

担当 濱田道夫 教授

---

前近代日中における蚕糸絹織物業の社会経済的分析

経済学研究科博士後期課程  
2009年度入学  
ED09E001  
烏蘭其其格  
2014年6月10日提出

序章	1
1. 問題提起と背景分析	1
2. 先行研究と研究課題	4
3. 論文の構成	8
4. 用語の説明	10
第一章 近世における日本蚕糸業技術の発展	14
1. 蚕糸業の発展を促した前提条件	14
(1) 「高機」技術の伝来・発展	14
(2) 絹織物輸入代替の確立	15
(3) 絹織物の需要の拡大	17
(4) 原料（白糸）供給の変化	18
2. 蚕糸業発展の分析	20
(1) 養蚕技術の発展	21
1) 桑と養蚕	21
2) 温度調節による技術改良	22
3) 蚕品種改良	24
4) 蚕種生産の専門化と流通	27
(2) 製糸技術の発展	29
1) 生糸品質の決定要因	29
2) 製糸工程と技術改良	33
3) 地域間競争（産地の専門化）	37
4) 近世における生糸価格の動向	39
小括	44
第二章 近世における日本蚕糸絹織業の発展	47
1. 都市絹織物業—西陣機業	47
(1) 近世における西陣機業の発展の諸条件	47
1) 幕府による保護政策	47
2) 新技術の導入と製織品目の増加	48
3) 分業体制	49
4) 流通機構の整備	49
(2) 西陣機業における生産構造の変化	50
2. 近世における地方機業の発展	52
(1) 地方絹織物業の展開の初期条件	52
(2) 地方絹織業の技術発展	54
1) 丹後への技術の伝播—縮緬	55
2) 桐生への技術伝播—高機技術	56

(3) 西陣機業の独占的地位の低下と新たな絹織物地帯の形成 .....	57
1) 西陣機業の独占的地位の低下 .....	57
2) 新たな絹織物地帯の形成による影響 .....	59
(4) 近世における絹織物の流通の変化 .....	60
1) 京都への商品集中 .....	61
2) 地方絹の流通機構 .....	62
3) 関東の絹織物生産地帯における新たな流通機構 .....	64
(5) 絹織物大衆需要の拡大 .....	66
1) 絹織物製品の変化—中級低量品の普及 .....	66
2) 「東の西陣」の誕生と絹織物の奢侈性の低下 .....	68
3) 高級絹織物の代表的な服飾ポイントである「帯地」の大衆化 .....	68
小括 .....	70
第三章 清代における中国蚕糸絹織業の発展 .....	73
1. 清代中国における蚕糸業の発展状況 .....	75
(1) 蚕糸業地の分布とその変遷 .....	75
(2) 蚕糸業の発展—専業化 .....	77
1) 南潯鎮の蚕糸業 .....	77
2) 烏青鎮の蚕糸業 .....	81
3) 震沢鎮の蚕糸業 .....	83
(3) 養蚕業経営の特徴—桑葉の取引 .....	83
(4) 製糸業の特徴—生産技術の停滞性 .....	88
2. 清代中国における絹織物業の発展 .....	92
(1) 官営織造（織染）局の動向 .....	92
1) 明代官営織染局の衰退 .....	92
2) 清代官営織造局の再建及び発展過程 .....	94
3) 清代官営織造局における生産力の向上 .....	95
4) 清代官営織造局の衰退 .....	98
5) 清代官営織造局の経営形態の特徴 .....	100
(2) 三大都市民間機業 .....	101
1) 江南都市民間機業の発展要因 .....	101
2) 江南都市民間機業の発展過程 .....	103
3) 江南都市民間機業の経営形態 .....	104
4) 江南都市民間機業の製品とその流通 .....	107
5) 清代後期における江南都市民間機業の衰退 .....	108
(3) 地方絹織物の発展—盛沢鎮を中心 .....	111
1) 江南地域における地方絹織業の専業化 .....	111

2) 絹織物巨鎮—盛沢鎮の形成過程 .....	114
3) 盛沢絹織物業の生産形態 .....	115
4) 盛沢絹織物業の経営及び流通形態 .....	116
小括 .....	120
<b>第四章 幕末開港期の日中生糸輸出貿易 .....</b>	<b>123</b>
1. 幕末開港期の蚕糸業をめぐる国際環境 .....	123
(1) フランスにおける蚕病の蔓延とその影響 .....	123
(2) 産業構造（絹）の変化とアジア産生糸への需要拡大 .....	126
1) 蚕病以前におけるフランス蚕糸絹織物業 .....	126
2) 蚕病以降のフランス蚕糸絹織物業の変化 .....	126
2. 世界生糸市場の変動 .....	128
(1) ヨーロッパ市場環境の変化—フランス対アジアとの関係を中心に .....	128
(2) アジア市場環境の変化—中国から日本へ .....	130
1) 中国における生糸輸出貿易の動向 .....	130
2) 日本における生糸輸出貿易の動向 .....	131
3) 生糸供給市場の中国から日本へのシフト .....	135
3. 生糸輸出貿易における日中間の国際競争 .....	137
(1) 日本生糸の世界市場における地位の獲得 .....	137
1) 独自の生糸価格の形成及び国際競争力 .....	138
2) 日本生糸の品質的優位性（＝適応性） .....	139
(2) 世界市場における「日本生糸」と「中国生糸」の競争 .....	141
小括 .....	146
<b>終章 .....</b>	<b>147</b>
1. 本研究の結果のまとめ .....	147
2. 結びにかえて .....	149
<b>参考文献 .....</b>	<b>154</b>
附表 1 .....	161
附表 2 .....	162
附表 3 .....	163
附図 1：蚕当計 .....	164
附図 2：蚕種銘鑑 .....	164
附図 3：各種紋織比較 .....	165
附図 4：各種紋織製品比較 .....	166
附図 5：清代中国絹織物—「粧花緞」 .....	167
附図 6：清代中国絹織物—「織金緞」 .....	168
附図 7：清代中国絹織物—「刺繡」 .....	169

附図 8：国宝一清・「西湖景」織物 .....	170
附図 9：姑蘇繁華図 .....	171
附図 10：徳川前期寛文頃まで使用された細巾あるいは組紐の帯 .....	172
附図 11 .....	173
附図 13 .....	174

## 序章

### 1. 問題提起と背景分析

日中両国において「近代」への一般的な認識は「開国」、「西洋化」、「ナショナリズムの形成」、「工業化」といった諸要素が、“同時に”一体化して訪れた点、すなわち、ウェスタン・インパクト（西洋の衝撃）が強調されている。中国生糸が世界市場へ登場する契機となったのは、1842年の「南京条約」による上海など中国の五港の開港と生糸輸出の自由化であった。一方、日本も安政6（1859）年の横浜開港が、生糸の本格的な外国市場への輸出の契機となり、その後の発展の基となった。

しかし、両国にとって「開港」の持つ意味合いは異なっていた。中国にとって「開国（開港）」は、他律的な現象であり、それは阿片戦争＝南京条約が、まさに「ウェスタン・インパクト」といわれていることから見て取れる。そのため、中国近代産業の存立は極めて他律的であり、その発展ないし停滞の要因を外部的要因による偶発的なものでしかないという悲観的な見解が一般的であった。たとえば、中国の近代製糸業の発展を規定した要因についても、世界の主要な生糸輸入国の絹織物業の特質に規定される点や、中国生糸の輸出を担う「外商（外国商人）」及びその生糸取引の形態など外的要因が主に挙げられている<sup>1</sup>。1980年代以降、それまでの悲観的な見解が呉承明氏<sup>2</sup>や黄葦氏<sup>3</sup>らの研究に見られるように、修正されつつあるが「外圧」の認識は依然として色濃く残っている。一方、日本においては、安政6年の開港後に生糸輸出貿易の伸長や近代製糸業の発展が見られたが、それは西欧列強の「外圧」にそのまま屈したわけではなかった。国内の「売込商」は、独立国としての誇りを持って外国商館と対峙したし、明治政府は蚕糸業を「富国強兵」、「殖産興業」の国策産業<sup>4</sup>として位置づけた。日本では、中国に比べて「外圧」への悲観的な認識が弱い。

しかし、いずれにおいても、近代化を欧米工業社会、とりわけ先進技術へのキャッチ・アップという歴史観が暗黙の前提に存在していたことは間違いない。また、それに正比例するように近世の「鎖国体制」の閉鎖性など、前近代の「停滞性・閉鎖性・封建性」が誇張され、指摘されることが多い。つまり、「近代化」の基盤であるべき前近代との連続性を過小評価しがちである。

この点を日本の近代化を牽引した蚕糸業について確認しておこう。まず、開港後の日本生糸の輸出推移をみると、石井寛治氏の分析によれば、開港当初（1863年）、日本の生糸

---

<sup>1</sup> 1842年の「南京条約」によって上海などの五港が開港され、外国貿易における「公行」制度の廃止及び開港地における租界の設立を認め、生糸輸出が自由化された。英・仏・米などの列強帝国の生糸商社が次々に上海、広州に進出し、生糸輸出商権が次第に彼らに掌握され、安い中国生糸を大量に欧米へ輸出することを可能にした。

<sup>2</sup> 呉承明「中国資本主義的發展述略」中華書局編集部編『中華學術論文集』中華書局、1981年。

<sup>3</sup> 黄葦「中国民族資本主義經濟的發展和破産問題」復印報刊資料『中国經濟史』1982年4期

<sup>4</sup> 例えば、1871年9月明治政府による幕府の本田畑における桑、茶栽培禁止令を廃止。（日本繊維協議会『日本繊維産業史（各論編）』繊維年鑑刊行会、1958年、p142）

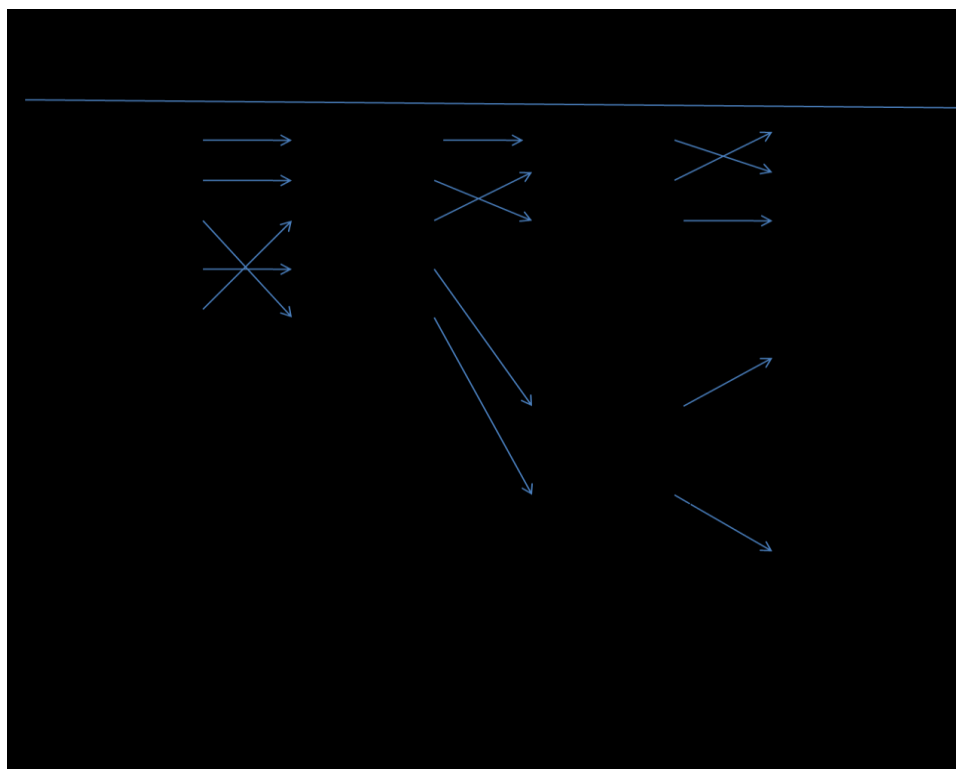
輸出量はイタリア生糸生産量の約 1/5、中国生糸輸出量の 1/4 強に過ぎず、世界市場での地位は高くなかった。(表 1)

表1 主要生糸供給国の動向  
(単位:千kg)

年次 (平均)	フランス (生産量)	イタリア (生産量)	中国 (輸出量)	日本 (輸出量)
1850	3,180	5,000	1,241	
1857	1,106	5,000	3,599	
1863	650	3,508	2,736	777
1870	1,019	3,101	2,331	410
1871-75	658	3,171	3,941	691
1876-80	510	1,922	4,175	1,033
1881-85	631	2,766	3,342	1,360
1886-90	692	3,427	4,035	2,056
1890-95	747	3,686	5,403	3,006
1896-1900	650	4,865	6,529	3,459
1901-1905	591	5,262	6,355	4,865
1906-1910	583	5,654	7,191	7,448
1911-1915	358	4,561	7,649	10,771

出所: 石井寛治『日本蚕糸業史分析』東京大学出版会、1972年、p28

しかし、約半世紀後の産業資本確立期には、日本生糸輸出量はイタリア生糸生産量を凌ぎ、世界最大の生糸輸出国中国の輸出量を凌駕するようになる。このように日本の生糸が中国、イタリア、フランスなどと激しい競争を演じつつ、世界生糸市場に割り込んでいく成長過程は清川雪彦氏の分析からも確認できる。(図 1 を参照)



輸出量で見ると、日本生糸は近代以降国際競争力を獲得していったことは明らかである。その主たる要因を、日本生糸の「低価格」に求める見解が主流であったが、近年、世界市場における生糸品質の差による「日本糸」と「中国糸」の市場の棲み分け説が有力となってきている。また、その「低価格」について、低賃金主因説、即ち製糸工女の極度な低賃金や低繭価、つまり養蚕自家労働の低評価という説が定着していた。一方、生糸品質の格差については、近代的な西欧製糸技術の導入による技術革新やそれを支える養蚕業における科学的技術改良を主たる要因であるとする、実証研究や国際比較研究が多く見られた。たしかに、これらの研究では、技術革新や他国との比較の視点から幕末開港後の日本蚕糸業の国際競争力を追求したことは大いに評価できる。しかし、前近代における在来技術の発展との結びつきや、競争相手国の中国との自然条件、市場条件や社会的条件などの差異を多角的に比較する面が欠如している。

本稿では、この近代以降の発展に前近代が果たした役割に注目する。まず、近世期の蚕糸業において、近世前期における蚕糸業の生産能力について確認する。近世初頭の日本蚕糸業は技術的に大きく遅れており、西陣を中心とする国内絹織物業の原料供給はもっぱら輸入生糸（中国産白糸）に頼っていた。岩生成一氏<sup>5</sup>や山脇悌二郎氏<sup>6</sup>の考察によれば、生糸の輸入量が慶長 17（1612）年に 34 万斤<sup>7</sup>、寛永 11（1634）年 40 万斤余（このうち 15 万斤が朱印船、2 万斤がポルトガル船による）であり、慶長・寛永期は年間約 30－40 万斤の輸入量であった。これに対して、17 世紀中期の国内生糸生産量はわずか 9 万斤弱であった<sup>8</sup>。つまり、国内の絹織物業は背後に大量の原料糸輸入があり、国内蚕糸業に一種の空洞化現象が現れていた。

その後、生糸（白糸）輸入の対価として大量の銀が海外に流出することをおそれた幕府は、「白糸輸入禁止」政策に踏み切り生糸輸入が激減する。当然、輸入代替として国産生糸（＝和糸）の供給が、喫緊の課題となった。しかし、輸入生糸から国産生糸への移行はそれほど簡単なものではなく、少なくとも「質的向上」と「量的増産」を成し遂げなければならなかった。その中でまず問われるのは生産技術水準である。具体的様相は本論で述べるとして、ここでは近世の間に約 100 点の養蚕技術書が書かれ、そのうち 4 点の蚕書<sup>9</sup>が近

<sup>5</sup>岩生成一『朱印船貿易史の研究』吉川弘文館、1985 年。

<sup>6</sup>山脇悌二郎『長崎の唐人貿易』吉川弘文館、1995 年

<sup>7</sup>斤：中国古代に始まり朝鮮半島から日本に伝わる重量の単位。近世では 1 斤＝16 両（1 両＝10 匁）である。

<sup>8</sup>田代和生「十七・十八世紀東アジア域内交易における日本銀」浜下武志・川勝平太編『アジア交易圏と日本工業化 1500-1900』リプロポート、1991 年、p135

<sup>9</sup>以下の 4 点である。（出典：湯浅隆「1860 年代のフランスにおける日本蚕書の評価―『養蚕教弘録』仏訳の意味」『国立歴史民俗博物館研究報告』第 26 集、平成 2 年）

- ・ 上垣守国『養蚕秘録』：翻訳者 J. HOFFMAN. 刊行年：享和 3(1803)年刊. 刊行地：Paris
- ・ 原書不詳。標題 Manuel de l' education des vers a soie dans le Honba de O shieu(Japon), 著者 NAKADGIMA Teiozo et Boun-ye-mon, 翻訳者 Pierre Joseph MOURIER, 刊行年 1867 年. 刊行地：Paris
- ・ 清水金左衛門『養三教弘録』：翻訳者 Pierre Joseph MOURIER . 弘化 4（1847）年刊 .



世末期から維新时期にかけてフランスで翻訳され刊行されたほどの水準に達していたことを指摘しておきたい。

近世初頭に技術的劣位にあった日本の蚕糸業は、多くの技術的困難を乗り越えて、鎖国期に輸入代替を実現し、幕末開港時には生糸輸出国として世界市場に躍り出るまでに成長していたのである。

本稿では近世日本における蚕糸絹織物技術が如何なる状況の下で導入され、どのように発展していったのか、すなわち在来技術の発展過程を明らかにすることを中心的課題とする。日中比較も本稿の大きなテーマのひとつである。日本の在来技術の発展過程を、清代中国の蚕糸絹織物業と比較することによって、その特徴をより鮮明に描いてみたい。近世日本の蚕糸絹織物業は、ただ単に外来技術を導入・定着させただけではなかった。外来技術を国内の環境や情勢に適応させ、日本独自の技術改良をもたらしたのである。こうした成果の延長線上に幕末・開港さらには近代以降の発展が見られたのである。

## 2. 先行研究と研究課題

19世紀後期からの日中両国の急速な近代産業発展の過程において、蚕糸業は大きな役割を果たしてきた。その重要性から、両国において蚕糸、とりわけ製糸業に関する経済史的研究は盛んに行われてきた。その中でも、日本における近代製糸業に関する研究は極めて高い水準にあり、とりわけ工場レベルの統計データが豊富なため、その詳細なマイクロ分析は、国際的にも注目されている。

以下、本稿の課題に則して、多数ある先行研究の中から大きく分けて、前近代（17世紀末～19世紀50年代）における日中両国の蚕糸絹織物業、とくに生産技術的発展を中心とした研究と開港以降の両国の蚕糸絹織物業の動向、とりわけ生糸輸出に関する研究を中心に紹介しておこう。

(1) 開港以降の日中両国の蚕糸絹織物業の動向および「国際競争力」に焦点を当てた研究

日本では幕末開港時の貿易の実態が具体的に述べられ、特に、横浜での輸出入の変遷、売込商の活動、政府の貿易政策等については具体的な論証がなされてきた。現在でも『横浜市史』を始め実証的に高い評価を得ている多くの研究業績がある。

中国は1908年まで世界生糸市場の最大供給国の地位を維持していたため、清末期における中国生糸輸出の研究は近代世界生糸貿易の基盤となることから大いに注目を集め、今日まで多くの研究が蓄積されてきた<sup>10</sup>。

---

刊行地：Paris

- ・ 原書不詳。書名：YO-SAN-SIN-SETS: Traite de l'education des vers a soie au Japon. 著：SIRA-KAWA DE SENDAI (OSYOU), 翻訳者：Leon de ROSNY. 刊行年：1868年。刊行地：Paris

<sup>10</sup>代表的研究：

秦惟人「清末湖州の蚕糸業と生糸の輸出」『中島敏先生古稀記念論集』汲古書院、1981年  
曾田三郎「生糸の世界市場における上海器械糸」『史学研究』163、1984年  
鈴木智夫「洋務運動期における上海生糸貿易の展開」『中国蚕糸業の史的展開—中国近現代

しかし、なぜ、日本の製糸業は圧倒的な国際競争力を誇り得たのかといったマクロ的側面の分析が必ずしも十分とはいえない。中国の近代製糸業の研究においても同様な課題が残されている。

たとえば、日本では幕末開港後の日本製糸業の国際競争力に関して、既述のように国際市場における安価な日本生糸、いわゆる「低価格」説<sup>11</sup>が圧倒的であった。それについて、石井寛治氏は、生糸の低価格やそれを維持出来た原因について実証研究や売込商、製糸女工さらに養蚕業などについて全面的な分析を行い、「低繭価＝低糸価」説を主張し、1970年代まで非常に大きな影響力を有していた。1980年代以降、杉山伸也氏を初め「低価格」説に反対する視点からの実証研究<sup>12</sup>が断続的に発表され、国際競争力の原動力を生糸の低価格性に求める説に疑問を投げかけた。なお、杉山氏は19世紀半ばから末期にかけてのヨーロッパの生糸市場の分析を通じて、日本糸とほかの輸出国の生糸の価格と比較研究をおこない、日本糸が必ずしも「低価格」であったわけではないことを明らかにしている。

一方、清末期における中国生糸の輸出に関する諸研究では、輸出量の変動分析は丹念におこなわれてきたものの、その特徴や要因に関する検討は十分とはいえない。その中で、顧国達氏らの研究<sup>13</sup>は、税関年報等を利用して清末期における中国生糸輸出量変動の特徴を明らかにしている。さらに一步進んで、生糸輸出量の長期的変動及び年次変動に影響を及ぼした主要因を国内製糸業の展開のみならず、国際間の政治経済状況、絹ファッション流行の変化、為替相場の変動及び主要生糸需給国の貿易政策などの検討から明確にし、それまでの研究と一線を画している。しかし、それもやはり外的要因に重きを置き、内的要因、とりわけ、輸出貿易が拡大する以前の時期の国内製糸業・絹織物業のあり方及びその影響を関連付けて追及したものはほとんどない。

---

『経済史シンポジウム』、1986年

<sup>11</sup>代表的研究：

高橋経済研究所『日本製糸業発達史』上巻、生活社、1941年

山口和雄『幕末貿易史』中央公論社、1943年

石井寛治『日本製糸業史分析—日本産業革命研究所論—』東京大学出版会、1972年

石井寛治・関口尚志編『世界市場と幕末開港』東京大学出版会、1982年

<sup>12</sup>代表的研究：

杉山伸也「幕末、明治初期における生糸輸出の数量的再検討」『社会経済史学』第45巻、1979年

杉山伸也「日本製糸業の発展と海外市場」『三田学会雑誌』第76巻第2号、1983

杉山伸也「国際環境と外国貿易」梅村又次・山本有造編集『日本経済史3・開港と維新』岩波書店、1989年

<sup>13</sup> 顧国達・濱崎實・宇山満「近代生糸世界市場の成立要因とその需給関係[1842～72]」『日本製糸学雑誌』第62巻第5号、1993年

顧国達・濱崎實・宇山満「清末期における中国輸出生糸の産地分布の推計[1868～1911]」『日本製糸学雑誌』第63巻第5号、1994年

顧国達・濱崎實・宇山満「清末期における中国生糸輸出量変動の要因分析[1868～1911]」『日本製糸学雑誌』第64巻第2号、1995年

(2) 開港以前（17世紀末～19世紀50年代）における日中両国の蚕糸絹織物業、とくに生産技術発展に注目した研究

① 近世日本における蚕糸絹織物業に関する研究

近世日本における蚕糸絹業研究は問題関心や内容ともに多岐にわたっている。養蚕と製糸の「未分化」、または生産工程や技術面における両者の関わりが深いことから養蚕業と製糸業を一貫して考察するケースが多い。絹織物については比較的独立した産業としてその技術発展を析出した研究が多い。

まず、蚕糸業についてみると、蚕糸業に関する代表的な著書が明治30年前後と昭和10年代、および戦後の3つの時期に集中して現れている。

明治30年代以後の著書は佐野瑛『大日本蚕史』、群馬県内務部『群馬県蚕糸業沿革調査書』、外山亀太郎『蚕種論』、高島諒多『信濃蚕糸業沿革史料』および『信濃蚕糸業史』などがある。たとえば、外山亀太郎著『蚕種論』は世の蚕種家の蚕種家は飼育過程や桑品種の使用と改良実などの実験を記録した日誌を分析したものであり、近世の養蚕技術の発展を研究する上で大いに貢献した。昭和10年代前後の大日本蚕糸会『日本蚕糸業史』、戦後の『群馬県養蚕業史』や日本学術振興会が昭和35年に編纂した『明治前日本蚕業技術史』などに近世から近代に通じる日本蚕糸業の発展過程が述べられている。なかでも、『明治前日本蚕業技術史』には古代より近世までの発展を概観し、江戸時代の代表的蚕書を掲げているなど、史料面でも大いに見るべきものがある。

そのほか、養蚕と製糸の関係とりわけ、相互の技術発展に焦点を当てた庄司吉之助氏の研究<sup>14</sup>、伊達郡伏黒村で実態調査研究がおこなわれ、その報告書が『養蚕業の発達と地主制』<sup>15</sup>として出版された高橋幸八郎・古島敏雄両氏の研究、さらに、製糸資本の二系列と流通過程を追求している石井寛治氏の研究<sup>16</sup>など、様々な視角から蚕糸業の研究が深められた。

ところが、近年では、「在来技術」の重要性に注目した研究が続々登場する。たとえば、「在来的経済発展」ともいうべき固有な産業発展のパターンを指摘した谷本雅之氏の『日本における在来的経済発展と織物業』やその在来的経済発展論の立場に共鳴しつつ、独自な見解を述べた松浦利隆氏の研究<sup>17</sup>などがある。しかし、その議論の多くが近代以降における在来技術の発展を究明したもので、近世期における「在来技術」の視点から注目した研究はまだ見られない。

つぎに、絹織物業においては、在来絹織物業の発展という視点から、「高機」技術及びその改良に集中する研究傾向が見られる。その代表的な研究としては内田星美氏、角山幸

<sup>14</sup>庄司吉之助『近世養蚕業発達史』御茶の水書房、1964年

<sup>15</sup>高橋幸八郎・古島敏雄編『養蚕業の発達と地主制』御茶の水書房、1958年

<sup>16</sup>石井寛治『日本蚕糸業史分析—日本産業革命研究所論—』東京大学出版会、1972年

<sup>17</sup>松浦利隆『在来技術改良の支えた近代化—富岡製糸場のパラドックスを超えて』岩田書院、2006年

洋氏、工藤恭吉氏・川村晃正氏などの研究<sup>18</sup>があり、近年の研究では貫秀高氏の研究<sup>19</sup>がある。これらの研究の特徴は高機の小型化や木綿生産への転用とその優位性が実証究明された点である。これらの研究に先立って、いち早く高機改良に注目した三瓶孝子氏の研究<sup>20</sup>では逆に高機の改良とその普及が織物業におけるマニファクチュア発生の技術的基盤をもたらしたと指摘している。

このように蚕糸業と絹織物業では研究の視点や論争の焦点が異なっている。しかし、蚕糸業と絹織物業は原料生産と製品加工といった完全たる需給関係にあるため、養蚕・製糸・織物の相互の規定要因を明確に把握できる体系的分析をおこなうことは蚕糸業の発展の全貌を把握するうえで必要不可欠である。

## ② 明清期における中国蚕糸絹織物業に関する研究

前世紀半ばから清期における中国蚕糸絹織物業に関する研究が大きな注目を集めていた。

まず、中国における主な研究を纏めておく。中国絹織物業研究の基礎を築いたものとして、彭澤益氏の研究<sup>21</sup>が知られ、その後、段本洛氏の近代蘇州絹織物業の研究<sup>22</sup>、陳学文氏の江南市鎮絹織物業の研究<sup>23</sup>、范金民氏の明清期江南絹織物業の研究<sup>24</sup>などによって、より充実した研究成果が挙げられ、絹織物工芸技術の発展に焦点を当てた趙豊氏の研究<sup>25</sup>もある。これらの代表的な研究のほとんどは太湖南岸の蚕糸業地帯を中心とする江南地域の絹織物業を対象とするものである。また、江南地域の優位性、とりわけ江南市鎮の形成や市鎮ネットワークの発展についても陳学文氏や樊樹志氏の研究<sup>26</sup>や、嚴中平氏の絹織物の流通に関する研究<sup>27</sup>があり、江南市鎮ネットワークの問題に関して加藤繁氏、周藤吉之氏、斯波義信氏、C. W. Skinner 氏など海外の学者たちからも大きな関心が寄せられた。しかし、江南地域の市鎮ネットワークの形成・発展と蚕糸絹織物業との関係についての議論は「流通」問題に集中され、産業のあり方自体との関連を明らかにした研究が欠如している。さ

---

<sup>18</sup>内田星美『日本紡織技術の歴史』地人書房、1960年

角山幸洋『堺・通一中国絹織物業の受容と輸出地場産業の成立』関西大学東西学術研究所研究叢刊(9)、1992年

工藤恭吉、川村晃正「近世絹織物業の展開」永原慶二ほか編『講座・日本技術の社会史3 紡織』日本評論社、1983年

<sup>19</sup>貫秀高『日本近世染織業発達史』思文閣出版、1994年

<sup>20</sup>三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年

<sup>21</sup>彭澤益『中国近代手工業史資料 1840-1949』生活・読書・新知三聯書店、1957年

<sup>22</sup>段本洛『蘇州手工業史』江蘇古籍出版社、1986年

<sup>23</sup>陳学文『明清時期杭嘉湖市鎮史研究』群言出版社、1993年

<sup>24</sup>范金民『江南絲綢史研究』農業出版、1993

<sup>25</sup>趙豊『中国絲綢芸術史』文物出版社、2005年

<sup>26</sup>陳学文「明清時期南潯鎮の社会経済結構—明清江南市鎮史研究之七」『浙江学刊(双月刊)』1988年第1期(総第48期)

樊樹志「明清長江三角洲的市鎮網絡」『复旦学報』社会科学版、1987年第2期

<sup>27</sup>嚴中平(編)『中国近代經濟史統計資料選輯』科学出版社、1955年

らに、資料面においては、『中国地方志集成』<sup>28</sup>中に編纂された郷鎮志專輯が江南地域の蚕糸絹織物の歴史的研究において最も便利な史料提供ツールとなっているほか、研究者の間でも資料の発掘や整理に心血を注いだものがある。たとえば、宋伯胤氏は、1950年代後半に南京、蘇州、盛沢などの地域の絹織物業について実地調査を行い、貴重な資料を多数提供している。また洪煥椿氏が整理した蘇州絹織物の碑刻と城鎮の資料や、陳学文氏が集めた杭州絹織物碑刻と嘉興、湖州の絲綢資料は、江南地域の絹織物業を研究する上で大いに貢献した。このように盛んにおこなわれてきた絹織物業の研究に比べて中国国内における明清期の蚕糸業に関する体系的な研究成果はやや手薄であるが、中国蚕糸業の起源を検討した魏東氏の研究、明清江南の蚕桑業を対象とした章楷氏の研究、さらに清代江南繰糸業に焦点をあてた徐新吾氏の研究<sup>29</sup>など代表的な研究成果がある。

一方、日本では、明清期における中国の蚕糸絹織業の研究の大きな傾向は研究者たち個々の独自の領域ないし着目点によるものが多く、全体を把握する上でやや不十分である。しかし、たとえば、湖州府嘉興府等府の都市・農村製糸業絹織物業に注目し、地主佃戸関係という農村の社会関係、生産関係を基軸としての考察した田中正俊氏の研究<sup>30</sup>や都市手工業を中心的に考察した佐伯有一氏の研究<sup>31</sup>、さらに清代都市機業について研究した横山英氏の研究<sup>32</sup>など、高水準の研究成果が確認される。これらの研究は「農村」と「都市」の分類において市鎮の存在への配慮があったものの、江南郷市鎮志の利用は十分ではなかった。

### 3. 論文の構成

本稿では、日中比較を通じて近世日本の蚕糸絹織物業の発展、とりわけ蚕糸業における在来技術の確立・発展を考察し、それが幕末開港以降における日本生糸の持つ国際競争力との関係性を明らかにすることを研究目的とする。

第1章では、国内絹織物業の発展と原料糸供給の空洞化というアンバランスの中で発展を余儀なくされた近世日本の蚕糸業は生産技術の発展について述べる。ここでは、それま

---

<sup>28</sup> 『中国地方志集成』は現存する旧方志（中華民国期までに編纂された地方志）の保存と継承のために、地方志の専門家や識者が編集委員会を組織し、江蘇古籍出版社、上海書店、巴蜀書社などの出版社が共同で刊行している地方志の映印版叢書である。収録範囲は旧方志のなかでも、通志、府志、州志、廟志、県志、郷鎮志、山水志など広いジャンルにおよび、収録している地方志の総数は約3,000タイトルである。地方志は地方に伝わる伝承や各地で保管する公文書資料も情報源とするほか、実地調査もおこなったうえで編纂されていることが多いため、地方に関する詳細な情報を得やすい。地域研究だけでなく、中国全体の歴史や経済を研究する上でも欠かせない史料である。（齋藤まや「地域の百科事典 - 中国の地方志と国立国会図書館における所蔵状況」『アジア情報室通報』第8巻第1号、2010年）

<sup>29</sup> 徐新吾（編）『中国近代繰糸工業史』上海人民出版社、1990年

<sup>30</sup> 田中正俊「明清時代の問屋制前貸生産について—衣料生産を主とする研究史的覚え書」西嶋定生博士還暦記念論叢編集委員会編『東アジア史における国家と農民』山川出版社、1984年

<sup>31</sup> 佐伯有一「明代匠役制の崩壊と都市絹織物業流通市場の展開」『東洋文化研究所紀要』10冊、1956年

<sup>32</sup> 横山英『中国近代化の経済構造』亜紀書房、1972年

で頼っていた輸入生糸（中国産生糸）の水準に達するためにおこなわれた様々な工夫を詳しく考察し、近世における蚕糸業技術の発展の全容を描いた。その中でも、生糸の品質や作柄を規定する最大の要因として養蚕業の重要性、とりわけ、製糸と繭の関係及び蚕種と養蚕との関係に注目し、養蚕技術における日本独自の技術改良やその優位性を蚕種・繭の取引及び地域間競争の中で析出した。

第2章では、絹織物業の動向について詳しく考察した。西陣を中心とした都市高級絹織物業は近世以前から外来技術を積極的に取り入れ、早期に輸入代替を実現した。西陣は近世に入って更なる技術発展を遂げ、それが国内の蚕糸業、さらに地方絹織物業の発展を促進し、やがて、近世前期の都市高級絹織物業と「田舎絹」と呼ばれる地方絹織物業の二極構造を打開していった。本章では、その過程で最も重要な観点となる「技術伝播」について丹後、桐生、八王子、足利などの地方を取りあげて詳しく検討をおこなっている。さらに、近世を通じて絹織物業の変遷を辿る中で、近世日本絹織物業発展の特徴を導き出し、それが原料供給部門である蚕糸業の発展にどのような影響を与えたかを探り、両者の相互関係を明らかにしようとした。

第3章では、日本との比較の観点から、清代、とりわけ乾隆・嘉慶期前後から清末にかけての中国蚕糸絹織物業の生産技術水準や産業の特徴を確認すべく、蚕糸業と絹織物業の両面から詳しく考察をおこなう。明清期の蚕糸絹織物業の発展は、技術面において、絹織業の工芸技術の発展と蚕糸業の生産技術の停滞、また、生産・経営形態においても絹織業のマニファクチュア的な現象と、依然として自給自足の家内手工業の性格を持ち続けた蚕糸業といった相互に密接な関係にありながら一見アンバランス的な構図となっている。なぜそのような発展を辿ったか、その疑問を解きつつ、中国が近代化を迎えるまでの蚕糸絹織物業の発展水準や特徴を確認し、さらに絹産業を軸に発展した江南地域の優位性とその意義を明らかにしていく必要がある。具体的に、当時、極めて高い生産技術を誇り、全国の蚕糸絹織物業の中心であった長江デルタの太湖沿岸の蘇州・浙江両省にまたがる地域の蚕糸絹織物業を考察対象とし、生産技術、生産構造、経営形態および、流通形態といった多角的考察をおこなうとともに、清代中国蚕糸絹織物業の特徴を明らかにしたい。

第4章では、開港後における日中両国の蚕糸業の動向や生糸輸出における両国の国際競争力にめぐって、生糸世界市場の需給関係や競争力の規定要因を検討していく。具体的にはまず、近代生糸世界市場における主な供給国の代表である中国と日本それぞれの主な需要国の代表であるフランスとアメリカの蚕糸絹織物業の展開と世界政治経済条件の変化による生糸世界市場の需給関係への影響をマクロ面から把握する。つぎに、日中両国の生糸輸出において、輸出量の長期的変動の比較分析をおこない、その変動に影響を及ぼした諸要因を外的要因と内的要因の両面から探る。

最後に、第1章から4章までの検討を踏まえ、近世における日本蚕糸絹織物業の発展を清代中国蚕糸絹織物業との比較を通して、発展水準や独自の技術水準を確認し、それが、幕末開港後における日本生糸の国際競争力を獲得するなかで、いかなる役割を果たしたか

を明らかにする。同時に、清代中国の蚕糸絹織物業のあり方が清末期の世界市場における競争および近代産業への転換において、比較的停滞ないし劣位に転じることにいかなる関係があるかを明らかにする。

#### 4. 用語の説明

本論では蚕糸絹織物業の生産工程や製品をめぐって議論が繰り広げるのであるが、産業的専門用語が多く使われ、特に日中の比較においては、両国の表現（用語）の違いが理解を困難にすることがある。そのため、趙豊著『中国絲綢芸術史』<sup>33</sup>、同『織繡珍品』<sup>34</sup>、山脇悌二郎『事典・絹と木綿の江戸時代』<sup>35</sup>、地方史研究協議会編『日本産業史大系』<sup>36</sup>、高橋亀吉『日本蠶絲業發達史』<sup>37</sup>を参考し、本題に入る前に近世における蚕糸絹織業の生産工程および製品の種類を中心に用語の説明を纏めておく。

##### ● 養蚕部門（養蚕工程を中心）

- ① 催青<sup>きいせい</sup>：孵化する直前に蚕卵が青味がかかる状態、あるいは温・湿度を調整し、そうした状態にすることを指す。（孵化させるという意味とほぼ同義に用いられる。）
- ② 掃立<sup>はきたち</sup>：孵化した毛蚕を蚕座へ移し飼育を開始すること。
- ③ 上簇<sup>じょうぞく</sup>：脱皮を終え熟蚕になった蚕を、結繭<sup>まがし</sup>さすべく簇<sup>まがし</sup>に移す場合をいう。

##### ● 製糸部門（生産工程）

- ① 煮繭<sup>しゅけん</sup>：繭を温水で煮たり水蒸気を通したりすることにより、繭層に含まれるセリンを一定程度溶解させ、解舒を良くして繰糸を容易にする前処理工程。
- ② 索緒<sup>さくじゆ</sup>：煮繭済みの繭から糸口を探すために、稗心<sup>ひやくしん</sup>箒<sup>ほうき</sup>などで繭層の表面を擦り、数本の繭糸をもつれた状態で引き出す作業。
- ③ 集<sup>しゅう</sup>抄<sup>しやう</sup>緒<sup>じゆ</sup>：索緒した糸から更に1本の正しい糸口（正緒）を引き出す作業。
- ④ 繰糸<sup>そうし</sup>：煮繭済みの繭から正緒を求め、繭層から解舒された繭糸を数本集め抱合させて、特定の太さの生糸を作る作業。索緒・抄緒・抱合・巻取りなどの諸工程を含む。
- ⑤ 束装<sup>そくそう</sup>：大枠に巻き取った生糸を荷造りや運搬に便利なように特定の形（捻じ造りなど）へ整理したのち、一定の量へ束ねる仕上げ工程のこと。
- ⑥ 再繰<sup>さいそう</sup>＝揚<sup>あげ</sup>げ返<sup>かえし</sup>し：小枠に巻き上げた生糸を大枠に巻き返すことをいう。

##### ● 製糸部門（製品種類）

- ① 生糸<sup>きいと</sup>：繭を煮て柔らかく解きほぐし、糸口を探し求め、目当ての織度（太さ）に応じて適当な数に集めて繭糸を引き出しながら、撈み合わせ抱き合わせて繰りと

<sup>33</sup>趙豊『中国絲綢芸術史』文物出版社、2005年

<sup>34</sup>趙豊『『織繡珍品』芸術堂・服飾工作隊、1999年

<sup>35</sup>山脇悌二郎『事典・絹と木綿の江戸時代』吉川弘文館、2002年

<sup>36</sup>地方史研究協議会編『日本産業史大系』（総論編）東京大学出版会、1961年

<sup>37</sup>高橋亀吉『日本蠶絲業發達史』（上）生活社、1941年

り、一本の糸としたものが生糸である。「生」とはまだ手を加えていないという意味から、生糸を「釜糸」または「平糸」とも呼んだ。

- ② 撚糸：撚糸道具を用いて、生糸に更に念をかけてできたものである。生糸を撚合わせると強度の強い糸になる。西陣では江戸時代初めから「ずんぐり」と呼ばれる張撚式の撚糸器が使われていた。しかし、この技術は熟練者の技に大きく影響されるものであった。

- ・片撚糸：左撚りまたは右撚りに、どちらか一方に撚りをかけた糸である。
- ・諸撚糸：二本片撚糸を始めたの撚りと反対の方向に撚り合わせた糸。
- ・壁撚糸：やや強度に撚った太糸に別の平糸の細糸を引きそろえ、始めたの撚りと反対の方向に撚り合わせた糸。

#### ● 絹織部門（織機）

- ① 居坐機：下機とも呼ばれ、平絹・紬を織る機であり、機台が低く、織手は腰を床面に近く低く降ろし、足をのばし、低い姿勢で織る。地方絹織に多く見られた。
- ② 高機は機台が高く、織手は腰かけ姿勢で織る。西陣では居坐機を用いず、平絹を織る機体の高い機を「上機」、「平機」あるいは「二枚機」と呼んだ。西陣で言う「高機」は上機と紋を織り出すための空引き装置を合体したものを言う。ところが、地方機業では、「上機（二枚機）」を「高機」と言った。
- ③ 空引機：高機に紋を織り出すための空引装置を付け加えたものである。高機の踏木機構で地の部分を斜紋組織・縹子（朱子）組織に織り、空引機で部分的に紋織りを加える。紋を織り出すための綜統と地を織るための綜統を備え、紋織工と地織工が協力して織る。紋織工は機台の高い場所において、あらかじめ紋様の組織を移してある通糸と呼ばれる糸を紋様図の指図に従って、適宜、引き上げる。そうして綜統が開口し、紋織工の下方にいる地織工が緯糸を入れると言った、二人の織工の息の合った作業が求められる。日本では古くは空引機を錦・綾を織り成したことから「綾機」、「錦機」と呼んでいた。この空引機を中国では「花機」と言い、その技術が明清期に著しい改良発展が行われ、「粧花」技術を施すための「大小花楼機」が考案され、都市機業を中心に広く使われた。

#### ● 絹織部門（製品の種類）

舶来の絹：

- ① 絲綢（日本では紗綾）：平織の地に綾織（斜紋織）の四枚経綾（経糸が三本浮いて四本めに沈む）で紋様を織り出した絹織物。日本では紗綾のことを指す。寺島良安『和漢三才図会』などで「紗綾、本字絲紬」としているが、ここの「紬」は「つむぎ」ではなく、中国でいう「綢」に当てられた文字である。また中国の「綾」に「縷」の字を当てて「紗綾」を「紗縷」とした。
- ② 北絹：北絹は家蚕の黄繭から繰り取った黄色の生糸で平織に織った絹。オランダ船



の舶載が多い。ほとんどがベトナム産である。

- ③ 緞子<sup>どんす</sup>：縹子（朱子）組織の紋織物。織物の表面は地が経縹子に織られ、紋は裏組織で緯縹子に織られて表わされる。また、緞子には「金緞<sup>キンタン</sup>」、「閃緞<sup>シンタン</sup>」と言うのもみえる。金緞は緞子地に金糸で紋様を表したもの。閃緞は布面が輝いて美しくみえる緞子。経縹子の地と緯縹子の紋とでは光線の反射方向・強度が違うので、紋様が光り輝いて見える。
- ④ 八絲緞（縹子<sup>しゅす</sup>）：布面に経糸だけ、または緯糸だけを浮かせた縹子組織の絹織物。八絲とは糸八本という意味で、糸数が八本であること、つまり八絲緞は日本で言う八枚縹子である。厚手の物が多く、衣服にするよりむしろいくつもの小さな裂に切って小袖の襟や袖口、裳下縁の縁取などにして珍重された。中国でも絹の端に付ける小切れを「縹」と言っていた。
- ⑤ 七絲緞（縹珍<sup>しちんだんす しゅちん</sup>）：縹子織の一つ。縹子組織の地に絵緯<sup>えぬき</sup>（地を組織する緯糸の他に紋様を織り出すために加えられる緯糸）を浮かして紋様を表す錦。緞子は縹子地に同色の緯糸を使って紋様を表すのに対して、縹珍は二種類以上の色糸を使って縹子地に紋様を表すものである。
- ⑥ 素光絹（羽二重<sup>はふたえ</sup>）：地合いが密に引き締まり、光沢がある純白の平織絹。経・緯とも無撚の生糸を用い、織上げてから練る。
- ⑦ 天鵝絨（ビロード）：添毛織<sup>てんもうおり</sup>という組織で織った布面を起毛<sup>けぼ</sup>が覆う絹織物。
- ⑧ 羅（紹）：生糸を使って撚織と平織の混合組織織で織ったすかし目のある薄地の絹織物。経糸二本を組織単位とし、一本を撚経、他の一本を地経にして撚経が地経の左右に撚みながら組織され、撚み目と撚み目の間に一定本数の緯糸が平組織に織り込まれる。
- ⑨ 紗（紗<sup>しや</sup>）：撚織<sup>からみおり</sup>の一種。生糸を経糸・緯糸に使い、経糸二本を組織単位とし、それが緯糸一本にもじり撚むごとに左右に位置を転じながら撚む。織り上げてから練り、染色する。

西陣における主要絹織物（※上記の舶来絹と同様の製品を除く）

- ① 撰糸：平糸で平織におった薄地の絹。経糸・緯糸共に無撚の生糸を用いて平織に織る点は羽二重と同じだが、羽二重は製織後に練る。撰糸は後練しない。
- ② 綾：平織の地に絵緯を用いて浮紋を織り出した紋織物。この綾は織物三原組織の一つ、斜紋織（綾織）の意ではなく、つまり地の組織をいうもでなく「文<sup>あや</sup>」の意である。
- ③ 戻：緞織、撚織ともいう。上記の紗・羅はこの種の織物である。
- ④ 熨斗目<sup>のしめ</sup>：生糸を経糸に、練糸を緯糸（緯一先染め練糸）に用いて織る練貫の一種。
- ⑤ 唐織<sup>からおり</sup>：青・紫・赤・黄などに先染めした生糸を経糸・緯糸に遣い、空引高機を用いて五色の紋様を浮かして織ったもの。厚手で重い織物である。
- ⑥ 精好<sup>せいこう</sup>：経・緯に生糸を遣い、緯糸を太めの糸にして横畦<sup>よこうね</sup>を織り出した平織の生絹。

- ⑦ <sup>あついた</sup>厚板：厚板織という銘柄の略称であって、平織の地組織に絵緯をいれて紋様を織り出した多色の紋織物である。
- ⑧ <sup>こはくおり</sup>琥珀織：経糸に諸撚の先練・先染糸、緯糸に片撚の先練・先染糸を用い、経糸を密に、緯糸を太めの糸にして平織に織り、布面に低い横畦を表した光沢のある絹織物。西陣で織った琥珀織帯地は女物に使われた。
- ⑨ <sup>はかたおり</sup>博多織：経糸に細い撚糸、緯糸に少し太めの片撚糸を用いて経糸・緯糸共に練らず、堅く平織におって、横畦を表した絹織物。琥珀織に似ているが、練織物ではない点が異なる。生織であるから手触りは硬く、布面に光沢はない。琥珀織より厚手である。西陣で織った博多織帯地は、地糸とは別に文糸を経糸にして、これを浮紋織りにし、男物に使われた。
- ⑩ <sup>ちりめん</sup>縮緬：縮緬は緯糸に右撚・左撚の強撚糸を交互に打ち込み、撚り糸には平糸を用い、織り上げて機降ろしをしてから冷水と温水にかわるがわる浸しながら何度も練る。それから染色する。

## 第一章 近世における日本蚕糸業技術の発展

### 1. 蚕糸業の発展を促した前提条件

#### (1) 「高機」技術の伝来・発展

絹織技術はその生産道具によって「いざり機」と「高機」に大別できるが、前者は家内製織に使えるごく単純な機械で、必要となる技術水準も高くない。一方、「高機」は「いざり機」に比べて、機台を高くし、腰かけを高くしたという単純な相違ではなく、技術的改良されたものである。「高機」は中国機であり、中国において古く殷代にすでに錦が織り出され、前漢代以降普及発展したものである。この高機はいつ日本に伝来されたかは明確ではないが、日本の絹織技術が急に発展し始めるのは足利時代である。この時代に至って民間人の手による貿易が開かれ、明との貿易が勘合符（貿易船であることを証明する符）によって行われ、明代（1368-1644）の絹織物が日本に舶来されたからである。

精巧な絹織物が足利将軍や大名によって珍重されるようになり、これらの織物に対する需要増大に伴って、高機織手は高機とその技術を独占して「座」を結成し、これらの「座」は足利幕府から特権的保護を与えられた。<sup>38</sup>泉州堺では天正（1573-85）年間に至って、中国の織工が来航して、明様の紗・紋紗・金紋紗・錦・金襴・緞子・縮緬・好絹・分袂・衣等の製品を織り、この業を土地の織工に伝えたという<sup>39</sup>。何れも高機による高級絹織物である。このように、都市における織物関係の手工業は中国の製織技術を直接導入し、高級織物の生産を可能にしたことは多くの文献で確認できる。また豊臣秀吉が応仁の乱以後京都郊外の白雲村に逃避していた織工を京都に呼び戻し、堺の織工をも京都に招いたことから、京都における高級絹織物の製織が著しく発展した。これらの高機織りはもちろん武士階級の需要に応じることを主としていた。

高機の導入や発展について、『西陣天狗筆記』には「元来絹織物は平機なり、高機という名目は紋織出来てよりの名目なり。紋織物は高機にてなければ紋織事の出来ぬ也。平機というは当時いう西機といい二枚機ともいう。高機出来てより平機または西機、二枚機等の名目出来たもの也」<sup>40</sup>とあり、安永年間著「都名所図絵」には「…金襴、錦、唐織の類より新模様を織らんとする時は、その地紋を紙に図し、縦横は糸の如き節を引き、花は糸数何程と定め、其織物の機組を白き糸にて十分の一の雛形を拵へるなり。是を求め手本とし糸配して様々の地紋ある品を織りだすとす。名付けて高機という」<sup>41</sup>と記され、中国の「粧花」技術を施した「斜身式花楼機」（当時において最高レベルの絹織生産技術）の仕組みと酷似していることが窺われる。

このように中世末期から近世初期にかけて、製織技術が高まり、西陣機業の発展が促進

<sup>38</sup>三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年、p33

<sup>39</sup>古島敏雄『体系日本史叢書 12 産業史Ⅲ』山川出版社、1966年、p270

<sup>40</sup>本庄栄治郎『西陣研究』改造社、1930年、p84

<sup>41</sup>三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年、p20

され、従来の空引機・高機も能率的な製織ができるように改良され、緞子・縮緬に必要な撚糸も、寛永末、正保期ごろには輸入への依存から抜け出している。すなわち、高級絹織物の供給は、17世紀前半期までは輸入を主とし、西陣・堺が補完的役割を果たしたが、後半期以降は西陣機業の発達によって、国内織物への転換が進んだ。

## (2) 絹織物輸入代替の確立

上記のように、西陣機業の発展とともに、在来絹織物の品質も向上し、17世紀後半期以降の輸入織物の減少傾向は、西陣の織物が輸入品に対抗しうる段階にあったことを示しているが、それを示すもう一つの指標、すなわち、輸入絹織物の変化について考察する。

まず、表2と表3に、寛永・正保期の絹織物価格と輸入量の推移を示す。

表2 寛永・正保期の絹織物価格  
(1反当たりテール・マース)

品目	紗綾	縮緬	綸子	縹子	金羅紗
銘柄	白	白	白	黒	—
寛永13	4.3	4.2	6.5	11.0	20.9
14	2.3	2.4	4.3	9.8	10.5
15	3.8	3.5	5.6	10.9	24.8
17	2.6~2.7	2.1~2.2	3.6~3.9	/	
19	3.7	3.0	4.5		
20	3.7	3.0	6.0		
正保元	3.2~3.5	4.0~4.5	4.2		

注) 1. 1テール=10マース(銀10匁)

2. 寛永13-15年はポルトガル船、17年以降は中国船の舶載によるもの

3. 寛永14年の紗綾は、販売総額を反数で除した価格。寛永17年の紗綾2.7、縮緬2.1、綸子3.6は、4等級の価格を平均したもの。その外は「1反につき」「100反につき」とある価格。

4. 寛永13年の金羅紗(縹珍)には、1反55テールのものがあるが除外した。

出典：寛永13-15年は、永積洋子訳『平戸オランダ商館の日記』。寛永17年以降は永積洋子編『唐船輸出入品数量一覧』による

表3 寛永・正保期の絹織  
(反)

	ポルトガル船	中国船	オランダ船
寛永12	273,000		
13	502,194		
14	512,923	44,000	
15	193,632		211,091
16	—	80,979	
17	—	219,856	
18	—	176,799	22,636
19	—	120,161	23,274
20	—	208,018	20,196
正保元	—	260,861	94,500

出典：

① 寛永12年のポルトガル船は山鹿関係「体系日本史叢書5『対外関係史』125頁。

② 寛永13-15年は永積訳前掲書

③ 寛永16年以降の中国船は永積編輸入品年度別目録。

④ 寛永18年以降のポルトガル船はオランダ商館の日記による。

寛永13-15(1636-38)年の3年間は、50万反、55.7万反、40.5万反と大量輸入が続いた結果、価格は下落した。特に寛永14(1637)年には、縹珍(金羅紗)は半値、紗綾・縮緬・綸子も2/3から半値近くまで急落した。翌年にはやや回復し、紗綾など3品目は同13年平均価格の83-88%に戻り、縹珍は元値、ないしは高値となった。寛永15(1638)年の輸入はかなり減少したにもかかわらず、価格はなお低迷から抜けきれないでいる。次いで、寛永17-正保元(1640-44)年の間は、寛永16(1639)年にポルトガル船の輸入がなくなり、寛永16、7年は中国船の舶載量のみで、従来の数量を大きく下回るようになった。それ以降の3年間も、中国・オランダの二国によって、19万反余の絹織物が輸入されたに過ぎない。しかし、価格のほうは寛永17(1640)年に再び著しい下落を見た後、回復ははかばかしくない。こうした価格の急落と低迷が、寛永16年以降の度重なる幕府の儉約

令、奢侈禁止令にあることは、長崎オランダ商館長の日記にも見ることができる。また、寛永18、9年と続いた諸国の冷害、凶作で飢饉が生じ需要が減少したことも影響した。

このような、輸入が減少しても価格上昇が抑制されたという現象の背景には、国内織物の生産動向が影響していたと考えられる。即ち、倭約令などが多発されていることにも現れているように、国産織物の供給量の増加に対し、これらがそれほど効果をあげたとは思えない。むしろ、一時的ではあるが、寛永年間の凶作・飢饉の影響が強かったのではないかと思われる。しかし、その後の輸入推移を見ると、減少傾向が著しい。このように、寛永末期における輸入絹織物の価格の低迷は、輸入織物よりも安価な国産織物の供給量の増加が強く作用し、更に、その後の国産織物の生産の拡大が、輸入の減少をもたらしたのではないかと推察できる<sup>42</sup>。

次に、寛永16(1639)年以降の品目別推移を示すと、表4のようになる。羽二重は明暦2(1656)年まで5、6千反に過ぎない。最高は正保2(1645)年の1.9万反で、承応2(1653)年の3千反余を最後に、以後の輸入は少なくなる。羽二重の国内需要は旺盛であったにもかかわらず、輸入が僅少なものは、京都・加賀などで早くから撰糸が織り出され、かつ、品質、数量共に需要を賄うまでに発達していたものと解される。紗綾・縮緬・綸子の3品目は、一貫して輸入絹織物の重要品目である、18世紀末までは常に80%以上をしめ、多いときには94%にも達した。しかし、3品目の趨勢は、生地に対する嗜好・流行の変遷の影響、国内生産の進展状況によって変化し、それぞれの占める地位にも変動を生じたことがわかる。

表4 中国・オランダ船・日朝貿易の絹織物輸入量推移(100反)

	中国船									オランダ船						日朝貿易	
	寛永16    正保3	慶安元    明暦2	明暦3    寛文5	延宝8    天和3	正徳元    正徳2	元文3    宝暦3	宝暦4    明和4	明和5    安永7	安永9    寛政4	寛永18    正保元	寛文12	正徳元    正徳2	貞享元    元禄6	元禄7    同16	宝永元    同7		
	8年平均	〃	〃	3年〃	2年〃	14年〃	12年〃	11年〃	〃	4年〃		2年〃	10年〃	〃	7年〃		
紗綾	418	210	492	325	894	96	111	69	73	106	—	—	239	78	20		
縮緬	276	98	170	221	572	206	134	180	77	20	—	1	131	33	—		
綸子	629	538	336	136	102	71	8	7	14	48	19	2	4	14	—		
羽二重	58	46	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
緞子・縹子	164	12	15	19	99	35	16	7	11	33	—	5	—	—	—		
紹・紗	5	3	4	8	49	23	18	3	5	5	—	—	—	—	—		
ピロード	42	8	12	3	2	1	2	1	3	6	—	—	—	—	—		
茶宇	16	23	16	—	16	—	—	—	1	6	—	—	—	—	—		
その他	24	30	13	65	28	7	12	11	20	178	129	53	1	—	1		
計	1,629	968	1,063	778	1,762	440	302	278	203	402	148	61	376	126	22		

注)1:数量は四捨五入してあるから、合計とは必ずしも一致しない。

2:寛文元年、中国船によって絹織物276,883反の輸入があったが、品目別は不明なので除外した。

出典)貫秀高『日本近世染織業発達史の研究』思文閣出版、77頁

<sup>42</sup> 地方史研究協議会『日本産業史大系 6 近畿地方篇』東京大学出版会、1960年、p37

さらに、元禄期の絹織物需要の旺盛な中で、縮緬が女子小袖の王座を占めていたとされるにもかかわらず、中国船、日朝貿易による天和一元禄期の輸入は増加していない<sup>43</sup>。これも、西陣・堺機業の縮緬生産が質量ともに発達、拡大していたことを示すものとも言える。羽二重の舶載は正保期（1644-47）に最も多い。友禅染の興隆期と重なっている。明暦以降激減するが、西陣で多く織られるようになったからであろうか。

### (3) 絹織物の需要の拡大

近世期における絹織物の需給について要約しておく、金襴・緞子・紗綾・縮緬などの高級品の需要は、幕府・諸大名・高級武士・一部の富裕商人に限られていたが、17世紀末期になると、三都の町人層にも次第に普及する。また、絹・紬の平絹類は都市居住者と、地方の武士・商人層から17世紀中期以降は農村の庄屋・名主にも広く用いられるようになった。

元禄期は人々の生活の向上、町人階級の発達が奢侈を誘発し、元禄期以降、武士・町人・農民の各層の間に縮緬・羽二重がいかに広く用いられるようになった。元禄時代の町人の服装について「広袖・小袖の二様あり、(中略)その材料として羽二重・縮緬など高価なものも今は珍しからず、市井の庶民の間にも多く用いうるに至りぬ」<sup>44</sup>とあるように、絹織物への需要は拡大していた。

なお、ここで身分制と絹織物の関係を付け加えて置くと、階級社会では、その社会的秩序を維持し、また強化するために必然的に身分制度が発生・発達し、そこでの身分差別は衣食住に関する諸種の制限によって外面的に表示される。<sup>45</sup>近世期に幕府・諸藩が頻繁に発した奢侈禁止令の主内容が衣服制限、つまり、農民、町民に対する絹織物（ただし紬を除く）に関する規制であった。このことを考えるならば、日本の場合絹織物が社会秩序維持の度合を図る一指標であったことは明白である。また、一般に「王侯の奢侈的な服装も身分制秩序の顕示・維持のための、言うなれば社会的必然性」を有していたと言われる。<sup>46</sup>そうすれば、日本近世の支配階級=武士身分にとって、絹織物は自分の身分のみを飾るにふさわしい衣料であり、半ば必需品の意味合いを有していたとも言う。

このことを考えれば、先にみた町民や農民が絹織物を着用するということは、幕藩制的身分秩序の弛緩を示すものであると考えても良からう。しかしながら、このように身分制的規制を受ける衣料であったからこそ、絹織物は被支配身分である農民・町民の強い憧れの対象、したがって奢侈の対象であり続けたと言える。実際、近世を通じて彼らの絹消費が拡大したことは諸書に明らかであるし、禁絹令の頻発自体もそれを裏付ける。

<sup>43</sup>古島敏雄『体系日本史叢書 12 産業史Ⅲ』山川出版社、1966年、p291

<sup>44</sup>斎藤隆三『近世日本世相史』博文館、1925年、p389

<sup>45</sup>児玉幸多「身分と家族」旧『岩波講座・日本歴史』（近世2）1963年、pp225-226

<sup>46</sup>中江美幸「十四・十五世紀フランスにおける服装について」『社会形成史学』44号、1978年、p50

#### (4) 原料（白糸）供給の変化

中世末期から近世にかけて、最大の機業地だった京都西陣をはじめ、絹織物の原料としては、中国産の白糸が圧倒的に多かった。表5は生糸の輸入の推移を表したものである。これによれば、慶長17（1612）年生糸が34万斤、寛永11（1634）年40万斤余（このうち15万斤が朱印船、2万斤がポルトガル船による）であり、慶長・寛永期には年間約30-40万斤の生糸を輸入していた。<sup>47</sup>

17世紀以降、徳川幕府は、幕藩体制を維持するため、キリスト教禁教・日本人海外渡航禁止・貿易活動を長崎、対馬、薩摩、蝦夷地の四つの「口」へ集中させるなど多くの対外政策を実施した。その中でますます輸入量が増大する中国産生糸（白糸）とそれに伴う金銀の流出に歯止めをかけるため、幕府は、糸割符制度・相対商法・市法商法・御定高仕法などを発令し、長崎などの貿易商人を統制していた。幕府のこれらの諸制限によって中国産生糸の輸入は大幅に制限された。表5からもわかるように、17世紀末に、金銀流出を理由に生糸・絹布の輸入が制限され、輸入量が減少していくことを確認できる。具体的に、元禄期（1688-1703）になると前期の1/4に減少し、10万斤未満となり、更に宝永期（1704-1710）には元禄期の1/2に減少し5万斤未満となり、正徳5年（1715）年、貿易制限令が出されてからは著しい減少を辿る。

表5 輸入生糸の推移

年代	唐船	オランダ船	計
	*斤	斤	斤
慶長 17	200,000	140,000	340,000
寛永 11	170,000	64,000	404,000
同 18	127,175		
慶安 3	185,586		
元禄 1	40,520	58,490	99,010
同 10	45,671	52,597	98,268
宝永 6	40,800	8,517	49,317
正徳 2	10,122	3,481	13,603
同 4	50,276		
享保 4	7,691	0	7,691
同 17	23,500	0	23,500
元文 3	4,499	6,949	11,448
文化 1	2,418		

