

資料：大島紬染織技術発展史ノート

児 嶋 正 男

はじめに

1. 大島紬染織の生成基盤
2. 大島紬染織技術発展の特徴
3. 大島紬技術形成者群像
4. 大島紬染織技術史年表

はじめに

民衆日常の基本をなす衣食住の充足は、ついこの間まで人びと自らの手造りによって行われていた。民衆の大部分が同じように農業によって暮していた間は、衣食住は独立して分業されることなく、農民自身が農業生産の合い間に農業と同列の仕事として果していたのである。殊に衣は農家の家内仕事として、それぞれの家で原料糸を作り、自分の家の織機で自家の必要を充たすための生産が行われていた。

大島紬も、このような系譜のなかに育った染織の技法の伝習を受けて発展したものと考えられる。したがって大島紬は、都市に発生した職人工芸的産業とは違って、同じく伝統産業とはいえ、民芸的産業といえる。そしてしかも、大島紬染織は今日では鹿児島県における最も重要な産業となるに至っている。大島紬は、もはや単に工芸とか民芸とかいう領域に止っているのではない、新たな伝統産業の発展モデルをなすものである。日本の経済社会の「発展」に照応しながら、とにもかくにもここまでの地位を固めあげたのである。さまざまな問題に対応し、それを克服しながら今日に致ったのであるが、産業としての生産増強が図られれば図られるで、殊に資本主義的生産下における生産・流通についての新たな問題を生じている。

われわれは大島紬の伝統産業としての生成発展を、生産増強の基礎となっている技術発展の側面から把え、主として奄美大島における業界および染織指導所で蓄積されている資料を紹介して、今後の大島紬研究の資としたい。

1. 大島紬染織の生成基盤

民衆一般の衣料供給が、自家用の自給自足を果す、農業の合い間の家内仕事として行われるあり方は、何処にも自然に発生する織物の生産形態の基礎をなすものと考えられるが一方にはその生産力の上昇とともに生じる階級の分化は、支配者のための織物の徴収を必

要とし、さらには、織物生産を専門化し、それを支配者の直接の管掌下に置くことになる。つまり、自家用の私営生産形態とは異なる官営の生産形態ができ、ここでは貴人の用に供するための技術の洗練が進められ、高度の染織技法が生成する。

織物生産には、このように自家用の日常衣料を生産する農家の家内仕事の形態と、貴人のための衣料を供するための、専門的、職人的生産の形態とがある。前者は当然に農村に生じ、後者は貴人の住いする都市に生じる。そして今日においても、その系譜は継承され織物生産の大きな二つの流れをなしている。殊に伝統染織においては、この二流は同じく染織のみちのなかで、相互に交流しさまざまな工夫が重ねられ乍らも、それぞれに素材や技法さらには生産形態などの異なる特徴を保ってきている。

周知の通り、庶民日常の衣料は古くは麻であり、近くは木綿であるから、農家の染織の対象は当然にそれを素材とするものであり、都市に住いする上流階級の人たちの衣料は古来絹であったから、そのための生産の技法が練られた。素材が違えば糸づくり、染め、織り、それぞれに違った技法を用い、用具も変えねばならない。麻や木綿と絹とは繊維としてとり出される過程も糸となってからもその性質がちがうのであるから染織を同じように行うわけにはゆかないのである。また、絹を麻や木綿のように織ってしまえば、折角の絹の値打がなくなってしまう。だから絹の染織はもっとも丁寧に行われ、専門の職人が高度の技法を用い、織機などももっとも発達した機構が工夫されることになる。

ところで紬の染織はどのように生成したのであろうか。原素材は繭であることは確かであるが、紬が生産されるのは農村においてであり、その生成は農家の家内仕事としてであった。

紬が輸入白糸による絹織物の生産地とは別の地域に生じたこと、すなわち養蚕地に、また生糸の需要が高まってからは養蚕地の繭を売った後の廃物利用の為の農家仕事として生じたとされるのが、日本における紬染織発生の一般的形態であるようである。であるとすれば、紬の染織が盛んになるのは、養蚕が盛んになることと期を一つにするものであり、しかも絹織物はそこでは織られなかったのである。とすると、繭の廃物利用は当然にその当時、農家で自家用に作られていた、麻乃至木綿と同じ手法により染織されたであろうと推測される。

紬の東の代表である結城紬は、今日においても古来の製法を変えることなく伝えているといわれ、紬染織の中心過程である製織には「いざり機」(地機)を用いている。生糸を用いて絹を織るには、どうしても地機では難かしく、逆に、紬を織るのに高機ではうまく行かないのである。紬は、同じく繭から取った絹を原料としながらも、他の絹織物とは違って、農家に伝承された麻や木綿の染織技法とともに生れ育ったものである。

奄美大島に生を発した大島紬も、それが農家伝承の染織技法の中から生じたことには異論

がないであろう。だが大島紬は、日本の養蚕地至るところに生じた玉繭利用の紬とは生成の形態を多少異にするところがあるように思える。

大島で紬は、享保5年(1720年)10月薩摩藩が島民に対して紬の禁止令を発した記録があることから、この頃には既に島民に用いられていたことは明らかであるが、それははっきりと何時頃からどの様に作られていたかは明らかでない。文献には表われなくても、大島における紬そのものの製織はもっと古くから存在したのではないかと考えられる。また、役人や献上用に、かなり高度な技術による染織が行われ、所謂“大島紬”としてもてはやされる製品を生む基礎には、それが農家仕事として生産されるものであるだけに、農家一般に伝わる伝統作業の継承があり、それは芭蕉布染織の技術基盤の上に生成されたと仮説しうるのではなかろうか。

