

沖縄県立芸術大学 大学院  
博士論文

近代における琉球絃の産業化に関する研究

新田摂子

## 凡例

- 01 年号は、本文中は西暦の次ぎに括弧書きで和暦を記した。グラフや表に含まれる年号は和暦のみとした。
- 02 本論文中の『琉球新報』からの引用には、『沖縄県史 資料編 5 染織関係近代新聞資料（技術1）』沖縄県教育委員会、1997年および、『沖縄県史 資料編 25 女性史新聞資料 大正・昭和戦前編』沖縄県教育委員会、2015年を用いた。
- 03 注は各章ごとの文末脚注とした。
- 04 本文中における括弧の使いわけは、以下の通りとする。  
「」 論文名、新聞や文献からの引用  
『』 単行本文献

## 目次

第1章 日本本土の木綿紡織業と琉球絣の商品化との関連性	12
第1節 日本本土の木綿紡織業の産業化	14
第1項 木綿紡織業の工業化	14
(1) 江戸時代の木綿紡織業	14
(2) 明治期以降の紡績糸の生産	16
(3) 明治期以降の外国産綿花の輸入	19
(4) 明治期以降の織機の機械化	20
第2項 工業製品の生産と在来織物業	21
第2節 沖縄の織物の商品化	25
第1項 琉球王府時代の織物生産	25
第2項 明治期以降の貢納布の移出向け商品生産	27
第3項 明治期以降の芭蕉布の県内向け商品生産	29
第4項 明治期以降の木綿織物の移出向け商品生産	31
(1) 木綿織物の生産量と生産地域	31
(2) 沖縄の綿花栽培	34
(3) 沖縄への紡績糸の移入	35
(4) 沖縄へ移入された紡績糸の種類と品質	38
(5) 商品の規格化	41
小結	43
第2章 手紡糸と紡績糸の判別	48
第1節 判別方法の検討	49
第1項 糸の番手	49
(1) 番手	49
(2) 紡績糸の番手別生産量	51
第2項 糸の撚りの向き	52
(1) 手紡糸の撚りの向き	52
(2) 紡績糸の撚りの向き	57
第3項 糸幅のムラ	57

第2節 対照資料の製作と分析.....	59
第1項 対照資料の基礎的要素.....	59
(1) 新聞資料にみる糸の番手と箄密度.....	59
(2) 日本民藝館沖縄関係染織品資料の箄密度.....	60
(3) 緯糸打ち込み本数.....	61
第2項 対照資料の製作.....	62
第3項 対照資料の分析.....	63
(1) 糸幅の計測.....	63
(2) 糸幅の標準偏差の計測.....	65
(3) 対照資料の分析のまとめ.....	66
第3節 織物資料の分析.....	67
第1項 糸の撚りの方向.....	67
第2項 糸幅の実測値.....	68
第3項 糸幅の標準偏差.....	72
第4項 織物資料の分析結果.....	74
小結.....	74
第3章 絣織物産地への高機の導入.....	79
第1節 日本本土の在来木綿織物産地への高機の普及.....	80
第1項 在来木綿織物産地への高機の普及.....	80
第2項 高機の普及による生産体制の変化.....	82
第2節 沖縄県内の実業補習学校及び徒弟学校への高機の導入.....	84
第1項 実業補習学校及び徒弟学校の設立.....	84
第2項 実業補習学校及び徒弟学校の教育内容と高機.....	87
第3項 実業補習学校及び徒弟学校卒業生による高機の普及.....	88
第3節 沖縄における木綿織物の工場生産.....	90
第1項 木綿織物工場の設立.....	90
第2項 力織機と工業化.....	92
第4節 沖縄における高機の生産性について.....	94
第1項 高機数と織工の分類.....	94

第2項	高機による生産性の向上	97
第5節	沖縄県内への高機の普及	99
	小結	101
第4章	日本本土の絣技術の展開と絣織物の分類	105
第1節	絣織物産地の展開	106
第1項	上布産地の成立	106
第2項	木綿絣産地の成立	107
第3項	明治末以降の高級絣織物産地の成立	110
第4項	大正期以降の銘仙産地の成立	112
第2節	絣織物産地の絣技術	114
第1項	越後の木羽定規、能登・近江の櫛押し	114
第2項	絵図絣	115
第3項	締機（大島絣）と板締（村山大島・米琉）	117
第4項	解し捺染	119
第5項	絣織物産地の展開と技法	120
第3節	絣織物産地における絣模様の流行と独自性	122
第1項	『白木タイムス』の模様分析	122
(1)	大島風蚊絣	122
(2)	木綿紺絣	125
(3)	銘仙風色絣	127
(4)	白地絣	128
第2項	『白木タイムス』の模様みる絣織物のカテゴリー	131
小結		132
第5章	移出向け琉球絣の特徴と琉球絣イメージ	145
第1節	移出向け琉球絣の絣模様	146
第1項	沖縄県における博覧会等への出品	146
第2項	第5回内国勸業博覧会への出品	147
第3項	『絣之泉』に含まれる琉球絣	148

第4項 『絣之泉』にみる日本本土の絣織物産地のブランドイメージ .....	153
第5項 絣図案集にみる絣模様の独自性 .....	156
第2節 琉球絣イメージのゆくえ .....	159
第1項 沖縄県内の人々の衣服の変遷 .....	159
(1) 琉球王府時代から明治期までの衣服と織物生産 .....	159
(2) 大正期の衣服と織物生産 .....	160
(3) 昭和期の衣服と織物生産 .....	163
第2項 沖縄文化への抑圧と称揚 .....	165
小結 .....	168
第6章 小禄クンジー資料の絣模様の分析 .....	184
第1節 小禄クンジー資料の分析 .....	185
第1項 調査及び資料の概要 .....	185
第2項 模様分類 .....	185
第3項 絣単位の分析 .....	188
第4項 絣模様の配置 .....	198
第5項 小禄クンジーにみる絵図絣の展開 .....	202
第2節 小禄クンジー資料の検証資料の分析 .....	205
第1項 検証資料の概要 .....	205
第2項 検証資料の製作 .....	208
(1) 経糸の準備 .....	208
(2) 手結い絣による製織 .....	209
(3) 絵図絣による製織 .....	211
第3項 検証資料の分析 .....	213
小結 .....	215
結論 .....	229

## 序論

本論文の目的は、近代における琉球絣の産業化について明らかにすることである。琉球絣とは、狭義には、「伝統的工艺品産業の振興に関する法律」（昭和49年5月25日 法律第57号）に基づき、1983年（昭和58）経済産業大臣の指定を受け、主に南風原を中心に生産された絣織物のことを指す<sup>1</sup>。沖縄県における伝統的工艺品は、琉球絣以外にも宮古上布、八重山上布、久米島紬、首里織等など計15品目が指定されている。なかでも琉球絣は、広く県民等に認識された代表的な沖縄の織物である。

しかし、このような琉球絣が、明治期から戦前までに、南風原以外の小禄、泊、垣花を中心に生産されていたことはあまり知られていない。特に小禄は、明治期から戦前まで、小禄クンジーと呼ばれる琉球絣の主産地であった。1903年（明治36）には、小禄間切女子実業補習学校（のちに島尻女子工業徒弟学校に改変）が設置され、多くの女性達が機織技術を学んだ。小禄間切女子実業補習学校や島尻女子工業徒弟学校の卒業生達は、卒業後琉球絣生産に従事し、小禄に琉球絣産地が形成されたのである。琉球絣は、1923年（大正12）最高生産反数396,264反が生産された。しかし、琉球絣生産量は、大正末期から昭和初期には、いわゆる「ソテツ地獄」と呼ばれる大不況の影響により減少していった。

1940年（昭和15）頃から、小禄には、小禄飛行場が建設され、人々は陣地構築などの軍作業にかりだされた。小禄は、1944年（昭和19）には10・10空襲、1945年（昭和20）には、米軍の上陸により壊滅的被害を受けた。沖縄戦後、小禄は、鏡水、大嶺、安次嶺、赤嶺、金城などの字を含む約70～80%の土地が接収された<sup>2</sup>という。このような土地の接収により、戦後の小禄は、軍用地賃借料や軍人軍属向けの貸し住宅、軍雇用等を基幹とする経済へと変化を余儀なくされた。そのため、戦前まで生産されていた琉球絣は、戦後産業として復興することはなかったのである。

本論文では、琉球絣の産業化について、現在では途絶えてしまった明治期から沖縄戦までの小禄を中心に研究を行った。本論文により、従来の南風原を中心とした琉球絣の歴史に、南風原以前の近代史を加えることができるのである。

これまでの琉球絣に関する研究は、大城志津子による聞き取り調査をまとめた『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』<sup>3</sup>を挙げることができる。大城による聞き取りは、『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』が発刊された1979年（昭和54）以前に、大城自身が行ったもので大変貴重な記録である。大城は、1914年（大正3）から1944年（昭

和 19) までに、小禄、垣花、泊で専門的に織物生産に従事していた女性を訪ね、聞き取りを行っている。その結果、『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』では、小禄、垣花、泊といった専業として織物生産を行っていた地域と、首里などの伝統的な自家用織物を生産していた地域との違いが明確化されている。

さらに、南風原の琉球絣に関する論考は、平良次子による論考<sup>4</sup>を挙げることができる。平良は、南風原における近代から戦後以降の琉球絣の歴史と技法について分析している。特に、戦後の南風原の琉球絣については、「琉球絣・南風原花織の歴史と技法」に、1949年(昭和24)頃の共同染場の建設、1955年(昭和30)頃の羊毛を素材とした反物の増産など、時代とともに復興する南風原の琉球絣のあゆみが記されている。

近代の小禄における琉球絣に関しては、小禄クンジー研究会による『小禄クンジー調査報告書』がある。『小禄クンジー調査報告書』では、小禄クンジー研究会による小禄クンジー資料の実物調査の内容、小禄クンジーに関する文献調査、小禄クンジーの所有者への聞き取りがまとめられている。

他にも、ルバース・ミヤヒラ・吟子は、「沖縄の絣文様の歴史と分析」<sup>5</sup>のなかで、近代以降の沖縄の絣織物の生産体制について言及している。なかでもルバースは、当時の新聞資料などを用いて、琉球絣という名称や廃藩置県による生産体制の変化について分析を行っている。このように、琉球絣に関する先行研究は、大城による近代の小禄に関する調査、平良による南風原を中心とした研究、小禄クンジー研究会による織物の実物調査や聞き取り、ルバースによる近代における織物生産体制への分析などにまとめることができる。これらの先行研究により、近代沖縄の琉球絣に関して、少ないながらも研究が蓄積されているといえよう。

しかしながら、これらの琉球絣に関する先行研究の問題点は、琉球絣を特定の地域のみの産業としてとらえ、沖縄県内および日本本土の木綿織物業と比較するような視点が見られないことが指摘される。

このような織物に関する地域研究的方法論は、沖縄県内だけにとどまらず、日本本土の織物産地においても同様のことがいえる。例えば、『大島紬織物業の研究』<sup>6</sup>、『伊予織物の沿革』<sup>7</sup>、『伊勢崎織物史』<sup>8</sup>など、それぞれの地域に関する研究がまとめられている。これらの織物産地の研究も、自身の織物の技術と歴史について分析を行うものの、それらの技術と歴史が他産地とどのような関連性があるのかについてまでは言及しない。

そこで本論文は、日本本土の木綿織物業と琉球絣との関連性について、産業という視

点から分析を行った。琉球絣は、沖縄の地域の文化であると同時に、近代沖縄においては県の移出向け重要工産品であったのである。1913年（大正2）の『沖縄県統計書』には、沖縄県の重要工産物として、6品目を挙げている。そのうち、沖縄県の重要工産物の価格、第1位は、砂糖（5,470,500円）、第2位は泡盛（1,215,181円）、第3位は阿旦葉帽子（989,735円）、第4位に織物（317,743円）、第5位は漆器（62,753円）、第6位は畳表（50,711円）である。沖縄県における織物生産は、1913年（大正2）沖縄県全体でみても、第4番目の重要な工産物だったのである。

しかしながら、特に織物を含む工芸品は、産業よりも、文化や美術という視点から理解されることが一般的であろう。沖縄織物研究の端緒を開いた田中俊雄の『沖縄織物の研究』<sup>9</sup>において、繰り返し述べられるのは、沖縄の織物の「美しさ」、そして「伝統」である。

田中俊雄の指摘する琉球王府時代の織物については、「美しさ」や「伝統」という視点から理解されることは当然であろう。しかし、明治期以降の織物生産は、「美しさ」や「伝統」のみでは、理解することが難しい。沖縄の織物生産における近代とは、これまでの琉球王国時代の織物生産から、日本本土移出向け商品生産へと転換した画期だったのである。

そこで本論文では、沖縄の織物産地が移出した先である、日本本土の織物産地の産業化の成り立ちを整理した上で、琉球絣との関連性について分析を行った。なぜなら、日本本土の木綿織物業の機械制工業化、在来綿織物業の発展、絣織物技術の開発と発展は、琉球絣を産業として大きく転換させた。このような琉球絣と日本本土の木綿織物業との関連性に関する研究視点は、従来の琉球絣研究にはみられない、本論文の特色である。

加えて、本論文の特色は、第2章の手紡糸と紡績糸の判別方法と、第6章の小禄クンジー資料の検証資料の分析による実証的な分析方法である。第2章と第6章の実証的な織物資料の分析は、筆者自らが対照資料や検証資料を製織し行った。そもそも、沖縄の織物資料に対する実物調査は、これまでも博物館学的方法論で詳細に行われてきた。沖縄県教育委員会による『沖縄の染織1 染織品編』<sup>10</sup>は、沖縄県内の博物館や相当施設などに所蔵された沖縄の織物に関する悉皆調査の報告書である。この報告書には、織物資料に関する素材、形態、染色などの調査項目が記載されている。これらの調査項目は、素材の種類、糸の撚りの向き、糸の結び方、染色の色数、染料の種類、絣技法、破損状態、各形態の寸法など詳細なものである。しかし、この報告書では、それらの調査項目に基づいたデータ分析は行われていない。つまり、調査報告書には、糸の種類や糸の撚りの向きがS撚りか

Z 撚りか、撚りが無いのかは記載されていても、S 撚りと Z 撚りが何に結びつくのかといった分析は行われていないのが現状である。

そこで、本論文では、博物館的調査を行ったうえで、調査項目の実証的分析を行った。はじめに従来行われてきた博物館学的調査項目にもとづいて、小禄クンジー資料及び日本民藝館沖縄関係染織品の調査を行った。さらに、調査によって得られた調査項目のデータをもとに、第2章の手紡糸と紡績糸の判別方法では、手紡糸及び紡績糸それぞれの対照資料を製織し、実物の織物資料の分析を行った。また、第6章では、小禄に残された小禄クンジー資料の調査を行い、小禄クンジー資料の拵技法を筆者自身が製織し比較分析を行った。

織物資料の対照資料等を製作し、実証的に分析する研究手法は、特に文化財修復科学等の研究分野で行われている。沖縄に関する研究では、下山進による尚家の紅型の色材に関する非破壊調査<sup>11</sup>などが挙げられよう。特に染織品の色材に関する研究は、文化財修復科学等の分野で広く蓄積されている。しかし、このような染織品の分析研究は、近世期の資料を対象としており、本論文で対象としている近代の染織品の分析は行われることは少ない。言い換えれば、「美術的価値」を伴う近世期以前の染織品は、文化財的研究の対象とされてきたが、一方で近代に生産された商品は、「美術的価値」により理解され難く、文化財的研究の対象とはされてこなかった。

そのため、本論文では、博物館学的調査を行い、調査項目データを収集し、次に、文化財修復科学的な実証的研究方法によって、近代の琉球拵の素材と模様について分析を行った。本論文は、以上のような研究視点および方法により、全6章で構成されている。第1章は、琉球拵の商品化と日本本土の木綿紡績業との関連性について分析を行った。始めに、日本本土の木綿紡績業について、明治期以降の西洋の紡績技術の摂取によって、日本国内の紡績技術が工場制機械工業化していく過程を整理した。そして、日本本土の紡績業と照らし合わせながら、沖縄の織物産地が、日本の国内産紡績糸を移入し、琉球王府時代の自家用生産から、明治期以降本土移出向け商品として成立していく過程を明らかにした。

第2章は、木綿糸の手紡糸と紡績糸の判別方法について分析を行った。第1章で取り上げたように、琉球拵の原料である木綿糸は、明治末には手紡糸から工業生産された紡績糸へと変化した。この手紡糸と紡績糸の判別方法について検討し、織物資料の生産年代特定のための指標とした。この判別方法により、日本民藝館所蔵沖縄関係染織品と小禄クンジー資料の製織年代を明らかにした。

第3章は、絣織物産地への高機の導入について分析を行った。始めに、日本本土の在来織物産地への高機の普及について、高機の導入時期と国内産紡績糸の導入との関連性から検討した。そして、沖縄における高機の導入先として、実業補習学校や徒弟学校、木綿織物工場を取り上げた。最後に、『沖縄県統計書』より、沖縄における職工の分類と織機台数の分析を行い、高機の生産性について明らかにした。

第4章では、日本本土の絣技術の展開について分析を行い、絣織物の分類を行った。始めに、日本本土の絣織物リストを作成し、絣織物の素材や技法によって、絣織物産地を4つに分類した。さらに、日本本土の絣織物がどのように商品として流通していたかを調べるために、白木呉服店が発行したカタログ冊子「白木タイムス」に所収された絣織物の写真の分析を行った。以上のような日本本土の絣織物の分類と、当時販売されていた絣織物の分析を通して、沖縄の絣織物が進出していった日本本土の絣織物市場について明らかにした。

第5章では、移出向け琉球絣の特徴について分析し、琉球絣イメージについて考察した。始めに、1903年（明治36）の第5回内国勸業博覧会に出品された琉球絣の絣模様の分析を行った。また、第5回内国勸業博覧会に出品された、日本本土の他府県の絣織物の絣模様と比較し、琉球絣のブランドイメージについて考察した。最後に、琉球絣のブランドイメージについて、近代における沖縄文化への相反するまなざしから分析を行った。

第6章では、小禄クンジー資料の絣模様の分析を行った。沖縄県内に残されている小禄クンジー資料の分析により、沖縄県内向け琉球絣の絣模様の特徴を明らかにした。第5章で取り上げたのは、あくまでも県外移出向け商品である。そのため、移出向け商品の絣模様は、消費者である日本本土の好みや流行に合う商品を生産する必要がある。その結果、県外移出向け琉球絣には、沖縄独自の御絵図柄などは生産されなかった。しかし、沖縄に残された小禄クンジー資料は、個人や小禄クンジー研究会による所蔵品で、沖縄の人々の手元に残った自分達のための着物である。この小禄クンジーの絣模様を分析し、近代の琉球絣の絣模様の特徴について考察した。

最後に、結論として、近代沖縄の琉球絣は、明治末から日本本土の木綿織物業の産地形成にともない、日本本土から紡績糸や高機、絣模様を移入し、沖縄における本土移出向け産地が形成されたことを明らかにした。

## 注

- 01 沖縄県伝統工芸産業振興条例（昭和48年 条例第72号）では、1973年（昭和48）に県指定を受けている。
- 02 「島尻郡誌（続）」編集委員会『島尻郡誌（続）』1977年、p.860
- 03 那覇市史企画部市史編集室『那覇市史資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』1979年
- 04 平良次子「琉球絣・南風原花織の歴史と技法」『織の海道 vol.002 沖縄本島・久米島編』2004年、pp.102-108、平良次子「コラム④女子教育と職業」『沖縄県史各論編8 女性史』2016年、pp.122-125など。
- 05 ルバース・ミヤヒラ・吟子「沖縄の絣文様の歴史と分析～御絵図による影響～」『織の海道 vol.004 かすり～デザインの源流 沖縄・奄美・九州』2007年、pp.54-63
- 06 金原達夫『大島紬織物業の研究』多賀出版、1985年
- 07 伊予織物同業組合『伊予織物の沿革』1936年
- 08 伊勢崎織物協同組合『伊勢崎織物史』1966年
- 09 田中俊雄『沖縄織物の研究』紫紅社、1976年
- 10 沖縄県教育委員会『沖縄の染織（1） 染織品編』沖縄県教育委員会、1997年
- 11 下山進「沖縄染織研究会通信」vol.88、2017年1月

## 第1章 日本本土の木綿紡織業と琉球絣の商品化との関連性

本章の目的は、明治期以降における、琉球絣の自家用生産から商品生産への変化の過程を明らかにすることである。そもそも「琉球絣」は、1903年（明治36）ころから使用されるようになった商品名である。沖縄では「絣」は、明治30年代以前には、「飛白」という名称が一般的にもちいられていた。『沖縄県統計書』1894年（明治27）には、工業及製造第78 織物算出高に、木綿織物として「紺飛白」、「鼠飛白」、「白飛白」、「其他」と記されている。その10年後、『沖縄県統計書』1904年（明治37）には、第147 織物ノ四 綿織物の項目に、「木綿絣」、「白木綿」、「縞木綿」、「其他」と記されている。1904年（明治37）以降は、『沖縄県統計書』には、「飛白」という名称は使われず、「絣」という字に統一されている。

ルバース・吟子は、「沖縄の絣文様の歴史と分析」のなかで、『琉球新報』の税務署の織物査定や織物同業組合の検査をうけた絣織物の名称を分析し、「今では一般的な「琉球絣」の名称は明治36年から使用されたことが確認できる」<sup>1</sup>と述べている。つまり、1908年（明治41）まで「絣」と「飛白」は同時に用いられ、1909年（明治42）以降、「飛白」から「絣」に統一されているという。なぜ、「飛白」から「絣」へ変更されたのだろうか。

鈴木芳行によると、1904年（明治37）の日露戦争後の戦時財政の確保として、第一次非常時特別税法が施行されたという<sup>2</sup>。この第一次非常時特別税法には、毛織物消費税が含まれていた。そして1905年（明治38）には、第二次非常時特別税法が公布されている。第二次非常時特別税法では、毛織物の課税範囲が織物一般に拡大された。そして、織物消費税が課税された織物の定義を定めた「織物二関スル取扱方心得」、沖縄の織物である芭蕉布や桐板布も含まれているという<sup>3</sup>。

鈴木の研究は、織物への課税システムに関することであるが、これらの織物消費税の課税となった織物をみると、沖縄の織物も織物消費税の対象となっていることが伺える。沖縄県は1903年（明治36）に、地租条例及国税徴収法が施行され、宮古、八重山、久米島へのいわゆる人頭税制度が廃止された。しかし、2年後の1905年（明治38）、織物生産には、織物消費税が課税され、沖縄における織物生産者は、組合を通して税務署へ税金を納めていたのである。そして、この織物消費税は、全国的に日本本土の織物へ課税された。前出の鈴木論文より、東京税務監督局が掌握した管内税務署の織物製品には、木綿絣と記されている<sup>4</sup>という。つまり、織物消費税を課税するにあたっては、「飛白」ではなく、

より一般的な「絣」という名称を用い、商品として掌握される必要があったと考えられる。そのため、「琉球絣」という名称そのものが、明治30～40年以降に一般化した商品名といえる。

一方、琉球王府時代の首里では、自家用の織物生産が行われていた、これらの絣織物は、「ムルドウッチリ：経緯総絣」、「ティジマ：手縞」、「アヤヌナーカー：綾中」など、織物の柄に合わせたそれぞれの名称が使われていた。「手縞」は、経緯の格子に絣の組み合わせ、「綾中」は、経緯に絣を組み合わせた織物である。このように首里では、絣織物は、縞織物とも併用され、多様なバリエーションが存在したのである。しかし、明治期以降、首里における自家用生産は減少し、一方で小禄、垣花、泊を中心とした産業的な琉球絣産地が形成された。つまり、明治期以降を画期として、木綿織物は本格的な県外移出向けの「琉球絣」として商品化していったのである。

これまでの琉球絣に関する先行研究は、大城志津子による小禄、垣花、泊に関する聞き取り調査<sup>5</sup>や、平良次子による南風原を中心とした研究などがあげられよう<sup>6</sup>。これらの先行研究により、琉球絣の歴史と技法について研究が行われてきた。しかし、これらの琉球絣に関する研究は、あくまでも沖縄のみを対象とした研究である。

そこで本章では、琉球絣と近代日本本土の木綿紡織業との関連性に注目した。琉球絣の商品化とは、琉球王府時代の自家用の織物生産の、商品生産用の織物生産への転換といえる。琉球絣は日本本土へ向けて販売された県外移出向け商品であった。そのため、琉球絣の商品化の過程は、沖縄のみの状況だけでは明らかにすることは出来ない。琉球絣の商品化の過程を明らかにするためには、日本本土の木綿紡織業の工業化について分析し、琉球絣との関連性を考察することが必要である。

従って本章では、木綿紡織業が江戸時代から、明治期以降の近代的な工場制機械工業へと展開する過程を、紡績糸の生産、織機の機械化の視点から明らかにする。また、日本本土の木綿紡織業の工業化と、それまでの在来織物産地との関連性についても検討を行う。

次に、琉球王府時代の織物生産の素材別の特徴について分析を行う。そして、琉球王府時代の手仕事の時代から、近代沖縄におけるの織物の商品生産への展開を、『沖縄県統計書』や『琉球新報』記事の分析などにより検討する。

## 第1節 日本本土の木綿紡織業の産業化

### 第1項 木綿紡織業の工業化

#### (1) 江戸時代の木綿紡織業

木綿織物の原料である綿花は、1400～1500年代に日本本土に伝来したとされている。その後、綿花は、『日本紡織技術の歴史』より、戦国時代には三河、畿内などの関西地域で自家用生産されていた<sup>7</sup>という。

永原慶二が指摘<sup>8</sup>しているように、木綿織物は、日本に伝来後、民衆のための衣料として広まり、商品生産が行われた。一方、絹織物は、貴族階級にもっぱら需要されたように、身分制的性格が強い織物であった。また、苧麻布は、沖縄においても日本本土においても、貢納物的性格の強い織物である。つまり、日本本土において木綿織物は、農民により自家用や商品として生産されていた。このような自家用及び商品生産としての性格は、苧麻布の租税としての織物の規格や、絹織物の官営工場などの影響の少ない木綿織物の特徴である。

木綿紡織業は、原料となる綿花の栽培、綿糸の紡績、木綿織物への製織の3つの工程に分けられる。『日本紡織技術の歴史』には、「綿花の栽培は、はじめ農村の自給衣料用として繰綿、紡績、製織の工程が一貫して行われていたのであるが、江戸時代中期になっ

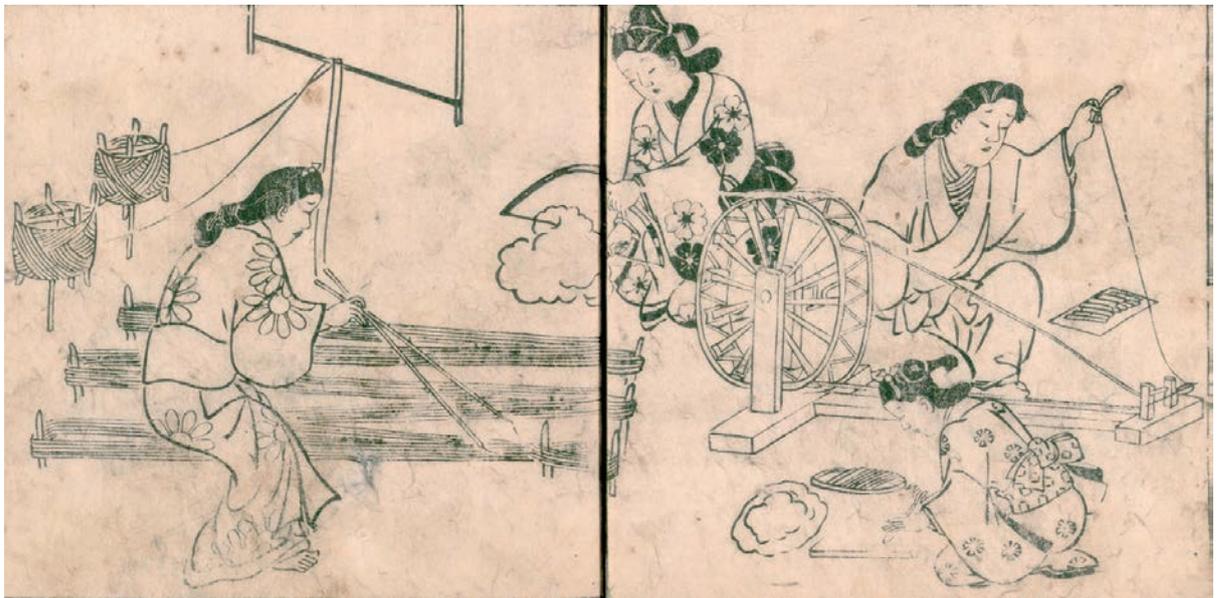


図1 綿打ち、篠づくり、糸紡ぎ、整経の様子（菱川師宣『和国百女』、1695年（元禄8）、国立国会図書館蔵）

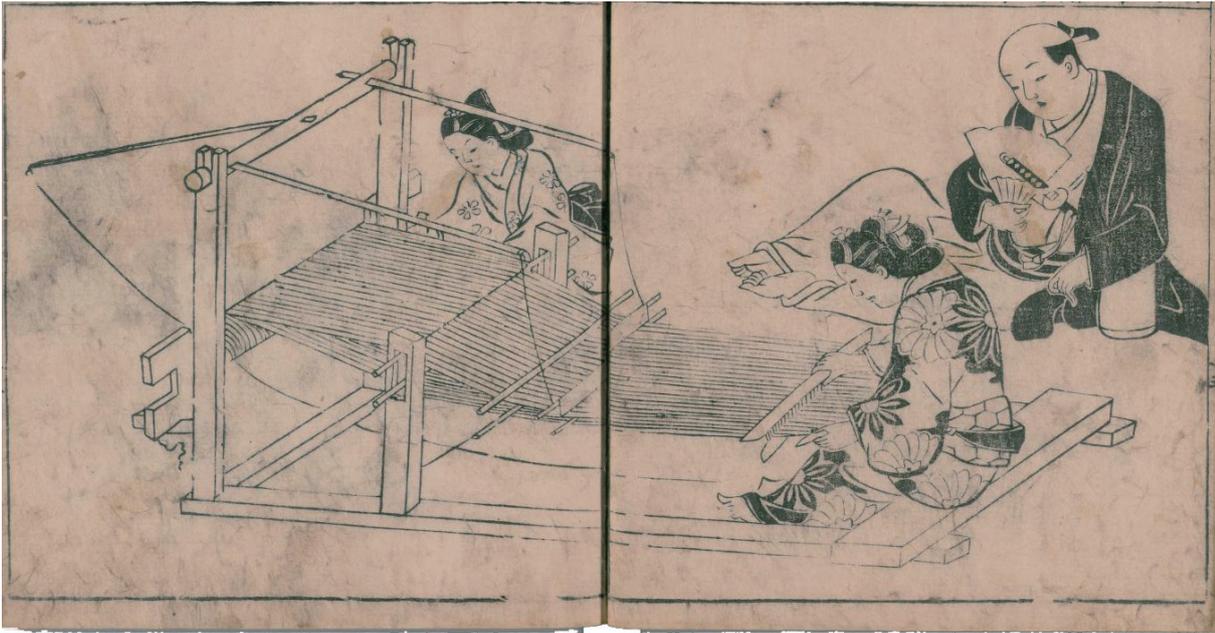


図2 機織りの様子（菱川師宣『和国百女』、1695年（元禄8）、国立国会図書館蔵）

て養蚕製糸とともに商業的生産に移って行き、同時に繰綿以後の工程が分業化するところが出てきた」<sup>9</sup>とある。つまり、江戸初期、木綿紡織業は、これら3つの工程は手作業で行われ、一貫した家内制手工業であった。日本本土の人々は、綿花を栽培し、糸車により手紡糸を生産し、腰機による製織を行っていた。1695年（元禄8）女性の風俗を画いた菱川師宣による『和国百女』には、綿花の綿打ち、篠作り、糸車による糸紡ぎ、糸の整経、腰機による製織の様子が画かれている（図1、2）。

江戸中期になると、木綿紡織業は、商品生産に移行し、一部に問屋制家内工業化がみられるようになる。問屋は、商品として流通している手紡糸を購入し、最後の製織のみを農家に下請けさせた<sup>10</sup>という。

さらに江戸末期には、木綿紡織業は、一部に高機が普及し始め、限定的にはあるが工場制手工業化もみられた。問屋制家内工業では、織り手は自宅で作業を行うが、工場制手工業では、織り手は工場などの作業場に出向いて製織を行った。伊予では、下級武士が数人の織り手を使って絣生産を行う例もみられたという<sup>11</sup>。しかし、江戸末期の木綿織物業の工場制手工業化は、限定的であり、多くの木綿紡織業は問屋制家内工業であった。

このように、日本本土の江戸時代の木綿紡織業は、家内制手工業から問屋制家内工業へ

と変化していった。江戸中期以降の木綿織物生産は、自家用の一貫生産である家内制手工業から、木綿織物の商品化にともない問屋が登場し、製織の分野が分業化したのである。ただし、これらの江戸時代の木綿紡織業は、未だ手仕事による生産であった。

## (2) 明治期以降の紡績糸の生産

明治維新後、明治政府は、殖産工業の一環として、木綿紡織業の工業化に取り組んだ。その結果、木綿紡織業は、西洋からの近代的紡織技術を積極的に導入し、工場制機械工業化していった。その契機は、明治維新以後、株仲間制度の廃止による商品生産の自由化が挙げられよう。江戸時代の株仲間は、商工業者による同業組合で、独占的な商取引が認められていた。しかし、明治政府は、商法大意を公布し、株仲間制度を廃止することで経済の自由化を図った。その結果、商工業は、自由競争の時代となり、自由に商業活動や海外との貿易などが可能となった。

このような外国との貿易活動の自由化により、日本には、1858年（安政5）の開国以降、1877年（明治10）までに西洋から大量の綿糸布が輸入された。これらの西洋産綿糸は、工場で機械生産された紡績糸であった。『日本紡織技術の歴史』には、「明治10年の調べによれば、国産は1斤あたり40円41銭、輸入糸は26円86銭で、機械糸は約3分の2の価格であった」<sup>12</sup>とある。紡績糸は、国内産手紡糸に比べて約3分の2の安価な価格だったのである。

『綿スフ織物業工業発達史』によると、1867年（明治元）の日本における繰綿、綿糸、木綿織物の輸入額の合計は4,320千円で、日本の輸入総額の39.3%を占めていたという。その後1877年（明治10）まで、綿製品の輸入額は、日本における総輸入額の約30～40%を占めていたという<sup>13</sup>。この状態を打開するため、明治政府は、西洋産綿糸布の防遏を目的として、国内産紡績糸生産に取り組んだ。中岡哲郎によると、明治政府は、1878年（明治11）に愛知と広島に官営の紡績工場を建設した。さらに、1882年（明治12）から1885年（明治18）にかけて、紡績工場が9カ所建設された<sup>14</sup>という。この官営紡績工場は、西洋式機械を購入し、外国人技師を雇い技術の獲得に努めた。しかし、この紡績工場の経営は、日本側の機械紡績の理論や技術的経験の不足により失敗に終わっている。その後、国内産紡績糸生産は、イギリスで学んだ山辺丈夫などの機械紡績の理論や技術的経験を身につけた日本人技術者の登場により確立していった。そして、『日本紡織

技術の歴史』には、「このような真の近代的な技術基礎にたった紡績工場の最初のもは、明治16年（1883）運転を開始した、大阪紡績四貫島工場である」<sup>15</sup>と述べている。続いて、中岡哲郎は、大阪紡績以後の展開のなかで、1886年（明治19）には三重紡績会社、1887年（明治20）には鐘淵紡績、1889年（明治22）摂津紡績、尼崎紡績などの民間紡績会社が開業<sup>16</sup>したと記している。このように明治20年代以降、日本の木綿紡績業は発展期を向かえ、紡績糸の国内生産が実現した。

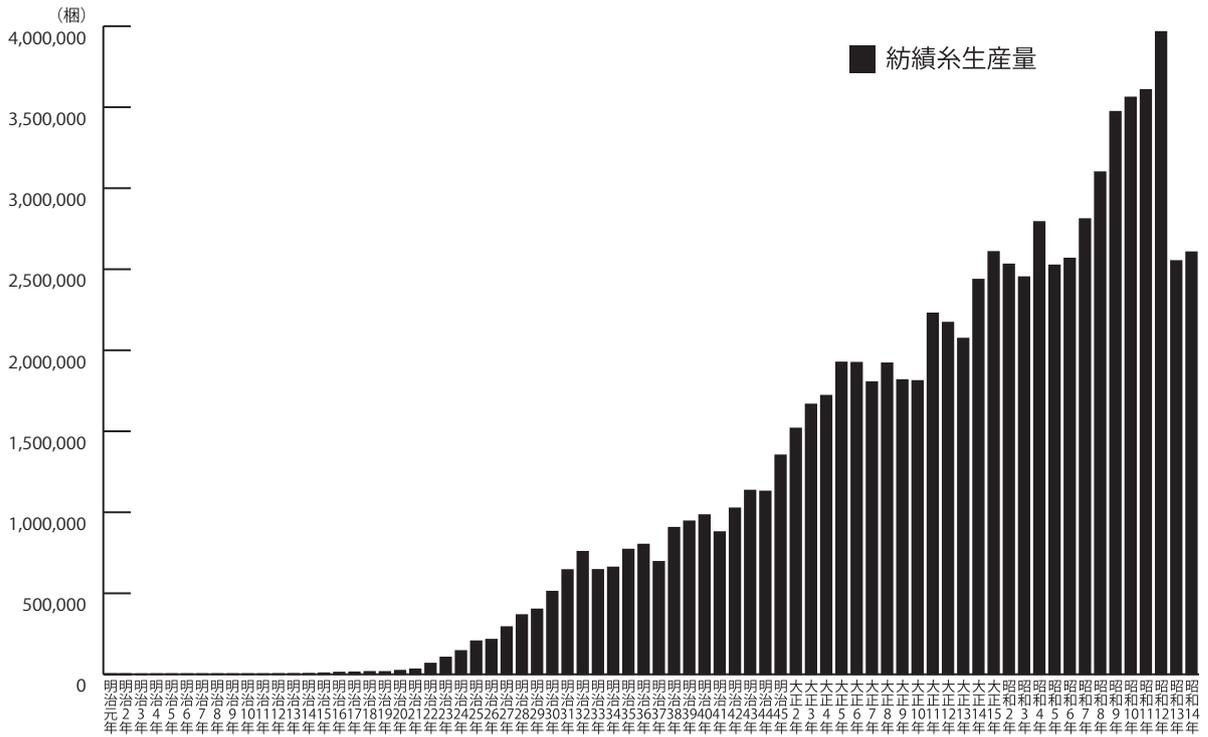
グラフ1は、『内外綿業年鑑』より作成した、国内産紡績糸の生産量（梱：400ポンド、181.44キログラム）である。明治20年代以降、国内産紡績糸の生産量は、右肩上がりに増加している。1868年（明治元）には、1,500梱だった紡績糸生産量は、1889年（明治22）には67,046梱と生産量が増加している。そして、1890年（明治23）には、日本国内の木綿紡績業の生産技術の確立により、104,839梱へと増産していった。その後、国内産紡績糸は、安定的に生産されるようになった。

図3は1902年（明治35）出版の『織物集覧』に掲載されていた紡績工場の写真である。図中の写真より、紡績工場で紡績糸が大量に生産されている様子がわかる。

これらの国内産紡績糸は、明治20年代以降に木綿織物業産地へ普及していった。中岡哲郎の分析によると、武蔵絣は、1882年（明治15）以降イギリス産紡績糸を利用していたが、1892年（明治25）以降は国内産紡績糸を利用している<sup>17</sup>という。また「久留米絣の歴史」より、久留米では、1889年（明治22）に久留米紡績が設立され、以後、久留米絣の原料に国内産紡績糸が利用された<sup>18</sup>ことがわかる。このように、日本本土の木綿絣産地は、明治20年代以降日本国内の木綿紡績業の発展を期に、手紡糸から、外国産紡績糸の輸入を経て、国内産紡績糸の利用へ転換していった。

以上のように、日本本土における木綿紡績業は、開港以降もたらされる西洋産綿糸布の防遏を目的とし、1878年（明治11）に官営の紡績工場の建設、1883年（明治16）大阪紡績の工場建設、明治20年代の民間紡績会社の紡績工場建設へと展開していった。始めに、木綿紡績業のうち、紡績の分野が工場制機械工業化したのである。そして、明治20年代には、国内産紡績糸の生産が確立し、各木綿織物業産地へ紡績糸が普及するまでに工業化した。

第1章 日本本土の木綿織物業と琉球絣の商品化との関連性



グラフ1 日本本土の紡績糸生産量 (『内外綿業年鑑』 pp.41-45 より筆者作成)

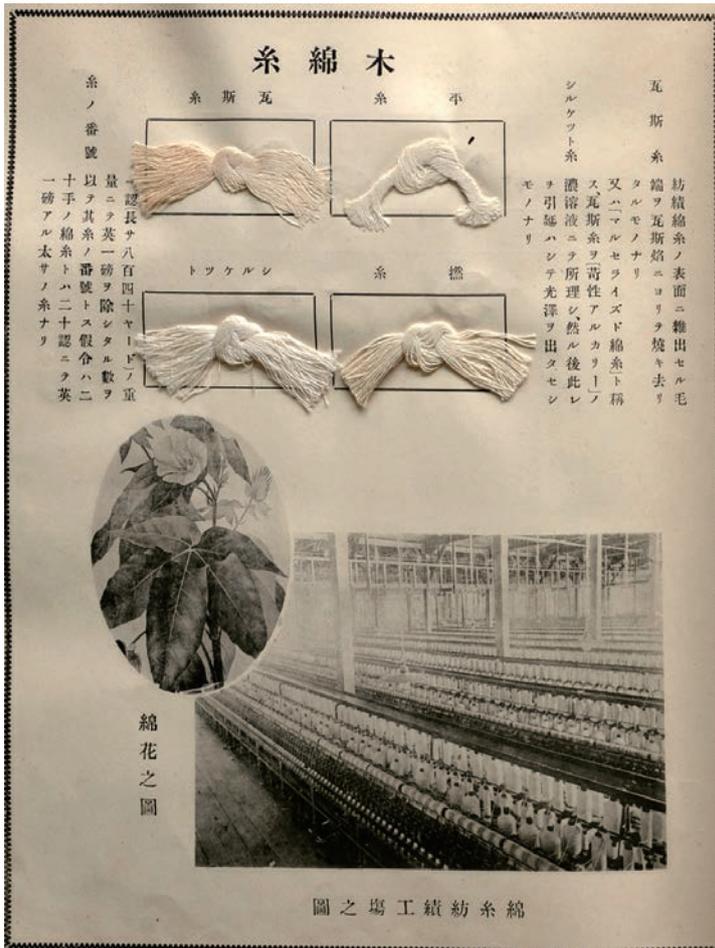
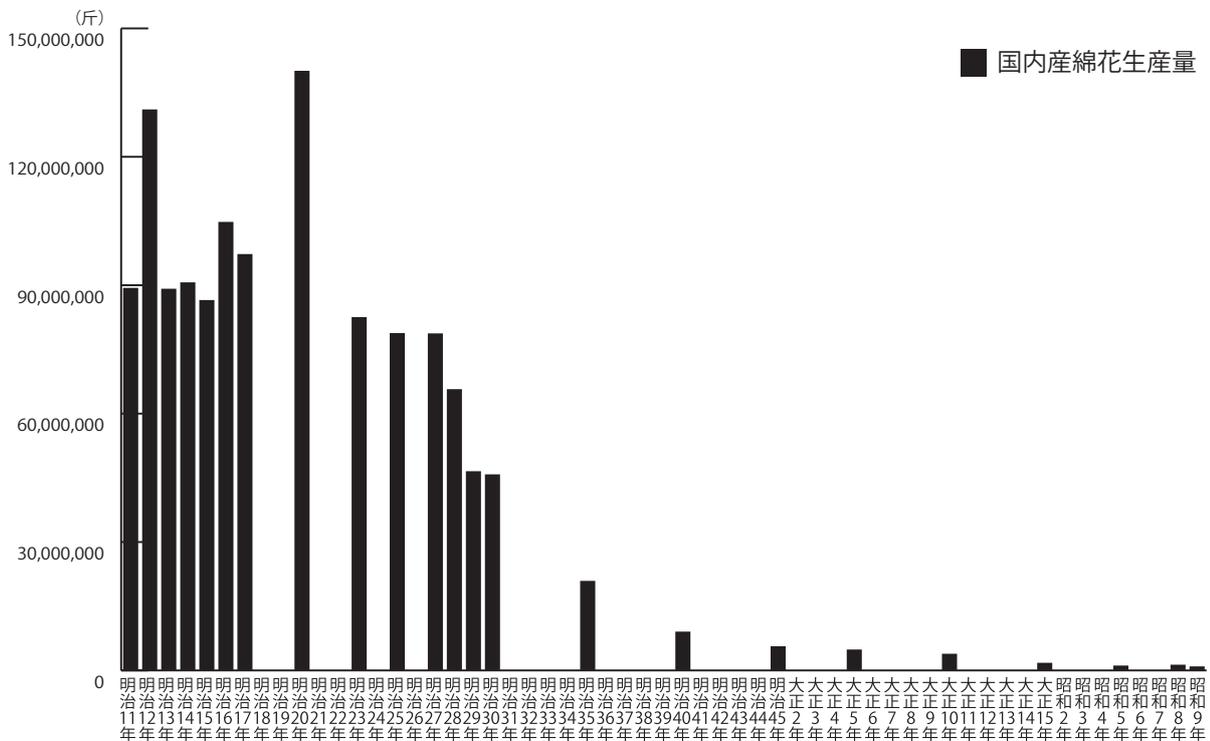


図3 紡績工場の様子 (『織物集覧』東京高等工業学校編、明治35年、p.9)

(3) 明治期以降の外国産綿花の輸入

1878年(明治11)以降に設立された官営紡績工場では、国内産綿花による紡績糸生産を試みていた。しかし、『日本紡織技術の歴史』より、この国内産綿花は、繊維長が短く、機械紡績に適していなかった。そのため、国内産紡績糸の原料は、1885年(明治18)より、国内産綿花よりも繊維長の長い中国産綿花が混入されるようになった<sup>19</sup>という。さらに、1890年(明治23)には、より繊維長の長く安価なインド綿が輸入された。その結果、国内産紡績糸の原料は、国内産綿花から、輸入したインド綿へと切り替わっていった。このような、外国産綿花の輸入により、明治末には、産業的な国内産綿花の栽培はほとんど途絶している。

グラフ2は、『内外綿業年鑑』より、国内産綿花生産量を示している。国内産綿花生産量は、1878年(明治11)～1894年(明治27)までは、年間70,000,000斤から90,000,000斤以上である。しかし、1895年(明治28)以降、綿花生産量は減少へと転じ、1902年(明治35)には、20,762,794斤、5年後の1907年(明治40)には、8,906,750斤である。1887年(明治20)には、日本政府の綿花栽培奨励により、一時的に139,929,688斤と、



グラフ2 国内産綿花生産量 (『内外綿業年鑑』 pp.3-4 より筆者作成)

大量の生産量を記録している。しかし、国内産綿花の生産は、外国産綿花の輸入増に伴いほとんど途絶する結果となった。

以上のように、明治期には、木綿織物の原料である綿花は、紡績技術の工業化にともない、繊維長の短い国内産綿花から、より機械紡績に適した外国産綿花の輸入へ切り替わった。日本本土の木綿紡績業は、外国からの輸入綿を原料とし生産されたのである。そして、明治末には、国内産綿花の産業的な栽培は、ほとんど途絶する結果となった。江戸時代までの手紡糸生産を支えた国内産綿花は、明治末には日本の農村から姿を消したのである。

#### (4) 明治期以降の織機の機械化

木綿紡織業の最後の工程は、製織工程である。織機は、明治から大正にかけて、腰機や高機などの手機から、動力を用いる力織機、自動織機へと発展していった。『綿スフ織物工業発達史』によると、1890年（明治23）、豊田佐吉は、豊田式人力織機を開発し、1896年（明治29）には動力織機を完成させた<sup>20</sup>とある。これらの力織機は、1907年（明治40）～1911年（明治44）の間に、機業家の間に広まっている。さらに、同書より、1911年（明治44）、力織機は、遠州には3,513台、知多では、5,088台、今治では547台が稼働していた<sup>21</sup>という。そして、1914年（大正3）以降、木綿織物業は、電力の普及によって電力稼働の自動織機が広まり、工場制機械工業化していった。製織工程は、1907年（明治40）から大正初期にかけて工場制機械工業化していったといえる。

つまり、明治20年代に国内産紡績糸生産が確立し、その後国内産紡績糸が木綿織物産地へ普及した。その結果、明治40年代以降、力織機や自動織機が、より生産能力の向上を目的として開発されていった。力織機や自動織機の開発や普及には、強くて切れない紡績糸が必要である。つまり、紡績業と製織業は、紡績業が先行し、相互に密接に連携しながら工業化していった。

以上のように、日本本土における木綿紡織業は、紡績業が明治20年代に、国内産紡績糸生産の確立により工場制機械工業化した。そして、この国内産紡績糸を利用した木綿織物工場は、大正初期までに力織機を用いた工場制機械工業化した。その結果、木綿紡織業は、紡績分野と製織分野とに完全に分業化した。

## 第2項 工業製品の生産と在来織物業

近代日本本土における木綿紡織業の生産体制は、明治20年代から大正期にかけて、紡績糸や力織機を用いた工場制機械工業へと展開した。グラフ3は、『内外綿業年鑑』より作成した、木綿織物生産高を示した。1895年（明治28）以降、木綿織物生産高は、日本国内の紡績業が確立したため、紡績糸生産が増加し、木綿織物生産が増加したことがわかる。その後、木綿織物生産は、日清戦争以後、輸出木綿織物である金巾の生産へと転換していった。図4は、1902年（明治35）発刊の『織物集覧』掲載の金巾と、力織機の写真である。

その後木綿織物生産高は、1917年（大正6）以降大幅に増加した。日本の木綿織物生産は、第一次世界大戦により、欧州からの輸入が途絶したため、南洋等への販路が拡大し、未曾有の好景気となったのである。その後、木綿織物生産高は、1929年（昭和4）以降は、世界恐慌に端を発する不景気により、1930年（昭和5）には498,021,084円へと減少している。その後1933年（昭和8）には、742,752,344円へと回復している。満州事変後は、日本の木綿紡織業は、戦時統制下におかれていき、1938年（昭和13）には、木綿糸は配給制がしかれることとなった。

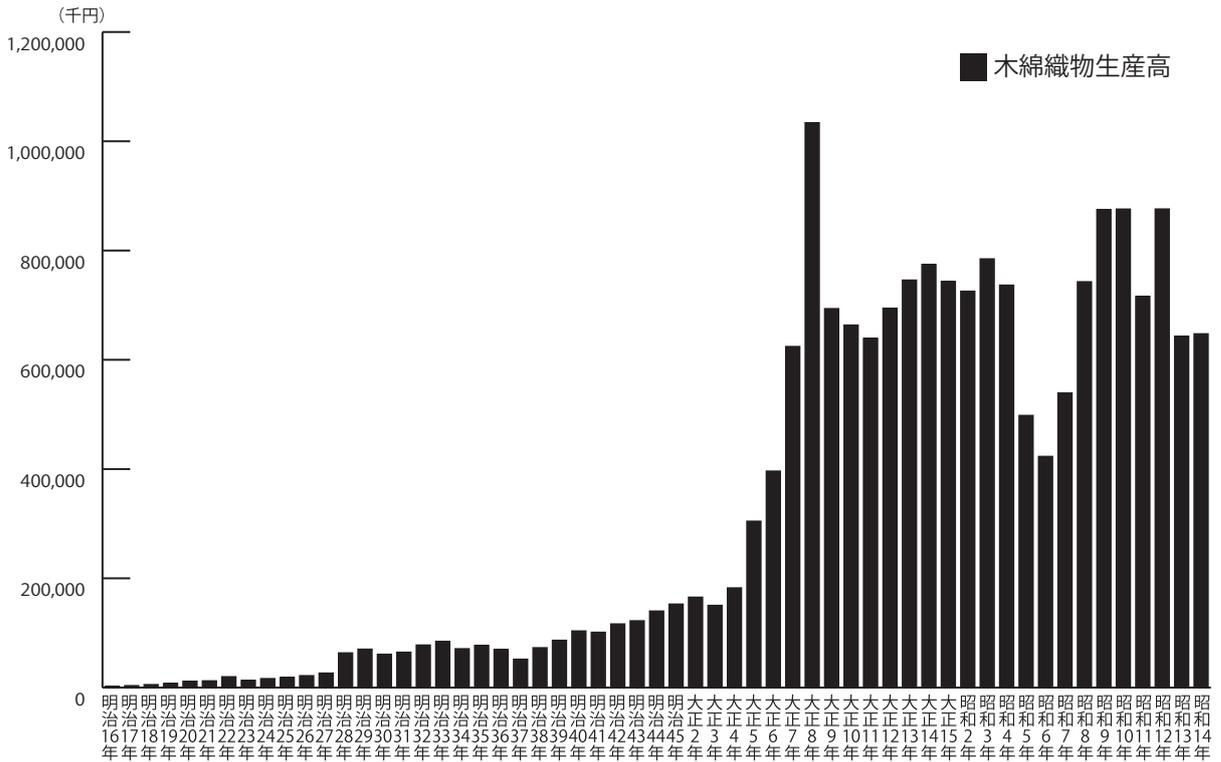
このようにみると、日本の木綿紡織業は、日本国内の需要増加と、国外への輸出などの国内外の世界情勢に左右されながら発展してきたといえるだろう。

しかし、一方で、日本本土におけるすべての木綿織物産地が、力織機や自動織機を導入した工場制機械工業化し、金巾等の輸出品を製造していたわけではない。

力織機や自動織機は、大規模な工場生産に導入され、紡績と製織を同じ会社が兼営する紡織兼営の大工場もみられた。しかし、一方では、大規模工業化しない在来木綿織物産地も数多く存在していた。これらの在来木綿織物産地では、主に高機で生産を行っていたのである。

グラフ4は、『内外綿業年鑑』より作成した、木綿織物の種類別生産高である。グラフ4より、木綿織物生産は、広巾以外にも、小巾、特殊の3種類が生産されていたことがわかる。広巾木綿織物は、金巾や綾木綿、綿ネルなどが含まれていた。小巾木綿織物は、白木綿が最も多く、他に縞木綿や緋木綿が生産されていた。特殊木綿織物とは、綿タオル、綿毛布、テープ等である。広巾木綿織物と小巾木綿織物の割合は、広巾木綿織物の方が多く、小巾木綿織物の生産量は、全体の約4割から1割である。

第1章 日本本土の木綿織物業と琉球絣の商品化との関連性



グラフ3 日本本土の木綿織物生産高 (『内外綿業年鑑』 pp.60-65 より筆者作成)

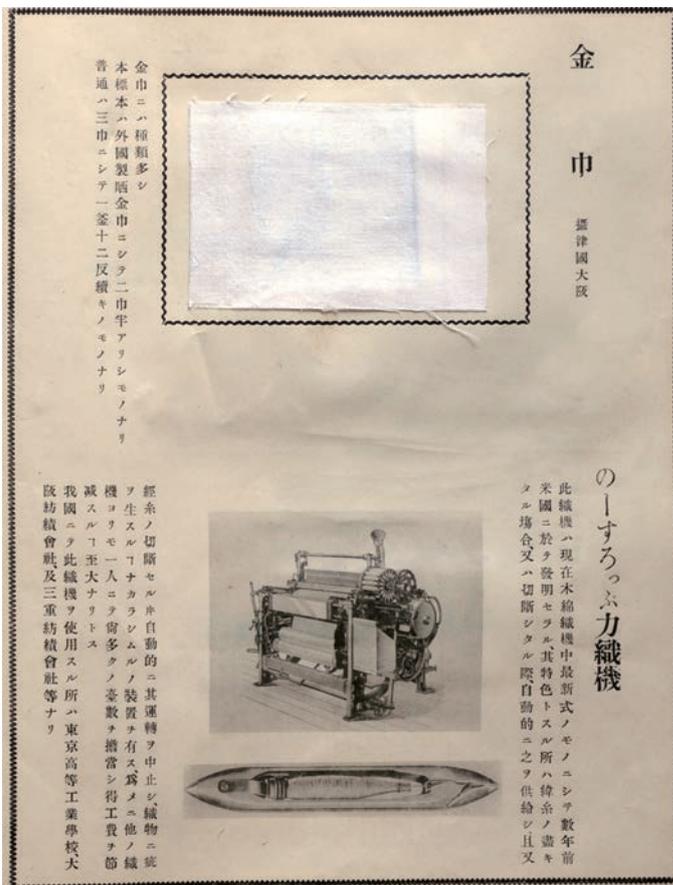
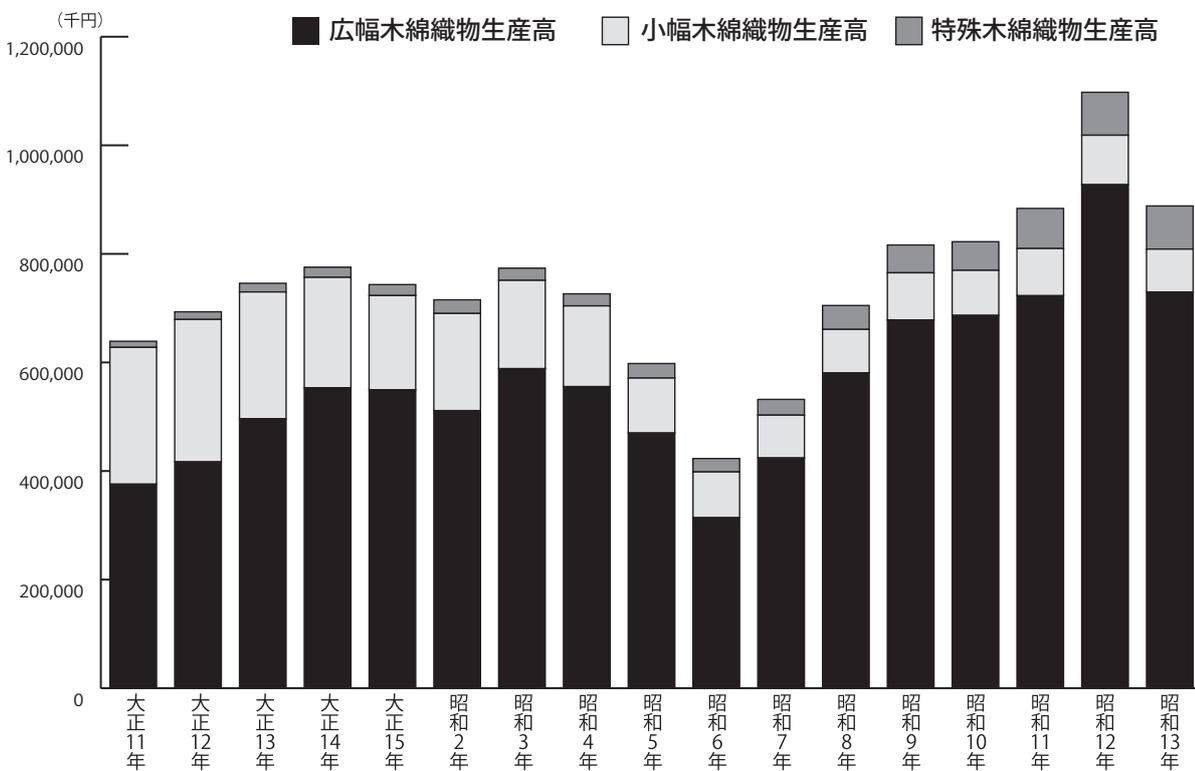


図4 力織機と生産された金巾 (『織物集覧』東京高等工業学校編、明治35年、p.32)

つまり、広巾木綿織物は大工場で力織機や自動織機を用いて大規模生産されていたが、一方で小巾木綿織物は、高機を用いて、国内向けに縞木綿や縞木綿を生産していた。では、なぜこのような在来木綿織物産地は、力織機を導入せず、高機を利用していたのだろうか。木綿織物工場は、力織機を導入し、特に広巾の無地織物などを生産した。一方、在来木綿織物産地は、高機を利用し、小巾の先染め織物を国内向けに生産していた。両者の違いは、力織機は、細番手の糸を用い、広巾の洋服地や着物の裏地を生産していた。一方高機は、中太番手の糸を用い、小巾の着物用反物を生産していた。力織機と高機は、生産する商品の種類が異なっているのである。

内田星美によると、織物生産には、素材と意匠の2つの技術的な側面があり、「素材生産のいわゆる川上ほど画一的な材料の大量生産が可能なのに対し、いわゆる川下の最終製品ほど、他人と違うものを着たいというファッションの本質から多品種少量生産とならざるを得ない。」<sup>22</sup>と述べている。

つまり、洋服地は、その後染めや縫製などの後加工が行われるため、力織機で単一大量生産を行うことが出来る。しかし、最終商品としての着物用反物生産は、多品種少量



グラフ4 日本本土の種類別木綿織物生産高 (『内外綿業年鑑』 pp.76-77 より筆者作成)

生産となるのである。

明治以降の衣服の洋装化により、日本本土では、洋服地の需要が増加していった。しかし、洋装化は、男女や、都市と地方によって非常にゆるやかに進行した。特に、戦前においては、和服を着ることは、地方の女性を中心に一般的にみられた。そのため、在来木綿織物産地は、洋装化が進んでいても、着物用反物の需要があったのである。このような着物用反物生産を行う在来織物産地は、紡績糸や化学染料などをむしろ積極的に導入し、新たな新商品を生産している<sup>23</sup>。なかでも、絣木綿産地は、久留米絣、伊予絣、備後絣、中野絣、大和絣、薩摩絣、弓浜絣、広瀬絣などが各地に産地が形成されていった。

以上のように、近代日本本土における木綿紡織業は、明治以降の紡織技術の工業化にともなって、力織機で生産された後染め織物の輸出用広巾洋服地と、高機で生産された先染め織物の国内用小巾着物用反物という大きく2種類の商品を生み出した。その結果、大正期には、広巾木綿織物産地が各地に勃興した。一方で、国内用小巾木綿織物産地も、各地に産地が形成され商品化が進んだ。国内用小巾木綿織物産地は、明治期以降の木綿紡織業の近代化により衰退するのではなく、紡績糸を積極的に導入し産地として発展したのである。そして、沖縄の木綿織物が琉球絣として参入するのは、後者の国内用小巾木綿織物である。

## 第2節 沖縄の織物の商品化

### 第1項 琉球王府時代の織物生産

琉球王府時代、琉球では、苧麻布、芭蕉布、木綿織物、紬織物などが生産されていた<sup>24</sup>。苧麻布は、『李朝実録』に1477（文明9）年、与那国島の事例として「無麻木綿 亦不養蠶 唯織苧為布」つまり、麻、木綿はない。又、蚕も養ってない。ただ苧麻を織って布となすと記されている。そのため、苧麻は、自家用布として、1400年代には沖縄本島及び宮古・八重山など各地で生産されていた。田中俊雄によると、苧麻布は、1489年（永徳元）には明へ貢布として贈られ<sup>25</sup>、1500年代には特産品として宮古・八重山で生産されたという。1609年（慶長14）の薩摩侵攻以後、苧麻布は、貢納布として宮古・八重山に課せられるようになった。そのため、宮古・八重山以外の苧麻生産は減少し、苧麻布は主に士族階級の衣服として用いられるようになったのである。

芭蕉は、田中俊雄によると、「1300～1400年代かあるいはその以前に、南方より移入したものか」<sup>26</sup>とある。芭蕉は、もともと沖縄に自生していた植物ではなく、沖縄へもたらされた植物であるといえよう。そして、芭蕉は、1600年代以降、苧麻と入れ替わるように沖縄各地へ普及した。芭蕉布は、1700年代には、沖縄本島や周辺離島のほとんどどこでも生産されるようになった。芭蕉布は、士族、平民階級にいたるまで幅広く着用された。このような、芭蕉布の普及により、平民階級の日常着は、1700年代頃には苧麻から芭蕉へ転換していった。

木綿は、外来種として、琉球および日本本土に移植された。日本本土への木綿の伝来は、『日本機業史』に、「綿種が日本に伝えられたのは、大永・永禄・天正・文禄のいずれかの時代とされている」<sup>27</sup>とある。つまり、日本への木綿の伝来は、1500年代の間であると推定できる。

一方、琉球への木綿の伝来は、『琉球国由来記』によると、儀間真常により薩摩から1611年（慶長16年）と伝えられている。日本本土の綿花栽培は、『綿と木綿の歴史』より、文禄年間（1592～1595年）以降、三河、河内などが一大産地として発展した<sup>28</sup>という。そして、江戸時代になると、日本本土における木綿織物は、東北地方を除き、それまでの苧麻布や大麻布生産に置き換わり、平民階級の日常着となっていった。

しかし、琉球における木綿織物は、日本本土のように平民階級の日常着にはならなかった。なぜなら、琉球における木綿織物は、士族の冬服として生産されていた高級品だったからである。綿花は、宮古・八重山、久米島、沖縄本島などで生産されていた。そのため、

平民階級は、自家用として芭蕉布を生産し、手巾程度のわずかな木綿織物を生産していたといえよう。

次に、絹織物の伝来は、『琉球国由来記』によると、1400年代頃に堂之比屋が中国より養蚕技術を伝えたとされている。紬織物は、貢納布として、特に久米島で生産されていた。そして、木綿織物と同様に紬織物も、士族の冬物衣服であった。そのため、紬織物も平民階級の手の届く織物ではなかった。

このように、琉球王府時代、琉球の女性達は、1700年代頃から自家用の織物として芭蕉布を生産していた。そして、宮古・八重山・久米島の人々は、さらに租税として苧麻布、木綿織物、紬織物を生産していた。つまり、琉球王府時代の織物生産は、平民階級向けの自家用布生産と王府の管理による士族向け貢納布生産に大別される。

織物生産は、苧麻や芭蕉、綿花といった原料の生産、糸への加工、製織の3つの工程に分けられる。琉球王府時代、苧麻、木綿、紬、芭蕉の各素材は、島内で栽培され、加工され、腰機により製織されていた<sup>29</sup>。以上のように、琉球王国時代の織物生産は、租税として納められる貢納布と自家用として国内で生産される布に大別されることがわかった。どちらも、織物素材は琉球内で生産され、手作業による家内制手工業として一貫生産されていた。

## 第2項 明治期以降の貢納布の移出向け商品生産

琉球王府時代、琉球では、貢納布生産と自家用生産の2つが行われていた。貢納布制度は、1879年（明治12）の廃藩置県以後も、旧慣温存政策により1903年（明治36）までの間存続していた。

そして、近代沖縄の織物生産は、1903年（明治36）の貢納布制度の廃止により大きな画期を向かえた。1903年（明治36）、「地租税及国税徴収法」が施行されたことにより、貢納布は、布としての納税義務が解かれることとなったのである。そして、貢納布は、納める布から販売可能な売布へと大きく転換した。同年には、旧士族経営の丸一商店が、宮古上布の販売を一手に取り扱い、県外移出を行っている。

貢納布である上布や紬は、そもそも一部が琉球王府時代から薩摩を通して日本本土へ運ばれていた。そのため、喜田川守貞の『守貞謾稿』1837年（天保8）～1867年（慶応3）より、日本本土でも貢納布は、薩摩上布や琉球紬という名称で、江戸後期の人々の間に流行していたことが記されている。その中で、奈良晒は3、40匁、越後縮は銀5、60目より8.90円に対し、薩摩上布は、金3、5両より6、7両という高級品であったという。そのため、宮古上布や久米島紬は、明治期以降に初めて移出されたのではなく、琉球王府時代から日本本土で認識されていた高額商品だったといえよう。そのため明治期以降、宮古上布や久米島紬は、より積極的に県外移出向けとして生産された。

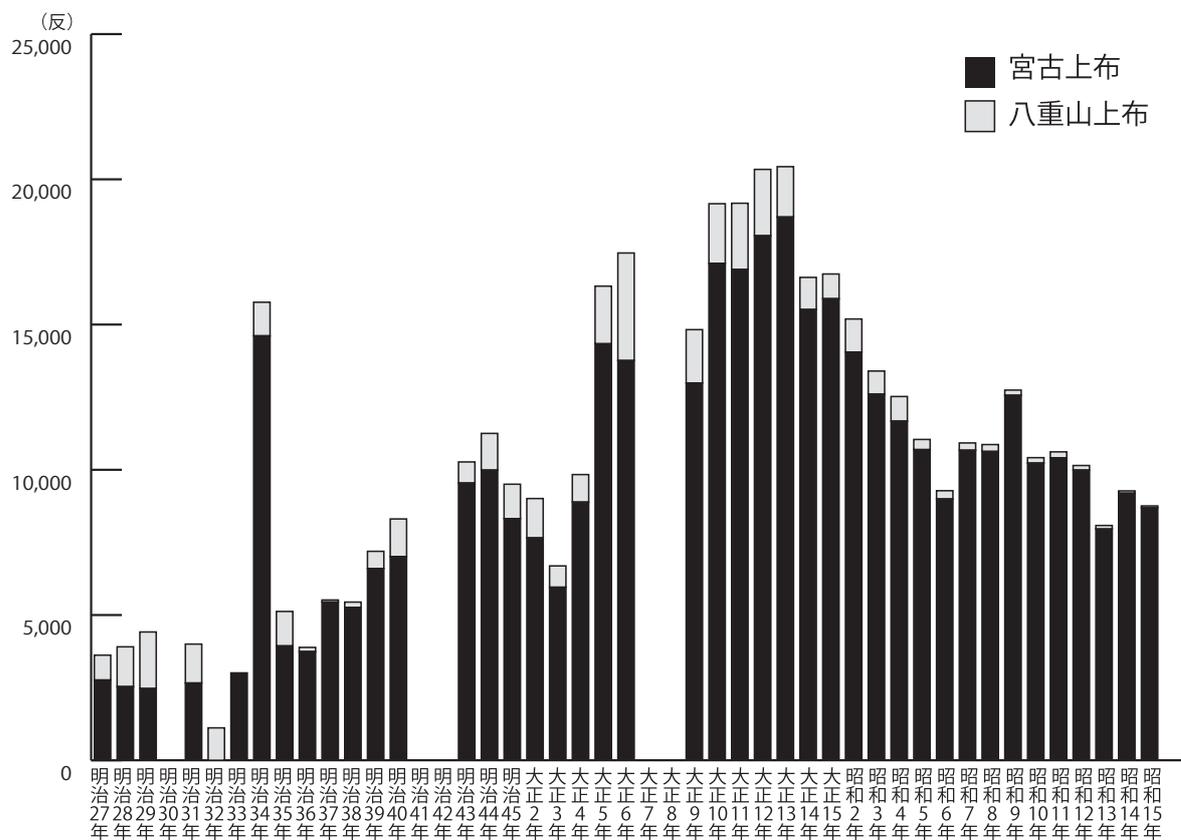
また、貢納布時代の宮古では、砂川玄正によると、苧麻以外に白木綿織物も生産していた<sup>30</sup>という。しかし、貢納布制度廃止後、宮古では、より収益性の高い宮古上布が主力商品となっていった。宮古上布の単一生産体制の方が、複数の商品を生産するよりも、より効率的に現金収入が得られたためであろう。一方八重山では、八重山上布以外にもぐんぼう（木綿と苧麻の交織り）の生産も行われた。

グラフ5は、1894年（明治27）から1940年（昭和15）までの、宮古上布と八重山上布の生産量の推移を示している。上布生産反数は、1894年（明治27）から1903年（明治36）まで3,000反程度だったが、貢納布制度廃止後の1904年（明治37）以降増加している。宮古上布生産量は、1924年（大正13）最高生産反数18,702反を記録している。つまり、宮古上布生産は、貢納布制度廃止以降、明治後期から大正にかけて、貢納布時代の約6倍に増産したといえるのである。

そして、宮古では、このような生産量の増加に対応するため、台湾産の苧麻<sup>31</sup>を移入している。また、宮城幸吉によると、久米島紬を生産していた久米島では、大正期には、「こ

の時は、島内での生糸だけでは間に合わず、名古屋、岐阜あたりから大量に移入していた」<sup>32</sup>と述べている。宮古上布においても久米島紬においても、織物の原料を島外から購入していたのである。

同時に、宮古には、1908年（明治41）に絵図絣の技術が奄美大島より導入、縮機の技術も1918年（大正7）に導入された。八重山には、1888年（明治21）に、高機が改良されている。新垣幸子によると、クールによる捺染の記述は、高機が改良された1888年（明治21）の文書にみられる<sup>33</sup>という。これらの糸や高機、絣技術の導入によって、久米島、宮古・八重山では、生産の効率化を図り、商品生産を推し進めたのである。



グラフ5 宮古上布・八重山上布の生産量（『沖縄県統計書』より筆者作成）

### 第3項 明治期以降の芭蕉布の県内向け商品生産

琉球王府時代、芭蕉布は、島内で自家用生産されていた。明治期以降、芭蕉布生産は、先述したような宮古上布や久米島紬のように、県外移出向け商品としては大きく産業化しなかった。その理由として、芭蕉布は、素材の工業化が難しい、本土に移出しても洗濯などに関する知識がない、皺が寄りやすいなどが挙げられる<sup>34</sup>。そのため、芭蕉布生産は、自家用生産と沖縄県内向けの商品生産との2種類であった。

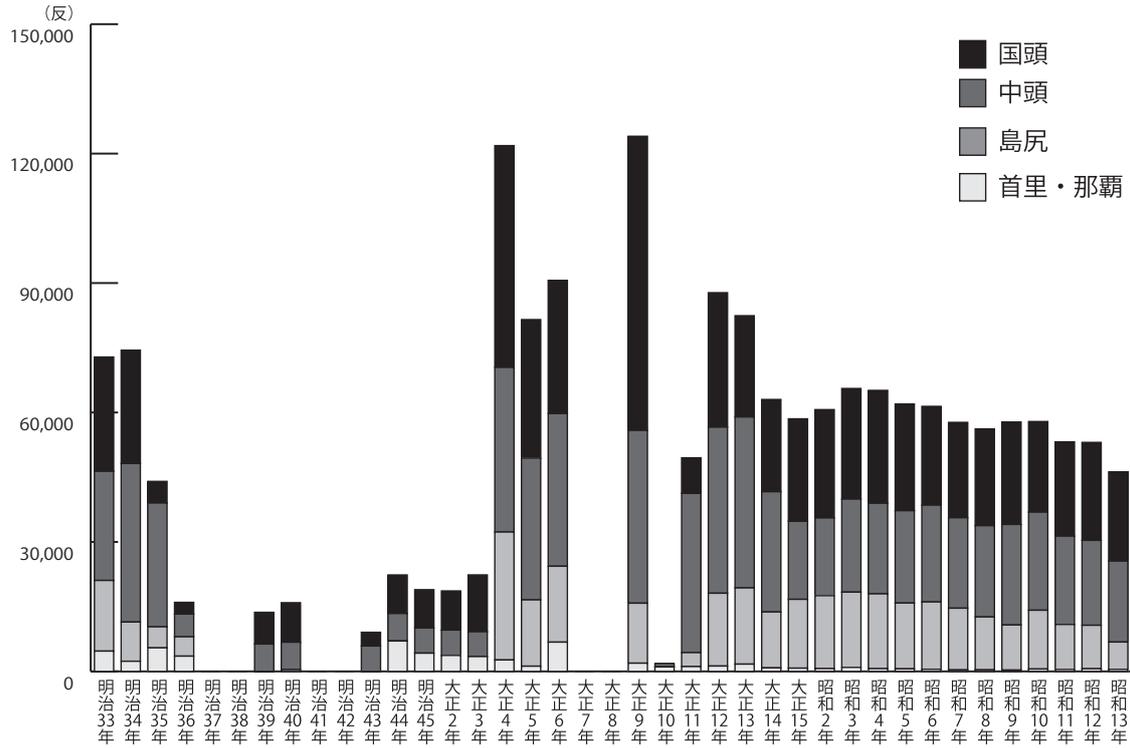
グラフ6より、芭蕉布生産反数（自家用含む）は、多少の増減はあるものの、60,000反前後であり、これが沖縄県内の需要であったと推測される<sup>35</sup>。次ぎのグラフ7沖縄県内の木綿織物生産反数は、大正期に最盛期を迎え、その後減少している。一方、芭蕉布は、生産量の急激な増加や減少が少ない。このことは、芭蕉布が日本本土の景気に左右されない県内向け生産であったためと考えられる。

また、芭蕉布は、1920年（大正9）の芭蕉布生産反数127,856反のうち、国頭郡53.3%、中頭郡31.3%で、国頭郡と中頭郡で8割以上が生産されている。一方、那覇の芭蕉布生産量は0.1%、島尻郡の生産は10.9%に満たない。つまり、芭蕉布は、中頭郡と国頭郡を中心に自家用芭蕉布及び沖縄県内向け商品生産を行っていた。

特に芭蕉布生産の盛んだった国頭郡喜如嘉では、大正の始めから芭蕉布を共進会などへ出品し、芭蕉布生産が区の産業として奨励された。『喜如嘉の芭蕉布』によると、1934年（昭和9）の大宜味村経済更正計画には、芭蕉布の現状の生産反数は、自家用が1,150反、販売用が1,058反の計2,208反と記されている<sup>36</sup>。大宜味村の例をみるかぎり、芭蕉布生産反数の半数は自分達で着る着物にし、半数を販売用としていることが伺えよう。

また、1939年（昭和14）には、『喜如嘉の芭蕉布』によると、喜如嘉の芭蕉布は、「昭和14年7月24日より東京の三越で、各地特産物即売会が開催され、芭蕉布が実に300反も出品されている<sup>37</sup>」とある。そのため芭蕉布は、少数ではあるが、県外へも移出されていたといえよう。

以上のように、芭蕉布は、沖縄本島北部を中心に、自家用生産と県内向け商品生産が行われていた。芭蕉布は、沖縄県内では、沖縄の風土に適した日常着であった。しかし、日本本土の人々の着物としては、そもそも芭蕉布を着る習慣がなく、芭蕉布の手入れに関する知識もなかった。そのため、芭蕉布の県外移出は限られていたといえる。



グラフ6 芭蕉布生産反数 (『沖縄県統計書』より筆者作成)

#### 第4項 明治期以降の木綿織物の移出向け商品生産

##### (1) 木綿織物の生産量と生産地域

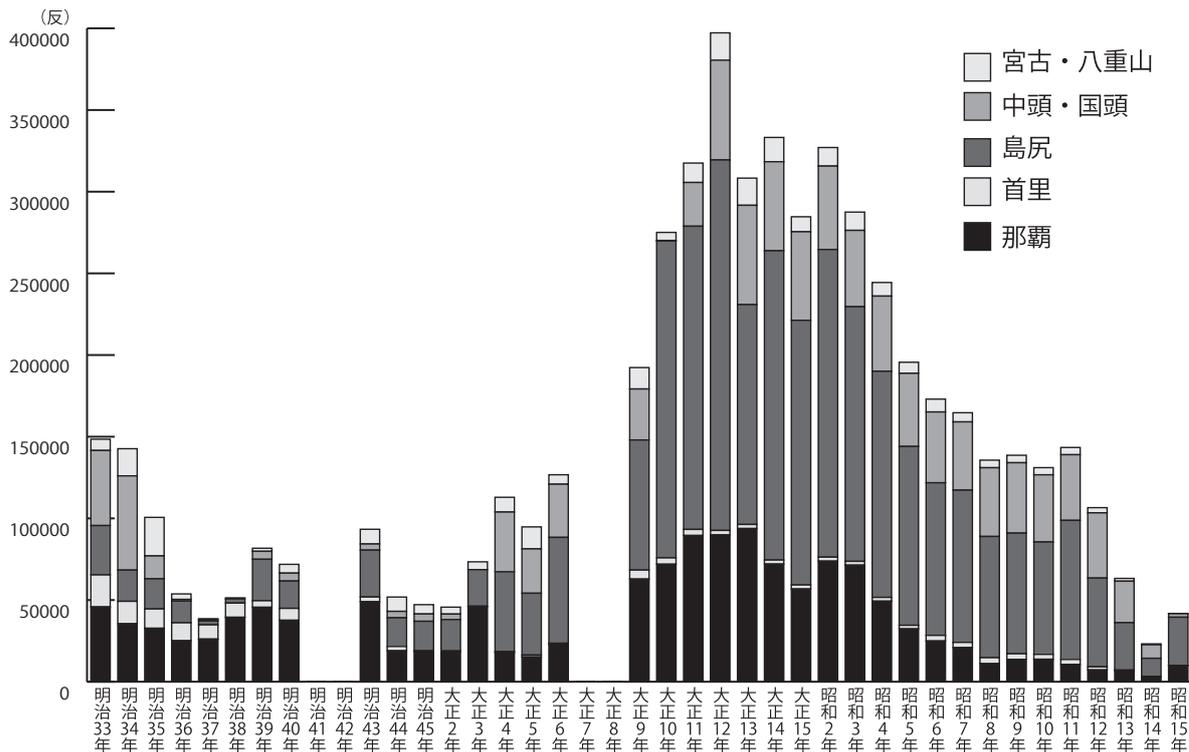
グラフ7は、沖縄県内の木綿織物生産反数を地域別に示した。グラフ7より、木綿織物は、大正初期に生産量が大幅に増加している。1923年（大正12）、木綿織物は、最高生産反数の396,264反が生産されている。この大正初期の沖縄県内の木綿織物の生産量の増加は、先に述べた日本本土の木綿織物生産量（グラフ3）の増加した時期と一致している。先述したように、日本本土の木綿織物生産は、1917年（大正6）以降、第一次世界大戦の影響により、輸出が増大し未曾有の好景気となった。この日本本土の木綿織物生産は、輸出品が多くを占めている。しかし、同時期には、国内産木綿織物生産も、人口の増加、生活スタイルの変化により需要が増加した。つまり、沖縄県の木綿織物生産は、日本本土の国内向け木綿織物生産量と同じ傾向にあるといえよう。

また、この約40万反の木綿織物の生産反数は、宮古上布の約2万反、芭蕉布の約6万反と比較してかなり多い量である。木綿織物は、沖縄織物生産のなかでも、特に産業的に発展した商品であるといえるだろう。

また、グラフ7より、木綿織物は、那覇と島尻郡で多く生産されている。なかでも、これらの木綿織物は、県外移出と県内向け商品の2種類に分かれていた。県外移出向木綿織物は、小禄、泊、垣花を中心に生産されていた。『小禄クンジー調査報告書』によると、小禄は、主に金城が中心地で、具志の高良小、高良の前原、宮城の新安次嶺、大嶺の玉井と内玉井、小禄のヌウンドウンチ、田原のアガリー小と呼ばれる染め屋があったという<sup>38</sup>。染め屋とは、絣の図案と絣括りを行う専門業者である。他にも、垣花には、秋山、真壁、川平、田中という染め屋があった。泊には、崇元寺町の3軒、高橋1丁目に5軒、2丁目に5軒ほどの染め屋があったという。県外移出向木綿織物は、このような染め屋と織り手に分業されていた。

さらに、小禄、泊、垣花では、絣模様に地域ごとの特色があった。小禄は、男物で100～120玉の柄を得意とし、垣花は男物で70～80玉、泊は女物の20玉～50玉位と、中柄の那覇柄と呼ばれる絣織物を生産していた。このように、県外移出向産地である小禄、泊、垣花では、専門の染め屋によって、特色ある絣模様が生産されていたのである。

一方、県内用木綿織物は南風原、糸満などで生産されていた。『琉球新報』大正7年4月23日2面には、「琉球織物の改良（十三）」のなかで、「紺縞の主産地は南風原にして糸満は重に漁民の需用に応じ小禄は紺縞の副業として生産せらるゝに止まるを以て」とあ



