

群馬県無形文化財緊急調査報告書

群馬県教育委員会編

伊勢崎の絝

本県は、日照時間が長く湿度の低い風土で病害虫の発生が少なく、水はけの良い火山灰土の土壤であるなど、蚕桑に適した自然条件に恵まれています。そのため、全国でも有数の蚕業地帯として発達し、絹織物産地としても桐生、伊勢崎などが確固たる地位を築き上げてきました。明治時代に入っても、生糸・絹織物は重要な輸出品としても重視されるなど、養蚕・製糸・製織ともに飛躍を続け、一面に広がる桑園や養蚕農家のたゞずまいは、諸々方々の町家や農家から聞こえてくるハタ音の響きと共に本県の代表的な風物を形成してきました。しかし、第二次大戦後の生活様式等の激変に伴う和服に対する需要低下や昭和三十年頃からの化学繊維の普及などにより、養蚕製織ともに深刻な打撃を受けました。現在では、絹織物業界も根本的な方向転換を迫られ、長年にわたり培われてきた伝統的技術も次々に姿を消す情況にあります。

そこで、江戸時代から「伊勢崎太織」、また、明治時代から「伊勢崎銘仙」として全国的に親しまれてきた伊勢崎の<sup>かすり</sup>絹について、生産技術をその独特な生産構造と共に記録保存することになりました。このたびは、数ある<sup>す</sup>絹の生産の中でも、土地の伝統的技術に支えられ、機械化された織物には見られぬ格調高い仕上がりを見せる「併用<sup>へいよう</sup>絹」に視点を<sup>す</sup>据えて調査いたしました。

県教育委員会としては、貴重な無形文化財保護のために基本的資料を得る目的で調査したわけですが、養蚕製糸王国・群馬に<sup>ふまわ</sup>相応しい内容と考えられますので、広くみなさまの参考にしていただけるものと考え、この報告書を公刊した次第です。

末筆ではありますが、本書が広く活用されることを念願すると共に、調査にあたり御尽力いただきました調査員並びに御協力いただきました多くの調査対象の方々等に対し、心から感謝の意を表します。

昭和五五年一月

群馬県教育委員会

教育長 横山 巖

目

次

序		
目次		
無形文化財緊急調査実施要綱	1頁	
はじめに	2頁	
一、織物の起源		
二、日本の織物		
三、絣の発生		
四、伊勢崎太織から絣の推移		
五、併用模様絣		
併用絣の概要	9頁	
一、伊勢崎手織絣の特色		
二、生産機構		
三、大絣から併用絣への発展		
四、併用模様絣余話		
併用絣の製造工程	16頁	
一、意匠図案の選定		
二、経糸準備工程		
(1) 精練・糊付		
(2) 糸繰り		
(3) 整経		
三、緯糸準備工程		
(1) 精練・糊付		
(2) 糸繰り		
(3) 板巻き		
(4) 型紙彫り		
(5) 捺染加工		
(6) 蒸熱		
(7) 繰返し(バサ返し)		
四、製織		
五、織物整理		
六、製品検査		
伝統的工芸品に指定された伊勢崎絣	60頁	
調査協力者・平田達男氏について	64頁	
伊勢崎織物史年代表	73頁	

# 無形文化財緊急調査実施要綱

## 1. 趣旨

本県には多種多様の無形文化財が存在しているが、社会生活の変化等により急速に消滅しようとしている。

そこで、特に重要なもので、緊急に保存対策を講じなければならない無形の文化財について、調査のうえ記録を作成し保存対策の基礎資料を得る。

## 2. 調査対象

### 「伊勢崎の絣」(伊勢崎市)

養蚕は本県を代表する産業であり、現在でも全国繭生産量の二六%を占め、商品化率100%、所得率60%以上という特性を有し、本県農業の基幹作物として重要性はますます高まっている。

これを背景として、桐生、伊勢崎を中心とした絹織物の生産も長い伝統を有し、それに伴う生産技術、生産構造とも独特のものがある。

昭和五十三年度の調査対象としては、伝統的工芸品にも指定されて<sup>よこそう</sup>いる伊勢崎絣をとりあげる。絣には、<sup>ちん</sup>珍絣、<sup>へいよう</sup>併用絣、<sup>ほぐし</sup>解模様、<sup>よこそう</sup>緯双絣、等の品種があるが、この中で最も手工業の性格をよくとどめ、他産地の追従を許さない仕上げを示す「併用」に視点をあて、調査に努める。

## 3. 調査主体者

群馬県教育委員会

## 4. 調査協力機関等

伊勢崎市教育委員会

伊勢崎織物協同組合

伊勢崎工業高等学校

平達織物協

## 5. 調査員

矢島三郎 伊勢崎工業高等学校教諭

## 6. 調査内容

(1) 絣製造の技術等の調査

(2) 生産構造の調査

(3) 絣製造の用具等の調査

(4) 歴史的資料の調査

(5) その他

## 7. まとめ

(1) 調査資料・図面・写真等の保存

(2) 調査報告書「伊勢崎の絣」作成

## 一、織物の起源

我々の祖先が繊維を利用し始めたのは有史以前にさかのぼる。織物の誕生は世界的にいつて新石器時代のことでありとされている。新石器時代の前段階の中石器時代には土器が創造されていた。その時点では織物の前提である組物・編物がすでに誕生していた。

人類は植物や動物から繊維をとり、それを撚って糸をつくり出した。織物の基本的な組織は、経糸と緯糸とのからみあいによるものであるが、編物から織物への発展はこの経糸を上下に分けて、その間に緯糸を通す綜統の発明によるものである。新石器時代にはこの技術的発展が成し得られたと推定される。

現在、世界で最も古い織物の遺品は、エジプトの新石器時代のファイユムの遺跡から発見された亜麻の布があるといわれている。放射性炭素測定によると、紀元前四四〇〇年(±一八〇年)または四二〇〇年(±二五〇年)のものという。この遺跡はカイロの西南八〇キロのナイル河の砂漠地帯にある。ナイル河下流域では亜麻は古くから栽培されていて、その繊維によって織物を生産していたようである。

中国では紀元前三〇〇〇年からの新石器時代の彩陶文化のなかに、間接的ではあるが織物の存在が認められる。仰韶遺跡(河南省)から出土した土器の表面の織物文から麻織物(苧麻) Ⅱ註1Ⅱが生産されていたことが推定される。また、紡錘車 Ⅱ註2Ⅱは各地から石製と陶製のものが発見されている。

青銅器時代(紀元前一七〇〇年頃)になると土器や銅器に麻織物の織物文が確認されている。また、絹織物の生産も行なわれていたようであるが、麻織物に比べて一部の地域に限定されていたと思われる。山西省汾河下流の彩陶遺跡から繭殻一個が発見され、紡錘車も同時に出土していることを考えると絹も紡績されていたと推定される。また、甲骨文字によって、養蚕、製織が行なわれていたことが確かめられ、河南省の殷墓から蚕形玉一個が発見されている。また、青銅器に付着している織物の断片には絹織物だけでなく、麻や獣毛などを撚り合わせたものもあり、織り方も平織だけでなく、綾織が行なわれていたことが認められ、織物の技術水準がかなり高かったことが推定される。

0註1 苧麻

からし

イラクサ科の多年生で、一般にチョマといい、一名マオ。韃皮繊維で現在でも越後上布などの原料として用いられている。

## 0註2 紡錘車

糸を績むのに用いる道具で、我が国でも弥生時代のものが各地で発見されている。

径四〜五センチ、厚さ約一センチの石あるいは木製の小円盤で、中央に穴があり、それに木や竹の細い棒がさしこんである。繊維を棒にむすんだり、先端の鉤にかけ、円盤を廻して績む。

## 二、日本の織物

我が国の織物の生産は新石器時代からとみられ、その織物が新石器時代の後期から確認されている。日本の新石器時代は縄文土器文化の時期であり、この時代の文化様式をしる土器には、よりなわもん撚縄文や型押し文が刻されている。

また、晩期には九州各地から布目の圧痕のあるものが発見されている。

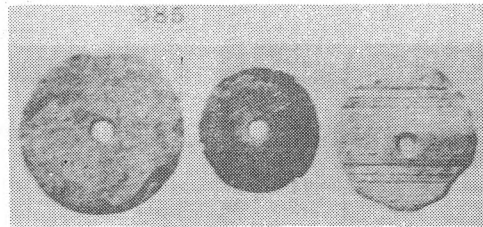
弥生時代には鉄器の使用によって木器がいちじるしく発達し、織物の生産も進歩を遂げたようである。長崎県の甕棺遺跡かめからは、カシの木からとった繊維とおもわれる布片が発見されている。また、登呂の第四号住居あとからも布片が発見されている。奈良県の唐古や愛知県の瓜郷うりごう・大分県安国寺からは織機およびその用具の一部木器類と紡錘車が発見されている。こうしたことから当時はすでに各集落において米作りとともに織物も自給していたことが想像できる。

前橋市上細井の稲荷山古墳からは織機部品の滑石製祭具が出土されている。これは祭具だから実物大とは思えないがたいへん貴重な資料である。

図の(ア)は整経した糸を巻くチギリにていとまき(経巻具)だといわれ、両端が大きく平らになっていることから織機の上に据えられたものであろう。

(イ)は中央の突起のついた形から緯越具ぬまごしぐ(経糸を開口したときに緯糸を通す道具)か、または布巻具ぬのまきぐ(織りあがった布を巻きとっておく具)だとする説がある。

(ウ)は緯打具よこいとうちのオサカ中筒なかづつ(経糸を上下にわけておく具)と考えられている。



(写真 1) 紡錘車

弥生時代のもの、奈良県唐古遺跡出土。左から、石製(径 5.3 cm)鹿角製(径 4.0 cm)土製(径 4.4 cm)

(写真 2) 太子間道



(東京国立博物館蔵)

る。現存する世界最古の緋は、法隆寺献納宝物の一つである太子間道たいしかんどうと呼ばれている絹の経緋である。この緋は七世紀ごろかあるいはそれ以前の製作だろうと想像され、生産されたのは、中国南部、東南アジア、インドなどの諸説がある。

緋の発生地がどこかについては、一応現在までにわかっているのはインドを中心として、東南アジア、中央アジアなどであろうといわれている。それは木綿、植物染料など原料の条件がそろっているからで、そのために通説ではインドが発生地とされている。

インドのデカン高原の南にハイデラバードという綿織物工業の盛んな街があり、こ

三、緋の発生

古墳時代の織物は自給だけでなく流通的な要素をもち、主長への貢納や他物資との交易にもちいられた。そのためには織機の改良がなされて能率化が進んでいたと考えられる。

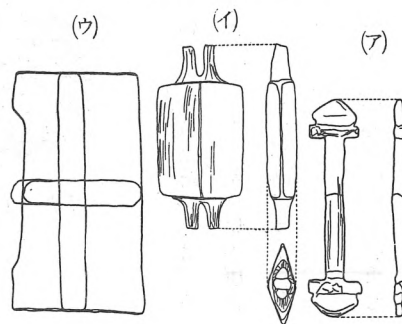
五世紀における絹織の発達については「新撰姓氏録」に

仁徳天皇ノ御世、一二七県ノ秦氏はたヲモツテ諸郡に分置シ、即チ養蚕・織絹シテコレヲ貢セシム。

天皇詔シテ曰ク、秦王猷スルトコロノ糸・綿・絹・帛、朕服用スルニ柔軟、肌膚ヲ温煖ス。姓はたのみヲ波多公ト賜ウ。秦公酒はたのみさけ、雄略天皇ノ御世、糸綿帛委積ミテ岳ノゴトシ、天皇コレヲ嘉スよみ。号ヲ賜うづまさシテ禹都万佐トイウ。

とあって、秦氏の活躍を叙し、さらに全国に養蚕・製糸の業を普及したことをのべている。そしてこの時代には大陸、朝鮮半島との交渉もひんばんであった。

図-1 滑石製祭具 群馬県上細井より出土 (日本の美術-4 織物より)



の近くの丘陵にアジャンタという村落がある。一八一七年に付近の峡谷から二九ヶ所も洞窟寺院が発見され、第一、第二窟の天井壁画に描かれた人物の着衣から四ッ目菱や矢羽根風の絣柄が発見された。

この絣は、その後、スマトラ、ジャワ、チモール島などのスンダ列島に広まり、やがてボルネオ、フィリピン、中国と北上し、十四世紀には沖繩に伝えられた。

沖繩への絣の渡来は南方からと、中国からとの二説があるが、南方説の一つはシャム国(タイ)から琉球国への贈物の中に絣があった、といわれる。文献によれば「西洋糸、<sup>ニヤイエブ</sup>牙耳布」とあり、「ニヤイエブ」は古代ギリシャ語の絣括りの意味を表わす「ニヤブス」にあたると思われる。また、別の説はシャム、ジャワ、スマトラなど南方諸国との間を往来していた琉球の船乗りたちが、現地で絣織りの技術を習得してこれを伝えたともいわれている。

一方、中国説ではすでに南方諸国から琉球へ伝わる以前に中国から伝えられていた、と主張している。また、竹富島などのミンサー註1は中国やチベットの絣とよく似ている、という説もある。

沖繩の絣の起源ははっきりしないが「明の太祖洪武五年(一三七二)、琉球の名産、芭蕉布に絣柄が織られた」という記録が残っている。そして八重山白絣、宮古上布、琉球絵絣、久米島紬、大島紬などが母親から娘へと引き継がれ、沖繩の貴重な伝統的工芸品として現在でも生産されている。

沖繩の絣は江戸時代中期に九州へ伝播され、その後、全国各地の織物に大きな影響を与えた。琉球と日本との往来は以前からあったが、絣が九州へ伝えられるきっかけとなったのは慶長一四年(一六〇九)に始まった薩摩藩の侵略であろう。それ以後、琉球は薩摩藩に支配され、貢租とともに芭蕉布や上布などを納めてきた。

こうして沖繩の絣の技術が九州に伝えられて薩摩絣をつくり出し、さらに東へと伝播されたと考えられる。また、古くから日本海沿岸地方に発達していた海上航路によって沖繩の絣が山陰地方や越後地方に伝えられた、という説もある。

絣が日本の各地で生産されるようになったのは十八世紀の後半、江戸時代中期である。原料も絹、麻、綿などさまざまなものが用いられたが、綿の栽培や藍染が一般に普及したため絣の主流は紺地の木綿絣であった。

#### 〇註1 ミンサー

細帯のことでバリ島など南方諸島で古くから織られている。日本では沖繩の読谷山よみにんざんミンサーが知られている。



(写真 3) 倭文神社



四、伊勢崎太織から緋の推移

赤城、榛名、浅間の三山を始め群馬の北部から北西、西部にかけての連山は太古に大噴火した火山であった。そのため伊勢崎地方は火山噴火の降灰が長い年月にわたって堆積し、関東ローム層を作りあげた。このローム層の地と温暖な気候が養蚕に適し、古くから養蚕の中心地であった。

また、伊勢崎市およびその周辺には、考古学の権威、相沢忠洋氏が立証した旧石器時代の権現山の遺跡を始め、縄文、弥生、土師器遺跡は随所に点在し、群馬県でも古墳群集地域として注目されている。

伊勢崎地方における祖先の生活は、原始時代から古墳、奈良の時代を経て江戸時代までと続き、養蚕、織物の技術を現在にまで引き継いでいる。

古事記に「天照大神ハ保食神ノ屍ニ生ジタ繭ヲトリ、天八千姫ニ命ジテ桑掛ケヲ天香山ニ植エシメ、蚕ヲ養ワム」とあり、また、天<sup>あめの</sup>はづちのみこと<sup>はづちのみこと</sup>羽槌雄命は文布を織らせられた、とあり神代の昔から養蚕と絹の織物が生産されていたことを物語っている。

文布は倭文<sup>しどり</sup>であり、シズオリとも読む。倭文は和訓では「ヤマト・アヤ」と読み、縞模様<sup>たていと</sup>の布を意味していた。この布は経糸に無地<sup>よこいと</sup>を用い、緯糸を青または赤色に色どり染めて乱れ綾を織りだした布のことである。

このゆかりの社が伊勢崎市上之宮町にある倭文神社である。祭神は天羽槌雄命<sup>あめのはづちのみこと</sup>であり、文布は命が創始者であると言ひ伝えられている。創建は垂仁天皇の御宇三年（約二千年前）と伝えられるが、それ以後、いく度か戦火にあり、現存しているものは明治十三年（一八八〇）に建立されたものである。この神は今でも養蚕、機織の神として近郷の人々から崇敬されている。

伊勢崎が織物を生産した歴史的な資料は奈良の正倉院に保管されている楷布屏風袋<sup>かいふびょうぶ</sup>である。この布には

庸布<sup>よう</sup>註<sup>ちゆ</sup>一<sup>いち</sup>註<sup>ちゆ</sup>二<sup>に</sup>

一段、長二丈八尺 広二尺四寸

天平感宝元年八月

上野国佐位郡佐位郷戸<sup>ひのくまべくろまろ</sup>主松前部黒麻呂と墨書されている。

(写真 4) 楷布屏風袋 (庸布)



蔵) また、続日本書記によれば和銅六年(七一三)東国五個国に<sup>あしぎぬちよう</sup>緇の調<sup>し</sup>2<sup>し</sup>が命ぜられ上野から貢納されたことが記されている。この上野の貢納の中には伊勢崎地方の倉<sup>あしぎぬ</sup>緇も含まれていた。緇とは太い絹糸で織った布のことで(ふとぎぬとも読む)伊勢崎

(正 太織<sup>ふとり</sup>2<sup>し</sup>3<sup>し</sup>は、この緇に由来するものである。

じきれなくなり、他産地より原料を購入して生産拡張をはかり、ついに賃織りに出す元機屋が現れるようになった。  
この当時の太織はすべて草木染による縞柄であったが、その後、製糸技術の向上と製織技術の発展にともない、明治十三年ころより  
併織物が生産されるようになった。さらに明治二十三年には化学染料の導入にともない、従来の単純な併から急速な進歩をとげ、伊勢  
崎織物の併はこの時期に確固たる礎をきずいた。

0 註 1 庸布

律令制度における物納課税の一つで、庸は成年男子に課せられ、一年につき一〇日間、朝廷の労役に服さねばならぬ定であり、この歳役の代償として品物で納める布。

0 註 2 調

庸と同じく物納課税の一つ。成年男子は絹、施等を歳役の代償として物納しなければならぬきまり、

0 註 3 太織

玉糸または熨斗糸を使って平織にした太地の絹織物

0 註 4 玉糸

玉繭(二匹の蚕が共同して作った一つの繭)からとった節の多い太い糸のこと。

0 註 5 熨斗糸

製糸のときにできる屑糸の一種。繭の緒（糸口）を求めるときに取った糸を二尺五寸ぐらいに引きのばした糸のこと。

## 五、併用模様緋

伊勢崎織物の緋の製造方法には、長い歴史のもとに培われてきた幾多の方法がある。同一品種の織物でもその組成、製造方法ともに、まことに多種多様で、二品種以上を併用したり、その製法も種々工夫をこらしているので、品種の仕分すら困難であるが、現在、一般に製造されている代表的な緋をあげてみれば

珍緋（ちん 括り緋と板縮緋の二種）

縮切緋

しめきり

あめ

雨緋

よこそう

緯総緋

へいようもよう

併用模様緋

はぐしもよう

解模様緋

おおしま

大島緋

などである。

併用模様緋は経糸に型紙で模様を捺染し、緯糸にも板巻きした緯板に経糸と全く同じ模様の型紙で板の表裏を捺染し、経模様の緋に緯模様の緋を一本ずつ、ていねいに交差させて織った緋である。

伊勢崎緋は伝統を受け継いだ古来からの独自性は保持されているが、近年は他産地からの情報収集も早く、技術の模倣も各地でみられ、それぞれの産地の特性さえも失いかけている現状である。

しかし、その中で併用模様緋だけは国内でも当地のわずか一部の地域によってのみに生産される独自の緋である。高度な技術と、長年の経験をつんだ熟練者による相互の綿密な連携作業によって生産されている。

この鮮明優雅な緋作りは、工程のほとんどが手作業で行なわれ、複雑な作業工程を経て作られる絹織物は通商産業省より昭和五〇年、伝統的工芸品に指定されている。

## 併用絣の概要

### 一、伊勢崎手織絣の特色

伊勢崎の織物といえば、まず、一番さきに銘仙<sup>〇</sup>註<sup>〇</sup>ⅠⅠという名が浮んでくる。伊勢崎銘仙は全国にその名声を高め、日本女性の代表の着物として日常の家庭着、つまり普段着として庶民の間に広く愛用されてきた。

その原因はなんだろうか。日本人は古くから繊維の中ではとくに絹に愛着を持ってきた。

養蚕の歴史は太古より伝えられ、伊勢崎地方は殊に氣候、風土に適して養蚕が盛んであった。繭より糸を採取した生糸から織物を各家庭で織り出したのはむしろ当然のことであつたらう。

伊勢崎市を中心とした佐波郡、新田郡、埼玉県の本庄市付近では、ほとんどの人が織物を作る技術を持っている。娘をもった母親は真剣にわが子に製織の技を教えこんだ。「機<sup>はた</sup>の織れない娘は嫁のもらいてがない」とこの地では言い伝えられている。そしてそれぞれ<sup>〇</sup>の町や村で特色のある絣を生産してきた。例えば伊勢崎市内でも殖連<sup>うきはす</sup>地区や茂呂<sup>もろ</sup>地区では珍絣の中でも比較的中柄、小柄の生産が多く、絣<sup>かすり</sup>紺屋<sup>ごんや</sup>と呼ばれる板締染工場もこの地区に集中し、機<sup>はた</sup>巻<sup>まき</sup>の方法も大絣や併用絣を生産している南部地方（豊受、本庄地区）の巻き方と多少異なっている。

伊勢崎絣の製法はほとんどの工程が手作業で行なわれている。染色と撚糸を除いては、わずか一部の工場形態が見られるだけである。細分化された作業は機<sup>はた</sup>屋<sup>や</sup>より各工程を専業とする家庭へ運ばれ、一つの工程が終るごとに次工程の家へ運ばれて数多くの職人の手によって織物が完成される。

機<sup>はた</sup>屋<sup>や</sup>と称される織元<sup>おりもと</sup>はこれら下職<sup>したしょく</sup>の人々の気心と技術とを如何に把握して自分の意図する製品を完成させるかに腐心するのである。

こうして出来上った絣には一人一人の技術の結晶が現われ、職人の魂が入っている。であるからこそ他産地では真似のできない伊勢崎絣の特色が出るのである。

去る昭和五〇年に伊勢崎織物工業組合から通商産業大臣に

伝統的工芸品の指定の申出書

が提出され、その文中に次の用途が書かれている。

「伊勢崎絣は子供用の四ツ身柄から、七〇才、八〇才の老人層まで巾広い絣織物がつくられ、絣のふるさととして古くから愛好されています。」

総称される伊勢崎絣の中でも、民芸の香り高く素材な括り絣、精緻な板締絣、他産地では存在しない彩色豊かな併用絣、落着いた渋さを表現する緯総絣、とその大部分が手造りで作られ、絹織物の特色である光沢、暖かさ、軽さと調和し、日本人の日常生活にとけ込み、ちょっとした外出着、街着、お茶お花の稽古着として伝統美が愛用されています。」