紬に先行する奄美大島の織物は芭蕉布である。日本の本土内では麻について、それに代わる木綿が広く民衆の衣料として用いられるようになっても、奄美、沖縄では芭蕉布が自家用に織られる主たる衣料であることの変更はなかった。奄美の家々では今日でも家の中をさがせば、何処かに、芭蕉布や芭蕉糸、さらには芭蕉布を作るための道具が見出されるという。

真綿を紬ぎ、芭蕉などの繊維とともに布に織ることへの混入が、このような状況のもとに行われていたのであるなら、それは本土の養蚕地で、麻や木綿織物のなかに紬糸が交織され紬の生成をみたであろうと同じように、奄美では芭蕉布のなかに紬糸が交じえられており、また特に紬糸だけによる織物として高級紬が製織されてもいたと見るのが至当ではなかろうか。そうだとすると、自家用布としての古い紬の中には必ず芭蕉布と交織された紬がある筈だと考えられる。

芭蕉糸と紬糸とを交織した織物が現存していて、それを目のあたりに見ることができれば、芭蕉布と紬との継承性は、はっきりと明示しうるのだがと思っていた矢先、まさしくその現物が堂々と展示されているのを見ることができた。

昨年(昭和51年)12月、笠利町の企画商水課長であり紬研究家でもある田中秋吉氏に案内されて訪れた、笠利町郷土館には、経を芭蕉糸緯を紬糸で織った“芭蕉ぎぬ”が展示されている。無地の織物であるだけに、一そうに如何にも日常普段に用いられた感が濃い。別に勿体ぶることのない、このような紬糸の使い方、これこそが紬発生の原型基盤なのではなかろうか。

ところで一方、芭蕉布には、このように全く染色の施されていないものもあるが、染織技術の粋をこらしたものもみられる。日常の手すさびのうちに、色々な染織技法が取り入れられ、後にはよそ行き着や礼服として用いられるものとしても製作されるようになっていたのであろう。何しろ奄美は古い昔からの海上の道をなしていたのであるから、中国・

沖縄・本土との交流が不断に行われていたことは間違いなからう。

野の繭から真綿を取り、さらに蚕を飼うことが習われ、真綿を使い真綿から糸を紡ぎ布に織ることも、芭蕉布から糸を作り布を織る作業を知っておれば、いともやさしい作業である。本土とは違って、久米島や大島では繭をそのまま原料として販売するすべもなかったであろうから、繭から生糸をとり絹織物として織られるより、むしろ繭は真綿にして使われ、さらに真綿から糸が作られ織られるという形態がとられることを通常としたのであろう。であるとすれば、蚕業発展後の本土養蚕地の玉繭利用の紬生産とは異り、奄美地方には養蚕即真綿の歴史とともにはじめから糸が存続しつづけたであろうと推測される。

もともと衣は古くから貢租の対象とされたが、このような農家仕事として、衣の生産が行われていることに目をつけ、米の代納品として収納することを目的として生産を強制されたのが、琉球王朝支配下での久米島における久米島紬の染織であろう。久米島では成人女子の人頭割当による貢租として、琉球王朝の管理下に糸を織らせている。それ故に御用布としての品質向上に特別の配慮がなされ、王朝招聘の指導者による技術指導が行われたのであった。農家の家内仕事としての形態をとらせながら、なお島内の女子一人残らずを染織工女たらしめ役人に管理させる生産の形態は、紬生産の形態としては、むしろ特殊であり、どちらかというと古代日本の王朝管掌下の絹織物生産に類似している。

染織技術については、このように発展した久米島紬との交流もあり、そこから大いに学びもしたであろうが、奄美に生じた大島紬は、琉球王朝の厳格な支配下にあった久米島紬染織とは異り、より牧歌的で独創的な発展をとげてきたといえよう。繭の商品化過程で生じ、商的生産に照応しての本土内陸養蚕地の紬生産、また御用布として生じた沖縄久米島の紬生産ともちがって、大島紬はより自然に発生し、またその意味では技術の固定度も柔軟なままに止っていたといえよう。それは後に大島紬が奔放とも言える程に多様の発展をみせ、紬界において第一の生産量を誇る産業としての地歩を得る基盤となる、技術の変遷発展の素地をなすものであり、奄美がその位置する所より持つ特殊性たる海洋的自由のなかで培われているものであるかも知れない。

2. 大島紬染織技術発展の特徴

奄美大島に糸の染織が古くからあったことは、前述のとおり想像に難くないが、それが広く一般に織られるようになったのは、商品生産が一般化する明治になってからの頃である。したがって大島紬染織の技術変化もまた、このような糸の商品的生産に即応してのことである。

(1) 真綿手引糸と地機の使用の変化

もともと糸は真綿を手引きした糸を用いることによって称せられる織物である。したがって少くとも緯糸には糸糸を用い、できうれば経緯とも糸糸を用いるのが本格的紬であ

る。木綿や真綿を手紡ぎした糸は、他の繊維、特に生糸に比べると、糸の大きさが太くて不均一である。だから、このような糸を経糸とした場合、綜統（経糸を上下に分けて、緯糸を挿入しうるようにする用具）の操作は地機の方が都合がよい。地機は織り手の腰に腰帯で布巻きをつけているから、足縄で綜統を引き開口するときには、腰を前に出して、経糸の張力をゆるめることにより容易に作業ができる。だが製織作業をするのに、いちいちこのような作業を繰り返すのは、非能率のきわみであるし、大変な重労働である。それに腰で調節しながら手と足を動かして作業するにはなかなかの習熟を要する。いざり20年といわれるのもむべなるかなである。