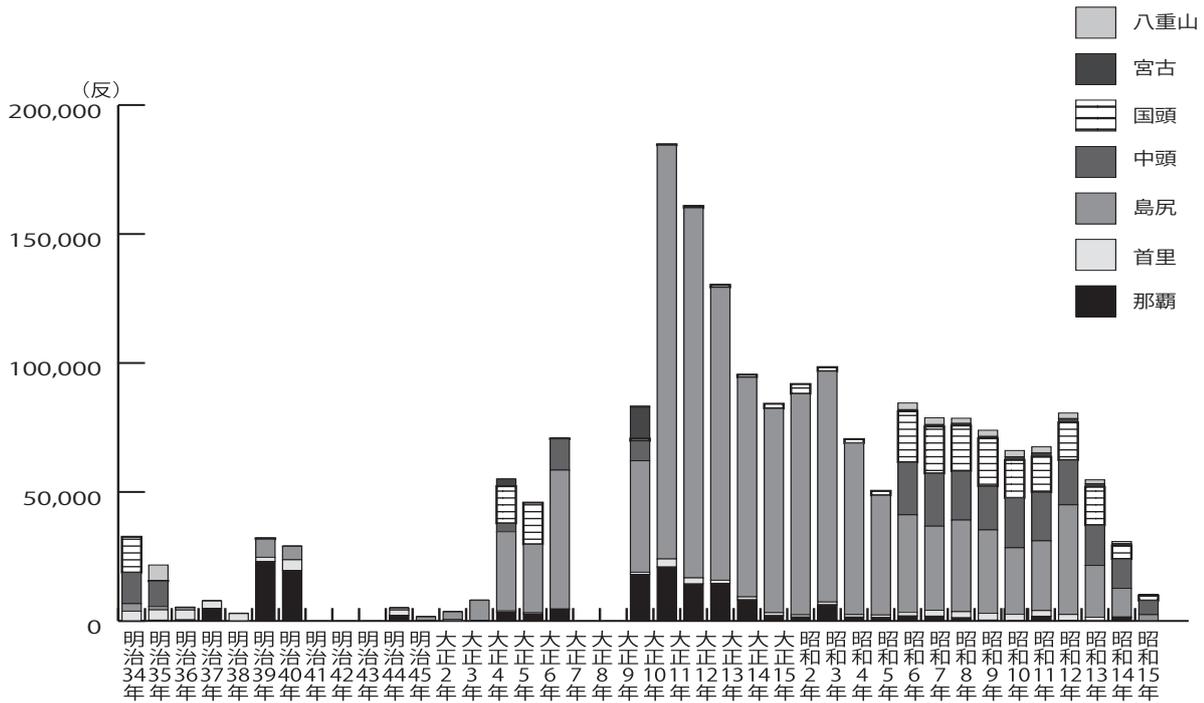
グラフ7 沖縄県内の木綿織物生産反数（『沖縄県統計書』より筆者作成）

る。県内用として南風原で生産されていたのは、絣織物ではなく、縞織物が多かったことがわかる。現在琉球絣の主産地である南風原は、近代には縞木綿を多く生産していた産地だったのである。

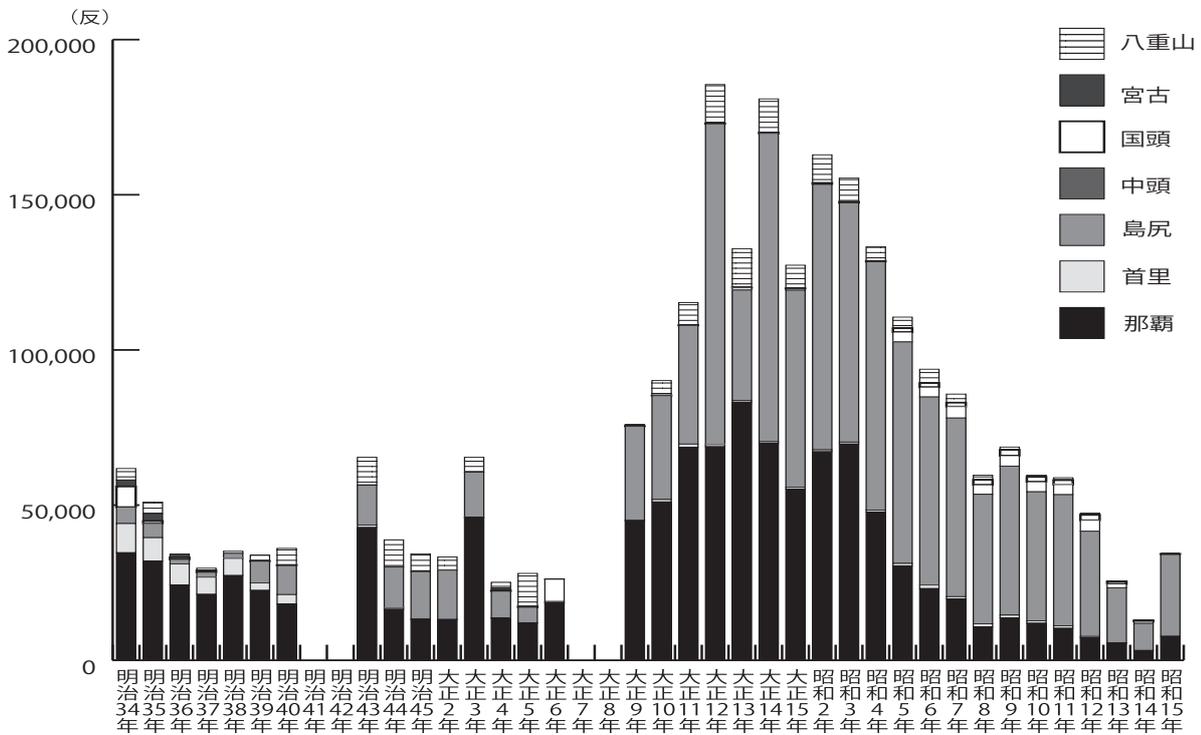
さらに、同記事より、糸満でも縞織物の生産が行われていたことがわかる。『琉球新報』大正3年2月27日2面、「織物移入防遏に就き（三）」には、「特に南風原と糸満は互に南北に牛耳を握り前者は移出及び移入向に後者は南島尻及び離島向の移入防遏をやつて居る」とある。この記事から、糸満で生産された縞木綿は、島尻郡の南地域と離島地域へ流通していたことがわかる。

グラフ8は、1901年（明治34）から1940年（昭和15）までの沖縄県内の各地域の縞織物生産量を示している。グラフ8より、縞織物は島尻郡で最も多く生産されている。この島尻郡での縞木綿は、先の『琉球新報』記事より、南風原と糸満での生産が多いといえる。

続いてグラフ9は、1901年（明治34）から1940年（昭和15）までの沖縄県内の各地域の絣織物の生産量を示している。絣織物は、島尻郡と那覇で大部分の生産が行われている。つまり、絣織物は、垣花、泊などの那覇、小禄などの島尻郡で専門的に行われ



グラフ8 沖縄県内の縞織物の地域別生産量 (『沖縄県統計書』より筆者作成)



グラフ9 沖縄県内の絣織物の地域別生産量 (『沖縄県統計書』より筆者作成)

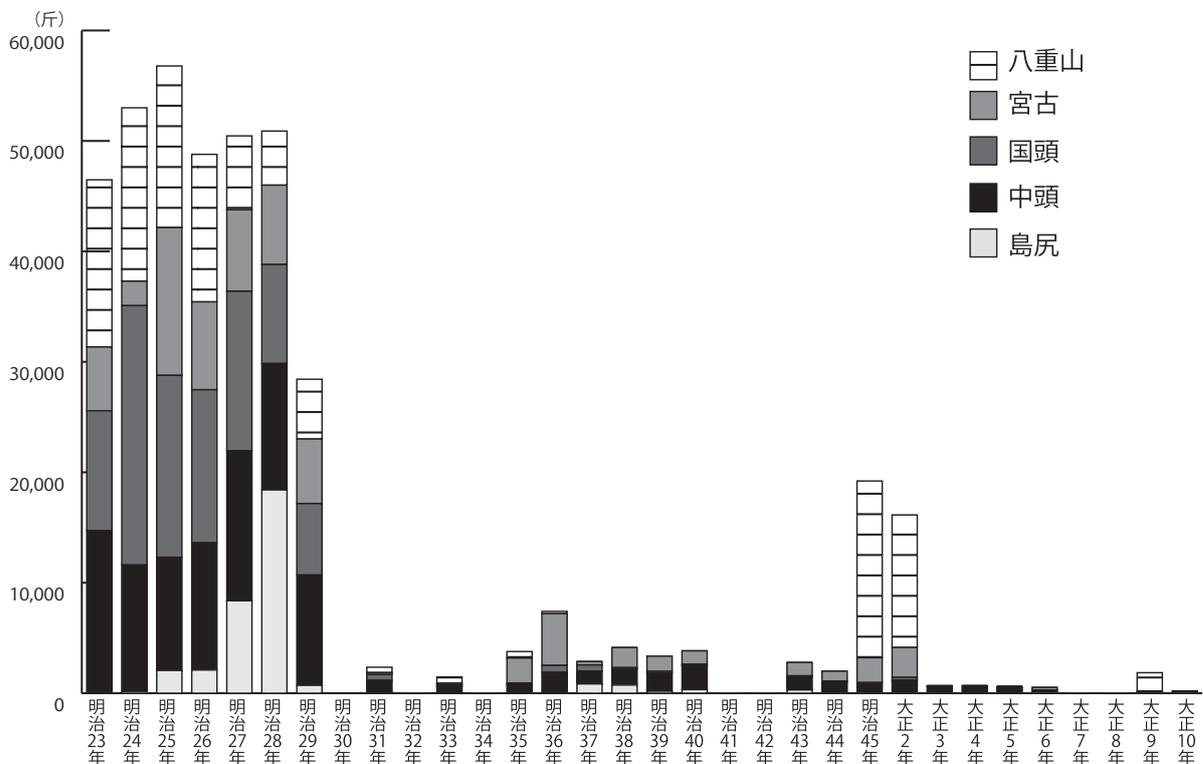
ていた。このように、絣木綿は、沖縄県内のどこでも織っているのではなく、那覇と島尻郡に集中して専門的に産地が形成されたのである。

## (2) 沖縄の綿花栽培

木綿織物は、王府時代には士族の冬物として着用されていた。『中城村史』には「伊舎堂は有名な綿花の栽培地で綿花から糸を取り、木綿織り、糸芭蕉の繊維を取り、芭蕉布を織った」<sup>39</sup>、『美里誌』にも「西原には明治の終り頃までモメン畑が可成あったという。」<sup>40</sup>と記述されている。

これらの市町村史の記述からわかるように、明治末には木綿織物は、平民階級でも冬服として着用され、県内各地で自家用生産されるようになっていた。このような明治末までの県内の木綿織物生産は、県内で綿花を栽培し、手紡糸を紡ぎ、腰機で製織する一貫した家内制手工業であった。

また、グラフ 10 から、沖縄県内の綿花生産量は、1890 年（明治 23）から 1896 年（明



グラフ 10 沖縄県内の綿花生産量（『沖縄県統計書』より筆者作成）

治 29) までは約 30,000 ～ 60,000 斤である。沖縄県内の綿花は、宮古、八重山、国頭郡、中頭郡で生産が行われていた。つまり、綿花は、明治 20 年代までには、先島や沖縄本島北部・中部で生産され、自家用木綿織物が生産されていたと裏付けられよう。

しかし、グラフ 10 より、1898 年（明治 31）以降、沖縄県内の綿花生産量は、減少の一途をたどり生産が途絶えている<sup>41</sup> ことがわかる。この明治末における沖縄県内綿花生産の途絶は、先述した日本本土における国内産綿花生産の途絶した時期と一致する（グラフ 2）。

安谷屋正量の『激動の時代に生きて -88 年の歩み-』には、「日米戦争前までは、屋我地には手紡ぎが残っていたが、今日はどこにも残っていないだろう」<sup>42</sup> とある。そのため、屋我地などの一部の地域は、明治末に産業的な綿花栽培が途絶した後も続けられていたものの、戦後には姿を消したといえる。

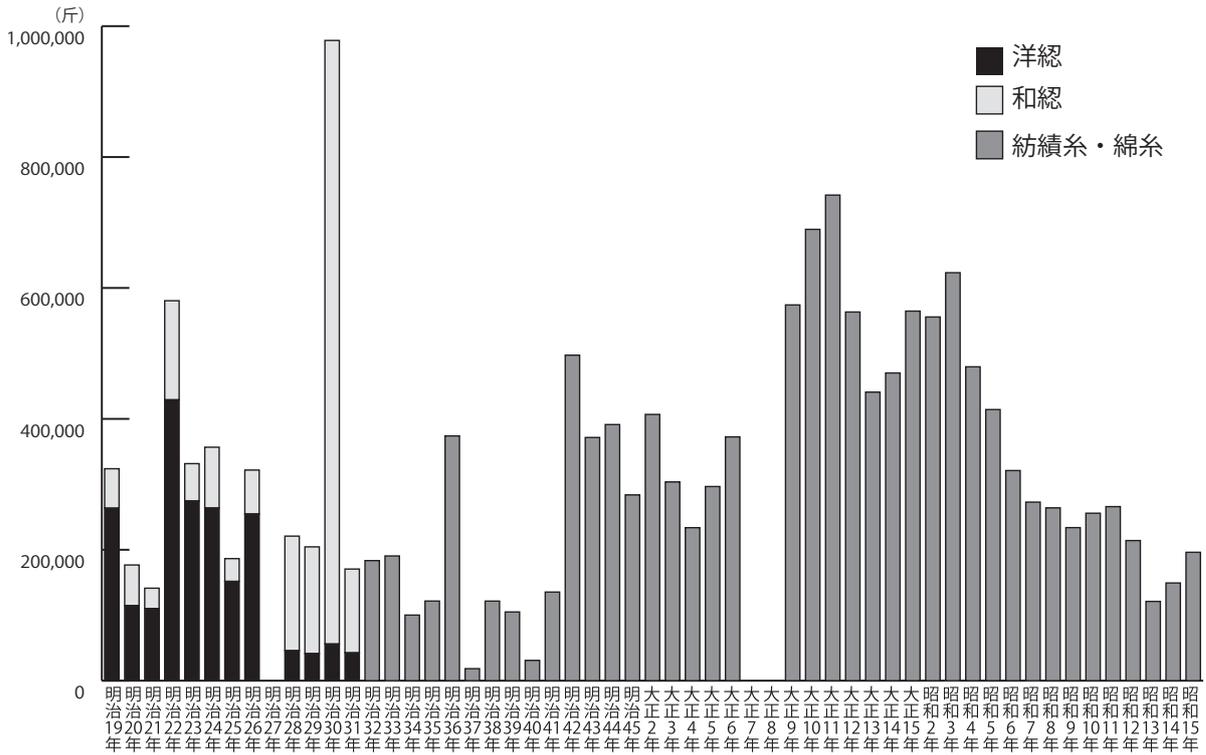
このように、日本本土では、明治期以降の紡績技術の摂取の過程で、国内産綿花から外国産綿花の利用へ転換した。国内産綿花は、繊維長が短く、紡績機械での紡績には不向きであった。その結果、明治末には日本本土の産業的な国内産綿花生産はほとんど途絶している。

沖縄県内では、明治末までは、木綿織物の一貫生産が行われていた。明治末までは、綿花栽培が宮古、八重山、国頭郡、中頭郡で行われていたことが確認できる。しかし、明治末以降には、日本本土と同様に、産業的な綿花生産がほとんど途絶した。このような沖縄における綿花栽培の途絶は、以下で述べるような、日本本土からの紡績糸の移入量の増大が関係している。

### （3）沖縄への紡績糸の移入

グラフ 11 は、『沖縄県統計書』より、1886 年（明治 19）から 1940 年（昭和 15）までの、那覇港へ移入された木綿紡績糸の移入量を示している。那覇港へ移入された木綿紡績糸は、1886 年（明治 19）から 1898 年（明治 31）までは、「和認」と「洋認」の両方を移入している。「和認」とは、日本国内で生産された国内産紡績糸、「洋認」とは外国から輸入した紡績糸であると考えられる。

先述したように、日本本土では、「洋認」つまり外国産紡績糸は、1858 年（安政 5）の開国以降、日本に大量に輸入されている。これらの外国産紡績糸は、『日本紡績技術の歴史』によると、「手紡糸はせいぜい 20 番手までの太糸であったのに対し、西洋糸は 30 ～



グラフ 11 那覇港への紡績糸移入量 (『沖縄県統計書』より筆者作成)

40番手の細糸まであり、したがって金巾で代表される薄手の綿布の製織が可能であった<sup>43</sup>とある。つまり、国内産手紡糸と外国産紡績糸では、糸の細さが異なっていたのである。これらの外国産紡績糸は、田村均によると、唐棧や結城縞などの高級縞木綿などに導入された<sup>44</sup>という。

沖縄ではこのような外国産紡績糸は、『評定所文書』の物品名に「西洋製総」や、「西洋布総」などの物品名を確認することができるため、琉球王府時代から琉球独自に入手していたと考えられる。日本本土では、外国産紡績糸は、細糸の縞木綿へ利用されている。一方、沖縄における外国産紡績糸は、どのような織物に利用されたのか、現在のところ詳細は不明である。沖縄県の場合、日本本土のような、明治期を画期とした外国産紡績糸の移入以外にも、沖縄独自に外国産紡績糸を輸入していた可能性が指摘される。

次に「和総」は、「洋総」に対して、国内産紡績糸を指す。『綿スフ織物工業発達史』によると、日本本土では1887年(明治20)、国内産紡績糸は、20,300 梱余り生産され、洋総は110,000 梱余り輸入量されていた<sup>45</sup>という。明治20年代以降、日本本土では、

国内産紡績技術の確立及び普及により、外国産紡績糸の輸入から国内産紡績糸の生産へ転換していった。その結果、日本本土の木綿織物産地は、明治20年代以降、次々に国内産紡績糸を利用し始めた。

沖縄における紡績糸の利用は、1898年（明治31）までは、「和総」と「洋総」の両方を移入していた。その後、1899年（明治32）以降は、綿糸の呼称は、「紡績糸」や「綿糸」という名称に変化している。この「綿糸」、「紡績糸」への名称の変更は、沖縄への国内産紡績糸の移入量が増大し、「和総」と「洋総」に区別する必要がなくなったため、名称を統一したためと考えられる。

日本本土における国内産紡績糸を使った木綿織物の輸出額は、『綿スフ織物工業発達史』によると、1909年（明治42）に輸入額を上回った<sup>46</sup>という。このことは、「洋総」を輸入し、木綿織物を輸出する時期から、国内で輸入綿花を用いた綿糸を紡績し、木綿織物生産まで行う時期へ移行したことを示している。そのため、1902年（明治35）以降に沖縄へ移入されている「紡績糸」も「綿糸」も国内産紡績糸であると結論づけられる。

以上のように、沖縄へ移入された木綿紡績糸は、1898年（明治31）までは外国産紡績糸と国内産紡績糸の両方を移入し、1899年（明治32）以降は国内産紡績糸を移入している。これは、沖縄の木綿織物業と、日本本土の木綿紡績業および木綿織物生産地の紡績糸利用の過程とがリンクしていることを示している。明治末には、沖縄でも日本本土と同じように、手紡糸から紡績糸へと産業的に転換することとなった。

また、沖縄への全体的な紡績糸移入量は、1886年（明治19）から1908年（明治41）までは約200,000斤程度、1909年（明治42）から1922年（大正11）まで移入量は増加し、741,900斤と最も多くなっている。その後紡績糸移入量は、減少傾向へ転じ、1940年（昭和15）には196,160斤である。

このような沖縄の紡績糸の移入量の増減は、沖縄県内の木綿織物生産反数（グラフ7）とリンクしている。沖縄県内の木綿織物生産反数は、1903年（明治36）から1913年（大正2）までは約50,000、1914年（大正3）から1923年（大正12）までは、生産高が増加し、1923年（大正12）は332,207反の最高生産高を記録している。その後は減少傾向へと転じ、1940年（昭和15）の生産量は41,811反である。

つまり、沖縄における紡績糸移入量と木綿織物生産量は、それぞれ1922年（大正11）と1923年（大正12）が最も多くなっている。このことから、沖縄では大正期に大量の紡績糸を移入し、その紡績糸を木綿織物生産に利用していたと結論づけられる。そして、

この大正初期における沖縄の木綿織物生産量の増加は、日本本土の木綿織物生産量の増加と対応している。沖縄で生産された木綿織物の多くは、日本本土へ移出されていた。つまり、日本本土における国内向け需要の増加により、沖縄の木綿織物生産も増加したのである。

#### (4) 沖縄へ移入された紡績糸の種類と品質

沖縄県内に移入された木綿紡績糸は、具体的にどのような品質の糸だったのだろうか。表1は『沖縄県統計書』の「重ナル物品ノ相場」「那覇市物価表」などから、1929年（昭和4）から1939年（昭和14）までの、那覇市の3月の木綿紡績糸の価格および名称を抽出したものである。

表1 那覇市内で流通していた木綿紡績糸の名称と物価（昭和4年から昭和14年）

（『沖縄県統計書』より筆者作成）

	名称	価格	名称	価格	名称	価格	名称	価格
昭和4年	綿糸 16 番	4.35	綿糸 20 番	4.45	瓦斯糸 60 番	10.75	シルケット 60 生	12.12
昭和5年	綿糸 16 番		綿糸 20 番		瓦斯糸 60 番		シルケット 60 生	
昭和6年	綿糸 16 番	3.7	綿糸 20 番	3.9	瓦斯糸 60 番	11.65	シルケット 60 生	13.39
昭和7年	綿糸 16 番	4.05	綿糸 20 番	4.15	瓦斯糸 60 番	10.35	シルケット 60 生	12
昭和8年	綿糸 16 番	5.1	綿糸 20 番	5.1			シルケット 60 生	14.1
昭和9年	綿糸 16 番	5.3	綿糸 20 番	5.65	瓦斯糸 60 番	11.1	シルケット 60 生	11.1
昭和10年	綿糸 16 番	350	綿糸 20 番	290			シルケット 60 生	480
昭和11年								
昭和12年	綿糸 16 番	430	綿糸 20 番	340			シルケット 60 生	500
昭和13年	綿糸 16 番	530	綿糸 20 番	420			シルケット 60 生	600
昭和14年	綿糸 16 番	435	綿糸 20 番	4.45	瓦斯糸 60 番	10.75	シルケット 60 生	600

\* 1935年（昭和10）から1939年（昭和14）は1玉ではなく10総単位で表記されていた。また、1939年（昭和14）の綿糸20番は1玉。

表1より、グラフ11の綿糸には、16番と20番、また瓦斯糸やシルケット糸も移入されていたことがわかる。つまり、移入された紡績糸には、すくなくとも4種類の木綿紡績糸が含まれ、それぞれ異なる価格で那覇市場で流通していたのである。

綿糸16番と20番は一般的な紡績糸で、20番の方がより細い糸である。瓦斯糸は、紡績した糸の表面の毛羽を高速度のガスの炎で焼き取り、よりなめらかで光沢のある糸に加工した糸である<sup>47</sup>。シルケット糸は、ガス焼きした糸に、さらにカセイソーダ液に浸漬し、より絹のような光沢を出す加工を施した糸である<sup>48</sup>。瓦斯糸もシルケットも紡績糸にさらに後処理することで、より絹のように滑らかで光沢のある糸に加工されている。つまり、那覇市場で流通していた紡績糸には、瓦斯糸やシルケットといった後加工処理を施した糸もみられ、沖縄の各織物産地で利用されていた。

琉球絣では、「第五回内国勸業博覧会織物審査報告」『琉球新報』明治36年5月9日2面に、沖縄県紺絣製造の方法として、「同原料 山藍并に木灰且つ紡績20番以上の綿糸にして或は瓦斯糸の60及び双子の20手等を使用す」とある。『沖縄県統計書』には1929年（昭和4）からのみ紡績糸の内訳が記載されていたため、それ以前の紡績糸の種類については不明である。しかし、この記事より1903年（明治36）には、琉球絣に瓦斯糸も双糸も用いられていたことがわかる。

では、琉球絣にもちいられたこれらの紡績糸は、どのような品質と評価だったのだろうか。新聞記事には、琉球絣生産に関して、高機の奨励や締機の奨励などの改良すべき点が挙げられている。しかし、紡績糸に関しては、新聞記事が確認できる範囲では、その奨励や評価に関して触れている記事を探すことができなかった。表1より瓦斯糸は20番の紡績糸よりも約2倍高価だが、それ以上の使い分けなどに関する詳細な記述などはみつからなかった。

手紡糸に関しては、『勝連村史』に、「織った布は「島バナヂン」といい丈夫で、暖かいというので移入総（トーガシー）より珍重された」<sup>49</sup>とある。この記述が具体的にいつ頃のことなのかかわからないが、手紡糸と紡績糸を比較すると手紡糸のほうが評価が高いことが伺える。そのため、琉球絣に関していえば、自家用の目的としては手紡糸の方が優れているという評価はあるものの、産業的に紡績糸を利用することで布の品質が下がったとはいえない。

では、木綿紡績糸は琉球絣にのみ利用されたのかということ、シルケットは、八重山で多く用いられ、「琉球織物の改良」『琉球新報』大正7年4月17日、2面より、「シルケッ

ト鑄絣」という製品が生産されていることがわかる。一般的な綿糸に比べて、漂白されているシルケットは、白地の上布生産を行っていた八重山で利用された。

前出の新聞記事によると、八重山では、苧麻を原料とした白上布、木綿のシルケット鑄絣、木綿絣の3種類が主に生産されていた。それぞれの原料代と漂白、仕上げ、織賃、税金を含めた最終的な生産費は、上布が原料代6円、生産費15円20銭、シルケット鑄絣が原料代1円、生産費2円85銭、綿鑄絣が原料代50銭、生産費が1円65銭である。上布と木綿絣にはかなり生産費に違いがあることがわかる。シルケットは木綿絣よりも約2倍の原料代がかかり、生産費も高い。

このように、八重山の場合、紡績糸の移入は、従来生産されていた木綿絣にさらにシルケット鑄絣という商品をうみだした。琉球絣は、木綿の紺絣として那覇と島尻郡で盛んに生産が行われた。一方、同じ木綿絣でも白地を中心に生産していた八重山では、シルケットを用いることで新商品の開発を図ったといえよう。

以上のように沖縄へ移入された紡績糸には、綿糸、瓦斯糸、シルケットなどがあり、それぞれ、琉球絣や八重山木綿絣に利用されていた。木綿織物の琉球絣では、明治末には手紡糸から紡績糸へ転換したため、手紡糸絣と紡績絣というようにそれぞれの糸が別の商品として流通することはなかつただろう。八重山では、シルケットを活用し、木綿絣の新しい商品として生産された。工業化された紡績糸が、在来の手紡糸を代替化し、新たな商品として生産されるようになったのである。

このような紡績糸の移入は、それまでの在来手紡糸の自家用目的の生産を大きく変えることとなった。手紡糸の生産には、畑や綿花の種、肥料、綿打ちの弓、紡ぎ車、手紡糸を作る技術・技能が必要である。紡績糸を手に入れるには、現金が必要で、16番手、20番手と糸の細さも選択できる。紡績糸による産業的な木綿織物生産では、紡績糸を購入し、織った布を換金し、原料代や生産費を回収し、収入とする。

そして、木綿畑は、明治末までに姿を消し、代わりに移入された紡績糸は那覇港へともたらされた。そして、紡績糸による産業的な木綿織物生産は、那覇、島尻郡を中心に専門的に発展していったのである。

(5) 商品の規格化

琉球絣産地が形成された那覇では、1900年(明治33)に琉球織物同業組合が設立された。この組合はどのような目的で設立されたのだろうか。明治期を画期に、那覇及び島尻郡の琉球絣産地は、日本本土の小巾織物市場へ参入していった。しかし、沖縄の従来の木綿織物は、そのまま日本本土へ移出することは出来なかった。なぜなら、沖縄の伝統的な琉装は、日本本土の和装と比較して、丈の長さ、巾といった商品の規格に違いがあったためである。そして、この商品の規格化に対応し、移出織物の検査を行っていたのが琉球織物同業組合である。

琉装と和装の相違点は、おはしよりをせず、対丈で、帯をしめないこと、袖口が縫われていない、袖付は付け詰めでワチスビという褶が付けられることもある、衿下が短い、広衿で返し衿にするものもあるなどの点が挙げられる(図5・6)。琉装は、図で比較すると、おはしよりをしなため、和装よりも丈が短く太い。

次に、琉装と和装の相違点を反物の総用尺(着物一反に必要な長さ)の規格から考えると、一般的な和装の場合、着物一反に必要な長さは、丈が3丈2尺(約120cm)、巾9寸5分(約36cm)である。この総用尺から、各部分の長さを計算すると、身丈4尺5寸(約

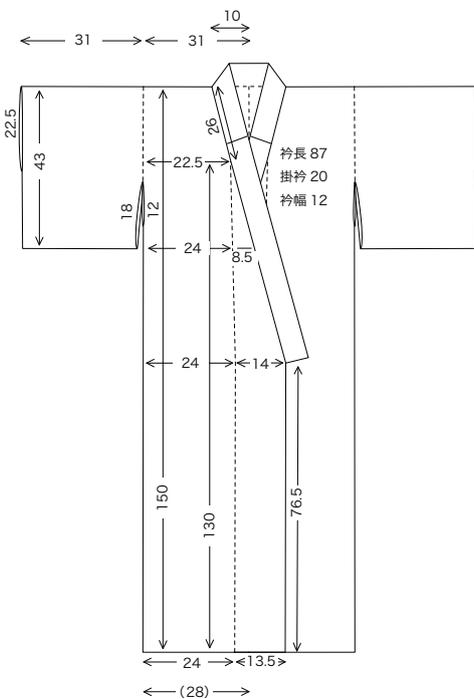


図5 和装仕立ての模式図

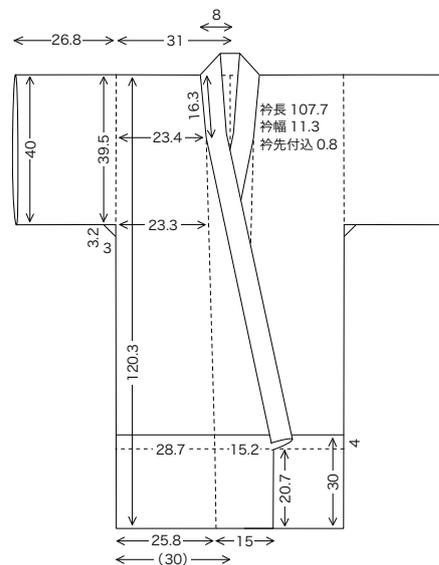


図6 琉装仕立ての模式図

< -02

170cm)、袖丈 1.5 尺 (約 57cm) の長さとなる。

一方、小禄に残されている小禄クンジー資料の身丈は、約 3 尺 2 寸位 (約 120cm) が大部分であった。この規格から総用尺を求めると、袖丈 1 尺 1 寸 (約 42cm)、身丈 3 尺 2 寸位 (約 120cm)、衿約 3 尺 (112cm) で、総用尺は約 2 丈 3 尺 (約 872cm) となった<sup>50</sup>。『喜如嘉の芭蕉布』でも、「大和入り」(本土出荷用) は 3 丈 2 尺、「沖繩入り」(島内出荷用) は 2 丈 8 尺であったという<sup>51</sup>。

このように、おはしよりをしない琉装の総用尺は、2 丈 3 尺 (約 872cm) ~ 2 丈 8 尺 (約 1064cm) であるが、おはしよりをする和装では、3 丈 2 尺 (約 120cm) 以上必要となる。つまり、琉装の規格は、そのままでは日本本土で和服に仕立てられない。そのため、沖繩の琉球絣が県外へ移出され、日本本土で和服として仕立てるためには、反物の用尺を長く織ることが求められた。

琉球織物同業組合の検査項目には、「一織物ハ総テ丈鯨尺三丈以上幅九寸五分以上トスルコト」とある<sup>52</sup>。残りの検査項目は、不正染料の禁止、地合いに不同が無いこと、洗濯前に検査することであった。そして、不正ではなく丈や巾が不足した為に不合格となった織物は、その織り始めと織り終わりに不合格の朱印を押し、さらに県外輸出禁止の朱印を押印し織り手に交付するとある。また、そもそも県内向けに製造した反物は、織り始めと織り終わりに県外輸出禁止の朱印を押すとある。

つまり、琉球織物同業組合の検査とは、主に丈や巾の検査、染料の検査、洗濯の有無の検査の3つである。その検査目的は、不合格品に県外移出禁止の朱印を押していることから、本土移出向けの商品規格検査であるといえよう。

では、具体的にどれほどの反数が検査されたかということ、琉球織物同業組合では、組合員と非組合員の検査を行っており、1901 年 (明治 34) は、一年で 31,040 反を検査している<sup>53</sup>。1901 年 (明治 34) の木綿織物総生産反数は、130,519 反であり、うち縞木綿や白木綿、その他の県内向け生産を除く、絣木綿は那覇で 34,654 反、島尻で 5,290 反、合計 39,944 反である。そのため、約 8 割の絣織物が組合の検査を受けたと見積もることができる。このような検査は、検査料が必要だったにも関わらず、8 割近くの割合で実施されている。

このような織物の検査は、貢納布制度時代から、紬や上布に対し行われていた。貢納布には、首里へ納める布と、さらに薩摩へ送られる布があった。琉球王府時代の両者に対する規格の違いについては、現時点で詳細に分析できていないが、琉球絣の場合は、消費者

である日本本土向け基準に合格する商品を生産することが重要だったであろうと推察できる。

つまり、1900年（明治33）に設立された琉球織物同業組合は、県外向け商品を本土市場へ移出する為の商品の規格化や、品質管理を担った。また、1927年（昭和2）に設立された沖縄県工業指導所内には、沖縄県移出織物検査所の事務所が付設されている。このように、琉球絨は、琉球織物同業組合や沖縄県移出織物検査所により、日本本土移出向けに標準化された商品の規格検査が行われ、日本本土へ移出されていったのである。

## 小結

明治期以降、日本本土の木綿紡織業は、西洋からの近代的紡織技術を積極的に移入した。木綿紡織業の過程のうち、紡績の分野は、明治20年代以降工場制機械工業化した。製織の分野は、力織機や自動織機の導入が進み、明治末から大正初期に工業化した。そして、綿花生産は、国内産綿花から外国産綿花の利用へと切り替えられ、明治末には国内産綿花栽培は途絶した。つまり、日本本土における明治から大正初めとは、近世期の手仕事から近代的な工業へと大きく転換した画期だったのである。

このような、日本本土における近代的な紡織技術の移入により、生産される木綿織物も大きく変化していった。近世期までの木綿織物は、着物用の小巾先染め織物であった。明治以降は、広巾の洋服地が生産され、海外輸出されるまでに発展した。1935年（昭和10）ころまで、繊維工業は日本の産業の中心であったのである。

しかし、このような明治以降の近代化な紡織技術は、近世からの在来織物業を廃絶し、置き換えるような結果には至らなかった。木綿紡織業において、川上にあたる綿糸生産は紡績糸生産へと工業化した。川下の製織の分野は、在来織物業により存続・拡大していたのである。むしろ、近代的移植産業である紡績業は、在来織物業へも原料の紡績糸を提供していた。在来織物業も、紡績糸や、化学染料、高機などの近代的技術を積極的に導入していたのである。

つまり、日本本土の木綿紡織業は、近代的移植産業が、伝統的在来織物業を駆逐したのではなく、両者は生産する商品を差別化することにより共存していたといえる。在来織物業は、明治期以降日本各地に、久留米絨、伊予絨、備後絨といった産地が発展していった。

そして、沖縄では、明治末まで、自家用木綿織物、自家用芭蕉布、貢納布の生産が行われていた。貢納布である上布は、そもそも日本本土へ薩摩経由でもたらされ、薩摩上布と

して知られていた。そのため、貢納布の産地である宮古、八重山、久米島では、1903年（明治36）の貢納布制度廃止以後、積極的な県外移出が推し進められた。反対に、芭蕉布は、日本本土での需要が少なく、芭蕉糸の工業化が難しいことから、県内向け自家用芭蕉布と県内向け商品生産が行われた。

木綿織物は、琉球王府時代には、士族の冬物として生産されていた。その後、木綿織物は、明治末までは一般の人々の日常着として自家用生産されるようになっていた。しかし、明治30年代には、木綿織物は、日本本土から工業化された国内産紡績糸を大量に移入し、生産に利用し始めた。これらの沖縄に移入された紡績糸には、20番、30番、シルケット、瓦斯糸も含まれていた。

一方で、これまで沖縄県内で綿花生産を行っていた中頭郡、国頭郡、宮古郡、八重山郡では、沖縄県内への紡績糸の移入により、産業的な綿花生産が途絶した。そして、紡績糸を手に入れることが容易な那覇や島尻郡に、琉球絣産地が形成された。琉球絣は、大部分が那覇及び島尻郡で生産されている。

このような那覇及び島尻郡での琉球絣産地の形成に伴い、1900年（明治33）には、那覇東町に琉球織物同業組合が設立された。琉球織物同業組合は、組合員が生産した織物の検査を行い、品質管理を行っていた。同組合の検査とは、丈や巾の検査、染料の検査、洗濯の有無の検査の3つである。その検査は、日本本土移出向けの商品規格検査である。つまり、琉球絣は、日本本土で和服に仕立てられる為に、規格が標準化されたのである。

このような琉球絣産地による移出向け商品生産とは、いいかえれば日本本土の小巾木綿織物市場への参入である。つまり、日本本土で、小巾木綿織物産地が各地に形成された同時期に、呼応するように沖縄の木綿織物産地も発展していった。

本章の目的である琉球絣の商品化とは、日本本土の木綿紡織業の近代化により、沖縄の琉球絣が、日本本土の在来織物産地の一産地として発展する過程といえる。その過程で、琉球絣産地は、紡績糸を利用し、商品を規格化し、日本本土の市場に対応していった。そして、近代沖縄の織物産業は、琉球王府時代からの伝統的技術を継承しながら、沖縄の重要な産業として発展したのである。

注

01 ルバース・宮平・吟子「沖縄の絣模様の歴史と分析」『織りの海道 vol.2 沖縄本島・久米島編』、「織の海道」実行委員会、2002年、p.56

- 02 鈴木芳行「織物消費税納税システムの構築と交付金制度」『税大論叢』第37号、2001年7月、p.161
- 03 同上、p.189
- 04 同上、p.188
- 05 那覇市企画部市史編集室『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』、1979年、p.348
- 06 平良次子「琉球絣・南風原花織の歴史と技法」『織りの海道 vol.2 沖縄本島・久米島編』、「織の海道」実行委員会、2004年、pp.102-108
- 07 内田星美『日本紡織技術の歴史』地人書館、1960年、p.77
- 08 永原慶二『苧麻・絹・木綿の社会史』吉川弘文館、2004年、pp.10-11
- 09 前掲書、内田星美『日本紡織技術の歴史』 p.82
- 10 同上、p.102
- 11 同上、p.105
- 12 同上、p.115
- 13 谷原長生『綿スフ織物工業発達史』日本綿スフ織物工業連合会、1958年、p.8
- 14 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』朝日新聞出版、2008年、p.191
- 15 前掲書、内田星美『日本紡織技術の歴史』 p.123
- 16 前掲書、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』 p.244
- 17 同上、p.155
- 18 中村健一「久留米絣の歴史」『繊維と工業』vol.61,no.6、繊維学会、2005年2月、p.154
- 19 前掲書、内田星美『日本紡織技術の歴史』 p.128
- 20 前掲書、谷原長生『綿スフ織物工業発達史』 p.10
- 21 同上、p.11
- 22 内田星美「小幅縞木綿とその代替大衆衣料における革新」『東京経済大学 人文自然科学論集』第95号、東京経済大学、1993年、p.118
- 23 明治以降に新たに生産されるようになった織物商品については、同上、内田星美「小幅縞木綿とその代替大衆衣料における革新」『東京経済大学 人文自然科学論集』第95号を参照
- 24 他に、ユーナ、クズ、フジ、クバなどの草木布も織られていた（田中俊雄『沖縄織

- 物の研究』紫紅社、1976年、p.78)。
- 25 同上、田中俊雄『沖縄織物の研究』p.78
  - 26 同上、p.78
  - 27 三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年、p.145
  - 28 武部善人『綿と木綿の歴史』御茶の水書房、1989年、p.86
  - 29 小野によると、近世期に沖縄本島から馬艦船により苧麻を運んでいる例が確認できるといふ（沖縄県文化財課史料編集班「貢納する女たちとその後」『沖縄県史 各論編 8 女性史』沖縄県教育委員会、2016年、p.85)。また、芭蕉糸は、奄美で生産された後、薩摩へ納められ、その後琉球へ売却するシステムが1693（元禄6）年には確立していたといふ。1796年（寛政8）には、奄美大島から、上芭蕉825斤130匁、中芭蕉1,702斤31匁が上納され、琉球に売却されているといふ（弓削政己「大島紬からみた歴史と現在」『織の海道』vol.3 奄美・鹿児島・久留米編、「織の海道」実行委員会、2005年、p.121)。
  - 30 砂川玄正「定額人頭税配賦税制度下の年貢粟・年貢反布」『近世琉球の租税制度と人頭税』沖縄国際大学南島文化研究所、2003年、p.153
  - 31 本多摂子「宮古上布の生産量と苧麻生産地の変遷について 琉球処分以降から第2次世界大戦までの琉球新報記事と沖縄県統計書を中心に」『沖縄芸術の科学』第22号、沖縄県立芸術大学附属研究所、2010年3月、pp.82-84
  - 32 宮城幸吉「久米島養蚕の恩人藤戸竹綱」『沖縄文化』沖縄文化協会創設40周年記念誌、『沖縄文化』編集所、1989年12月、p.715
  - 33 新垣幸子「人頭税時代の「赤嶋布」は現在の八重山上布と同一か？」『沖縄染織研究会通信』vol.53、2008年5月、p.5
  - 34 「芭蕉布に就て」『琉球新報』大正5年7月8日、2面
  - 35 1903（明治36）年から1914（大正3）年までは、生産量が少ない。これは、『沖縄県統計書』に1921（大正10）年以降は自家用芭蕉布も合算すると表記されている。1915（大正4）年から1920（大正9）年までは不明であるが、1903（明治36）年から1914（大正3）年は、販売用のみを計算したのではないかと推察される。
  - 36 喜如嘉の芭蕉布保存会『喜如嘉の芭蕉布』p.97
  - 37 同上、p.97

- 38 小禄クンジー研究会「小禄クンジー調査報告書」2008年
- 39 中城村史編集委員会『中城村史』1993年、p.329
- 40 美里自治会『美里誌』1993年、p.100
- 41 綿花生産量は、1921年（大正10）以降は統計書に記載されていなかった。
- 42 安谷屋正量『激動の時代に生きて-88年の歩み-』角川書店、1974年、p.227
- 43 前掲書、内田星美『日本紡織技術の歴史』p.115
- 44 田村均「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—」『埼玉大学紀要』教育学部59号、2010年、p.148
- 45 前掲書、谷原長生『綿スフ織物工業発達史』p.8
- 46 同上、p.9
- 47 中村耀『繊維の実際知識』東洋経済新報社、1980年、p.109
- 48 同上、p.110
- 49 福田恒禎『勝連村誌』1966年、p.144
- 50 辻合喜代太郎・橋本千栄子『琉球服服装の研究』関西衣生活研究会、1991年、p.97
- 51 前掲書、喜如嘉の芭蕉布保存会『喜如嘉の芭蕉布』、p.97
- 52 「広告」『琉球新報』明治33年11月5日、4面
- 53 「検査反数」『琉球新報』明治34年11月13日、2面

## 第2章 手紡糸と紡績糸の判別

本章の目的は、木綿織物の原料である綿糸について、手紡糸と紡績糸の判別方法を明らかにすることである。本論文第1章で述べたように、織物に用いられる綿糸は、明治末までに人の手で紡がれた手紡糸から工業的に機械生産された紡績糸へ転換した。18世紀半ば以降、イギリスを中心に興った産業革命により木綿紡績技術が次々と発明され、『日本紡績技術の歴史』より、1830年(天保1)にはジェンクスによりリング紡績機が発明されている<sup>1</sup>という。

そして、機械で紡績された外国産紡績糸は、1858年(安政5)以降日本へ輸入されるようになった。この日本へ輸入された外国産紡績糸は、国内総輸入額の3割に達するほど大量だった<sup>2</sup>。そこで、明治政府は、この大量の外国産紡績糸の防遏を目的として、日本国内における紡績糸生産を推進した。その結果、明治20年代以降、外国産綿花を原料とした国内産紡績糸は、日本各地の木綿織物産地で利用されるようになった。一方で、国内産綿花は、繊維長が短く、紡績糸生産に適していないため、明治末に日本における産業的な生産が途絶した。つまり、明治末を画期に、日本の木綿織物産地は、産業的には手紡糸を用いず、紡績糸による生産へと転換したのである。

本章では、このような手紡糸から紡績糸への転換が明治末に興ったことに注目し、手紡糸が含まれる織物資料は明治末以前、紡績糸が含まれる織物資料はおおよそ明治末以降に生産された資料であると定義した。そのため、手紡糸と紡績糸の判別方法が明らかになれば、織物資料の製作年代を特定する指標となるだろう。織物資料には、織物資料群全体の収集年は判明していても、個々の裂や着物などの生産年代が不明な資料も多い。

また、これまでの織物資料の実物調査の場合、手紡糸と紡績糸の判別は、調査者によるルーペを用いた目視によって行われてきた<sup>3</sup>。そのため、これまでの調査方法は、手紡糸と紡績糸の具体的な判別方法ではなく、調査者の経験などにもとづいた判別方法といえる。このような判別方法は、客観的な手紡糸と紡績糸の特徴に基づいた実証的な判別方法とは言えない。

そこで本章では、綿糸の具体的な特徴にもとづいて、手紡糸か紡績糸か判別する方法を検討する。第1節では、手紡糸と紡績糸のそれぞれの特徴について分析を行い、3つの判別指標を提示する。次に第2節では、織物資料と比較するための対照資料を製織し、第1節で提示した判別指標を検証する。第3節では、検証された判別方法を用いて、実際の織

物資料の分析を行う。

## 第1節 判別方法の検討

木綿織物の原料である綿糸を、手紡糸と紡績糸に判別するためには、どのような指標が必要だろうか。手紡糸と紡績糸の具体的な特徴を分析し、以下の3つの判別指標を設定した。

### 第1項 糸の番手

#### (1) 番手

番手とは、糸の太さを表す単位である。日本における紡績糸は、明治中期に導入された英国式紡績綿糸番手が用いられている。英国式紡績綿糸番手は、紡績糸1ポンド(453.6グラム)の長さが840ヤード(768メートル)を1番手とする。同様に紡績糸1ポンド(453.6グラム)の長さが8,400ヤード(7680メートル)なら10番である。そのため、紡績糸は、番手の数が大きいほど細い糸となる。この紡績糸の番手の方式は、1ポンドの重さを基本にしているため恒重式と呼ばれる。

次に、手紡糸の太さは、『続木綿伝承』によると、1総(鯨尺2尺9寸×700回り=約769m)の目方を匁(1匁=3.75g)で表し、その目方を糸の呼び方とする<sup>4</sup>という。つまり、1総が14匁の重さの手紡糸を、14匁の糸、もしくは十四糸と表記する。手紡糸の場合、紡績糸とは逆に、1総の長さを基本としている恒長式と呼ばれる。そのため、手紡糸は、1総が10匁と5匁の糸では、5匁の糸の方が細い糸である。

表1は、明治前期における手紡糸と紡績糸の番手の対応関係を示している<sup>5</sup>。表中のイギリス糸とは、当時輸入されていた外国産紡績糸、在来綿糸は手紡糸を示す。紡績糸は番手の数が多くなるほど糸は細くなり、手紡糸は番手の数が小さいほど細い糸となる。

表1 紡績糸と手紡糸の番手の対応関係(『本邦木綿紡績史』pp.396-397より)

糸の種類	番手							
	10番手	12番手	14番手	16番手	18番手	20番手	22番手	30番以上
イギリス糸	10番手	12番手	14番手	16番手	18番手	20番手	22番手	30番以上
在来綿糸	十八糸	十五糸	十二糸	十一糸	十糸	九糸	八糸	なし



写真1 経糸20～30番単糸 緯糸16～30番単糸  
久留米緋（『織物体系』 p.119）（10mm×10mm）

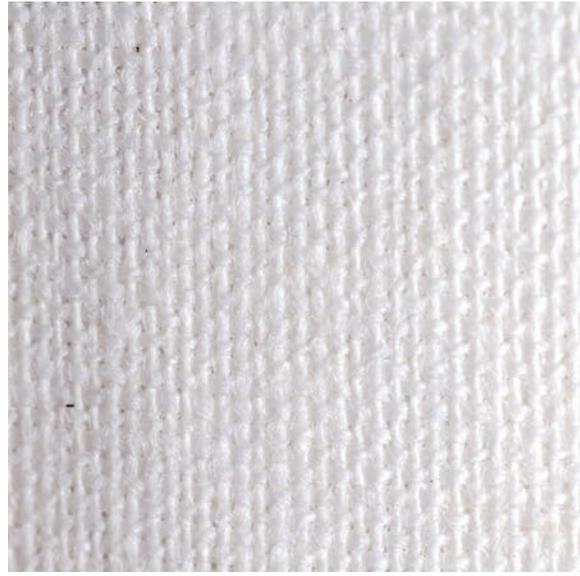


写真2 経緯30～40番紡績糸 金巾  
（『織物体系』 p.107）（10mm×10mm）

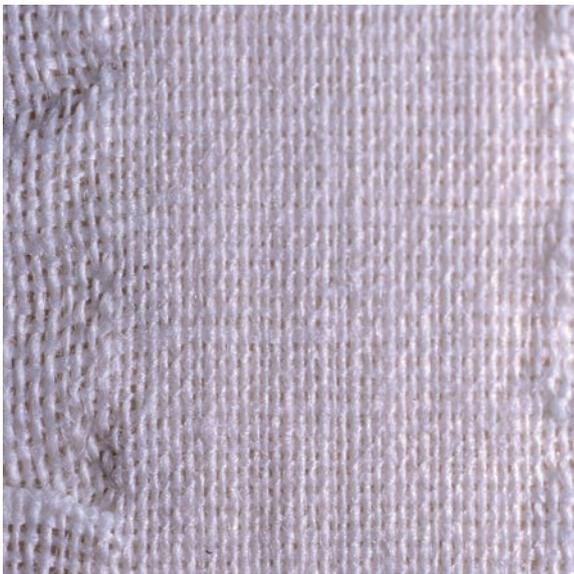


写真3 経緯80～100番紡績糸 ポンヂー  
（『織物体系』 p.107）（10mm×10mm）

手紡糸および紡績糸は、何番手から何番手までが生産されていたのだろうか。紡績糸の番手は、太糸、中糸、細糸に区分される。田村均の研究によると、この太糸に対する概念は時代によって変遷している。「近代以降期における厚地綿布の品質と価格」より、イギリス式綿糸番手が定着する明治中期には、16～24番が「太糸」、同28番～32番が「中糸」、そして同38～42番が「細糸」として分類された<sup>6</sup>とある。さらに60番手以上が「極細糸」として扱われた。

写真1～3は、1930年(昭和5)に発刊された『織物体系』に添付された裂資料の拡大写真である。それぞれの糸の細さを比較すると、写真1の20番～30番の糸、写真2の30～40番の糸、写真3の80～100番手の順に細くなっている。つまり、写真1の久留米緋は太糸、写真2の金巾は細糸、写真3のポンジーは極細糸に分類される。金巾は、平織りの白木綿織物で、特に裏地等に利用された。また、ポンジーは、紡績糸の中でも極細糸の瓦斯糸<sup>7</sup>を利用し、絹織物の風合いに似せている。このように、1930年(昭和5)発刊の『織物体系』に添付された織物資料より、紡績糸は、太糸から極細糸までの幅広い番手の糸が用途に合わせて生産されていた。

## (2) 紡績糸の番手別生産量

では、紡績糸は具体的にどの番手が最も広く生産されていたのだろうか。田中三樹は、紡績会社19社の製品種類や番手別生産高を、各年次ごとに確定したデータベースを作成し、分析を行っている。同氏の論文中には、そのデータベースによる綿糸種類別番手構成比が示されている<sup>8</sup>。この綿糸種類別番手構成比では、20番までを太糸、21～44番までを中糸、45番以上を細糸と定義している。この綿糸種類別番手構成比によると、1906年(明治39)から1919年(大正8)までの日本における木綿紡績糸の番手別生産高は、太糸の占める割合が最高の85.3%から65.5%へと減少した。一方、中糸は5.9%から21.5%へと約4倍に増加している。

具体的には、1913年(大正2)までは、太糸の16番と20番が主力製品で、過半数を占めていた。その後、1919年(大正8)には、太糸、中糸、さらに撚糸が上位を製品として占めるようになり、中糸が台頭している。その他、細糸は0.4%、撚糸は8%前後、瓦斯糸は3.2%がそれぞれ最大であったという。この田中による分析から、紡績糸は大正初期までは、16番や20番までの太糸が中心に生産されていたものの、大正中期以降には21～44番中糸の生産へと移行したといえる。

## (3) 手紡糸の番手

一方、手紡糸はどのような糸がもちいられていたのだろうか。佐貫尹は、手紡糸を用いた手紡ぎ木綿布の制作、及び手紡糸の添付された江戸末期の7冊の縞帳の分析を行ってい

る。その縞帳は、1819年(文政2) から 1856年(安政3) までの間に、近江、丹波、尾張、三河、河内、京都で製作された。縞帳の分析結果をみると、7冊の縞帳に添付されていた裂の推定される手紡糸の番手は、11～23番であった<sup>9</sup>という。

また、田村均によると、幕末期の埼玉県入間地方では、結城縞に手紡糸の十三四糸(紡績糸の13～14番に相当)、や八九糸(同20～22番)の手紡糸が利用されていた<sup>10</sup>という。この手紡糸の九糸(20番)や八糸(22番)は、当時最も細い番手であったという。

さらに、田村均は、手紡糸の番手について、国内産綿花の繊維長が短いことを理由に、「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つた所以である」<sup>11</sup>と述べている。そのため、日本の近世期における手紡糸の番手は、先に述べた結城縞などの都市向け流行商品をのぞくと、10番～16番前後の太糸が中心であったといえる。

以上のように、紡績糸と手紡糸の番手を比較すると、紡績糸は工業的に10番から100番という幅広い範囲で極太糸から極細糸を生産している。紡績糸は、大正中期以降、20番などの太糸や、32番から40番などの中糸が特に生産されていた。

一方、手紡糸の番手は10番～16番が主流で、最高でも22番程度の太糸である。そもそも、手紡糸は、原料である国内産綿花の繊維長の短さから、紡績糸の中糸に相当する30番や40番の糸は生産することが出来なかつた。

以上のような手紡糸と紡績糸の番手を比較した結果、手紡糸は10番～16番が多く、紡績糸は16番以上であるといえよう。そのため、この手紡糸と紡績糸の番手を、両者の1つ目の判別指標とした。

### 第2項 糸の撚りの向き

次に、手紡糸と紡績糸を判別する指標として、糸の撚りの向きに着目した。手紡糸でも紡績糸でも、短繊維である木綿を糸に加工するには撚りをかけることが必要である。この糸の撚りには、S撚りとZ撚りの2種類がある。

#### (1) 手紡糸の撚りの向き

始めに、手紡糸の撚りの向きに関する先行研究を3例列挙したい。佐貫の分析によると、「江戸時代の縞帳などに貼付の小裂もみなS撚りです。また、現在もインドなどで紡がれてい

る手紡ぎ糸も同じく S撚りです」<sup>12</sup>としている。そのため、江戸時代の手紡糸には S撚りが多いと推定される。

次に、名古屋女子大学では、「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—」より、羽島市歴史民俗資料館所の縞帳 10冊のうち2冊を調査している。そのうちの1冊は、「今回の分析では全ての糸が S撚りであり、紡績糸の特徴を持つ糸も見られなかったため、当縞帳は紡績糸が普及する以前の、手紡糸のみが使用されていた時代のものであると考えられる」<sup>13</sup>とある。この縞帳は、江戸末期の1828年(文政 11) に製作されたとみられる縞帳で、添付された 107点の裂のうち、すべてが S撚りだったという。その他の縞帳は、「江戸・明治期の縞帳の比較研究(第3報)」に、「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」<sup>14</sup>とある。この縞帳は、江戸末期から明治中期に製作され、全 108点の裂のうち、経糸と緯糸ともに S撚りが多いものの、一部に Z撚りもみられたという。つまり、江戸末期から明治中期の縞帳では、一部に Z撚りも含まれている。これは、輸入された外国産紡績糸もしくは国内産紡績糸の利用が始まっていることが示唆されよう。

最後に、田村均による高橋家縞帳の分析を取り上げる。高橋家とは、現埼玉県蕨市の幕末維新期の有力織元であった。この高橋家には、4冊の縞帳が残されている。『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』より、この高橋家縞帳のうち、巻2～4は全て糸の撚りの向きが S撚りであった<sup>15</sup>という。しかし、残りの巻1の縞帳には、Z撚りも含まれていたという。巻1の前半にはイギリスや中国系の綿糸商標ラベルが添付されており、高橋家が外国製紡績糸を積極的に導入したとしている。つまり、巻2～4は全て S撚りで手紡糸が使われているが、巻1は外国から輸入した紡績糸が利用されていると推察される。

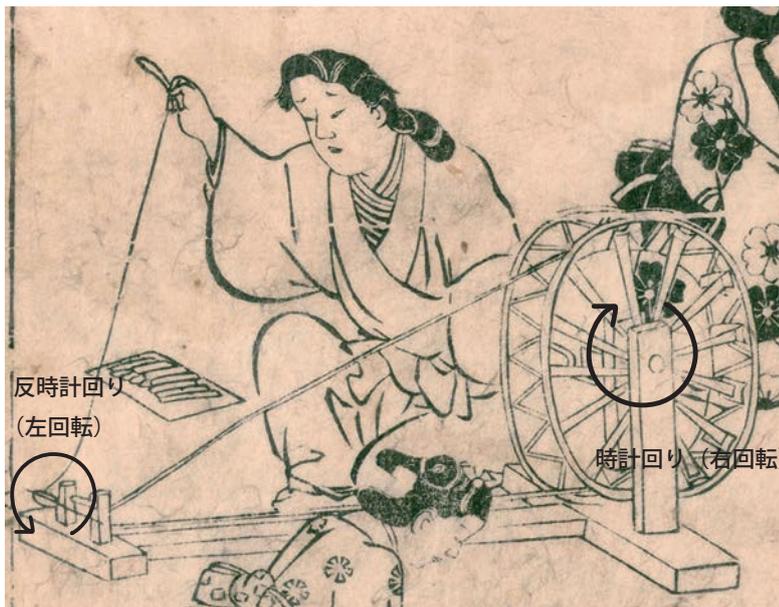
さらに、上記の先行研究に加えて、筆者が調査を行った 1902年(明治 35) 発刊の『織物集覧』には、経糸木綿糸に S撚りが、45点中9点みられた。一方 1930年(昭和 5) 発刊の『織物体系』には、木綿資料に S撚りは1点も確認できなかった。つまり、『織物集覧』の発刊された明治末には、まだ手紡糸を使う産地も残っていたが、1930年(昭和 5) には、全ての産地が紡績糸へ転換したといえるだろう。

以上の事例より、近世期の手紡糸は S撚りであったが、明治中期になると Z撚りの紡績糸が利用されるようになり、昭和期には紡績糸へ転換したと考えられる。ただし、これらの事例のみでは、日本のすべての近世期の手紡糸が S撚りであると結論づけることはでき

ないだろう。そこで、手紡糸を生産する糸車の仕組みから分析した。

手紡糸の生産には糸車(紡車)が用いられる。日本では、『日本紡織技術の歴史』より、古くには「はず」と呼ばれる紡錘車を用いていたが、江戸初期には糸車が中国よりもたらされ普及した<sup>16</sup>という。糸車は、撚りかけるつむと、右手で回す回転部分に分けられる。

糸車を用いた手紡糸の生産方法は、綿打ちの終わった綿花で篠巻をつくり、つむに巻き付けた道糸に、篠巻から引き出した粗糸をまきつける。右手で回転部分を時計廻しに右回



左:時計回り (右回転) 右:反時計回り (左回転)

図1 糸車による手紡糸の生産 前出「和国百女」に筆者追記

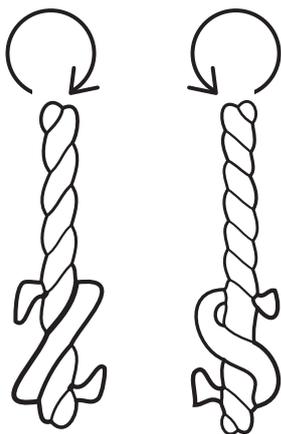


図2 Z撚りとS撚りの模式図 (筆者作成)

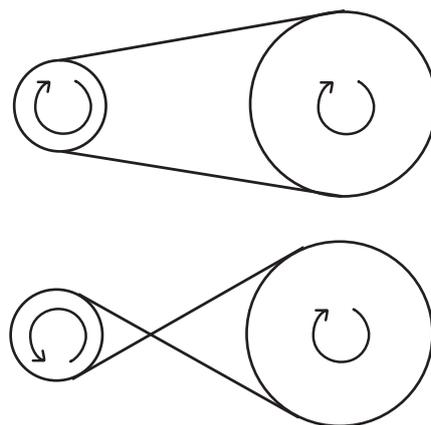


図3 糸車にはや糸を平行にかけた場合 (上) と交差した場合 (下) の模式図 (筆者作成)

転させながら、左手で斜め後ろ方向に粗糸を引き出す(図1)。粗糸は、つむの先端で撚りがかけられる。その後、撚りのかかった粗糸をつむに巻き取る。

糸車の回転部分とつむは、はや糸で回転が伝えられる。このはや糸は、交差してつむにかけられている。はや糸が交差することで、回転部分の右回転がつむへ伝わる時に左回転となる。左回転したつむによって撚りのかけられた糸はS撚りの糸となる(図2)。

それでは、糸車を用いるとS撚りの糸しか生産しなかったのだろうか。手紡糸は、はや糸を交差させなければZ撚りとなる。図3で示したように、糸車へのはや糸のかけ方は、図上の平行掛けと下の十字掛けの2種類がある。糸車は、はや糸によってつむとつむの間に回転が伝えられる。平行掛けした場合と十字掛けを比較すると、十字掛けは、はや糸がつむと接触している距離は長い。そのため、十字掛けは、効率的につむに回転を加えることができ、スリップしにくい。そのため、糸車のはや糸は、交差させなくても糸を紡ぐ事は可能であるが、交差させた方が、安定して糸を紡ぐ事が出来る。

また、糸車を反時計回り左回転させれば、つむで時計回りの右回転となりS撚りの糸になる。しかし、糸車や座繰りなど他の織物道具においても、織道具は時計回りの右回転が一般的である。そのため、日本における糸車は、時計回りの右回転として、技術が継承されてきたと考えられる。

加えて、木綿以外の芭蕉や苧麻の撚りの向きもS撚りである。芭蕉と苧麻は、靱皮繊維と葉脈繊維と呼ばれ、繊維をとりだし、糸の端と端をつないで糸にする。その後、つながれた(績まれた)糸は、糸車で撚りかけが行われる。苧麻や芭蕉に使われる糸車も、木綿の紡績に使われる糸車と同様の仕組みである。

日本民藝館が所蔵している沖縄関係染織品(田中俊雄裂地資料)は、苧麻織物48点全てS撚りだった。写真4は、苧麻のS撚りの資料である。写真4の苧麻は、手で繋がれた(績まれた)糸であるため、経糸の右から3本目に、糸と糸を撚り合わせた跡(撚り継ぎ)がみえる。緯糸は、下から3本目に撚り継ぎが確認できる。

一方苧麻の機械紡績糸のラミーは、全てZ撚りだった。写真5は、経糸がラミーのZ撚りの資料である。緯糸は苧麻である。写真5の経糸のラミーは、同じ苧麻を原料とするが機械紡績のため、糸に継ぎ目がなく、一定の撚りがかかっている。ラミーは、木綿と比較して糸の毛羽が少ない点の特徴である。

また、同資料の芭蕉も、155点全てがS撚りだった。写真6は、芭蕉のS撚りの資料である。写真6の経糸の、左から4本目に、芭蕉の糸と糸を結び繋いだ、機結びが確認できる。



写真4 経糸苧麻 S撚り 手績み 日本民藝館田中俊雄資料039 (10mm × 10mm)



写真5 経糸ラミー Z撚り 日本民藝館田中俊雄資料192-1 (10mm × 10mm)



写真6 経緯芭蕉 S撚り 手績み 日本民藝館田中俊雄資料387 (10mm × 10mm)

このように木綿以外の苧麻や芭蕉の糸も、手で繋いで糸にし、糸車を使い撚りを掛けた糸は、S撚りになると実証出来る。そのため、木綿の手紡糸も同様に、糸車で撚りを掛けるとS撚りになることは、十分妥当といえよう。

以上のような、日本本土の江戸時代の縞帳の分析、手紡糸を生産する糸車の仕組み、苧麻や芭蕉の撚りの向きから、日本国内で生産された木綿の手紡糸の撚りの向きは S撚りとなると結論づけられる。

## (2) 紡績糸の撚りの向き

紡績糸は、明治 20年代以降の国内紡績糸生産において、S撚りと Z撚りの両方が生産されていた。先に述べた田中の研究によると、1906年(明治 39) 以降の番手別綿糸生産は、S撚りの 16番と Z撚りの 20番の 2 製品が主力製品であったという。しかし、「二十世紀初頭における日本紡績業の製品市場構造」には、「右撚糸と左撚糸に関しては、前者の比重が 55.6%から、25.8%へと激減したのに対して、左撚糸は 37.3%から 63.9%へ著増し、1914年にその比率が逆転したことが注目すべき変化である」<sup>17</sup>とある。右撚り糸とは、S撚り糸、左撚り糸とは Z撚り糸のことである。つまり、日本における紡績糸は、1914年(大正 3) に、Z撚り糸の生産が増加し、S撚り糸の生産量を逆転している。

その後、同文献より、1914年(大正 3) 以降、S撚り綿糸の生産構成比は、1919年(大正 8) には 10.4%程度へ激減しているという。そして、『綿スフ織物工業発達史』より、1927年(昭和 2) 9月 27日には、紡績連合会により、S撚り 16番以下の太糸綿糸を Z撚りへ統一、次年度以降実施することが決定<sup>18</sup>されている。

つまり、(1) 番手でも述べたように、紡績糸は、大正期以降、太糸から中糸、細糸へと転換していった。紡績糸の生産番手は、太糸の S撚り 16番が減少し、中糸の Z撚り 32番や 40番、及び撚糸の生産が増えていった。このような、紡績糸の太糸から中糸・細糸化と同時期に、紡績糸の撚りの向きは太糸 S撚りから中糸 Z撚りへ移行した。そして、紡績糸は、1927年(昭和 2) 以降、S撚りの太糸生産が廃止され、Z撚りへと統一された。

以上のように、紡績糸の撚りの向きは、明治 20年代以降、S撚りと Z撚りの混合時代から、大正期に Z撚りが多くなり、昭和にはいり Z撚りへ統一された。手紡糸は S撚りと確定できるが、紡績糸にも S撚りと Z撚りの両方が含まれている。そのため、紡績糸は、全て Z撚りと断定することはできないが、少なくとも昭和期以降は紡績糸は Z撚りであるといえる。そのため、大正期以降に生産された紡績糸は、多くは Z撚りと考えられる。以上の分析から、糸の撚りの向きを、手紡糸と紡績糸の 2つ目の判別指標とした。

## 第3項 糸幅のムラ

最後に、手紡糸と紡績糸の 3つ目の判別指標として糸幅のムラを挙げる。糸幅のムラとは、1本のつながった糸の糸幅が均質ではなく、糸の太い部分と細い部分の差をいう。

手紡糸は、糸車で糸を紡ぐ際に、人の手で紡ぐため、紡ぎ手の熟練度を差し引いても、糸幅に太細のムラが生じる。もっとも、インド綿のように、そもそも繊維が長い綿花を使用し、極細の手紡糸を紡ぐ場合は、糸幅のムラは限りなく少なくなるだろう。しかし、繊維長の短い国内産綿花を用いて16番や10番以下の極太綿を紡ぐ場合、相対的にどうしても糸幅のムラが生じる。

むしろ手紡糸の場合、この糸幅のムラが、手紡糸の風合い、味わいとして評価されている。もちろん、糸が細すぎて、途中で切れてしまうような糸は、織り糸として不適合であるが、実作者の佐貫氏も「太さの不同は手紡ぎ糸としてふさわしい範囲があり、その範囲内はその糸の個性を認めるべきです」<sup>19</sup>と述べている。

埼玉県の高橋家縞帳の分析を行った田村均は、「S撚りの綿糸はおしなべて糸質が不均質で、とくに巻2～4のサンプルには毛羽立つものが多い。(中略)これとは対照的に、Z撚綿糸はS撚綿糸よりも細く均質で、毛羽立ちはまったくみられない。」<sup>20</sup>と述べている。

つまり、高橋家縞帳でも、手紡糸は糸幅にムラがあり、毛羽の多い糸といえよう。一方紡績糸は、糸幅のムラが少ない均質な糸で、毛羽も少ない。

紡績糸は、打綿した綿を篠巻きにしてそのまま紡績するのではなく、カーディング、練条、粗紡の各工程をへて精紡が行われる。これらの工程は、綿花の繊維の方向を揃える作業であり、手紡糸生産では行われない。つまり、紡績糸は、手紡糸よりも、繊維の引きそろえ工程が多い。このような工程を経て、紡績糸は、糸幅のムラのない、均質な糸が生産されている。

以上のように、手紡糸は糸幅のムラが多く不均質な糸である。一方、紡績糸は、糸幅のムラが少なく均質な糸であるといえる。そのため、糸幅のムラを手紡糸と紡績糸を判別指標とした。

## 第2節 対照資料の製作と分析

綿糸の手紡糸と紡績糸の判別方法について、第1節で提示した3つの指標(糸の番手、撚りの向き、糸幅のムラ)を検証するために、現在入手可能な手紡糸と紡績糸をもちいた対照資料を製作した。対照資料は、3つの指標を手紡糸と紡績糸を、糸以外の織物の基礎的要素を同一に整え製作し比較分析した。

織物の基礎的要素は、糸の番手(太さ)、箄密度(1cm間の経糸本数の半数、現代の沖繩ではよみと呼ぶ)、緯糸打ち込み本数(1cm間の緯糸本数)の3つが挙げられる。この基礎的要素を新聞資料や、織物資料から抽出した。

### 第1項 対照資料の基礎的要素

#### (1) 新聞資料にみる糸の番手と箄密度

始めに、織物の基本的要素である糸の番手と箄密度を調べた。沖繩で生産された木綿絣織物である琉球絣の糸の番手、箄密度は、「第五回内国勸業博覧会審査報告」『琉球新報』明治36年5月9日2面によると以下のとおりである。

「沖繩県紺絣製造の方法(中略) 同原料 山藍並に木灰且つ紡績 20以上の綿糸にして或いは瓦斯糸の 60及び双子の 20手等を使用す同箄竹製にて 12よみより 15よみを使用す」(「第五回内国勸業博覧会審査報告」『琉球新報』明治36年5月9日)

上記の新聞資料より、琉球絣には、糸の番手は20番以上の紡績糸、瓦斯糸の60番、双糸の20番で、箄密度は12よみから15よみだったことがわかる。

次に、県外の木綿絣織物では、『琉球新報』大正4年1月23日から27日に、大和絣、伊予絣、久留米絣に使用される木綿紡績糸の番手及び箄密度が記載されていた。表2は、この新聞資料に記載されていた各木綿織物産地の経糸と緯糸の使用紡績糸の番手、箄密度をまとめたものである。

表2 新聞資料にみる木綿絣織物産地の紡績糸の番手と箄密度

木綿絣織物	経糸番手	緯糸番手	箄
琉球絣	20番以上	20番以上	12-15
大和絣	30番	16番	9-14
大和絣	20番	16番	9-14

伊予絣大柄	16番	16番・20番	不明 <sup>21</sup>
伊予絣中柄	16番	16番	不明
伊予絣小柄	20番	16番	不明
久留米絣	20番・18番	20番・18番	10-11

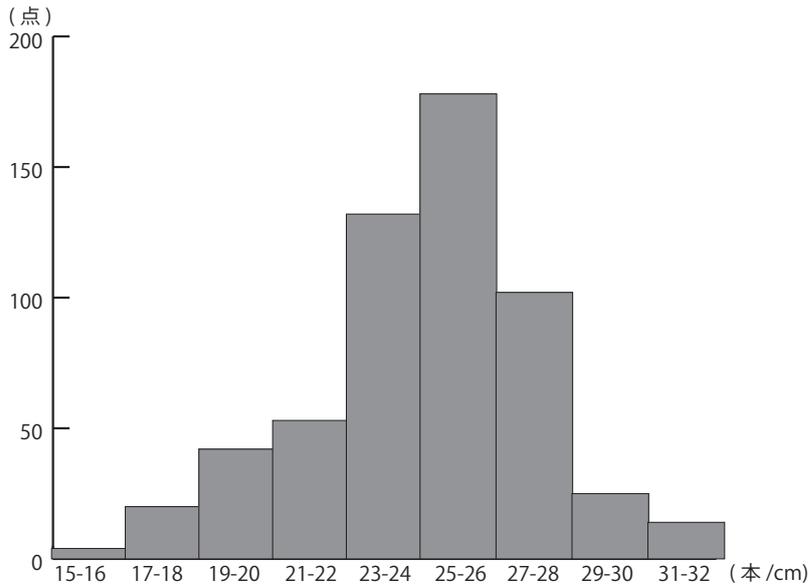
表2より、経糸には、30番、20番、18番、16番、緯糸は16番、18番、20番の紡績糸が多く用いられていることがわかった。琉球絣は、前出の新聞資料と同じ20番以上だった。また、琉球絣の箄密度は、12よみから15よみだった。

以上の結果から、対照資料の番手は、琉球絣に利用されていた20番とした。他産地の場合、やや太めの16番、18番も利用されていた。ただし、16番と18番は、20番と近い数値である。さらに、20番との比較資料として10番を選んだ。箄密度は9よみから15よみと幅があったため、対照資料でも幅をもたせて製織することにした。

## (2) 日本民藝館沖縄関係染織品資料の箄密度

次に、日本民藝館の沖縄関係染織品資料の経糸密度(本/cm)を調べた。日本民藝館の沖縄関係染織品資料とは、1939年(昭和14)に沖縄で収集された織物、染物をさす(以下日本民藝館資料と呼ぶ)。今回は、日本民藝館資料のうち、経糸が木綿の523点を分析対象とした。

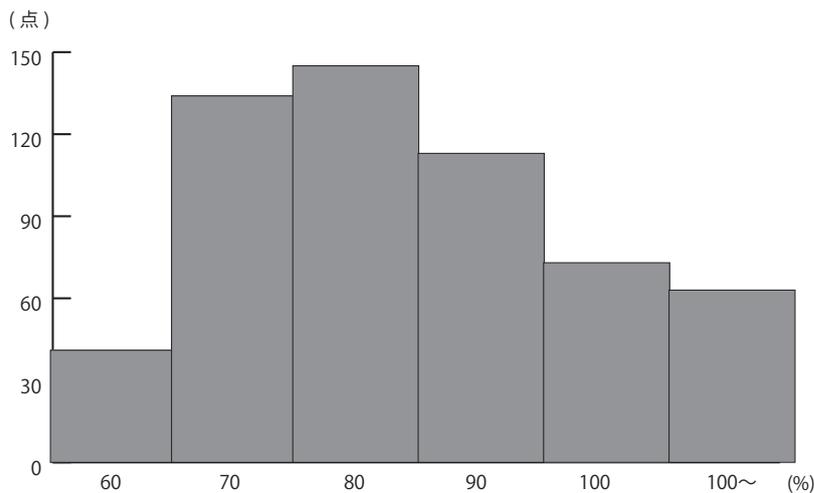
グラフ1は、日本民藝館資料の、経糸密度を示した。グラフ1より、日本民藝館資料の経糸本数は23本から28本に大部分が分布することがわかった。つまり、経糸本数の半数である箄密度で表すと、12よみから、14よみである。したがって、新聞資料に記載のみられた箄密度12～15よみと、日本民藝館資料の経糸密度の分布はほぼ一致することがわかった。



グラフ1 日本民藝館資料の経糸木綿資料の経糸密度

### (3) 緯糸打ち込み本数

次に、日本民藝館資料より、経糸に対する緯糸打ち込み密度を求めグラフ2に示した。グラフ2より、緯糸の打ち込み密度は、経糸の6割から10割だった。そのため、対照資料の緯糸打ち込み密度も、日本民藝館資料と同様に、6割から10割に設定することにした。



グラフ2 日本民藝館資料の経糸木綿資料の緯糸密度

## 第2項 対照資料の製作

対照資料を製作する基礎的要素として、糸の番手は、紡績糸 20番と、比較の為に紡績糸 10番、および手紡糸は 8から 10番程度とした。これらの糸は、現在一般的に市販されている紡績糸、山陰産手紡糸である。手紡糸の番手は、糸に太細の違いがあるため、総ごとに計算したところ、平均して 8番から 10番程度だった。

箄密度は、新聞資料と日本民藝館資料(グラフ 1) より、16本から 32本(8よみから 16よみ) とした。また緯糸打ち込み本数も、経糸と同様に日本民藝館資料(グラフ 2) より 6割から 10割までに幅をもたせて設定し製作を行った。

対照資料は、対照資料の基礎的要素にもとづいて、筆者が高機(ろくろ式) を用いて製織した。箄は竹箄、杼は手投げ杼を用いた。糸は、作業をしやすくする目的から、しょうふ糊で糊つけ作業を行った。手紡糸は、切れやすく、通常の色量の 10%の糊の分量では、製織時にほとんどの糸が切れてしまった。そのため、糊を糸量の 20%に増量した。糊の量を増やすことで、手紡糸の高機での製織が可能となった。表 3は製織した対照資料のリストである。

表 3 対照資料の糸の番手、箄密度、経糸本数、緯糸打ち込み本数、緯糸打ち込み割合

番号	経糸番手	緯糸番手	箄密度	経糸本数	緯糸打ち込み本数	緯糸打ち込み割合
1	10番単糸	10番単糸	8よみ	16(本/cm)	14(本/cm)	87%
2	10番単糸	10番単糸	10よみ	20(本/cm)	14(本/cm)	70%
3	10番単糸	10番単糸	12よみ	24(本/cm)	12(本/cm)	58%
4	20番単糸	20番単糸	10よみ	20(本/cm)	20(本/cm)	100%
5	20番単糸	20番単糸	11よみ	22(本/cm)	19(本/cm)	86%
6	20番単糸	20番単糸	12よみ	24(本/cm)	18(本/cm)	75%
7	20番単糸	20番単糸	14よみ	28(本/cm)	19(本/cm)	68%
8	20番単糸	20番単糸	16よみ	32(本/cm)	20(本/cm)	62%
9	8-10番手紡糸	8-10番手紡糸	8よみ	16(本/cm)	16(本/cm)	100%
10	8-10番手紡糸	8-10番手紡糸	9よみ	18(本/cm)	16(本/cm)	89%
11	8-10番手紡糸	8-10番手紡糸	10よみ	20(本/cm)	16(本/cm)	80%

### 第3項 対照資料の分析

#### (1) 糸幅の計測

始めに対照資料の糸幅を計測するために、対照資料1から12までそれぞれ織られた布の接写撮影を行った。撮影した画像は、5mm×5mmのサイズで切り抜き作業を行った。つまり、画像に写っている経糸は、箄密度と同数である。

次に、紡績の理論上求められる糸幅の理論値を求めた。紡績糸は、番手ごとに、2.5cm(1インチ)間の標準撚り数が定められている。(撚り常数K=4とする、これはリング紡績で、インド綿とアメリカ綿を用いた経糸を生産する場合の値)。

そして糸の直径を求める式は、「加撚された糸の側線をX,Y、軸線をZとして、其の横断面が正円をなすものとすれば、ABはhelixのピッチ即ち1撚の長さ、∠aは撚の角で、今其れを平面上に展開すれば∠BACは∠aの大きさを表し、BCは糸の円周、ACは撚線となる。依って糸の直径をd、一定長内の撚数をTとすれば、(以下に表記)<sup>22</sup>

右下の式よりもとめられた、番手ごとの糸幅の直径を表4に示した<sup>23</sup>。

表4 紡績糸の撚り数と直径(理論値)

番手	撚り数(2.5cm)	直径
10番	12.6回	0.42mm
14番	14.97回	0.36mm
16番	16.0回	0.34mm
18番	16.9回	0.32mm
20番	17.9回	0.30mm
24番	19.61回	0.28mm
26番	20.41回	0.27mm
28番	21.18回	0.26mm
30番	21.9回	0.25mm
32番	22.64回	0.24mm
34番	23.34回	0.23mm
36番	24.02回	0.22mm

$$BC = \pi d \quad AB = \frac{1}{T}$$

$$\tan \angle a = \frac{BC}{AB} = \frac{\pi d}{\frac{1}{T}} = \pi T d$$

$$d = \frac{\tan \angle a}{\pi T}$$

次に対照資料の接写画像より糸幅の実測値を計測した。撮影した画像をパソコンソフトの Adobe Illustrator の定規ツールを使って糸幅の実測値を 30 点<sup>24</sup>求め、平均値を求めた。

対照資料の糸幅の実測値を求めた結果、写真 7 の対照資料 10 番単糸は糸幅平均 0.42mm、写真 8 の対照資料の 20 番単糸は糸幅 0.3mm となり、紡績糸の理論値と対照資料の実測値は一致することがわかった。

以上の対照資料の分析の結果、対照資料の糸幅はトリミングした画像を計測することにより、番手を推定できることがわかった。

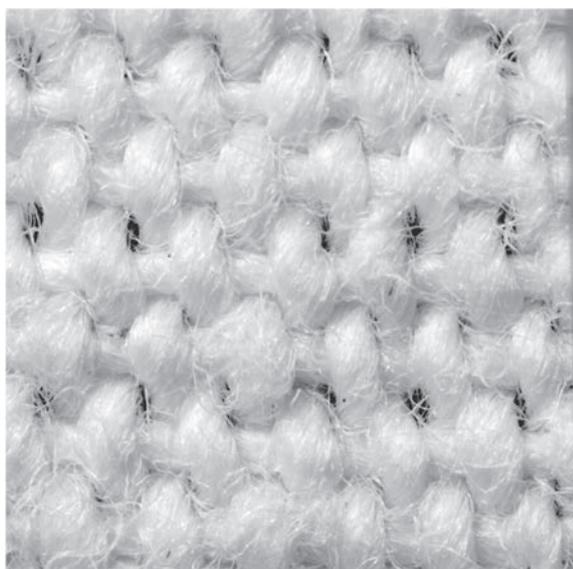


写真 7 対照資料 3 紡績糸 10 番 糸幅平均 0.42mm  
12 よみ (5mm × 5mm)

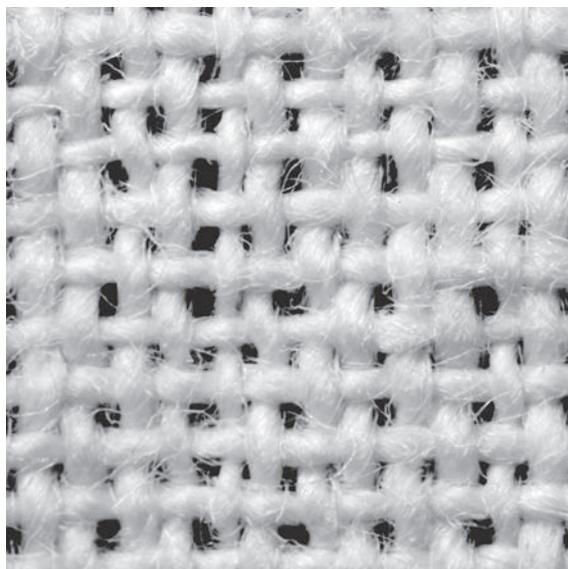


写真 8 対照資料 6 紡績糸 20 番 糸幅平均 0.3mm  
12 よみ (5mm × 5mm)

## (2) 糸幅の標準偏差の計測

次に、手紡糸と紡績糸の判別指標の2つ目、手紡糸と紡績糸の糸幅の太細のムラをより客観的な数値として把握するために、対照資料の糸幅の標準偏差<sup>25</sup>をもとめた。

手紡糸は、人間の手で加工を行うため、10番程度の太糸を紡ぐ際は、糸に太い部分と細い部分のムラが生じる。紡績糸は、より均質な糸になるように品質管理が行われている。対照資料11の手紡糸(8-10番)(写真9)と、対照資料3の10番紡績糸(写真10)とを比較すると、手紡糸(8-10番)は、経糸の太い細いに差がある。10番紡績糸の糸幅は、手紡糸と比較するとほぼ一定であり、糸幅に特に細い、太い部分はみあたらない。

