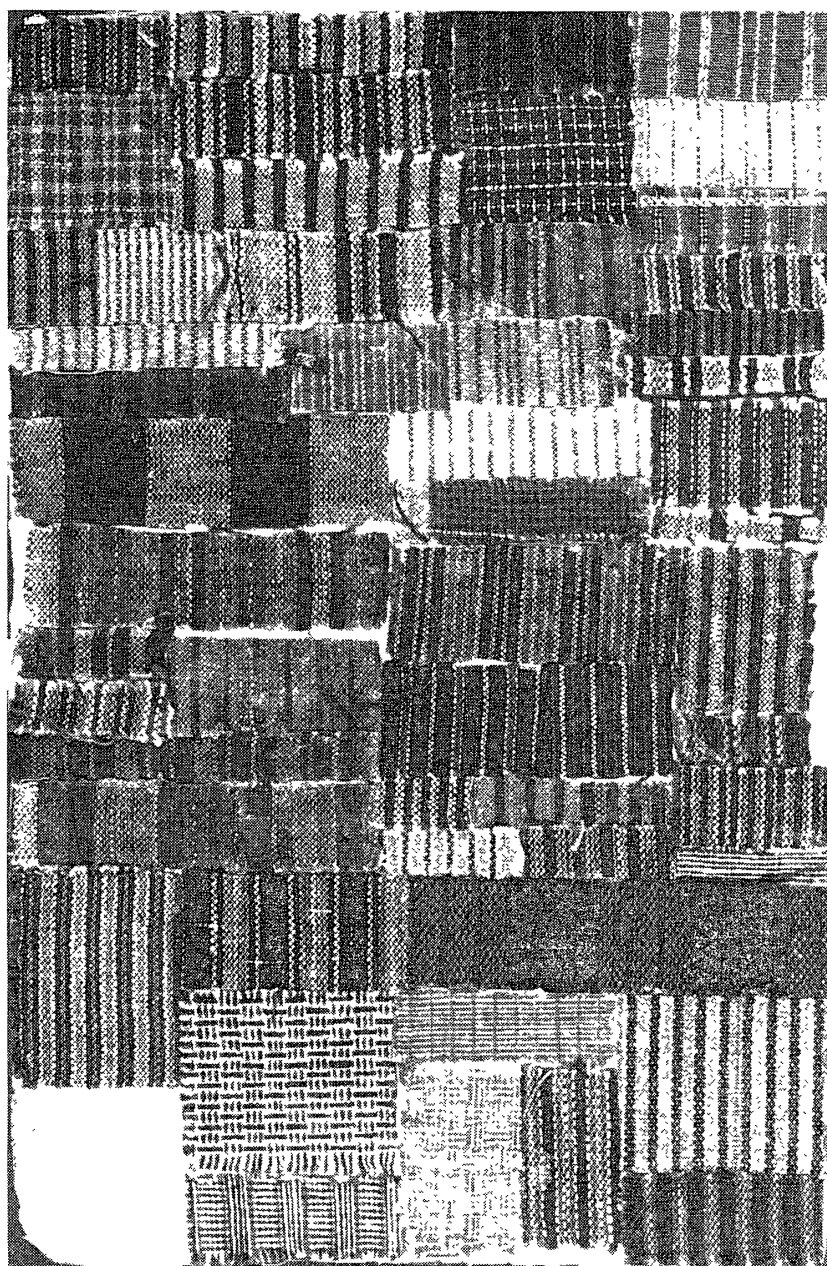


写真3 本縞帳 25ページ全体

表2 デザイン調査結果

	頁	裂数	デザイン			構成			配色								
			縞	格子	その他	対称	非対	その他	1色	2色	3色	4色	5色	6色	7色	8色	
① 前 半	1	13	10	3	0	10	3	0	0	6	7	0	0	0	0	0	
	2	16	12	4	0	9	6	1	0	7	6	2	1	0	0	0	
	3	18	15	3	0	6	12	0	0	5	11	2	0	0	0	0	
	4	30	22	8	0	11	17	2	0	7	20	2	1	0	0	0	
	5	34	32	2	0	22	12	0	0	18	13	3	0	0	0	0	
	8	27	21	6	0	14	11	2	0	15	10	2	0	0	0	0	
	9	36	29	6	1	22	14	0	1	12	21	2	0	0	0	0	
	10	15	13	2	0	5	9	1	0	3	8	3	1	0	0	0	
	11	16	15	1	0	8	8	0	0	3	8	4	1	0	0	0	
	12	18	15	2	1	10	8	0	0	5	10	2	1	0	0	0	
	13	36	33	3	0	22	11	3	0	13	16	6	1	0	0	0	
	14	43	37	4	2	14	29	0	0	15	21	5	2	0	0	0	
	15	48	46	1	1	24	19	5	0	19	22	3	4	0	0	0	
	16	45	39	5	1	29	15	1	0	14	19	9	3	0	0	0	
	17	45	44	1	0	20	22	3	0	10	19	13	3	0	0	0	
	18	23	21	1	1	14	9	0	0	8	11	1	3	0	0	0	
	19	27	19	7	1	24	3	0	0	7	13	6	1	0	0	0	
	20	32	18	11	3	29	2	1	0	16	7	5	4	0	0	0	
	21	22	14	8	0	18	3	1	0	9	12	1	0	0	0	0	
	22	38	28	10	0	33	5	0	0	19	13	4	2	0	0	0	
	23	46	42	3	1	37	9	0	0	9	18	11	8	0	0	0	
	24	36	29	7	0	31	4	1	0	12	12	8	4	0	0	0	
	25	55	48	2	5	51	4	0	0	15	23	15	2	0	0	0	
	26	48	46	1	1	38	10	0	0	5	22	16	5	0	0	0	
	①	小計	767	648	102	17	499	245	23	1	252	342	125	47	0	0	0
		%	100	84.5	13.3	2.2	65.1	31.9	3.0	0.1	32.9	44.6	16.3	6.1	0.0	0.0	0.0
② 後 半	27	79	76	3	0	53	26	0	0	14	30	24	8	3	0	0	
	28	69	67	2	0	42	26	1	0	18	17	20	8	6	0	0	
	29	56	54	2	0	24	31	1	0	5	25	20	3	3	0	0	
