

Title	絹織物業の生産構造と流通機構
Sub Title	The Production and Distribution of Silk
Author	荒井, 孝昌(Arai, Takayoshi)
Publisher	
Publication year	1983
Jtitle	三田商学研究 (Mita business review). Vol.26, No.1 (1983. 4) ,p.64- 76
JaLC DOI	
Abstract	
Notes	
Genre	Journal Article
URL	https://koara.lib.keio.ac.jp/xoonips/modules/xoonips/detail.php?koara_id=AN00234698-19830430-04052168

慶應義塾大学学術情報リポジトリ(KOARA)に掲載されているコンテンツの著作権は、それぞれの著作者、学会または出版社/発行者に帰属し、その権利は著作権法によって保護されています。引用にあたっては、著作権法を遵守してご利用ください。

The copyrights of content available on the KeiO Associated Repository of Academic resources (KOARA) belong to the respective authors, academic societies, or publishers/issuers, and these rights are protected by the Japanese Copyright Act. When quoting the content, please follow the Japanese copyright act.

絹織物業の生産構造と流通機構

荒井孝昌

1 はじめに

わが国における絹織物生産は、最近の考古学上の発見によれば、紀元前1世紀の頃から行われていたともいわれている。古代、中世においては、特産物として貢納する地方もあり、また荘園の年貢として荘園領主に納めるところもあった。しかし、全国各地の絹織物が流通機構にのり、本確的に販売されるようになるのは、近世以降、特に江戸時代中期以後のことである。絹織物の流通機構は、その生産構造と深い関連があった。高級織物である絹織物の生産には、高度の技術と洗練された意匠とが必要とされたので、田舎端物（いなかたんもの）と総称される全国の絹織物業地帯は、平安朝以来の伝統を持つ京都と何らかの形でかかわりを持っていた。

本論においては、絹織物の生産構造と流通機構の特質について述べ、その関連を明らかにし、つぎに代表的な絹織物産地である桐生と長浜とを取りあげて、その特殊性を明らかにしながら、生産構造と流通機構との関連を考察するものである。

2 絹織物の生産構造

絹織物の生産は、養蚕・製糸・製織の三工程からなっている。江戸時代の初期までは、この三工程を農家が一貫して行っていた。その後、先進機業地ではしだいにこの三工程が分化してきた。特に製織工程の発展はめざましく、独立して機業地帯を形成していったのである。本論においてとりあげる上州桐生、江州長浜をはじめとして、その他にも、武州八王子、甲州郡内、奥州川俣、濃州岐阜、加州小松などがある。これらの機業地とは別に京都西陣がある。西陣の特色は、その最初の段階から、農業と結びついていないことであった。他の機業地帯が、農家の副業として養蚕・製糸・製織の三工程をすべて1軒の農家で行い、それがしだいに分化していったのに対して、西陣の

場合は、はじめから製織工程だけを行っていたのである。したがって、西陣以外の機業地の織物生産者は、原則としては農民で、それぞれ年貢を負担していたのに対し、西陣織屋だけは純然たる織工であった。

三工程が分化し、特に製織技術が発達してくると、いろいろな高級絹織物が織り出されるようになった。絹織物を大別すると、糸の段階で染色し、その糸を織るものと、織りあげた布に染色をほどこすものの2種類に分けることができる。前者を先染絹織物、後者を後染絹織物という。先染絹織物の代表は、京都西陣で生産される西陣織であるが、のちに西陣の技術を取り入れた桐生においても生産されるようになる。織機としては高機が用いられ、高級絹織物に属している。後染絹織物には、江州長浜や丹後の縮緬、関東の秩父一帯で生産される絹織物が含まれ、織機としては、高機とともにいざり機も用いられる。西陣や桐生でも後染絹織物は生産された。京友禅などがこれである。後染絹織物は、縮緬のような高級品もあるが、裏地などに用いられる大衆品もあった。

織 機

織機は主として「いざり機」と「高機（たかはた）」が用いられた。いざり機は、機合の腰掛に腰をかけ、烏口（布巻）を「シバキ」で腰に巻きつけて十分引張り、右足を足繩の先端にある輪の中に入れ、これを引いてテコの作用によって綜統を上げ、杼の道を作り、これに横糸を入れ、足を出して足繩をゆるめ、これと同時に箠打ちをする。この動作を繰り返して製織する最も単純な織機である。綜統は機台の柱の腕木からつり下げられ、それに結びつけられた繩の輪に片足を入れ、足先を上下屈伸させることによって綜統の上下運動が行われ、その間に横糸を通す。片足を前方にのばすため、低い腰かけを必要とした。