そこで、この違いをより、数量的に明らかにするために、糸幅の標準偏差を求めた。糸幅の標準偏差とは、糸幅の実測値を求め、実測値のばらつきの差を示した値である。標準偏差は、各データの値と平均の差の2乗の合計を、データの数で割った値の正の平方根という公式で求める。実際には、対照資料の画像を Adobe Illustrator で実測値を30点求め、その実測値の標準偏差を Excel で計算し求めた。

写真9 対照資料11の手紡糸(8-10番)は、糸幅の平均値0.42mm、標準偏差は0.18mmだった。一方、写真10 対照資料3の10番紡績糸は、糸幅の平均は0.42mm、標準偏差は0.045mmだった。この両者の標準偏差の違いは、手紡糸は、標準偏差が0.18mmと大きいため、糸幅のムラが大きく、10番紡績糸は、標準偏差が0.045mmと小さいので糸幅の

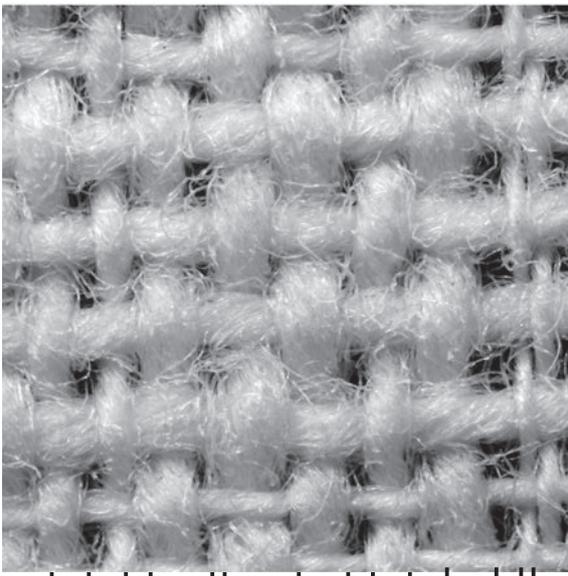


写真9 対照資料11 手紡糸 8-10 番 標準偏差 0.18mm  
糸幅平均 0.42mm 10 よみ (5mm × 5mm)

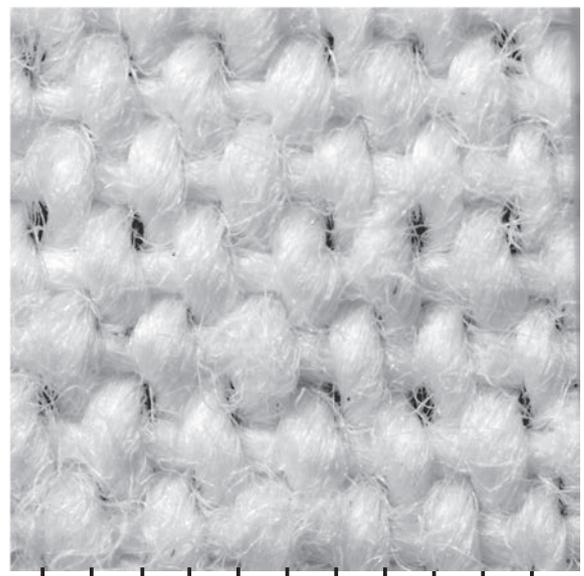


写真10 対照資料3 紡績糸 10 番 標準偏差 0.045mm  
糸幅平均 0.42mm 12 よみ (5mm × 5mm)

ムラが少ないことを示している。

つまり、対照資料の糸幅の標準偏差をもとめた結果、手紡糸は糸紡績糸とくらべて、糸幅のムラが大きく、不均一な糸である。一方、紡績糸は、糸幅の実測値に幅が少なく、均質な品質の糸であるといえよう。

### (3) 対照資料の分析のまとめ

手紡糸と紡績糸の判別指標である糸の番手について、対照資料の糸幅を求めた。その結果、対照資料の糸幅の実測値と、紡績の理論上求められる理論値は一致することがわかった。つまり、対照資料の糸幅を求めれば、糸の番手を推定することが出来ることが確かめられた。対照資料 20番の糸幅は、0.30mm、10番の糸幅は 0.42mmだった。

次に、対照資料をつかって、糸幅のムラについて検証した。糸幅のムラをより客観的に数値として示すために、対照資料の糸幅の標準偏差を求めた。手紡糸は糸幅の標準偏差が 0.18mmだったが、紡績糸は 0.045mmと低い結果となった。

以上の結果から、対照資料をもちいた分析より、糸幅より糸の番手が求められること、糸幅のムラを標準偏差として示すことが出来ることがわかった。

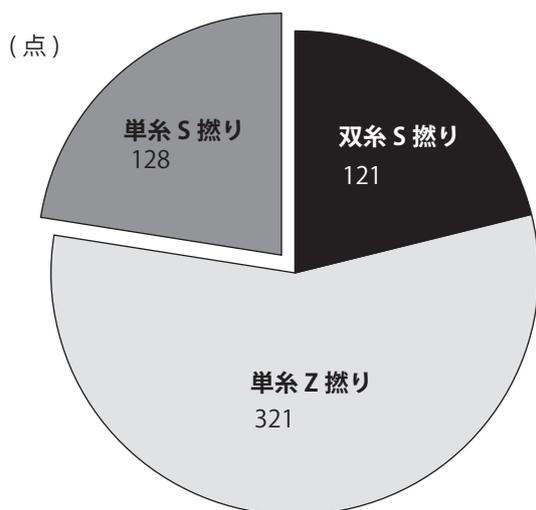
### 第3節 織物資料の分析

対照資料の分析にもとづき、実際の織物資料の分析を行った。織物資料は、日本民藝館資料、小禄クンジー資料を対象とした。小禄クンジー資料とは、小禄クンジー研究会関連資料と那覇市歴史博物館所蔵品を含む。小禄クンジー研究会関連資料は、筆者が調査を行った60点のうち、繊維の拡大撮影を行った資料は51点である。そのうち、経糸が木綿の資料41点を分析対象とした(残りの9点は絹、その他1点は経糸素材が不明の資料である)。

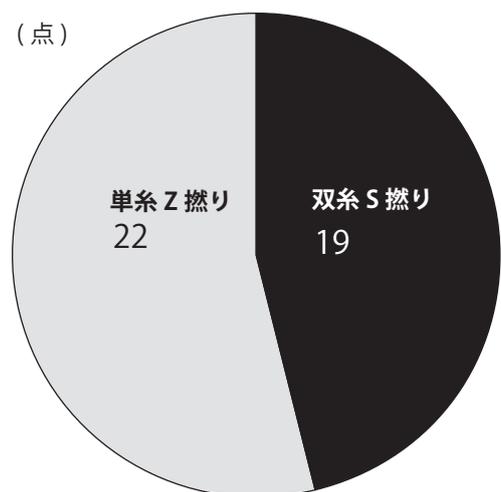
#### 第1項 糸の撚りの方向

グラフ3は、経糸の撚りの方向別に日本民藝館資料点数を示した。糸の撚りの方向は、双糸S撚り、単糸Z撚り、単糸S撚りの3種類がみられた。双糸S撚りは、単糸Z撚りを2本合糸した紡績糸である。日本民藝館資料は、双糸S撚りが121点、単糸Z撚りが321点、単糸S撚りは128点だった。日本民藝館資料では、双糸S撚りと単糸Z撚りを合計すると、約8割となった。

次に、グラフ4は、小禄クンジー資料の木綿資料のうち、経糸の撚りの向きを示した。小禄クンジー資料は、双糸S撚りが19点、単糸Z撚りが22点だった。小禄クンジー資料の木綿資料には、経糸に単糸S撚りは1点も確認できなかった。



グラフ3 日本民藝館資料の経糸の撚りの向き



グラフ4 小禄クンジー資料の経糸の撚りの向き

## 第2項 糸幅の実測値

対照資料と同様に、日本民藝館資料と小禄クンジー資料を接写撮影し、Adobe Illustratorの定規ツールを使って糸幅の実測値を30点計測し、平均値を求めた。

グラフ5は、日本民藝館資料の糸幅の実測値の点数を示している。グラフ5より、双糸S撚り・単糸Z撚りの糸幅実測値は、0.29mmと20番を表す0.3mmが多い。一方単糸S撚りは、16番を表す0.34mmと0.36mmの点数が多い。

グラフ5より、日本民藝館資料の双糸S撚り・単糸Z撚りは、20番(0.3mm)を中心に、30番(0.25mm)から20番(0.3mm)、16番(0.34mm)に糸幅の実測値が分布している。

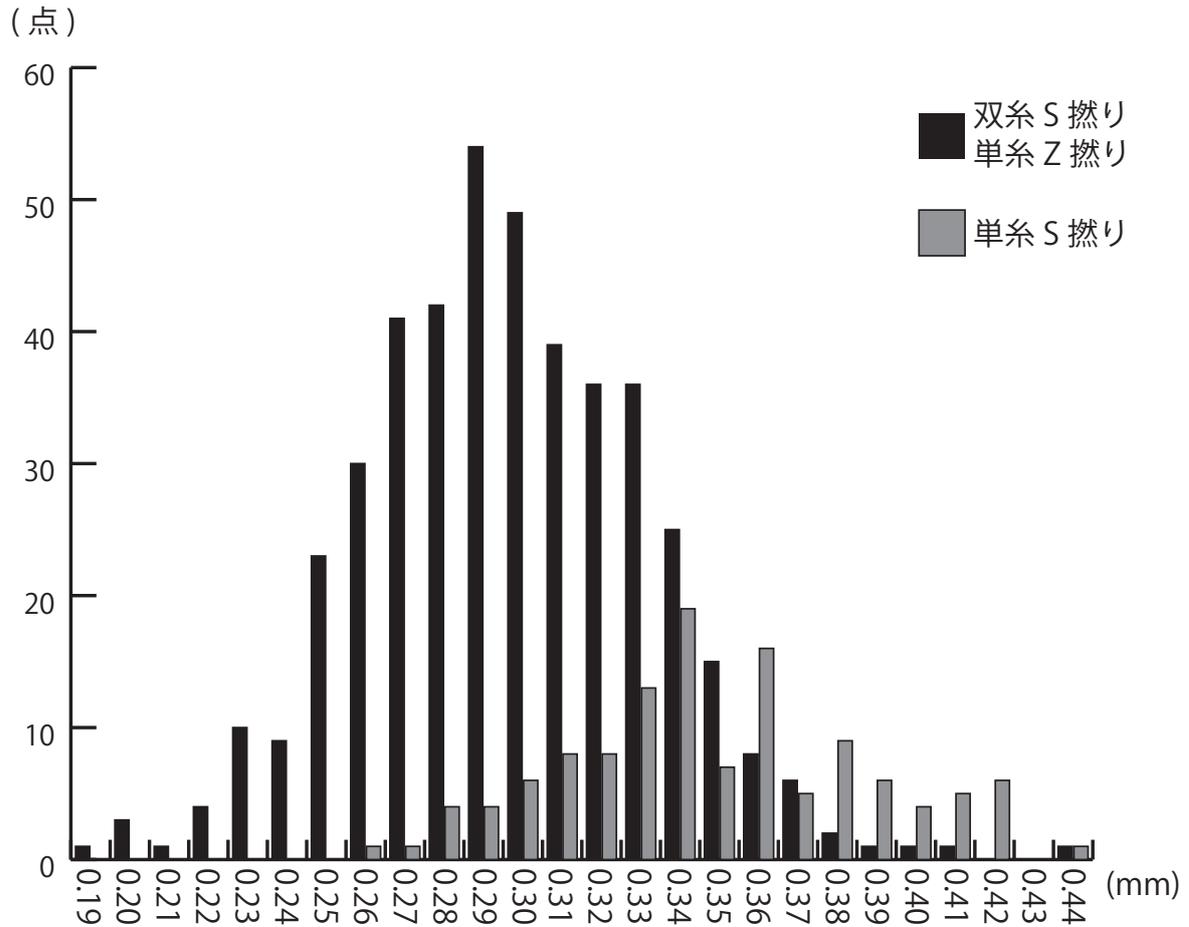
一方、日本日本民藝館資料の単糸S撚りは、16番(0.34mm)を中心に、20番(0.3mm)から、16番(0.34mm)、10番(0.42mm)までに糸幅の実測値が分布している。グラフ5の数値のみでは、実測値には0.01mmの誤差が含まれているため、日本日本民藝館資料の番手の特定まではできない<sup>26</sup>が、このように、双糸・単糸Z撚りと単糸S撚りでは、糸の細さに違いがあることがわかった。

写真11から14は、もとめられた糸の番手を10番程度から、16番程度、20番程度、30番程度の順に太い糸の番手から細い番手の順に並べた。写真11は、日本民藝館資料の単糸S撚り、糸幅は10番程度。写真12は日本民藝館資料の単糸S撚り、糸幅は16番程度。写真13は日本民藝館資料の単糸Z撚り、糸幅は20番程度。写真14は日本民藝館資料の単糸Z撚り、糸幅は30番程度。写真11から14より、糸の番手が10番程度から30番程度にかけて、糸幅が細くなっていく様子がみてとれる。

続いて、グラフ6に小禄クンジー資料の経糸の糸幅の実測値を示した。小禄クンジー資料の経糸の糸幅実測値は、16番から28番程度に分布している。具体的には、小禄クンジー資料の経糸糸幅実測値は、18番程度の0.32mmが7点と最も多く、次いで、24番程度の0.28mmと、26番程度の0.27mmが6点であった。

そのため、小禄クンジー資料の経糸の糸幅実測値は、日本民藝館資料の双糸S撚り・単糸Z撚りの分布と近い傾向にある。また、小禄クンジー資料では、日本民藝館資料の単糸S撚りにみられた10番の糸幅の資料は見あたらなかった。

写真15は小禄クンジー資料で18番程度、写真16は26番程度の糸幅である。日本民藝館資料と同様に、小禄クンジー資料も写真16の方が細い糸であることが確認できる。



グラフ5 日本民藝館資料における撚りの向き別の経糸の糸幅実測値

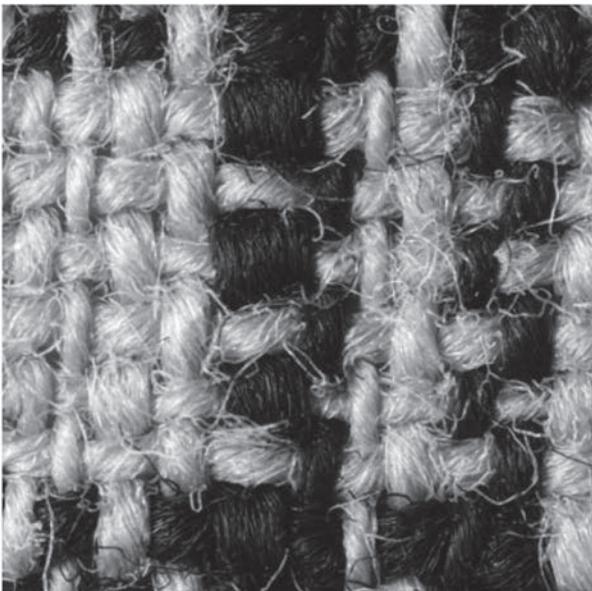


写真11 経糸単糸 S 撚り (10 番程度) 糸幅平均 0.42mm  
日本民藝館田中俊雄資料 209 (5mm × 5mm)

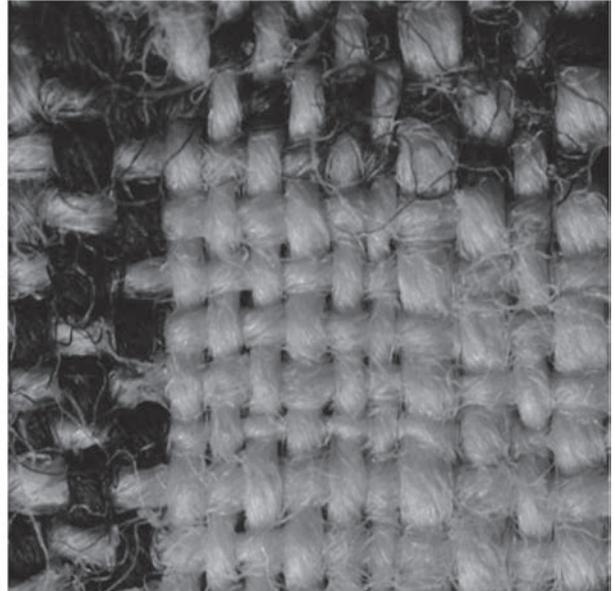


写真12 経糸単糸 S 撚り (16 番程度) 糸幅平均 0.34mm  
日本民藝館着物資料し 08 (5mm × 5mm)

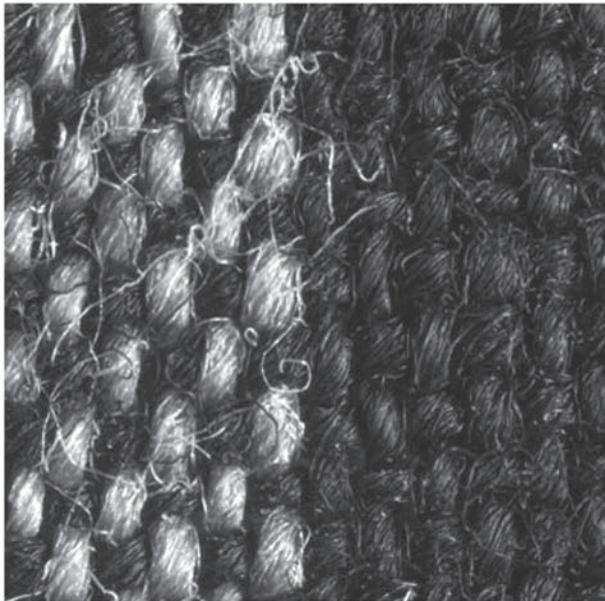


写真13 経糸単糸Z撚り（20番程度）糸幅平均0.3mm  
日本民藝館田中俊雄資料 420-2（5mm × 5mm）

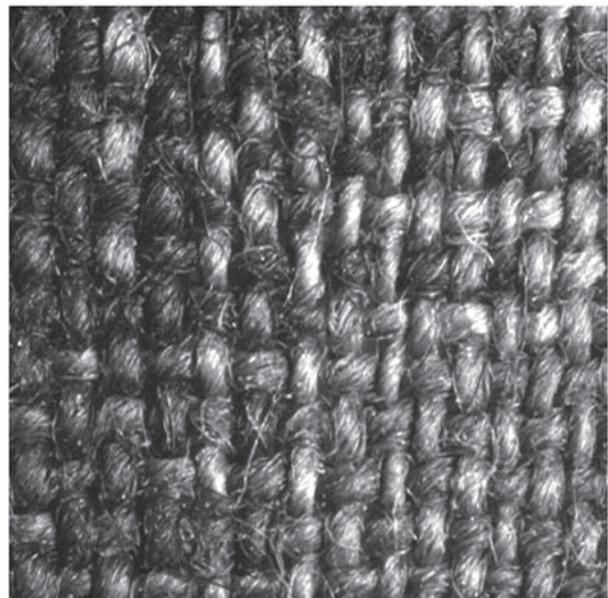
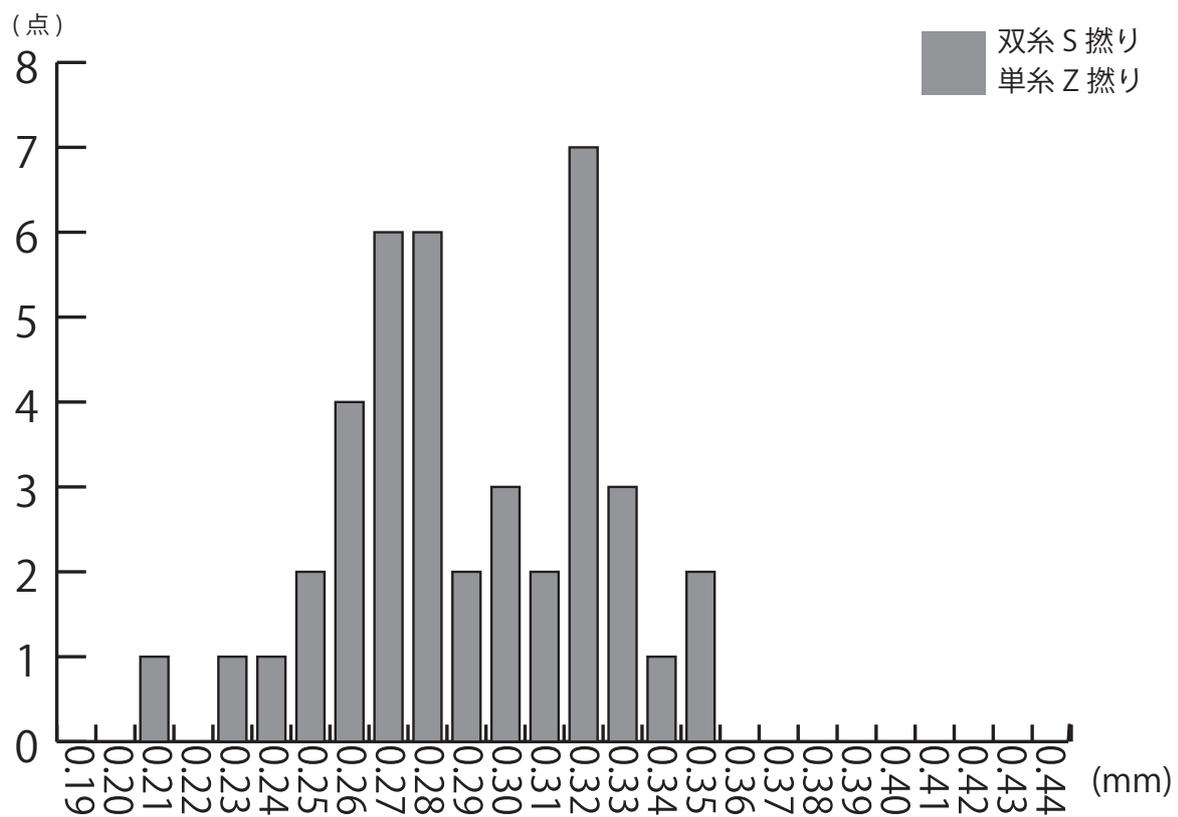


写真14 経糸単糸Z撚り（30番程度）糸幅平均0.25mm  
日本民藝館田中俊雄資料 261-2（5mm × 5mm）



グラフ6 小禄クンジ資料の経糸の糸幅実測値

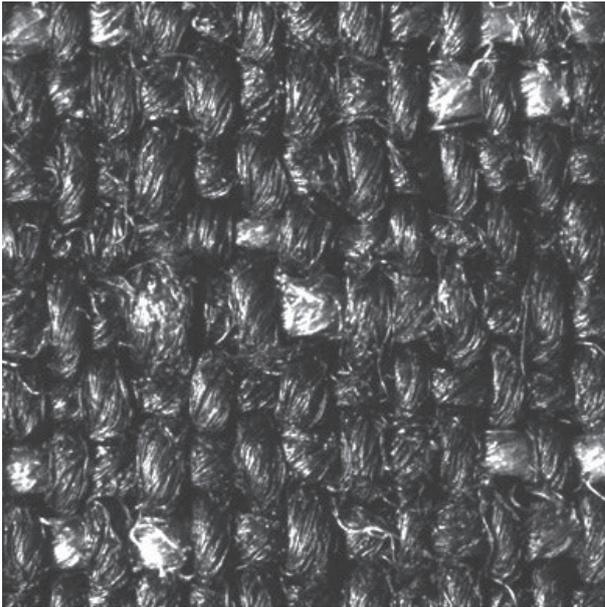


写真 15 単糸 Z 撚り (18 番程度) 糸幅平均 0.32mm  
小禄クンジー資料 H19-50 (5mm × 5mm)



写真 16 単糸 Z 撚り (26 番程度) 糸幅平均 0.27mm  
小禄クンジー資料 H19-55 (5mm × 5mm)

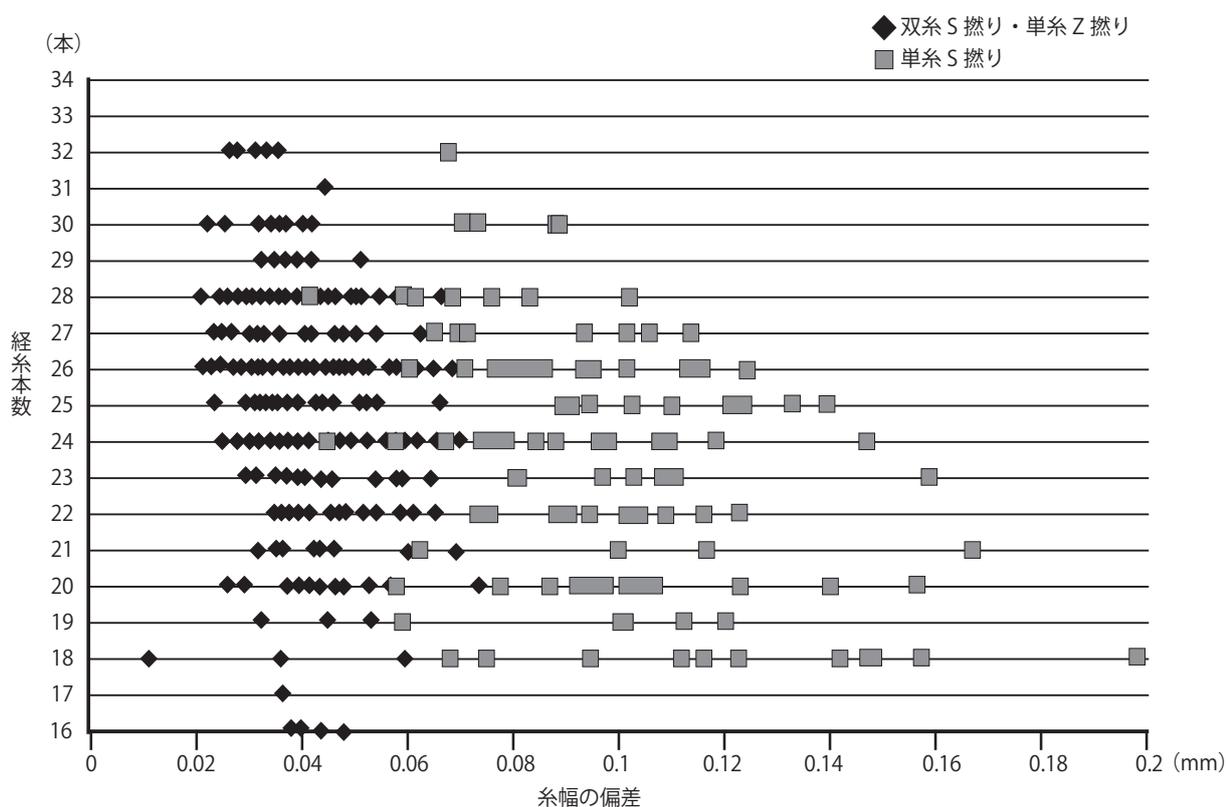
### 第3項 糸幅の標準偏差

日本民藝館資料と小緑クンジー資料の糸幅のムラを分析するために、糸幅のばらつきをあらわす糸幅の標準偏差をもとめて分析を行った。グラフ7は、日本民藝館資料の経糸が木綿の資料のうち、双糸S撚り・単糸Z撚りと単糸S撚り別に、糸幅の標準偏差と経糸本数との関係を散布図に示した。

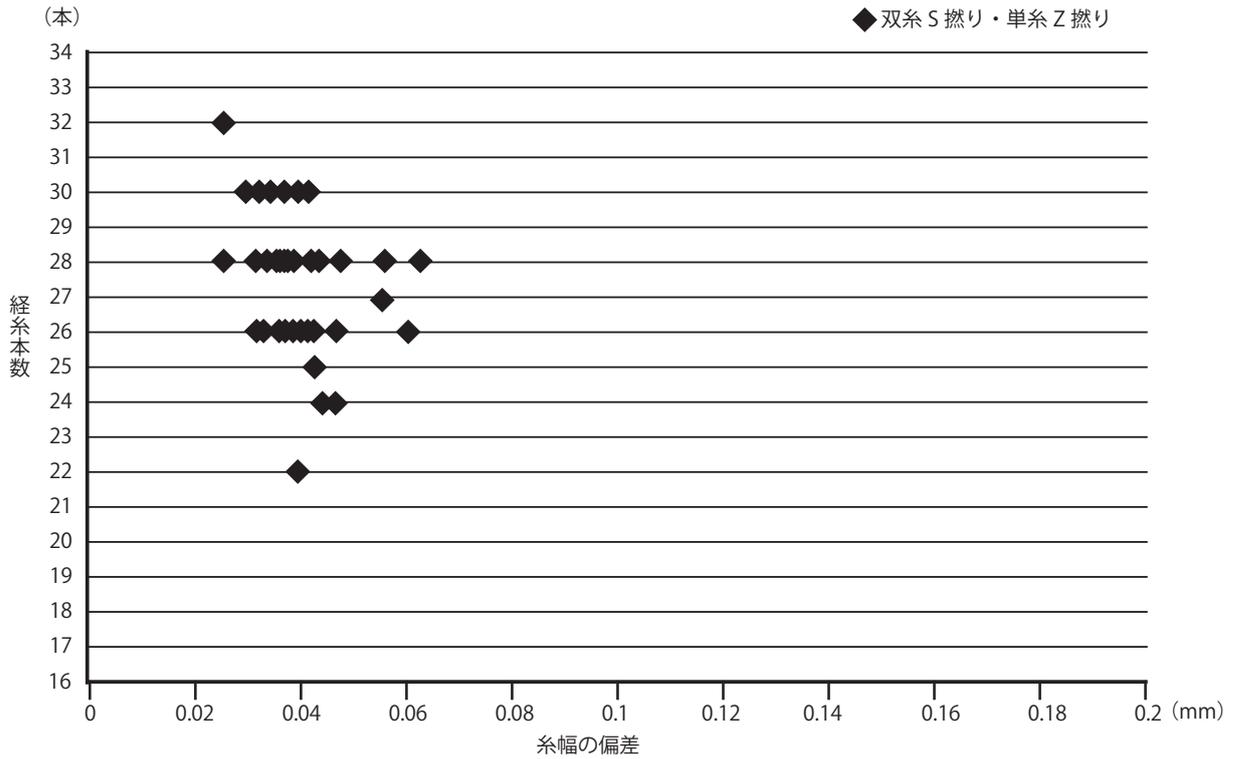
グラフ7より、双糸S撚り・単糸Z撚りの標準偏差は、およそ0.02mmから0.74mmであるのに対し、単糸S撚りは、およそ0.04mmから0.16mmまで分布がみられた。また単糸S撚りでは、経糸本数が低い方が、標準偏差も大きくなる傾向にある。

このため、日本民藝館資料の経糸双糸S撚り・単糸Z撚りは、単糸S撚りと比較すると、糸幅の標準偏差が小さく、均質な糸であり、単糸S撚りは、標準偏差の分布の範囲が広く、糸幅にムラがある糸である。

次に、小緑クンジー資料の経糸の糸幅の標準偏差と経糸本数をの関係をグラフ8に示した。グラフ8より、小緑クンジー資料の経糸糸幅の標準偏差は、およそ0.03mmから



グラフ7 日本民藝館資料の撚りの向き別の糸幅の標準偏差と経糸本数の関係



グラフ8 小禄クンジー資料の糸幅の標準偏差と経糸本数の関係

0.06mmに集中している。つまり、小禄クンジー資料の経糸の糸幅は、糸幅のムラが少ない均質な糸に近いといえるだろう。また、日本民藝館資料と比較すると、小禄クンジー資料は、グラフ7の経糸双糸S撚り・単糸Z撚りの標準偏差の範囲とほぼ一致する。

## 第4項 織物資料の分析結果

表5 日本民藝館資料と小禄クンジー資料の経糸の推定番手と糸幅の標準偏差

	日本民藝館資料		小禄クンジー資料
	双糸S撚り・単糸Z撚り	単糸S撚り	双糸S撚り・単糸Z撚り
推定番手	16番～30番	10番～20番	16番～28番
糸幅の標準偏差	0.02mm～0.74mm	0.04mm～0.16mm	0.03mm～0.06mm

表5は、日本民藝館資料と小禄クンジー資料の、経糸が木綿の資料について、糸幅の実測値からもとめた推定番手と、糸幅のムラを示す標準偏差をまとめた。日本民藝館資料の双糸S撚り・単糸Z撚りの糸は、20番程度の糸幅のムラの少ない糸が多い。一方、同資料の単糸S撚りの糸は、16番程度の糸幅のムラの多い糸が多い。

小禄クンジー資料の経糸の撚りの向きは、双糸S撚りと単糸Z撚りのみだった。小禄クンジー資料は、18番や28番程度の番手で、糸幅のムラの少ない糸である。この小禄クンジー資料と日本民藝館資料の双糸S撚り・単糸Z撚りは、推定番手と糸幅の標準偏差の傾向が似ている。そのため、日本民藝館資料の双糸S撚り・単糸Z撚りと小禄クンジー資料には、同じような品質の経糸が用いられていると考えられる。

## 小結

本章の目的である手紡糸と紡績糸の判別方法を明らかにするために、第1節から第3節で以下の事を明らかにした。

第1節では、手紡糸と紡績糸の判別指標を検討した。第1項糸の番手では、紡績糸と手紡糸でよく用いられる番手について調べた。その結果、紡績糸は10番台の太糸から100番超の極細糸が生産されていた。しかし、紡績糸の生産は、16番、20番が最も多いことがわかった。一方手紡糸は、その性質上20番以上の細さは難しく、10番から16番程度の糸が多く生産されていた。

次に、第2項糸の撚りの向きでは、日本本土で生産されていた手紡糸の撚りの向きは、江戸時代の縞帳の分析、手紡糸を生産する糸車の仕組み、苧麻や芭蕉の撚りの向きを分析した結果、S撚りとなることが明らかとなった。

一方紡績糸は、明治20年代以降、S撚りとZ撚りの混合時代から、大正期にZ撚りが多

くなり、昭和期にはいり Z撚りへ統一された。そのため、手紡糸が S撚り、紡績糸は Z撚りと断定することはできないが、少なくとも昭和期以降は紡績糸は Z撚りであることがわかった。

最後に、第3項糸幅のムラでは、織物資料の分析や技術的側面から、手紡糸は糸幅のムラが多く不均質な糸である。一方、紡績糸は、糸幅のムラが少なく均質な糸であることがわかった。

以上の結果、手紡糸と紡績糸の判別指標には、(1)糸の番手、(2)糸の撚りの向き、(3)糸幅のムラの3点とした。

続く第2節では、第1節で明らかにした判別指標を検証するために、筆者自身が対照資料を製作した。対照資料を製作するために、織物の基礎的要素である糸の番手、箆密度、緯糸打ち込み本数を、日本民藝館資料や新聞資料などより抽出し、製作を行った。

そして、対照資料の画像を分析した結果、対照資料の糸幅は、紡績糸の理論上求められる理論値と一致することがわかった。また、対照資料の画像分析により、糸幅のムラを標準偏差として求めることが出来た。対照資料 20番紡績糸の標準偏差は 0.045mm、手紡糸の糸幅の標準偏差 0.18mmだった。

第3節では、日本民藝館資料と小禄クンジー資料の糸の、糸の撚りの向き、番手、糸幅の標準偏差を分析した。その結果、日本民藝館資料の双糸 S撚り・単糸 Z撚りの糸は、20番程度の糸幅のムラの少ない糸が多い。一方、同じく単糸 S撚りの糸は、16番程度の糸幅のムラの多い糸が多いことがわかった。

また、小禄クンジー資料の経糸の撚りの向きは、双糸 S撚りと単糸 Z撚りのみだった。小禄クンジー資料は、18番や26番程度の番手で、糸幅のムラの少ない糸である。

これらの結果を、手紡糸と紡績糸の判別指標に照らし合わせて考えると、日本民藝館資料の単糸 S撚りは、糸の番手は16番が中心、糸の太細ムラが多い手紡糸である。一方、単糸 Z撚り・双糸 S撚りは、推定番手は20番が中心、ムラは少ない紡績糸であると特徴づけられる。小禄クンジー資料は、全てが18～26番程度の紡績糸である。

つまり、織物資料の素材を手紡糸か紡績糸かを判別するには、糸の撚りの方向が、単糸 S撚りで糸幅の標準偏差が0.1mm程度が手紡糸、単糸 Z撚りで0.04mm以下の資料が紡績糸であると考えられる。紡績糸の撚りの向きには、S撚りの紡績糸も含まれるが、糸幅のムラを計測することで、手紡糸か紡績糸か判別することが可能である。

この結果から、日本民藝館資料は、紡績糸が普及する以前の琉球王府時代から明治末ま

での手紡糸を用いた資料が2割含まれていることがわかった。一方、小禄クンジー資料は、大正期が11点、昭和初期から昭和20年までの製作が4点と推定されている。その他の時代が不明の小禄クンジー資料も、織物資料の分析結果より、大正期以降の製作といえる。つまり、小禄クンジー資料は、全てが紡績糸を用い、大正期以降に生産されたと結論づけられる。

以上のように、本章で試みた手紡糸か紡績糸かを判別する方法を検討したことで、日本民藝館資料と小禄クンジー資料の製作年代を実証的に明らかにすることができた。

注

- 01 内田星美『日本紡織技術の歴史』地人書館、1960年、p.112
- 02 本論文第1章 p.16
- 03 沖縄県内の各地の染織品調査報告書である『沖縄の染織(I) 染織品編』には、糸に関する調査項目が巻末のリストに記載されているものの、その調査結果にもとづいて、客観的な手紡糸か紡績糸かの判別は行われていない。
- 04 佐貫尹『続木綿伝承』染織と生活社、2009年、p.33
- 05 絹川太一『本邦綿糸紡績史』第3巻、1938年、pp.396-397
- 06 田中均「近代以降期における厚地綿布の品質と価格」『埼玉大学紀要 教育学部』57号 no.2、2008年、p.198
- 07 瓦斯糸とは、紡績した糸の表面の毛羽をなめらかにする目的で、高速度のガスの炎の中を通して毛羽を焼き去る加工を施した糸である(中村耀『繊維の実際知識』東洋経済新報社、1980年、pp.109-110)。
- 08 田中三樹「二十世紀初頭における日本紡績業の製品・市場構造」『福山平成大学経営学部紀要』第2号、2006年、pp.64-65
- 09 前掲書、佐貫尹『続木綿伝承』、p.95
- 10 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、p.95
- 11 田村均「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—」『埼玉大学紀要 教育学部』第59号 no.1、2010年、p.141
- 12 前掲書、佐貫尹『続木綿伝承』、p.38
- 13 山本麻美・河村瑞江「江戸明治期の縞帳の比較研究(第1報) —羽島氏歴史民俗資料館

- 所蔵の縞帳について—」『名古屋女子大学 紀要』第45号、1998年、p.50
- 14 河村瑞江・舛屋亜由美「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』49号、2003年、p.35
  - 15 前掲書、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』 p.112
  - 16 前掲書、内田星美『日本紡織技術の歴史』 pp.85-86
  - 17 前掲書、田中三樹「二十世紀初頭における日本紡績業の製品・市場構造」『福山平成大学経営学部紀要』第2号、p.63
  - 18 谷原長生『綿スフ織物工業発達史』1958年、p.104
  - 19 前掲書、佐貫尹『続木綿伝承』 p.43
  - 20 前掲書、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』 p.112
  - 21 伊予絣は地方独特の方法で箴の表記されていたため、1cm間の経糸本数に計算出来なかった。
  - 22 三上竹之助『新編撚糸法』産業図書株式会社版、1940年、p.4
  - 23 糸の番手は重さを基準に定められている。そのため、10番単糸の半分の値と20番単糸の糸幅は一致しない。
  - 24 経糸の幅を測る際、例えば経糸密度16本/cm緯糸16本/cmの場合、5mm×5mmに切り抜きしてあるため、経糸8本が画像に写っている。ただし、織物は経糸に対して緯糸が交互に浮いて織られているため、実際には、8本×8本の半分、32本が計測可能である。経糸本数の最小値から、最低30点を計測すれば、最低限の本数の計測を行えると考え、30点計測した。
  - 25 標準偏差は、分散の正の平方根。それぞれの値ばらつき具合を示す値。
  - 26 誤差の範囲について。対照資料は、写真撮影時にメジャーと一緒に撮影している。そのため、撮影された写真の幅は、ほぼ正確に計測されている。しかし、日本民藝館の調査は、ルーペをもちいた1cmあたりの経糸本数の調査のみで、撮影時にメジャーまでは同時に撮影していない。糸幅の計測時は、調査した経糸本数をもとに、切り抜きを行い画像を分析している。そのため、日本民藝館所蔵品では、少なからず誤差が含まれていると考えられる。そこで、調査の際に計測した経糸本数の誤差

を、+ - 1本とした場合。例えば経糸密度 22本(11よみ) の資料を、21本(10.5よみ)、23本(11.5よみ) に切り抜いた写真の幅を計測してみた。その結果、+ - 0.01mmの誤差があることがわかった。そのため、調査時の計測の誤差も踏まえて、実測値が 0.3mm = 20番手と特定することまでは難しい。

### 第3章 絣織物産地への高機の導入

本章の目的は、近代沖縄における高機の普及について明らかにすることである。近代沖縄の織物産地は、機、糸、絣技法等において、日本本土からの織物技術を導入した。つまり、沖縄の織物技術は、腰機から高機へ、手紡糸から紡績糸へ、手結い絣から絵図絣へと大きく転換したのである。日本本土では、木綿織物産地と高機との関連性に関する研究が行われている<sup>1</sup>が、沖縄における高機の導入及び普及を対象とした研究は未だ行われていない。そのため本章は、近代沖縄の織物産地へ高機の普及について分析し、琉球絣の産業化の経緯を明らかにしたい。

はじめに、日本本土の在来織物産地への高機の普及について分析する。本章の目的である絣織物産地に焦点をあて、高機の導入時期と紡績糸の導入との関係性を明らかにする。さらに、日本の在来織物産地へ高機が普及した結果、生産体制はどのように変化したのか考察を行う。

次に、沖縄県内における高機の導入先として、実業補習学校と木綿織物工場の二つをとりあげる。沖縄の実業補習学校や徒弟学校における教育内容は、藤原綾子・金城純子により詳しく研究されている<sup>2</sup>。本章では、さらに、これらの実業補習学校や徒弟学校と高機との関わりに焦点をあて検討する。

また、沖縄の木綿織物工場への高機及び力織機等の導入について検討を行う。沖縄の織物工場については、平良次子による南風原の金森工場に関する論考がある<sup>3</sup>。また、小野まさ子は、糸満の宮城織物工場について、新聞切抜資料より紹介している<sup>4</sup>。しかし、これらの南風原と糸満以外の木綿織物工場に関する先行研究は、管見のかぎり見あたらない。そこで、沖縄県内の木綿織物工場に関して、『沖縄県統計書』と『琉球新報』等の新聞資料から抽出し分析を行う。

最後に、『沖縄県統計書』より、沖縄県の織物業に従事する職工の分類と織機台数の分析を行う。その結果、織物業に従事する職工は、家内工業、織元、賃織業などに分類されていた。また、織機と織物生産反数の分析より、高機の生産性を明らかにする。

## 第1節 日本本土の在来木綿織物産地への高機の普及

### 第1項 在来木綿織物産地への高機の普及

本論文第1章で述べたように、明治政府の殖産工業政策によって、日本の織物産地は、近代的な紡織技術を積極的に導入した。その中で、日本本土の木綿織物産地は、問屋制家内工業により小巾着尺を生産した在来木綿織物産地と、小巾木綿産地から広巾木綿織物生産に転じた知多や泉南など<sup>5</sup>の広巾木綿織物産地に大きく大別することができる。

広巾木綿織物産地は、力織機や自動織機を導入し、金巾、ネル、綾木綿、天竺などの製品を生産した。一方、在来木綿織物産地は、従来の腰機から高機や足踏み織機を導入し、縞木綿や緋木綿を生産した。これらの在来木綿織物産地は、いつから、どのような目的で、高機及び足踏み織機の導入したのだろうか。

そもそも、高機は、『日本機業史』によると、高機は中国機で、日本本土への伝来は推古朝以前の時代と推定されている<sup>6</sup>。高機は、綾、錦などの織密度の高い絹織物の製織に用いられていた。

一方、腰機は、主に麻や木綿織物の製織に利用されていた。長繊維である絹は、繊維が連続して引き出されるのに対し、手績みされた麻糸や、短繊維である手紡ぎされた木綿糸は、不均一で切れやすい。絹織物の製織に用いられる高機は、糸に強い張力をかけて緯糸を打ち込む。一方、短繊維の製織にもちいられる腰機は、織り手の腰に結んだ固定具によって糸の張力を調整する。そのため、麻や木綿の製織には、高機のように糸に強い張力を与えない腰機が利用されてきた。つまり、高機と腰機は、素材によって使い分けられていたのである。

そして文化文政期（1804～1829）以降、絹織物に利用されてきた高機は、次第に木綿織物へも改良を加え、転用されるようになっていった。木綿織物は、江戸時代以降、人々の日常着として普及した。その結果、木綿織物は次第に商品生産されるようになった。また、『日本機業史』より、1841年（天保12）の天保の改革によって、奢侈品が制限されたため、木綿織物の需要が増大した<sup>7</sup>事がわかる。

木綿織物用の高機は、絹織物用の高機を機台を短くするなどの改良が行われ、日本各地へ普及していった。始めに高機が用いられたのは縞織物産地で、次いで緋織物へも高機が利用されるようになった。

小林章雄によると、1824年（文政7）頃、高機による縞木綿は、足利、館林、栃木、宇都宮、下館で大量に生産され、これらの縞木綿は、江戸に販路を求めていたという<sup>8</sup>。続いて、縞木綿産地への高機の導入は、明治期以降に縞木綿産地よりも遅れて導入された。絣織物産地の久留米では、1876年（明治9）に高機が導入され、腰機は1887年（明治20）頃まで利用されていた<sup>9</sup>という。久留米では、1877年（明治10）の西南戦争後、兵士への土産ものとして久留米絣の需要が増大した。そして、「久留米絣の歴史」より、1889年（明治22）には、久留米紡績が設立されたことを契機に、久留米絣は手紡糸から紡績糸の利用へ転換が進んでいった<sup>10</sup>ことがわかる。

伊予絣は、文化文政期からで、高機が普及し、特に縞木綿に利用されていた。『伊予織物の沿革』より、明治にはいり絣織物が盛んに生産されるようになり、1924年（大正13）～1925年（大正14）には足踏み織機<sup>11</sup>が導入されていることがわかる。また、伊予では、同書より、明治10年代には、外国産紡績糸が利用され始めている<sup>12</sup>という。他にも、大和絣は、「大和絣の歴史その歴史と技法と文様について」より、1887年（明治20）頃に高機を導入し、外国産紡績糸は1871年（明治4）から利用され始めている<sup>13</sup>ことがわかる。

このように、久留米絣や伊予絣、大和絣における高機や足踏み織機は、明治期以降に本格的に導入されている。この要因として、各絣織物産地は、明治期以降の絣織物生産の需要に応えるために、生産の効率化を図る必要があったと考えられる。明治期以降、日本本土絣織物生産量は増加し、伊予絣で1923年（大正12）に2,707,947反、久留米絣で1928年（昭和3）に2,217,650反、備後絣は1931年（昭和6）に1,296,185反の最高生産反数を記録している（第4章グラフ1）。このような生産反数の増加を支えるために、絣織物産地への高機の導入は必要であった。

そして、日本本土の絣織物産地には、明治20年以降、国内産紡績糸が普及し始めている。この明治期以降における絣織物産地への高機の普及と、明治20年以降の国内産紡績糸の普及は、関連性があるといえるだろう。この高機と紡績糸の関連性は、すでに田村均によって「大和機に慣れ親しんだ地方的な木綿産地は、原料糸を手紡糸、ガラ紡糸、そして機械紡績糸へと切り替えるなかで、新しい綿糸である機械紡績糸に順応する織機への転換をせまられていく」<sup>14</sup>と指摘されている。

つまり、木綿織物産地への高機の普及は、紡績糸の普及により全国的にもたらさ

れたのである。明治期以降の木綿織物産地への高機の普及は、先に取り上げた田村の研究により緋織物を対象に考察が行われている。そして、本論文で考察する緋織物についても、高機の普及は木綿紡績糸の普及によるものといえる<sup>15</sup>。

では、高機の普及により、どれほどの効率化が進んだのだろうか。始めに、原料の糸は、手紡糸から紡績糸を用いることで、作業性が高まったと考えられる。紡績糸は、均質で扱いやすく、強い糸であるため、糸巻きや整経、経巻き作業が容易になった。

そして、高機は、千切り箱に準備する経糸を多く巻くことができる。腰機では、経糸は1～2反分準備され、製織される。一方、高機では千切箱にさらに多くの経糸を巻くことができる。中岡哲郎の分析によると、明治末には、経糸を12～14反分を準備することもあったという<sup>16</sup>。現在の琉球緋産地である南風原においても、経糸は6反～10反分程度が一度に整経、経巻きされることがある。

つまり、高機は、一度に3反以上の経糸を準備可能で、毎回経糸を準備しなおすことなく、同じ柄を続けて織ることができる。製織の際も、毎回緯糸を染色し、管巻きするよりも、同じ緯糸を一度に用意する方が効率的である。このように、高機の普及は、より多くの木綿織物を、早く、効率的に生産することを可能にしたのである。

#### 第2項 高機の普及による生産体制の変化

先に述べた高機の普及は、生産の効率化とともに、生産体制の変化をもたらした。そもそも、『日本機業史』によると、「綿織における問屋制家内工業は、文化年間（1804～1817）に和泉国紋羽織において織元・賃織に分かれていたことによってその存在が知られる」<sup>17</sup>とある。つまり、江戸末期には、一部の木綿織物産地は、農家による一貫生産から問屋制家内工業へと変化していた。この時代の問屋制家内工業とは、綿替制と呼ばれる仕組みだった。綿替制は、問屋が綿を買い集めて、賃織者へ渡し、賃織者は綿を紡ぎ、木綿織物を織る仕組みである。

明治期以降、この綿替制は、紡績糸の普及により、綿を紡ぐ工程がなくなったため消滅した。さらに、明治期以降、全国的に木綿織物の需要が高まったことにより、各地に木綿織物産地が形成された。木綿織物産地では、出機制と呼ばれる問屋制家

内工業が発達し、同時に高機が普及していった。出機制による問屋制家内工業とは、問屋もしくは織元が糸を購入し、経巻きまでを行い、経巻きの済んだ糸を賃織者へ渡し、賃織者は製織のみを行い、工賃を受け取る仕組みである。賃織者は、各自で高機を所有し、自宅で製織作業を行った。

一方、木綿絣産地として発展した久留米では、刑務所生産という工場制手工業へと展開していった。工場制手工業は、一つの場所に高機が多数設置され、数人以上で集まって作業を行う生産体制である。工場制手工業は、手機である高機を用いるため、手工業に分類されるが、工場内の高機は個人の所有物とはならない。高機は、工場経営者の所有物であり、賃織者は労働力を提供する。久留米において、力織機や自動織機などの動力織機は導入されているものの、これらが高機を代替化することとはなかった。

なぜなら、久留米の場合、自動織機による効率化よりも、大量の人的労働力によって生産を支える方向へ展開したのである。「久留米絣の歴史」によると、久留米絣における刑務所生産は、1935年（昭和10）には、全生産量の55%を占めたという<sup>18</sup>。

以上のように、日本本土における明治期以降の高機の普及は、個人が糸を生産し一貫生産を行う家内制手工業から、問屋が織り手から商品を買集める問屋制家内工業へと展開した。この問屋の登場は、自家用生産から商品生産への転換といえよう。さらに、久留米では、一部工場制手工業へと展開した。

つまり、明治以降の商品生産の拡大によって、高機による問屋制家内工業や工場制手工業が発達し、木綿織物産地が形成された。そして、重要な点は、このような工業化された紡績糸や効率的な高機は、工業制機械工業による広巾洋服地生産のみではなく、小巾着物用反物を生産した在来織物産地でも積極的に導入されていたという点である。

## 第2節 沖縄県内の実業補習学校及び徒弟学校への高機の導入

### 第1項 実業補習学校及び徒弟学校の設立

日本本土では、明治後期に技術教育制度の整備が進み、高等工業学校や実業学校、実業補習学校、徒弟学校などが整備された。高等工業学校は、『近代日本の技術と技術政策』によると「明治末までに名古屋、熊本、仙台、桐生の各地に高等工業学校が新設された<sup>19</sup>」とある。

実業補習学校と徒弟学校は、中等程度の学生や労働者を対象とし制度化された。国は、1891年（明治24）、「小学校教則大綱」の中で、小学校に補習科を設置することを定め、1893年（明治26）には「実業補習学校規程」、1894年（明治27）には「徒弟学校規程」を定めた。そしてこれらの技術者教育機関の内には、染織などの民間産業の分野も含まれていた<sup>20</sup>という。

沖縄には、1897年（明治30）首里尋常高等小学校に女子補習科が設置され、在学生19名で、沖縄における織物教育がスタートした（表1）。この首里尋常高等小学校内の女子補習科は、機や材料を同じ首里の沖縄織工場から借用している<sup>21</sup>。この1897年（明治30）の首里尋常高等小学校の女子補習科設立時に、高機が導入されていたかは新聞資料に明記されていないため不明である。しかし、1900年（明治33）に設立された首里区立女子実業補習学校には、高機32台が設置されていることが確認できる<sup>22</sup>。

1903年（明治36）、小禄に、小禄間切女子実業補習学校が設立した。同校は、1908年（明治41）組合立島尻女子工業徒弟学校へ改称され、高機が50台設置されていた<sup>23</sup>。首里区立女子実業補習学校と同様に、小禄の組合立島尻女子工業徒弟学校には、1903年（明治36）の小禄間切女子実業補習学校設立時に高機が導入されていたのかは確認できない。1908年（明治41）組合立島尻女子工業徒弟学校には、50台の高機が導入されていたことが確認できる。

また、貢納布時代から紬織物生産が盛んな久米島に、1906年（明治39）久米島尋常高等小学校に、女子実業補習科が併置、翌1907年（明治40）に久米島女子工業徒弟学校が設立された。久米島女子工業徒弟学校の高機設置数は不明だが、1916年（大正5）には、久米島で腰機から高機への転換が進んでいることがわかる<sup>24</sup>。

その後、1918年（大正7）にかけて、美里、東風平、大里、南風原、真壁、平良、伊波、宜野湾、普天間、屋良、高嶺、豊見城、玉城、具志頭、名護の各地で実業補習学校が設立された。

このように実業補習学校の設立は、1897年（明治30）の首里から始まり、その後、明治末から大正初めにかけて島尻郡や中頭郡へも広まっている。高機の設置数は、新聞資料で確認できたのは、首里区立女子実業補習学校と小禄の組合立島尻女子工業徒弟学校のみで、その他の島尻郡や中頭郡等で設立された実業補習学校の高機設置数は確認することができなかった。しかし、高機は、織物生産の盛んな小禄や首里で高機を導入していたことから、他の地域の実業補習学校にも導入されていたと推測される。

これらの実業補習学校や徒弟学校は、明治末から大正初めに多く設立された。この時期は、本論文第1章で述べたように、沖縄に国内産紡績糸が大量に移入されている時期と重なる。さらに、本章の第1章より、日本本土の木綿織物産地は、織物需要に対応するために、明治期以降紡績糸や生産性の高い高機を導入した。つまり、沖縄においても、高機と紡績糸は、明治末から大正始めにかけて、同時期に普及していったといえる。

最後に、沖縄には、小学校卒業程度の者が入学する実業補習学校や徒弟学校が各地に設立された。高機製造業者の広告「◎現代の女は現代式の高機を使用す」<sup>25</sup>にみられるように、高機の導入は、沖縄の若年層の女性を中心に普及していったといえるだろう。

表1 沖縄における女子実業補習学校及び徒弟学校の設立

年代	学校	備考
明治30年	首里尋常高等小学校に女子補習科設置	在学生19名、沖縄織工場から道具借用 <sup>(*1)</sup>
明治31年	首里尋常高等小学校に女子補習科	在学生29名 <sup>(*2)</sup>
明治32年	首里尋常高等小学校に女子補習科	80名の応募 <sup>(*2)</sup>
明治33年	首里区立女子実業補習学校設立	高機32台、ドビー式1台 <sup>(*3)</sup>
明治34年	首里区立女子実業補習学校	在校生84名 <sup>(*4)</sup>
明治35年	首里区立女子実業補習学校	在学生118名 <sup>(*2)</sup>

第3章 絣織物産地への高機の導入

明治 36 年	首里区立女子工芸学校と改称	
明治 36 年	小禄間切女子実業補習学校設立	入学生 23 名 (*5)
明治 37 年	小禄村立女子実業学校に改称	入学生 40 名 (*5)
明治 39 年	名護尋常高等小学校に補習科	
	久米島尋常小学校に女子実業補習科併置	
明治 40 年	久米島女子工業徒弟学校設立	(*6)
明治 41 年	小禄村立女子実業学校は 組合立島尻女子工業徒弟学校へ改称	高機 50 台 (*7)、在学生 83 名 (* 5) 大正 15 年まで
明治 42 年	美里女子実業補習学校設立	
明治 45 年	東風平高等小学校に機織補習科設立	
大正 3 年	大里女子補習学校設立	
	南風原村立女子実業補習校設立	
	平良尋常小女子補習科設立	
大正 4 年	真壁村立実業補習校女子部設立	(*8)
	伊波女子実業補習学校設立	
大正 6	宜野湾女子実業補習学校設立	
	普天間女子実業補習学校設立	
	屋良女子実業補習学校設立	
	高嶺女子実業補習学校設立	
	豊見城女子実業補習学校設立	
大正 7 年	玉城村立実業補習学校設立	
	具志頭村立女子実業補習校設立	
	島尻女子工業徒弟学校廃校	
	小禄村女子実業補習学校改変	
大正 9 年	名護女子実業補習学校設立	
大正 10 年	町立平良女子実業補習学校設立	
昭和 11 年	首里区立女子工芸学校は沖縄県立女子工芸 学校となる	

【表 1 の注】

\* 1 「女子工芸学校卒業式」『琉球新報』明治 42 年 3 月 27 日、1 面

\* 2 「首里工芸学校を観る (2)」『沖縄毎日』明治 43 年 7 月 31 日

- \* 3 「実業補習学校参観記」『琉球新報』明治33年12月15日、2面
- \* 4 「本県実業学校の近況」『琉球新報』明治34年10月25日、2面
- \* 5 『島尻郡誌』島尻郡教育部会、1985年、pp.148-153
- \* 6 久米島女子工業徒弟学校は、金城・藤原論文には明治41年、『久米島紬あゆみとわざ』には明治40年とあり
- \* 7 「小禄女子工芸学校近況」『琉球新報』明治41年3月1日、2面
- \* 8 真壁村立実業補習校女子部設立は、『島尻郡誌』には大正3年、藤原・金城の論文中には大正4年とあり。

## 第2項 実業補習学校及び徒弟学校の教育内容と高機

明治末から大正始めにかけて、沖縄各地に設立された実業補習学校及び徒弟学校では、どのような実業教育が行われていたのだろうか。

実業補習学校は、概ね1年から2年の課程で、機織、染物算術、読書、習字、修身などが教えられていた<sup>26</sup>。これらの学校で教鞭をとっていた教諭達には、日本本土の工業学校出身者や、沖縄から日本本土の工業学校へ入学した卒業生が多く教鞭を執っていた。

1908年(明治41)、組合立島尻女子工業徒弟学校の校長を務めた知念嘉真は、東京工業学校の紡織科、1909年(明治42)、同校の校長を務めた吉永幸雄は、東京工業学校教員養成所卒業生である。1911年(明治44)、島尻女子工業徒弟学校には、教諭として、名古屋高等工業学校卒業の平井房助、東京工業学校色染科卒業の安谷屋正量、助手として、熊本県立工業学校卒業の秋山常磐が勤務している<sup>27</sup>。

つまり、沖縄の学生へは、日本本土で染織技術の実技教育を受けた教員達によって、日本本土の染織技術が教授されていたのである。これらの教員のうち、安谷屋正量は、1927年(昭和2)に設立された沖縄県工業指導所の所長となり、助手の秋山常磐は、その後、垣花で織物工場を経営<sup>28</sup>しているという。つまり、島尻女子工業徒弟学校の教員達は、学校で生徒への実技指導を行った以後も織物産地へ影響を与えていたといえよう。

では、日本本土の高等工業学校で学んだ教員は、実際にどのような実技教育を行っていたのだろうか。1908年(明治41)久米島女子工業徒弟学校で用いられていた『絣

織物設計法』、1938年（昭和13）沖縄県立女子工芸学校で使用されていた『機織法』という2冊の織物の教科書からみていこう。

『絣織物設計法』は、1908年（明治41）に久米島女子工業徒弟学校で用いられ、絵図絣による絣織物の製織方法が記述されている。この教科書には、経糸の計算の仕方や絵図絣の種糸の取り方などが詳しく記載されている。

一方、『機織法』の目次構成は、第1編 機織概論、第2編 織物用原料、第3編 織物の設計及織方の注意、第4編 織物の原組織、第5編 変化組織、第6編 振り織、附録 絣織物である。この沖縄県立女子工芸学校の『機織法』は、先述した久米島の『絣織物設計法』よりも、第1章 機織概論などの理論的な内容や、第5編や6編の紋織などの紋織に関する記述がみられる。

このような紋織や振り織変化組織は、腰機でも製織可能であるが、多綜統を用いる吉野織などの変化組織などは、腰機で製織することは出来ない。このような紋織物は、日本本土の木綿織物業の工業化が進み、平織り以外の紋織が機械生産されるようになった結果、学校教育にも取り入れられたと考えられる。首里区立女子工芸学校では、実際に、1年生は、平織に斜紋織、2年生と3年生は縞織物、縞織、花織、絣、ロートン織、博多織、鉄ビーマ、吉野織などが高機、ドビー、ボタンなどで制作されていた<sup>29</sup>。

小禄の島尻女子工業徒弟学校でも、「当時高機五十余台には絣織あり縞織あり綾織浮織風通織等ありて漸次改良せられ生徒の手腕も上達せし結果か随分見るべき織物織立中なり」<sup>30</sup>とある。つまり、首里の沖縄県立女子工芸学校、小禄の島尻女子工業徒弟学校ともに、高機による絣織物やこれまで沖縄になかったような紋織物が教授されていたといえるだろう。

#### 第3項 実業補習学校及び徒弟学校卒業生による高機の普及

これまでに述べたように、明治末から大正始めにかけて、沖縄本島各地に設置された実業補習学校及び徒弟学校では、高機を導入し、実技教育が行われていた。さらに、これらの卒業生は、1年から2年の課程を終えた後、高機を個人で購入し、近隣の女性達へ教授していたという<sup>31</sup>。

また、「徒弟学校参観所感（下）」『琉球新報』明治42年8月2日、1面には島尻

女子工業徒弟学校の卒業生と高機配置数の表が示されている。

表2 沖縄県における地域別の島尻女子工業徒弟学校の卒業生と高機配置数（「徒弟学校参観所感（下）」『琉球新報』明治42年8月2日、1面より）

村名	卒業生数	機台配置数	村名	卒業生数	機台配置数
糸満町	5	25	南風原	13	27
小 禄	14	13	真和志	21	8
豊見城	11	7	那 覇	6	6
兼 城	6	3	北 谷	1	1
高 嶺	1	1	越 来	1	1
真 壁	4	4	国 頭	0	2
喜屋武	3	3	久米島	3	3
東風平	2	3	渡名喜島	1	1
玉 城	5	7	粟国島	2	2
知 念	2	2	宮古島	1	1
佐 敷	3	3	八重山島	1	1
大 里	3	3	計	109	147

表2より、沖縄県における1909年（明治42）の高機総台数は147台である。高機台数が多いのは、南風原、糸満、小禄、真和志、豊見城である。実業補習学校や徒弟学校の生徒達は、卒業後個人で高機を購入し、近隣の女性にも高機による織物を教えていたため、南風原や糸満などでは、卒業生より高機台数の方が多い。この高機台数は、学校内の数は含んでいないため、学生以外の卒業生及び織物従事者の高機所有台数である。

つまり、実業補習学校及び徒弟学校の生徒達は、学校の教員により、高機と紡績糸を用いた絣や紋織の染織技術の指導を受ける。そして高機は、それらの卒業生により織物産地へ広まっていった。

以上のように、明治末から大正始めにかけて、沖縄の徒弟学校及び実業補習学校では、日本本土の工業高等学校で当時最先端の技術を学んだ教員達によって、高機による紋織物や絣織物が教えられていた。このような実業教育による染織技術の普

及は、それまでの手紡ぎ木綿を腰機で織っていた琉球王府時代の染織技術の伝承方法を変化させた。腰機の時代には、織物技術は地域で継承され、主に母から娘へ伝えられていた。しかし、紡績糸を用い高機で指導される織物技術は、学校の教員により教科書を用いて画一的に指導され、さらに卒業生から近隣の女性へと伝えられた。このような織物技術の普及により、高機は、沖縄の織物産地へ普及していったのである。

### 第3節 沖縄における木綿織物の工場生産

沖縄における木綿織物生産は、先述したように実業教育の中に機織が取り入れられ、その結果、織物産地が形成されていった。これらの木綿織物生産は、学校の卒業生を含む産地の女性達が家内制手工業として自宅で生産を行う事が多い。一方で、『沖縄県統計書』を分析した結果、沖縄県内にも工場制手工業としての木綿織物工場が存在していたことがわかった。

#### 第1項 木綿織物工場の設立

表3 沖縄における木綿織物工場の設立年、工場名、地域、機の種類、職工数、生産反数（『沖縄県統計書』より筆者作成）

設立年	木綿織物工場	地域	機の種類	職工数	生産反数
明治19年	沖縄織工場	首里	(高機か)	明治28年186人	明治29年5,000反
明治21年	織工所	小禄	(高機か)	明治26年73人	明治26年1,300反
明治37年	共同織工場	東町	高機	明治43年33人	明治43年紺緋707反 紺縞6,800反
明治41年	国吉染織所	泊	高機	明治43年10人	明治43年360反
明治45年	宮城織工場	糸満	足踏機5台	大正9年16人	大正9年6,480反
大正5年	琉球織物工場	壺川	力織機20台 高機18台	大正9年59人	大正9年4,780反
大正7年	新垣織工場	糸満	高機	大正9年11人	大正9年6,750反
大正7年	知名織工場	糸満	高機	大正9年9人	大正9年15反

大正7年	金森工場	南風原	高機30台 力織機10台	大正7年52人	不明
------	------	-----	-----------------	---------	----

\* 『沖縄県統計書』より筆者作成。金森工場については、平良次子「コラム④女子教育と職業—南風原の織物産業—」『沖縄県史 各論編8 女性史』沖縄県教育委員会、2016年、pp.124-125より。

表3より、木綿織物工場は、全部で9カ所確認することが出来た。『沖縄県統計書』より、8カ所、南風原の金森工場を合わせて9カ所である。沖縄における工場生産の嚆矢は、1886年（明治19）士族授産資金より設立された沖縄織工場である。1896年（明治29）の職工数は186人、1895年（明治28）の生産反数は年間5,000反だった。

次いで、1888年（明治21）には、琉球絣生産の中心地であった小禄に、織工所が設置、1893年（明治26）には職工数は73人で、同年の生産反数は1,300反である。

1904年（明治37）には、渡名喜守重により共同織工場が那覇の東町に設置、1910年（明治43）の職工数33人で、同年絣を707反、絣縞を6,800反生産している。渡名喜守重は、1917年（大正6）琉球織物組合の副組長<sup>32</sup>を務めた人物で、共進会等でも表彰<sup>33</sup>されている。

同じく那覇の泊には、1908年（明治41）、国吉真喜により国吉染織所が設置され、1910年（明治43）の職工数は10人、生産反数は360反である。このように、琉球絣における一大産地である小禄、那覇、泊には、中心となる工場があり、組合にも関わりのある人物が活躍していたといえよう。

また、1912年（明治45）には、宮城紫■により、宮城織工場が糸満に設立された。同工場は1920年（大正9）には職工16人で、6,480反を生産していた。この工場は、1914年（大正3）には、足踏織機5台を設置している<sup>34</sup>。この糸満の宮城織工場は、小野まさ子により、糸満縞として1933年（昭和8）の新聞記事にも紹介されており、足踏織機からさらに、力織機も導入していたことを確認することができる<sup>35</sup>。

そして、1916年（大正5）には、力織機20台をそなえた、西平守貞による琉球織物工場（壺川）が設置されている。同工場は、1920年（大正9）、女性の職工が49人で、男性が9人、技師1人の合計59人が働いていた。琉球織物工場には力織機20台、高機18台と力織機の方が多く設置されていた<sup>36</sup>。この工場の設立発起人

には、島尻女子工業徒弟学校の平井房助、安谷屋正量らの名前もみえる<sup>37</sup>。このように、工場生産や力織機の導入には、学校教育に関係する人々も重層的に関わっていたことが示唆されよう。

南風原には、平良次子により、1918年（大正7）熊本出身の金森一六により、金森工場が設立した<sup>38</sup>ことが報告されている。金森工場は、女子織工約50人、機械運転の男子職員2人が雇用された大工場であった。

その他、1918年（大正7）には、新垣善啓による新垣織工場が糸満に設立されている。同じく1918年（大正7）糸満に、知名織工場が設立されている。

このように、近代沖縄における木綿織物工場は、1886年（明治19）から大正初期にかけて、首里、東町、壺川、泊、小禄、南風原、糸満に設立された。首里、那覇、小禄、南風原は、そもそも織物生産が特に盛んな地域である。先に述べた、実業補習学校や徒弟学校も、首里、小禄、南風原に設立されている。このことから、木綿織物生産の盛んな地域では、学校で基礎的な織物教育を行い、卒業生のなかには、工場で織工として勤める者もいたといえるだろう。

最後に、糸満では縞織物を力織機や自動織機で生産している点が特徴的である。『琉球新報』には、「特に南風原と糸満は互に南北に牛耳を握り前者は移出及び移入向に後者は南島尻及び離島向の移入防遏をやつて居る」<sup>39</sup>とある。南風原は県外移出、糸満は県内向け商品の生産を行っていたことが伺えよう。しかし、糸満縞に関する資料は少なく、なぜ、那覇から離れた糸満でこのような工場生産が盛んになったのかは今後の研究課題である。

## 第2項 力織機と工業化

沖縄県内で生産を行っていた計9カ所の木綿織物工場のうち、足踏織機及び力織機を利用していたのは糸満の宮城織工場と那覇壺川の琉球織物工場の2カ所である。

この沖縄の工場に導入された力織機や自動織機とはどのようなものであったのだろうか。織機の発展過程は、手機から力織機、最後に自動織機へと展開した。手機は人力で稼働する腰機や高機、ボタン、足踏織機を含む。力織機や自動織機は、石油発動機や電力などで稼働する。力織機は、杼通し、開口、杼打ち、巻き取りの作業が機械化され、人は緯糸の補給と切れた経糸をつなぐ作業を行う。自動織機は、

さらに進んで、緯糸が切れると自動的に機械が止まり、緯糸を補給する。『日本紡織技術の歴史』によると、自動織機の場合、人間が行うのは、切れた経糸をつなぐ作業のみである<sup>40</sup>という。

このような織機の発展により、手織では労働者1人に1台の機、力織機では1人で3～4台、自動織機では1人で30～50台を担当することができた<sup>41</sup>という。日本本土における力織機は、明治末ころから、浜松、知多、泉南等の白木綿産地へ普及した。また、『日本紡織技術の歴史』より、自動織機化は昭和の初めころである<sup>42</sup>という。

沖縄の工場をみると、1914年（大正3）に糸満の宮城織工場に足踏織機、1916年（大正5）に琉球織物工場に力織機が導入されている。このような力織機は、ただ日本本土から購入すればよいという訳ではなく、機械をメンテナンスする技師の存在が必要不可欠である。琉球織物工場でも、専門の男性技師1名を雇用している。

このような力織機を用いて生産されていたのは、糸満縞と呼ばれるように、縞織物が中心であった。日本本土の白木綿産地に力織機や自動織機が多く導入されたように、絣織物は手のかかる先染め織物であり、力織機には向いていない。つまり、沖縄における力織機の限定的な普及は、機業家の怠慢ではなく、むしろ製品の特徴に適した機で生産を行っていたと判断すべきであろう。

沖縄の織物生産者は、『沖縄県統計書』より、1920年（大正9）工場労働者が378人、家内制手工業が33,288人（1,736人は自給生産）、織元が519人（27人は自給生産）、賃機が2,844人（17人は自給生産）の計37,029人である。織物生産者にしめる工場労働者の割合は約1%である。そのため、沖縄の織物生産に占める工場労働者の割合は低く、家内制手工業が圧倒的に多い。

まとめとして、近代沖縄の木綿織物工場は、2カ所に力織機や自動織機を導入したものの、大規模な工場制機械工業化までは至らなかった。この2カ所の工場では、縞織物が主に生産されていた。これらの工場では、力織機や自動織機で効率化を図ったものの、日本本土産地と競合するほどの生産は行われなかった。県外産地では、力織機を用い輸出向け広巾木綿織物の生産が盛んに行われ、『綿スフ織物工業発達史』によると、知多では1918年（大正7）には力織機2,791台、今治では1919年（大正8）に4,593台で生産を行っていた<sup>42</sup>という。

また、縞織物は、絣よりも生産工程が少なく画一生産に向いている商品である。しかし、工場制機械工業による画一的な大量生産を沖縄で行うには、技師による力織機のメンテナンスなどの問題も大きかったであろう。つまり、木綿織物生産の盛んな地域では、多くの生産者は、家内制手工業として自宅で高機を用いて織物生産を行っていた。

## 第4節 沖縄における高機の生産性について

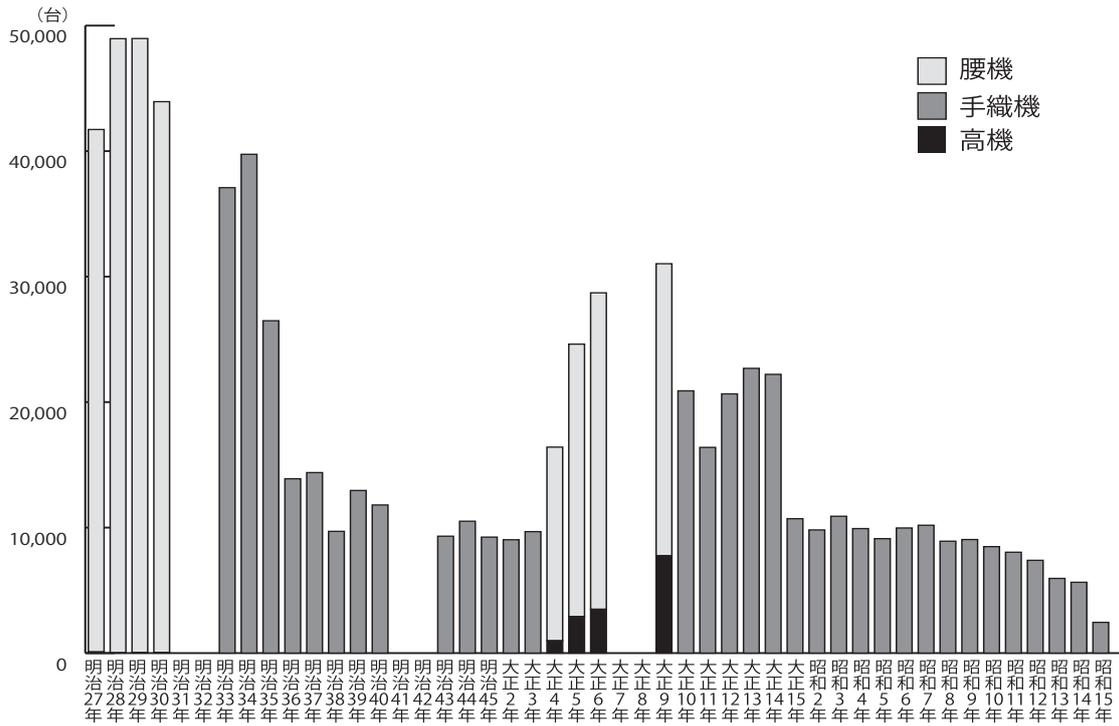
これまで明らかにしてきたように、木綿織物産地では、学校や工場が設立され、高機を用いて織物生産が行われていた。それでは、具体的に高機は従来の腰機と比較して、どれほど生産性が高かったのだろうか。

### 第1項 高機数と織工の分類

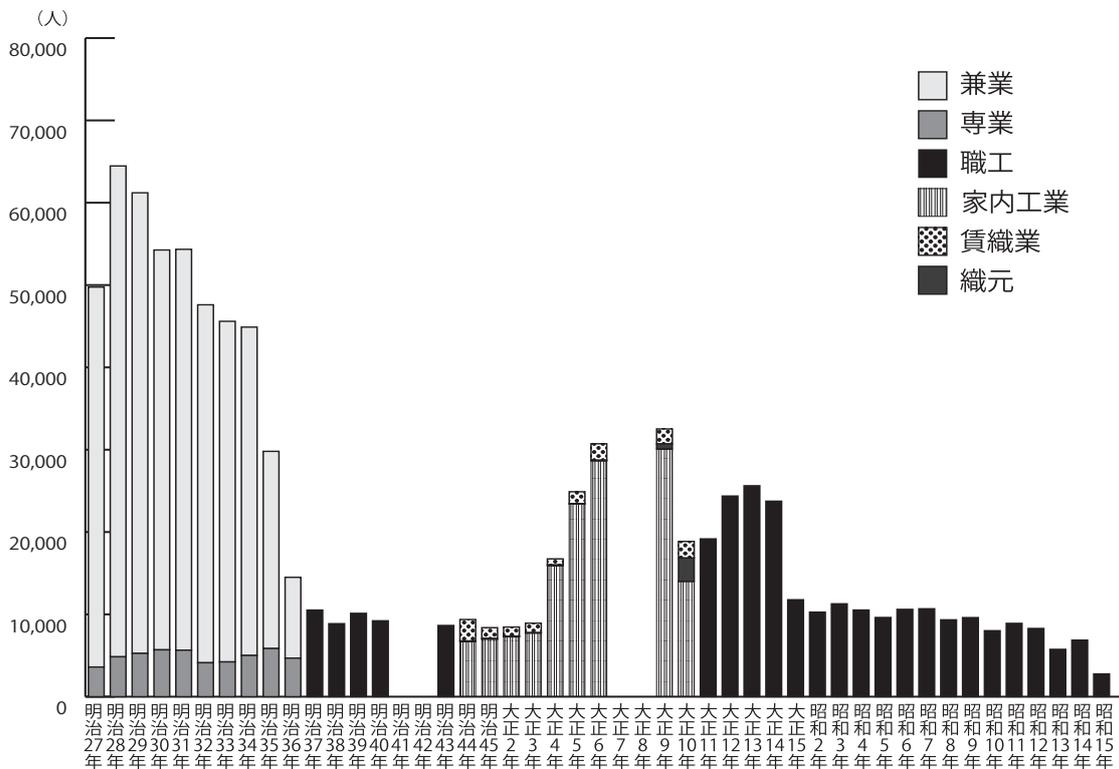
始めに、グラフ1は、『沖縄県統計書』より作成した織機の種類別台数の推移である。項目名をみると、1894年（明治27）から1897年（明治30）までは、「従来の機」と記されている。後述するが、沖縄本島へ高機が初めてもたらされたのが、1888年（明治21）である。そのため、この「従来の機」は腰機であろう。1900年（明治33）から1914年（大正3）までと、1921年（大正10）から1940年（昭和15）までは、「手織機」と表記されている。そのため、この「手織機」が腰機なのか高機なのか判別することができない。

一方、1915年（大正4）から1920年（大正9）までは、『沖縄県統計書』に高機と地機（腰機）の別に記載されていた。1915年（大正4）は高機984台、腰機15,428台、1916年（大正5）は高機2,920台、腰機21,699台、1917年（大正6）は、高機3,490台、腰機25,217台、1920年（大正9）は高機7,763台、腰機23,263台である。1918年（大正7）と1919年（大正8）は、『沖縄県統計書』が残っていないため不明である。

つまり、1915年（大正4）から1920年（大正9）にかけて、高機台数は984台から7,763台へと増加している。1920年（大正9）、高機は、沖縄県全体の機台数の33%であった。1921年（大正10）以降は、高機と腰機の区別なく統計が取られているため、その後の高機率はもとめられないが、高機が腰機を代替化していっ



グラフ1 沖縄県内の織機の種類別台数 (『沖縄県統計書』より筆者作成)



グラフ2 沖縄県内の織工の種類別人数 (『沖縄県統計書』より筆者作成)

たと考えられる。

その一方で、高機は、腰機を完全に代替化したとはいえないだろう。戦後は、産業的な沖縄県内の織物生産は、高機のみで行われ、腰機は用いられなくなった。しかし、戦前までは、腰機と高機は、織物の種類によって使い分けられていた。『小禄クンジー調査報告書』より、小禄では、「昭和の初めまで地機で家族の物を織っていた」<sup>44</sup>とある。つまり、商品用の琉球絣は高機で製織し、自家用の織物は地機と呼ばれる腰機で織っていた。そのため、高機は、商品生産を目的とした織物産地へ積極的に導入され、腰機は一部の自家用織物の機として利用され続けていたといえるだろう。

次にグラフ2は、『沖縄県統計書』より、織工の種類別に人数の推移を示している。1894年（明治27）から、1903年（明治36）までは、織工は専業と兼業に分けられて記載されていた。続く、1904年（明治37）から1910年（明治43）は、織工と記載されている。その後、1912年（明治45）から1921年（大正10）までは、家内工業、賃織業、織元へと細分化されている。1922年（大正11）以降は、また織工に戻っている。

賃織業とは、織元から経巻きの済んだ糸を預かり自宅で製織し、賃料をもらう出機である。織元は、糸の購入、染めや整経を管理し、出機をかかえることで生産量をあげ、織られた織物を問屋へ販売する。一方、家内制手工業は、糸染めを染め屋へ発注するものの、織元に雇用はされておらず、彼女らが織り上げた織物を問屋へ売り、問屋から受け取るのは織物の代金である。

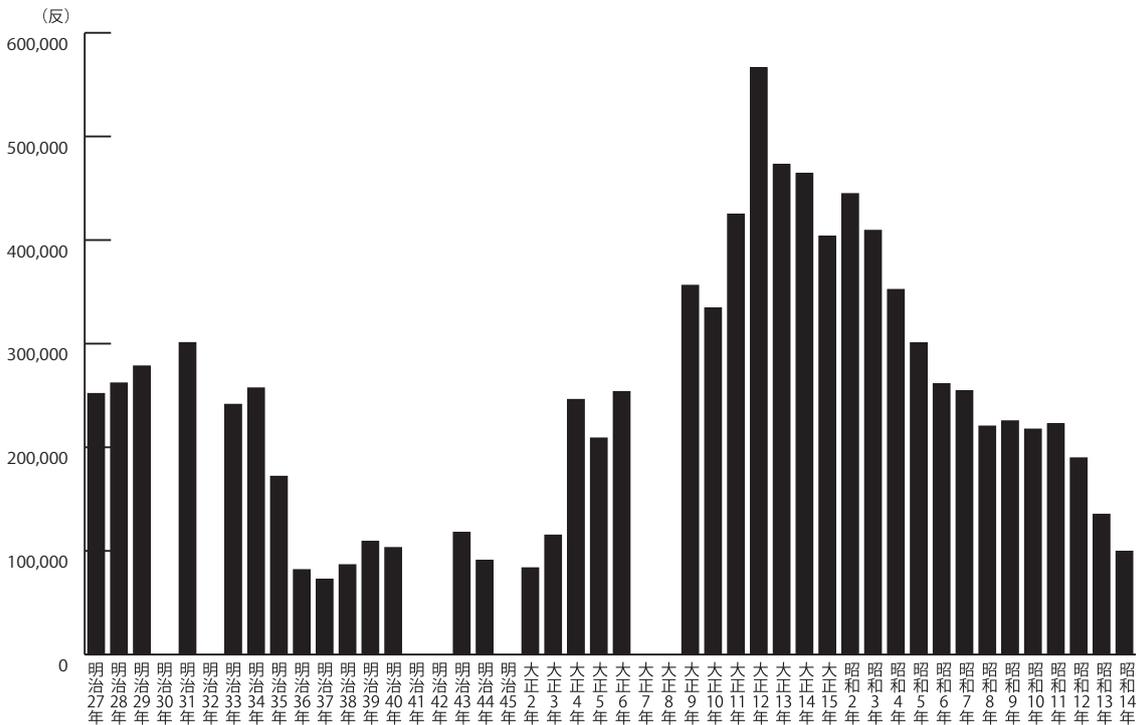
グラフ2では、1894年（明治27）から1902年（明治35）まで織工の数は、約50,000人だが、その後1914年（大正3）までは約10,000人へ減少している。この傾向はグラフ1の織機の種類別台数でも同様である。これは、1894年（明治27）から1903年（明治36）まで、織工が専業と兼業に分けて記載されていることが手がかりとなろう。おそらく、1903年（明治36）までは家内制手工業が多くを占めており、織物生産に関わる全ての人や機の台数を統計に反映させていた。