注：

① \*唐船とルソン船の合計

② \*\*唐船・オランダ船のほかにポルトガル船2万斤、朱印船15万斤を含む。

出所：① 岩生成一『朱印船貿易史の研究』

② 山脇悌二郎『長崎の唐人貿易』

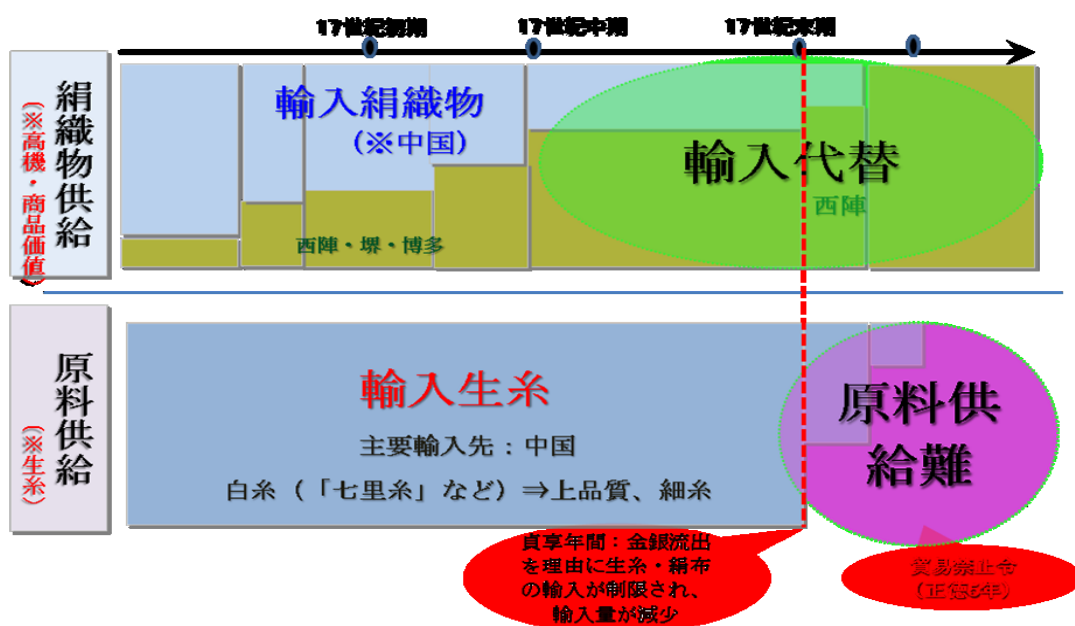
一方、17世紀後半から日本の繭・生糸生産が中国産の生糸の輸入制限をきっかけに増大し始めることを強いられた。ところが近世のはじめに、廃絶状態にあった日本の古代・中世型の養蚕・製糸業が、輸入生糸激減をうけて、直ちに先進的生産技術を会得して、増産

<sup>47</sup>岩生成一『朱印船貿易史の研究』吉川弘文館、1985年

を開始したとは到底考えられない。上質糸の国産化には、数的にもまた質的にも、克服すべき種々の問題が存在し、一定のレベルまで達成するには、多くの年月を要していたことは容易に想像できる。

以上近世における蚕糸業の発展の初期条件、とりわけ絹織物と生糸の需給関係を中心に考察してきた。それを下記の概念図（図2）のように纏められる。

図2 近世前期における生糸・絹織物輸入動向



つまり、西陣機業の生産が活発となり、輸入織物を代替するようになるのは寛永末期から17世紀半ば頃のことであり、元禄前後の時期に著しい発展を見せた。当時の西陣の町数・軒数は160余町、5,232軒に達していた<sup>48</sup>。そして、この時期は、生糸貿易制限令が出される時期と対応していることがわかる。(附表1を参照)すなわち、近世期までは輸入品への依存度が大きかった生糸(原料)と絹織物(製品)の部門の間で、外来技術を積極的に取り入れ、且つ、早期の輸入代替を実現したのは、原料部門(生糸)ではなく、加工度の最も高い絹織物部門であった。従って、絹織物技術の発展及び絹織物の輸入代替の確立が必然的に原料の国産化への方向転換を促したと考えられる。そして、このように自然条件に左右されやすい蚕糸業部門より、加工度の最も高い絹織物部門において、優先的、積極的に技術の導入、定着、発展を進めたことは意図的であったかどうかは知りえないが、その影響は看過できない。また、このような状況では、近世における蚕糸業の発展はそれまで依存していた輸入生糸、つまり中国の蚕糸業の水準に追いつく、いわば技術的キャッチアップが求められることになる。

<sup>48</sup>永原慶二・角山幸洋等『講座・日本技術の社会史、第三巻 紡織』、日本評論社、1983年、p142



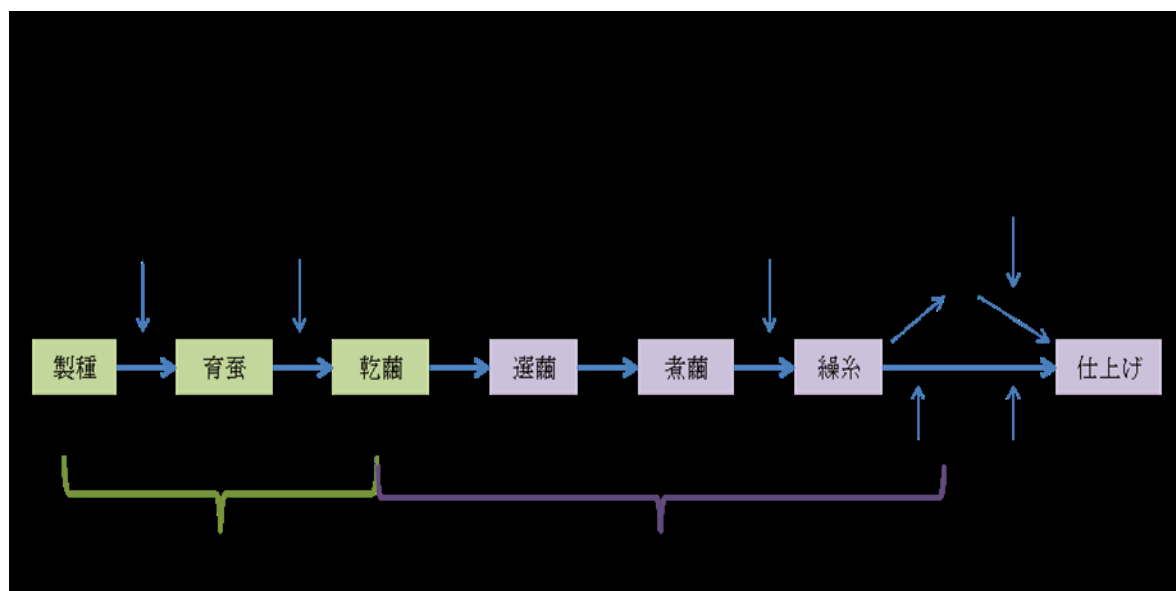
## 2. 蚕糸業発展の分析

上記の蚕糸業発展の初期条件の分析からわかるように、近世日本の蚕糸業は国内絹織物業の発展と原料生糸供給の空洞化のアンバランスの中で発展を余儀なくされたため、技術的発展が最も大きな課題となった。そこで、まず、蚕糸業の技術改良について、養蚕技術と製糸技術の両面から具体的に検証を行なう。次に養蚕と製糸の生産及び製品品質の関連を分析し、近世における蚕糸業技術発展の特徴を明らかにする。

近世において、養蚕と製糸業の間は、蚕糸業と絹織業のような早期の分業が見られず、近世を通じて未分化の状態が続いていたが、時代とともに養蚕（とりわけ、蚕種製造）と製糸の何れに重点が置かれた「専門化」が進んでいた。具体的に確認しておくとして、近世における養蚕業の中心地は信達地方<sup>49</sup>である。信達地方は、中央を流れる阿武隈川とその自然堤防の形成によって、自然生の桑の最適条件を備えており、古来から養蚕業を農家の副業として営んでいた。桑木は、表土が砂、下層が小石の土質に生じ、風通しと水はけのよいところで生育する。また、山間の気候は、湿気を嫌う蚕の飼育に最適であった。また、蚕種の生産地として名を馳せていたのは、元禄期には丹波、越前、信濃、上野、結城付近の下野と常陸であり、享保・元文期には近江、岩代の伊達郡がある<sup>50</sup>。

なお、近世を通じて蚕糸業の分化が不十分であった主な要因は蚕糸業の生産工程の特徴である。蚕糸業生産工程をごく簡単に図式すれば、図3のように製種、育蚕、乾繭の養蚕工程と選繭、煮繭、繰糸、仕上げの製糸工程が含まれている。

図 3 蚕糸業生産工程



<sup>49</sup>信達地方とは福島県の信夫・伊達両郡をいう。

<sup>50</sup>佐々木潤之介、前掲書、p116



近世において桑の植付けは未墾原野や河川敷などが豊富な東山諸国の甲斐・信濃・飛騨とそれに隣接する上野と北陸の一部、更に奥州の信夫・伊達両郡が主要栽植地域となった。その栽植形態は多様であるが、近世における桑の栽植形態は①山林を利用する桑林式、②居宅の周囲あるいは庭に植えつける庭木式、③主穀作物を栽培する田畑の周囲に植える畔桑式、④桑と他の作物を同一の畑で栽培する混作式、⑤専用の畑に桑だけを植える桑園式など多様であり<sup>52</sup>、時代とともに栽植規模が拡大している様子も窺われる。しかし、混作式及び桑園化は広く普及せず、基本的に自らの耕地規模の中で収穫できる桑量に見合った養蚕を行う、いわば自給自足的な養蚕方法が主流であった。

また、給桑方法についてみれば、元禄 14 (1701) 年の『蚕飼養法記』では、蚕児の掃立後は細かく刻んだ桑葉を 1 日 3、4 回与え、そして、このようにして飼育される蚕児が、孵化してから繭を作るまでに要する標準日数は 55 日とされている。それから 60 年後に書かれた『養蚕茶話』には給桑回数と蚕児の成長速度の関連を述べるとともに、気温にしたがってその回数を調節すべきことを説いている。これによって、飼育日数は 40—45 日と『蚕飼養法記』のときより大幅に短縮することができたのである。また、種紙<sup>53</sup>一枚につき、1 齢から 4 齢までの各齢の蚕座数を示しながら、「厚飼」による蚕児成長の不揃いを戒めている。

享和 2 (1802) 年に刊行された『養蚕秘録』では、与える桑の刻み方について、網目の大きさの異なった数種の篩を用いて桑葉を順次大きくしていくよう指示しており、標準飼育日数も約 40 日としている。つまり 18 世紀初頭以降の 1 世紀の間に、10 日以上もの飼育日数の短縮があったと考えられる<sup>54</sup>。このように、給桑方法の緻密さは養蚕飼育日数を短縮させる要因の一つであることがわかる。では、次に養蚕飼育日数の短縮を促すもう一つの重要な要素、「温度」管理による飼育方法の改良について見てみよう。

## 2) 温度調節による技術改良

養蚕地として蚕の乾燥を好み、湿気を忌む性質から近世日本においては、山間地が最も良いとされた。そのほか、海辺地や諸河川流域の土地も養蚕地として利用された。このような河岸、山間地帯に地域差を伴って発展した養蚕業では、地域差による飼育技術の発展が顕著であった。たとえば、近畿・信州・上州地方の清涼育、奥州における温暖育であり、その差異は蚕具においても顕著であった。つまり、立地条件はほぼ同一であっても暖地、寒地、または中間地で飼育方法が異っている。

まず、養蚕は「春蚕」、「夏蚕」、「秋蚕」とあるが、近世において養蚕の中心は春蚕であった。夏蚕の飼育は古くから存在していたが、普及するのは開港以降である。『養蚕私記』には夏蚕の飼育について、「桑さえ十分にあれば、夏蚕を飼育しても桑を損じ不利を来たす

<sup>52</sup>日本学士院『明治前日本産業技術史』日本学術振興会、1960、p70

<sup>53</sup>蚕種を付着させた縦 1.2 尺、横 7.5 寸—8 寸の紙で、目方は約 18 匁である。（『養蚕須知』）

<sup>54</sup>工藤恭吉、根岸秀行、木村晴寿 前掲書、p112

ことはなく、山村幽里は桑を十分植えて夏蚕を飼えば利益がある」と記している<sup>55</sup>ように夏蚕飼育の利点が知られていた。しかし、近世において桑の栽培法の制約を受けて夏蚕の飼育は普及できなかつた。一方、秋蚕については、近世を通じてその飼育法はあまり知られていなかった。天保 8 (1837) 年に信濃では晩夏蚕をもって蚕種を製し、上野方面に販売していたが、飼育法を知らず、需要は僅少で、生産を中止したという記述がある。慶応 2 (1866) 年に至って、はじめて風穴に二化性越冬蚕種を貯蔵して、二化性蚕種の得られることが発見され、翌年には春刈夏秋蚕専用桑仕立法が創始され秋蚕普及の端緒となり<sup>56</sup>、普及するのは明治以降である。

元禄 14 (1701) 年の『蚕飼養法記』、60 年後に書かれた『養蚕茶話』、さらに享和 2 (1802) 年に刊行の『養蚕秘録』に至る多くの蚕書から養蚕技術の発展による飼育日数の短縮が明確に確認できる。飼育日数の短縮は労働生産性の向上はもちろん、農事との競合を避ける利点や上簇期を早め、成繭を斉一にするなど利点<sup>57</sup>が多く、蚕糸業の発展に不可欠な技術革新であったことがわかる。また、これらの蚕書では、給桑方法による飼育日数の短縮以外にも「飼育温度」に言及している。「飼育温度」に関する技術改良について具体的にみておこう。

初期の『蚕飼養法記』では特に加熱することなく、自然の経過に任せた飼育方法が示されていたが、『蚕養育手鑑』では、寒い時には紙帳を用い、火力によって温めることを説いており、『新撰養蚕秘書』や『養蚕茶話』でも火力利用の飼育法が<sup>58</sup>記されている。温暖地と寒冷地とでは補温の方法にも若干の差異があったことが数多くの蚕書から明らかである。例えば、「信州流」の清涼育と「奥州流」の温暖育である。さらに一歩進めて、蚕の生育状況に応じて気温調節を行い、蚕児の飼育温度と給桑回数・飼育日数との相互の関連および飼育日数と糸量の関連をより明確にしたのが中村善右衛門<sup>59</sup>の「寒暖計」の発明である。(附图 1 を参照) この寒暖計の利用は近世における飼蚕技術の到達点とも言えるが、この飼育方法を発表した『蚕当計秘訣』は幕末の嘉永 2 年 (1849) に刊行されたのであり、普及す

---

<sup>55</sup>古島敏雄著 前掲書、p635

<sup>56</sup>同上

<sup>57</sup>一、温暖育は天候冷氣の際、火力を以て適温とするが為め蚕児の食欲を發せしめ且つ其發育宜しき事

一、温暖育は雨天冷氣に際しては最も蚕虫の害悪なる冷湿を予防し得るを以て蚕児衛生の道に適う事

一、温暖育は蚕児の上簇期を早め、時日短縮するを以て傍ら農事の便益を与える事

一、温暖育は上簇期を早むるが為め成繭完美なる事

一、温暖育は蚕児斉一に成育するを以て蚕種に病毒少き事 (加藤勇治郎「養蚕法改良之方針」明治 30 年)

<sup>58</sup>高橋経済研究所前掲書、p161

<sup>59</sup>中村善右衛門は信達地方梁川の有力蚕種生産家・商人である。郷土の養蚕改良に志し、信州、関東、奥州、江州などへ度々赴いて蚕種を求めると同時に、種桑養蚕法についての見聞を広め、享和 3 (1803) 年に、それまでの見聞や経験を基にした「養蚕秘録」三巻を上梓した。嘉永 2 (1849) 年に『蚕当計秘訣』が刊行された。

るのは明治期以降だが、このような功績が幕末開港時の日本に競争力を持たせた一つの要因であるに違いない。「飼育温度」の調節・コントロールによって上述の飼育日数の短縮や安定が一層促された。

### 3) 蚕品種改良

前項では蚕の飼育日数の短縮という養蚕業における労働生産性の向上を飼育方法の改良という点から説明してきた。ここでは、養蚕技術のもう一つの重要な要素である蚕品種の改良について整理しておく。蚕品種の改良は労働生産性の向上に影響するだけではなく、繭具合や生糸の品質に最も直接的な影響を及ぼす技術改良である。

近世における蚕品種の改良にはきわめて興味深い変遷がみられる。したがって、当時の品種改良がどんな推移を辿ったかを明らかにすることは蚕糸業の発展を考察する上で最も重要であろう。なお、試みに近世中期から明治前期における蚕品種の変遷を主流の繭形の大小を基準に纏めると表6のように4つの時期に分けられる。それによれば、蚕品種は大型→小型→大型→小型と波状をなして移り変わっていることが分かる。<sup>60</sup>

表6 蚕品種の変遷

時期		主流品種	備考
第Ⅰ期 (17C末—18C中) ①	寛文年間 (1661-72)	「大林丸」(別名「金丸」②)・「タダゴ」	大振り ①この時期において、最も重要な地位にあったのは「結城種」であり、大振りの品種が特徴である。 ②糸質はやや粗硬になりやすいもの ③「金目貫」は後年「又昔」に改良される。この品種は「如来」種の系統である。
	元禄、宝永期 (1688-1710)	「大林丸」から「キンコ」が選出。	
	元文期 (1736-41)	関東辺：「大林丸」・「キンコ」 岩代方面：「小まる繭」(黄色系) 「金目貫」③	
第Ⅱ期 (18C中—19C初) ①	寛保期 (1741-44)	陸奥国伊達郡： 「マタムカシ」(小巢)が選出②	小振り ①享保16年の「西陣焼け」及び天明8年の「天明大火」を機に西陣の地位が著しく低下。 ②「マタムカシ」(「又昔」)は最も健強で良質の品種として知られている。
	宝暦期～享和期 (1751-1803)	専ら小巢の流行期	
第Ⅲ期 (19C初—19C末) ①③	化政期 (1804-29)	大巢流行の兆し	大振り ①絹織物の「大衆化」が進んだ時期である。もっとも顕著なのは、「型染」による「友禅染」など高級染色技術が大衆化されたことである。 ②蚕品種改良の高潮期 ③品種の商標化が出現
	天保、弘化、嘉永期 (1830-53) ②	大振り繭が中心	
第Ⅳ期 (19C末—20C初)	明治20年代後半 ～ (1894～)	「小石丸」「又昔」「青熟」	小振り
	明治30年代の中頃～大正初期 (1900-20)	「又昔」全盛時代	

注：この表は主に①高橋経済研究所『日本蚕糸業発達史 上巻』(生活社、昭和16年)、②日本学士院 日本科学史刊行会『明治前日本産業技術史』(日本学術振興会、昭和35年)、③古島敏雄著『体系日本史叢書12 産業史Ⅲ』(山川出版社、1966年)を参考に各時期の代表的品種を纏めて作成したものである。

<sup>60</sup>拙稿・烏蘭其其格「日本蚕糸業における国産化への道程—徳川中期～幕末時において」『星陵台論集』(兵庫県立大学)第42巻第3号、2010年

さて、各時期の蚕品種改良の特徴とその規定要因を考察しよう。

第1期（17世紀末～18世紀中頃）では、「大林丸」（別名を「金丸」）などの大振りの品種が主流であった。『信濃蚕業沿革資料』<sup>61</sup>では寛文年間に小県郡塩尻村藤本善右衛門は、「大林丸<sup>62</sup>」及び「タダコ」の2種を製造し、上野、武蔵、相模、甲斐の4ヶ国に販売したと記している。また、同資料には、元禄宝永期頃に至って、「大林丸」から、「キンコ」と呼ばれる括りのある両端尖った一種の巢形を撰み出し、これは「大林丸」より糸量も多くかつ佳良のものであり、直ちにその名が知られ、需要が急増したことが記されている。しかし、一方で、「金丸」や「石まる」など大繭は糸質がやや粗硬或いは弱いという欠点も持ち合せていた<sup>63</sup>。

これは京都西陣向けの「登せ糸」の生産の拡大や元禄期の時代風潮など時代的背景の下で、糸量の多い蚕品種改良が余儀なくされた現れであると思われる。しかし、「金丸」や「石まる」など大型品種は糸質がやや粗硬或いは弱いという欠点も持ち合せていた<sup>64</sup>。

第2期（18世紀中頃～19世紀初）の特徴は、前期と比べて、主流品種は比較的小振りである。元文、寛保期頃、陸奥国伊達郡中瀬村伊藤彦治郎が小巢を選出して「マタムカシ」と命名し、岩代方面に広く飼育されていた<sup>65</sup>。「又昔」は最も健強で良質の品種として知られ、明治・大正時代まで存続し、全国で最も広く飼育された品種である。また、寛政期の初めに中如来から選出された「小石丸」も小振り品種である。さらに、外山亀太郎<sup>66</sup>は「今日迄に得たる標本によれば宝暦・享和の間に産したるものは、その多くは皆小巢にして」と述べ、当時の生産繭の標本によって測定値を示し、また、古記録に基づいて蚕児蛾繭などの重量から、小ぶりの品種であることを立証している<sup>67</sup>。

では、この時期の特徴をあげると、18世紀以降、西陣の高機技術が丹後・桐生など地方機業地に伝播され、高級絹織物技術の普及に伴い、その原料供給側に対して作柄の安定性と品質の向上が求められたのではなかろうか。しかし、当時は、『蚕養育手鑑』に「色白き上繭を作る蚕は風湿寒暑に別して弱きものなり」とあるように、糸質と蚕の健強性（作柄の安定性）とは両立しにくい状況にあった。

したがって、この時期の品種改良の特徴は糸量よりも品質、とりわけ、蚕の「健強性」に力点を置いた、作柄の安定性と品質の向上を図った点にある。この頃には国産生糸が、

---

<sup>61</sup>高島諒多『信濃蚕業沿革資料』（『明治前期産業発達史資料，別冊(55)1』）明治文献資料刊行会、1970年

<sup>62</sup>「大林丸」は別名を「金丸」と呼び蚕飼養法記（1702）の「かなまる（金丸）」に類似の俵形繭である。

<sup>63</sup>日本学士院前掲書、p58

<sup>64</sup>同上

<sup>65</sup>日本学士院前掲書、p59

<sup>66</sup>外山亀太郎は明治大正期の遺伝学者、蚕種改良家。蚕を用いて世界で初めて動物でメンデルの法則を確認した。著書『蚕種論』（1909）で蚕の一代雑種利用を提唱し、日本の蚕種業の発展に貢献した。

<sup>67</sup>日本学士院前掲書、p62

西陣高級絹織物にも提供され始め、高い品質が求められるようになった。

第3期（19世紀初～末期）では、再び大振りの品種が主流となる。まず、糸量の変化を見ると、宝暦から享和期にかけて1個の繭から取れる糸量は小刻みな増減を見せていたが大きな開きは見られず、平均145mgであった。それに対し、文化期には183mg、文政期には215mgと増加していき、嘉永期には283mgと大幅に増加した<sup>68</sup>。このような、糸量の変遷から、蚕の「健強性」のみならず、糸量の増加という点でも着実に品種改良がなされた。この時期の蚕品種形状は第1期の主流品種と似ているものの、品質面の向上は著しい。外山亀太郎はこの年代の蚕品種の向上を日本始まって以来の出来事とし、明治30年に至るまでの繭調査の結果「到底天保、弘化、嘉永の盛時に比すべくも非ず」と述べている<sup>69</sup>。

さて、この時期の時代的特徴に注目してみると、次章で詳述するが、地方絹織業の発展に伴って西陣機業の独占的地位が低下し、絹織物の生産指向が奢侈性の高い高級絹織物から大衆需要に向けた中級軽量品に転換しつつあり、それによって一種の「大衆化」現象が現れ始めたのである。例えば、天保年間（1830-43年）に江戸近郷の百姓に就いて「…在方の者は江戸町人よりも一層質素に致す可くは勿論なるを、近在御府内續き場所に於て町人よりも百姓は華美を盡し、江戸市中を徘徊するは不都合なり」というような内容の御觸書が多く見られたのもその好例であろう。

また、表7から寛政-天保期（1789-1843年）の染色技術の伝播件数は19件で、全体の4割強を占めていることがわかる。さらにこの時期に型染の分野が達成され、高級染色の鹿の子絞り、友禅染などが、型鹿の子、型友禅によって大衆化されたのである<sup>70</sup>。

表7 年代別染色技術伝播件数

時期	件数	時期	件数	時期	件数
天正	2	享保	3	文政	5
慶長	4	元文	1	天保	3
元和	2	延享	1	嘉永	1
寛永	1	安永	3	安政	2
寛文	1	天明	1	文久	1
延宝	1	寛政	5	元治	1
元禄	2	文化	6	慶応	1

出所：貫秀高『日本近世染織業発達史の研究』思文閣出版、1994年

ここで、「型染」及び「型友禅」の特徴を少し言及しておきたい。まず、「型染」とは型紙などを用いて模様を染める染色法であり、「手描染」に対する語。同じ模様を繰り返し染めることができ、その代表的なものは、小紋・中形・更紗・紅型・型友禅などがある。「型友禅」は友禅染の技法の一つであり、手書きの本友禅に比べて量産が可能であり、価格も安い。従って染色技法の変化は絹織物の大衆化を図る重要な指標の一つと考えられる。

<sup>68</sup>永原慶二・角山幸洋『講座・日本技術の社会史、第三巻 紡織』、日本評論社、1983年、p122

<sup>69</sup>日本学士院前掲書、p64

<sup>70</sup>貫秀高『日本近世染織業発達史の研究』思文閣出版、1994年

このように、寛政期以降、絹織物需要の拡大に伴って、糸量の多い繭を必要としたのであろう。

第4期では再び小型品種が主流となる。幕末開港には蚕種の海外輸出があり、国際的商品として有利な地位に置かれた為、製造する者も甚だ多く、品種名も雑多になり、天保、弘化、嘉永時代の質的改良は、むしろ後退する傾向を示していた。蚕糸業における「粗製濫造」が目立つようになる。これらの問題を受けて、明治20年代以降、蚕種の質的向上に力を注ぐようになった。そして、明治36年頃から、再び小巢、特に又昔が流行していった。

以上を纏めると、近世中期から明治にかけて、蚕品種の改良は盛んに行われ、繭の形状が大・中・小と大きく変化している。各時期の主流となる繭の形状を纏めると「大ぶり」→「小ぶり」→「大ぶり」→「小ぶり」と移り変わっていることが確認できる。それは時代背景や需要の変化など様々な要因によるものであり、とりわけ、西陣・地方絹織物業の発達に即応しながら「糸量」と「糸質」の両方を向上させることに技術改良の重点が置かれていたことは、注目に値する。

このように盛んに改良が行われてきた蚕品種の多様性は世界中でも類を見ないものであった<sup>71</sup>。1896年当時、日本の蚕品種が300以上であるのに対し、中国やフランスのそれはごく少ないものにとどまっていたとの指摘もある。

蚕品種の改良が絶えず続けられたことから、養蚕従事者達の試行錯誤の道程や功績が近世日本蚕糸業の発展に貢献したことには間違いない。

以上のように、検討してきた近世における各養蚕地域の養蚕技術の発展は、主に蚕書や体験記録によってもたらされたのである。例えば、各地の熱心な養蚕農家は馬場重久著『蚕養育手鑑』（正徳2（1712）年）と群馬郡渋川町の儒者吉田友直が著した『養蚕須知』（寛政6（1794）年）を養蚕指導書として広く使用したほか、他国で刊行された蚕書を購入したり、知人の所蔵本を書写するなどして、飼育の改善に努めた者がいた<sup>72</sup>という。こうした事例は、単に刊行された蚕書の書写とは別に、蚕師などによる多年の経験が加味された記録も伝播したことを示すものといえる。

では、つぎに、このように盛んに繰り広げられていた蚕品種の改良は誰の手によって、どのように進められたかを検討してみよう。

#### 4) 蚕種生産の専門化と流通

近世の段階では近代の国立また府県立の原蚕種製造所に当たるものは存在せず、蚕種の製造・販売は奥州・信州・越中などの特定地域の蚕種商人（「種屋」ともいい、製造者である場合が多い。以下「種商」と略す）の手に委ねられていた。彼らは大体その居住地ごとに「仲間」を形成し、他地域の「仲間」との協定を行うなどしてそれぞれの得意先（養蚕農家）の確保を図ったのである<sup>73</sup>。

<sup>71</sup>清川雪彦『日本の経済発展と技術普及』東洋経済新報社、1995年、p50

<sup>72</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・通史編5—近世2（産業・交通）』群馬県、1991、pp191-192

<sup>73</sup>『日本蚕糸業史』第3巻、大日本蚕糸会、1936年、第1章参照。



しかし、これはあくまでも業者相互間の取り決めに過ぎない。なぜならば、当時の蚕種の販売方法について『正訂養蚕秘書』の記述によれば、蚕種の優劣は外見から判断することはきわめて困難で、蚕児の飼育過程を経て収繭時になって、はじめて蚕種の品質が判明できる。そのため、当時の蚕種の小売は、秋前後に蚕種商が養蚕農家に蚕種を渡し、翌年にその代金を回収する一種の掛売りの方法であった。もし蚕児の孵化や繭の出来具合などに支障があれば代金の一部を差し引くのが通例であり、一種の「信用」取引であった<sup>74</sup>。

このような蚕種販売には言うまでもなく、リスクがともなっており、蚕種商側に安定した利益を保障することはできない。蚕種の出来・不出来は前にも述べたように自然条件に左右されやすいなど、不安定な要因が多いため、蚕種相場も極めて変動的であった。それを表8で確認しておこう。

表8 蚕種相場（蚕種100枚あたりの値段）

年次	両一分	年次	両一分	年次	両一分	年次	両一分
享保5	3-2	寛保2	3-2	明和1	7-2	文政4	5
6	4	3	不詳	2	6-2	5	12
7	6	延享1	不詳	3	4-2	6	10
8	6-3	2	4-2	4	13	7	11
9	6-2	3	不詳	5	5	8	9-2
10	6-2	4	7	6	5	9	11-2
11	7	寛延1	不詳	7	9	10	4-3
12	7-1	2	10	8	4	11	4-2
13	5	3	10-2	安永1	2	12	不詳
14	4	宝暦1	6-2	2	9	天保1	10
15	3-2	2	8-2	3	4	2	13
16	2-2	3	3	4	7	3	13-2
17	不詳	4	12-2	5	12	4	13
18	2-2	5	3	6	17	5	7-2
19	3	6	12-2	7	12	6	9
20	2-1	7	6	8	16	7	12-2
元文1	2-2	8	10-2	9	7	8	12
2	4	9	8	天明1	16	9	12-2
3	4-2	10	6	2	14	10	13
4	5-1	11	3-2	文政1	7	11	13
5	不詳	12	5	2	12-2	12	35
寛保1	3	13	6	3	8-3		

注：

①享保5年～寛延元年『信濃蚕業沿革史料』による信州相場

②寛延2年～明和8年『日本蚕糸業史』による奥州相場

③安永元年～天明2年『養蚕業の発達と地主制』による奥州相場

④文政元年以降『信濃蚕業沿革史料』による信州相場

出所：永原慶二・山口啓二代表編『講座・日本技術の社会史 第三巻』日本評論社、119頁

享保前期から中期にかけて相場が騰貴する傾向にあったが、これは結城地方の洪水による繭の不作が影響したものと思われる。また、安永4（1775）年とそれ以降にも相場の騰貴がみられ、文政2（1819）年と天保12（1841）年は共に大霜害にみまわれ、それぞれの年の相場が著しく変動している。このように、自然条件の異変がすぐさま年ごとの蚕種相

<sup>74</sup>庄司吉之助『近世養蚕業発達史』御茶の水書房、1964年

場に反映される<sup>75</sup>。それゆえ、繭の出来如何により種屋の受け取る代金は大きく左右された。

そのため、相互の協定により得意先を保証されていたかに見える種商たちも、それぞれの得意先の維持のために各自の蚕種の作柄の安定・飼い易さ等を目指して品種改良に努力せざるを得なかったのである。

もしこの努力を怠れば、種屋の市場は仲間外商人、場合によっては同じ仲間の商人に奪われることにもなりかねない。従って各種商は、蚕種の改良を通じて他との間に競争を行っていたことになる。<sup>76</sup>そして種屋は、努力の結果自らの蚕種が他に比べいかに優秀なものとなったか、その独自性を、蚕種にそれぞれ独特の名称を付することによって誇示したのである。<sup>77</sup>こうして一種の「商標化」現象が蚕種製造部門のシンボルとなり、これもまた当時の蚕品種をめぐる競争の激しさを物語っているといえる。『養蚕茶話』の著者佐藤友信も埜蚕（野蚕）の内書<sup>78</sup>を以て蚕種を出していた。<sup>79</sup>この現象は近世後期から更に顕著になっていく。

また、蚕種はだいたいその産地、すなわち一定の生産環境ごとに特有の性質をもち、さらに産地内部においても種商ごとにその品質が微妙に異なる。<sup>80</sup>元来、蚕種は同一の環境の下でさえ、その性質を一定に保つことが難しいとされ、そのため、仮にある蚕種をそのまま複製するとしても、異なる環境の下で異なる特徴をもつものへと変化してしまうのである。例えば、信州上田の製種業地帯において、奥州本場種（糸量が多いが蚕は虚弱）を原料に用いながら、それと対照的な品質の蚕種が製造された<sup>81</sup>ということも生じている。

以上みてきたように蚕種の持つ様々な特徴、とりわけ自然環境に敏感に反応するなど飼育の難度から、蚕種をめぐる種商及び地域間競争が生み出されていたと考えられる。

## **(2) 製糸技術の発展**

### **1) 生糸品質の決定要因**

生糸の品質、つまり、生糸にある一定の性質が付与される際にそれを規定する要素は繭の品質（＝蚕品種の優劣）、製糸技術、絹織物の特徴の 3 点である。さらに、伝統手工業が中心だった近世の製糸においては、生糸の品質の優劣は製糸技術のみによるものではな

---

<sup>75</sup>ただし「奥州種」（本場種）の価格は商品価値そのものだけでなく冥加金を上乗せする形で決定されるため、信州種と比べて高い水準であった。

<sup>76</sup>工藤・木村・根岸「近世の養蚕・製糸業」『講座日本技術の社会史』第3巻、日本評論社、1983年、pp122-123

<sup>77</sup>慶応1年（1865）に幕府がフランス皇帝に贈呈した15,000枚の蚕種だけで、50に登る名称が確認される。（『日本蚕糸業史』第3巻、大日本蚕糸会、1936年、pp90-103及びpp259-261。上物と推測される部分についても、これだけの数にのぼるのである。なお、中井閑民の『蚕種銘鑑』（1860年）には、奥州伊達・信夫郡を中心とする「種師」たちの「種銘」が掲載されている。

<sup>78</sup>内書（中書）とは蚕卵台紙の表面に文字その他を記入し、一種の商標的効果を表すものである。

<sup>79</sup>日本学士院、前掲書、p60

<sup>80</sup>『日本蚕糸業史』第3巻、大日本蚕糸会、1936年、pp453-454

<sup>81</sup>内田得平「蚕種売の歴史（一）」『信濃』20-8、1968年、pp18-19

く、むしろ、養蚕部門及び絹織業に起因されるところが大きい。したがって、製糸技術の発展を検証する前に、生糸の品質と繭及び絹織物との関係について整理しておく。

① 生糸品質と繭 (=蚕種)

生糸は、原料蚕種から生ずる蚕に繭を営ませ（養蚕工程）、其の繭からひき出した糸を数本より合わせる事（製糸工程）によって作り出される。その際一定の品質（太さ・繭糸の抱合具合等）の生糸を得るためにはほぼ同一の形状・繭糸織度をもつ繭を適正に加工することが必要となる。また、養蚕技術の発展ですでに検討したように、繭の品質は基本的には養蚕工程の起点に投入される蚕種の種類とその品質と対応する。したがって、一定の品質の生糸は一定種類の蚕種を原料とする繭から作り出されると言えるだろう。近代に入り「優等糸」製糸家が養蚕農家に特定蚕種の配付を行った<sup>82</sup>のもこの理由によるものだと考えられる。

また、前にも触れたように近世を通じて養蚕と製糸の両部門ははっきり分業することなく養蚕＝製糸一貫の生産経営を行っていた。その分業が比較的に進んだ地域においても、おおよそ化政期（1804-29年）ごろからその傾向が現れ<sup>83</sup>、極めて遅い時期から分業体制が取られていた。このことから幕末開港以前の段階の製糸経営としては養蚕＝製糸一貫の生産経営が支配的であったと言える。生糸品質を大きく左右する養蚕工程ではその蚕種選択のあり方が最も神経を尖らせていたことも前項の「種商」の競争に関する検証の中で明らかになっている。こうした中で、蚕糸業はどのように蚕種を選んでいたかについて京都西陣に「登せ糸」を出荷された主要生糸生産地である飛騨国益田郡の事例<sup>84</sup>を通して考察を行ってみよう。

表9 西陣機業の飛騨産生糸に対する評価

名称	「産地」名	品質判定						総評価
		硬軟	縷	揃	色	光沢	その他	
益田系	益田郡							
	馬瀬	中ヲ得	細	ヨシ	潔白	甚美		上品
	荻原	"	"	"	"	"		"
	古閑	"	"	"	"	"		"
	西上田	"	"	"	"	"		"
	下呂	"	中間			アリ	少シ粗	中品
少ヶ野	"	"			"	粗	下品	
高山系	大野郡							
	高山	中ヲ得	中間	ヨシ		アリ		上品
	白川	"	太			"		中品
	吉城郡							
	古川	中ヲ得	太			アリ		中品
船津	"	"			"		中品	

注：① 依拠史料は明治5年『西陣織物詳説』（国会図書館所蔵）

② 「硬軟」は生糸を構成する繭糸の抱合具合、「縷」は生糸の太さ、「揃」は生糸の太さ等性質の一定性を示す。

出典：根岸秀行「近世における生糸品質と蚕種選択—飛騨国益田郡の事例より」『商学研究科紀要』第17号、早稲田大学大学院商学研究科、1983年、p196

<sup>82</sup>清川雪彦「蚕品種の改良と普及伝播」『国連大学研究報告』219、1980年、p31

<sup>83</sup>佐々木潤之介『技術の社会史 第2巻』有斐閣、1983年、p114

<sup>84</sup>根岸秀行「近世における生糸品質と蚕種選択—飛騨国益田郡の事例より」『商学研究科紀要』（早稲田大学大学院商学研究科）第17号、1983年、p195

京都西陣機業側は飛騨地域の生糸について表9で纏めたように評価している<sup>85</sup>。つまり、飛騨の生糸が「益田糸」と「高山糸」に大別され、前者が益田郡、後者が吉城・大野郡に属する「産地」から出荷されたものである。また「上品」と評価される産地数の差から、相対的に益田糸の方が高品質であったことが推定される。また、益田郡の村々が19世紀の初めにおいてすでに「益田糸」という名称で一括され<sup>86</sup>、益田糸ブランドを掲げる高品質の生糸の生産地帯として位置づけられた。

この「揃」のよい「上品」糸とされる益田糸の生産においてどのような種類や品質の繭(=蚕種)が求められたかを表10で確認してみると、購入先が益田郡の全ての村において越中、特に八尾を中心とし、それに比べて吉城郡では八尾、信州、飛騨に分散していることがわかる。従って、益田郡では蚕種の仕入先を特定地域に集中する傾向があった。なお、「八尾種」について、安政6(1859)年4月に飛騨郡代役所が勘定所に提出した史料に「八尾種土地ニ応者第一」と記されていることから、八尾系の蚕種が益田郡の風土条件において好適な結果をもたらすものとの認識が存在したことが示されている。<sup>87</sup>

以上の検討から、一定品質の生糸を得るための原料としては原料繭(=蚕種)の適応性、種類・品質の統一性が求められ、蚕種の選択のあり方が重視されることが窺われる。

表10 幕末期、飛騨各村の蚕種購入状況

村名	購入戸数 (a)	購入枚数 (b)	うち種産地別比率	販売種商数 (うち八尾)	(b) / (a)
益田郡					
宮田村	33	123	越中八尾77.2%、信州16.3%	29 (25)	3.73
大ヶ洞村	24	93	" " 77.4%、同井波16.1%	23 (19)	3.88
奥田洞村	23	82	" " 80.5%、同井波19.5%	14 (12)	3.57
中呂村	29	121	" " 81.0%、同井波5.0%	17 (7)	4.17
吉城郡					
古川町方村	152	170	越中八尾41.8%、飛騨古川27.1%、越中富山11.8%	54 (26)	1.12
殿村	19	29	信州34.5%、飛騨朝浦27.6%、同船津24.1%	9 (1)	1.53

注：①依拠史料は、慶応2年8月の宮田組『寅年蚕種小前銘々取調書上帳』、中呂村『当寅年相調蚕種取調書上帳』（以上荻原町史編纂室所蔵）、同年9月殿村『蚕種改小前帳』（『神岡町史 史料編』別巻所収）、嘉永6年3月古川町方村『蚕種取調書上帳』（『岐阜県史 史料編』6巻所収）

②「枚数」は大・中・小の区別ある場合も同じく1枚として計算。なお若干の「半分」（＝半枚）注記部分も便宜上1枚として数えられた。

出所：根岸秀行「近世における生糸品質と蚕種選択—飛騨国益田郡の事例より」『商学研究科紀要』第17号、早稲田大学大学院商学研究科、1983年、p199

## ②生糸品質と絹織物

一般に生産物が商品として流通するためには、それが市場から要求される様々な性質即ち使用価値(品質)を備えていることが前提となる。では近世における生糸<sup>88</sup>の消費先は、

<sup>85</sup>明治5年『西陣織物詳説』（国立国会図書館所蔵）

<sup>86</sup>根岸秀行[1983]前掲論文、P196

<sup>87</sup>根岸秀行[1983]前掲論文、p203

<sup>88</sup>ここでいう絹織物からは玉糸や紬糸を用いた物を除外している。それらは元来農民用衣料であり、領主用の奢侈的衣料ということの本質とする絹織物の主流たりえないと考えるからである。

特に開港以前の段階では、領主としての身分を誇示するための衣料として、絹織物生産部門に限定されていた。そのため、生糸の生産方法は絹織物の用途に強く影響を受けたことは容易に予想される。そのことを検証するため、以下では近世の絹織物の特徴を纏める。

まず、身分制の制約である。階級社会では、その社会的秩序を維持し、また強化するために必然的に身分制度が発生・発達し、そこでの身分差別は衣食住に関する諸種の制限によって外面的に表示される<sup>89</sup>。近世期に幕府・諸藩が頻繁に発した奢侈禁止令の主内容が衣服制限、つまり、農民、町民に対する絹織物（ただし紬を除く）に関する規制であった。<sup>90</sup>このことから、近世において絹織物が社会秩序維持の度合を図る一指標であり、支配階級にとって、絹織物は必需品的意味合いを有していたと思われる。このように身分制的規制を受ける衣料であったからこそ、「奢侈性」が絹織物の主要な特徴となり、農民・町民など被支配身層からも強く憧れる対象となっていた。

つぎに、近世絹織物の生産における「多種少量」の特徴である。絹織物の種類は非常に多く、その総数を示すことは難しい。絹織物の命名の特徴から、その種類を規定する要素をおおよそ色彩・図案・織造技術（工芸）・仕組み・用途・産地の6つの要素に大別できるが、各要素複雑に絡み合っって多種多様な「風合い」を醸り出している。例えば、織り方によって纏めた表11の絹織物の特徴からもそれが窺われる。

その「風合い」は織造方法のみに依存すると思われがちであるが、その基盤となっているのは原料糸の種類や品質であることは忘れてはならない。たとえば、上掲の絹織物は全て「高機」による絹織物である。「高機」織物の特徴は細い原料糸を必要とするほか、高品質の「経糸」、すなわち、強健性・弾性を求めるものである。その仕組みについて「生糸は2%以下の伸び率であれば、何回引き延ばしを繰り返しても糸は変質しない。糸を織るに当たって、緯糸を織り込むため、経糸を引き上げて経糸の開口するたびに伸び率を2%以下にしなければならない。開口の大きさは一定であり、その大きさは変化しないので、この開口のために必要な伸びの長さを供給するために、経糸の長さが機の上で必要なので、奥行き長い織機になっている」<sup>91</sup>との記述がある。このように織物の工程において、異なる役割を持つ「経糸」と「緯糸」の間に品質の差が生じるため、生糸の品質を図る最も重要な基準は「経糸」と「緯糸」のいずれに使われるかである。また、同じ「経糸」（あるいは「緯糸」）でも絹織物の違いによって使用する生糸の種類や品質が異なる。たとえば、ビロードは「強健にして抱合不良且つ光沢ある」生糸、絵絹は抱合が佳良で「清美皓白且織度均整」な生糸、絹は「扁平なる生糸」といった具合である。<sup>92</sup>




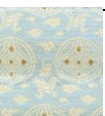
<sup>89</sup>児玉幸多「身分と家族」旧『岩波講座 日本歴史（近世2）』1963年、p250

<sup>90</sup>岡野和子「近世庶民衣料の一考察」『東京家政学院大学紀要』5-7号、1965-7年、参照

<sup>91</sup>三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年、p24

<sup>92</sup>根岸秀行「近世における生糸生産の規定要因について—絹織物と生糸品質—」『商学研究科紀要』第14号、p154

表11 織造方による絹織物（高機織）の大別

種類	特徴	摘要	裂名物図鑑	
金・銀欄	金欄は、金箔糸（平金糸）を用いて文様を織り出したものの総称でもあり、また、銀箔糸を用いたものは銀欄となる。特に文様だけでなく、地を金箔糸で埋め尽くしているものもあり、それを「金地金欄」という。縹子・綾などの地に、緯（よこ）糸に金糸を織り込んで紋様を表した豪華な織物をいう。	室町時代に中国から伝来、江戸時代には日本でも織った。金欄は、豪華さ、華麗さをもつ織物で、茶人や武家の盛んに用いられた。袷染（けさ）・能装束・袋物など伝統工芸の場でよく用いられる。	唐草文金欄 からくさもんきんら	
錦 (にしき)	錦とは二色以上の色糸で文様を織り出したものをいう。錦には、経糸で文様と地を織り出した経錦と、緯糸で文様と地を織り出した緯錦がある。錦は、金欄とは少し趣の異なる、重厚な美しさをもつ織物である。		刈安牡丹唐草華文錦 かりやすぼたんからくさはなもんにしき	
緞子 (どんす)	緞子は先染同色の経糸と緯糸を用い、地組織は縹子（多くの地組織は五枚縹子ものである）であり、文様は地の裏組織をもって表出させた絹織物のこと。緞子は、段子、純子などの当て字が用いられている。金欄とは対称的に淡く、深い美しさと手触りのよい織物である。	中国で宋代末期には織り出されていたとされ、明代には日本に伝わり、堺や西陣で中国緞子をまねて織られていたがやがて日本独自の技術を持った物が多く製織されるようになる。	唐物緞子 からものどんす	
間道 (かんとう)	縹、格子縹、横縹、または縹の一部に浮織のあるものなどの特色のある織物を間道という。		弥左衛門間道 やざえもんかんとう ※博多の満田弥左衛門が宋より持ち帰ったと伝えられる	
風通 (ふうつう)	風通は、表と裏、あるいは地と文様が別々に組織されている二重織のものである。経糸二色を重ね、緯糸も同じ二色を用いて織り出される。その際に同色同士の経緯を組織していくことから、表と裏で異なる色の織物になり、その二色の色変りの間にできる袋状の空隙に風を通すとみることから、この名になったとされている。また、風通はそれぞれの文様が明確に現れ、独特の地合をもっている絹織物である。		蝶丸木賊手金風通裂 ちようまるとくさできんふうつうぎれ	
紹巴 (しょうは)	紹巴は、蜀紵、焦芭などの当て字が用いられ、柔軟で手触りのよい織物で、細かい横の杉綾状、あるいは山形状の組織地文をもち、通常、経糸・緯糸ともに強い撚りのかかった糸を用いて織り成したものである。		懸守七宝雲鶴紹紵	

参考資料：フィリップ・スコット著『世界の絹織物文化図鑑—東洋から西洋へ、民族が紡いだ驚異の糸の物語』終風舎、2007年。『茶の裂名鑑』淡交社、2001年など。  
写真は『茶の裂名鑑』淡交社から引用。

このように絹織物の「風趣」あるいは「風合い」・「味」という重要なポイントが原料糸の質（糸の弾性・伸度等）に左右されることから、様々な性質の原料生糸が求められるようになった。言い換えれば、多種多様な絹織物の需要が多種多様な生糸の供給を生み出していた。

以上、養蚕部門と絹織物業の両面から生糸品質の規定要因を分析してきた。上記の分析を包括してみると、次項で詳述するように近世において生糸生産の重点が大量生産に向けた生産力の向上よりも、多種多様な需要、とりわけ高機絹織物の需要に適応できる上質な生糸の生産に置かれていたことが明らかである。では、生糸の品質に影響するもう一つのポイントである製糸技術について検証する。

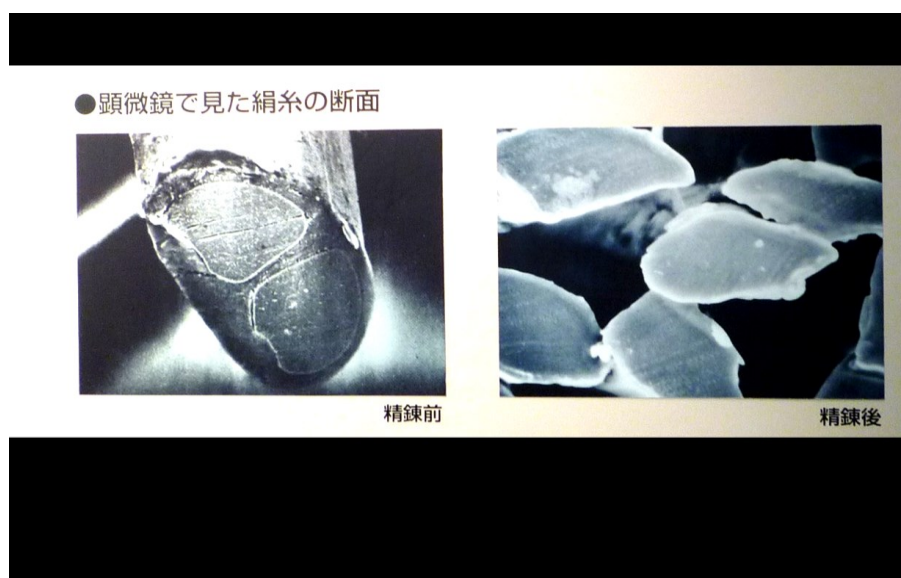
## 2) 製糸工程と技術改良

上で分析したように繭の品質の優劣は生糸品質や生産性に影響する最大の要因である。そのため、近世において蚕糸業技術の発展は養蚕部門に重きを置き、それに比べて製糸技術の発展はやや見劣りはするが、それでも日本独自の工夫がいくつか確認できる。製糸工程には殺蛹、乾繭、貯繭、煮繭、繰糸、再繰、検査、撚造、束装、荷造などが含まれる。

### ① 殺蛹および煮繭法の改良

殺蛹とは、蚕が繭を作った直後に糸を挽くことが難しいとき、蛾が繭を食い破らないように中の蛹を殺すことをいう。殺蛹から糸挽間での期間が長くカビなどが発生する恐れがある場合は、さらに乾燥作業（本乾）が必要となる。18世紀始めに江丹地方の技術を纏めたとされる『蚕飼養法記』には、太陽光に当てる日乾法は勿論、早くも焙炉にのせて短時間のうちに殺蛹できる燥殺法が見られ、また同世紀末に信州の人が著した『正訂 養蚕秘書』には、焙炉の中に湯釜をかけて蒸気を発生させる、一種の蒸殺法が紹介されている。さらに天保12（1842）年に同じ信州人が著した『蚕飼乃学』に述べられた蒸殺法は、明治6（1873）年に政府が頒布した『蒸繭方法告諭書』の技術水準に到達していたとまで言われている<sup>93</sup>。しかし、養蚕と製糸が未分化であったため、生糸生産は自家産の繭、或いはごく近辺からそれを調達するという自給自足の生産形態であった。その中で繭の長期貯蔵や長時間に渡る運搬がさほど必要ではなかったため殺蛹技術の著しい普及・発展は見られなかったが、上記の養蚕書に記されている技術改良は間違いなく近代技術の発展に寄与したのである。

また、煮繭方法への関心も深まっていた。煮繭とは原料繭を繰糸に先たって鍋で煮込み、繭層に含まれるセリシンを一定度溶かしてほぐれ具合をよくしておく必要がある（図5を参照）。



その際煮方が不十分だと繰糸中に繭糸が切れやすくなり、逆に煮すぎると糸の光沢が失せて糸目も少なくなる<sup>94</sup>など製糸工程において最も外部の影響にされやすい、デリケートな生産工程である。当時技術水準の最高峰にあった中国（特に「湖糸」の生産地域）の製糸工程においても水質、燃料（薪）、温度などに非常に神経を尖らせていたという。したがって、近世日本においては鍋の品質や湯の取り替え方について注意がはらわれ、そのこと

<sup>93</sup>楫西光速『技術発達史』河出書房、1948年

<sup>94</sup>加藤宗一『日本製糸技術史』製糸技術史研究会、1976年、p79

が養蚕書にも多く記されていた。ただし、日本の蚕糸業地帯は広範に点在していたため、地域によって煮繭方法が異なっていた。たとえば、1鍋あたりの煮繭量は一般的に1升とされるが、地域によって、5合から1升2合5勺までのばらつきがあった<sup>95</sup>。こうした煮繭量の差は、煮繭時間や湯の温度などにも差異を生じさせるのである。

## ② 再繰（＝揚げ返し）

近世日本の製糸工程において、その工夫が最も評価されたのは再繰（＝揚げ返し）である。日本では湿気の多い環境条件を配慮し、「繰糸」の次に「揚返」の工程が加えられた。それは、残存するセリシンによって生糸が枠に固着するのを防ぐために欠かせない独自の工夫である。

近世日本で行われた揚げ返しは煮繭から糸口を挽きだしてそれを小繰枠に巻取り、それを大枠に巻き直す方法である（図6を参照）。18世紀に刊行された文献の繰糸図に見られる繰枠の形状は、ほとんどが後年のものと同様に小型であるから、この時点ですでに繰糸と束装の間に揚返工程が入っていたものと見られる。当時はまだ、大枠を手を持って小枠から直接巻きなおす原始的な方法が一般的であったが、19世紀初めになると、数個の小枠を一度に揚返せる仕掛けが「シャクリ」などの名称で養蚕書に現れるようになる。この「揚返し」は中国やヨーロッパと趣を異にする日本独自の工程で、糸質向上に大いに貢献した。

図 6 揚返法



揚返法  
「シャクリ」により

以上、殺蛹・煮繭及び揚返について述べてきたが、これらは繰糸のための準備或いは仕上作業に当たるものである。次に、製糸工程の根幹である「繰糸」について検討してみよう。

## ③ 繰糸

繰糸とは、煮られた複数の繭を湯の入った繰鍋に移し、そこから糸を挽きだして絡みあわせ、撚りをかけ、また綾をふりながら繰枠に巻き取っていく作業である<sup>96</sup>。繰糸中に繭糸が切れたり、繰り終わった繭が出た場合には、生糸の太さを一定に保つための糸つなぎが必要となる。



近世における繰糸技術の発展を胴取、手挽、座繰の順に段階的に示すことができるが、開港以前は「手挽」による繰糸法が一般的であった。手挽法は慶長前後のころから奥州流と三丹流に分かれて発展し、徳川時代を通じて全国各地の手挽法はこの二つの潮流に合流

<sup>95</sup>工藤恭吉、根岸秀行、木村晴寿、前掲書

<sup>96</sup>撚りかけは、繭糸の残存セリシンを利用してその数本を一本の生糸に抱合させ、併せて類節を除去する作業である。また綾ふり（絡交）は、繰枠に生糸をまんべんなく巻きつけるもので、これは揚返のさい糸が纏れて切れたりするのを防ぐために行う。（『日本製糸技術史』）



して発展したものあるといえる。二大潮流の「手挽法」の特徴を下記の表 12 に纏めてみると、何れも名の通り動力を使わず手作業に委ねるものであることがわかる。

		奥州流	三丹流 丹波・丹後・但馬
通称		ウチマワシ	手挽
		(信達地方でいうタダキトリ、コロバシ、ドウトリ等)	
構造		直径5寸×幅2、3寸の丸胴(材質:桐楊または竹)の中心に細い棒を貫き、これを高さ7、8寸の枠台にかけたもの。	四角な繰棒と、これを適宜の高さに支えるために地面に立てる丸木の柱からなる。その柱の上部に少し傾斜した枠心棒を突き出させ、これに枠をさす。この枠に羅宇竹のようなものを差し込んだものである。
繰糸方法		釜で繭を煮て、その繭糸を集めて胴に巻きつけ、左手で撚を施し、右平手で胴を打って回転させる。	右手をもって羅宇竹のようなものを差し込んだ枠を廻しながら、左手で繰鍋の煮た繭の糸を集め、これを捧げるようにして食指と中指で撚を施しながら枠に巻き取る。
特徴 (手段)	索緒	箸を使用	箸を使用
	集緒	毛髪 ※「鍋の縁に馬の尾あるいは女の髪の毛を小さき輪にし是を結び付け、此穴に糸を通し」(養蚕秘録により)	指頭
	接緒	指頭 ※繰棒の回転を停止しておこなう。	指頭 ※繰棒の回転を停止しておこなう。
	撚掛	毛髪	指頭
手挽図 (『養蚕秘録』より)			

注：地方史研究協議会編『日本産業史大系』（総論編）東京大学出版会、1961年pp236-9、高橋亀吉『日本蠶絲業發達史』（上）生活社、1941年、pp172-7を参考。

「手挽」を改良して発展したのは座繰器である。奥州では宝暦ごろに大小二個の溝車に調紐（ベルト様のもの）をかけて繰車を回転させる「座繰器」が現れ、上州では寛政から享和にかけての間に歯車の組合せによって回転を行う「座繰器」が改良発明された<sup>97</sup>。この上州座繰は開港以降にとくに普及して行き、万延前後に信州、文久頃に甲斐、秩父、慶応年間に加賀・飛騨などに伝播していった。近世における座繰法の普及発展状況を辿ってみると、19世紀の後期に集中しておりこれは幕末開港時に海外輸出による生糸重要の激増、すなわち生産量の増加という時代の要求にかなった発展傾向が見られる。

<sup>97</sup>上州座繰について説明すると、器具は繰棒、座、把手、楽康熙、縫合器、収手などから成る。座とは歯車で四個付けられ、把手は最下端の、繰棒は最上部の、それぞれ歯車に固定され、把手を廻して運動が繰棒に伝えられる。把手の回転とともに絡交器も回転し、振子が左右に動いて作用する。抱合器は毛髪を環にして棒の一端にしばり付けたものである。

では、近世、とりわけ開港以前において「座繰」技術はなぜ普及しなかったのかについて検証を加えておこう。座繰と手挽の最も顕著な違いは、その繰糸能率に認められる。手挽の場合、作業者の片手は糸条の撚りかけに、他方の手は繰枠の回転に当てられており、したがって接緒（糸つなぎ。細くなった糸条へ新たに繭糸を付け加える）の際には繰糸を中断しなければならない。これに対し座繰は撚掛装置（「毛つけ」）をもつので片手が解放され、その手をもって繰糸中に接緒を行うことができる。しかも、繰枠の回転は歯車あるいはベルト伝動機構を通じて行われる。その結果、手挽に比して繰枠の回転速度を著しく上昇させることが可能となる。

以上のように、座繰器は量産を可能にしたのだが、撚りかけは極めて不完全であり、「扁平にして抱合全からず」しかも、らい節が多く生ずるとされている。一方、手挽は能率を犠牲にするが、熟練した繰糸者の場合、意のままの撚りかけを可能にするものであった。撚り掛に限らず座繰に比べて手作業を介する余地を多く残していたことは、繰糸中に生じるらい節などの除去についても座繰よりはるかに弾力的な対応を可能にした。

近世においては、繭の種類は雑多で、しかも自家収繭による製糸が支配的であった関係上、原料繭に均質性あるいは優良性を求めるのは一般に困難であった。この場合、雑多な品質の繭から繰糸者の意図する品質に近い生糸を引き出しうる技術として、座繰りより手挽きの方が適していたことがわかる。さらに絹織物側の多種多様の特徴から、生糸の多品種少量の生産形態が成り立っていたため、大量生産に向けた能率向上よりも品質の確保が重要視されていたことの表れでもあろう。

### 3) 地域間競争（産地の専門化）

18世紀から19世紀にかけて生糸生産が伸長するが、この時期の生糸生産は特定種類への集中ではなく、多品種生産の姿勢を保ち続けられたものと見られている。それは消費サイドの絹織物の持つ多種多様の特徴とその生命ともいふべき「風合い」に大きく起因している。

当時、生糸は産地ごとに特定の品質を持っていた。羽後から但馬までの49地域から出荷されたいわば49種類の生糸が、織物の種類ごとに組み合わせを変えて配合・使用されたと指摘されている<sup>98</sup>。生糸を出荷する際の束ね方は、形態・重量とも地域ごとに多様であったことはその好例である。たとえば、開港当時の束装法をみても鉄砲造（岩代鉄砲糸、奥州鉄砲本造、三丹州鉄砲造などがある）、提糸造（上州提糸、上州大間々平糸造）、島田造（八王子島田造、同一島田本造）、折返造（岩代掛田枠外し、奥州浜付糸、信州飯田糸、越後栃尾糸等）などに大別することができる。

また、各産地の糸質を、太さ・揃い・硬軟・色調・光沢などの基準で評価し選択していた。このうち「揃い」は織度の一定性であり、作業の丁寧さが最も問われるものである。また「硬軟」の点では、繭の種類のほか、生糸を構成する繭糸の撚り合わせ方、繰り糸の際の糸条の緊張度、それに繭糸相互の接着剤の残り加減を決める繭の煮方などに最も注意が払

<sup>98</sup>佐々木潤之介、『技術の社会史 2-在来技術の発展と近世社会』有斐閣、1983、p126

われる。さらに色調と光沢も、繭の種類ばかりでなく、繭の煮加減と揚返後の乾燥方法などに影響を受けるのである。

ここで、幾つか産地の事例を考察する。奥州では製糸方法が「たたきどり」を用いた座繰製糸方法であるが、煮繭の湯加減と解舒に注意し<sup>99</sup>、「糸わくには二口付け置、二度かへりにすれば、糸の光りよろしく機を織にも大によし」<sup>100</sup>と、織物と製糸の仕方との関係に注意を払っている。これは高級絹織物の原料糸に使われていた。

また、上州大間々の平糸は桐生織物の絹・紗・羽二重・綸子の原料となるが、この糸の繰り方は「取枠の手でゆるゆると廻して指にかけて取るので糸が少しもまつわらない」とある。これは非常に緻密な作業で、1日に3升位しか繰糸できないのである<sup>101</sup>。

さらに、西陣使用生糸についても若干触れておこう。

**表13 西陣各種織物と生糸供給地の対応関係**

	但馬	同村岡	近江	美濃	代	飛騨益田	同高山	信濃飯田	甲斐	秋田・盛岡	陸前仙台	岩代福島	同二本松	緯糸供給地	経糸供給地
	中	上	上・中・下	上・下	上・中・下	上・中	上	中	定メカタシ	上	上	上			
真田織	△					△○	△					△		4	1
絹上布・明石織		△				△○								2	1
綺及平縮緬	△		△			○	△					△○		4	2
精好・開衣織						△○								1	1
練絹	△			△		△○								3	1
生絹・精好	△		△			△○								3	1
羽二重・画絹				△○		△○								2	2
ピロード		○						○		○		△○	△	2	4
琥珀織・仙台平		△	△			△○								3	1
博多織						○						△○		1	2
			△○						△○	○				2	3
綾・紗・紹・唐織	△		○	△		△○								3	2
統・綸子	△					△○	△							3	1
縹子		△		△		○		○	△		△○		△○	6	3
錦・錦襦・緞子		△○	△			△○								3	2
大和綿		△	△			△○	△			○				4	2
<b>緯糸供給織物</b>	<b>6</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>4</b>	<b>12</b>	<b>4</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>4</b>	<b>2</b>			
<b>経糸供給織物</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>13</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>1</b>			