高機は椅子に腰かけるように、腰かけた姿勢で踏木をふんで綜統を上下させる。これによっていざり機では綜統が二枚が限度であったのに対して、高機では踏木を増やすことによって、6枚ないし8枚の綜統をもうけ、これを2枚ずつ任意の組合せで踏むことが可能となる。いざり機では経糸、横糸が単純に1本ずつ交差している平織しか織れなかったが、高機では、経糸が横糸を2本あるいは3本をこえて交差し、表面に斜めの線を浮き出させている綾織を織ることができるようになった。¹⁾ いざり機の製織能率は、絹ならば1疋（60尺）を織りあげるのに3日から4日を要し、木綿ならば、1日に1丈から1丈5尺織ることができた。²⁾ これに対して高機は、約2倍の能率であった。

先染絹織物の生産工程

先染絹織物の生産工程は次の6段階に分けることができる。

- 1) 入交好脩、市川孝正「織物業」『日本産業史大系1』東京大学出版会、1961年。
- 2) 三瓶孝子『日本機業史』雄山閣。1961年。

1. 撚糸
2. 糸練・糸染
3. 糸繰
4. 機拵 (はたごしらえ)
5. 製織
6. 仕上げ

撚糸は、蚕からはき出された生糸を何本か撚り合すことである。生糸を何本か撚り合したものが撚り糸で、織物の種類によって撚り合す糸の数、つまり糸の太さや撚りの度合いがいろいろとちがってくる。現在西陣で織られている絹織物は、普通4尺2寸の長さに対して3回から4回ほど撚る。³⁾ 織屋は自分で原料糸を仕入れ、これを撚屋(績屋又は糸績屋ともいう)に出して織物の種類に合った撚糸にするのである。後述する桐生の場合は、この撚糸工程には水力が使用された。1783(天明3)年岩瀬吉兵衛が八丁車という撚糸器を発明した。これまでの桐生の撚糸技術はきわめて幼稚で、効率も低かったが、水力八丁車が発明されてからは、一時に多量の糸に撚をかけることができるようになった。⁴⁾ しかしこの撚糸器は動力として水力を使うので、それに適した地形が必要であり、大規模な器具を必要としたので、設備に多額の費用を要し、また作業内容も複雑だったので、桐生における撚糸工程の独立性は強かった。

糸練・糸染は染屋が行うが、織屋が自家で行う場合もあった。織屋は織るものの種類によって糸をきめ、糸染屋に染めに出す。糸を染めるためには、まず糸を精練する必要がある。撚糸を煮立った鍋の中で灰汁につけて糸についている夾雑物を取り除く。これが糸練で、このあと水でよく洗うと、生糸独特の美しい光沢が出て、糸が柔くなる。糸練の後、糸を染めあげるのである。

糸繰は染めあがった糸を座繰器で管に繰返し、巻取る作業である。これは立繰屋が行うが、織屋が自家で行う場合もあった。

機拵とは、機工師が模様師(紋屋)または織屋自身が考案した意匠にそって原料糸を高機(綜)の綜統に結びつけることである。普通は経糸が地色となり、横糸が模様を作り出す。

以上の準備工程を終えて製織工程へと移る。最後の仕上げ工程の主なものは張工程である。張工程とは薄く軽目の織物生地(布海苔)に膠等を混ぜたものをもみ込み、乾しあげて布地を良く見せる方法である。⁵⁾ 白糊を用いれば吟手白張となり、色糊を用いれば色吟手張となる。

以上が先染絹織物の生産工程である。縮緬などの後染絹織物は、撚糸・糸繰・製織・精練の諸工程を自家の作業場で行うのを原則としていたが、最後の染色だけは京都で行われることが多かった。

3) 臼井喜之介、松尾弘子『西陣』白川書院。1963年。

4) 桐生織物史編纂会『桐生織物史・上巻』1935年。

5) 木村隆俊「近世絹織物業における織元・経営について」『経済集志』第29巻第1号、p.153

それは後述するように、京都の染色技術が他の追随を許さないくらい発達していたからであった。後染絹織物の中に、呉服問屋が関東絹、または秩父絹・上州絹などよんでいる平織の絹織物があった。これは武州・上州にまたがる広汎な地域から農家の副業として織出されるもので、桐生のように専門の織元が生産するものではなかった。この平絹生産は、養蚕・製糸・製織の三工程を一貫して農家が行い、農家の婦女がいざり機によって製織した。練染張の仕上げ加工工程はほとんど生産地ではなされず、これも主として京都で染色され、完成品となったのである。⁶⁾