註 1 銘仙めいせん

平織組織の絹織物の総称。明治の中頃、東京三越呉服店から伊勢崎の織物を銘々撰定として売出したことに始まる、との説もある。

## 二、生産機構

伊勢崎絣の生産は一般の織物とは非常に異なった生産機構によって行なわれている。それぞれの構成されている関連部門が然糸、染色加工等を業とする独立専門化した生産部門を除いてはすべて典型的な農家副業または零細工場によって構成されている。そして織元は個々の専門化された各工程を有機的に支配統一して生産の推進力となっている。

原糸購入から販売までの経路および製造工程の各段階において、関連部門との関係は次の図のようになっている。

機屋は各工程ごとに独立した分業形態をもつ各工場が、機屋の指示に従って緊密な連繫を保ちながら分業的に機屋の支配に従属している。もちろん機屋もこの一部の工程を担当している。これらの各工場はあたかも大工場の各工程における一貫作業と同様に運営されている。これらの中には副業的色彩の濃厚なもの（糸繰、引込、機織はたおりなど）があるため、業界の好、不況の変動に応じて企業転換や生産調節に即応できる要素を多くもっている。これは手織企業のある一部の工程について操業を始める場合は、特別な工場建築をする必要もないので、そのため、それほど多くの設備資金を要しない。

技術の面においてもそのほとんどが手先の技術で、熟練度に頼るものであり、この種、工業の特異性とされている。また、操業上の隘路とも考えられる絣造りや機巻作業についてさえ、子供の頃から見聞し、この技術を身につけた技能者が多く、この技術を覚えるのに恵まれた環境にあるため、生産の増加にともなう設備や操業の増強については何等の不便も感じずに調節できる強みもっている。しかし、その反面欠点としては景気の上昇などに際し、工程を担当する業者の濫立濫作もあり、不利な状況におこまれる危険性も

あり、生産の調節と不良品の防止、既存業者の正当な利益確保等の種々問題点もかかっている。

### 三、大絣から併用絣への発展

大絣の発生については伊勢崎織物同業組合史に次のように記載されている。

大絣の起りについて

佐波郡豊受村大字馬見塚まみづかに、鈴木マチ女といふものあり、女は、文政九年二月二日同村に生れしが、一度桐生に嫁し、後、帰村して五月幟を作る業とし居たり、生来、手技に器用にて、機織りを良くし、自ら考案して従来地方に於て織出されつゝありし太織縞に十の字井の字等の絣をオハグロ染にして応用製織し郷人を驚かせしが、其の後、五月幟の絵にヒントを得、絵を織物に織る事に成功したり、

彼女は、常に隣人に語りて「絵でも、字でも、書いたものなら何んでも織れないものはない」と言ひ居たる由なれば、相当の自信を有せしこと明なり、唯、之は非常の手数を要し、且業務の餘暇に製織するものなりしを以て、一年に一、二疋位を自家用、又は、隣人の依頼に依つて織りたるに過ぎず、然れども、こは明かに今日に於ける大絣の起源なりしなり、此の、マチ女の養子に、トメ女あり、幼よりマチ女の教養を受け、機織に巧みにて、長じて高木敬次氏に嫁したり、高木氏は元織屋を業とし、トメ女は、専、之が実務に與り、養母より修得したる絣織物を応用し、又、四国方面の者より絣を織る事の傳習を受け、之等に基づきて研究を重ね、遂に、大絣を商品として伊勢崎の市場に搬出するに至りしものなり、明治三年名古屋に於て開催されたる博覧会に、名古屋城を織り出したる大絣を出品し、三等賞を授與されたり、当時の審査官は、之を織物にあらず、染物なりと主張したりと傳へらるゝ程、精巧を極めたるものなりとのことなり。

前記、トメ女の夫、高木敬次氏（当時、佐波郡豊受村）により、多年の苦心、努力の末、明治十五、六年頃、大絣Ⅱ註ⅠⅡが完成さ

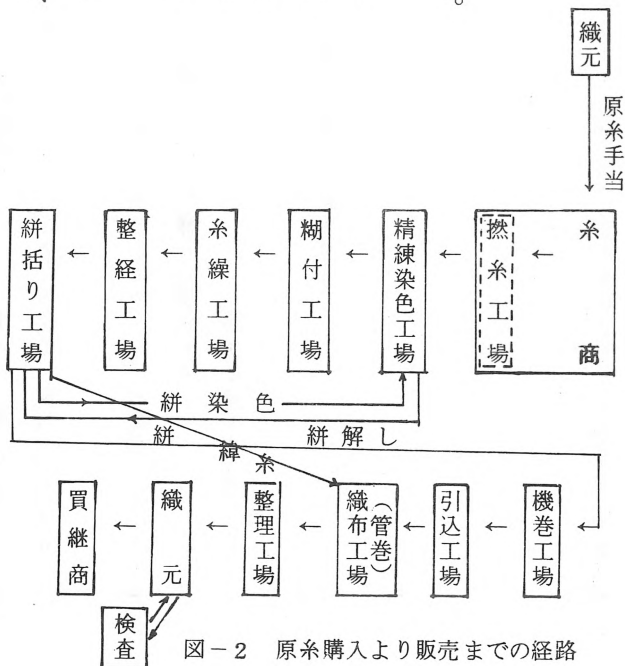


図-2 原糸購入より販売までの経路

れた。

その当時、原料糸についても改良、工夫がなされ、絹紡糸を使用することによって緞製造技術は急速な進歩をとげた。また、染色面についても植物染料のみに依存していたが、次第に人造染料（化学染料）の導入をはかり、染色方法も研究を重ねて、ついに明治二十八年には大緞の黄金時代をむかえた。

こうして大緞の発達はおさまるところを知らず、経糸、緯糸とも地糸を一本も使用しない総緞を作り出し、やがてこれにもあきたらず、模様を経、緯緞で交差して製織することを考え、大正七年、解銘仙はぐしの加工を施した銘仙に、大緞の手法で緯緞糸を作り、これを経模様の柄に交差させる解併用大緞おこのぎを小此木平八郎氏（現、伊勢崎市除ヶ町よげ）が考案した。

最初は緯系総括緞よこいとそくくりを採用したが、非効率なため、模様のポイントとなる部分のみを経緯緞を交差させ、重点的に明るく引き立たせた。その後、大正十年、平藤合名会社ひらとうの田島泰助氏は経糸の中央に黒色芯糸しんいと一本を入れ、これに合わせて捺染し、模様のブレを防ぐことを考えたため、総括緞と非常によく緞が合うようになった。

昭和五年、平藤合名会社は緯括緞の合理化に心血をそそぎ、遂に織幅おりはばと同じサイズの板に白緯糸を巻きつけ、経模様と同じ柄を表裏とも捺染し、これを板からはずして蒸熱して織る現在の方法を考案した。こうして現在の併用模様緞は誕生した。

〈伊勢崎織物史より〉

註1 おおがすり  
大緞

伊勢崎地方に産する珍緞の一種。括り緞の中でもっとも大きな柄。豊受地区で多く生産される。

#### 四、併用模様緞余話

「伊勢崎史話」第二巻に併用緞に関する二編の随筆がある。

その一

機業おぼえ書（五）

森川 健太郎

珍緞と並んで産地を代表する手織ものは併用である。正しくは併用緞だが、カスリを略して、ただ併用と言えば通じるほど有名な品種で、銘仙としては四大産地を通じて最も手のかかった高級品とされている。単調なカスリ柄でなく、友禅の様な複雑・華麗な模様の、

しかも色彩の点で染め着尺以上に鮮明なのが併用の特色である。

伊勢崎と言っても、この品種のできるのには主に豊受地区であるが、むかしから大絰を特技とするこの地の機業家は、大正初年から、模様ものの総ガスリと言う新機軸を狙って随分苦心を重ねたらしい。併用製造の元祖には二説ある。

ひらう  
平藤即ち現泉議平田吾郎氏の先代某と、小此木平八郎氏、つまり小此木兄弟商会の先代のいずれかが今日見るような併用の試織に成功したのである。織物組合史によれば後者であるが、地元の豊受で平田説を聞いた覚えもあり、俄かにいずれとも言えない。が、両氏のほかにも同じ様なものを狙って研究を重ねた人は数人あったらしく、最初の成功者が誰にせよ、そこに到る迄のプロセスは共同研究のごときものであったようだ。

ともあれ、併用の出現は伊勢崎織物史上のエポックであった。最初の成功は大正七年だから、それより後年の事であろうが、名古屋の凶柄の併用を出品した処、審査の席でどうしても織物と見なされず、染物と誤解され、はたしや織り手を送って製織の実演をして見せたことがある、と古老から聞いた。組合史にもこのエピソードは載っている。

小紋や友禅と併用の違いは、見る者が見ればすぐ判る事である。併用はタテ・ヨコ共、糸に型をつけ（柄を染め）たものであるから模様の輪郭にデリケートな線の味かすりあしを引いて居り、何よりもうらおもてに、くっきりと同じ柄が出ている。染め着尺も高級な友禅になると、両面染があるけれど、染と織りでは、まるっきり味がちがう。機屋とか呉服屋の様な専門家でなくとも、感覚の鋭い人なら、両者のちがいは説明を俟たずして判る筈である。

併用の語源も、やはりタテ・ヨコの模様をあわせるの意から出ているらしいが、最初の頃は、もう一つ別の意味があった。

タテ糸に花模様（その他何模様でも）を型紙捺染して、ヨコ糸に黒または紺などの色無地を織ったもの——これをホグシ又はシゴキと呼ぶことはすでに書いた——併用は最初そのホグシの横に、タテと同じ柄を、篋台おきたいにかけ、シバリ絰の方法で染めてもちいたのである。即ち、ホグシとカスリ技術を、あわせ用いたと言う意味がこめられて居た。しかし、単純なカスリ柄でなく複雑な模様もの（色数も多い）を篋台でつくる煩わしさ、非能率は、間もなくタテ・ヨコ共に型紙捺染が可能となって解決した。

以来、ヨコ絰だけシバリなどと言う併用は姿を消した。いずれにしても併用は、ヨコに無地の糸を使う普通のホグシと違って、ヨコにも柄が先染になっている。そのため、前者は電力織機で織れるが、後者は絶対手機てばたでなければ織れないのである。

その二



先日、池袋の西武デパートへ出掛けて驚いたことがあった。それは呉服売場で伊勢崎銘仙を「ねんねこ銘仙」と名づけて販売していたことだ。帰宅して妻にその話をしたところ、妻もそのことを先に知っていたので、「伊勢崎銘仙も落ちぶれた」と嘆き、「お父さんの考え出した併用も、ねんねこにまでなりさがってしまった」と、ひとりごとのようにつぶやいていたのを私は聞きのがさなかった。私の妻は、豊受地区、小此木兄弟商会の弟の方、小此木六郎の娘である。だから子供の時から織物の中で育って来ただけに、その感慨も深かったのだろう。兎も角、私とその妻の言葉に注意したというのは、森川健太郎氏「機業おぼえ書」の中に併用製造の元祖についての記事があるのを思い出したからである。

幾日かたって妻の母が拙宅へ来たので、そのことについて尋ねてみた。私は百姓育ちで織物のことなど全然門外漢だからその知識は零である。

ところで森川氏は「機業覚書」で「併用製造の元祖には二説ある。平藤<sup>ひらとう</sup>、即ち現県議平田吾郎氏の先代某と、小此木平八郎氏、つまり、小此木兄弟商会の先代のいずれかが今日みるような併用の試織に成功したのである。」

とあり、森川氏は「俄かにいづれとも云えない」と述べられている。

ところで母から聞いた要点は次のとおりである。母が小此木六郎に嫁いだのは大正四年だが、その頃父は、織物の新機軸を狙い、その発明に苦心を重ねて居たとのことで、縦糸に模様をつけて粟ぬかをかけ、一度乾燥させたものにもう一度湿気を与えるため、夜露に当てたりしたものである。後に乾燥室や、湿気を与えるための地下室も設けたが、研究中は夜中に雨が降り出すと、六郎夫妻はあわて糸をとり込んだことも度々あったという。又、横糸の模様を縦糸の模様にぴったり合わせるために、模様を拡大する割合など、研究し、いく度も失敗をくり返し、くず糸屋に出す糸の山が家の隅にうず高く積まれたのを今でも記憶しているという、そして遂に父がこの試織に成功し、これに「応用併<sup>ひらとう</sup>」と名づけたとのことである。この「応用併」が併用の元祖なのである。

「併用」という名は、後に平藤<sup>ひらとう</sup>でつけた名で、この方が一般に用いられるようになったが、これも父が考案したものを、当時、好敵手であった平藤との仲をよくするためにこれを教えたので、その時、兄の平八郎から大分叱られたという。

父は進歩的で、いつも研究を怠らなかつたらしく、横糸の染めを、もっと簡単にする方法はないものかと考え、型紙捺染に成功したが、これは製品として売り出される前に他界してしまい、死後、しばらくして平八郎が六郎の残した道具を出して使用し、これは具

合がよいというので、この方法に切替えるようになったのだということである。

(これについては森川氏も「その方法の発明者が、小此木平八郎氏であることも事実であるようだ」と述べられている)  
要するに母の話によれば、併用も型紙捺染もその考案者は、父小此木六郎であるとのことである。なお、この間の事情は、本史話によく執筆される小茂田敏治氏や現県議平田吾郎氏、除ヶ村の平田角太夫氏、齊藤定吉氏等に聞かれたら一層はっきりするのではないかとのことである。

# 併用緋の製造工程

図3のように、併用緋の製造工程は大別して経糸準備工程、緯糸準備工程、製織工程、製品管理工程、整理工程などに分けられる。

意匠図案にもとづき、型紙屋へ経柄、緯柄を型彫りに出す。原料糸は設計された経糸・緯糸を染色工場で精練・糊付を行ない、糊付された糸はいったん機屋へ戻る。経糸は整経工場へ、緯糸は捺染加工工場へ運ばれる。経糸は糸線作業により数百本のポピンに巻きあげ、ポピン立てに用意されて、所定の長さ、幅、反数に整経される。併用緋の整経はこの時に白練糸の中央に黒又は赤色に堅牢染した芯糸と称する糸を二本経込むのが特徴である。この芯糸は捺染加工するときに型紙の柄合せに重要な目安になる。

整経が終わると経糸は箱巻きに巻き取られ、その後、引込をして仮織される。仮織は経糸を捺染加工する前の一工程で、経糸を松葉状に疎く織って経糸の配列、幅などを規正する。

次に仮織された経糸を、長さ四丈の経板台の上に平らに張り、その上から芯糸にあわせて型紙をおき、あらかじめ作っておいた糊（捺染糊）を型紙の上のせて、ゴムヘラで捺染加工を施す。加工後はタイコに巻き取り、蒸箱に入れて熱を加え、完全に染着してから経巻工程で二疋の長さに巻き取って引込作業を終えて機上する。

緯糸は木枠に巻き取られた糸を、板巻機で長さ二尺、幅一尺の杉製の緯板に巻きつけられる。この板は表裏両面に型紙で捺染を施し、経

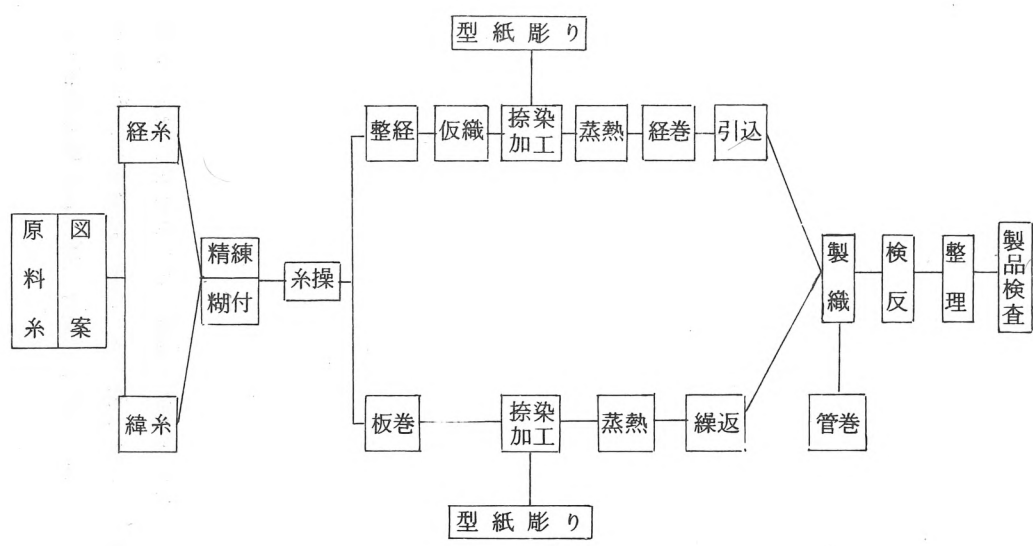


図-3 併用緋製造工程図

糸と同じく蒸熱した後、バサ返し（繰返し）を行なって総取りにして織場へまわされる。

織場では、通常熟練した婦女子が一疋（二反に相当する長さ）を平均三日ぐらいで織り上げる。この製品を機廻りⅡ註1Ⅱと称する。この土地特有の進捗係が織場から回収してきて、検反（はたごしらえ）して整理屋へ出し、幅・長さ・風合いⅡ註2Ⅱなどを整える。

註1 機廻り

機屋（織元）に勤める従業員又は機屋の家族の一員で、主な仕事は織子の家へ製織を依頼し、織り上がったところに製品を回収する

一種の進捗係。

註2 風合い

別名「あじ」ともいわれ、繊維を織物にした場合の組織がつくり出す織物の剛さ、腰の強さ、柔かさ等の感じをいう。普通の、その判定は、手で触れた感覚によって優劣をきめる。

### 一、意匠図案の選定

織物の設計には、用途に応じ、糸遣い、組織、経糸緯糸の密度等を吟味して決定することはもちろんであるが、伊勢崎の紺において最も重要なことは柄、色の構成である。

珍紺Ⅱ註1Ⅱは図案屋が画いた図案を参考にして機屋の主人が柄紙Ⅱ註2Ⅱに紺製造に適した柄にかき直して、地色、紺の色目などを決めるが、併用紺は図案がほとんど構図の基本になる。もちろん柄の「のび」ぐあいとか、柄の大小の加減などは調整され、図案に画かれている色数なども多いので、型紙を彫る関係上これを調整することが大切な要素になる。

図案の入手経路はおおよそ次のようである。

- (1) 問屋が図案屋に画かせて、機屋に提示する（註文柄）
- (2) 機屋が図案屋に意向を伝えて画かせる（機屋の指定柄）
- (3) 図案屋が画いた図案の中から機屋が選択する（機屋の選択図案）

図案屋は戦後伊勢崎にも数軒あったが、近頃では機業界のきびしい選択にその影をひそめてしまった。現在、伊勢崎で取り引きしているのは足利方面の図案屋だと聞いている。

問屋筋からの図案は、京都、東京の図案師によって画かれたものが多いといわれている。

図案によっては非常に手間のかかった多色の絵もあり、大きさもまちまちであるが、平均して長さ一尺五寸、幅一尺ぐらいのものが、一二、〇〇〇円から三〇、〇〇〇円ほどである。

図案を入手したら図案通りの構図で造るか、あるいは、構図の修整をするかを決める。次に何色で画かれているかを検討する。図案は筆で自在に画かれた模様のため、色がミックスされその色数はたいへんな数になる。これを図案の感じに最も近づけて、色数を何色に制限して作るか、ということが機屋の技術である。

型おこし<sup>註3</sup>をする場合、型紙屋（型紙彫刻師）と綿密な打ち合わせを行ない、決定していく。この意匠構成には、特に機屋は精魂を傾注するのである。出来上った製品の売れ行きの良否は、この時にほとんど決まるからである。

「むずかしい柄になると、型屋へ行って半日も相談することがあるよ」と平達織物の社長平田達男さんはいう。

柄の大きさ、細線の使い方、柄のぼかし方、地色と模様の色との調和など数えきれないほど複雑な要素が組みあわさってくる。これらの点を長い間に培ってきた経験とたしかな眼で判断し、適切な指示をしなければならぬ。型彫師の腕を信じ、仕事をまかせるのである。それには機屋が型彫師の技術を熟知することが大切である。

型彫師は機屋の意向通りに、指示された図案を、決められた<sup>へんすう</sup>辺数<sup>註4</sup>に彫りあげて<sup>したず</sup>下刷り<sup>註5</sup>をして機屋に型紙の出来栄えをみてもらい、その後、型紙の納品をする。

○機屋と型彫師の打ち合せの要点

- (1) 入手した図案を製織可能にするための柄、色の修整をする。
- (2) 一完全模様が二尺以上の大柄の場合は、緯板の関係で、普通は二尺以内に柄を手直しする。
- (3) 図案の色数が多い場合は、色数を吟味して何色刷りにしたらよいかを検討し、精選して図案のイメージを保つよう配慮する。現  
在の多色刷りは最高三〇辺位が限度である。（採算面からみて）一般的には五辺から二〇辺位までである。
- (4) 柄、配色等を考慮して、線使い、地型柄型の彫り具合などを細部にわたって綿密な打ち合せをする。

註1 珍<sup>ちん</sup>紺<sup>がま</sup>

銘仙の紺柄の名称。伊勢崎地方の特産。たて糸、よこ糸に紺を用い自由自在な紺柄を漸新的に表現するのが特徴。

註2 柄<sup>がら</sup>紙<sup>がみ</sup>

意匠紙の意。伊勢崎地方では鯨尺の一分計紙で八分間隔に太線で画かれたものを用い、横は九寸六分、縦は一尺三寸六分の柄紙を使用。この紙に柄を画き緋の割り出しをする。

最近では着る人の体格が大きくなったため、従来より織幅を広くする必要にせまられ柄紙の横を一尺にしたキングサイズも出現した。

註3 型おこし

凶案にもとづいて渋紙に柄を彫ること。

註4 辺数

型付け捺染する時に一色ごとに型紙を使用する型紙の枚数。

註5 下刷り(絵ごしらえ)

型おこしをした型紙を凶案の色通りに紙に試刷すること。別名、絵ごしらえ。

註6 前出の寸法の尺はすべて鯨尺。以後、使用する尺も鯨尺の意。(鯨一尺は三七、八七九極)

## 二、経糸準備工程

(1) 精練・糊付

(使用する機械・道具) 精練槽、又は噴射式自動総染機、脱水機、ぎり棒、はたき棒

### ○精練

生糸、玉糸、真綿糸、紬糸などを染色工場で精練槽の中に浸漬し、白ねりと称し石けん・ソーダ灰によりセリシン(註1)などの不純物を除去する。

(ア) 絹の精練(一例)