しかし、1904年（明治37）以降、商品生産の活発化によって、職業として織物生産に従事する者が現れた。そのため、1904年（明治37）以降は、自家用の織物生産を省き、販売用の織物を製織する織工のみを統計に示したと推察される。

そして、1911年（明治44）以降、織物生産体制には、家内制手工業以外にも、織りだけを専門に行う出機である賃織、織りの準備までを行い賃織り業者へ渡す織元がみられるようになった。そして、1915年（大正4）から1925年（大正14）までは、織工は約20,000人から約30,000人と増加し、活発に生産が行われた。

## 第2項 高機による生産性の向上

では、グラフ1でみたように織機にしめる高機台数が増加し、グラフ2のように織工が分業化した結果、織物生産はどれほど生産性が向上したのだろうか。グラフ3は、沖縄県内の織物生産反数である。1894年（明治27）から1902年（明治35）までは、約200,000から300,000反。1903年（明治36）から1913年（大正2）までの織物生産反数は、約100,000反である。その後、1914年（大正3）から1923年（大正12）までは、織物生産量は、約100,000反から約600,000反まで増加している。しかし、1924年（大正13）以降は、織物生産量は減少の一途

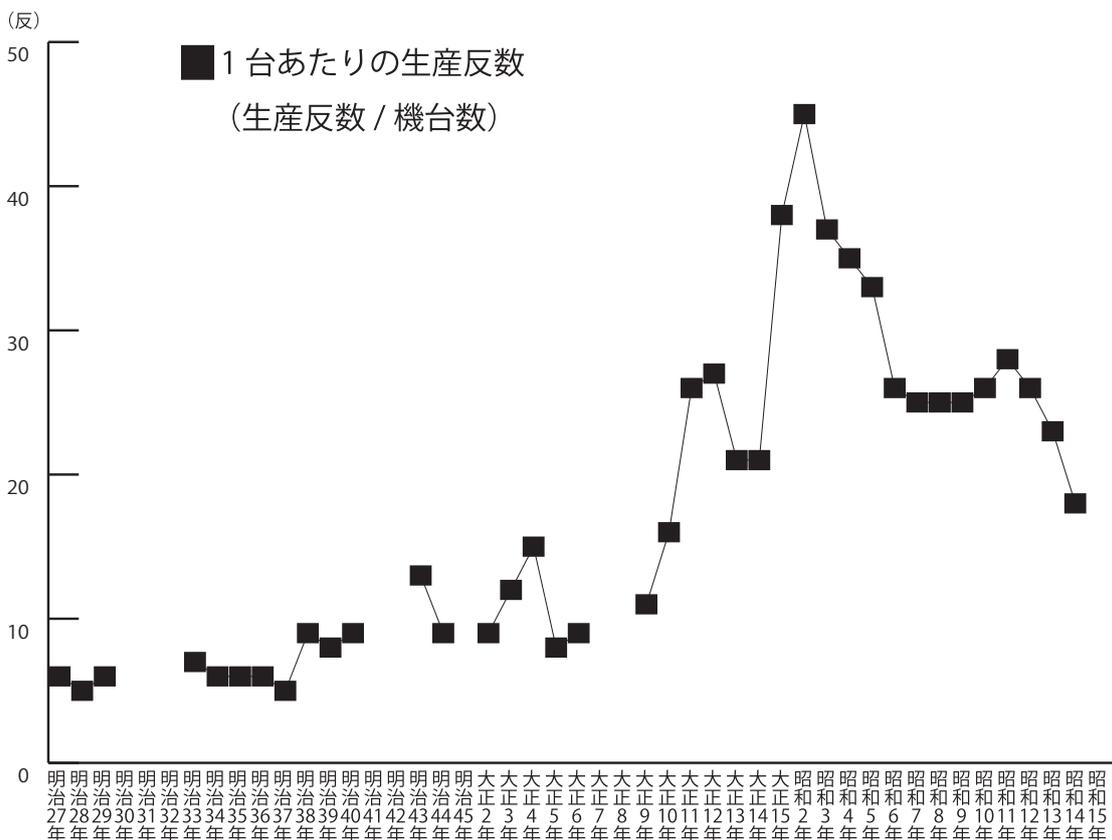


グラフ3 沖縄県内の織物生産反数の推移（『沖縄県統計書』より筆者作成）

を辿っている。

次に、グラフ4は、織機1台あたりの織物生産反数を算出し示している。織物生産量を示すグラフ3を、グラフ1の織機台数で割り、織機1台あたりの生産反数とした。グラフ4をみると、1894年（明治27）から1920年（大正9）までは、織機1台で年間約10反前後生産している。しかし、1921年（大正10）以降、1台あたりの織機生産反数は、年間約10反から約40反まで増加している。

腰機や高機では、織機一台で一人が織物を生産する。そのため、この織機一台あたりの生産反数は、織り手一人あたりの生産反数と置き換えることができよう。1894年（明治27）から1920年（大正9）までの織物生産反数の平均は年間7反、一方、1921年（大正10）から1940年（昭和15）までの平均は、年間26反である。このように、グラフ3と4より、大正期以降は一人あたりの織物生産反数は、約3倍程度増加した。つまり、この大正期の約3倍の生産反数の増加は、高機による効



グラフ4 織機一台あたりの織物生産反数の推移（『沖縄県統計書』より筆者作成）

率化であると結論づけられる。

## 第5節 沖縄県内への高機の普及

これまでに述べてきたように、高機は、実業補習学校や徒弟学校及び工場へ導入された。また、『沖縄県統計書』の分析により、木綿織物生産従事者は、家内制手工業が多く、高機は生産性が高いことがわかった。それでは、以上のように沖縄に導入された高機は、いつごろ沖縄県内に普及したのだろうか。

表4 沖縄各地の高機導入年代

地域	年代	高機の導入
沖縄本島か	明治21年	川崎節子が初めて移入 <sup>(*1)</sup> 。
八重山	明治21年	大浜当善が日本本土の機を改良 <sup>(*2)</sup> 。
那覇	明治33年以降	1900年頃の時代とあり正確ではない <sup>(*3)</sup> 。
糸満	明治38年頃	<sup>(*4)</sup>
久米島	明治40年頃	<sup>(*5)</sup>
宮古	明治41年	この年に絵図台を移入し高機で織るとある <sup>(*6)</sup> 。
南風原	大正7年	この頃までには高機が用いられていたとある <sup>(*7)</sup> 。
喜如嘉	大正期	<sup>(*8)</sup>

【表4の注】

- \*1 沖縄美術全集刊行委員会『沖縄美術全集 染織3』1989年、p.95
- \*2 八重山歴史編集委員会『八重山歴史』1954年、pp.396-397
- \*3 那覇市史企画部市史編集室『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』1979年、p.351
- \*4 糸満市史編集委員会『糸満市史 資料篇12 民俗資料』1991年、p.169
- \*5 沖縄県仲里村教育委員会『久米島紬 あゆみとわざ』1999年、p.8
- \*6 仲宗根恵茂『宮古上布発展策』1927年、p.8
- \*7 平良次子「琉球絣・南風原花織の歴史と技法」『織の海道 vol.002 沖縄本島・久米島編』2004年、p.105
- \*8 喜如嘉の芭蕉布保存会『喜如嘉の芭蕉布』、p.97

表4より、1888年(明治21)に沖縄本島へ導入された高機について、『沖縄美術全集 染織3』の沖縄美術・工芸年表には、川崎節子が初めて導入と記述されている。この記述からは、具体的に沖縄本島のどの地域か不明であり、また川崎節子という人物についても、詳細がわからなかった。1888年(明治21)は、首里尋常高等小学校へ女子補習科が設置される9年前である。首里に作られた沖縄織工場は、1886年(明治19)設立である。そのため、川崎という人物は、沖縄織工場に関係する人物の可能性があるだろう。どちらにせよ、この1888年(明治21)の高機導入の人物や地域については、今後の調査が必要がある。

八重山への高機の導入は、沖縄本島と同じ1888年(明治21)である。『八重山歴史』には、「明治21年鹿児島県人で巡查山崎貞介氏の貞子夫人が日本式の長機で織工場に細上布を織っているのをみたる大浜当善氏は日本式の長機は操縦が不便の上に広い場所を要する欠点を考え創意工夫の結晶は茲に改良「短機(タンバタ)」を発明したのである。時は丁度明治21年(1888)であった」とある。つまり、八重山への高機の導入のきっかけは、日本本土から赴任した鹿児島出身者が用いていた機であり、それを見た大浜が改良したものである。

那覇における高機の導入は、『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』によると、1900年(明治33)以降、泊、小禄、垣花といった織物産地へ導入されたという。先述したように、1897年(明治30)には、首里尋常高等小学校に女子補習科設置、1903年(明治36)には、小禄間切女子実業補習学校が設立されている。そのため、本格的な那覇への高機導入は、学校教育での高機の導入以降、明治30年代のことであろう。その後、明治40年代から大正始めにかけて、高機は、久米島や宮古などの織物産地へ導入されていった。

また、南風原や喜如嘉では、大正期には高機に転換している。そのため、高機は、沖縄県内の織物産地において、大正期には一般的に普及したといえる。

加えて、『琉球新報』大正4年6月30日、2面「産業十年計画案」には、「機台の改良 現在の地機は取扱不便にして且つ作業能力少きを以て之れを高機に改良し約一、五倍の能力を増加せしめんとす」とある。先述した、『沖縄県統計書』の分析によると、腰機と高機では約3倍の生産性の向上がみられた。この「産業十年計画」

がどのような計算にもとづいて、高機能力を評価したのは不明であるが、高機の生産性は県の担当者も認識しており、奨励していたことが伺える。

さらに、沖縄県工業指導所技師の児玉親徳は、『琉球新報』大正7年4月21日、2面「琉球織物の改良」において、高機を奨励している。児玉は、記事中に、高機では腰機のように密に織り込めず、織味が悪いという高機導入への反対意見を挙げている。そして、その対応策として、高機の箴框を重くし、織りながら引き糊を行うことを提案している。

このように、高機は、織物産地の生産性を高める目的で、県の技師等からも導入が奨励され、大正期には沖縄県内の織物産地へ普及した。

## 小結

高機は、日本本土の在来織物産地において、明治期における紡績糸の普及とともに、全国的に普及した。そして、木綿織物生産体制は、高機と紡績糸の普及によって、生産者による一貫生産から問屋制家内工業へと変化した。明治期以降の商品生産の拡大は、高機による問屋制家内工業を発展させ、全国各地に木綿織物産地が形成された。

一方、沖縄における高機は、1888年（明治21）から大正期にかけて、実業補習学校等や木綿織物工場へ導入された。織物教育を行う実業補習学校や徒弟学校は、明治末から大正初めにかけて沖縄各地に設立された。首里の沖縄県立女子工芸学校や、小禄の島尻女子工業徒弟学校、久米島女子工業徒弟学校が代表的である。これらの学校では、日本本土の工業高等学校で当時最先端の技術を学んだ教員達によって、高機による絣織物や紋織物が教えられていた。このような学校教育の結果、母から娘へ伝えられていた織物技術の伝承方法は、日本本土で学んだ教員から生徒へ、生徒から近隣の女性へと変化した。その結果、高機は、沖縄各地の織物産地へ普及していった。

また、沖縄における木綿織物工場は、1886年（明治19）から大正初期にかけて、首里、東町、泊、小禄、糸満、南風原などに設立された。このような木綿織物工場は、力織機や自動織機を導入しているものの、2カ所にとどまり、大規模な工場制機械工業化までは至らなかった。また、この2カ所の工場は、縞織物を主に生産してい

た。縞織物は、絣よりも生産工程が少なく画一生産に向いている商品である。しかし、工場制機械工業による画一的な大量生産は、技師による力織機のメンテナンスなどの問題も大きかったと考えられる。そのため、沖縄の木綿織物生産は、工場制手工業化はみられるものの、大規模な工場制機械工業へ発展することはなかった。

最後に、『沖縄県統計書』より、織工は、大正期には家内工業、賃織業、織元に分類されていたことがわかった。つまり、木綿織物生産は、商品生産の活発化にともない織元と賃織とに分業されていたといえよう。さらに、大正期以降の高機の普及により、1人あたり年間木綿織物生産反数は、大正期以降、約3倍に増加したことがわかった。この約3倍の生産反数の増加は、腰機から高機へ転換した結果の効率化であると結論づけられる。

このように、沖縄における高機は、実業補習学校や徒弟学校、木綿織物工場に積極的に導入された。実業補習学校や徒弟学校、木綿織物工場は、特に商品生産の盛んな地域に設立された。高機は、大正期に織物生産の盛んな地域に普及し、1人あたりの木綿織物生産反数が増加した。このような、高機の普及の結果、木綿織物生産は、これまでの腰機による自家用生産から、商品生産を目的とした問屋制家内工業へと転換していったのである。

以上のことから、日本本土における高機の普及による問屋制家内工業化と同時期に、沖縄にも高機が普及し、琉球絣産地が形成されたと結論づけられる。

#### 注

- 01 田村均「近代移行期における高機の改良とその普及—平織専用機の伝統と革新—」『埼玉大学紀要 教育学部』60号 no.1、2011年3月、pp.107-117
- 02 藤原綾子・金城純子「明治から大正期における女子実業教育について(第1報)—女子実業学校とその教育の状況—」『琉球大学教育学部紀要』72集、2008年3月、pp.187-199
- 03 平良次子「コラム④女子教育と職業—南風原の織物産業—」『沖縄県史各論編 8女性史』2016年、pp.122-125

- 04 小野まさ子「喜久里教達氏新聞切抜資料に見る沖縄の染色技術—沖縄県工業指導所での染色技術の改良を中心として—」『沖縄県史研究紀要』第3号、1997年3月、pp.13-14
- 05 阿部武司『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会、1989年、pp.40-41。この論文の説では、木綿織物産地は、在来木綿織物産地を含めた4つの地域類型に分類されている。本論文は、在来木綿織物産地を主体に分析を行っているため、大きく2つに分類した。在来木綿織物産地以外の木綿織物産地については、同論文を参照。
- 06 三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年、pp.25-27
- 07 同上、p.43
- 08 小林章男「小さなことから—小林章男染織史論集 I—」、2010年、p.9
- 09 『織の海道』実行委員会『織の海道 vol.003 奄美・鹿児島・久留米編』、2005年、pp.246-248。久留米絣には、大正初期には足踏機、昭和9年以降は縞織物用に、動力織機が導入されている。
- 10 中村健一「久留米絣の歴史」『繊維と工業』vol.61 no.6、2005年2月、p.154
- 11 伊予織物同業組合『伊予織物の沿革』、1936年、p.64より。昭和8年には動力織機（同上、伊予織物同業組合『伊予織物の沿革』p.82）が導入されている。
- 12 同上、p.22
- 13 辻合喜代太郎「大和絣—その歴史と技法と文様について」『季刊染織と生活』第6号、1974年、p.46
- 14 前掲書、田村均「近代移行期における高機の改良とその普及—平織専用機の伝統と革新—」『埼玉大学紀要 教育学部』vol.60 no.1、p.115
- 15 高機自体の分類や分布に関しては、佐貫尹・佐貫美奈子『高機物語—日本の手織り高機—』、芸艸堂、2002年に詳しい。
- 16 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』朝日新聞出版、2008年、p.153
- 17 前掲書、三瓶孝子『日本機業史』、p.182
- 18 前掲書、中村健一「久留米絣の歴史」『繊維と工業』vol.61 no.6、p.155
- 19 内田星美『近代日本の技術と技術政策』国際連合大学、1986年、p.5

- 20 同上、p.6
- 21 「女子工芸学校卒業式」『琉球新報』明治42年3月27日、1面
- 22 「実業補習学校参観記」『琉球新報』明治33年12月15日、2面
- 23 「小禄女子工芸学校近況」『琉球新報』明治41年3月1日、2面
- 24 「外間郡視学談」『琉球新報』大正5年10月3日、2面
- 25 「広告」『琉球新報』大正6年6月19日、4面
- 26 「首里女子実業補習学校」『琉球新報』明治33年7月15日、2面
- 27 「島尻徒弟学校を訪ふ（四）」『琉球新報』明治44年7月2日、2面
- 28 那覇市企画部市史編集室『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』1979年、p.351
- 29 「首里工芸校を訪ふ（二）」『琉球新報』明治45年7月25日、2面
- 30 「島尻徒弟学校の現況」『琉球新報』明治44年3月16日、1面
- 31 「徒弟学校参観所感（下）」『琉球新報』明治42年8月2日、1面
- 32 「懸賞凶案成績発表」『琉球新報』大正6年4月8日、2面
- 33 「共進会受賞者」『琉球新報』明治43年5月1日、1面
- 34 「織物移入防遏に就き（三）」『琉球新報』大正3年2月27日、2面
- 35 前掲書、小野まさ子「喜久里教達氏新聞切抜資料にみる沖縄の染色技術—沖縄県工業指導所での染色技術の改良を中心として—」『沖縄県史研究紀要』、p.16
- 36 「琉球紺縞年一万二千反」『琉球新報』大正6年11月22日、3面
- 37 「織物改良の計画」『琉球新報』大正3年9月21日、2面。この時点では合資会社染織工場とある
- 38 前掲書、平良次子「コラム④女子教育と職業—南風原の織物産業—」『沖縄県史各論編8女性史』、pp.123-124
- 39 「織物移入防遏に就き（三）」『琉球新報』大正3年2月27日、2面
- 40 内田星美『日本紡織技術の歴史』地人書館、1960年、pp.190-191
- 41 同上、p.191
- 42 同上、p.194
- 43 谷原長生『綿スフ織物工業発達史』1958年、p.14
- 44 小禄クンジー研究会『小禄クンジー調査報告書』2008年、p.27

## 第4章 日本本土の絣技術の展開と絣織物の分類

明治以降、琉球絣、久米島紬、宮古上布の各産地は、日本本土から絵図絣や締機の絣技法を導入した。『那覇市史 資料篇第2巻中の7』より、琉球絣には、「1900年に琉球織物組合が設立されると、内地の織物技術導入がひんぱんになり、新しい絣技法、特に大島紬の影響を受けて締機を使用するようになる」とある<sup>1</sup>。また、同市史より、「1903年に小禄村立女子実業補修学校（翌年9月徒弟学校となる）が設立されるや、ここで、新しい絣技術による絵図の描き方や、機織の養成がなされた」とある。琉球絣への絵図絣の導入は、実際には1903年（明治36）よりも早い可能性があり、断定はできないが、明治期になり広まった絣技術であるといえよう。

久米島紬には、多和田淑子によると、「絵図が導入されたのは久米島では明治40年頃、宮古では明治41年」とある。また、同氏は久米島への締機の導入は、「久米島に機締技法が導入されたのは大正7年頃と思われる。久米島で最初に織締めを始めたのは屋宜正栄氏です。屋宜氏は那覇（泊）の出身で絵図で仕事をしていましたが、奄美大島の川端氏より織締めを習い<sup>2</sup>」とある。つまり、久米島では、絵図絣に続いて締機が大島で学んだ職人により導入されていることがわかる。

次いで、仲宗根恵茂の『宮古上布発展策』より、宮古上布には、1908年（明治41）に絵図絣、1918年（大正7）に大島より締機が導入されている<sup>3</sup>ことが記されている。

これらの絣技法が日本本土から導入された明治末から大正初期は、第1章でも述べたように、沖縄で貢納布制度が1903年（明治36）に廃止され、本格的な日本本土向け商品生産が始まった時期と重なる。そしてこの時期を画期に、沖縄の各絣織物産地は日本本土の絣織物市場へ参入していった。

本章の目的は、日本本土の絣織物産地の展開や、絣技法の開発時期を分析することで、沖縄の各織物産地が参入していった日本本土の絣織物産地について明らかにすることである。これまでの絣織物に関する先行研究は、福井貞子の九州および四国地域の絵図絣を中心とした木綿紺絣の研究<sup>4</sup>など多くを挙げることができる。これらの先行研究は、絣に関する技法や模様、歴史に関する論考である。このようなタイプの先行研究は、個別の地域の絣に注目したいわば、地域史研究の性格が強い。

また、日本本土全体を対象とした研究は、織田秀雄による絵図絣の伝播に関する研究が挙げられる。織田の研究は、日本本土の絣織物の伝播に焦点をあてており、近代までも含めた検討を行っている<sup>5</sup>。織田による絣織物の研究は、日本における絣技術の系譜を、第1期 絣以前の絣の流れ、第2期 南蛮貿易による絣の流れ、第3期 麻織物による絣の流れ、第4期 木綿織物による絣の流れ、第5期 量産化による流れの5期に分類している。

本章で対象としているのは、織田による第5期の明治期以降の流れである。しかし、織田の論考では、第5期の論考のほとんどが木綿絺のみを対象としている。そのため本章では、木綿絺以外の、絹織物の紬織物や、絹織物の銘仙、苧麻織物の上布の絺織物までを対象とし分析を行う。本章は、地域別に集積されている個別の先行研究を集約し、これまでの絺織物研究が対象としていなかった近代の絺織物について検討することで、近代日本本土の絺織物産地について明らかにする。

始めに、1930年（昭和5）年発行の『織物体系』などの参考資料を用い、日本本土の絺織物産地リストを作成する。さらに、その他の参考文献も加えて、日本本土の絺織物産地を、素材別に1上布、2木綿、3紬、4銘仙の4つに分類する。

次に、「白木タイムス」に掲載された絺織物の分析を行う。「白木タイムス」は、白木屋呉服店が発行した雑誌である。「白木タイムス」は、カテゴリ別に絺織物の写真が紹介されており、絺模様を確認することができた。最後に、文献による素材別の絺分類と、実際に消費者に向けて配布されていた「白木タイムス」の分析を組み合わせることで、絺織物の技法と絺織物市場について明らかにする。

### 第1節 絺織物産地の展開

#### 第1項 上布産地の成立

上布は原料に苧麻を用いた織物で、古来から庶民の衣料として日本本土で用いられてきた。三瓶孝子『日本機業史』によると、「従来の人民の衣料であった麻に比し、木綿は衣料としてはるかにまさるものであった。したがって、麻は大衆の日常着からは次第に駆逐され、盛夏用礼服または蚊帳に用いられるにすぎなくなった」<sup>6</sup>とある。つまり、江戸中期に木綿が急速に庶民へ普及したため、上布は日常着としての役割を失っていった。その結果、次第に上布は、高級夏織物や武家の衣装として生産されるようになった。上布の主な産地としては、越後、能登があげられる（表1）。他にも近江上布があるが、先行研究が少なく、表1に該当するデータを集める事が出来なかった。

始めに、越後における上布生産の歴史は、山崎光子によると、「宝暦期の越後の紺絺を、地元の文献よっても確かめることができた」<sup>7</sup>とあり、1758年（宝暦8）頃には紺絺が織られているといえよう。その後、十日町では、文政年間（1818～1829）に絹縮が生産されるようになり、上布から絹織物生産へ転換していった。そして明治以降は、製糸技術の発展による絹織物生産の拡大により、1930年（昭和5）に五泉で輸出用羽二重が生産されている<sup>8</sup>という。

このように、新潟県内では、江戸後期から昭和にかけて、高級夏織物の上布から、絹縮、

輸出用羽二重へと絹織物化が進められた。そして、上布産地として伝統的技法を有していた小千谷では、明治中期以降生産量が減少していった。

次に、石田龍次郎によると、能登上布に絣が織られるようになったのは、越後上布よりも遅く文化年間（1804～1817）からで、天保年間（1830～1843）に、35,000反を江戸や京阪の市場へ上布を送っている<sup>9</sup>という。そして、同氏は、能登上布は、近代以降に生産量が増加し、1928年（昭和3）に258,000反<sup>10</sup>の最高生産量を記録しているという。また、能登でも、新潟県と同様に絹織物生産が行われ、1890年（明治23）には輸出用羽二重が生産されるようになり<sup>11</sup>、1918年（大正7）～1919年（大正8）には人絹が利用され、1927年（昭和2）には人絹が主流となった<sup>12</sup>と述べている。

このように能登でも絹織物生産が盛んになった影響から、能登上布の生産は、1928年（昭和3）の上布最高生産量以降減少した。しかし、能登上布は、越後上布と比較して、明治から昭和にかけて生産量が増加していることが特徴的である。その要因として、1930年（昭和5）の『織物体系』に記載されている小売り値で、越後上布50円、能登上布は6円という価格の差ではないかと考えられる。越後上布は希少な高級夏織物の代表格であり、能登上布及び近江上布は、上布のなかでも廉価品というブランドイメージを有し、市場を開拓していったと考えられる。

表1 各上布産地の最盛期と最高生産量、絣の生産開始時期

名称	最盛期と最高生産量	絣織物の生産開始時期
越後上布	天明年間（1772～1788）か	1758年（宝暦8）頃か
能登上布	昭和3年に258,000反	文化年間（1804～1817）から

## 第2項 木綿絣産地の成立

木綿は、天正年間から文禄年間（1753～1595）以降に大衆の衣料として広まり、主に無地や縞柄が織られていた。木綿絣は、『日本機業史』によると、「絣木綿は綿織が盛んになり、商品生産化がすすんだ徳川中期以後に各地において織り出された」<sup>13</sup>とある。つまり、江戸中期、木綿織物は縞織物から絣織物という商品が生産されるようになったのである。木綿絣の主な産地には、大和絣、弓浜絣、久留米絣、備後絣、伊予絣、広瀬絣が挙げられる。

各産地をみると、大和絣<sup>14</sup>と弓浜絣<sup>15</sup>が宝暦年間（1751～1763年）、久留米絣が寛政年間（1789～1800）<sup>16</sup>、伊代絣が享和年間（1801～1803）<sup>17</sup>、広瀬絣<sup>18</sup>と備後絣<sup>19</sup>が文政年間（1818～1829）には織られていたことが各文献より確認できる。

表2は各木綿織物産地の最高生産反数を記録した最盛期と最高生産量、絣織物の生産開始時期をまとめた。表2より、江戸中期以降各地で生産されるようになった絣織物は、明治後期から昭和期にかけて最盛期を迎えていることがわかる。

表2 各木綿絣産地の最盛期と最高生産量、絣の生産開始時期

名称	最盛期と最高生産量	絣織物の生産開始時期
弓浜絣	大正初期頃が最盛期	宝暦年間（1751～1763年）
広瀬絣	明治後期頃が最盛期	文政年間（1818～1829）
伊予絣	大正12年に2,707,947反	享和年間（1801～1803）
久留米絣	昭和3年に2,217,650反	寛政年間（1789～1800）
備後絣	昭和6年に1,296,185反	文政年間（1818～1829）

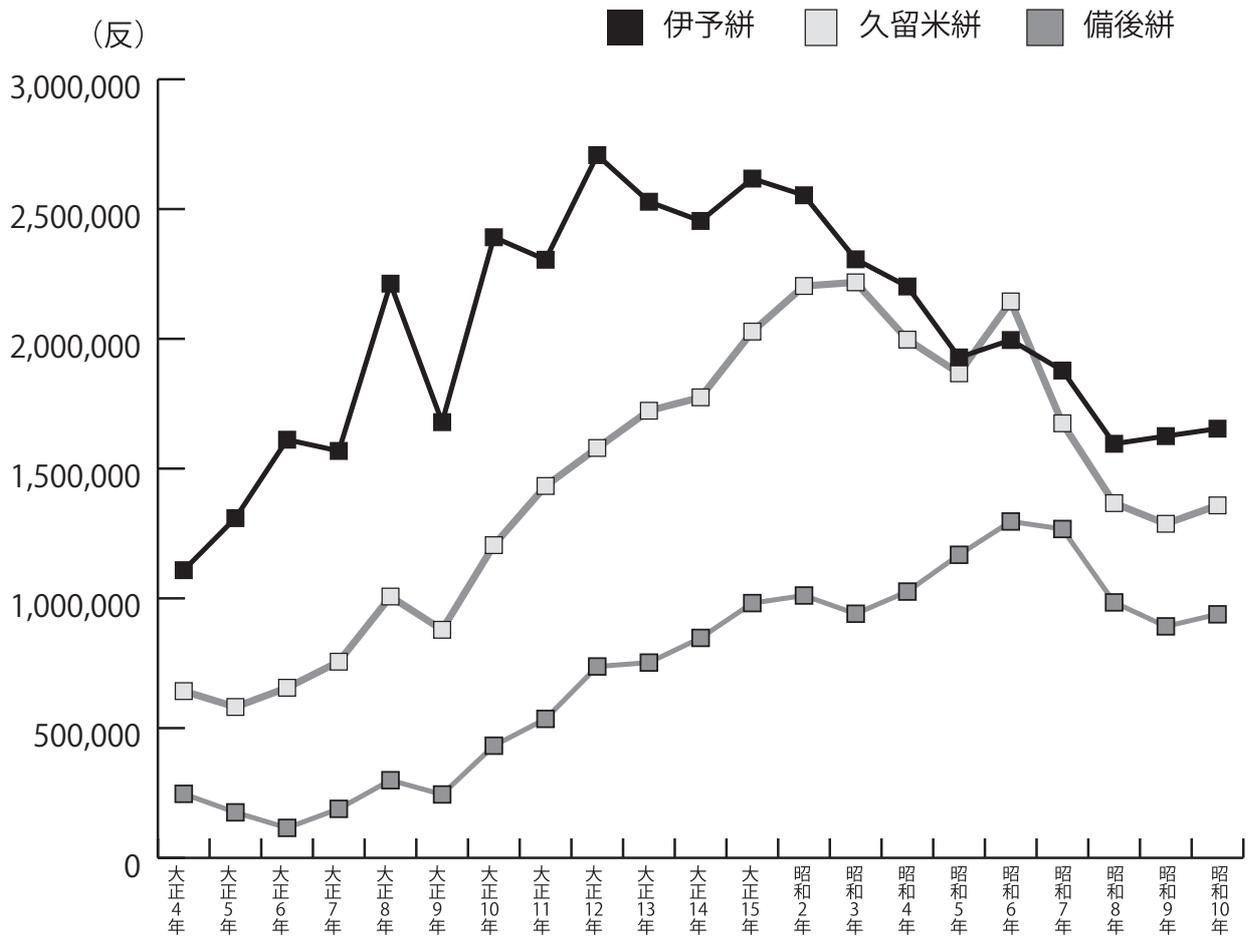
始めに、久留米絣は、中村健一によると、「1883（明治16）年には、士族授産会社である「赤松社」が設立され、久留米絣の生産も始められた」<sup>20</sup>とある。久留米絣は、明治期以前から絣織物を生産しているが、明治期の織物生産会社の設立が産業的な生産の契機となったといえよう。

備後絣は、「備後絣」によると、「絣は当初、産地名を付した「谷迫絣」又は「有地絣」と呼ばれていたが、その後、「文久絣」と命名され、現在の山口県方面にまで出荷されている。明治に入って、現在の備後絣の名称が用いられるようになり、大阪を中心として全国的な市場商品としての地位を確立した」とある<sup>21</sup>。備後絣においても、明治期以降に全国的な商品として生産が増加しているといえるだろう。伊予絣も同じように、『伊予織物の沿革』より、縞木綿、白木綿生産を生産していたが、明治になり木綿絣が台頭してくると、大柄ものが1871年（明治4）～1872年（明治5）から織られ始めている<sup>22</sup>事が伺える。

このように、明治以降、久留米絣、備後絣、伊予絣の木綿絣産地は、縞から絣へと本格的に商品生産が拡大している。木綿絣産地は、商品生産の拡大にともない、木綿紡績糸や高機を導入し、組合を組織し、絣織物産地を形成していったと結論づけられる。

次に木綿絣の生産量をみると、グラフ1より伊予絣は1923年（大正12）に2,707,947反、久留米絣が1928年（昭和3）に2,217,650反、備後絣が1931年（昭和6）に1,296,185反を生産している。これら3つの産地は、大正末から昭和初期が最盛期といえよう。

一方、大和絣は、辻合喜代太郎によると、「これらの大和絣の紺屋の大部分は高市郡天満村奥田（現在大和高田市奥田）が主産地とされ、大正10年頃までが最盛期であり」<sup>23</sup>とある。続いて、広瀬絣は、藤原もと代によると、「弘化、嘉永の頃に「広瀬絣」は非常に盛んとなり、幕末から明治にかけて最盛期を迎えた」<sup>24</sup>とある。最後に、弓浜絣は、湊光朝によると、「江



グラフ1 木綿絁の生産反数 (『伊予木綿の沿革』 p.100 主要絁産地統計より)

戸の末期、明治、大正初期にかけ浜絁の商品名で年間数万反の生産がなされるようになり」<sup>25</sup> とある。

以上の先行研究より、大和絁は1921年(大正10)、広瀬絁は明治末ころ、弓浜絁は明治から大正初期までがそれぞれ最盛期であるといえる。木綿絁産地は他にも中野絁、倉吉絁などが挙げられる。しかしこれらの産地は、多くの対抗産地との競合により拡大することはなかった。

このように、江戸中期より生産されるようになった木綿絁は、明治以降各地に産地が形成された。そして木綿絁は、いくつもの産地によって競合され、そのマーケットシェアは変動してきた。最終的に木綿絁の三大産地は、伊予絁、久留米絁、備後絁といえよう。

また、木綿絁の価格は1930年(昭和5)『織物体系』の小売り値では、久留米絁で3.8円、伊予絁で2.5円である。木綿絁は、他の織物と比較して価格が安く、普段着としての需要があったといえよう。

## 第3項 明治末以降の高級紬織物産地の成立

紬織物の原料は、真綿を紡いだ紬糸である。真綿は、生糸として繰ることの出来ない品質の悪い繭から作られる。そのため紬織物は、そもそも主に自家用として織られていた。明治以降、紬織物は、高級絹織物として各地に産地が形成され、主な紬織物産地は、大島紬、村山大島紬、米流、結城紬が挙げられる（表3）。

表3 各紬産地の最盛期と最高生産量、絣の生産開始時期

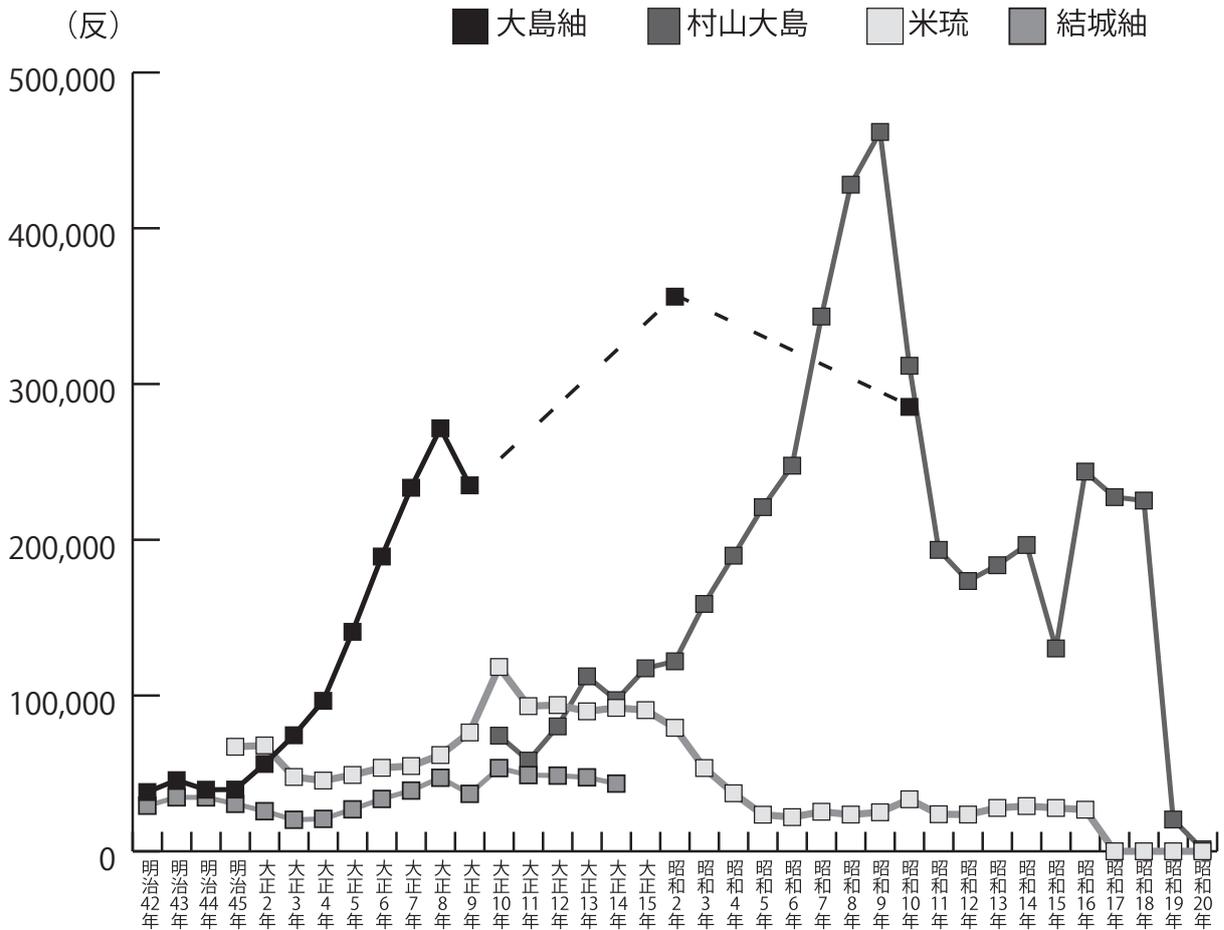
名称	素材の変遷	最盛期と最高生産量	絣織物の生産開始時期
大島紬	芭蕉→紬	昭和2年 356,094 反	明治40年より締機技術の一般化
村山大島	木綿→紬	昭和9年 461,834	大正4年伊勢崎の板屋が移住
米流	絹織物→紬	大正10年 118,332 反	明治37年足利より板締を習う
結城紬	絹織物→紬	大正10年 53,437 反	明治22年以降絣

始めに近世の奄美では、弓削政己によると、「近世は、黒糖生産中心で、織物では芭蕉布・糸生産が主流であった」<sup>26</sup>とある。大島紬が奄美大島で産業的に生産されるようになるのは、金原達夫『大島紬織物業の研究』によると、「大島紬が商品として自由に流通を始めるのは、明治10年の西南の役以後である」<sup>27</sup>とある。また、同書より大島紬は、1927年（昭和2）356,094反の最高生産量を記録している<sup>28</sup>ことがわかる。つまり奄美大島では、明治期以降、芭蕉布・糸生産から大島紬生産へ転換したといえよう。

次に、村山では、「村山織物について」より、江戸時代には木綿縞を織っていたが、絣が流行した江戸末期になると、木綿絣の村山絣（所沢絣）を織るようになった。そして大正中期より大島紬の影響で、絹織物の村山大島を生産するようになった<sup>29</sup>ことがわかる。つまり、村山大島は、その名の通り、明治期以降の大島紬の生産に影響されて生産された新しい産地といえる。グラフ2より、村山大島は、1934年（昭和9）に、461,834反を生産し、大島紬の生産量を上回る生産が行われている。

米流は、『長井紬（本場米流）の歴史』に、「1775年（安永4）に藩主上杉鷹山が、樹芸役場を設け漆、桑、楮三木の増殖を図る」<sup>30</sup>とあるように、養蚕の盛んな地域であった。紬織物は、1886年（明治19）以降増産されるようになり、1921年（大正10）の118,332反が最高生産反数である（グラフ2）。

最後に結城紬は、『本場結城紬 生産構造調査書』によると、古くから絹や木綿で縞柄などを生産していたが、明治以降に絣を用いた紬織物が盛んになった<sup>31</sup>という。結城紬は、1921年（大正10）の53,437反が最高生産反数である（グラフ2）。



グラフ2 絣織物の生産反数 (『大島絣織物業の研究』 p.27、『長井絣(本場米琉)の歴史』 p.278、『明治期における奢侈商品としての結城紬の形成』 p.38、『村山織物について』 p.11 より)

このようにみると絣織物は、そもそも芭蕉や木綿、絹織物の生産をしていた地域が、明治後期から大正にかけて、絣模様の絣織物へと転換したといえる。始めに大島絣が先行する形で明治後期に展開し、村山大島が大島に影響され大正になって生産を伸ばしている。米琉や結城は、生産量のピークが大正までで、小規模な産地といえるだろう。

また、絣織物の生産価格は、1930年(昭和5)『織物体系』の小売り値では、大島絣が最高額の20円と50円<sup>32</sup>、次いで結城絣が25円、村山大島が11円、米琉が10円である。大島絣は高額で生産量も多く、大きな産地である。村山大島は、生産量は大島を上回るが、単価が大島の半額である。一方、結城はかなり小規模産地ではあるが、25円と高額で希少価値の高い織物といえる。そのため絣織物は、明治以降に特に発展した、富裕層向け高額商品といえる。

## 第4項 大正期以降の銘仙産地の成立

銘仙とは、絹の玉糸や絹紡糸、平絹<sup>33</sup>を素材とした織物である。主な産地は、新井正直によると、伊勢崎、秩父、足利、八王子、桐生<sup>34</sup>が挙げられるという（表4）。

表4 各銘仙織物産地の最盛期と最高生産量、絣の生産開始時期

名称	最盛期と最高生産量	絣織物の生産開始時期
伊勢崎	昭和5年 4,566,000 反	明治42年解し織開発
足利	昭和7年に 3,594,000 反	大正始めに関東各地へ広まる
秩父	昭和9年 3,450,000 反	大正始めに関東各地へ広まる
八王子	昭和3年 2,190,000 反	大正始めに関東各地へ広まる

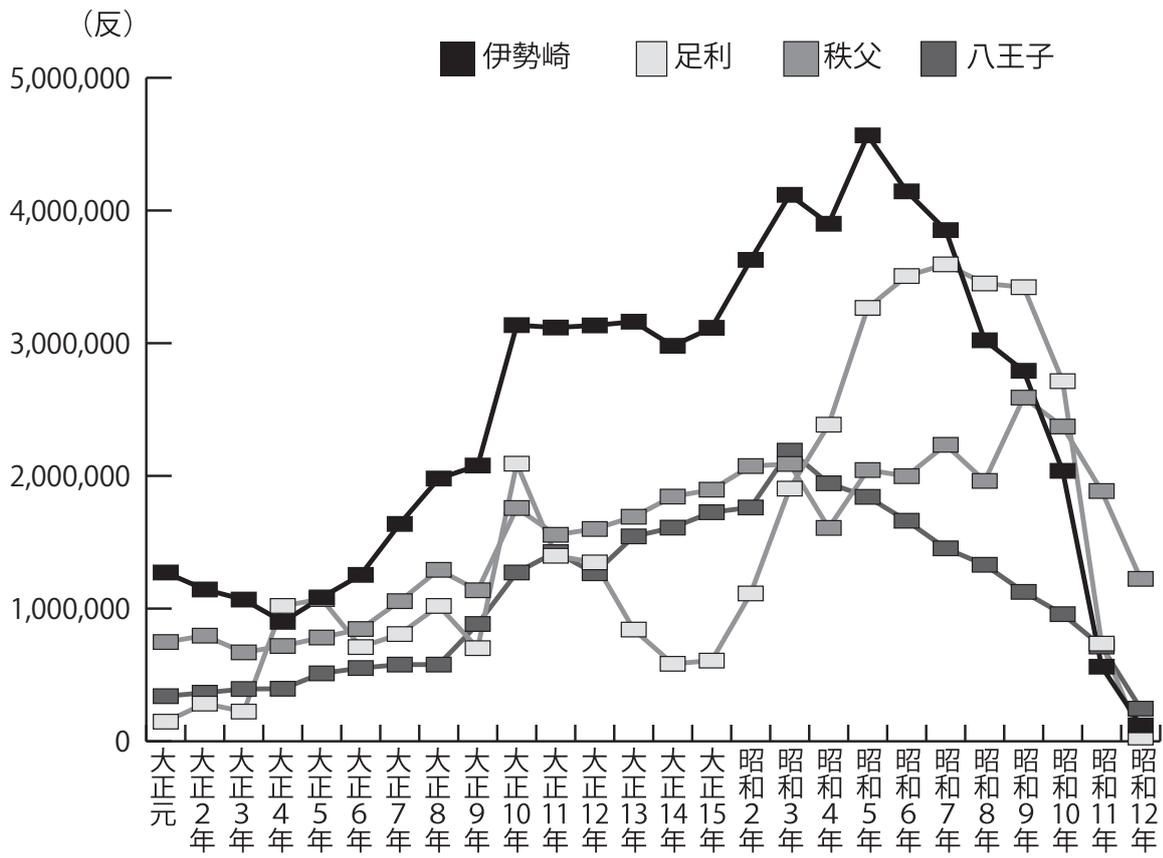
伊勢崎は、江戸後期から明治初期にかけて、紬糸や熨斗糸（糸口を見つけ出す時に取った糸を引き延ばした糸）、玉糸で織られた縞や格子を中心とした伊勢崎太織の産地であった。『伊勢崎織物史』によると、明治初期より太織に絣柄がみられるようになり、太織から銘仙と呼ばれるようになった<sup>35</sup>という。

伊勢崎では、1909年（明治42）に解し絣による絣が開発され、新しいデザインの絣織物として流行するようになった。「大正・昭和の銘仙着物の流行」によると、「大正7、8年頃から、都心の女学生の上着に矢絣、壺垂れの絣銘仙や、縦絣の渦巻き模様などの斬新な柄の銘仙が見られだします」<sup>36</sup>とある。いわゆる「銘仙柄」と呼ばれるような、大胆で斬新な柄は、大正期以降に生産されるようになったといえる。また、同書より伊勢崎が主導する形で展開した銘仙は、大正期に秩父、足利、八王子、桐生の5大産地、加えて村山、館林、佐野などの関東一円に産地が拡大していった<sup>37</sup>という。

それぞれの銘仙産地の最高生産反数は、グラフ3より伊勢崎で1930年（昭和5）に4,566,000反、足利で1932年（昭和7）に3,594,000反、秩父で1934年（昭和9）に2,590,000反、八王子で1928年（昭和3）に2,190,000反である。どの産地も昭和に最高生産量を記録していることが特徴といえよう。

小売り値をみると、1930年（昭和5）『織物体系』より、伊勢崎模様銘仙で9円、八王子が8.5円、秩父縞銘仙で7円であった。銘仙は、越後上布や大島紬の50円という価格と比較すると価格が安く、大衆的絹絣織物といえよう。

つまり、銘仙は、明治以降絹織物生産が増加する中で、結城紬や大島紬のような高級絹織物に替わって、庶民にも手が届く実用的な絹織物として生産された新しい絣織物である。



グラフ3 銘仙生産反数 (伊勢崎銘仙アーカイブズ<sup>38</sup>より)

## 第2節 絣織物産地の絣技術

### 第1項 越後の木羽定規、能登・近江の櫛押し

越後上布の絣技法には、木羽定規、棒定規、溝定規が主に用いられる。木羽定規とは、織り中に揃えた薄い木の板（木羽）を緯糸の模様の段数分用意し、その両側を縛る。そして縛った木羽の天の部分に模様をつけ、木羽の番号順に、緯糸に模様を写しとる技法である。

この技法は、絵図絣の種糸の代わりに木羽をつかう越後独特の技法といわれている。棒定規や溝定規は木羽定規と併用され、厚みのある板と細い棒で、より単純な模様を表すのに適した技法である。これらは、木羽定規と組み合わせることで、多様な表現を可能にしている。

木羽定規による絣模様は、具象的で曲線を多様した模様構成が多い。1845年（弘化2）の西脇家「越後縮雛形」には、木羽定規による絵画的で具象的な蝶、笹などや、亀甲文、立涌文などの連続模様も織り出されている。

明治期の越後上布は、山崎光子によると、「全体的に模様は不鮮明で、沈滞した雰囲気を感じられた」<sup>39</sup>とある。明治期には、越後上布の生産減少により、絣模様も凝った柄は生産されなくなったと考えられる。そして、昭和期にはいと、同氏より、木羽定規をつくる費用がかさむことから、木羽づくりの職人がやめるようになり、木羽から簡易なテープ定規へと変わっていった<sup>40</sup>という。写真1は、1930年（昭和5）（『織物体系』）の越後上布で、白地に紺絣、幾何学模様の小柄な絣である。

つまり、木羽定規は、絵画的で具象的な模様構成に適しており、明治中期ころまでは多様な模様が生み出されている。しかし、生産量が減少している明治中期以降は、新たな模様展開はみられず、テープ定規も用いながら小柄で簡単な模様で終始したといえるだろう。

次に、能登上布や近江上布には、櫛押しという絣技法が主に用いられる。櫛押しとは、櫛型の木の板で直接絣糸に捺染する絣技法である。整経した糸を捺染台に張り伸ばし、櫛型の

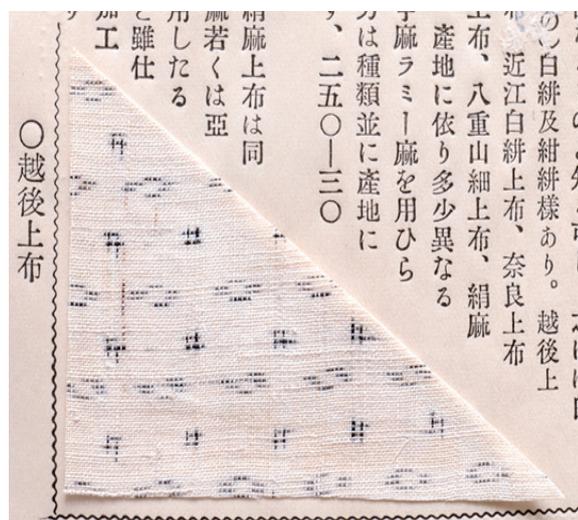


写真1 越後上布（『織物体系』p.55）



写真2 近江上布（『織物体系』p.53）

木版を用いて直接染料を捺染する。楕型の木版の底には溝が彫っており、糸に染料が付着する部分としない部分で絣の模様ができる。この技法は越後上布の括り絣と異なり、絣糸に直接捺染するため、より工程を省力化して絣模様を付けることができる。

1930年(昭和5)『織物体系』の近江上布(写真2)をみると、白地に紺絣の簡単な小絣である。この絣模様をみるかぎり、おそらく櫛押し技法は、木羽定規のような具象的で絵画的な表現ではなく、小柄で幾何学的な模様に適した技法であったと考えられる。

このように、近江上布や能登上布は、越後上布のように手間のかかる括り絣ではなく、捺染の櫛押しを用い、簡単で小柄な柄を大量に生産した。この絣技法の違いが両者の価格やブランドイメージに密接に関連していると考えられる。

## 第2項 絵図絣

木綿絣に用いられる絣技法は、種糸を用いる絵図絣をもとに各地で改良された。絵図台を用いる絵図絣は、『久留米絣の歴史と技法』によると、1839年(天保10)ころ、久留米で考案された技法である<sup>41</sup>という。絵図絣の技法は、織幅に準備された種糸を用いて、種糸に絣の防染部分の印をつけ(写真3)、その種糸にそって緯絣を括る技法である<sup>42</sup>。

久留米では、種糸の下に絣模様が書かれた紙を置いて人の手で印をつける方法が用いられる。一方、広瀬絣では、種糸に印を付けた後、よこへ台という台に緯糸を整経し、種糸の印を写す方法を用いる(写真4)。他にも、弓浜絣や伊予絣では、型紙を用いて種糸に印をつける方法を用いる(写真5)。備後絣は、「備後絣」によると、木製のたいこに、模様を写した絵紙をあて、たいこに準備された緯糸を絵紙の線にそって括る<sup>43</sup>という。つまり、絵図絣は、絣織物産地によってそれぞれ種糸への印の付け方が工夫されたと考えられる。

絵図絣は、越後の木羽定規と同じ括り絣である。板締や締機のように板や機で括る技法は、絣が微少で精緻な全面総絣模様へと展開していった。一方、絵図絣は括り絣のため、一つ一つの絣の幅が微少にはならず、絣模様もモチーフとの間に間のある構成が多くみられる。

絵図絣による模様には、具象的な桜や、蝶などの具象的な表現が多くみられる(写真6)。

このように、木綿絣の模様の特徴は、絵図絣による具象的なモチーフといえよう。しかし、紺地に白絣が多く、次に述べる銘仙のような多色染めの華やかな絣へは展開しなかった。これは、木綿絣が銘仙よりも、より小さい学童用向けや、また布団の表地としての需要があったためと考えられる。



写真3 種糸の印つけ (1968年(昭和43)文化財保護委員会調査資料)

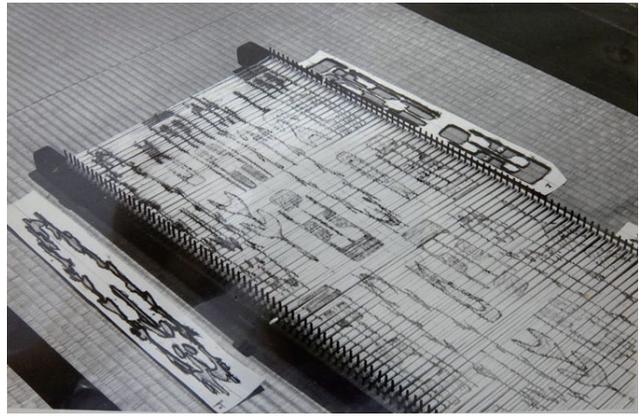


写真4 よこへ台 (1968年(昭和43)文化財保護委員会調査資料)

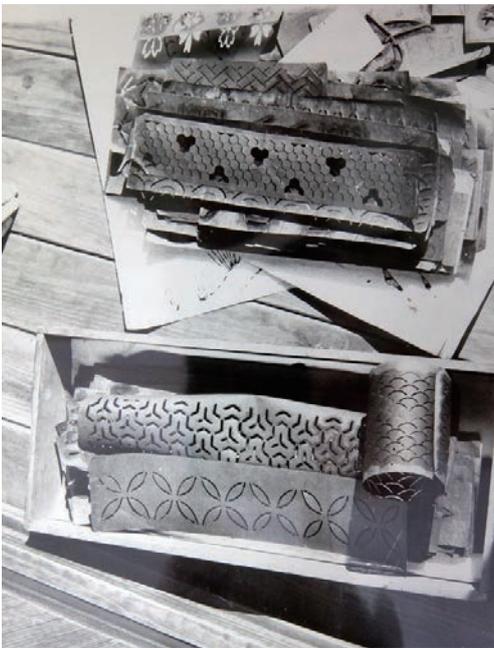


写真5 型紙 (1968年(昭和43)文化財保護委員会調査資料)



写真6 弓浜絣 (1968年(昭和43)文化財保護委員会調査資料)

### 第3項 締機（大島紬）と板締（村山大島・米琉）

紬織物には、大島紬には締機、村山大島と米琉には板締の絣技法が用いられている。『大島紬織物業の研究』によると、「明治40年笠利赤木名の永江伊栄温は、絣織締機を完成し、締加工による絣製法が始められた」<sup>44</sup>とある。村山大島の板締は、「村山織物について」によると、伊勢崎出身の板屋が1915年（大正4）から移住したことに始まる<sup>45</sup>という。米沢では『長井紬（本場米琉）の歴史』より、1904年（明治37）に足利から板締を導入している<sup>46</sup>ことがわかる。このようにみると、締機や板締めは、明治以降紬織物生産や銘仙生産が盛んになる過程で開発された新しい絣技法であるといえよう。

両者の絣技法の特徴は、手括りではなく締機や絣板をつかって防染を行う点である。締機とは、写真7のような締機という専用の機で、絣糸を織り込んで締める技法である。締機の経糸が絣糸を緯糸として織ることで、経糸で織られた部分が防染部分になる。織られた絣糸は、写真8にみるようなむしろ状となり、そのむしろを染色する。

板締めとは、写真9のような絣板に模様を彫り、板の間に絣糸をはさみ、写真10のよう



写真7 締機（1968年（昭和43）文化財保護委員会調査資料）



写真8 むしろ（1968年（昭和43）文化財保護委員会調査資料）



写真9 板締の板（1968年（昭和43）文化財保護委員会調査資料）

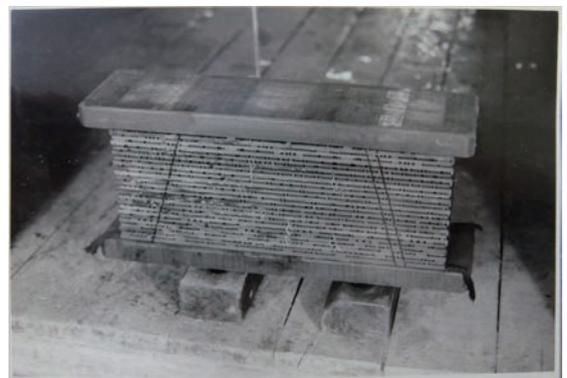


写真10 板締（1968年（昭和43）文化財保護委員会調査資料）

に絣板を重ねた状態で染色することで防染する技法である。絣糸は絣板と絣板の間ににびったりと挟まれ、挟まれた部分が防染され絣となる。

写真11～13は、『織物体系』に添付された、大島紬、村山大島、米琉である。これらの絣模様は、絣の線が細く、全面に絣模様が配置される総絣模様である。このような締機や板締の模様は、これまでの手括りによる絣と絣の間に間のある絣模様から大きく展開した形といえる。機や板で締めることでより微少な絣となり、その絣で埋め尽くされた間のない連続模様は、近代になって新しく展開し、流行した絣模様である。そして、これらの精緻な柄が高級品として特に富裕層や年配の女性向けとして流行していった。

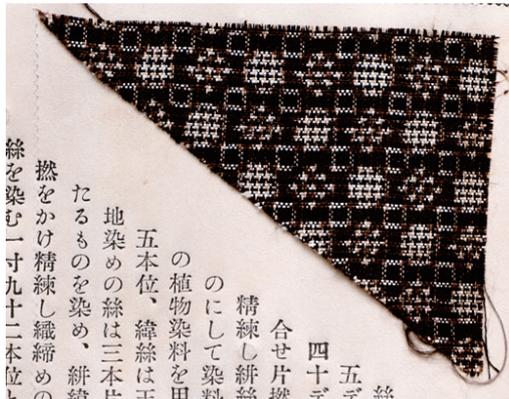


写真11 大島紬 (『織物体系』 p.37)



写真12 村山大島 (『織物体系』 p.38)

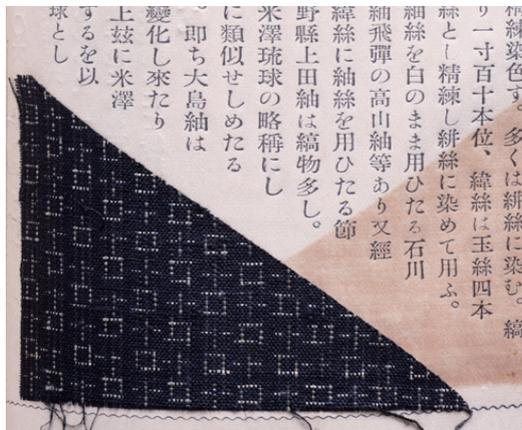


写真13 米琉 (『織物体系』 p.38)



写真14 大島風銘仙 (『伊勢崎織物史』 巻頭ページ)



写真15 伊勢崎銘仙 (『伊勢崎織物史』 巻頭ページ)

#### 第4項 解し捺染

銘仙には、板締、解し捺染などの絣技法が用いられている。伊勢崎には、1889年（明治22）～1890年（明治23）年に大和絣の技術者より板締が伝えられ、1905年（明治38）頃より一般化している。そして、「大正・昭和の銘仙着物の流行」より、1909年（明治42）には伊勢崎で画期的な解し捺染の技術が開発されている<sup>47</sup> ことがわかる。

この解し捺染とは、経糸を綿糸で仮織りし、仮織りした経糸を捺染台に張り伸ばして、型染めで直接捺染する方法である。型染めされた糸は、その綿糸を解しながら緯糸を織るため、解し捺染と呼ばれる。特に解し捺染は、精緻な板締よりも斬新で奇抜な模様へと展開した。

「糸から始まる物語 関東銘仙産地の歴史風土を訪ねて」によると、伊勢崎、秩父によって、主導された解し捺染の技術は、足利では、「半併用」と呼ばれる解し捺染で染色した経糸に、括り絣の緯糸を織り込む方法<sup>48</sup> や、八王子は、解し捺染をした経糸にずらし台をもちいる方法など各自で開発、改良されたという。

また、大正中期には大島紬の全国的な流行に影響されて村山大島が生産されているが、1915年（大正4）～1916年（大正5）以降、伊勢崎でも、写真14のような大島紬風の銘仙が生産された。この大島風銘仙は、「大正・昭和の銘仙着物の流行」によると、「銘仙の流行に刺激され、銘仙風の新柄の村山大島が作られだして好評となり、それがまた本場の大島紬に影響して、伝統の大島紬にも大柄や飛柄が生まれるという状況でした」<sup>49</sup> とあり、大島風の絣模様が全国的に流行していることが伺える。実際、大島風銘仙は、大島紬よりも安価で、大島紬をしのぐ勢いで生産された。

解し捺染による絣模様は、板締や締機よりも、より具象的で大柄な多色染めが可能な点が特徴である。銘仙の模様には、牡丹や椿をモチーフにした大胆で奇抜な草花柄が多くうみだされた（写真15）。また色彩は、赤紫や青紫の濃厚な色や、1935年（昭和10）以降は緑地も好まれた<sup>50</sup> という。このように、銘仙は、1909年（明治42）に開発された解し捺染により、大胆でカラフルな模様を多く創造した。その模様は、女学生からカフェーの女給、一般の女性達の人気を集め全国的に流行した。

## 第5項 絣織物産地の展開と技法

表5 上布、木綿絣、紬、銘仙の絣技法の開発・導入、単価

分類	名称	絣技法	絣技法の開発・導入時期	単価 (昭和5年)
上布	越後上布	木羽定規、棒定規、溝定規	不明	50
	近江上布	櫛押し	不明	5.8
	能登上布	櫛押し	文化年間(1804-1817) 近江より絣を習う	6
木綿絣	弓浜絣	絵図絣(種糸に型紙で印)	不明	
	広瀬絣	絵図絣(種糸、よこへ台使用)	不明	
	伊予絣	絵図絣(種糸に型紙で印)	不明	2.5
	久留米絣	絵図絣(種糸に手で印)	1839年(天保10) 絵図台開発	3.8
	備後絣	絵図絣(絵紙、たいこ使用)	不明	
紬	大島紬	締機	明治40年より締機技術の一般化	20-50
	村山大島	板締	大正4年伊勢崎の板屋が移住	11
	米琉	板締	明治37年足利より板締を習う	10
	結城紬	絵図絣か?	明治22年以降絣模様	25
銘仙	伊勢崎	板締、解し捺染	明治42年解し織開発	9
	八王子	解し捺染、	大正始めに関東各地へ広まる	8.5
	秩父	解し捺染	大正始めに関東各地へ広まる	7
	足利	板締、解し捺染	大正始めに関東各地へ広まる	

日本本土における絣織物産地の成立を整理した結果、江戸後期から絣織物を生産していた苧麻の上布と木綿絣、明治期以降発展した絹織物の紬と銘仙に大別されることがわかった。

『日本機業史』によると、苧麻の上布は、古来から日本各地で用いられてきた素材で、木綿は15世紀から16世紀初頭に中国大陸もしくは朝鮮から伝わったとされている<sup>51</sup>。木綿は、生産に手間がかかる苧麻に比べて、保温性に優れ、比較的容易に生産できるため、江戸中期

より各地に木綿織物産地が形成された。

一方上布は、木綿の台頭により日常着としての需要が減少し、高級夏織物として、越後、能登、近江などで生産されるようになった。越後上布は、弘化年間から嘉永年間頃（1844～1853）には、木羽定規を用いた複雑で絵画的な模様構成がみられる。

そして、江戸後期になると、絣織物の流行により木綿絣が、縞木綿に加えて織られるようになった。1839年（天保10）久留米で絵図絣の技法が開発され、木綿織物産地ごとにそれぞれの産地にあわせた改良がくわえられた。安価な日常着である木綿絣は、明治から昭和にかけて、伊予絣、備後絣、久留米絣の3大産地が形成された。木綿絣は絵図絣の技法が多く用いられ、紺地に白絣で具象的な模様構成に展開した。

一方、明治に入り西欧化の過程で奢侈消費文化が形成されたことで、富裕層が出現し<sup>52</sup>、高級絹織物の需要が増加した。大島紬や結城紬といった紬織物はその代表といえよう。大島紬は、1907年（明治40）締機の技法が一般化し、大正期に生産が増加している。締機は機で締めるため、絣の単位が非常に小さく、全面総絣の精緻な模様構成へと展開した。その結果、大島紬は、大正期に類似品の村山大島が生産されるほどの全国的な流行をうみだした。

そして、大正から昭和になると、絹織物の大衆化が進んだことで、より安価でファッション性の高い大衆絹織物の銘仙が誕生した。銘仙に用いられた解し捺染は、多色染めで、より華やかで大胆な模様を数多く生み出し、多くの若い女性に支持された。

以上のように、日本本土の絣織物産地の成立と絣技法を整理した結果、苧麻から木綿へ、近代以降は木綿から絹へと用いられる素材が変遷していくことがわかった。また、江戸後期より木綿織物に絣模様が織られるようになり、縞から絣へ展開した。そして、絣模様は、絹織物の紬や銘仙にも取り入れられ、それぞれ独自に展開した。また絣技術は、近代以前から用いられていた木羽定規や絵図絣に加え、明治末から大正期に締機、板締、解し捺染が開発され新たな模様を生み出した。

このようにみると、沖縄の各絣織物産地へもたらされた絵図絣と締機は、開発された時期や素材が異なった技法であるといえる。絵図絣は、そもそも近世期から木綿絣に用いられてきた技法である。しかし、久米島紬や宮古上布、琉球絣に導入された締機は、明治末に一般化され、本来大島紬などの絹織物の絣技法として展開した新しい技法である。つまり、絹織物の大島紬の締機技術が、苧麻織物の宮古上布や木綿織物の琉球絣、絹織物の久米島紬に導入された。

このように、日本本土の絣織物の技法と展開を分析した結果、近代には、紬、銘仙などの新商品が開発され、締機や板締、捺染の技法が開発されたことがわかった。そして、これらの絣技法は、新たな絣模様の全国的な流行を生み出し、異なる素材へも転用されるようになったのである。

### 第3節 絣織物産地における絣模様の流行と独自性

これまでに述べてきたように、日本本土の絣織物には、上布、木綿絣、紬、銘仙があり、明治期以降に各産地が形成された。これらの絣織物産地では、木羽定規、櫛押し、絵図絣、締機、板締、解し捺染などの技法が開発、改良、導入されてきた。

これらの絣織物産地の織物は、商品として市場へ流通し、最終的に消費者のもとへ届けられる。各絣織物は、どのような商品として絣織物市場へ流通していたのか。沖縄の絣織物が明治期以降に参入していった絣織物市場は、どのような特徴があったのだろうか。

そこで、近代以降の日本本土の絣織物市場の商品展開について調べるために、白木屋呉服店が発行した1918年（大正7）～1919年（大正8）の『白木タイムス』を取り上げる。『白木タイムス』を発刊した白木屋呉服店（後の白木百貨店、現東急百貨店）は、三越、高島屋、大丸、松坂屋などとならぶ、日本を代表する百貨店である。この『白木タイムス』には、見開き片ページごとにタイトルがつけられ、それぞれの8点程度の織物の写真が掲載されている。『白木タイムス』は、着物以外にも、洋服や、帽子、傘など多岐にわたる商品が掲載されたカタログの役目をもつ雑誌といえる。

国立国会図書館デジタルコレクションには、1918年（大正7）～1919年（大正8）の『白木タイムス』が所蔵されており、その中から絣織物に関するページを抽出した。

#### 第1項 『白木タイムス』の模様分析

『白木タイムス』には、「大島紬新柄」、「米流新柄」、「薩摩上布」、「木綿紺絣」、「紡績絣新柄」、「越後上布」、「近江帷子地」、「大和白絣」、「清涼上布」、「白地染絣」、「絣銘仙」、「模様銘仙」の12種類の絣織物名称を確認することができた。

それらは、①大島風蚊絣、②木綿紺絣、③銘仙風色絣、④白地絣の4つのカテゴリーに分類できた。

##### （1）大島風蚊絣

表6 大島風蚊絣模様の素材、柄、技法、価格、対象者（『白木タイムス』より）

名称	素材	柄	技法	価格	対象者
大島紬	絹	中柄	締機	34円～54円	16才から38才までの女性
		小柄	締機	33円～92円	25才～50才までの男性、 27才～40才までの女性
米琉	絹	中柄	板締	18円～23円	17才から28才までの女性
		小柄	板締	17円～24円	25才から40才の男性・老婦人

薩摩上布	苧麻	中柄	締機	63 円～ 198 円	20 才から 30 才位
		小柄	締機	52 円～ 132 円	25 才から 35 才位
絣銘仙	絹	中柄	板締か	15 円～ 16 円	16 才から 45 才までの女性
		小柄	板締か	11 円	24 才から 40 までの男性、 44 才以上の女性

この大島風蚊絣には、大島紬、米琉、薩摩上布（宮古上布）、絣銘仙の4つが分類できた（表6）。大島風蚊絣の最大の特徴は、精緻な絣の全面総絣である。大島紬は締機、米琉は板締、薩摩上布（宮古上布）は締機技法、絣銘仙は板締を用いていると推定される。これらの大島風蚊絣模様は、手拵りでは表現できない、微細な絣模様構成である。

大島風蚊絣の対象者は、大人から年配者が多い事が特徴である。また、薩摩上布（宮古上布）をのぞいて、大島紬と米琉は絹織物である。大島紬と薩摩上布（宮古上布）の価格は、非常に高価で、富裕層向けの奢侈品といえる。

また、これらの大島紬（写真16）、米琉（写真17）、薩摩上布（写真18）、絣銘仙（写真19）の絣模様をみると、どれも大変よく似ていることに気づく。これらの絣模様は、経糸緯糸ともに、絣が1羽（2本）程度で構成され、同じ絣が同じ場所に何段も繰り返すことが少ない。模様配置も斜め格子や市松など、全面に間のない構成である。

なぜこのような模様の類似がおこるのであろうか。なぜなら、この全面総絣模様の類似性は、偶然ではなく、意図されたものである。村山大島は、その名前の通り、東京都の村山地方で生産された大島紬を模した絣織物である。奄美大島から遠く離れた東京で類似品の生産が行われていたのである。

同様に、山形県米沢及び付近で生産された米琉も同様に大島紬の絣模様を模した織物である。米琉の「琉」は、琉球の「琉」ではなく、大島を指していたのである。そして、薩摩上布（宮古上布）と絣銘仙も同様に、大島紬の絣模様に影響されて生産された絣織物である。

『白木タイムス』中の薩摩上布（宮古上布）8点中のうち、縞織物が4点、絣織物が4点である。この4点の絣織物のうち、1点は締機ではなく手結い絣、残りの3点は締機による絣と推定される。

この締機による薩摩上布（宮古上布）の模様（写真18）は、大島紬の模様（写真16）と比べると、絣模様が少し大きい。これは、宮古に締機が導入されたのが1918年（大正7）であることと関係している。つまり、『白木タイムス』が刊行された1920年（大正9）では、宮古上布に締機の技術が移入されていたものの、大島紬ほどの細かい締機の模様構成までは展開していなかったと考えられる。その後、宮古上布は、大島風の全面の微細な総絣へと展

開していった。

つまり、宮古上布は、大正期における大島紬の流行に呼応する形で絣模様を変化させたといえるのである。

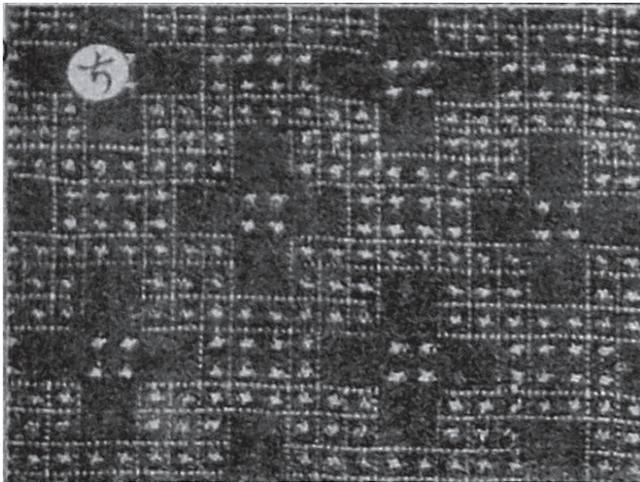


写真 16 大島紬新柄 37 円 90 銭  
(『白木タイムス』大正 7 年 15 卷 10 号 p.12 国立国会図書館蔵)

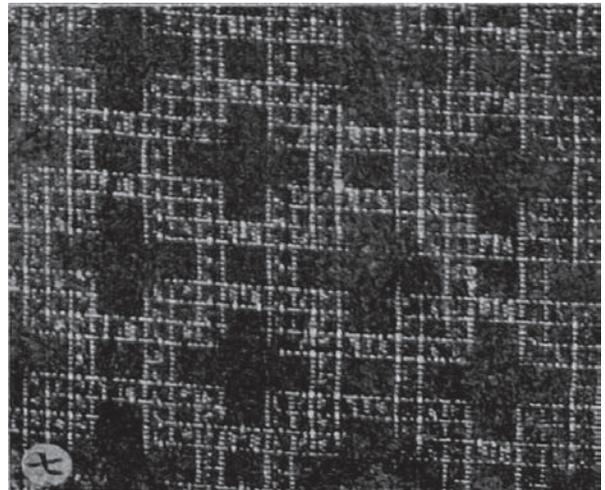


写真 17 米琉新柄 18 円 80 銭  
(『白木タイムス』大正 7 年 15 卷 11 号 p.12 国立国会図書館蔵)

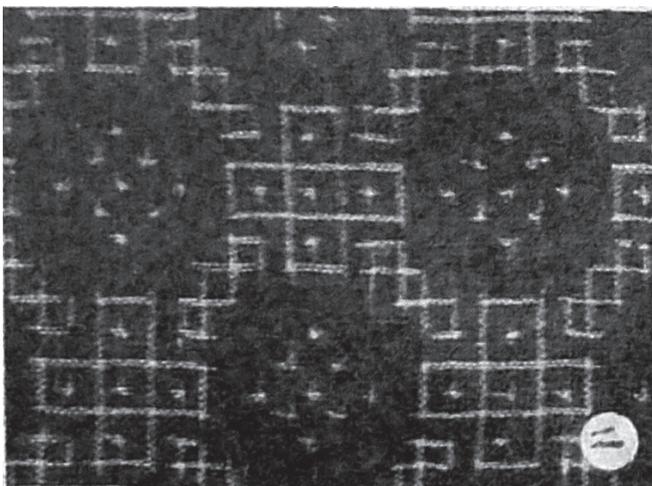


写真 18 薩摩上布 198 円  
(『白木タイムス』大正 8 年 16 卷 7 号 p.3 国立国会図書館蔵)

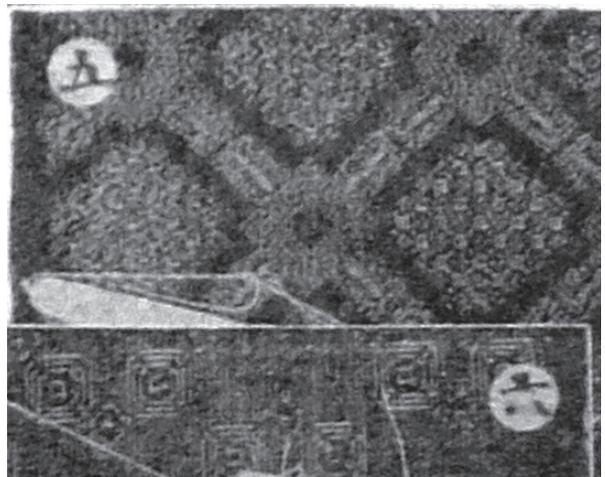


写真 19 絣銘仙 16 円 70 銭  
(『白木タイムス』大正 8 年 16 卷 3 号 p.10 国立国会図書館蔵)

## (2) 木綿紺絣

表7 木綿紺絣の素材、柄、技法、価格、対象者（『白木タイムス』より）

名称	素材	柄	技法	価格	対象者
久留米絣	木綿	中柄	絵図絣	6円～9円	15才以下男性 15才～22才女性
松山絣	木綿	中柄	絵図絣	5円	12才以下男性 14～18才女性
染絣	木綿	大柄	絵図絣か	2円	3才から9才男性 15才～19才女性
染絣	木綿	中柄	絵図絣か	2円	14才～30才男性 15才～40才以下女性

木綿紺絣には、「木綿紺絣-その1-」、「木綿紺絣-その2-」、「木綿紺絣-その3-」の3つのページを確認することができた(表7)。そのうち、「木綿紺絣-その3-」には、久留米絣と松山絣(伊予絣)の2つの産地名を確認することができた。「木綿紺絣-その1-」、と「木綿紺絣-その2-」は、染絣と表記されており、産地名は不明である。

木綿紺絣は、地色の紺と絣の白のコントラストがはっきりし、幾何学的な模様構成である。先ほどの大島風蚊絣は、経緯の模様が1～2本程度の細かい絣糸で構成されているのに対し、木綿紺絣は、絣糸を何羽か積み重ね、絣模様を構成していることでよりはっきりと白い絣に見える。

木綿紺絣の柄は、大柄と中柄があり、大柄は特に3才～9才向けの子供向けである。木綿紺絣には、久留米絣と松山絣(伊予絣)の2つの産地が記載されていた。大島風蚊絣と同様に、久留米絣(写真20)と松山絣(伊予絣)(写真21)の2つの絣模様は大変よく類似していた。染絣は大柄と中柄があり、特に大柄は子供用だった(写真22)。

木綿紺絣の価格は、久留米絣と松山絣(伊予絣)が5円～9円で、染絣は2円と安価だった。30円以上の大島紬などの高級品と比較するとかなり安価で、普段着としての需要があったと考えられる。

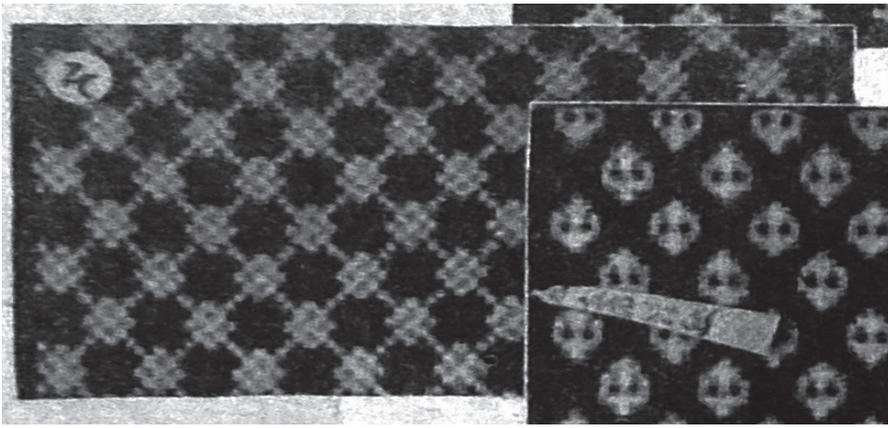


写真 20 久留米絣 6円95銭  
(『白木タイムス』大正8年 16巻3号 p.15 国立国会図書館蔵)

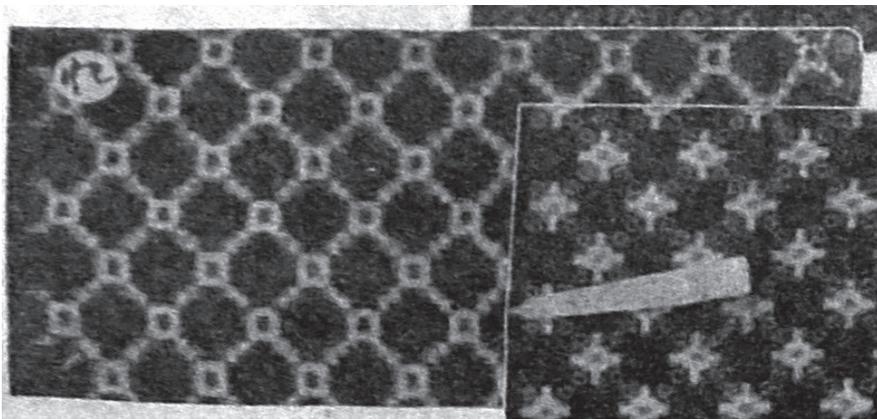


写真 21 松山絣 5円80銭  
(『白木タイムス』大正8年 16巻3号 p.15 国立国会図書館蔵)



写真 22 染絣 2円80銭  
(『白木タイムス』大正8年 16巻3号 p.13 国立国会図書館蔵)

## (3) 銘仙風色絣

表8 銘仙風色絣の素材、柄、技法、価格、対象者 『白木タイムス』より

名称	素材	柄	技法	価格	対象者
紡績絣	木綿か	中柄・大柄	絵図絣	4円～5円	記載なし
模様銘仙	絹	大柄	捺染か	10円～16円	16才までの女性

銘仙風色絣は、模様銘仙と紡績絣の2つが含まれる(表3)。この2つの絣模様は、これまでの絣模様と異なり、具象的な模様が特徴である。紡績絣とは、木綿の紡績糸を使用した絣と考えられるが、産地は不明である。模様銘仙も、絹糸を用いていると考えられるが、具体的な産地は不明である。おそらく、銘仙という名称から関東地方であろうと推定される。他に模様銘仙の項には、絞り銘仙という名称も見られたが、詳細は不明である。

模様銘仙絣(写真23)と紡績絣新柄(写真24)は、曲線が多様され、紅葉、麻の葉、蝶、花などの具象的な絣模様で構成されている。これらの模様は、絵図絣及び捺染の技法に適した絣模様である。

また、『白木タイムス』は白黒の写真が記載されているが、実際の織物は白、緑、藤色、藍などの配色がキャプションに記載されているため、実際にはカラフルな絣であったろう。紡績絣は、12点中全てが黒地である点が特徴である。銘仙風色絣の価格は、紡績絣が4円～5円、模様銘仙が10円～16円だった。先述した木綿紺絣は、2円から9円であった。紡績絣は安価な普段着、模様銘仙は少し価格が高い普段着といえるだろう。

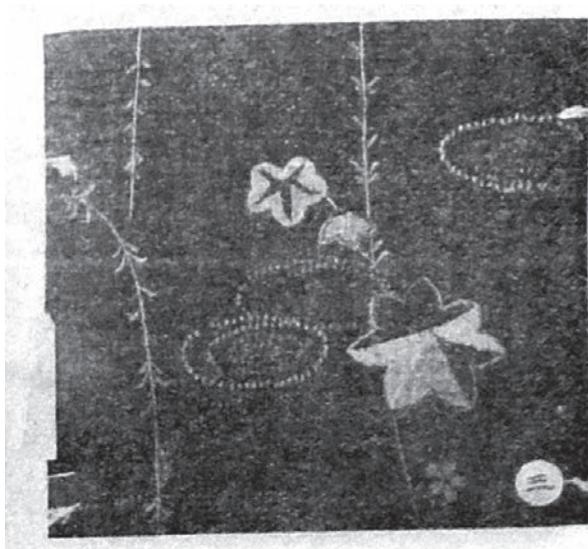


写真23 模様銘仙 16円70銭  
(『白木タイムス』大正7年 15巻11号 p.14 国立国会図書館蔵)