	30	53	48	4	1	26	27	0	0	12	21	17	2	1	0	0	
	31	56	51	5	0	32	17	7	0	9	23	12	8	2	1	1	
	32	64	62	2	0	38	25	1	0	17	24	18	4	1	0	0	
	33	61	52	9	0	33	26	2	0	14	20	17	6	1	1	2	
	34	51	50	1	0	39	12	0	0	2	18	18	9	2	2	0	
	6	1	1	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	
	7	14	12	1	1	10	2	2	0	8	6	0	0	0	0	0	
②	小計	504	473	29	2	297	193	14	0	100	184	146	48	19	4	3	
	%	100	93.8	5.8	0.4	58.9	38.3	2.8	0.0	19.8	36.5	29.0	9.5	3.8	0.8	0.6	
①	合計	1271	1121	131	19	796	438	37	1	352	526	271	95	19	4	3	
②	%	100	88.2	10.3	1.5	62.6	34.5	2.9	0.1	27.7	41.4	21.4	7.4	1.5	0.3	0.2	

2) 対称・非対称

縞割の対称、非対称については、対称が①前半499裂（65.1%）、②後半が297裂（58.9%）となり、いずれも対称形の縞が優位を占めた（表2）。これは、以前本学紀要39号に掲載した縞帳「明治21年書付」の調査で非対称形が64.5%と優位を示した結果と反対となる。

常民の木綿縞の源泉として、中世末に来航したポルトガル船や近世初頭のオランダ船によって運ばれて来た舶来の縞木綿の影響が考えられる⁸⁾。それらの縞は対称的で規則的な繰り返しの縞割となっているものが多い。その縞の美しさは町人に伝わり、国産綿の発達とともに常民の生活着へと発展していった。庶民の着物の素材が麻から木綿に転じ、また柄物が身分に関係なく使われるようになった時、自家用として最初に可能であったのが縞柄であった。その縞柄は、当時の憧れともいえる唐棧を手本とし、家庭でできる範囲の配色で縞柄を工夫したのだから

う。このような時代的背景から、明治21年書付縞帳より古いと推定される本縞帳では、対称形が多かったのかもしれない。しかし、日本人の美意識には、対称形より非対称形の表現形式が好まれる傾向がある。例えば日々の生活の中でも、日本的建築物、生け花などは非対称的の美しさを表現しているものが多く見受けられる。ドナルド・キーン氏は「日本人の美意識」において、日本人の好む茶の湯の茶碗や日本庭園とヨーロッパの造園との比較、短歌などを例にあげながら日本人の不整合性、不規則性を好むということ述べている⁹⁾。このような感性を考え合わせて縞織物の縞割について考えてみると、縞割も対称形の多い模倣の時代から始まり、明治半ば、木綿が生活の中心的衣料として大量に使われるようになり庶民の木綿縞として完成度を増していくとともに、自由な開放的時代へと次第に移行し、明治21年書付縞帳に表れたように本来の非対称形に対する美意識が発揮できるようになっていったと推測できるのではないか。