3 絹織物の流通機構

西陣機業

わが国においては、古代から農家の自家用のものとして絹織物が生産されていた。養蚕から製糸、製織までをすべて自家で行っていたから、原料の絹糸の質は悪く、織機もいざり機であった。したがって絹織物といっても高級なものではなく、紬（くずまゆや真綿をつむいだものを原料としている）に近いもので、紬（あしぎぬ）といわれていた。この紬は、推古朝（593—628）以来、朝廷官吏の朝服に用いられていた。紬が貢納物として上納されるようになるのは714（和銅7）年のことで、この年相模、常陸、上野の3国からはじめて貢納され、さらに717（養老元）年には上総、信濃の2国からも貢納されている。⁷⁾

このような、農民のいざり機による生産とはまったく別に、朝廷においては高機による高級な絹織物が生産されていた。高機はすでに推古朝（593—628）には中国から伝えられ、大蔵省所属の織部司（おんべのつかさ）の監督下で高機によって、綾・錦などの高級絹織物が生産されていた。この技術が民間にも伝えられ、主として畿内周辺で高級絹織物が生産されるようになったのである。

その後、室町末期から応仁の乱（1467・応仁元年）の頃、京都が衰微すると、織工たちは地方へ移住していったが、応仁の乱がおさまると、西陣跡に再び織工たちは集りはじめた。彼らは大舎人座という座を組織して綾を織りはじめた。これが西陣機業のはじまりである。大舎人座の31軒は將軍足利義藤の被官人として保護され、將軍家直属の織工として特別の地位を与えられたのである。⁸⁾その後西陣は明の織物の織法も取り入れ、錦・金襴・緞子・紗なども織り出すようになった。さらに16世紀後半からスペイン・ポルトガルとの貿易がはじまり、ビロード・モール・さんとめ・らしやなどのヨーロッパの織物が輸入されると、これらの織物の織法も習得した。こうして西陣は高級絹織物産地としての地位を確立していったのである。

6) 林玲子「関東生絹の流通構造」『土地制度史学』第21号 p.55

7) 三瓶孝子、前掲書。

8) 後藤靖「西陣織」『日本産業史大系6』東京大学出版会、1961年。

当時西陣で織られる織物の原料糸は、白糸とよばれる中国産の輸入生糸であった。わが国には高級絹織物の原料となるような生糸の生産量はきわめて少なかったのである。長崎における貿易相手国は、スペイン・ポルトガルからオランダ・中国へとかわり、鎖国後も貿易量は増加していった。その輸入品の主なものは白糸であった。輸入増にともなう銀の流出に苦慮した幕府は、1685(貞享2)⁹⁾年長崎貿易の額を、年間中国船銀6000貫、オランダ船銀3000貫に制限した。新井白石の正徳新令によって長崎貿易はさらに縮小へと向った。これによって輸入白糸の量が減少したため、幕府は西陣織屋に対して和糸の使用を奨励するとともに、各地の養蚕業の開発に努力した。この結果、地方から京都への「登せ糸」はしだいに増加し、1716(享保元)年には、江州浜糸、関東糸、美濃糸、越前糸¹⁰⁾合計1年間に銀1万貫以上の和糸が京都で使用されるようになった。

地方機業の勃興

「登せ糸」として京都西陣に原料糸を送り出していた養蚕地帯には、蚕糸業の発展にともなって機業も勃興してきた。17世紀の後半から18世紀にかけて、国内情勢も安定し、元禄というはなやかな時代も経過して、絹織物に対する需要は全国的に増加していたのである。この頃勃興してきた機業地の主なものは、本論で取りあげる桐生、長浜の他に、伊勢崎、八王子、郡内、福島、川俣、米沢、加賀、丹後、美濃などである。登せ糸によって西陣と交渉を持っていた機業地へは、西陣の技術もしだいに伝えられていった。享保年間(1716—1735)には丹後、美濃に西陣の縮緬の織法が伝えられ、これとほぼ同じ時期に高機も伝えられた。丹後からさらに江州長浜へも縮緬の技術が伝えられた。元文年間(1736—1740)には、西陣の高機とともに紗・綾の織法が桐生に伝えられた。西陣側は技術を秘匿しようとしていたが、1730(享保15)年に「西陣焼け」といわれる大火があり、織工が職を求めて地方に散っていたこともあって、西陣の技術がしだいに地方へ伝播していったのである。

各地に機業が勃興し、その中には丹後縮緬や桐生の紗・綾のように西陣の技術を取り入れたものが多かったから、西陣と同様の織物が生産され、しかもそれらの織物が大量に京都に移入されはじめた。西陣織屋にとっては影響するところ大であった。西陣織屋は幕府に保護を願い出た。幕府はこれを受けて、「田舎端物」の京都移入を制限した。すなわち、1744(寛保4)年に、丹後縮緬は1年間に3万6千反、桐生紗綾は1年間に9千反を限度として、それ以上の京都移入を禁じたので¹¹⁾ある。