注：表中△は緯糸、○は経糸に使用されたことを意味する

出所：根岸秀行「近世における生糸生産の規定要因について―絹織物と生糸品質」『商学研究科紀要』（早稲田大学）第14号、1982年、p157

表13によれば、生糸品質がほぼ各「産地」（あるいは集散地）毎に異なっている。また使用する原料糸質が織物ごとに異なっていることがわかる。すなわち、緯糸の場合、最も

<sup>99</sup>燃料は乾柴をもやし、火漫かなるがよろし、天工開物に云う、薪は極めて燥き煙湿なきものと取るとき宝色を損せず。（中木維明『桑蚕拡要』）

<sup>100</sup>中木維明『養蚕精義』（安政6年）（高橋龜吉『日本蠶絲業發達史』生活社、1941、p176より所引）

<sup>101</sup>庄司吉之助著『近世養蚕業發達史』御茶の水書房、1978、p33

多くの「産地」から供給を受けている繻子でも 6 地域からにすぎず、大半の織物は 2~4 の「産地」に依存している。さらに経糸用原料糸については、ほとんどの織物がわずか 1~2 の「産地」に頼っているのである。逆に「産地」の側からみても「益田」を例外として緯・経糸ともほとんど 1~4 種の織物に供給しているに過ぎないことになる。

以上西陣使用生糸についての分析であるが、この他 1860 年代の資料によって、本表で把握しえなかった上野「前橋」糸、信濃「松本」糸、加賀「白糸」等 6 種の生糸と織物との関係を知ることができる。この場合も生糸のブランドは 2 種類を除きやはり地名（あるいは集散地名）で示されており、また、何れも 3~4 種の織物へ供給されている。

絹織物側から言えば、織物生産がその種類ごとにさらに細かくはその緯糸・経糸ごとに、少数の集散地の生糸の配合使用によってなされていることはほぼ明らかである。そして大まかな地域区分=品質区分である生糸集散地と織物種類との間にさえ一定の対応関係が認められることは、さらにこれら集散地の背後にある各生糸生産地と各織物種類との対応関係の存在をも類推させるものである。

生糸輸入が厳しく抑制されつつあった 17~18 世紀にかけて、西陣機業への原料供給を担っていた京都和糸問屋あるいは糸絹問屋が、福島など各地で直接的な技術指導を行い登せ糸の増加を図っている事実はこの推定を裏付けるものである。この場合、糸質の差は地域差を固定化・助長する形で現れることは想像に難くない。

#### 4) 近世における生糸価格の動向

これまで検討してきたことが生糸価格の動向にどのように反映しているか。それについて検討してみよう。

①元禄-寛延期（1688-1750 年）の生糸価格—福島を例に

表14 福島我真綿・絹糸価格

時期	真綿	絹糸	時期	真綿	絹糸
	1貫目二付 両	1貫目二付 両		1貫目二付 両	1貫目二付 両
元禄9-13	2.019	—	享保11-15	1.930	3.238
元禄14-宝永2	1.966	3.908	享保16-20	1.810	2.998
宝永3-7	1.913	3.467	元文1-5	2.097	3.709
正徳1-5	2.179	4.872	寛保1-延享2	2.190	3.230
享保1-5	2.587	4.535	延享3-寛延3	1.949	3.148
享保6-10	2.374	4.849			

注：価格は貨幣改鑄による名目的変動を除去したものである。

出所：山崎隆三『近世物価史研究』塙書房、1983年

製糸業の最先進地である福島地方の生糸価格を代表に検討する。表 14 は福島元禄から寛延期にかけて（1688-1750 年）の真綿と絹糸の価格である。この表を見てみるとまず、正徳 4（1714）年から享保 7（1722）年までのこの地方における乾字金通用期間とその前後の 2、3 年間が高値となっているが、その他はかなり安定した推移を示している。乾字金通

用期間の価格の騰貴は貨幣的要因によるものかもしれない。

また、絹糸のほうが、真綿に比してやや変動幅が大きく、時代を下るに従って下落傾向にあることがわかる。

上記の価格と米価を比較したものが表 15 の通りである。

表15 福島の実綿・絹糸価格の米価との比較

	米1石の価格に対する比		享保11-15年を100とする指数		
	真綿	絹糸	真綿	絹糸	
元禄9-同13	4.078	--	105	--	
同14-宝永2	3.932	8.245	102	121	
同3-同7	4.459	7.774	99	107	総平均
正徳1-同5	3.991	8.608	113	150	価格両
享保1-同5	3.608	6.451	134	2.084	4.075
同6-同10	3.597	7.347	123	(100)	(100)
同11-同15	4.251	7.132	100	100	
同16-同20	3.620	5.996	94	同上	同上
元文1-同5	4.315	7.632	109	1.995	3.265
寛保1-延享2	5.516	6.284	113	(96)	(80)
同3-寛延3	3.792	6.125	101	97	

出所：山崎隆三『近世物価史研究』塙書房、1983年

まず、左の欄は、福島の1石あたりの米価に対する真綿・絹糸それぞれ1貫目の価格の比を計算したものである。これによると、真綿1貫目の価格は、寛保元（1741）年-延享2（1745）年の高値期（但しこれは米の特別の安値を反映したもので真綿そのものが高値であったわけではない<sup>102</sup>）を別とすると、3.5-4.4石の米価に相当する水準の範囲を動いて、かなり安定しているといえる。それに対して絹糸は、元禄-正徳期の8石を前後する高値から次第に低下の傾向にある。

特に享保元年-10年（1716-25年）の米価が最高値であった時期に、真綿の米価に対する比率はむしろ最低であり、絹糸も前段階に比べてかなり低い水準となっていることは興味深い。

つぎに右欄に注目してみよう。両商品価格の享保11-15年（1726-30年）を100とする指数を見よう。ここでも先に述べたように真綿のほぼ横ばいの状況に対して、絹糸の低下傾向は明らかである。さらに単純化すると、元禄14-享保10年（乾字金通用期間を含む正徳元年-享保5年を除く）と享保11-寛延3年のそれぞれの総平均を比較すると、真綿が米より緩やかな100→96の低下であるのに対して、絹糸は100→80とこの時期の米価の下落（100→91）よりもはるかに著しい低下を示しているのである。

真綿に比べてさらに加工度が高い絹糸が、この時期このような米価以上の価格低落をみたということは、その加工工程になんらかの技術的な変化があったと推測される。

<sup>102</sup> この享保中期を画期とする米価の低下は福島においても、大坂・江戸などとほぼ同様に生起していた。

②宝暦-安政期（1751-1859年）の生糸価格—信達地方を例に

宝暦—安政期（1751-1859年）における福島を中心とする奥州信達地方の生糸価格の動向を表したのは表16である。これによると、生糸価格は宝暦—天保初年までほぼ横ばいに推移したのち、天保後期に至って騰貴し、弘化期にかけて一旦落ち込むが、その後再び回復して幕末に至っている。天保後期から弘化期の価格下落については、天保13年の儉約令による価格の急落がこの期間の平均値にも反映されているものと思われる。

表16 信達地方の糸価

年代	飯坂	川俣	大石	塚野目	福島	年代	飯坂	川俣	大石	塚野目	福島
宝暦7	4.146					12		4.292			
明和4	4.521					天保1		4.444			
8	4.244					2		5.570		4.919	
安永1	3.719					3		4.545	4.611	4.529	
2	4.032					4			4.556	4.377	
3	3.460					5		3.846	4.167	3.929	
6	4.000					6		4.651	4.796	4.677	
天明1	5.882					7		4.878	5.035	4.875	
3		4.167				8		4.396	4.882		
5		4.762				9		5.000	5.000	5.143	
寛政4		5.714				10		5.556	6.083	5.501	
5		4.348				11		6.555	6.250	5.865	
6		4.348				12			6.667	5.677	6.349
文化4		4.255				13			3.704		3.390
5		4.255				14			5.876	3.890	3.846
6		4.651				弘化1			4.494	4.572	4.878
8		5.128				2			5.375	5.349	
9		4.819				3			5.807	5.809	5.714
11		4.040				4			5.572	5.462	
13		5.556				嘉永1			5.866		
14		4.348				2			6.039		
文政1		4.237				3			4.429	4.509	
2		4.348				4			4.893		
3		4.444				5			6.057		5.882
4		4.386				6			6.312		6.061
6		4.444				安政1			4.931		4.706
7		4.348				2			5.064		4.878
8		4.082				3			4.089		
9		4.255				4					4.963
10		4.819				5					4.819
11		4.444				6					5.698

出所：山崎隆三『近世物価史研究』塙書房、1983年

このような若干の変動はあるものの、生糸価格の動きは米価と比べて極めて穏やかであることが見て取れる。天明・天保の凶作時の米価の暴騰にもかかわらず、生糸価格には大きい変動がないことも一目瞭然である。

また、表17を見てみよう。米価との比率は2~4倍というように年次によってかなり変化するが、それは米価の変動のためであると考えられる。弘化3年以降の幕末期における生糸価格は騰貴するが、その騰貴率は米価とほぼ同等であることから、貨幣的要因が大きく関わっているのではないかと考えられる。つまり、近世後期における生糸価格は、天保期の一時期を除いてほぼ横ばいに推移している。

表17 信達地方の糸価と米価の比較

	信達地方の 糸価	同指数	福島地方の 糸価	同指数	糸価と米価 の比率
宝暦7-安永5	4.017	88			
天明1-寛政6	4.870	106	1.761	154	2.765
文化4-同	4.525	99	1.276	112	3.546
同13-文政3	4.587	100	1.141	100	4.020
同4-同8	4.315	94	1.400	123	3.082
同9-天保1	4.451	97	1.309	115	3.400
同2-同6	4.610	101	1.925	169	2.395
同7-同	5.450	119	2.485	218	2.193
同12-弘化2	4.823	105	1.236	108	3.902
同3-嘉永3	5.543	121	1.366	120	4.058
同4-安政2	5.451	119	1.419	124	3.841
同3-同6	5.142	112	1.882	165	2.732

出所：山崎隆三『近世物価史研究』塙書房、1983年

③ 文政-安政期（1818-1859年）の都市の生糸価格-京都・前橋を例に

表18 都市の生糸価格

時期	京都		時期	京都		時期	京都	
	1貫目ニ付 両	1貫目ニ付 両		1貫目ニ付 両	1貫目ニ付 両		1貫目ニ付 両	1貫目ニ付 両
文政1	5.611	—	天保6	5.778	5.644	嘉永4	—	5.000
2	5.486	—	7	6.028	5.844	5	—	6.889
3	5.542	—	8	5.903	5.411	6	—	5.556
4	5.667	—	9	6.306	6.056	安政1	—	6.056
5	5.313	—	10	7.778	6.056	2	—	5.400
6	5.826	—	11	—	7.689	3	—	5.389
7	5.875	—	12	6.528	6.056	4	—	5.867
8	5.660	—	13	—	3.567	5	—	6.667
9	6.069	—	14	—	6.056	6	—	8.333
10	5.778	—	弘化1	—	5.400	万延1	—	13.333
11	5.986	—	2	—	6.444	文久1	—	17.978
天保1	5.986	5.256	3	—	6.889	2	—	11.755
2	5.917	5.133	4	—	6.889	3	—	17.978
3	5.649	5.000	嘉永1	7.222	6.444	元治1	—	15.500
4	5.486	4.444	2	7.333	6.889	慶応1	—	23.522
5	5.188	5.122	3	—	5.711	2	—	30.767
						3	—	63.000

出所：山崎隆三『近世物価史研究』塙書房、1983年

表 18 は文政—安政期における京都・前橋<sup>103</sup>の生糸価格である。まず、京都の場合は文政元—天保 9 年（1818—38 年）において大きい変化がなく、天保 10 年以後断片的ではあるが騰貴傾向にあることがわかる。

しかし、これを地方産地の価格と比較すると、また違った動きが見て取れる。表 19 は、信達地方の代表値を 100 とした京都糸価格の指数を示したものである（信達地方と他の地方もほぼ同水準である）。これを見ると、天保元年までが 130 以上を示すのに対して、同 2 年以降は 120—125 となっている。また、地方産地価格との動きとほぼ対応しており、年ごとの変動幅もそれほど大きくないことが確認できる。

表19 信達糸価を基準とする京都糸価指数

時期	指数	時期	指数	時期	指数
文政 1	132	天保 1	135	天保13	—
2	126	2	120	14	—
3	125	3	123	弘化1	—
4	129	4	120	2	—
6	131	5	125	3	—
7	135	6	120	4	—
8	139	7	120	嘉永 1	123
9	143	8	121	2	121
10	120	9	126	3	—
11	135	10	128	4	—
12	—	12	98	5	—

出所：山崎隆三『近世物価史研究』塙書房、1983年

次いで、前橋の生糸価格を見てみよう。前橋は消費地としての都市というよりも、産地の中心市場というべきである。そこにも、生糸価格は開港前まではそれほど大きな変動が見られず、安定していた。天保 13 年には突如 3.567 という安価が出現したのは主として禁絹令発令のためである。しかし、開港後は価格が急上昇し始めるが、それは言うまでもなく、生糸の輸出の急増と関係している。

以上を纏めてみると、元禄から享保中期までの生糸価格は比較的高水準であったが、その後大幅に低下（同時期の米価の低落水準以上）していき、再び上昇することはほぼなく、幕末開港を迎えたのである。このように、蚕糸業において国産化（輸入代替）が確立された享保期以降の一世紀の間に、生糸価格は絶対的にも相対的にも低下している。これは、もちろん繰り返し指摘してきたように消費市場や原料供給市場の動向によるものであるが、製糸過程における技術の発展なしには達成できなかった。この技術発展が、低価格で長期的・恒常的な生糸供給を可能にしたのである。

<sup>103</sup>前橋糸は輸出生糸の中でも優良糸で、且つ、交通の便宜その他の関係から、その糸価は他の糸価より高価であったと言われている。（石井寛治『日本蚕糸業史分析』東京大学出版会、1972年）



## 小括

本章では蚕糸業の技術発展を軸に養蚕と製糸の二つの部門においてそれぞれの生産技術の発展を詳述してきた。以下両者の特質を中心にまとめておく。

まず、養蚕技術の改良・発展である。絹物業の発展に即応して製糸方法との関連で、糸質、糸量の優良蚕種を製造するための飼育法の改良、とくに蚕品種改良に専心したのである。特に飼育法の改良については蚕児の生理的体系、つまり自然催青より成繭までを人工的に短縮し得、原種を変化せしめたのである。

また、飼育技術発達の基本となるのは蚕種技術の発展である。この点から蚕種生産には優良品種の育種選出が行われ、蚕（繭—糸量）の品種が改良され、自然成育の状態を人工的に変化せていく技術が生れる。

その蚕品種の改良過程も興味深いものであった。たとえば、享保から寛延までの間に伊達崎金丸・二袋村大日野・梁川・川内村の大如来・上郡村の中如来、保原の蚕都、伏黒・中瀬各村の中如来・小姫などの多くの品種が創出されてくる<sup>104</sup>。その品種は如来種が多く、金丸・日野などが中心となっており、その形状は享保年間の金丸・小巢から元文年間の大日野・大如来・大巢に変化し、寛保～延享年間では、中如来・中巢・蚕都に変わり、さらに、寛延～宝暦では小巢が主流となり<sup>105</sup>、大、小の形状に移り変わっていた。大繭の「糸量」に比べ小繭の「糸質」が優位であり、その変動は生糸の需要に左右された結果であったといえる。このような蚕品種の改良は絹織物の発展に即応したものであり、絹織物産地の拡大・発展は養蚕業の盛大をきたし、両者は深く関連しながら発展を遂げたのである。

蚕品種の多様性は世界中でも類を見ないものであった<sup>106</sup>とされている。これは、近世期には蚕品種52種に上る同体異名の品種が生まれたことによる(附図2—蚕種銘鑑を参考)。多品種であることは必ずしもよい結果をもたらさず、むしろ品種の体系的統一がなく乱立していることは、近代に比して未発達を示すものであるという見解もあるが、それは製糸技術に照応した判断であり、ここでは絶えず蚕品種の改良が試み続けられるほどに、蚕種製造業者の試行錯誤の上で、養蚕技術の改良をおこなったことを指摘するに止めておく。

これらの飼育法の改良はいずれも蚕種製造業者の手で行われたのである。養蚕書で注目された信州塚田の「新撰養蚕秘録」、奥州の佐藤「養蚕茶話」および中村の「蚕当計」や中井の「養蚕精議」、または上州の「養蚕須知」、田島「養蚕新論」等はいずれも蚕種製造業者かそれに近い人達である。

近世日本における養蚕技術発展の特徴を海外の視点から述べた、J・ボルレの語を引用すると、「これら（養蚕上）の進歩は（中略）偏に日本の養蚕家が、利己的な理由というより生まれながらの性向によって倦むことなく心を使い骨を折って蚕を育てたのによるのであり、そのことはまた、養蚕上有益な進歩のためには欠くべからざるところであるが、わ

<sup>104</sup>庄司吉之助[1978]『近世養蚕業発達史』御茶の水書房、p40

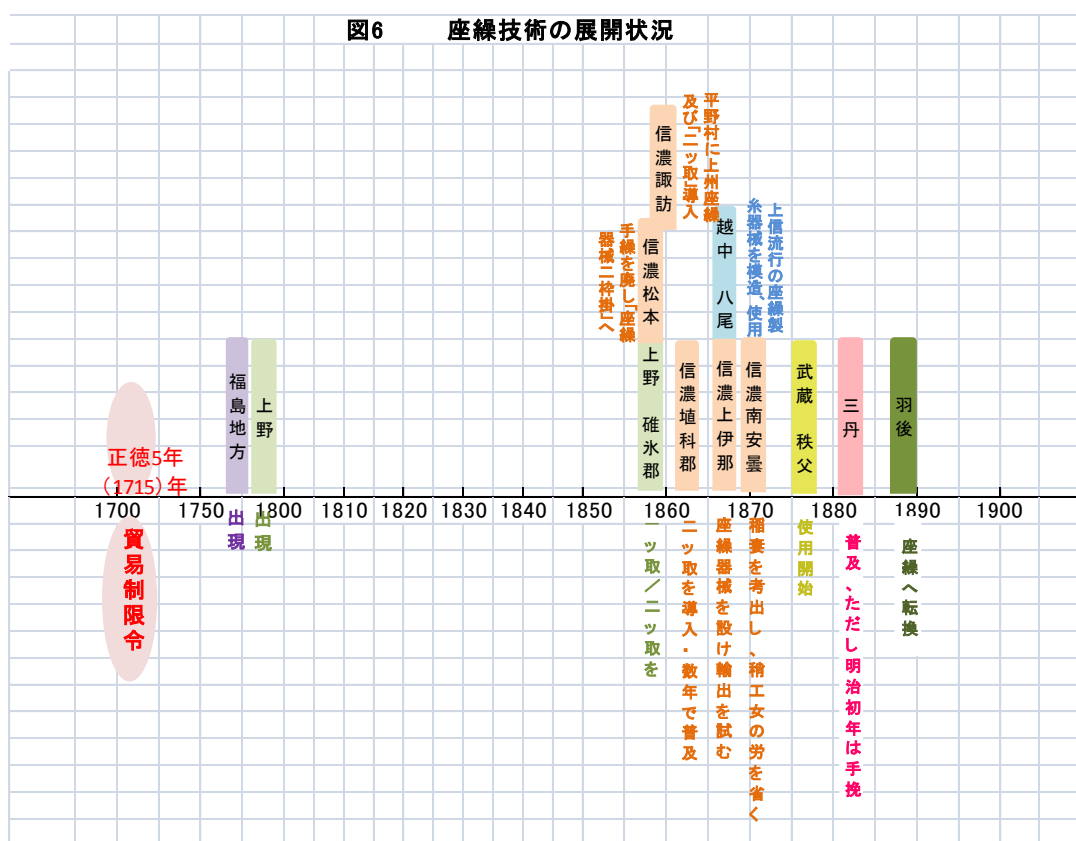
<sup>105</sup>庄司吉之助[1978]、p42

<sup>106</sup>清川雪彦[1995]『日本の経済発展と技術普及』東洋経済新報社、p50

がヨーロッパでは一般には見ることはできない。」<sup>107</sup>つまり、徹底的ともいえる労働集約的な特徴をもった発展である。

つぎに、蚕糸業における省力的（水・畜力利用）技術発展の遅れである。前述の養蚕業における生産者の試行錯誤によって得られた高い飼育技術や蚕品種改良などの成果に比べて、近世における日本蚕糸業の「省力的」、つまり動力の利用による技術発展はやや遅れていた。

もちろん幕末に至る長い時間を通じてみれば省力的技術は確実に進んでいたが、技術史の画期をなすほど顕著な発展ではなかった。たとえば、図6でも確認されるように、省力的技術の発展は時期的にかなり遅く、その水準も低いものであった。



たとえば、17世紀の『天工開物』に紹介される中国の足踏み製糸技術は国際的に最も高い水準とされていた。この技術を記した『耕織図』や『佩文耕織図』を始め、『天工開物』、『農書蚕書』など中国の主要な農蚕書は、日本でも再刻されていたため、この中国の足踏み技術に関する知識は日本でも、十分紹介されていたと思われる。しかし、それにも関わらず、伝統的ないわゆる座繰製糸が支配的であった。それも18世紀の末頃までは、「胴取り（または打つ手）」<sup>108</sup>や「手挽き」<sup>109</sup>と呼ばれた極めて原始的な繰糸方法が一般的であっ

<sup>107</sup> 『日本農書全集』巻35、井上善次郎解説

<sup>108</sup> 丸胴枠を平手で打って回転させ、髪の毛を利用した集緒器を通して繰糸するもの。

<sup>109</sup> 右手で小枠（「手首」など）の把手を回し、左手の親指と中指で撚りをかけて巻き取る。

たと言えよう。そして19世紀に入ると、やっと歯車即ち「座」を備えた狭義の座繰製糸器が、奥州（福島地方）や上州（群馬地方）などに出現するに至り、その生産性もかなり改善されたのである。こうした座繰器は1830年ごろから広く普及し、2口（緒）取りや水車に連結されたものも現れた。しかし、中国の製糸技術に比べれば、その生産性も含めて日本のそれは未だ相当低かったと言わざるを得ない。

このように近世日本の蚕糸業は省力的技術発展が比較的遅れていたが、外来技術（中国）を自国の自然環境や需要の特徴に合わせて技術改良を行われ、製糸業を発展させたことは大いに注目される。例えば、製糸工程について言えば、日本の蚕糸業地帯の多湿寒冷な気候による糸の乾燥不十分やそれによる生糸の品質低下を防ぐため「揚返」という技術工程が加われ、後の開港後においても日本生糸の品質向上や品質維持のために重要視された技術であり、近代以降の器械製糸においてもその重要な役割が検証されるのである。

以上の特質をまとめると近世期における蚕糸業の発展において、主たる関心事は、製糸法よりもむしろ養蚕の改良や採種法に有ったものと判断される。その現れに蚕書の例がある。元禄期（1700）頃から、日本の蚕書の出版は盛んとなり、明治元年までに役120点が上梓されている。しかし、その大部分は養蚕に関するものであり、製糸に関するものは錦絵を含めても僅か数点にすぎない。

## 第二章 近世における日本蚕糸絹織業の発展

### 1. 都市絹織物業—西陣機業

#### (1) 近世における西陣機業の発展の諸条件

西陣は中国（明）の織法の導入によって果たされた高水準の技術、中国産白糸の安定的供給及び織物市場における京都の地位の高さによって、全国織物市場における卓越した地位に立った。そしてまたそのことが西陣のいっそうの発展と密接な関係にあったのである。

天文年間(1532-55年)に大舎人座中31軒で出発した西陣は、元龜2(1571)年には西陣20ヵ町にわたって織屋が分布するようになり、元禄16(1703)年にはその町数は160余町に広がった。そして「西陣焼け」直前の享保15(1730)年には、上下の西陣合わせて7,000余の織機を有する機業地へと発展した<sup>110</sup>。

その発展を支えた条件は色々あるが、主なものをあげると、幕府の保護、新技術の導入と製織品目の増加、分業の発達、流通機構の整備であろう。

#### 1) 幕府による保護政策

西陣機業が保有した高度技術によって製織される織物は、幕藩体制と密接な関係にあった。武家の服制は元和2(1616)年ごろにほぼ整い、家光時代に概ね規定された。幕府の公式行事に着用する衣服は官位の高下・儀式の内容などに応じて定められた。また、支配階級である武士の服飾は、政治上・身分上の権威をあらわす手段として、競って豪華な高級織物を求めた。これらの織物は初期にあつては、輸入品のほかは西陣機業のみが製織しえた。幕府は呉服師を定め、諸藩はその大小を問わずほとんどの大名が京都に呉服所を設けて必要な高級呉服を調達した。幕府・諸大名にとって、西陣機業をはじめとする京都の伝統的諸産業は、体制維持に必要な一環を形成していたのである。

幕府の西陣機業に対する保護を、白糸を中心に観察する。明暦元(1655)年に大量の白糸が唐船によって舶載され、幕府は銀5,500貫で2,724丸(1丸=50斤)を購入した。このうち1,363丸を長崎の出島蔵に、1,361丸を大阪城に貯蔵したが、秋になって糸価が騰貴したので、長崎貯蔵分を元値段で諸国商人に放出した。このとき、京都商人64人は117丸を購入している。次いで明暦2(1656)年に再び糸価高値になったため、大阪貯蔵分を元値で呉服師・京都織屋に売り渡した。また、西陣織屋は長崎での直買いも認められた。元禄14(1701)年長崎地下商売糸のうち1/3の直買いを許可され、この特権は宝永4(1707)年まで継続されていた<sup>111</sup>。こうした明暦期における幕府糸の有利な条件での大量放出や直買いなどによって、西陣織屋は量の確保と低価格での購入が出来、操業の安定と機業経営に利益をもたらすことができたと思われる。

西陣機業に対する保護策は、凶作の際における救助米の貸与にも見られる。寛文3(1663)年の米価高騰時には銀4,000貫、元禄9(1696)、同12(1699)年にはそれぞれ3,000石が

<sup>110</sup>地方史研究協議会、前掲書

<sup>111</sup>貫秀高『日本近世染織業発達史の研究』思文閣出版、1994年、p89

貸与されている<sup>112</sup>。このように、初期における幕府の西陣機業に対する措置には手厚いものがあつた。これも高級絹織物の供給が、輸入を除いて西陣機業に限定されていたことによるものである。しかし、18世紀後半期以降は地方機業地の発達で、西陣機業への依存の必要性が薄れるのにつれて、その保護策に変化が生じていったのである。

## 2) 新技術の導入と製織品目の増加

中世末期から近世初期にかけて、新技術が導入されて、新しい織物の製織が始まった。中世に比べて織物種類は一挙に増加し、これらの織物に対する需要増加によって、西陣機業の発展は促進された。従来の空引機・高機も能率的な製織が出来るように改良され、緞子・縮緬に必要な撚糸も、寛永末、正保期ごろには輸入への依存から抜け出している。また新織物の品質も向上、17世紀後半期以降の輸入織物の減少傾向は、西陣織物が輸入品に対抗しうる段階にあつたことを示すものであるといえよう。

上記について、綸子、紗綾、縮緬の3品目織物の輸入量変化によって説明しておこう。まず、綸子は寛永13-15(1636-38)年は3.2-6.8万反(輸入量に占める比率6.4-14.7%)であつたが、正保元(1644)年には最高の10.5万反に上つた。明暦2(1656)年までの期間平均は6-5.4万反で、数量は若干の増加だが、比率は39-56%にも達し、輸入織物中第一位の地位を占めるに至つた。しかし、延宝末期から天和期にかけては1.4万反に減少し、その趨勢は、元文期以降において更に著しい。初期の輸入が盛んであつたのは、綸子が女子の小袖地として高い評価を得ていたことを反映しているが、その衰退傾向は国産の増加、高級品としての性格、及び、17世紀末期以降の小袖生地の流行の変化によるものと見られる。代わって登場してきたのが紗綾である。

紗綾は17世紀末期頃までは、綸子に次いで好まれた織物で、小袖地としての評価も縮緬より高かつた。輸入量は、寛永中期の3年間は毎年25万反に達し、その時期には最も需要が多かつたが、寛永末期から正保期にかけて、4.2万反へと激減する。しかし、明暦3年から天和期にかけてはやや回復し、輸入量は綸子を上回り、この時期の第一位を占めるに至つた。17世紀末期、18世紀初期の状況は不明だが、貞享・元禄期の日朝貿易に占める紗綾の比率が62-64%と高かつたことや、正徳元、2年の平均で8.9万反(全量の51%弱)を輸入していることから、この頃の紗綾の重要性が伺われる。しかし、元文期以降の減少は著しい。これは、桐生の生産開始(18世紀中期には10万反)と、紗綾に対する嗜好の変化が大きく影響したものであろう。

縮緬は、寛永13-15年には、平均して11万反余が輸入されたが、寛永末期以降は減少する。しかし、綸子・紗綾が大幅な変動を見たのに対して、縮緬は比較的安定した動きが続いた。天和期頃まで1、2万反、元文-安永期にかけても同様な趨勢にある。だが、寛政初期からは5千反以下になり、皆無の年も見られるようになる。縮緬を輸入・消費動向・国内生産の3点から捕らえてみると、輸入は概ね1-2万反程度で推移した。元禄期の絹織物

---

<sup>112</sup>貫秀高、前掲書。

需要の旺盛な中で、縮緬が女子小袖の王座を占めていたとされるにもかかわらず、中国船、日朝貿易による天和一元禄期の輸入は増加していない。これは、西陣・堺機業の縮緬生産が質量ともに発達、拡大していたことを示すものであろう<sup>113</sup>。

### 3) 分業体制

西陣機業の分業は、生産工程と製織品目との二つに分けられる。まず、前者についてみると、準備・機織工程と、機具製作などの関連部門、及び加飾部門に大別できる。次に、製織品目の分化についてみる。古くから製織品目は綾を主とした大舎人方と清白の絹（羽二重）・練貫など二つのグループに分かれていた。次いで、近世初期に新織物の製織が開始されて以来、品目別分業が一層進む。

宝永3（1706）年には鶴亀松竹梅の5組の私的仲間が組織されていたが、撰糸仲買仲間の成立は延宝期頃であるから、織屋仲間もその頃に成立していたであろう。この5組に紗・永を加えた7組の株仲間は延享2年に官許されたが、その組別織物を延享～宝暦期についてみると、松・鶴組では儒子・緞子・郡中・呉綾・博多類、梅・永組では錦・金銀欄・箔織物類、亀・竹組では儒珍・糸織物類（厚板・糸錦）、紗組では綾・紹・精好・紋織・無地物で、錦・箔織物・綾・精好などの中世以来の伝統的織物と、近世以降の緞子・儒子・博多・金羅紗（儒珍）などの新しい織物が組別に分化されていることがわかるが、紗綾・縮緬・綸子の主要織物の所属が明らかでない。（「西陣天狗筆記」）

これらの織屋は、延享期以後7組より分かれて高機3組を組織し、製織品目は小袖綾、綸子、紋・無地縮緬、紋・無地絹縮である。さらに天保期頃になると、ほとんどの品目に織屋仲間が形成される<sup>114</sup>。このように、品目別の専門化によって、品質・生産性の向上が図られ、西陣機業の発達が促進されたといえる。

### 4) 流通機構の整備

西陣機業の生産の拡大も、流通機構の整備・充実による円滑な流通が前提となる。西陣織物の販売を担当した主な機関は、呉服問屋、仲買、呉服師・呉服所である。以下、発生時期・機能などに重点を置いてみていくが、呉服問屋は白生地の京都集積にも重要な役割を果たした。

越後屋・蛭子屋（夷屋）・伊豆蔵屋などの有力な呉服問屋は、貞享・元禄期頃に「呉服拾仲間廿軒組」を組織していたが、その業態は西陣織物の仕入れと共に、関東方面の絹は江戸店、または産地の出店・買宿で仕入れて京都に送り、加賀絹などは京都の絹問屋から買い受け、染色加工を施して完成品とし、江戸その他の出店で販売するものであった<sup>115</sup>。これら問屋の京都仕入店開設時期の明らかなるものを上げると、越後屋は寛永10（1633）年ごろ、柏屋も寛永期、富山（大黒屋）は寛文4（1664）年、白木屋は同8年、越後屋京本店は延宝元年、蛭子屋は元禄期以前となっている。これら仕入店では、西陣・輸入織物や、

<sup>113</sup>岩生成一、前掲書、p253

<sup>114</sup>貫秀高、前掲書、p203

<sup>115</sup>浜村正三郎「京都の呉服廿軒組の変遷」『経済史研究』14-4

諸国から登せられた織物を仕入れ、京都での小売のほか、江戸・大阪などの出店で販売した。

また、西陣織物の流通の中心となっていたのは仲買<sup>116</sup>であり、その組織は当初撰糸仲買仲間と称された。撰糸は普通良質の生糸で織った羽二重のことであるが、この仲買は全ての西陣織物を取り扱っていたと言われている。撰糸仲買は、宝暦9（1759）年には古くからの神楽講と、新たに仲買となった天神講・今宮講の3組によって組織されていた。流通経路については、仲買から店方やその他の呉服問屋への販売と、店方の直買いによる三都出店への江戸下しと、地方商人への卸売りなどによって消費者に販売されるという形態である。

さらに、幕府・大奥・諸大名の呉服類を調達した呉服師・呉服所についてみると、将軍家の服飾・手回り品一切、将軍・幕府の賜与・褒美の時服の調達であり、一方で各種の特権・保護を受けていた。例えば、初期、必要な白糸を元値段で優先的に買い入れることができた。西陣機業との関係でみると、自らの営業用の白糸や、将軍買い上げの白糸を受け取り、西陣織屋に渡して製織させ、織物の調達を行っていた。一方、諸大名は京都屋敷を設け、資金や必要物資の調達に当たさせたが、織物の購入も重要な機能の一つであった。その御用を受けて呉服類を納めたのが呉服所である。呉服師・呉服所の商売の形態は仲介商人である。また一部では、織屋から直買いも行っていた。呉服所は、17世紀末期には百数十人を数える一大勢力になっていた。初期における大名などの着料、藩の賜与など、入用織物の多くは西陣の高級品によって賄われ、呉服所を通じて大量に流通していた。しかし、地方機業の発達に伴って、宝暦期には桐生織屋の中にも、尾州家御用を勤める者も現れた。また、諸藩の財政窮乏によって消費の節減が余儀なくされ、高価な西陣織物から地方産地の製品への転換がみられ、呉服所は次第に衰退していった。

## **(2) 西陣機業における生産構造の変化**

西陣機業の特徴は、先染紋織物を中心とした多様な高級絹織物が厳格な仲間規制の下で生産され、都市手工業として展開したことである。そして、先染紋織物生産工程は、企画・製紋、原料糸準備、機準備、製織および仕上げに大別できる。

まず、企画・製紋工程には、織柄の決定と紋様図の作成および紋揚作業がある。この工程は元々織屋自身が担当していたが、万治年間に紋屋が分立し、幕末には専門化した紋屋にそのほとんどを委ねるようになる。

次いで、原料糸準備工程は、糸商から仕入れた生糸に撚りをかけて後に精練を施す。精練によって生糸のセリシンを除いた後に糸染をするが、多様な織柄の色合いはこの工程で決める重要な工程であった。近世初期には撚糸・糸練・糸染とも織屋で行われていたが、貞享・元禄期には、練物屋や糸染屋が分化独立したのである。

---

<sup>116</sup>京都で絹織物を取り扱う仲買には、このほか諸国絹を荷受けした絹問屋から仕入れ、練染張の加工を施して販売し、あるいは、そのまま地方絹商人に販売した絹仲買がある。（『京都の歴史』6）

そして、機準備工程である。染色した原糸を糸枠に巻き取る作業である糸操作業には「タタリ」という道具に手繰法が一般的であった。文政 11 (1828)年に「ゼンマイ」と称する繰糸機具の発明によって、生産効率は従来の 5 倍に上昇し、操作も容易で、糸繰賃は「タタリ」の半分まで引き下げられた。しかし、「ゼンマイ」の発明は道具から器械への進歩を見せたものの、広汎に普及するのは明治に入ってからである。それは、井関の「せんまいくりを止めて大の虫を殺し小の虫を助けるへし」<sup>117</sup>という主張にみられるような考えが織屋仲間をとらえ、仲間の統制力が歯止めとなった可能性は無視できない。さらに、多品種少量生産を中心とする製織工程のあり方が、量産の方向への発展を促さなかった点も考慮する必要がある。

最後に、製織および仕上工程である。「高機」は高機に空引装置を合体させたもので、紋織物を織る機台であるが、製織のプロセスは二段階になっている。最初は、地組織の部分は織手が高機の綜統に連結している足元の踏竹を踏んで製織し、紋様の部分は空引を使って織る。紋織物の製織作業は織手と空引工の二人で行われるが、織物の種類によって 3 人以上を要するものもあった。製織日数も織物の種類によって異なる。(表 20 を参照) 仕上工程については、ほとんどの織物は製織後そのまま出荷されるのである。

表20 西陣における各種織物の所要労働力その他

織物名	織機機構			労働力			織物規格 (長さ×幅)	糸目	生糸目	製織 日数	備考
	木機	伏機	踏竹	織手	空引	手伝					
金襴	10	10	15	1	1	1	5丈×2.3尺	650	680	27	
繻珍	10	10	10	1	1	2	5丈×2.3尺	500	713	14	
唐織	6	6	6	1	1	—	4.1丈×1.5尺	450	516	25	柄によっては70日
縮緬	二枚機		2	—	—	—	4丈×—	—	100	6	
紗綾	4	4	8	—	—	—	—	—	100	6	
綸子	10	10	10	1	—	—	—	—	100	8	

注：1748 (寛延元) 年「呉服類名物目録」

「木機」「伏機」とは上口・下口の杼道をつくる綜統装置。「踏竹」は綜統を上下させるために「木機」「伏機」に連結させたもので、これを踏んで杼道をつくる。

上記の生産諸工程は、近世初期にあっては織屋の経営内で行われていたが、17 世紀後半以降に工程分化が見られ、専門家を生み出すにいたった。こうして出現した紋屋・練屋・染屋などを織屋は下職として組織して、準備工程に当たらせ、自らは製織工程を担当した。ここに織屋を中心とした分業関係の形成が見られるのである。

嘉永 5 (1852) 年当時の西陣では、1,056 軒の高機織屋が 1,625 台の織機を有していた。一軒当たり平均はわずかに 1.5 台である。『西陣天狗筆記』には、大きな織屋でもせいぜい

<sup>117</sup>工藤恭吉、根岸秀行、木村晴寿、前掲書、p156



5 台と記されており、零細規模の織屋が一般的だったと考えられる。これは高機織屋が主として多品種の先染織物を少量ずつ生産しており、しかも準備工程を外部の専門者に請け負わせる効率的な経営様式をとるようになったこととも関連している<sup>118</sup>。

先染紋織物に代表される西陣織物の生産に当たっては、高度の手工的技術と細心の注意を必要とした。そのためその技術習得には長年の修練を要し、織屋仲間のギルド的規制とあいまって、そこでは厳格な徒弟制度が堅持された。

しかし、織屋数が次第に増えてくると、仲間加入を認められないものが現れ、その結果、織手＝職人として織屋内にとどまるものや元機に従属した賃機となるものが増加した。こうした仲間規制から生ずる奉公人たちの滞留が原料糸の窃取や年季不勤などを招来し、さらに西陣技術の流出を促す一因となっていった。織屋仲間を内部から支えていた親方一徒弟制度が、逆に西陣機業の発展を阻止する要素に転化していったものといえる。

原料糸・製品の流通から考察してみよう。織屋は経営規模の零細性のゆえに仲買の介在を許し、彼らによって原糸購入と製品販売の両市場から遮断されていた。17 世紀末以降、和糸増産による登せ糸流通が活発となるにつれて、原意と流通の局面では和糸問屋一糸仲買一織屋のルートが形成された。そして織屋と糸仲買との取引では原糸の延売が広く行われるようになり、糸仲買はその信用貸を通じて織屋に対する優位の地歩を築いていった。

他方、製品の販売は仲買一問屋を通じて行われた。初期の段階における織屋と仲買の関係は主従関係であった。しかし、地方機業が興起し、原糸が白糸から和糸に転換すると、次第に両者の関係は転倒していった。また、従来仲買から製品を仕入れる立場にあった店方＝有力呉服問屋が宝暦 13 (1763) 年に仲買仲間への加入と許され、織屋からの直買を公認された結果、仲買仲間自体の性質が変化していき、織屋からの仕入れ方法も同時に変化していった。すなわち、江戸などの消費都市に出店を持つ呉服問屋は織屋から仕入れる際に、出店からの注文分だけを織屋に前貸し金を渡して織らせるという方法をとったが、このような仕入れ方法が他の仲買にも波及するようになった。こうして織屋は製品販売の面でも仲買＝問屋商人に従属させていったのである。

## 2. 近世における地方機業の発展

### (1) 地方絹織物業の展開の初期条件

上述の内容から伺われるように門外不出の秘法として保持されていた西陣の技術は様々な契機から流出を余儀なくされた。まず享保 16 (1731) 年の「西陣焼け」や天明 8 (1788) 年の同地の大火事など偶発的な厄災が、織工や各種の準備・仕上げ工程に携わる職人たちを少なからず地方に移住させた。また西陣織屋仲間の厳しいギルド的規制も、独立織屋への夢を断たれた職人たちを農村部へ流出させた。また、地方の産地側の強い要求で技術導入が図られる場合もあるが、これはそのときの導入の推進者が誰であるかによって二つに分けられる。一つは、領主や御用商人が藩の殖産興業策の一環として、あるいは単に領主

<sup>118</sup>工藤恭吉、根岸秀行、木村晴寿、前掲書、p158

的需要を満たすために、領主の強権を背景にして行われるタイプである。もう一つは、地方産地の織屋や在地商人が西陣に赴き、苦心の結果ひそかに技術を窃取するタイプである。このように西陣の技術は地方機業地へ伝播していったが、その代表的事例は丹後への縮緬織法と桐生への「高機」織法である。これについて次項で詳しく検討を行う。

ここではまず、近世初期の絹織物産地が、中世以降存続してきた要因と、近世を通じて産地に影響を与えた初期の条件について概観する。

結城を中心とした地域は古くからの絹産地である。室町時代、結城城主は毎年幕府に常陸紬を献上し、著名な織物となっていたが、慶長 6 (1601) 年、結城氏の越前移封を契機に結城紬と改称する。<sup>119</sup>また、近世初期には養蚕業が盛んとなり、加えて、慶長 7 年に行われた技術導入で (京都・上田の染織工招聘)、染織技術の改良・向上が進められた。その結果、早期に後染の縞紬の生産が可能になったことが、その後の発展の基盤になった。

また、桐生織物の発祥は仁田山絹とされ、14 世紀後半期、桐生領主の蚕糸・機織の奨励で織り出されたもので、日野絹と共に上野の代表的な絹織物となった。仁田山の絹・紬は、室町幕府の御用も勤め、慶長初期には、桐生一帯で 2,410 台の織機を持つ産地に発展していた。以後、元和・寛永期にかけても、下室町・太田・前橋・富岡・大間々で生糸・繭・絹織物市が始まっている。桐生・伊勢崎をはじめ、上野の絹織物業は蚕糸業の発達はその基盤にあったことがわかる。

さらに、郡内 (現在の山梨県) は南・北都留郡の地域をさすが織物は桂川沿岸の都留市・大月市・上野原町を中心に発達した。国中地方には元和 5-万治 2 (1619-59) 年の間に糸市があったとされる。また、大月市は享保 5 (1720) 年に千疋の絹・紬を製織しているが、生糸は自給と相模・武蔵からの購入が半分ずつである。これから見ると、古くは地糸で賄っていたものが、織物業の発達に伴って不足し、他国生糸に依存するようになったと考えられる。そして、寛永 10 (1633) 年ごろに、上州の技術・機具などが導入されたことが、本格的な展開の契機となったものである。

そのほか、濃尾平野一帯は古く蚕糸・絹織物産地であり、美濃八丈・美濃上品・尾張八丈として知られる。美濃のうち岐阜の近世初期の状況を簡単にみると、天正・慶長期、伊勢長島加路戸島村、尾張長島川内村からの移住者によって薄絹 (撰糸) が織り出された。良質の絹の生産は西陣機業でも著名であった武儀郡の曾代糸や、郡上などの生糸産地を控えていたことによるものであると考えられる。

以上の地方産地の初期条件を纏めて考察するとまず、ほとんどの産地が蚕糸生産地であるか、または周辺に蚕糸地帯を控え、原料の入手・確保が容易であったこと、また、すでに一定の規模を持った産地に成長していたことが明らかである。このほか、諸藩の殖産興業と流通政策も重要な役割を果たしていたことが考えられる。

諸藩の施策についてみると、例えば、技術の分野について言えば、結城では、初期段階

---

<sup>119</sup>貫秀高、前掲書、p215

ではそれほどの発展がなかったが、染色の改良が進んで優れた縞紬の製織が可能となり、良質で知られる第一の紬産地となった。城端・美濃じょうはなのように先進地からの織工移住が産地発達はつたの契機となったところもある。即ち、品質の改良・向上、機具の改善などが、いずれも技術導入を伴って行われた。

流通対策として採られた市場の開設も、産地の発達に刺激を与えた。例えば、桐生絹市は天正 19 (1591) 年の新町創設と共に開かれた節市が発展したものである。市場の開設は織物業の一定の発展によるものであろうが、商品経済の進展によって、市場を介する織物流通の拡大が、さらに産地の発達を促進したものと見える<sup>120</sup>。

## (2) 地方絹織業の技術発展

蚕糸業を営む農村部では自ら挽いた蚕糸を原料とし、農閑期を利用し、居坐機(地機)で紬・生絹などを製織していた。そのほとんどが自給または農村地域で消費され、都市機業の絹織物と競合することはなかった。しかし、元禄期から享保期にかけて、幕府、諸藩の奨励の下で地方産業が大きく発展し、さらに所得・消費水準の上昇もあって、絹織物に対する大衆的需要の増加傾向が見られた<sup>121</sup>。

これを受け各地で興起した地方絹織物業においては技術水準が最も重要な課題となり、西陣技術の導入を急ぐことになる。領主や御用商人の働きかけや地方の織屋が西陣に赴き、苦心の結果、技術を習得または窃取したのである。

西陣から地方機業地へ技術伝播に成功した代表例は丹後への縮緬織法と桐生への「高機」織法である。丹後と桐生が西陣の高度な技術を率先して吸収しえたのは、気候条件、とりわけ織物生産と密接に関連している湿度(丹後<sup>122</sup>と桐生<sup>123</sup>ともにこの好条件を持ち合わせている)や都市との関係(丹後は和装の拠点＝京都市場に比較的近く、桐生は京都や江戸と深い結びつきを持っていたこと)において恵まれていたことが挙げられる。

このように丹後、桐生の地域が西陣から技術を導入されて、18 世紀後半以降になると、これらの技術は丹後や桐生を起点として二次的伝播を遂げるようになった。絹織物生産に関するこうした二つの異なった技術体系、すなわち外来技術の受容によって発展した都市機業の金欄・緞子・縺子・縮緬といった高級絹織物の系統と自給自足の土産的絹織物生産

<sup>120</sup>貫秀高、前掲書、p287

<sup>121</sup>本稿では、供給面における変容過程を中心に考察しているので、需要面の考察は十分でないが、2 点指摘しておきたい。1 点目は 16 世紀後半以降、毎年約 10 万—25 万斤の生糸が輸入されていたことである。この数量からしてその需要は、幕初からごく一部の武士や貴族に限られていたわけではなかった。田代和生「徳川時代の貿易」(速水融・宮本又郎『日本経済史 1 経済社会の成立』岩波書店、pp133-4、1988)。2 点目は、近世を通じて経済成長の果実は、領主・武士層ではなく、庶民の手元に多く蓄積されていた。絹織物需要の高まりの背景には、こうした動向もあったのである。

<sup>122</sup>丹後日本海側に面しているため、冬には大陸からの強い季節風が吹き、雪が降ることも多い、典型的な日本海側気候である。これによる湿気の多い冬の気候は、丹後の伝統産業である絹織物にとって好条件となった。というのも動物性の繊維である絹糸は、乾燥した気候の下では切れやすいためであり、また冬場の雪のために長い農閑期があるためである。

<sup>123</sup>桐生地方の年間平均湿度は 60% である。この湿度はとりわけ絹糸の加工に適している。

を基盤とした地方絹織物系統があった。この二つが、18世紀以降の地方機業発展の過程で合流し、明治期に入ってからの本格的な産地形成の基盤を提供していく。それゆえ、近世における絹織物生産の展開を技術史の観点から要約すれば、前者の後者への伝播・普及の過程であったといえる。

丹後地方に伝えられた縮緬織法は宝暦年間（1751-64年）に近江の長浜へ、また文化年間（1804-18年）には米沢へと伝播し定着した。他方、桐生に移植された高機織法は、隣接地足利や武州八王子へと伝わっていくのである。そして、それまでの西陣対地方絹織業という競合関係ばかりでなく、そこでは地方機業地間の対抗を引き起こすことにもなる。これは地方絹織業の展開が新しい段階に入ったことを物語ると同時に、西陣の相対的地位が低下している様相を暗示するものと考えられる<sup>124</sup>。

### 1) 丹後への技術の伝播—縮緬

まず、丹後縮緬の発展に注目すると、縮緬<sup>125</sup>の技法は天正年間、明の織工が堺に伝え、文禄・慶長年間には西陣でも織られるようになった。元禄時代には宮崎友禅齋が糊防染によって自由に着物に図柄を描くことができる友禅染を創始したことで、最も美しく映える白生地として縮緬が流行した<sup>126</sup>。

享保5（1720）年、丹後峰山藩の絹屋佐平治が西陣から縮緬技術を盗み出して中野・竹野郡に伝え、その2年後には加悦へも別ルートで手米屋小右衛門・山本屋佐兵衛・木綿屋六右衛門が技法を持ち帰る<sup>127</sup>。これらの人々は機屋と問屋であり、藩の主導ではなく、民間人の手によって縮緬の技術は導入された。

このように移入された縮緬機業はその後急速な発展を遂げ、移植後数十年の間に、丹後一円で千台余にも上る機台を数えるほどに成長を見せた。加悦村だけを取ってみても、享保13（1728）年にわずか5、6軒の機屋しかなかった加悦村が約50年後の安永4（1775）年には機数84台を数えるに至り、享和3（1803）年には104台に達し、急成長を遂げていることがわかる<sup>128</sup>。

それは、「耕作の余業に機商売仕り、助力を以て御年貢御上納仕来り、百姓立ち行き候」とあるように、農民の経済的成長のための商品生産として広く受け入れられたからである。その他、丹後の縮緬の導入から10年後の享保15（1730）年、西陣は大火で織機を大量に焼失したため、品不足となり、丹後縮緬の需要が急増したことも影響している。

丹後縮緬機業の成長は、加悦・後野両村に関して、早くも宝暦頃に「御城下同様の在町

---

<sup>124</sup>貫秀高、前掲書、p168

<sup>125</sup>縮緬とは、本来、タテ糸に無撚の生糸を使用し、ヨコ糸に強撚糸を1本または2本を交互に打ち込んで製織りした後、生糸の表面にある不純物を取り除く精錬という工程によって、シボという凹凸を作り出した絹織物を言う。（『原色染織大辞典』淡交社、1977を参照）

<sup>126</sup>松岡憲司編著『地域産業とイノベーション—京都府丹後地域の伝統・現状・展望』日本評論社、2007年、pp6-7

<sup>127</sup>松岡憲司編著『地域産業とイノベーション—京都府丹後地域の伝統・現状・展望』日本評論社、2007年、p7

<sup>128</sup>地方史研究協議会編『日本産業史大系6 近畿地方篇』東京大学出版会、1960年、p72

にて御座候」というように農村の都市化をもたらした<sup>129</sup>。

ところが、丹後縮緬は後染絹織物であったため、いわゆる繰・撚・織・練の諸工程は原則として自家の作業場で行われ、最終工程である染色・仕上工程は京都で行われていた。したがって、丹後へは空引機の導入よりも撚糸機の導入が重要視されていた。これは次に述べる桐生のケースと異なるところである。

## 2) 桐生への技術伝播—高機技術

次に、桐生の「高機」織法の伝播である。上州山田郡桐生の飛紗綾の一織元が明和年代に記した『桐生市立替並織物之記』<sup>130</sup>によれば、桐生が元禄 5 (1692) 年に生糸の京都への「登せ」を開始してから登せ糸絹の荷数が増加していき、宝永年中には京都から問屋の手代が桐生に派遣され、こうした京都との人の往来に伴って、京都から種々の先進技術が伝来した。その伝播過程は次の 3 段階に分けられる。

第 1 段階は、享保期に西陣から伝えられた染色・仕上工程の技術である。享保 8、9 (1723-24) 年ごろ京都の張屋久兵衛が「白張法」を桐生に伝え、その後「赤染法」も京都の職人によって伝えられた<sup>131</sup>。当時、関東生絹産地が仕上・加工工程を産地内にもてず最後まで半製品産地に止まり、京都・江戸の都市問屋の従属下にあった。したがって、この技術の導入は桐生機業の自立化にとって重要な一歩であったと考えられる。

第 2 段階は、元文 3 (1738) 年の「高機」織法の伝播である。「高機」とその織法は二つの経路で桐生地方に導入されたと見られている<sup>132</sup>。一つは、桐生新町と桐生川を隔てた野州足利郡下菱村の名主周東平蔵の尽力によるものであり、もう一つは、桐生新町の絹買商新井治兵衛によるものである。前者は元文 3 年春に当時江戸に來住していた京都西陣の織物師弥兵衛を下菱村に招き、後者は西陣の織物師井筒屋吉兵衛を桐生に招いで技術を習得したのである。両者ともに西陣の技術者を招き入れる方法を用いているが、前者は、自らの利益のため、6 人による私的組合を結成し、その織法の秘密保持と利益の独占に努めたため、技術の普及に繋がらなかった。一方、後者は新織法を秘匿することなく、「このたび京都より西陣織物師を召し連れてきた。ゆくゆくは当所の物産となるだろうから、飛紗綾機をお望みの方は遠慮なく取り立てなさるように」という廻文を懇意の者に回して新織法の公開・普及に努めた<sup>133</sup>。こうして、3 年後の元文 6 年には機数は 40 余となり、「高機」織法は桐生地方に急速に広まっていき、下菱村平蔵たちの企図した独占はそれと共に崩れた。その後江戸・京都をはじめ諸国から多数の注文がきて、桐生織物は一層の繁栄を見るようになった。そして、寛保 3 (1743) 年頃には桐生新町周辺ばかりではなく、山田郡、勢多郡、新田文・野州足利郡、さらには前橋領、西上州安中、室田辺りまで「高機」織法

<sup>129</sup>地方史研究協議会編『日本産業史大系 6 近畿地方篇』東京大学出版会、1960 年、p72

<sup>130</sup>本庄栄治郎『近世社会経済叢書』(第 8 卷)、改造社、1926 所収

<sup>131</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・資料編 15—近世 7 (東毛地域 1)』群馬県、1988 年、p173

<sup>132</sup>「桐生市立替並織物之記」(群馬県史編纂委員会『群馬県史・資料編 15』) 1988 年

<sup>133</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・資料編 15—近世 7 (東毛地域 1)』群馬県、1988 年、p173

が短期間に広まっていったのである<sup>134</sup>。

第3段階は、天明6(1786)年から伝えられた先染織物技術である。天明6年西陣の紋工小坂半兵衛が桐生近郊の野州足利郡栗谷村織屋金井繁之丞方に寄食して先染紋織<sup>135</sup>の技術指導をした<sup>136</sup>。寛政2(1790)年には桐生新町の大森金右衛門方で東雲緞子女帯地の織法を伝え、その後自ら桐生新町に居住して新宿村の藤掛氏や荻原氏に先染紋織物の織法や紋様・図案・意匠に関する技術を伝授した。この先染紋織技術の受容は真の意味で、京都の束縛を脱する契機となったと言っても過言ではない。なぜならば、「高機」織法導入以後、寛政期の初頭までに織られていたのは、紗綾・綸子・繻珍・縮緬・絹・龍紋といった染色・精練の仕上加工を必要とする後染織物であった。その意味では、京都に仕上工程を依存する度合いが依然として高く、また産地内でも織屋より染・張職人を掌握していた買次商の地位が高いからである。

このようにして、桐生は19世紀前半には、後染織物ばかりでなく、糸錦・厚板・緞子・金蘭・繻子・御召などの高級先染絹織物を盛んに織り出す総合的な絹織物産地として西陣を脅かすほどの隆盛をみるのである。西陣から伝播した丹後、桐生の技術が18世紀後半以降になると、丹後から近江の長浜へ、さらに米沢へと伝播し、桐生に移植された「高機」織法は、隣接地足利や武州八王子へと伝わっていくのである。

桐生から技術移植を行った足利の事例を検討してみる。元文3年に桐生に伝来した「高機」織法は間もなく隣接地である足利地方の村々へと伝播した結果、安永8(1779)年頃には、足利地方でも八丈縞・南部嶋、紗綾、龍紋・縮緬、或いは精好袴地や琥珀帯地など高級絹織物を盛んに織り出すようになっていたのである。安永10(1781)年に桐生領54か村の織屋が「桐生領外機取立禁止議定書」<sup>137</sup>を結んだのは、このような周辺地域の急速な成長に対して、その独占的地位の保持を図ろうとする思惑が窺われる。

足利地方は関東綿作地帯の西端に位置し、木綿織物も盛んに行われていた。「足利小倉」、「足利結城」など低価格で需要の多い綿織物を織り出されるほか、柳川紬・金山紬・縞縮緬などの絹綿交織物も織り出されるようになり、桐生とは異なった特徴をもつ産地形成の素地が作られていった<sup>138</sup>。

### (3) 西陣機業の独占的地位の低下と新たな絹織物地帯の形成

#### 1) 西陣機業の独占的地位の低下

上述のように、天文年間に大舎人座中31軒で出発した西陣は、元禄期頃には160余町、5,232軒に達し、「西陣焼け」直前の享保15(1730)年には7,000台の織機を有する機業地

<sup>134</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・通史編5—近世2(産業・交通)』群馬県、1991年、pp281-282

<sup>135</sup>先染紋織物は従来の白生地生産と異なって、繊細な色柄のデザインを織組織をもって表現するもので、したがって、製織に取り掛かる前に、複雑な準備工程を必要とした。

<sup>136</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・通史編5—近世2(産業・交通)』群馬県、1991年、p286

<sup>137</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・資料編15—近世7(東毛地域1)』群馬県、1988年、p193

<sup>138</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・通史編5—近世2(産業・交通)』群馬県、1991年、pp336-337

へと発展した<sup>139</sup>。その発展を支えた主な要因は幕府の保護、織屋仲間の厳しいギルド的規制や厳格な徒弟制度、流通規制などである。幕府の保護についてみると、西陣機業が保有した高度技術によって製織される織物は、幕藩体制と密接な関係にあったため、幕府の西陣機業に対する保護措置には手厚いものがあった。幕府の公式行事に着用する衣服は官位の高下・儀式の内容などに応じて定められ、支配階級である武士の服飾は、政治上・身分上の権威をあらわす手段として、競って豪華な高級織物を求められ、これらの織物は西陣機業のみが製織しえた。幕府は呉服師を定め、諸藩はその大小を問わずほとんどの大名が京都に呉服所を設けて必要な高級呉服を調達した。また、織屋仲間のギルド的規制及び、厳格な徒弟制度によって西陣の技術の流出を防ぎ、独占的地位を維持しえた。

このように技術の流出に細心の注意を払っていた西陣機業の技術は享保期以降、地方へ流出していくことになる。西陣機業は享保 15 (1730) 年の「西陣焼け」で大きなダメージを受け、その後天明元年にかけて目覚ましい復興を遂げたが、天明 8 (1788) 年の大火で西陣の中心部分が殆ど焼けてしまった<sup>140</sup>。また、大火によって生産の場を失った徒弟たちは地方の機業地に赴き、再建を急ぐ機屋たちの間でも織工や賃機の争奪など混乱が引き起こるなど、西陣は大きなダメージを受けたのである。

一方で、地方機業地は西陣の荒廃を利用し、技術の吸収や京都絹織物市場に進出するなど西陣の独占的地位を揺るがしていた。このような窮地に陥った西陣機業は様々な対策を取って、自らの独占地位や優位性を保持するように努めていた。その具体的事例を以下に示す。

まず、寛保 4 (1744) 年 3 月 5 日、大舎人座 31 名が連署して、奉行所に田舎絹の京都移入禁止を要求した。しかし、田舎絹の発展を押しとどめることは不可能だと悟った奉行所は、同年 11 月に京都への流入高を桐生の紗綾 9,000 反、丹後縮緬 36,000 反、合計 45,000 反までに制限するという布令を出すに止めた<sup>141</sup>。

つぎに、西陣の機屋たちは自衛策として、株仲間を結成する。延享 2 (1745) 年に高機七組の株仲間が実現し、新規機屋の制限、休職中の機屋の処置や奉公人・賃機についての取決めを厳格に定めた。これは、ただ田舎絹に対してだけでなく、西陣においてもこれ以上機屋の多くなることを防ぐ目的を持っていたことは明らかである。

さらに、明和 4 (1767) 年 6 月に仲間規定を強化し、新規加入の制限を厳しくしたほか、雇人や賃機の争奪の取締り、徒弟や機屋の他国流出を禁止する規定を作った。災害からの復興とともに、西陣の独占的位置を保持するように努めていたことが一連の事例から読み取れる。

<sup>139</sup>地方史研究協議会編『日本産業史大系 6 近畿地方篇』東京大学出版会、1960年、p 37

<sup>140</sup>地方史研究協議会編『日本産業史大系 6 近畿地方篇』東京大学出版会、1960年、pp38-40

<sup>141</sup>松岡憲司編著『地域産業とイノベーション—京都府丹後地域の伝統・現状・展望』日本評論社、2007年、p7

この西陣の独占的地位を大きく揺るがせたのが天保 12 (1841) 年の改革<sup>142</sup>である。奢侈禁止令とともに一切の株仲間の解散を命じた。これは西陣機業を衰退へと追い込んでいった<sup>143</sup>。

## 2) 新たな絹織物地帯の形成による影響

新たな絹織物地帯の形成は、流通構造や農村構造に変化をもたらした。

まず、流通面における変化を検討する。地方絹織物業の発展に伴って西陣機業の優位性が相対的に低下していく中、原糸（生糸）の流通にも大きな変化が現れる。

生糸流通構造の中で京都の和糸問屋が中心的な地位を占めるようになるのは、白糸輸入制限を契機として国内産の生糸が増大し始める 17 世紀末から 18 世紀はじめにかけての時期である。元禄 2 (1689) 年には 9 軒に過ぎなかった和糸問屋の数は、享保 16 (1731) 年には 22 軒、享保 20 (1735) 年には 34 軒に増加した。18 世紀半ばになると、関東、加賀、丹後などの地方絹織物業の生産拡大と結びついた生糸商人が、和糸問屋と競合する「直買」「直売」を行うようになり、京都和糸問屋との競合関係が浮き彫りになる。文化 13 (1816) 年の資料によれば、陸奥、武蔵、上野、甲斐、美濃などの生糸生産地帯には複数の和糸問屋が入り込み、生糸荷獲得競争をしていたことがわかる<sup>144</sup>。天保 12 (1841) 年の株仲間の解散令により、京都和糸問屋仲間も活動を停止させられることとなる。

つぎに、桐生新町を一事例として、農村構造における変化をみておく。

既述のように、桐生は染色・仕上、高機織法、空引高機による先染絹織物法の導入によって地方絹織物業をリードするようになる。この過程で、寛政年間までに絹買・張屋・織屋・小紋紺屋の各仲間が成立した。また、養蚕、製糸、織物業を中心とした分業体系を完成させた<sup>145</sup>。天保期以降足利などでの絹織物生産の発展が目覚ましく、桐生新町自身の機業は供給過剰となっていたが、桐生新町は絹買の集中及び賃機の普及の結果、手工業を周辺隣村に追いやり商業的中心地として位置付けられることになった<sup>146</sup>。