3) 配色

配色については、全体を通して3色配色が526裂(41.4%)と最も多く、次いで2色配色が352裂(27.2%)、4色配色が271裂(21.4%)となり、この2～4色配色で、全体の90.4%を占める。それ以降は5, 6, 7色配色と続く(表2)。①前半(木綿のみ)では、3色配色が342裂(44.6%)、2色配色が252裂(32.9%)となり、この2つの配色を併せると594裂(77.5%)と大半を占める。それに対して②後半では、3色配色が184裂(36.5%)、次いで4色配色が146裂(29.0%)、そして2色配色が100裂(19.8%)となっており、3～4色配色で330裂(65.5%)を占めるようになり、時代が進むにつれ色遣いも多彩になっていることがわかる。

配色を布の面積から観察すると藍染の青系が占める割合が多く、前回の調査でも88%強が紺

表3-1 2～4色配色の種類と数

色数	配 色	裂数①前半	裂数②後半	合 計	%
1	紺のみ	1	0	1	0.1
小計	(1)	1	0	1	0.1
2	紺系のみ	98	25	123	9.7
	紺+茶	98	14	112	8.8
	紺+白	32	50	82	6.5
	紺+□	19	6	25	2.0
	茶+白	2	1	3	0.2
	茶+□	3	0	3	0.2
	緑+白	0	1	1	0.1
	黒+茶	0	1	1	0.1
	黒+白	0	1	1	0.1
小計	(10)	253	99	352	27.7
3	紺系+茶	169	24	193	15.2
	紺+茶+白	32	57	89	7.0
	紺系+白	41	41	82	6.5
	紺系+□	30	12	42	3.3
	茶系+紺	24	11	35	2.8
	紺系のみ	22	4	26	2.0
	紺+白+□	4	21	25	2.0
	紺+茶+□	15	7	22	1.7
	紺+□+□	1	3	4	0.3
	茶系+白	2	2	4	0.3
	茶+□+□	0	2	2	0.2
	茶系のみ	1	0	1	0.1
	茶+白+□	0	1	1	0.1
小計	(13)	341	185	526	41.4
4	紺系+茶+□	40	7	47	3.7
	紺系+茶+白	0	40	40	3.1
	紺系+茶系	31	8	39	3.1
	紺+茶+白+□	0	36	36	2.8
	紺系+□+□	14	5	19	1.5
	紺系+□	16	1	17	1.3
	紺+茶系+白	0	15	15	1.2
	紺+茶+□+□	9	2	11	0.9
	紺系+白+□	0	9	9	0.7
	茶系+□+□	9	0	9	0.7
	紺+白+□+□	0	8	8	0.6
	紺系+茶	0	6	6	0.5
	茶系+□	4	0	4	0.3
	紺系+白	0	3	3	0.2
	茶系+紺	0	2	2	0.2
	紺系のみ	0	1	1	0.1
	紺+□+□+□	1	0	1	0.1
茶系のみ	1	0	1	0.1	
茶系+白+□	0	1	1	0.1	
茶+白+□+□	0	1	1	0.1	
茶+□+□+□	0	1	1	0.1	
小計	(21)	125	146	271	21.3