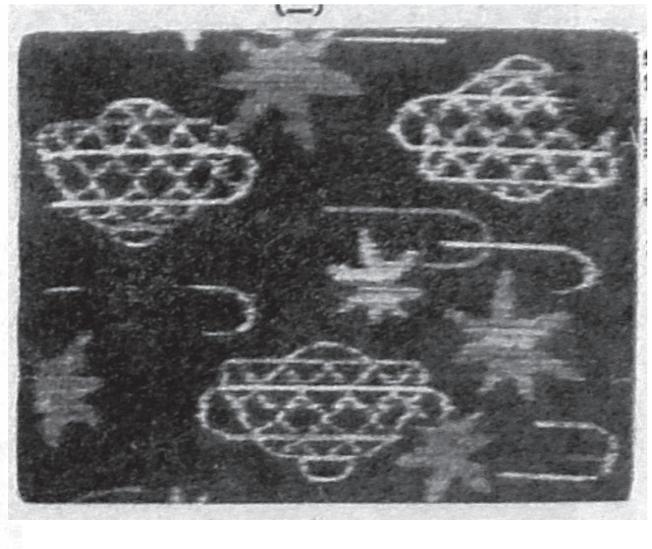


写真24 紡績絣新柄 5円20銭  
(『白木タイムス』大正7年 15巻10号 p.28 国立国会図書館蔵)

## (4) 白地絣

表9 白地絣の素材、柄、技法、価格、対象者 『白木タイムス』より

名称	素材	柄	技法	価格	対象者
越後上布	苧麻	中柄・小柄	棒定規	39円～76円	男女17才から45才の女性
近江上布	苧麻	中柄・小柄	櫛押し	10円～13円	17才以下、20才～32才
清涼上布	ラミー?	小柄	不明	5円～14円	記載なし
大和白絣	木綿	中柄	不明	3円～5円	12才男性・20～30才女性
大和白絣	木綿	小柄	板締	5円	12～20才男性 20才～30才女性、老婦人
白地染絣	木綿	大柄	絵図絣か	2円	7才～20才男性 17～30才女性
白地染絣	木綿	小柄	絵図絣か	2円	一般男性・老婦人

白地絣は、これまでの他の絣と違い白地に紺絣の構成がみられた(表4)。白地絣には、上布と木綿白地絣の2種類が含まれる。上布は、越後上布、近江上布、清涼上布。木綿絣は、大和白絣、白地染絣の2つがみられた。

これらの木綿白地絣の対象者は、10代から老婦人と大人向けと幅広い。上布や木綿絣でも同じように、絣模様が小さくなると着用する対象者の年齢が上がっている。

価格は、越後上布が39円から76円と非常に高額だった。これは、大島紬や宮古上布と並ぶ奢侈品であるといえよう。他の近江上布や清涼上布は、5円から14円と非常に安価である。そのため、近江上布や清涼上布の素材は、手績みの苧麻ではなく、機械紡績のラミーではないかと推察される。大和白絣と白地染絣は、2円から5円だった。木綿紺絣と同様に、木綿白地絣は夏物の普段着であった。

木綿白地絣の絣模様は、中柄と小柄がみられた。小柄の木綿白地絣は、模様も簡単な幾何学模様が多く、大島紬のような凝った構成はみられなかった。越後上布は棒定規、近江上布は櫛押しの絣技法が使われたと考えられるが、その他の産地の絣技法は不明である。

中柄の白地絣は、越後上布や近江上布は、大島風蚊絣模様に近い模様構成がみられた(写真25、写真26)。しかし、越後や近江では、締機は導入されていない。越後では棒定規か木羽定規を使い手括り、近江では櫛押しで捺染していると考えられる。そのため、これらの技法では、大島風の締機ほど全面に細かい絣にはなっていない。その他の小柄の越後上布、近江上布、清涼上布は、どれも簡単な幾何学模様だった(写真27～29)。

一方、大和白絣や白地染絣の中柄は、絵図絣風の模様である(写真30、写真31)。この模様は、木綿紺地絣の大柄・中柄模様と類似しており、子供用の白地絣である。大和白絣と白地染絣

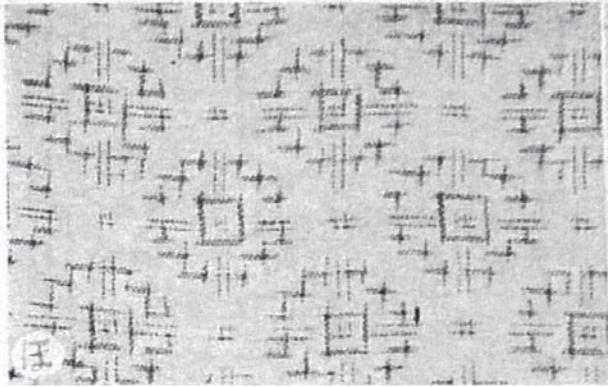


写真 25 越後上布中柄 76 円  
(『白木タイムス』大正8年16巻7号 p.4 国立国会図書館蔵)

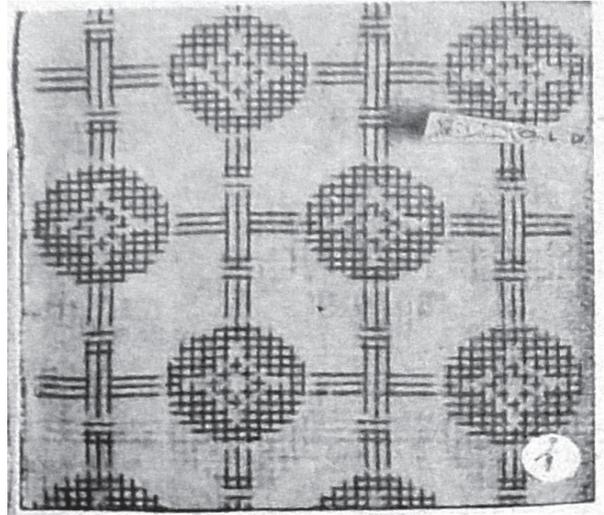


写真 26 近江上布中柄 10 円 40 銭  
(『白木タイムス』大正8年16巻7号 p.5 国立国会図書館蔵)



写真 27 近江帷子地 13 円 80 銭  
(『白木タイムス』大正8年 16 巻7号 p.5 国立国会図書館蔵)

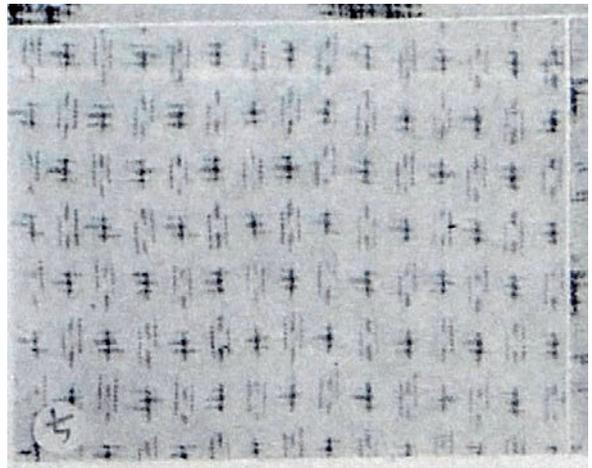


写真 28 越後上布 71 円  
(『白木タイムス』大正8年 16 巻7号 p.4 国立国会図書館蔵)

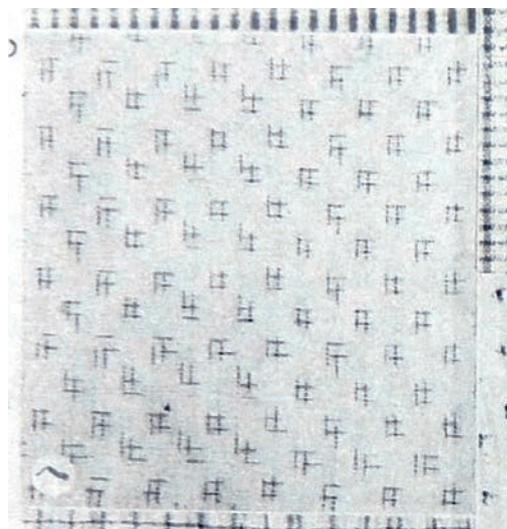


写真 29 清涼上布 8 円 95 銭  
(『白木タイムス』大正8年 16 巻6号 p.23 国立国会図書館蔵)

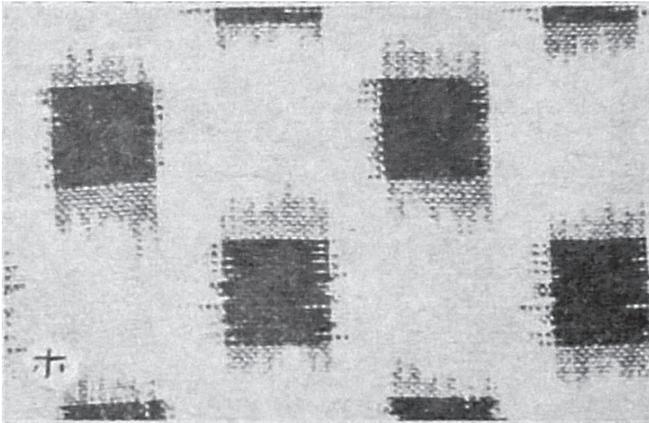


写真30 大和白絁中柄 3円80銭  
(『白木タイムス』大正8年 16巻6号p.22 国立国会図書館蔵)

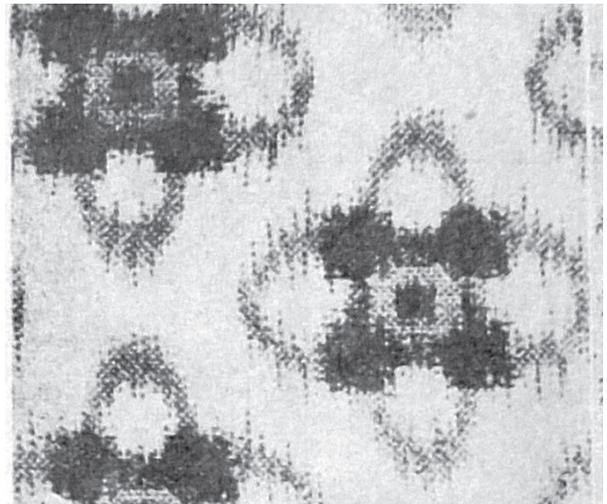


写真31 白地染絁中柄 2円50銭  
(『白木タイムス』大正8年 16巻5号p.18 国立国会図書館蔵)



写真32 大和白絁 5円70銭  
(『白木タイムス』大正8年 16巻6号p.22 国立国会図書館蔵)

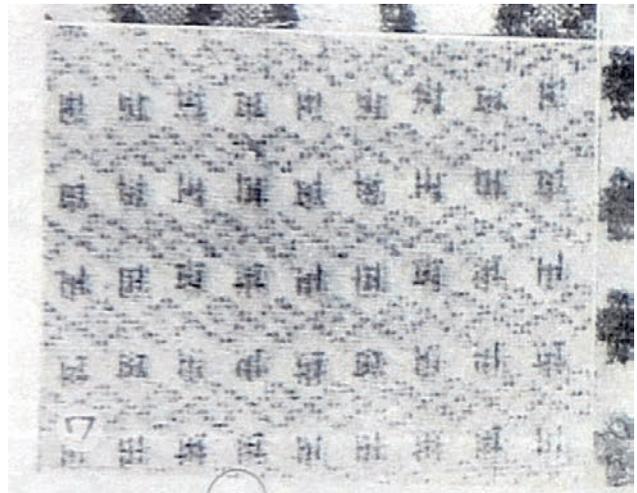


写真33 白地染絁 2円50銭  
(『白木タイムス』大正8年 16巻5号p.19 国立国会図書館蔵)

の小柄(写真32、33)は、越後上布や近江上布の小柄と類似した、細かい幾何学模様の構成だった。

## 第2項 『白木タイムス』の模様みる絣織物のカテゴリー

『白木タイムス』の絣模様を分析した結果、(1)大島風蚊絣は、特徴的な全面総絣の緻密な模様構成がみられた(写真16)。(2)木綿紺絣は、幾何学的な絵図絣模様が特徴である(写真20)。(3)銘仙風色絣は、曲線を多用した具象的な模様で、多色染めである(写真23)。(4)白地絣は、上布と木綿白地絣がふくまれている。白地絣の上布には、大島風の模様構成がみられた(写真25)。また木綿白地絣は、小柄で幾何学的な模様がみられた(写真32)。

これらの絣織物は、それぞれ小売り価格が異なり、価格が高いのは大島風蚊絣、白地絣の越後上布だった。その他の木綿紺絣や銘仙風色絣、白地絣の木綿絣は普段着として流通していたと考えられる。

また、白地絣は一般に夏物として他の織物とは別に分類された。なかでも、越後上布や近江上布の中柄の模様構成は、高級品である大島風蚊絣に近く、大和白絣などの木綿白絣は木綿紺絣の模様構成に近い。このため、白地絣は、普段着と高級品にわかれ、その模様構成は大島紬と木綿紺絣の模様を白地絣へ展開しているといえよう。

そして、『白木タイムス』中の4つのカテゴリーに共通してるのは、大柄、中柄、小柄といった柄の大小による分類である。絣模様が小さいほど、価格が高く、対象者の年齢は上がる傾向にあった。つまり、それぞれ4つのカテゴリーのなかで、大柄・中柄・小柄があり、それぞれの産地は、大柄だけなどに特化するのではなく、大小の模様構成を生産し商品展開を行っていたのである。

このような、『白木タイムス』の分析により、絣織物を4つのカテゴリーに分類することができた。これまでの先行研究では、絣素材、絣技法、絣模様のどれかに注目して分類が考えられてきた。しかし、絣素材、絣技法、絣模様は、それぞれ複合的に影響しあって絣織物産地を形成していることが明らかになった。絹の紬織物の大島紬の全国的な流行は、大島から遠く離れた村山大島や米琉産地、大島風銘仙(写真14)を生み出した。さらに、大島紬の流行は、苧麻織物の宮古上布の絣模様にも影響を与えていた。また、このような大島風の縮機による模様構成は、村山大島や米琉、銘仙のような板締で表現されていた。つまり、一つの代表的な絣模様は、複数の絣技法や絣素材で表現されているのである。

一方で、縮機以外にも、琉球絣や久米島紬には、絵図絣技法が導入された。絵図絣は、久留米や伊予絣などに用いられる技法が沖縄へ導入されたと考えられる。木綿紺地絣の模様構成は、小柄で幾何学的な模様が多数あり、木綿紺地絣は、白地木綿絣と模様構成が類似しており、それぞれ夏物と冬物の用途の違いである。琉球絣は、この木綿紺地絣のカテゴリーに分類され、商品生産を行っていたのである。

## 小結

日本本土の絣織物産地の展開や、絣技法の開発時期を分析した結果、用いられる素材は、苧麻から木綿へ、近代以降は木綿から絹へと変遷していくことがわかった。これは、一つの素材にのみの視点による先行研究では、明らかに出来ない結論である。また、江戸後期より縞木綿から絣木綿へ展開した絣模様は、絹織物の紬や銘仙にも取り入れられ、それぞれ独自に展開した。紬や銘仙の絣技法は、明治末から大正期に締機、板締、解し捺染が開発され、木綿絣とは全く異なる新たな模様を生み出した。

また、日本本土の絣織物の技法と展開を分析した結果、近代には、紬、銘仙などの新商品が開発され、締機や板締、捺染の技法が開発されたことも明らかとなった。そして、これらの絣技法は、新たな絣模様の流行を生み出し、異なる素材へも転用されるようになったのである。そして、沖縄の各絣織物産地へも、素材の異なる大島紬の締機技術が、苧麻織物の宮古上布や木綿絣の琉球絣、紬織物の久米島紬に導入された。

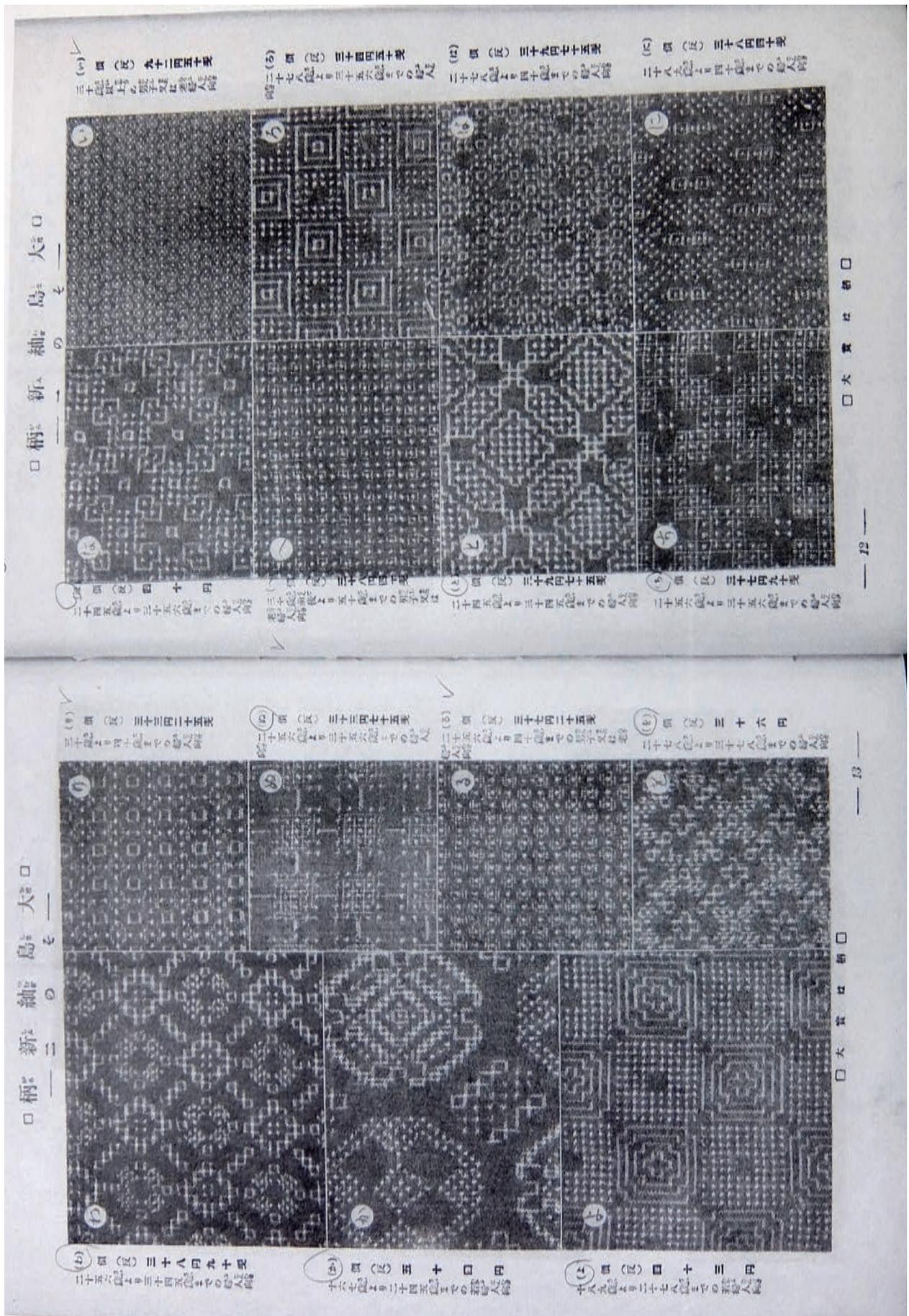
さらに、沖縄の絣織物が、明治期以降に参入していった日本本土絣織物を『白木タイムス』より分析した。その結果、絣素材、絣技法、絣模様は、それぞれ複合的に影響しあって絣織物産地を形成し、4つのカテゴリーに分類できることが明らかになった。代表的な大島風の絣模様は、カテゴリーを横断し複数の絣技法や絣素材で表現されているのである。つまり、絣織物のブランドイメージとは、大島紬のような高級品なのか、木綿紺地絣や銘仙の普段着なのか、白地絣のような夏物なのかというカテゴリーに属しているといえよう。そして、近代以降、沖縄の絣織物の日本本土への移出には、このような絣織物のカテゴリーへ適応していくことが重要である。

## 注

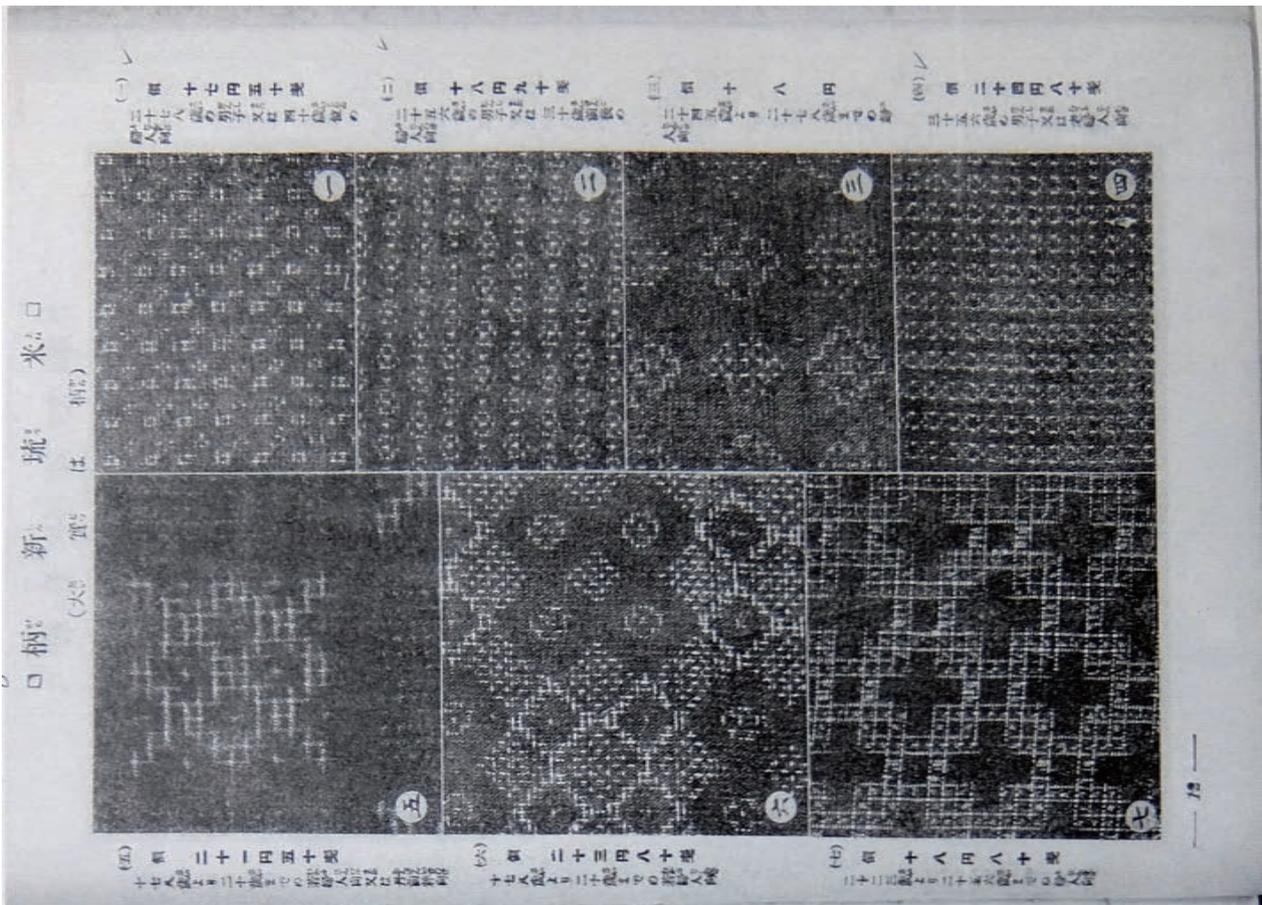
- 01 那覇市史企画部市史編集室『那覇市史 資料篇 第2巻中の7 那覇の民俗』、1979年、p.348
- 02 多和田淑子「沖縄の機締め技法について」『沖縄染織研究会通信』 vol.36、沖縄染織研究会、2005年5月、p.2
- 03 仲宗根恵茂「宮古上布発展策」1927年、pp.8-9
- 04 福井貞子『改訂日本の絣文化史』京都書院、1981年
- 05 織田秀雄『絵図絣—民俗文様の心』岩崎美術社、1981年
- 06 三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年、p.150
- 07 山崎光子「越後の絣の歴史」『市史リポート とうかまち』第3集、十日町市史編さん委員会、1989年、p.214
- 08 赤澤計眞『越後織物史の研究』高志書院、1998年、p.177

- 09 石田龍次郎「能登上布：日本の村落工業に関する事例研究」『一橋論叢』第46巻第6号、pp.583-585
- 10 同上、p.586
- 11 同上、p.587
- 12 同上、p.588
- 13 前掲書、三瓶孝子『日本機業史』、p.166
- 14 同上、p.167
- 15 同上、p.167
- 16 同上、p.166
- 17 同上、p.167
- 18 藤原もと代「広瀬絣の技法」『季刊染織と生活』第6号、染織と生活社、1974年、p.54
- 19 前掲書、三瓶孝子『日本機業史』 p.167
- 20 中村健一「久留米絣の歴史」『繊維と工業』vol.61,no.6、繊維学会、2006年、p.154
- 21 鈴木栄一「備後絣」文化財保護委員会調査ファイルより、p.1
- 22 伊予織物同業組合『伊予織物の沿革』1936年、p.17
- 23 辻合喜代太郎「大和絣—その歴史と技法と文様について—」『季刊染織と生活』第6号 染織と生活社、1974年、p.46
- 24 前掲書、藤原もと代「広瀬絣の技法」『季刊染織と生活』第6号、p.54
- 25 湊光朝「弓浜絣」『季刊染織と生活』第6号、染織と生活社、1974、p.59
- 26 弓削政己「大島紬からみた歴史と現在」『織りの海道 奄美・鹿児島・久留米編』、織の海道実行委員会、2005年、p.122
- 27 金原達夫『大島紬織物業の研究』多賀出版、1985年、p.12
- 28 同上、p.27
- 29 東京都立繊維工業試験場村山分場「村山織物について」文化財保護委員会調査ファイルより、p.3
- 30 川村吉弥『長井紬（本場米琉）の歴史』長井紬織物工業協同組合・本場米琉織物工業協同組合、1975年、p.25
- 31 茨城県・結城市『本場結城紬 生産構造調査書』1959年、p.1
- 32 大島紬の価格は、長さ3丈、目方90匁が20円、長さ3丈2尺、目方100匁が50円である。
- 33 銘仙に用いられる糸は、玉糸が主流で、次第に平絹、絹紡糸、綿糸（ガス糸）、レーヨン（人絹）などを組み合わせて用いるようになった（新井正直「糸から始まる物語—関東銘仙産地の歴史、風土を訪ねて」『別冊太陽銘仙大正昭和のおしゃれ着物』平凡社、2004年、

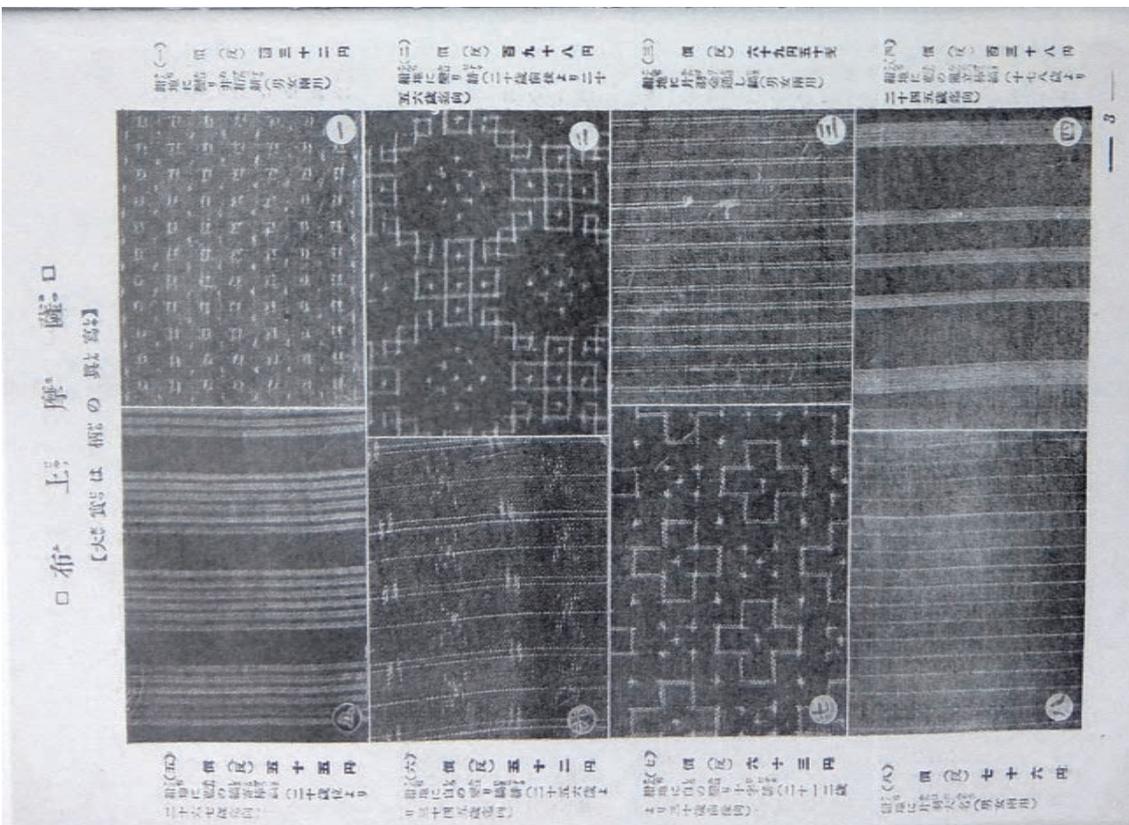
- p.126)。
- 34 桐生は男物が中心で伊勢崎の賃機をやっていた（新井正直「糸から始まる物語—関東銘仙産地の歴史、風土を訪ねて」『別冊太陽 銘仙 大正昭和のおしゃれ着物』 p.129）。
  - 35 伊勢崎織物協同組合『伊勢崎織物史』1966年、p.25
  - 36 藤井健三「大正・昭和の銘仙着物の流行」『別冊太陽 銘仙 大正昭和のおしゃれ着物』平凡社、2004年、p.116
  - 37 同上、p.116
  - 38 <http://iga.usthp.bs.jp/comparison.html> 伊勢崎銘仙アーカイブス中の銘仙産地比較論より。5大産地を含む計11の産地の銘仙生産統計（全国銘仙連盟会調査）より、生産量の多い伊勢崎、秩父、足利、八王子を抽出し、筆者が作成した。
  - 39 前掲書、山崎光子「越後の絣の歴史」『市史リポート とうかまち』第3集、p.227
  - 40 同上、p.228
  - 41 前掲書、中村健一「久留米絣の歴史」『繊維と工業』vol.61,no.6、p.153
  - 42 写真3から10は、1968年（昭和43）におこなわれた文化財保護委員会調査資料の写真アルバムより筆者が撮影した。この調査は、文化財保護委員会が織物を文化財として指定するにあたっての事前調査で、柳悦孝氏が調査を担当した。
  - 43 前掲書、鈴木栄一「備後絣」文化財保護委員会調査ファイルより、p.8
  - 44 同上、金原達夫『大島紬織物業の研究』、p.20
  - 45 前掲書、東京都立繊維工業試験場村山分場「村山織物について」、p.15
  - 46 前掲書、川村吉弥『長井紬（本場米琉）の歴史』、p.49
  - 47 前掲書、藤井健三「大正・昭和の銘仙着物の流行」『別冊太陽 銘仙 大正昭和のおしゃれ着物』、p.115
  - 48 前掲書、伊勢崎織物協同組合『伊勢崎織物史』、p.28
  - 49 前掲書、藤井健三「大正・昭和の銘仙着物の流行」『別冊太陽 銘仙 大正昭和のおしゃれ着物』、p.119
  - 50 同上、p.120
  - 51 前掲書、三瓶孝子『日本機業史』、p.145
  - 52 根橋正一「明治期における奢侈商品としての結城紬の形成」『流通経済大学社会学部論叢』第18巻第1号、流通経済大学、2007年、p.43



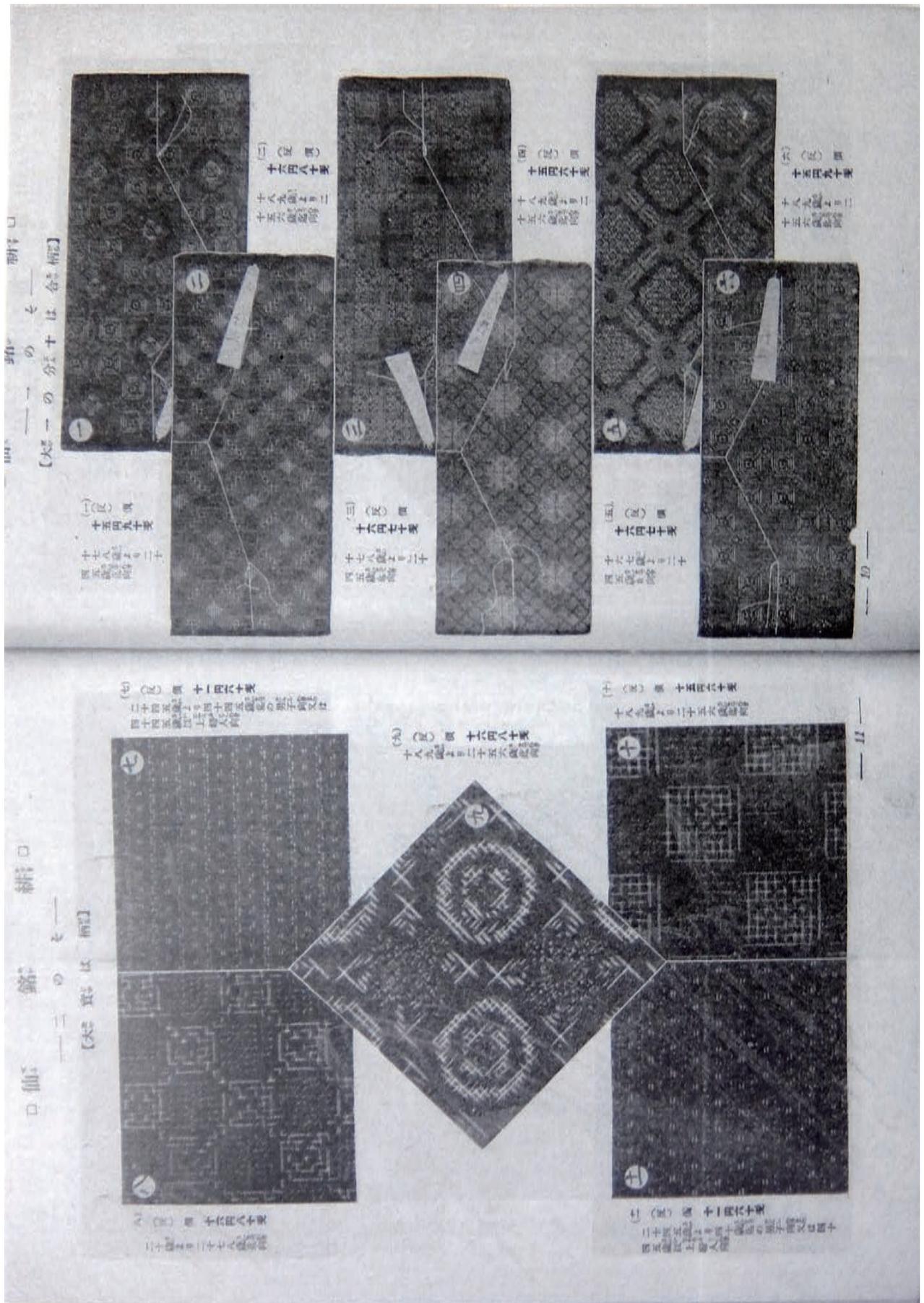
大島絣新柄 (『白木タイムス』大正7年15巻10号 pp.12-13 国立国会図書館蔵)



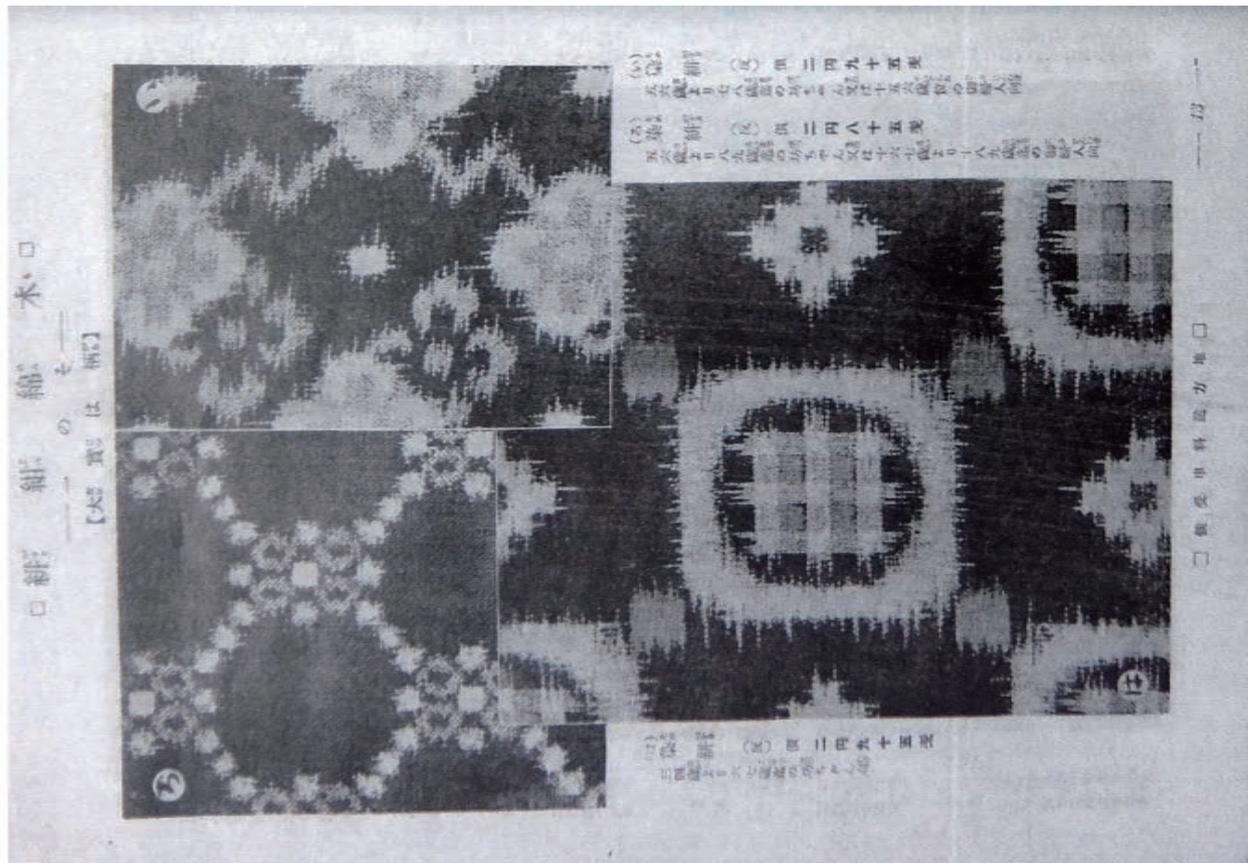
米琉新柄 (『白木タイムス』大正7年15卷11号 p.12 国立国会図書館蔵)



薩摩上布 (『白木タイムス』大正8年 16卷7号 p.3 国立国会図書館蔵)



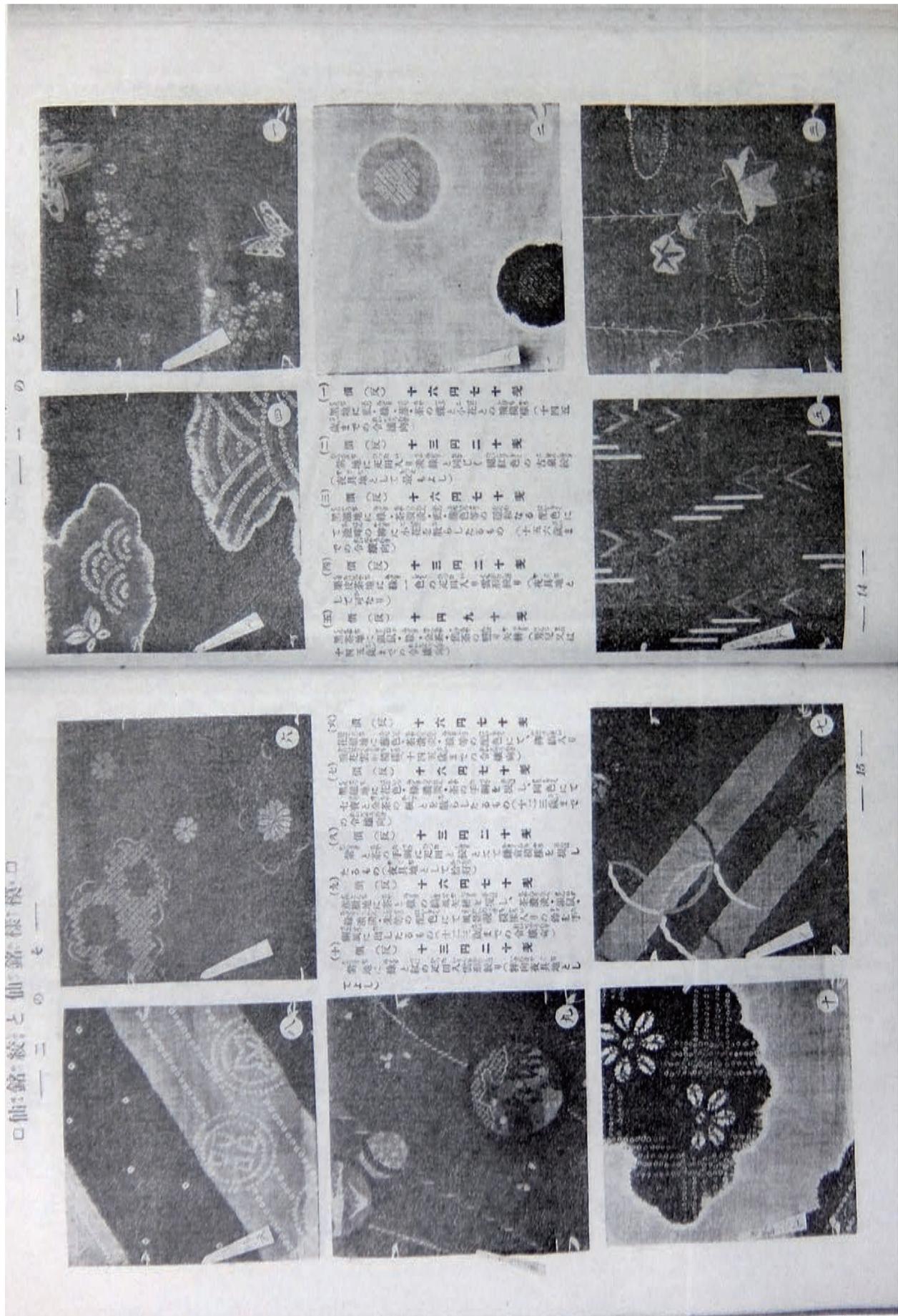
絣銘仙 (『白木タイムス』大正8年16巻3号 pp.10-11 国立国会図書館蔵)



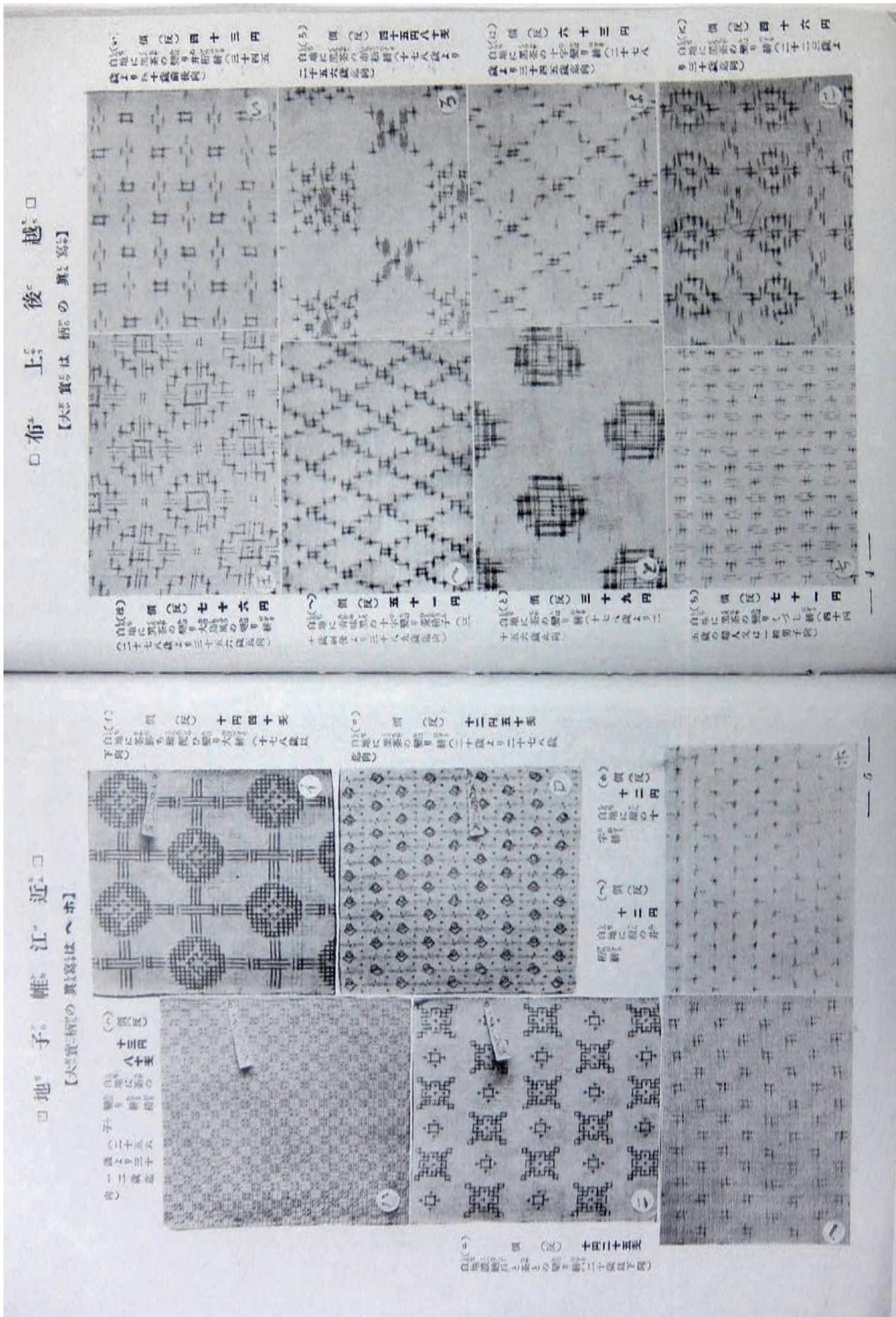
染絣 (『白木タイムス』大正8年 16巻3号 p.13 国立国会図書館蔵)



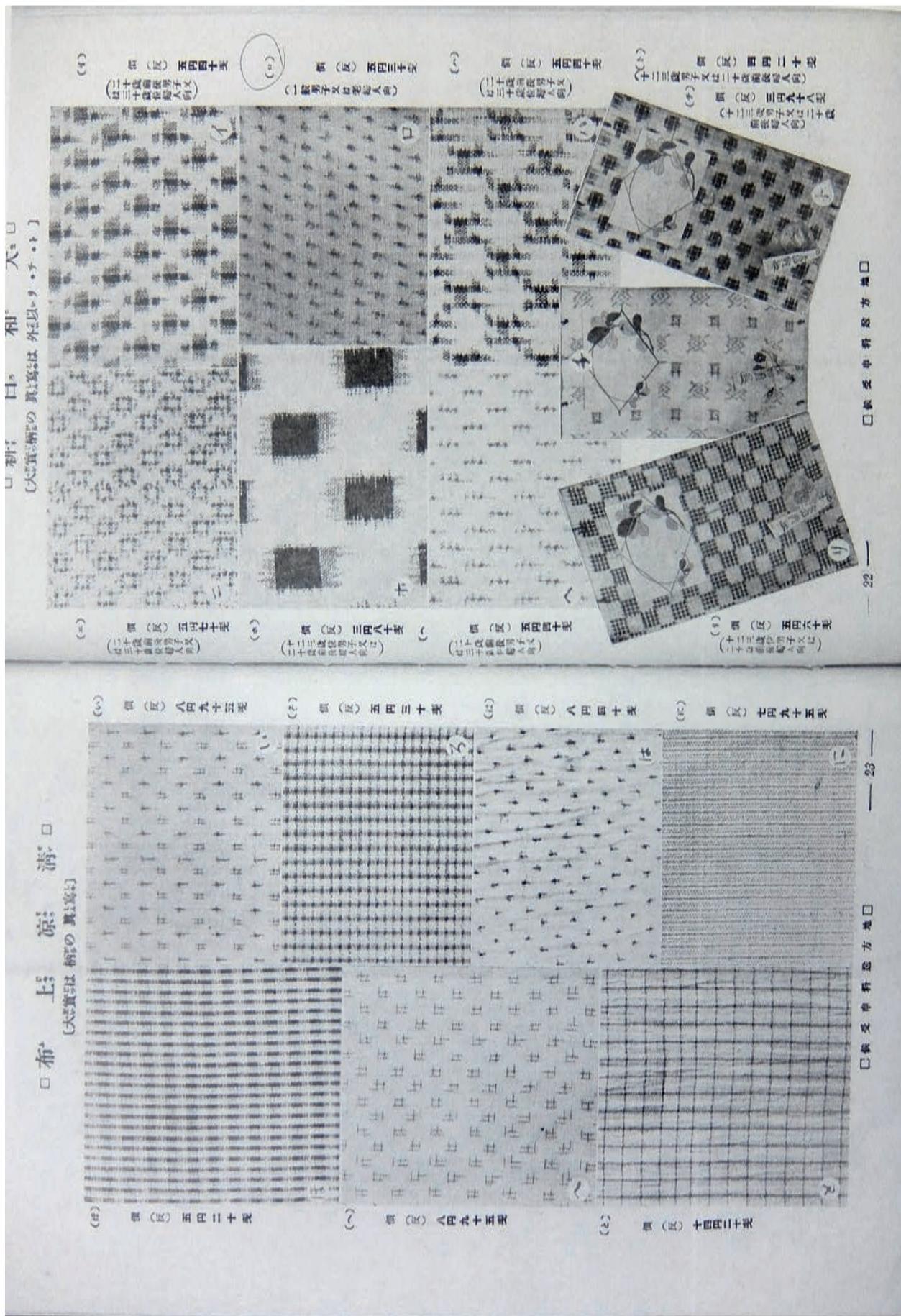




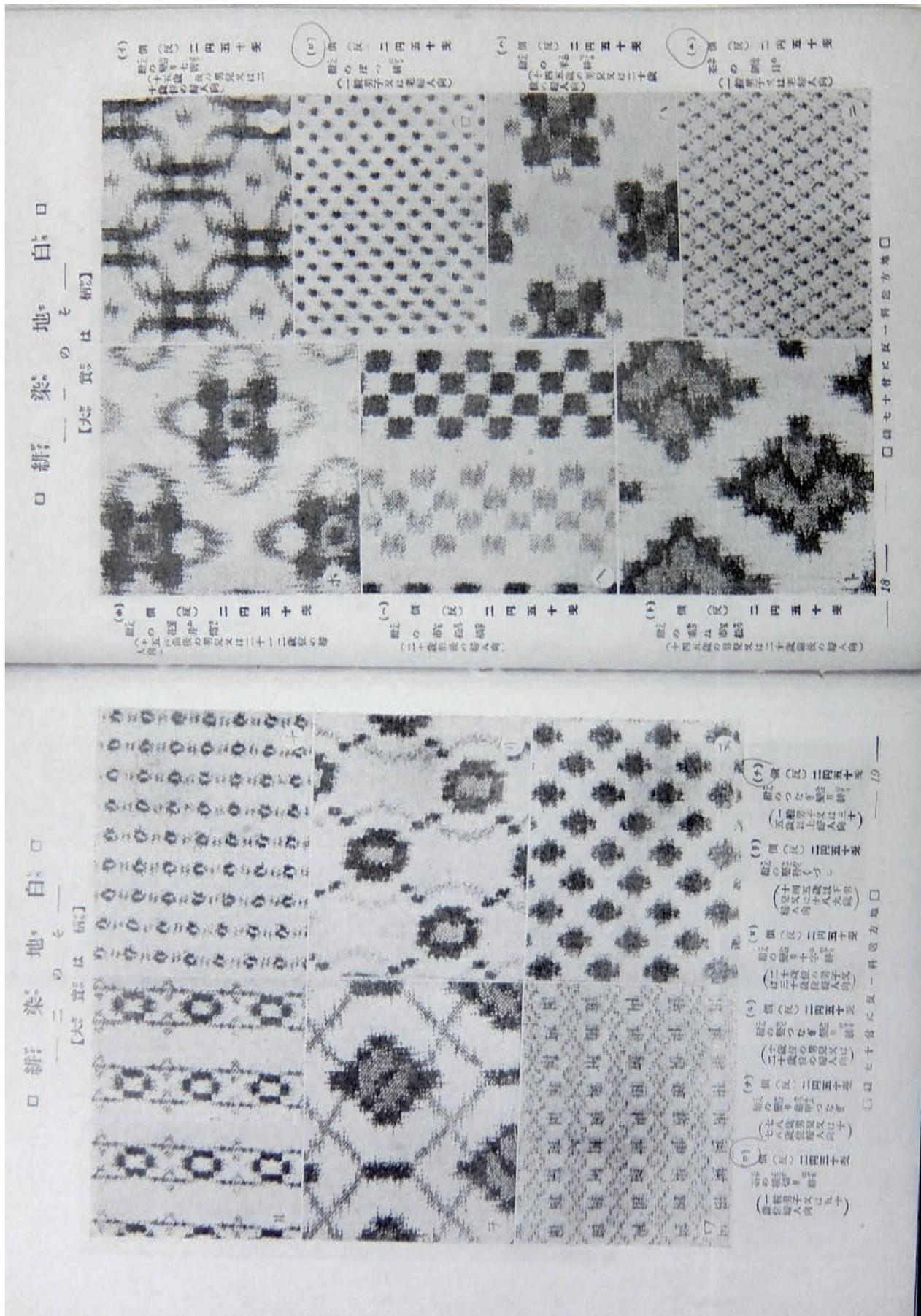
模様銘仙 (『白木タイムス』大正7年 15巻11号 pp.14-15 国立国会図書館蔵)



越後上布中柄、近江帷子地 (『白木タイムス』大正8年16卷7号 pp.4-5 国立国会図書館蔵)



大和白絣、清涼上布 『白木タイムス』大正8年 16巻6号 pp.22-23 国立国会図書館蔵



白地染絣 (『白木タイムス』大正8年 16巻5号 pp.18-19 国立国会図書館蔵)

## 第5章 移出向け琉球絣の特徴と琉球絣イメージ

本章の目的は、1903年（明治36）の第5回内国勸業博覧会に出品された琉球絣を分析し、その特徴を明らかにすることである。第4章で述べたように、日本本土の絣織物は、白木屋呉服店の雑誌である『白木タイムス』の絣模様の分析より、4つのカテゴリーに分類することができた。琉球絣は、そのうちの木綿紺絣として日本本土へ移出された商品であった。ただし、この『白木タイムス』より確認できた木綿紺絣の産地名は、久留米絣と松山絣の2つの産地名のみである。

そこで、『白木タイムス』で分類した木綿紺絣のカテゴリーを、さらに実証的に裏付けるために、国立国会図書館に所蔵されている1903年（明治36）第5回内国勸業博覧会の資料『絣之泉』をもとに分析を試みる。『絣之泉』は、第5回内国勸業博覧会に出品された絣織物から、計600点を収録した絣図案集である。『絣之泉』には、琉球絣を含む沖縄の絣織物は、全部で34点確認することができた。

この『絣之泉』に所載された琉球絣は、沖縄で生産されていた絣織物のなかでも、県外移出を目的とした商品である。これらの移出向け琉球絣は、他の日本本土の木綿紺絣と比較してどのような特徴があるのだろうか。今日伝統工芸品として生産される各織物は、それぞれ産地に伝わる素材や模様、技術を継承し、それぞれのブランドイメージをもとに生産が行われている。そこで、『絣之泉』に収録された琉球絣の模様分析を通して、近代における琉球絣のブランドイメージについて考察する。

次に、琉球絣の県内向け生産についても検討を行う。これまで本論文を通して取り上げてきたのは、移出向け琉球絣である。では、沖縄県内の織物生産のうち、県内向け織物はどの程度生産されていたのだろうか。明治期から昭和20年代までの沖縄の人々の服装の変化を辿ることで、県内向け織物及び県外から移入された織物について考察する。近代における沖縄の人々の服装の変化に関しては、多くの優れた先行研究がある<sup>1</sup>。これらの先行研究に、『沖縄県統計書』や『琉球新報』の分析を加え、特に人々が身につけていた織物の種類や衣服の形態に焦点をあて分析する。

最後に、琉球絣をめぐるイメージについて、近代における沖縄文化への相反するまなざしから分析を行う。近代の沖縄において、ハジチや琉装などの伝統的な沖縄文化はたびたび抑圧の対象とされてきた。一方で、染織品などの沖縄の伝統的工芸に対しては、美術品的価値が認められ、高い評価を受けることが多かった。このような沖縄文化に対する抑圧と称揚という視点から、沖縄県内における琉球絣をめぐるイメージについて考察する。

## 第1節 移出向け琉球絣の絣模様

### 第1項 沖縄県における博覧会等への出品

沖縄が初めて参加した博覧会は、粟国恭子の論考によると、薩摩藩を通して出品した1867年（慶応3）パリ万国博覧会であるという<sup>2</sup>。その後、沖縄県は、フィラデルフィアなどで開催された外国万国博覧会や、東京や大阪、京都で開催された内国勸業博覧会、長崎や熊本など九州各県で行われた九州沖縄六県連合共進会などに参加してきた<sup>3</sup>。

内国勸業博覧会は、日本の内務省の殖産興業政策の柱として、産業発展と輸出品目育成を目的とし、1877年（明治10）の第1回から1903年（明治36）の5回まで開催された。内国勸業博覧会には、農業、工業、水産などの多くの産業に関連する物品が展示された。紡織関係では、織布以外にも、紡績機械、織機などが出品されていた。

『琉球新報』には、1903年（明治36）の第5回内国勸業博覧会、1907年（明治40）の東京勸業博覧会、1914年（大正3）東京大正博覧会に関する記述がみられた。1907年（明治40）の東京勸業博覧会では、琉球紺地絣、紬、赤絣細上布、赤縞細上布、紺細上布、紺縞上布が出品された<sup>4</sup>。また、沖縄織工場の木綿絣、宮古郡砂川間切の安谷屋恵達の紺上布が3等、木綿紺絣、宮古の紺上布、八重山の上布など9名が、記念褒状を授与されている<sup>5</sup>。

また、1914年（大正3）東京大正博覧会では、「昨日琉球織物同業組合に於て大正博覧会出品織物予選を行ひたる結果那覇百九点首里十七点島尻八十三点中頭一点国頭十二点合計二百二十二点程入選せり」<sup>6</sup>とあり、出品に予選があったことがわかる。この東京大正博覧会では、泊の国吉真福の紺絣、山口盛厚の細上布が宮内省のお買上げとなっており<sup>7</sup>、受賞者は、銀牌3名、銅牌16名、褒状42名<sup>8</sup>であったことが伺える。

このような『琉球新報』より、沖縄県は、1903年（明治36）の第5回内国勸業博覧会、1907年（明治40）の東京勸業博覧会、1914年（大正3）東京大正博覧会などに積極的に参加していることがわかる。ただし、これらの新聞記事は、沖縄側からみた博覧会に関する断片的な資料であり、日本本土全体での絣織物生産をふまえた、沖縄の移出向け織物の分析とはなりえない。

そこで、国立国会図書館所蔵の第5回内国勸業博覧会出品の絣織物図案集である『絣之泉』をもとに、沖縄の移出向け織物と、日本本土全体の絣織物との比較分析を試みた。『絣之泉』は、上巻と下巻に分かれており、上巻は絣織物図案集、下巻は第5回内国勸業博覧会第6部審査報告抜抄である。

## 第2項 第5回内国勲業博覧会への出品

『琉球新報』より、沖縄県は、紬、絹綿交織、木綿織物、絹織物、桐板、紺細上布、白細上布、芭蕉布、染料、などを第5回内国勲業博覧会へ出品し、総出品数は3,502点であった<sup>9</sup>。そのうち、木綿絣の出品数は、151点だった。一方、第5回内国勲業博覧会の絣織物図案集『絣之泉』には、全国37の都道府県が出品した絣織物の内訳が示されており、以下は、各都道府県別の絣図案所載数（点）である。

東京府（7）、埼玉県（7）、群馬県（27）、新潟県（27）、山形県（13）、茨城県（7）、愛知県（5）、岐阜県（5）、石川県（5）、滋賀県（13）、奈良県（21）、鳥取県（12）、島根県（11）、徳島県（32）、愛媛県（92）、広島県（14）、山口県（5）、熊本県（5）、福岡県（98）、鹿児島県（52）、沖縄県（34）、外数県（108）

先述したように、沖縄県の第5回内国勲業博覧会への木綿絣の出品数は151点であるので、『絣之泉』にはそのうちの34点が所載されたといえる。最も掲載数の多い県は、福岡県（久留米絣）98点、愛媛県（伊予絣）の92点、鹿児島県（薩摩絣）52点、そして4番目が沖縄県の34点だった。

また、第5回内国勲業博覧会では、出品された物品への褒賞が行われていた。『絣之泉』下巻によると、沖縄の琉球絣は、2等1人、3等11人、褒状28人の計40人が褒賞を受けている。この数は、全受賞者数のうち、最も受賞者数の多い福岡県（久留米絣）100人、愛媛県（伊予絣）95人、広島県（備後絣）69人、鹿児島県（薩摩絣）49人に次ぐ、5番目に多い数である。なかでも、沖縄織工場は、木綿絣3点が2等を受賞している。このことから、日本本土における琉球絣は、生産量と評価において、4～5番目の木綿絣産地といえるだろう。

さらに、『絣之泉』下巻の各都道府県別講評によると、

沖縄県 本県の琉球絣は其染料として山藍を使用するか故に他の模擬すへかざる美妙の色相と香気とを有し地質は瀟洒として流汗に濡ふも皮膚に密接することなく甚だ着心地宜しく柄合は高尚にして雅致を存し随て上流社会に歓迎せらるとは蓋し本産の特徴なり然れども之を精査するに大体に於いては前回に比し著しき進歩を認めず只小絣の緻密にして精巧なる点に於いては一般の進歩を来たし各県の首位をしむるは事実なりと雖も近時柄合競争の結果経緯に糸の織度に不同あると機拵え不完全なる為め経不整を生せると織立後着色糊を塗抹し飛白の部鮮明を欠くとは実に本品の欠点とす是れ当業家の宜しく反省を要すべき所なり

このように講評では、琉球絣は、山藍の色相が美しい、布の風合いがよく着心地がよい、柄は高尚で上流社会に歓迎されていると評されている。一方、課題点は、柄を精査すると前回から進歩がなく、織り上がり後に着色糊で加工する点を反省すべきとしている。

続く、審査囑託国武騎次郎批評と向山小平次の琉球絣への批評も、着色糊の廃止を述べて

いる。また、両氏ともに、琉球絣は、価格が高く一般の需要に合致せず、標本的物品として名声があるとしている。そして琉球絣の絣模様は、大柄と中柄は久留米絣や伊予絣にかなわないが、小柄は緻密で各県の上位を占めると述べている。このように、琉球絣は、価格の高さや着色糊の問題はありつつも、概ね好評で、殆どが売約済みとなったという<sup>10</sup>。

### 第3項 『絣之泉』に含まれる琉球絣

『絣之泉』に収録された沖縄の絣織物は、琉球上布3点、琉球紬織1点、その外琉球絣30点の計34点であった。また、そのうち紺地絣が24点、白地絣11点であった。そして、紺地絣の中には、印刷が不鮮明で模様が確認できない資料が7点みられた。そのため、『絣之泉』に収録された沖縄の織物のうち、絣模様が分析できたのは27点である。

始めに、写真1『絣之泉』131号は「ジュウサン・ムチリー」の柄で、首里区株式会社沖縄織工場と記載されていた。写真2の小禄クンジー資料にも同じ構成の絣がみられた<sup>11</sup>。「ジュウサン・ムチリー」は、小禄クンジー資料に同柄が4点所蔵されている。また、写真3『絣之泉』573号は、十字絣が13個の経緯絣ではなく、9個の「ククヌチ・ムチリー」である。この「ク

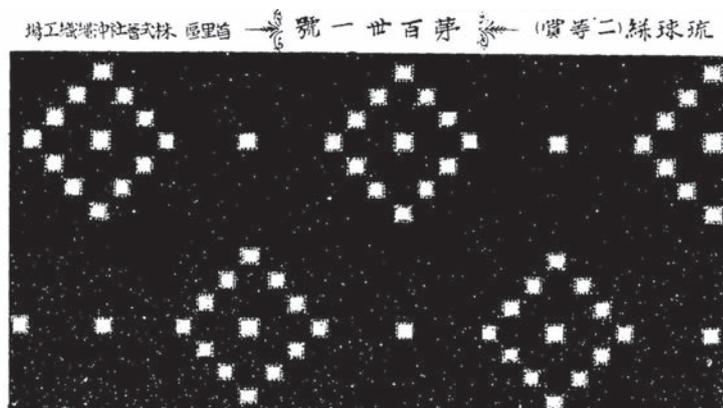


写真1 琉球絣(二等賞) 首里区株式会社沖縄織工場  
(『絣之泉』第百廿一号(p.46) 国立国会図書館蔵)



写真2 小禄クンジー資料 H20-17

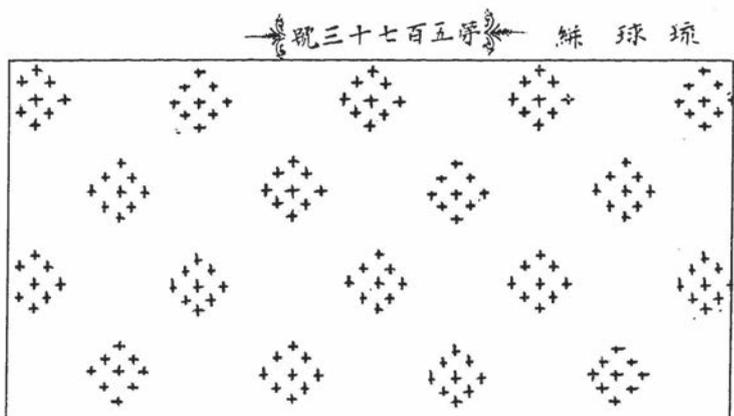


写真3 琉球絣  
(『絣之泉』第五百七十三号(p.231) 国立国会図書館蔵)

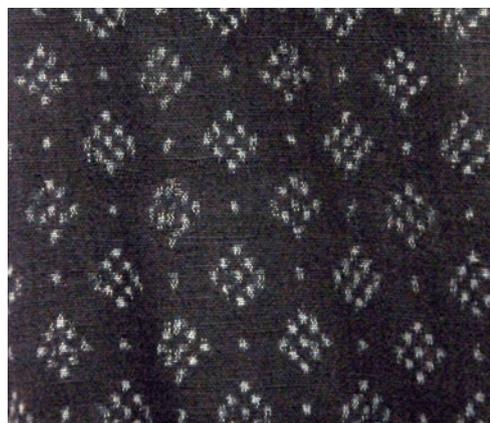


写真4 小禄クンジー資料 H23-4

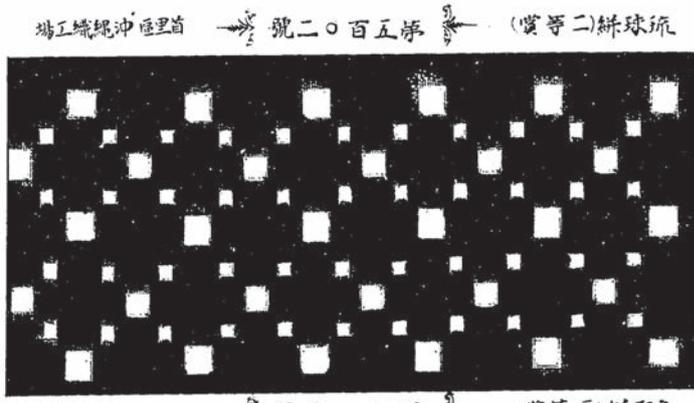


写真5 琉球絣 (二等賞) 首里区沖繩織工場  
 (『絣之泉』第五百〇二号 (p.207) 国立国会図書館蔵)

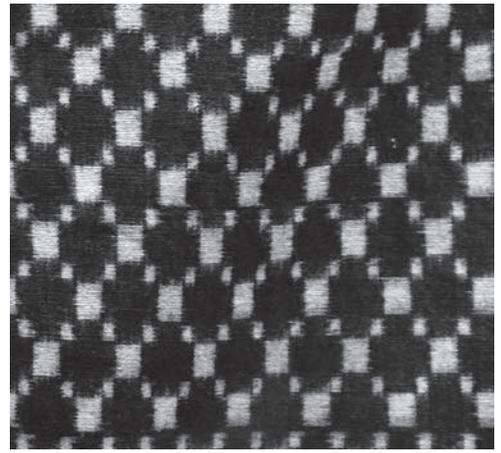


写真6 小禄クンジー資料 H19-38

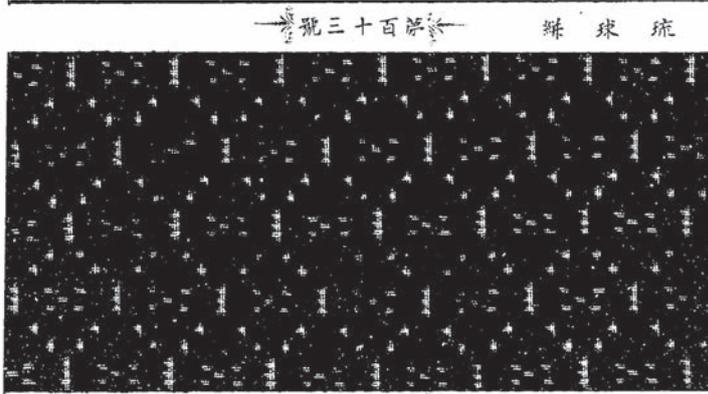


写真7 琉球絣 (『絣之泉』第百十三号 (p.40) 国立国会図書館蔵)



写真8 那覇市歴史博物館小禄資料 01

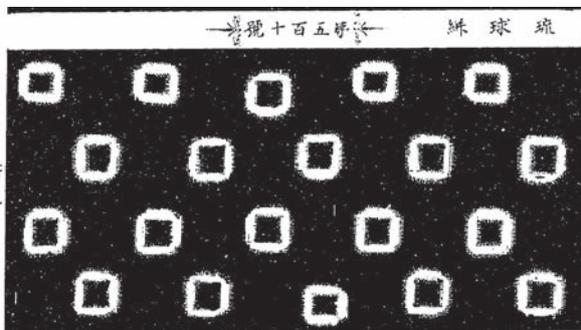


写真9 琉球絣  
 (『絣之泉』第五百十号 (p.209) 国立国会図書館蔵)

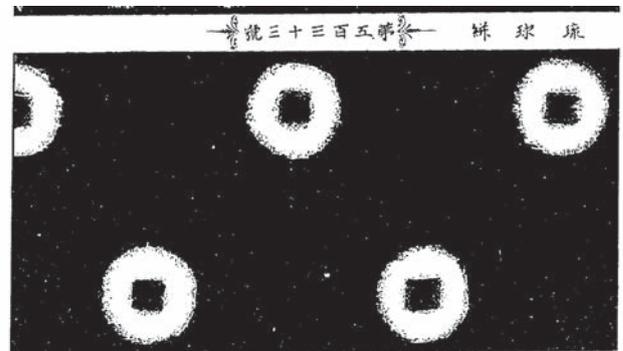


写真10 琉球絣  
 (『絣之泉』第五百三十三号 (p.217) 国立国会図書館蔵)



写真11 那覇市歴史博物館小禄資料 04

クヌチ・ムチリー」は、小禄クンジー資料に2点確認することができる(写真4)。おそらく、このような「ジュウサン・ムチリー」や「ククヌチ・ムチリー」は、小禄や那覇地域において盛んに生産された人気の柄であったと考えることができよう。

写真5 沖縄織工場の『絣之泉』502号は、斜め格子模様の経緯絣である。この柄も同様に、小禄クンジー資料2点に、模様構成が類似する柄をみつけることができた(写真6)。他にも、『絣之泉』103号(写真7)の亀甲繫ぎ模様は、小禄クンジー資料(写真8)に確認することができた。また、『絣之泉』510号・532号の「ジンダマー」模様の凶案(写真9、10)も、小禄クンジー資料(写真11)に確認することができた。

このように、第5回内国勸業博覧会凶案集の『絣之泉』に含まれる琉球絣の絣模様は、沖縄に残されていた小禄クンジー資料及び那覇市歴史博物館所蔵の小禄クンジー資料の絣模様4種類と一致した。これらの小禄クンジーの絣模様は、1903年(明治36)の第5回内国勸業博覧会に出品され、その後の沖縄でも引き続いて生産されていたことを裏付ける資料といえるだろう。

しかし、一方で小禄クンジー資料に多く含まれているものの、『絣之泉』には数点しか所載されていないタイプの絣凶案もあった。それは、『絣之泉』576号(写真12)の一番下にみられる経緯絣の「バンジョウ」、『絣之泉』580号(写真13)の下にみられる緯絣の「トー

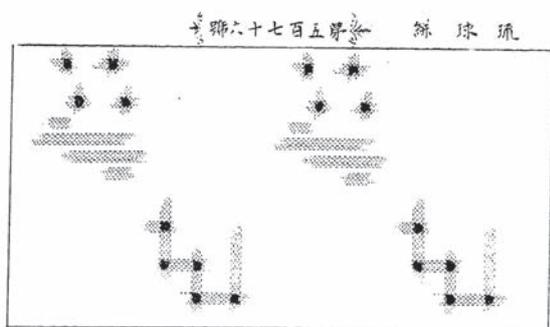


写真12 琉球絣  
 (『絣之泉』第五百七十六号 (p.232) 国立国会図書館蔵)

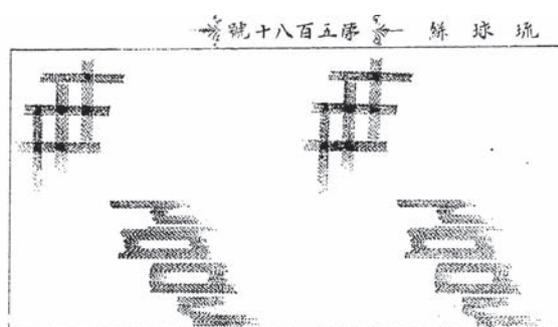


写真13 琉球絣  
 (『絣之泉』第五百八十号 (p.233) 国立国会図書館蔵)

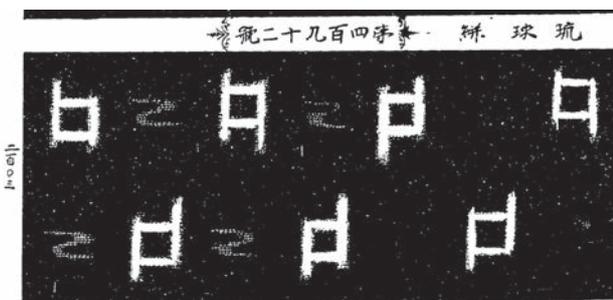


写真14 琉球絣  
 (『絣之泉』第四百九十二号 (p.203) 国立国会図書館蔵)



写真15 小禄クンジー H20-4 御絵図風経緯絣

ニー)、『絣之泉』492号(写真14)にみられるような、緯絣の「ミジグム」などの絣柄である。このような沖縄の御絵図柄風の絣柄は、『絣之泉』に3点確認することができた。しかし、沖縄に残されている小禄クンジー資料には、御絵図風の経緯絣(写真15)が、総点数60点のうち10点含まれている。

『絣之泉』576号、580号、492号の「バンジョウ」、「トーニー」、「ミジグム」などの絣単位は、沖縄の伝統的な御絵図柄にもちいられる手結い絣の模様似ている。しかし、これらの『絣之泉』の絣単位は、絣一つの模様が大きく、絣単位も2つ程度で、模様配置が単調である。

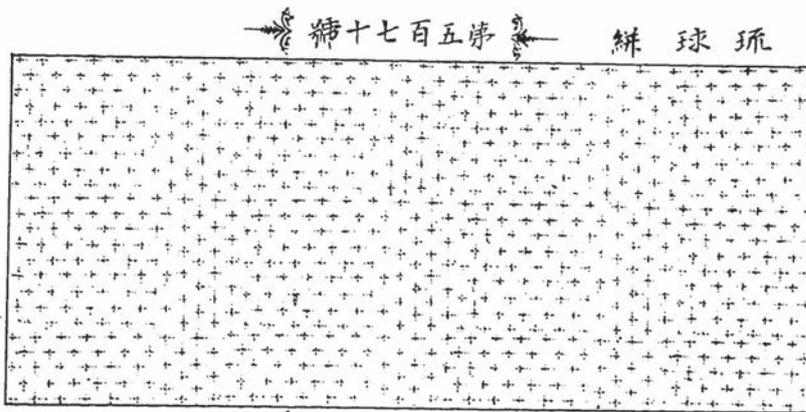


写真16 琉球絣  
(『絣之泉』第五百七十号 (p.230)  
国立国会図書館蔵)

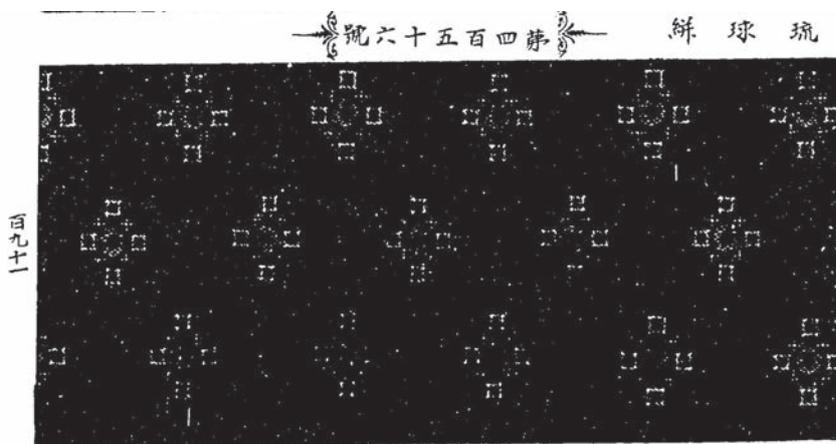


写真17 琉球絣  
(『絣之泉』第四百五十六号  
(p.191) 国立国会図書館蔵)

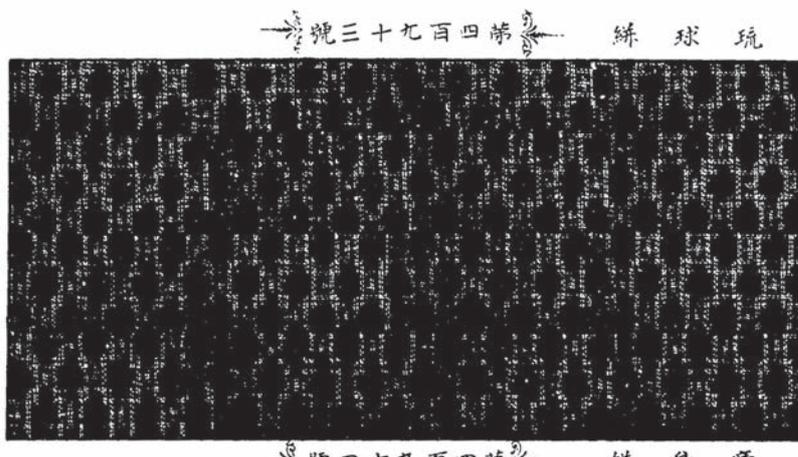


写真18 琉球絣  
(『絣之泉』第四百九十三号  
(p.204) 国立国会図書館蔵)

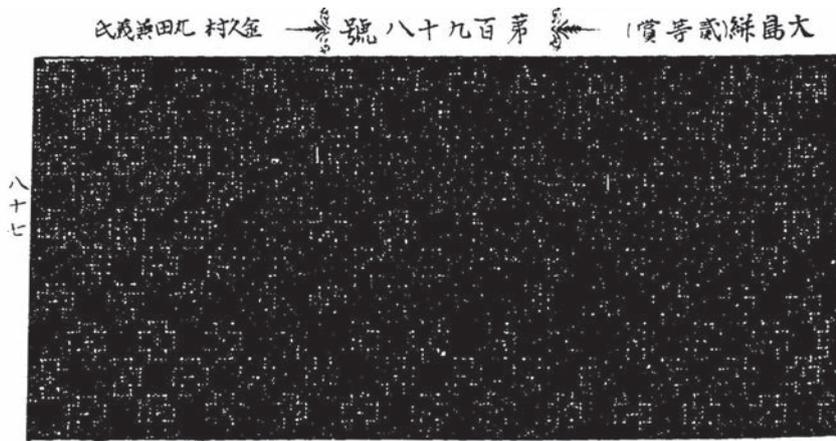


写真 19 大島紬  
（『絣之泉』第百九十八号（p.87）  
国立国会図書館蔵）

一方、小禄クンジの御絵図風の柄（写真 15）は、ひとつひとつの絣柄が小さく、絣単位は 4～5 種類で構成され、絣モチーフの配置も複雑である。このことから、『絣之泉』に含まれる手結い風の絣模様は、小禄クンジに多く含まれる御絵図風の絣模様とは類似しているとは言い難いだろう。

つまり、『絣之泉』を見る限り、沖縄から日本本土へ移出された絣織物の中に、沖縄の伝統的な模様である御絵図風の絣模様は見られない。一方、小禄クンジ資料に御絵図風の絣模様が残されているのは、地元沖縄の人向けの県内向け生産によるものと考えられる。

そのため、県内向けには御絵図風の絣模様を生産していたものの、県外移出向けには、『絣之泉』にあるような小柄の経緯絣が多く生産されていた。つまり、言い換えれば、日本本土において、沖縄の伝統的な御絵図柄は、琉球絣として認識されていたとは言えないのである。

さらに『絣之泉』に収録された琉球絣のもう一つの特徴は、写真 16 のかなり細かい十字絣と、写真 17、18 の細かい全面に配置された総柄模様である。このような細かい絣は、これまでの沖縄で使用されていた手結い絣の技法では技術的に難しく、非効率である。おそらく、写真 16～18 の絣は、より繊細な絣を表すことの出来る締機技法によるものと考えられる。

締機は、第 4 章で述べたように、奄美大島で生産される大島紬に使用されている絣技法である。締機は、手括りの手結い絣や絵図絣と異なり、締機という機を使って絣糸を括る。絣糸は緯糸として、締機で織り締めていく。締機に準備された経糸が括る部分となるため、経糸の幅が絣部分となり、非常に細かな絣模様となる。このような締機の極小の絣括りは、手で括る手結い絣や絵図絣では、技術的に難しく、非効率的である。

写真 17 と 18 の全面総絣模様は、写真 19 の『絣之泉』第 198 号の大島紬の模様構成と類似している。ただし、琉球絣の場合、このような大島風の締機絣はこの 2 点のみで琉球絣の主力製品とは考えにくい。おそらく琉球絣は、第 4 章で述べた宮古上布のような、大島風

の絣模様への転換は行われなかったであろう。なぜなら、小禄の細かい締機の琉球絣は、男物として日本本土へ移出されていたからである。宮古上布や大島紬の模様構成は、特に女性用の柄である。そのため、男物の小絣を生産していた小禄では、写真16のような幾何学的でシンプルな小絣が締機で多く生産されていたと考えられる。琉球絣に締機が利用されていたことは、これまで聞き取りなどに一部確認できるのみである。琉球絣の小禄、泊、垣花の主要な産地のうち、締機を特に盛んに生産していたのは小禄であった。そのため、写真16～18は、琉球絣にも締機が使われていたことを示す重要な資料である。

以上のように、『絣之泉』に記載された琉球絣は、小禄クンジー資料と一致する幾何学模様や、締機による精緻な小柄を確認することができた。これらの模様は、琉球王府時代の御絵図柄のような、沖縄の伝統的な模様構成とは異なっている。『絣之泉』は、あくまでも県外移出を目的とした商品としての琉球絣の傾向を示しているといえるだろう。