高機は、基本的には蚕糸の製織を目的として発明された織機である¹⁾。蚕糸の伸張には限度があり、細い蚕糸で密度の多いものを織るには、機の長いものが必要であり、綜統による開口は、通常2枚によって行われ、地機が中筒と綜統で開口するのは異っている。近世後期になると、高機が地機より能率がよいことから、木綿の製織に使われるようになり木綿を織るには、奥行き長い機は不用であるから短かくしたものをを用いることになったという。

従来地機で織っていた大島紬を、木綿製織用の高機で織るようになったのはいつ頃であるかについて、明治16年永江伊栄温氏の地機改造説（鹿児島織物同業組合十周年誌）、明治30年誰となく高機に改めた。（染織指導所）、明治32年頃昇庸実・永江伊栄温両氏が久留米の織機を視察して来て高機をつくった（鹿児島橋口良秋氏説）などがあると言われるが²⁾地機と高機には、前述のような機能の違いがあることよりして、真綿の手紬糸を経糸として高機で織ることには困難があらうから、少くとも経糸には紬糸を用いなくなつてからでなくては高機を用いるようにはならないものと考えられる。

地機より高機への変更は、使用原糸の問題、生産能率の問題、さらには織機変更のための入費のことなど考え合せると、大島紬の需要が増大し、もはや真綿手引きの紬糸を以てしては需要に応じきれず、名古屋から練玉糸を移入して原料としたといわれる、明治28年以降とみるのが妥当である。高機の使用は明治30年代よりということになろう。

地機から高機への移行は、需要増大に応じる生産対応としてなされ、生産量増大のためには、原料糸と照応しなければならず、原料変化とともに織機の変更による能率化も図られたのにちがいない。そして、一度原料変化が生じると、紬としての声価を落すことなく、つまり紬を名乗って、それなりの価格で売れる製品としての許容範囲内の原料転換と技術変化を生んで行ったのだ、といえよう。

1) 角山幸洋「日本染織発達史」、三一書房、63～64ページ

2) 本場奄美大島紬協同組合共同研究資料より。

こうして、玉糸から絹糸を使うように逐次移り変ってゆくことになったと考えられるがそれは、はじめは経糸だけであり、やがて緯糸もそうなり、終には経緯とも絹糸になってしまうなどの変化過程があったのであろう。というのは、久米島紬においても原糸と織機の変化が、大島紬と同様に生じているのであるが、原糸においては経糸のみが変化し、今日でも緯糸は紬糸を用いている。しかし織機は明治43年頃から次第に高機になって行ったということであり、³⁾それがやはり生産量の拡大と関わり、原料と関わっていると考えられ、さらに加えて、商品化過程での基本要件である品質保持に全く無関心であったとは考えられないからである。

つまり、久米島紬における原糸変化が経糸のみに止っているのは、久米島紬が紬として存続するには少くとも緯糸まで平糸にしてしまうと、紬ではないただの下級絹織物に下落してしまうからだといえよう。おそらくは、ブームに乗って、紬ならぬ紬も試みられたのであろう、そして手ひどい打撃を受け、本来の紬のみが生き残り得ることになったのではあるまいか。粗悪品が織られて紬の人气が悪くなり、やがて衰退して行ったという、粗悪品とは、どのような織物であったかをも検証しておく必要がある。

大島紬が経緯とも絹糸を使うようになり、しかも紬の声価を失わないで、益々名声を博しているということには、それなりの工夫が重ねられての結果であるといえる。

同じく玉繭から取った糸で織ったとはいえ、手引き紬糸を先染めして織られた紬は贅沢な織物であり、銘仙は絹織物としてはより大衆品である。そして今日伊勢崎に、伊勢崎銘仙の隆盛はない。

大島紬は、紬糸から玉糸、絹糸へと原糸転換を遂げる際、紬糸のもつ「糸味」ともいえるものに考慮を払いながら、織り上った織物が紬として、従来の紬に勝る味わいを持つことへの工夫が怠られなかったのだといえる。今日では、もはや全く機械生産に移行しているとはいえ、糸の合わせ方(合糸)撚のかけ方(撚糸)にも工夫があり、まずは原糸を他の絹織物の原糸とは異なる特徴をもつものとして作りなされていることもおろそかにできない。変化のなかでの品質向上、このことがなければ、単なる手仕事であることだけによって、重宝がられることにはならない。

(2) 染色と締機の使用

大島紬の一つの特色はその緋にある。「緋は、飛白、加寿利とも字をあてているが、これは八重山特産の赤緋の緋のように、染料を糸につける緋を、その言葉通り「カシィリィ・チイキ」、あるいは「カシィリィ」というが、これが日本語のかすりとなつたらしい。したがって緋を取り上げるとき、沖縄の緋をまずあげねばならない。この沖縄への技法伝