表3-2 5~8色配色の種類と数

色数	配 色	裂数①前半	裂数②後半	合計	%
5	紺系+茶系+□	12	4	16	1.3
	紺系+□	12	0	12	0.9
	紺系+茶系	8	2	10	0.8
	紺系+茶+白+□	0	9	9	0.7
	紺+茶+白+□+□	0	8	8	0.6
	茶系+□+□	8	0	8	0.6
	紺+茶+□+□+□	6	0	6	0.5
	紺系+茶系+白	0	4	4	0.3
	紺+茶系+白+□	0	4	4	0.3
	紺系+茶+白	0	3	3	0.2
	茶系+紺+白	0	3	3	0.2
	紺系+茶+□+□	0	2	2	0.2
	紺+茶系+□+□	0	2	2	0.2
	紺+白+□+□+□	0	2	2	0.2
	紺系+茶系+□	0	1	1	0.1
	紺系+白+□	0	1	1	0.1
	紺系+白+□+□	0	1	1	0.1
	茶系のみ	1	0	1	0.1
	茶系+紺+□	0	1	1	0.1
	茶系+白+□	0	1	1	0.1
小計	(20)	47	48	95	7.5
6	紺系+茶+白+□+□	0	6	6	0.5
	紺系+茶+白+□	0	3	3	0.2
	紺系+茶系+白	0	2	2	0.2
	紺+茶+白+□+□+□	0	2	2	0.2
	紺系+茶+白	0	1	1	0.1
	紺系+茶系+白+□	0	1	1	0.1
	紺系+茶系+□+□	0	1	1	0.1
	紺系+白	0	1	1	0.1
	紺系+白+□+□	0	1	1	0.1
	紺系+白+□+□+□	0	1	1	0.1
小計	(10)	0	19	19	1.5
7	紺系+茶+白+□+□	0	1	1	0.1
	紺系+茶+白+□+□+□	0	1	1	0.1
	紺+茶系+白+□	0	1	1	0.1
	紺+茶+白+□+□+□+□	0	1	1	0.1
小計	(4)	0	4	4	0.3
8	紺系+茶+白+□	0	1	1	0.1
	紺系+茶系+白+□+□+□	0	1	1	0.1
	紺+茶+白+□+□+□+□+□	0	1	1	0.1
小計	(3)	0	3	3	0.2
合 計		767	504	1271	100

*□は有彩色（紺系、茶系、白を除いた赤、ピンク、緑、黄など）
無彩色（灰～黒）を指す。

系であった¹⁰⁾。色名の表現については種々検討したが、前回の調査に倣って、今回も植物の藍で染められる青系の色をすべて一括して「紺」という表現で扱うことにした。つまり「紺」と言った場合には、藍染の最も濃い留紺から紺、あさぎ、そして最も薄い藍白に至るまでの色がその範囲に入っていることになる。表3-1、表3-2は配色色数別に紺、茶、白に主に着目して（その他の色は□で表わしてある）、色の組み合わせとその出現数を①前半②後半に分けて示したものである。この表からも、紺系を主とした配色の中に茶、白、その他の色が補助的に加わって縞を構成していることがわかる。具体的な縞割の色彩について表3をもとに大別すると下記のようになる。

1. 紺色の濃淡（藍染で出るすべての青系）
2. 紺系を主として白のアクセント
3. 紺系を主として茶のアクセント
4. 紺と白
5. 茶色の濃淡
6. 茶系を主として白のアクセント
7. 茶系を主として紺のアクセント
8. 紺系あるいは茶系が主体でそれ以外の色として赤み、紫み、黄み、緑みといった色がアクセントに生かされているもの。

表4 配色の出現数と順位

順位	色数	配 色	裂数①前半	裂数②後半	合 計	%
①	3	紺系+茶	169	24	193	15.2
②	2	紺系のみ	98	25	123	9.7
③	2	紺+茶	98	14	112	8.8
④	3	紺+茶+白	32	57	89	7.0
⑤	2	紺+白	32	50	82	6.5
⑥	3	紺系+白	41	41	82	6.5
⑦	4	紺系+茶+□	40	7	47	3.7
⑧	3	紺系+□	30	12	42	3.3
⑨	4	紺系+茶+白	0	40	40	3.1
⑩	4	紺系+茶系	31	8	39	3.1
		合 計	571	278	849	66.9

以上のように配色は大きく8種位に分けることができるが、前述のように紺系が主となるものが圧倒的に多く、紺系以外の色が主となるデザインのもの、表3から抜粋すると15種にも及ぶが、全体の中では4.8%にすぎない。

表3から全体を通して多く出現した配色10種を抜粋し、表4にまとめた。まず、全体では、表中順位①の3色配色の紺系+茶が15.2%と最も多く、次いで2色配色の紺系のみが9.7%となっている。以下表の通りである。次に①前半②後半に分けて見てみると、

①前半では3色配色の紺系+茶(169裂)が最も多く、次いで2色配色の紺系のみと紺+茶(各98裂)で、これらの配色のみで①前半全体の半数近い47.6%を占める。一方、②後半では、全体では4番目であった3色配色の紺+茶+白(57裂)が最も多くなり、次いで2色配色の紺+白(50裂)、3色配色の紺系+白(41裂)、4色配色の紺系+茶+白(40裂)となっている。このように②後半になると、①前半と比べ「白」が配色の中で重要な働きをしていくことがわかる。下に②後半3配色の色の組合わせの詳細を示したが、この②後半の「白」は絹糸であることが多く、素材の項で述べたように②後半に入ると糸入りが多く出現してくることと関係する。(②後半3配色で白の絹糸が使われているのは178裂中95裂で53.4%を占める。)紺の間に1本だけ光沢の美しい絹糸を入れて縞の美しい効果をあげているものが多いといえる。