(材料) 水量二〇対一(被染物)

精練剤(マルセル石けん)

一〇%

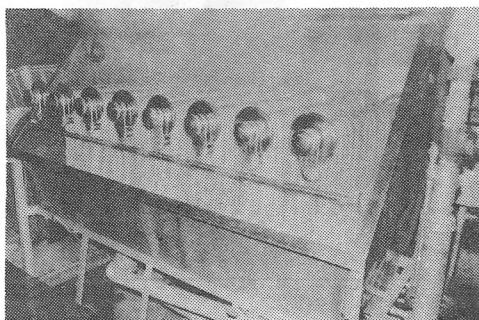
" (炭酸ソーダ)

一〇%

漂白剤(ファイドロサルファイト)

一%

(写真6) 絹糸精練中の自動総染機



(写真5) 珍緋



非イオン系活性剤 (ベストボールド Y)

脱油剤・浸透剤

(精練工程)

① 脱油 摂氏五十度溶液で約二十分間

② 水洗 一回

③ 精練 一〜二時間 (糸質、太さによる)  
一〇〇度で処理

④ 水洗 三回

色素の多い糸は更に過酸化漂白を行なう。

⑤ 過酸化水素 一〇%  
硫酸ソーダ 二% } 八〇度で一時間処理

⑥ 水洗 三回

(作業上の留意点)

- ・ねり上りをよくするには精練剤の吟味と適切な秤量であること。
- ・水洗時に一度に水を抜かないで、徐々に水を加えて水洗をする (除冷)
- ・練り不足の場合は、光沢、絹味がでない。
- ・生糸をよく練った場合は、二七〜二八%の目減めへりをする。これを練り減りねりへりという。

(イ) 絹紡糸の精練、漂白 (一例)

(材料)

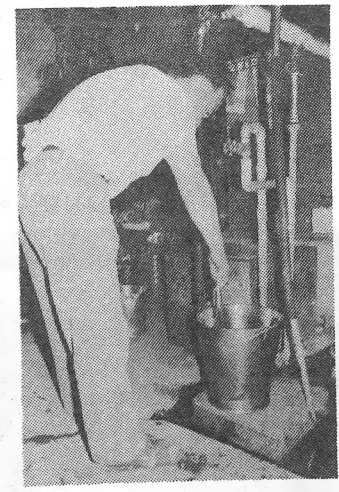
マルセル石けん 五 g/l

メタ系硫酸ソーダ 五 g/l

過酸化水素 一五 g/l

一% 二%

(写真7) 精練剤の攪拌



還元漂白剤 ー g/l  
 封鎖剤 ー g/l

(工程)

- ① 湯通し 糸を湯液に浸す
- ② 精練 一〇〇度で約二時間処理
- ③ 湯洗い 八〇度で二〇分
- ④ 水洗 二回

その後、酢酸一%液で後処理を行ない、中和を兼ねて絹味を出す。

(ウ) ウールのクロリネーション加工(一例)

(材料)

- ① 脱脂剤 (デアダビン) 二%
  - ② 塩素剤 三%
  - ③ 脱塩剤 二%
  - ④ 過酸化水素 一〇%
  - PH調整剤 二g/l
  - 封鎖剤 ー g/l
  - ⑤ ファイドロサルファイト 一%
  - 螢光染料 〇・二%
  - ⑥ 柔軟剤 二%
  - ⑦ アンモニア処理 二%
- (工程)
- ① 脱脂 五〇度で二〇分 その後水洗一回



- ② 塩素処理 常温六〇分 水洗一回
- ③ 脱塩処理 五〇度二〇分 水洗二回
- ④ 漂白 七〇度六〇分 水洗三回
- ⑤ 還元 六〇度二〇分 水洗二回
- ⑥ 後処理 四〇度一〇分

(クロロネーション加工を羊毛に施すと、染料の吸収がよくなり、糸がフェルトして縮むことを防止できる。)

註1 セリン

生糸に含まれている蛋白質の一種で、繊維質(フィブロイン)を被覆している成分。

#### 〇糊付

精練された絹糸は糊付を行なう。この目的は工程中に糸の毛羽立ちを防止するためである。糊材料は増強剤としてフノリ、ニカワ、ゼラチン、澱粉でんぷんなどを使用し、柔軟剤及び浸透剤として植物油、ロート油、減摩剤として白ロウを使用することもある。近年では合成糊剤との併用が多いようである。

当地方では総糊付を行ない、染工場が一貫して行なう場合と専業者としての糸張り屋が行なう場合とがある。

(糊液の一例)

フノリ	二%
澱粉	一%
油剤	一%

(工程)

精練された絹糸を脱水機にかけて、充分水を除去する。糊剤は和釜で約一時間煮沸して作る。この糊を半切はんぎり(図4)に入れ水を適度にうすめて総を糊付し、ギリ棒で糊むらができないように十分絞り合わせて半乾きになったころ、総のあみそあみそ註1註2をひろげて一総ごとにいいねいにはたく。はたいた糸は篠竿にかけ、天日乾燥かあるいは乾燥室に入れて乾燥する。

註1 あみそ(編素)

総の糸が崩れないようにするため、総幅に沿って総を編んだ糸のこと。

(2) 糸繰り

(使用する機械・道具 || 繰返し機、ポビン、木枠)

経糸は整経屋へ持ち込まれて、二〇〜四〇窓の繰返し機によってポビンに巻き取る作業を行なう。

ポビン(図6)は木製で長さ三寸五分、両端に糸くずれを防ぐフレンジがある。

整経するに当ってポビンを数百本糸巻きしておく。この作業はとくに注意をおこたりがちになるが、次の工程に大きな支障をきたすので特に注意をする必要がある。

作業上の留意点

○ポビンに巻きとるとき、張力不足による糸くずれ、およびトラバース(綾振り)の調節不良によるフレンジ側の糸くずれ。

○テンション装置の正常作動とガイド(目くぼり)の疵の点検。

——ガイドに疵があると糸が毛羽立って糸切れの原因になる——

○糸の輪節 || 註1 ||、異物付着、結節不良、糸汚れの除去など。

○ポビンに巻き取った糸長、張力の一定化。

○正しい糸結び(機結び)と、糸結び後の端末の切除。

○図9の機結び(ワイバースノット)は、別名、女結びと呼ばれ、結節が小さく、解けにくいので製織の糸結びに広く用いられている。

男結び(ワンダーズノット)は、簡単に結べる利点はあるが、結節が大きいため主に撚糸の糸結びに用いられる。

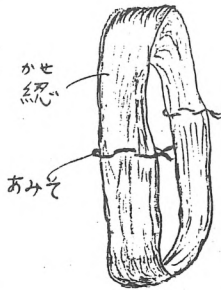


図-5 かせとあみそ

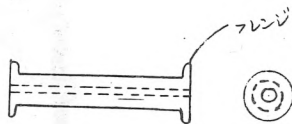
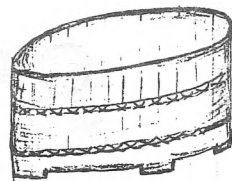


図-6 経糸用ポビン



深さ 40cm  
長径 100cm  
短径 70cm  
材料は杉材

図-4 半切り

註1 輪節(図8)

(3) 糸を二本以上撚り合わせたとき、一本の糸がゆるんで輪ができた状態をいう。  
 整経

(使用する機械・道具) 整経機・ポピン立て・箱巻、機紙

併用緋の整経はすべて動力整経機で行なっている。この工程は、  
 専門業者が機械を設備して小規模な工場形態を整えている。つまり、  
 前述の糸繰り工程と整経工程を同一工場で作業している。

整経機は部分整経機(註1)を使用し、円周五ヤードの大きな  
 ドラムに、設計書にもとづいて経糸総本数、織物の幅、長さを整  
 える工程である。

ポピン立ては整経機より五〜六米の距離に縦取り(写真17・18)  
 にして三〇〇本〜三五〇本位のポピンを立てる。正絹の併用緋の  
 総経糸数は(註2)の密度を七〇羽(註3)とする場合、

一、四六四本(中心)がおおよそその本数である。

例えばこれを経る場合には、ポピンを三六六本たてて四回経る

と一、四六四本になる。そして経幅が一尺四〜五寸になるように  
 前(註4)の通し幅を加減する必要がある。

しかし、この場合、注意しなければならないのは経幅の中央に芯糸を二本経込むことである。つまり、第一回の帯は三六六本で経て、  
 第二回目は白糸を三六五本と芯糸(黒染糸)一本を経て、第三回目には芯糸(黒染糸)一本と白糸三六五本を、そして第四回目の帯は  
 白糸三六六本を経れば中央に芯糸二本が経込まれることになる。つまり、四つの帯(四バンド)で目的の本数を整経することになる。  
 この整経の方法を部分整経という。

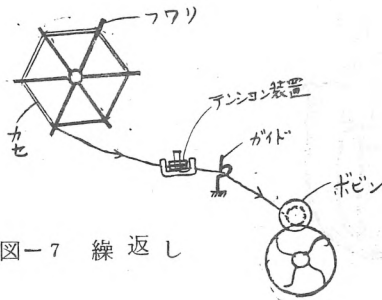


図-7 繰返し

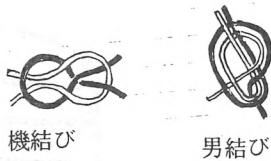
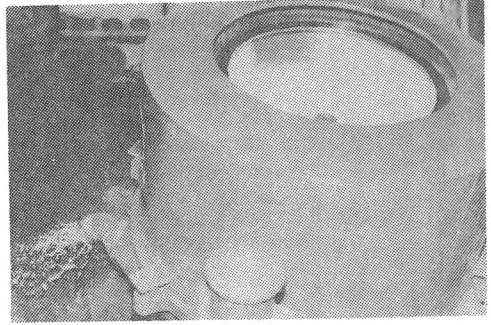


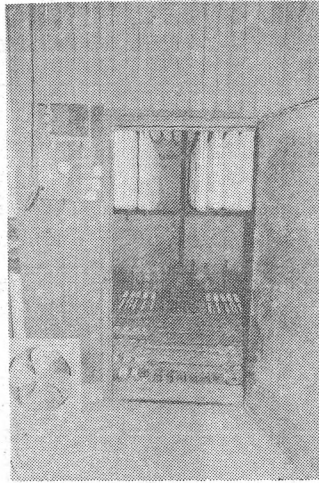
図-9 糸結び



図-8 輪節



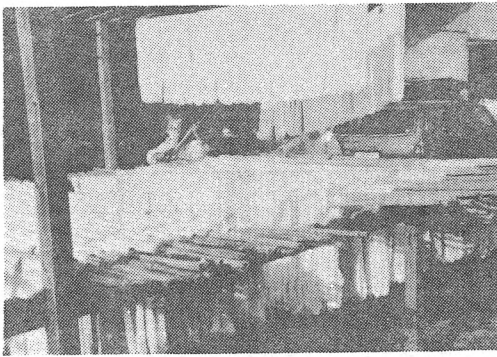
(写真8) 脱水機



(写真11) 乾燥室



(写真9) ギリ棒で糊付糸の絞り合わせ



(写真12) 天日乾燥



(写真10) 「あみそ」を広げて篠竿にかけ乾燥する

部分整経の場合、各バンド毎に所用の長さまで経て、その都度、前箆（図10）で経糸を一本おきに上下に分けてアジを取り、所定の経糸数と幅を求めるのであるが、最終バンドの時に、一疋毎に片耳約二十三本に一疋毎に切り墨を付ける。併用の一疋の経尺は一般的に七丈二尺である。これを絹経の場合は十二疋から十八疋位、一度に整経する。ウール経の場合は糸が太いので十五疋位が限度である。

ドラムに巻き付けた経糸は、ドラムに皮ベルトの制動をして、逆回転して十分張力を与えながら箱巻に巻き取る。この際、経糸がくいこまないように適当に機紙をあてがいながら巻き取る。（一反に要する機紙はおおよそ六〜七枚）

この作業は細い糸を一本一本数多く揃える仕事で、相当な熟練と細心の注意を要する。

作業上の留意点

- 経始めの山の高さを調節するのがむずかしい。
- ドラムに経始める位置が、ドラムに設けられた山の位置のどのあたりから経かけたらよいかを確かめる。これは糸の太さ、糸の密度によって判断しなければならない。（図11）
- 経かけた山が低くすぎると、耳の部分がつかれてしまい、高すぎれば逆にたるんでしまう。
- この山合わせは糸の見掛け太さによっても変わってくる。
- 経切れが生ずると経抜の原因になる。
- 総経糸数を経まちがえないこと。
- ポピンの糸巻量を一定にしないと張力むらができる。
- ポピン立ての中央部と左右の端の糸の張力差が出来るので、ポピンクリールと整経機の間はできるだけ距離を長くする。
- ガイドやテンション調整装置の作動が正常であることを確かめる。
- ドラムの回転速度を常に一定に保つこと。
- 経巻きの際、左右に振って耳くずれを防ぐ。

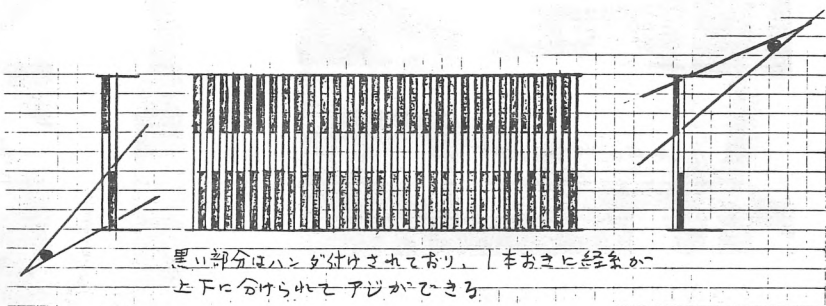
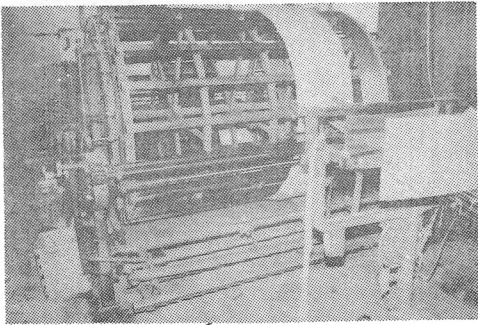
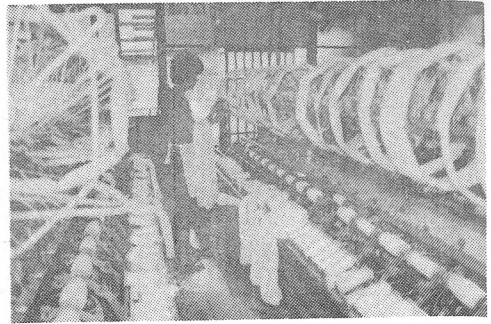


図-10 前箆によるアジ取り

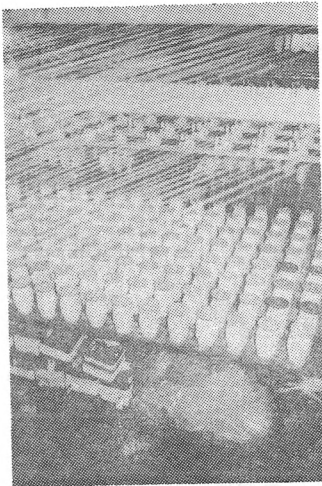
(写真15)



(写真13)



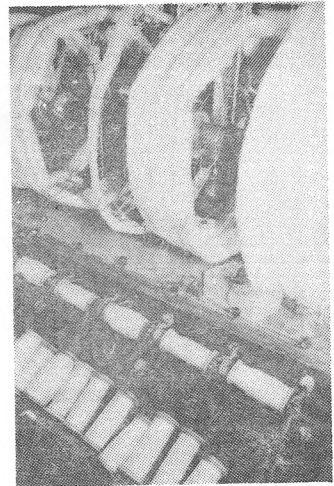
(写真17)



(写真16)



(写真14)



(写真13) 繰返機による経糸繰り

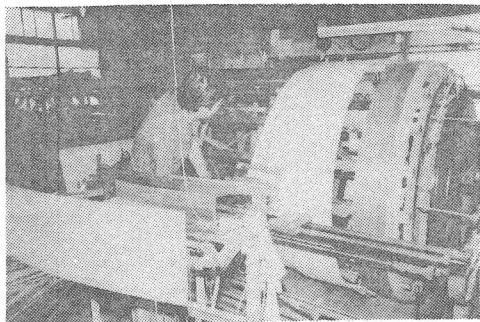
(写真14) 経糸繰り

(写真15) 整経機

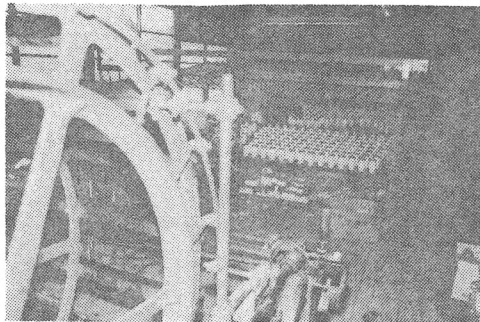
(写真16) ボビン立て作業

(写真17) 縦どりボビンクリール

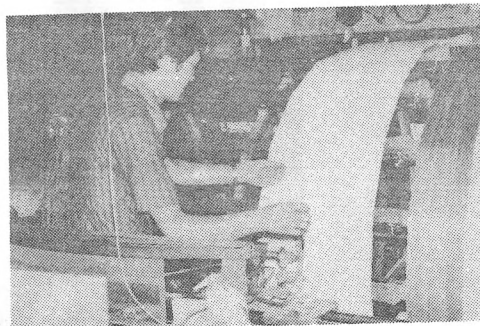
(写真20)



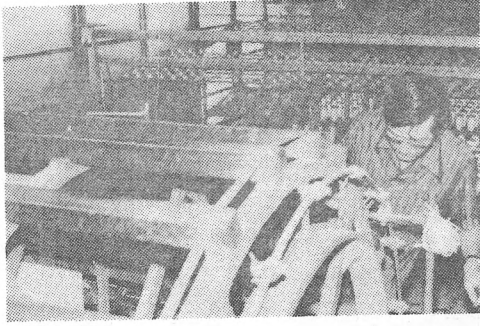
(写真18)



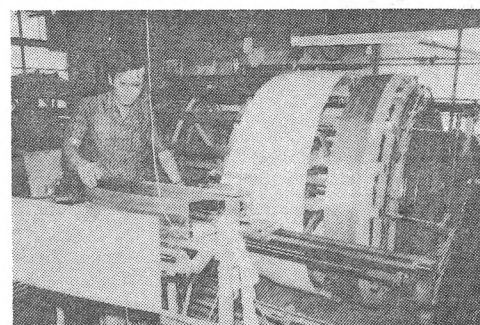
(写真21)



(写真19)



(写真22)



- (写真18) 整経機とポビンクリール
- (写真19) 経始めの慎重な山合せ
- (写真20) 整経作業
- (写真21) 切り墨付け作業
- (写真22) あじとり

○ 機紙の汚れ、破損に注意し、均一な張力で経巻きすること。  
 ○ 白糸で見分けが困難であるが、異種の糸の混入には特に注意すること。

註 1 部分整経機

総経糸数の  $1/n$  のボビンを立てて、所定の長さに巻き、設計の幅を調節しながら総経糸数を  $n$  回ドラムに巻き取り、次にドラムから全経糸を一斉にひき出してワープビームに巻き取る。

註 2 箄おき

経糸の密度を一定にして織物の幅を定め、箄がまちとの間に杼ひが杼口を通過するとき道を作り、緯糸を打ちつける作用をするもの。  
 箄の密度を現わす単位で、鯨尺一寸間に箄羽が何枚あるかでその数を呼称する。

註 3 羽は

註 4 前箄まえおき

ボビン立てから引き出された経糸を配列する箄で、ドラムに巻き取る通し幅を決める具。

(4) 仮織かりおり

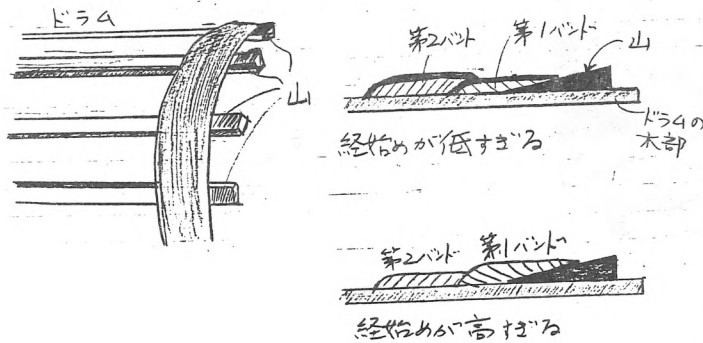
(使用する機械・道具 Ⅱ 仮織用小幅織機)

箱巻きに巻き取られた経糸は、引込みした後、次工程で経糸が不配列になったり、ずれ、たるみが生じたり、幅が不均一にならないように疎く織って経糸を整える工程である。

仮織に使用する緯糸は、生糸の二十一伸二本撚かポリエステル五十デニールである。送り出しは消極的装置をそなえ、巻取装置には特殊な機構を取り付け、普通の織機より速く巻き取り、クラッチによって一尺位巻き取るといったん巻取り速度がおそくなり、その間に止め糸を三本ぐらい織り込み、クラッチが外れて再び巻き取りが速められる。(この装置は、杼替ひがえカードを改良して、クラッチを作動させたり、外したりしている)

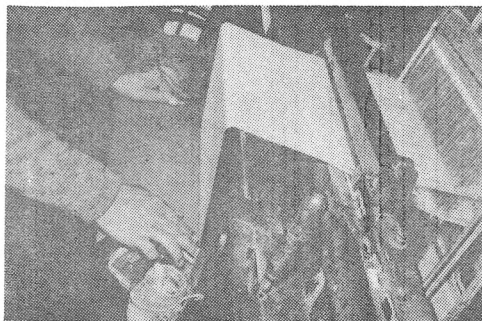
止め糸から次の止め糸までは、およそ一尺から一尺二寸ぐらいで、その間に松葉状に緯糸が織られる。

図-11 ドラムの山

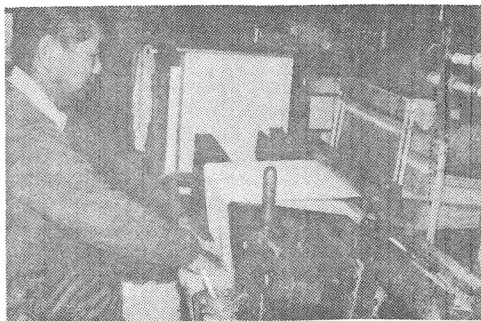




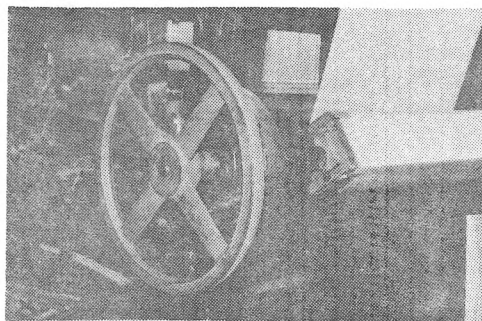
(写真25)