当時京都における地方絹の買つけは、生産地別に4つの仲間を結成していた。関東絹問屋、丹後絹問屋、加賀絹問屋、越前絹問屋の4つで、これを「四カ所問屋」といい、その地方の絹織物をほ

9) 箭内健次郎『長崎』至文堂、1966年。

10) 三瓶孝子、前掲書。

11) 本庄栄治郎『西陣研究』1930年。改造社。

第1表 地方絹京都入荷表 1756年(宝暦6)

品目	数量	単価	銀高	比率
関東絹	181,890疋	38匁	6,911貫820匁	37.7%
加賀絹	70,138	47	3,296.486	18.0
丹後縮緬	47,492	64	3,039.488	16.6
上州紗綾	31,352	72	2,257.380	12.3
郡内絹	15,211	55	836.605	4.6
紬類	15,496	50	774.800	4.2
越前絹	21,810	34	741.540	4.1
丹後絹	10,147	45	456.615	2.5
計	393,536		18,314.734	100

第2表 地方絹京都入荷表
1834—8年(天保5—9)平均

品目	数量	単価	銀高	比率
丹後縮紬	244,586疋	90匁	22,012貫740匁	52.6%
関東絹	170,229	48	8,330.992	20.0
加賀絹	78,102	51	3,983.202	9.5
諸国紬反物	57,762	57	3,292.434	7.8
郡内絹	24,429	53	1,294.737	3.1
北国布	15,741	77	1,188.957	2.8
関東紗綾	20,073	52	1,043.797	2.5
越前絹	6,890	52	358.280	0.9
丹後絹	6,549	51	333.999	0.8
計	624,361		41,839.138	100

松本四郎「商品流通の発展と流通機構の再編成」『日本経済史大系4』p.104, 105,

ば独占的に買入れていた。第1表、第2表は、1756(宝暦6)年と1834(天保5)年頃との、地方絹の京都入荷量の比較である。1744(寛保4)年に、京都へ売り出す絹の量が、丹後縮緬3万6千反、桐生紗綾9千反に制限され、それから13年後の1756(宝暦6)年には、第1表の通り、丹後縮緬4万7,492疋、上州紗綾3万1,352疋(1疋は2反)と増加しており、そのほかの関東絹、加賀絹、郡内絹、越前絹、丹後絹を合計すると、実に39万3,536疋が京都に移入されていることがわかる。宝暦以後の動きを表わしたものが第2表である。この表は1834—8(天保5—9)年の5カ年の平均をとったものである。まず全体の数量からみると、宝暦期の40万疋から天保期の62万4,361疋とほぼ60%以上の増加を示している。増加のもっともいちじるしいのは丹後縮緬で、宝暦期にくらべて約20万疋、5倍強の増加を示しており、全体に占める比率も、天保期の16.6%から52.6%へと増加している。ついで注目すべきは関東絹、上州紗綾、加賀絹等の入荷量が横ばいかやや減少していることである。関東絹は宝暦期、天保期ともに20万疋前後と同じくらいの量を入荷しているが、全体の¹²⁾なかでの比重は相対的に低下していることになる。

しかも京都へ送られてくる絹織物は上記の表に示されたものだけではなかった。関東絹の場合には、三井越後屋、大丸屋、白木屋などの有力呉服問屋は、江戸出店を利用して、四カ所問屋を通さず、直仕入を行っていた。大丸屋を例にとると、1736（元文元）年には2550疋だった関東絹仕入高は、1781（天明元）年には3万200疋にまで増加している。18世紀中葉まで、年間ほぼ1万両から2万両にのぼる額の関東絹を直仕入していたのである。

4 地方絹織物の生産と流通

江州長浜縮緬（浜縮緬）

江州縮緬は1752（宝暦2）年、江州長浜町の北にある難波村の中村林介、乾庄九郎の二人によってはじめられた。難波村は彦根藩の領地で、この村を流れる姉川はほとんど毎年氾濫したので、村は毎年のように水害をこうむり、作物の収穫はきわめて少なかった。そのため年貢も十分に納めることのできない貧村だった。たまたまこの地に来ていた丹後宮津の商人が縮緬業の有利なことを説いたので、林介、庄九郎の二人は丹後におもむき、縮緬の製織法を習得して帰り、一般農民にも伝えたので、その後農家副業としてひろまっていた¹³⁾。そして翌年の1753（宝暦3）年には京都に売り出された。