3) 拙稿「芭蕉布、久米島紬の生産形態」鹿児島県立短期大学研究年報第4号、10ページ。

来は、15世紀までさか上るといわれる。

．．．沖縄の八重山白紵として伝来した紵の技法は、宮古群島で宮古上布となり、沖縄本島ではのちに琉球絵紵を生み出し、ついで久米島の久米島紵と奄美大島の大島紵をつくり上げ、ついに九州に達して薩摩紵となった。これは元文5年(1740)のことといわれる。これ以後は、若干の前後はあるが西から東へ伝播した。⁴⁾」

紵については、大島紵は日本の元祖のうちに数えられてよい。紵の技法の基本は、糸の段階で染料が模様部分だけ染められるか、逆に模様部分だけ防染されて染められないかである。飛白などの字義からすれば、わが国の紵は模様部分を括って防染するのが一般ということであろう。

大島紵の紵も、もとは糸を括って染めていた。伝来の紵ぐくりが、締機によって織り締めされるようになったのは、大島紵における一大技術変革であり、今日の大島紵生産の技術特徴の一つをなすものである。

せいぜい一疋か二疋分の糸を括って染めていては間に合わなくなり、また定規をあて印をして括っても、手括りでは模様がずれたり、括り方が甘くて染料がにじんだりもしたのであろう。商品として販売するには、より精度の高い製品をより多く生産しうることが望ましく、原糸供給の隘路が解決された後は、この染色への準備作業である糸括りは大きな隘路であったろう。

一度に6～8疋分を締めるという量、また紵という、織り柄を、予め糸を織って防染するという織り締めによって模様作りしておくという精巧化は、まさに大変革である。大島紵を真似て生産されるようになった村山大島は、その地に伝来の板締めにより行われている。締機による紵締めは、どのような研究過程のもとに考案されたのであろうか。その特徴を明らかにする各地における紵ぐくりの変遷発展との比較研究が待たれる。

染色について、イチ木(車輪梅)の煮汁を用い、泥染めが行われたのは随分古くからのことではなかろうか。同じ方法は久米島にもみられ、植物染料を泥や灰汁で処理するのは、古くから伝えられた染色の知恵であろうと思えるから。

正藍染については、久留米に学び、泥藍染は正藍が下りることの改善のため、藍染めに泥染めを併用することが考案されたという。古くからの藍染めの伝承の改善として行われたのか、それとは全く別に藍をたてて染色を行うことが新に行われるようになったのかは実在する紵織物や芭蕉布などの年代と染織技術を比べみて、検討整理しておくことが必要であろう。

染色が多彩になった色大島については、部分的には昭和4、5年に始められたとされる。

4) 角山洋幸, 前掲書, 182～183ページ。

本格的には戦後のことである。戦後の大島紬の技術発展は、新たに拡大する需要に即して目覚しく、紬染織技術の研究に鋭い科学的分析が加えられ、新たな考案が生み出されていることは、後に年表に示される通りである。

3. 大島紬技術形成者群像

大島紬染織は基本的には、われわれ民衆の日常の生活のなかに生じ、その染織の技術伝承も、誰しもが習うる、生活の中での伝習という性質をより強く持っていると考えられる。しかし、大島紬染織が、今日の発展をみるまでの過程のなかには、多くのすぐれた先覚者等の苦心努力を見逃すことはできない。本場奄美大島紬協同組合における、先覚者実績調査にもとづき、大島紬染織技術の発展に力を尽くした人びとの事績を略記し、今後の資料蓄積の一助としよう。

原糸関係

松本弥一郎（笠利村外金久、明治9年～昭和7年）

明治18年頃から23年頃まで、大阪市南区本町所在の綿問屋田中利兵衛方に奉公し、その後赤木名に帰郷。真綿糸の仕入販売を行い、さらに玉糸の仕入販売等を行う。大島紬の原料糸の入手改革に努め、名古屋糸の導入を図った。また兼ねて大島紬の買入れ販売を行い、大阪、丸紅・稻西などの問屋を経ての販路拡大をもたらした。

緋締関係

重井 小坊（笠利村仲金久、明治5年～明治40年）

明治34、5年頃から締機の考案に没頭し、緋締技法の特許申請を行ったと伝えられる。鹿児島出身の大工熊吉により締機を製作し、自宅で締を始めるなど織締の研究に努めていたが、明治40年、その完成をみるに至らぬうちに死亡した。しかし、この研究は後に永江伊栄温、大野甚助等の後継者が、締機を完成させ発展させる端緒をなした。

永江伊栄温（笠利村中金久、弘化元年～大正9年）

明治16年頃喜界島に小工場を開設したが、意の如くならず、明治21年鹿児島市樋之口町に紬工場を経営、明治34年に子息当八を名古屋に派遣、販売や緋締め技術の研究を行わしめたが、不成功のうちに明治35年帰鹿。

伊栄温は鹿児島製の工場を当八に譲り、名瀬に移住し、大野甚助および弟永江源とともに紬工場を経営の傍ら、緋締の研究に従い、重井小坊等とも交流を図りつつ、締機の考案に精進し成功する。その後明治42年頃、大野甚助は赤木名、永江伊栄温は名瀬において締機による緋締を始め、これを一般に公開普及に努めた。

昇 庸実（笠利村宇宿、嘉永3年～昭和6年）

明治15年頃、義兄永江伊栄温と紬工場を経営していたが、明治31年に義兄等と久留米市に織物および織機の研究に出向し、32年に従来の地機から高機への改良をした。

また、緋締の研究を行い、緯緋の製作に必要な「フシツケ」「トリキリクビリ」等の研究を進め、明治32年に塙昇治太郎を指導して、その締を行わしめた。これが緯緋締の元祖といわれている。さらに、大正3年には、経緋の研究にも成功し、「喜瀬桁」や大柄の考案製造を行い、現在の竜郷柄の基礎づくりをなした。