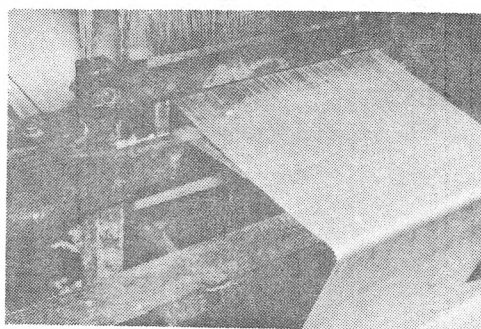
(写真23)



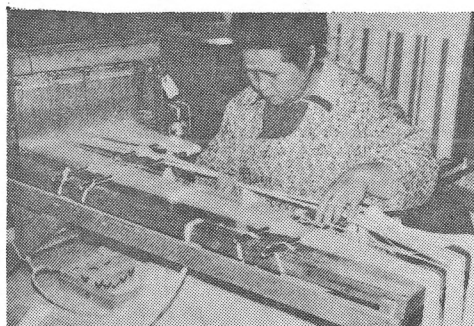
(写真26)



(写真24)



(写真27)



(写真23) 仮織の織り付け

(写真24) 止め糸を織っているところ

(写真25) 機紙をあてがっているところ

(写真26) 巻取り装置

(写真27) よじりこみ

(引込みの手数を省くため、同経糸の場合、織り上ったカブツをそのまま残しておき、ネリ歯みがき粉を指先につけて、糸をよじりあわせて右方の新しい経糸をつなぎ、綜続通しを省略する)

機上げ<sup>はたあ</sup> 註1 註2 された経糸は十疋<sup>びき</sup>十二疋<sup>ひき</sup>の玉（お巻）が約三〇分<sup>分</sup>四〇分<sup>分</sup>で織り上げられる。

この作業の留意点は経糸切れとヒケ<sup>ヒケ</sup> 註2 である。なお、機紙<sup>はたがみ</sup> 註3 の汚れに注意をすること。

註1 機上げ

引込みされた経糸を織機台に乗せて、製織の用意をすること。

註2 ヒケ

管の巻き方不良または緯糸の節、杼の不備等によって緯糸の解除がわるく、糸がつれて織れること。

註3 機紙（機草）

整経した経糸を緒巻<sup>おまき</sup>に巻き付けるとき、先に巻きつけた経糸とその上に巻きつく経糸との交錯喰い込みを防ぐために用いられる

ボール紙。

(5) 型紙彫り

（使用する道具 彫刻刀、紗、渋紙、うるし）

図案により配色構成された必要枚数の渋紙は、彫刻刀により、克明に彫り上げた後、紗張りをして、うるしを塗って仕上げられる。

型彫りする紙は渋紙と呼ばれる型地紙である。型地紙は和紙に柿渋を塗り、三枚はり合わせて一枚の渋紙に作りあげる。手漉きの和

紙は縦目が強く、横目が弱いので、真中に横目を使い上下に縦目を用い、目の方向を互い違いにして補強し、伸縮を防いでいる。この

紙は全国の九〇パーセントが三重県鈴鹿市の白子<sup>しろこ</sup>で生産されている。

(7) まず、型彫り（型おこし）をする前に何色刷りにするかによって、その使用色数（辺数<sup>へんすう</sup>）の渋紙を重ねて送り星<sup>送り星</sup>を四方四個所へ打つ（丸ギリで小さな穴をあける）。

送り星は型彫りの基準になる重要な穴である。

(1) 次に、構成された図案と渋紙の間にカーボン紙を入れて、図案の上から鉄筆で図

案の柄を下の渋紙に転写する。この作業を絵ごしらえまたは引き取りという（図13）

(ウ) 絵ごしらえした渋紙に糸目をくくる。糸目くくりをするときは、二丁引き小刀

（写真28）でほりおこす。この型紙は後で紗を張り、柄の周囲のつなぎ<sup>つなぎ</sup> 註1 註2 を

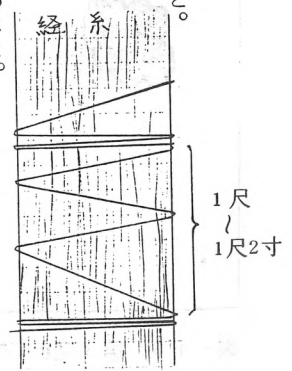


図-12 仮織の止め糸と松葉

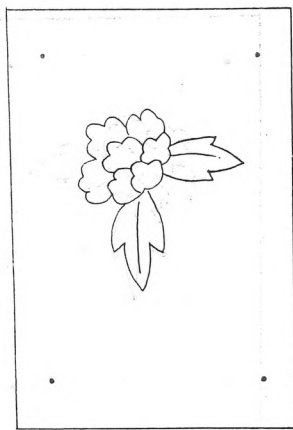


図-13 絵ごしらえ  
周囲の4つの小穴が送り星

型紙の裏から切り除いて地型となる。〈第二型紙〉(図14)

(㉔) 糸目くくりをした型紙の下へ次の渋紙を敷き、第一型紙と二枚目の渋紙の送り星を合わせてから、ぼたん刷毛に色チョーク、または墨をつけて糸目くくりした上から摺り込んで、二枚目の渋紙(図15)に葉の柄を転写する。この葉の柄を一丁彫り小刀でくり抜く。〈第二型紙〉例、葉の色はグリーン。

(㉕) 第一型紙の下に三枚目の渋紙を敷き、(㉔)と同様にして花の外形を転写する。これを一丁彫り小刀で花形をくり抜く(図16)。〈第三型紙〉例、花の色はオレンジ。

(㉖) 図18は(㉕)と同様に花びらを一丁彫り小刀でくり抜き、さらに叩き用キリで無数の穴を穿ち、ぼかし模様を表現する。この彫り方をにじみ彫りという。〈第四型紙〉例、捺染は赤色。

(㉗) 図17は、(㉔)と(㉕)と同様な方法で葉の中にさらに濃淡をつけて立体感を出すために雲剣彫りと称する一丁彫りの型おこしをしている。〈第五型紙〉例、捺染色はブルー。

以上のような型おこしを例にとれば、第一型紙は基型として糸目くくりを行ない、この型紙を基本として送り星に合わせて次々に渋紙に転写して、色別に型おこしをする。

この図案では、地色例えば黒にすれば第一型紙は第五型紙までの転写が終了した後、に紗張りをして糸目くくりの外周、つまり、葉や花のつなぎの部分の小刀で切り落せば地型になる。

この併用緋の型紙は地型を含めて五色を用いているので、五辺刷りと呼んでいる。渋紙に型が彫りおこされると型紙になるわけで、彫り上った各型紙にうるしを使用して生糸またはナイロン糸で織った紗註2を表面に張りつける。この作業を紗張

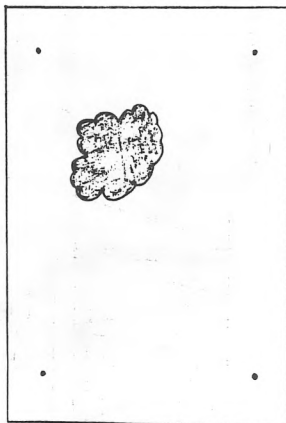


図-16 第3型紙(花柄)

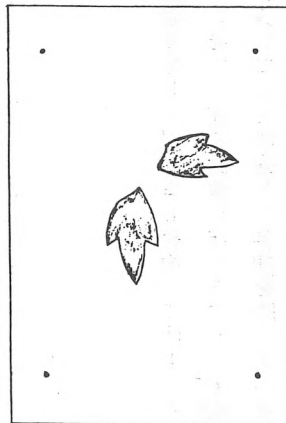


図-15 第2型紙(葉柄)

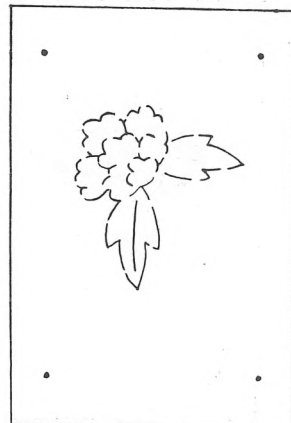


図-14 糸目くくり  
第1型紙(地型)

りという。紗張りの方法は型紙を三〇分ぐらい水に漬け、型紙のなじみをよくして、その後、十分水切りをして型紙を平らにおき、あらかじめシンチーやガンリン等で溶かしておいたうるしを羽毛で型紙に塗り、紗をのせて再び刷毛で平らによくこすり、古い型紙を一枚おきに差しこんで徐々に重ねて上からおもしをのせて半日ほど乾燥させる。古い型紙を一枚おきに差し重ねるのは、うるしによるはり付きを防ぐためである。その後、つなぎや吊り註3を型紙の裏面から切り除き、再びうるしを塗って仕上げとなる。

型紙の大きさは長さ二尺、幅は一尺五分である。地型のみは木枠をつける。型の彫り賃は五辺へんで約三万円、一辺増すごとに四千元ぐらいの相場である。

彫刻刀は良質ヘガネで作られ、彫師の手作りのものが多い。また、型彫りするとき、洗紙が切り易く、しかも刃先をいためないように洗紙の下に下敷を敷く。以前はこの下敷はホウの木を用いていたが、近ごろでは四・五ミリの透明のビニールを使用している。

註1 つなぎ

糸目くくりをするときに葉や花びらの輪郭を、すべて切り抜くと型紙がバラバラになってしまう。それを防ぐために輪郭の線の一部を切り残しておく。

註2 紗キ

もじり織の最も簡単な組織の一つで、経糸二本、緯糸二本で完全組織をつくり、緯糸一本ごとにもじり目をつくる薄い織物。

註3 吊り

つなぎにほとんど同じ

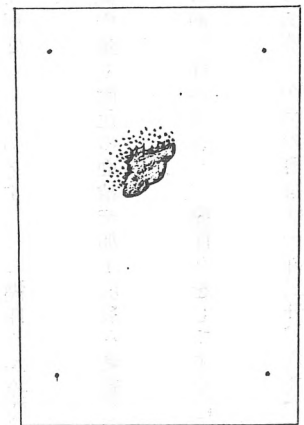


図-17 第4型紙 (にじみ彫り)

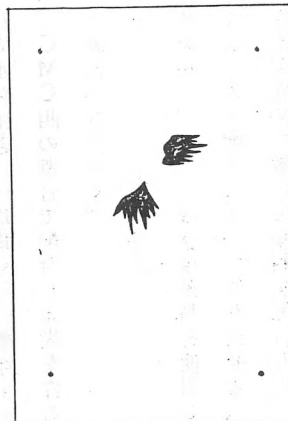


図-18 第5型紙 (雲剣彫り)



図-19 紗組織

(6) 捺染加工

(使用する機械・道具) 捺染台、型紙、へら、糊つぼ、かめ、しゃもじ)

仮織された経糸は、箱巻にして捺染台上の馬に乗せる。長さ四丈、巾一尺五寸、厚さ一寸のラワン材製の捺染台の上に新聞紙を敷き、その上を馬に乗せた経糸が一反の長さに張られる。経糸の上に型紙を置き、あらかじめ用意された糊で手刷り捺染をする。

(ア) 元糊

捺染加工を糸に施す場合、元糊作りから始まる。元糊の主原料はこんにやく粉である。当地はこの原料の入手には日本一の生産地である下仁田が近くにあるのは至便である。まず、こんにやく粉を四斗がめに二五〇匁入れて水を注ぎ、一時間ぐらい攪拌する。別のかめにCMC(合成糊料) Ⅱ註ⅠⅡを水一斗の中に二五〇匁を溶解し、こんにやく粉六、CMC四の割合で配合し元糊を作る。この糊に醋酸(脱色防止、染色堅牢度増強剤)を八合、ロート油(浸透剤)五合を混入し一晩ねかせておく。

(イ) 染料盛り

図案の色に応じて各色の染料を適当に配合して色出しをする。染料は絹染の場合酸性染料を用い、ウールは含金染料を使用している。両染料とも主にドイツ製を用い、色数もそれぞれ二〇種類ぐらい準備してあればほとんどの色が配合によって作り出せる。

例えば茶色の色作りをする場合、図案の色を見て、どの染料を幾色配合したら色が合うかを見定めて数色の染料を配合して、これを水に溶かし、糊つぼに取り入れた元糊にしゃもじでよくかきまぜて捺染糊を作る。この糊を試験糸にすり込んで図案の色と比較する。

色がビタリと合わないときは、不足していると思われる染料をつぎたして色が合うまで何度もくりかえす。この糊作りが捺染加工では特に重要な仕事である。

染料盛りは加工場の主人か、または長い経験をつんだ熟練した職人が配合している。糊の量も配色の面積や加工反数を考慮してすべて勘によって作り出される。

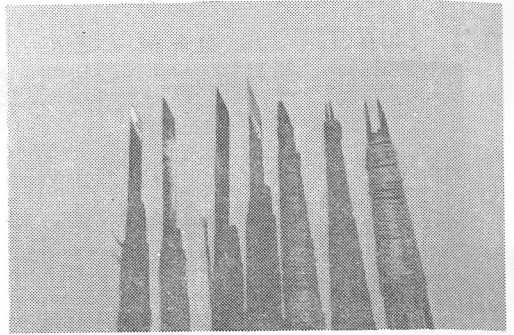
糊作りの色は型紙数(配色数)だけ作ることは言うまでもない。この糊は捺染する一日前に作っておく。糊作りをしてすぐに使用すると、糊がなじまず染むらができ易い。

糊作りするかめは糊つぼと称し、大、中、小三種類のかめを二〇〇〜三〇〇個も備えてある。かめの容量は一斗二升、八升、五升

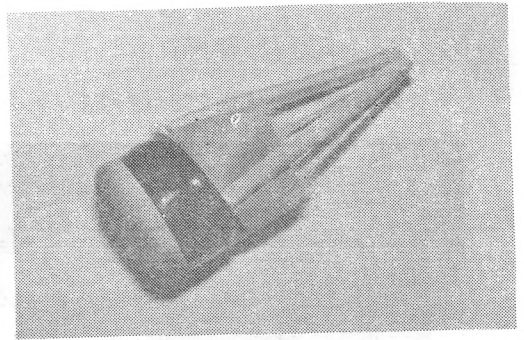
(写真30)



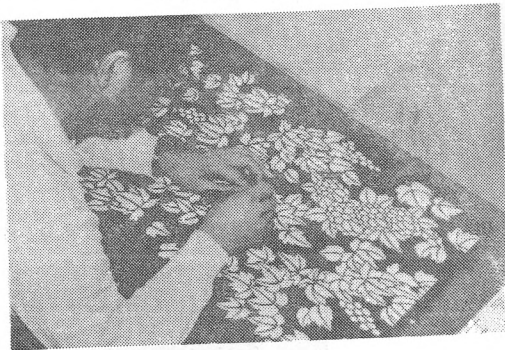
(写真28)



(写真29)



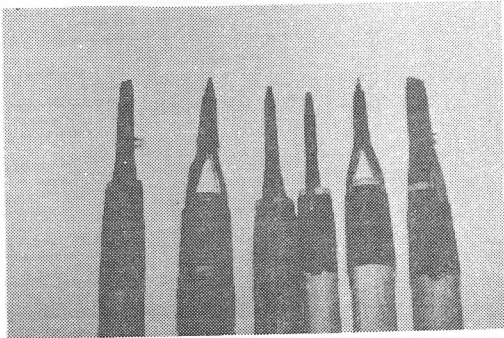
(写真31)



(写真28) 彫刻刀

{ 右の3本が二丁引小刀  
左の4本が一丁彫小刀

(写真32)



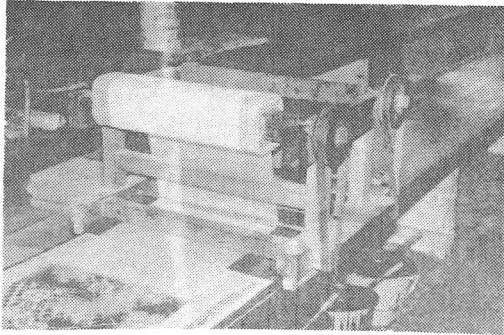
(写真29) ぼたん刷毛

(写真30) 葉柄の一丁彫

(写真31) 型おこし

(写真32) 彫刻刀(キリと突き)

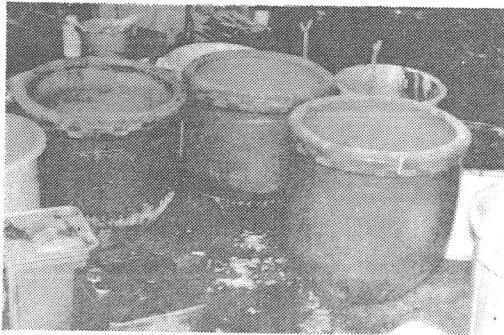
(写真35) 馬(経糸をのせて捺染台上に経糸を張る具)



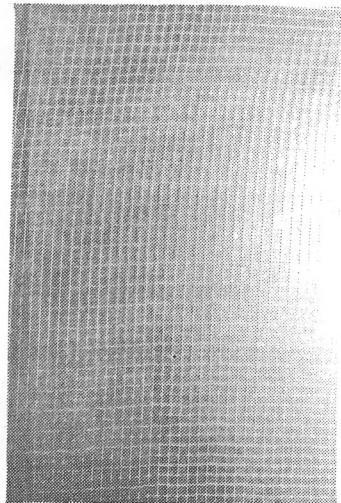
(写真33) 道具箱



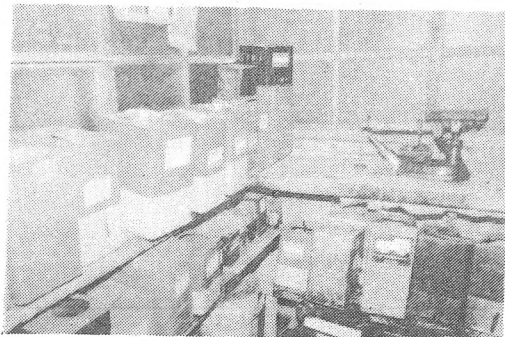
(写真36) 元糊を溶かす四斗ガメ



(写真34) 紗(ナイロン糸)



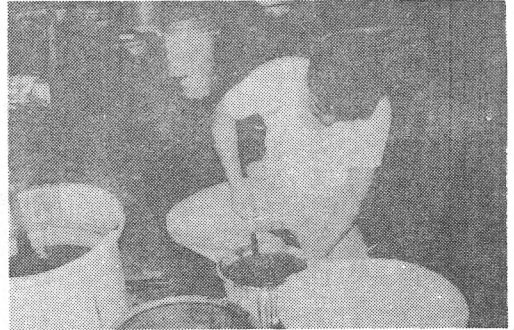
(写真37) 染料室



(写真40) 糊 ツボ



(写真38) 元糊に染料を加えて糊をつくる



(写真41) 経糸の地型捺染



(写真39) 試験糸に色をつけて色合せ





かめが準備されている。この糊つぼを加工職人が適当な濃度に水でのばして使用する。この濃度調節も職人の勘によって行なわれ、刷り上った柄の出来具合に多大な影響をおよぼす。

(ウ) 手刷り捺染

捺染Ⅱ註2Ⅱを始める前に準備された糊つぼを揃え、絵ずりを手元に用意して色を間違えないよう確認する。次に、経板（捺染台）の上に新聞紙の半裁を横にならべて敷き、その上に馬に乗せた経箱巻から経糸を一反の長さ（三丈六尺）に平らに引張り、その上に型紙を置き星を芯糸に合わせる。型紙の上にしやもじで糊をとり、ヘラで数回刷り込んで捺染を行なう。

濃色の地色以外は柄型から始めるのが常である。型紙は二尺の長さに彫ってあるので一反を捺染するのに一色で一八回星合せをして刷り込むことになる。

一色の捺染が終ると次の色を同様に捺染し、所定の色数が刷り終ったら経板の末端に備えてある巻取台の太鼓に巻き取る。この際、加工された経糸が糊で濡れているので、汚染を防止するために新聞紙を三〜四枚重ねて巻き取る。この太鼓に絹経の場合は十〜十二疋位巻き取る。

前述の如く、併用絣を作るのにこの工程がもっとも技術を要するところである。染料の配合から色合せまですべて図案の色に合致させるのに勘にたよっている。また、捺染する職人も柄の大小、線の太さ、色の濃淡、染付きなどにより、ヘラのこすり加減をするのが非常にむずかしい。

糊作りを始めてから三十五年になる「株式会社平達」の主人、平田達男さんや弟子の山津利夫さんは

「肉（深み）のある色出しがとくにむずかしい、経験と勘に頼る以外にない。何年やっても色出しの時は緊張する、一生が稽古ですよ」という。

「朝、初めての色出しがうまくいくと一日中、思った通りの色が出て調子がいい。いったん、迷い出すと仲々色が合わない。調子をとりもどすのが大変で、プロ野球の選手と同じですよ」という。

職人の品田正二郎さんは

「小付け（小柄）の場合、星（送り星）がワ・リ・イ（わるい）といくらでいねいにやっても上りがワ・リ・イ。うるし（型紙の）にまぜものでもしてあると型（型紙）がヒョって、よく出来ねえ。この仕事は、つなぎ（二尺毎のつなぎ目）が馴れる（仕事に）まで一番むす

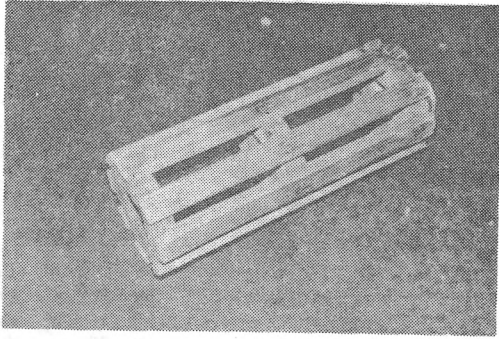
かしいかねえ。」「辺数の多い小付けはコスつてる（捺染している）ときおおごと（大変）だが、上ったハタ（反物）がよく出来ると、気分がいいもんだよ」と腕のたしかさを証明してくれる。

加工職人は今でも請取り制で、地型を基準にして一辺増すごとに加算する賃金形態である。また、仕事がいそがしくて多勢の職人がいた頃は、誰がどの柄付けをするかを決めるのに竹筒に箸を入れておいて、各自が竹筒から箸を振り出して、しるされている番号によって決めていた。