この江州縮緬の普及の過程で最大の課題は、品質の良否や生産量もさることながら、いかにして販売するかということであった。縮緬は高級織物に属し、奢侈禁止令によって農村内部で販売することはできなかった¹⁴⁾ので、京都で販売しなければならなかった。しかし、京都で販売するためには、まず京都での販売権を確得し、さらに京都での販売市場を確保することが必要であった。だがこれには西陣の反対が強く、実現は困難であった。西陣の織屋が江州縮緬の京都での販売の禁止を京都二条役所に願い出て、この願いを二条役所が認めたからである。当時西陣は地方産の絹織物（田舎端物）におされ気味で、先に述べたように、この約10年前の1743（寛保3）年に、幕府の保護によって、丹後縮緬3万6,000反、桐生紗綾9,000反に制限したばかりであった。

江州縮緬を京都で販売しなければならない理由は、技術的な側面にもあった。縮緬は高級な絹織物であるから、染色にも高度の技術と意匠とを必要とした。しかし長浜にも彦根にもその技術はなかった。長浜では白絹の段階まで織りあげることはできるが、完成品として全国に販売されるためには、京都における洗練された工芸的意匠と、その表現を可能にする高度の染色技術がどうしても必要だったのである。

12) 松本四郎「商品流通の発展と流通機構の再編成」古島敏雄編『日本経済史大系4』東京大学出版会、1965年。

13) 菅野和太郎『近江商人の研究』有斐閣、1941年。

14) 吉永昭『近世の専売制度』吉川弘文館、1973年。

浜縮緬の創始者である林介、庄九郎の2人は、京都で販売ができるように藩に援助を求めた。藩は京都における彦根藩御用達商人の近江屋喜兵衛に対策を依頼した。それに対して近江屋喜兵衛は次のような案を提出した。それは、浜縮緬を業者が直接京都へ売りに出すのではなく、いったん年貢縮緬として彦根藩に上納し、藩で必要とするだけを差引いた残りを藩が蔵物として売りさばく、という形式をとるというものであった。この結果1759（宝暦9）年から京都での販売が許可されることになった。このように江州産浜縮緬は、彦根藩の藩権力によって京都市場を確保したわけであるが、そのことは同時に縮緬機業が藩の統制下におかれることをも意味したのである。¹⁵⁾

彦根藩は1760（宝暦10）年、林介、庄九郎の2人を織元に任命した。この織元という名称は「織屋之元締」であって、普通意味する機業家のことではない。国産売出しの功に対して藩が与えた称号である。藩の専売縮緬を検査し、これに検印を捺す役目であり、その代りに印料を徴収する特権を認められたものであった。林介、庄九郎とともに京都市場の確保に貢献した近江屋喜兵衛に対しては、藩は「江州縮緬売払所」を委嘱した。生産者から京都に送られてくる商品に対する掛目検印所としての機能の他に、取次売捌方の独占権を与えたのである。¹⁶⁾彦根藩は縮緬1巻につき、林介、庄九郎の織元に銀1分、近江屋喜兵衛に銀2分、年番代官所に銀2分をそれぞれ納めさせた。

彦根藩は1799（寛政11）年、国産専売政策の中央機関として国産方を設置し、縮緬、布糸、真綿等の彦根藩の重要な産物を国産として統制を強めた。京都における近江屋喜兵衛の「江州縮緬売払所」はこれと同時に閉鎖され、縮緬は蔵物として直接京都藩邸に納入させることにした。また1815（文化12）年には、規則を改正して、縮緬1巻につき銀7分を差出すべきものとした。その内訳は、¹⁷⁾国産方へ3分、京都屋敷へ3分、織元へ1分である。

そして1829（文政12）年には、江戸の3人の商人が彦根藩の江戸国産会所の設立を願い出たのを機会に、大坂商人を経ずに国産品を江戸へ直送しようとした。その願書ならびに取扱方仕方によれば、縮緬その他5品を国許の国産方役所において仕入れ、これを江戸に送り、3商人が一手に引受けて売りさばき、藩は約1割の得点を得、商人は金1万両について4分の口銭、すなわち金400両から江戸国産会所の経費を差引いた額を利益とする、とある。これによって藩による直接統制を強めようとしたのである。

浜縮緬の生産者は、1755（宝暦5）年当時難波村を中心として16軒、その機数は28機であった。それが1764（明和元）年頃には長浜町でも生産されるようになり、さらに近辺の他領でも縮緬生産が行われるようになった。他領の生産者もしだいに増加し、彦根藩領、他領あわせて縮緬の生産高は、1789（寛政10）年には8,000疋から1万3,000疋にも達するようになった。¹⁸⁾