#### 第4項 『絣之泉』にみる日本本土の絣織物産地のブランドイメージ

現代の伝統的工芸品の生産においては、各産地ごとのブランドイメージは大変重要で、それぞれの産地の特色を活かしたものづくりが行われている。しかし、第3項で述べてきたように、第5回国産博覧会に出品された沖縄の琉球絣は、中柄・小柄の経緯絣で、伝統的な御絵図絣とは異なるタイプの絣模様が多くみられた。そのため、『絣之泉』をみるかぎり、日本本土へ移出された商品としての琉球絣には、沖縄らしさはあまり意識されていなかったといわざるをえない。

また、第4章の白木タイムスの分析より、1918年（大正7）～1919年（大正8）当時の日本本土の絣織物は、大島風蚊絣、木綿紺絣、銘仙風色絣、白地絣の4つカテゴリーに分類されることがわかった。つまり、日本本土の絣織物は、各産地の絣模様にて特化した差別化は行われていなかったと考えられる。

そこで、『白木タイムス』の分析を裏付けるために、『絣之泉』に収録された絣模様の分析を行った。『白木タイムス』では、木綿紺絣には、久留米絣と松山絣（伊予絣）の2つの産地名しか確認することができなかった。一方、『絣之泉』には、日本全国21県（他に県名なしが数県）から集められた総数600点の絣模様図案が掲載されている。『絣之泉』で確認できる商品名は、村山絣、所沢絣、伊勢崎絣、置賜絣、佐々絣、近江麻絣、大和絣、広瀬絣、鳴門絣、伊予絣、備後絣、久留米絣、薩摩絣、琉球絣、越後上布、内海絣、米沢糸織、中野絣、銚子絣、鳥取絣、結城絣、東京絣、熊本絣、阿波絣、大島絣、岐阜絣、尾州絣、村山絣、長崎絣、能登麻絣、兵庫絣、岩国絣、京都御召など約33種類に及ぶ。これらの多品種の絣織物は、それぞれ絣模様は異なるのだろうか。

写真20は、『絣之泉』の88号から93号までのページである。このページの右側には、

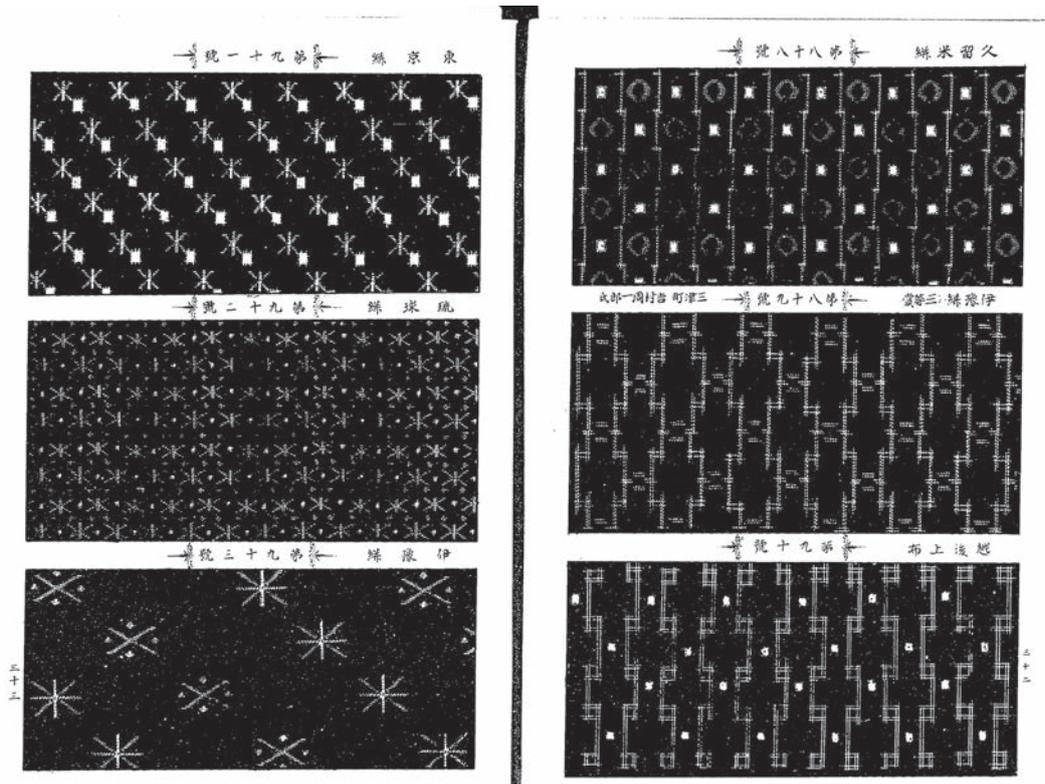


写真 20 久留米絣・伊予絣・越後上布・東京絣・琉球絣・伊予絣  
 (『絣之泉』第八十八号から第九十三号 (pp.32-33) 国立国会図書館蔵)

上から久留米絣、伊予絣、越後上布の3つの絣産地名がみられる。左側には、上から東京絣、琉球絣、伊予絣と記載されている。右側の絣模様は、直線的な立枠文のように経絣と緯絣が組み合わされている。左側の絣模様には、大小あるものの「米」のような模様が配置されている。このように、『絣之泉』は、絣産地順ではなく、類似した絣柄順に構成されている。

さらに写真 21 は、琉球紬 104 号と大和絣 103 号・105 号と記載された斜め格子の絣模様、写真 22 の 450 号は斜め格子の伊予絣である。これらの4つの絣模様は類似しており、斜め格子の模様は、大和絣や伊予絣でも全国的に生産されていたことが伺えよう。また、写真 23 は、小柄で微細な四角模様で、久留米絣、伊予絣、薩摩絣、琉球絣の4つの産地名が確認できる。それぞれの絣模様は、久留米絣も伊予絣、薩摩絣、琉球絣ともに、ほとんど類似していて、産地ごとの特徴はみられない。

写真 24 は、幾何学的な大柄模様の伊予絣と広島絣で、類似した柄が集められている。大柄模様だけは、絣織物産地の特徴を伺うことができた。写真 25 は、『絣之泉』第3号大柄の伊予絣で、絵絣で具象的な菊等の模様で構成されている。このような具象的な模様は、幾何学的な小柄・中柄にはみられない大柄の特徴的な柄である。このような具象的な大柄模様は、伊予絣、広瀬絣、鳴門絣の3つの産地で多く生産されていた。先に述べた『絣之泉』の琉球

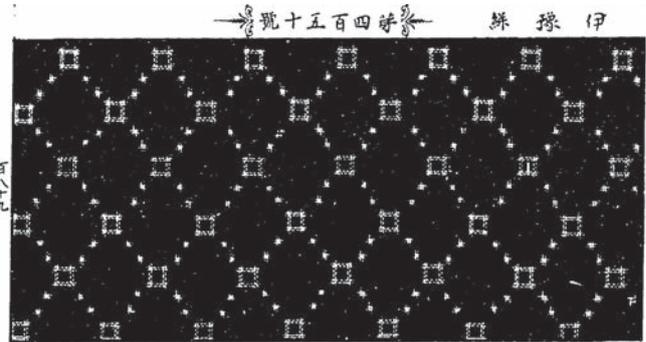
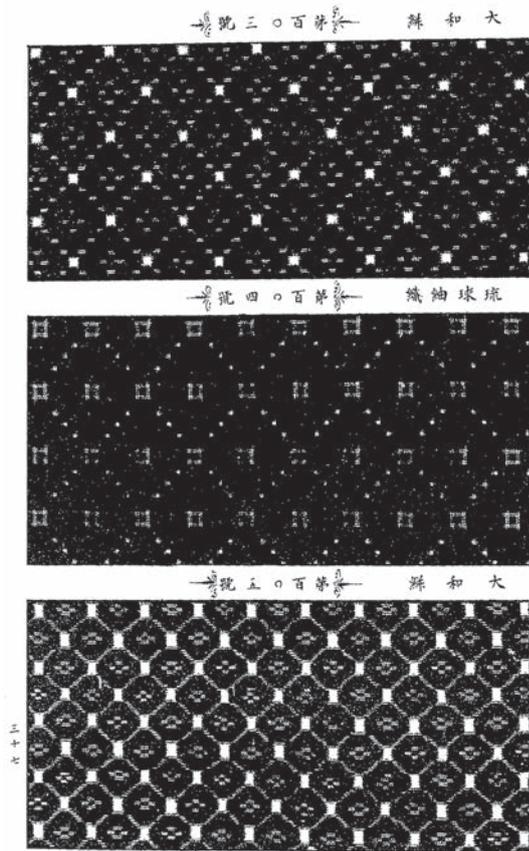


写真 21 大和絣・琉球絣・大和絣  
 (『絣之泉』第百〇三号から第百〇五号 (p.37) 国立国会図書館蔵)

写真 22 伊予絣  
 (『絣之泉』第四百五十号 (p.189) 国立国会図書館蔵)

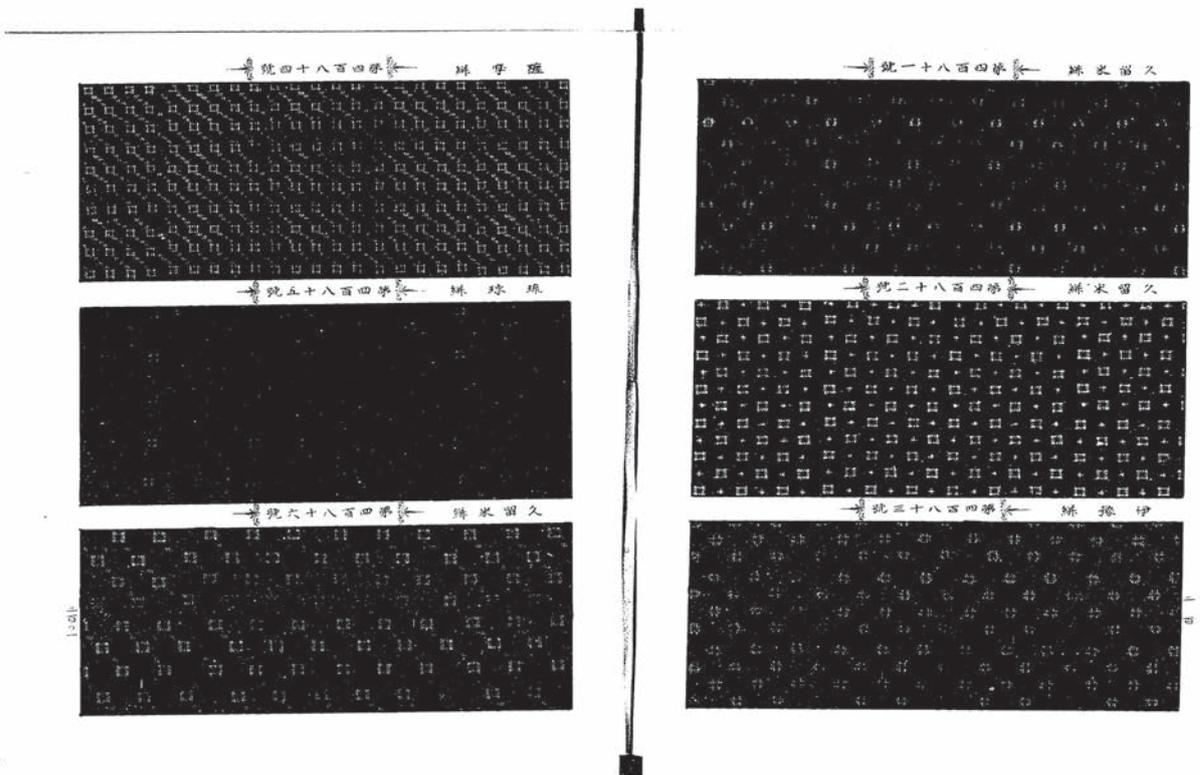


写真 23 久留米絣・久留米絣・伊予絣・薩摩絣・琉球絣・久留米絣  
 (『絣之泉』第四百八十一号から第四百八十六号 (pp.200-201) 国立国会図書館蔵)

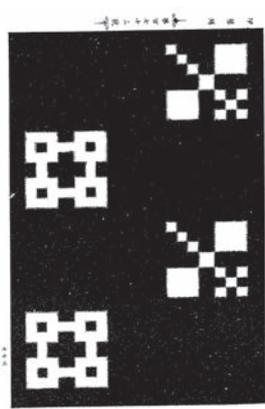


写真 24 広島絣・伊予絣

(『絣之泉』第百七十二号・第百七十三号 (pp.72-73) 国立 (『絣之泉』第参号 (p.3) 国立国会図書館蔵) 国会図書館蔵)

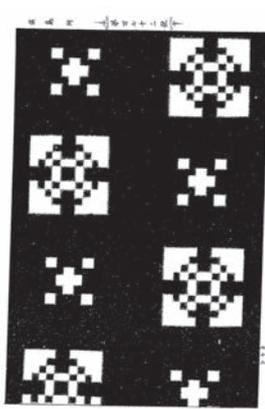
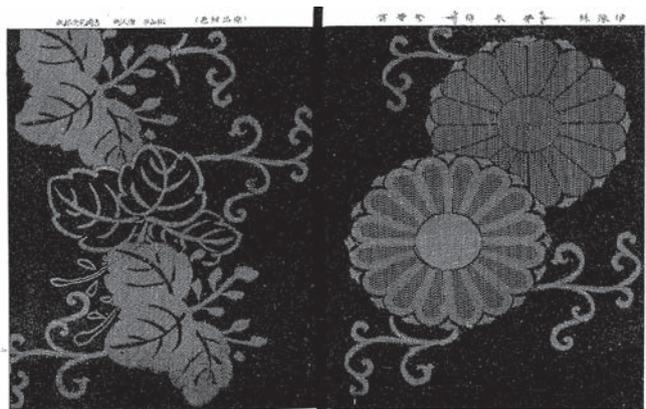


写真 25 伊予絣



絣に対する講評の中で、「大柄・中柄は久留米絣や伊予絣にかなわない」、という表現からも、大柄模様は久留米絣や伊予絣が得意とした柄で、特に伊予絣には曲線を多用した具象的な絵絣模様がみられたといえよう。

このようにみると、『絣之泉』は、大柄、小柄、中柄に分類され、さらに類似した絣模様が集められている。そして、中柄・小柄には、それぞれ産地ごとに商品名が明記されていたが、それぞれ産地ごとの特徴的な絣模様はみられなかった。ただし、伊予絣などの具象的な大柄模様だけは、他産地では行われず、特徴的な絣模様が生産されていたといえる。しかし、『絣之泉』に収録された計 600 点の絣模様のうち、大柄は 18 点であり、大部分は中柄・小柄で占められている。つまり、『絣之泉』に収録されている絣模様は、33 種類もの絣産地が確認されるものの、そのほとんどが中柄・小柄で、産地ごとの特徴的な絣模様は確認することができなかつたと結論づけられる。

### 第5項 絣図案集にみる絣模様の独自性

では、絣模様の独自性は、明治期以降の近代においてどのように認識されていたのだろうか。『絣之泉』が発刊された 1904 年 (明治 37) から 8 年後に出版された、1912 年 (明治 45) 発行の『実地応用 絣模様標本図案』(国立国会図書館蔵) という図案集がある。その緒言には、以下のようにある。

凡そ社会の趨勢は時々刻々と進化し人心自を斬新を競い器機の発明意匠の新案続出する今日に至て最も人目を惹く織物の如き其流行の変遷実に頻繁にして機業家諸君に於ては意匠の新案に腐心せるは覆う可からざる事実なりと雖も是か参考に供する材料に乏しきは如何に老練なる機業家も其考案に困難なるを以て諸君は各方面に向て標本或は図案の吸収に孜々として己に業に其材料の豊富なるは言を俟つと雖も編者は不練を顧す茲に見るあり普く古今流行の意匠に斬新なる意匠を加えたる絣模様図案 2 2 0 余種を蒐集せる

標本図案を一冊子となし一般機織家の参考に供せんとす

以上のような緒言から、絣模様には流行があること、斬新な柄が求められていることが伺える。つまり、絣模様に関して、重要とされていたことは、絣産地の特徴よりも、絣産地全体の流行といえるのではないだろうか。写真 26 からわかるように、実際『実地応用 絣模様標本図案』には、絣の図案に産地名は記載されていない。これらの絣模様は、計 217 点で、紺絣と白絣の両方を含み、小絣が多い事が特徴である。また、『実地応用 絣模様標本図案』には、『絣之泉』と類似する絣模様も多くみられる。つまり、『実地応用 絣模様標本図案』は、『絣之泉』の発行から 8 年後の 1912 年（明治 45）に発刊された図案集である。しかし、『実地応用 絣模様標本図案』をみると、『絣之泉』以降、絣模様の基本的傾向は変化していないといえるだろう。

また、『実地応用 絣模様標本図案』の発行者は、群馬県伊勢崎町の蓮沼吉衛と記載されている。伊勢崎地方は、伊勢崎絣として『絣之泉』にも所載されていたが、大正期以降は、本格的に絹織物の銘仙の産地として発展している。この『実地応用 絣模様標本図案』が、どの程度全国的に流通していたかは確認することができない。しかし、木綿紺絣の主産地である久留米絣や伊予絣等の九州及び四国以外の伊勢崎で、このような絣図案集が発刊されている。つまり、絣模様は、産地のみで継承されるものではなく、日本本土の各絣織物産地において、図案集や博覧会、『白木タイムス』などの雑誌を通して共有されていたのである。

では、沖縄県内では絣図案はどのように認識されていたのだろうか。1910 年（明治 43）の琉球新報には、琉球絣の競合産地として、久留米絣、大和絣、伊予絣、佐々絣、鳴戸絣、薩摩絣、所沢絣、村山絣、広瀬絣、備後絣<sup>12</sup>の 10 つの産地を挙げている。また、図案に関しては、「織

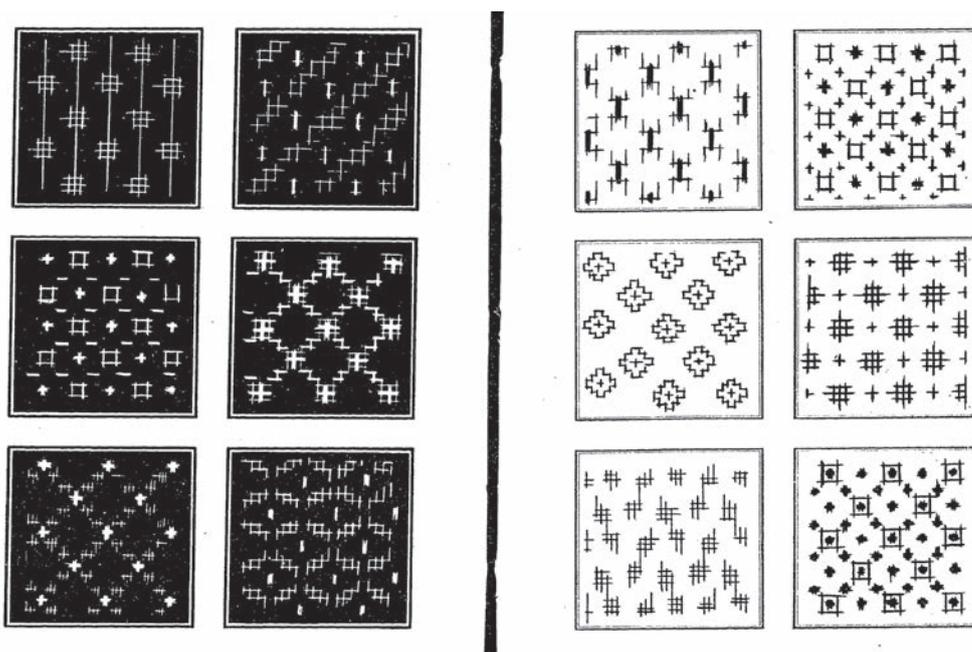


写真 26 『実地応用 絣模様標本図案』（国立国会図書館蔵）

物の模様は年を逐ふて流行を異にするを以て隨時顧客の嗜好に投する様意匠図案の研究を行はんとす」<sup>13</sup>とあり、絣図案への関心が伺える。

実際に1917年（大正6）には、琉球織物同業組合による懸賞図案の募集が行われている<sup>14</sup>。さらに、1913年（大正2）には、意匠図案募集の為に、「意匠図案募集中の本県物産陳列所にては応募者及び実業家の参考に供する為め今般愛知県物産陳列所に於て開催されたる意匠図案奨励展覧会に出品されたる織物、漆器其他種々の意匠図案を購入し本日より同所に陳列して広く一般に縦覧せしむる由」<sup>15</sup>とあり、他府県の織物を参考にしていることがわかる。

一方、山形屋呉服店の薩摩絣応用懸賞図案に沖縄から、1等1名、3等3名が当選<sup>16</sup>という新聞記事もみられた。これは、薩摩絣の図案が全国から募集され、沖縄県からも受賞者があったという記事である。つまり、薩摩絣の図案は、薩摩絣生産者が考案するだけではなく、全国の都道府県から懸賞として応募できうるものだったのである。

このようにみると、琉球絣産地では、琉球絣の競合産地として他府県の絣織物産地を意識し、意匠の改良が意識されていた。そして、実際、琉球織物同業組合において、琉球絣の懸賞図案の募集が行われていた。また、薩摩絣の懸賞図案に沖縄を含む全国各地から応募があることから、薩摩絣の個別の模様への独自性に関する意識は低いといえるだろう。むしろ、『実地応用 絣模様標本図案』や『白木タイムス』が発刊され、沖縄でも琉球織物組合による懸賞図案の募集が行われたように、個別の絣産地のブランドイメージよりも、全体的な木綿絣絣イメージが全国的に確立していたといえよう。

## 第2節 琉球絣イメージのゆくえ

これまでの第5回内国勸業博覧会資料及び絣模様図案集の分析により、琉球絣を含む日本本土の木綿紺絣の模様には、絣産地独自の特徴的な絣模様が確立していたとはいいいにくいことがわかった。しかし、これまで述べてきたのは、あくまでも移出向けの産業としての琉球絣生産である。では、琉球絣は県外移出のみの生産だったのだろうか。また、沖縄県内の一般の人々はどのような衣服を身に着けていたのだろうか。

### 第1項 沖縄県内の人々の衣服の変遷

#### (1) 琉球王府時代から明治期までの衣服と織物生産

始めに、琉球王府時代、人々の衣服は、限られた貢納布を除いては県内向けに生産され、県内で自家用生産が行われていた。宮古・八重山・久米島に定められた貢納布は、首里へと納められ、さらにその中から薩摩へと送られた。第1章でも述べたように、沖縄本島及び貢納布の定められた地域では、一般の人々の普段着は、芭蕉布が一般的であった。一方、限られた士族階級は、絹や木綿、上布、桐板などの着用が許されていた。

これらの織物は、琉球国内で芭蕉や木綿、蚕を育て、自国内で糸にして、製織された。琉球内で生産された織物のうち、平民階級の芭蕉布は、縞織物が多くをしめていた。しかし、士族階級用の絹や木綿、上布の絣織物には、御絵図柄や手縞、綾中と呼ばれる琉球独特の絣模様がみられた。また、琉球王府時代の人々の衣服は、琉装と呼ばれる琉球独特の衣裳形態であった。

しかし、1879年（明治12）の廃藩置県後、これまでの琉球の人々の衣服は変容し始める。始めに、1879年（明治12）の廃藩置県後、日本政府は沖縄県に対し、土地や租税、地方制度において急激な改革を避ける旧慣温存政策を図った。しかし、1895年（明治28）の日清戦争以後、1896年（明治29）には沖縄県区制、郡制が施行、1898年（明治31）には、沖縄県土地整理法の実施、1903年（明治36）には宮古郡八重山郡へ地租条例及国税徴収法<sup>17</sup>が施行された。このような、地方制度の革新、土地の所有権の認定、税制体制の変革によって、沖縄の人々の暮らしは、旧慣制度から新体制へと転換していったのである。

このような時代の変革期において、沖縄の人々の衣服も、日本政府の同化政策によって、これまでの琉装から、日本本土の和服の着用が広まり始めた。『沖縄県史 第5巻各論編4文化1』には、「1888年（明治21）に、官公庁、教員、学校生徒のあいだで断髪とともに和服の着用が多くなり」<sup>18</sup>とある。ただし、この時点では、洋服を着用するものは、かぎられた一部の人々であった。しかし、同書に「1898年（明治31）の徴兵令施行により、壮丁の軍服の着用から始まって、洋服をわりに抵抗なくうけ入れるようになった。徴兵制の実施は、また、一般男子の断髪が促進し、したがって一般人の和服着用ともつながってゆく」<sup>19</sup>

とあるように、沖縄県における男性の洋服化及び和装化は、明治30年代を画期に変遷していったといえるだろう。

『勝連村誌』には、「明治30年頃までは学校生徒も兵児帯を前結びにして通学するのであったが、学校では先生から日本風に必ず後結びにするようやかましくいわれたので、学校にいる間は仕方なく後結びにしたが放課後一歩校門を出るとすぐ結び目を前に直してから帰るようにしていた」<sup>20</sup>。とある。つまり、明治期における沖縄県内の男性の衣服は、教育制度の普及により、和装が奨励されたものの、家庭では琉装が一般的であったといえるだろう。

では、これらの男性の和服は、どのような織物を用いていたのだろうか。明治30年代には日本本土からの織物製品の移入も始まっている。しかし、『沖縄県史 第5巻各論編4文化1』に、「和服の流行によって、本土織布の輸入もさかんになるが、芭蕉布その他の沖縄織物を和服に仕立てるのが大半で」<sup>21</sup>とある。つまり、明治期までは多くの沖縄の人々の衣服は、沖縄県内で生産した芭蕉布や木綿織物を和服に仕立て直していたと考えられる。

一方で女性の服装は、軍服を着用した男性のようには、和装や洋服へと変遷しなかったといえよう。『琉球新報』は、1899年（明治32）7月9日、首里小学校女子部の教員久場ツルが率先して琉服から和服に改めたことを報じている。その後、女学生を中心に和服の着用者は増加しているものの、一般的な女性の服装は琉装であった。これらの女学生の着用した織物について、明確な史料は確認することができなかったが、『沖縄県史 第5巻各論編4文化1』には、「明治30年代から、那覇市内の内地寄留商人による呉服屋がふえた」<sup>22</sup>とある。つまり、沖縄県内でいち早く和装を取り入れた女学生の衣服には、おそらく呉服屋から購入した日本本土産の既製品が含まれていると考えられる。

## （2）大正期の衣服と織物生産

大正期に入ると、沖縄の人々の服装は、さらに洋装化が進み、男性の洋装は一般的になった。また、大正期には、さまざまな職業につく女性が増え、紡績女工などの工場労働を行う女性が増加した。このような職業婦人の増加により、女性の洋服化が進んでいった。『沖縄県史 第5巻各論編4文化1』によると、「高等女学校の制服がセーラー服にきまったのが大正15年で」<sup>23</sup>とあり、女性の洋服化は女学生より進められたことが伺える。

大正期における一般の女性の衣服は、男性に比べて洋装が一般的とはいえ、多くは琉装もしくは和装であった。『美里誌』には、「明治・大正・昭和10年代前半までは、一般庶民にとって洋服は無縁のものであった。勤め人（学校の先生や役場吏員）は大正年代に入って男性が洋服を着けるようになったが、女性は以前として和装であり、昭和になって洋服を着けるようになった。日常生活の中で、一般に洋服を着けるようになったのは、昭和16、7年頃からで国民服と呼んでいた。小学校の生徒は、昭和14、5年頃から殆ど洋服に変わったが、

家に帰ると着物に着替えたものである」<sup>24</sup>とある。

大正期以降、沖縄の人々の衣服の素材は、これまでの県内産の織物以外にも、日本本土産織物の移入が増加した。『沖縄県統計書』輸入の部には、機械生産された広幅の編物であるメリヤス、毛織物のネル及セルなどの項目がみられる。他にも、衣類及仕立物、古着も移入されており、沖縄の市場へ県外製品が増加している事が伺える。

安谷屋正量の回想にも、「私が中学に入って以後（筆者は明治20年生まれ、明治34年頃か）、大方市販売の反物を買って着せられたが、それまでは、吾々7人の兄弟と祖父母の着物は大方母の手織物であった」<sup>25</sup>とある。また、『上勢頭誌 上巻通史編』には、北谷村の上勢頭でも、「大正期になると、本土からいろいろな品物が豊富に入り、容易に反物が入手できるようになった。特に木綿地の反物が色、柄ともに豊富で、安価なため、経済的にゆとりのある家庭では普段着は既製品で仕立てるようになった。」<sup>26</sup>とある。『糸満市史』にも、「大正から昭和の初期頃、メイセン（銘仙）やセルギンやキートウギン（毛織物）、キースギン（ネルの着物）などがヌンマチヤで買えた」<sup>27</sup>とある。

表1 1914年（大正3）～1917年（大正6）までの沖縄県内への日本本土産絹綿織物移入反数（「出超と県経済（6）」、『琉球新報』、大正7年3月4日2面より）

	移入数（反）	移入価格（反）
大正3年	547,070	534,035
大正4年	384,340	340,189
大正5年	623,120	640,238
大正6年	566,210	823,010

表1は『琉球新報』に掲載されていた記事から作成した、沖縄県へ移入された日本本土産絹綿織物の移入数と価格である。1914年（大正3）から1917年（大正6）までに、一年間に40万～60万反もの日本本土産織物が移入されていることがわかる。また、同じ『琉球新報』より、1914年（大正3）、日本本土産移入織物は、絹木綿織物が394,249円、ネルが97,556円、メリヤスが16,324円計508,120円移入されている<sup>28</sup>。さらに、同記事より、沖縄へ移入された織物を、細かく分類したのが表2である。

表2 1914年(大正3)の沖縄県内への日本本土産移入織物の内訳(「織物移入防遏に就き(1)」、『琉球新報』、大正3年2月24日2面より)

種類	反数	種類	反数
木綿柄物(縞物)	136,000反	絹布	12,240反
絹綿交織	16,200反	ネル	7,280本
木綿絣	15,000反	洋反布	14,520本
木綿捺染	137,280反	絞反布	2,640反
木綿無地物	176,400反		

表2より、1914年(大正3)に日本本土から移入された織物は、木綿織物以外にも、絹と綿の交織物である絹綿交織や毛織物のネルなどの工業製品が移入されていたことがわかる。移入量が10万反を超えるものは、木綿柄物(縞物)、木綿捺染、木綿無地物である。沖縄県への移入織物のうち、木綿絣は15,000反である。そのため、沖縄の人々は、日本本土から移入した縞や捺染模様の織物を身につける機会が多く、必ずしも絣織物を身につけていたとは言えない。日本本土からの移入織物によって、沖縄県内の人々の衣服の素材は多様化したのである。

このように、大正期にはそれまで、沖縄県内で生産されてきた芭蕉布や木綿織物よりも、日本本土より移入された商品が市場で手に入るようになり、それらの織物を和服や琉装に仕立てる人々が増加している。つまり、琉球王府時代からの一般の人々の衣服の自家用生産は、大正期以降に日本本土から移入された商品へと置き換わっていった。

一方、琉球絣は、表1、2のような大正期における沖縄の和装化・洋装化による日本本土産織物の移入増加と同時期に生産量が増加している(第1章グラフ7)。

表3 1923年(大正12)～1929年(昭和4)までの沖縄県内木綿織物生産量中の移出と自家用の割合(『沖縄県統計書』より筆者作成)

	生産量(反)	移出(反)	自家用(反)	移出割合(%)	自家用割合(%)
大正12年	397,240	316,991	80,249	80	20
大正13年	308,312	234,582	73,730	76	24
大正14年	333,207	269,619	63,588	81	19
大正15年	284,636	221,617	63,019	78	22
昭和2年	327,344	262,662	64,682	80	20
昭和3年	287,511	226,333	61,178	79	21

昭和4年	244,413	183,913	60,500	75	25
------	---------	---------	--------	----	----

表3は『沖縄県統計書』の1923年(大正12)～1929年(昭和4)までの、沖縄県木綿織物生産量の自家用と移出用の割合を示している。表3より、1923年(大正12)～1929年(昭和4)までの沖縄県内で生産された木綿織物は、自家用が19～25%、移出用が75～81%であった。その他の年は、木綿織物生産量の中に自家用織物が明記されていなかったため不明であるが、おおむね琉球絣は7～8割が日本本土移出されていたといえるだろう。つまり、琉球絣は、沖縄県内よりも、県外移出商品として県外の人々に流通し、着用されていたのである。

また、表1の沖縄県内への日本本土産織物移入反数50～60万反に対し、琉球絣生産量は20～30万反であり、そのうちの7～8割が移出されている。つまり、沖縄県内では、日本本土産織物の移入50～60万反に加えて、県内生産20～30万反の2～3割にあたる4～7万反が県内で消費されていた。また、芭蕉布は、第1章でも述べたように、年間6万反程度自家用生産していた。このようにみると、大正期に沖縄県内で着用されていた織物は、日本本土産の移入品が最も多く、沖縄県内産の木綿織物及び芭蕉布が残りを占めていたと推定できる。

日本本土産の移入織物は、それぞれ洋服、和装、あるいは琉装に仕立てられ、沖縄県内産の織物は、琉装や和装に仕立てられ着用された。先に勝連村の例でも触れたように、学童は学校では和装、帰宅すると琉装に着換えていた。つまり、人々は和装も琉装もどちらも状況にあわせて着用していたといえよう。このように大正期の沖縄人々の衣服は、都市部で洋装が広まりつつ、着用者の居住地や年齢、性別、社会的地位によって、様々に組み合わせられ衣服文化を形成していたといえる。

### (3) 昭和期の衣服と織物生産

昭和期には、これまで洋装が広まりはじめていた人々の衣服に大きな変化が訪れる。これまでは、人々は各個人の状況によって、洋服や和服、琉装を身につけていた。しかし、1931年(昭和6)の満州事変以降、綿業に対する統制規則が定められ、さらに1940年(昭和15)には、国民服令が施行され男性の国民服が定められた<sup>29</sup>。

そもそも、『綿スフ織物工業発達史』に、「綿織物業は、欧州大戦中に飛躍的に発達をとげた」<sup>30</sup>とあるように、1914年(大正3)の第一次世界大戦以降、日本の輸出織布業は、大戦景気の恩恵をうけて特に発展した。第1章グラフ3でも示したように、1915年(大正4)に182,384円だった木綿織物生産額は、1916年(大正5)には、304,499円、1917年(大

正6) 396,133円、3年後の1918年(大正7)には約3.4倍の624,216円、翌年1919年(大正8)には5.6倍1,033,831円へと激増している。

日本の木綿織物生産額が激増した要因は、東南アジア諸国からの注文が増加し、輸出木綿織物の生産が増加したためである。同時に、日本国内向け木綿織物生産の需要も喚起され、最大の木綿絣産地である伊予では、1923年(大正12)に2,707,947反の最高生産量を記録している(第4章グラフ1)。同様に、沖縄県内の琉球絣生産も、1923年(大正12)に396,264反の最高生産量を記録している(第1章グラフ7)。

しかし、日本国内向け木綿織物生産は、1929年(昭和4)の世界恐慌の影響により、輸出量が減少し、1930年(昭和5)には498,021反へ減少した(第1章グラフ3)。日本国内の製造業も深刻な不況となり、沖縄県内でも、「ソテツ地獄」と形容される大不況となった。

そして、1931年(昭和6)の満州事変以降、日本政府は、綿業に対する統制を強めていった。『綿スフ織物工業発達史』によると、1938年(昭和13)、日本政府は、木綿糸配給統制規則を公布、即日施行されたという<sup>31</sup>。政府による綿糸生産計画が定められ、綿糸で不足する分はスフ(ステープルファイバー)の強制混用が定められた。

この綿糸の配給統制は、琉球絣にも影響を及ぼしている。沖縄県工業指導所『昭和13年度業務報告』の緒言には、「昭和13年度は本邦工業殊に繊維工業にとりては最も波乱多き年にして本県は主として木綿及麻織物を産する関係上時局の影響も亦特に深刻なるものあり。木綿紺縞及び絣が13年6月29日以後生産途絶せる他宮古、八重山の上布類も原料難に陥り頗る難航を続けたるも宮古上布のみは漸く生産を維持することを得たり」と述べられている。さらに、同報告書より、沖縄県工業指導所は、1938年(昭和13)、スフ紺縞に関する試験、スフ糸の硫化染料に関する試験や、綿糸配給統制に関する指導、絹織物生産指導奨励などを行っていたことがわかる。

さらに、『小禄クンジー調査報告書』によると、「1939年(昭和14)ごろから、戦争のために木綿が入手できなくなり、人造絹糸(人絹：じんけん)：ステープルファイバー(通称スフ)が使われるようになった。Mさんが学生の頃(昭和13年：1938年)は木綿はなく、学生服もすべてスフでつくられていた。スフは痛みやすく、大変もろかった」<sup>32</sup>とある。また、同報告書より、はっきりした年は不明であるが、木綿で生産を行っていた小禄の安次嶺工場では、1939年(昭和14)以降、軍事用の絹織物を生産していた<sup>33</sup>という。

このように、1938年(昭和13)以降、琉球絣に対する、綿業への統制による制限が多くなった。さらに、1940年(昭和15)には、繊維製品配給統制規則により、男子の国民服が定められた。女性は、モンペや防空頭巾の着用が広がった。そして、『島尻郡誌(続)』には、「小禄村には、昭和15年ころから、沖縄が戦場になることを規定した小禄飛行場の拡張整備から着手され、村民、戦争体制に組み込まれていた」<sup>34</sup>とあり、人々の生活に戦争の影響が

広まっている。

小禄をとりまくこのような情勢において、琉球絣生産は、1940年（昭和15）の『琉球新報』より、琉球絣の南風原組合、那覇組合、糸満組合、小禄組合は、それぞれ琉球紺絣木綿ものの製造、あわせて3,395反の製造許可<sup>35</sup>を受けている。この3,395反は、琉球絣の最盛期1923年（大正12）に396,264反と比較して、約0.86%であり、1%にも満たない。また、同年、泊の反物販売業者が失業状態となり、小売商業組合加入を市が斡旋していることが記されている<sup>36</sup>。

さらに、同年7月には、奢侈品製造販売禁止令、いわゆる「七・七禁令」が交付された<sup>37</sup>。この「七・七禁令」により、宮古上布120円以上の販売が禁止された。『琉球新報』によると、この七・七禁令による宮古上布生産への打撃が予想されたが、実際には、宮古上布の販売価格は最高80円であり、ただちに生産への影響はないだろうとされている<sup>38</sup>。しかし、同年8月には、宮古上布工業組合は、宮古上布生産に関する対策を協議し、原料の共同購入や、絹織物への転換による絹糸配給への陳情について討議している<sup>39</sup>。

1942年（昭和17）には、南風原町照屋の第一工場に日本軍の皮製造工場がおかれ<sup>40</sup>、南風原にあった他の第二工場と金森工場も軍に接收された。この時期は事実上の琉球絣の生産停止とっていいだろう。1944年（昭和19）、宮古上布の生産は、宮古上布工業組合の建物が日本軍に強制接收され停止している<sup>41</sup>。

このように、1929年（昭和4）の世界恐慌以降、沖縄もソテツ地獄と呼ばれる大不況の時代へと突入した。この不景気は、日本本土および沖縄の木綿織物生産にも多大な影響を及ぼし、生産量が減少した。そして、1931年（昭和6）の満州事変以降、日本政府は綿業統制、繊維製品配給統制へと統制を強めていった。このような日本政府の政策は、沖縄の小禄、南風原、泊、宮古などの織物産地へも影響を与えた。そして、1944年（昭和19）までには、沖縄の各織物産地は、生産を停止さざるを得ない状況へ追い込まれた。

## 第2項 沖縄文化への抑圧と称揚

これまで、本章第2節第1項では、沖縄の人々の衣服の変遷を通して、自家用織物生産の減少と日本本土産織物の移入量の増加、そして琉球絣の生産と日本経済との関わりについて述べてきた。これは、言い換えれば、琉球王府時代からの自家用織物生産が、画一化された工業製品や日本本土産織物の移入により淘汰されていく過程といえよう。そして、本章第1節で述べたように、県外移出された琉球絣は、沖縄の伝統的な絣模様とは異なっていた。それでは、沖縄の織物のブランドイメージは、全く沖縄らしさを意識しない、日本本土の木綿紺絣を指向したものだけだったのだろうか。

ここでは、琉球絣のブランドイメージについて分析するために、沖縄県工業指導所が製作

した、琉球絣宣伝ポスターについて取り上げる。沖縄県は、1927年（昭和2）に、沖縄県工業指導所を設立した。1932年（昭和7）、沖縄県工業指導所の所長を務めた安谷屋正量は、琉球絣の粗製濫造防止及び信用回復のため、「染色取締法」を制定、県の移出織物検査所を設置し、厳重な検査を行わせた。

この琉球絣の粗製濫造は、琉球絣の生産が本格化した明治30年代から問題となっていた。その理由は、『絣之泉』の講評にもみられた、染色方法の不備である。『絣之泉』発刊以降も、琉球絣の染色方法は改善されず、むしろ琉球絣のブランドイメージは、悪化していったと考えられる。そもそも琉球絣のブランドイメージは、琉球藍の独特の色や、染色の堅牢さにあった。しかし、琉球絣には、琉球絣の生産増加にともない、粗悪な化学染料を用い、藍花と呼ばれる藍の粉を織物に塗り、琉球藍の風合いを出すというような不正が行われた。

このような、琉球絣への藍花による偽装は、日本本土の取引先の信用を失墜させた。そもそも、琉球絣の粗製濫造に関して、その品質を取り締まる役目を担っていたのは、琉球織物組合である。しかし、琉球織物組合は、反物の長さや不正染料に関する検査自体は行っていたものの、偽装は根絶されなかったといわざるをえない。そのため、琉球絣の日本本土でのブランドイメージは、1932年（昭和7）に沖縄県工業指導所が対策にのりだすほど、悪かったといえよう。

そして、琉球絣粗製濫造への信頼回復の方策として、沖縄県工業指導所は、琉球絣宣伝ポスターを県費で製作し、日本本土の各専門店に配布した。しかし、この琉球絣宣伝ポスターの図案が琉装美人の立姿である事が配布先より問題視され、非難を受けたのである。担当した安谷屋は、「当時は標準語と和装が盛んに奨励されている時代であったから非難されるのは当然すぎるほど当然のことであるが、宣伝効果に気を取られてこれに気がつかなかったのは迂闊であった」と述べている<sup>42</sup>。そして、安谷屋はこのような琉球絣宣伝ポスターへの非難への対策として、当時来島していた日本本土の女優に和装に仕立てた琉球絣を着てもらい、ポスターを再制作し配布している。

この琉球絣宣伝ポスターの一件から伺えることは、当時沖縄県の指導所としては、琉球絣を琉装に仕立て着用することは奨励されておらず、むしろ琉球絣は和装にすることが望ましいということである。当時、沖縄県として、沖縄の伝統文化である琉装は奨励されていなかった。むしろ、標準語の奨励、裸足の禁止、ハジチの禁止など沖縄の伝統的な風習は、抑圧され取締の対象となっていたのである。琉球絣も、県外向け移出商品とはいえ、沖縄らしさをアピールすることは、むしろ望まれていなかったと考えられる。

本章第1節で述べたように、『絣之泉』の琉球絣には、日本本土の木綿紺絣産地と類似した絣模様が多く含まれ、沖縄の伝統的な御絵図風の絣は少ない。また、『絣之泉』の日本本土の木綿織物産地の絣模様にも、その産地特有の絣模様は確認することが出来なかった。つ

まり、近代においては、日本全国の木綿紺絣産地で、同じような絣模様を織っていたのである。

加えて、沖縄では生活改善運動の一環として、和装が奨励されていた。そのため、移出向け琉球絣に、伝統的な沖縄の絣模様がみられない理由は、日本本土全体の傾向に加えて、沖縄での生活改善運動もその一因であると考えられる。

では、沖縄の伝統的な文化は、生活改善運動などにより抑圧される一方だったのだろうか。近代の沖縄において、県外から沖縄を訪れた人々は、沖縄の工芸や言語、祭祀などの固有の文化に高い関心を寄せた。1939年（昭和14）、沖縄を訪れた柳宗悦ら日本民藝協会の同人が来沖し、多くの沖縄の織物や紅型、陶芸、漆器などを蒐集している。一行の団長であった柳宗悦は、『琉球の富』などの著書において、特に芭蕉布、手結い絣の織物などを絶賛した。沖縄の染織品は、その沖縄独特の高い技法や伝統的で美しい独自の模様が高く評価されたのである。では、柳ら日本民藝協会の同人達が、1939年（昭和14）に沖縄で蒐集した織物は、どのような織物だったのだろうか。

日本民藝協会が蒐集し、日本民藝館が所蔵している沖縄関係染織品は、すあや、てさあじ、みんさあ、りんくわあ、花織、久米島わたじん、宮古上布、桐板、芭蕉布、御絵図、紺地絣、手縞、いなかわたじん、ろーとん、芭蕉花織、芭蕉紹織、木綿白地八重山、八重山白地色入り、八重山白地、木綿花織、浅地紺絣などに分類されている。なかでも、手縞、花織、ろーとんは、そもそも首里でのみ織られていた織物である。芭蕉の紹織や芭蕉の花織も、現代では製織することが難しい大変高度な技法により織られている。宮古上布や白地八重山は、士族向けの御絵図柄が多く含まれている。つまり、日本民藝館が所蔵している沖縄関係染織品は、士族向けのかかなり高級な織物が多く含まれているのである。そのため、日本民藝館所蔵の沖縄関係染織品は、民藝が指向する本来の意味での「下手もの」とはいえないだろう。

1939年（昭和14）日本民藝協会の同人は、那覇の古着市場を回り、地域に依頼し古い織物を蒐集するなど、さまざまな方法で織物を蒐集した。こうして集められた織物は、その当時古着であった織物で、新作の織物ではない。つまり、これまで本論文で述べてきたような、産業的な商品は、県外へ移出された新品であるため、日本民藝協会の同人には購入されることはなかった。日本民藝協会による琉球日記によると、沖縄県工業指導所の安谷屋は、たびたび日本民藝協会の同人のもとを訪れ、一行も指導所を訪れている。しかし、「日本民藝協会同人琉球日記（第2回）」には、「1939年（昭和14）、3月31日曇り柳、外村指導所に、田中図書館行き。午後市内泊にある紺屋と機屋をまはる。安谷屋氏案内。新柄の紺絣には甚だ寒心の外はない」<sup>43</sup>とのみ記されている。

つまり、日本民藝協会一行は、沖縄県工業指導所の安谷屋に招かれ指導所を訪れ、産地である泊を案内されているが、全く関心がないのである。日本民藝協会の一行は、1939年（昭和14）に当時すでに古着となっていた琉球王府時代の伝統的な御絵図絣や首里の織物を絶賛

し、沖縄文化を称揚したのである。

結論として、近代の沖縄における移出向け琉球絣のブランドイメージは、生活改善運動による琉装の取締によって、工芸指導所の宣伝ポスターにクレームがつくなど、日本本土風の和装を意識したものであった。一方で、県外から訪れた日本民藝協会の同人達は、沖縄固有の伝統的な染織工芸を絶賛した。しかし、日本民藝協会の同人達が評価したのは、当時生産されていた産業的な琉球絣ではなく、琉球王府時代の織物だったのである。

## 小結

本章では、県外へ移出された琉球絣の絣模様の特徴について明らかにするために、第5回内国勸業博覧会出品織物の絣図案集『絣之泉』を使って、移出向け琉球絣の絣模様の分析を行った。その結果、『絣之泉』に収録された琉球絣は、現在小緑に残されている小緑クンジー資料と一致する幾何学模様や、縮機による精緻な小柄が含まれていたことがわかった。さらに、これらの『絣之泉』の絣模様は、琉球王府時代の御絵図柄のような、沖縄の伝統的な模様構成とは異なっていることもわかった。

さらに、『絣之泉』に含まれる日本本土の絣織物産地の絣模様を分析した結果、明治30年代の日本本土の木綿紺絣の模様には、絣産地独自の特徴的な絣模様は確立していなかったことが明らかとなった。むしろ、日本本土の木綿紺絣の絣模様は、『実地応用 絣模様標本図案』や『白木タイムス』が発刊されるように、個別の絣産地のブランドイメージよりも、全体的な木綿紺絣イメージが全国的に確立していたのである。つまり、近代においては、日本全国の木綿紺絣産地で、同じような絣模様を織っていたのである。同様に、近代の移出向け琉球絣にも、現代の伝統工芸品のような沖縄独自のブランドイメージは確立されていなかった。

そこで、琉球絣の移出向け以外の生産について、明治期から大正期、昭和期に分けて分析を行った。その結果、明治30年代以降には、和装が男性や一部の女性達に広がり始めている。大正期には、男性の洋装化が進み、職業婦人の増加により、女性の洋服化も徐々に進んでいった。さらに、同時期には、日本本土から移入する反物数が最高約60万反にも達し、人々は県外から移入した反物を市場で購入するようになっていった。このような、日本本土からの反物の移入によって、木綿織物の自家用割合は、約30%まで減少した。琉球絣は、大正期には自家用生産が約3割、約7割が県外移出された日本本土移出向け商品であると結論づけられる。

琉球絣が日本本土向け移出品であるということは、言い換えれば、琉球絣の生産は、日本本土の景気や時局の変化に影響を受けるということである。大正末から昭和初期におこったソテツ地獄期以後、琉球絣の生産量は、日本の景気や時局の変化に左右され減少の一途を辿った。さらに、1931年（昭和6）の満州事変以降、日本政府は、綿業に対する統制を強めていっ

た。1938年（昭和13）、日本政府は、綿糸を配給制とし木綿織物の生産調整にのりだした。その後、日本政府は、1940年（昭和15）繊維製品配給統制規則を施行し、事実上、琉球絣の生産が困難となったのである。

また、琉球絣を取り巻くブランドイメージは、明治30年代には粗製濫造問題が提起されるほど良いものではなかった。さらに、沖縄県工芸指導所の宣伝ポスターで取り上げたように、琉装美人のポスターが問題視されるなど、琉球固有の伝統文化へのまなざしは厳しいものがあつた。当時、沖縄では生活改善運動の一環として、和装が奨励されていた。そのため、移出向け琉球絣に、伝統的な沖縄の絣模様がみられない理由は、日本本土の傾向に加えて、沖縄での生活改善運動がその一因であるといえよう。

一方で、1939年（昭和14）に沖縄を訪れた民藝協会同人により、沖縄の織物が高く評価された。近代の沖縄の伝統的な文化は、抑圧される一方で、称揚もされたのである。ただ、それらの日本民藝館所蔵の沖縄関係染織品には、当時生産されていた琉球絣とは異なる、土族のための織物が多く含まれていた。つまり、民藝協会は、当時生産されていた織物を蒐集し、高く評価したのではなく、1939年（昭和14）に入手可能だった琉球王府時代の織物や、当時を彷彿とさせる織物のみを選んで蒐集したのである。

けれども、民藝協会によって蒐集されたこれらの織物は、東京の日本民藝館に所蔵され、結果として沖縄戦を逃れることとなった。このことは、その後の沖縄の染織品の文化学術的振興にとって大きな意味を持っている。戦後、1986年（昭和61）～1989年（昭和63）、大城志津子、宮平初子、新垣幸子により、日本民藝館所蔵品の復元製作が行われた。これらの日本民藝館所蔵品の復元製作は、琉球王府時代の織物技法の解明に大きく貢献した。つまり、日本民藝館に多くの沖縄関係染織品が所蔵されたことで、琉球王府時代の織物が今日まで伝承されることが可能となったのである。

一方、移出向け商品である琉球絣は、戦後米軍により多くの土地が強制接収された小禄や垣花、泊では再興しなかった。小禄では、村面積の約70～80%が軍用地として接収された<sup>44</sup>。戦後の琉球絣の生産は、『琉球絣の歴史と技法』によると、「昭和22年、こんな窮乏生活の中から南風原の人たちは、また「チャンムトゥブー」を織り出し、豆腐袋を売り始めたのである」<sup>45</sup>とあり、南風原では戦後初期には、豆腐袋の生産から始まっていることがわかる。その後、1950年（昭和25）、琉球絣は、産業的に再開されるようになった。また、小禄で小禄クンジー生産に関わっていた人々は、戦後南風原の出機をする人もいたという<sup>46</sup>。そして、戦後南風原で生産されるようになった琉球絣には、現在古典柄と呼ばれる御絵図風の柄も多く含まれており、1983年（昭和58）に通商産業省指定の伝統的工芸品に指定された。

注

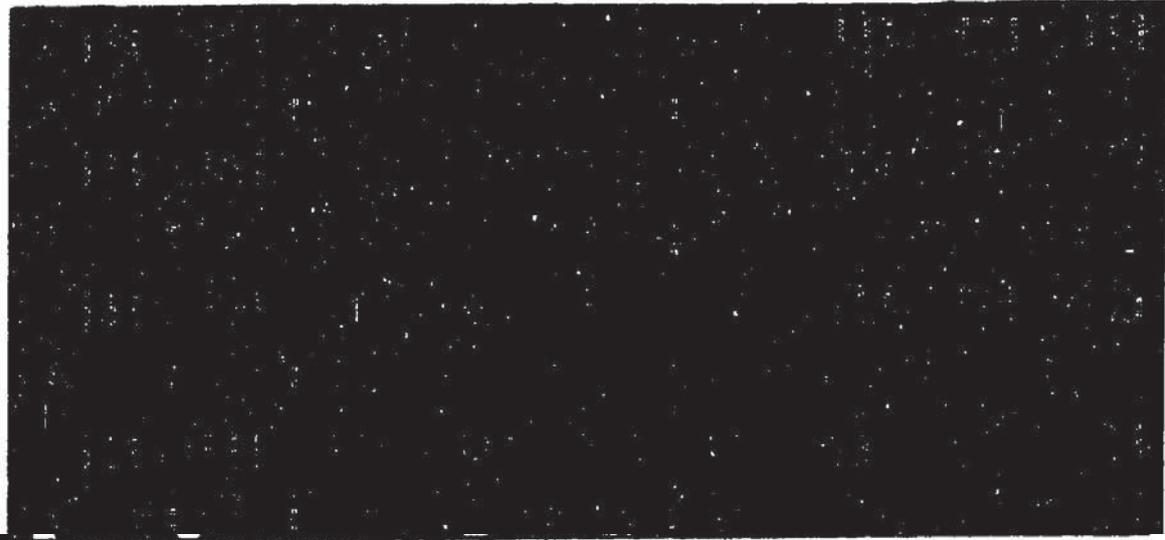
- 01 沖縄県教育委員会『沖縄県史 各論編8 女性史』2016年、那覇市総務部女性室那覇女性史編集委員会『なは・女のあしあと 那覇女性史（近代編）』ドメス出版、1998年など。
- 02 栗国恭子「1880年代の近代沖縄と石澤兵吾〈勸業行政〉〈『琉球漆器孝』成立背景〉〈琉球の絵師及び木脇啓四郎〉」『沖縄芸術の科学』24号、沖縄県立芸術大学附属研究所、2012年3月、pp.78-79
- 03 外国の万国博覧会や内国勸業博覧会への参加は、同上の栗国恭子の先行論考に詳しい。
- 04 「博覧会出品物」『琉球新報』明治40年3月22日、2面
- 05 「本県の受賞者人名」『琉球新報』明治40年8月1日、3面
- 06 「大正博出品織物予選」『琉球新報』大正3年2月27日、2面
- 07 「県出品物御買上」『琉球新報』大正3年7月4日、2面
- 08 「大正博出品授賞者」『琉球新報』大正3年7月20日、2面
- 09 「本県の博覧会出品予定」『琉球新報』明治35年7月11日、2面
- 10 「博覧会见物（十七日発）」『琉球新報』明治36年6月23日、2面
- 11 小緑クンジー資料とは、小緑クンジー研究会により収集された地域に残された琉球絣である。この小緑クンジー資料は、筆者が調査を行ったもので、次の6章で詳しく述べる。那覇市歴史博物館にも、小緑クンジー資料が所蔵されており調査を行った。この二つの資料を合わせて、小緑クンジー資料と呼ぶ。
- 12 「再び琉球紺絣に就て（上）」『琉球新報』明治43年1月20日、1面
- 13 「産業十年計画案」『琉球新報』大正4年6月30日、2面
- 14 「懸賞図案成績発表」『琉球新報』大正6年4月8日、2面
- 15 「意匠図案の縦覧」『琉球新報』大正2年6月11日、2面
- 16 「広告」『琉球新報』明治39年3月7日、3面
- 17 勅令第275号 沖縄県宮古郡八重山郡に明治36年1月1日より地租条例及国税徴収法施行、勅令278号 沖縄県島尻郡中頭郡国頭郡及那覇区首里区に明治37年1月1日より地租条例及国税徴収法施行
- 18 沖縄県教育委員会『沖縄県史 第5巻各論編4 文化1』1975年、p.362
- 19 同上、p.362
- 20 福田恒禎『勝連村誌』1966年、p.144
- 21 前掲書、沖縄県教育委員会『沖縄県史 第5巻各論編4 文化1』、p.362
- 22 同上、p.366
- 23 同上。

- 24 美里自治会『美里誌』1993年、p.102
- 25 安谷屋正量『激動の時代に生きて -88年のあゆみ-』角川書店、1974年、pp.226-227
- 26 上勢頭誌編集委員会『上勢頭誌 上巻 通史編(1)』1997年、p.286
- 27 糸満市役所『糸満市史 資料篇 12 民俗資料』1991年、p.168
- 28 「織物移入防遏に就き(1)」『琉球新報』、大正3年2月24日、2面
- 29 勅令725号「国民服令」昭和15年11月1日公布
- 30 谷原長生『綿スフ織物工業発達史』1958年、p.14
- 31 同上、p.23
- 32 小禄クンジー研究会『小禄クンジー調査報告書』2008年、p.24
- 33 同上。
- 34 「島尻郡誌(続)」編集委員会『島尻郡誌(続)』1977年、p.856
- 35 「琉球紺の木綿場 製造許可さる」『琉球新報』昭和15年3月24日、2面
- 36 「泊の織物業者失業状態の窮状を救ふ」『琉球新報』昭和15年11月1日、3面
- 37 商工省農林省令第2号「奢侈品等製造販売制限規則」昭和15年7月6日
- 38 「7・7制限令とその波紋」『琉球新報』昭和15年7月15日、3面
- 39 「7・7禁止令後の宮古上布対策」『琉球新報』昭和15年8月17日、1面
- 40 琉球紺事業協同組合『琉球紺の歴史と技法』1988年、p.22
- 41 上江洲敏夫「八重山・宮古の織物の歴史」『織の海道 vol.01 八重山・宮古編』2002年、p.234
- 42 前掲書、安谷屋正量『激動の時代に生きて』p.131
- 43 「日本民藝協会同人琉球日記(第2回)」『月刊民藝』第3号、1939年6月、p.32
- 44 前掲書、「島尻郡誌(続)」編集委員会『島尻郡誌(続)』p.860
- 45 前掲書、琉球紺事業協同組合『琉球紺の歴史と技法』、p.23
- 46 前掲書、小禄クンジー研究会『小禄クンジー調査報告書』p.23