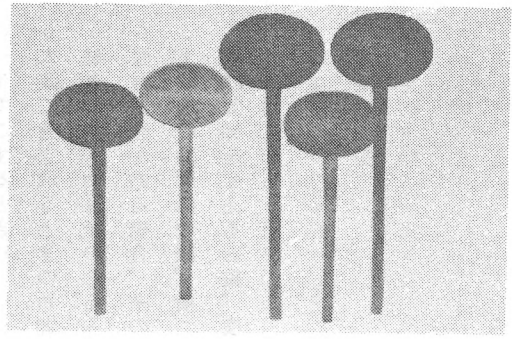
#### △作業上の留意点▽

- 糊がゆるいと柄が泣き出す（しみ出す）
  - 糊がかたすぎると、抜けがわるくシラミ（染まらない部分）ができる。
  - 送り星の合わせがわるいと、柄ずれができる。
  - 地色が淡い場合は柄型を先に染め、濃い場合は地色から刷り始める。
  - 二尺毎の柄のつなぎ目を慎重にする。
  - ヘラでこするときは、いつも均一の力で刷り込むこと。
  - 太鼓に巻き取るときの新聞紙は色刷のあるものはさける。
  - 縦板に張った経糸のたるみをなくす。玉虫色の場合は特に注意。
  - 温湿度差がある場合、糸の伸縮が生じ易く柄くずれの原因になる。
  - 下敷用の新聞紙の縦、横づかいを混用しない。
- 紙に湿気を与えると縦、横の伸縮がちがうため、柄が合わなくなる。

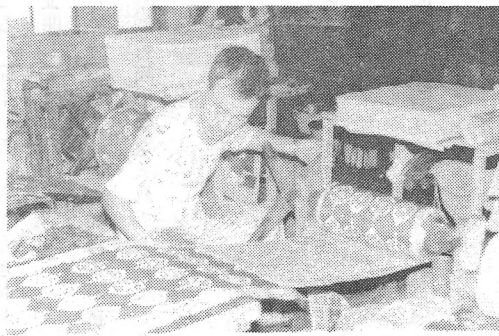
(写真45) 太 鼓



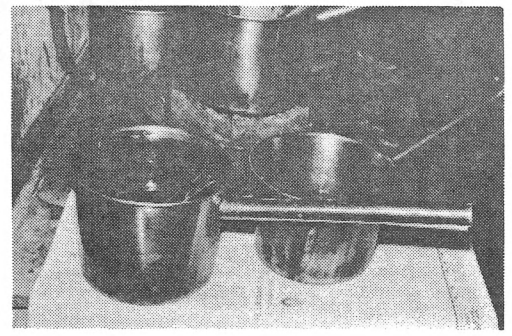
(写真42) シャもじ



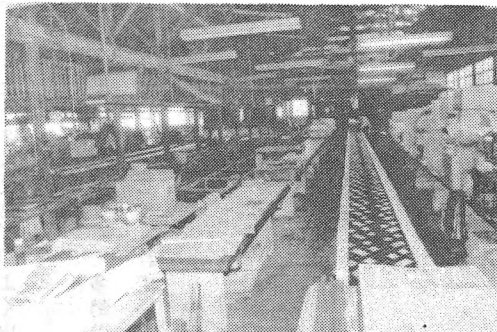
(写真46) 巻取台で太鼓に経糸を巻取る



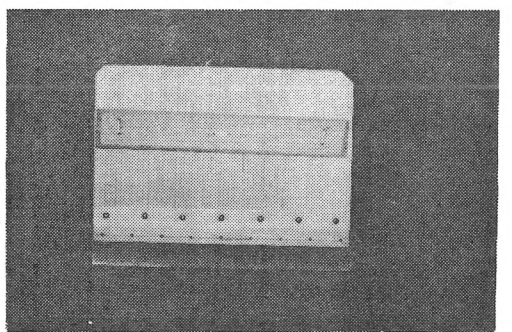
(写真43) ひしゃく



(写真47) 捺染加工場



(写真44) ゴム刷毛



註1 CMC

Sodium Carboxy Methyl Cellulose の略で纖維素エステル、纖維素エーテルなどと同様に纖維素より誘導される一種のコロイド纖維素で、アルカリセルロースにもクローム醋酸を作用させると生成し、水に溶けて粘度の高い透明のコロイド溶液をつくる。

註2 捺染

型付け、または型染ともいわれ糸、織物に染料、顔料などを用いて模様を染め出す方法。

(7) 蒸熱

(使用する機械・道具 〓 ボイラー、蒸箱)

捺染が終った経糸は、巻取台によって太鼓に巻き取られる。この太鼓を巻取台より取り外して蒸箱に入れて蒸熱する。

蒸熱は捺染された染料、助剤が糸に充分浸透し、発色、固着を完全にするために行なう。蒸箱の中には蒸気によって適当な温度と湿度が与えられ、さらに圧力を加えて一定時間処理する。蒸熱すると吸収された水分は熱の助けによって糊を柔くし、糸を屈撓し易くしさらに毛細管現象によって染料の吸収が完全に平衡状態になる。

蒸箱内の温度は摂氏九十七〜一〇〇度位になり、一平方糎当り四〜四・七疋までかけて二〜二時間半処理している。

蒸箱内は天井を図20のように傾斜させ、水滴が糸に直接落ちないように設計されている。

(8) 経巻

(使用する機械・道具 〓 経巻機、乾燥器、縮巻機、機紙)

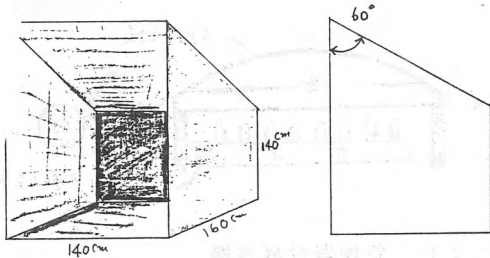
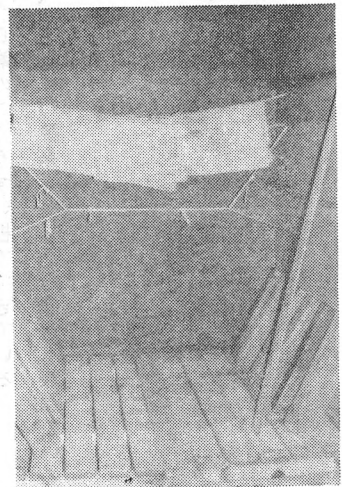


図-20 蒸箱の構造



(写真48) 蒸箱の内部

箱巻のまま蒸熱された経糸は、装置された乾燥器の上を通過させて完全に糸を乾かして所定の反数を木製の緒巻に巻き取る。緒巻に巻き取るとき、経糸の巻きくずれを防ぐため手機用の機紙（長さ一尺二寸、幅四寸のボール紙）を適度にあてがう。併用緋の緒巻の巻取り量は普通二疋掛けである。

(9) 引込

（使用する道具は引込台、綜統、箆、さんご、抜き針）

緒巻に巻かれた経糸を綜統、箆に通して製織できるようにする工程。

綜統には金属製と糸製のものがあり、伊勢崎の手機では以前から糸製綜統をあまりと呼んで使用していたが、消耗がはげしいため最近ではほとんど金属製のものを使用している。綜統は鋼製針金をニッケル又はクローム鍍金して錆を防ぐと共にすべりをよくしている。中央部に糸を通すメーリングがある。メーリングには一本の経糸を抜き針を使って通す。綜統は綜統枠に固定され、この枠を二枚ないし四枚使用する。綜統枠を上下に分けて付道を作る。つまり、開口するのである。

綜統通しが終ると次に箆羽にさんごを差し込み経糸二本をさんごに掛けて箆から引き抜き箆に経糸を通す。この作業を箆ぬきと呼んでいる。さんごは箆羽を傷つけないよう真鍮のごくうすい板でできている。

箆は織物の幅や経糸の密度および配列を定め、付道運動の際には付道の案内役となり、さらに、緯糸を打ち込む働きも兼ねている。

箆も竹製と金属製があるが、綜統と同様に近年は金属製が多く使用されている。

経糸の密度は箆の羽数によって決められる。

羽数の呼称は一寸間に箆羽が幾羽あるかの数値である。

作業上の留意点

○ 経糸を綜統に引込む順序を間違えないこと。

○ 箆抜きする場合、目あきをつくらない。（箆羽に糸が通っていないこと。空羽。）

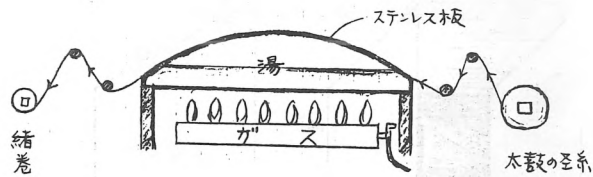
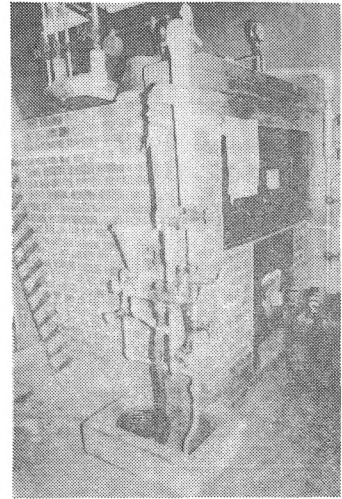
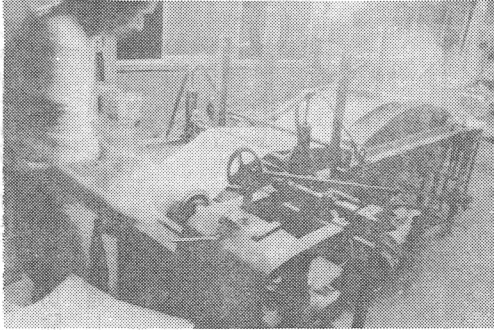


図-21 乾燥器付経巻機

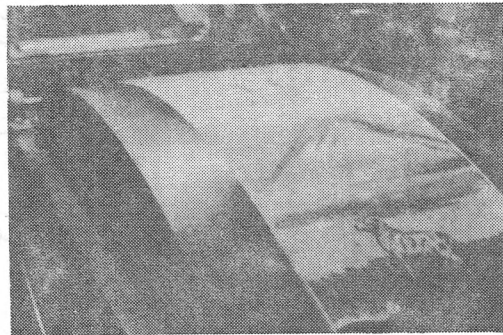
(写真49) ボイラー



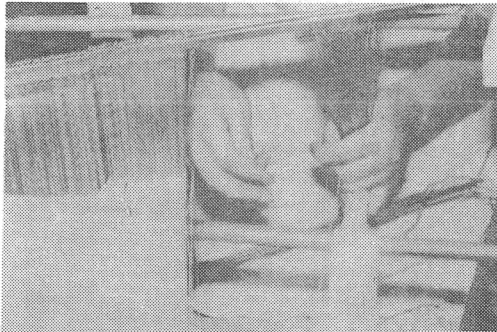
(写真51) 乾燥器付経巻機

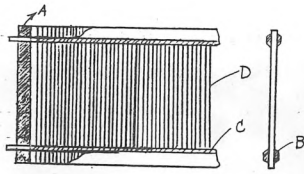


(写真50) 乾燥板上を通過する経糸



(写真52) 金属製綜統のメール通し





A: 親羽 B: おさつる  
C: 巻き糸 D: 箄羽

図-24 金属製籠 (金籠)

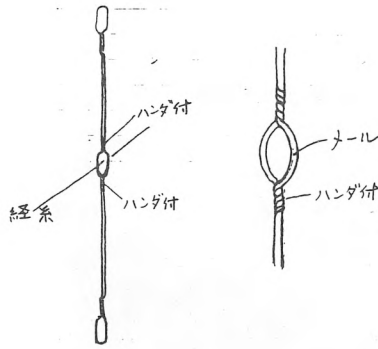


図-22 金属製綜統

○メーラのハンダ切れを除去する。  
○綜統の折れ曲り、その他不良綜統の切除。  
○中央に二本ある芯糸は綜統および箄通しをしないで、この糸は製織時、揚げてしまふ。

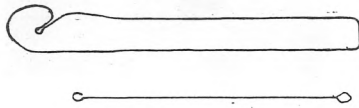


図-25 さんご(通金)と抜き針

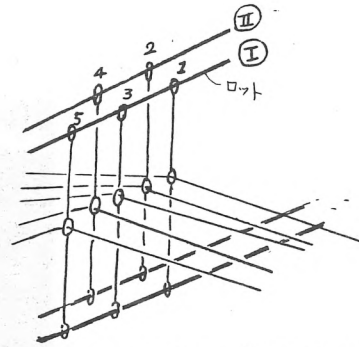
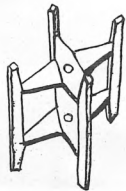


図-23 綜統の通し方

①のロットの綜統から通し始め、次に②の綜統へと、1から順次交互に綜統へ通していく。この通し方を順通しという。



高さ 5寸3分  
円周 1尺3寸5分

図-26 木枠

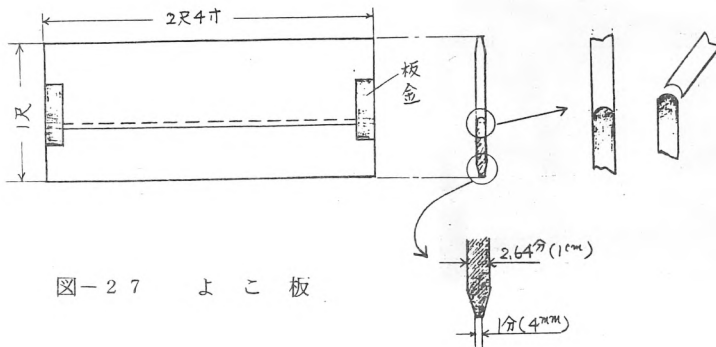


図-27 よこ板

### 三、緯糸準備工程

#### (1) 精練・糊付

経糸の工程および要領に同じ。ただし、緯糊付は経糸より若干やわらかめの糊付をするのが普通である。

#### (2) 糸練り

(使用する機械、道具) 繰返機・ポビン・木枠

糊付された緯糸は捺染工場へ運ばれ、繰返機で木枠またはチースポビンに糸練される。

絹総は三〜四総を一枠に巻き取る。繰返機は十窓位あれば十分である。糸練り要領は経糸練と同じ。

#### (3) 板巻き

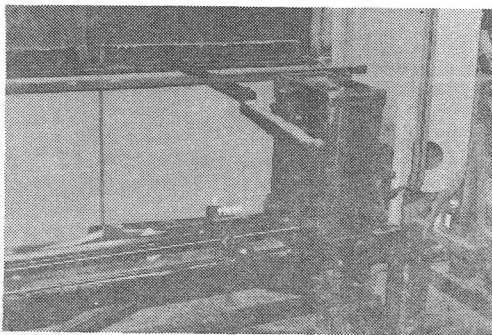
(使用する機械、道具) 板巻機・緯板

緯緋を作るため、経糸の箆通し幅に見合った幅に作られた緯板に、織物の緯糸密度と同じ密度になるよう交換歯車を組合せて、長さ二尺に緯糸を巻き取る。

板巻き用の板は幅一尺、長さ二尺四寸に作られ、板幅の端は厚さ一分の勾配ぶに作られ、板幅が経糸の箆通し幅(約一尺三分)に合うよう調節すると同時に製織時、緯緋を織るのに目安となる耳印の「合わせ」が容易なように工夫されている。

なお、この板は緯糸に型紙でプリントした後、緯糸を板から取り外すに便利のため、二枚の板を嵌め合わせて一枚の板としているいわゆる割り板わりばんに作られている。この板造りも非常にむずかしく、近年、板を造れる職人がいない現状である。止むを得ず市内の老練の樋屋に作ってもらっている。一枚の制作費が九千円とのこと。今回調査した平達織物では緯板を二千枚も保有している。

この板を板巻機に取り付け、緯糸を巻く前に板の表面を新聞紙で覆う。新聞紙は捺染した染料が板に付着しないためと、緯糸を蒸箱に入れる際、板から取り外しても糸が崩れずなお次工程のパス返し作業を容易にするためである。この上に緯糸四〜五本を枠から引き出して揃え、左手の親指、



(写真53) 板巻機



人差し指、中指の三本でしっかり糸を押さえ、均一な張力を与えて目くばりを通して板に巻きつける。目くばり台は板面と並行に取り付けられた送りねじ上に設置され、レバーの作用によって送りねじとかみ合い適当な密度に糸が巻かれる。送りねじの回転はチェーンによって連動される二個のスプロケットの組合せによって調整される。この板に緯糸を二尺の長さに巻き取る。

板巻きされた緯糸はプリント終了後、板の上下に保持されていた板金を取り外し、嵌め込まれていた板を折り割って新聞紙ごと板から抜き取る。

#### 作業上の留意点

○板に巻く緯糸の張力が常に一定であること。一枚毎の張力が異なると製織時の併合わせが困難になり、柄の出来ばえが悪くなる。

○引き揃えた四〜五本の各糸の張力も同じであること。(枠だてした糸量を同じにする)

○巻取り時の糸切れの早期発見

#### (4) 型紙彫り

経型紙彫りにほぼ同じ。但し、緯緋用型紙は緯板の表と裏に捺染をするために、表型は経糸用型紙を使用するが裏面の捺染は表型と対照の型紙を別に彫る。

緯緋は前述の如く杉板に緯糸を巻きつけ、これを表、裏両面から捺染しなければならぬので、表は経糸用の型紙をそのまま使用できるが、裏面は経型とまったく対照の型を彫りおこななければならない。

#### (5) 捺染加工

(使用される道具) 捺染台・型紙・ぼたん刷毛・糊つぼ

板巻きされた緯糸を積み重ねて板の側面に耳印を染めつけ、その後、枠組みされた捺染台の上に並べて板の表と裏を捺染する。この場合、ぼたん刷毛ですり込む。

板巻きされた板を十八枚〜三十六枚(一反分〜一疋相当)を高く積み重ねて、板の側面、すなわち、耳の部分に柄色に捺染しないで特に目立つ色を耳印として刷毛で染着する。次に枠組された緯板捺染台の上に一枚一枚並べて表用型紙(経糸に使用した型紙)を経糸



(写真54) 板巻作業

捺染の要領で捺染していく。但し、経糸に使用した道具と異なるのは刷り込む用具である。経糸の場合はゴム製のヘラで刷り込んだが緯糸は丸型のぼたん刷毛を使用する。これは経糸に比べて糸が太いこと、および、板巻きの際四〜五本の糸を引き揃えて板に巻きつけるため、糊抜け（染料の浸透）が悪いためにぼたん刷毛を用いる。ぼたん刷毛は獐のちという鹿科に属する動物の毛が使用されるが、非常に高価なため代用として馬の毛で作られている刷毛も使われている。

表側の捺染が終ると次に裏型用の型紙で同じ要領で裏面の捺染を行なう。この場合、表側と裏側との柄のズレが生ずると製織したとき柄がずれて「不上りふぶら」になるので細心の注意をしなければならない。

刷り上った緯緋は板のまま、天気の良い日は天日乾燥を行ない、夕方または雨の日などは捺染台の上に作られている棚の上に並べて乾燥する。

完全に乾燥された緋は前述の板の両端に割り板の押え金具として使われていた板金を外し、板をくの字に折り曲げて、板を覆っている新聞紙と共に板より取り外して蒸箱に入れ蒸熱する。

この道一筋に打ち込んだベテランの職人、永井一生さんは

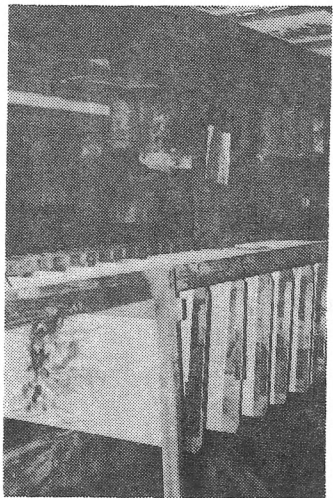
「緯は一枚一枚、地刷りに注意しないと段（色段）ができてしまう。糊つき（糊の補給）がむずかしい。簡単そうだけど、初めのうちはなかなかうまくいかない。それから裏表の星合せが悪いと柄がズレちまう。そのへんにだいたいぶ神経をつかうよ。また、中間色（濃色と淡色の間の濃度）は抜け（染料の浸透）がわるいんで、なん回もこすっているとメ・メ・ズ（みみずの意） || 註 1 || が出てしまう」と苦労話をしてくれる。

捺染の完了した型紙は糊が乾かないうちに水槽に浸し、刷毛でよく洗って水分を拭き取り、完全に乾燥して保管する。乾燥が不十分であると型紙が破損してしまうので、風通しのよい湿気のない処へ保管する必要がある。

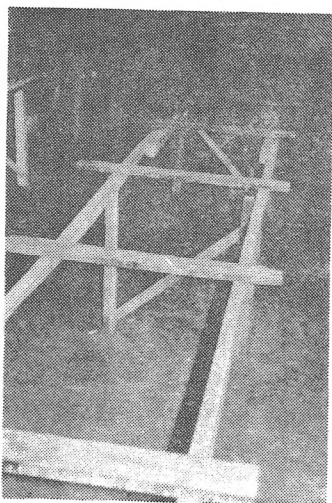
#### 作業上の留意点

- 表裏の星合せを慎重にする。
- スラプヤーン（節糸）、飾り捺糸などは染抜けが悪いのですり込みに注意する。
- 地型染めには色むらができないよう、糊の量、すり込む力を均一にする。
- 中間色は染抜けが悪いので特に注意。

(写真58)

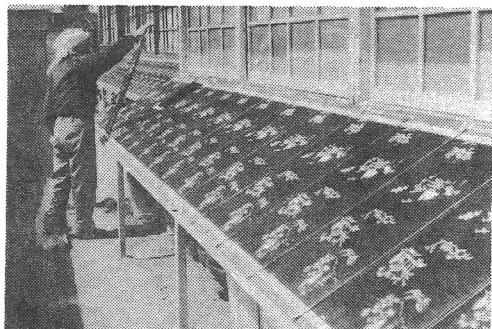


(写真55)



- (写真55) 緯絰用捺染台
- (写真56) 緯絰捺染作業
- (写真57) ノロ製ぼたん刷毛
- (写真58) 捺染台の上棚で室内乾燥
- (写真59) 緯絰天日乾燥
- (写真60) 型紙水洗槽

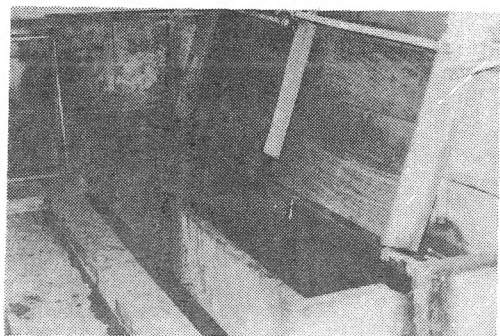
(写真59)



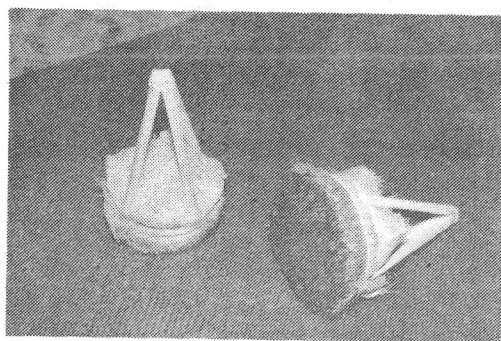
(写真56)