15) 中村直勝編『彦根市史・中冊』彦根市役所。1962年。

16) 江頭恒治「浜ちりめん」『日本産業史大系6』東京大学出版会。1960年。

17) 中村直勝、前掲書。

18) 江頭恒治「浜ちりめん」

縮緬の生産を行う農民としては、藩権力に頼らなければ京都での縮緬販売は不可能であったが、かといって藩の強い統制下に置かれて、縮緬生産の利益をすべて藩に吸い上げられてしまったのでは生産する意味がない。したがって、一方では藩の統制にしたがいつつ、また他方では藩の統制に抵抗していったのである。1762（宝暦12）年、近江屋にかわって京都絹問屋の吉野屋、糸屋の2軒の間屋が製品の一手取引を願って許された。しかし両問屋による一手取扱い、買占価格の点で生産者に不利であった。生産者にとってはこれまで通り、近江屋を窓口にして、ここで各呉服問屋の注文をうけて販売した方が有利であった。このため生産者が強く反対し、結局は藩も妥協して、いっ¹⁹⁾たんは幕府の二条役所の許可を得た両問屋による一手独占を放棄しなければならなかった。

浜縮緬は彦根藩領内の難波村において生産がはじめられ、その後しだいに周囲に広まり、長浜町から他領にまで及んだ。他領生産者は、他領織屋仲間の許可を得て、「彦根藩御年貢誂機」の名目のもとで生産を行った。その製品はすべて難波村織元に送り、彦根藩の産物として京都で販売されていた。1799（寛政11）年彦根藩は、先に述べた国産方設置にともない「諸産物取締法」を制定し、縮緬も糸、真綿、布などとともに蔵物として京都藩邸に送らせ、生産者から蔵敷料を納めさせることにした。これに対して自領のものは仕方なくこれにしたがったが、他領の織屋は、蔵敷料を納めるとほとんど利益がなくなることを理由に、従来通りの取り扱いを要求したが聞届けられなかったため、廃業しようとするものも出た。このため藩は蔵敷料の徴収を断念せざるを得なかった。さらに1875（安政4）年、彦根の国産役所を廃止して、新たに長浜町に諸色産物会所を開設し、縮緬の検印を長浜で行い、また鑑札を引上げて国産方で書きかえて、御改鑑札1枚につき金5両、また年々冥加金として金100疋（金1分に当る）を納めさせることにした。また京都においても近江屋彦三郎という者を取立て、ここで掛目検印を行う仕組とした。しかしこれも他領織屋仲間の反対に²⁰⁾あい、この計画も挫折したのである。

桐生絹織物

- 1600（慶長5）年 関ヶ原の役、桐生領54カ村家康に御簀絹上納。
- 1646（正保3）年 御簀絹が物納から金納となる。
- 1658（万治元）年 大間々絹市始まる。
- 1684（貞享元）年頃 江戸との取引始まる。
- 1696（元禄9）年頃 京都との取引始まる。
- 1725（享保10）年 京都より吟手法、紅染法伝わる。
- 1731（享保16）年 桐生絹市立て替。

19) 吉永昭『近世の専売制度』

20) 中村直勝、前掲書。

1738 (元文3) 年 高機導入。

1744 (寛保4) 年 京都への販売量²¹⁾9,000 反と制限される。

桐生地方は古来耕地が少なく、百姓は農業だけでは生活が成り立たず、紙漉、養蚕、絹織物などを副業としていた。最初はおくまで農業の片手間の副業であった絹織物業は、しだいにその比重を増し、ついには絹織物業に専念する百姓もでてきたのである。

桐生領54カ村の農民は、1600 (慶長5) 年関ヶ原役に際して、徳川家康に簞絹として白絹 2410 疋を献上し、以後年々「御吉例御簞絹」として絹を上納していた。これによって幕府から諸役免除助郷軽減等の恩典を受けていたが、1646 (正保3) 年にはこの御簞絹が物納から金納になった。これによって農民は絹を換金しなければならず、絹織物の売買がさかんになっていった。「御簞絹上納」は機 1 台につき 1 疋の割合で上納したと伝えられているから、慶長年間 (1596—1614) すでに2410²¹⁾ 台の機があったと考えられ、この当時すでにかんりの生産量に達していたと思われる。

桐生地方における江戸時代初期の生糸、絹織物の主要な市場は、1658 (万治元) 年に開かれた、桐生の西約 2 里のところにある大間々であった。大間々はその後背地を形成している、いわゆる山中入 (さんちゅういり) の地が養蚕の発達した地域で、良質の生糸を産出したことと、またこの大間々は地理的に慶長年間 (1596—1614) に開かれた足尾銅山街道の一要駅となっており、桐生地方との連絡もある交通の要衝に当たっていたことによって、この地に市が立つようになったのである。絹市には桐生、伊勢崎、前橋、藤岡、武州八幡辺の商人まで集まり、元禄の末頃 (1700年頃) から享保²²⁾ (1716年頃) にかけては、東上州における糸、絹の重要な集散地であった。