一方、桐生新町の戸数や人口の推移をみると、文化 3 (1806) 年に戸数 611 戸、人口 2,706 人であった桐生新町の戸口はその後増大傾向をたどり、ピークの天保 2 (1831) 年には 958 戸、4,107 人に達した<sup>147</sup>。また、戸口の増加が借屋層の増大によってもたらされている点、

---

<sup>142</sup>この改革は商品経済の発展を押しとどめ、徳川封建制を維持するために幕府の老中水野忠邦が指令したものである。その一つとして、贅沢を禁止するために、一般庶民が絹織物を着ることだけでなく身の回りに金銀糸や絹製品をまとってはならないと命令した。それと共に株仲間が物価騰貴の原因だとして、一切の株仲間の解散を命じた。

<sup>143</sup>地方史研究協議会編『日本産業史大系 6 近畿地方篇』東京大学出版会、1960 年、p 42

<sup>144</sup>賀川隆行「近世後期の京都和糸問屋の経営」『三井文庫論叢』第 10 号、1976 年

<sup>145</sup>桐生を中心とする東上州では次第に養蚕・製糸・織物業を中心に分業が形成され、赤城山東南麓を中心に製糸業地帯、利根・吾妻両郡にまたがる養蚕地帯と桐生新町を中心する絹織物地帯に形成された。（『群馬県史・通史編 5—近世 2（産業・交通）』）

<sup>146</sup>田付茉莉子「明治初年、桐生新町における諸階層の存在形態」佐々木潤之介『村方騒動と世直し』上巻、青木書店、1972 年、pp353-357

<sup>147</sup>群馬県史編纂委員会『群馬県史・通史編 5—近世 2（産業・交通）』群馬県、1991 年、p333



そして彼らの就く職業の多くが織物業の賃加工部門であったり、飲食業その他の雑業であることを考慮すると、絹市場の殷賑は彼らの生業を成り立たせる不可欠の条件であったに違いない。

桐生新町の職業別構成（「壬申戸籍」（明治 5（1872）年）をみると、極めて多様な職業の分化を示すとともに、その 43.5%が織物業に従事しており、明らかに織物業を中心とする商工業の町であったことがわかる。農村部でも織物業者の比重はかなり高く、例えば、今泉村 61.0%、村松村 35.5%、本宿村 26.8%に及んでいる<sup>148</sup>。

また、桐生近郊の農村である下広沢村の場合を見ると、明治 6（1873）年において、織物は全生産額の 8 割を占め、農業生産は相対的に低い地位に下がっており、しかも、米・麦の自給率は正祖米を控除するとわずかに 3 割 6 分にすぎず、ほかには他村から購入しなければならない状況である。こうして織物業を中心とする商品生産の展開に伴って社会的分業が進展し、主穀をはじめとする生活用品の商品流通もかなりの程度に行われ、農村の内部にも居酒屋・荒物屋・穀屋・質屋などが現れるに至った<sup>149</sup>。桐生新町に都市中央市場向けの特産品生産のためにつくられた小都市＝在郷町の特徴が鮮明に窺われる。このように桐生は地方都市に発展し、その賑わいの背景には絹織物業や蚕糸業の発展があった。

寛政一文政期に桐生・足利方面から機業者の転入、それに伴う市取引の活性化と町方綿買の登場によって大きく発展した八王子市でも桐生新町と同様な分業形成、人口増加などが確認できる<sup>150</sup>。

以上の事例から絹織物業の特色、すなわち、新たな技術の導入、加工業を中心とした分業関係の展開、流通機構などによって、桐生や八王子などの在郷町が農村工業の中でも最も飛躍的な発展を見せたと考えられる。

#### **(4) 近世における絹織物の流通の変化**

近世初期の絹関係品は外来技術の導入によって発展した京都・堺の都市と東山道を中心とした地方に展開していたがその中心は京都・堺であった。例えば、京都には、西陣織・二条紗織物・四条精好・新在家羽二重などの高級品生産が見られたが、大宮通丹後織絹紬等の一般物もあった。糸も西陣撰糸を始め、その種類が多く、また染物の優品が多いことも京都の特色で、油小路縊染物・舟橋憲法染・一条似紺染など十数種が存在した。このように京都の絹織物業はすでに製糸・織布・染色の三工程に分化しており、高度な発達の様相を示している。これに対し、東山道を中心に農家家内工業的な地方絹織物業も漸次展開していたのである。

<sup>148</sup>市川孝正「桐生の織物」地方志研究協議会編『日本産業史大系』第 2 巻、東京大学出版会、1959 年、pp297-298

<sup>149</sup>市川孝正「幕末＝明治初期の織物業における直接生産者の存在形態」『土地制度史学』第 1 巻 4 号、1962 年、p27

<sup>150</sup>鷺崎俊太郎「近世末期絹織物業中心地の人口移動分析—武州多摩郡八王子横山宿におけるケーススタディー」『社会経済史学』66 巻 6 号、2001 年、pp25-35

## 1) 京都への商品集中

18世紀以降の京都に関しては、大阪や江戸で見たような総合的な資料を得ることができない。これは京都が内陸都市であって、諸商品の出入りを調査することが難しいこともあるが、最も大きな理由は、当時の権力による調査の目的が江戸への諸物資の集中、特に生活必需品のそれを図るためという江戸第一主義の観点からなされたために、京都自体としての調査が少なかったからであろう。

17世紀末の京都は、学芸都市の側面を持つ一方、経済的には消費都市であり、かつ高級な消費物資の生産を行い、江戸その他の諸都市に移出する手工業都市であった。

京都の中世以来の伝統に支えられた高水準の手工業技術は大阪とはまた異なった形で諸国から原料・半製品を京都に集中させた。まず原料として、諸国から登されたものに生糸がある。近世初頭には、糸割符制による輸入糸が西陣織物の原料として用いられたが、貿易額の減少とともに和糸の京都為登が増加し、18世紀以降、京都は為登糸の巨大な集荷地となったのである。寛永頃には9軒といわれた京都和糸問屋は、享保19(1734)年には34軒となった。正徳6(1716)年に問屋仲間から差し出した書類によると、その前年の6月から12月までの7カ月間に、近江・関東・越前・奥州糸が、総額銀8,150貫余登されたという。また、三井大元方が、享保17(1732)年に傘下の糸絹問屋日野屋吉右衛門に支持を与えた中で、1年間の商高は銀1300貫の積りとあり、享保14(1729)年に同じく傘下の糸絹問屋越後屋喜右衛門に与えた指示書でも、奥州300貫、上州250貫、濃州100貫、飛州120貫、江州200貫、丹州80貫の予定で計算してあり、やはり1,000貫を超える仕入れを行っていたと考えられる。34軒の糸問屋全体が扱う生糸の銀高は、万を超える巨額に上ったと思われ、元文元年の大阪入津商品の銀高と比較してもその大きさが理解されよう。

しかし、京都にはさらに、この生糸に勝るとも劣らない大きな移入額を示す商品があった。宝暦6(1756)年に、京都絹問屋仲間へのぼされた地方絹は、次頁の表21に見られるように、39万疋余、銀高18,314貫余に及んでいる。関東(上州・武州)・加賀・丹後・甲州・越前の諸国から、高級織物の生産地である京都にこのような大量の絹織物が集中したのは、これら半製品とも言える地方絹を京都の練張染の技術によって仕上・加工するためであった。関東絹・加賀絹・郡内絹・越前絹・丹後絹はいずれも経緯糸を交差組織した単純な平絹と呼ばれる後染織物であり、紗綾や縮緬も染色を必要とする後染織物であった。

京都には製織だけでなく、染色・仕上げの各工程の職人が多数集中しており、その技術水準は他地方と比較にならぬほど高かった。地方絹は、初期には加賀・越前・丹後・関東の「4ヶ所問屋」といわれる地方別の京都絹問屋を通じて絹仲買に買い取られ、絹仲買は染色や練張を行って完成品とした絹を大阪初め諸国絹商売の物に売り捌いたのである。一方、京都に本店・仕入店をもち、江戸・大阪・名古屋などに出店を持つ呉服問屋は、店方仲買として「4ヶ所問屋」から仕入れるよりは、出店を利用して直接生産地から地方絹を仕入れるようになり、有力呉服問屋は多数の職人群を傘下に置き、或いは染屋を直轄下においていた。

三井越後屋の場合を見ると、享保期には染物屋が 63 軒、練物屋が 11 軒、張物屋が 23 軒、その他の職人が 35 軒、さらに加工工程を全て請負って職人と連絡をとる悉皆屋が 8 軒、総計 140 軒が出入しており、天明期には 211 軒の出入職人中約 4 割が、越後屋だけに出入するか、或いは主として越後屋に出入するものであった。大丸屋の場合は、寛保元(1741)年に、染工程を行う小紅屋を京都に持ち、この店は明治期まで続いて大丸染工場となった。

表 21 地方絹京都入荷表

宝暦 6(1756)年

品目	数量 疋	単価 匁	銀単価 貫 匁	比率 %
関東絹	181,890	38	6,911.820	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

## 2) 地方絹の流通機構

京都は近世以前からの伝統を持つ高級絹織物の産地であると共に、東山・北陸の諸国からの地方絹の集荷地でもあった。京都で仕上げ加工を施された地方絹は、西陣織物とともに江戸・大阪屋各国町々へ売り捌かれて行き、京都は絹織物に関する中央市場となったのであるが、このように京都を頂点とする地方絹の流通機構がどのようなものであったのか。

### ① 関東絹

呉服問屋が関東絹・秩父絹・上州絹などと呼んでいる平絹は、養蚕・製糸・製織を一貫して行う農家の副業として生産されたもので、18世紀半ばには上州・武州の広汎な地域から織りだされていた。宝暦9(1759)年の史料には、上州・武州の21ヶ所の市で絹や糸が売買されていると述べられているし、1780年ごろには上州20、武州16の市で絹や太織が取引されていた。こうした各地の絹市は、近世前期に農民の非自給物資を分散・供給する役割を持っていた在方市が、中期に入って江戸や京都へ向かう諸商品の集荷の機能を持ったものに変貌した一例である。

京都に本店・仕入店をもち、江戸・大阪に出店をもつような有力呉服問屋は、この広範

圏の地域での関東絹の仕入に際しては、直接仕入役の手代を派遣した。仕入役は予め定められている「買宿」に滞在して、各地の市に出張し買い付けに当たった。買宿とは、仕入役に宿を提供すると同時に、絹買い付けや飛脚問屋に頼んで輸送を行うまでの手配をするもので、ほとんど世襲的に特定の呉服問屋の専属となっていた。かれらは、多く町役人・村役人層であり、呉服問屋は在地の有力者との結びつきによって集荷を確実なものとすることができたのである。

一戸あたりにすれば零細な生産高しかない関東絹も、広範囲から集荷すれば膨大な量となった。この仕入による資金は呉服問屋の江戸店から送られた。大丸屋の元文元（1736）年から天明元（1781）年までの関東絹仕入高は2,550疋から30,200疋までに増加しており、18世紀半ばでは金額に直せば1~2万両の間であると思われる。

しかし、これらの仕入資金は、買宿やその手先の場造に仕入のために渡されるにとどまり、生産者へ前貸しされるということはほとんどなかった。これは以上の述べた関東絹の生産及び流通の有り方によるものであった。

なお、関東絹の場合、領主による流通統制はほとんど見られなかった。江戸に近い上州・武州には大藩が置かれなかったうえに、旗本領・代官領が入り混じっており、しかも各地に市が開かれているために、一領主による流通統制は不可能であった、行おうとするならば、生産地帯全体を抑えうる幕府の力による他なかった。天明元年の、幕府による『反物並貫目改所』設置の企ては、上州・武州47か所の市で取引される絹及び生糸・真綿に対し改料を徴収することを目的としたものであったが、西上州一帯にこれに反対する一揆・打毀しが起こったため、実行に移されることなくして終わった。

## ② 加賀絹

越中の城端絹、加賀の小松絹・大聖寺絹などは総称として加賀絹と呼ばれた。これらの絹も、関東絹と同じく平絹であり、仕上加工は京都で行われた。しかし、関東絹と違って機業地としてまとまった地域内で生産されており、17世紀末の城端の場合、町内689戸中、絹に関係した織業で生計を立てていたものが375戸に及び、その中でも絹手間・糸手間と呼ばれる機織り、糸繰の下請けをするものが129戸の多数を占め、絹生産者の186戸に次いでいた。

ここでは、養蚕・製糸と製織は早くから分化しており、越中・越前・飛騨の各地から糸仲と呼ばれる糸商人によって機屋である絹屋に原料が供給された。織り出された絹は、絹仲と呼ばれる在地仲買及び売子衆と呼ばれる京都仲買を通じて京都の加賀絹問屋に渡される。生産者である絹屋たちは、京都加賀絹問屋から前銀という形で資金の融通をうけた。京都問屋は絹屋から委託を受けて売り捌くという形式をとったため、絹屋は絹を渡した時に内金として前銀を借り、決算期に清算したのである。この前銀による生産者支配のため、中期以降4軒あった加賀絹問屋の独占的な買占めが行われていたのである。

加賀絹は関東絹と異なり、領主の強い規制下に置かれていた。すでに寛永14(1637)年には、絹の生産・集荷・販売の一切を統制する『絹道会所』と呼ばれる役所が置かれ、養蚕

を行う農民や糸仲、絹仲への資金貸し付けなどを行うこともあった。加賀絹問屋による独占は、販売市場が限定されたことになり、藩としてもこれに対策を立てることが必要となる事態が起こってきた。文政期に、丹後縮緬が大量に京都に流入し、そのため加賀絹の売れ行き不振・値崩れがはげしくなったので、まず、大阪に新市場を求めようとしたが、たとえ大阪で引受人があっても、仕上げ加工は京都で行わねばならず、加賀絹問屋から職人側に支障を申し出る恐れがあることなどから実現されなかった。しかし、領内の松任で練張し、江戸で売り捌くことは実行に移され、好効果をうんだので、文政 10 (1827) には『加賀絹書産物売捌会所』を設定した。

しかし、このような市場拡大策にもかかわらず、大部分の加賀絹は仕上加工の技術を背景にした加賀絹問屋の前銀支配によって、京都に集荷されていったのである。

### ③ 丹後縮緬

18 世紀半ばには関東絹・加賀絹の下位にあった丹後縮緬は 19 世紀前期にかけて急激に京都移入量を増し、天保期には 20 万疋をこえて第 1 位となり、銀高では京都に入荷した地方絹の約半分を占めるようになった。

丹後縮緬は、関東絹・加賀絹とは異なり、撚り糸の変化で細かい「しぼ」をつけた織物で、京都西陣化の技術導入によって享保年間から織始められた。そのご、丹後与謝郡加悦・丹波峯山を中心として急速に村々に波及し、移植後数 10 年の間に丹後一円で千数百台の機数にのぼるといふ成長を示した。

原料である生糸を、糸仲と呼ばれる仲継ぎ商人を通じて京都の和糸問屋の支配下にある糸屋町から仕入れるか、あるいは、地元の糸問屋から仕入れた機屋は、繰・撚・織・練之諸工程を自家の作業場で行う。平絹と異なり、機 1 台につき 4 人の労働力を必要とするため、平均 2 台前後の経営規模をもつ丹後ちりめん生産地帯では、織物業のための労働力の雇傭も見られるようになった。しかし、仕上げ加工の最終工程である染色だけは生産地でなされず、京都で行われた。

京都で丹後ちりめんを仕入れるのは、丹後縮緬の製織が始まる前から、丹後絹を仕入れていた丹後絹問屋である。縮緬機屋は 7 軒あった丹後絹問屋から、製品を引き換えに前貸銀である『絹宛銀』の貸付をうける。この性格は加賀絹の場合と同じであり、その結果、丹後縮緬も京都絹問屋の独占の下に置かれたのである。なお、加賀絹と異なり、機屋と問屋の間には生産地で買い集めを行う仲買がおらず、しかも宮津藩による流通統制も加賀藩ほど徹底していなかったため、両者の間には直接的な接触があり、藩と城下町商人による流通統制強化の企てを、機屋と問屋が一緒になって反対するというような事態も見られた。このような京都問屋による機屋支配の体制が崩れ始めるのは、文政期以降のことである。

### 3) 関東の絹織物生産地帯における新たな流通機構

18 世紀半ばから後半にかけて、関東の絹織物生産地帯内部に新しい動きが見られるようになった。その最も早いものが、桐生での紗綾製織であり、京都西陣からの高機技術の導入によって、旧来の平絹生産と異なった道を歩み始めたのである。紗織・紋織の各種織物

がさかんに製織され、染色・整理のため大量に京都に登された結果、西陣織屋の脅威とさえなったのであるが、天明期の岩瀬吉兵衛による撚糸の水力八丁車の案出、桐生紋屋の創始者なった京都紋工小坂半兵衛の来桐により、技術水準は西陣に迫るものとなり、19世紀にはいと金襴・緞子・紋ビロード・御召縮緬・模様玉川・紋織広東など、各種の高級織物が製織されるようになった。文政から天保にかけては、一定の規模の自家作業場をもち、10人以上の男女奉公人の分業に基づく協業によるマニファクチュアの形成が見られるに至った。もっとも、これらの経営は一般的なものではなく、文政期以降広く展開したのは、織元が織機・原料糸を賃織農民に前貸する問屋制前貸であった<sup>151</sup>。この桐生織物は買次や国売の手を通じて各地へ売り捌かれたが、絹織の高級織物を多く含むため、当然領主層や町人の集中している江戸に大量に流れ込んだ。天保期に桐生買次が関東取締出役からその取扱高を尋ねられた時、およそ年間70万両ほどの取引があり、その半分の35万両は江戸取引と答えている。

桐生に近い野州足利でも、18世紀後半には縮緬・紗綾・竜紋・小伯・精巧平などが織り出されるようになり、安永期以降には小倉織・結城縞などの木綿縞が足利独自の物として製織された。18世紀末には桐生ではじまった水力利用の撚り糸技術が拡がり、足利の近郷に水車が普及して行った。化政期に入ると、絹・綿・絹綿交織の各種織物がさかんに織りだされるようになり、天保3(1832)年には、それまで桐生市場を通じて全国市場に販出していた状態を脱却して、足利に独自の市場を持つようになったが、その主要な取引先は江戸であった。

上州伊勢崎は、紬糸・熨斗糸を使用する実用向きの伊勢崎太織または「伊勢崎縞」と呼ばれる絹縞の生産地であったが、19世紀にはいって急速に発展し、文政期には、染上がり原料に指定縞柄をつけて賃織農家に配布する元機屋が現れ、前貸問屋制の展開を見るに至った。

武州の青梅・八王子・川越・扇町屋・五日市・拝島などの市では、天明初期に絹縞や太織縞・紬などが取引されており、これら実用向きの絹織物はその頃は農家の副業として製織されたものであった。しかし、化政期に入ると、その中の八王子には、博多織や糸織などの高級技術が導入され、雇用労働力による製織が見られるようになり、農業経営よりは織物生産に専業化しつつあると思われる層が出現してきた。一方、天明期ごろから農村内部に紺屋・糸繭商・糸繰が現れ始めていたが、明和・安永期以降生糸商の存在が目立ち始め、とりわけ化政期にその増加が著しかった。この八王子織物は、縞買と呼ばれる在地の仲買商人によって全国市場へ送り出されるが、縞買のなかには都市呉服問屋の注文を受けて買い付けに当たることの多い町方縞買、都市の中小呉服屋を主たる販売先とする在方縞買があり、農村内で村役人層に属す後者は、前者に比べればより生産者農民に近い立場に立つものであった。しかし、両者とも、その主要な販売先は江戸であり、桐生・足利・伊

<sup>151</sup>市川孝正「桐生の織物」地方志研究協議会編『日本産業史大系』第2巻、東京大学出版会、1959年、pp297-298

勢崎と共に八王子も絹織物に関する江戸地廻り経済圏の一翼を形成したのである。

## (5) 絹織物大衆需要の拡大

### 1) 絹織物製品の変化—中級低量品の普及

膨大な和糸が京都において消費されたことは、西陣織物の需要増大を示すものであろう。その需要の大きい部分に縮緬・羽二重・綸子などの柔らかな着尺地製織に向けられたのではなかろうか。

従来の京都西陣における絹織の代表を成すものは厚板・金爛・緞子などの厚手の織物であった。捺染の発達しないこの時代においては複雑な文様を現わすには多種の色糸をもって紋を織り出すほかになかった。それには特殊の技術を要し、厚手の絹織物となり、高価な織物であった。従ってそれを着用しうるものは特権階級の人々のみであった。それにこの時代の衣装の型が、袖の小さい、つい丈の衣服であるところから、このような厚手の絹織物も衣服として用いられたのであった。

これに対して、縮緬・羽二重は、平はた高機を用いるが、縮緬の場合、緯糸の撚かけ技術を要するとはいえ、厚手の先染紋織よりは遥かに製織は容易であった。それに元禄時代における友禅染の発明は絹織への捺染のために、縮緬・羽二重・綸子は友禅染によって自由に複雑な紋様を染められるようになった。これは前述の多くの色糸をもって紋を織り出すことに比すれば、遥かに容易で、しかも美しく、大衆的であった<sup>152</sup>。

また衣服の型が階級の上下を問わず、小袖を用い、元禄時代には長袖・長裾の今日の衣服の様式となった。美しく見せるためには厚地の絹織物でなく、羽二重・縮緬等の柔らかい織物であった。

以上は、縮緬・羽二重などの柔らか織物に対する需要増大の要因となった。重要なことは、この時代の生活水準の向上、町人階級の発達が奢侈を誘発し、それがこれらの絹織物需要増をもたらしたことであった。

次に、元禄以後、武士・町人・農民の各層の間に縮緬・羽二重が如何に広く用いられるようになったかに注目する。元禄時代の町人の服装は「広袖・小袖の二様あり、……その材料として羽二重・縮緬など高価なものも今は珍しからず、市井の庶民の間にも多く用いうるに至りぬ」<sup>153</sup>、町人の奢侈は武士階級にも及び宝暦頃には、「小身ものの次男、三男までが竜紋、羽二重縮緬を常着にし、無禄のものさえ時には縮緬の小袖用い」明和・安永

---

<sup>152</sup>友禅染の発明者宮崎友禅は元禄より宝永の間に活躍した人で、彼は初めは扇の図、模様染めの図案に従事していた画家であった。友禅染以前に、茶屋染というのがあったが、これは奈良晒・越後縮（麻織物）に適したもので、友禅染によって始めて自由闊達な図案を構え、四季の花鳥・物語等を自由に現わす模様染を完成し、それを大衆的なものにしたのである。（明石染人「染色模様史の研究」p334）

<sup>153</sup> 斎藤隆三、前掲書、p389

の頃には「単物にまで黒縮緬、黒羽二重用ゆるが武士の常なり」<sup>154</sup>、農民においても天明の頃に「百姓の妻娶娘の風俗是がため身分を忘れ布木綿といい紗、縮緬を求めるに至る」ようになり、このような風潮に対し、幕府はたびたび奢侈禁止令を出しているが、それを裏返せば禁令の絹織物の消費がいかに大衆の間に広まっていたかを証明するものであった。絹織物の中で縮緬羽二重類が最も需要増大したことが想像される。元文元（1736）年、大阪積登の京織物・唐織物の中で縮緬・羽二重・綸子・紗綾の割合の多いことに、その需要の大きさを示しているものである。京織物の中の染物は縮緬・羽二重類の染物である。

表 22 元文元年諸国より大阪へ諸色売物出来高並びに銀高

品目		出来高		金額	
		単位	真 匁		
京織物	金入巻物	592	本	1,704.278	
	織物	7,322	反		
	緞子	1,505	本		
	縹子	3,062	本		
	紗綾	1,813	本		
	綸子	422	本		
	縮緬	575	反		
	羽二重	8,556	反		
	染物類	9,718	反		
堺織物		280	反	16.637	
唐織物	織物	2,450	反	1,147.968	
	縮緬	4,636	反		
	綸子	442	反		
	縹子	398	反		
	緞子	243	本		
	紗綾	6,363	反		
地方（上野・加賀・丹後・甲斐・山城・常陸・越前）		絹	41,845	疋	1,457.828
地方（信濃・山城・常陸・下総、武蔵・上総）		紬	4,025	疋	
出典：大阪市史第1巻					

表 23 天明年間における主要絹織物地での製品

絹織物 産地	京都	近江	加賀	武州	上野	岩代	相模	甲斐	美濃	下総	飛騨	信濃
織物	錦綾諸織物	羽二重	太織絹	川越絹	縮緬	福島竜紋	八王子絹	紬	縮緬	結城紬	紬	紬
	羽二重	縮緬	撰糸	秩父絹	絹	福島絹		紋郡内	撰糸			
	本紅などの絹・縮緬				桐生竜紋			郡内絹				
					安中竜紋							
				紗綾								
				富岡・藤岡の絹								

出所：三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、昭和36年、p206

<sup>154</sup> 同上、p652



羽二重（撰糸は羽二重）・縮緬の生産地は京都・近江・丹後・加賀・上野・美濃の諸国で、何れも西陣織法の伝えられた地方である。

足利で西陣の織法（高機）を移植したのは桐生に見習ったもので、天明年間（1781-8）に「桐生領之高機見習冥加申緒も無之村々而、勝手儘に高機相始め次第に増長仕、文化文政之度に至悉く機数多分に相成」<sup>155</sup>とあってこの頃から高機が盛んになり、縮緬を織り出したのは寛政頃からである。従って表には足利の縮緬は掲げられていないのであろう。

このように絹業は、特に高機の移植された地方において発達した。これを地域的に見ると丹後から近江美濃、甲斐を結ぶ線の東に発達したといえることができる。そしてそれらの機業地は西陣の貴族的・特権的な物から大衆の需要に応ずるものへと向かった。

## 2) 「東の西陣」の誕生と絹織物の奢侈性の低下

桐生は天保年間(1830-44)には縮緬を改良してお召縮緬を織り出した。「天保年間に至り桐生下久方金子某、西陣織法に倣い縞縮緬を織りだしたり、これ即ち御召縮緬にして地方織物中着尺織物の嚆矢」<sup>156</sup>とある。お召縮緬においては縮緬とは別に緯糸の撚かけ法は秘密とされたようである。従来の縮緬は生地生産であり、染色を施すものであった。ところがお召縮緬は先染縞物で有るために、町人の好みにも合い需要を喚起したことであろう。その他桐生は八反織・帯事・蒲団地・半襟地などの大衆向製品を織り出した。半襟地が独立した服飾品となったのも徳川時代中期以後であり、服飾の変化による新しい需要であった。米沢においても幕末に半襟地生産に向かっている。

絹織物の大衆向け生産への発展は例えば桐生について見ても、男女別奉公人数の内容の変化に現れている。桐生新町奉公人数は宝暦7年には男性331人、女性119人であったが、文政2年には400人と251人となっていた。

西陣から伝えられた高機織法（最初は綾機、寛政年間に錦紋機が伝えられた）はまず男子に伝えられた。この時代にはこうした技術は男子の独占であった。特に紋引空手をなすものは男子であった。それは明治10年代の西陣においても、紋織・縺子・博多・ビロドのような製織においては女子の割合は小さいことから推定される。宝暦時代に男子奉公人の割合の多いのは、その製品が紗綾を中心とする男子製織品に重点が置かれたからである。文政2(1817)年において女子奉公人の割合の増大は全体からみて男子を必要とする紋織が重要さを占めていても、女子による縮緬、お召、羽二重その他の平機による大衆織物の生産が増大したことを示すものではなかろうか。

天保改革は特に高級織物に大きな影響を与えた。桐生もこの影響をうけ、休機や綿機への転化が行われるようになるが、この改革で最も大打撃を受けたのは高級織物生産の西陣であった。

## 3) 高級絹織物の代表的な服飾ポイントである「帯地」の大衆化

さらに、帯地についても大きな変化が見られる。徳川前期寛文頃まで小袖、つい丈の衣

<sup>155</sup>前掲『桐生織物史』中、p146

<sup>156</sup>同上、p272

服に3センチほどの細巾あるいは組紐の帯が用いられていた。しかし、元禄時代ごろになると袖は次第に長くなり、裾長の衣服のかたちに対応して帯の中も広がった。(女帯：12～30 cm、男帯：10～15 cm)。このように巾が広くなるとともに、従来服飾において重要ではなかった帯が見直されることとなった。(附図1～3)

元禄時代以降に描かれた風俗画の女性の帯はみな広い。明和以後広い帯は普通となった。こうして、服飾上重要なポイントとなった帯について多くの関心を払われるようになり、美しい帯の需要が起こった。

唐織、金爛、緞子、紵(ぬめ)、厚板などの厚手高級織物は、上層武士の羽織・袴・裱などに用いられていたが、着尺地が縮緬、羽二重、綸子のような柔らかい絹織物が用いられると共に、金爛、厚板、唐織などの厚手織物は帯として用いられるようになった。しかし、寛政以前においては金爛・緞子・厚板などの厚手織物の製織は西陣に限られていた。元文元年大阪積登の織物のうち京織物の緞子1,505本、縹子3,062本、唐物中緞子などのある分は帯地に向けられたのであろう。ここにおいて、これらの厚地高級織物が特に帯地としては取り扱われていないのは、帯がまだ装飾品として奢侈的なものであり、富裕な町人か、特殊遊女階級の需要に向けられ、まだ一般化されていなかったのではなかろうか<sup>157</sup>。

帯地生産で最も有名なものは博多織である。ここでは従来袴地、裱地を中心として生産していたが、元禄・宝永年間に帯地生産に切り替えられた。服飾変化の影響である。

西陣の厚板、緞子等の先染紋織の厚地を帯地という名において大衆向きに織り出したのは桐生・足利であった。天明6年、京都の紋工小坂半兵衛が下野国足利郡栗谷村機屋金井繁之丞方に寄寓し紋織を指導した。これが足利における先染め紋織の嚆矢であった。前述の小坂半兵衛が寛政2(1790)年に桐生に來り、横手の大森金石衛門方において東緞子(しのめ)の女帯地を織り出した。これが桐生における染機の嚆矢であり、女帯地製織の最初であった。小坂半兵衛はその後も桐生新宿村において郡中緞子を、同村荻原方で糸錦の織り出し染機を教授すると共に、紋様図案の指導に当たり、桐生紋屋の畠祖となった<sup>158</sup>。

---

<sup>157</sup> 博多織は一説に嘉禎元年4月、博多の商人満田弥三右衛門が東福寺の僧弁園に従って入宋し、五科(織物・朱焼・箔焼・索麴・麝香丸)の製法を修めて仁治2年7月に帰朝し、これらの製法を人に伝え織物のみ家伝としたのは起源であると言われている。大陸交通の盛なりし足利時代に、博多に優秀なる織法と良質の生糸の輸入により作ったもののようであった。製品は貴族の需要する広東織・緞子等であった。天文年間に至り竹若伊右衛門が更に之に意匠を加えて天正の終の至って帯地の形式に織り出したのが今日の博多織である。徳川時代に至り黒田家より袴地、裱地として幕府及び有司に献上された。元禄・宝永に至って専ら帯生産となったようである。しかし、博多帯が世の好評を得たのは文化年間に至ってからで、当時の名優の市川団十郎が歌舞伎において之を使用してから江戸に流行したとのことである。この頃には帯に関心が多く持たれたからであろう。

<sup>158</sup> 前掲『桐生織物史』中、p244

彼の孫弟子に当たる石田九郎が紋工技術を良くし、桐生図案界に一新紀元を劃したという。これより桐生においては染機が発展し、これを機として染機と白糸機（白生地生産）との間に分業が起こった<sup>159</sup>

文政 9(1826)年には黒縹子帯の製織に成功し、天保年間には厚板・二重緞子・三重緞子などの精巧なる帯地を織り出した。桐生の広帯（丸帯）の名を広めた。

桐生は元文 2(1737)年、西陣織法を導入し、紗綾絹綸子等を織り出して西陣を圧迫しても、それは生地生産に過ぎなかった。上述の染機によって始めて関東が西陣の地位に昇った。

西陣織屋八組が文化 14 年に「諸国より追々新規の織物も仕出し候様相成当地の織物不捌にて西陣其外織屋共都て糸道に携り候者共衰微難洩に及候」と訴えているのも、金爛、ビロード、厚板、緞子という西陣の秘法として、また生命として守られていた織法が、特に天明の時代以来織工の逃散もあって、桐生・足利において織り出されたことを指すものであろう。それだけに西陣に比して、格安の桐生・足利物が歓迎されたものであろう。

桐生においては、これらの織物を西陣織に対して、まがいという言葉を用いているが、江戸の消費地をひかえた桐生、足利が、このまがいによって関東における西陣の地位を揺るがした。桐生に、関東の西陣の名の与えたのはほかならぬこの帯地生産においてであった。明治以後においても桐生の代表的織物は帯地であった。

文化・文政時代は生活の向上の時代であった。服飾においても帯の需要が多くなり、各地において帯地が生産された。

## 小括

近世の絹織物業について、技術・生産・流通部門など全体の発展過程を観察してきた。織物業が輸入への依存から脱却し、自立化への歩みと、その発展過程を解明する際、まず原料糸の品質向上と供給の安定化が強調される。次いで、製織技術と染色技術の発展であるが、その中で、製織と関連技術の伝播・普及が最も重要な役割を果たしていると考えられる。

まず、絹織業は中国の先進技術を習得した堺・西陣の機業が、金襴・緞子などの高級織物を製織することから始まった。次いで 17 世紀末期以降は、経済、産業の発展による生活水準の上昇に伴って、絹織物の需要も増加し、養蚕・製糸業の発達を背景にした地方機業地が台頭してくる。さらに 18 世紀末期以降は、西陣機業に加えて、技術導入に成功した桐生・丹後などから、二次・三次伝播によって地方へ拡散した。化政・天保期に、絹織物業は最高の発展段階に達したと見られるが、その基底には技術伝播によって促進された技術水準の向上があったと言える。

また、製織技術の頂点とも呼ばれる模様織も時代が変わるにつれて、各産地で行われる

---

<sup>159</sup>同上、p183

ようになった。西陣・桐生・足利などをはじめ、技術水準の向上した産地では、同じ織機で製織可能な他種織物の模織が、容易に行えるようになった。これが製織品目の増加、多様化をもたらし、産地の発達を促したところも少なくない。こうした技術の伝播と普及における諸形態は、幕藩体制の推移、織物需要の趨勢、機業地の発展状況と関連して、時期的な特徴ともなって現れている。

最後に、絹織業の発展を検討する上で染色技術の発展も不可欠である。その発展過程を纏めると、第1に、無地染・模様染ともに、基本的な技術は中世の継承であり、絵模様染の場合は、友禅染に見られるように、その集約・総合化によって完成されたものといえる。第2に、一方で、近世絵模様染の発達にとっては、極めて重要な考案・改良が行われたことである。第3に、庶民の所得・消費水準の上昇と、服飾・嗜好の推移を反映した需要動向や消費の拡大に、既存の技術を活用して、新たな対応を示したことである。このように、考案・改良が進められると共に、既存技術の活用・応用によって、需要の変化と増加に対応しえたと考えられる。

ここまで、近世における蚕糸及び絹織物業の発展をみてきた。その生産構造および分業関係の形態が表24でまとめているように織物、製糸（生糸）、養蚕（繭）および蚕種といった5つの生産工程を中心におこなわれてきたことがわかる。

具体的には、第一の養蚕（蚕種自給）・製糸（生糸）、織物の結合形態は自給自足の生産形態を中心としたもので、この形態は絹織物生産の初発の技術段階（＝紬、太織生産）でおこなわれていた。これは元禄前後の段階における京都の西陣織物生産地以外の地方絹織物生産地に適応した形態である。

第二の養蚕・製糸の結合、蚕糸業と絹織物業の分化形態は、第一形態の中から分化したもので、元禄期以降大正期、すなわち産業革命の前後まで長期にわたって存続し、広汎に展開した生産形態である。その技術は織物生産技術の発展に即応し、蚕糸業の発達とともに現れたのである。

第三の形態は第二形態の発展と同時に養蚕と製糸の結合の切断、分化し、それぞれ専門的生産を行うものであり、ほぼ元禄・享保度以降、特に明和度前後から分化の様相を深めていった。その中でも代表的なのは「蚕種」の分化である。その背景には技術的向上がある。

第四、第五の形態は第三の部門別分化形態を個々の農民経営がいずれを主とし副とするか、また兼営して存在する形態を示すものである。第三形態の発展に伴って、その時点で断続的に生起している、

上述の特徴からみれば、近世において、養蚕（蚕種自給）・製糸（生糸）、織物の一貫生産が分業・専門化していくが、この5つの形態は必ずしも発展段階の過程を示すものとは言えない。むしろ、継起的段階を示すものである。その中で第2の形態、つまり、蚕糸業（養蚕と製糸業の結合）と絹織物の分業が支配的であった。

表 24 近世における蚕糸絹織物業の生産構造および分業関係の形態

	第一種形態	第二種形態	第三種形態	第四種形態	第五種形態
産業形態	養蚕・製糸・織物の結合形態	養蚕・製糸の2工程結合形態	養蚕・製糸の結合の切斷、分化および蚕種の分化（専門化）生産	養蚕・製糸・蚕種・織物のいずれか二つの工程を結合している生産	第四形態の中で各結合部門の内、いずれかが主となり、副となって兼営されている生産
産業の特徴	自給自足の経済体を中心としたものである。	封建的な生産方法の第一形態の中から分化したものである。	第二形態の発展によるものである。	第三の部門別分化形態を個々の農民経営がいずれを主とし副とするかの推転実相を示し、また兼営して存在する形態を示す。	
技術発展の特徴	織物生産の技術が紬、太織生産に相応するところの養蚕、製糸技術体系で、手工的にも初発の技術段階で行われていた。	その技術は織物生産技術の発展に即応し、飼育および製糸技術も発達。	分化の契機からいっても技術的にいっても向上している ※蚕種改良が進み、蚕種の商品化が進む		
主な展開時期	元禄度前後の時期に広汎に存在した。	元禄以降大正勅期まで長い期間存在し、かつ広汎に展開した。	元禄・享保度以降、特に明和度前後から分化の様相を深める。	第三形態の発展に伴って、その時点で断続的に生起している	

### 第三章 清代における中国蚕糸絹織業の発展

周知のように中国は長い絹織物の歴史を持つ国であり、その技術水準は非常に高かった。中でも長江デルタの太湖沿岸の蘇州・浙江両省にまたがる地域で広範に展開した蚕糸業や絹織物業は、清代に至っては全国の需要のほとんどを賄うとともに世界市場でも大きな需要を満たすほど発展していた。そのバックグラウンドには太湖南岸の江蘇、浙江両省の蚕糸業地の発達がある。

江南地域の蚕糸・絹織業は明清期以前より全国の供給の大半を占めるほど成長し、高い技術水準を持っていたため、明清期、とりわけ清代において新たな技術革新が見られなかった。しかし、技術革新の停滞を迎える中でも、清代蚕糸絹織物業は空前の繁栄を見せていた。したがって清代蚕糸・絹織物業の発展は前章で考察してきた近世日本の発展とはかなり異なる特徴を持っていたことが想像される。

本章では、清代蚕糸・絹織物業の正体を明らかにするために次の3点の考察及び分析を行う。第一に、江南地域、とりわけ蚕糸絹織物業地の地域構造を把握することが必要である。第二に、原料生糸の供給地を確定し、生産や流通構造から清代蚕糸業の特徴を明らかにする。第三に、原料生糸消費市場である絹織物業地について生産技術、生産・経営方法、さらに、製品の種類・特徴と需要関係など多方面から考察を行う。

#### (1) 江南地域の地域構造——市鎮ネットワーク

市鎮の研究では加藤繁、周藤吉之、斯波義信、C.W.Skinner、劉石吉など国内外の多くの学者たちの関心を集めた。その中で、斯波義信氏が都市化について、宋代を中心として、中国の都市に関する包括的で理論的な分析をした。そこから導き出された都市化の定義は、農業的な景観の中から都市集落が成長してゆく経過をさす、つまり欧米の文献にいう **urbanization** であり、商業化してゆく社会における都市の発展のことである<sup>160</sup>、という。また、中国において、こうした都市化の画期は唐宋変革期に求められる。唐代半ば以降、城郭をもつ行政都市で行われていた政府管理下の商業活動が都市から外へと広がり、交通路や農村を巻き込むような規模のものへと形態を広げるプロセスにおいて、行政都市が経済都市の側面を併せ持つとともに、商業化・都市化の状況のなかから、「城」に対置される「郷」のなかに市鎮という商業町が生成された。この市鎮こそが宋から明清に至る時代の都市化を最も際立たせる存在である<sup>161</sup>と分析されている。

斯波義信氏は、首都から府州をへて県に至るまでの「城」（城郭都市）が「都市」であり、市鎮は発展水準に問わず、あくまで「郷」（郷村）であるという中国の伝統的な都市観念のバイアスから免れるために、人類学者の施堅雅氏の都市論を採用し、「中心地」という概念を用いて、都市を理解しようとした<sup>162</sup>。中心地とはその後背地に対して「卸売・小売関係で中枢の機能を果たす集落」のことであり、これを基準として都市の階層を中心首府、

<sup>160</sup> 斯波義信『中国都市史』東京大学出版会、2002年、「はじめに」。

<sup>161</sup> 斯波、前掲書、第一章。

<sup>162</sup> 斯波、前掲書、pp44-54。

地域首府から最底辺の標準市場町まで 8 段階に分けた<sup>163</sup>。例えば、先進地の大きな鎮は 8 段階のうちの中級都市に、また中小の市鎮は下級の都市（中心市場町、中間市場町、標準市場町）に、格付けされた<sup>164</sup>。

この都市化の定義を范金民氏が明清時代の江南地域に当てはめて検討し、この「中心地」の考え方に共通する「市場」説を立てた。すなわち、農村小市場（小市鎮初級市場）、地方專業市場、区域中心市場、全国中心市場の 4 つに分類した。また、農村小市場は人口規模が 1,000 戸以下で、基本的な商業施設が整っている小市鎮を中心とし、地方專業市場は人口規模が 1,000 戸以上から 10,000 戸前後までで、專業性商品（生糸・絹織物、棉布など）の取引の仲介地点である。行政都市としての府県城の商業規模が区域中心市場より小さい場合には、「区域中心市場」に分類されるとした。

ここでは范氏の分類を基に江南地域、とりわけ蚕糸、絹織物地域の都市—地方の構造や市鎮ネットワーク及びその影響を詳しく見ていこう。

## (2) 專業化と市鎮の發展

明清期の江南地域は大小不一の城（都市）鎮が多く存在していた。行政区分によれば、省級都市、府・州・県級都市と郷鎮がある。面積の規模からは周長 4、50 里の大都市から、1、20 里の中・小都市と大型市鎮、さらに 1、2 里の、たった街一つの小市鎮まで様々である。また、機能によっては、政治的機能を中心とした都市、經濟・政治機能を持ち合せた都市と經濟的機能を中心とする都市がある。これらの都市や郷鎮が絡み合い、「城鎮ネットワーク」を形成し、その中で市場階級が明らかになっていった。

市は農村集市の基で發展した基礎的な商品市場である。各地ではその呼び名が様々で「市」、「墟」、「集」、「場」、「歩（埠）」、「店」などがある。この市を基に發展したのは鎮である。宋代は市鎮の興起した段階であり、明代はその發展時期で、清代においては成熟・發達した段階である。たとえば、蘇州府、松江府、常州府、杭州府、嘉興府、湖州府（略して、蘇・松・常・杭・嘉・湖 6 府）の市鎮の数は明代には 316 であったが、清代には 459 に及んだ<sup>165</sup>。6 府に属する県の数 53 県であることから、平均各県に 8~9 市鎮が分布していることになる。地理的に見れば、各市鎮の間の距離は近く、おおよそ鎮と鎮の間 12~36 里が一般的であるが、盛沢鎮と王江涇の 6 里、南潯鎮と震沢鎮の 9 里といったさらに近い距離もある。また、各市鎮は周囲に一定範囲の固定的な「四郷（郷脚）」と呼ばれる村落を持ち、これは市鎮の發展の土壌であった。

なお、明清期、とりわけ清代において江南地域の蚕糸絹織物業の地域專業化が大きく進んでいた。具体的に確認すると、まず、蚕糸生産地は湖州の長興、德清、歸安と烏程、嘉興の崇德、嘉興と桐郷などによって形成されているが、その中でも南潯鎮、烏青鎮、菱湖

<sup>163</sup>同上、pp99-100

<sup>164</sup>同上、pp100-101

<sup>165</sup>樊樹志「明清長江三角洲的市鎮網絡」、P93

鎮、雙林鎮、震沢鎮は蚕糸業、とりわけ、繰糸業の生産及び流通の中心地となり、蚕糸業専門巨鎮であった。つぎに絹織物生産地は南京、蘇州、杭州の三大都市絹織物業地のほか、桐郷県の濮院鎮、秀水県の王江涇、蘇州府呉江県の新杭一帯、及び呉江県盛沢鎮など市鎮絹織物専門地も形成されていた。

このような数多く点在する市鎮が相互に連結し、巨大な商品流通網としての市鎮ネットワークを形成していた。市鎮ネットワークは商品集散の中心として、各地の客商を引き寄せ、巨額な資本が流れ込むことによって市鎮経済の更なる発展や農村の商品経済の発展を促し、専門化を促した。この市鎮ネットワークは江南地域の骨幹である。

C.W.Skinner 氏の「集市体系理論」によれば、市鎮の階級は市鎮の規模（空間、人口の両面を含む）、商業状況と比例するものであるべきが、江南地域の実情はその定義と対応していなかった。たとえば、江南地域において一部の専門化市鎮が大都市の蘇州と連結し、時には蘇州を経由せず全国の市場と直接取引するところもある。その典型的な例は、呉江県の盛沢鎮である。盛沢は「鎮」と称されているが、江南地域の市場体系における地位は他の市鎮を遥かに凌ぎ、絹織物専門地としての地位は嘉興府、湖州府及び呉江県の「府城」、「県城」＝中心都市よりも高かった。つまり、「市鎮」でありながら商業規模や人口が中心都市と同等ないし高い、「地方専門市場」が存在していたのである。

では、絹織物業地を例に、上記の江南地域の地域特色のある市鎮ネットワークや市場流通をみよう。広域的であった絹織物の製造は、高級品は大都市（蘇州、杭州、南京など）、中下級絹織物は湖州、嘉興の府城、及び専門市鎮、とりわけ盛沢鎮で生産された。盛沢鎮は市鎮絹織物の集散地であり、その経済規模は城鎮のそれを上回った。一方、蘇州は江南全域の絹織物の主要な集散地であった。蘇州は江南の区域中心市場以下の各級市場を一つに結ぶ役割を果たすとともに、全国各区域市場との緊密な連携を保持し、江南の市場ネットワークのなかで中心的位置を占めた。

このような商品生産への傾斜は流通構造に大きな影響を与えた。商品流通においては、大運河（杭州―北京）、長江という 2 つの基幹水運を利用して、北方では華北、西方では長江中上流域と江南が結ばれ、また浙東を経て福建へ通じる商業路も活性化し、更に長江中流から梅嶺を越えて広州に至る商業路を通じて、両広（広東・広西）の市場との連結がなされた他、海上の沿岸交易も清代中期以降に重要性を増した。

## 1. 清代中国における蚕糸業の発展状況

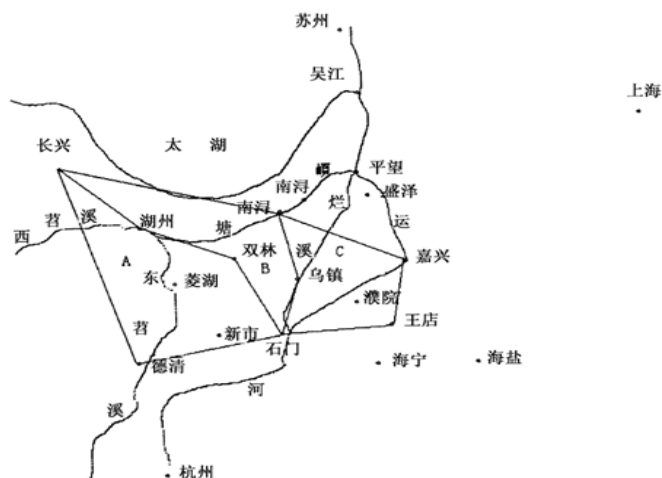
### (1) 蚕糸業地の分布とその変遷

蚕糸生産地は湖州の長興、徳清、帰安と烏程、嘉興の崇徳、嘉興と桐郷などが含まれている。（附表 2 を参照）

清期において湖系は主に塘（荻塘とも言う）、苕溪、爛溪と運河などの水路によって、湖州府城、嘉興府城および嘉湖境界の烏鎮を出口として、蘇州、杭州など各地に流通されたが、明代においてこの流通経路は（図 7）のように菱湖と雙林の蚕糸生産地を中心に形成されていた。

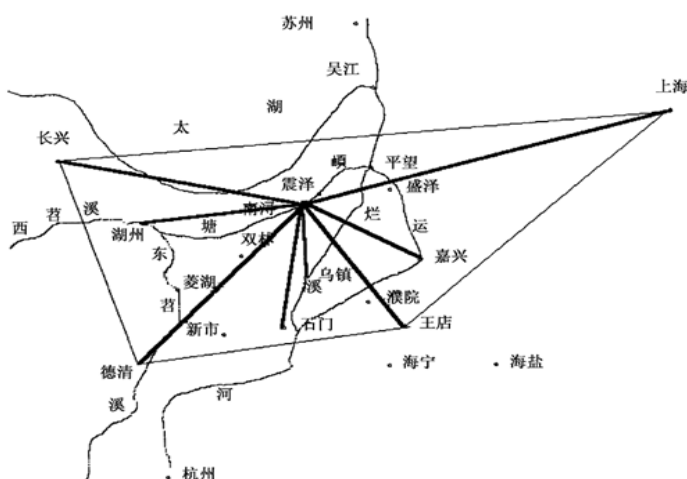


図 7 明代における蚕糸業中心区域



清代に入ってから、蘇州府吳江県の発展に伴って、湖糸の販路は変化し、この地域の生糸、絹織物生産構造に新たな変化が見られ始めた。具体的には図 8 のように蚕糸業は当地域の東北部の移行し、蘇州と湖州の交接地である南潯の蚕糸業は空前の盛況を見せ、清代における蚕糸業の中心地となった。樊樹志氏の推計によれば、乾隆年間の繁忙期における南潯の生糸取引額は白銀 500 万両であり、19 世紀中以降は、南潯、震沢一帯の湖糸輸出貿易の全盛期であり、最高輸出量は 10 万担前後であった。

図 8 清代における太湖南部の蚕糸生産地区



南潯と震沢の蚕糸業の周辺地域に与えた放射的な影響からも両鎮の蚕糸生産及び流通における重要性が窺われる。両鎮は四郷だけではなく江南蚕糸業地域全体の中心集散地を成していた。雙林鎮の生糸商人である潘尹は次のように述べていた。「光緒 11 年、南潯、

震沢輯里大経が盛んになるにつれ、本鎮（雙林鎮）の洋庄に代わって生糸を買い集めていた「客行」は次々と「郷糸行」に変わり、白糸を買い、南潯、震沢両鎮の「経糸行」に売り、「輯里大経」をつくるようになった。」

以上の考察から蚕糸業の生産及び流通市場の中心は時代が進むにつれ、菱湖、雙林から北に移行し、南潯、震沢に地位を譲った。清代康熙年間中期以降、蚕糸品の海外貿易において次第に重要な輸出品となっていたが、五口通商以降、19世紀後期において、湖糸は国内供給から海外輸出に重点を変え、そのほとんどが上海港から輸出された。このように、原料生産地の北方への拡大と消費地が東に移行することで、菱湖、雙林に比べ南潯と震沢を中心とした生産区域が最も理想的となった。

## (2) 蚕糸業の発展—専業化

中国では清代以前から太湖南岸の江蘇、浙江両省は良質生糸の生産地として知られ、中でも浙江の湖州府下を中心に生産される「七里糸」は糸質の強さ、弾力、光沢などが優れ、高機を用いた高級絹織物の原料として名を馳せ、その技術水準は全世界に誇るものであった。そのなかでも、湖州府は伝統的蚕桑地区であり、市鎮はみな蚕桑業と絹織業を生業として、全国的に非常に有名な絲綢交易中心になった。世界中に名を馳せていた湖糸、とりわけ、輯里糸(俗称「七里糸」)は南潯鎮の西南7里の輯里村の産出物である。朱国楨『湧幢小品』巻二、農蚕には、(明末に礼部尚書から内閣大学士首輔を務めた湖州府烏程県南潯鎮の人)

湖絲惟七里者尤佳、較常価每両必多一分。蘇人入手即織。用織帽楫、紫光可鑑。其地去余鎮僅七里、故以名。有即其地載水作綜者、亦只如常。蓋地氣使然。

と記している。これは湖絲の中でも、七里鎮に産する生糸は特上品で価格は通常の一割増し、蘇州ではこれを入荷すると直ちに織物にする。では、ここで、南潯鎮、烏青鎮、菱湖鎮、震沢鎮を中心に蚕糸業の発展を辿ってみよう。

### 1) 南潯鎮の蚕糸業

湖州府烏程県の南潯鎮は、太湖の南東岸に臨み、府治より呉江県に至る上塘運河が、鎮中を貫流している。全鎮は東柵から西柵まで3里あり、北柵から南柵まで7里ある。道光『南潯鎮志』には、

東西南北之通衢、周約十里、郁為巨鎮。

と述べられている<sup>166</sup>。その規模は県城の規模をはるかに凌駕していただけでなく、その経済も県城や府城をも超えていた。南潯鎮は湖糸の貿易の中心地として数百年にわたって、

<sup>166</sup>道光『南潯鎮志』巻首凡例。

栄えていた。清代に、南潯鎮の蚕糸業は盛んになり、董蠡舟「南潯蚕桑樂府自序」は、

蚕事吾湖独盛、一郡之中尤以南潯為甲。

と述べる<sup>167</sup>。『湖州府志』にも

其樹桑也、自牆下・簷隙以暨田之畔・池之上、雖農無棄地也。

尺寸之隄、必樹之桑。

窮鄉僻壤無地不桑。

と農家は栽桑・養蚕だけでなく、みな家の中で糸を繰る様子を述べられている<sup>168</sup>。民間には「繰糸莫精干南潯人」すなわち、南潯人の繰糸の技が最も高いという諺語がある<sup>169</sup>。道光、咸豊以降、江南市鎮は次第に衰微したが、しかし南潯鎮は依然として盛んで、清末に至ってもなお盛んであった。

#### ① 発展要因

南潯鎮の繁栄を支える重要な基盤となったのはまず、四通八達の水路交通と湖糸の集散中心としての地位である。具体的に水路による交通網を確認してみよう。

- ・東は運河に沿って震沢鎮に至り、行程 9 里である。震沢鎮より平望鎮に至り、行程 41 里である。
- ・西は運河に沿って、東遷鎮に至り、行程 12 里である。東遷より旧館・晟舎を経て、湖州に至り、行程 60 里である。南は丁家橋に至り、行程 5 里である。丁家橋より鳥鎮に至り、行程 25 里である。
- ・北は太湖口に至り、行程 18 里である。太湖口より東洞庭山に至り、行程 36 里である。・・
- ・東南は陶墩村に至り、行程 3 里である。陶墩村より巖墓市を経て、新塍鎮に至り、行程 50 里である。新塍鎮より嘉興に至り、行程 27 里である。
- ・東北は平望鎮、八斥市を経て、呉江県に至り、行程 100 里である。呉江より、蘇州に至り行程 45 里である。西南へは輯里村に至り、行程 7 里である。輯里より馬要鎮に至り、行程 11 里であり、馬要より雙林鎮に至り、行程 18 里である。馬要より新市鎮に至り、行程 54 里である。新市より塘棲鎮に至り、行程 54 里である。塘棲より杭州に至り、行程 54 里である。<sup>170</sup>

そのほか、南潯鎮と四郷の交通は次のようであった。鎮と村との間を往復する木製航船

<sup>167</sup>咸豊『南潯鎮志』巻 21（農桑・蚕事総論）

<sup>168</sup>乾隆『湖州府志』巻 37（蚕桑）。同治『湖州府志』巻 30（蚕桑）。

<sup>169</sup>樊樹志「明清江南市鎮の実態分析——湖州府を中心として」p7

<sup>170</sup> 乾隆『烏程県志』巻 11（郷鎮）。道光『南潯鎮志』巻 1（疆域）。咸豊『南潯鎮志』巻 1（疆域）

はだいたい毎朝に各郷村より開船し、午後に鎮より郷村に帰る。蚕糸や新米の上市の時、郷人は朝船に乗り、鎮に来て、交易を行う。南潯鎮はこのように四郷農家を周辺の市鎮や外地の客商に結びつけて、広い市場圏を形成した<sup>171</sup>。

つぎに、消費市場である。董蠡舟「売糸詩序」では、

鎮南柵有地名糸行隸、列肆購糸、謂之糸行。商賈駢？、貿糸者群趨焉、謂之新糸市。行有京莊・広莊・経莊・劃莊・郷莊之分。

と述べられ<sup>172</sup>、多数の糸問屋が存在することが窺われる。それぞれの消費地を詳しくみてみよう。

京莊は専ら蘇州や杭州の織造局に提供された。清代には、江寧・蘇州・杭州に織造局が設立され、太湖周辺地域の市鎮から糸を購入したので、南潯鎮は繁栄した大きい市場となっていたのである。

広莊は専ら広東商人、および「載往上海与夷商交易者」を指す。俗に客行と呼ばれる。郷莊は専ら郷糸を買う牙行である。

経莊というのは専ら経糸を買い、経糸を作る牙行である。農家は自分の糸を紡いで経糸としそれを経莊に売る。これは郷経と呼ばれる。またある農家は経行の糸を経糸に紡ぎ、労賃を受取る。これは料経と呼ばれる。経莊が蘇州の機戸に経糸を売ると、これは蘇経と呼ばれる。広東商人に売ると、広経と呼ばれた。

劃莊はすなわち小行であり、専ら農民の糸を買いつけ、大行に売る。

五口通商以降洋商が上海に集まり、湖糸は主な輸出品になった。湖糸が洋莊に売るとは南潯鎮がはじめてである。湖糸の輸出に関して、南潯鎮は主な集散地である。<sup>173</sup>

## ② 発展水準

上記の様々な史料の記述から南潯の蚕糸業の発展ぶりが窺われるが、次にあげる2つの現象から南潯の蚕糸業の発展水準が一層具体的に見る事ができると思われる。

まず、葉市である。葉市とはすなわち桑葉の市場と桑葉市の交易である。桑葉は南潯鎮地方では特に重要な作物で、ただ葉と言うだけで誰もが知っている。葉が不足すれば、嘉興府石門県や桐郷県に買いに行くが、その仲買い牙行は烏青鎮に集まるという。三眠後買葉は船で行い、これを開葉船という。これにより利益を手に入れるが、これを作葉、または頓葉という。

南潯鎮人董蠡舟「稍葉」に南潯養蚕農家が烏鎮の牙行を通じて石門や桐郷から桑葉を購入する様子を以下のように記している。

<sup>171</sup>樊樹志「明清江南市鎮の実態分析——湖州府を中心として」p5

<sup>172</sup>同上、pp7-8

<sup>173</sup>同上、pp8-9

吾郷則栽桑地狭、所産僅足飼小蚕、曰小葉。葉莫多於石門・桐郷、其牙僧則集於烏鎮。三眠後買葉者以舟往、謂之開葉船。買売皆曰稍。吾鎮之饒裕者亦稍以射利、謂之作葉、又曰頓葉。<sup>174</sup>

烏鎮の四柵に葉行が置かれて、桑葉の交易を行う。一般に烏鎮の葉行は冬季に南潯鎮へ行って桑葉を売り、定金を受取る。来年に桑葉を繳収することである。

湖州府烏程県の南潯鎮地域の梢葉については、汪日楨纂、成豊・同治間修『南潯鎮志』卷 22、農桑に、

如桑地少、必須買葉。大眠後開葉船、買葉当用十担、先買五担、恐蚕或不佳、不至余葉、且恐価有低昂也。如太昂、則屑米粉糝葉以飼之。〈割註道光二十二年、曾有用及此者〉又停葉之法、亦称住葉、葉来之時、先向陰地、上鋪芦蕨或竹簾、葉放其上、不可鬆、亦不可過緊、須將每帖、豎起整齐平直、清水漉之、謂之封好。可停三日或兩日、臨飼蚕時、將葉放鬆涼透、否則有氣水葉、蚕食即壞。

と述べている。つまり、桑地が少ければ、必ず桑葉を買うことになる。大眠後買葉は船で行き、これを開葉船というが、桑葉十担必要であれば、先ず五担を買い、蚕の状態が悪くなれば、余五担は不要となり、また桑葉価格の増減も気にする。桑葉価格が高すぎれば、屑米の粉を葉に混ぜて蚕を飼育する（道光 22(1842)年にこの方法を用いた者がいる）。また、停葉または住葉ともいう方法があり、桑葉を日陰の風通しの良い処で芦のよしずか竹簾の上に置き水を掛けて封じておくことで桑葉の日持ちを良くする方法である。2、3日置くことができるが飼蚕する前に葉を解けて、風を通し、水気や湿気を除かなければならない。でなければ、蚕を損じる。

つぎは、繭市である。南潯鎮辺り蚕戸はいつも外地へ行って、繭を買う。董恂の『南潯志稿』には、

近時多有住嘉興一帶買繭歸、繰糸售之者、亦有載繭來鬻者。

と記されている<sup>175</sup>。

さいごに、糸市である。「湖絲甲天下」といわれ南潯鎮は湖糸の交易中心地であるから、各地の客商が参集した。『南潯鎮志』に、

每当新糸告成 商賈輻輳、而蘇杭兩織造皆至此収焉。… … 小滿後新糸市最盛、衢路擁塞。

<sup>174</sup>成豊『南潯鎮志』卷 21（農桑 2）

<sup>175</sup>同上。

とある<sup>176</sup>。南潯鎮には糸行がたくさんあり、各地の客商はここに集まり、交易を展開するために、会館と公所を設けた。たとえば、

- ・寧紹会館—北柵の外下壩にあつて、嘉慶年間に建てられた。
- ・新安会館—南柵の寓園の近辺にあつて、道光 11 年に建てられた。
- ・金陵会館—南柵の広勝橋の東北にあり、光緒 10 年に建てられた。
- ・閩公所—すなわち福建会館である。南柵の陳家墩に建てられた。
- ・糸業公所—同治 4 年に、糸商莊祖綬などが建てた。<sup>177</sup>

## 2) 烏青鎮の蚕糸業

湖州府烏程県の烏鎮と嘉興府桐郷県の青鎮は、市河を境にして、当地人は慣習的に烏青鎮と呼んでいる。乾隆『烏程県志』は烏鎮と青鎮について次のように記している。

…戸口日繁、十里以内、民居相接、烟火万家、二鎮聯而為一、中以市河、道為界、因合呼烏青鎮。河東則仍属桐郷県、為青鎮、河西則仍属烏程、為烏鎮。二鎮之四柵八隅、則為江浙二省湖嘉蘇三府烏程・歸安・石門・桐郷・秀水・吳江・震沢七県錯壤地、百貨駢集。<sup>178</sup>

清初、烏青鎮は蚕糸業の急速な発達に伴って、ますます盛んになり、市鎮の規模が拡大した。烏鎮は縦 7 里、横 4 里あり、青鎮は縦 7 里、横 2 里あり、また東・西・南・北に四つの門があった。

- ・南昌門—青鎮の南門、杭州に通じる。
- ・澄江門—烏鎮の北門、蘇州に通じる。
- ・朝宗門—青鎮の東門、嘉興に通じる。
- ・通霄門—烏鎮の西門、湖州に通じる。