(写真60)



(写真57)



○その他、経糸の留意点と同じ。

註1 メメズ

中間色の場合、染抜が悪いのでなん度も刷毛ですり込んでいると下に敷いてある新聞紙が湿って伸びてしまい、しわを生じて、みみず状の線の色むらができる。これをメメズができたという。

(6) 蒸熱

捺染が終わったら十分乾燥した後、緯板より取り外して経糸と同様に蒸箱で蒸熱する。

経糸に同じ。

(7) 繰返し(バサ返し)

(使用する機械、道具) 手織機・管巻機

通称バサ返し。繰返し中、くるくる回る新聞紙の音がバサバサと聞えるのでこの名ができたといわれている。

蒸熱の終わった緯糸を揚返機で総状にあげ返す。新聞紙に巻かれた緯糸糸を特定の枠にはめこんで手繰用の揚返機で一柄(織上り一尺八寸)一総にあげ返す。一反に要する総数は十八総であるが、糸切れ、製織中の失敗などを考慮して一〜二総余分に組みこんでおく。

三、製織

(使用する機械、道具) 手織機・管巻機

併用経を製織する織機は図29に示す高機を用いている。高機は明治二十年、京都より移入し、その後、非能率的な電機を凌駕して大正十二年には三万九千五百台にも達した。

機上げ(緒巻を機台に乗せて製織の仕掛をすること)した経糸は綜統、踏木、経糸線、杆摺面などの調整をしながらかしづけ(織付)る。緯糸はひろみき(符割)にかけ、手動管巻機で竹管に巻く。一総は一柄の長さであるから柄の順序通りに巻上った管を順次、針金



(写真61) バサ返し



バサ返し。緯糸を枠にはめて準備している

又は紐に通しておく。次に管を杆に差し込み一本毎にいいいに織っていく。  
 機上はたあげされた緒巻から経糸をほぐし、綜統の上部はロクロに連結し、下部は踏木に結びつける。箄おさはバッタンの箄室にはめこんで、経糸を綜統、箄から静かに引っ張りその末端を干巻ちまき（布巻ぬのまき）に準備した織付布おりつけぬのに結び緒巻と干巻の間で経糸を張って準備は終る。

製織するに当っては最初に経糸線の位置を決める。経糸線は緒巻と干巻の高低によって決められるが、中間に位置する綜統の吊りにも影響される。綜統の吊り込み位置はロクロと踏木を結ぶ紐ひもを調節しながら、綜統のメールがほぼ経糸線上になるように調整する。

次にバッタンの杆摺面ひずりめんと開口時かいこうの下糸との間隙を調整する。最大開口時に杆摺面に下糸が接触していると経糸に摩擦を与えるので糸切れの原因になる。次に開口かいこう（杆口ひぐち）の大きさを調整する。これは綜統をロクロと踏木に結んでいる紐によって調節する。開口の大きさは箄を織り前からもっとも後退させたところで杆がゆるやかに通れる最小にする。したがって最終的には杆の高さでまってくる。

緯糸は用意された総をひろみき（符号）にかけ、手動管巻機で一総を数本の竹管に巻き取る。この場合、併用併で注意しなければならないのは巻かれた管を順列しておくことである。一総が経柄一柄を織る長さであるから管の順序を間違えると経柄に合致しなくなる。

そのために併用の管巻きは巻いた管の順を正しく管理することが大切である。一般的な方法は管を巻いた順に針金または紐に通しておく。一柄を数本の管に巻き取るとき、必ず耳印のところを切断して次管に巻き始めるように

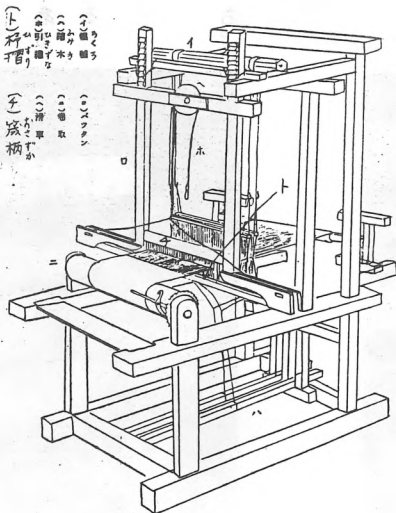


図-29 高はた機

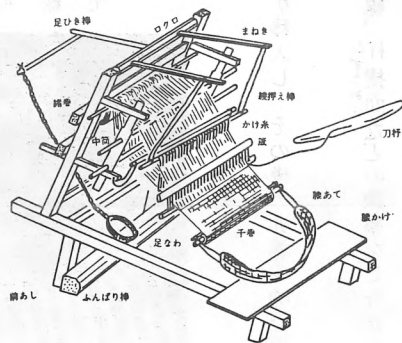


図-28 いざり機

する。

織り方は両足を踏木に乗せ、交互に踏み込むと経糸は綜統によって上下に二分されて杼口をつくる。次に右手で引き綱を引張ると杼は片方の杼箱から箴に沿って杼摺面上を走って反対側の杼箱に達する。これで緯糸は二分された経糸の間を通り、緯入れがなされる。

次に箴柄を握っている左手を手前に強く引きつけて箴打ちをする。箴打ちをする時には踏み込んだ足の力をゆるめ片方の足の踏み込みを始める。つまり両足がほぼ一瞬そろう時である。この動作を連続的にくりかえして製織していく。

併用緋の製織は経の柄に緯糸を一本毎にいいねいに合わせて織らなければならない。緯糸を強く打ち込みすぎても、また、打ち込みが弱すぎても経緋と柄が合わなくなる。ケン註Ⅱの張具合によっても織物の風合いに多大の影響をおよぼす。これらすべてを織子の勘によって調整してゆかねばならない。

緯緋を合わせるのには耳印を目安にして織っていく。経糸の箴通し幅はすこし広めに設計し、緯緋を経糸に渡して（緯入れして）みて緯緋がきつい場合は両側の経糸を数本揚げて緋合わせの調整をする。これも併用織の特長である。併用の製織は非常な技術が必要とするのである。

製織は織物製造の最終工程であるため、製織技術の如何によって製品価値が決定されるので最重要工程といえる。

図-31 織り方順序

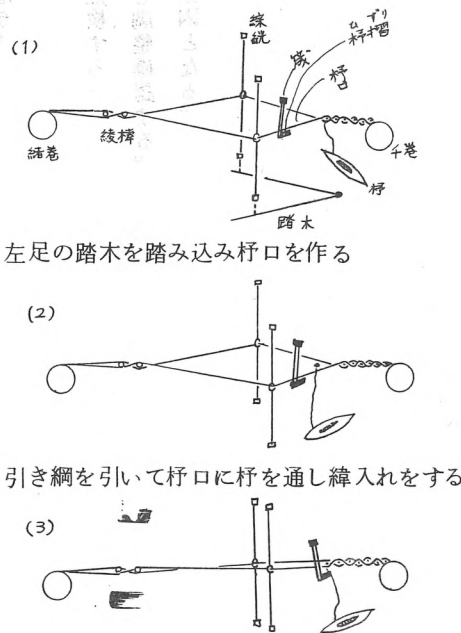
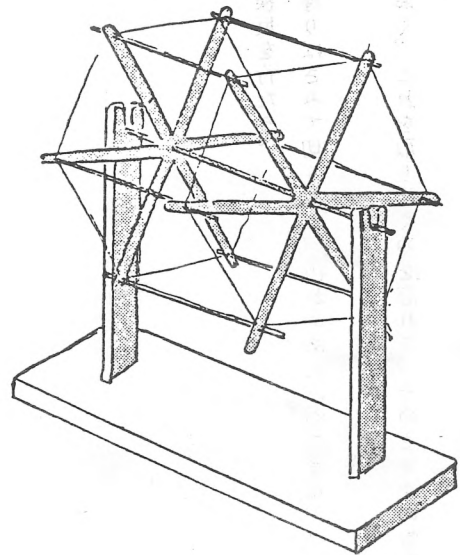


図-30 ひろみき(符割)



一反当りの製織は緯、緋十八、縹を織ると完成する。一反毎の境目には切りずみと称して捺染加工を施さない。白経糸の部分を一、二、三寸設けてある。織り上った生機<sup>きはた</sup>註2の機下<sup>はたお</sup>しは普通一疋（二反の長さ）で行なう。

製織上の留意点

- かしづけするとき、経糸切れ、引込み違い、箄筋、箄割れなどを慎重に点検する。
- 開口の時、上口<sup>うわぐち</sup>の経糸が箄の上部、下口<sup>したぐち</sup>の経糸が箄摺に接していないかを調整確認する。
- 綜統の吊り込みがびっこであるときと左右の杼口の大きさが違い柄くずれの原因となる。
- 織段<sup>おりだん</sup>、杼間<sup>ひま</sup>註3に注意
- 柄くずれ、打ち込みむら、ヒケ、その他、織きず、汚れに注意。

註1 ケン

経糸が緒巻と千巻との間に張られている張力のこと。

註2 生機<sup>きはた</sup>

織機で織ったままの布。未整理の織物。

註3 織段、杼間

織段<sup>おりだん</sup>は緯糸を打ち込みすぎて厚い段が生ずること。

杼間<sup>ひま</sup>は緯糸と逆で打ち込みが不足して布がうすくなり、すけて見えること。

四、はたごしらえ・検反<sup>けんたん</sup>

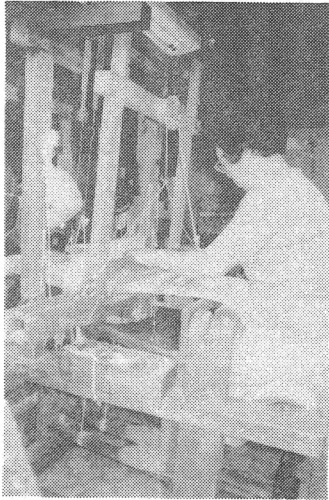
（使用する道具は物さし・毛抜き・針・にぎりばさみ）

織り上った生機<sup>きはた</sup>を元機屋<sup>もとおりこ</sup>が織子の家から集荷して自宅ではたごしらえしながら検反を行なう。

幅、長さを呉服ざし（鯨尺二尺）で測り、次に布面や耳端<sup>みみはし</sup>についている糸屑を握りばさみで切り取る。汚れがあればぬるま湯、ベンジン等でおとす。

製織中、経糸切れなどを処理するとき織子が布に縫い針をさして経糸を止めておく。これを取り除くのを忘れて、そのまま次の整理工程にかけると整理機により布に穴があいてしまうので注意しなければならない。

(写真65)



製織作業

(写真63)



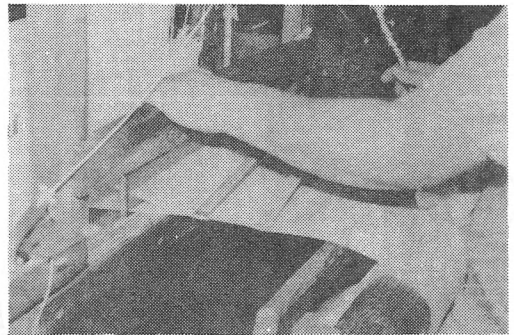
管巻作業。竹管に緯絢を巻いている

(写真66)



はたごしらえ。板反

(写真64)



製織作業。緯入れが終り箆打ちするところ



五、織物整理

(使用する機械、道具) 整理機械各種、ミシン、木槌など)

元機屋で検反の終った生機は整理工場へ運ばれ、織物整理が行なわれる。整理は織物の品質、外観、触感を良くして商品価値を高め、用途に適応する製品を作るために行なう。整理工程は次のように行なわれる。

- (1) ミシン掛け
- (2) 下巻
- (3) 水洗又は湯通し
- (4) 艶出し
- (5) 糊吹き
- (6) 乾燥
- (7) 幅出し
- (8) 風合い、しわのばし
- (9) 艶出し
- (10) 折たたみ
- (11) 槌入れ

(1) ミシン掛け (使用機械) ミシン)

整理は一反ずつ行なうのではなく、生機を二十反継ぎ合わせて一玉とし整理機械にかける。その下準備として生機をつなぎ合わせる。この場合、はねざれと称する長さ十尺位の綿布を生機の両端末に縫いつける

(2) 下巻き (使用する機械) 巻取機)

ミシン掛けした生機を木製ロールに巻きつける。

(3) 水洗・湯通し (使用する機械) 水洗機)

下巻きした生機を水漕の中へ通し、製織工程に必要な糊付された糊を除去する。これを下糊抜と称する。品種によって水および温湯(摂氏四〇〜五〇度)に通して下のりを落す。

(4) 艶出し (使用する機械) ペーパーロール)

ペーパーロールと呼ぶ外周に紙を圧縮した大きな円筒の間に生機を通して圧しながらシリンダー内に蒸気を通して加熱して艶出しをする。

(5) 糊吹き (使用する機械) 糊吹機)

糊液をノズルから蒸気と混合して布面に噴霧して織物に腰をつける。糊剤は主にゼラチンで他に少量の柔軟剤を使用する。

(6) 乾燥 (使用する機械) タンブル)

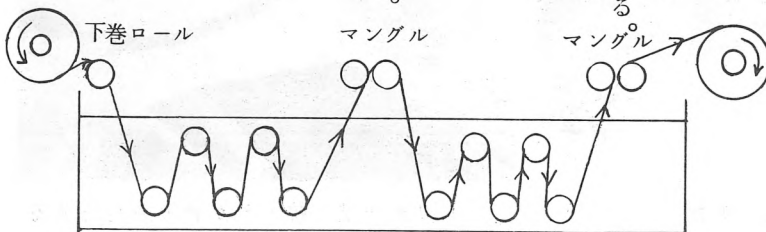


図-31 糊抜き用水洗機

直径八十程度のシリンダー三本間に生機を通し、織物の長さ、耳つれなどを整える。

シリンダーの内部に蒸気を通し加熱する。

(7) 幅出し (使用する機械「テンター」)

織物の両耳を針を植えたホルダーで保持し、織物幅を一定にすると共に下からガスバーナーで布面をかるく毛焼き、毛羽、糸屑などを除去し、地曲り (布目の曲ったもの) を修整する。

(8) しわのばし (使用する機械「蒸絨機」)

織物を綿布の間に巻きこみ、シリンダーに巻きつけて内部より蒸気を噴出させて生地の特徴をのばし、繊維にふんわりとした風合いをつけながら生地面のうわ光りしている光沢を取り去る。

(9) 艶出し (使用する機械「フェルト・カレンダー」)

外周をフェルト巻きしたシリンダーの間を通して生地的光沢をやわらかに平均化して仕上げる。

(10) 手たたみ

二人一組になって一反ずつ、長さ二尺の長さにかく角たたみする。

(II) 植入れ (使用する道具「木槌」)

手たたみした反物をさらに半分に折りたたみ、注文に即した手持ち、風合いなどを出すために木槌で反物をたたいて「あじつけ」をする。

織物整理は生機の幅、長さ等を整え、注文に応じて糊を吹いて目的の風合い、手持ちを作り出す工程で、生機が反物として商品化する最終工程である。

反物の風合い、「あじ」の指定は注文先によって様々であり、「ねっとり・しやりつと・肉う

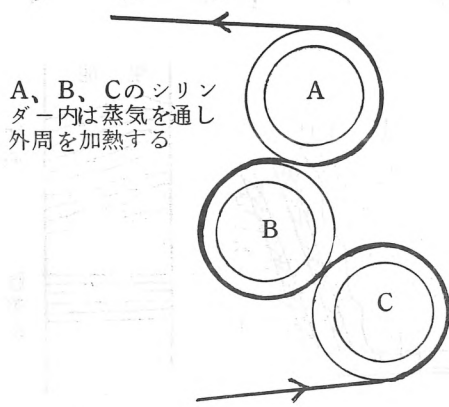


図-33 タンプル

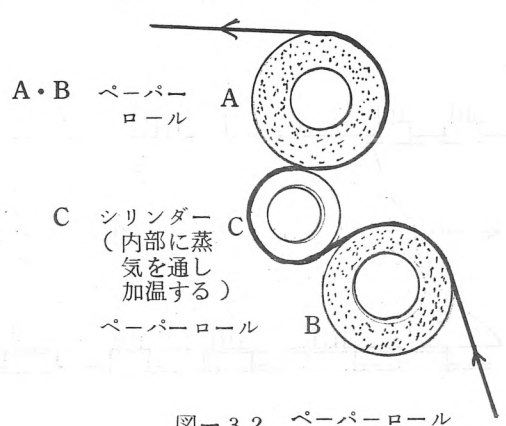


図-32 ペーパーロール

す・ふんわり・手持ちがあるように」などと抽象的な表現の指示で、これを先方の望み通りに仕上げるにはなかなかの技術と経験を必要とする。

なお、反物仕上げの形(姿)は、丸巻き、板巻き、角仕上げなどがある。

作業中注意を要する点は胴切れ、耳折れ、耳裂き、蒸し染み、穴あきなどの発生である。

胴切れとは作業中、生地を強く引張りすぎて途中から横裂きにしてしまうこと。耳折れ、耳裂きは耳端が切れたりして折れ重なるさま。蒸し染みは蒸絨機で生地を蒸すとき、蒸しむらを生じてしみを作ってしまうこと。

穴あきは針その他の金属が生地に付着しているのに気付かず、ペーパーロールに仕掛けて生地は何箇所も穴をつくってしまうこと。

最近では検針器にかけて針その他の金属を事前に発見除去しているが、鉄製以外の金属には警音(ブザー)が発しないので不安は残っている。

### 六、製品検査

製品検査は組合員の生産した品物に対し、他産地との識別を明確にし、粗悪品の防止および消費者の保護をするとともに品質の確保をするものである。

伊勢崎織物工業組合では検査部を設置し、当組合検査規定にもとづく次の方法で実施し、合格した製品には端末に合格印章を捺印している。

#### 検査の項目

#### (1) 組成並びに規格

- ア、製造地域
- イ、原料の種類及び織度
- ウ、組織・製造方法
- エ、幅及び長さ
- オ、密度
- カ、その他

#### (2) 品位

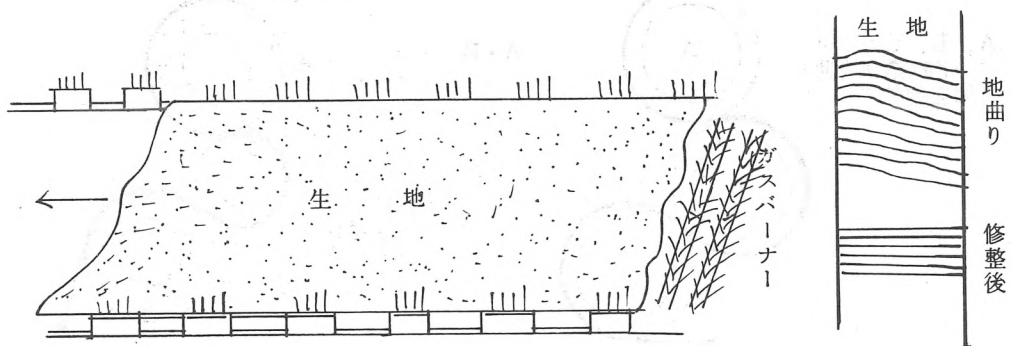


図-34 テンター

ア、原糸及び原糸の加工　　イ、組織　　ウ、製織　　エ、きず　　オ、汚染　　カ、その他

(3) 染色堅牢度

ア、熱湯　　イ、摩擦　　ウ、汗　　エ、その他

(4) その他

検査の方法

- (1) 検査は、日光で反射も陰影もない北向の磨硝子入窓に面した検査台の上か、又は特に承認された種類の照明の下で行なう。
- (2) 検査品は全面が拝見出来る様に検査台に置くか、或は一定の長さの折たたまれたものについて、全点について行なう。
- (3) 検査は肉眼により、織物の表面のみについて行なうことを原則とする。
- (4) 検査申請者は染色堅牢度、或はその他の試験を受けるため、織物の端末を裁取し、予め原反の検査の前にサンプルを提出するものとする。
- (5) 組成並に規格及び品位については毎点検査とする。
- (6) 染色堅牢度については、一柄を一ロットとして、一ロットから一反を抜き取り抽出検査とする。

(写真 69)



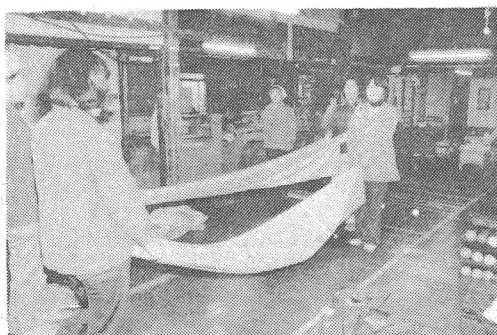
(写真 67)



(写真 70)



(写真 68)



(写真 71)



(写真 67) 針テンダー、幅を整える。

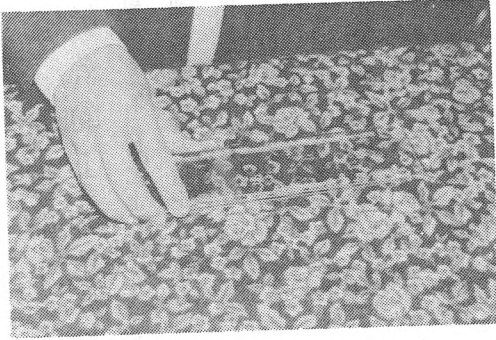
(写真 68) 手たたみ。

(写真 69) 植入れ。

(写真 70) 板巻きと丸巻き作業。

(写真 71) 角仕上げ。

(写真 75)



(写真72) 各種の繊維測定機

(写真73) 糸および布の引張試験機

(写真74) 染色堅牢度試験機

(写真75) デンシメーターによる密度の測定

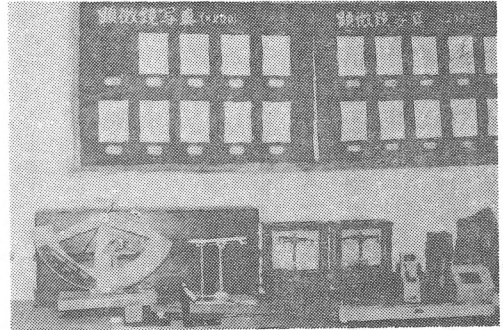
(写真76) 幅および長さの測定

(写真77) 検査印章の捺印

(写真 76)



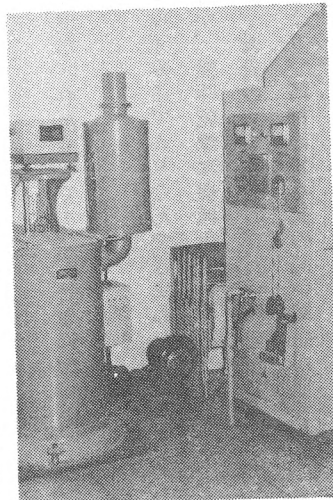
(写真 72)