次に配色別に観察する。表3から2色配色を大別すると10種となることがわかるが、この表の中の□には、無彩色では灰~黒、有彩色では紺系、茶系、白を除いた赤、黄、緑、紫などが入るため、実際にはもっと多彩な色の組合わせが観察できる。例えば②後半のみの504裂に見られた配色を、方法の項で示した10色の色名で表わし、素材(木綿と絹)の違いも加えて分類した場合、2色配色が19種、3色配色が55種、4色配色が72種、5色配色が44種、6色配色が17種、7色配色が4種、そして8色配色は3種となり、合計214種にもなる。参考までに②後半3色配色の色の組合わせの詳細を示す。

1紺+紺+茶(1)	2紺+青+あさぎ(1)	3紺+青+茶(3)
4紺+青+茶(5)	5紺+青+茶(10)	6紺+青+白(1)
7紺+青+白(17)	8紺+青+白(1)	9紺+青+白(3)
10紺+青+赤(4)	11紺+青+黄(2)	12紺+あさぎ+あさぎ(1)
13紺+あさぎ+茶(1)	14紺+あさぎ+茶(2)	15紺+あさぎ+白(2)
16紺+あさぎ+白(4)	17紺+あさぎ+黄(1)	18紺+あさぎ+黄(1)
19紺+あさぎ+黄(1)	20紺+あさぎ+モノ(1)	21紺+あさぎ+モノ(2)
22紺+茶+茶(3)	23紺+茶+茶(5)	24紺+茶+茶(2)
25紺+茶+白(11)	26紺+茶+白(29)	27紺+茶+白(10)

28紺+茶+白(3)	29紺+茶+赤(1)	30紺+茶+赤(2)
31紺+茶+黄(1)	32紺+茶+緑(1)	33紺+茶+緑(1)
34紺+茶+モノ(1)	35紺+茶+〈白+青〉(2)	36紺+白+白(9)
37紺+白+赤(2)	38紺+白+赤(4)	39紺+白+黄(3)
40紺+白+緑(1)	41紺+白+緑(2)	42紺+白+紫(1)
43紺+白+紫(1)	44紺+白+モノ(4)	45紺+白+モノ(2)
46紺+白+〈紺+白〉(1)	47紺+赤+黄(3)	48青+白+赤(1)
49青+あさぎ+茶(1)	50あさぎ+白+〈紺+白〉(1)	51茶+茶+白(2)
52茶+白+モノ(1)	53茶+白+〈紺+白〉(1)	54茶+赤+モノ(1)
55茶+黄+緑(1)		

〈* 〉は素材が絹であることを指す。()内は出現裂数, モノは灰~黒)

以上55種(185裂)となる。このうち、紺系が主でないものは、2.8%であった。

これらの結果から、江戸後期から明治中期まで庶民と共に生きた布は、藍染のバリエーションにつきるといっても過言ではない。藍は庶民の色として親しまれ、またその色味の多彩な味わいを楽しんだといえる。藍染の中にアクセントとして茶系、白、その他の色が加わるこの配色の木綿縞こそ、日々の生活と共に生きた日本人の感性が表れたものであるといえる。

ま と め

今回調査した制作年月日が不明の縞帳は、越原家の1冊めの縞帳調査の後に当家の蔵から見つかったものである。文献調査や明治21年書付縞帳(平成6年調査済み)との比較から、本縞帳が江戸後期から明治初期~中期の長い期間にわたって裂を添付し続けたものであるという推定に至ることができた。このような時代の裂のため、すべてが手紡ぎ、手織りと手仕事によるものであるが、経糸密度の調査結果から、当時は一般的に18~20本/cmの密度で織った布を使うことが多かったといえる。また時代が下ってきた頃の高密度のものに紡績糸を一部に使用した可能性や絹の使用禁止、色や柄の制約など村民への規制等の種々の歴史的、文化的な要素が関わっていることが窺い知ることができた。

工業化、産業化によってもものへの愛着が失われつつある今日、当時の人々のものづくりに対する精神は次の時代へと受け継がれるべき価値を持つであろう。山村の暮らしの中で育まれた染織文化の研究は、価値観の多様化する中で、生活における美を追求する一つの方向を示すものであると同時に、現代社会における布・造形のあり方を追求する上で有効である。今後も引き続き、クラフト的要素の裂について様々な角度から追求し、現代に生かしていきたい。