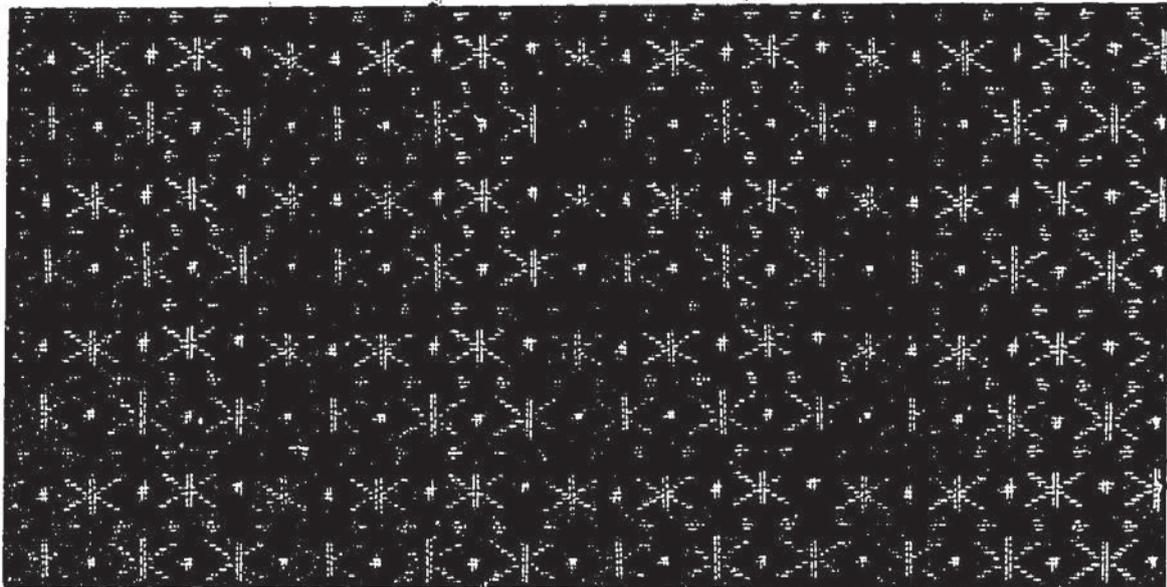
『絣之泉』に所収の琉球絣

( 號 一 十 五 第 ) 絣 球 琉

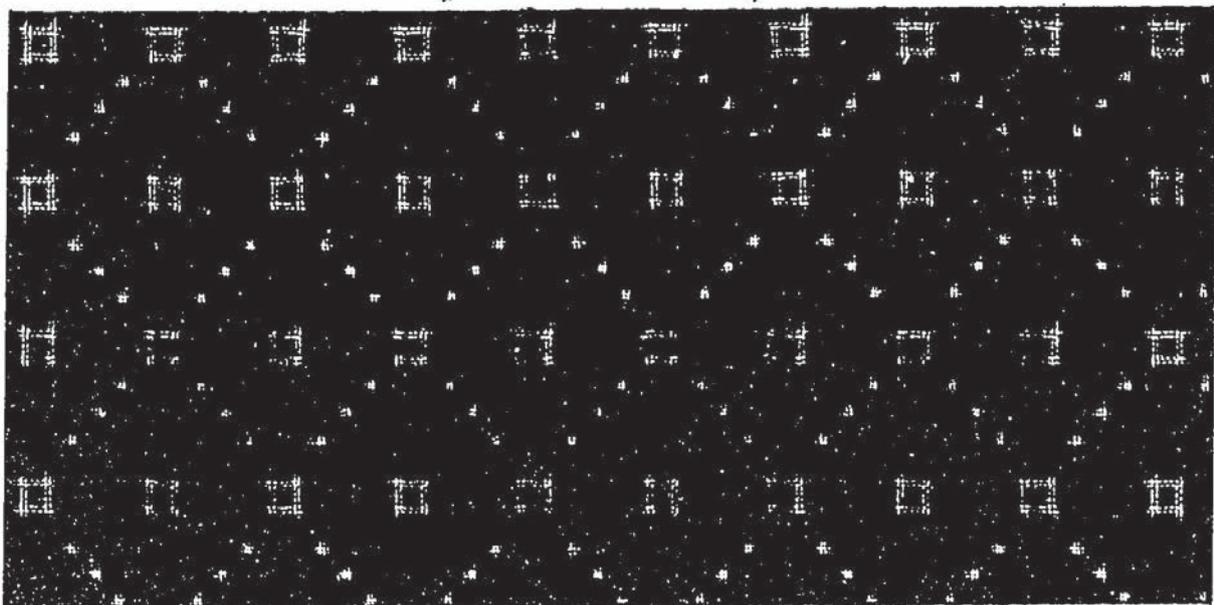
十  
九



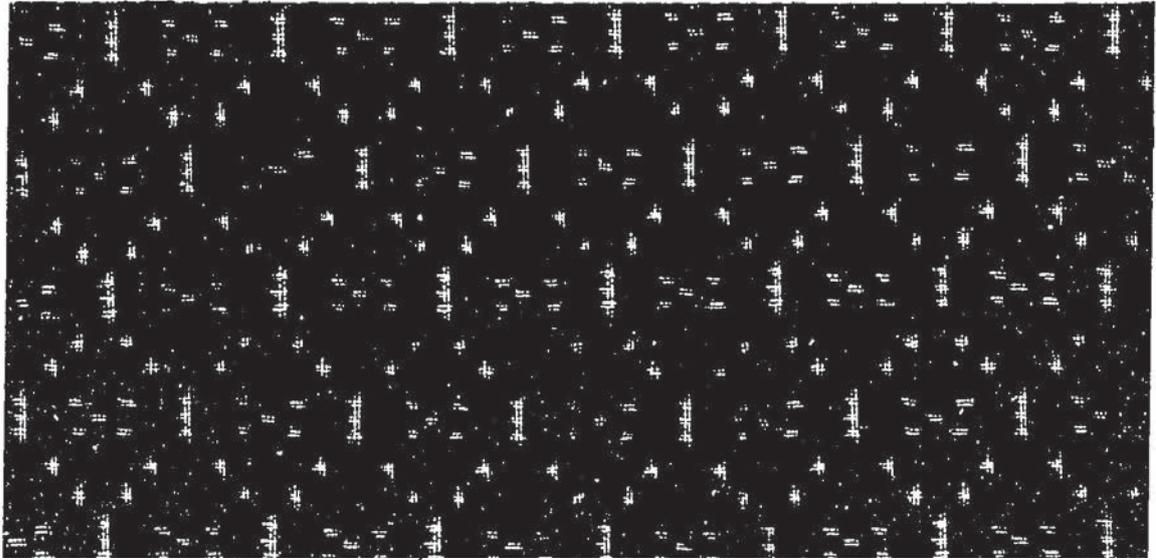
號 二 十 九 第 絣 球 琉



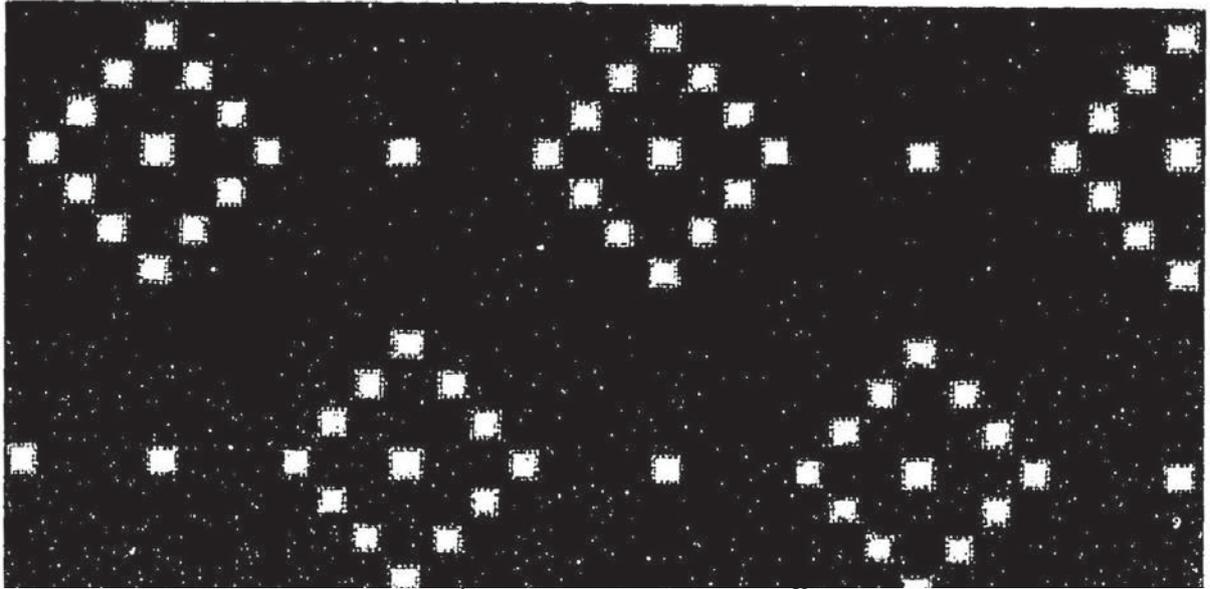
號 四 〇 百 第 絣 細 球 琉



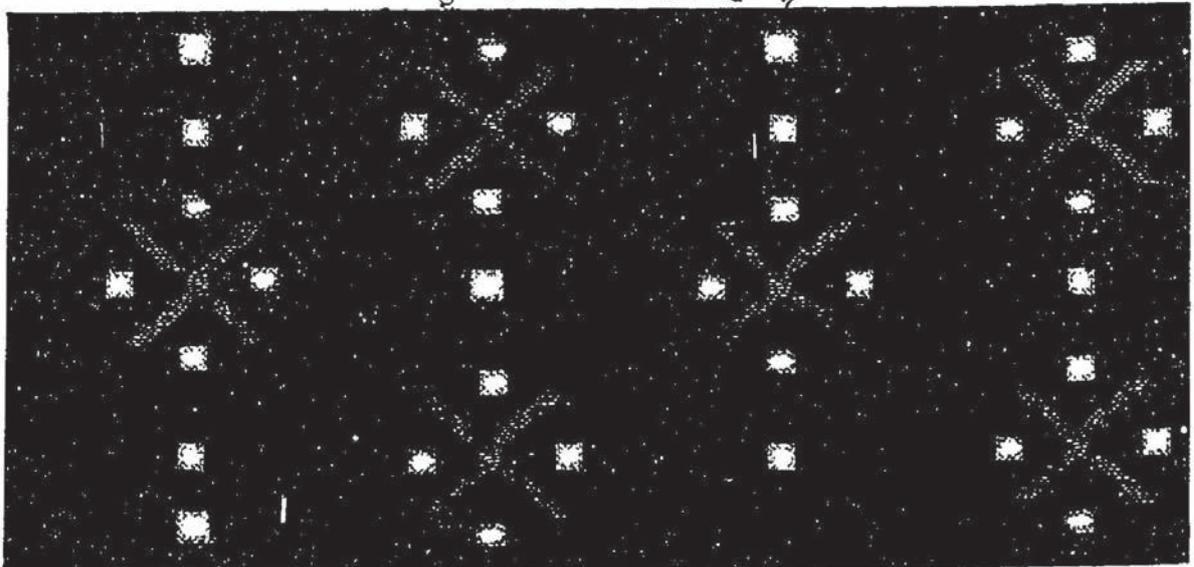
— 號三十百第 — 絣 球 琉



場工織澤沖社魯式株 區里首 — 號一世百第 — (賞等二) 絣 球 琉



— 號十百二第 — 絣 球 琉

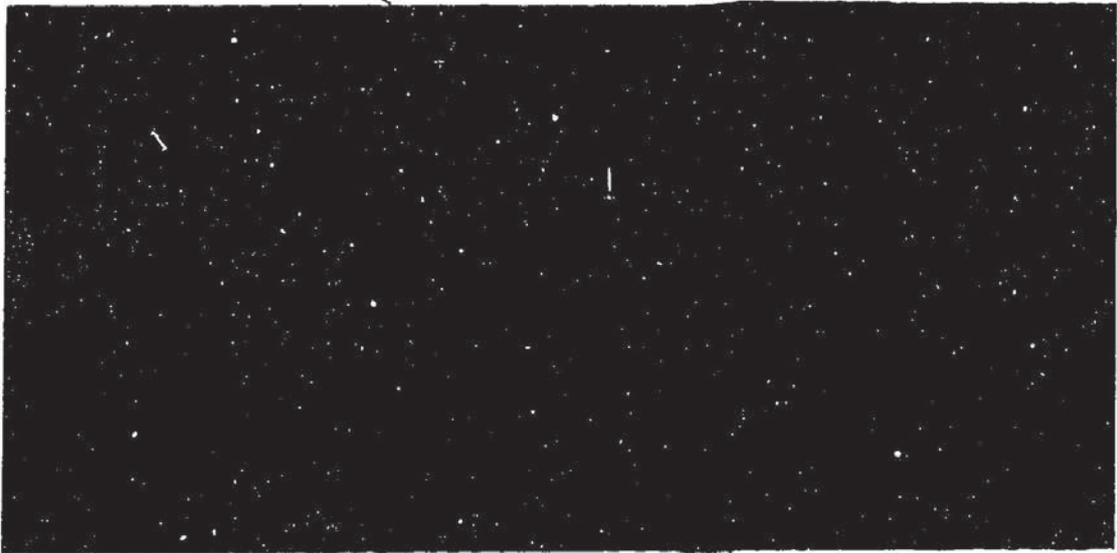


九十一

場工織繩沖 區里首 號八十二百二第 絣 (賞等貳) 絣球琉



氏盛場田 區里首 號九十二百二第 絣 (賞等三) 布上球琉



九十八

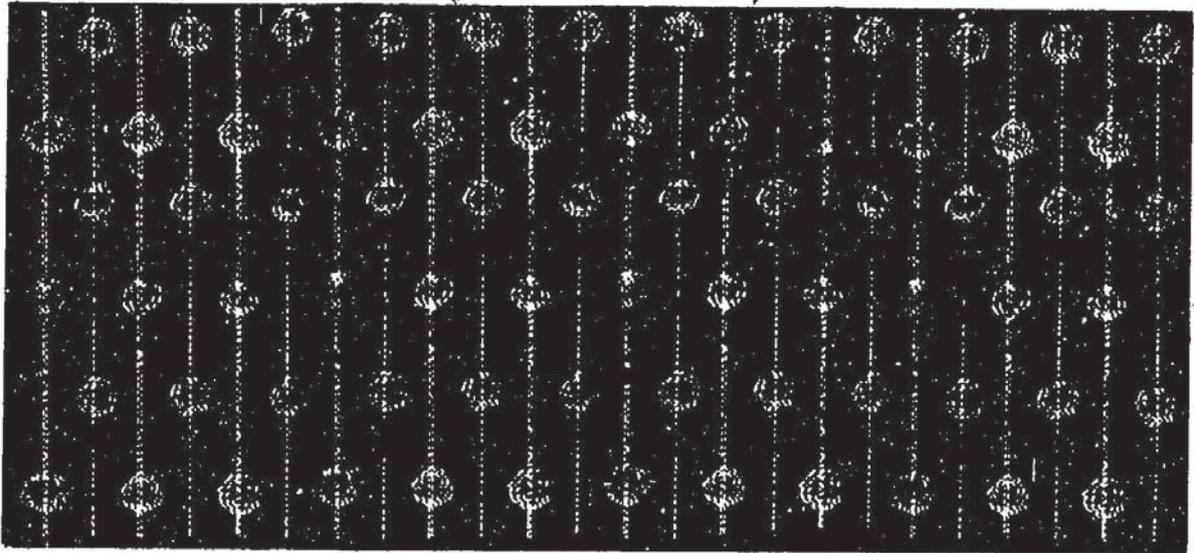
號四世百二第 絣 球 琉



— 號一十六百二第  絣 球 琉

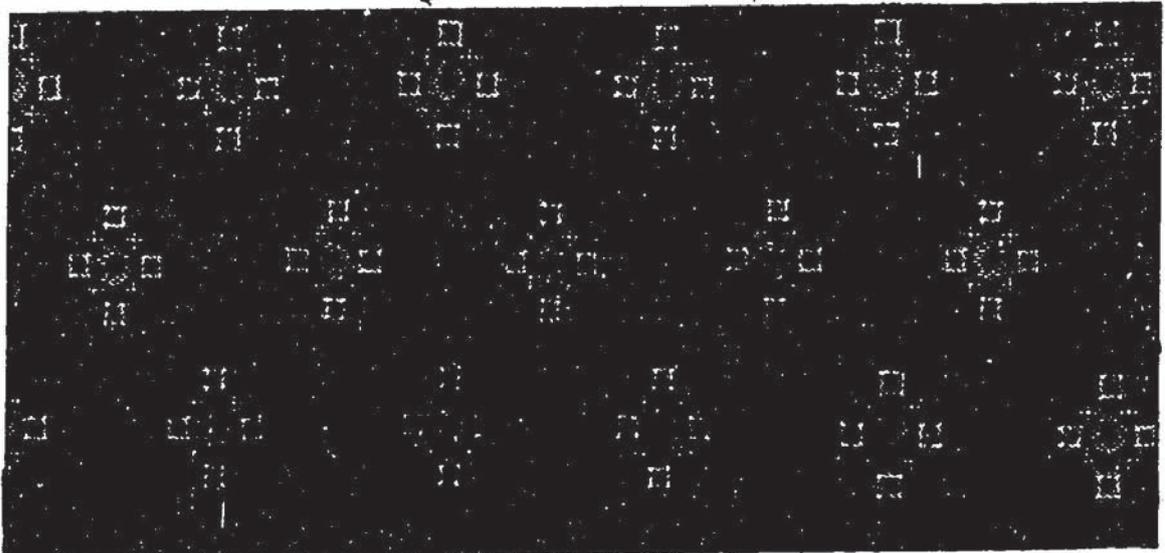


— 號一〇百四第  絣 球 琉



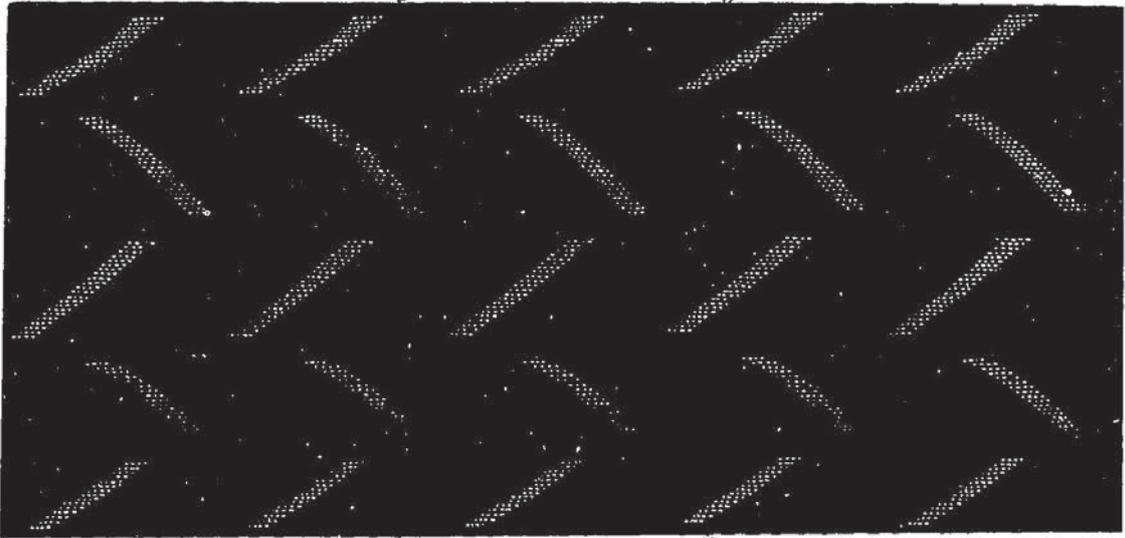
百七十二

— 號六十五百四第  絣 球 琉

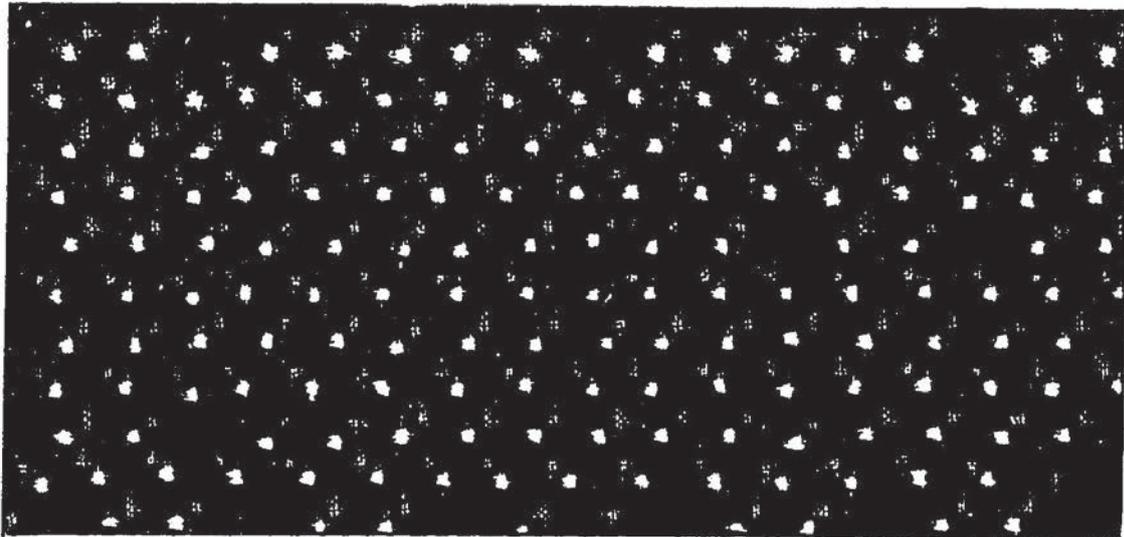


百九十一

— 號七十五百四第 — 布上球琉



— 號三十六百四第 — 絣球琉

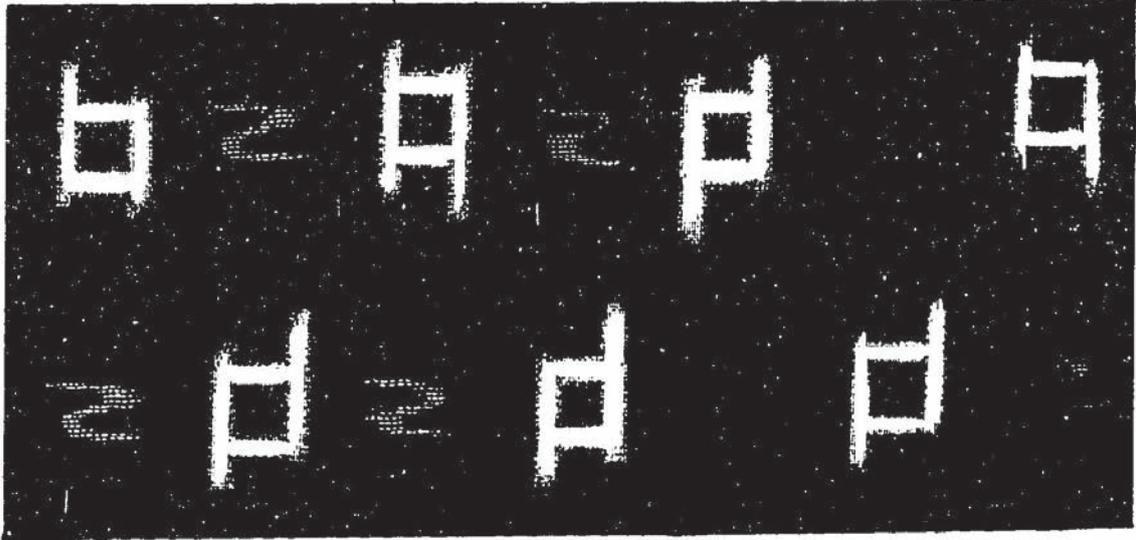


— 號五十八百四第 — 絣球琉

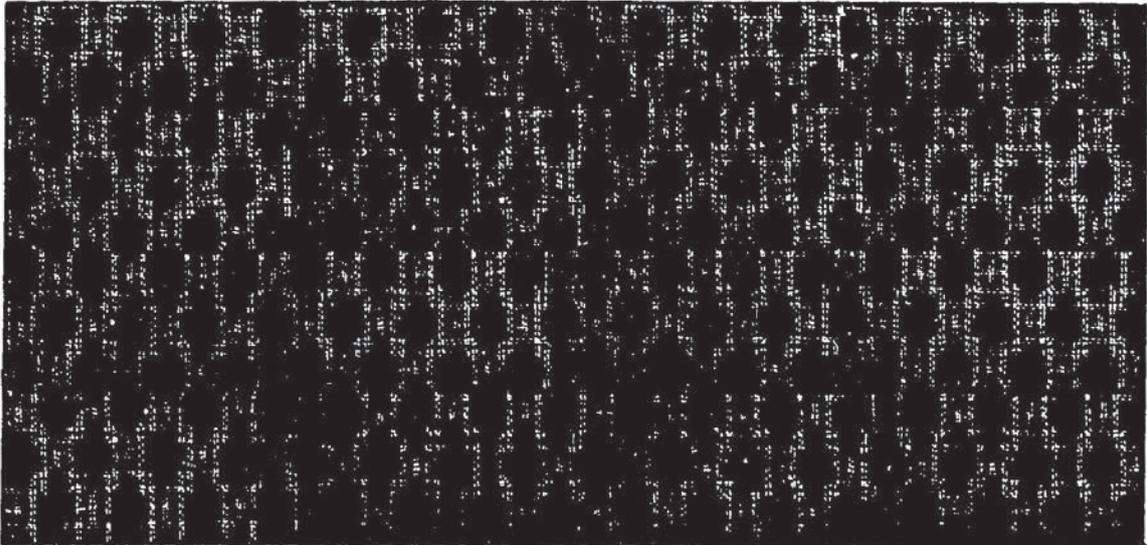


琉球絣 第四百九十二号

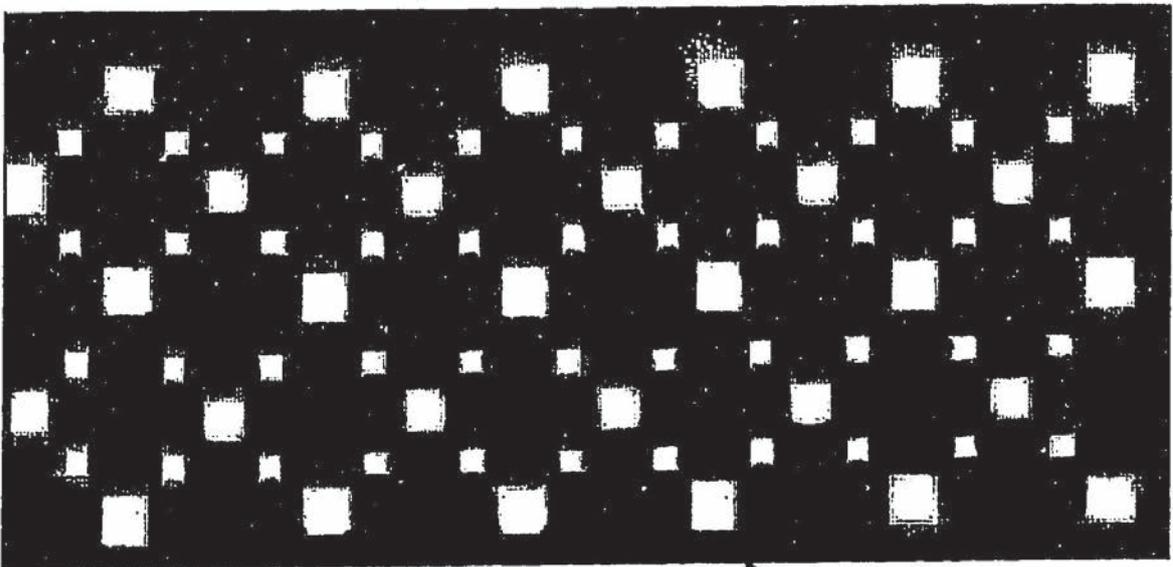
110011



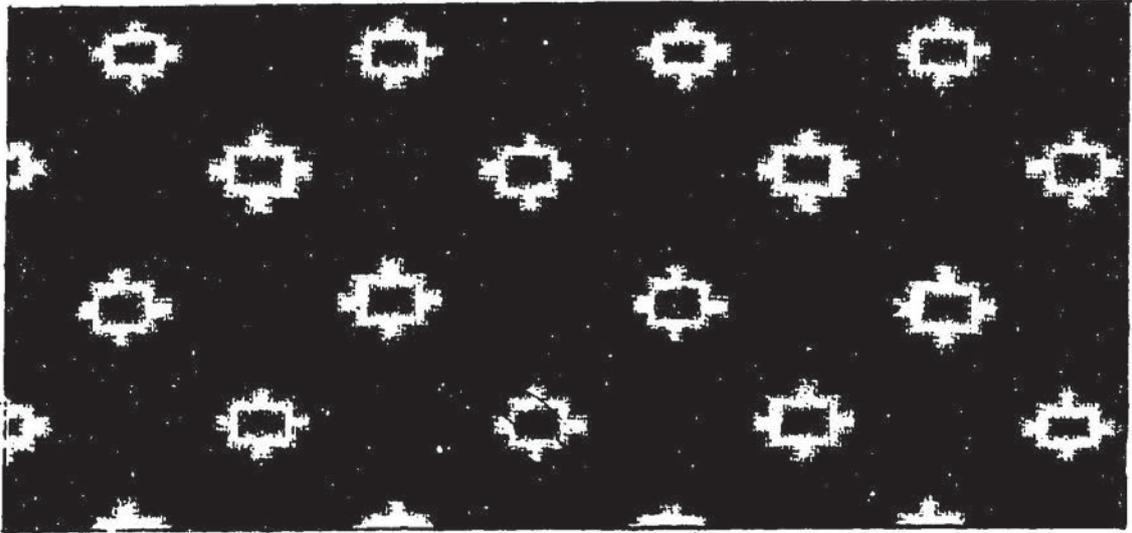
琉球絣 第四百九十三号



琉球絣(二等賞) 第五百零二号 首里区 沖繩織工場

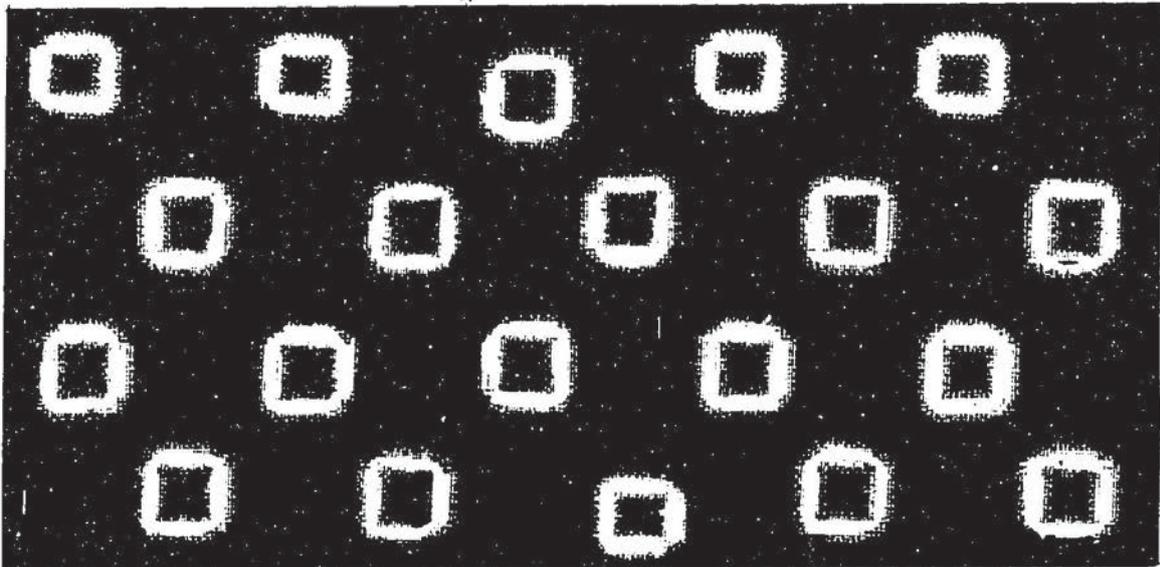


號八の百五第 絣 球 琉

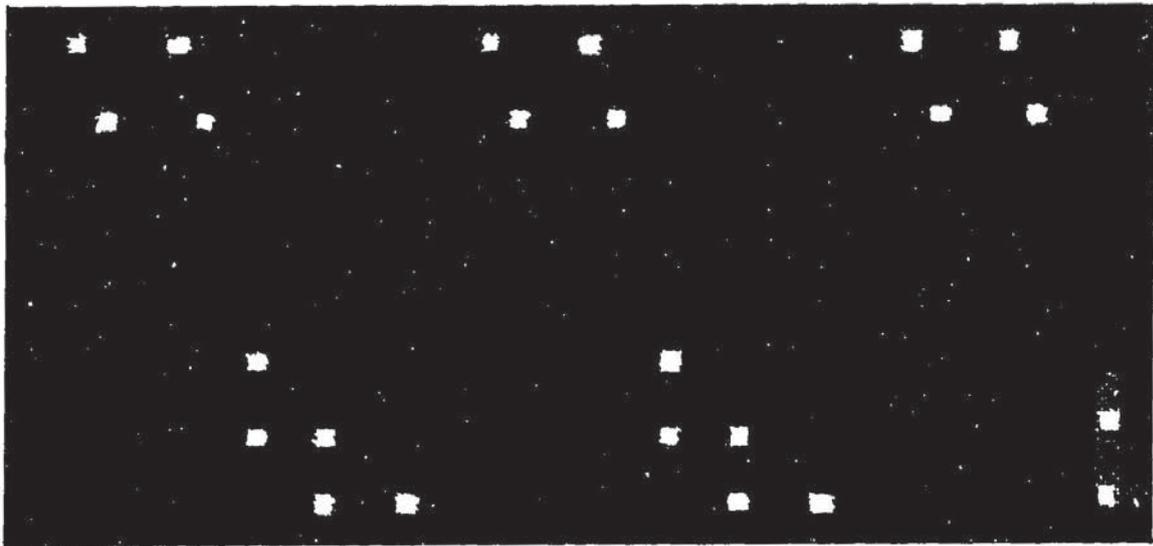


號十百五第 絣 球 琉

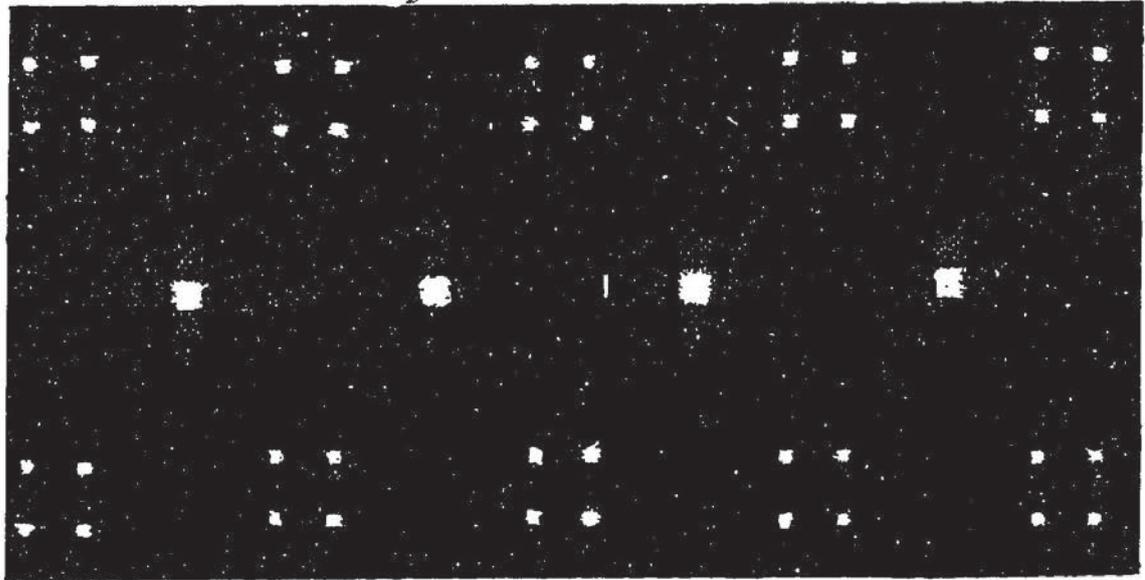
二百〇九



號七十百五第 絣 球 琉

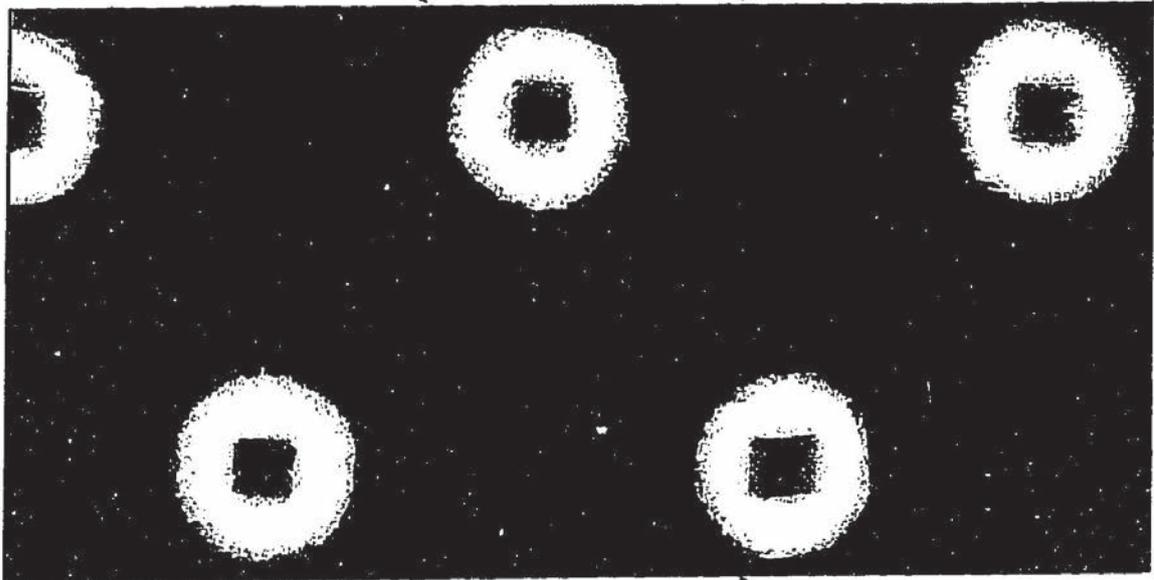


糸 球 琉 第 五 百 二 十 二 號



三十四二

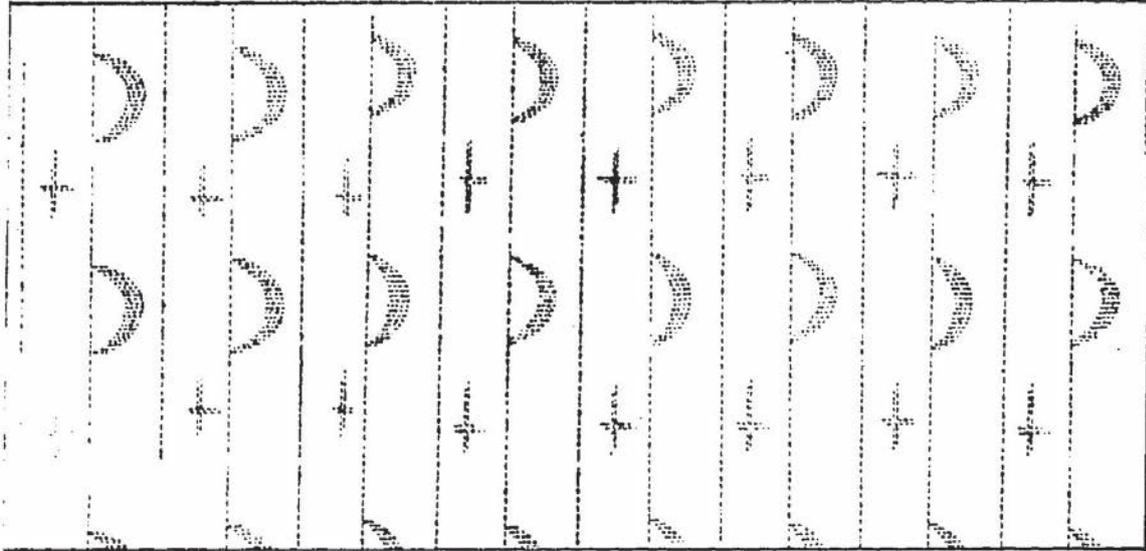
糸 球 琉 第 五 百 三 十 三 號



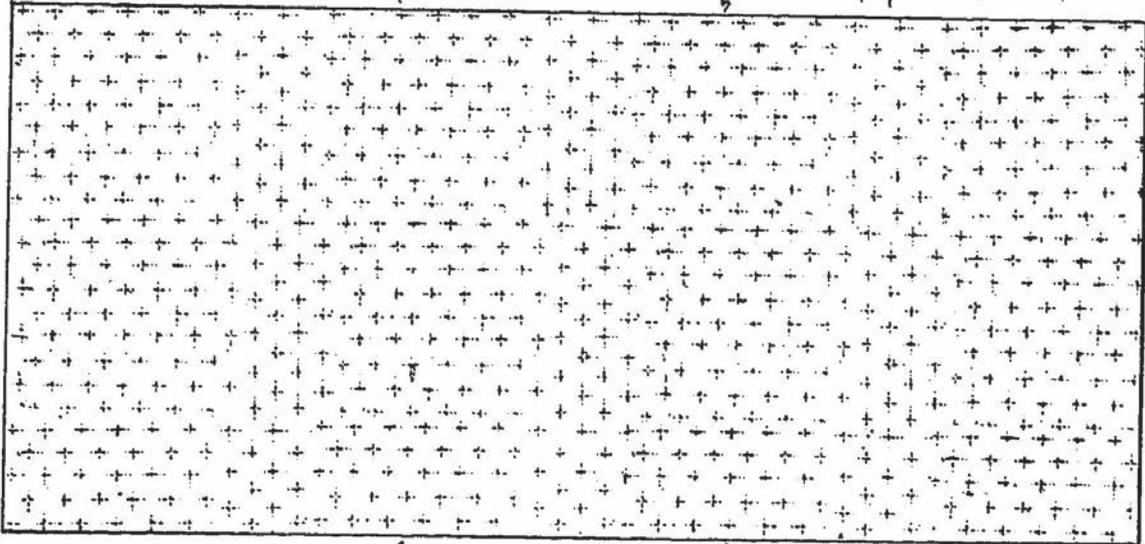
糸 球 琉 第 五 百 四 十 四 號



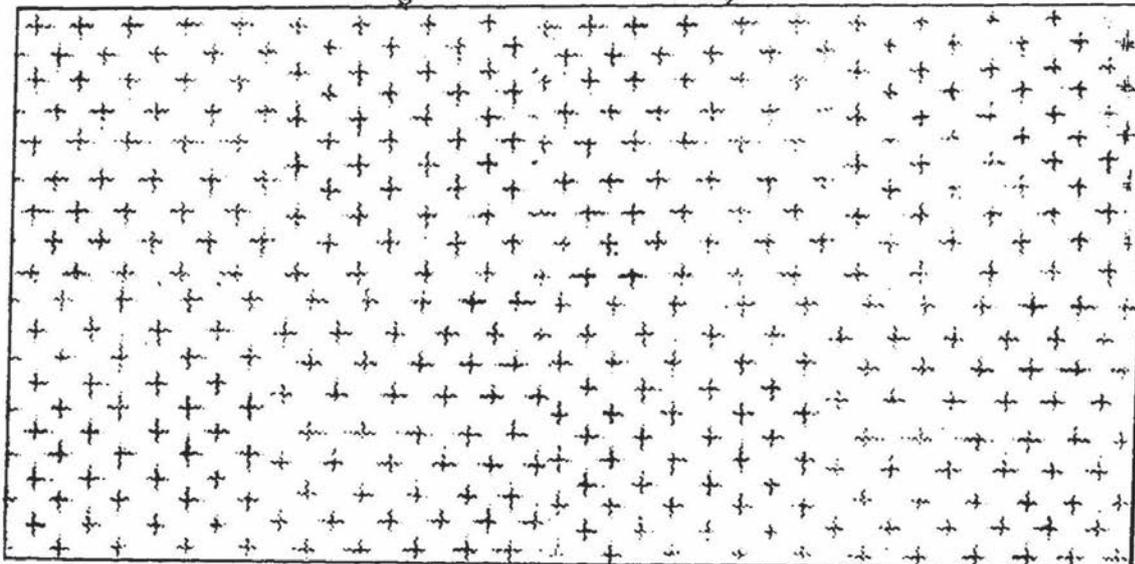
(看参考八世百五第) 第 七 十 六 百 五 第 一 琉 球 紵



第 十 七 百 五 第 琉 球 紵

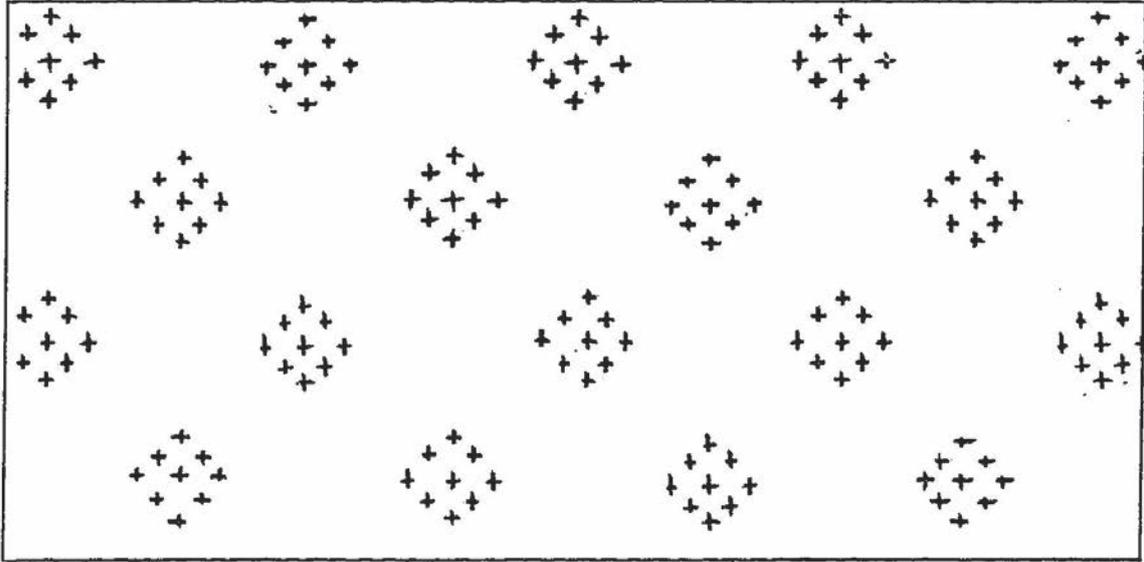


第 二 十 七 百 五 第 布 上 琉 球 紵

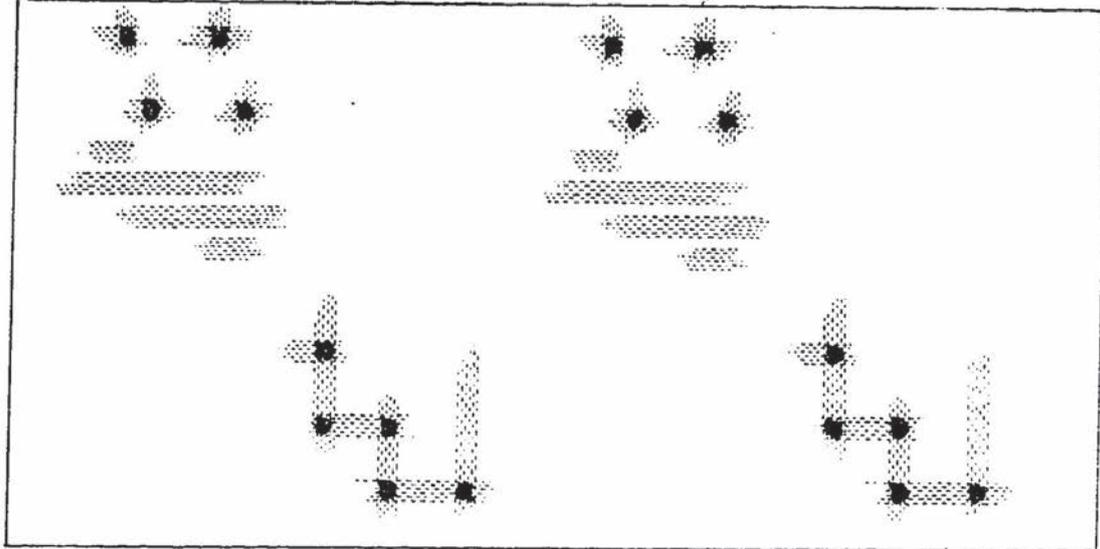


二  
百  
十

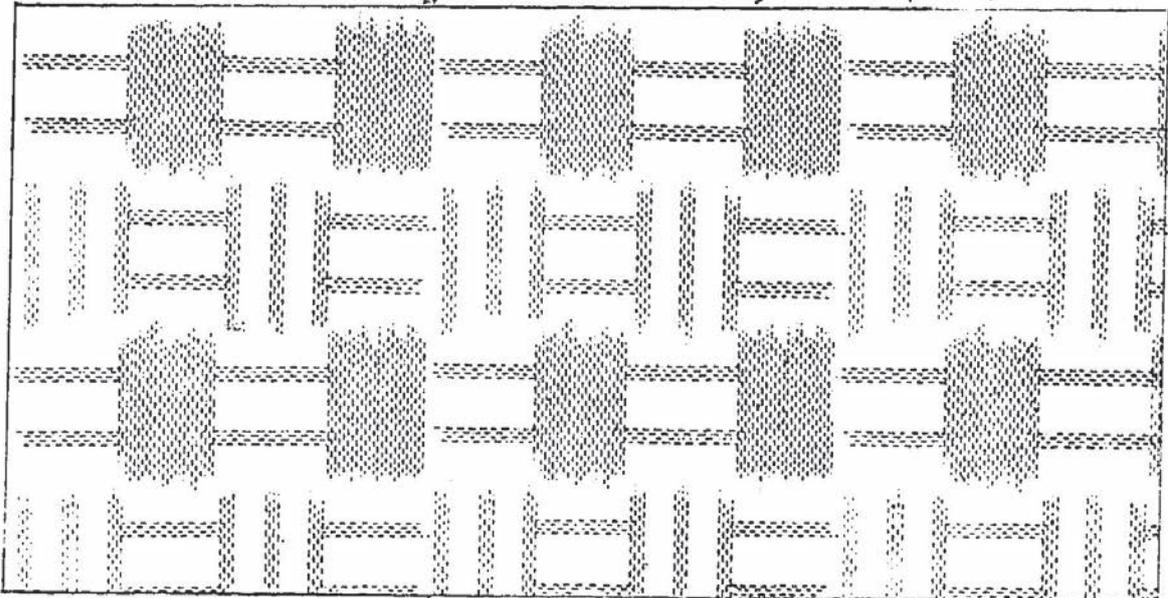
琉球絣 第五百七十三号



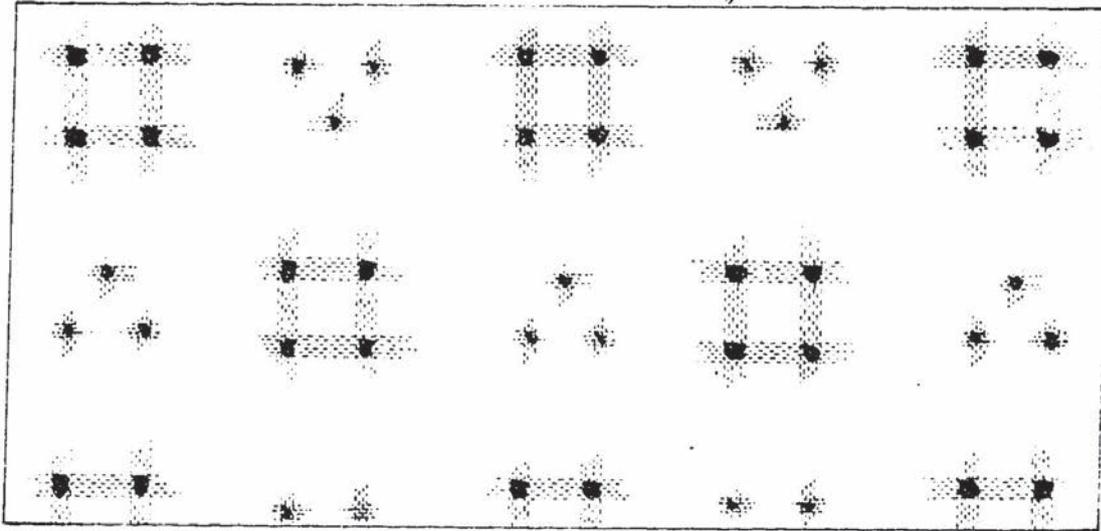
琉球絣 第五百七十六号



琉球絣 第五百七十七号

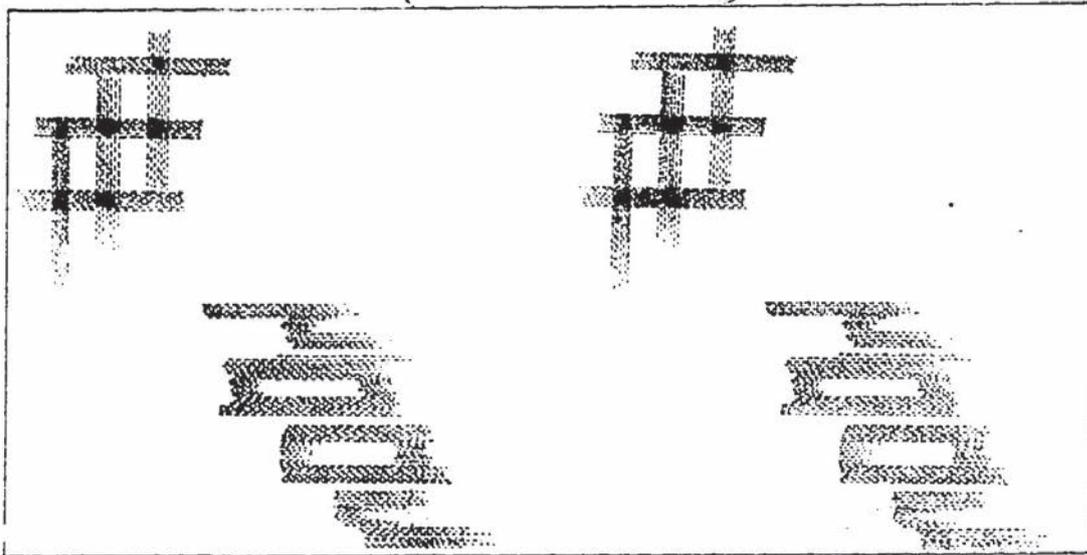


琉球絣 第五百七十八號

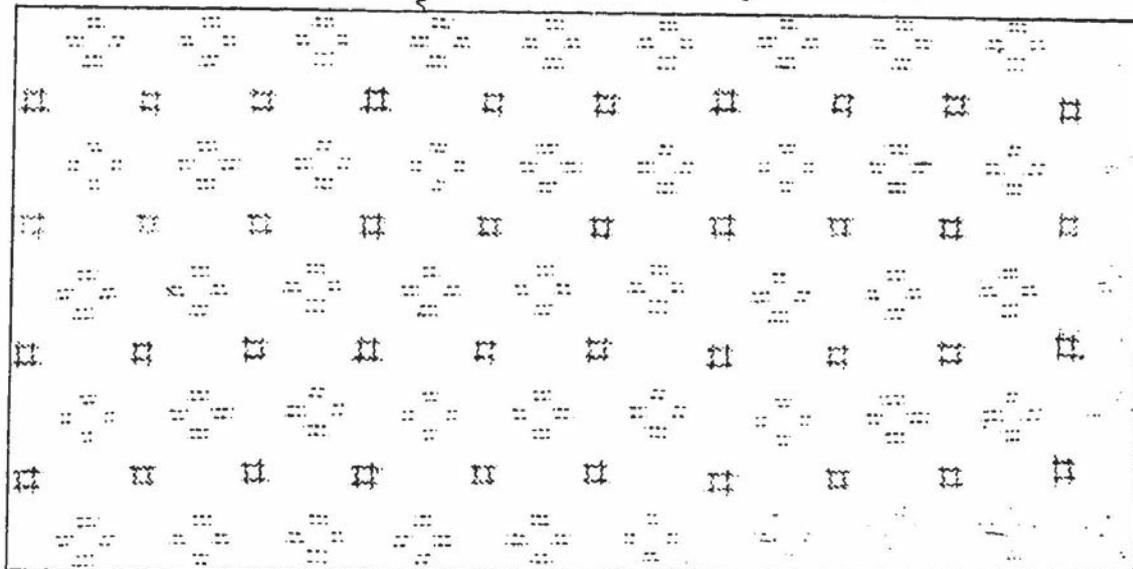


二五九一

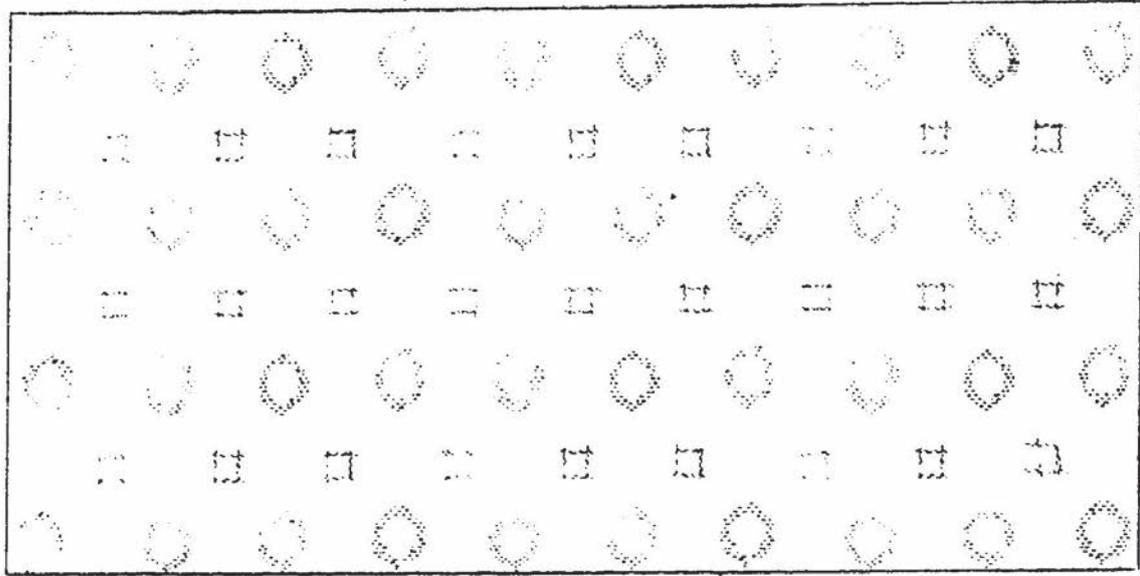
琉球絣 第五百八十八號



琉球絣 第五百八十九號



第五百九十二号 琉球絣



## 第6章 小禄クンジー資料の絣模様の分析

本章の目的は、沖縄県内に残されている小禄クンジー資料の分析を通して、沖縄県内向け琉球絣の絣模様の特徴を明らかにすることである。小禄クンジーは、戦前期を通して、小禄を中心に盛んに生産され、日本本土へ移出された琉球絣である。琉球絣は、『那覇市史 資料篇第2巻中の7 那覇の民俗』によると、小禄、泊、垣花で専門的に生産されていたという<sup>1</sup>。特に、小禄は、1903年（明治36）小禄間切女子実業補習学校や織物工場が設立され、戦前期における琉球絣の中心的産地だった。戦後は、琉球絣の中心的産地は南風原へと移り、小禄クンジーが産業として復活することはなかった。

このような小禄クンジーの特徴とはどのようなものであろうか。第5章で明らかにしたように、戦前期に日本本土へ移出された琉球絣の絣模様は、日本本土の木綿絣産地と同柄や類似していた。なぜなら、このような琉球絣と日本本土の木綿絣産地の絣模様との類似は、第4章で述べたように、琉球絣が、日本本土の絣織物市場のうち木綿紺絣のカテゴリーに属していたためである。つまり、戦前期における琉球絣は、日本本土の木綿織物産地の一つであり、琉球絣独自の絣模様に基づいたブランドイメージは形成されていなかったことが明らかとなった。

では、戦前期に沖縄県内で生産された琉球絣は、全て県外向けの本土向け絣模様のみだったのだろうか。第5章で述べたように、戦前期の琉球絣は、7～8割が本土へ移出向け商品であった。そのため、戦前期の商品としての琉球絣は、日本本土で消費され、沖縄県内に所蔵されている例は少ない。また、琉球絣は、沖縄戦の影響により多くの織物や関係する資料が灰燼に帰した。

しかし、琉球絣の中心的産地であった小禄では、2007年（平成19）に小禄クンジー研究会が設立され、復興への様々な取り組みが行われている。2014年（平成26）3月には、那覇市伝統工芸館で「人々の熱い思いが復興へ 小禄クンジー展」が開催され、戦前の小禄クンジー資料が展示された。筆者は、この際に展示された小禄クンジー資料の調査を行った。この小禄クンジー資料調査をもとに、沖縄県内に残された琉球絣の絣模様の分析を行う。これらの小禄クンジー資料は、県外移出向け商品であると同時に、小禄の人々が自分や家族のために製織した小禄クンジーも含まれ、奇跡的に戦禍を免れた大変貴重な資料である。

始めに、小禄クンジー資料の絣模様の分類を行う。次に、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣の絣単位の分析を行い、代表的な絣単位について考察する。最後に、小禄クンジー資料の絣模様配置について分析を行い、手結い絣にはみられない、絵図絣の特徴について考察する。

さらに、この絵図絣の特徴について実証的に明らかにするために、小禄クンジー資料の検

証資料の製作を行う。検証資料は、手結い絣と絵図絣の2つの技法で再現を行う。以上の小禄クンジー資料の絣模様の分析を通して、絣模様は、琉球絣産地が手結い絣から絵図絣へと技法が展開する過程で、どのように変化したのかを実証的に分析する。

## 第1節 小禄クンジー資料の分析

### 第1項 調査及び資料の概要

2014年（平成26）3月20日～23日、「那覇市伝統工芸館特別企画 人々の熱い思いが再現へ 小禄クンジー展」にて、小禄クンジー研究会により収集、または個人で所蔵されていた小禄クンジー資料計48点が一堂に展示された。展示された小禄クンジー資料は、研究会所蔵が5点、その他は小禄地域の個人所蔵である。他に、小禄クンジーは、那覇市歴史博物館所蔵（旧那覇市教育委員会所蔵）の12点があり、計60点を調査した<sup>2</sup>（別表1）。小禄クンジー資料の製作時期は、小禄クンジー研究会がまとめた『小禄クンジー調査報告書』（2008年）によると、大正期が11点、昭和初期から1945年（昭和20）ころまでが4点である。この報告書中の聞き取り調査では、年代までははっきりとしないが、昭和期以降の制作が多かったようである。小禄クンジー資料の製作地は、小禄およびその近辺で製作されたものである。

小禄クンジー資料の経糸素材は、約7割の41点が木綿を主体としていた。他に、経糸素材が絹織物の小禄クンジーが9点、素材の不明な資料が1点である<sup>3</sup>。また、小禄クンジー資料の色は、絣が白、地色が紺の絣模様だった。小禄クンジー資料には、その他に絣や地に紺以外の色はみられなかった。小禄クンジー資料の形態は、着物に仕立てられたものがほとんどであったが、一部にスカートやワンピース、もんぺなどに仕立てられている資料もみられた。

### 第2項 模様の分類

始めに、小禄クンジー資料の模様の分類を行った。織物は、その用いられている技法の組み合わせによって様々に分類される。例えば、経縞、緯縞、経絣、緯絣、経緯絣などである。さらに、沖縄では、特に首里を中心とした織物文化が形成され、沖縄独自の織物模様が発展した。これらの沖縄独自の織物模様の分類もとづいて、小禄クンジー資料を分類した。その結果、小禄クンジー資料は、御絵図風経緯絣、経緯絣その他、綾中、緯絣のみ、経縞/格子、締機の7つに分類することができた（表1）。

表1 小禄クンジー資料の絣模様の分類（点）

御絵図風経緯絣	経緯絣その他	綾中	緯絣のみ	経縞 / 格子	締機	計
10	18	7	10	11	4	60

小禄クンジー資料60点のうち、絣のみで構成される模様は、御絵図風経緯絣、経緯絣その他、綾中、緯絣のみ、締機の計49点で多くを占めた。一方、絣の含まれない格子や縞のみは11点だった。絣のみの組み合わせをみると、御絵図風経緯絣10点、経緯絣その他18点、綾中（経縞と絣の組み合わせ）7点、緯絣のみ10点、締機で織られた絣資料が4点だった。

写真1は、御絵図風経緯絣の資料である。御絵図風経緯絣とは、御絵図に用いられる絣単位を複数用い構成されている柄である。写真1は、御絵図柄の模様単位を組み合わせた模様構成で、経絣が1つ、緯絣が1つ、経緯絣が3つ組み合わせられている。他の御絵図風経緯絣9点も、構成や大きさに多少の大小があるものの、同じ柄の組み合わせが多い。つまり、小禄クンジー資料は、類似した模様構成の柄が多く生産していたと推定される。

写真2は、特に「綾中」と呼ばれる経縞に絣模様の組み合わせによる模様構成である。「綾中」は、経縞と経縞の間の地の部分に緯絣が配置される模様構成である。写真2の「綾中」は、緯絣と次の緯絣の間に地があり、全体的に間の多い構成になっている。写真3は、緯絣のみの模様構成である。緯絣のみの絣模様の特徴は、地糸による間がなく、ずらし絣を連続して全面に模様配置されている点である。このようなずらし絣を連続した緯絣のみの絣模様10点には、柄の大きさの異なる同様の緯絣柄が4点みられた。

写真4は、経縞のみの模様構成である。経縞は、写真4のような1羽（2本）のみの細かい繊細な縞が4点みられた。他に、「チリンチー」と呼ばれる、経縞の構成が白黒白黒と交互

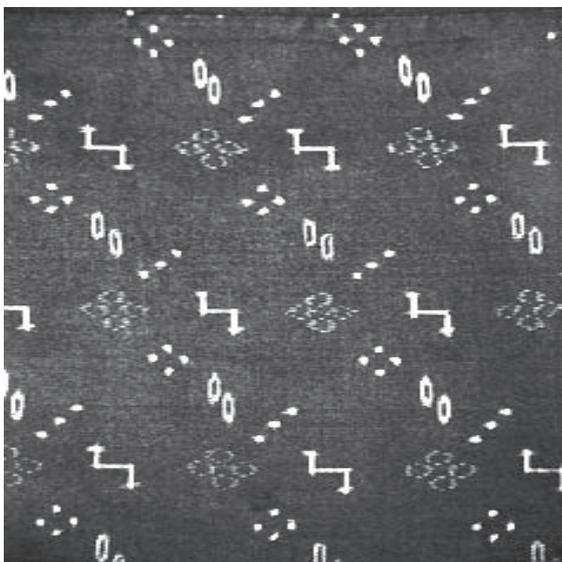


写真1 御絵図風経緯絣 小禄クンジー資料 H20-4

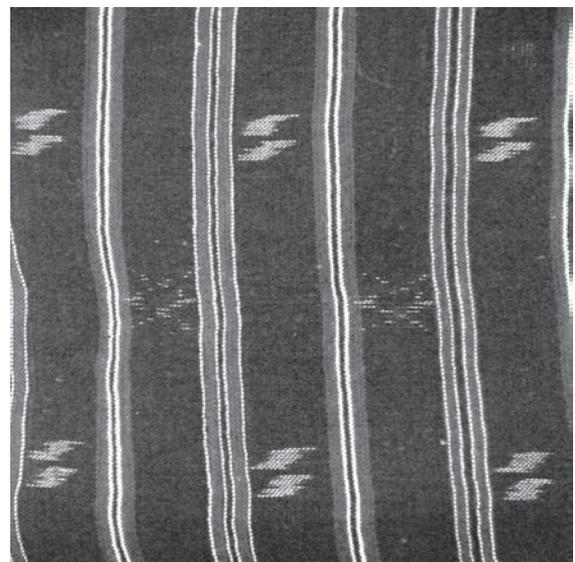


写真2 綾中 小禄クンジー資料 H21-7



写真3 緯絣 小禄クンジー資料 H24-5

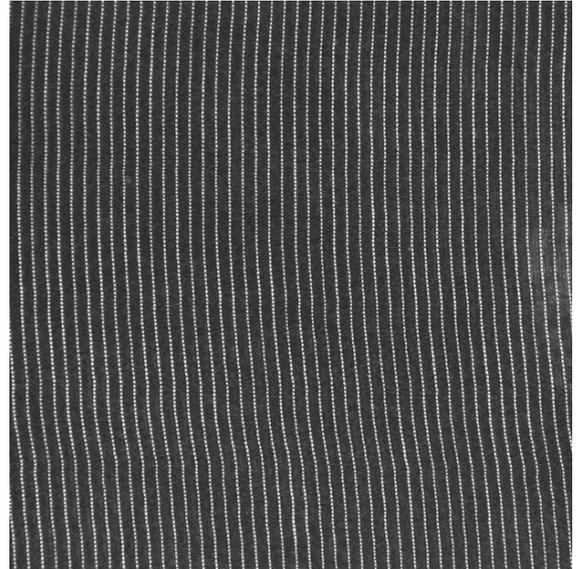


写真4 経絣 小禄クンジー資料 H24-1



写真5 経緯絣 小禄クンジー資料 H22-15

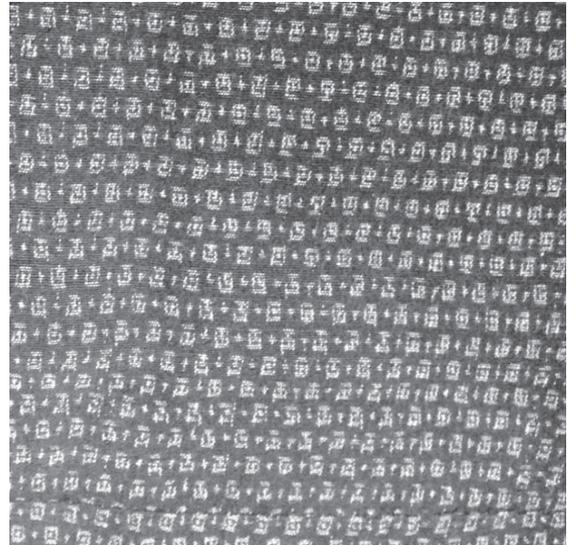


写真6 締機絣 小禄クンジー資料 H24-8

に反対色を配置する縞を構成した資料などが7点みられた。特に「チリンチー」は、沖縄でよく用いられる縞立ての方法である。

写真5は、小禄クンジー資料に特徴的な経緯絣の模様である。写真5の「ジュウサンムチリー」が4点、他に経緯絣の数が9つで構成される「ククヌチムチリー」が2点だった。つまり、小禄クンジー資料には、合わせて6点の「ジュウサンムチリー」と「ククヌチムチリー」が確認できた。このような「ジュウサンムチリー」や「ククヌチムチリー」は、おそらく小禄で多く生産された柄と推察される。

写真6は、締機技法によって織られた経緯絣である。締機は、今回調査を行って確認することができた絣技法のひとつである。締機は、機締によって縞を括っているため、縞の幅が大変細かく、緻密が柄が連続して、全面に配置され、繰り返されている。締機の資料は、計

4点で、他の締機の資料は、斜め格子状に絣が配置された模様がみられた。この締機の模様構成は、第4章で述べたような宮古上布の大島風蚊絣とは異なる、シンプルな模様である。

### 第3項 絣単位の分析

小禄クンジーの模様を分類した結果、小禄クンジー資料60点には、10点の御絵図風経緯絣が含まれていることがわかった(写真7～16に一覧)。この御絵図風経緯絣は、小禄クンジーの代表的な柄といえよう。では、この小禄クンジーの御絵図風経緯絣は、本来の御絵図(写真17)と比較してどのような特徴があるのだろうか。

そこで、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣のひとつひとつの絣単位の分析を行った。図1は、那覇市歴史博物館所蔵小禄資料02のうち、個別の絣単位を切り抜いて表示したものである。那覇市歴史博物館所蔵小禄資料02は、経緯絣が3種類、経絣が1種類、緯絣が2

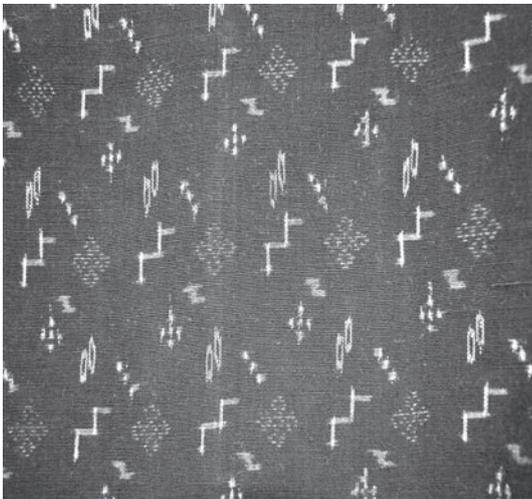


写真7 那覇市歴史博物館所蔵02

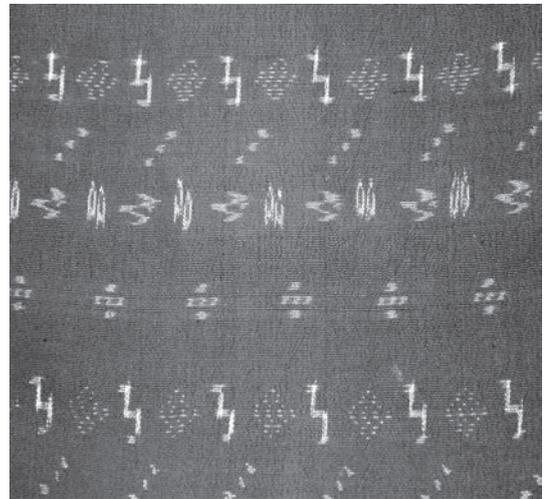


写真8 那覇市歴史博物館所蔵06

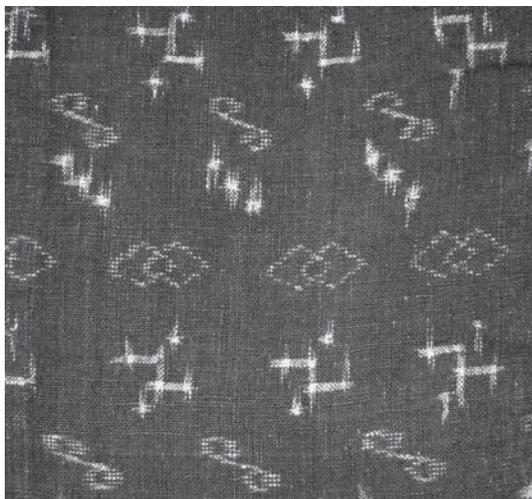


写真9 那覇市歴史博物館所蔵10

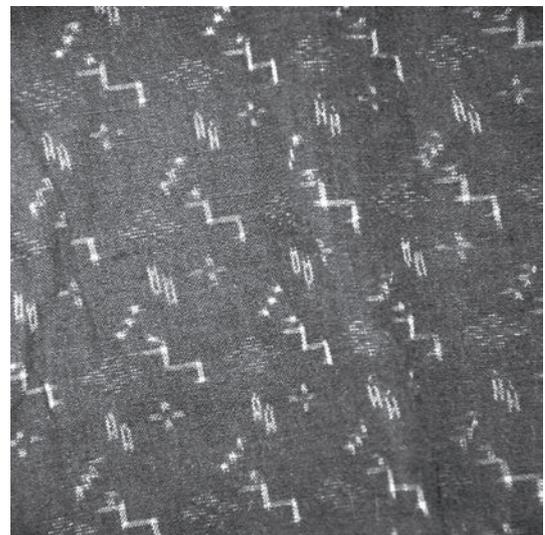


写真10 小禄クンジー資料 H19-42

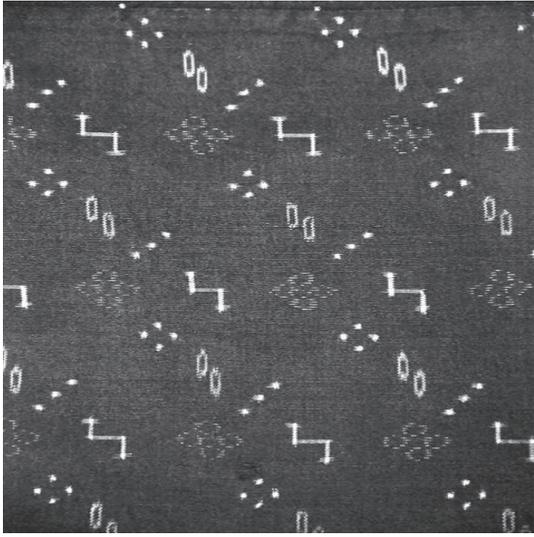


写真 11 小禄クンジー資料 H20-4

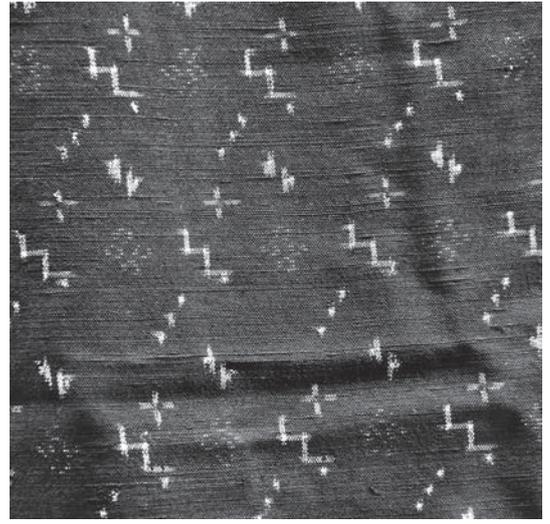


写真 12 小禄クンジー資料 H22-6

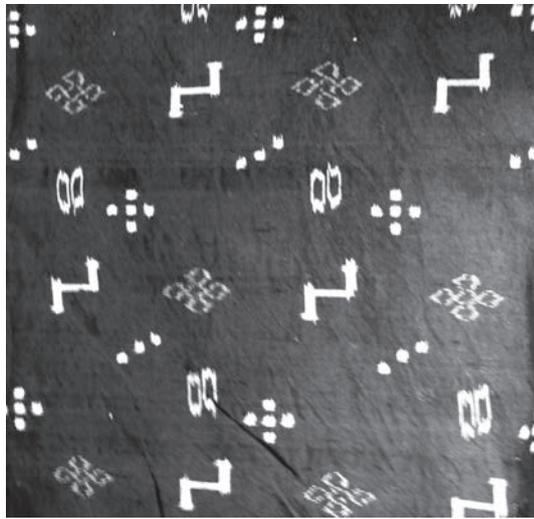


写真 13 小禄クンジー資料 H22-19

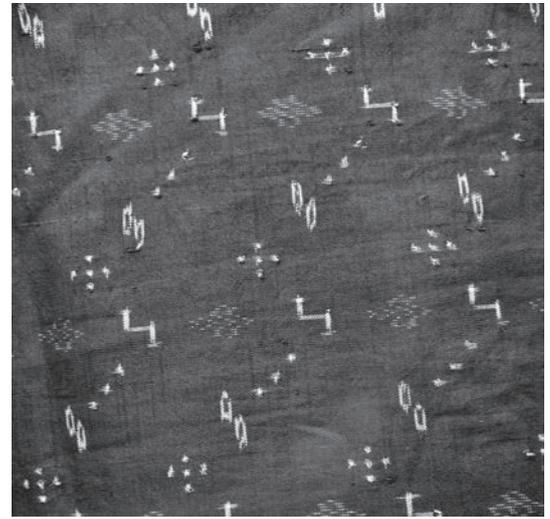


写真 14 小禄クンジー資料 H23-2

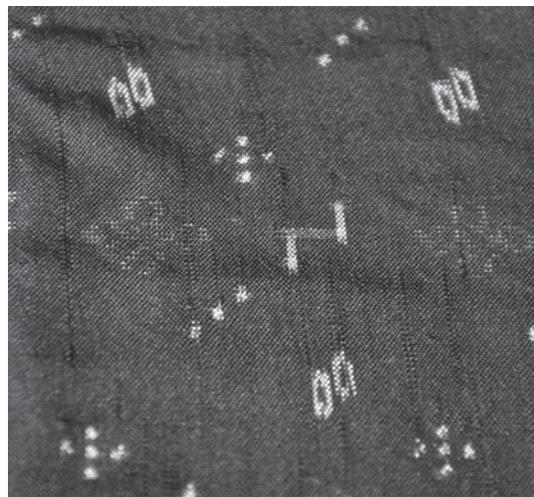


写真 15 小禄クンジー資料 H23-11

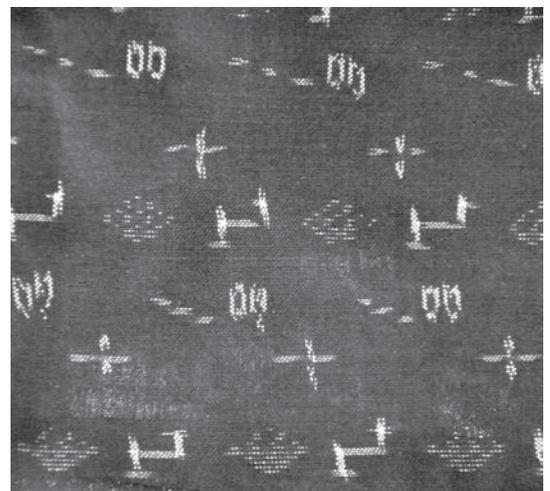


写真 16 小禄クンジー資料 H25-4

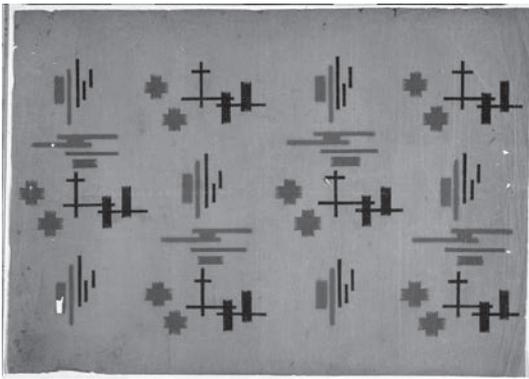


写真 17 民藝館所蔵み-11 御絵図

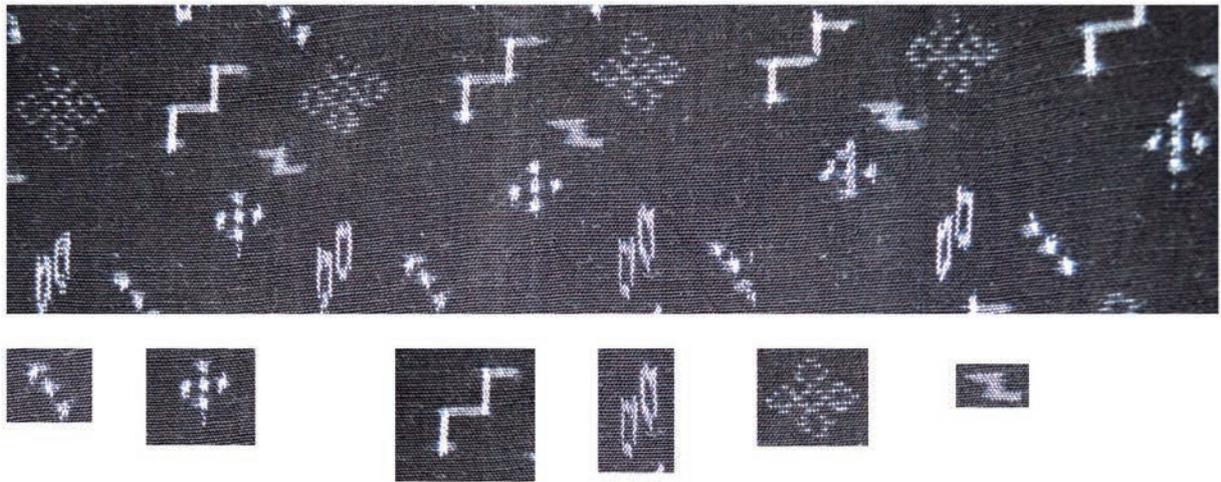


図 1 那覇市歴史博物館所蔵 02 の部分と、絁単位の切り抜き

種類の計 6 種類で構成されていた。

次に、小禄クンジーの御絵図風経緯絁の全 10 点の絁単位を抽出した (図 2)。図 2 より、那覇市歴史博物館所蔵小禄資料 02 は、緯絁が 1 つ多い、また同資料 06 は、ずらしの緯絁が 1 つ多い、同資料 10 は、他にはないずらし緯絁が 2 つみられた。小禄クンジー資料 H22-6 と H25-4 では、経緯絁が 5 つではなく 4 つの構成のものもみられた。また、小禄クンジー資料 H22-6 の経絁は、「トニー」と呼ばれる絁とは違っていた。しかし、これら以外は、ほとんど共通する絁単位の組み合わせで構成されていた。

このように、小禄クンジー資料 10 点に共通して、5～6 種類の経緯絁、経絁、緯絁がそれぞれ組み合わせられている。つまり、小禄クンジーの御絵図風経緯絁は図 3 に示すような、代表的な 5 種類の絁単位が組み合わせで構成されていることがわかった。小禄クンジー資料の御絵図風経緯絁の代表的な絁単位は、経緯絁 1 の「バンジョウ」、経緯絁 2 の 5 つの十字絁を組み合わせた模様、経緯絁 3 の十字絁 3 つの組み合わせ、経絁の「ヒキサギー」、緯絁のずらし絁による模様である。

所蔵先番号	経緯絣 1	経緯絣 2	経緯絣 3	経絣	緯絣
02					
06					
10					
H19-42					
H20-4					
H22-6					
H22-19					
H23-2					
H23-11					
H25-4					

図2 小禄クンジー資料の絣単位一覧



図3 小禄クンジー資料の御絵図風絣の代表的な絣単位5種類

では、これらの縞単位は、本来の御絵図柄と比較するとどのような傾向にあるのだろうか。そのために、先行研究の御絵図の縞基本単位の分析<sup>4</sup>と、小禄クンジー資料の御絵図風経緯縞の縞単位を比較した。図4は、祝嶺恭子らによる「琉球王朝時代における「御絵図」縞基本単位による分析」(『沖縄県立芸術大学美術工芸学部紀要』第5号、1992年)より、本来の御絵図の出現回数の多い経縞、緯縞、手結い縞基本単位を示した。図4には、経緯縞が5種類、経縞が3種類、緯縞が4種類(うち手結い縞が2種類)の12種類が含まれていた。小禄クンジーの代表点な縞単位が5つであるのに対し、本来の御絵図は、代表的な縞単位の数が多い。もちろん、御絵図は資料総数120点の分析による結果であり、小禄クンジー資料は10点の分析である。そのため、本来の御絵図と小禄クンジー資料の御絵図風経緯縞の比較は、全体の総数が異なるものの、本来の御絵図の縞単位がいくつかのバリエーションをもつに対して、小禄クンジー資料は限られた縞単位を繰り返して使っていく傾向にあるといえるだろう。

次に、小禄クンジー資料の縞単位は、本来の御絵図柄と同じなのかどうかを調べた。図3にみられる小禄クンジーの経緯縞1は、図5のうち、17番から32番までの模様似ているが、全く同じ模様は該当しなかった。小禄クンジーの経緯縞2は、同じ図5の7番の縞が一番近

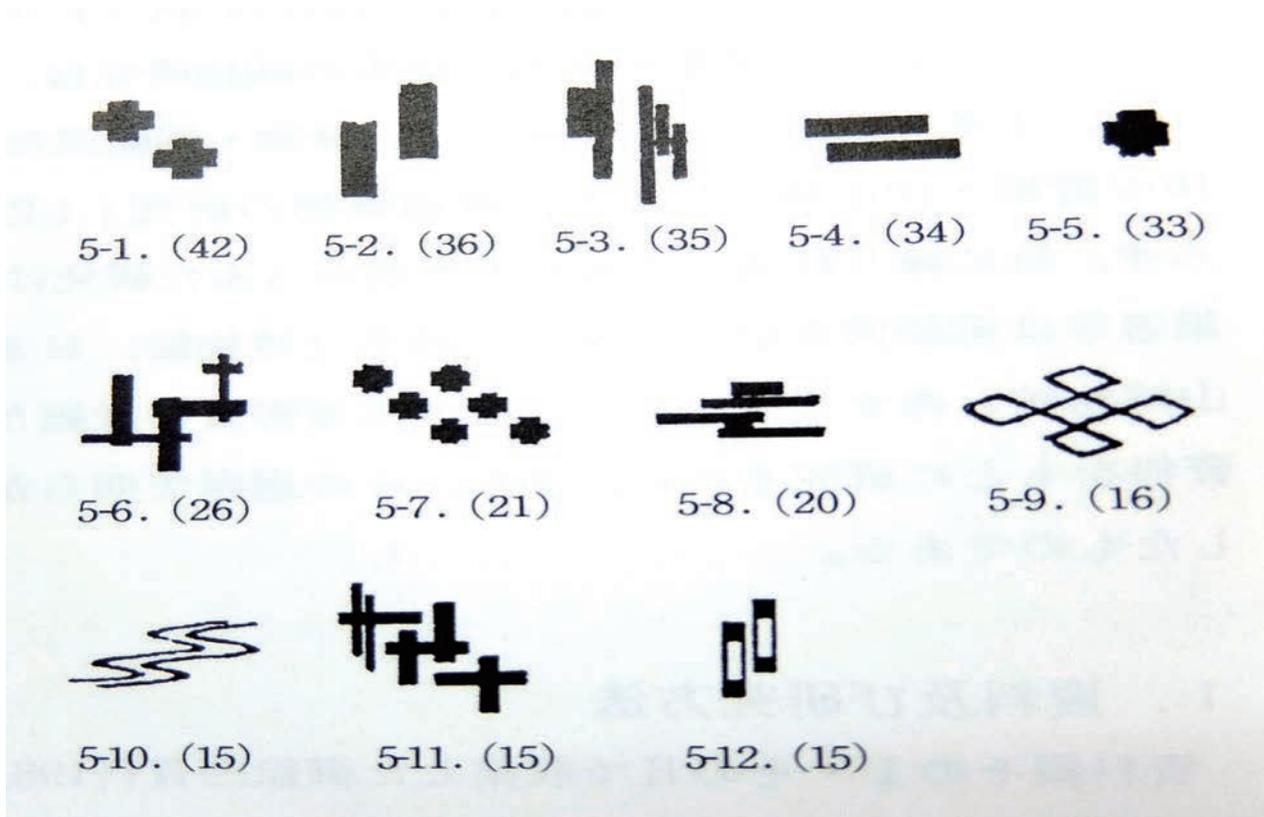


図4 御絵図柄の代表的な縞単位12種類

(『琉球王朝時代における「御絵図」縞基本単位による分析』p.38)

いが、御絵図には、十字絣が5つの経緯絣を組み合わせた模様はないことがわかった。本来の御絵図では、2つ、3つ、4つ、6つ、8つの十字絣の組み合わせはみられるが、5つの組み合わせは存在しなかった。

一方、小禄クンジーの経緯絣3は、同じく図5の4番の絣と同じだった。また、小禄クンジーの経絣は、図6の11番の絣と同じだった。最後に、小禄クンジーの緯絣は、図8の26番の絣と同じだった。

このように、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣の代表的な絣単位5種類を、本来の御絵図の絣単位と照合した結果、経緯絣3と経絣、緯絣は同じ柄が使われていた。一方、小禄クンジー資料の経緯絣1、2は、類似した柄はみられたが、完全に一致するものはみられなかった。

つまり、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣は、御絵図の絣単位をモチーフとして踏襲しているといえよう。さらに、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣のみで用いられた絣単位もみられた。経緯絣1は、図5の17番から32番と比較すると、絣模様が対称的で同じ絣単位で組み合わせられている。小禄クンジーの経緯絣1は、御絵図よりも簡易でシンプルな模様といえよう。つまり、小禄では、琉球王府時代の御絵図柄を小禄風アレンジメントを加え、製作していたといえる。

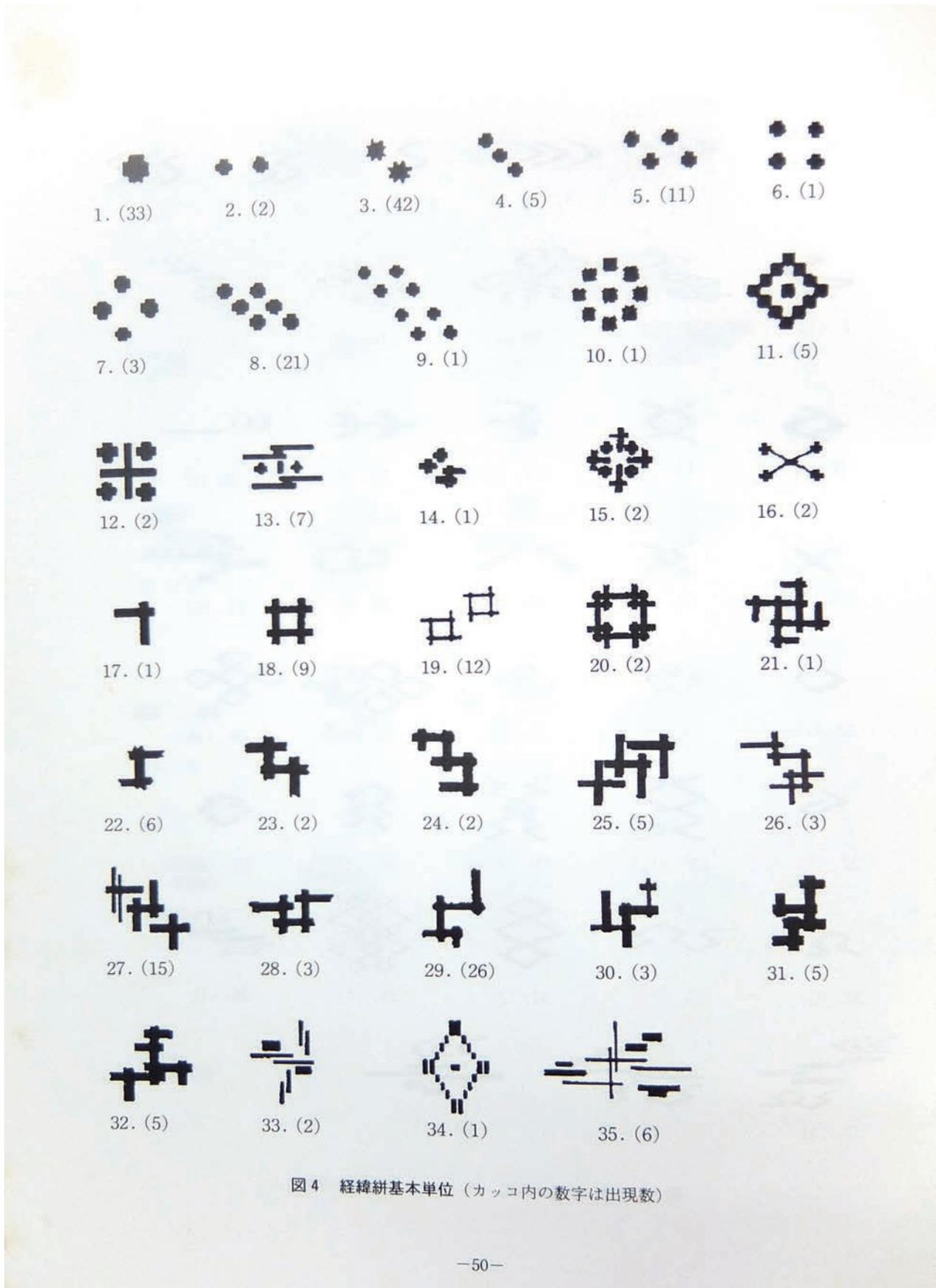


図5 御絵図柄の代表的な経緯絁

(『琉球王朝時代における「御絵図」絁基本単位による分析』p.50)

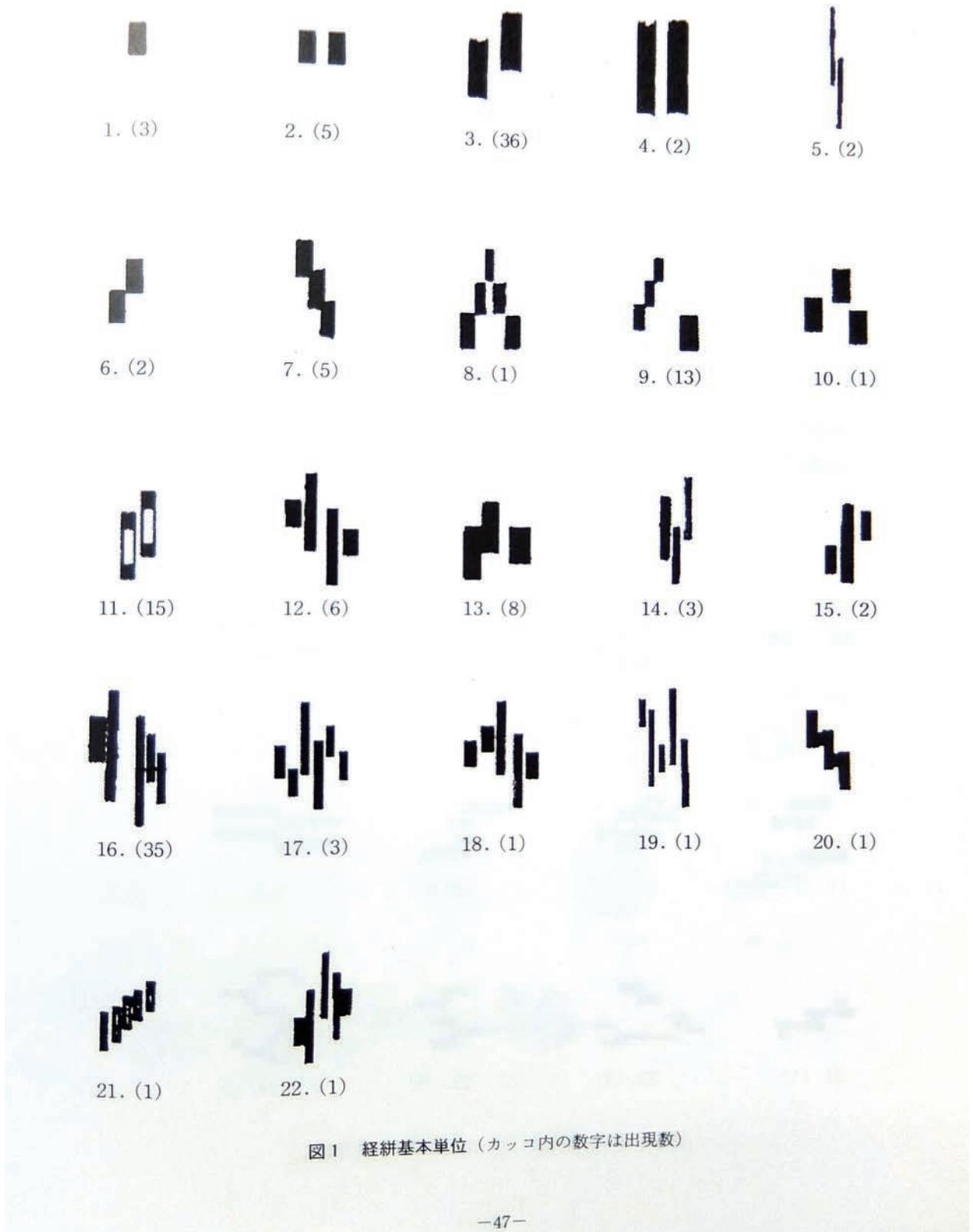


図6 御絵図柄の代表的な経経

(『琉球王朝時代における「御絵図」経基本単位による分析』p.47)

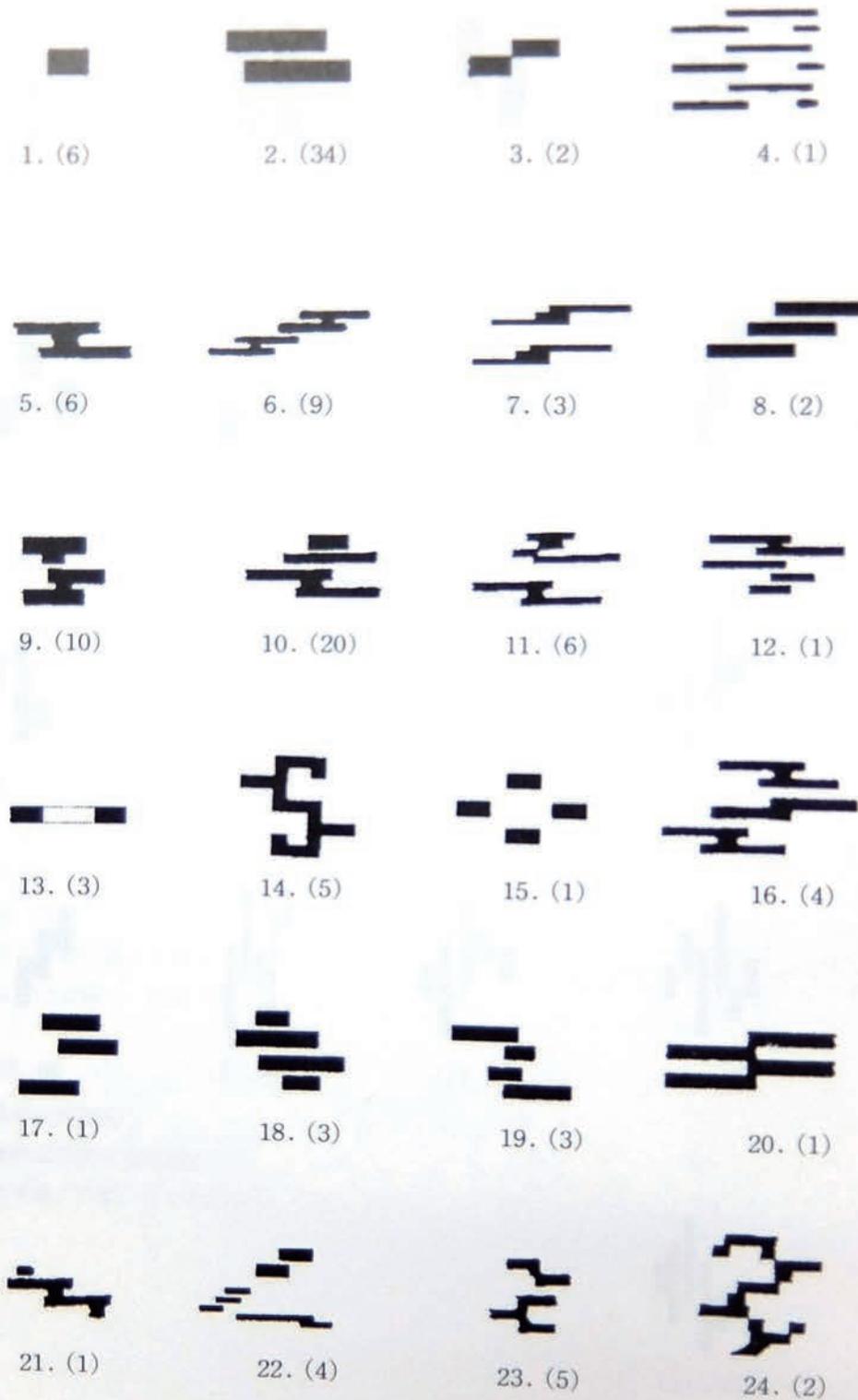


図2 縞基本単位 (カッコ内の数字は出現数)

図7 御絵図柄の代表的な縞

(『琉球王朝時代における「御絵図」縞基本単位による分析』p.48)

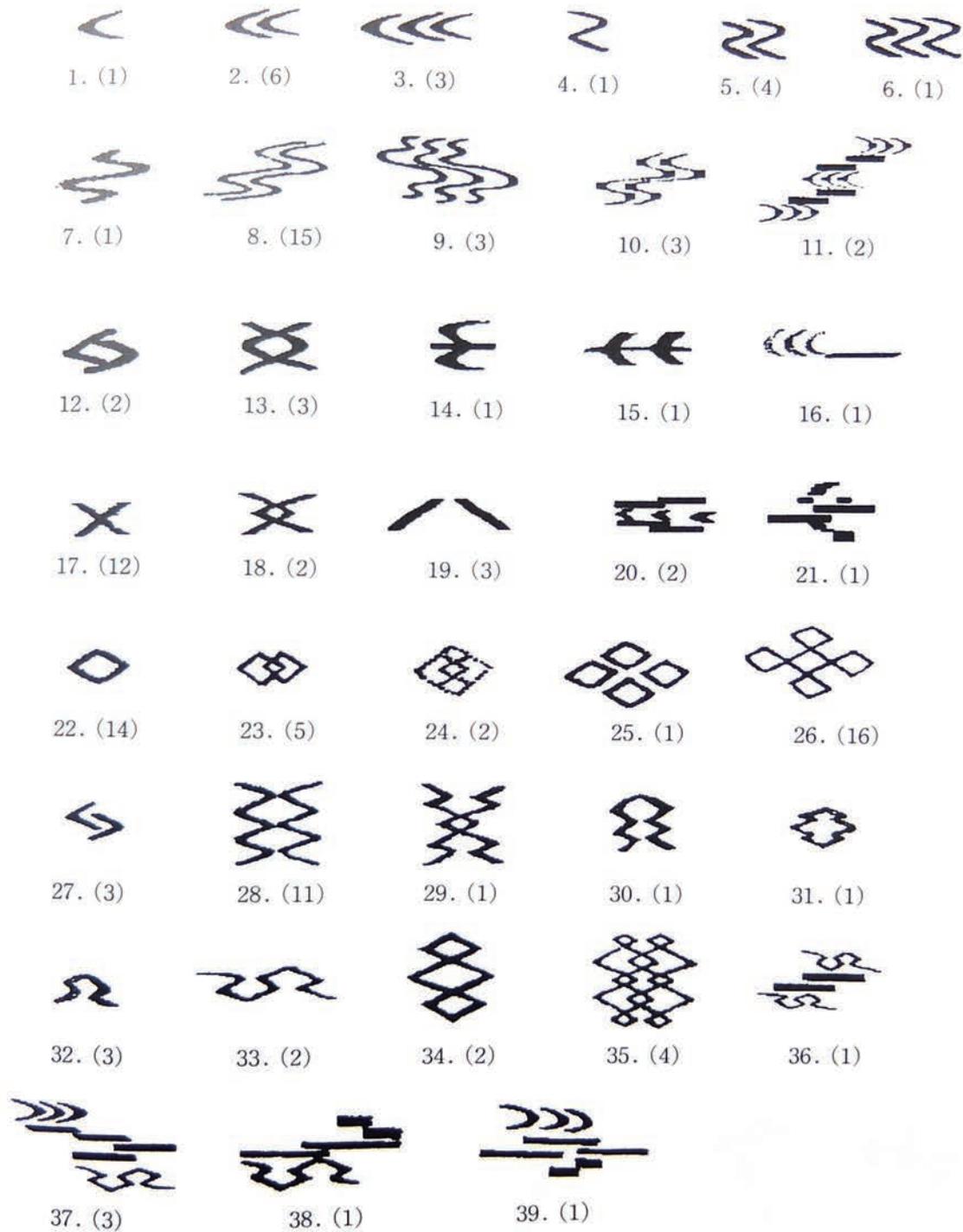


図3 手結い絣基本単位 (カッコ内の数字は出現数)

図8 御絵図柄の代表的な手結い絣

(『琉球王朝時代における「御絵図」絣基本単位による分析』p.49)

#### 第4項 絣模様の配置

次に、小禄クンジー資料の絣単位は、どのように配置されているのだろうか。那覇市歴史博物館所蔵小禄資料06の絣模様は、図9の四角の囲み線で示したように、横方向に①、②、③、④と段のように配置されていることがわかる<sup>5</sup>。つまり、那覇市歴史博物館所蔵06の模様配置は、4段がひとつのパターンとなり繰り返されている。

この絣模様の配置の①の段と上から③の段は、一段に2種類の絣が組み合わされている。③の絣模様の配置は、経絣と緯絣の組み合わせである。そのため、③の緯絣を織る際には、経絣はすでに準備されている。つまり、織り手は、準備された経絣の間に、緯絣を合わせながら織っていく。しかし、①の絣は、経緯絣と緯絣の組み合わせである。そのため、この①の絣の模様配置では、経緯絣の緯絣部分と緯絣を交互に織る必要がでてくる。このような絣の模様配置は、手結い絣では技法上織ることが不可能に近い。

那覇市歴史博物館所蔵06以外の小禄クンジー資料も、絣単位が横方向に段のように配置されている（写真7～16）。このような模様配置は、絵図絣の方法で織るため、このような横段の構成になると考えられる。沖縄で用いられる絵図絣は、種糸に絣模様を写しとり絣括りを行う。この種糸は、手結い絣のように一つ一つ独立した絣を括らず、横方向に種糸を準備し、絣模様を写す技法である。種糸技法では、横方向に絣を集約したほうが効率よく絣模様を括ることができる。そのため、小禄クンジー資料の御絵図風絣は、絵図絣で製作されて