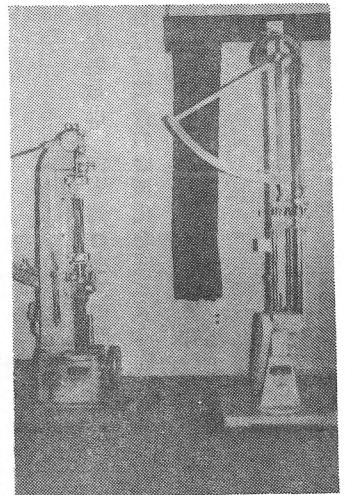
(写真 77)



(写真 74)



(写真 73)



## 伝統的工芸品に指定された伊勢崎絣 伝統的工芸品とは

昭和四十九年五月二十五日に公布された「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」を略して「伝産法」と呼びます。この伝産法に基づき、通商産業大臣が指定するものが「伝統的工芸品」です。

### 一、伝産法制定の背景

#### (1) 手づくりを求める心

日本の風土と歴史のなかで育まれてきた伝統的工芸品のかずかず——織物、染物、陶磁器、漆器、竹製品、木工品、仏壇、人形、和紙、金工品などは、永く日本人の暮しに密着した生活用品でした。

これらは、天然の原料をつかい、伝統的技法を駆使した手作業により、真心こめてつくりだされたものです。またそれだけに、これを使う人々も長年のあいだ慈しみ愛用してきました。

ところで、経済の高度成長にともない、機能重視の大量生産製品が、私たちの暮しのすみずみまで入りこんできました。いわゆる大量生産一大消費の使い捨て時代、物量文化の到来です。しかし、身のまわりのほとんどが、無味乾燥な機械生産品であることに、私たちは飽き足らなさを感ぜずにはいられません。日常よく用いられる実用品だからこそ、愛着のもてるもの、安らぎを感じられるもの、潤いをもたらすものを求めずにはいられないのではないのでしょうか。機能面はもとより、精神面でも質の高い製品が望まれてきたのです。

#### (2) 供給する側の危機

使う側の要求が高まる一方、作る側は多くの問題をかかえています。伝統的工芸品の大きな特徴は、作る側は多くの問題をかかえています。伝統的工芸品の大きな特徴は、手づくり<sup>・</sup>に依るといふことです。が、この手工性は、戦後の機械化を柱とする近代化、合理化的な経済発展にはなじみませんでした。また、この手工性を損なわない範囲での、作業環境の整備、近代化も、事業者の大半が小零細企業であり、思うようには進められておりません。

さらに伝統的手工芸技術の継承は、一朝一夕にできるものではなく、地味な忍耐と努力を裏づけとする長期間の修業によって、始めて体得できるものです。これは、若者の都市志向、近代産業志向とあいまって深刻な後継者難をうみだしました。

また、原材料の確保難、流通の近代化の遅れなどの問題点に直面し、伝統的工芸品産業は衰退の道をたどることを余儀なくされることも考えられます。一度、伝統的技術の継承が絶えれば、再び、貴重な伝統的工芸品が甦ることは不可能です。事実、産業として成立する基盤を失い、減じていった伝統的工芸品も、数少なくありません。

### (3) 国の政策としての産業振興

民族文化の保存維持という観点からは、従来より「文化財保護法」に基づき対策がとられてきました。ですが、この対策はあくまでも伝統文化の保持に必要な部分に限られており、庶民の生活用品の供給を担う産業の振興対策として十分な機能を果たしてきただけではありません。産業的側面からは、一般的な中小企業対策がありますが、これは機械化、近代化対策が主で、手工業を主とする伝統的工芸品産業には活用が難かしいのが現状でした。

そこで、国の政策として、この伝統的工芸品産業の特質に見合った振興対策が必要と考えられるようになりました。以上のような背景を踏まえて、「伝産法」が制定されました。

## 二、伝産法の目的

### (1) なぜ振興を図るのか

伝統的工芸品は、将来も私たちの生活のなかで生かされつづけるものです。たとえ生活様式が変化しようとも、豊かさや潤いを求める気持ちは変わることがないでしょう。ところが、これを供給する側は多くの問題をかかえ、消長の岐路にたたされています。

伝統的工芸品産業の発展をうながし、一般の人々の需要に応じること。そして、その産業の立地する地域の経済発展を助けるためにも、伝統的工芸品産業の振興対策が必要なのです。

また私たちは、今、享受している伝統的工芸品による潤いを、正しく次の世代へと引き継ぐ責任を負っていることも、忘れてはなりません。

### (2) 振興の基本的な考え方

私たちが伝統的工芸品に求めているのは、ほんものだけがもつ独特の味わい、趣きです。そして長い歴史が証する、実用品としての信頼性です。それは伝統的原材料を吟味し、磨きぬかれた伝統的手法によってしか生まれません。

伝産法は、機械化文化のなかで、手づくり産業を振興しようとする、今までにはない内容をもつ法律です。それだけに、この法律



の精神を生かし、伝統的工芸品産業の眞の発展をみるには、生産従事者の積極的な姿勢が重要となってくるのです。

### 三、伝統的工芸品とは

「伝産法」の対象となる「伝統的工芸品」には、次の六つの要件が必要で

(1) 工芸品であること

熟練した技を必要とし、芸術的要素をも備えたものです。

(2) 主として日常生活の用に供されるもの

一般の人々の日常生活に使用されるものですが、かなり範囲は広く、たとえば、冠婚葬祭、節句のように、一生にあるいは年に数回の行事でも、日本の生活に密着し、一般家庭において行なわれる場合は「日常生活」の範囲と考えます。

また、人形、置物なども普通の家庭内にあつて安らぎと潤いをもたらすところから、「日常生活の用に供するもの」と考えられます。ただ、特定の人や職人だけが使うような道具などは該当しません。

なお、いわゆる美術工芸品は実用価値よりは、美術的価値がより評価されるもので、実用の価値が相対的に低下しているため、ここでいう「日常生活の用に供するもの」には含まれません。本来、美術工芸品は、作者の美意識の発露、その結晶として作成されるもので、産業として捉え、振興対策するものとは次元の異なるものなのです。

(3) 製造過程の主要部分が手工業的

伝統的工芸品のもち味と、その手工業性は切り離せない関係です。伝統的技術を生かして機械化を進めたとしても、その結果、手工業性が失なわれ、本来の持ち味が消えてしまつては、本末転倒です。従つて、手工業的とは、持ち味に影響のない補助的工工程は別として、その主要工程を手作業で製造することをいいます。なお、その際、補助的な道具を用いることもあります。

(4) 伝統的技術または技法によつて製造

「伝統的」とは「一〇〇年の歴史を有する」ことを意味します。この場合でも、一〇〇年前の技術や技法そのままではなく、それが受け継がれてきた間に、改善発展があつたとしても、それが根本的变化、製品の特質を変えるまでには至らなければ、伝統的技術、技法に含まれません。

(5) 伝統的に使用されてきた原材料

製造技術とともに原材料も伝統的工芸品のもち味に重要な関係があります。ここでいう「伝統的」も前と同じく一〇〇年の歴史を意味します。主たる原材料は当然、天然のものとなりますが、現実には既に枯渇したものや入手困難なものがあり、その際には持ち味を変えない範囲で同種材料へ変えることもあります。

(6) 一定の地域で産地形成

一定の地域においてある程度の人々（十企業以上または三〇人以上の従事者）が、その製造を行ない、携わっていることをいいます。いわば、ある程度の規模を保ち、地域産業として成立していることを意味しています。

以上の要件をすべて備え、伝統的工芸品産業審議会が認めたとき、通商産業大臣は「伝統的工芸品」の指定を行ないます。

伊勢崎絨のうち次の四品種については、昭和五〇年五月、通商産業大臣より「伝統的工芸品」に指定されました。

伊勢崎 括り 絨くくがすり

伊勢崎 板締 絨いたじめ

伊勢崎 併用 絨へいよう

伊勢崎 緯総 絨よこそう

なお、右記のうち、併用絨だけは、現在、国内では伊勢崎産地のみに存する布地捺染でなく、糸捺染であることが特色の一つである。

四、伝統的工芸品「伊勢崎絨」

この地は遠く二千年前より製織の歴史を持ち、十七世紀後半には近在の農民が織り出した織物が江戸、京阪地方に供給されていた。伊勢崎銘仙としてその名声を高めた絹織物。一時期の品質低下を克服して、技術、品質の向上を図る。珍絨、併用絨、緯総絨などが代表的。製織は絨糸を一本づつ模様に合わせてする手作業。濃淡の深みのある柄が特色。（以上は伝統的工芸品産業振興協会、織維編より）

伊勢崎絨と併用絨の特色

他産地における織物の製造は、原料仕入れから製織まで一貫した作業工程が同一工場で行なわれるものがほとんどであるが、伊勢崎

緋の生産は非常に異なつた生産機構によつて行なわれ、しかも一部の工程を除いては、すべて零細工場または副業によつて構成されている。機屋はたやと呼ばれる機業家はこの工程にあたる数多くの技術者、職人との人間関係、交流を非常に大切にしている。

この人々とのつきあい（交際）は、ごく親しい友人、親戚以上のものがある。平素の生活においてもおいしいものは分け合つて食べ、よろこびも悲しみも苦しみも共に分かち合いながらの生活をしている。また、各工程の生産部門にたずさわっている人々は、各家庭の仕事場においてその工程の作業を進め、機屋との雇用関係はない。つまり、賃仕事の形態をなしている。

こうした製造環境の中で機屋の意とするすぐれた製品を生産するには、一人一人の特徴を把握し、技術をみとめあい、お互いの信頼がなければならぬ。優秀な製品を生産するには機屋の卓越した技術とすばらしい人間性が必要になつてくる。

併用緋についても染工場の糸練り作業から始まり、糸練り、整経、仮織、型紙彫刻・・・製織と、一反の織物をつくり出すのに、いかに多くの人々の手によつて完成されるか、気の遠くなるような生産方法である。

ことに併用緋は前述のごとく布に模様を捺染するのではなく、経糸と緯糸にそれぞれ捺染し、手織機によつて緯緋糸を一本毎にていねいに経糸の模様にあわせて織っていくのである。織り上つた反物は織物という感じではなく、一幅の掛軸か、絵画をみるような精緻さが特徴である。

## 調査協力者・平田達男氏について

平田達男は大正十四年十月二十九日、父角太夫、母とも、の四男として当時の佐波郡豊受村大字除ヶに生まれる。

平田家は代々織物との関係が深く、達男の先代は江戸で羽織紐などの組紐くみひもなどの問屋を営み財を成したと聞く。近所の人々は平田氏の家を今でも「糸屋いとやんち」と呼んでいる。

父、角太夫は群馬県立工業学校（現、伊勢崎工業高等学校）に学び、大正三年三月第二回生として卒業し、同時に同村の機業家小此木董太郎に弟子入りして大緋の製造を学んだ。研究熱心な彼は若くして織物業界からの期待を集めてその後独立し、伊勢崎織物の品質向上と技術改革の発展に努力し、ますますその信望を高めていった。当時、除ヶ村には大緋からこれを改良して新しい製品を作り出そうとする意欲に燃えた機業家が何人もいたようである。こうした環境にも恵まれて遂に大正の初期に現在の併用緋を考案した。小此木兄弟商会、

平藤織物などがその中心となり、併用絣は豊受村の除ヶ地区から産声をあげた。

角太夫は六人の子宝にめぐまれ、子供の成長と相まってますます家業に専念していった。二男敏郎は高等小学校卒業と同時に近くで捺染加工している平田隆寿について見習い、捺染加工技術について研鑽努力を重ねた。やがて見習いを終えて父角太夫のもとに戻り、長男常夫と三人で本格的に併用の生産にとりかかる。その頃達男は小学生であったが織物に異常に関心を示し、高等小学校の頃には学校から帰るとすぐに自宅の加工場（捺染）にとびこみ、次兄敏郎から捺染技術の手ほどきを受け、職人にまじって仕事をしていたという。その後、太平洋戦争も熾烈さを加え、長兄常夫、次兄敏郎、三兄賢吾と達男の四人が出征し、敏郎、賢吾の兩名は昭和十六年、同二十一年にそれぞれ戦死す。

戦後昭和二十一年、角太夫は長男常夫、四男達男とともにいち早く織物製造にとりくみ常夫が製織、達男は敏郎から伝授された捺染加工を担当して家業に励む。やがて平和織物有限会社を設立し親子三人の努力が実り、伊勢崎織物界を代表する製品を生産するようになり、四大集散地の各種競技大会を始め、日本各地で行なわれる競技大会にはいつも最高賞を始め、輝かしい受賞をし、伊勢崎の平和織物として名声を高めた。達男は昭和二十七年に独立し、後の株式会社平達織物の基礎をつくった。彼は分家後もよく父、兄をたすけ、その親おもい、兄弟仲の良さは評判であった。

独立後も父や兄の名声におごることなく日々研究努力を重ね、僅か三十才の若さで昭和三十年九月、名古屋で開催された全関東優秀力作品競技大会に出品した併用絣が特賞に輝き、翌年春、東京で行なわれた第八回全国織物産地競技大会には連盟会長賞を受賞するなど、また、昭和五十年には通商産業大臣賞受賞の栄に輝いている。その後も各地競技大会において数々の入賞をはたしている事実をみても、その技術がいかに非凡であるかを物語っている。

伊勢崎織物協同組合が前記四大集散地織物競技大会に於て他産地を圧倒して昭和三十五年より同四十一年まで連続七年間、全国優勝の記録を樹立したことは他の織物産地関係者の語りぐさになっているが、この優勝に平達織物が大きな貢献をしたことは言うまでもない。昭和三十九年一月の、ある地方新聞に、「各地連続最高優勝、輝く平田達男氏の人柄」と題して大見出しで次のように掲載されている。

伊勢崎織物が近年、各四大集散地東京、大阪、京都、名古屋等において連続優勝の栄を勝ち得ているが、それには組合の指導よろしき事は勿論なるも其蔭に業者の苦心、従事する人々の撓まざる熱心努力の結晶であることは見逃せない事実である。

ここに常に常勝最高賞の受賞者に株式会社平達、平和織物有限会社が伊勢崎市除ヶ町に在る。両者とも兄弟にして非常な兄弟愛に厚く然も親孝行は誰も知るところである。平和織物の常夫氏が兄で平達の達男氏が弟で父、角太夫に幼少より温和の内にも不撓不屈の人間教育を受けたことだろうと推察する訳である。云々・・・

平田氏の毎日は工場内で従業員と一緒に研究に怠りなく、出来た製品は入賞に輝く従業員に報ゆる事は毎日の念願で、従業員の口からよくして頂くと云う声を聞く、同氏の楽しみは従業員や知人を優遇することであるそうなる。云々・・・

以上からも達男の生き方、人間性を知ることが十分できる。また、彼は反物製造のみでなく、常に漸新的な製品の制作に心血を注いできた。昭和三十三年頃より併用併による掛軸、カレンダーなどの制作に取り組み、特に干支の掛軸は有名である。広瀬貫川画伯の筆によって干支の意匠を決め、新年になると早速翌年の干支の作成を手がけ、周到な準備と検討を行なって長さ二尺五寸の織物の十二支の模様を織り上げた掛軸は、織物ではなく一幅の絵画であると言わしむるに足る絶品である。

この他にもネクタイ、テーブルセンター、壁掛、のれんなど数種の製品作りにも意欲を燃やし続けている。

平達織物で耕生産に関係する人々

一、平達織物株・伊勢崎市除ヶ町一二八

社長	平田 達男
専務	平田 忠三
事務	大和 君代
板巻	小暮 とみ子
	高橋 いっ子
職人	山津 利夫
	永井 一生
	品田 正二郎
機廻	鈴木 利行
	清水 憲良

二、製造技能者グループ

(1) 整 経	金 井 馨 (伊勢崎市馬見塚町 五六八)
(2) パサ返し	金 井 孝 夫 (同八斗島町 六八)
	山 津 シ ン (同除ヶ町 四七九)

- |             |              |                |                  |           |            |
|-------------|--------------|----------------|------------------|-----------|------------|
| (8)         | (7)          | (6)            | (5)              | (4)       | (3)        |
| 製           | 型            | 整              | 引                | 染         | 仮          |
| 織           | 紙            | 理              | 込                | 色         | 織          |
| 木村          | 野村           | 丸橋             | 下田               | 長沼        | 金井         |
| とも江         | 喜一郎          | 正夫             | つね子              | 清司        | 孝夫         |
| (同下道寺町四九五)  | (太田市古戸 一〇四七) | (同大手町八ノ七)      | (同下道寺町三八一)       | (同東本町一〇)  | (同馬見塚町五六八) |
| 吉田          | 田谷野          | 都丸             | 沼田               | 井上        | 義夫         |
| 勝江          | 忠一           | やい             | つる               | 義夫        | (同山王町八二二)  |
| (同柴町七〇二)    | (足利市五十部町五一三) | (伊勢崎市富塚町二、一三二) | (同柴町六〇五)         |           |            |
| 齊藤          | 中野           | 伊東             | 神倉               | 高橋        | 金子         |
| ヨシ子         | いし           | テル             | アヤ子              | まつ乃       | みどり        |
| (同連取町一、七四〇) | (同宮子町七六七)    | (同富塚町)         | (同八斗島町一、三七九)     | (同堀口町五四四) | (同柴町)      |
| 栗原          | 金子           | 奈良             | 神倉               | 高橋        | 金子         |
| きみ子         | みどり          | 良子             | フク               | まつ乃       | みどり        |
| (同)         | (同)          | (同)            | (同)              | (同)       | (同)        |
| 富岡          | 金井           | 高柳             | 深沢               | 高柳        | 高柳         |
| さだ          | とく子          | 利子             | とき子              | 利子        | 利子         |
| (同)         | (同国領町)       | (同)            | (勢多郡宮城村鼻毛石二、二六五) | (同)       | (同)        |

参 考 文 献

- 松村 勝美 (勢多郡宮城村鼻毛石一の四九四)  
松村 節子 (同宮城村柏倉三、五〇六)  
井上 かおる (同宮城村鼻毛石七七二)  
高木 さく江 (佐波郡境町下武士一一二)  
五十嵐 よし子 (同境町伊与久)  
岩崎 秋野 (同境町下武士一、〇九一)  
矢端 たま (前橋市後閑町 四八三)  
須藤 みね子 (同後閑町 三九三)  
飯塚 茂子 (埼玉県児玉郡上里町大御堂 二〇二)  
吉野 さち子 (同上里町大御堂 二八四)  
金子 ゆき (同児玉町秋山 一、六四八)  
飯野 もと (同美里村沼上 二九九)  
安藤 ミヅ江 (同児玉町上真下 四三一)  
片貝 キヨ (同長浜町 一一四)  
野坂 ヒデ (同長浜町 一〇二)  
曾田 ヤヨイ (同大里郡岡部町岡部 二九)  
茂木 初江 (深谷市深谷 六七〇)  
片岡 信江 (同西馬 一三九)

日本の美術 1612 "織物" 西村 兵部 編 至文堂

日本の染織 164 "紺" 泰流社

織物の日本史 遠藤 元男 日本放送出版協会

伊勢崎史話 第二卷

伊勢崎織物史 伊勢崎織物協同組合

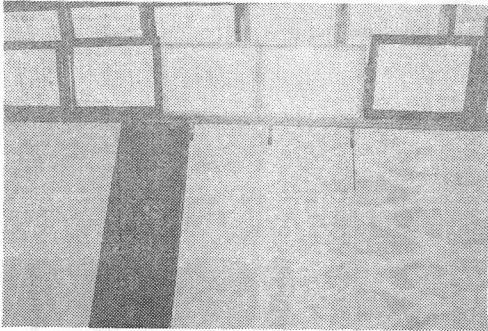
(写真 80)



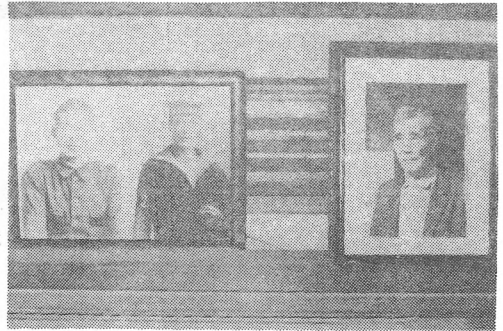
(写真 78)



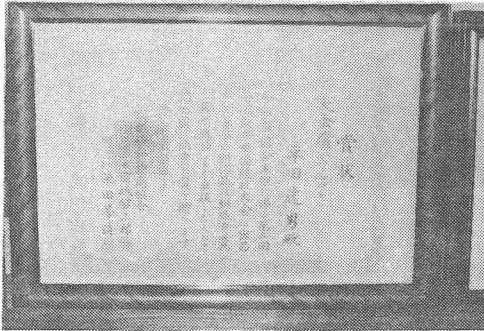
(写真 81)



(写真 79)



(写真 82)



(写真78) 加工場で型紙を検べる平田達男氏

(写真79) 右から角太夫(父)、敏郎、賢吾(兄)

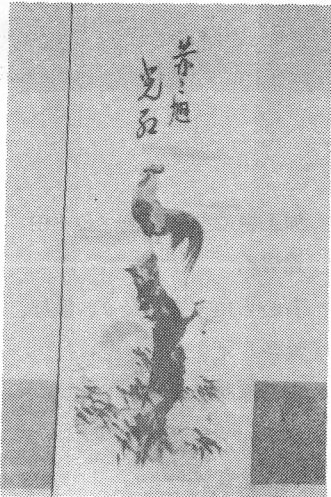
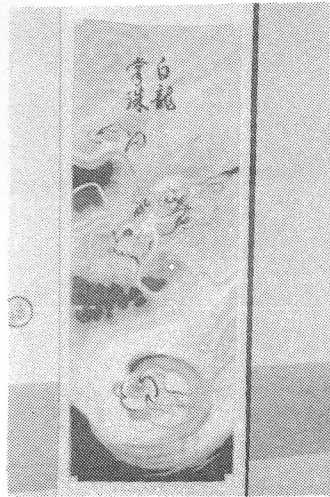
(写真80) 優秀作品に対するトロフィーと楯

(写真81) 作品と賞状

(写真82) 賞状

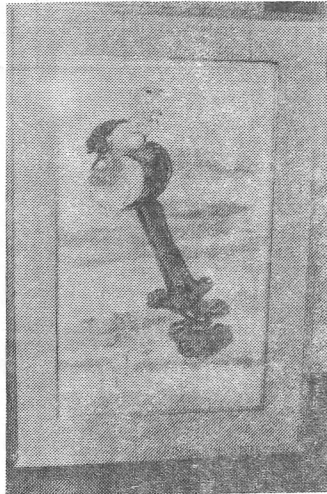


併用 絣作品例「十二支」の軸



(平達織物提供)