富山実秀（竜郷村円，明治25年～昭和46年）

明治末年から紬製織に従事。ラオ羽に柄の品数（緋の種類）に応じて稲ワラの芯を差し込み目印をつけ、この目印に「フンガイ」墨付棒によって印をつけ、これを「モデ」「フス」とし、整経した緋糸の幾本かを糊で堅め張り干したものに印をして、芭蕉の繊維で手括りすることを考案した。なおフンガイは柄の中心又は1、2、3と番号をつけており、これを「クビリ込み」と称し、後に交代締となったが、これによって緯緋の緋締めが発展した。

こうして緯緋は一本の杼で織ることができ、この「クビリ込み」によって、竜郷柄の基礎づくりができた。

さらにまた、東郷治秋・有馬表雄とともに部分解き色大島の特許をもとっている。

久保真熊（笠利村宇宿，明治25年～ ）

従来、緋締の手括りは、芭蕉の繊維で行われていたが、それをシラガ（生糸）による緋括りの方法を考案し使用を開始した。

この考案によって、緋の手括り作業は巧織になり、細い緋括りができるようになったので、細かい柄物（亀甲）100玉の製品も生産され図柄多様化の道を開いた。

徳富勘四郎（鹿児島市新屋敷町，不詳）

鹿児島に出生したが、後大島に移住、三方村、竜郷町、笠利村などに住み、明治43・44年頃、手括りの交代締を考案し、引き続き工夫を重ね、後に締機による交代締の基本づくりをなした。

大島紬の製織は緯緋の柄数が多くなるにつれて、杼数も多く、製織に困難を来たし非能率となるのであった。その不便を除去し、一箇の杼で製織しうることに成功した。

染色関係

松沢 金助（和歌山県日高郡南部町，明治7年～昭15年）

大正初期から大阪市東区北久太郎町で呉服卸問屋を経営しており、当時から本場大島紬の販売を行い、同社々員石井徳三郎を産地に派遣して仕入を行っていたが、円滑な仕入ができないので、大正3年名瀬市に工場設置を企図し、石井を名瀬に駐在させ、伊津部町に工場を開設し、小浜町に仕入所を設置して事業を開始した。

当初は正藍大島の小柄、小中柄を専門に製造していたが、偶々取引先の東京三越本店の仕入部長、岩崎真吉から「藍が下りる」とのことで返品を受け、取引を中止され、こ

れに端を発して「藍の下り」を防止するため、正藍染めに泥染めを用いる泥藍染を発見「藍の下り」を防止することに成功。以来、泥藍大島紬として小柄・小中柄物を生産して販売を拡張し盛況を極め、昭和16年工場を閉鎖するまで、名瀬における優秀な紬工場として運営された。なお紬工場開設と同時に撚糸工場・藍染工場を運営し、大島紬の原料糸の供給にも貢献した。

橋口朝初喜（笠利村宇宿，明治12年～ ）

昇庸実工場において紬業に従事，後笠利村宇宿で紬工場を運営し，締工に前田文六を起用，久保真熊等に協力してシラガ（生糸）締に成功。大正4年，日本勸業博覧会に小柄物を出品して入賞，大島紬の声価を高めた。大正5年，名瀬に移住し，中原文千代工場を買取り経営。

また重井吉鶴と図って，久留米に出向し，正藍大島の生産を行い，正藍大島紬を鹿児島産地にもたらした。

塩田 重良（竜郷村円，明治28年～昭和12年）

竜郷村円に生れ，水間才熊氏の工場で締工および教師として永年勤務の後，紬工場を自営。昭和5，6年頃名瀬在住の買継商白石定吉の指導を受け，大島紬の多様化に志し友人岡江忠良，有馬辰雄，有村治峯等と色入大島紬の製作に成功した。

有馬 辰雄（鹿児島市荒田町，明治30年～昭和42年）

永年大島紬業に従事し，その間大島紬の品質・色彩・デザイン面の改善に努め，特に昭和16，7年頃から白石定吉の指導を受け，岡江忠良，塩田重良等と緋の部分解きを行い，その部分に摺込み染色する技法を考案して，従来の単色大島紬に色入りを導入することを図った。

その他紬振興策関係

丸田 兼義（金久村，安政4年～昭和33年）

大島紬の市場販売は，明治24年頃からいよいよ普遍化し，明治30年には著しい好況を呈した。そのため翌31年には粗悪品が出廻り，大島紬の信用を失ない，さらに不況に見舞われて売行き不振に陥った。そのため，丸田兼義は時の島司福山宏と図り，大島紬同業組合の創立を企図し，業界有志と協議し，明治33年に発令された重要物産組合法に則り，明治34年9月大島紬同業組合を設立し，初代組合長に島司の福山を充て，奄美産地組合の基礎づくりを行った。