大間々の絹市がさかんになることによって絹買次商もあらわれ、江戸、京都との取引もはじめられた。1680年代には江戸との取引は行われていたと思われ、またこれよりややおくれて1690年代には京都との取引もはじめられていた²³⁾と思われる。初期の買次商は、元この地方を支配していた由良氏の家臣であるとか、近江、伊勢方面から来桐して土地の有力者と縁戚を結んだ近江商人、あるいは村の草分け百姓で村役人を勤めるような家格の高いものが主流をなしていた。買次商は 1731 (享保16) 年に早くも仲間を結成した。1791 (寛政3) 年にはその数は25名であった。「桐生絹買仲間議定」によると、彼らは仲間保証金20両を積立てて加入することになっている。しかし桐生の場合、仲間といっても幕府公認の株仲間と異なり、いわば私設組合であった。したがって幕府から何らかの特権を与えられる²⁴⁾ということにはなかった。

当時大間々に出回る絹買の 9 割、絹売り (生産者) の 6、7 割が桐生及びその周辺の人々であったが、市は大間々の商人の規制の下にあったから、桐生の買次商にとっては不都合なことも多かった。そのため桐生の買次商たちは、1731 (享保16) 年に、4、8 の大間々の市の前日の 3、7 の日

21) 『桐生織物史・上巻』

22) 市川孝正「桐生の織物」『日本産業史大系 4』東京大学出版会。1960年。

23) 24) 25) 26) 『桐生織物史・上巻』

に桐生の市日を立替え、大間々の市では絹を買わないことを申し合わせた。こうして桐生新町は大間々に代ってしだいに発展し、桐生織物の中心となった。当時の桐生新町の市の様子は、1731（享保6）年の市場規則によれば、絹買は合買、平買、せり買の3階級があり、市に見世を出すためには台買²⁵⁾24文、平買12文の見世賃を払った。またせり買は見世賃を払う必要はなかった。台買は大道の露天に台を設け、平買は道に蓆を敷き、絹を市場に持込む生産者（百姓）から買入れた。せり買²⁶⁾は見世を張らず、自分で農家を回って絹を買い集める商人である。

市は早朝から開かれ午前中に終了した。絹を売ろうとする生産者は、市日にはおおぜいおしかけ、自分の絹を絹買に見せて売ろうとするので、これを制してもなかなか聞き入れず、時には手桶に水を入れて売ろうと近寄るところへ水を打掛けるようなこともあった。取引は原則として絹買が出そろってから始められることになっていた。絹買は生産者の絹をひとつひとつ吟味し、絹を太陽に透して質の良し悪しを見定めた。早朝から取引をしたのは、絹を売る生産者は、農間の副業として絹を作っている百姓であったから、午後には農業に従事しなければならなかったためである。農業の片手間に作る絹織物であるから、生産者1人の取引高は少なく、3反5反程度にすぎなかった。²⁷⁾

絹買次商は、天明・寛政年間（1781—1800）以前においては、機屋の製品を市の「張見世」で買付けていた。買次商は朝のうちに機屋から絹を買い入れるが、その際買場の混乱を防ぎ、かつ短時間に買入れを行うために絹と引替えに「絹札」あるいは「買札」という引替券を渡し、買付が終了してから現金と引替えるという支払い方法を取っていた。この絹札を受取った生産者は、羽織のひもや帯にこれを結びつけて市場をかけ廻り、これで生糸や染粉その他の必要な品々²⁸⁾を買い求めた。

市で取引されるものは絹織物ばかりではなかった。原料糸、穀物、魚類等の生活用品も売買されていた。時代がくだって織物の種類が増加してくると、市の張見世で取引されるものは山絹などの中級以下のものに限られ、それ以外の高級品は主として注文にもとづいて、居宅買といって常見世を張って買入れるようになった。このように近世中期以降、農村の在方市は雑多な商品を分散する機能から、特定の商品を集荷する機能へと変化していくのである。²⁹⁾買次商は都市の間屋の出先機関として織物の集荷買付を行った。桐生新町の玉上甚左衛門が1721（享保6）年に越後屋呉服店の絹買方となったのはその一例である。しかし時代が下ると、大呉服問屋は自分の店の手代を派遣して絹織物を仕入れるようになった。大丸の場合、仕入役の手代は、甲州谷村、武州八王子、上州藤岡及び桐生、信州松代、越後十日町などに派遣された。また白木屋の場合は、上州買物役は藤岡に常駐し、藤岡から桐生、八幡山、小川、秩父、下仁田、富岡、高崎の市に出張した。³⁰⁾