併用絣作品例「壁掛」



(平達織物提供)

< 参 考 > 併用 緋 設 計 の 一 例

	原料の名称	糸の太さ	撚 合 数	密 度 (寸)	総 経 糸 数	箴 通 巾	整 経 長
経	(1) 生 糸	21デニール	8本	70羽×2本入	1,464本	10.45寸	1疋当 3丈6尺
	(2) 生 糸	21デニール	8本	70羽×2本入	1,464本	10.45寸	" 3丈6尺
糸	(3) 絹 紡 糸	140番 手	2本	75羽×2本入	1,568本	10.45寸	" 3丈6尺
	(4) ウ ール	60番 手	2本	50羽×2本入	1,032本	10.3 寸	" 3丈6尺

	原料の名称	糸の太さ	合糸又は撚合数	密 度 (寸)
緯	(1) 玉糸又は 真綿細糸	110デニール 240デニール	3本 1本	90~100 本
	糸	(2) 玉 糸 玉 糸	110デニール 60デニール	
(3) 絹 紡 糸		80番 手	2本	120本
(4) ウ ール	60番 手	2本	80本	

- 註 1. 糸の太さの表示 糸の太さは通常、糸の直径によって表示することは困難で、一定長の糸の重量をもってその太さを表現し、これを糸の「番手」ならびに「デニール」と名づけている。
2. 番手 (英国式) 糸長840ヤール(768.1m)を1単位として、重量1ポンド(453.59g)中にある単位数をもって番手を表わしている。— 恒重式 —
3. 番手 (共通式) 糸長1kmの単位として、重量1kg中にある単位数をもってその番手とする。— 恒重式 —
4. デニール 糸の長さ450mを基準として、その重量が0.05gあるものを1デニールとし、重量が0.05gの2倍、すなわち0.1gあるものを2デニールとしている。— 恒長式 —

## 伊勢崎織物史年代表

和銅	六年（西紀 七一三年）
延長	五年（西紀 九二七年）
元弘	三年（西紀一三三三年）
元龜	元年（西紀一五七〇年）
寛永	二十年（西紀一六四三年）
万治	二年（西紀一六五九年）
享保	元年（西紀一七一六年）
宝曆	九年（西紀一七五九年）
天明	元年（西紀一七八一年）
文化	元年（西紀一八〇〇年）
天保	六年（西紀一八三五年）
弘化	四年（西紀一八四七年）
安政	五年（西紀一八五八年）
明治	二年（西紀一八六九年）
明治	四年（西紀一八七一年）

太織の起源である純が調貢さる。（日本書紀）

染色の技術発達して調布は染布もあつた（緋帛、紺帛、黄帛、つるばみ、はた、縹布）

新田義貞、生品の森に兵を挙げた時旗地絹を献上する。この頃伊勢崎に泰氏居住あり。

本町に一六の市が設けられ、絹糸、太織が取引さる。

新町に市を分ける。

西町に市を分ける。

伊勢崎太織の名声、江湖にひろまる。

伊勢崎町の絹宿十五軒となる。

絹糸、太織の改料の件につき、西上州、武州に二千人に及ぶ百姓一揆起る。

この頃太織の賃織制始まる。

新田郡藪塚村の加藤治右衛門氏、藍の豆こ入染法を發明する。

このころ豊受村馬見塚の鈴木マチ女、五月のほり幟の絵にヒントを得て絵を緋織物にすることに成功する。

これが併用の始め。

冥加金により太織業仲間六十七名となり、織物組合の素地できる。翌年には百二名に増加する。

佐位、郡波両郡の藍紺染業者五十五名となる。

縞に緋糸を配した太織生産する。

八月、太織業仲間、織物の不正防止策として製造者は何村誰と附札し、無札の製品は売買せざるよ

う取締方伊勢崎県に願ひでる。これが製造印の始め。

明治 五年（西紀一八七二年）

十月、官営模範工場富岡製糸所操業を開始する。

明治 九年（西紀一八八六年）

わが国最初の絹糸紡績工場出来る。（新町紡績所）

明治 十三年（西紀一八八〇年）

十二月二十八日、組合的性格を持った公益団体、伊勢崎太織会社設立する。

同時に織物の検査を開始し、検査証紙を交付する。機業者数三百五十八名にして年間の生産高六万六千疋（十三万二千反）

キ、テシカ）、＝（ヨシカ）等が製造され、現在の珍緋の素地できる。

明治 十四年（西紀一八八一年）

三月、宮崎栄蔵氏太織会社初代社長に就任。

明治 十五年（西紀一八八二年）

この頃より経緯交叉緋による製品が確立した。

三月、鈴木浅次郎二代社長に就任。

明治 十七年（西紀一八八四年）

高機、ジャガード機京都より導入する。

明治 十八年（西紀一八八五年）

三月、下城弥一郎氏三代社長に就任。

括箆台緋を大島林蔵氏考案徒弟を養成する。

明治 十九年（西紀一八八六年）

染色講習所を開設し、伊勢崎織物染色規定を制定する。

十一月、太織会社、伊勢崎織物業組合となる。初代組長下城弥一郎氏。

絹紡糸を導入する。

明治 二十年（西紀一八八七年）

この頃より太織の名称、銘仙と呼称するようになる。

明治 二十一年（西紀一八八八年）

三月、洋式二階建組合事務所落成、間口十二間奥行五間半総二階、工費四千九百九十四円九十五銭。

板×緋染色始まる。（緯緋のみ）

明治 二十六年（西紀一八九三年）

絹紡糸を使用せんとする森村熊蔵氏外百三十五名、改良織物業組合を設立、組合を二分したが、約一年間にして和解成立する。

伊勢崎織物商工組合設立。

明治 二十七年（西紀一八九四年）

八月、日清戦争始まる。

翌二十八年四月講和成る。

明治二十九年（西紀一八九六年）

緯糸に綿糸を使用した絹綿交織銘仙出廻る。

三月、森村熊蔵氏四代組長に就任。

四月、染色講習所、伊勢崎染色学校となる。（後の群馬県立伊勢崎工業高等学校）

明治三十年（西紀一八九七年）

三月、下城弥一郎氏組長に就任。

馬首印検査証紙を登録。

明治三十一年（西紀一八九八年）

十月、伊勢崎織物同業組合設立。

明治三十四年（西紀一九〇一年）

二月、小暮栄三郎氏五代組長に就任。

経板メ拵、茂呂村石原豊蔵氏によって完成する。

明治三十六年（西紀一九〇三年）

二月、下山求平氏六代組長に就任。

九月、下城弥一郎氏組長に就任。

明治三十七年（西紀一九〇四年）

二月、日露戦争始まる。

十二月、下山求平氏組長に就任。

明治三十八年（西紀一九〇五年）

織物消費税施行され買継商にて代納したが、大正二年八月二十九日より織物の等級を査定、機業者の直接納税となる。

三月、羽尾勘七氏、七代組長に就任。

九月、日露戦争講和成立。

明治四十年（西紀一九〇七年）

絹綿交織は両耳に赤色二筋を入れ混同をさける。

十二月、下山求平氏組長に就任。

明治四十二年（西紀一九〇九年）

下城弥一郎氏の店員白石海氏模様銘仙を発明する。

十一月、羽尾勘七氏組長に就任。

明治四十四年（西紀一九一一年）

力織機による工場経営、前橋市の勝山益太郎氏によって成功する。翌年下城弥一郎氏も力織機の工場経営に入る。

明治四十五年（西紀一九一二年）

大正 二年（西紀一九一三年）

大正 三年（西紀一九一四年）

大正 四年（西紀一九一五年）

大正 七年（西紀一九一八年）

大正 八年（西紀一九一九年）

大正 十年（西紀一九二一年）

大正 十一年（西紀一九二二年）

大正 十二年（西紀一九二三年）

大正 十三年（西紀一九二四年）

大正 十五年（西紀一九二六年）

昭和 二年（西紀一九二七年）

昭和 四年（西紀一九二九年）

三月、星野榮作氏八代組長に就任。

三月、下城榮作氏九代組長に就任。

銘仙の整理工場生まれる。（模範染織整理株式会社 飯塚悦藏、佐々木三郎）

群馬県伊勢崎繊維工業試験場の前身である、群馬県物産陳列館伊勢崎支所発足し、凶案の指導に当る。

六月、第一次世界大戦始まる。

タンニン生増量銘仙が特種織物として認許さる。後年文化銘仙として大きな生産量を誇った。

三月、八田榮藏氏十代組長に就任。

三月、菊地順之氏十一代組長に就任。

七月、併用銘仙、豊受村除ヶ小此木平八郎氏によって開発さる。

第一次世界大戦、平和条約調印。

第一次世界大戦を契機に生産急上昇し、年間三百万反を越す好況となる。

十一月、組合事務所新館落成、最新式補強鉄筋入煉瓦造り総二階建、間口十五間、奥行五間半、外

に試験室、倉庫等総工費十四万三千六百二十二円九十四銭。

九月、関東大地震。

豊受村馬見塚、松本福雄氏経緯墨什器を發明する。

馬首印を団体標章として登録する。

三月、下城雄素氏十二代組長に就任。

埼玉県地方本組合に正式に編入さる。これで組合員数（機業者）九百九十七名、染色業者二百四十二名、原料商七十九名、買継商十四名、力織機工場百九十一、機台数三千四百五十七台、手織二万五千台、銘仙生産高年間三百八十九万反、翌五年には四百五十五万反を記録し、銘仙の黄金時代到来する。文化縞、メ切、解銘仙特に多く、又セーミ加工銘仙は業界から注目さる。

昭和 六年（西紀一九三一年）

七月、伊勢崎織物難物返品処理組合設立。  
九月、滿洲事変起る。

十一月、組合創立五十年祝賀式挙行。

伊勢崎織物同業組合五十年史を発刊する。

昭和 七年（西紀一九三二年）

八月、伊勢崎織物工業組合設立、同業組合と併行して運営する。  
輸出入絹織物の製造始まる。

十二月、人絹交織銘仙の可否問題は昭和五年以来の懸案であったが遂に許可に決定する。

昭和 八年（西紀一九三三年）

三月、平田吾郎氏十三代組長に就任。  
四月、手織試織場を設置する。

四月、共同設備ドライクリーニング工場を経営する。

千代田お召の研究完成し、後日銘仙界を風靡した。

昭和 九年（西紀一九三四年）

群馬県工業試験場伊勢崎分場、面目を一新（従前は凶案と糸回数検査）し設置する。

日本絹毛工業株式会社を創立する。（社長平田吾郎氏）この会社は当地毛織物の揺籃で、当初は滞  
貨生糸処分の意味も含まれていた。翌十年三月、毛織物に不可欠の整理仕上、関東絹毛整染株式会  
社（社長平田吾郎氏）を創立する。

十二月、千代田お召の整理につき、中上善之進氏と特許係争問題起る。組合は特許の範囲の確認審  
判を提起した。この審判は第一審第二審とも組合の勝訴となり、昭和十三年四月解決した。特許抗  
争中は富士防水加工の整理をする。

三月、下城虎次氏十四代組長に就任。

四月、伊勢崎織物青年研織会発足（初代会長八田栄蔵氏）

十二月、日華事変起る。

昭和 十一年（西紀一九三六年）

昭和 十二年（西紀一九三七年）

一月、時局を反映して玉袖銘仙が台頭する。捺染加工によった緯織の評判がよかった。

昭和 十三年（西紀一九三八年）



昭和十四年（西紀一九三九年）

四月、国家総動員法公布さる。

綿糸一月、人絹・スフ七月、消費割当統制始まる。

物品販売価格取締規則が銘仙に適用され、一月十日現在の価格に引下げよう指示を受け産地は動揺したが、とりあえず群馬県公定価格（地方価格）を設定することで解決した。

三月、小暮重三郎氏十五代組長に就任。

五月、繊維需給調整協議会が設定され、工聯に代って糸の割当配給並びに検査をする。

九月、価格統制令に基づき全商品を、九月十八日の価格に釘付けした所謂九・一八停止価格発令さる。

九月、第二次世界大戦勃発。

十月、繊維製品製造制限規則が実施され、商工大臣の指定した品種以外のものは、製造ができなくなる。

十月、塩縮加工処理工場の栄町六十六番地に設立、商品名ニューウールテックス。

この年より織物競技会、各集散地の宣伝会その他宣伝費の支出を中止する。

昭和十五年（西紀一九四〇年）

一月、生糸玉糸に配給統制が施行さる。

七月、奢侈品等製造販売制限規則が公布され業者を震駭しんがいさす。当産地の該当品六十万反に及ぶ。

（七・七禁令）

八月、他産地にさきがけて荻原副組長の発案による国防調銘仙大好評を得る。

十二月、割当切符事件起る。

昭和十六年（西紀一九四一年）

三月、同業組合を解散、工業組合一本となる。

四月、群馬県繊維製品価格査定委員会発足、後に生活用品価格査定委員会となり、品質による価格査定をする。

七月、織物組成原料の号級制による公定価格発令さる。

十二月、日本第二次世界大戦に突入する。（大東亜戦争）

昭和十七年（西紀一九四二年）

二月、衣料切符制度実施さる。

三月、平田吾郎氏理事長に就任。

五月、企業合同が推進され八十六合同体に集約さる。

八月、織物規格単純化され、一品一価制による公定価格告示さる。

三月、井下辰雄氏十六代理理事長に就任する。

七月、企業整備による織機の供出が指示される。十六統合体に縮少。

八月、銘仙の戦時規格告示さる。この規格による一反の長さは二丈五尺となる。

十月、戦時規格絹織物の公定価格告示さる。

昭和十九年（西紀一九四四年）

四月、伊勢崎織物工業組合は、群馬県織物工業統制組合に統合さる。

五月、荻原喜代次氏十七代理理事長に就任。

七月、財団法人伊勢崎銘仙会館を設立する。

井下辰雄氏銘仙会館初代理理事長に就任。

十月、荻原喜代次氏銘仙会館理事長に就任。

昭和二十年（西紀一九四五年）

八月、天皇終戦の詔書を放送。

戦災により組合は建造物什器その他殆んど焼失する。

全ての生産機能ストップする。

十二月、食糧輸入の見返り物資として、生糸と絹製品が凍結される。この調査により五万五千捆の

生糸と、三億三千万ヤードの絹織物の在庫が判明した。

絹は使用不可能となる。

三月、新円切替、預金封鎖、戦時補償の打切り。

新物価体系による統制額改訂さる。

六月、伊勢崎織物統制組合を設立。

昭和二十一年（西紀一九四六年）

石原英治郎氏十八代理事長に就任、爾來銘仙會館理事長は組合理事長が兼任する。

七月、技術保存手工芸織物用として生糸放出さる。

養蚕業者は、玉屑繭の自家消費が認められ、これを賃織する所謂農賃が盛んとなる。

八月、伊勢崎織物施設組合設置、伊勢崎織物工業協同組合設立。

九月、価格差益金処理要領指示さる。

昭和二十二年（西紀一九四七年）

四月、養蚕業者還元絹織物用生糸、大量に放出さる。

九月、キャスリン台風の水害により七千万円の損害を被る。この対策として組合は復金から千二百万円を借受け業者に融資する。

九月、組合事務所落成、焼け残りの煉瓦構築物を利用瓦葺平屋百六坪二合五勺、六十三万八千三百九十六円四十一銭、東京清水組施工。

十二月、凍結生糸絹織物、完全に解除さる。

昭和二十三年（西紀一九四八年）

八月、織物市場落成、木造鉄鋼コンクリート瓦葺二階建四百八十九坪、六百二十五万円、清水組の施工。

戦後の統制額は急速に引上げられてきたが、九月三十日の改訂が最後となった。

昭和二十四年（西紀一九四九年）

五月より十二月迄に殆んど統制が撤廃さる。（統制廃止の年といわれた）

統制の廃止と、生産の拡大により原料と織物価格激しく動揺する。

昭和二十五年（西紀一九五〇年）

一月、織物消費税撤廃さる。

二月、伊勢崎織物協同組合連合会設立（任意団体）

五月、織物検査場落成、木造瓦葺平屋二百二十一坪二合五勺、工費二百四十五万円、清水組の施工。

六月、伊勢崎織物同業会設立（任意団体）

平田吾郎氏理事長に就任。

七月、組合費の徴収を買継に依託し、検査料は徴収しないこと。

昭和二十六年（西紀一九五一年）

四月、伊勢崎織物協同組合設立。

六月、貿易会館落成。

九月、対日講和成立、安保条約調印。

電力事情の最悪期。

昭和二十七年（西紀一九五二年）

七月、正絹証紙、正絹転写マークを制定、正絹交織の別を厳重にする。

九月、松本計三氏二十代理事長に就任。

昭和二十八年（西紀一九五三年）

併用緯総が産地の主軸製品となる。業者は自家捺染工場を建設して生産の増強をはかる。

昭和三十年（西紀一九五五年）

千代田お召復活生産さる。

併用緯総の水洗整理の規定を設けて推進する。

昭和三十一年（西紀一九五六年）

みゆき紬デビューする。

ウール織物の研究始まる。

昭和三十二年（西紀一九五七年）

光彩お召の生産行われる。

小付併用のアンサンブル流行。

十月、星野久吉氏二十一代理事長に就任。

ウール着尺整理の設備、飯塚衛守氏新設する。

合繊会社の系列化攻勢盛ん。

昭和三十三年（西紀一九五八年）

空前の不況に見舞われ問屋買継商の倒産頻発し、多数の転廃業者を出す。

県市の融資、生産の調整、過剰織機の買上げ等対策がなされた。

端境期融資この時から始めらる。

ウールの染色機械設備ひろまる。

昭和三十五年（西紀一九六〇年）

ウール着尺、四大集散地の全国織物産地競技大会にそれぞれ優勝する。この年から連続優勝し、本年で七回に及ぶ。

十月、田村秀雄氏二十二代理事長に就任。

昭和三十六年（西紀一九六一年）

四月、伊勢崎織物青年部会設立、初代会長小林博次氏就任。

昭和三十七年（西紀一九六二年）

四月、組合事務所新館落成、木骨モルタル塗瓦葺二階建八十八坪二合五勺、工費六百万円、吉岡建設株式会社施工、その後三十九年に五十二坪を増築する。

生産の九十%ウール着尺となる。

十月、伊勢崎織物組合創立八十周年並に全国織物産地競技大会連続優勝記念祝賀会を挙行する。

ずらし解の生産高まる。

昭和町多賀谷善治氏、緋織力織機を考案する。

昭和三十八年（西紀一九六三年）

六月、家庭用品品質表示法による表示検査を実施する。

十月、田村秀雄氏二十三代理事長に再選。

昭和三十九年（西紀一九六四年）

十月、東京オリンピック開催さる。

昭和四十年（西紀一九六五年）

十一月、皇太子殿下行啓。

昭和四十一年（西紀一九六六年）

四月、緋部会（会長宮川武司氏）模様部会（会長平田常夫氏）正絹部会（会長小林博次氏）創立する。

昭和四十二年（西紀一九六七年）

十二月、中小企業団体組織法にもとづく、群馬県絹人織織物工業組合より分離し、伊勢崎織物工業組合を創立。

田村秀雄氏、初代理事長に就任。

昭和四十三年（西紀一九六八年）

十一月、田村秀雄氏 理事長に再選。

昭和四十四年（西紀一九六九年）

五月、構造改善事業としての施備近代化で、下島（株）外に産地初の百十四台の自動織機を導入。

六月、特定繊維工業構造改善臨時措置法にもとづく構造改善事業を実施。

十月、伊勢崎織物工業組合を伊勢崎絹人織織物構造改善工業組合に名称変更。

昭和四十五年（西紀一九七〇年）

一月、日米繊維自主規制の日米交渉始まる。

昭和四十六年（西紀一九七一年）

四月、構造改善事業としての設備近代化で、下城機業㈱に二十台のレピア式超自動織機導入。  
五月、構造改善事業計画により、取引改善を趣意とする共同事業センター施設落成。  
八月、ドルショック。

昭和四十七年（西紀一九七二年）

十一月、伊勢崎織物工業組合理事長に牛込勝弥氏就任。

一月、日米繊維交渉妥結、政府間協定調印。

十一月、伊勢崎織物協同組合理事長に牛込勝弥氏就任。

昭和四十八年（西紀一九七三年）

十月、オイルショック。

昭和四十九年（西紀一九七四年）

繊維不況深刻化。

三月、生糸基準糸価、一万円に決定。

八月、生糸の輸入規制。

八月、伊勢崎絹人織織物工業組合を伊勢崎織物工業組合の名称に復帰する。

十一月、伊勢崎織物協同組合、伊勢崎織物工業組合理事長に平田常夫氏就任。

昭和五十年（西紀一九七五年）

五月、伝統的工芸品産業の振興に関する法律にもとづき、伊勢崎絣が伝統的工芸品として通商産業大臣より指定された。

昭和五十一年（西紀一九七六年）

一月、伊勢崎織物協同組合、伊勢崎織物工業組合理事長に小林博次氏就任。

昭和五十二年（西紀一九七七年）

十一月、同右に小林博次氏再選。

昭和五十四年（西紀一九七九年）

八月、産地中小企業対策臨時措置法にもとづき、産地組合の指定をうける。

## 編集後記

養蚕王国・群馬といわれ、ハタどころとしての伊勢崎や桐生の名声も高いわけですが、伝統的工芸品製作という技術的観点からの調査は、従来ほとんどされていません。

繊維業界という重要な産業の一翼を担っているだけに、その技術革新も旺盛で、加えて、日本人の衣生活も激変し、絹織物の製造も大きな曲角に来ております。今のうちに群馬の織物の技術をしっかり記録保存し、無形文化財として保存しなければならない、という県民一般の声も多く聞こえてきます。

織物の技術といっても、多くの分野・多くの技術者が関連しますので、その調査は極めて困難です。このたび、矢島三郎先生の調査並びに執筆によりこの報告書が刊行できましたことは、その意味でも貴重なことと思えます。

また、ある意味では企業秘密を明らかにするような側面をもった調査にも拘わらず、終始心よく調査に応じていただきました榑平達織物の平田達男氏をはじめ多くの技術保存者の方々に謝意を表する次第です。

なお、群馬県教育委員会では毎年一件づつ無形文化財の調査を継続しておりますが、その報告書は左記のとおりですので、参考になればと存じます。

昭和五十二年度「岩島の麻」

昭和五十三年度「舟大工と川舟」

昭和五十四年度「伊勢崎の紉」

以上のものについては、群馬県教育委員会事務局文化財保護課内「文化財保護協会」で一般頒布しておりますので、希望のある方は問合せせてみてください。

(文化財保護課)

伊勢崎の絆

---

昭和55年2月25日 印刷

昭和55年3月25日 発行

編集 群馬県教育委員会文化財保護課  
発行 群馬県教育委員会  
〒371 前橋市大手町一丁目1番1号  
電話 0272・23・1111(代表)  
印刷 株式会社 中島プリント商会  
前橋市表町二丁目6番5号  
電話 0272・21・4348(代表)

---