また製品面では，弥栄勝柄の考案者として知られ，明治23年の勸業博覧会に出品入賞，明治43年県知事賞，大正10年には農商大臣賞を受賞など大島紬振興に尽した。

宮原 清二（名瀬市金久，明治6年～昭和22年）

明治42年大島紬同業組合長に就任。当時大島紬は好況下売れ行き好調であった。そ

れに伴い業者は粗悪品を造り信用失墜の破目に陥った。この事態改善のため組合内に製品の検査部を設置し、厳重な検査を行って不合格品には過怠金を課し、さらに粗悪品は切断するなどの英断を以てした。そのため業者も反省し、粗悪品の追放に成功し大島紬の信用を挽回した。この組合事業運営の方針は現在まで引継がれている。

また、大正8年には組合内に凶案部を設置し、デザイン面の改革に力を注いだ。

4. 大島紬染織技術史年表

大島染織指導所作製の「大島紬の技術的進歩過程」に、角山羊幸『日本染織発達史』三一書房、安藤良雄編『近代日本経済史要覧』東大出版会、歴史学会編『日本史年表』岩波書店などを参考として、若干の関連事項を加え、大島紬染織史年表作製への緒のもと、大島紬染織技術史年表の整理を試みた。付表として添付しておく。

(このノートの作製には、本場奄美大島紬協同組合田畑専務理事、大島染織指導所染川所長、笠利町田中企画商水課長、安田奄美染織資料館主から多くの教示と資料の提供を受けた。昭和52年1月15日)

大島紬染織技術史年表

西 曆	和 曆	大島紬染織技術事項	参 考 事 項
1554	天文 23		天文年間，薩摩木綿，博多織始まる。朝鮮より帰還の将士，綿種をもちきて栽培，以後木綿勃興。
1594	文禄 3		
1628	寛永 5		百姓衣類，紬・布・木綿とする。
1720	享保 5	真綿手紬糸を原料とし，藍，松の実，ヒル木，チン木，テーチ木など各種植物染料を使用して染色，地機を使用して製織する紬の生産が行われていた。	薩摩藩主から大島島民の紬着用禁止令がだされる。
1867	慶応 3	ネズミ色・小豆色などの無地物あるいは	薩摩藩，鹿児島紡績所設立。
1868	明治 1	縞物を主に生産し，自家用または上納用	明治維新
1869	2	だけで，商品としては生産されなかった。	
1870	3		薩摩藩堺紡績所開業
1872	5		官営富岡製糸場開業
1873	6	生産が次第に盛んになる。	フランス，オーストリアより，ジャガード，バツタン機輸入
1874	7		舎密局附属織工場設置
1875	8		染殿設置，織工場に諸国伝習生収容。
1876	9		官立千住製絨所設立。
1877	10	大阪において大島紬が市場取引されるようになった。	臥雲辰致，ガラ紡機を発明。 西南戦争。
1879	12	縞物の出現，商品化始まる 芭蕉繊維で縞括りをして，緯縞紬を織り出し，まもなく経緯縞も生産され製品の高級化がはかられた。染料は主として，車輪梅（テーチ木）と泥を使用するようになった。	内国勸業博覧会
1880	13		政府，2千錠紡績機10基を輸入して民間に払下げ。横浜に生糸貿易の同伸会社創立。
1885	18	鹿児島市においても大島から技術を導入して大島紬を創業	繭糸織物陶漆器共進会開催

西 曆	和 曆	大 島 紬 染 織 技 術 事 項	参 考 事 項
1890	23	針を用いた緋調整始まる 針による経緯緋の調整法が始められた。	
1891	24	紬の真価が一般に認められ需要一般化	
1892	25		大日本蚕糸会社創立。
	26		富岡製糸場を三井に払下げ。
	27		日清開戦。
1895	明治 28	原料糸練玉糸になる 需要の激増で真綿手紬糸では需要に応じられなくなり、名古屋地方から練玉糸を移入して原料とした。	日清講和。生糸検査所法公布。
1897	30	織機が高機に変わる 織機が高機に改められ生産能率の向上が進められた。	
1900	33		東京株式市場大暴落、各地に金融恐慌おこる。
1901	34	紬同業組合設立、製品検査実施 緋締機研究される。 笠利村赤木名の重井小坊、緋加工用締機の研究を行い特許申請までしたが若死のため実現できなかった。	津田米次郎、絹力織機完成。
1904	37		日露開戦。
1905	38		日露講和。
1906	39		日露戦争後、力織機・足踏機による独立機業簇出、小幅から広幅、手織から力織機化が一般の傾向。
1907	40	締機発明される 笠利村赤木名の永江伊栄温が締機を完成し、締機による緋締が行われることになり、緋製法が改良された。	日露戦争後の戦後恐慌はじまる
1908	41	交代締考案される 笠利村喜瀬で鹿児島の人徳留勘四郎が交代締を考案して2丁の杼だけで製織できるようになり柄模様が改善された。	
1911	44		生糸生産高、中国を抜いて世界第1位。