桐生絹市が立替えられた1731（享保16）年当時の絹織物は、まだいざり機で織られる白絹で、染

27) 大島五郎「徳川時代桐生織物業の史的研究」土屋喬雄編『日本資本主義史論集』育生社、1937年。

28) 早稲田大学経済史学会編『足利織物史上巻』足利織維同業会、1960年。

29) 伊藤好一『近世在方市の構造』隣人社、1967年。

30) 林玲子「関東生絹の流通機構」『土地制度史学』第21号 p.62

色もほとんど行われず、染色されたとしても黒染などで、多くの色を使う複雑な染色を行う技術はなかった。これより以前の1725（享保10）年頃、京都から吟手染と紅染法の技法が伝えられるが、染色は主として京都で行われ、桐生において高度の染色技術が発達するのは、これより約50年後のことである。

桐生絹織物にとって画期的な転機をもたらすのは、1738（元文3）年に京都西陣からの高機導入であった。これによって桐生は、いざり機で織る単純な平織の、いわゆる関東絹とは異なる高級絹織物を生産することが可能になったのである。高機によって紗、綾を製織し、これらの絹織物は大量に京都に出荷された。これによって西陣が恐慌をきたしたことは、先に述べた通りである。1744（寛保4）年に桐生紗綾の京都出荷量が9000反と制限されたときの、桐生における紗綾絹の総生産量は10万5000反であったとされている。³¹⁾高機導入後わずか6年のことである。

5 む す び

絹織物には2つの系統がある。先染絹織物と後染絹織物である。京都に送られた桐生紗綾織も江州縮緬とともに後染絹織物である。そのいずれも高級絹織物に属した。これらの絹織物を高級絹織物として売り出すためには、染色仕上工程において洗練された意匠と高度の染色技術とを必要としたのである。しかしそれらの技術は、江戸時代を通じて京都が他の地域の追随を許さなかった。京都には平安朝以来の伝統的工芸技術が存在したのである。桃山時代には京都において染色工芸の一つの頂点ともいえる辻が花染を生んでいた。元禄期には京都の絵師宮崎友禅斎の創始と伝えられる友禅染がさかんに行われていた。画家として有名な尾形光琳（1658—1716）が江戸深川の豪商冬木家のために描いた「白地秋草模様描絵小袖」は、「冬木小袖」として現存している。光琳は、淀君や東福門院の御用達商人であった呉服商雁金屋の次男として京都に生まれ、衣装のための小袖絵も数多く描いたのである。三井越後屋、大丸屋をはじめとする有力呉服問屋は、白絹を京都及び生産地で集荷し、それを京都において仕上げ、加工し、再び全国に販売していた。勿論江戸や大坂でも仕上げ加工は行われたが、中心はやはり京都であった。絹織物の染色仕上げ工程は、模様師（図案家）が考案した図案にそって染色仕上げを行うのだが、この工程だけでも、上絵屋、下絵屋、紺屋、藍染屋、紅屋、練屋、張屋等と、織物の種類や品質によって多数に分化していた。しかも高級品を生産するためには、そのそれぞれに高度の技術を必要としたから、このようなことは農村工業としての地方機業地ではとうていなし得ぬことであった。こうした京都中心の生産構造が崩れてくるのは、幕末になって各地の染色仕上げ技術が発達してからのことである。

桐生紗綾織にしても、江州浜縮緬にしても、京都市場の確保が重大な課題であった。しかし、京

31) 『桐生織物史・上巻』

都西陣機業は幕府の保護を受け、地方絹織物の京都出荷を制限していた。そのため桐生のように以前から京都と取引のあった地域はともかく、江州縮緬のように新たに京都において市場を確保しようとするれば、藩権力に頼らざるを得なかったのである。このことはしかし、農村工業としての絹織物業が、完全に藩の統制下に入ることを意味した。

全国各地の絹織物業は、そのほとんどすべてが特産品として藩の統制下にあった。その中で桐生だけは事情が異っていた。桐生一帯は複雑な入組支配のために、個々の領主は狭い範囲しか支配力が及ばず、この地方全域を統制下におさめることができなかったのである。宝暦、天明の2度にわたって幕府が桐生一帯に運上を課そうとしたとき、織物生産者である農民は一撓、打ちこわしによって蜂起し、幕府はついにこの計画を断念せざるをえなかったのである。

桐生と江州長浜は、絹織物生産地としてはまったく異なる条件のもとに発展してきた。しかしそのいずれの製品も、全国的な流通機構に乗せるためには、一度京都を通らねばならなかったのである。

〔国際商科大学〕