この四つの門は、「以郡城規模名之」であった<sup>179</sup>。実際には、烏青鎮の規模は府城を凌いだ。烏青鎮には百船が会聚し、万商が雲集し、数百年にわたって商業中心の地位を持ち続けた。

烏青鎮の主な産業は蚕桑業であり、四郷の農家は蚕桑を主業とする。徐献忠は、

蚕桑之利莫甚於湖、大約良地一畝可得葉八十個(每二十斤為一個)、計其一歲墾鋤壅培之費、大約不過二兩、而其利倍之。

<sup>176</sup>咸豊『南潯鎮志』卷 24 (物産)。

<sup>177</sup>民国『南潯志』卷 2 (公署)。

<sup>178</sup>乾隆『烏程県志』卷 11 (郷鎮)。

<sup>179</sup>『烏青文献』卷 2 (門坊)、卷 1 (疆域)。

と述べる<sup>180</sup>。

桑葉の交易は烏青鎮の重要な商業部門であるので、鎮の四柵にはみな青桑葉行(すなわち桑葉牙行)を設置した。立夏の後三日に、農家は桑葉を採摘し、船で鎮に運搬し、青桑葉行に売る。これは葉市である。新葉上市のときに、鎮中で葉市が盛んになる<sup>181</sup>。董蠡舟の「樂府小序」は、

葉莫盛於石門・桐郷、其牙僧則集於烏鎮、買葉者以舟往、謂之開葉船。饒裕者亦稍以射利、謂之作葉、又曰頓葉。

と述べる。こうして烏青鎮は周辺地区の桑葉の集散地となった。毎年立夏に、南潯・震沢などの地方の蚕戸はここで桑葉を買い、交易の桑葉は10万担ぐらいある。葉市は頭市・中市・末市があり、毎市が三日続く。桑葉の価格は朝市・晩市・夜市それぞれ違う<sup>182</sup>。『烏青鎮志』に、

葉行上市通宵達旦、采葉船封滿河港。葉行營業順利、驟可利市三倍。

と記される。「四月黄金随地滾」という諺語もある<sup>183</sup>。

烏青鎮では桑蚕のほか、蚕糸業も発展し、鎮内の糸市も盛んである。四郷の蚕糸は西郷の輯里糸が最も優れていた。小満に至る新糸上市のときには、鎮中の糸行はとても繁盛した。『烏青文献』は、

各庭大郡商客投行収買。

平時則有震沢・盛沢・雙林等鎮各庭機戸零買經緯自織。… … (販子)貿糸詣各鎮、売於機戸。

と述べる<sup>184</sup>。清末、鎮中の糸行は沢山現われ、鎮の南柵には丁同和号・胡同順号・榮盛号・姚德泰号・仁記があり、東柵に周恒源号・楊義豊号・錢天元号・徳泰興記があり、西柵に邱恒茂号があり、北柵に徐興道号がある<sup>185</sup>。

烏青鎮は四郷農家経営の商品生産に伴って、商業を中心とする市場町の機能をはっきり示し、市場経済中に蚕桑、繰糸紡織などの産業を捲き込んでいた。それ故、商業資本、高利貸資本は生産過程と生活のそれぞれの分野に浸透していた。その具体的な現れをいくつ

<sup>180</sup>徐献忠『吳興掌故集』卷13(物産・農桑)。

<sup>181</sup>樊樹志「明清江南市鎮の実態分析——湖州府を中心として」p16

<sup>182</sup>同上

<sup>183</sup>民国『烏青鎮志』卷21(工商)。

<sup>184</sup>『烏青文献』卷3(土産)。

<sup>185</sup>樊樹志前掲論文、p17

か挙げておこう。

ア「凡蓄蚕者、或自家蚕桑不足、則預定別姓之桑、謂之稍葉」とあり、そのうち「賒稍」なるものがあり、収繭の後に葉価を支払い、価格は現稍より25%高い。<sup>186</sup>

イ 春夏の際には「青黄不接」の時期のため、農家は富室から米穀を借りて、これを生米と呼ばれる。そのほかに「或有他方商客投牙放米、謂之牙賒」があった<sup>187</sup>。

ウ 烏鎮の殷富の家は「例于蚕畢収賒」であるから、農家は「収獲之際公私償債」であった。<sup>188</sup>

この商業資本と高利貸資本は農家経営のそれぞれの段階に浸透した。

### 3) 震沢鎮の蚕糸業

震沢鎮の主要産業は蚕糸業である。四郷農家で生産される「経糸」、「綢糸」は震沢鎮に集められ、牙行や客商によって各地に流通される。生糸交易の繁栄ぶりは近隣の南潯鎮と肩を並べる。

「蘇経」の名産地であり、この「経糸」は主に蘇州機戸に供給するため「蘇経」と名付けられた。震沢鎮の「蘇経」は有名である。この「経糸」は生産構造の違いによって「郷経」と「料経」に分けられる。前者は農家が自ら経糸を繰り、それを牙行に売る方法で、後者は農家が牙行から原料糸を供給され、繰糸し、工料をもらう形をいう、つまり、雇用関係が現れていた。また、震沢鎮では「経糸」を専門に扱う「経行」が甚多であった。

震沢の糸について「邑中盛有、西南境所繰絲光白而細、可為紗緞。経俗名経絲、其東境境所繰絲稍粗、多以織綾細、俗称細絲。」という。乾隆期に震沢の生糸市場はさらなる発展を迎え、民国期に至って「吳江全県絲行、集中於震沢、在民国元年至二十年繁盛時代、絲行達四五十家。」

次に、やはり絹織物産地として知られる、同吳江県の著名な市鎮である震沢鎮については、清・道光24年刻本『震沢鎮志』巻二、物産には、

絲有頭蚕・二蚕、較他処、色更光白、其細者多為緞経（経以二絲紡為一）、謂之経。絲粗者、曰肥絲。織綢綾用之。

西綾、出黄莊者、名黄綾。質厚而文、後有莊綾、徐綾、並以姓著。

とあって、織り糸の説明と綾織りの家の説明をしている。

### (3) 養蚕業経営の特徴—桑葉の取引

明中期から清前期では、江南の桑植区は大よそ湖州府烏程、歸安、徳清3県及び武康県東北臨溪平原の一部、嘉興府崇徳（石門）、桐郷、海塩、嘉興、秀水5県、杭州府錢塘、仁和、余杭、海寧4県及び臨安県北部低地、富陽県南部沙地の局部、蘇州府吳県、震沢県及

<sup>186</sup>『烏青文献』巻3（農桑）。

<sup>187</sup>同上

<sup>188</sup>乾隆『烏青鎮志』巻十二旧聞。乾隆『烏程県志』巻13（風俗）。



び呉江県西南局部の地域である。

清後期、湖州府の桑植区は西北へ拡大し、長興県東北瀕湖低地、安吉県西北、東南臨平原において新たな局部植桑区が形成され、嘉興府の植桑区は東北へ拡大し運河と平湖塘の接点付近、平湖県西南及び東部に新たな局部植桑区が形成された。同時に、蘇州府長洲県運河より西の瀕湖区、無錫、金匱二県運河より南の瀕湖区と運河の西北部の隣接地、及び宜興県北部平原にも局部植桑区が形成された。そのほか、湖、杭2府の山区州県と嘉興府の嘉善県などでも植桑の記載があるが、集中的な大面積の植桑区には形成されなかった。

したがって、清後期、蚕桑植区は大よそ蘇南浙西山間東北から運河——平湖塘西南の地域内に拡大したといえる。

以上の主要蚕桑植区の形成に伴って、それを原料としての加工生産区も明清江南農村において形成されつつあった。

明清においては江南地方における桑葉売買はすでに商業慣行として定着していた。たとえば、当時の浙江巡撫李衛の奏摺によれば、

惟杭・嘉・湖三府春雨過多。低田豆麥所種無幾。高阜処所有六七八分不等。今年蚕種比往年較少。桑葉甚賤。蚕繭有七八分收成。(『雍正硃批諭旨』40冊、李衛、雍正5年4月11日)

とあり、杭州・嘉興・湖州三府における春作物の収穫概況予想を報告するさいに、桑葉価格についても触れていた。李衛はその後も桑葉市況に注目している。

杭・嘉・湖各県民多育蚕。紹興亦有。今歳桑葉價平。小民頗省工本。(『雍正硃批諭旨』43冊、李衛、雍正9年5月6日)

桑葉は養蚕コスト(工本)の構成要素に位置付けられており、そのため桑葉市況は官僚にとっても重大な関心事になっていたのである。

桑葉取引については、明末湖州府烏程の人朱国禎の『湧幢小品』卷之二、蚕報(『筆記小説大観』13、江蘇広陵古籍刻印社版)のつぎの記述が、もっとも有名であると言われている。

湖之畜蚕者多自栽桑。不则预租别姓之桑。俗曰秒葉。凡蚕一口。用葉百六十口。秒者。先期約用銀四錢。既收而償者。約用五錢。再加雜費五分。蚕佳者用二十日辛苦。收絲可售銀一兩余。」(口は原資料の文字の解読が確かではないため)

これによれば、湖州では、明末に「秒葉」という桑葉の先物取引が行われており、代金の支払いには、先払いと収穫後の後払いがあった。桑葉の先物取引は、ここでの「秒」の

ほかに、「稍」、「梢」とも言われていた。要するに、商品としての桑葉の売買には先物取引と現物取引があり、明代以来先物取引を「稍葉」、「秒葉」、「梢葉」と称していたが、18、19世紀に至ると、「稍葉」は先物取引の意を保存しながらも、現物取引をも含めた桑葉売買一般を示す用語となっていた。上原重美氏によれば、江浙地方の桑葉の取引は、先物取引は農村部を中心に、現物取引は都市部において行われ、その取引機関として青葉行があった。

つぎに、康熙19年序の『烏程県志』巻5風土志、習尚により「稍葉」の事情がやや明らかになる。

湖俗有稍葉之例（葉佳瘠為貴賤。不可預料。故桑少而育蚕多者。借給于人。必予立約以定其价。俟蚕畢買絲始償。雖甚貴甚賤。不敢悔也。名曰稍葉。……以立夏后三日。為期栽摘。亦有以銀先定者。謂之現稍。

すなわち、育蚕量に比べて栽桑量の少ない者は、桑葉の不足分を他人に依存するが、その場合、必ず事前に契約し買価を決めておく、代価の支払いは養蚕・製糸作業を終了して生糸を売却した後であり、これを「稍葉」といい、他方あらかじめ現銀を支払う場合を「現稍」と称す、というのである。さらに、契約した桑葉の摘葉期は立夏の三日後ということになっていた。それは、蚕の三眠起き後に桑の需要が増大するためである。

先に引用した康熙『烏程県志』風土志は、先物取引のうち代金後払いを「稍葉」とし、先払いの「現稍」と対比して述べていた。ところが、『湧幢小品』では、「稍葉」とは先物取引自体を意味していた。そのうち先払いを「現稍」、後払いを「賒稍」と称したという。「賒稍」の「賒」とは掛売買を意味しており、それはすでに宋代から盛んに行われていたと言われている。

乾隆23年『湖州府志』巻37、蚕桑について、

其有余則売。不足則買。胥謂之稍葉。稍有現有賒。其予立約以定価。而俟蚕畢買絲以償者。曰賒稍。其有先時予直。俟葉大而採之。或臨期以有易無。胥曰現稍。

この記事にはこれまでにない変化がみられる。「余りがあれば売り、足りなかったら買う。皆これを稍葉という」と冒頭に有るように、「稍葉」は先物取引の意から転じて売買一般を指すようになっているのである。さらに、「賒稍」の意味は変わらないが、「現稍」は先払いのほかに、すなわち現物取引の意をも含むことが述べられる。18世紀に至り、稍葉慣行が一層普及した結果、単なる売買にもこの用語が適用されるようになったと思われる。

桑葉商人である葉行における桑葉価格が激変するため、養蚕農家の関心事は「秒」期の葉価予測に集中し、清明節に柳で桑葉市況を占っているという叙述も多くみられる。ここでの「秒」は清明節という時期からみて現物取引とみなすのが妥当である。

桑の消費量の増大する三眠起きをひかえ、釵を夫に手渡し、桑葉購入に赴かせている記事からも、ここでの「秒葉」が現物取引であることは言うまでもない。このように、18、19世紀になると、「稍」・「秒」は明末とは異なり、先物取引の意を残しながらも、現物取引をも含めた桑葉の売買一般を示す用語になっているのである。

19世紀半ばになった沈練『広蚕桑説』飼蚕法七十条は先物取引を推奨する。これから桑葉の先物取引はなお有力な商慣行であったことがわかる。

蚕多而桑葉不足者。須約計其所缺数。先時買定。并言明立夏后幾日剪采（早則立夏三日後、遅則立夏五日後。不先言明。恐買者欲早。賣者欲遲。易滋口舌）。桑之貴賤。最難逆料。先時買定必平価也。

桑葉価の予測が極めて困難であるため、あらかじめ契約しておけば平常価格で葉が獲得できるからである。摘葉期日をめぐって売買両者の間で紛争が頻出していたため、これについても契約時に取り決める必要が強調されている。

桑葉の先物取引は20世紀初めにおいても引き続き盛んに行われていた。当時の中国蚕糸業の状況を理解するためには、上原重美氏の研究成果が豊富な材料を提供している。上原氏によれば、桑葉取引には先物売買と現物売買が見られるが、前者はとりわけ江南地方に盛んに行われていた。江南地方における桑葉の先物取引の時期は旧暦年末に結ばれることが最も多かった。代金については契約成立時に契約金額の一半を手付け金として受け取り、残金は桑葉の受け渡し機に決済するのが慣習であった。また、契約方法に二つがあり、一つは所定の桑園から随時摘葉する権利の売買である。いま一つは、桑葉一担の価格・数量・受け渡り期について契約する方法であり、その受渡り期は旧暦の立夏を慣例とする地方が多かったという。

前述のように立夏三日後が摘葉の時期であり、このごろが蚕の三眠期にあたり、これから四眠をへて上簇までが桑消費量の最大になる時期であった。

立夏三日。无少長採桑買葉。名曰葉市。舟人輻輳。每葉二十為一個。貴則如金。賤則如土。（乾隆『長興縣志』卷之十風俗）

この時期になると、一斉に摘葉が始まり、桑葉を売買する葉市が立った。取引される桑葉の価格変動の大きさが金と土にたとえられている。「舟人輻輳」は桑葉の売買に赴く舟の多さを示している。清代にいたっても状況は変わらない。

郷人不曰桑而直曰葉。立夏后采桑買葉。名曰葉市。（乾隆『烏青鎮志』卷之二農桑）

とあるように、同様の表現が取られる。これらは葉市に触れるが、売買を仲介した商人に

は言及しない。桑葉商人について一部明らかになるのは 19 世紀前半期の人費南きの『西呉蚕略』（『湖蚕述』巻二稍葉）の次の文である。

蚕向大眠。桑葉始有市。有經紀主之。名青桑葉行。无牙貼牙稅。市価早晚迥別。至貴族每十个錢至四五緡。至賤或不值一飽。議価既定。雖黠者不容悔。公論所不予也

四眠に向かう頃は初めて市が経つのは明代から変わっていない。葉市で桑葉売買を担うのは經紀すなわち牙行であるというから、青桑葉行が仲買人としての機能を果たす商人であることが分かる。「議価すでに定まれば」という文章も、青桑葉行が桑葉の売り手と買い手の価格交渉に関与したことを告げている。青桑葉行には牙貼も牙税もないというから、権力の管轄外の存在であった。青桑葉行の営業時期は極めて短く、三眠期から上簇までの葉市に限られるので（年末の先物取引契約には関与したようである）、これを専業とする営業が成立するのは困難であり、他の業種は、牙行が取引の時期に兼業したのではないか。青桑葉行が牙貼・牙税を必要としなかったのはこのためではなかろうか。なお、青桑葉行を葉行とも称されており、20 世紀には青葉行とも呼ばれていた。

葉行の仲介した取引で決定した葉価は「雖黠者不容悔。公論所不予也」とみえるように、葉行は取引においては絶対的地位にあり、いわば葉市の支配者であった。その有様を次の史料で確認できる。

そして、民国期の葉行の機能を簡単に紹介しておこう。上原氏によれば、江浙の桑葉取引は次のようになっていた。

まず、先物取引が農村部を中心に行われたのに対し、現物取引は都市部に多く行われ、取引期間として青葉行があった。毎朝、青葉行において売買両者が桑葉を授受する。青葉行の仲介手数料は売買両者から徴収するところもあれば、紹興地方のように買桑側だけから 4%を徴収するところもあり、地方によって異なり、支払条件・時期によっても異なっていた。また、このほかに売桑者が葉行に売却を依頼するという形態もあり、この場合支配を収穫後とする掛売りもあったから、葉行が価格操作を行う余地は十分に存在していたのである。なお、葉行が専業であったか兼業であったかについて後に検証していく。

ここで、桑葉の投機的売買について確認してみよう

桑為湖属恒産。直名曰葉。以人人所知也。而吾郷則栽桑地狭。所産僅足飼小蚕。曰小葉。葉莫多於石門。桐郷。其牙 則集於烏鎮。三眠后買葉者以舟往。謂之開葉船。買賣皆曰稍。吾鎮之 裕者。亦稍以射利。謂之作葉。又頓葉。（『南潯鎮志』巻 22 農桑二）

南潯の属する湖州府烏程県は桑葉が不足しており、「小蚕」を飼育できるに過ぎない。「小蚕」とは三眠までの稚蚕のことである。嘉興府石門・桐郷がもっとも多く桑葉を産出する。その集散地は嘉興府に接する烏鎮（烏程県に属する）であり、葉行がここに集まり、舟で

買桑に赴くのは三眠後である、という。葉市は湖州府においては烏鎮が、嘉興府においては石門鎮が最も盛んであった。

以上のように、桑葉の現物取引はごく限られた時期の葉市で行われ、葉行という牙行が葉市を左右していた。桑葉市況の変動の激しさは、ここに投機的売買を生み出し、その盛行は士大夫層の非難の的となっていた。投機に走るのは小規模な養蚕経営においても、葉価が騰貴した場合は、養蚕を放棄して桑葉を売却していた。

『雙林記増纂』巻9(物産)の記述には「訪れる客商が多く、手持ちの商品の少ない時には、「行家」(=問屋)は船を雇い、郷村に下って生糸を買い集める。これを「出郷」という。また行家に代わって生糸を買い集める者を「抄莊」という。自らの手で買い集めて各処の行家に売り渡す者を「掇莊」或いは「販子」という。「掇莊」に代わって郷村の商品を行家に売渡す者を「撐早船」という。また、平常、機戸を相手として原料の生糸を少しずつ売り与える商人を「拆糸莊」という。」とある<sup>189</sup>。この史料によれば、多くの零細商人の交易によって流通形態が細分化されていったことがわかる。

その中でも、「葉行」と呼ばれる仲介商人の存在が中国の特徴である。「挙首不見天、一畝采三千(頭を挙げても空が見えず、一畝に桑三千斤を採る)」、これは明清時代に嘉興・湖州地方において長期にわたりかなり流行した諺である。この諺は、桑樹がよく育って緑陰が地を覆い、桑園のなかでは見上げて空が見えない、こうした桑園の1畝からは、1シーズンに3,000斤の桑葉が収穫できる、という状況をあらわしている。清代において生糸主要産地の湖州一帯に桑葉を商品として「葉市」が多く現れ、「葉船」が殺到する様子や「葉行」と呼ばれる仲介商人の活動が多くの史料から確認できる。その背景には民間機業の発展による蚕糸業の需要の増大があると思われる。もちろん、水陸要衝地である江南地域の立地的好条件が鮮度を争う桑葉の運輸を可能にしたことも重要である。このように清代蚕糸業は技術よりも商業的発展が顕著であったのである。

#### (4) 製糸業の特徴—生産技術の停滞性

まず、清代における高級絹織物の主な原料糸について述べておこう。

第1に、生糸である。生糸の規格は「素糸五總」である。『詩伝名物集覧』の解釈によれば「總」は糸の規格を示す言葉であり、「蚕之所吐為忽、十忽為絲、五絲為一、十絲為升、二十絲為總、四十絲為紀、八十絲為一」、つまり「忽」は1本の繭糸であり、「十忽為絲」とあるのは当時の生糸規格は10粒の繭から1本の生糸をつくる「定粒繰糸」であったことがわかる。

その他「五絲」、「十絲」、「二十絲」…とは生糸の本数によって糸の規格を決めることを意味している。しかし元・明代以前「十忽為絲」は皇族・朝廷の作坊の高級絹織物の原料としてしか要求されず、民間ではそれを重視していなかった。元代以降はその規格は厳密になっていった。例えば元代の『農蚕輯要』では繰糸する際生糸の規格について「約十五

<sup>189</sup>田中正俊[2004]『田中正俊歴史論集』汲古書院、p144

絲為上（黄絲粗減繭數）、総為一処、穿過線眼」とあり、つまり 15 粒の繭から 1 本の生糸を繰る「定繰」を強調していた。清代の衛潔白の『蚕桑萃編』では「繭五六個或七八個合成清絲一縷為七繭絲、其絲細品高；十一二個合成一縷為中均絲、其絲肥而品略次；若以十八九個合成一縷則粗而下矣」と述べている。つまり繭 5、6 個からなる生糸を「七繭糸」といい、それは細く、品質の高い糸である。11、12 個から成る生糸は「中均糸」といい、やや太く品質も劣る。18、19 個からなる生糸は太く、低品質である。当時世界で名を馳せていた南潯七里糸は「七繭之糸」であった。

第 2 に、撚糸は何本かの生糸を併せ「撚」をかけて一本の糸にすることを言う。撚糸の方向は S 撚と Z 撚に分けられる。つまり、左撚と右撚である。数本の S 撚糸を併せて Z 撚の合糸に、また数本の Z 撚糸を S 撚の合糸に併せて作ることができる。撚糸は主に縮緬などの織物に使われるが、特殊な光沢を出す時にも使われる。また、撚糸の合糸は多くの用途があるが、その一つは経糸として、織物に重宝されるほか、花本糸、横糸、直糸、滾頭糸、縫紉糸など様々な縫い糸やとくに、刺繍に使われる糸として使われる。

第 3 に、金銀糸である。これも中国絹織物芸術史に頻繁に見られる材料で、絹織物の豪華さや華麗さを強調するアクセント的な役割を果たしている。絹織物に使われる金銀は金箔など薄い形と金糸（＝捻金）の二種類に加工し、使われる。もともとは金箔を絹織物に接着させる技術であった。

次に、繰糸技術について確認しておこう。南潯の繰糸業は最も盛んであり、「繰絲莫清於南潯人」と言われていた。繰糸では熟練工が最も重要な指標である。同治『湖州府志』巻 31 に「絲之高下出於人手之優劣、同此繭、同此斤兩、一入良工之手、增多絲至數兩而勻稱光潔、價高售速、故不可不慎揀其人也」とあり、同じ繭が同じ量であっても繰糸職人の腕次第生産量や品質が大きく変わるので、繰糸職人を慎重に選ぶべきと述べている。

繰糸の種類について、「絲頭蚕為上、柘蚕次之。極細而白者謂之合羅、稍粗者謂之串五、又粗者謂之肥光」<sup>190</sup>とあり、糸の太さによって「合羅」→「串五」→「肥光」と言い、「頭蚕」から挽く糸が最も良いとされる。細糸を「経糸」ともいう（「経糸」は一般的に二本の糸を併せて一般の糸に繰る）。緞織物など高級織物の経糸に使われ、南潯では細糸の生産が主である。「粗糸（肥糸）」は綢や綾織に使用される。

また、次の二点も注意しておきたい。一番目は、南潯の絹織物は雙林や濮院に及ばず、繭から糸を挽く、また繰糸が主に行われ、蚕糸業の專業化地帯となり、江南地域の中でも最も大きな原料供給地となった。二番目は、南潯鎮では生糸の染色技術などより高度な技術力を持っていたわけではない。白糸は蘇州や杭州など技術水準が高い都市で行われる。沈樹本『城南棹歌』では「白絲繰就色鮮妍、売与南潯賈客船、載去姑蘇染朱碧」<sup>191</sup>とある。

では、蚕糸業の生産において、水質、燃料及び働き手の熟練さなどに非常に注意が払われていたのも大きな特徴である。まず、水質である。それについては「山水性硬、其成絲也

<sup>190</sup> 光緒『烏程県志』巻 29「物産」

<sup>191</sup> 同治『南潯鎮志』巻 22

剛健;河水性軟、其成絲也柔順;流水性動、其成絲也光潔而鮮;止水性靜、其成絲也肥沢而緑;山水不如河水、止水不如流水」とあり、つまり山水の水質は硬水であるため糸は丈夫で、河水は軟水であるため、糸質軟らかく、流水は「動」であるため糸質は艶やかで純白な生糸となり、溜まり水は「静」であるため糸質は太くて緑色がかかる。山水より河水、溜まり水より流れ水が良いとされる。このように水質によって生糸の性質が変わることが指摘されている。したがって、太湖南岸地域は水質の良さがこの地を優良な生糸を作る蚕糸業名産地に発展させた一つの要素だといえる。たとえば、雙林附近の水質について「鳳凰泉在鎮西五里、水深而冽、郷人取以繰糸、潔潤異常。」とあり、つまり、鎮の西5里離れたところに鳳凰泉があり、水は深く清やで、郷人たちはその水で繰糸を行い、糸質は大変潤沢なものであった。つぎに、煮繭及び乾燥の際に使う薪についてもこだわりがある。煮繭に使う柴薪は「栗柴」が最も良いとされ、「桑柴」、「雑柴」の順に次いでいる。しかし、「香樟」は放つ香りによって糸を赤色に変色させるため、使用禁止とされていた。糸の色、光沢はこの火の具合によって大きく異なる。強火では色鮮やかで、弱火では色が暗く光沢に欠ける。また、炭では煙によって糸の色が悪くなり、糸が焼かれ切糸が多くなるため好ましくないとされる。南潯西北部は湖州府の山間地帯で、燃料の調達に優位であった。

以上、製糸工程の根幹である「繰糸」の準備過程の工夫を挙げてきた。ここからは、「繰糸」技術はいかなるものであったかを考察する。

16-17世紀までの中国の製糸技術は国際的にも最も高い水準にあったことが知られている。その核心は、足踏み製糸技術であり、12世紀の『耕織図』ではまだ「杵廻し」と「繰糸工」による分業体制であったが、その後17世紀の『天工開物』にあつては、明らかに2緒・一人繰りの足踏み繰糸法が採用されている。しかもその足踏み装置にはクランク機構が導入され、回転速度を均一にする簡単なはずみ車さえもが備わっていたと読み取れよう。また、糸道部分には、通常牌坊（鳥居型アーチの意）式と呼ばれる、ローラーを巻きながら通過する簡便な織り掛け（抱合）装置と集緒器を備え、大杵へ直繰される構造になっている<sup>192</sup>。

天工開物（1637）の絵（図8）をみると、上部に門筒のようなものがあり、星丁頭と書いてある。下に孔のあいたものがあり、糸がこの穴（竹針眼）を通り、上の門筒に半巻きあるいは一巻きし、絡交杆（送糸杆）とおぼしきものを介して大杵に巻かれている。二条繰りでありながら、大杵には一総分しか巻かれていない。絵の正確さはともかく、集緒器や綾振りを設け、抱合についての工夫もなされていたことがわかる。すなわち、動力は足踏みで直商繰であった。

また、「広蚕桑説輯補」（光緒丁酉、1897）には「牌坊式」というものの図が載っている（図9）。牌坊というのは額を掲げた門のことで、日本の鳥居に似ていたものである。図

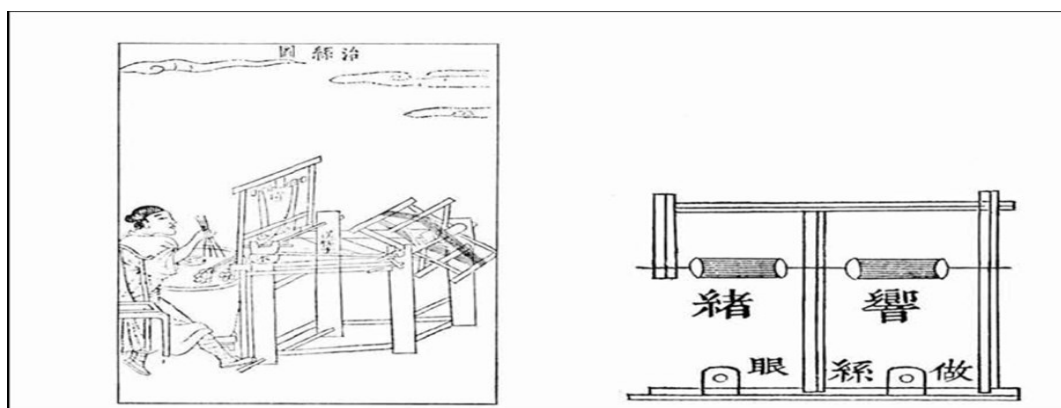
<sup>192</sup>篠原昭(1978)「製糸機械の歴史—明治初期までの発展過程—」Journal of the Faculty of Textile Science and Technology(信州大学)No.74 [12月]、pp1-48

千曲会編(1982)『わが国の製糸技術書—加藤宗一文庫の解題にかえて—』千曲会

のように木の枠からなり、下に「銭限」と称する孔があいている。これが集緒器の役を果している。またその上に「響緒」という円筒状のものがあるが、その裏面には軸に平行な溝があり、円筒の表面が波状になっている。銭眼で集緒された糸がこの円筒に半回乃至、数回巻かれてから枠に巻き取られたものと思われる。これは天工開物のものと全く同じ機構である。

図 8 天工開物の足踏式繰糸機

図 9 中国繰糸機の集緒器と  
抱合用の車牌坊

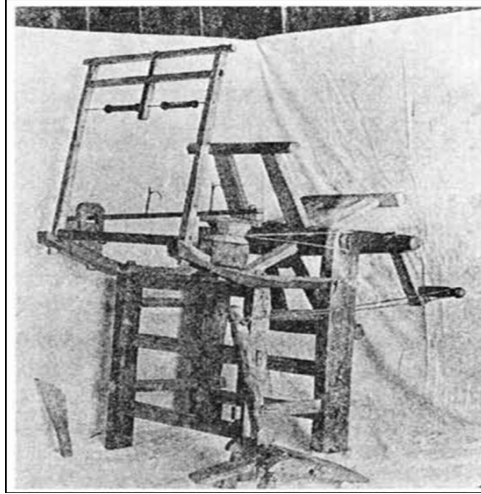


この繰糸機は足踏式で、クランクを廻し、大枠を動かす方法のものである。こうした技術の基本は、生産組織の形態と品質の問題を別とすれば、19世紀になってもそれほど大きな変更は要しないほどの進んだ技術であったと言ってよい。もとより奥地の農村や華南地方では、より簡便な座繰器（足踏みでない）がかなり一般的であったものの、湖州地方を始めとする蚕糸業の先進地域では、19世紀の初頭ごろ（それ以降も）までに、かなり広く足踏み繰糸機が普及していたと言われる。足踏式では器械の運転に熟練しなければならなかった。しかしながら、上掲の二つの図、および松永伍作の「清国蚕業視察復命書」（1897）にある「浙江省旧式製糸機械」の写真（図10）によると、天工開物の時代から前進していなかったことがわかる。したがって、天工開物にある繰糸機は当時としてはかなり進歩したものであったことを物語ると共に、清代における蚕糸業技術の発展は停滞していたことを示唆するものであろう。

以上のような高品質の原料糸生産に重点が置かれ、そこに異なる性質の原料糸の開発や技術改良など新たな試みが全く見られず、原料糸をめぐる地域間競争もほとんど見られなかった。これは、清代中国における絹織物業の特質によって規定されているからであり、それを次節において詳しく考察をおこなう。



図 10 中国の足踏繰糸機（松永）



## 2. 清代中国における絹織物業の発展

### (1) 官営織造（織染）局の動向

#### 1) 明代官営織染局の衰退

官営織造局<sup>193</sup>は、古く漢代の「織室」に始まり、「織造局」として組織されたのは元王朝の杭州・黄池（安徽省）・建康（南京）の「織染局」であった。表 1 に示したように明代に入って、宮廷（内府）の「内織染局」（中央織染局）のほか、北京と南京の「外織染局（中央織染局）」が置かれた。その他にも杭州・蘇州をはじめとして、浙江・江蘇・江西・福建・四川・河南・山東・安徽などの江南を主とする各地域に「外織染局（地方織染局）」が設置され、内・外織染局が合わせて 27 ヲ所にも上っていた。その発展は明代中期を頂点に、その後次第に衰退し、明末に一時廃止となる<sup>194</sup>。

その衰退は次のような事情に基づくものだと考えられる。まず、匠役制度<sup>195</sup>機能の低下である。明代中期以降の商品経済の著しい発展に伴って、匠工は苦役から逃れるため回避、逃亡などを繰り返すようになり、織染局の運営は困難に陥っていた。そして、成化 21 年（1485）以後匠役は銀を以って代納される現象が一般化した。北京外織染局にはもともと匠工<sup>196</sup>758 人がいたが、成化年間（1465－87）には半数に減り、嘉靖期（1522－66）には

<sup>193</sup>田中正俊「中国における地方都市の手工業—江南の製糸・絹織物業を中心に—」『田中正俊歴史論集』汲古書院、2004 年、pp153－154 を参考。

<sup>194</sup>徐新吾『近代江南絲織工業史』、上海人民出版社、pp28－32 を参考。

<sup>195</sup>織染局の労働力は民間の機織り業者を匠籍に登録し、この匠戸の徭役労働によって宮廷用の衣服や官服、また賞賜として官僚や外国の使節に与えられる高級絹織物の生産を行う。それを「匠役制度」という。

<sup>196</sup>明代の戸籍は軍、明、匠に分けられ、匠戸の社会的地位はもっとも低く、匠籍から解放されることは殆どなく、無償で官府に労役を提供することを強いられている。

200 人にも及ばないまでに減少した<sup>197</sup>。このような織染局では労働の担い手を確保することが困難になり、明代織染局の生産基盤を揺るがすようになった。

次いで、絹織物需給の変化が考えられる。明代織染局では、各種の衣料・制帛・誥敕・綵繪<sup>198</sup>などを織りあげて、専ら皇帝及び朝廷の御用と祭祀・褒賞の際の需要に供するだけで、民間消費に対する生産はほとんど行われていなかった。明中期以降、この朝廷を中心とする絹織物需要が急増した。朝廷の浪費傾向の高まりもあったが、何よりも官吏人数の激増がその背景にあった。『明神宗実録』巻 139 によれば、文武官員が 12 万人余、吏が 5 万 5 千人、宗室 5 万人余で、内監（宮中に奉仕する官吏）の数も多く、嘉、万年間では 3、5 年ごとに宦官を数千人増選していたことが記されている。このような需要の増加を補うために、織染局に増織を命じ、その増織数は 1460 年の 7,000 匹から、1506 年に 17,000 匹、1620 年には 15 万匹と激増していった。しかし、織染局のみではその生産を到底賄うことができず、織染局は「局外領織」すなわち、民間絹織物業に委ねることになった。次章で述べるが、民間都市絹織物業の明代中期以降の発展が、それを可能にした。織染局の「局外領織」は主に技術水準の最も高い江南地域の民間機業に依存していた。その規模が大きくなるにつれて、江南地域以外の地方織染局はその生産を次第に停止し、江南地域から直接絹織物を買付けようになった。その結果、16 世紀半ばまでに、南京、蘇州、杭州を除く地方織染局では、おおむねその匠役労働に基づく生産を停止し、後に廃止に至った。

生産が集中した江南地域の織染局も、衰退する運命から免れることはできなかった。商品経済の発展に伴って、徭役及び租税の貨幣納が進む中で、匠工の集めが困難になった。さらに原料系「貢糸」の供給が激減し、織染局は拡大する増織任務を遂行することが困難になった。そこで織染局が導入していた「僉報堂長」制度が、次第に労働者や原料系の確保面でも力を発揮するようになる。「僉報堂長」とは、織染局が官籍にある機戸の中から裕福な機戸を「堂長」に選び、「領織」業務を委託するものである。「僉報堂長」制度が用いられた初期の頃、「堂長」は織染局から織糸や織賃を受け取り、匠工を集め、「官機」或いは「自機」で生産を行っていた。基本的に「堂長」は織染局から生産に必要な原料や生産費（主に匠工の生活食糧費）を与えられるが、織染局の資金繰りが厳しい時には「堂長」が自らその不足金額の仮払いをすることもあった。最初の段階では、「堂長」の役割は主に匠工の集めと生産管理であったが、「僉報堂長」制度の発展につれて、「堂長」の織染局における自主性が強まり、次第に織染局に代わって原料糸の調達や民間機戸を支配するようになっていった。これもまた、機戸の織染局への従属性の低下の現れであり、江南織染局を衰退へと導いた要因の一つである。

その他、織染局の取締役は「肥缺<sup>199</sup>」と言われる要職と見なされ、長い間一部の官僚が自らの富や地位を高める道具として利用されてきた。そこには不正を生みやすい土壌があ

<sup>197</sup>佐伯有一「明代匠役制の崩壊と都市絹織物業流通市場の展開」

<sup>198</sup>制帛：法令を誌す巾，誥敕：詔敕を誌す巾，綵繪：祝祭装飾用の色巾。

<sup>199</sup>「肥缺」とは収入の多い（主に非法収入）官職のことを言う。

り、経営の乱れもあって織染局を衰退へと導いた。ついに、明末には江南織染局も生産停止に陥り、明代織染局の終焉を迎えた。

## 2) 清代官営織造局の再建及び発展過程

時代が清に変わるとともに、統治者層の絹織物に対する需要が再び急上昇した。しかし、明末の「織染局」の廃止を受けて、絹織物の安定的な供給源が失われていた。清朝廷は絹織物供給源の確保を急ぐため、まずは明代後期に盛んに行われていた「領織」制度をそのまま導入することを試みた。1645-46年に、杭州、嘉興、湖州と鎮江の4府で民間機戸領織を実施したが、明末清初の戦乱で社会経済が破壊され、民間絹織物業も多大な不況に陥っていたためその成果は思わしくなかった。そこで、清朝廷は官局の再建を命じ、順治2（1645）年に南京で「江寧織造局」が再建され、順治4（1647年）に「蘇州織造局」と「杭州織造局」が相次いで再建され、総じて「江南三織造」と呼ばれ、清朝政府の官営工業の中枢となった。

清代官営織造局の発展は清王朝の国力が最も強固であった1662-1796年（康熙、雍正、乾隆期）に最盛期を迎え、三織造局ともに乾隆期を頂点に次第に低下していく。范金民氏の清代江南三織造局の生産量の分析<sup>200</sup>で算出されたデータを用いて、1736-1851年（乾隆期-咸豊期）の官営織造局の発展過程を現すと表25のようになる。

表25 三織造局の発展傾向

		上用 (匹)	%	官用 (匹)	%	部派 (匹)	%
I	蘇州	801	20.62	1,535	39.5	1,549	39.87
	南京	1,292	25.35	2,324	45.61	1,480	29.04
	※杭州	361	7.75	2,541	54.24	1,781	38.01
II	蘇州	414	15.46	993	34.93	1,436	50.51
	南京	521	17.21	1,081	35.71	1,425	47.08
	※杭州	240	7.51	1,507	47.14	1,450	45.35
III	蘇州	114	7.06	493	30.55	1,007	62.39
	南京	166	11.32	388	26.45	913	62.23
	※杭州	651	15.48	1,977	46.99	1,579	37.53
IV	蘇州	255	9.37	951	36.3	1,414	53.97
	南京	453	12.6	1,567	43.58	1,567	43.82

注：蘇州と南京については、Ⅰ：乾隆元年-乾隆37年、Ⅱ：乾隆38年-嘉慶9年、Ⅲ：嘉慶10年-同末年、Ⅳ：道光-咸豊である。※杭州についてはⅠ：乾隆元年-嘉慶11年、Ⅱ：嘉慶12年-同末年、Ⅲ：道光-咸豊である。各段階の平均生産量及び占める割合を算出したもの。范金民氏「清代前期江南織造緞匹産量考」[1]による。

表25によれば、「蘇州織造局」では第1期から第3期にかけて「上用」、「官用」、「部派」

<sup>200</sup> 范金民[2008]前掲書、pp193-210

201ともに生産量の低下を見せている。その中でも「上用」と「官用」の低下が著しく、第4期ではある程度持ち直すものの、第1期の水準に及ばなかった。南京と杭州の動向も蘇州と極めて似ていることが見て取れる。また、三織造局ともに乾隆期を頂点に次第に低下傾向にあることが窺える。

しかし、主要製品においては、各織造局の生産目標の重点が異なっていた。「南京織造局」では「上用」の占める割合が最も高く、蘇州では4期ともに部派の占める割合が高く、「杭州織造局」では終始「官用」の占める割合が高かった。つまり、三織造局のどれもが高級志向の絹織物の生産に従事していたが、それぞれ異なった製品の特徴や独自の消費層を持っていたことがわかる。それは各官営織造局の規定や技術水準によるところが大きい。次章で詳述するように立地条件や社会環境にも起因していると考えられる。そして、この三織造局のそれぞれの優位性が江南地域の都市民間絹織物業の分業・発展にも多大な影響を与えたのである。

### 3) 清代官営織造局における生産力の向上

清代中国の絹織物業の動向を明確に把握するため、まず、絹織物の種類について簡単に述べておこう。

絹織物は大きく分けて「生織 (= 生貨)」と「熟織 (= 熟貨)」があり、さらに、織造技術や組織構成の違いによって表 26 で示しているようにその種類は複雑にわかれている。(附図 3 を参照)

表26 絹織物の分類 (組織と工芸技術の二つの要素によって分類)

種類			平紋	斜紋	緞紋	絞経	起絨	
生織	単層	「提花」(無)	絹類	素綾	素緞	紗羅	素絨	
		「提花」(有)	綺(綾)	暗花綾	暗花緞	暗花紗羅	漳緞	
熟織	単層	通梭	「提花」(無) 条各图案、晕間、緝など					彩漳緞
			「提花」(有) 色織綺 色織綾 閃緞 熟線羅					
		非通梭	緯絲					
	重層	地結 単挿合	通梭	花絹	花綾	花緞	花紗花羅	
			非通梭	粧花絹	粧花綾	粧花緞	粧花紗羅	
		双挿合	暗型	平紋錦	紗紋錦			
			双層型	双層錦				
	特結型	織錦絹	織錦綾	織錦緞				

出所：趙豊『中国絲綢芸術史』文物出版社、2005年

201 「上用」とは主に宮中に納め、皇族の衣服に使用される最も高級な絹織物を指す。本来は「北京内織造局」と「江寧織造局」で作られる物であるが、需要の増加及び絹織物技術の向上に伴って蘇州や杭州の織造局でも作られるようになった。「官用」とは主に朝廷の様々な祭事や賞賜や官員の衣服等に用いられる緞匹を指し、その品質は「上用」に比べて多少劣っている中級軽量品が多い。「部派」とは主に清朝政府が新疆等少数民族上層者に提供する絹織物や需要の増加による「増織」絹織物である。

さらに表 27 で表示しているように、色彩、絵柄、織造工芸技術、用途、織造構成、産地などの要素によって命名されるため、総合的に見れば、清代における絹織物の種類は膨大なものであったことが窺われる。

表27 絹織物の分類と命名の規定要素

要素	事例					
色彩	色絹	緋綾	元緞	二色綺など		
絵柄	孔雀羅	灯籠錦	杯文綺	鹿胎など		
織造工芸	緯絲	交梭	楼機綾	織金錦	粧花緞	織成など
用途	衫緞綾	半臂錦	裙緞	袍料紗	補羅など	
構成	単絲羅	三梭羅	五絲	八絲など		
産地	呉綾	蜀錦	越羅	広緞など		
出所：趙豊『織繡珍品』芸紗堂、1999年						

清代官営織造局の製品は皇帝及び朝廷の御用に使われる絹織物や衣服（＝上用）、祭祀・賞賜用の絹織物（＝官用）であり、緞・綢・絨・紗・錦・羅<sup>202</sup>など「熟貨」<sup>203</sup>が中心であったが、その生産力の向上は明代を上回っていた。具体的には次の3点から確認できる。

1つ目は、分業体制の発展である。明代織染局においては、「内・外織染局」、または「中央と地方織染局」の生産役割分担が異なっていたが、清代三織造局のような細かい分業関係はまだ見られなかった。清代三織造局では、前述のように絹織物の用途によって、上用絹織物の生産は南京織造局を中心に行われ、祭祀・賞賜用の絹織物は蘇州と杭州の両織造局が主に担っていた。<sup>204</sup>また、同じ種類の絹織物でも織造局によって異なっていた。例えば、「緞」と言っても、南京織造局の「緞」は宮廷の御用に使われる極めて高級な製品で、蘇州織造局の「緞」はそれには劣るものの、ほかの産地のものを寄せ付けないほど華麗なものとして知られ、幅広く使われた。一方、杭州は南京、蘇州に比べて「緞」の産地として後発地であったため杭州織造局の「緞」の生産は優位性を持たなかったが、「綢」や「羅」と言ったやや低い品質の絹織物、とりわけ「生貨」<sup>205</sup>の生産が優位性を持っていた。そして、「上用」絹織物においても表 28 に提示している事例のように、極めて高度な技術や細

<sup>202</sup>緞：模様織りを言う。地合の丈夫な縐子織。紗：もじ織りをいう。紗は高級官僚が正装に必ず用いる規則があった。錦：縐子織で金銀糸とその他五彩を混ぜた紋織。絨：天鷲絨。

羅：平織が多く、夏期の衣料や婦人服、寝台のカーテン、扇子など、用途が極めて広い絹織物。

<sup>203</sup>「熟貨」とは原糸を練染してから製織するものである。

<sup>204</sup>歳織内用緞匹，並制并制帛詰救等件，各有定式。凡上用緞匹，内織染局及江寧局織造，賞賜緞匹，蘇杭歲造。（呉江絲綢工業公司編『呉江糸綢志』江蘇古籍出版社、1992年）

<sup>205</sup>「生貨」とは製織してから練染する絹織物を指す。

心を払う「上传特用」という最も高い格のものもある。

品名	単位	規定			所要織造日数
太皇太后三潤色闊満装袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.2尺	五爪纏身龍二尊、膝龍四尊。	単格棧 190日
三潤色闊満装袖口	1対				単格棧 8日
三潤色闊満装挂	1枚	計4着	長さ4.4尺×幅2.8尺	五爪龍二尊、前一団、後龍一尊一団、肩龍二尊、膝龍四尊。	単格棧 170日
八絲闊暗蟒袍	1枚			照前袍長闊花様、各色同	32日
八絲闊暗蟒挂	1枚			照前袍長闊花様、各色同	27日
皇上三潤色闊満装万寿袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	前身五爪龍一尊、後身龍二尊、膝龍四尊、肩龍二尊、其肩龍頭頂万字、前後龍頭頂寿字。	単格棧 97日
三潤色闊満装元旦袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	前後五爪大龍二尊、膝龍四尊。	単格棧 97日
三潤色闊満装灯景袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	灯景花様	単格棧 97日
三潤色闊満装春季袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	前後五爪龍二尊、肩龍二尊、膝龍四尊。	単格棧 97日
三潤色闊満装夏季袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	春季袍花様同。	広紗地 単格棧 95日
三潤色闊満装端陽袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	三足烏金鷄一冠、前後両肩共四団、簪花地蜀葵花様。	広紗地 単格棧 95日
三潤色闊満装秋季袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	春季袍花様同。	単格棧 97日
三潤色闊満装中秋袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	月殿兔一座、前後両肩共四団。	単格棧 103日
三潤色闊満装重陽袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	簪花地菊花様。	単格棧 105日
三潤色闊満装冬季袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	春季袍花様同。	単格棧 97日
三潤色闊満装冬至袍	1枚	計5着	長さ4.4尺×幅2.8尺	独角羊一座、前後二肩共四団	単格棧 101日

出典：（清）孫珮（編）『蘇州織造局志』江蘇人民出版社、1959年、pp39-43

2 つ目は、織機と生産技術における分業である。崇禎「吳県志」に明末における蘇州織造局の「綾機」、「絹機」、「羅機」、「紗機」と「綢機」の5種類の絹織機についての記録があり、それぞれの構造が異なっていたことが明記されている。これによれば、この時期に絹織物の種類に応じて専用の織機が使われていたことがわかる。

その典型的な事例を挙げておこう。明清期の絹織物工芸技術の発展を代表するのは「斜身式大花楼機」の出現及びその改良である。「斜身式花楼機」の発展は単純に機体に斜度をかかけたものから段々その構造の改良が行われ、「斜身式小花楼機」から「斜身式大花楼機」に発展を遂げた。「斜身式花楼機」の最大の特徴は緯打能率のアップである。それまでの「平身式織機」では、緯打作業が完全に織工の力に任せていたのに比べて、「斜身式花楼機」は効率性も均一性も大幅に高められた。こうした技術の発展によって、より高級な絹織物の生産が可能になった。

また、「斜身式織機」の傾斜度を利用することによって、高度な技術を必要とする「粧花」を施すことが可能になった。「粧花」技術とは高級絹織物の複雑な製織工程に更に花柄

を加えて行くもので、「平身式織機」では殆どできなかった精巧な作業である。また、「小花楼機」では「粧花」の様子が小さく、色彩も単調であるのに対して、「大花楼機」では、花柄の大きさや数、色彩も限りなく華麗に施す事ができる。「斜身式小花楼機」から「斜身式大花楼機」への改良はまさに「粧花」技術をより一層高めることを重視した結果であるのは間違いない。粧花技術は南京、蘇州、杭州など都市機業地に広く使われ、その中で技術水準が最も高いとされるのは南京である。粧花織物は「重緯（ベースになる緯糸＝「地緯」の上に柄や模様を十ない数十色の糸＝「彩緯」を加えて製織するものである。）」織物であるため、ベースとなる織物は丈夫でなければならない。また、「彩緯」を加えることで、織り目が一層緊密になり、華麗だけではなく、一層丈夫な織物となる（附図 6、7 を参照）。しかし、高度な技術を要し、また、製織時間が長いという課題もある。この技術は中国絹織物を高級衣料品の枠を超えて、芸術品にしたのである。その複雑な粧花技術をもととする絹織物生産では、原料糸への要求が最も高く、高品質の糸が求められる。

明清期に作られた大量の「粧花」が施された絹織物の記録を見れば、大花楼の普及までの過度期はそれほど長くなかったことから、官営織造局における絹織物の生産はその高級性に重点を置きながら生産工程を複雑に変化させていったことが窺える。

3 つ目は、官営織造の生産規模の拡大である。それについては、明代の織染局は全国に分布し、その数は清代を遥かに上回っていたことから、官営織造局の生産規模は明代を頂点に低下していったとの結論を下している研究もある。しかし、明代の各織染局の規模を注目してみると、30 台から 50 台が一般的で、もっと少ないところもある。一番規模の大きい織染局として知られていた「蘇州織染局」でもたった 173 台の織機台数であった。また、匠工の人数は一見多いが、実は当時の匠工は「輪班制」<sup>206</sup>が主であったため、実際織造局に在籍或いは在住する匠工の数は極めて少ない<sup>207</sup>。

一方、清代官局について、乾隆 10（1745）年の記録をみると、織機台数は南京織造局 600 台、蘇州織造局 663 台、杭州織造局 600 台であり、機匠人数は、それぞれ 1,932 名、1,780 名、1,800 名で、染匠を加えると更に多くなる<sup>208</sup>。このように、清代官局の生産規模は明代を遥かに上回り、その規模の変化からは清代官営織造局では集中的な生産形態が取られていたことが窺えられる。

#### 4) 清代官営織造局の衰退

清代官営織造局は上記のように、「僉派機戸」による経営の発展に伴い、その支配力を次第に失っていったことには異論はないが、それだけが要因ではないように思われる。なぜならば、清代官営織造局の最盛期である乾隆期には「僉派機戸」による生産はすでにあ

<sup>206</sup>「輪班織工」とは一種の交替服役の労働形態である。基本的に 3 年に 1 回「内織造局」を中心に出向かい、そこで 3 ヶ月間労働を提供する。その他の時間は各自の家庭で生産を行い、当地の織造局とは無関係である。

<sup>207</sup>段本洛『蘇州手工業史』江蘇古籍出版社、1986 年。

<sup>208</sup>光緒『大清會典事例』卷 1190、（内務府、庫藏、織造）。

る程度発展していた。封建社会における支配層の象徴として長い歴史を持つ官営織造局の衰退には他にも幾つか複雑な要因が存在すると考えられる。その要因について検証してみよう。

まず、清代後期には、自然災害や戦乱が多発し、その中でも「太平天国の乱」の影響は甚大なものであった。江南地域が太平軍に占領されることによって、南京、蘇州、杭州の三織造の生産が一時停止状態に陥り、官局の衰退に拍車をかけた。

太平天国軍が鎮圧された後、江南三織造局が再建され、官営織造局の経営を持ち直す方向で官府は力を入れていた。しかし、従来の繁栄振りを取り戻す事ができず、官営織造局の衰退に歯止めがかかることはなかった。『清档珠批奏折』の記載によれば、光緒6年(1880)年において、南京織造局の生産目標は上用花素緞400匹、素絹400匹のみで、杭州織造局でも、光緒5-7年の生産量は5,900匹だけで、しかも、そのほとんどの製品が低廉品であったことが記されている<sup>209</sup>。20世紀に入ってから江南三織造局は一層窮地に陥り、光緒30年(1904)には南京織造局が正式に廃止され、辛亥革命以後蘇州、杭州両織造局も完全に廃止となった。

太平天国の乱の後、三織造局の再建が失敗した原因についても幾つか分析を加えておきたい。まず、太平天国の乱の影響で南京、蘇州、杭州の三大都市部に集中していた機匠が従軍に取られたり、各地に逃げ散ったり、織造局の生産に必要な機匠を集めることが難しくなったことが大きな原因として挙げられる。次いで、自然災害や戦乱によって桑樹が大規模に破壊されたことで、絹織物生産において、基礎となる原料供給の工程が深刻な状況に陥ったことも大きく関係している。さらに、前述のように、労働生産性の向上を目標にした生産技術の発展が重要視されてなかったことから、この時期に増加し始める外国産絹織物や機械製織産品との競争関係において優位性を持つことができなかった。その他、生糸の貿易量の急増によって、糸価が高騰したことも大きな要因である。官営織造局の生糸を購入する際に古くから用いられていた「官価」<sup>210</sup>が20世紀に入ってから「市価」に改められたことがその表れである。「官価」は比較的変動が少ない「固定価格」のようなものであるが、清代後期に入る以前は官局が絹織物及び原料糸市場をほぼ独占しており、競争性があまり見られなかったことで、「市価」の変動も少なく、「官価」との間に大きな開きがなかった。しかし、生糸の海外貿易の急増によって「市価」が急騰し、官営織造局は「官価」で原料糸の調達ができなくなった結果、「官価」制度を改めたのである。このようにコストの大幅な増加が、商品性を持たない特殊な消費層の需要を補うための官営織造局の生産関係に大きな影響をもたらしたことは確かである。

<sup>209</sup>徐新吾主編『近代江南絲織工業史』上海人民出版社、p77。

<sup>210</sup>官価は中国古代からの特殊な価格現象であり、宮廷で使われる価格である。官価は内務府が制定し、それを皇帝が承認する。価格の対象は一般的に宮廷であり、「民価」より高く制定されている。



## 5) 清代官営織造局の経営形態の特徴

清代初期の官営織造局の経営は明代の「僉報堂長」制度を受け継いだ「僉派」（領織の担い手を選出し、委託する）経営が中心であった。「僉派」は明代の「僉報堂長」制度と酷似しており、「僉派」は「僉報堂長」と同様、官営織造局の生産資金の供給難を補うために民間の有力者の財力を利用することを目的としていた。具体的には、蘇州官営織造局では織染（北局）と総織（南局）があり、各局内で更に幾つかの「堂」と「号」がある。その各「号」に「僉派機戸」を置き、その機戸の持つ財力によって、織機台数が決まる。最少で5台、最多で31台であり、おおよそ、合計450台である<sup>211</sup>。このような経営形態は「蘇州織造局」独自なものではなく、南京や杭州の織造局にも「僉派機戸」が置かれていたことが多くの史料から確認できる。

清代の「僉派」経営の実態には順治8（1651）年を境に変化が見られる。まず、「僉派」の対象は前期では機戸に限られず、郷紳や富室などを選ぶことが多かったが、後期になって、必ず織機を有し、織物業の業務を熟知する財力のある機戸を対象者に「僉派」するようになった。それは自己の利益目的で「僉派」を進んで引き受ける郷紳や富室が多く、不正行為が相次いだため、そのような経営の乱れを正す目的があった。また、「僉派」が展開した地域にも変化が見られた。前期では江蘇、浙江両省ともにみられたが、後期には蘇州一帯に集中するようになった。それは前述のように蘇州官営織造局の増織任務がほかより多く、資金難がより顕著であったからである。さらに、順治8以降は「僉派」経営の内容や管理体制などについて明確な規定が出され、制度化されていった。その具体的な現れは「買糸招匠」制度である。「買糸招匠」とは、織造局が先に織糸を購入し、領機戸（僉派された機戸）を通じて織工を募集し、織造局で製織を行い、領機戸によって製品を織造局に納品される制度である。この制度の画期的な進化は「雇用労働」形態が取られたことであり、官営絹織物業における徭役制度の終焉を物語っている。この制度は順治4年に、蘇・杭織造局を取り締まっていた陳有明の提案に始まり、順治13年以降に正式な制度として定められ、実施されるようになる。また、領機戸の行いについても明白な規定が出されていた。それは、①機戸、織匠、染匠のそれぞれに責任を課する②製品の種類によって納品期限を決める③賞罰制度を明確にする④労働時間や業務管理を規定する（織匠の労働時間は12時間が原則）の四つの内容を含んでいる。<sup>212</sup>そして、「買糸招匠」制度が定着するにつれて、領機戸及びその領機台数が増大していった。その中で、織造局の経営管理体制が一層強められ、「領機給帖」制度が導入されるようになる。基本的に「領機給帖」は一台の織機に一部の許可書を発給し、そこに様々な規定が組み込まれていた。このように清代の「僉派」は、原料糸の購入準備を織造局が担う点や諸管理規定を制定している点で、明代の「僉報堂長」とは異なる。ここに官営織造局の主導権を取り戻す意図も感じられる。

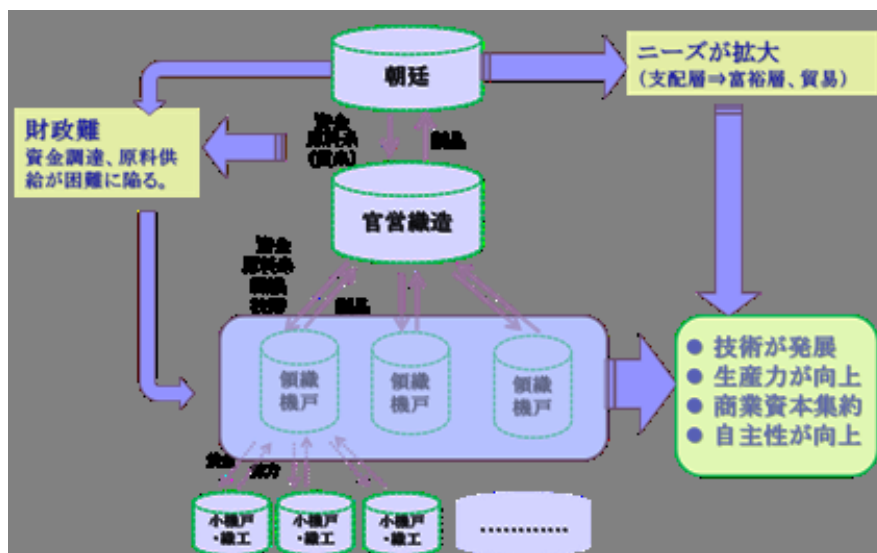
しかし、イニシアチブを取り戻したかにみえた清代官営織造局も、原料糸の市場調達や

<sup>211</sup> 『蘇州織造局志』巻4（機張）。

<sup>212</sup> 范金民氏『国計民生明清社会経済研究』福建人民出版社、2008年、pp140-147を参考。

明末の戦乱を受けて分散した織工を集めることが困難になり、それらを「僉派機戸」に委ね、民間資本に依存するようになる。その中で、「僉派機戸」の自主性が高まり、次第に官営織造局をリードするようになる。このことが、次に述べる清代官営織造局の主要な衰退要因の一つとなるのである。

図 12 「官営織造」経営形態簡略図



## (2) 三大都市民間機業

ここでは、官営織造局の盛衰に深く関わっていた都市民間機業の動向を検討する。従来の先行研究では、明清期の江南地域における都市民間機業については、その生産方法について論じられた研究は比較的多いが、官営絹織物業との関連性や発展過程を体系的に扱った研究成果はまだ少ない。それを補う意味でも、都市民間機業と官営織造局の関連性に重点を置きつつ、江南都市民間機業の発展過程を考察していく。

### 1) 江南都市民間機業の発展要因

江南地域で都市民間機業が発展した要因としていくつかのものが考えられる。

1つ目は、原料生糸の供給である。明清期における蚕糸業は江南地域、とりわけ太湖に接した湖州や南潯などの地域を中心に発達し、そこで生産される「七里糸」は最も優良な糸とされ、高級絹織物の原料である。また、震沢鎮志では「経糸を紡ぐことに従事する人がいる。自ら挽いた生糸を以って紡いで牙行に売るのは郷経といい、牙行から生糸を受け取って、工料を貰って、経糸を紡ぐものは料経という…」<sup>213</sup>とあるように、絹織物の生産の準備過程で最も重要視されていた「経糸の紡ぎ」は震沢や南潯などで早くから専業化

<sup>213</sup>亦有紡経者。紡経以己糸為之，售於牙行，謂之郷経。取糸於行，代紡而受其值，謂之料経。  
(清・道光『震沢鎮志』卷2)

されていた。このように原料糸の供給地を傍らに持っていたことが、江南都市民間機業の発展の源である。

2つ目は、官営織造局の影響である。例えば、三大機業地として名を馳せた南京、蘇州、杭州の中で、南京は原料生糸の供給地を持っていない<sup>214</sup>にもかかわらず、絹織物業の先進地として位置づけられていたのは正に、官営織造局の存在によるものであろう。前章で指摘したように、官営織造局の生産及び経営形態の変化、とりわけ清代における「領織」制度の定着・普及が、民間機業の生産規模及び生産技術の向上を促した。また、「匠役制度」の廃止及び「招匠」と言った雇用制度の実施によって、織工の労働の自由度が比較的向上した。このように都市民間機業と官営織造局は深く関係し合っていたことは看過できない。

3つ目は、有利な立地条件およびそれによる流通の発展である。まず、立地条件からみれば、南京は古くから長江流域、華南の中心地であり、長江が東西に貫いており、大運河で北方ともつながる多くの中州や湖が散在し、長江に面した水陸交通が最も発達した有利な地形にあった。この立地条件により、原料生糸の運搬や絹織物の流通が可能になったばかりではなく、全国の遠隔地貿易の集散地となり、民間絹織物業の発展にとって極めて有利な環境であった。また、蘇州は長江の南側にあり、長江デルタの中心部で、太湖の東岸に位置する水陸要衝であるため、蘇州は南京と同様に流通貿易の中心地となった。

その流通の担い手は全国各地の客商<sup>215</sup>である。明清期において全国各地で活躍する十大商幫として知られる商人は、徽商、晋商、陝商、粵商、閩商、洞庭商、寧波商、魯商、蘇商であった。その活動拠点について、「北の京師、南の佛山、東の蘇州、西の漢口からなる天下四大聚」<sup>216</sup>と言われるように、蘇州には各地の有力商人が集まっていた。その客商達は相次いで「会館」を設立し、そのほとんどが閩門を中心とした蘇州城西北部に集中していた<sup>217</sup>。乾隆24年に作成された『姑蘇繁華図』からもその賑わいが確認でき、その中で描かれている多種多様な「招牌（看板札）」からは商業の中心は生糸・絹織物であったことがわかる。