西 曆	和 曆	大 島 紬 染 織 技 術 事 項	参 考 事 項
1913	大正 2	大島島庁に大島紬技術員を設置 大島島庁に紬業改良普及員を配置し業界の指導がなされた。	工場法（施行は1916）。蚕糸業法 綿織物工場中動力使用50%をこえる。
1914	3		織物業界操短実施。 第1次大戦はじまる。生糸価格大暴落
1915	4	方眼紙による図案出現 本絹糸製品の出現 従来玉糸製であったが本絹糸製のものも生産するようになった。	日本染料製造株式会社設立。 戦争景気はじまる。
1916	5	鹿児島市に鹿児島県織物同業組合設立	
1917	6	徳之島山において城嶺時製糸業を始める	
1918	7	意匠図案の改良 紬同業組合に図案部を設置し、意匠の改善に努めたため新柄が生産され価格も高騰した。	第1次大戦終る。 米騒動おこる。
1919	8	足踏織機の出現 一部業界では縞物あるいは散紉に足踏織機を使用する者も出た。	戦後ブームはじまる。
1920	9		戦後恐慌おこり、株式商品市場大暴落。
1921	10	大島島庁に染色・図案の改良指導員を配置し紬の技術改善がすすめられる。	
1923	12	大島支庁技手井上義包により燃糸・染色の技術指導がなされた。	
1924	13	袋締加工法の考案 大島支庁技手高橋長吉および紬同業組合技手川畑孫太郎等が一方向きの柄を製造するのに、袋織式の締法を考案、柄模様が著しく進歩した。	力織機数、全織機数の過半に達す。
	14	大島支庁技手郷正義の指導により泥染法が改善された。	
1927	昭和 2	鹿児島県立工業試験場大島分場設置 大島染織指導所が設置され大島紬全般に関する研究と技術指導が行われることに	金融恐慌。（台湾銀行の破たん、鈴木商店の破産等）

西 曆	和 曆	大 島 紬 染 織 技 術 事 項	参 考 事 項
1929	昭和 4	<p>なった。</p> <p>大島染織指導所独立</p>	<p>改正工場法施行（婦人および少年の深夜業廃止）。この年、生糸・絹製品輸出の最高</p>
1930	5	<p>部分的色入大島紬の出現</p> <p>テーチ木染色緋の一部に合成染料で流行色を染めた色大島紬が生産された。</p>	<p>金解禁</p>
1931	6	<p>簡単袋締および縫取締法考案</p> <p>染織指導所で新しい締加工法が考案され長さ1尺以上の大柄物が生産されるようになった。</p>	<p>重要産業統制法・工業組合法。</p> <p>満州事変起る。</p> <p>金輸出再禁止</p>
1932	7	<p>図案および染織の伝習生養成開始</p> <p>染織指導所で図案・染織の伝習生を養成して技術者の確保を図ることになった。</p>	
1933	8	<p>藍大島紬・夏大島紬変り地風大島紬の出現</p> <p>大島紬は冬物だけで売れ行きが不振の状態になったので官民一致研究の結果、藍染大島紬・強燃糸応用夏大島紬・変り燃糸応用新規大島紬が生産されるようになった。</p>	<p>この年、綿布輸出高世界第1位に、人絹生産高世界第2位となる。</p>
1934	9	<p>泥藍大島紬の出現</p> <p>泥藍染大島紬が生産され多様化がはかられた。</p>	<p>綿織物輸出額，生糸輸出額を越える。</p>
1935	10	<p>大島紬ネクタイ出現</p> <p>染織指導所で大島紬ネクタイが試作された。</p> <p>原料糸は完全に本絹練糸のみとなった。</p>	
1937	12		<p>日中戦争勃発，経済統制強化。</p>
1939	14		<p>糸配給統制実施</p>
1940	15	<p>大島紬のネクタイ商品化，大島紬の輸取向製品化</p> <p>年産およそ3万7千本のネクタイを生産して完全に商品化された。</p> <p>輸取向ネクタイ，テーブルセンター等を試織して各地貿易商の好評を博したが，</p>	<p>繊維製品配給統制規則公布。</p>

西 暦	和 暦	大 島 紬 染 織 技 術 事 項	参 考 事 項
1941	昭和 16	戦争のため製造を禁止された。 優秀品の生産が停止、 奢侈品の製造禁止となったが、大島紬は 住民生活に対する影響が大であり、また 民芸文化財として技術保存のため地方長 官許可織物として一部許可された。	大太平洋戦争勃発。
1942	17		繊維製品配給消費統制規則。 食糧管理法。
1944	19		織物製造販売取締規則。 学徒勤労令・女子挺身隊令。
1945	20	生産ストップ	大太平洋戦争終戦。 労働組合法公布（施行は翌年 3 月）
1950	25	大島染織指導所業務再開 業務停止中のところ再建業務再開された。 ガリオア資金による戦後第 1 回の原料糸 が入荷した。	朝鮮動乱勃発。 特需ブームはじまる。
1951	26	戦後本格的に紬が生産され始めた。	
1952	27	広幅大島紬の研究実用化 戦後第 1 回の製織および加工技術工の養 成が始った。	企業合理化促進法。
1953	28	紺縮の合理化 紺の抜き切り締め法が考案され織り付け が容易となる。 紺縮において六疋～八疋の加工が一疋加 工でもできるようになった。	奄美群島本土復帰
1954	29	総蚊紺式大島紬の出現 総蚊紺詰大島紬が研究され製品化された。	奄美群島復興特別措置法施行。
1955	30	染色技術の改善 合成染料染色の洗滌・色止処理等が研究 され実用化された。 多色入り泥藍紬の出現 泥藍紬の紺の抜染加工法が考案され、多 色入り泥藍紬が容易に生産されるよう になった。	神武景気はじまる（～1957 年上期）
1956	31	織機およびバツタンの改良	