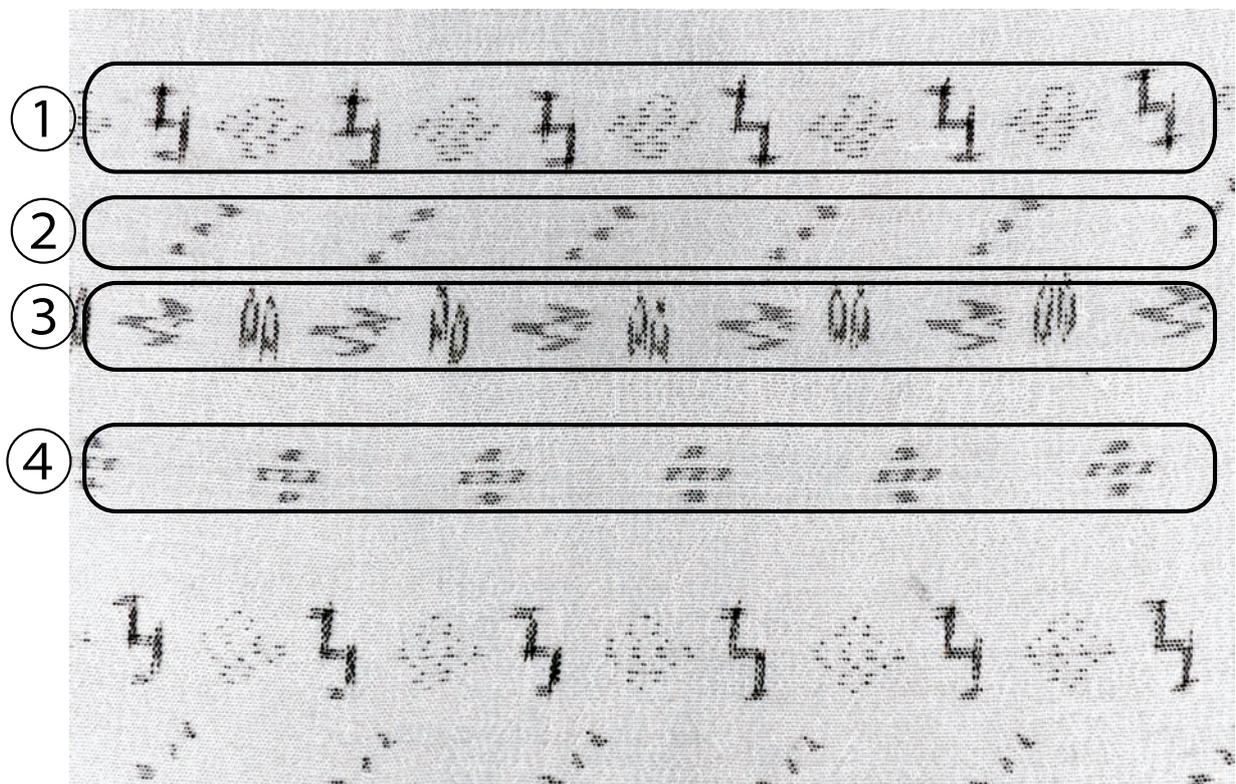


図9 那覇市歴史博物館所蔵06の模様構成

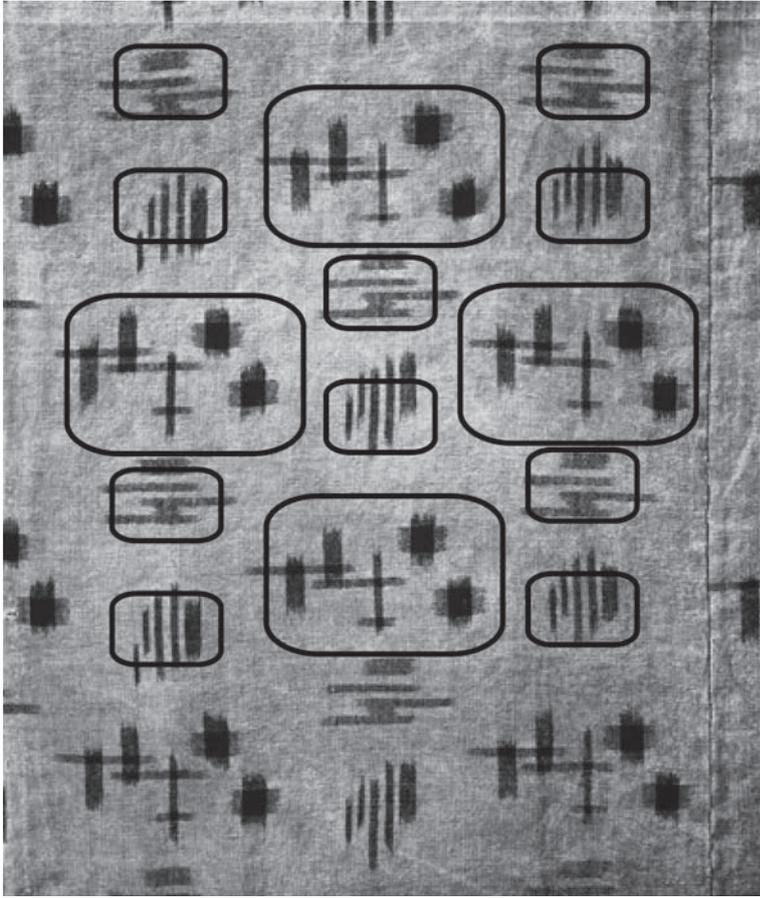


図10 日本民藝館所蔵 あ-02の模様構成<sup>6</sup>

いたと考えられる。

それでは、本来の御絵図絣の絣の模様配置はどのように組み合わせられているのだろうか。日本民藝館の御絵図柄の模様配置は、図10より経緯絣、緯絣、経絣が複雑に組み合わせられていることがわかる。図10の日本民藝館の所蔵先番号あ-02は、経絣が1種類、緯絣が1種類、経緯絣が2種類の計4種類が構成されている。日本民藝館資料の御絵図柄は、絣単位がまとまりになって、市松状に配置されている。一番コントラストの強い2種類の経緯絣は、ひとつの大きなまとまりとなって、一番大きな絣柄となり、その経緯絣の合間を埋めるように、経絣、緯絣が配置されている。このような日本民藝館資料の市松状の模様構成は、絣と絣の間に上下左右の間ができ、絣と地が複雑な間合いを構成している。

このような市松状の模様構成は、全体で見ると、縦方向、横方向ともに繰り返しのリズムを生み出している。特に経糸方向の繰り返しは、模様的大小、絣の強弱といったそれぞれのコントラストに加えて、模様構成全体でのリズムを生み出している。

さらに、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣と日本民藝館所蔵の御絵図柄の模様配置の違いは、着物として仕立てた際の模様構成のつながりをみるとより顕著になる。小禄クンジー



写真 18 小禄クンジー資料 H22-19 の全体写真



写真 19 日本民藝館資料あ-02 の全体写真

資料の御絵図風経緯緋の模様配置は、小柄な経緯緋、緯緋、手結い緋の緋単位で構成されている（写真18）。この緋の模様配置は、絵図緋による横並びの段を積み重ねた構成である。その結果、小禄クンジー資料の経緯緋は、横方向の強い経緯緋と、斜めに点線で示した模様の並びが強調される。その結果、小禄クンジー資料の経緯緋は、全体的に緋単位が散れているような印象をうける。

一方、日本民藝館資料は、緋単位がまとまって市松状に配置されている（写真19）。そのため、日本民藝館資料の模様配置は、反物を4枚縫い合わせて着物に仕立てた際に、縦方向にも横方向にも間ができる。この模様配置では、特に経方向への繰り返しが明確で、市松状の配置が整然とした印象を与え、コントラストの強い経緯緋と経緋、緯緋との強弱によりリズムのある構成になっている。

### 第5項 小禄クンジーにみる絵図緋の展開

小禄クンジー資料の緋模様の分析を行った結果、以下のことが明らかとなった。始めに、小禄クンジー資料の素材、染色、形態について調べた。その結果、小禄クンジー資料は、木綿の紺地緋、着物に仕立てられた形が多いことがわかった。

次に、小禄クンジー資料の緋模様は、御絵図風経緯緋が10点みられた。この小禄クンジー資料の御絵図風経緯緋を、本来の御絵図柄と比較した。その結果、小禄クンジー資料の緋単位5種類のうち、3つは本来の御絵図と同じ柄だった。しかし、残りの小禄クンジー資料の緋単位の2つは、本来の御絵図にはみられない柄だった。

また、小禄クンジー資料の緋単位の模様の配置は、同じような大きさの緋単位が横一列に並んで構成される（写真20）。一方、日本民藝館資料は、メリハリのある経緯緋、経緋、緯緋が市松上に、構成されており、特に経糸方向の繰り返しが明確である（写真21）。この両者の模様配置の違いは、絵図緋と手結い緋の技法上の違いであると考えられる。

一方、その他の小禄クンジー資料の緯緋のみの資料は、緋糸のみで地糸のない全面総緯緋模様が多い（写真22）。琉球王府時代の御絵図には、このような全面総緯緋はみられない。この全面総緯緋模様は、絵図緋技法の普及の影響により展開した模様ではないかと考えられる。なぜなら、このような全面総緯緋模様は、絵図緋技法で織耳を合わせながら織った方が効率的であるからである。手結い緋の場合、緯緋をずらして構成されているこのような全面総緋は、織り手自身が緯糸の位置を調整しながら模様を製織する。一方、絵図緋では、緯緋は織り幅に合わせて準備されている。そのため、織り手は、緯緋を自身で調整することなく、織り耳を左右に合わせるだけで模様が製織できる。つまり、手結い緋よりも絵図緋のほうが、織ることが容易なのである。

また、小禄クンジー資料の綾中は、緋単位が全体的に小柄で、全体の模様の玉数も少ない（写

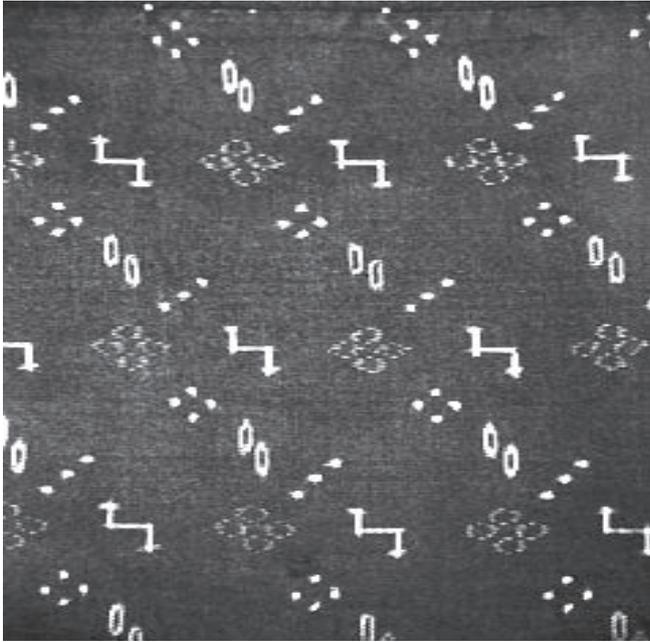


写真 20 小禄クンジー資料 H20-4 御絵図風経緯絣

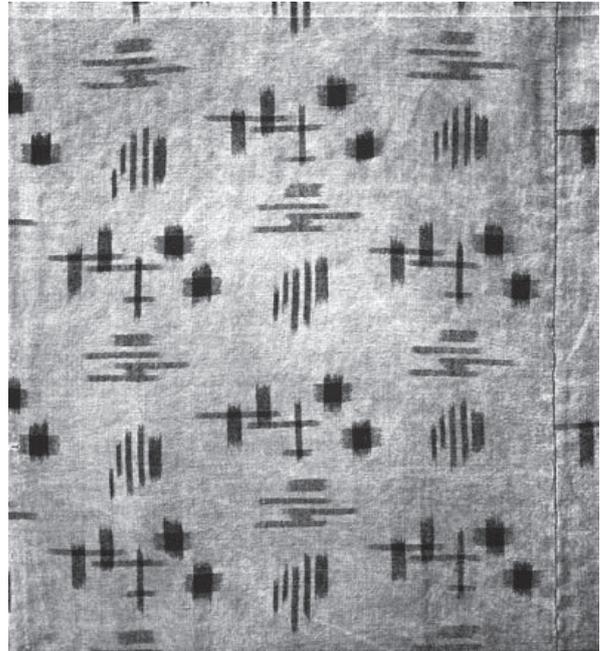


写真 21 日本民藝館所蔵 あ-02 御絵図柄



写真 22 小禄クンジー資料 H24-5 緯絣

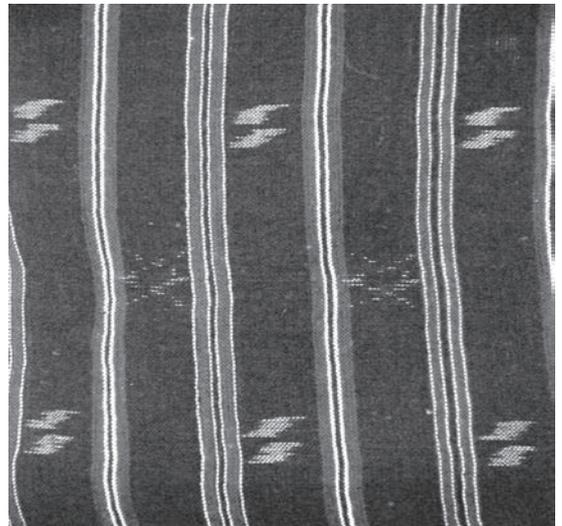


写真 23 小禄クンジー資料 H21-7 綾中

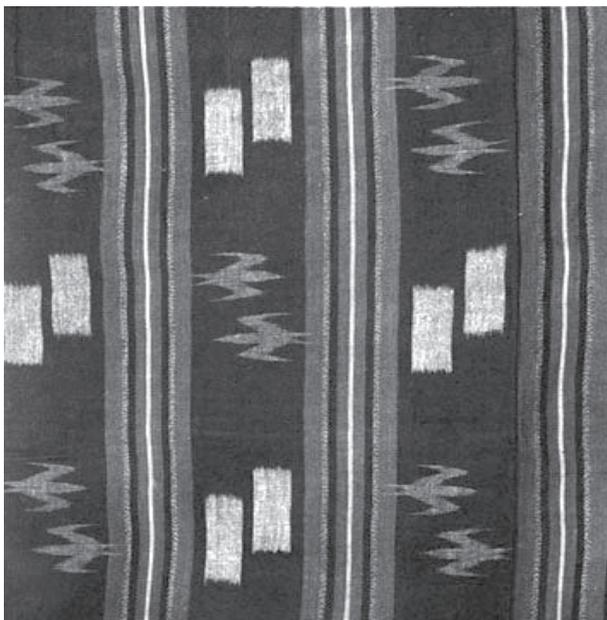


写真 24 日本民藝館所蔵 く-19

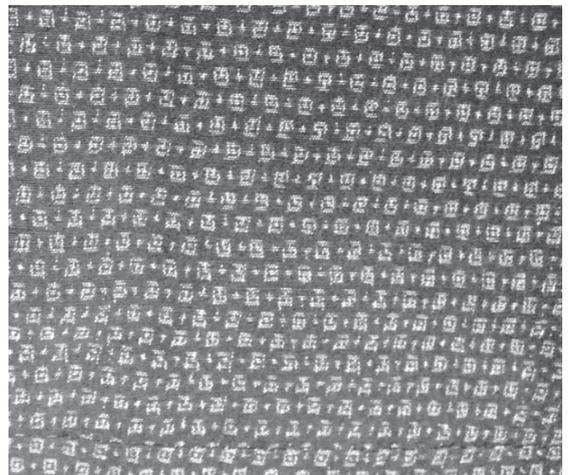


写真 25 小禄クンジー資料 H24-8 締機絣

真23)。一方、日本民藝館資料の綾中は、首里の大柄な土族柄である(写真24)。このことから、小禄クンジーの絣模様は、大柄な首里の模様から、小柄で庶民的な柄へ展開したといえるだろう。

最後に、小禄クンジー資料の締機による蚊絣柄は、那覇市史の聞き取り調査による「大正から昭和にかけて内地用の商売用を織った小禄、垣花、泊では、大島で使用されていた締機の括り技法を取り入れたので男物の蚊かすりや、100玉以上の細かい絣までできるようになる」<sup>7</sup>という表現に一致する。小禄クンジー資料における締機の資料は、4点と少ない点数ではあった。しかし、このような締機の資料は、宮古、久米島以外の沖縄本島にも締機技法が導入されていた例を示す貴重な資料である(写真25)。小禄クンジー資料の締機の絣模様は、男物であるため、シンプルで細かい。これは、宮古上布の大島風蚊絣が女物である事と対照的である。宮古上布は締機の導入により、大島風蚊絣に展開したが、琉球絣は、男物にのみ締機が導入され、紺地絣の精緻な柄へ展開した。

このように、小禄クンジー資料の絣模様を分析した結果、小禄クンジーの絣技法は、絵図絣と締機の2つが確認された。小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣の絣単位は、それまでの手結い絣で織られた御絵図柄モチーフを踏襲している。しかし、その絣の模様構成は、絵図絣の導入によって、横ならびの模様構成へ変化していた。つまり、小禄クンジーは、本土からの新たな絵図絣技術を導入し、それまでの手結い絣の絣模様を絵図絣技法に適した形にアレンジメントしたといえる。

## 第2節 小禄クンジー資料の検証資料の分析

これまでに述べてきたように、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣は、絵図絣によって製作されていた。この絵図絣は、明治期末までに、日本本土から沖縄にもたらされたと考えられる。そして絵図絣の導入によって、小禄を始めとする那覇及び那覇近郊の琉球絣産地は、琉球絣の商品生産の効率化を図り生産を増加させていった。現在、絵図絣技法は、琉球絣の主産地である南風原で用いられている。

では、絵図絣の導入によって、琉球絣はどのようなアレンジメントが加えられ、どの程度効率化が図られたのだろうか。この絵図絣技法へのアレンジメントと効率化について明らかにするために、小禄クンジー資料の御絵図風絣を、手結い絣と絵図絣技法の両方の検証資料製作し検証を行った。

### 第1項 検証資料の概要

小禄クンジー資料の御絵図風絣は計10点である。そのうち、小禄クンジー資料の検証資料には、代表的な絣単位5種類が全て含まれる小禄クンジー資料H22-19を選んだ（写真26）。

次に、検証資料の木綿糸として、40番双糸の糸を選んだ。小禄クンジー資料には、26番から18番手相当の木綿紡績糸が多く使われていた（第2章グラフ6）。そのため、検証資料の素材は、現在市販されている木綿紡績糸のなかから、もっとも近い20番手の太さの糸とした<sup>8</sup>。写真27は、小禄クンジー資料H19-40で、単糸Z撚り、糸幅は0.3mm、紡績糸



写真26 小禄クンジー資料 H22-19 御絵図風経緯絣

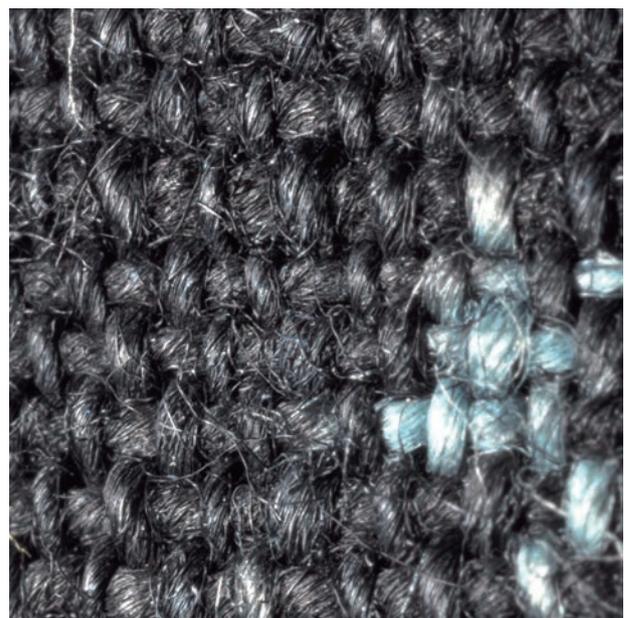


写真27 小禄クンジー資料H19-40 木綿単糸Z撚り  
0.3mm

の20番に相当する糸である。

小禄クンジー資料 H19-40 は単糸、検証資料は、40番双糸の紡績糸である。この双糸とは、2本の単糸を合糸した糸である。40番双糸は、細い40番単糸を2本合糸した糸で、20番単糸とほぼ同じ太さであり、20番単糸と40番双糸は同じ番手に相当する糸である。そのため、厳密な復元製作には、20番単糸を使用するべきである。しかし、今回は緋技法を検証するための製作なので、20番単糸よりも扱いやすい40番双糸を使用した。次に、小禄クンジー資料の経糸密度は、経糸密度26本、箴密度13本が最も多い。そこで、検証資料の織物の基礎的要素は、経糸密度26本、箴密度13ヨミとした。そのために、検証資料は、13ヨミに相当する、1寸50羽（鯨尺）の箴を使用した。検証資料の織幅は、一般的な着尺幅の1.1尺（約40cm）とした。

また、検証資料の整経長は、32尺（約12m）とした。この整経長は、一般的な着尺の整経長と同じである。今回は、手結い緋と絵図緋の2種類の緋技法の比較を行うため、1回の整経32尺（約12m）のうち、先に手結い緋を15尺（約6m）、絵図緋を15尺（約6m）分として整経した。そもそも、手結い緋と絵図緋技法の違いは、緯緋の製作工程である。そのため、検証資料は、手結い緋も絵図緋も同じ経糸を準備し、同じ柄（一部異なる）を、始めに手結い緋、続いて同じ経糸に絵図緋で製織した。

検証資料の緋模様は、小禄クンジー資料の調査の際に撮影した写真（写真28）をもとに織物図面（図11）を作成した。始めに、小禄クンジー資料 H22-19 は、着物に仕立てた形であったため、正確な織幅を計測することが出来なかった。写真28から、織物の玉数（一つの緋単位が織幅中に何回繰り返すか）は3玉確認できた。実際の織幅は、織物を着物に仕立てる際の両側に縫い幅などがあるため、写真より確認できる分よりも多くなる。そのため、検証資料の玉数は4とし、織物図面を制作した。検証資料の緋単位は、写真26を拡大し、緋単位の本数を求めた。

検証資料を作成する機は、沖縄県立芸術大学美術工芸学部染織専攻で用いられている高機の1つで、南風原製の高機を用いた（写真29）。この機は、筆者が普段使用している機で、染織専攻の機とは、一部箴框の形状などが異なっている。染織専攻の機は、箴塚が上框と呼ばれるタイプで、機の上から吊り下げられている。筆者が使用した機は、下框と呼ばれ、箴塚は機の横木部分にボルトで固定されている。この二つの高機は、箴塚の形式が異なるが、検証資料の制作には影響を与えないと考えられるため、筆者が使い慣れている機で製織を行った。



## 第2項 検証資料の製作

### (1) 経糸の準備

検証資料の製作工程は、手結び絣・絵図絣ともに、経絣の準備までは同一である。経糸の準備の工程は、精練→糊つけ→糸巻き→整経（写真30）→張り伸ばし①→ましん（写真31）→絣印つけ→絣括り（写真32）→藍染色（写真33）→渋木染色→石灰媒染→張り伸ばし②（写真34）→絣括り解き→張り伸ばし③→割り込み（写真35）→仮箴通し（写真36）→経て巻き（写真37）→綜統通し→本箴通し→織り付けの20工程である。



写真30 整経

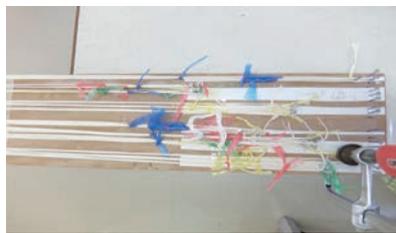


写真31 ましん

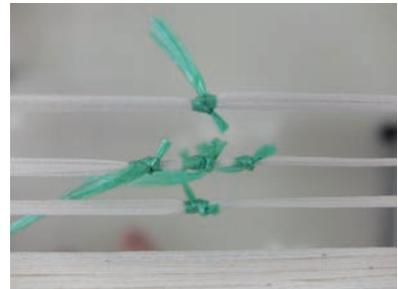


写真32 絣括り



写真33 藍染色



写真34 張り伸ばし②



写真35 割り込み



写真36 仮箴

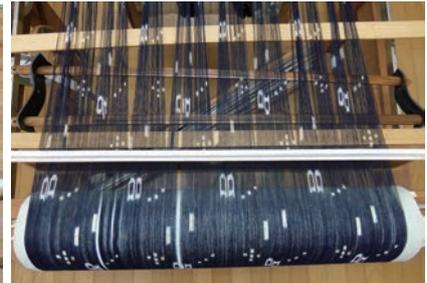


写真37 経巻き

## (2) 手結い絁による製織

次に、検証資料の緯絁を手結い絁の技法で製作した。手結い絁の工程は、小摺あげ→印つけ→絁括り→藍染色→渋木染色→石灰媒染→小管巻きの7工程である。

手結い絁は、緯絁の単位ごとに、小摺をつくる。検証資料の絁模様は、経絁1つ、経緯絁3つ、緯絁1つの計5種類で構成されている。そのうち、経絁のみの絁単位は、経糸の準備の時点で用意されている。検証資料の緯絁では、経緯絁3つと緯絁1つの絁を準備する。しかし、検証資料は、絵図絁で織られた小禄クンジーである。図12に示したように、検証資料の緯絁は、経緯絁と同じ段に配置されている。

手結い絁の技法では、写真38のように小摺をつくり、写真39のように絁括りを行う。この小摺がひとつの絁単位となる(写真40)。この小摺は、染色後(写真41)、小管に巻き(写真42)、杼にセットする。写真43は、経緯絁を織っている様子である。織物図面には、この経緯絁と経緯絁の間に、緯絁が配置されている。しかし、手結い絁の技法では、小摺は絁模様ひとつ分の動きしか出来ないため、経緯絁と緯絁の両方を同時に織る事が出来ない。

次に、手結い絁の小摺は、絁単位で計算すると全部で18種類となる。ただ、手結い絁の場合、図12の③と⑧のように、一つの絁が同じ場所に繰り返す場合は、一つの小摺で織る事が出来る。加えて、①、⑤、⑥、⑩のように、同じ絁単位の位置が絁模様と近い場合は、小摺の長さを織幅より延長し、織り耳(写真44)をつくることで、ずらしながら織る事が出来る。

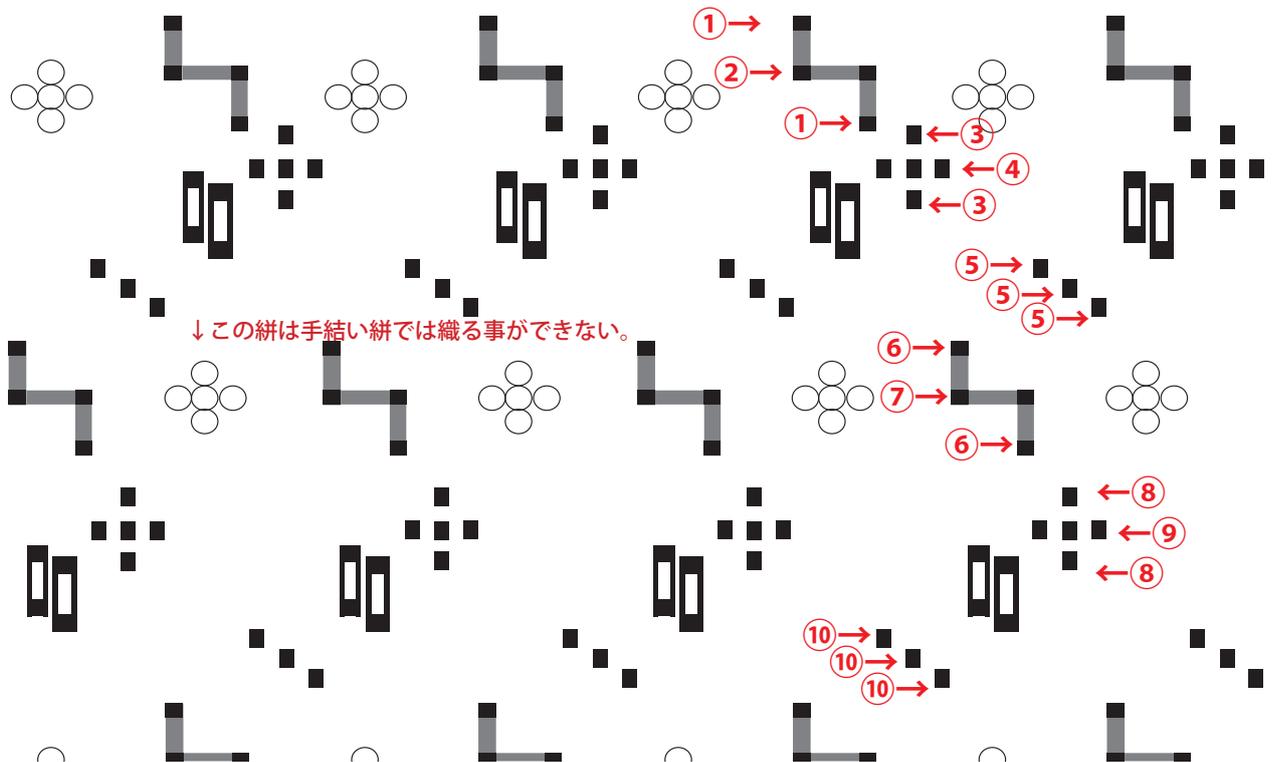


図12 手結い絁の緯絁の数 (織物図面)



写真 38 小総あげ

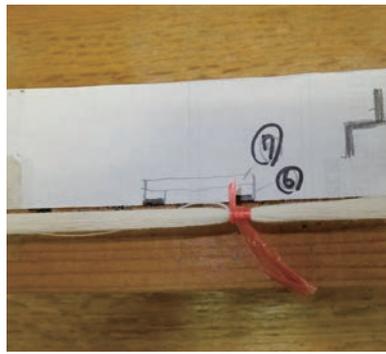


写真 39 絣括り



写真 40 絣括りの終わった緯絣



写真 41 染色の終わった緯絣



写真 42 小管に巻かれた緯絣



写真 43 製織



写真 44 手結い絣の織り耳



写真 45 手結い絣の緯絣の杼（製織時）

さらに、絣以外の地糸の分も含めて、手結い絣技法の杼の数、すなわち準備した緯糸の数は最終的に 11 個必要となった（写真 45）。

### （3）絵図絣による製織

絵図絣技法は、種糸の製作→整経→糊付け→絣括り→藍染色→渋木染色→石灰媒染→糊付け→木枠へ巻き取り→小管への巻き取りの 9 工程である。絵図絣技法は、種糸を製作する点が手結い絣と異なる。

種糸の制作に用いる絵図台（写真 46）は、両脇に箴羽（写真 47）がついている。この、箴羽の 1 羽づつに、絣模様の印をつける種糸を張る。次に、種糸を絵図台に絣段分張り、下に置いた織物図面に添って、種糸に絣模様を写しとる。絣模様を写しとった種糸（写真 48）は、小管に巻き取る。

今回の検証資料の緯絣の段数は、計 208 段だった。1 つの小管に巻くことのできる段数は

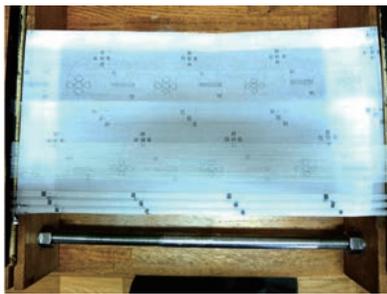


写真 46 絵図台に種糸を用意する



写真 47 絵図台の箴羽部分

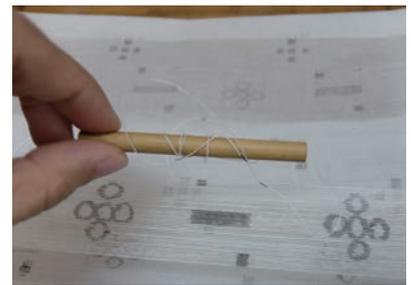


写真 48 印つけをした種糸を小管に巻き取る



写真 49 種糸



写真 50 緯糸の整経



写真 51 整経した緯糸に種糸を添わせる

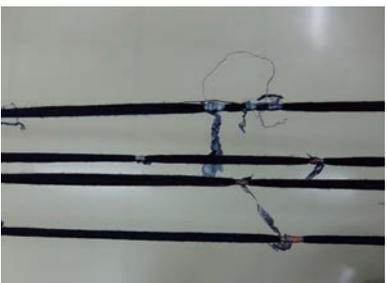


写真 52 染色後の緯糸



写真 53 小管に巻き取る



写真 54 絵図絣の製織

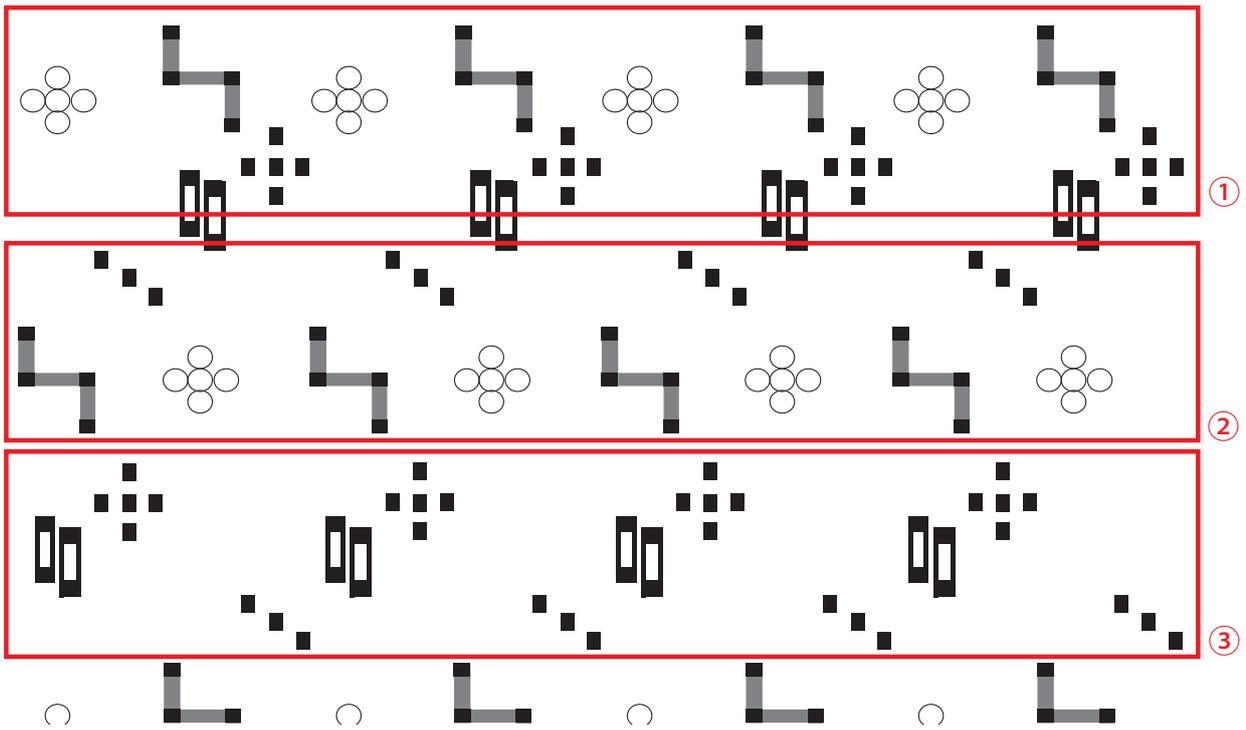


図13 絵図絣の種糸の数（織物図面）



写真55 絵図絣の織り耳

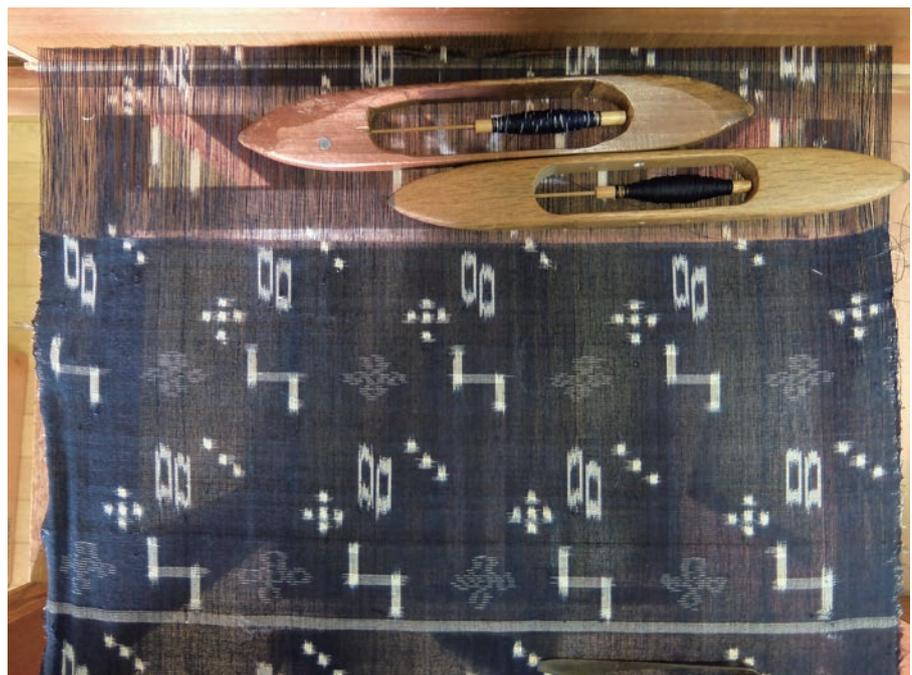


写真56 絵図絣技法での製織の杼の数

80～100段程度である。そのため、種糸は織物図案の絣模様ごとに3つに分割し（図13）、3種類制作した（写真49）。この種糸は、手結い絣と異なり、一度に2種類の緯絣を同時に織る事が出来る。そして、手結い絣の小認め、一つ一つ絣模様ごとに製作したのに対し、種糸は絣模様の全ての段が繋がった状態で整経を行う。

次に、種糸の長さを計算し、3種類の緯絣の整経を行った（写真50）。整経の終わった緯絣は、糊張りをし、種糸を添わせる（写真51）。そして、緯絣は、種糸の印に添って絣括りを行う。

絣括りの終わった緯糸は、藍染色、渋木染色、石灰媒染を行う。染色後の緯糸は、再度糊づけ、張り伸ばしを行う（写真52）。その後、緯糸は、木枠に巻き取り、巻き上げ機で1本の緯糸に小分けにする。小分けにされた緯糸は、小管に巻き取り（写真53）製織を行う（写真54）。

絵図絣技法では、絣単位の横段ごとに種糸を作るため、写真44と比較して写真55のように織耳に余分な糸はでない。むしろ、絵図絣では、絵図台の端の箴羽の部分に印をつけ、耳印とする。この耳印は、絣括りの際も緯糸と一緒に括る。緯絣は、耳印と耳印の間に、絣部分が括られる。絵図絣技法では、この耳印を両端に合わせながら製織を行う。そして、絵図絣技法では、写真56のように、緯絣の杼と地糸の杼の2つのみの杼で製織を行う。絵図絣は、208段分を3つに分けて準備をしたので、①が終わったら②、次に③と織り進めていく。

### 第3項 検証資料の分析

小禄クンジー資料の検証資料を製作し、琉球絣の手結い絣から絵図絣への御絵図絣のアレンジメントと効率化について検証を行った。その結果、手結い絣と絵図絣では、緯絣の制作方法が大きく異なることがわかった。手結い絣では、緯絣は小認め単位で計算され、製織される。この場合、小禄クンジー資料の検証資料では、小管を入れる杼の数が11個も必要となった。

絵図絣では、種糸に緯絣の模様を横段ごとに写し取り、緯絣の括りを行う。この種糸製作は、整経を行い、糊張りするなどの工程は増える。しかし、製織の段階でみると、絵図絣の技法は、絣糸と地糸の2種類の杼で織る事が出来る。つまり、絵図絣は、多数の杼を持ち替えて織る手結い絣よりも、少ない数の杼で織ることに集中でき効率的であることが、実際に筆者が検証資料を製作したことで明らかとなった。

一方で、絵図絣技法の種糸は、効率化という点からは、長所となり、絣模様の調整という点からは短所となる。絵図絣は、種糸に耳印をつけることで、織り手が絣模様を合わせなくても、耳印に注目していくことで製織することができる。絵図絣は、種糸にあらかじめ模様が決められているため、絣を調整する機能が含まれていないのである。このことは、実際に製織していても、絣を調整しなくてすむ為、心理的な織り手の負担も軽減されていると感じた。また、絵図絣の場合は、絣糸を括った人と織る人が異なる。そのため、織り手は絣括り

に関わっていない。

一方、手結い絣は、絣単位一つ一つが小総として独立し、織り手自身で絣糸を括る。そのため、手結い絣の織り手は、絣模様を熟知し、絣一つ一つに個別に対応しながら絣を揃えて織る事が出来る。その結果、手結い絣の織り手は、それぞれの絣の性質をよく理解し、絣を整えながら織ることができ、織り手として習熟していく。

絵図絣の種糸法も、もちろん絣模様は織り幅びつたり用意されている。しかし、絣糸は、括る位置、括り方、藍染めの染まり具合、糊つけによる糸の伸び縮み、経糸の張力など様々な条件により、絣模様は少しずつずれてしまう。絵図絣では、あらかじめ模様が決まっているため、このようなわずかな絣糸のずれに対応するだけの柔軟性にかけるのである。

つまり、絵図絣は、生産性を上げるためには、大変効率的であるといえよう。一方で、絵図絣は、手結い絣と比較すると、絣の模様を調整し、整えることへの習熟の機会は失われる。そして結果的に、手結い絣から絵図絣を導入した琉球絣産地では、織り手と絣括りを行う染め屋との完全な分業制へと展開していったと考えられる。

手結い絣では、織り手が経糸を準備し、緯絣の小総を括り、製織までを一貫して行う。一方、産業的に商品生産を行っていた琉球絣の産地では、製織までの作業は、織り手と染め屋に分業化されていた。琉球絣の産地には、小禄に6～8軒、垣花に4軒、泊に5軒の染め屋があった<sup>9</sup>という。これらの染め屋は、経糸・緯糸の括り、染めを行い、織り手へ渡していた。そして、織り手は、準備された糸を受け取り、製織だけを行う。つまり、絵図絣は、絣括りを染め屋に分業させることで効率化を図る大変産業的な技法といえよう。

このように、手結い絣から絵図絣へと絣技法へと変化していくなかで、琉球絣の絣模様はどのように変化したのだろうか。小禄クンジー資料計60点のうち、10点は御絵図風の経緯絣がみられた。この御絵図風経緯絣は、手結い絣で生産されていた御絵図を絵図絣技法に置き換えた絣模様といえる。小禄クンジー資料を分析した結果、絵図絣では絣単位が横並びで、手結い絣では表現できない絵図絣の模様構成がみられることがわかった。

このような絵図絣による御絵図風絣の横並びの構成は、本来の御絵図絣の間のある市松の模様構成とは異なっている。御絵図風絣は、絣と絣の間に間となる地糸が必要となる。種糸を張り伸ばして括る絵図絣技法では、写真22のような地糸のない全面総緯絣の方が絣括りも製織も容易である。つまり、御絵図風絣を絵図絣で織るのは、絵図絣なりのアレンジメントを加えたとしても、絵図絣に適した方法とはいえないのである。では、なぜ小禄では御絵図風経緯絣が生産されたのだろうか。それは、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣が県内向けに生産されたためと考えられる。つまり、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣は、首里の大柄な模様を小柄化し、絣を横並びに構成した、近代における御絵図柄の一般向けアレンジメントの結果といえる。

## 小結

沖縄県内に残されている小禄クンジー資料の分析を通して、沖縄県内向け琉球絣の絣模様の特徴を分析した。始めに、小禄クンジーの絣技法は、絵図絣と締機の2つが確認された。特に、小禄クンジーの絣単位は、それまでの手結い絣で織られた御絵図柄モチーフを踏襲している点が特徴的である。しかし、その模様構成は、絵図絣の導入によって、横ならびの模様構成へ変化していた。つまり、琉球絣は、本土からの新たな絵図絣技術を導入し、それまでの絣模様を絵図絣技法に適した形にアレンジメントしたといえる。

そして、手結い絣から絵図絣への効率化について、検証資料を製作し検証を行った。その結果、絵図絣は、生産性を上げるためには、大変効率的であることがわかった。一方で、絵図絣は、手結い絣と比較すると、絣の模様を織り出すことへの習熟の機会は失われる。そして結果的に、手結い絣から絵図絣を導入した琉球絣産地では、織り手と絣括りを行う染め屋との完全な分業制へと展開していった。

さらに、検証資料を製織した結果、御絵図風絣を絵図絣で織るのは、絵図絣なりのアレンジメントを加えたとしても、絵図絣に適した方法とはいえないこともわかった。そこで、小禄では、全面緯総絣のような、絵図絣に向いている新しい絣模様が生み出されたといえよう。

また、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣は、首里の大柄な模様を小柄化し、絣を横並びに構成されている。このような小禄クンジー資料の御絵図柄は、第5章で取り上げた移出向琉球絣や琉球王府時代の御絵図柄とも異なる、小禄クンジーの最大の特徴であるといえよう。第5章の移出向琉球絣には、御絵図風の経緯絣は確認できなかった。移出向琉球絣は、あくまでも日本本土向けの絣模様が多数。一方、小禄クンジー資料の御絵図風経緯絣は、琉球王府時代の御絵図柄を小柄化し、絵図絣の模様へとアレンジされている。小禄クンジー資料の御絵図風絣は、このような近代における御絵図柄の一般向けアレンジメントの結果、県内向けに生産された織物であると結論づけられる。

## 注

- 01 那覇市史企画部市史編集室『那覇市史 資料編 第2巻中の7 那覇の民俗』1979年、p.348
- 02 小禄クンジー研究会資料と那覇市歴史博物館所蔵品を含めて、小禄クンジー資料と呼ぶ。
- 03 小禄クンジー資料の調査は、全部で60点、うち、素材の調査を行ったのは51点である。そのため、小禄クンジー資料の総数と素材に関する点数は一致しない。
- 04 祝嶺恭子、ル・バース吟子、与那嶺一子、崎浜秀昌、柳悦州、東恩納直子「琉球王朝時

代における「御絵図」絣基本単位による分析」『沖縄県立芸術大学美術工芸学部紀要第5号』1992年、pp.47-50の図1～図4

05 図6は元資料の白黒を逆転し、紺地に白地絣の部分をより見やすいように、絣が黒に見えるように加工したものである。

また、図中の黒い枠は、市松の構成がわかりやすくするために筆者が加えた。

06 図10も図6と同様に、紺地に白地絣のオリジナル画像の白と黒を見えやすくなるように加工している（以下写真19も同様）。

07 前掲書、那覇市史企画部市史編集室『那覇市史 資料編 第2巻中の7 那覇の民俗』p.354

08 現在一般に手に入る木綿紡績糸は、10番手、20番手、30番手、40番手などに規格化されている。16番手、18番手も商品としては存在しているが、20番手と16番手、18番手は糸の太さの差はわずかであるため、一般的な20番手に相当する40番双糸を利用した。

09 前掲書、那覇市史企画部市史編集室『那覇市史 資料編 第2巻中の7 那覇の民俗』p.351

別表 小禄クンジー資料調査結果一覧

所蔵先番号	経糸素材	経糸密度 (本)	経糸撚り の向き	緯糸素材 (本)	緯糸密度 (本)	緯糸撚り の向き	緋模様
01	絹	31	Z	絹	16	Z	緯緋
02	木綿	28	双糸 S	木綿	17	S	経緯緋
03	木綿	26	Z	木綿	17	S	経緯緋
04	木綿	27	双糸 S	木綿	19	双糸 S	経緯緋
05	木綿	22	双糸 S	木綿	23	Z	経緯緋
06	木綿	28	双糸 S	絹	18	なし	経緯緋
07	木綿	24	Z	木綿	18	S	綾中
08	木綿	28	双糸 S	木綿	17	双糸 S	綾中
09	木綿	30	双糸 S	木綿	16	双糸 S	経縞
10	木綿	26	Z	木綿	15	Z	経緯緋
11	木綿	28	双糸 S	木綿	17	双糸 S	格子
12	木綿	28	Z	木綿	18	S	格子
H19-16	絹	36	Z	絹	23	S	緯緋
H19-37	木綿	30	Z	木綿	20	Z	綾中
H19-38	木綿	26	Z	木綿	18	S	経緯緋
H19-40	木綿	26	Z	木綿	20	S	経緯緋
H19-42	木綿	28	Z	木綿	18	S	経緯緋
H19-43	木綿	28	双糸 S	木綿	19	S	経縞
H19-44	木綿	25	Z	木綿	16	S	経縞
H19-46	木綿	28	不明	木綿	21	S	綾中
H19-48	木綿	26	Z	木綿	19	S	経緯緋
H19-49	木綿	28	Z	木綿	16	S	縮機
H19-50	木綿	26	Z	木綿	19	S	経緯緋
H19-51	木綿	26	Z	木綿	17	S	経緯緋
H19-52	木綿	28	Z	木綿	17	S	綾中
H19-55	木綿	28	Z	木綿	16	S	縮機
H20-04	木綿	28	双糸 S	木綿	21	S	経緯緋
H20-05	不明	30	S	不明	20	S	経縞
H20-09	木綿	26	双糸 S	木綿	21	Z	経縞
H20-10	木綿	28	Z	木綿	21	双糸 S	緯緋
H20-11	木綿	32	双糸 S	木綿	20	双糸 S	緯緋
H20-17	木綿	28	Z	木綿	19	S	経緯緋
H21-07	木綿	25	双糸 S	木綿	18	Z	綾中

第6章 小禄クンジー資料の縞模様の分析

H21-08	木綿	28	Z	木綿	17	S	経緯縞
H22-06	絹か	28	Z	絹か	20	Z	経緯縞
H22-13	木綿	28	双糸S	木綿	18	S	経縞
H22-14	木綿	28	Z	木綿	19	双糸S	縮機
H22-15	木綿	28	双糸S	木綿	19	双糸S	経緯縞
H22-16	木綿	26	双糸S	木綿	20	S	経緯縞
H22-17	木綿	28	双糸S	木綿	19	Z	経緯縞
H22-18	絹か	36	Z	絹か	22	Z	緯縞
H22-19	絹か	32	双糸S	絹か	22	Z	経緯縞
H22-20	絹	15	なし	絹か	20	Z	緯縞
H22-21	絹	28	なし	絹	24	Z	緯縞
H22-22	木綿	26	双糸S	木綿	18	S	経緯縞
H23-02	木綿	34	双糸S	絹か	21	S	経緯縞
H23-04	木綿	24	Z	木綿	18	S	経緯縞
H23-11	絹	28	S	絹	18	不明	経緯縞
H24-01	木綿	25	双糸S	木綿	18	Z	経縞
H24-02	絹か	30	S	木綿	20	S	緯縞
H24-03	木綿	28	双糸S	木綿	18	双糸S	経緯縞
H24-04	木綿	24	Z	木綿	18	Z	経縞
H24-05	絹	30	なし	絹	17	Z	緯縞
H24-06	木綿	30	Z	木綿	19	Z	経縞
H24-08	木綿	30	双糸S	木綿	20	双糸S	縮機
H25-03	木綿	28	Z	木綿	20	Z	緯縞
H25-04	木綿	30	双糸S	木綿	18	双糸S	経緯縞
H25-05	木綿	28	Z	木綿	21	Z	経緯縞
H25-06	木綿	30	双糸S	木綿	20	双糸S	綾中
H25-07	木綿	26	Z	木綿	17	S	経緯縞



那覇市歴史博物館所蔵 01



那覇市歴史博物館所蔵 02



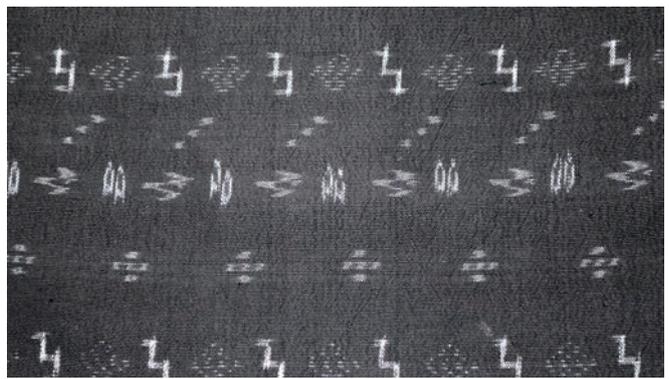
那覇市歴史博物館所蔵 03



那覇市歴史博物館所蔵 04



那覇市歴史博物館所蔵 05



那覇市歴史博物館所蔵 06



那覇市歴史博物館所蔵 07



那覇市歴史博物館所蔵 08



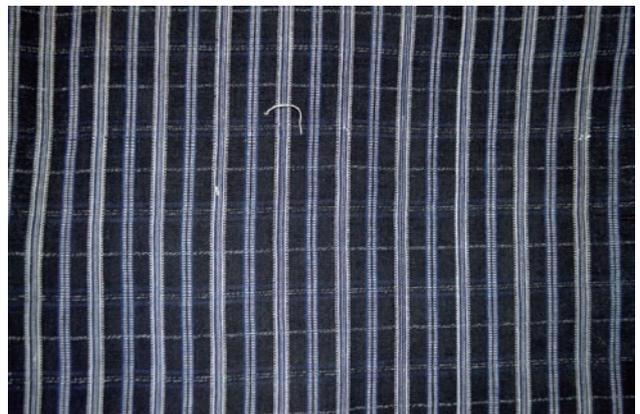
那覇市歴史博物館所蔵 09



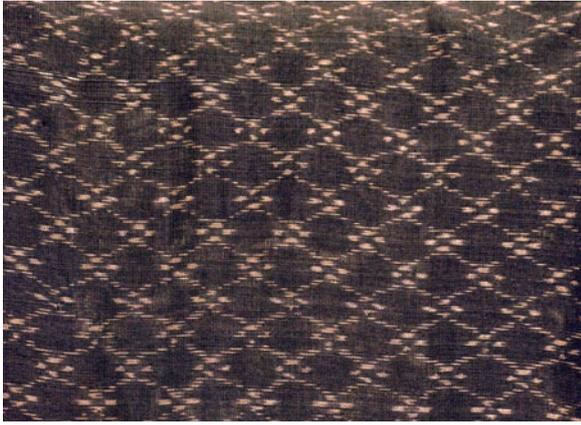
那覇市歴史博物館所蔵 10



那覇市歴史博物館所蔵 11



那覇市歴史博物館所蔵 12



小禄クンジー資料 H19-16



小禄クンジー資料 H19-37



小禄クンジー資料 H19-38



小禄クンジー資料 H19-40



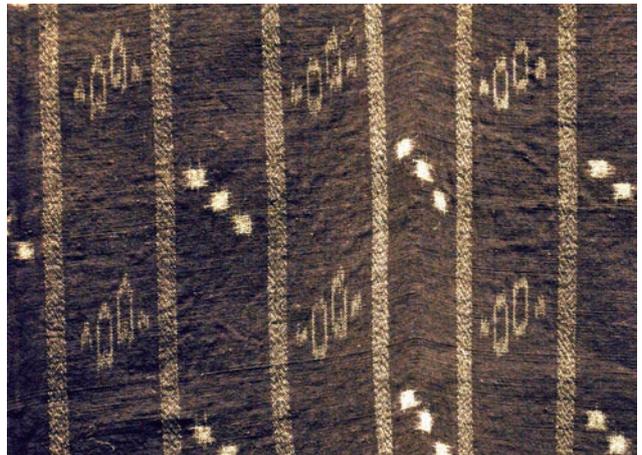
小禄クンジー資料 H19-42



小禄クンジー資料 H19-43



小禄クンジー資料 H19-44



小禄クンジー資料 H19-46



小禄クンジー資料 H19-48



小禄クンジー資料 H19-49



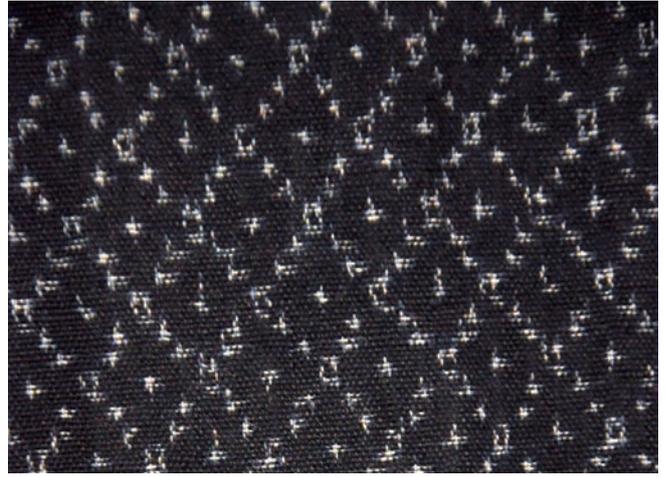
小禄クンジー資料 H19-50



小禄クンジー資料 H19-51



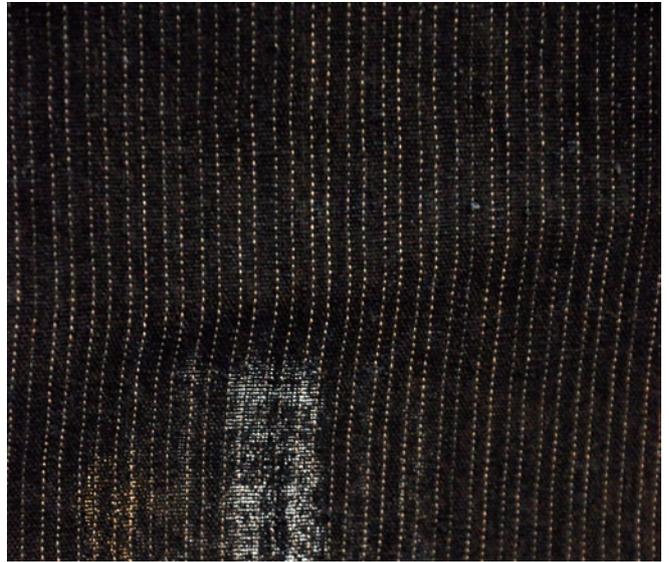
小禄クンジー資料 H19-52



小禄クンジー資料 H19-55



小禄クンジー資料 H20-04



小禄クンジー資料 H20-05



小禄クンジー資料 H20-09



小禄クンジー資料 H20-10



小禄クンジー資料 H20-11



小禄クンジー資料 H20-17



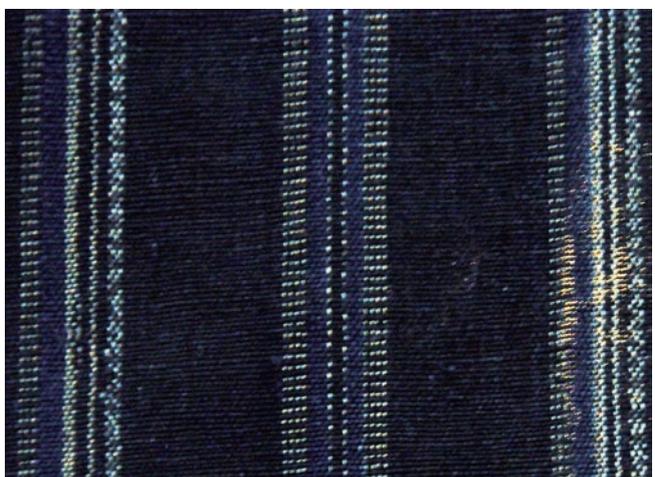
小禄クンジー資料 H21-07



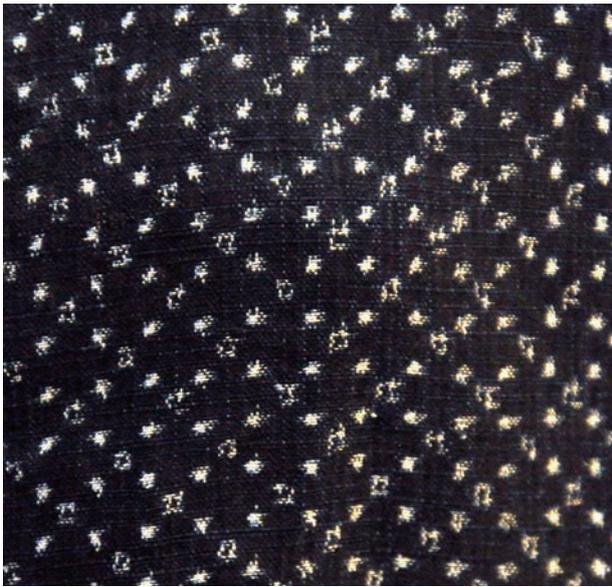
小禄クンジー資料 H21-08



小禄クンジー資料 H22-06



小禄クンジー資料 H22-13



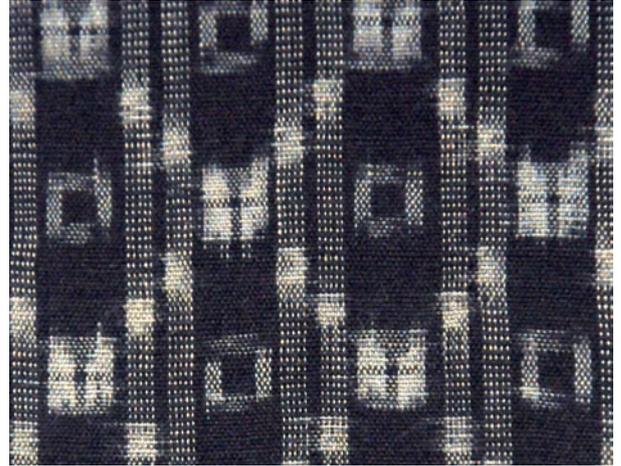
小禄クンジー資料 H22-14



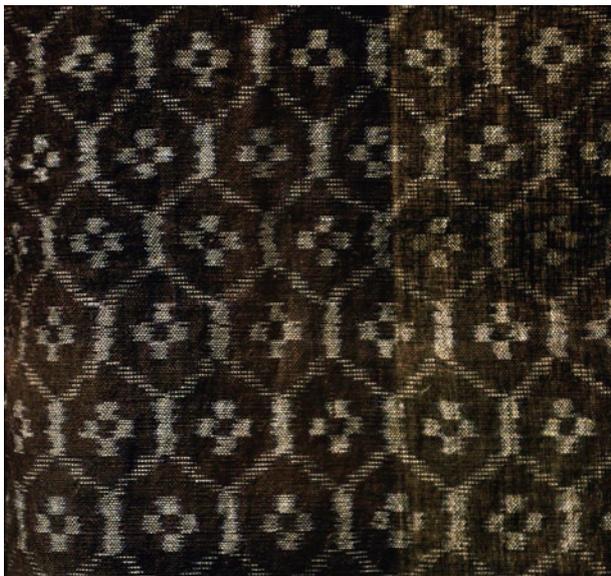
小禄クンジー資料 H22-15



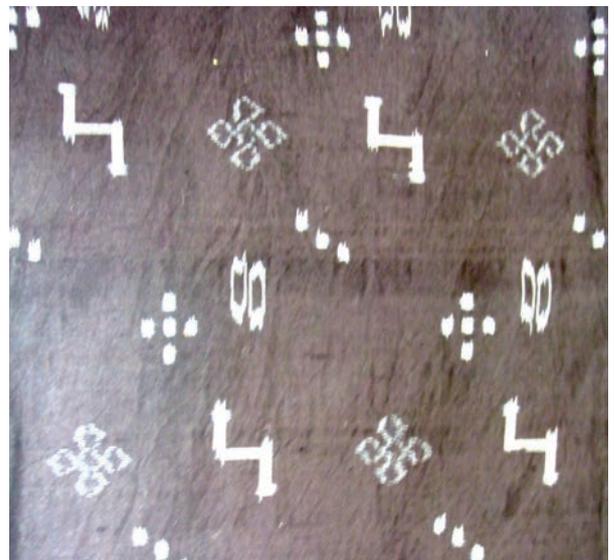
小禄クンジー資料 H22-16



小禄クンジー資料 H22-17



小禄クンジー資料 H22-18



小禄クンジー資料 H22-19



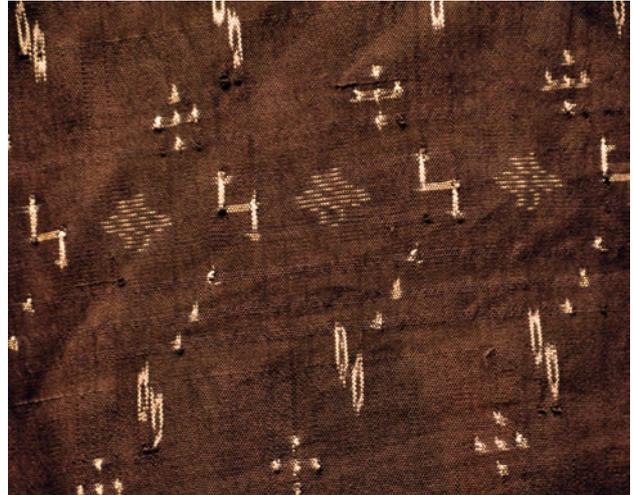
小禄クンジー資料 H22-20



小禄クンジー資料 H22-21



小禄クンジー資料 H22-22



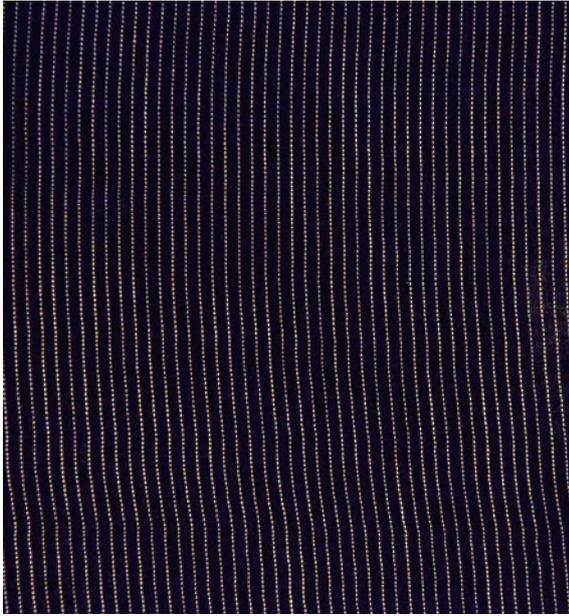
小禄クンジー資料 H23-02



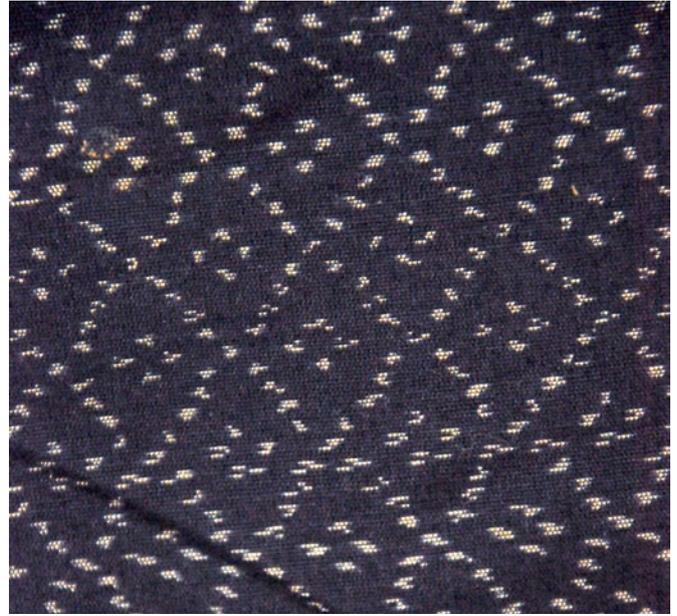
小禄クンジー資料 H23-04



小禄クンジー資料 H23-11



小禄クンジー資料 H24-01



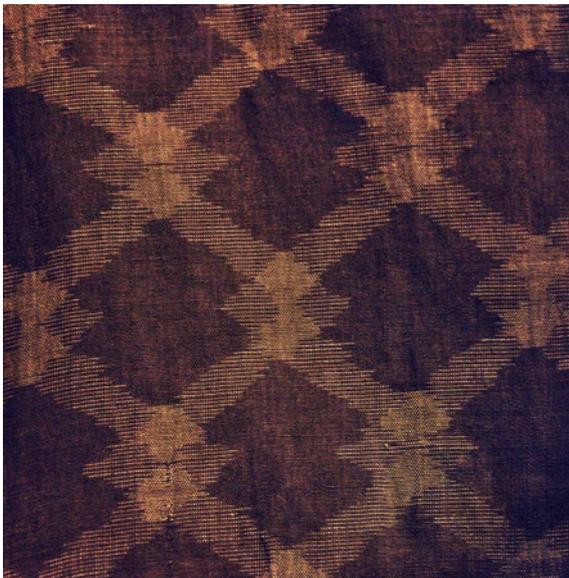
小禄クンジー資料 H24-02



小禄クンジー資料 H24-03



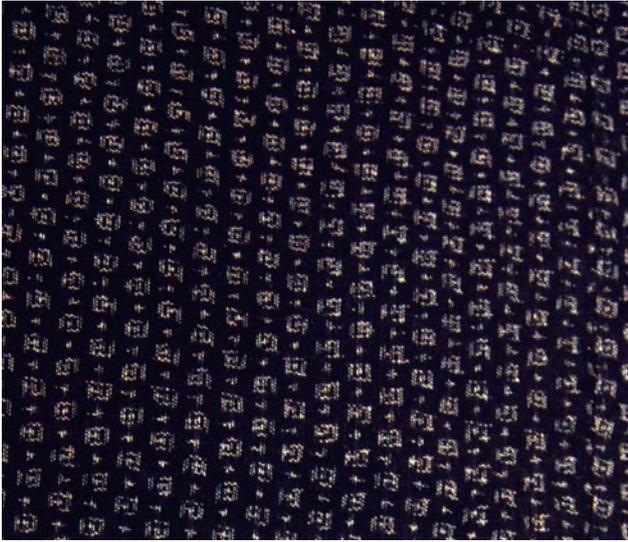
小禄クンジー資料 H24-04



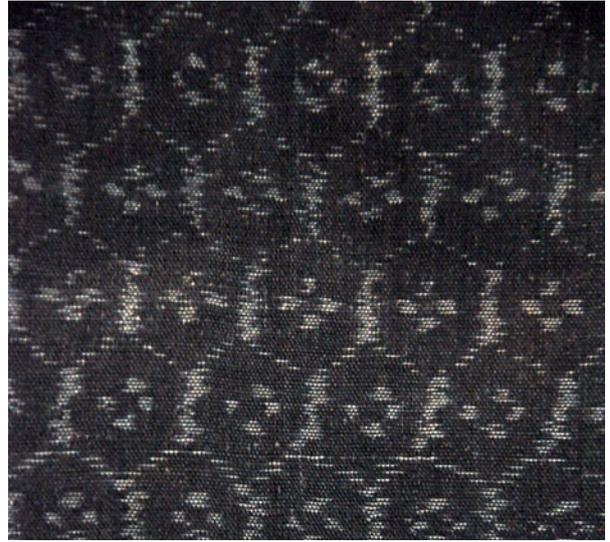
小禄クンジー資料 H24-05



小禄クンジー資料 H24-06



小禄クンジー資料 H24-08



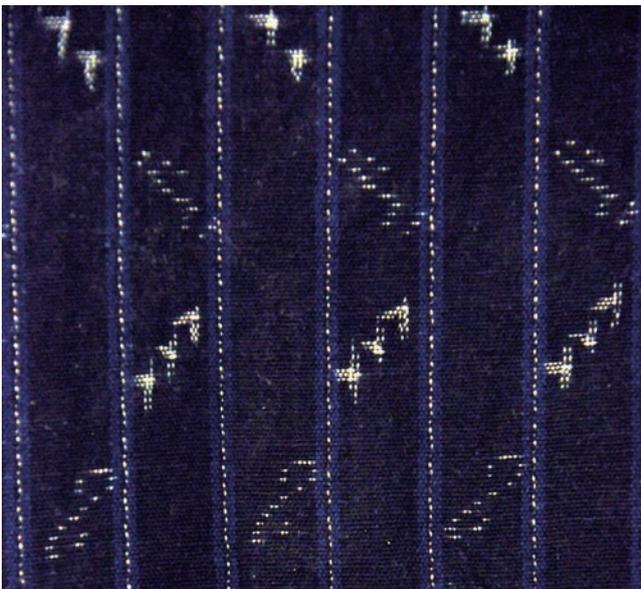
小禄クンジー資料 H25-03



小禄クンジー資料 H25-04



小禄クンジー資料 H25-05



小禄クンジー資料 H25-06



小禄クンジー資料 H25-07

## 結論

本論文は、近代における琉球絣と日本本土の木綿紡織業との関連性について考察した。これまでの琉球絣に関する先行研究は、琉球絣のみを対象とし、日本本土の木綿紡織業と比較するような視点はみられなかった。そこで、本論文は、琉球絣を日本本土向けの移出商品ととらえ、近代における琉球絣の産業化について、全6章から考察した。第1章は、琉球絣の産業化の過程、続く第2章は、琉球絣の素材である綿糸について分析した。第3章は、琉球絣生産に使われる高機の普及について取り上げた。第4章、第5章、第6章では、琉球絣の絣模様について考察した。

始めに、第1章では、明治期以降における、琉球絣の自家用生産から商品生産への変化の過程について取り上げた。日本本土においては、明治政府の殖産興業政策により、木綿紡織業への近代技術の移入が図られた。その結果、日本本土の木綿紡織業は、明治20年代以降、木綿織物の素材である国内産綿花生産が途絶し、輸入綿花による国内産紡績糸生産へと転換した。また、明治期以降は、織機の機械化が進み、力織機による広巾木綿布の生産が盛んになった。このような広巾木綿布は、近代的な工場制機械工業により生産され、海外輸出用商品として日本産業の中心となった。一方で、小巾の着物地を生産していた在来綿布産地は、近代的な工場生産品に駆逐された訳ではなかった。在来綿布産地は、国内産紡績糸や、高機を積極的に導入したのである。

琉球絣の場合も、『沖縄県統計書』や『琉球新報』などの分析より、このような日本本土の在来木綿産地と同様に、国内産紡績糸や、高機を導入したことが明らかとなった。沖縄県内では、1903年（明治36）の地租条例及国税徴収法の施行以降、織物生産が活発に行われるようになった。前年の1902年（明治35）には、琉球織物同業組合が設立され、琉球絣の規格化や品質管理が行われている。この琉球織物同業組合による琉球絣の規格化とは、日本の和装として仕立てるための標準化に他ならない。つまり、琉球絣は、明治期以降、日本本土の在来綿布産地の一つとして、日本本土の市場に適応する商品生産へと転換したことが明確化された。

第2章では、木綿織物の原料である綿糸について、手紡糸か紡績糸か判別する方法を検討した。その結果、手紡糸と紡績糸の判別指標は、(1)糸の番手、(2)糸の撚りの向き、(3)糸幅のムラの、3点が挙げられることがわかった。この判別指標により、実物の織物資料を分析した所、日本民藝館所蔵の沖縄関係染織品には、手紡糸である単糸S撚りの糸が約2割含まれていることがわかった。一方、小禄に残されている小禄クンジー資料は、経糸

木綿資料のすべてが単糸Z撚りもしくは、双糸S撚りで、紡績糸であることがわかった。この結果より、日本民藝館資料には、手紡糸が使われていた明治末以前の資料が2割含まれている。小禄クンジー資料は、紡績糸が使われるようになった大正期以降の製作であることを実証的に明らかにした。

第3章では、近代沖縄における高機の普及について分析を行った。日本本土の在来産地は、明治期の商品生産の拡大によって、明治期から大正期にかけて高機を導入した。同時に、高機による問屋制家内工業が発展し、木綿織物産地が日本各地に形成された。

沖縄県内では、高機は、実業補習学校や徒弟学校、工場に導入された。高機は、特に織物生産の盛んな地域に普及し、1人あたりの木綿織物生産反数が増加した。そして、高機の普及により、沖縄における木綿織物生産は、日本本土の木綿織物産地と同様に、腰機による自家用生産から、商品生産を目的とした問屋制家内工業へ発展していったことがわかった。

第4章では、日本本土の絣織物産地の絣技術と絣織物の分類を行った。その結果、明治期以降、紬、銘仙などの新商品が開発され、締機や板締、解し捺染の技法が改良及び開発されたことを示した。そして、これらの新たな絣技法は、絣模様の流行を生み出し、村山大島、米琉、大島風銘仙、大島風の上布である宮古上布へと展開した。絣織物の素材、絣技法、絣模様は、それぞれ複合的に影響しあいながら産地を形成し、4つのカテゴリーに分類できることがわかった。日本本土の絣織物のカテゴリーは、明治期以降、大島風蚊絣、木綿紺絣、銘仙風色絣、白地絣の4つが形成されたといえる。琉球絣は、そのうちの本綿紺地絣に分類することができることがわかった。

第5章では、移出向け琉球絣の特徴と琉球絣イメージについて分析した。始めに、1903年（明治36）の第5回内国勸業博覧会に出品された琉球絣の絣模様について取り上げた。その結果、第5回内国勸業博覧会資料の『絣之泉』には、小禄クンジー資料と一致する幾何学模様や、締機による精緻な小柄が含まれていることがわかった。これらの『絣之泉』の絣模様は、琉球王府時代の御絵図柄のような、沖縄の伝統的な模様構成とは異なっている。さらに、『絣之泉』に含まれる日本本土の絣織物産地の絣模様を分析した結果、絣産地独特の特徴的な絣模様は確立していなかったことがわかった。そして、琉球絣にのみ沖縄らしさがみられないのではなく、そもそも日本本土の木綿紺絣産地で同じような絣模様を4つのカテゴリーの一つとして生産していたことが明らかとなった。

一方で、琉球絣のブランドイメージは、明治30年代に粗製濫造問題が提起されるほど

で、良いものではなかった。同時に、廃藩置県以降の沖縄では、生活改善運動の一環として和装が奨励されていた。他にも、沖縄の伝統的な習慣や文化は、抑圧の対象とされたのである。このような時代背景のもとで、産業的な琉球絣のブランドイメージは、今日意識されるような、沖縄の「伝統」を継承したものではなかった。むしろ、このような商品としての琉球絣は、日本民藝協会の一行によって称揚された琉球王府時代の織物とは異なり、あくまでも県外移出向け商品として疎外されていたことがわかった。

第6章では、第5章で取り上げた移出向け琉球絣以外の、小禄クンジー資料の絣模様の検証資料を筆者が製織し実証的分析を行った。小禄クンジー資料は、小禄の地域の人々が大切に保存してきた織物で、商売用として生産されたもの以外の自家用織物も含まれている。このような小禄クンジー資料と沖縄の伝統的な御絵図柄との比較分析を行った結果、小禄クンジー資料には、伝統的な御絵図柄にはみられない絵図絣特有の模様構成がみられることがわかった。小禄クンジー資料は、伝統的な手結い技法による御絵図の絣模様をモチーフとしては踏襲しつつ、絵図絣によって効率化を図っていたのである。このような絵図絣による御絵図風経緯絣は、首里や宮古、八重山でのみ生産されていた御絵図柄の那覇におけるアレンジメントの結果生み出されたといえる。言い換えると、小禄クンジー資料に含まれる御絵図風経緯絣は、近代に小禄で生み出された一般向け御絵図絣模様であることが明確化された。

最後に本論文の結論として、琉球絣産地は、明治末から日本本土の木綿織物業の産地形成にともない、日本本土から紡績糸や高機、締機、絵図絣などの絣技法を移入し、沖縄における日本本土移出向け織物として形成されたことが明らかとなった。そして、琉球絣の絣模様は、今日の沖縄らしさを意識した「伝統的」な絣模様とは異なり、日本本土市場の嗜好に添った商品が生産されていたのである。つまり、琉球絣は、日本本土共通の木綿絣というカテゴリーのうちの一産地として産地形成が行われたのである。

## 本論文の課題

本論文は、あくまで琉球絣を産業という視点から商品として分析を行ったものである。本論文から導き出された結論は、琉球絣が琉球王府時代より変わらず継承されてきたというような、一般的な琉球絣のイメージを否定するものとなった。もちろん、木綿絣生産は琉球王府時代から生産されている。しかし、近代の琉球絣は、素材、機、絣模様が日本本土の技術を取り入れ、大きく変化したことが明らかとなった。近代における琉球絣は、

現在「古典柄」と呼ばれるような御絵図風経緯縞を日本本土へ移出してはいなかった。近代において、琉球縞は「伝統的」な織物として日本本土へ移出されていたのではなく、日本本土の木綿紺縞のひとつとして移出されていたのである。

そのため、本論文において得られた最も重要な成果は、現在生産されているような琉球縞が、そのまま近代にも生産され、日本本土へ移出されていたのではないという点である。筆者は、2005年（平成17）より、2013（平成25）まで、日本民藝館所蔵沖縄関係染織品調査を行った。日本民藝館所蔵の沖縄の織物は、これまでも沖縄を代表する織物として広く紹介され、研究されてきた。しかし、本論文により、日本民藝館の沖縄関係染織品が、沖縄の近代の織物の総体を示しているわけではないということが明らかになった。

近代においては、琉球縞は、産業としての多くの人々により生産されていたのである。むしろ、現代の「伝統工芸品」としての琉球縞のありようは、戦後産業として南風原において復興され、形成されていったといえるだろう。

では、いつから琉球縞は、「伝統的」な商品になったのか。この課題については、まだ資料や分析が足りず、不十分な状態である。今後は、戦後の琉球縞の伝統的工芸品としてのあゆみについても研究を進めていきたい。

## 参考文献

- 安谷屋正量 『激動の時代に生きて 88年の歩み』 角川書店 1974年
- 内田星美 「小幅縞木綿とその代替大衆衣料における革新」 『東京経済大学 人文自然科学論集』 第95号 東京経済大学 1993年
- 内田星美 『日本紡織技術の歴史』 地人書館 1960年
- 沖縄県教育委員会 『沖縄県史 第5巻各論編 文化1』 沖縄県教育委員会 1975年
- 沖縄県教育委員会 『沖縄県史 資料編5 染織関係近代新聞資料(技術1)』 1997年
- 沖縄県教育委員会 『沖縄県史各論編8 女性史』 沖縄県教育委員会 2016年
- 沖縄県教育委員会 『沖縄県史各論編25 女性史新聞資料 大正・昭和戦前期編』 2015年
- 小緑クンジー研究会 『小緑クンジー調査報告書』 2008年
- 家事経済社 『織物体系 標本と其解説』 宝文館 1930年
- 佐貫尹 『続木綿伝承』 染織と生活社 2009年
- 三瓶孝子 『日本機業史』 雄山閣 1961年
- 平良次子 「琉球絣・南風原花織の歴史と技法」 『織りの海道』 vol.2 沖縄本島・久米島編 「織の海道」 実行委員会 2004年
- 武部善人 『綿と木綿の歴史』 御茶の水書房 1989年
- 田中俊雄 『沖縄織物の研究』 紫紅社 1976年
- 谷原長生 『綿スフ織物工業発達史』 日本綿スフ織物工業連合会 1958年
- 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
- 東京高等工業学校 『織物集覧』 文玉舎 1902年
- 那覇市企画部市史編集室 『那覇市史資料篇第2巻中の7那覇の民俗』 那覇市役所 1979年
- 那覇市総務部女性室那覇女性史編集委員会 『なは・女のあしあと 那覇女性史(近編)』 ドメス出版、1998年
- 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』 朝日新聞出版 2006年
- 仲宗根恵茂 宮古上布発展策
- 琉球絣事業協同組合 『琉球絣の歴史と技法』 1988年

## 謝辞

本論文を作成するにあたり、多くの方々のお力添えを頂きました。沖縄県立芸術大学の柳悦州先生には、指導教員として終始適切なお助言を賜り、熱心にご指導頂きました。深く感謝いたします。沖縄県立芸術大学の小林純子先生には、研究指導会議を始め、細部にわたる丁寧なご指導を頂きました。ここに感謝いたします。吉川秀樹先生には、英語要約作成の際に大変お世話になりました。ありがとうございました。

また、小禄クンジー研究会代表の上原八重子氏、研究会の皆様には、快く調査を引き受けてくださり、大変感謝しています。小禄クンジー研究会の皆様の熱心なご活動がなければ、本研究は始まっていなかったと思います。並びに日本民藝館の石井りえ氏、那覇市歴史博物館学芸員の山田葉子氏には、資料調査の際に大変お世話になりました。本当にありがとうございました。