4つ目は、国内貿易の発展が挙げられる。明清期の国内絹織物貿易には、中央王朝が主たる担い手である「互市絹織物貿易」と「民間絹織物貿易」の2種類がある。その中で、もっとも長い歴史を持ち、交易地域も、貿易量も多いのは民間絹織物貿易である。それは主に上記の客商によって行われていた。その中でも杭州、湖州、寧波、南京などの商人を中心とする「江浙商人」は地理的優位性から、江南地域の絹織物の貿易において最も有力

---

<sup>214</sup>金陵（南京）織緞之糸，有經緯之別。在昔，經用震沢・南潯，緯用湖州・新市。（光緒続纂『江寧府志』卷15（拾補、雜記））

<sup>215</sup>資金を携、旅商として全国の各都市間に商品を運搬、売買する商人資本集団を指す。

<sup>216</sup>朱英「中国行会史研究的幾個問題」『江西社会科学』2005年、p41。

<sup>217</sup>陳暉主編、蘇州市地方志編纂委員會編『蘇州市志』蘇州人民出版社、1995年、第3冊第11章（会館・公所）

で、明代に湖広地域に店舗を出し、清代にはさらに北京と營口等の地域に会館を建て、西方辺境（少数民族地域との境）にも進入していた<sup>218</sup>。

## 2) 江南都市民間機業の発展過程

明清期の江南都市民間機業はこうした要因によって発展してきたが、その発展過程は大きく二つの段階に分けることができる。

第1段階は、明初から正徳初期（14世紀末～16世紀初め）である。この時期の江南民間絹織物業は緩やかな発展段階であり、生産規模もそれほど大きくなかった。江南民間絹織物業と同地域の蚕糸生産は同じく、おおよそ明中期になって元代の水準まで取り戻せた。この時期の史料が欠如しているため、同時期の民間絹織物業の発展について具体的な状況を確認することは困難であるが、成化年間に南京で発生した「貢使定織違禁緞匹案」<sup>219</sup>から当時の民間絹織物業は小規模生産が中心であったが、「加工定織」の工程が複雑で、社会的分業がすでに見られ始めていたことが確認できる。

その案件の一例を挙げれば、関係者は「經紀」（仲買人）3名、「攬戸」（領機戸）7名、機戸9名、その他「中人」と呼ばれる仲買人1名、計20人で、彼らの役割分担は明確なものであった。顧客の依頼を受けた「經紀」が「攬戸」を選定し、その「攬戸」が貢使船に行き、織物任務を請負う。領織を許可された「攬戸」は機戸を集め、銀両を配り、契約を結ぶ。製品は「攬戸」によって回収される。「經紀」と「攬戸」は一定の手数料を受け取るだけであって、生産に直接かかわらない。直接的な生産者は機戸であるが、機戸は顧客と直接かかわることはない。絹織物業では加工生産過程に「經紀」と「攬戸」が同時に存在する事例は極めて興味深い。「經紀」は商業資本を有する者が多く、「攬戸」は自らも機戸であることが多く、機戸及び絹織物生産を熟知している者である。これによれば、この時期の民間絹織物業にはすでに商業資本の働きが強まりつつあり、社会的分業も進み始めていたことがわかる。また、案件の記載を見れば、ほぼ全ての機戸が「攬戸」と契約書を交わしていることがわかる。これは正式な「雇用関係」が成立し始めたことを裏付けているものだと考えられる。

第2段階は、明代の嘉靖期から清代の嘉慶期（16世紀～19世紀20年代）までである。この約300年の間は江南都市民間絹織物業が最も大きな発展をみせた。その背景には明代中後期から官営織造局の増織生産目標が急速に増えることによって出現し、清代には一層の普及および発展を見せた「領織」制度がある。この約300年間で、都市民間絹織物業は南京、蘇州、杭州の三大機業地を中心に華々しく発展をしていったが、その中でも乾嘉期が発展の最高峰期であった。では、乾隆・嘉慶期を中心に三大機業地の生産規模を確認してみよう。

まず、南京について『上江両県志』では「乾嘉期の間の織機は3万台におよび、その後

<sup>218</sup> 范金民『国計民生・明清社会経済研究』福建人民出版社、2008年、pp236-261を参考

<sup>219</sup> 「貢使定織違禁緞匹案」は南京で発生した。注文された絹織物を時間規定通り納めず、お金を騙し取った事件のことである。

減少していったものの1万7~8千台あった。」<sup>220</sup>と言う記述があるように、乾嘉期には織機台数は3万台にのぼっていたことが推測できる。また、「織工の人数も天下最多である。」<sup>221</sup>と記されているように、南京の民間機業は19世紀中ごろまで大きな生産規模を持っていたことは明らかである。

次に、蘇州であるが、蘇州の織機台数について手がかりとなる史料は少ないが、乾隆『元和県志』では「東城では殆どの人々は絹織物業に従事し、機戸の数は1万家を下らない。」<sup>222</sup>と述べている。また、光緒初年の海関税務使は太平軍が蘇州を占領する以前の蘇州に1万2千台の民間織機があったと証言していることなどから蘇州では1万台余りの織機があったことが推測できる。また、織工については康熙及び乾隆期の『長洲県志』には「毎朝何十人或いは百人近くの織工が幾つかの橋に集まり、頸を長くして仕事の機会を待って、昼ごろに解散して行く」と日雇い織工の存在を描写している。これらの事実を勘案すれば、明清期の蘇州民間機業の規模も決して小さいものではなかったであろう。

最後に、杭州である。明清期の杭州民間機業の規模を示す史料はあまりないが、その繁栄振りを記述したものは多数ある。例えば、乾隆期の杭州東城の様子について「城東は蚕糸の最も発達したところで、織機の音も絶えず聞こえてくる」<sup>223</sup>と記していた。また、光緒年間、杭州地方官員から杭州の織機は1万余台あったという報告<sup>224</sup>からも杭州民間機業の規模は蘇州に負けないものであったと考えられる。

以上の考察から三大機業地の民間織機の総台数を推定すると、最盛期の乾嘉期には最少でも5万台あったことがわかる。明代後期の江南全域の民間織機台数は1万5千台を超えない<sup>225</sup>とされていることから、明代後期から清代乾嘉期までの間に民間絹織物業は飛躍的な発展を見せていたことがわかる。

### 3) 江南都市民間機業の経営形態

清期における都市民間機業の経営形態に最も大きく影響を及ぼしたのは、官営織造局の「僉派機戸」による「領織」経営の発展である。まず、「領織」経営が進むにつれて、領機戸には経営を拡大するチャンスが訪れ、それによって機戸の間に資本力の多少による「大機戸」と「小機戸」、さらに、生産用具を失い、失業した臨時・日雇い織工と言った分化が起こった。「大機戸は資金を出し、織工は労力を払う」<sup>226</sup>とあるように、大機戸と小機戸或いは臨時織工の間には雇用関係が生まれていた。「大機戸」は「小機戸」や「織工」の生産力・労働力を利用することによって確実に自らの商業資本を拡大し、社会的地位を高めていった。「大機戸」の発展の次に現れたのは、前近代における絹織物業経営の頂点とも言わ

<sup>220</sup>乾嘉間機以三万余計,其后稍稍零落,然犹万七八千。(同治『上江兩県志』卷7〈食貨〉)

<sup>221</sup>其人工所為,則機工為天下最。(嘉慶『江寧府志』卷11〈物産〉)

<sup>222</sup>在東城,比戸習織,不啻万家。(乾隆『元和県志』卷16〈物産〉)

<sup>223</sup>城東蚕桑之利甲於隣村,織紡糾絞之声不絶於耳。(朱点『東郊土物詩』)

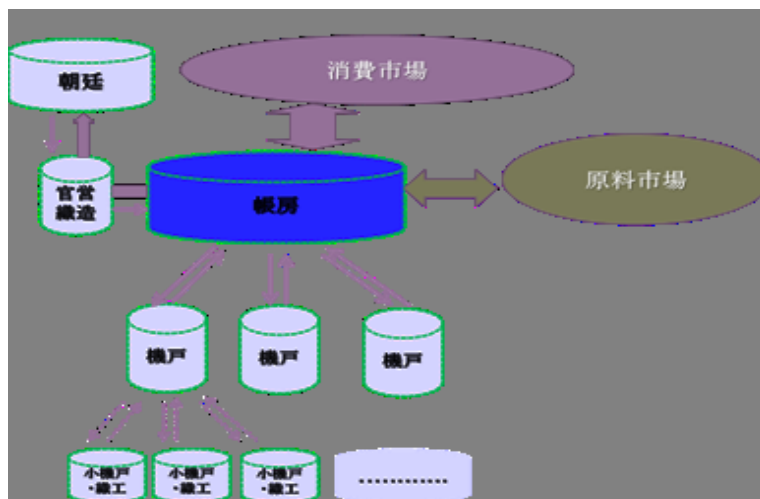
<sup>224</sup>小此木藤四郎『清国織物業視察復命書』農商務省商工局、1899年。

<sup>225</sup>范金民『江南絲綢史研究』P204

<sup>226</sup>機戸出資,織工出力。朝不謀夕,得業則生,失業則死(『明神宗実録』卷361)

れている「帳房（絹織物問屋）」経営である（図 13 を参照）。清代後期における都市民間機業の実態を把握するためにはこの「帳房」経営についての考察が不可欠である。

図 13 「帳房」の経営形態簡略図



「帳房」という名称の現れは、比較的遅く、道光期であった。しかし、その実態はもっと早い時期にすでに現れ、康熙年間には南京、蘇州のいずれにもその実態が存在し、南京では「緞号」あるいは「号家」、蘇州では「紗緞庄」と言う名称で現れていた。例えば、南京については、康熙『統纂江寧府志』15巻で、南京の機戸は生産規模が制限され、100台を超える織機を有することを許されず、1台につき50金の納税が強いられていたが、康熙年間に機戸の強い要求を受けて規定を改め、免税を実施した。これを受けて有力機戸は商業資本を拡大させ「緞号」経営が定着していった、と言う。では、「帳房」経営を南京、蘇州、杭州の三大都市を中心に考察してみよう。

まず、「帳房」経営が最も早く成立した南京を注目する。「号家」は織糸を購入し、それを小機戸に「放料」すなわち前貸し、製織させる。原料の支給を受けた機戸は出来高によって織賃を受ける、これを「計工受値」と呼んでいた。機戸が原料糸などを受け取ることを「代料」といい、「号家」のために生産を行う行為を「代織」や「賃織」と呼ぶ。その生産過程は、「代織」機戸が「号家」の要求や規定にしたがって生産を行い、その製品に「号家」の「牌号（ブランド・商標）」と呼ばれる名称を織込んで完成する。「牌号」は一般的に「帳房」の名前、場合によって「特産品」の名前を用いる。「帳房」の名前は「興、隆、昌、盛、茂、發、順、泰」などの繁栄を祈る意味合いの文字を用いたものが最も多く、これは、例えば「楊家、毛家…」と名字で名付ける一般の機戸との大きな違いである。その製品が「号家」に納められ、「号家」の検査・鑑定を受ける（俗称「仇貨」）。このように、「代織」機戸はただ織賃を受け取って生産を行い、原料市場や流通市場と無関係であった。言い換えれば、「帳房」という商業資本の主体によって、生産者である「機戸」と原料市場や商品流通市場との関連性が絶たれた。清代の「帳房」経営には「代織」のほか、「自織」

という「号家」自身で製織する、即ち独立自営の方法や、「自織」と「代織」を並行的に行うところ（「自織」を「代織」を区別する意味で「本坊」という名称が出現した）もあったが、その割合は極めて少なく、「代織」すなわち、出機制による経営は「帳房」経営の中で絶対的な優位を占めていた。また、南京の絹織物生産は「熟貨」を中心としていたため、製織の準備過程では経糸の品質や安定供給が最も重視されていた。そのため南京では「帳房」が代織機戸を支配するほか、緯糸を紡ぐ「搖経作坊」（南京では一般的に「白行」と呼ぶ）や「染坊」への支配も行っていった。

『続纂江寧府志』（巻15、拾補）によれば、南京の「帳房」経営は康熙年間以降に著しく発展し、道光年間（1821-50年）には「開機」<sup>227</sup>数が500～600台にもものぼる「大帳房」が現れていた。それは康熙年間以前には「帳房」の支配する織機台数は100台を超えてはならない規定があったが、康熙年間にこの制限が解かれたからである。その後、さらに「大帳房」が続出し、清末の調査による南京の44軒の「帳房」の支配する織機台数の統計をみると、500～600台が3軒、300～400台が13軒、100～200台が9軒で、全体の半数以上が100台を上回る「大帳房」であった。<sup>228</sup>しかし、これらの多数の織機を一カ所に集めて生産を行う「工場」に発展したところはほとんど見られず、終始分散経営が取られていた。そこで、「帳房」の規模拡大に伴って、幅広く分散している「代織」機戸への管理や支配が行き届きにくくなり、その結果、「承管」という「帳房」の代理人的な仲介人が生み出された。「承管」は「帳房」と信頼関係があり、かつ、機戸や絹織物生産を熟知している者が担当し、仲介手数料を受け取っていた。また、「帳房」は「花股」という出機契約書をその経営に用いていた。「折子」には一般的に、契約年月日、契約内容、契約仲介人「承管」及び「代織」機戸の署名押印欄の4項目が見られ、さらに「一切根拠本号号規辦理」の誓約文が書かれている。これは、機戸が必ず「帳房」の規定に従うということである。以上の考察から「帳房」と「代織」機戸の支配・従属的な関係が明らかになった。

次に、南京より若干遅れて「帳房」経営が行われた蘇州では「花素緞」と「紗」と中心に絹織物の生産が行われていたことから、「紗緞庄」と名付けられていたが、その実態は南京の「号家」と極めて似ている。また、「紗緞庄」の中では「紗」よりも「緞」の「熟貨」生産が圧倒的であり、蘇州の「紗緞庄」は南京同様、その支配力を「搖経作坊」（蘇州では「搖絲坊」という）や「染坊」にまで広げていた。蘇州の「帳房」経営では「大叔」、「二叔」、「三叔」という名称が一般的に使われているが、「大叔」は「紗緞庄」、「二叔」は「代織」機戸、「三叔」は生産用具を持たない「臨時織工」のことを指している。この「三叔」の存在は蘇州独自なもので、正に前述の蘇州の労働形態の特徴を反映したものだと考えられる。

最後に、杭州を見てみると、南京、蘇州の「熟貨」生産と違って、「生貨」の生産が中心であった杭州では「帳房」経営の発展が最も遅れていた。杭州の機戸が最も集まる良山、

<sup>227</sup>「開機」とは「帳房」の一般用語であり、「帳房」の支配下にある機戸の織機を指す。

<sup>228</sup>横山英『中国近代化の経済構造』p45。

太平門外には「綢緞庄」と呼ばれる「帳房」経営は見られていたが、その発展は顕著なものではなく、「帳房」という名称は使われなかった。その「綢緞庄」の経営形態も上記の南京、蘇州と同様、原料糸を機戸に配り、「綢」を製織させていた。「綢緞庄」の機戸への支配は見られたが、「搖経作坊」や「染坊」への支配はほとんどなかった。

このように都市民間機業を中心に発展した「帳房」経営は阿片戦争前にはすでに江南地域の都市民間絹織物業において支配的な地位を確立していた。また、「帳房」経営の規模が拡大するにつれて、機戸との様々な摩擦も多くなり、その中で、「帳房」が自らの利益や地位を守るために続々と同業組合を設立するようになる。太平天国の乱の直前に帳房の同業組合として建てられた「云錦公所」はその代表である。

このように「帳房」は清代官営織造局の「僉派機戸」制度の発展のもとで形成され、商業的色彩を強めることによって一生産から零細機戸の支配者となり、都市絹織物業の生産及び流通市場に絶対的な影響力を持つまでに発展したのである。この「帳房」経営は多くの機戸に仕事の機会や織物技術を高めるチャンスを与えたばかりではなく、分業の発展を促進し、流通市場を円滑したなど、評価されるべき点を数多く持っていた。しかし、太平天国の乱や1874～75年の大災害などで「大帳房」が相次いで倒産すると、都市民間機業も同じ運命を辿ることになった。生産主体である都市民間機戸が、商業組織である「帳房」にあまりにも大きく依存しており、自立性を失っていたからである。ここに都市民間機業の脆弱性の一端が認められる。

#### 4) 江南都市民間機業の製品とその流通

『姑蘇繁華図』(附図9を参照)には14軒の絹織物を扱う店が描かれ、店の正面には「本号は漢府<sup>229</sup>八糸<sup>230</sup>、粧蟒<sup>231</sup>大緞、繭綢<sup>232</sup>、宮綢を厳選し、販売している」<sup>233</sup>、「上用紗緞、上貢綢緞、綢緞、紗羅、綿綢<sup>234</sup>」、「本店の絹織物は自織のものである」<sup>235</sup>などと書かれた「招牌」が掲げられていた。これらの「招牌」から当時の都市民間絹織物の製品の特徴や生産形態が窺える。

まず、「上用」、「上貢」などの言葉は本来、宮廷の需要のために官営織造局で生産される絹織物に限定して使われる言葉だが、ここでは、「高級品」「ブランド品」の代名詞として使われている。「宮」や「漢府」なども同様の役割を果たしている。このように「繭綢」と言った非常に低廉な製品から高級品まで取り揃えていたが、その中でも高級絹織物が主

<sup>229</sup>「漢府」は南京の「江寧織造局」の所在地である。

<sup>230</sup>八糸とは透かし技術を利用した「暗花緞」である。

<sup>231</sup>粧蟒とはニシキヘビの模様を「粧花」技術によって施された綢緞のことである。「龍」の模様は「御用物」とされ、民間では「蟒」の模様の仕様が許されていた。

<sup>232</sup>繭綢は山東の特産で山蚕の繭から挽いた生糸を原料とする。生地感触や質が粗硬だが丈夫かつ低廉であることから広く知られた絹織物である。

<sup>233</sup>本号揀選、漢府八糸、粧蟒大緞、繭綢、宮綢等貨物発客。(徐場『姑蘇繁華図』北京：文物出版社、1999)

<sup>234</sup>綿綢とは、くず繭の綿を原料とするもので、極めて低廉な絹織物である。

<sup>235</sup>本店自制蘇杭綢緞紗羅等口綿梭布発客。(徐場『姑蘇繁華図』)



であった。

また、前述のように清代江南三織造局の生産は南京では上用「緞」、蘇州では幅広い用途に適した「緞」や「綢」など「熟貨」の生産が中心で、杭州では官用「綢」など「生貨」が中心であった。このような製品による分業の特徴は織造局を中心に形成された三大都市民間機業地にも現れていた。例えば、南京と蘇州の民間機業では主に「緞」や「錦」などの「熟貨」を中心としていたが、南京の「緞」の製織技術が蘇州より高く、その品質も生産量も蘇州を遥かに上回っていた。一方、杭州民間機業では「熟貨」と「生貨」の両方を生産するのが特徴的で、その中でも「生貨」の生産に重点が置かれていた。その種類も多種多様で、「吳綾」（別称「油緞子」）や「皓絲」など有名なブランドを生み出していた。杭州の絹織物は貿易によく使われ、海外輸出絹織物の多くが杭州の絹織物であった。

さらに、『姑蘇繁華図』では、「本号」云々というのは自らの生産の場や技術を以って製織したという意味で、その経営者はほとんど、商人ではなく「帳房」である。このように、『姑蘇繁華図』に描かれている「招牌」にも当時の都市民間絹織物業の複雑な生産形態や技術水準を垣間見ることができる。

ここで、これらの絹織物の市場流通がどのように行われたかに注目してみよう。

限られた交通条件や行政への隷属関係が強い明清期において、江南地域の市場は幾つかの中心都市を巡ってそれぞれ若干異なるシステムが形成される。西北部においては南京を中心とした地域市場で、東南部においては杭州を中心とした地域市場、中部においては蘇州を中心とした地域市場の大きく三つに分けられる。

明代において南京は一度全国の政治中心となり、清代に入ってから江蘇（南直隸）の政治中心であった。政治中心の都市ならではの消費経済が迅速に発展し、清代中期に生産経済が著しく成長するが、消費経済を超えることはなかった。杭州は浙江省の中心都市であり、明清期に著しく発展を見せていたが、蘇州に劣る。

このように南京、蘇州、杭州は江南地域の三大市場中心地であることが確認されるが、ただし、三者の地位、とりわけ経済的影響力における地位は同様ではない。杭州は省域内、南京はさらに狭く南京及び周辺地域に限定されていた。一方、蘇州の経済的影響力は太湖流域全体に及び、かつ全国に拡散していた。

たとえば、各地から買い集めた絹製品を蘇州で加工した後流通されることや、蘇州は市鎮の商品の集散地である。蘇州で「字号」を開設する客商のほとんどは市鎮またはほかの城市で「分号」を開設し、絹や綿織物を買集め、蘇州に一旦荷物を集中してから全国各地に流通されていく。蘇州と最も密接な関係にあった呉江県盛沢鎮では、その従属関係が一層明白であった。盛沢鎮の多くの外地客商は蘇州の牙行の紹介によって集まったもので、盛沢の綢行も蘇州に客商を迎えるための専任の人を駐在させ、さらに客商の送迎や絹織物など荷物の運送のため蘇州で専用の港を建設したのである。

## 5) 清代後期における江南都市民間機業の衰退

三大都市機業の織機台数は表 29 のように太平天国の乱の後は戦乱前と比べて、南京で

は 80.7%、蘇州では 39%、杭州では 70%減少し、1880 年時点でそれぞれ 5,800、5,500、3,000 台程度にまで激減した<sup>236</sup>。その衰退要因は官営織造局の衰退要因と共通する自然災害、戦乱、糸価高騰といった部分もあったが、民間機業の特徴的な要因として以下の 2 点が考えられる。

表29 清期江南絹織物業の基本状況

地区	機戸数	織機 (台)	織工人数	資料出所
南京	20,000	30,000	105,000	『上江県志』巻7及び『江寧府志』巻15
蘇州	7,000	9,000	30,000	織機は『元和県志』巻16を参照。 海関の1880年の調査によれば1850年の織機は12000台であった。
盛沢	5,000	8,000	16,000	海関調査報告による。絹のみを対象
杭州	6,000	10,000	28,000	海関の1880年の調査によれば1850年の織機は12000台であった。
湖州	5,500	8,000	24,000	『湖州旧時機 両業史話』を参照
双林	1,000	1,200	3,000	

注：表の数量のほとんどが推計であり、大凡の状況の把握に留まる。

出所：彭澤益「清代前期江南織造研究」『歴史研究』1963年第4期99頁

資料出所：雍正『大清会典』巻201、『工部』、『織造』、乾隆『大清会典則例』巻38、『戸部』、『庫蔵』、光緒『大清会典事例』巻1190、『内務府』、『庫蔵』整理。

一つ目、官営織造局の衰退及び封建王朝の崩壊による高級絹織物の需要や購買力の低下である。官営織造局との補完関係の中で発展してきた都市民間機業は明清期には高級絹織物の生産を中心としていた。元来の官営織造局は織機の様式や織物の模様・技術などの流出・模倣を固く禁じていたが、明代から始まった「領織」制度の普及によって、官営織造局の高等な絹織物技術が民間機業に広がっていった。たとえば、明清期の官営織造局の絹織技術の頂点とも言える「粧花」技術が民間機業でも導入され、全国にも名の知られた高級絹織物が数多く作られていた。粧花技術は南京、蘇州、杭州など都市機業地に広く使われ、その中で技術水準が最も高いとされるのは南京である。明『天水氷山録』と清『蘇州織造局志』に大量の模様色合い及び用途が異なる粧花織物が記載されており、また全国各地に保存されている数多くの粧花織物実物が、明清期の絹織物を研究する上で重要である。

粧花織物は「重緯（ベースになる緯糸＝「地緯」の上に柄や模様を十ない数十色の糸＝「彩緯」を加えて製織するものである。）」織物であるため、ベースとなる織物は丈夫でなければならない。また、「彩緯」を加えることで、織り目が一層緊密になり、華麗だけではなく、一層丈夫な織物となる。しかし、高度な技術を要し、また、製織時間が長いという課題もある。この技術は中国絹織物を高級衣料品の枠を超えて、芸術品にしたのである。明清期に「大花楼」と呼ばれる二階建ての空引機により、紋糸による経糸操作と、それぞれ独立した揚げ綜統、下げ綜統の駆動とを組み合わせで一層繊細華麗な紋様を織り出す「粧花緞」のような織物が作られるようになった。<sup>237</sup>

<sup>236</sup>徐新吾主編『近代江南絲織工業史』、p92。

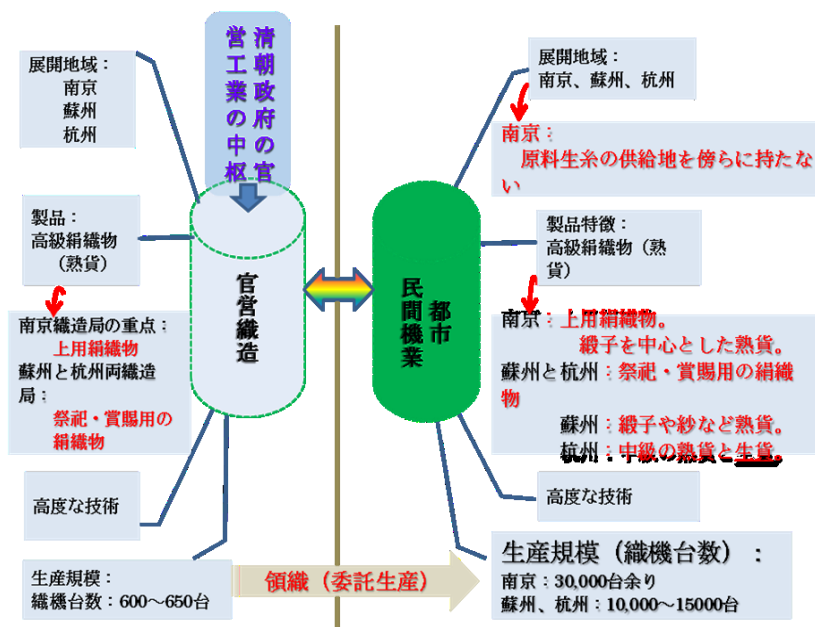
<sup>237</sup>『絹委員会中国市場調査小組派遣の報告書-』日本繊維輸入組合、2005年、pp16-17

技術の発展や模様の革新に伴って、清代江南絹織物業はブランド製品が現れ、各生産地のシンボルとなっていた。杭州は杭紡、花緞で有名で、杭州官営織造局での生産目標の重点となっていた。南京では黒色緞、寧綢が最も優れた。また種目も多く、綢では寧、宮、亮花があり、緞子でも錦緞、閃緞、粧花、暗花、五絲、線緞、本緞の区別があり、紗は西紗、実地、芝地、直紗の区別がある。蘇州は花・素紗緞が最も有名である。そのなかでも南京の「云錦」、蘇州・南京が有名な「粧花絲絨」、「金彩絨」などがある。「雲錦」とは古くから南京に伝わる錦織であり、模様は艶やかで「雲や霞の如し」といわれ、また、図案に雲が良く使われることから「雲錦」と称されるようになった。「雲錦」は蘇州の「宋錦」、四川の「蜀錦」と並んで中国三大錦と呼ばれている。「雲錦」は元、明、清の皇室御用達品として発展した。

「南京雲錦」は伝統を踏襲し、木製の織機、長さ 5.6m、幅 1.4m、高さ 4m の伝統的な「大花楼」と呼ばれる織機で、「花工」と呼ばれる縦糸を繰る職人が織機の上で操作し、織手と呼ばれる横糸を繰る職人が下部に座り、二人が息を言わせて織り模様を織り込んでいくが、織細で精緻な「雲錦」は一日にせいぜい 5~6 ミリ程度しか織られないので、一着織り上げるのに 3-4 年を費やすことがある。

このように明清期の都市民間機業は高い生産技術や複雑な生産過程を要する特殊な需要層向けの高級絹織物の生産に特化していた。その結果、高級絹織物の需要や購買力の低下につれて、都市民間機業も不振に陥った。

図 14 官営織造と都市民間機業の関係



二つ目は江南から新疆などに流通していく綢緞の貿易量が減少したことにある。絹織物業の最盛期である乾隆期には貿易量は多い年では 2 万匹弱の時もあったが、平均すれば 7

～8,000 匹程度であった。一方、清後期では 3～4,000 匹程度に減少し、道光期以降は 2,000 匹台以下に落ち込むケースも頻繁に見られるようになる<sup>238</sup>。従来はこの貿易綢緞は官営織造局で生産されるとの見解が有力だったが、実際はその生産の担い手は官営織造局ではなく、民間機業である。その論拠として次の 2 点を挙げることができる。まず、清代官営織造局における織機及び匠工の数はほぼ固定されており、各年度の生産目標額も実際の生産量も均等で、大きな開きが見られない。一方、貿易綢緞の平均貿易量はおおよそ 4～5,000 匹で、これを官営織造局で生産されていたと考えれば、貿易綢緞だけで、蘇州あるいは南京織造局の生産量を上回ることになる。また、貿易量は 2,000 匹から 2 万匹までと大幅な変動があることから官営織造局がその生産を行っていたとは考え難い。次に、大学士長齡は道光 11 年に発生した杭州の貿易綢緞の精算金額の不一致の事件を調査し、その報告では、「この綢緞は昔から民間から調達し、官営織造局が生産したものではないため生産費用の詳細を調べる余地がない」と述べている。これは貿易綢緞の生産は官局ではなく民間で行っていたことを物語っている。

### (3) 地方絹織物の発展—盛沢鎮を中心

#### 1) 江南地域における地方絹織物の専門化

都市民間絹織物業に比べて、江南地域の地方絹織物業は長い間農家の副業として展開していた。江南地域は古くから全国の食糧、とりわけ米の最大の生産地であった。そのため、地方絹織物業は小商品生産が中心で、製品も非常に低廉品であった。そのような農家の副業であった地方絹織業、とりわけ、蘇州府呉江県の盛沢、震沢、湖州府の雙林、嘉興府の王江涇、濮院鎮などの絹織物業が明中期以降に専門化が急速に進んでいった。たとえば、濮院鎮は濮綢の生産が中心であり、濮院鎮の綢行の主な取引先客商は閩、広、両湖及び北方各地の商人であり、その中で京幫商人が圧倒的に多い。したがって、鎮内綢行の間でも「京行」の勢力が最も強く、京行の貨物が琉球、蒙古、関東各地に流通されていた<sup>239</sup>。さらに、具体的な例として、雙林鎮について考察してみよう。次項で詳述するが、盛沢鎮でも綢を生産し、「盛紡」と名付けられる。これは花柄など紋があるものと無地のもの、長さにも長短の違いがあり、重量によっても軽量品の違いがあるなど規格があった。綾でも花柄紋織りでは庄院、西機、脚踏など品目があり、無地のものでも恵綾などあり、紗では紋織りが多く、無地者では米統、羅片、官紗などがある、絹は元絹、長絹など品目がある。

上述の市鎮の各絹織物種類のほとんどは幅が狭く、軽量であるが、種類や色柄が豊富で、低廉であるため実用性に優れ、中、下層消費群の消費水準に合っていたため、人気を集め、広く流通されていた。

雙林鎮は著名な包頭絹(あるいは包頭紗と呼ばれる)の産地である。包頭絹は女性の頭巾

<sup>238</sup> 范金民『江南絲綢史研究』、pp328-332 (江南三織造貿易綢緞数量表) を参考。

<sup>239</sup> 樊樹志「明清長江三角洲的市鎮網絡」、P96

の原料になってから、広く各地に流通し、当時「通行天下」であった<sup>240</sup>。『雙林鎮志』は、

閩俗有男亦用裏首。惟北地秋冬風高沙起、行者紗罩面護目。

と述べる<sup>241</sup>。明代成化年間以降、雙林鎮辺の農家はすべて絹を織ることに熟練し、農家で生産される絹は素晴しかった。ここで絹を買う商人は絶えなかった。鎮の中心部の市河をまたぎ越える化成橋の辺りは包頭絹の集散地であり、船舶が昼夜なく往来した。

隆慶、万曆以降、雙林鎮の絹織物業は一層盛んになった。『雙林志』が、

隆万以来、機杼之家相沿此業、巧变百出、有綾有羅、有花紗縐紗斗綢之緞、有花有素、有重至十五六兩、有輕至二三兩、有連為数丈、有開為十方、每方有三尺、四尺、五尺、長至七八尺、其花樣有四季花、西湖景緞、百子図、八宝龍鳳、大小疎密不等。

と述べるように<sup>242</sup>、雙林の絹織物は湖州糸綢の高級品となり、各地の客商は争って販売したのである。『雙林志』は、

各直省客商雲集貿販、里人賈鬻他方、四時往来不絶。

と述べる<sup>243</sup>。この繁栄の状態は清代中葉にまでつづき、長期間に涉って繁栄した。

農村絹織物業の主業化が雙林鎮の絹織物業の繁栄を支える重要な基盤であった。農村で生産される絹織物は雙林鎮に集荷され、加工されたあとに、全国市場に向けて出荷された。輸出する絹織物は包頭絹と包頭縐である。包頭絹のうち軽いものは海丈と呼ばれ、重いものは狭貢と呼ばれる。包頭縐は明代天啓年鑑に興り、清代道光以後に、杭州の機坊でも包頭縐を織るようになった。しかし雙林の包頭縐は杭州の包頭縐より高級な製品であった。絹織物業を生業とした本鎮人及び近村郷人は、あるいは自家で蚕を養い、自家で絹を織り、あるいは鎮市で原料(すなわち繭糸)を買ってから、絹を織っていた<sup>244</sup>。

『雙林鎮志』は

- ・綿綢一清同光間歲可銷三万匹。
- ・綾綢包頭紗一量輕者曰海丈、銷福建及温台等處。沿海舟人用以裏頭、盛時銷量十余万匹。量重者曰狭貢、頂貢、婦女以之包頭、江浙等處習用之、盛時所銷歲值十万元。

<sup>240</sup>樊樹志「明清江南市鎮の実態分析——湖州府を中心として」p23

<sup>241</sup>民国『雙林鎮志』卷16(物産)。

<sup>242</sup>乾隆『湖州府志』卷41(物産)、引『雙林志』。

<sup>243</sup>同上

<sup>244</sup>樊樹志「明清江南市鎮の実態分析——湖州府を中心として」p24

- ・標綾標絹一僅本鎮一處出之、行銷各省、且達日本… … 業此者設分莊於上海蘇州、銷路乃更發達、歲值約十余萬元

と記している<sup>245</sup>。蚕糸の貿易は雙林鎮の綾絹の貿易に次ぐ産業である。雙林鎮と南潯鎮とが相い並ぶ湖糸(すなわち吳糸)の集散地となって、交易は盛んであった。雙林鎮は絹織物と蚕糸の取引市場として、各地の客商を集聚した。商人の団体として公館・会館・公所が設けられた。たとえば、新公館(絹行(雍正4年))、旧公館(康熙年間)は寧国府涇県の商人が建てた。涇県会館(嘉慶・道光年間)は涇県商人が雙林鎮に綾絹を加工する皂坊を設けた。江寧・徽州・寧国などの地方に向けて出荷され、交易が盛んになってから、連合で会館を建てた。崇義堂糸絹公所は咸豐年間新公館の絹業公所が兵火に遭ったため、光緒二十八年絹業董事沈氏などの商人が粗糸・折糸両業商人と連合して建てた。新安義園一乾隆年間、徽商十六人は土地を買って、樓を造り、「凡徽州六県之商人客死者、皆得入殯」であった。<sup>246</sup>

そのほか、また金陵会館や寧紹会館、米業公所、菓業公所などがあった。このような公所・会館は雙林鎮が各地からの客商によって繁栄していたことを反映している。雙林鎮絹・糸の交易の盛んな姿をも反映している。雙林鎮には、絹を織るもの、糸を操るものが数千人おり、絹糸の交易を生業とした客行・絹莊・綴莊・折糸莊・揀首などの商人は、全鎮の人口の二分の一を占めていた<sup>247</sup>。

なお、江南地域の地方機業の発展を促した要因について検討してみよう。

まず、江南地域の農村において商人および技術労働者の移民による人口増加が考えられる。盛沢の例を挙げると、明初500人にも満たなかった人口が、明末清初には5万人に達していた。この人口の急増は主に移民によるものだと考えられる。その移民の一つは周辺農村絹織物業者や織工によるものであり、もう一つは蘇州に活躍していた外地商人によるものである。蘇州では明中期以降に商人による大規模な移民現象があった。蘇州に集ってきた商人の多くが家族づれの常住者であり、その中の有力商人の殆どが盛沢にも進出し、会館などの組織を設立し、事業を広めていった。

次に、農地と人口の不均衡が副次的であった絹織物を専業化へと導いた。明代中期以降に「無地農民」、即ち、土地を持たない農民が急増していた。それは、江南地域はもともと人口が多く、土地が少ない所だが、明代に入ってから、官僚、皇族、大地主や富商などが江南地域に土地を購入し、建物や庭園などの建設が急増する。これによって、農民一人当たりの農地が減少し、その中で餓死する人もいたと言われるほどであった。農地と人口の不均衡の問題を解消するために、蚕糸・絹織物業の副次的産業を発展させる動きが多く見

<sup>245</sup> 民国『雙林鎮志』卷17(商業)。

<sup>246</sup> 民国『雙林鎮志』卷8(公所)。樊樹志「明清江南市鎮の実態分析——湖州府を中心として」p27

<sup>247</sup> 樊樹志「明清江南市鎮の実態分析——湖州府を中心として」p27

られた。例えば、租税の支払いとして生糸、絹織物が認められるようになり、明中期に「一条鞭法」の実施によって、租税の貨幣納や徭役の貨幣代替がおこなわれるようになった。これにつれて、当時租税負担が全国で最も大きかった江南地域の農民にとっては蚕糸・絹織物業に従事することが最も有利な生業となった。こうして、江南地域には絹織物業が次第に農家の副業から離脱し、独立産業として展開していった。

## 2) 絹織物巨鎮—盛沢鎮の形成過程

明清期には、江南の民間絹織物業の地域は蚕桑生産区域より遥かに広く、南京、蘇州、杭州、鎮江と湖州等の都会から蘇、杭、嘉、湖、常、鎮の郷鎮まで、そして都会と郷鎮の間にある市鎮でも民間絹織物業が重要な地位を占めていた。<sup>248</sup>市鎮の形成・発展の背景には、農村家内手工業（製糸・絹織物業など）の確立や交通の要衝であることが多く見られた。

盛沢<sup>249</sup>は輯里湾という江浙両省の境、南潯と震沢の二大鎮の間に立地するという好条件から、地方機業地のなかでも重き位置を占め、著しい発展を遂げた。しかし、これまで盛沢の絹織物業を生産、経営、流通の三方面から体系的に考察したものや、都市民間絹織物業との関連から分析した研究が少ない。そこで本章では、都市民間絹織物業の影響下で形成、発展した地方絹織物業の動向について盛沢を事例に考察を行う。その際、明清期の盛沢絹織物業の独自性についても考察する。

盛沢は古くは「青草灘」と呼ばれていたが、絹織物業が発達してから「盛沢」に改名された。盛沢は明初には僅か5、60家の村であり<sup>250</sup>、嘉靖年間に「市」になり<sup>251</sup>、明代後期に絹織物の技術が成熟し、清代順治4（1647）年に「鎮」に昇格した。県内の他の「鎮」と比べて、盛沢は絹織物専業「鎮」として発展した。その発展ぶりを馮夢龍の『醒世恒言』では「ほぼ全ての家が桑蚕絹織物業に従事し、綾・羅などの絹織物が集まる呉江県の第一の巨鎮」<sup>252</sup>と述べているように、盛沢は絹織物業において大きな存在であった。それを可能にした直接的な要因は盛沢の立地条件にある。盛沢は江蘇省蘇州府呉江県に属し、太湖地域の東南、江蘇と浙江両省の境界に位置している。絹織物名産地である蘇州の南約100里、杭州から180里、湖州からも140里しか離れていないことから、盛沢は自然に絹織物文化や技術に接する機会に恵まれていた。また、蚕糸業の名産地である浙江省の嘉興や湖州と隣接していることで、原料糸の調達が容易であった。実際に、盛沢鎮に多数の「糸行」が存在し、その生糸の供給地は呉江県の震沢、浙江の雙林、菱湖、新市、烏鎮、海塩、南潯、濮院、石門、海寧などであった。なお、盛沢鎮自体も桑業に最も適している太湖沿岸

<sup>248</sup>田中正俊「中国における地方都市の手工業—江南の製糸・絹織物業を中心に—」『田中正俊歴史論集』汲古書院、2004年、pp136—137を参考。

<sup>249</sup>盛沢、また盛鎮、盛川、盛湖、舜湖と呼ばれる。

<sup>250</sup>明初以村名、居民止五六十家。（『盛湖志』巻3〈風俗・物産〉）

<sup>251</sup>居民百家、錦綾為市。（嘉靖『呉江県志』）

<sup>252</sup>居民稠广、俱以蚕桑為業、男女勤謹、絡緯機杼之声、通宵彻夜…乃出產錦繡之郷、聚集綾羅之地、邑中第一。（馮夢龍『醒世恒言』18巻）

に立地していることから蚕糸業の発展が顕著であった<sup>253</sup>。

さらに、四通八達した運河による交通至便という地理的条件によって、盛沢鎮は地方絹織物の集散要地となりうる好条件に恵まれていた。このような優位性から盛沢鎮は蘇州と肩を並べる絹織物一大集散地となり、前者は地方絹織物を主とし、後者は都市絹織物を中心としていた。商品流通の要衝地となった盛沢鎮には多大な商業資本が集まり、それによって周辺の市鎮・農村の絹織物業から多くの織工や技術労働者を引き入れ、次第に当該産業をも吸収していった。19世紀半ば以降の戦乱や相次いでいた自然災害によって、浙江省の主要な絹織物専業地の王江泾、濮院などは窮地に陥った。盛沢鎮はこうした地域からも、絹織物生産を受け入れ、盛沢鎮の絹織物業は衰退傾向にあった南京、蘇州、杭州などの都市絹織物業を凌駕するほどに発展していった。

### 3) 盛沢絹織物業の生産形態

盛沢の絹織物業の特徴の一つとして、世帯を単位とした「独戸」（独自の世帯）生産が主要な形態である点を挙げるができる。最初は各家の平均織機台数は2、3台で、各家の出荷時の絹織物の量は5～10匹ぐらいであったが、明末には3、40台の織機を設置するようになる。前述のように盛沢は蚕糸業が発達した地域の一つであったため、絹織物業の原料供給は都市民間機戸と異なって、ほとんどが自給自足によるものであった。馮夢龍の『醒世恒言』では「織機を稼動している家では毎年何かゴもの蚕を飼っていた」<sup>254</sup>と描写している。また、桑葉や原料糸の供給不足が生じた場合でもそれを補えるように南潯など栽桑養蚕業の発達地や湖州、震沢などの生糸生産地を周辺に構えていた。さらに、「国内外の寒暑衣料の絹織物を求めて、…この小さな鎮に集まり、毎日一万金を超える取引がここで行われている」<sup>255</sup>とあるようにその生産規模もかなり多かった。『醒世恒言』の巻18に「機戸施復は最初たった1台の織機を使って夫婦二人で織物業を営んでいたが、その後数年で織機を3、4台増やし、10年も経たないうちにさらに3、40台織機までに増やして、…」<sup>256</sup>とあるように、盛沢の絹織物業の生産規模の拡大は一目瞭然であった。しかし、その生産規模の拡大は都市民間機業のような「大機戸」や「帳房」など商業資本による零細小機戸の生産力の集約ではなく、あくまでも「独戸」生産によるものであった。それを示すものとして盛沢鎮の中で機業が最も集中していた南部の街では、皆自分の名字を作坊の名前にしていた。例えば「楊家」、「柳家」、「馬家」などであり、後には最も有力な機戸の名前が、その街名となるケースも見られた。

盛沢絹織物業における2つ目の特徴は、製品の多様性と生産技術の発展である。盛沢の

---

<sup>253</sup>陳忠平「明清時期江南地区市場考察」中国經濟史研究、1990年第2期

<sup>254</sup>家中開張綢機，每年養幾筐蚕儿。（馮夢龍『醒世恒言』18卷）

<sup>255</sup>海内外寒暑衣服之所需，…悉萃而取給於区区之一鎮，入市交易日逾万金。（『盛湖志』）

<sup>256</sup>機戸施復原来只有一張綢機、妻絡夫織。后来由于施复一来蚕种拣得好，二来有些时運，幾年間增上了三、四張綢機。家中颇颇饶裕。不上十年，就有了数千金家事。又買了左近一所大房居住，開起3、40張綢機、又討幾房家人小廝，把个家業收拾得十分完美。（馮夢龍『醒世恒言』18卷）



絹織物は都市民間機業の緞子などの「熟貨」に比べて、幅の狭い軽量の「生貨」が中心であった。綢、綾、羅、紗をはじめその種類は非常に多く、都市機業を上回るぐらい種類の変化が見られた。同じく「綢」と言っても、花柄、重さ、長さの違いによって細かな様式の規定がある<sup>257</sup>。また、盛沢では一般的な絹織物以外にも特産絹織物が作られていた。例えば、刃羅、河西羅、皺紗などがあり<sup>258</sup>、その中で「雲布」が最も有名で、中国の初めての絹綿の交織製品であった。さらに生産技術においても独自の改良・発展が見られた。官営織造局や都市機業では「熟貨」の生産性や多様化を目指して「大斜身式花楼機」が用いられたが、盛沢ではその導入があまり見られず、多様な「生貨」の製織に適応した「梭」と「篋（箴）」の2つの織機の付属用具が発明された。

盛沢絹織物業の成功の主な理由の一つは、上記の生産技術のもとで中級軽量絹織物の生産に重点を置いていたことにある。絹織物は統治階級の象徴であり、民間絹織物業の製品は「官」に納めるものであり、一般市場では価値を持たないものが殆どであった。しかし、明代中期から清代にかけて生じた絹織物消費に大きな変化が、盛沢絹織物業に大きな恩恵をもたらすことになった。それは、一言で言えば「絹織物の大衆需要」の出現である。明代官員の張瀚が『松窓夢語』の中で「以前は絹織物について様々な規則や制限があったが、今は、男子は錦綾に身を纏い、女子は金銀宝石を身に付ける」<sup>259</sup>と感嘆している様子が記されている。このような明代中期以降に顕著になった奢侈的な消費風潮が清代に入って一層高まり、消費層が皇族や官僚など統治勢力の枠を超えて、地主や富商、そして一部の百姓にまで広がりを見せていた。このような状況の下で、従来の図案模様、色彩や寸法を厳密に規定している高級絹織物、とりわけ「熟貨」よりも低廉で多くの用途に適応できる多種多様な中級軽量絹織物、とりわけ「生貨」の需要が高まっていった。そして、国内外の貿易においても「生貨」が主要であったことから、商品流通において盛沢の絹織物の持つ優位性が一層強まった。盛沢の生産形態の特徴は明清期の社会的変化に最も適応したところであり、盛沢の絹織物業を成功へと導いた要因ともなった。

その他、原料供給における優位性である。盛沢では織物に使う生糸は同治期以前は南潯、震沢が中心で、それ以降は本県の震沢及び浙江呉興、徳清一帯を代表とする「西路」糸、浙江嘉興、海寧を代表とした「南路」糸、呉興無錫一帯の「北路」糸から供給されていた。とりわけ、震沢の占める割合が首位であった。

#### 4) 盛沢絹織物業の経営及び流通形態

盛沢の絹織物業のもう一つの特徴は、その経営及び流通形態にある。『醒世恒言』では

<sup>257</sup> 綢綾羅絹不一其名。或花，或素，或輕，或重，或長，或短各有定式。（『盛湖志』卷3〈風俗・物産〉）

<sup>258</sup> 『蘇州府志』卷20〈物産〉

<sup>259</sup> 「嘉靖以来、浮華漸盛，竟相誇耀，不為明冠明服，務為唐巾晋巾，金玉其相，錦繡其飾，揚揚閭里」 范金民・金文共著『江南絲綢史研究』農業出版社、1993年、p259

鎮上居民稠広、土俗淳朴、俱以蚕桑為業、男女勤謹、絡緯機杼之声、通宵徹夜。那市上兩岸綢絲牙行、約有千百余家、遠近村坊織成綢匹、俱到此上市、四方商賈來收買的蜂攢蚊集、挨擠不開。

と述べている。この記述から、明末には盛沢の絹織業は相当の規模を有し、牙行による商業活動も盛んにおこなわれていたことが見て取れる。

清代に入って、盛沢の一層の発展をみせ、人口も急増した。乾隆『吳江縣志』巻4ではこの盛沢の繁栄ぶりについて以下の記述がある。

迄今居民百倍於昔、綾綢之聚亦且十倍、四方大賈輦金至者無虛日。每日中為市、舟楫塞港、街道肩摩。蓋其繁阜喧盛實為邑中諸鎮之第一。

このように、盛沢鎮及び近隣の市鎮の居民は主に絹織物の生産またはその流通によって生業を立てている。盛沢鎮の繁栄において、機戸・織工、牙行及び客商の三者がいずれも欠かせない重要な役割を果たしたことは言うまでもない。

盛沢鎮の絹織物は客商の手を通じて全国各地さらに海外市場に流通されていたとはいえ、その内相当量が蘇州で集散されたものである。これは、前述のように盛沢の絹織物業は蘇州の商業機能の影響下に発展し、いわば蘇州との間に従属関係が存在していたことが示唆される。

前述の盛沢の綢行は、客商を招くため蘇州に専任の人を駐在させる現象は清末に至って全く変わってなかったことが史料から確認される。たとえば、光緒13年『吳縣永禁占泊綢船埠碼頭碑』では、盛沢綢業を営む董王家鼎など10人は「皆寓蘇接辦綢綾為業」<sup>260</sup>という。客商達は蘇州を経由し、盛沢から絹織物を買集めるが、荷物は最終的に必ず蘇州から運送する。このため、盛沢の綢庄は蘇州の北利二閘里水関橋臭弄口に専用港「綢庄船埠」を建てた<sup>261</sup>。

徽寧會館碑記の中で記しているように、盛沢鎮は他の城鎮に比べて、徽、寧商人が集中しているところである。嘉慶14年に徽寧商人による盛沢鎮での會館の建立に当たって、付近の市鎮、たとえば、嘉興府秀水縣新塍、王江涇兩鎮及び吳江縣平望、黃溪などの徽、寧兩府の商人も「竭辦襄助」<sup>262</sup>と自発的に協力をした。このように複数の市鎮の同郷商人の協力で建てられた會館は江南地域ではほかに類を見ないものである<sup>263</sup>。

會館は同業と同郷の二つの機能を持つものとして、議事や貨物の保管、協力しあう・助け合うなどの役割を果たしていた。したがって、複数の市鎮の同郷商人が盛沢鎮での會館

<sup>260</sup>『明清蘇州工商業碑刻集』p42

<sup>261</sup>同上

<sup>262</sup>『明清蘇州工商業碑刻集』p357

<sup>263</sup>王衛平「論明清時期江南地區的市場體系」p33

の建立に協力しあったということは、これらの商人にとっても盛沢は商品の流通においての集散地であったことが窺われる。これもまた盛沢鎮と他の市鎮との地位の違いを示すものである。

絹織物専業市鎮のほとんどが近辺の郷鎮「四郷」（郷脚ともいう）を基に発展し、すなわち「四郷」（郷脚）の原料供給への依存が強かったのが特徴である。それと対照的に盛沢鎮の原料供給市場は広く、遠くに郷脚の範囲を超えていた。それを示す史料を挙げておこう。沈雲『盛湖雜録』では、盛沢鎮の糸行が各地から生糸を買い集める様子について

東則嘉善、平湖、西則新市、洲錢、石門、桐郷、南則王店、濮院、新篁、沈蕩、北則溧陽、木渚、由絲冠買、分售機戸

とある。乾隆『盛湖誌』下、風俗に、

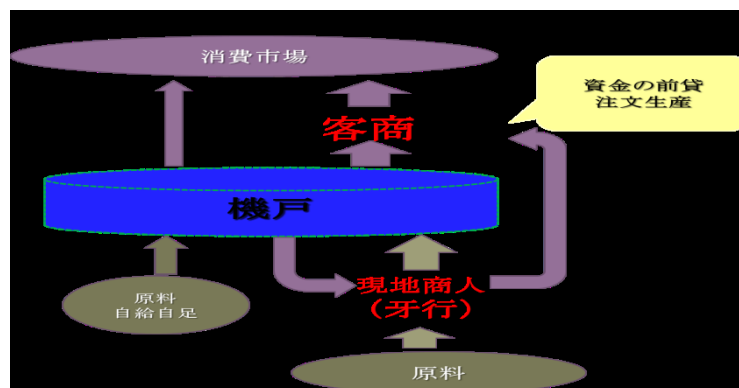
惟在鎮之豐歉、固視乎田之荒熟、尤視乎商客之盛衰。蓋機戸仰食於紬行、紬行仰食於商客、而開張店肆者、即胥仰食於此焉。

とあり、当盛沢鎮の景気は、もとより土地の生産性によるが、それ以上に重要なことは他所から商客、客商が集まって来るか否かによる。蓋し紬・絹織物の機戸は食、生活を紬行に仰ぎ、紬行は客商に食を仰ぎ、紬の店舗を開設する者は食をこれに仰ぐ。

有力者、富裕な大商人や織り元・機屋・機戸は多数を集めて生産し、貧者は家内労働、しかも年少者や婦女子労働によっていた。これもすでに指摘したごとく、明清時代江南の商品生産の一般的傾向である。

盛沢の「独戸」生産においては、生産規模が拡大するに伴って、原料生糸の購入資金の調達や商品の流通面で様々な問題に直面した。そこに登場したのが「牙行」（「行家」とも言う）という現地仲介商人である。「行家」は場合によっては機戸に資金を前貸しすることもあった。その条件として機戸に製品の買い付けにおいて独占権を求めたり、絹織物の様式、寸法などを要求したりしていた。さらに「行家」は製品の流通に欠かせない重要な役割を果たしていた。

図 15 盛沢機業—「独戸」経営形態略図



盛沢には全国各地から夥しい数の客商が集まり、自らの商業利益を保護するため相次いで同郷「会館」を設立した。その客商達が零細で分散していた機戸から、需要を満たす商品の種類や量を瞬時に集めて、流通させると言うことは極めて困難であった。そこで力を発揮したのは「行家」であり、機戸と客商を結びつける最も重要な役割を果たした。清代の盛沢鎮には1千余の「行家」が存在していたと言われている。「行家」と「機戸」の関係は依存関係が強いものの、都市民間絹織物業で見られた「帳房」と「機戸」のような強い従属関係ではないことを強調しておこう。『醒世恒言』では、施復が自織の製品の販売ルートを獲得するため「行家」に頼らざるを得なかった様子が描かれているが、彼は代銀を受け取る際、持参の秤で商品や代銀を量り<sup>264</sup>、銀の純度に問題あることを指摘したり、銀両を足すよう「行家」に強請の様子が描かれている。<sup>265</sup>こうしたことから「機戸」の「自立性」が窺える。

また、「行家」によって周辺の農村、市鎮から絹織物が盛沢に集められ、「客商」によって全国に流通されていった。このような流通網の発達によって、盛沢が地方絹織物生産の中心のみならず、絹織物の大きな集散地にもなった。江南各地の絹織物が盛沢を經由しての流通が盛んになると、それに伴って各地の生産技術や織工が盛沢へ流入してくるようになる。こうした傾向は、清代後期に相次いで起きた自然災害や太平天国の乱などによって大きな打撃を受けた地方において特に強く現れた。

たとえば、咸豊10年太平軍の頭である李秀成等が江蘇の南部、浙江の北部一帯に向かって進軍し、清朝政府軍と激しい争いを繰り広げた太平天国の乱の中で、三大都市機業地はもちろん、黄家溪、新杭、王江涇など主要地方機業地も戦火によって壊滅的な被害を受けたが、盛沢は唯一絹織物業が持続的な発展を見せていた。それは盛沢の地理的立地条件と太平天国軍との社会的関係に関係している。

まず、盛沢の地理的立地条件が有利に働き、戦争の被害はあまり受けなかった。蘇州、湖州、雙林、濮院等主要絹織物業地が戦乱に巻き込まれ、甚大な被害を受ける中、盛沢に避難する者が多くいた。その多くが絹織物商人および富裕な機戸であった。王江涇の士紳

<sup>264</sup>当時の中国において交易に使用された銀は、秤量貨幣としての地金の銀であった。

<sup>265</sup>田中正俊「中国における地方都市の手工業」、pp144-146を参考、

や商人ら数百家が盛沢に避難した。たとえば、王江涇に居住していた徽商汪氏が開設した「汪福昌綢行」を盛沢に移転し、「汪永亨綢行」と名を改めた。この「綢行」は清末民初の盛沢における最大の綢行の一つとなった。一方、雙林から避難してきた糸商が多く、後に盛沢の糸行業の中で「雙林幫」として確固たる地位を確立していった。こうして、盛沢は本県以外にも浙江吳興、桐郷、嘉興、嘉善の絹織物業を吸収し、その吸収範囲は北へは吳江南境に至り、西南は雙林、南は濮院、東南は天凝までに至ったと言われている。したがって、盛沢の清末における発展は、周辺地域の絹織物業の弱体化にも起因していると言えるだろう。

その後、盛沢は地方絹織物の生産及び流通の中枢として発展していった。清末において盛沢の絹織物のほとんどが蘇州と上海に流通され、蘇州と上海は盛沢の直接的な消費地である。盛沢の絹織物は蘇州や上海を通じて域外や海外に流通するが、その流通方向を次の3つに大別できる。①広庄：福建や広州へ、さらに福建や広州を通じて南洋及びインドシナ海一帯へ転売、②店貨庄：上海、北京、天津など大都市へ（專業的）③下県庄：江浙一帯の中等都市や県以下の郷鎮に販売される。前二者の取引額が最も多く、下県庄の流通量も額も小さい。この流通構造は道光、咸豊期以降より顕著になった。したがって、商品流通をスムーズにするため、盛沢の絹織物業者は道光、咸豊期以降に蘇州と上海に相次いでブランチ機構を設立した。

つぎに、太平天国軍との社会的関係についてみると、太平天国軍は、清朝廷が盛沢に設置した「釐金税局」を基にして、咸豊10年（1860）に「天章機捐局」を設置し、そこで盛沢を経由する絹織物に対して徴収する釐金税から一部を徴収する機構・制度を作った。盛沢は、太平天国軍にとって財源の一つとなったのである。また、太平天国の必需衣料や布団などのほとんどを盛沢に作らせた。<sup>266</sup>それらを管理運営するために、太平天国軍の官員が少なくとも35人盛沢に駐在していた。太平天国統治期において、盛沢は浙江省秀水県の管轄下に一時編成され、「売買街」と呼ばれる、すなわち商品流通の街として位置付けられていた。こうして、盛沢鎮は太平天国軍にとって重要な位置を占めていたので、盛沢への攻撃は少なかったであろう。

盛沢の絹織物業は立地的優位性を生かし、生産、経営、流通の三方面にそれぞれ独自の工夫を凝らしていた。このことが、多くの都市民間絹織物業が衰退していく中、盛沢の絹織物業が生き残った要因であると考えられる。

## 小括

本章では、清代中国における蚕糸絹織物業について蚕糸業と絹織物業の二つに分けて検討した。

---

<sup>266</sup>賈熟村「太平天国時代の盛沢鎮」『広西師範大学学報（哲学社会科学版）』中国社会科学院近代史研究所、2002年、第38巻第4期

まず、蚕糸業についてその特徴をまとめると次のようになる。中国では清代以前から太湖南岸の江蘇、浙江両省は良質生糸の生産地として知られ、中でも浙江の湖州府下を中心に生産される「七里糸」は糸質の強さ、弾力、光沢などが優れ、高機を用いた高級絹織物の原料として名を馳せ、その技術水準は全世界に誇るものであった。

比較優位にあった中国蚕糸業技術は清代において新たな技術革新を行われなかった。しかし、一方で、流通システムではさまざまな変化が見られた。本章ではその事例として「葉行」と呼ばれる桑葉取引を目的とした仲介商人やその取引活動について史料を用いて考察を行った。その背景には民間機業の発展による蚕糸業の需要の増大があると考えられる。もちろん、水陸要衝地である江南地域の立地的好条件が鮮度を争う桑葉の運輸を可能にしたことも重要である。このように清代蚕糸業は技術よりも商業的発展が顕著であったといえる。

つぎに、絹織物業の動向を経営主体の違いによって、官営織造局、都市民間機業及び郷鎮農村機業の3つにわけて、それぞれの生産、経営、流通について詳しく考察してきた。その特徴を簡単に整理しておくとも表29のようになる。

表 30 清代江南地域における絹織物業の経営主体の変遷

	主要展開地域	製品の特徴		技術の特徴	経営形態	流通	比較的優位を持っていた時期	
官営織造局	南京	高級絹織物	南京	上用絹織物。「熟貨」が重点	「大斜身式花楼機」の改良・普及 「粒花」技術の発展	「金派」経営制度 ↓ 「買糸招匠」制度	}	
	蘇州		蘇州	祭祀・賞賜用の絹織物。「熟貨」が重点				
	杭州		杭州	祭祀・賞賜用の絹織物。「生貨」が重点				
都市民間機業	南京	高級絹織物	南京	熟貨（絹が最も有名）	「大（小）斜身式花楼機」の普及 「粒花」技術の発展	「領織機戸」 ↓ 「帳房」経営（※分散経営）	}	
	蘇州		蘇州	熟貨				
	杭州		杭州	熟貨＋生貨（生貨において優位性がある。）				
郷鎮農村機業	盛沢（※個別例）	中級軽量絹織物		生貨 （幅の狭い軽量の絹、綾、紗など「生貨」が中心）	・絹綿の交織技術の発展（「雲布」） ・「生貨」の製織に適した織機の付属用具の発明（「梭」と「篋（箆）」）	世帯を単位とした「独戸」経営（※集中経営）	「機戸」→「牙行」→「客商」	19世紀後半

つまり、清代江南地域において官営織造局、都市民間機業と郷鎮農村民間機業の三つの生産主体が併存し、互いに影響し合いながら、それぞれ独自の工夫を凝らしていたことが見て取れる。

また、三つの生産主体が清初期-1800年（順治-嘉慶初期）の「官」主導から、1800-50年（嘉慶期-道光末期）の都市民間主導に変わり、さらに1851-1908年（咸豊期-光緒期）

には盛沢を中心とした郷鎮農村機業が優位性を持つようになる。いわば、グラデーションのような趨勢がみられた。その中で、盛沢の絹織物業が清代後期において更なる発展を遂げたのは清代後期における戦乱と不可欠な関係があることは一般的に指摘されていることで、本章でもそれについて述べているが、盛沢の絹織物業の持つ独自の性格の影響も無視できない。つまり、都市民間機業では「熟貨」を中心として高級絹織物の生産に重点が置かれていたのに対し、官営織造局の影響を直接受けなかった盛沢では大衆的な需要に適應できる低廉かつ多様性に富んだ低・中級絹織物に特化していた点は注目に値する。

## 第四章 幕末開港期の日中生糸輸出貿易

本稿の冒頭に指摘したように日本の蚕糸業は近世初期ではまだ生産技術が極めて低く、国内需要に対して、量・質ともに十分な供給ができなかった。本稿の第1章と2章を通じて、近世期における蚕糸絹織物業の発展を多角的に分析し、その成果を明らかにしてきた。しかし、鎖国体制下にあった江戸時代の在来産業の発展水準は国内市場と言った極めて限定的な枠組みの中でしか測れない。従って、幕末開港を迎えて、日本の蚕糸絹織物業はいかなる趨勢を辿ったかを検証することで、はじめて近世日本蚕糸業発展の全体像を捉えることができると思われる。

周知のように、幕末開港と共に、日本の蚕糸業は国際市場に進出し、生糸は日本の主要輸出品となり、外貨の獲得に寄与した。本章では、日本の蚕糸業がどのような国際環境の下で国際市場に進出して行ったか、また、国際市場において日本の蚕糸業はどのように位置づけられ、評価されていたかを探っていく。