なお、本研究を行うに当たり、手紡ぎ糸についてご協力いただいた尾張縞伝統工房きぬたの佐貫夫妻、聴き取り調査にご協力いただいた村雲文江さん、綿の各品種をご提供くださいました三河繊維技術センター及び古式わた打ち保存会の丹羽正行氏に対して、さらに貴重な資料をご提供いただきました名古屋女子大学学園長 越原一郎先生に深謝いたします。

注

注1) 糸は絹糸の意。絹糸を木綿糸の中にまぜて織った織物。

注2) 三河地方の縞帳の密度

・蒲郡市郷土資料館蔵2冊

①「吉良屋九助」一経糸22本/cm~24本/cmにほとんどが集中している。(明治~大正)〈木綿のみ〉

②経糸20本/cm～26本/cmが中心で分散(糸入りを含む)

・知多市民俗資料館蔵2冊

①明治9年書付縞帳—経糸11本/cm～20本/cmに分散(木綿のみ)

②明治45年書付縞帳(加古文雄氏寄贈)—経糸24本/cmを中心に分散

・三原屋薬局大原紋三郎氏蔵2冊(新城市)

①②経糸22本/cm以下はほとんどなし。22本/cm～28本/cmで約50%。他は分散(明治初年—昭和)(糸入りを含む)

・三河繊維技術センター蔵

①経糸21本/cm程度(昭和初期)(木綿のみ)

注3) 布の地質。たて地合とは緯糸密度に対して経糸密度の方が高い織物のことをいい、よこ地合とは緯糸密度の方が高いもののことをいう。

注4) 箆目1羽に糸を2本引込むこと

注5) 東白川村誌通史編

文政9年(1826)「村方へ申渡候俵約ヶ条書」

- 『一 頭巾、衣類並びに襦袢、帯等に至るまで、絹・紬・縮緬の類を除き、木綿類第一に用いる事
 一 農作場並びに野山へ出る時は、立付・股引類に匱布を第一に用い、色は水色浅黄まではよいが、紺染の類は決して用いざる事
 一 紙入・煙管・たばこ人なども上等の品は堅く無用の事、足袋・甲掛け等も藍染は用いざる事
 一 笠は、五拾文以下の菅笠・板笠を用いる事
 一 髪飾りは、絹・縮緬の類は堅く無用の事、銀・鼈甲・象牙・水牛並びに右に紛わしき櫛・こうがい・髪ざし等は決して用いざる事、丈長も紙のほかは用いざる事』

天保9年(1838)「村方諸事締方規定書」

『小百姓の衣類の儀、木綿、麻布のほかは、たとえ婚礼たりとも(絹・紬など)相用い申間敷候事』

『染色にも制限があり、手足の装束に用いる股引・立付・手甲脚絆などは高価な藍染は禁じられ、中百姓以下では水色浅黄か茶、頭百姓や村役人などの上級階層では紺や鼠が使われ、ちょっと見ただけでその格式がわかった。』

参考・引用文献

- 1) 河村瑞江, 南谷真由美: 木綿縞の染織文化, 名古屋女子大学紀要(家政・自然編), 39, 1～12(1993)
- 2) 大蔵永常: 広益国産考, 日本農業全書, 14, P.328, 農村漁村文化協会(1981)
- 3) 河村瑞江, 松田ほなみ: 木綿織機と木綿縞, 三河湾をめぐる海村地域の生活文化, 292～304, 名古屋女子大学生生活科学研究所(1982)
- 4) 東白川村誌編纂委員会: 新修東白川村誌通史編, P.993, P.995, P.603, P.1050(1882)
- 5) 日比暉: なぜ木綿, 日本綿業振興会(1994)
- 6) 明治10年国内勤業博覧会事務局: 明治10年国内勤業博覧会出品解説, 明治前期産業発達史資料第1集(1878)
- 7) 九鬼周三: 「いき」の構造, 岩波書店(1930)
- 8) 石田千尋: 青山史学, P13, P34(1992)
- 9) ドナルド・キーン, 金関寿夫訳: 日本人の美意識, P22, 中央公論社(1991)
- 10) 河村瑞江, 南谷真由美, 安井麻美: 木綿縞の染織文化第2報, 名古屋女子大学紀要(家政・自然編), 40, 7～9(1994)