### 1. 幕末開港期の蚕糸業をめぐる国際環境

#### (1) フランスにおける蚕病の蔓延とその影響

蚕病が最初に発生した年次ないし場所については諸説があるが、1843年あるいは1845年ごろにヴォクリュース県のあたりあるいはヴァール県からと言われている<sup>267</sup>。1849年にはフランスの養蚕業の中心部へと伝染し、1850-53年にも事態はさらに悪化しつつあった。この蚕病（微粒子病）を引き起こした主な原因は、養蚕業における「糸引養蚕」と「蚕種取養蚕」という分離されるべき飼育工程を混淆し、その上飼養期間中に蚕に十分に広い空間が与えられないなど狭い場所で過度の飼育を行っていたことである。つまり衛生管理の無視と営利中心の生産過剰が、蚕卵の変化と蚕種の退化を惹起するに至ったと考えられている。

しかし、繭の生産高を示す表31では、1853年には産繭高の最高記録が達成されるなど、蚕病は繭の収穫量に直ちに影響を及ぼさなかったことがわかる。それはこの時期のイタリアからの蚕種の導入の成果に他ならないと思われる。しかし、1855年のイタリア産蚕種による豊作を最後に繭収穫量は1,000万kg前後に落ち込み、1865年にはわずか550万kgにまで減退したのである。その後、産繭高が回復されたものの1866年を除いて800~1,100万kgの間を変動するに留まり、蚕病の終息した1876年以降にも、1877年と1894年の2年間を除いては生産高が年1,000万kgを下回り、養蚕業が不振に陥る。

---

<sup>267</sup>松原建彦『フランス近代絹工業史論』晃洋書房、2003年、p182



表31 フランスにおける繭の生産高と平均価格：1760-1903年  
(単位：千kg／フラン)

年	年間 生産高	1kg当 たり平均 価格	年	年間 生産高	1kg当 たり平均 価格	年	年間 生産高	1kg当 たり平均 価格
1760-80	6,600	2.5	1863	9,500	5.3	1883	7,660	3.9
1781-88	6,200	3.0	1864	8,500	5.9	1884	6,257	3.8
1789-00	3,500	2.8	1865	5,500	8.0	1885	6,618	3.7
1801-07	4,250	3.2	1866	16,400	6.0	1886	8,262	3.7
1808-12	5,140	3.4	1867	14,100	7.0	1887	8,980	3.7
1813-20	5,200	4.1	1868	10,600	8.0	1888	9,550	3.5
1821-30	6,900	3.4	1869	8,100	7.5	1889	7,410	3.6
1831-40	14,700	3.7	1870	10,100	6.5	1890	7,799	4.1
1841-45	17,500	3.8	1871	10,320	6.2	1891	6,884	3.1
1846-53	24,250	3.8	1872	9,870	7.9	1892	7,680	3.3
1853	26,000	4.5	1873	8,360	6.9	1893	9,987	4.3
1854	21,500	4.7	1874	11,070	5.1	1894	10,584	2.6
1855	19,800	5.0	1875	10,770	4.7	1895	9,301	2.8
1856	7,500	7.6	1876	2,390	5.0	1896	9,319	2.6
1857	7,500	7.6	1877	11,400	4.7	1897	7,760	2.5
1858	11,500	8.0	1878	7,720	4.8	1898	6,893	2.9
1859	11,000	5.3	1879	4,770	5.0	1899	6,993	3.4
1860	11,500	7.2	1880	9,490	4.3	1900	9,180	3.0
1861	8,500	7.3	1881	9,255	4.2	1901	8,451	2.7
1862	9,700	5.3	1882	9,690	4.2	1903	7,288	3.1

出所：松原建彦『フランス近代絹工業史論』晃洋書房、2003年2月、169頁

蚕病の大流行と繭生産高の激減に対応して真先に講じられた手段は、外国からの健全な蚕種の輸入であった。イタリアからの蚕種輸入は1850年以降激増し、イタリア産蚕種によってフランスの繭生産量が維持されていた。しかし、イタリアでも蚕病が蔓延し、1856年以降にイタリア産蚕種は激減し、1961年には姿を消すに至った。さらに蚕病が地中海沿岸の諸国にも波及したため、蚕種製造家兼商人はさらに遠隔地へと求めざるを得なくなった。

1857-59年には主としてヨーロッパ・トルコから、1860年にはワラキア、ブルガリアから、1861年にはアナトリアから、そして1862-64年には、ドナウ川沿岸地方やコーカサス、モルダヴィア、シリアなどから蚕種が輸入された。その輸入高も24,000kgから30,350kgへと著増を示した<sup>268</sup>。1864年には地中海の全域及びアジアの一部に伝染病が蔓延し、蚕卵の供給源は枯渇して、1865年の収穫高は550万kgという壊滅的な数量にまで低落したのであった。1865年以降、もはやヨーロッパや近東における蚕種の獲得が不可能になった製種家＝商人は、政府の援助を受けて、さらに東方へ向かい、中国と日本にそれを求めた。

まず中国からの蚕種の導入が試みられたが、それは傷みやすい上に病気への抵抗力も弱

<sup>268</sup>松原建彦、前掲書、p184

く、失敗に終わった<sup>269</sup>。日本からは、1864年にドローム県の養蚕家のベルランディエが数カートン(蚕卵紙)の蚕種を持ち帰ったが、孵化した蚕卵の健全性は完璧なものであった。

翌65年には「パリ順化協会」が、率先して日本産蚕種の試験を行い、その結果は極めて良好であった。日本産蚕種の健全性が証明されたのに伴い、1866-68年には、フランスおよびイタリアの商人達がヨーロッパへの輸入に専念し、その輸入量は表32に見られるように膨大な量に上った。この日本産蚕種によって、前掲表31に見られるように、産繭高は1865年の最低量550万kgから翌66年には一気に1,640万kgあまりへと回復したのである。その後この高い生産高が継続的に維持されることはなかったものの、10年間ほどは1,000万kg前後の水準を保ち続けた。日本産蚕種のフランス・イタリアへの供給は1885年ごろまで続けられ、アジア産蚕種とヨーロッパ産蚕種との交雑も試みられた<sup>270</sup>。

表32 日本からフランス・イタリアへ  
蚕種輸出量:1864-83年  
(単位:万ケース)

年	蚕種量	年	蚕種量
1864	40	1878	89
1865	300	1880	53
1866	150	1881	34
1867	95	1882	18
1868	240	1883	7
1869-74	140		

出所:松原建彦、『フランス近代絹工業史論』、晃洋書房、2003年、185頁

外国産蚕種の導入のほか、フランス国内においても、アルデーシュ、ローヌ、バス＝ザルプ、ブーシュ＝デュ＝ローヌの諸県において、優れた養蚕家たちによる委員会が結成され、国家からの補助金を得て、蚕種製造と蚕病防止の試みが続けられた。その結果、「養蚕業の救世主」となったパストゥールの功績により、微粒子病は1875年ごろには遂に克服されるに至った<sup>271</sup>。表33からも窺われるように、フランス国内の養蚕業、とりわけ蚕種製造部門の確立に伴って、日本産蚕種の役割は次第に低下していき、1885年以降はの養蚕場で見られたのは、フランス国内産蚕種のみとなった。

表33 フランスの孵化蚕種(単位%)

年	自国産	日本産	他国産
1872-74	31.6	58.2	10.2
1875-77	68.6	24.8	6.6
1878-80	88.3	7.5	4.2
1881	88.7	6.6	4.7
1882	89.5	6.0	4.5
1883	94.2	1.6	4.2

出所)井上幸治『秩父事件』藤原書店、1994年、322頁引用

<sup>269</sup>松原建彦、前掲書、p185

<sup>270</sup>同上

<sup>271</sup>同上

しかし、それにもかかわらず、フランス養蚕業の危機は回復することはなかった。その原因は、蚕病による甚大な打撃とともに、これを機に大量に流入し始めた廉価な外国産繭・生糸との競争や 19 世紀末以降の人造絹糸生産の発展などが挙げられる。

## (2) 産業構造（絹）の変化とアジア産生糸への需要拡大

### 1) 蚕病以前におけるフランス蚕糸絹織物業

まず、フランス製糸業は、19 世紀初頭までは、農家副業の形で小規模に行われるにすぎなかったが、フランス（リヨン地方）絹織物業は 1810 年から長期繁栄期をむかえ、ヨーロッパ、従って世界で首位に立った。1828 年に共撚式製糸機械が発明され、同時に、煮繭繰糸への蒸汽の利用と、機械運転への動力の応用が開始されたのを画期として、50 年代初頭にかけて機械製糸業の目覚ましい発展が見られた。その原料糸の需要は 1825 年には 100 万 kg をこえ、1853 年の統計は 220 万 kg となり、そのほとんどをフランス国内の蚕糸業がまかない、部分的にイタリアから輸入した<sup>272</sup>。また、生糸需要に対応して原料繭の生産は 1820 年代に平均約 700 万 kg、30 年代には約 1,500 万 kg に増加し、50 年代前期には 2,500 万 kg 弱まで成長した（前掲表 31 を参照）このように、高い原料自給率を保持していた点が 19 世紀 50 年代までのフランス絹織物業の大きな特徴である。

また、フランスの絹織物業生産水準も極めて高い。フランス革命以前には、リヨンで生産される絹織物のうち、国内消費分はわずか 1/4 に過ぎず、残りの 3/4 は通常国外へ輸出されていた。そのほとんどがヨーロッパ諸国であったが、18 世紀末にアメリカへの輸出が開始され、1811 年にアメリカはフランスの全絹織物輸出高の 25% を占めるほどの躍進を遂げる<sup>273</sup>。米英戦争時にそれが一時的に停止されるが、1816 年に取引が再開され、以後は急成長を続ける。1831 年にはその比率は 56% にも達する。アメリカ側から見ても 1837-39 年にはアメリカの輸入する絹製品の 72.5% という圧倒的部分をフランスが供給していた。さらに、1823 年以降の自由貿易主義的政策展開とともに、英仏間の通商関係は急速に拡大し、イギリス向けのフランス製品の輸出は伸びていった。1850 年代を迎えるとイギリスは再びアメリカを抜いてフランス産絹製品輸入市場のトップに立った。こうして、フランスにとって、19 世紀前半と後半で、それぞれアメリカとイギリスが主な輸出国を成していたのである。

### 2) 蚕病以降のフランス蚕糸絹織物業の変化

それまで、自給率が高かったフランス蚕糸業は 1850 年代半ばにフランス中に広がる蚕病によって壊滅の危機に追い込まれ、蚕病流行期並びにそれ以後には、外国産繭・生糸への依存度が従来よりはるかに強まった。そこでフランスは外国蚕種を取り入れることによって、その危機を乗り越えることができ、さらに 1870 年代に入って自力で蚕病を克服するのである。しかし、理由は後述するが、フランス蚕糸業は蚕病そのものが駆逐された後においても、イタリアのように生産を回復しえなかった。

<sup>272</sup>井上幸治『完本 秩父事件』藤原書店、1994 年、p319

<sup>273</sup>松原建彦、前掲書、pp43-44

フランス政府は、1892年以降、養蚕・製糸業者に対して、巨額の奨励金を与え続けたにもかかわらず、その効果はあまり現れず、生産がそれ以上縮小するのを防止するという役割を果たすに留まった。その最大の要因は低廉なアジア産生糸の輸入である。フランスにおける生糸の輸入が増加するにつれて、蚕病流行期とその直後に盛んに輸入されていたアジア産繭（乾繭）<sup>274</sup>の輸入が激減していった。フランスのパリゼ地方では、外国産の繭から生産された生糸の割合を、1880年には15%、1881年には5%、更に1888年には0.75%と推計している<sup>275</sup>。このようにアジア産生糸の輸入の拡大はフランス国内の蚕糸業、とりわけ養蚕業に甚大な影響を与えた。生糸輸入高は、膨大な国内需要を反映して、19世紀前半より既にかかなりの量を示していたが、後半には原料繭の減少分を補填する形で、ますます増加したことが表から窺われる。一方で、停滞しつつも、フランス蚕糸業が、ともかく存続しえた理由は、製糸業が品質の高い経糸用の「優等糸」<sup>276</sup>の生産につとめ、絹織物の経糸市場に確固たる地位を占めたことが挙げられる。

しかし、外国産生糸の輸入の増大の原因はそれだけではない。ヨーロッパにおける絹織物に対する需要構造の変化、つまり絹織物の大衆化と大きな関係がある。

1870年代に、絹織物の「流行」が変化し、安価な織物が広範に需要されるようになった。勿論、一口に絹織物といっても、その内容はさまざまである。ここではその詳細にまで立ち入ることはできないが、絹織物が奢侈品としての基本性格は維持しつつも、次第に一般民衆によっても用いられるように変化していく事実は否定できず、そのことが、安価なアジア糸にとって市場拡大の有利な条件となったことを看過してはならないであろう。

この変化は60年代頃から顕在化しはじめ、1876年にリヨンが恐慌に見舞われるが、これを契機としてほぼ決定的になった。フランスの絹織物は高級質のものが中心だったが、この高級質のものに対する需要が減退し、やがて中級質もしくは質の劣った品目に転換していく。その場合、ヨーロッパの生糸よりアジア産生糸の方が価格は安く、大衆需要に適していることから、アジア産生糸への依存が増えていく。つまり、需要構造の変化という構造的な要因に導かれて、微粒子病の流行という一過性の事件から始まったアジアからの生糸輸入が、19世紀末以降もそのまま伸び続けるということになった。

また、1870年代初期、フランスの絹織物は国内市場向けのほか輸出は78%に上り、その輸出高の3/5をしめるのはイギリスおよびアメリカ市場である。特にアメリカは生糸輸

---

<sup>274</sup>乾繭 4～5kg から 1kg の生糸が得られ、生繭 10～15kg から 1kg の生糸が得られる。(松原氏、前掲書、p189)

<sup>275</sup>松原建彦、前掲書、p189

<sup>276</sup>「優等糸」或いは、「普通糸」というのは、史料上の表現であり、学術用語ではないが、両者の区別は極めて重要である。「優等糸即ち織物の経糸用原料生糸……普通糸即ち織物の緯糸用原料生糸……」(東京蚕業講習所技手松下憲三郎「製糸業経営の方針」『大日本蚕糸会報』206号、1909年)と考えてよい。力織機が高度化したり、織物が高級化したりして、経色として従来よりも優れた品質の生糸を要求するようになると、「優等糸」たりうる水準も上昇することになるわけであり、両者の区別の基準は固定的ではない。なお、『蚕業新報』216号(「生糸特集号」1911年)は、この区別の重要性について示唆するところが大きい。(石井寛治、前掲書、p35)

入の 1/3 をフランスにあおいでいた。次に重要な市場はバーゼル、チューリッヒ経由のドイツ南部、ドナウ河地方で、多少はイタリア、スペインにも輸出されている。特にモードにおいてはリヨンがヨーロッパの指導的役割を果たした<sup>277</sup>。

換言すれば、前に見たように、フランス絹業はその原料・半製品部門を切り捨てた形で、完成品（高級な絹織物）としての絹織物部門に特化していく方向を辿るのである。

## 2. 世界生糸市場の変動

### (1) ヨーロッパ市場環境の変化—フランス対アジアとの関係を中心に

生糸貿易におけるフランスとアジアとの関係を 1853-72 年、1872-85 年、1885 年以降の三期間に分けて見ていこう。

まず、第 1 期（1853-72 年）の特徴を概観しておくとして、この時期は 1855 年 6 月 16 日にフランスは中国と天津条約を締結し、1858 年に日本と条約（安政五カ国条約）を結んだことと、1866-72 年のヨーロッパ域内の生糸生産が著しい減少及びその価格が高騰した時期であることが目につく。この高水準の価格に刺激されて、中国の蚕糸業者は広東、香港、上海に製品を出荷し、日本からも生糸が香港向けに発送され、そこからロンドンへ送り出された。したがってフランスへも、ロンドン経由あるいはイギリス商人の仲介でアジア産生糸が輸入された時期に当たる。また、フランスを代表とするヨーロッパとアジアの関係を規定していた 1850 年代以降の諸条件に焦点を当ててみよう。その規定要因は言うまでもなく政治と経済の両面が含まれているが、本稿では経済的要因のみに注目する。

19 世紀前半のフランスでは、“イギリス産”、つまりアジア産の生糸はわずかしき用いられず、1834 年ごろ以降にその輸入が増加し始めたものの、未だ注目を集めるには至らなかった。しかも、アジア産生糸の輸入に際しても、大部分はイギリスの仲介商人の手で行われた。フランスの生糸輸入高に占めるイギリスからの輸入高は、割合で見ても、1850 年の 16% から 1854 年には 34%、1861 年には 48.8% にまで一気に増大し<sup>278</sup>、以後も 1870 年代までは高い比率を保ち続けた。

その輸入の際にイギリス商人が徴収する手数料に加えて、イギリスの仲買人がかなりの量に上る船荷の破損・汚損部分の保証を全く拒否していたために、フランスにおける蚕病の流行と、その結果としてのアジア産絹供給への依存度の増加という状況下であって、こうした事態はフランス側にとって耐えがたいものとなった。英仏通商条約締結時のフランス絹工業にとって、最も深刻な問題が生糸貿易をめぐるイギリスとの闘争にあったと言われるのもこの間の経緯を物語るものであろう。

そして、シャルترون商会が極東進出の先頭を切って、1854 年 4 月に代表員を上海に配置してからフランス絹商人の動きが活発になり始めたが、フランス商人の極東進出は直ちにフランスとアジアとの間に直接的な貿易関係を発生させることがなかった<sup>279</sup>。その原因

---

<sup>277</sup>石井寛治、前掲書、p29

<sup>278</sup>松原建彦、前掲書、p266

<sup>279</sup>井上幸治前掲書、p325

はまず、商船隊並びにアジアにおける金融機関とその代理店の重要性・優位によって、遠隔地からの生糸の輸入においては、イギリスが極めて強力な地位を保持し続けたことが挙げられる。そのほか、スエズ運河開通が遅延したこと、加工工程の不備が原因で極東産生糸の質が低く、リヨンの機業家の満足が得られなかったこと、リヨンやマルセイユの企業の資金力が必ずしも十分でなかったことなども併せて指摘されている<sup>280</sup>。

しかし、英仏通商条約に伴う自由貿易主義の展開を好機として、これらの努力が実を結び、以後数年間にわたってフランス（リヨン）は国際的絹市場としての役割を獲得し始めた。それは同時に、同市場のヨーロッパ産絹市場からアジア産絹市場への転換をも意味した。

つぎに、第2期（1872-85年）である。上に述べたようにフランス対アジアの関係は確立したのだが、中国産生糸のフランスへの直輸出高がロンドンへの出荷高を上回ったのは、1874年後半から1875年にかけてようやくのことだった。フランス・極東関係が本格的に発展し始めたのは1872-85年だと考えられる。

この時期は、1869年のスエズ運河の開通によって、ヨーロッパ大陸諸国と中国・日本との間で、ロンドンを経由せずに直接取引が開始され、こうしてフランスへは直接マルセイユ港経由で、フランス郵船会社の手により、アジア産生糸が大量かつ安価に流入した時期である。1873年以降の輸入量は急増し、その結果、この時期に、従来のイギリス（ロンドン）市場に代って、フランス（リヨン）がアジア産生糸の主要な集散市場となる。

また、この時期は絹織業部門では、旧来の細く高価な絹糸で織りだされる上質な織物から、並質織物へと流行が移り変わった、いわゆる「大衆化」していった時期でもあった。

いずれにしても、スエズ運河開通後は、アジア産生糸取引市場としてのロンドンの凋落ぶりが目立ち、運河開通後のロンドンの取引高は、それ以前の1/4以上減の5万梱に減少し、20世紀初頭にはわずか7~8,000梱にまで陥った。一方、フランス（リヨン）市場は1850年頃に極東産生糸の輸入高が2万梱以下であったのに対し、1880年代末には6万梱を上回るようになり、20世紀初頭には約10万梱に達し<sup>281</sup>、フランス（リヨン）市場は著しい興隆に向ったのである。

さいごに、第3期（1885年~）である。この時期、特に1887年以降にフランスにおけるアジア産生糸の輸入が最盛期をむかえた。20世紀初頭におけるリヨンの生糸輸出入高と輸出入先のデータによれば、輸入先では中国・日本が圧倒的比重を占めていた。このように19世紀後半以降におけるフランスのアジア産生糸への依存が拡大していき、このことは、絹製品生産部門ではリヨンが従来占めてきた国際的地位にいわば陰りが現れた反面、原料生糸流通部門では新たな国際的地位を築き上げたことと、すなわち、国際的生糸取引の覇権が、19世紀前半まで長くそれを握っていたロンドン市場から、リヨン市場へと決定的に移行したことを裏付けている。

---

<sup>280</sup>松原建彦、前掲書、p268

<sup>281</sup>松原建彦、前掲書、p270

また、アジア市場においても、とりわけ、中国と日本は製糸技術の向上に力を注いでいた時期である。これまでは質的に劣っていたアジア産生糸はこの時期から、ヨーロッパ式の製糸技術を導入して、非常に良質な生糸の生産体制を確立し、均質性・細さ・弾力性などの点で、ヨーロッパ産のものに匹敵する上質生糸の大量供給を可能にしたのである。このように、フランス・アジアの関係が深まることによって、アジアの蚕糸業は完全に世界市場へ統合されていったと言える。

## (2) アジア市場環境の変化—中国から日本へ

### 1) 中国における生糸輸出貿易の動向

中国生糸輸出貿易の動向はおおよそ4段階に分けて考察される。

第1段階は1843-1852年である。1842年のアヘン戦争後、中国輸出貿易のトップを占めていたのは茶であったが、1843-1852年の10年間で生糸の輸出が著しい増加を見せていた。1852年の生糸輸出量は24,200包で、1844年の5,087包を3倍余上回り、1852年の生糸輸出は総輸出の30%以上を占めるようになった<sup>282</sup>。

これは、この時期に中国の貿易中心が広東から上海へ移り変わったことに起因していると考えられる。上海は主要な蚕糸生産地である江南地域と隣接しているため、広東と比べ運送費が大幅に削減され、価格の引き下げを可能にしたのである。1846年のイギリス向け輸出生糸の20,000包の内、16,000包が上海から輸出されていた<sup>283</sup>。

第2段階は1853-1863年で、周知のように、この時期は太平天国の乱が勃発していた時期である。当初、太平天国政府は各生糸生産地域に対して「生糸貿易保護・奨励政策」を実施していた。それは、産地から目的地（貿易港）までの流通をスムーズにするために、太平天国管轄域内の各産地に“税卡”（関所）を設置し、税金を納めた者に許可書を渡し、目的地までスムーズに運送できることを約束していた<sup>284</sup>。その税率も極めて低いものであり、この制度が生糸貿易を一時的に促進させたのである。この政策を実施した背景は、まず、当時の南京及びその他の絹織業地では、戦争の影響でその生産力が大きく落ち込み、民衆の生活水準も低下していたため、生糸の国内需要が大幅に減少していたためである。また、1850年代のフランス・イタリアの生糸生産力が大幅に低下し、その結果中国などアジア市場にそれを求め始めたことも関係している。

しかし、この輸出増加は継続せず、1856年10月の第2次アヘン戦争後、さらに低下していく。それは、言うまでもなく内乱など政治的な問題に起因している。とりわけ、太平天国の乱は中国生糸の輸出量減退と質的低下をもたらしたのである。

そして、第3段階は1864-1871年である。1864年の生糸輸出量が1862年の41.79%の25,075関担にまで低落したが、1865年に41,226.10関担にまで増加した。それは従来の水準に及ばず、しばらく伸び悩んでいたが、1869-1871年の3年間で、生糸の輸出は43,000

<sup>282</sup>上海社会科学院経済研究所、『中国近代蚕糸工業史』、上海人民出版社、1990年、p83

<sup>283</sup>上海社会科学院経済研究所、前掲書、p85

<sup>284</sup>上海社会科学院経済研究所、前掲書、p86

関担から 55,000 関担にまで大幅に増加した<sup>285</sup>。このことは、中国生糸のもつ競争力を裏付けている。

しかし、世界生糸生産国の近代製糸工業の発展とそれに伴う品質の要求の高まり、ヨーロッパの蚕病終焉後の生糸生産量の増加、および日本近代製糸業の展開とその水準の高さなどによって、中国の国際市場における競争力は大きく低下して行くのである。

第4段階は1872-1894年で、伝統的な製糸業が衰退し、それに代わって器械糸の輸出が発展を迎える時期である。1850年代のヨーロッパ市場および1850年代以降のアメリカ市場において、中国生糸は重要な地位を占めていたが、当時の中国生糸が、すべて座繰糸（せいぜい足踏式）であり、その品質の悪さが指摘されていた。さらに、南北戦争以降、アメリカは力織機による絹織物業が本格的に発展し始めると、中国生糸の品質の低さは重大な障害となり、ついに1882年以降のアメリカ市場は、中国糸からも日本糸の方へ中心を移ってしまった<sup>286</sup>。中国生糸はヨーロッパ市場においても、アメリカ市場においてもその優位性を失っていった。

ところが、1890年代に入るところから、上海の外商の中に、200釜以上の大規模な製糸場を同地へ設立する者が現れ、その後、外商に混じって中国人にも100釜以上の大規模な器械製糸場を設立する者が現れ、98年には、外商経営の製糸場4か所、2,490釜、中国人経営の製糸場14か所、3,914釜を数え、イタリア・フランス最新型の鉄製器械を用いて、経糸用の「優等糸」を生産し、欧米へ盛んに輸出するようになった。なお、同じ頃、広東地方でも大規模な器械製糸場が次々と中国人によって設立されたが、そこでは器械は木製であり、緯糸用の「普通糸」を生産するに止まったようである<sup>287</sup>。

## 2) 日本における生糸輸出貿易の動向

1859年6月に横浜の港が国際貿易港として歴史に登場した以後、横浜港は日本最大の貿易港として発展を続けた。横浜港からは生糸・茶・蚕種などが輸出され、中でも生糸の輸出量は極めて多く、開港の翌年には462千kg（価格にして約259万ドル）もの輸出が行われた。この年に輸出された生糸の輸出金額は総輸出金額の約65%にあたり、生糸は開港直後から日本最大の貿易品であった。また、明治時代に入っても生糸の輸出量は増加を続け、生糸は明治時代を通じて日本の代表的輸出品の地位を保ち続けた。これに伴い製糸業は日本を代表する産業に成長することになった。

開港当初、日本の生糸輸出量はイタリア生糸生産量の約1/5、中国生糸輸出量の1/4強に過ぎず、世界市場での地位は高くなかったことがわかる<sup>288</sup>。しかし、約半世紀後の産業資本確立期には、日本生糸輸出量はイタリア生糸生産量を凌ぎ、世界最大の生糸輸出国中国の輸出量を凌駕した（1906-10年平均）。この成長過程で、日本製糸業は中国、イタリア、

<sup>285</sup>上海社会科学院経済研究所、前掲書、p90

<sup>286</sup>石井寛治、『日本蚕糸業史分析』東京大学出版会、1972年、p33

<sup>287</sup>石井寛治、前掲書、p33

<sup>288</sup>石井寛治、前掲書、p28



フランスなどと激しい競争を演じつつ、世界生糸市場に割り込んでいった<sup>289</sup>と言える。

日本は開港以後の「幕末 10 年」、日本生糸の対外貿易は大きく発展していった。しかし、表 34 からわかるように、1863 年まで発展を続けてきた輸出貿易は、同年後半期から強行された幕府の生糸貿易抑圧政策により 1864 年には、相当顕著な衰退傾向を示した。

表34 1860-67年生糸輸出

年次	数量		数量 指数	価額 ドル	価額 指数	1ピクル 単価	輸出総額に 占める割合
	ピクル	千kg					
1860	7,703	462	100	2,594,563	100	337	65.61
1861	5,646	339	73	1,831,935	71	324	68.28
1862	15,672	940	203	5,422,372	209	346	86.00
1863	19,609	1,177	251	8,824,050	336	450	83.60
1864	10,061	603	131	6,162,240	238	612	68.49
1865	16,235	974	211	14,611,500	563	900	83.65
1866	9,381	563	122	7,035,750	271	750	-
1867	6,953	417	90	5,214,750	201	750	53.71

注1:『横浜市史』第2巻、有隣堂、1959年、8つの表より作成

注2:単位換算比率:1ピクル=60kg

1864 年の生糸は依然として輸出品の首位にあるが、数量において前年の半ば近くに減り、比率も前年に比べると、15%以上減少している。このように、輸出貿易における生糸の比重が著しく減少したのは、この年の 3/4 の期間を通じて、幕府の生糸貿易への極度の制限政策が強行されたためであるが、数量の減少ほど輸出総額比率が低下しなかったのは、価格の高騰によるものと考えられる。

幕府は 1860 年以降、貿易統制を実施しようとしながら、実際には売り込み商と藩に対し具体的な規制を加えられずにいた。また、そうした状況下で藩専売は広く展開し、大量の生糸が藩の機構を通じて輸出された。しかし、1863 年 9 月に朝廷が幕府に対し「横浜鎖港」を命じ、幕府は貿易を停止させるべく一気に動き始めたことによって、生糸貿易は著しく衰退することになった。特に従来から貿易統制を望んでいた江戸町奉行所の動きは早く、9 月 24 日には江戸糸問屋に対し、「五品江戸廻送令」の励行を命じ、糸問屋が買い取った以外の生糸を輸出することを禁じた。また、9 月 27 日には幕府が生糸の輸出を制限する触書を発した<sup>290</sup>。

その結果、横浜での生糸貿易は一気に衰退し少量の生糸しか輸出されない状況が長く続くことになった。特に制限が強化された 1864 年からの輸出減少は著しく、この時期の生糸輸出量は、それ以前の約 6 割を満たすにすぎなかった。

こうした貿易統制は、生糸の輸出を求める諸外国から強い反対を受けた。各国代表はこ

<sup>289</sup>石井寛治・原朗・武田晴人『日本経済史 2 産業革命期』東京大学出版会、2000 年、p149

<sup>290</sup>西川武臣『幕末・明治の国際市場と日本——生糸貿易と横浜——』雄山閣、1997 年、p48

ぞって貿易制限の撤廃を求め、生糸の入荷を制限しているのは幕府であると強く非難した。このため、幕府は外国の要求を拒みきれなくなり、1864年9月5日、貿易統制の中止を公布することになった。この結果、生糸貿易は1年前の活気を再び取り戻し、横浜へは大量の生糸が入荷するようになり、1865年には価格にして1,400万ドルもの生糸が輸出された。

しかし、その後、生糸貿易が急激に拡大したことにより、幕府は何らかの形で生糸の流通を掌握する必要に迫られていった。そのため幕府は、1866年に「生糸蚕種改印令」を公布し、今度は代官所や諸藩に生糸の流通量を調査するように命じていくことになった。この結果、諸藩の専売はこの法令の下で行われることになり、生糸貿易はこの法令に強く影響されることになった。

史料によれば、「生糸蚕種改印令」とは、諸藩に対し「生糸改役所」の設置と生糸の流通量調査を命じたものであった。そのため、この法令の公布後、各藩では生糸が「改役所」に集荷されることになり、この役所で各藩の役人によって生糸の流通量が調査されるようになった。また、「改役所」では幕府から貸与された「改印」が生糸に押され、「改印」の押していない生糸は幕府から流通を禁止された。更に、この法令は「改め手数料」についても定め、輸出向けが代金の3%、国内向けが代金の1.5%を徴収し、幕府と藩で分配することが決められた<sup>291</sup>。

幕府が「生糸蚕種改印令」を公布したのは、各藩を通じて生糸流通の実態を掌握しようとしたからであったが、この法令は各藩の専売にも大きな影響を与えた。その第1の理由は、諸藩が幕府の権威を背景に生糸を集荷するようになったことである。また、諸藩が従来から徴収していた「鑑札料」や「冥加金」は、幕府の定めた「改め手数料」という形で収納されるようになった。しかし、この体制 1868年に幕府が崩壊することによって意味を失い、幕末期の生糸貿易を支えた藩専売そのものも 1871年の廃藩置県によって終わりを迎えることになった。

幕府が、この時期にこのような政策を実施した最大の理由は、言うまでもなく生糸貿易の急激な拡大にあったが、同時に、幕府自身が積極的に生糸貿易に参加していこうとしたこともあっただろう。

1860年代末期になると、日本生糸は国際市場において、中国の有力な競争相手になり、また、欧米の生糸に対する需要の趨勢及び、フランス・イタリア両国の生糸の品質優良の刺激を受け、日本はいち早く器械製糸の発展に力を入れ、特に水力の手工業工場は明治維新以後すぐ大きく発展した。

そして、表 35 からわかるように、開港以降、器械製糸場が一斉に設立され始める 1870年代後半に至るまでは、日本生糸の主な輸出先は、フランスを中心とするヨーロッパ市場であった。しかし、前にも述べたように、フランスでの日本生糸の用途はほとんど緯糸だった。ヨーロッパ生糸市場では細糸が重視されていたため、日本生糸の経糸市場への進出

---

<sup>291</sup>西川武臣、前掲書、p51

はなかなか達成されなかった。

これに対して、太糸<sup>292</sup>を主とするアメリカ生糸市場においては、最初から日本生糸が、経糸として用いられた。アメリカは当初主に中国の原料糸を頼っていたが、その品質の低さがアメリカ絹織業の発展に障害となるに及んで日本の生糸が輸入されるようになった<sup>293</sup>。

表35 日本生糸の輸出先  
(単位:千kg)

年次	数				量			比		率
	合計	アメリカ	フランス	イギリス	アメリカ	フランス	イギリス	その他		
1860- 61	535	-	-	96	-	-	18.0	82.0		
61- 62	572	-	-	151	-	-	26.3	73.7		
62- 63	1,243	7	-	329	0.6	-	26.5	72.9		
63- 64	765	3	-	489	0.3	-	63.9	35.8		
64- 65	790	10	203	470	1.2	25.7	59.5	13.5		
65- 66	553	3	189	348	0.5	34.2	62.9	2.4		
66- 67	641	6	220	411	0.9	34.4	64.0	0.7		
67- 68	581	26	296	260	4.4	50.9	44.7	0.0		
1873	721	4	232	340	0.5	32.2	47.2	20.1		
74	587	45	240	234	7.6	40.9	39.8	11.7		
75	709	3	383	256	0.4	54.0	36.1	9.5		
76	1,119	21	510	489	1.8	45.6	43.7	8.9		
77	1,106	74	508	460	6.7	46.0	41.6	5.7		
78	987	172	539	241	17.4	54.6	24.4	3.6		
79	931	278	395	248	29.9	42.4	26.6	1.1		
80	877	330	385	151	37.6	43.9	17.2	1.3		
81	1,081	261	611	205	24.1	56.5	18.9	0.5		
82	1,730	603	844	260	34.8	48.8	15.0	1.4		
83	1,873	622	959	284	33.2	51.2	15.2	0.4		
84	1,259	636	565	56	50.5	44.9	4.4	0.2		
85	1,474	793	629	37	53.8	42.7	2.5	1.0		
86	1,581	853	651	67	53.9	41.2	4.2	0.7		
87	1,862	1,040	653	93	55.8	35.1	5.0	4.1		
88	2,807	1,419	1,101	218	50.5	39.2	7.8	2.5		
89	2,476	1,363	1,022	33	55.0	41.3	1.3	2.4		
90	1,266	836	405	6	66.0	32.0	0.5	1.5		
95	3,486	2,009	1,231	19	57.6	35.3	0.5	6.6		
1900	2,779	1,586	720	27	57.1	25.9	1.0	16.0		
5	4,345	3,243	676	0	74.6	15.6	0.0	9.8		
10	8,908	6,251	1,482	20	70.2	16.6	0.2	13.0		
15	10,688	8,918	1,447	58	83.4	13.5	0.5	2.6		
20	10,481	8,822	1,489	115	84.2	14.2	1.1	0.5		

出所:石井寛治『日本蚕糸業史分析』、東京大学出版会、1972、41頁

1870年代後半から、日本では民間の器械製糸場が続々と成立するとともに、従来の座繰製糸業が仕上げ工程を中心に大幅に改良されていった。一方、中国は依然として座繰製糸の段階に止まっていたことから、アメリカ生糸市場での日本製糸業の地位はますます高まっていった。1890年のアメリカの輸入生糸中、日本生糸が約52%を占め、イタリア・フランス生糸はわずか21%に過ぎなかった。これは単に日本生糸がアメリカ向けにシフトしたことを示すものではなく、日本生糸がアメリカで経糸＝「優等糸」として用いられたこと

<sup>292</sup> アメリカ絹織業では力織機による大規模生産が行われ、より大衆的な製品を生産していた。そのため、織度が14中・15中の太筋糸の需要が大きかった。(石井寛治・原朗・武田晴人『日本経済史2 産業革命期』東京大学出版会、2000年、p153)

<sup>293</sup> 石井寛治、前掲書、p42

を裏付けられる。このようなアメリカおよびヨーロッパ市場の状況に対して、日本国内では、経糸＝「優等糸」への発展に力を注いだ地域もあれば、緯糸の質改良に向けて頑張っていた地域もあった。

以上のヨーロッパ市場とアメリカ市場における日本生糸の用途の検討から、日本生糸の輸出の拡大及び世界市場におけるその優位性を確認できる。

### 3) 生糸供給市場の中国から日本へのシフト

まず、生糸生産量を示めた表 36 を見てみると、1871-75 年平均 7,749 千 kg から 1891-95 年平均 9,834 千 kg に増加したことがわかる。しかし、それが全体に占める割合は 60.74%から 50.81%までに下落した。一方日本糸の生産量は 1,180 千 kg から 5,089 千 kg に急激に増加し、その占める割合は 9.25%から 26.29%に急上昇し、イタリアの生産量を追い抜けて、世界第二位となった。特に注目したいのは、80 年代から、中国の占める割合は落ち続けており、それに対して日本は遡増していたことである。

表36 世界主要蚕糸国暦年生糸生産量比較表(1871-1915)

単位:千kg

年次	合計	フランス		イタリア		中国		日本	
		生産量	%	生産量	%	生産量	%	生産量	%
1871-1875	12,757	658	5.16	3,171	24.86	7,749	60.74	1,180	9.25
1876-1880	12,383	510	4.12	1,922	15.52	8,465	68.36	1,486	12.00
1881-1885	13,025	631	4.84	2,766	21.24	7,760	59.58	1,868	14.34
1886-1890	15,586	692	4.44	3,427	21.99	8,349	53.57	3,118	20.00
1891-1895	19,357	747	3.86	3,686	19.04	9,834	50.81	5,089	26.29
1896-1900	22,682	650	2.87	4,865	21.45	10,701	47.18	6,466	28.51
1901-1905	24,658	591	2.40	5,262	21.34	11,482	46.57	7,322	29.70
1906	24,401	605	2.48	4,745	19.45	10,837	44.41	8,214	33.66
1907	26,135	662	2.53	4,820	18.44	11,455	43.83	9,198	35.20
1908	25,965	656	2.53	4,486	17.28	10,655	41.04	10,168	39.16
1909	29,030	674	2.32	4,251	14.64	13,222	45.55	10,883	37.49
1910	30,169	318	1.05	3,947	13.08	14,000	46.41	11,904	39.46
1911	30,336	402	1.33	3,490	11.50	13,640	44.96	12,804	42.21
1912	33,611	505	1.50	4,105	12.21	15,333	45.62	13,668	40.67
1913	32,927	350	1.06	3,540	10.75	15,009	45.58	14,028	42.60
1914	30,078	405	1.35	4,060	13.50	11,530	38.33	14,084	46.82
1915	30,113	130	0.43	2,880	9.56	11,932	39.62	15,171	50.38

出所:上海社会科学院経済研究所、『中国近代蚕糸工業史』、上海人民出版社、1990年、636頁を参照

注:原表では生産量は“公担”表示である。この表は1公担=100kgの比率で換算したものである。

表37 中国・日本生糸輸出量の比較  
(単位:千kg)

年	中国	日本	年	中国	日本
1877	3,374	1,026	1886	3,869	1,590
1878	3,789	1,315	1887	4,002	1,873
1879	4,562	974	1888	3,819	2,797
1880	4,686	870	1889	4,496	2,457
1881	3,629	1,079	1890	3,625	1,256
1882	3,631	1,723	1891	5,098	3,191
1883	3,549	1,864	1892	5,086	3,232
1884	3,672	1,249	1893	4,824	2,211
1885	3,009	1,462	1894	4,992	3,264

注:上海社会学院経済研究所、『中国近代蚕糸工業史』、上海人民出版社、1990年、674頁附録20より作成

また両国の輸出量からも同じ傾向が見られる(表37参考)。例えば、1877年の日本生糸の輸出量が1,026千kgで、中国の輸出量3,374千kgの30%であった。輸出価額が480万ドルで、中国の2,537万ドルのたった19%であった。しかし、1903年には日本の生糸輸出量は中国に追いつき、また輸出額は中国の124%にまで達した。更にその後、日本の生糸輸出量と輸出額は中国を大きく上回り、1913年には日本生糸の輸出量は7,260千kgで、中国の4,320千kgの168%、輸出額が9,417万ドルで、中国の4,843万ドルの194%を占めるようになった。

以上の状況から中国生糸の生産量と輸出量が増加しつつあったが、実はすでに世界市場の競争に優位性を失いつつあったことが分かる。中国にとって世界市場において主な競争相手はイタリア以外、最大の脅威は日本であったといえる。

さらに、19世紀80年代以来、アメリカの絹織物工業の急速な発展によって、世界生糸市場及び絹織業の中心はフランスから徐々にアメリカに移行したのである。表38からわかるように、20世紀初めまでにアメリカ生糸消費量はフランスを約2倍上回った。1910年フランス生糸消費量は1874年の8,293千kgから4,734千kgまで落ち込み、一方アメリカは526千kgから10,164千kgまで急激な増加を見せた。それに伴って、日本と中国両国の競争市場もそれによって、ヨーロッパからアメリカに転換していった。ここで注目すべきは、アメリカ市場の生糸原料の供給は主に日本が担っていたことである。その点については次項で詳述する。

表38 世界主要生糸消費国暦年生糸消費量比較表(1874-1915)

単位:千kg

年次	合計	アメリカ		フランス		中国		日本	
		消費量	%	消費量	%	消費量	%	消費量	%
1874	14,300	526	3.68	8,293	57.99	3,931	27.49	1,550	10.84
1907-1910平均	24,064	8,596	35.72	4,500	18.70	6,388	26.54	4,581	19.04
1910	25,231	10,164	40.28	4,734	18.76	7,336	29.08	2,997	11.88
1911	25,811	9,464	36.67	4,388	17.00	7,828	30.33	4,131	16.01
1912	27,685	11,260	40.67	4,982	18.00	7,962	28.76	3,481	12.57
1913	27,148	13,091	48.22	4,374	16.11	7,791	28.70	1,892	6.97
1914	24,170	11,652	48.21	2,486	10.29	6,237	25.80	3,795	15.70
1915	26,216	14,210	54.20	2,189	8.35	5,334	20.34	4,483	17.10

出所: 上海社会科学院経済研究所、『中国近代蚕糸工業史』、上海人民出版社、1990年、639頁を参照

注: 原表では生産量は“公担”表示である。この表は1公担=100kgの比率で換算したものの。

### 3. 生糸輸出貿易における日中間の国際競争

以上の考察から、まず、日本蚕糸業品が国際市場に進出する際、ヨーロッパの蚕病や中国の内乱や政治的問題による蚕糸業の不振という時期的に恵まれていたことが確認される。また、フランスを中心とするヨーロッパ絹織物の需要は 1876 年の恐慌を契機に、高級質から質の劣った中級質に転換し、さらに 19 世紀 80 年代以来、アメリカの絹織物工業の急速な発展によって、絹織業および世界生糸消費市場の中心がフランスからアメリカに移行するなど、要するに需要構造の変化がアジア、とりわけ日本の蚕糸業の発展や生糸輸出を促進した経緯が窺われる。

しかし、前掲の世界主要蚕糸業国の生糸生産及び輸出量を示した諸データから見られるように日本の蚕糸業は決して無競争の中で世界市場に進出していったわけではない。ここで、日本の生糸の持つ優位性について若干触れておく。

#### (1) 日本生糸の世界市場における地位の獲得

上記のように日本蚕糸業の発展は顕著なものであった。しかし、前に既に述べたように、1890 年代に入るときから、上海大規模な器械製糸場を数多く設立し、イタリア・フランス最新型の鉄製器械を用いて、経糸用の「優等糸」を生産するなど、中国は品質改良による製糸業の発展に力を注いでいた。

このような中国糸の改良、特に日本での生産が未だ困難な「優等糸」を供給する上海器械製糸業の出現は、日本製糸業に強いショックを与えた。1859 年末、日本人として最も早く上海器械製糸業を視察した者のひとりである錦戸右門は、その報告書の中で、「横浜市場二集合スル日本器械「生糸」ノ内、上海器械「生糸」ト其名声ヲ争フモノ幾カアル。三井製糸場、佐野製糸場、伊藤製糸場等ヲ除カハ、我国ニ器械製糸ナキナリ。之ヲ思ハハ、当

業者タルモノ豈夫レ寒心セサルヲ得ンヤ」と慨嘆し、このままでは「シナ器械「生糸」は経糸二適シ、我器械「生糸」は緯糸二使用スヘシトノ時代に達シツツアルナリ」と警告を發しているのである<sup>294</sup>。

また、巨大な生産能力を有する広東地方の器械製糸業が、全面的にその品質を改良すれば、日本生糸は緯糸部面からも締め出されかねない危険があった。しかし、上海器械製糸業の発展が予想外に停滞的であり、また、広東器械製糸業の改良もなかなか捗らなかった。中国糸は、日本糸を駆逐するどころか、アメリカ市場では表 38 で示しているように、日本糸に圧倒されてしまい、ついに、1906-10 年段階になると輸出総量において日本糸に凌駕されてしまったのである。

なお、上海器械製糸業の当初の伸びが著しくない点につき、「同業者中二ハ一時ノ起業熱ニ浮カサレ漫然之ヲ創始シタルモノアリテ、從テ經驗ニ乏シク<sup>295</sup>」という事情を挙げられている<sup>296</sup>。

概括的に言うと、第一次大戦前の時期における日本生糸の品質は、経糸用「優等糸」たるイタリア・フランス生糸の品質と、緯糸用「普通糸」である中国生糸の品質のちょうど中間に位置づけることができるのであり、従って、幕末開港以降における生糸世界市場への日本生糸の進出は、これら両グループと競合しつつ、その間へ強引に割り込む形で行われたのであったといえよう。当時の各国の生糸の 1kg 当たりの価格からもそのことが窺われる。(表 39 を参照)

	1896	1897	1898	1899	1900	1901	1902	1903
フランス	38	42	44	57	42	44	48	49
イタリア	38	41	43	56	42	43	48	49
日本	35	40	42	55	38	41	47	43
広東	28	32	34	49	33	34	37	34

出所: 石井寛治『日本蚕糸業史分析』東京大学出版、1972、35頁

### 1) 独自の生糸価格の形成及び国際競争力

開港以前、日本は国際市場から孤立していて、封鎖的価格体系が形成されていたため、開港後は国際的価格にひきつけられて、急速に上昇しつつあったとはいえ、なお横浜の売込相場は、表 40 に示されるように、国際的価格に比べて非常に低廉であった。これにロンドンまでの運賃生糸 1 トンにつき 6 ポンド、その他の諸経費を加えても、なお外国商人の手中に莫大な利益を残すことができた。このような好条件の重なり合いの中で、ヨーロッパ市場における日本生糸の需要はいよいよ進み、これに応じて横浜の外国商人は日本の特

<sup>294</sup>石井寛治、前掲書、p34

<sup>295</sup>本多岩次郎『朝鮮支那蚕糸業概観』農商務省農務局、1913 年、p200

<sup>296</sup>石井寛治、前掲書、p39

産物である生糸の買い付けに集中し、ここに 1862-63 年の隆盛に達した。

表40 横浜生糸相場と外国市場相場との比率

年度	リヨン相場(前橋1番)に対する横浜売込相場	ロンドン相場(前橋2番)に対する横浜売込相場
	%	%
1861	42.5	46.9
1862	44.2	43.6
1863	52.8	57.8
1864	49.9	42.4
1865	48.8	52.7
1866	58.8	62.0
1867	60.9	69.7

出所:『横浜市史』第2巻380頁

表 4 1 日本糸価格と糸価格との相対上

年	日本糸 イタリア	日本糸 中国糸
1868	89.8	155.9
1870	90.4	97.3
1872	74.5	111.3
1874	56.7	127.9
1875	52.9	104.7
1876	77.1	124.7
1877	68.2	113.2

出所:高橋経済研究『発達史』上巻、344-

注:リヨン市場における相対価格を示

日本の輸出生糸もかかる趨勢に伴い、まずフランス（イギリス経由を含む）へ、ついでアメリカへと輸出され、20世紀へ入ると、特にアメリカへと集中的に輸出されるようになる。この点は中国とは著しく対照的であるが、これら両国を二大中心地とする生糸世界市場への日本生糸の進出は、きわめて急速であったとはいえ、決して無競争の中で行われたのではない。むしろ逆に、イタリア・フランス・中国の3国に代表される生糸生産国＝輸出国の間へ、日本は激しい競争を通じて割り込んでいったのであり、その競争過程において、相手国の養蚕・製糸業に深刻な打撃を与えると共に、日本の養蚕・製糸業自体もまた特徴的な様相を自らに刻印してゆくこととなった。このことが表41で示している価格の相対比からも窺われる。

## 2) 日本生糸の品質的優位性 (= 適応性)

上に見たように、日本生糸は比較的安価であったとはいえ、日本生糸の価格は高騰している。それに対して、中国生糸の価格はほぼ横ばいであり、その水準は日本のそれを下回る。表42で示しているように、両国は時代とともに価格格差が拡大している。このことから、日本は価格的に絶対的優位性を必ずしも持っていたとは言えないのだが、一方その輸出量は大幅な増加を見せ続けている。これはやはり、日本生糸の品質の高さに関わっていると考えるべきだろう。

そして、1858年以來リヨンで実施されていた日本絹の試験的使用の結果が良好で、60年代の初頭からリヨン絹工業の日本絹への依存度が急増していった。それに伴って63年以後横浜に進出するフランス商人が顕著な増加を見せ、一方、中国へのフランス商人の進出も停滞傾向にあったことから、日本生糸の品質的優位性が窺われる。もちろん、日本生糸の品質はヨーロッパ市場において決して最高なものだったとは言えない。それは、まず、ヨーロッパにおいて器械製糸の発展とともに、生糸とりわけ経糸への要求が高まっていたからである。



表42 中国生糸と日本生糸価格の比較

年次	中国			日本		
	輸出総量 千kg	輸出総額 千関両	1kg当たり の価格	輸出総量 千kg	輸出総額 千関両	1kg当たり の価格
1877	3,374	17,258	5.11	1,026	9,627	9.38
1881	3,629	19,615	5.41	1,079	10,647	9.87
1882	3,631	17,004	4.68	1,723	16,232	9.42
1886	3,869	17,921	4.63	1,590	17,321	10.89
1888	3,819	18,709	4.90	2,797	25,917	9.26
1890	3,625	18,593	5.13	1,256	13,859	11.03
1892	5,086	25,844	5.08	3,233	36,270	11.22
1894	4,992	27,280	5.46	3,264	39,353	12.06

注1: 上海社会科学院経済研究所・『中国近代蚕糸工業史』上海人民出版社、1990年、附録データより作成

注2: 原表では輸出総量が“関担”で表示している。ここでは1関担=60kgで換算を行った

注3: 本表は両者のデータが揃っている年次をピックアップして作成したものである

また、日本の蚕糸業は開港を契機に、その製造技術においても、また経営においても一段と進展し、それに従事する農家戸数も急激に増加していき、生糸生産高の急増に繋がったことは周知の通りである。しかし、このような急増にもかかわらず、それは国際市場の豊富な生糸需要力を十分に充たすことができなかつた。つまり、開港後、有利な市場環境（中国・ヨーロッパ製糸業の不振）下で発展してきた日本製糸業は、更なる量産を目指すようになる。そのため、ヨーロッパ市場において、日本生糸のデニール<sup>297</sup>不斉一、類節の多さ、出荷束装の不統一などが指摘されるようになり、日本生糸の評価は絶対的にも、相対的にも低下していった。たとえば、1875年の相対比がもっとも低いことが一目瞭然である。この年の日本生糸価格は開港以来最低の水準となった。その原因は明治初年から続いていた粗製濫造問題と関係しているかもしれない。その粗製濫造の実例として、山梨と信濃の例を挙げておこう。

「製造及び荷造り等に漸く悪弊を生じ、或は束糸の内部に粗悪の糸を包蔵し、良糸を以て外部を覆ひ、或は束装用糸に重量を附し、又は結束に太き元結及び生皮苧等を巻附し、甚しきに至りては、束糸の中心に鏹錢若くは金属等を包蔵し、不正の重量を附する等の弊行はれ、屢々外商を瞞着せしを以て、信用忽ち地に墜ち遂に該糸の需要は廃絶するに至れり」<sup>298</sup>

「粗造濫製是れ事とし、單に經費を省くことのみに汲々として手取を廢し、漸々座繰器械に棹掛を以てし細太其度に適せず、揚返し二口棹一認になし、或は口付をなさず、

<sup>297</sup>生糸は柔軟でかつ断面が不定形であるから、太さを示すのに織度を用いる。織度とは一定長さに対する重さのことで、その単位を英語では“デニール”という。糸引きで抱き合わせる繭糸の本数が多くなるほど、デニールの数字が大きくなる。その単位は各国まちまちだが、1874年のウイーン会議で、糸の長さ500m、重さ0.05gを1デニールとすることに決めた。（奥村正二『小判・生糸・和鉄』岩波書店、1973年7月、p74）

<sup>298</sup> 『山梨県蠶糸業史』（山口和雄『幕末貿易史』、p195より所引）

打付又は揚返の手数を省かんが爲め直に上げ取りをなす者あり、故に品質大に劣等となれり。爾後貿易の途備りて文久二年頃には少しく相場一定し、追々精品を製造すると共に、座繰器械場を設くるもの輩出せり」<sup>299</sup>

さらに、開港以降、器械製糸場が一斉に設立され始める 1870 年代後半に至る期間においては、日本生糸の主たる輸出先は、フランスを中心とするヨーロッパ市場であったが、そこでの日本生糸の用途は、もっぱら緯糸だったようである。「1872 年完成の官営富岡製糸場の設立を担当した渋沢栄一が後年、其の頃我国から輸出した生糸は、伊太利で出来る様な精良の生糸ではなかった。総て座繰取であって、欧羅巴風の機械取ではない。故に「デニール」の揃はぬ生糸のみであるから需用地に於て僅かに緯糸として消費せらるるに過ぎない。之では一国の重要輸出品として其の販路を拡張するわけに行かぬから、是非伊仏のやうに器械製糸に改めて、以て経糸として立派の生糸を産出する様にしなければならぬと云ふので、先づ富岡製糸場を設立する事となり、之が設計監督の任には悉皆余が当たったのである」と述べている<sup>300</sup>ことは、官営器械製糸場設立が、単純な「粗製濫造問題」解決のためではなく、ヨーロッパ生糸市場における経糸部面への進出の突破口を切拓くことを、主な目的として行われたことを示している。

したがって、日本生糸の品質の問題には上記のような人為的なことも含まれていると考えてよいだろう。

## (2) 世界市場における「日本生糸」と「中国生糸」の競争

まず、日本が主要輸出国になりうる初期条件、つまり、それまで主要輸出国であったイタリアや中国と競争関係を持てた条件について見ておこう。第 1 章ですでに述べたように生糸の種類や品質を規定する最も重要な要素や繭（＝蚕品種）である。また、同類の生糸であるかどうか競争関係を築く初期条件であり、それを判断するためには蚕品種の類型をみる必要がある。

蚕品種分化について、中国に起源する 1 化性蚕が品種分化しながら、中国の国内各地や朝鮮、日本やインドへと伝播していったと考えられている。<sup>301</sup>蚕品種分化と地理的な産地特性の形成に関して最もよく知られている吉武（成美）仮説をよると、図 16 のように、中国においてクワコが馴化され家蚕化した蚕の起源種は 1 化性<sup>302</sup>のものと想定され、気温や桑の繁殖状況などの環境要因の影響を受け、2 化性や多化性へと分化していったと考え

<sup>299</sup> 『信濃蠶業沿革資料』（山口和雄『幕末貿易史』、p195 より所引

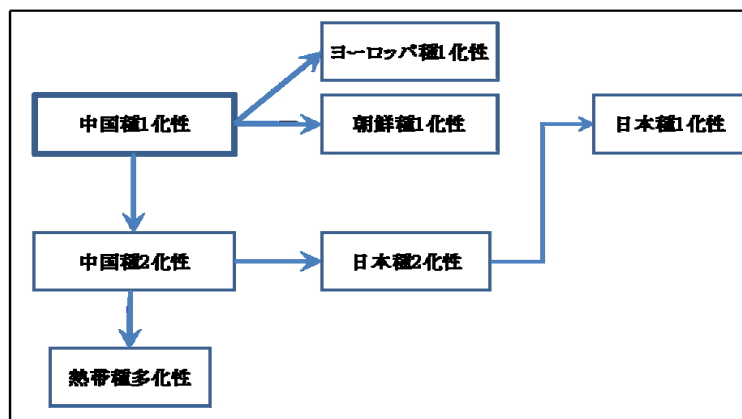
<sup>300</sup> 石井寛治、前掲書、p48

<sup>301</sup> 清川雪彦前掲書、p63

<sup>302</sup> 化性とは、孵化から成虫となって産卵するまでの蚕の一世代のサイクルが、一年間に何回あるかを示す用語である。一化性は年一回のサイクル、二化性は年二回、多化性は三回以上である。一化性と二化性は卵の期間に休眠し、冬を越さないと孵化しない。一方、多化性は休眠期間がなく、産卵後 10 日ほどで孵化し、熱帯地域では孵化から成虫さらに産卵のサイクルを一年間に 7～8 回ほど繰り返す。

られるのである。また吉武仮説では、日本種については適応力の高い2化性から先に伝播し、後に1化性が生じたと想定されている。他方、ヨーロッパへの伝播は、乾燥地帯の中央アジアや中近東を経て伝播したこともあり、桑の供給限度から1化性がそのまま伝播した。つまり、環境要因の影響から結果的に地理的に異なるいくつかの代表的品種が形成されるという。

図16 蚕品種の地理的分化（吉武仮説）



出所：吉武成美『家蚕の起源と分化に関する研究序説』東京大学農学部養蚕学研究室、1938年、p58

さらに、地理的蚕品種の対比の特徴を表43にまとめると以下のようなになる。

表43 地理的蚕品種の主な特性

品種	日本種	中国種	欧州種	熱帯種
化性	1, 2化性	1, 2化性	1化性	多化性
幼虫	斑紋	形蚕、カスリ	姫蚕	形蚕
	体型	やや長い	やや短い	大きい
	発育	やや遅い	比較的早い	遅い
	耐性	味覚鈍感 病原にやや感受性	高温に強い 病原に抵抗性	高温に弱い 病原に感受性
繭	形	俵型	楕円形	紡錘形、綿状
	色	白、堇色	白、黄色	白、肉色
	糸量	やや多い	少なめ	多め
	繊度	やや太い	細いもの多い	太いもの多い
	糸長	短いもの多い	長いもの多い	長いもの多い
その他	玉繭多い	解舒良い	セリシン多い	毛羽多い

出所：日本蚕糸学会編『蚕糸学入門』大日本蚕糸会、1992年、p128

化性は遺伝的に決定されているのと同時に、温度と明暗といった生育環境によってもある程度変化する。最も不安定な、つまり他の化性へと変化するやすいのが二化性であり、一化性と多化性は比較的安定している。多化性は熱帯地域に分布し、一化性は温暖な地域に分布している。幼虫期間と蛹期が最も短く、幼虫の重量と全長、及び繭重量が最も小さいのが多化性であり、二化性、一化性となるにつれて増大する。糸量はこの順に増す。糸質

に関してもこの順に向上し、らい節<sup>303</sup>数は減少するが、逆に蚕の体質は弱くなる。

らい節は中らい以上は繰糸工程中の欠点によって生じるが、小らいは主として原料繭の品質の良否と煮繭の適否とによって生じる。また、同一品種の繭でも、春蚕よりも夏秋蚕の方が多。

らい節の多い生糸は機械織機での使用が困難であるため、欧米絹織物業の機械化の進展とともに、とりわけ機械化の著しいアメリカ市場では敬遠される傾向が強く、一部の特定の絹織物に使用される程度となった。たとえば、多化性蚕種の広東糸は、らい節が多いため、アメリカ市場では、下級絹織物の縮緬や絹綿交織物には使用可能であったが、靴下やストッキングのような薄地の製品には、使用不可能であった。

つづいて、日中蚕糸業の使用蚕種について説明する。世界市場に輸出された主な中国糸は、華中糸と華南糸の二種類に区分できる。前者は華中の浙江や江蘇で生産された一化性蚕種の繭を用いて、同地若しくは上海で制糸された七里糸や上海糸などである。後者は、華南の広東産多化性蚕種の繭を用い、同地で生産された広東糸である。<sup>304</sup>

一方、日本糸の使用蚕種は、一化性と二化性の両方があったが、華中と比較すると、二化性の比率が相対的に高かった。日本では、二化性を用いる夏蚕や秋蚕が開港後急速に普及し、夏秋蚕比率は1886年に28.8%、1913年に43.5%、1929年に50.4%に達した。夏秋蚕の普及は、開港後の急速な国内生糸需要の増加<sup>305</sup>と、低品質の夏秋蚕の生糸を受け入れ可能とした国内絹織物市場の大衆化の進行とによるものであった<sup>306</sup>。

しかし、華中地域では、日本とは異なり、1920年代においても、夏秋蚕の生産は春蚕の一割程度で<sup>307</sup>、遅々として進まなかった。

小らいの数に関しては、昭和5年の調査によると、上海のグランド・ダブル・エキストラの小らい数が50であったのに対して、広東の旧式ダブル・エキストラのそれは2,393.5あった。<sup>308</sup>別の調査では華中糸である支那器械糸（飛切）が112、日本器械糸が146、華南糸の広東器械糸（飛切）が890であり、多化性のベンガル座繰糸は357であった<sup>309</sup>。

1914年のニューヨーク市場の平均価格は、イタリア飛切上が4.18ドル、上海蒸気器械良一番が4.12ドル、日本信州上一番が3.66ドル、広東器械飛切上Aが3.18ドルであり、同年のパリ市場における生糸価格も、支那（上海）器械糸、日本器械糸、広東器械糸の順

<sup>303</sup> らい節とは、生糸を構成する繭糸のうち一本又は数本が瘤状になったものや、セリシンの固まりで、特大らい、大らい、中らい、小らいの四種に分類される。

<sup>304</sup> 中国蚕糸業の代表的研究に鈴木（治）[1992]、曾田[1994]など

<sup>305</sup> 1870年代半ばから80年代初頭の生糸国内消費量推計値は、輸出量の2-3倍であり、国内消費は輸出を上回る伸びを示した（内田[1995]p41）

<sup>306</sup> 開港後の絹織物の低級化を指摘したものに、内田[1997]、田村[2004]。同様に国内織物の低級かにかかわる研究に、下級絹織物、絹綿交織物産地が、開港後に輸入綿糸を用いた高級綿布産地に転換したことを指摘した。

<sup>307</sup> 蚕糸業同業組合[1929]、p155

<sup>308</sup> 東亜研究所[1943]pp332-333、p337

<sup>309</sup> 今村[1935]pp15-318

であった。<sup>310</sup>また、1910—13年のリヨン市場における各国機械/器械糸の平均価格でも、イタリア糸の価格を100とした場合、上海糸97.2、日本糸91.3、広東糸78.7、ベンガル糸75であった。

よって、1920年代までの日本と中国の生糸は一化性の華中糸、二化性若しくは一代交雑種の日本糸、多化性の華南糸の順に、小らい数が多くなり、生糸世界市場における価格はこの順に低下した。

アメリカ生糸市場は、三つの細分市場に細分化できる<sup>311</sup>が、そこでは、上等糸市場は華中糸、中等糸市場は日本糸、下等糸市場は華南糸という、細分市場のすみわけが見られた。短期的には、アメリカ市場において日本糸と華南糸が競合したこともあったが、結局華南糸は敗退し、中国糸がアメリカ中等糸市場で安定的な地位を占めることはなかった。

なぜなら、多化性生糸の小らい数は、一化性や二化性生糸の数倍から数十倍にも及ぶため、たとえ十分な繰糸上の改良をしても、機械織機の経糸に使用可能な水準には到達しえないからである。

ところで、アメリカ絹織物業は自国市場向けの中級絹の生産が中心であったのに対し、フランス絹織物業は欧州向けの高級絹生産が中心であった。そのため、アメリカ生糸市場では、中等糸市場が大部分を占めたのに対し、フランス生糸市場は、上等糸市場の比重が大きく、中等糸市場の比重が小さかった。

ゆえに、アメリカ中等糸市場を占有した日本糸は、アメリカにおける生糸の全体市場で、優位に立った。たいては、中国糸は、アメリカ中等糸市場に食い込むことができなかった。中国糸は高級志向の強い欧州市場で優位に立ち続けたものの、同市場は停滞傾向であったため、それが中国蚕糸業の相対的な停滞の一因となったのである。

#### アジア産生糸の品質と欧州市場における評判

1910年代における英国の絹織物業関係者の視点から、アジア産生糸の主要な特徴を検討しよう。

まず、色彩について。中国糸の華中糸は純白で、華南（広東）糸は比較的くすんだ色、日本糸は一般的に白色であるが、一部は灰白色であった。一方、ベンガル糸は明黄色で、カシミール糸は薄い黄色であった。フランスやイタリアの欧州糸は黄色である。戦前期生糸世界市場に供給された生糸を白糸と黄糸に分類すると、主として、中国糸と日本糸は白糸で、インド糸と欧州糸は黄糸に分類できる。

アジア産生糸の特徴や欠点としては、日本糸については、切断跡が指摘されている。華中糸も欠点としては、切断跡が挙げられるが、それ以外は、色彩、きめ、触感などの自然的条件に基づく糸質は大変良好で、固さ、強さ、緊密さという三つの長所があった。だが、華南糸には、この三つの長所が欠如し、ふわふわしているという欠点があった。

ところで、生糸の欠点は、①品質 ②製造に影響するコスト、 ③用途の範囲の限定の

<sup>310</sup>東亜研究所[1943]pp409—411、価格は11bs（重量ポンド）当たりのもの。

<sup>311</sup>上山[1983][1988]。

三点に大別できた。

品質における欠点は主に、均一性の欠如と完全さの欠如である。均一性の欠如とは、繰糸労働者の不注意によって、生糸が太すぎる、若しくは細すぎるため、サイズの画一性が欠如している状況である。完全さの欠如とは、節<sup>312</sup>、糸のまつわり、ニブやスラッグ、糸の端の不揃いなどがある事である。節とは生糸に付着しているセリシンが乾燥して瘤のように固まったもので、繰糸工程若しくは繰糸への再繰工程で生じ、1/10 インチより長くなると、欠点と認識された。このような節のある生糸の約 40%が、撚糸工程で切れてしまう。ニブとは、糸にまつわりついている小さな毛羽だった繊維のことであり、スラッグとは、ニブの大きなもの、若しくは長いものである。このニブやスラッグは染色状態をととてもひどい状態にし、絹織物の滑らかな表面を損なってしまう。これらの欠点はクリーニング工程で除去しない限り、とりわけ完璧であるか否かが価格を大きく左右する高級品の価値を減少させてしまう。したがって、完全さとは、絹織物製造作業上で何らかの問題が生じないという意味での生糸の完全さである。これは準備工程と巻糸・撚糸工程に主として影響を与え、生糸から織布へ至る間の時間のロスとなり、製造コストに影響するのである。

最後に、用途による範囲の限定について、生糸は色彩と性質の違いによって様々な用途があり、その用途は限定されている。それぞれの色彩には、それぞれ適合的な分野があり、特定の種類の性質を持つ生糸も、ある分野では適合的であるが、別の分野においては非適合である。生糸は白糸と黄糸に分けられるが、白糸は純白地や明るい色合いに適合的であるのに対して、黄糸は黒地暗い色合いに適合的である。黄糸を漂白するのは、技術的には不可能ではないがコスト上の問題があり、実際にはほとんど行われぬ。

生糸の性質とは、現場において、感じや手触りによって分類され、生きた生糸と死んだ生糸、若しくは骨のある生糸と骨のない生糸、と表現される。これらの表現は、単なる弾性や粘り強さ以上のものを意味し、死んだ、若しくは骨のない生糸はこれらの用途が限定されてしまう。なぜなら、この種の生糸は織布工程で張力に耐えられず、トラブルを引き起こすからである。この種の生糸は弱い撚糸や縫い糸に用いられる程度である。

欧州絹織物の大部分を占める広幅物の絹布にとって、軟らかい生糸や染色後に粘つくものは不適合である。また、英国では、明るい色合いの製品需要が多いため、白糸の方が黄糸より好まれる。加えて黄糸の方が白糸よりセリシンが多い傾向にある事や、漂白によって生糸の強さが部分的に失われるのも、英国で黄糸が敬遠される要因である。

同時期のフランス市場で使用されていた主な生糸の品質を、撚糸工程の為の揚返中の切断数に関して比較した報告によると、以下の通りであった<sup>313</sup>。同一の優等女工による揚返

<sup>312</sup>前述のらい節のこと。中らい以上に相当。

<sup>313</sup>農商務省農務局[1916b]pp335-346. なお、この報告によると生糸の各加工工程において生糸の品質に最も大きな影響を与えるのが、撚糸工程であった。(pp335-336)この工程においてイタリア糸、華中糸は良好だったが、日本糸はセリシンによって、糸が枠に固着し、解離が困難であるという欠点があった (p340)

一時間中に生じた生糸の切断数は、イタリア糸が平均 1.38 回、上海糸が 1.95 回、日本糸が 3.03 回、広東糸が 5.8 回、カシミール糸が 6.08 回であった。平均切断数は 2 回以内が揚返良好と見なされ、3 回以内が中等で、それ以上が劣等と認識された。また枠の回転速度は、それぞれ 65 回、60 回、56 回、34 回、34 回であった。つまり広東糸とカシミール糸は同一時間においてイタリア糸の半分ほどしか揚返ができなかった。

1890 年代から 1920 年代までの欧米生糸市場において、日本糸と中国糸は、前者はアメリカ市場で優位に立ち、後者は欧州市場で優位に立っていた。日本糸は、後に世界生糸消費量の大半を占めることになるアメリカ生糸市場において優位を確立したため、近代の日本蚕糸業は、目覚ましい発展を遂げることとなった。

### 小括

本章では、日本の開港期及びその後の国際環境をフランスと中国を中心に概観し、そのような国際環境の下で日本蚕糸業の見せた動きを検討してきた。また、日本生糸が非常な勢いで海外輸出を続けていたのにもかかわらず、明治初年フランスから技術導入し、富岡に大きな製糸工場を造るのはなぜか、その理由についてもある程度明らかにすることができたと思う。

つまり、本章の分析からわかるように、開港後の日本を取り巻く国際環境は、製糸業の発展にとって必ずしも好ましいものではなかった。機械化が遅れた日本は、フランスなど機械化による先進技術を持つヨーロッパの国々及び、蚕糸絹織業では最も長い歴史や高い技術水準を持つ中国などとの厳しい競争下に置かれていたからである。

もちろん、日本蚕糸業品が国際市場に進出する際、ヨーロッパの蚕病や中国の内乱や政治的問題による蚕糸業の不振という時期的タイミングに恵まれていたことは事実である。そして、ヨーロッパにおける絹織物の大衆化も軽視できない大きなきっかけである。フランスを中心とするヨーロッパ絹織物の需要は 1876 年の恐慌を契機に、高級質から質の劣った中級質に転換していった。その原料として、ヨーロッパの絹よりアジアの絹の方が安くて、より適していることからアジア絹への依存が増えていった。要するに需要構造の変化という構造的な要因に導かれて、微粒子病の流行という一過性の事件から始まったアジアからの絹輸入が、19 世紀末以降もそのまま伸び続けるということになったということであろう。

しかし、国際競争に勝ち抜いて、自らの地位を築くためには幸運に委ねることはできない。日本は輸出を促進しながら、ヨーロッパの製糸技術を導入し、機械化を急ぎ、品質改良にも積極的に努めていったのである。その結果、競争者から自国市場を守り、さらに国際市場に進出しかつ多大な影響力を持つようになる。

## 終章

### 1. 本研究の結果のまとめ

本稿では、日中比較を通じて近世日本の蚕糸絹織物業の発展、とりわけ蚕糸業における在来技術の確立・発展を考察し、それが幕末開港以降における日本生糸の持つ国際競争力との関係性を明らかにした。

第1章から第4章までの要旨をまとめておこう。

第1章と第2章では、生産技術の発展を中心に近世日本における蚕糸絹織物業の発展を詳しく検討した。その発展を17世紀、18世紀前半、18世紀後半、19世紀前半の4つの段階に分けて発展過程をまとめてみると、第1段階では、蚕糸絹織物業の発展の特徴は主に絹織物業に特化していたことである。具体的には①西陣を中心とした絹織物業は国家的独占の下に置かれていた。②その独占は主に生産技術、すなわち、「高機」技術の独占によって現れていた。③西陣機業の生産労働組織は徒弟制的親方制度を基本とし、技術の改良など生産全般の主導権は親方的経営者の手に掌握されていた。

第2段階では、都市を中心とした商品経済の発展に伴って、商人及び幕藩領主の商品経済への関与、とくに、商品生産やその管理との関わりが強まり、商品生産を一層発展させた。たとえば、西陣から丹後へ縮緬技術を盗み出して普及に努めた峰山藩の絹問屋佐平治や、西陣の織物師を桐生に招いて「高機」技術の習得に努めた桐生新町の絹買商新井治兵衛などがいた。また、養蚕業においても18世紀初頭に養蚕書の先駆とも言うべき『蚕飼養法記』が津軽藩士野下道玄によって刊行され、領内養蚕の発展に大きく貢献する。つまり、商人や幕藩領主によって先進的な生産技術がそれぞれの地域に導入され、その地域に定着するという方法で、技術伝播がなされた時期である。こうして、蚕糸絹織物技術の「流動化」、すなわち普及・発展が始まり、地方機業発展の基礎が作られた。

第3段階では、地方蚕糸絹織物業の発展とともに、生産構造にも変化が見られた。まず、この期の養蚕・製糸は農業のあり方に規定されて自立的小生産としておこなわれていたが、生産者達による技術改良、とくに養蚕技術改良が盛んにおこなわれていた。たとえば、『新撰養蚕秘書』・『養蚕茶話記』・『訂正養蚕秘録』など生産者の経験や新技法の実験、さらにほかの地域との比較などに基づいて、それぞれの地域にふさわしい養蚕技術の確立・発展を目指して書かれた蚕書が多く刊行され、広く読まれていた。一方、絹織物業においては、地方機業の発展につれて、それぞれの地方に独自の発展が見られた。具体的には、桐生では、高機の急増や西陣からの紋工・染職人の来住による先染紋織・染色技法の発展に伴い、半製品産地から完成品産地に発展していった。京都・江戸の都市問屋の従属下にあった桐生機業では自立化が進み、西陣を脅かすほどの隆盛をみせた。こうした技術主体の自立化に相応して、水力八丁撚糸車の工夫・創設といった新たな技術的発展の始点がこの時期に作られた。

第4段階では、問屋制家内工業の急速な展開に伴って、それまで主に自立的小生産としておこなわれていた蚕糸業にも分化が見られ、その結果、養蚕・製糸・機織の分化に基づ



く地域的分業関係が形成されていった。また、技術発展も顕著であった。具体的に見れば、まず、養蚕業において、乾湿計、蚕当計（寒暖計）が考案され、蚕品種の改良も急速にすすめられていた。そしてこの時期の代表的蚕書『蚕飼絹篩大成』などでは、養蚕技法に加えて、経営収支や取引など市場に関する知識も述べられるようになった。つぎに、製糸業において、奥州では繰り車や絡交装置、上州では歯車回転装置の考案によってこれまでの手繰りに比べて大きく生産性を高める座繰り技術が発展した。さいごに、絹織物業において、桐生の絹織物技術の発展が一層目覚ましく、また、桐生から足利・八王子などに技術が伝播され、絹織物新興地域の発展が目覚ましくなった。新興地方機業の発展に伴って、中級軽量の絹織物や交織物など大衆需要に向けた絹織物生産が盛んにおこなわれるようになった。

17世紀から19世紀半ばにおける日本蚕糸絹織物業の発展過程には、二つの特徴がみとれる。すなわち、第一に養蚕技術を中心とした蚕糸業の生産技術の発展、第二に技術伝播による地方機業の発展とそれに伴う絹織物の大衆化の二点である。こうした特徴の背景には、国内絹織物業の発展と原料生糸供給の空洞化など、アンバランスな産業体制があった。つまり、日本蚕糸絹織物業において、早期の輸入代替を実現したのは、原料部門（生糸）ではなく、加工度の最も高い絹織部門であり、その原料は輸入生糸（中国産白糸）によって賄われていた。しかし、生糸の輸入禁止によって、原料生糸の国産化が強いられ、技術水準と生産力ともに低位にあった国内蚕糸業は輸入生糸を代替する、いわば、技術的キャッチアップが求められたのである。したがって、近世における日本蚕糸業は「品質」の問題に最大の関心を払って発展したのである。生糸代替を成しえた絹織物業は、奢侈性のみならず大衆性も合わせ持つて発展し、その後の近代へ向かう確固たる基礎となったといえる。

第3章では、清代における中国蚕糸絹織物業の発展を全国の需要のほとんどを賄っていた長江デルタの太湖沿岸の江蘇・浙江両省にまたがる地域を中心に考察した。まず、蚕糸業をみると、「七里糸」の生産を中心に蚕糸業が展開されていた。「七里糸」は浙江省の湖州府下を中心に生産される上質糸で、高機を用いた高級絹織物の主な原料である。その生産技術は16-17世紀の間最も発展し、国際的にも最も高い水準に達したが、清代において新たな技術改良や発展がほとんど見られなかった。このように技術発展において停滞していた清代中国蚕糸業は流通面においては空前の盛況ぶりを見せていた。その流通形態も多く、零細商人の交易によって細分化されていた。たとえば、「行家」（＝問屋）、行家に代わって生糸を買い集める「抄荘」、自らの手で生糸を買い集めて各処の行家に売り渡す「販子」や機戸を相手として原料の生糸を少しずつ売り与える「拆糸荘」などがある。本稿で主に取りあげた「葉行」、つまり、桑葉を商品として湖州一帯に開かれる「葉市」を中心に活動をおこなう仲介商人の存在はほかに見られない中国の特徴であった。このように、清代蚕糸業の最大の特徴は、技術よりも商業的発展が顕著であったことである。

上記の蚕糸業の特徴は主に絹織物業の特質によって規定されていると考えられる。清代

絹織物業の特徴は大きく三点に分けることができる。第一に、支配層や権力の象徴である官営工業たる「織造局」が江南地域の三大都市、南京・蘇州・杭州に集約され、三大都市機業の独占的地位が高まり、高級嗜好に向けた技術への特化である。第二に、江南地域の郷鎮地方では長い間農家の副業として絹織物業が展開し、農村地帯の交易拠点として発展していた。そしてそこでは、都市機業の発展に伴って技術面及び流通面においても著しい発展が見られたが、都市機業への従属関係は19世紀の後半期まで続いていた。第三に、高度な技術をもとに発展した都市機業の独占的地位によって絹織物の大衆化が妨げられ、先染紋織物の熟貨の生産が中心であり、「粧花」や「刺繍」などの繊細な工芸技術の発展によってその奢侈性が一層強調されていた。

第4章では、日本の蚕糸絹織物業は幕末開港を迎えて、日本の蚕糸業はどのような国際環境の下で国際市場に進出して行ったのか、また、生糸輸出世界市場における日本の蚕糸業の優位性はどこにあったのか、この2つの問題を中心に検証をおこなった。

開港後の日本を取り巻く国際環境の大きな特徴は、第1にフランスを中心とするヨーロッパの蚕糸絹織物業からのアジア生糸輸入の増加、第2に中国の内乱や政治的問題による蚕糸業の不振の2点である。前者の要因としては、ヨーロッパにおける要構造の変化と、微粒子病の流行が挙げられる。

このように、時期的幸運に恵まれ、ヨーロッパ経済圏の需要に牽引されて発展し始めた日本の生糸輸出は決して無競争の中でおこなわれたのではなく、中国やヨーロッパ（イタリア）との激しい競争下に置かれていた。その中で国際競争力を高め、勝ち抜いていった要因において最も有力な見解は、世界生糸主要消費市場の変化による日本生糸と中国生糸の「棲み分け」説である。つまり、1890年代以降、世界生糸主要消費市場が次第にヨーロッパ（フランス）からアメリカへシフトしていき、ヨーロッパ市場では中国生糸が、アメリカ市場では日本生糸が優位に立ったという生糸品質の適応性による「棲み分け」が成立した。後に世界生糸消費量の大半を占めることになるアメリカ生糸市場を確保したことが日本の近代蚕糸業の成功の一因であり、当時の日本の生糸輸出力を示唆するものでもある。

この日中両国の生糸市場の「棲み分け」を簡単にグループ化すると、中国（輸出）—フランス（輸入）と日本（輸出）—アメリカ（輸入）である。前者は相対的に支配層や富裕層社会が維持されたため蚕糸絹織物業における高級指向が強く、後者は絹織物の大衆化が進んだため、中級指向が比較的強いといった対応関係にあった。

## 2. 結びにかえて

幕末開港後の日本蚕糸業において見られる特徴、即ち日本の生糸輸出力や品質の適応性、とくに大衆需要に適応した生糸品質などは、そのいずれも開港以前の蚕糸業の発展を基盤とするものである。この点については、近世における日中両国蚕糸絹織物業の比較から検証できる。

まず、絹織物業について比較すると、絹織物は近世の両国において支配層或いは富裕層の象徴であったことは確かだが、両国の絹織物の生産構造や需要の特徴が異なっていた。

日本では、中国技術の受容によって発展した京都西陣の都市高級絹織物業と東山・北陸の諸国を中心とした「田舎絹」と呼ばれる地方下級絹織物業の二重構造が近世において技術伝播によって融合され、大きく発展した。享保 15 (1730) 年の「西陣焼け」までに、西陣機業は 7,000 台の織機を有する日本最大の機業地まで成長し、地方絹織物の仕上加工をおこなうなど、全国絹織物の中央市場でもあった。このように独占的地位を持つ西陣機業の織造技術が「西陣焼け」を皮切りに地方に伝播していき、その技術移植によって地方絹織物業が急速に発展し、やがて、西陣の都市絹織物業と対抗するほどに成長していった。例えば、安政 6 年地方機業の発展を懸念した京都奉行の訴えに対して江戸関係者は「京都の織屋は古風を守り流行遅れのため値段高く売行が悪いが、桐生足利などの織物は性質が劣っているにしても値段が安く売行が良い」<sup>314</sup>と答えている資料記述からも西陣の独占的地位が地方絹織物業の発展によって崩れていったことがわかる。また、西陣の独占的地位の崩壊にともなって、絹織物業の奢侈的指向も相対的に低下していったことが確認できる。それについては、西陣から丹後、桐生を中心に技術の一次伝播があった後に、丹後、桐生から周辺地方へ二次伝播していく過程で、新興地方機業地を中心に盛んにおこなわれた後染中級絹織物の生産や製品による地域間の競争と専門化からも確認される。さらに、足利の絹綿交織物の製織や生産性を重視した水力八丁撚糸車の発明・普及によって絹織物の大衆化が一層導かれたのである。

ここで近世日本の絹織物業における大衆化に大きく関係している桐生の絹織物業について次の 3 点を特筆しておきたい。第 1 に、自立性による発展である。西陣の技術がほぼ同時期に近隣地方の丹後と遠隔地方の桐生に伝播していくが、両者のその後の発展が大きく異なる。具体的には、丹後では縮緬が西陣の製品と競合するようになるが、その他の製品においては競争性をもたなかった。また、丹後縮緬の精練・仕上工程も西陣に委託していたことから西陣と競合関係にあったというよりむしろ一種の従属関係が見られた。しかし、西陣の影響をほとんど受けなかった遠隔地の桐生においては、「高機 (= 花機)」技術のほか、染色・精練技術や八丁撚糸車の導入によって紗織・紋織の各種織物が盛んに製織され、西陣でしか製織できなかった金襴・緞子・紋びろうど・御召縮緬など高級織物の製織が可能となった。こうして桐生の絹織物が西陣の製品と対抗するようになり、西陣の独占的地位が揺るがされたのである。第 2 に、流通機構の変化である。桐生の絹織物業の発展にともなって、18 世紀半ばから後半にかけて、関東の絹織物生産地帯における桐生を中心とした新しい流通機構が成立し、それまで京都を頂点とする地方絹織物の流通機構が大きく変わっていった。それが京都西陣機業の独占的地位を一層引き下げたのである。第 3 に、大衆向け絹織物生産である。桐生から足利、八王子など近隣地方に製織技術が伝播していく過程で、地方独自の技術改良がおこなわれ、大衆需要に適応した中級絹織物市場が

---

<sup>314</sup>堀江英一、後藤靖[1950]『西陣機業の研究』有斐閣、p6

確立されていった。その中で、桐生では高級絹織物の製織とともに、徳川中期以後に現れる服飾の変化など需要の変化も敏感にとられ、例えば、八反織・帯地・蒲団地・半襟地などの大衆向製品を織り出していた。

一方中国では、日本のような西陣→地方への拡散という図式と反対に絹織物業の江南地域への集中がまず指摘される。そして、高級絹織物生産拠点は江南地域の南京・蘇州・杭州の三大都市に集中し、そこに「官」と「民」の二つの支配従属関係にあった生産主体が併存し、都市間の分業関係や都市機業の独占的地位の確立を導いたのである。さらに、周辺郷鎮地方の絹織物業も著しく発展するが、都市機業と対照的に、中・低級絹織物生産に特化していき、都市機業を脅かす存在までには至らなかった。

図 17 で示しているように清代中国の中央都市機業地と主要地方機業地の分布は日本の西陣と桐生のように、中央都市の支配圏を超えた遠隔地に存立するものではなく、南京、蘇州、杭州の三大都市とその三都市に挟まれた地域である。この地域は蚕糸業の中心地であり、蚕糸業の発展に伴って自給自足的絹織物家内手工業が発展したのである。江南地域の絹織物業の発展特徴から、都市と郷鎮の間の上下階級関係、すなわち従属関係が認められる。それについて蘇州と盛沢の例を挙げておこう。

盛沢は明代中期以降、蘇州の織工によって製織技術が伝えられたことをきっかけに絹織物業が発展し、清代には地方絹織物専業地に発展した。盛沢は絹織物名産地である蘇州、杭州、湖州など都市から近く、先進技術に接する機会に恵まれていたが、盛沢の絹織物業は決して都市機業と競合するように発展したのではなかった。たとえば、都市機業の「熟貨」を中心とした高級絹織物の生産に対して、盛沢では「生貨」を中心とした中級軽量品の生産に重点が置かれていた。このように、製品に差別をつけることで、都市機業の圧迫から避けられ、盛沢独自の消費市場、例えば貿易向け絹織物市場などを獲得し、発展しえたと考えられる。このような都市と郷鎮地方機業の二重構造が製品だけではなく、生産技術や経営形態にも現れている。たとえば、蘇州など都市機業では「熟貨」の生産性や多様化を目指して「大斜身式花楼機」が用いられたが、盛沢ではその普及はほとんど見られず、多様な「生貨」の製織に適応した「梭」と「筥（箆）」の2つの織機の付属用具が発明された。また、都市機業で見られる「帳房」経営は盛沢に見られず、「独戸」経営が一般的であった。この二重構造が19世紀半ばまで揺るぎなく続いたことも清代中国絹織物業の主な特徴の一つである。しかし、この時期の盛沢の絹織物業は都市機業の支配を完全に受けず、独立した産業として発展したとは考えられない。そのことについて両者の流通形態から考察をおこなった。

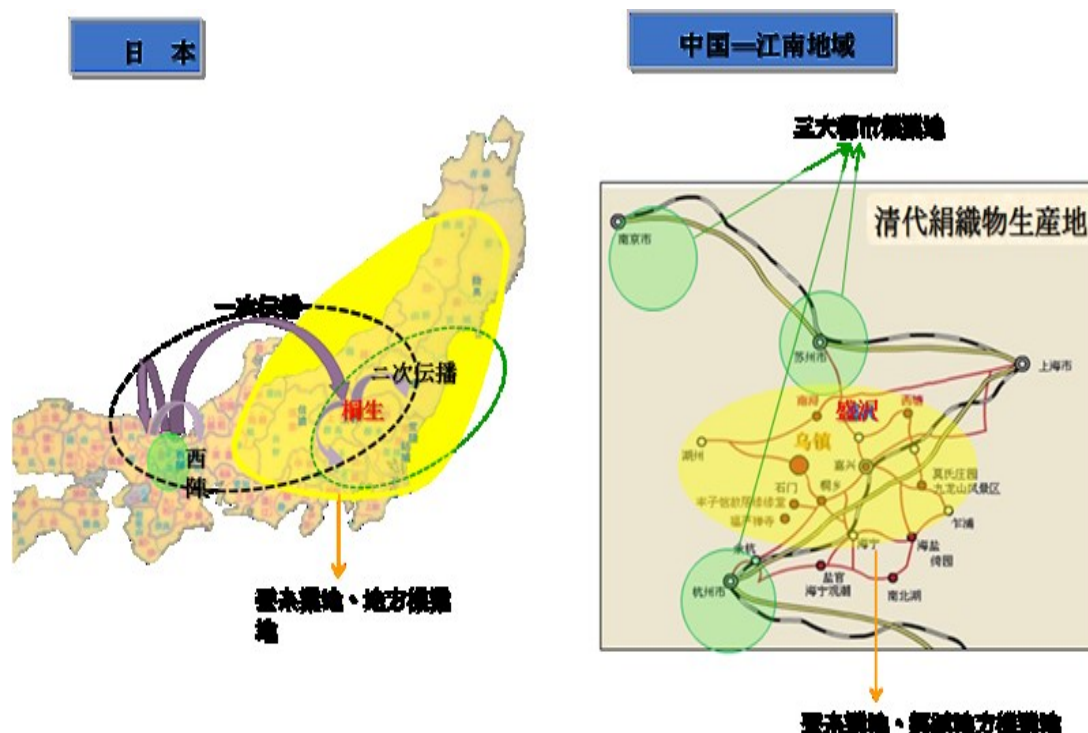
たとえば、蘇州は各地の絹織物の精練・加工および流通の集積地であり、全国各地の商人（客商）がここに集まっていた。蘇州と最も密接な関係にあった盛沢では、多くの外地客商は蘇州の牙行の紹介によって集まり、盛沢は地方絹織物の集散地となった。しかし、盛沢の絹織物は客商たちを通じて全国各地さらに海外市場に流通されていったとはいえ、実態ではそのほとんどが蘇州に一旦集中され、そこから集散されていくのである。したが

って、盛沢は日本の桐生のように独自の流通機構を確立していたのではなく、いわば蘇州（都市）と各城鎮・郷鎮の中間的流通機構であった。つまり、盛沢の絹織物業は蘇州の商業機能の影響下に発展し、いわば蘇州との間に従属関係が存在していたことが示唆される。

1850年代以降に「太平天国の乱」など戦乱の影響を受け、江南地域の絹織物業は大きな打撃を受け、とくに、三大都市機業は廃絶状況に追い込まれていった。その中で、盛沢は唯一絹織物の生産規模を維持し、その後、都市機業を凌駕し、近代中国絹織物業の率いるようになる。こうした盛沢絹織物業の発展について、清代後期における戦乱と不可欠な関係があることは一般的に指摘されていることで、本稿でもそれについて述べているが、盛沢の絹織物業の持つ独自の性格の影響も無視できない。要するに都市機業では「熟貨」を中心として高級絹織物の生産に重点が置かれていたのに対し盛沢では大衆的な需要に適応できる低廉かつ多様性に富んだ低・中級絹織物に特化していた点は注目し得る。

以上から近世における日中両国の絹織物業の発展の最も大きな相違点は絹織物の大衆化であることがわかる。絹織物業における大衆需要に向けた技術改良や発展は都市機業の独占力と直接的な関係があり、高度な技術を有する都市機業の独占的優位性の保持は地方機業の発展や絹産業の大衆化を妨げる要因であると考えられる。

図 17 近世における日中蚕糸絹織物業の分布状況の比較図



上記のような絹織物業における両国の差異は、蚕糸業の発展の違いを決定づけた。中国は日本に対して比較優位を有していたので、「七里糸」（上質白糸）が太湖地域を中心とした江浙地域全域に展開して、清代において技術進化及び改良は顕著ではなかった。中国は製糸技術においても大きな発展が見られず、重点は生糸の流通に置かれていた。つまり、技術革新より商業的発展が大きな特徴であると言える。一方、日本の蚕糸業では、西陣ならびに西陣と対抗する地方織物業の発展に伴って、その生産に適応する糸質と糸量の両方の向上のために飼育技術、蚕品種、桑品種等繰り返し改良がおこなわれ、安政開港直前に明治前期への展望を示すような養蚕技術の発展がおこなわれた。例えば、19世紀半ばころの、技術史的様相をみると、たとえば補温の方法による飼育技術の改良の成果とも言える中村善右衛門の「寒暖計」の発明、「燥殺法」や「蒸殺法」などの殺蛹技術、夏蚕・秋蚕の飼育技術の発展、日本の実情に合わせた「揚げ返し」および生産能率向上につながる「座繰機」の考案など、新しい方向を目指しての根源的な動きが芽生えはじめていたことが大きな意味を持つ。

したがって、近世日本蚕糸絹織物業は「鎖国制」のもとで決して在来技術の荒廃・停滞、または低位にとどまっていたのではなく、限定された市場条件のもとで、技術的発展が追求されていった。すなわち近世日本の蚕糸絹織物業は、単に外来技術を導入・定着させただけではなく、外来技術を国内の環境や情勢に適応させ、日本独自の技術改良や産業体制をもたらしたのである。こうした絹織物業における都市と地方との競争、蚕糸業における技術開発の成果の延長線上に幕末・開港さらには近代以降の発展が見られたと言える。

日本の蚕糸業は目前に広げられる世界市場にスムーズに進出していき、やがて輸出国のトップに躍り出るほど発展を見せた歴史は近世日本の在来技術の発展の賜物である考えられる。したがって、先行研究において長く議論されている近代日本製糸業の持つ国際競争力の課題を総合的に解明するためには、近世と近代を統一的に把握することが不可欠であることを指摘しておきたい。

## 参考文献

### 1. 中文参考文献（著者名のピンイン表記のアルファベット順）

#### (1) 資料

- 江蘇古籍出版社『中國地方志集成·江蘇府縣志輯（元和縣志、吳江縣志、江寧府志、上江兩縣志統纂江寧府志、盛湖志）』江蘇古籍出版社、1991年
- 江蘇省博物館編『江蘇省明清以來被告資料選輯』台安、1967年
- 彭澤益『中國近代手工業史資料 1840-1949』生活·讀書·新知三聯書店、1957年
- 蘇州市檔案館編『蘇州絲綢檔案匯編』江蘇古籍出版社、1995年

#### (2) 書籍

- 陳暉主編、蘇州市地方志編纂委員會編『蘇州市志』蘇州人民出版社、1995年
- 段本洛『蘇州手工業史』江蘇古籍出版社、1986年
- 范金民『江南絲綢史研究』農業出版、1993
- 范金民『國計民生—明清社會經濟研究』（陳支平（主編）『中國經濟史研究叢書』）福建人民出版社、2008年
- 蔣猷龍『家蠶的起源和分化』上海：江蘇科學技術出版社、1982年
- 劉迪瑞（譯）岸本美緒（著）『清代中國的物價與經濟波動』社會科學文獻出版社、2010年
- 穆祥桐（編）『太湖地區農業史稿』北京：農業出版社、1990年
- 施敏雄『清代絲織工業的發展』台北：台灣商務印書館、1968年
- 孫珮編『蘇州織造局志』江蘇人民出版社、1959年
- 武鎧（編）『湖州絲綢誌』海南出版社、1998年
- 徐新吾（編）『中國近代繅絲工業史』上海人民出版社、1990年
- 尹良瑩『中國蠶業史』南京：國立中央大學蠶桑學會、1931年
- 嚴中平（編）『中國近代經濟史統計資料選輯』中國科學院經濟研究所、科學出版社、1955年
- 趙豐『織繡珍品』芸紗堂、1999年
- 趙豐『中國絲綢藝術史』文物出版社、2005年
- 浙江省絲綢公司（編）『製糸手冊』（第2版）北京：紡績工業出版社、1992年
- 周德華（編）『吳江絲綢志』南京：江蘇古籍出版社、1992年
- 周匡明（編）『蠶業史話』上海：上海科學技術出版社、1983年
- 朱新予（主編）『浙江絲綢史』浙江人民出版社、1985年

#### (2) 論文

- 陳學文「明清時期南潯鎮的社會經濟結構—明清江南市鎮史研究之七」『浙江學刊（雙月刊）』1988年第1期（總第48期）
- 陳守實「跋蘇州織造局志—明清間特種史料考積之一」『復旦』（復旦大學）1959年第10期

- 陳忠平「明清時期江南市鎮的牙人与牙行」『中国經濟史研究』1987年第2期
- 陳忠平「明清時期江南地区市場考察」『中国經濟史研究』1990年第2期
- 范金民「清代前期江南織造緞匹產量考」『歷史档案』1988年第4期
- 范金民「清代前期江南織造的幾個問題」『中国經濟史研究』1989年第1期
- 黄葦「中国民族資本主義經濟的發展和破產問題」復印報刊資料『中国經濟史』1982年4期
- 洪璞「太湖南部桑絲織經濟的歷史考察」『中国經濟史研究』2004年第4期
- 賈熟村「太平天国時期の盛沢鎮」『広西師範大学学報（哲学社会科学版）』第38卷第4期、中国社会科学院近代史研究所、2002年
- 馬学強「明清江南手工業品的制作、市場与消費群体—以蘇州織造局特供服飾及上海顧繡為例」『史林』2005年第4期
- 樊樹志「南潯鎮与湖絲貿易」『學術月刊』1988年第6期
- 樊樹志「明清長江三角洲的市鎮網絡」『復旦学報』社会科学版、1987年第2期
- 彭澤益「清代前期江南織造的研究」『歷史研究』1963年第4期
- 王衛平「論明清時期江南地区的市場体系」『中国社会經濟史研究』1998年第4期
- 王翔「十九世紀中日絲綢業近代化比較研究」『中国社会科学』1995年第6期
- 吳承明「中国資本主義的發展述略」中華書局編輯部編『中華學術論文集』中華書局、1981年
- 游歡孫「从市場到区划：清至民国江南市鎮区域變遷—以盛沢鎮為例」『學術月刊』第45卷9月号、2013年
- 徐新吾・張守愚「江南絲綢業歷史綜述」『中国經濟史研究』1991年第4期
- 徐新吾「關於鴉片戰爭前中国民營絲織手工工場並未存在的考証」『學術月刊』1983年第9期
- 朱英「中国行会史研究的幾個問題」『江西社会科学』2005年

## 2. 日本参考文献（著者名 50 音順）

### （1）書籍

- 青木清ほか『蚕糸技術事典』アヅミ書房、1962
- 荒木幹雄『日本蚕糸業發達とその基盤—養蚕農家經營—』ミネルヴァ書房、1996年
- 荒野泰典『近世日本と東アジア』東京大学出版会、1988年
- 井川克彦『近代日本製糸業と繭生産』東京經濟情報出版、1998年
- 石井寛治『日本蚕糸業史分析』東京大学出版会、1972年
- 石井孝『日本開国史』吉川弘文館、1972年
- 井上幸治『完本・秩父事件』藤原書店、1994年
- 岩生成一『朱印船貿易史の研究』吉川弘文館、1985年
- 内田星美『日本紡織技術の歴史』、地人書館、1960年
- 江口善次・日高八十七編『信濃蚕糸業史（下）製糸篇』大日本蚕糸会信濃支会、1937年



岡光夫、山崎隆三、丹羽邦男『日本経済史—近世から近代へ』ミネルヴァ書房、1991年  
岡谷蚕糸博物館『岡谷製糸業の展開 ふるさとの歴史 製糸業—農村から近代工業都市への道』  
奥村正二『小判・生糸・和鉄—続江戸時代技術史』岩波書店、1973年  
川勝守『明清江南市鎮社会史研究：空間と社会形成の歴史学』汲古書院、1999  
加藤宗一『日本製糸技術史』製糸技術史研究会、1976年  
楫西光速『技術発達史』河出書房、1948年  
金子晋右『戦前期アジア間競争と日本の工業化—インド・中国・日本の蚕糸絹業』論創社、2010年  
清川雪彦『日本の経済発展と技術普及』東洋経済新報社、1995年  
清川雪彦『近代製糸技術とアジア』名古屋大学出版会、2009年  
工藤恭吉・根岸秀行・木村晴寿「近世の養蚕・製糸業」『講座・日本技術の社会史』第3巻・紡織、日本評論社、1983年  
群馬県蚕糸業史編纂委員会『群馬県蚕糸業史』群馬県蚕糸業協会、1954年  
群馬県史編纂委員会（編）『群馬県史 資料編 15—近世 7（東毛地域 1）』群馬県、1988  
群馬県史編纂委員会（編）『群馬県史 通史編 5—近世 2』群馬県、1991年  
佐々木潤之介『技術の社会史 2—在来技術の発展と近世社会』有斐閣、1983年  
三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年  
新保博『近世の物価と経済発展』東洋経済新報社、1978年  
庄司吉之助『近世養蚕業発達史』御茶の水書房、1964年  
杉原薫『アジア間貿易の形成と構造』ミネルヴァ書房、1996年  
千曲会（編）『わが国の製糸技術書—加藤宗一文庫の解題にかえて—』千曲会、1982  
曾田三郎『中国近代製糸業の研究』汲古書院、1994年  
高橋経済研究所『日本蚕糸業発達史』上巻、生活社、1941年  
高橋幸八郎・古島敏雄編『養蚕業の発達と地主制』1964年  
高津仲次郎『清国蚕糸業視察報告書』農商務省、1897年  
田中正俊『田中正俊歴史論集』汲古書院、2004年  
田尻利『清代農業商業化の研究』汲古書院、1999年  
地方史研究協議会（編）『日本産業史大系 4 関東地方篇』東京大学出版会、1959年  
地方史研究協議会（編）『日本産業史大系 6 近畿地方篇』東京大学出版会、1960年  
地方史研究協議会（編）『日本産業史大系 1 総論篇』東京大学出版会、1961年  
貫秀高『日本近世染織業発達史の研究』思文閣出、1994年  
東亜研究所『支那蚕糸業研究』大阪屋号書店、1943年  
東洋経済新報社『日本貿易精覧』1935年  
外山亀太郎『蚕種論（全）』（上）、丸山舎、1909年  
永積洋子『唐船輸出入品数量一覽 1637—1883年』創文社、1987年

永原慶二『苧麻・絹・木綿の社会史』吉川弘文館、2004年  
永原慶二ほか『紡織』日本評論社、1983年  
西川俊作、阿部武司『日本経済史4 産業化の時代（上）』岩波書店、1990年  
西川武臣『幕末・明治の国際市場と日本一生糸貿易と横浜』雄山閣、1997年  
西嶋定生『中国経済史研究』東京大学出版会、1966年  
日本学士院 日本科学史刊行会『明治前日本産業技術史』日本学術振興会、1960年  
日本蚕糸学会（編）『蚕糸学用語辞典』日本蚕糸学会、1979年  
日本蚕糸学会（編）『蚕糸学入門』大日本蚕糸会、1992年  
日本繊維協議会『日本繊維産業史（各論編）』繊維年鑑刊行会、1958年  
農林水産省蚕糸試験場企画連絡室（編）『日中英蚕糸学用語集』農林水産省蚕糸試験場、  
1982年  
浜下武志・川勝平太（編）『アジア交易圏と日本工業化 1500-1900』リプロポート、1991  
年  
深谷克己、川鍋定男著『江戸時代の諸稼ぎ：地域経済と農家経営』農山漁村文化協会、1988  
年  
藤野正三郎・藤野志郎・小野旭『長期経済統計 11 繊維工業』東洋経済新報社、1979年  
藤本実也『開港と生糸貿易』下巻、刀江書院、1939年  
藤本実也『支那蚕糸業研究』大阪屋号書店、1943年  
堀江英一、後藤靖『西陣機業の研究』有斐閣、1950  
本庄栄治郎『西陣研究』改造社、1930年  
本多岩次郎『清国蚕業調査復命書』農商務省、1899年  
本多岩次郎（編）『日本蚕糸業史（第2巻・製糸史）（第3巻・養蚕史）』大日本蚕糸会、1935  
年  
松岡憲司編著『地域産業とイノベーション—京都府丹後地域の伝統・現状・展望』日本評  
論社、2007  
松永伍作『清国蚕業視察復命書』農商務省農務局、1897年  
松原建彦『フランス近代絹工業史論』晃洋書房、2003年  
南亮進・清川雪彦『日本の工業化と技術発展』、1987年  
山口和雄『幕末貿易史』中央公論社、1943年  
山崎隆三『近世物価史研究』塙書房、1983年  
山脇悌二郎『事典・絹と木綿の江戸時代』吉川弘文館、2002年  
箭内健次『国際社会の形成と近世日本』日本図書センター、1998年  
横浜市『横浜市史』第2巻、1959年  
横浜市『横浜市史』第3巻上、1961年  
横浜市『横浜市史』第4巻上、1965年  
横浜市『横浜市史』資料編2（増訂版）、1980年

## (2) 論文

- 市川孝正「幕末＝明治初期の織物業における直接生産者の存在形態」『土地制度史学』第1巻4号、1962年
- 市川孝正「桐生の織物」地方志研究協議会編『日本産業史大系』第2巻、東京大学出版会、1959年
- 上山和雄「蚕糸業における中等糸生産体制の形成」高村直助（編）『日露戦後の日本経済』塙書房、1988年
- 内田金生「戦前期日本の生糸国内市場—生糸国内消費量の推計及び長期需給の考察」『経営史学』第29巻第4号、1995年
- 内田金生「輸出製品の競争力と組織間関係—戦前期における対米生糸輸出の日中比較分析—」松本貴典『戦前期日本の貿易と組織間関係』新評論、1996年
- 内田金生「在来産業と伝統市場—明治前期の西陣絹織物原料糸市場を巡って」中村隆英編『日本の経済発展と在来産業』山川出版社、1997年
- 奥村哲「恐慌下江浙蚕糸業の再編」『東洋史研究』第37巻第2号、1978年
- 拙稿・烏蘭其其格「幕末開港時における蚕糸絹織業の発展と日本の近代化—フランス蚕糸業との関連において」『星陵台論集』（兵庫県立大学）第42巻第1・2号、2009年
- 拙稿・烏蘭其其格「日本蚕糸業における国産化への道程—徳川中期～幕末時において」『星陵台論集』（兵庫県立大学）第42巻第3号、2010年
- 拙稿・烏蘭其其格「近世日本における蚕糸業の国産化への道程と地域産業の発展」『日本都市学会年報』VOL. 47、2014年
- 拙稿・烏蘭其其格「近世における蚕糸絹織物業の動向及び日中比較」『国際公共経済研究』第25号、2014年
- 賀川隆行「近世後期の京都和糸問屋の経営」（『三井文庫論叢』第10号）、1976年
- 加藤栄一「成立期の糸割符に関する一考察」（『日本社会経済史研究』〈近世篇〉）吉川弘文館、1967年
- 加藤栄一「元和・寛永期における日蘭貿易」（北島正元編『幕藩制国家成立過程の研究』）吉川弘文館、1978年
- 金子晋右「戦前期中国蚕糸業研究序説」『横浜市立大学大学院院生論集・社会科学系列』第8号、2002年
- 金子晋右「生糸をめぐる日中地域間競争と世界市場—棲み分けと繭生糸品質との連関を中心に」川勝平太（編）『アジア太平洋経済圏史—1500—2000』藤原書店、2003年
- 川勝守「明清時代、商品生産の展開と江南市鎮の形成」『九州大学東洋史論集』25号、1997年
- 川勝守「書評・陳学文著『明清時期杭嘉湖市鎮史研究』」『東洋学報』76巻3・4号、1995年

木村隆俊「絹織物業における資本制生産の形成」『経済集志』第26巻4号、1956年

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20巻1号、1959年

清川雪彦「技術格差と導入技術の定着過程—繊維産業の経験を中心に—」大川一司・南亮進(編)『近代日本の経済発展』東洋経済新報社、1975年

清川雪彦「戦前中国の蚕糸業に関する若干の考察(1)—製糸技術の停滞性—」『経済研究』26巻3号、1975年

清川雪彦「製糸技術の普及伝播について—多条繰糸機の場合—」『経済研究』28巻4号、1977年

顧国達、濱崎實・宇山満「近代生糸世界市場の成立要因とその需給関係[1842~72]」『日本蚕糸学雑誌』第62巻第5号、1993年

顧国達、濱崎實・宇山満「清末期における中国輸出生糸の産地分布の推計[1868~1911]」第63巻第5号、1994年

顧国達、濱崎實・宇山満「清末期における中国生糸輸出量変動の要因分析[1868~1911]」第64巻第2号、1995年

庄司吉之助「近世養蚕業発達の特徴—養蚕技術と経営規模について—」『商学論集』福島大学経済学会、1960年

庄司吉之助「近世における養蚕技術の発達主として養蚕用寒暖計考案を中心として—」『東北経済 35号』福島大学東北経済研究所、1960年

庄司吉之助「近世養蚕経営の構造—1—」『商学論集』福島大学経済学会、1961年

篠原昭「製糸機械の歴史—明治初期までの発展過程—」Journal of the Faculty of Textile Science and Technology(信州大学)No.74(12月)、1978年

芝原拓自「日中両国の綿製品・生糸貿易[1862~92]とその背景」『オイコノミカ』第21巻第2・3・4合併号、名古屋市立大学経済学部、1985年

杉山伸也「幕末・明治初期における生糸輸出の数量的再検討」『社会経済史学』第45巻第3号、1979年

田中正俊「明清時代の問屋制前貸生産について—衣料生産を主とする研究史的覚え書—」西嶋定生博士還暦記念論叢編集委員会編『東アジア史における国家と農民』山川出版社、1984年

田尻利「中国近代の桑葉商人について」『立命館経済学』44(6)、1996年

田尻利(訳)周匡明(著)「]明末清初嘉興・湖州地方の栽桑技術：一畝に三千を採る」『鹿兒島経大論集』28(4)、1988年

田尻利「清代の太湖南岸地方における桑葉売買(上)」『鹿兒島経大論集』27(4)、1987年

田尻利「清代の太湖南岸地方における桑葉売買(下)」『鹿兒島経大論集』28(1)、1987年

陳来幸「長江デルタにおける商会と地域社会」森時彦編『中国近代の都市と農村』(京都大学人文科学研究所)2001年

- 陳来幸「清末民初期江南地域におけるシルク業界の再編と商業組織」太田出・佐藤仁史(編)『太湖流域社会の歴史学的研究——地方文献と現地調査からのアプローチ』汲古書院、2007年
- 根岸秀行「近世における生糸生産の規定要因について—絹織物と生糸品質」『商学研究科紀要』(早稲田大学)第14号、1982年
- 根岸秀行「近世における生糸品質と蚕種選択—飛騨国益田郡の事例より」『商学研究科紀要』第17号、1983年
- 根岸秀行「幕末開港期における生糸繰糸技術転換の意義について」『社会経済史学』第53巻第1号
- 服部春彦「19世紀フランス絹工業の発達と世界市場」『史林』54巻3号(5月)、1971年
- 樊樹志「明清江南市鎮の実態分析—湖州府を中心として」『九州大学東洋史論集』16、1-34、1988年
- 古田和子「近代製糸業の導入と江南社会の対応—日中の交流と比較を含めて」平野健一郎(編)『近代日本とアジア—文化の交流と摩擦』東京大学出版会、1984年
- 彭偉文「『姑蘇繁華図』にみる清代前期の江南地域における紡織業及びその流通—地方文献に照らして」2006年 [www.himoji.jp/jp/publication/pdf/nenpo/No03/260-270.pdf](http://www.himoji.jp/jp/publication/pdf/nenpo/No03/260-270.pdf)
- 松原建彦「フランス近代養蚕業の発展過程」『福岡大学経済学論叢』19巻2・3号(11月)1974年
- 松原建彦「フランス近代製糸・撚糸工業の成立過程」『福岡大学経済学論叢』21巻2-4合併号(12月)、1976
- 湯浅隆「1860年代のフランスにおける日本蚕書の評価—『養蚕教弘録』仏訳の意味」『国立歴史民俗博物館研究報告』26集(3月)、1990年
- 鷲崎俊太郎「近世末期絹織物業中心地の人口移動分析—武州多摩郡八王子横山宿におけるケーススタディー」『社会経済史学』66巻6号、2001年

附表 1

年号	西暦	主な機業事項	関係事項・その他
天和	1681	・西陣にて綿垣及び縮緬を織り出す	・百姓の人絹着用禁止
貞享	1684	・八年一仙台藩にて京都の商人を招き産物用の呉服産を営ましむ	・白糸輸入制限 国内産産を奨励する
元禄	1685	・美濃にて元禄織をする	・一年一百姓町人の高織衣服を禁止・ ・七年一江戸10組問屋おこる ・七年一呉服物尺巾制定む
宝永	1704	・博多帯地産を主とする ・西陣高機屋「寛」において年季奉公を一年乃至半年とする	・五年一米価諸色物値一拵引下る
正徳	1711	・三年一桐生は幕府に治める御旗綱を金納とする ・一年一仙台藩にて西陣の織工を招き、御用織物を織しむ	
享保	1716	・丹後・美濃にて西陣より縮緬織法を入れる ・越前国加賀藩で奉書紬を織り出す ・伊勢崎綿世に出る	
元文	1736	・三年一桐生にて西陣より織物師を招き、高織を始めぬ。 ・岐阜縮緬製織始める ・八王子子、青梅縮緬を織り出す	
寛保	1741	・二年一桐生においてはじめて機織女を雇う。 ・四年一西陣高機織屋において田舎反物の京都輸入阻止を幕府に請願す	
延享	1744	・二年一西陣高機織屋は幕府より高機織屋仲間結成の許可を得、はた織の技術制厳重となる。	
...	...		
宝暦	1751	・九年一長浜縮緬京都に販売される。	
明和	1764	・足利地方において八丈織・柳条ノ縮緬織り出す。	
天明	1781	・八年一京都大火により西陣織工四散し、各地に織法伝えられる。 ・足利飛騨問屋が織物買継商となる。 ・足利・西陣の織法伝えられる。 ・生糸暴騰西陣織屋糸価引下方請願する。 ・武州・上州で秩父織引取される。	・八年一京都大火
寛政	1801	・桐生一織子の女帯地を織り出す。 ・米沢で絹産紋織り出す。	・二年一幕府物価引下令を出す ・全国的に商品19品目について数量物価統制を行う
...	...		
文化	1804	・桐生関東の西陣と呼ばれる。	
文政	1818	・尾西地方にて高機を用いる。 ・一年一西陣高機織屋織人共請願限出を出す。 ・米沢・丹後の織法をいれる。 ・桐生丹後の織法をいれる。 ・桐生この頃より出着りより年季労働となる。 ・五年一西陣織人の出身地を制限する。 ・八王子桐生より高機織法を移植する。	・二年一諸物値引下 ・足利地方絹糸の一回かれる
天保	1830	・桐生・足利両市の出入自由となり、買継商は町方へ毎年百圓を差し出してこの自由を買う。となり、買継商は町方へ毎年百圓を ・八年一桐生買継仲間結成する。 ・前田藩(富山)物産方を設立し機業を奨励する ・足利にて木綿の柳条縮緬を織り出す(ちめんしほ)	・大肌纏おこる 13年より天保改
弘化	1840	・足利地方買機盛んとなる	
嘉永	1848	・浜松藩主・上州館林に 정착し、藩士の内職として結城織さんと ・桐生足利買継商文尺を決定し、不正品不買を決議する。 ・各機業地共に不況となる。	・六年一ル米納
...	...		

附表 2

	明代前、中期	明末到清中期	清晚期	
府县	资料记载	资料记载	资料记载	
湖州府			同治时,山乡也开始多种家桑	
	吴兴(县)			
	德清县	平原地区“其树桑也,自墙下檐隙,以暨田之畔池之上,虽惰农无弃地者。”“穷乡僻壤,无地不桑。”“湖州蚕桑之饶,衣被天下。”长兴县出现专门植桑出卖桑叶的情况。		
	武康县			
	长兴		东北滨太湖处“无一农不精于蚕桑者”,“自夷人通商以来,长兴岁入百万计,计粵匪之乱,民穷财尽,赖以稍苏,官军之餉,善后之需咸取给焉。”	
	安吉		“西北各乡也饲蚕,所产细丝售于“西洋宾客”	

	明代前、中期	明末到清中期	清晚期
府县	资料记载	资料记载	资料记载
嘉兴府			
	秀水县		
	嘉兴县		
	崇德县		
	桐乡县		
	嘉善县		
	平湖县		
杭州府			
	仁和县		
	海宁县		
余杭县临安县			

	明代前、中期	明末到清中期	清晚期
府县	资料记载	资料记载	资料记载
苏州府			
	吴江县		
	长洲县		
	吴县		
	太仓州		
	太湖厅		
	常熟县		
	昆山新阳		
常州府			
松江府			

清末江南絹織物品目の規格

蘇州			杭州			南京			湖州							
綾	？本綾		本綾 素果綾 ？綾	205-2.52	46-47	0.81-1.2	？本綾 貢綾	2.5-3.3	50-60	0.9-1.3						
	？綾	2.2-2.3		40-50	0.4-0.6	？本綾 貢綾		2.20	23	6		1.80	21	1.70 0.70 0.8		
錦	福錦	2.2-2.3	五彩縵地百合錦 縵地織銀帶	衣料 (女性用) ？	？	？	天鵝絨 金絨 柳葉金絨	1.80	21	0.70 0.8						
	庫金															
紗	西紗	2.2	亮紗				西紗	2.20	50	0.60						
	局紗	2.2	西紗													
	紋紗	2.2	芝地紗													
	芙蓉紗	2.2	官紗													
	葛紗	2.2	美庫紗													
	四文紗	1.1	縵縵紗													
	如意紗	1.4	京紗													
	熟官紗	1.6	春紗													
	八吉紗	1.6	冬紗													
			蚊帳 衣料													
羅	三絲羅	1.6	七絲	夏用衣料												
	金銀羅	1.6	三絲羅													
			花生羅	1.1-1.6	45	1.6-4.9										
			金銀羅													
網	盛紡	1.6	杭紡	下着生地	1.60	45	0.34				綿網	2	50	0.14		
	介網	1.1	線香		2.20	30	0.59					縵院絹 文水絹	裏地	2.2	30	0.18
			春網		2.00	40	0.42					界綾 花綾	裏地 書面用	1.2	30	0.15-0.26
その他	絹：帳絹 蚊帳		縵：線縵		1.65	50	0.48-0.84									

清国染織業視察報告

附表 3



### 附图 1：蚕当計



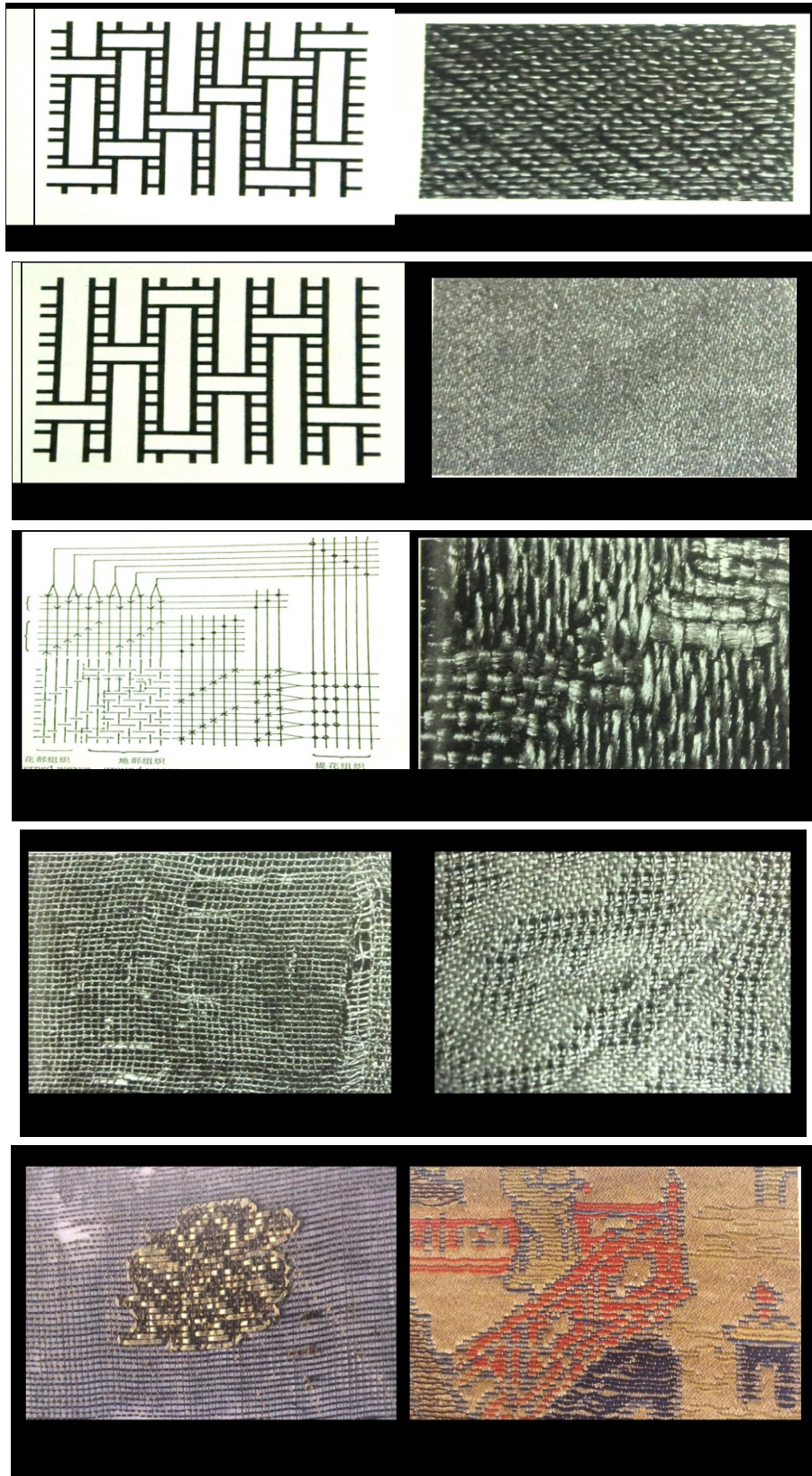
写真の出所:岡谷蚕糸博物館調査時に撮影(2010年6月30日)

### 附图 2：蚕種銘鑑



写真の出所:岡谷蚕糸博物館調査時に撮影(2010年6月30日)

附圖 3：各種紋織比較



附圖 4：各種紋織製品比較



花卉紋彩繪綢  
【清】



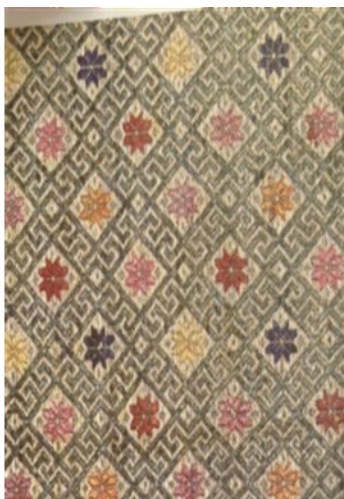
花卉粧花緞  
【清】



大洋花紋緞  
【清】



八邊暈錦  
【清】



幾何彩格壯錦  
【清】



牡丹彩織絨  
【清】

附圖 5：清代中國絹織物—「粧花緞」



清·「童子串枝蓮」粧花緞



清·「大鳳蓮紋」粧花緞

附圖 6：清代中國絹織物—「織金緞」



**雲龍紋織金緞**



**小花織金緞**

附圖 7：清代中國絹織物—「刺繡」



刺繡十二章紋



刺繡鴛鴦補 【清代】

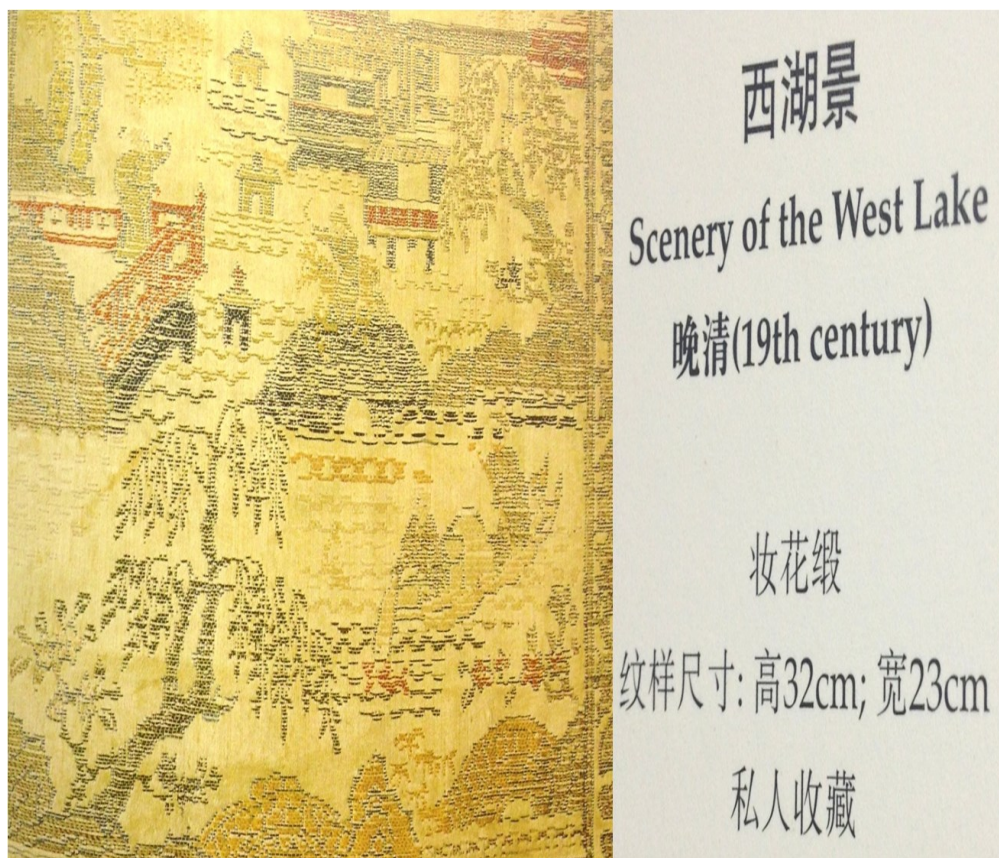


刺繡孔雀補 【清代】

附圖 8：國寶—清·「西湖景」織物



清代刺繡西湖風景



附圖 9：姑蘇繁華圖





附図 10：徳川前期寛文頃まで使用された細巾あるいは組





元禄期以降の広帯

附図 11

附図 12



**縮緬**

米印縮緬の「しぼ」は色無地の生地に見えるが、豊かな表情を与える。



**麩の子絞り**

※絞りの中心の点が小さければ小さいほど上等の麩の子絞りとされる。

附図 13



**結網籠**

**米一つに40反入る結網籠。結網飛脚は天秤  
で計90反を運んだ。**

**出所) 泉秀樹[2000]写真(P46)**