西 暦	和 暦	大 島 紬 染 織 技 術 事 項	参 考 事 項
1956	昭和 31	<p>笠利村佐仁の田中清彦氏により、改良バツタンの箆と、腰掛付改良機が考案され普及した。</p> <p>燃糸工場設立創業</p> <p>紬協同組合に燃糸工場が設置され原料糸の生産がされるようになった。</p> <p>白地大島紬の生産</p> <p>白地大島紬の生産が始められ、品種の多様化がはかられた。</p> <p>乳化亜美剤の利用</p> <p>油亜美剤の乳化法が研究され、亜美法が合理化された。</p> <p>色大島紬の生産</p> <p>色大島紬が研究開発され生産されるようになった。</p> <p>白黒蚊緋の生産</p> <p>白黒蚊緋の生産が始められた。</p>	<p>中小企業振興資金助成法公布。</p> <p>繊維工業設備臨時措置法</p> <p>「もはや戦後ではない」とうたった経済白書発表。</p>
1957	32	<p>緋の摺込染色加工法研究実用化</p> <p>緋の摺込法の研究がなされ、加工能率の向上と多色入り製品が容易となった。</p>	<p>中小企業団体組織法</p> <p>なべ底不況はじまる（～1958年下期）</p>
1959	34	<p>含金属染料が用いられ、ますます堅牢染色となった。</p> <p>緋の部分解の簡易化</p> <p>大島紬緋の部分解に綿糸の炭化法の応用を研究しこれに成功した。</p> <p>緋の逆締め加工</p> <p>緋締加工に逆締法が応用された。</p> <p>後染緋染色加工考案</p> <p>絵羽風、裾模様式の複雑な柄模様が簡単に加工できる捺染法を応用した緋模様の染色加工法を考案実用化に成功した。</p> <p>変り地風大島紬生産</p> <p>リング糸応用変り地風蚊緋紬生産される。</p>	<p>九州地方開発促進法</p> <p>最低賃金法</p> <p>国民年金法公布</p>
1960	35	<p>捺印、捺染法研究成功利用される。</p>	<p>閣議，所得倍増計画・経済基本計画（高度成長政策）決定</p>
1961	36	<p>泥土改質試験に成功</p>	<p>農業基本法</p>

西 曆	和 曆	大 島 紬 染 織 技 術 事 項	参 考 事 項
1962	昭和 37	<p>普通泥土を染色用泥土に改質することに成功し、染色田不足の問題が解消された。</p> <p>大島紬の二次加工製品出現</p> <p>大島紬二次加工品、ハンドバッグその他が生産されるようになった。</p> <p>加工法合理化</p> <p>大島紬の加工に表面活性剤が利用され、加工法が合理化された。</p> <p>テーチ木染色廃液再生法発明</p> <p>テーチ木染料廃液の再生利用法について発明、40年特許取得</p> <p>地摺込式染色加工法が実用化された。</p> <p>蚊紬のガス綿糸引込本数を変えた紬出し法を応用した柄の表現法が出現した。</p>	<p>新産業都市建設促進法</p> <p>閣議、全国総合開発計画を決定</p>
1963	38	<p>草木染大島紬製品化</p> <p>植物染料による草木染大島紬が生産され品種の多様化がはかられた。</p> <p>合成糊剤が利用されるようになった。</p>	<p>流通革命論さかんとなる。</p> <p>社会資本不足等“経済のひずみ”問題化。</p>
1964	39	<p>機織関係の器具の改良試作</p> <p>経紬糸巻き込み機、移動式紬掛け器試作</p> <p>紬応用の女帯地、卓掛地試作</p> <p>樹脂加工の応用</p> <p>大島紬の加工製品に樹脂加工が応用されるようになった。</p> <p>大島紬の加工法機械化</p> <p>大島紬の化染糸染に自動総染機が利用されるようになった。</p> <p>自動織機による無地、縞の絹織物生産される。</p> <p>動力整経機が利用されるようになった。</p> <p>経紬折曲耳の括締加工法が普及した。</p>	<p>繊維工業設備等臨時措置法。</p> <p>産業構造審議会設置。</p> <p>工業整備特別地域整備促進法。</p> <p>奄美群島復興特別措置法一部改正により奄美群島振興特別措置法となる。</p>
1965	40	<p>図案描法の改良</p> <p>ポスターカラーを使用した紬模様描法の図案が出現した。</p>	<p>大型景気(いざなぎ景気)はじまる(1970年秋まで)</p>
1966	42	<p>捺染応用紬加工法の考案</p> <p>捺染後に紬締め、抜染を行ない、紬出し</p>	<p>特定繊維工業構造改善臨時措置法(紡績織物が対象)。</p>

西 曆	和 曆	大 島 紬 染 織 技 術 事 項	参 考 事 項
1967	昭和 43	<p>する加工法が考案された。</p> <p>観光みやげ用品の試作</p> <p>室内装飾用額掛，掛軸織物が試作された。</p> <p>市町村織工養成事業開始</p> <p>動力織機による緯緋の製織が始められた。</p>	<p>この年，国民総生産資本主義国で第2位となる。</p>
1969	44	<p>色図案の出現</p> <p>色方眼紙を用いた色図案が実用化されるようになった。</p> <p>動力締機の考案</p> <p>動力締機が考案され，一部業者に利用されるようになった。</p>	<p>この年，大型景気つづく（「昭和元祿」の消費ブーム）。</p>
1970	45	<p>燃糸工程の合理化</p> <p>原糸の下漬処理の省略による省力化がはかられた。</p> <p>不拔性染料併用による多色入大島紬の加工法合理化</p> <p>地色染色に不拔性染料を使用し，緋部分の脱色により多色入大島紬の緋加工法が改善された。</p>	<p>この年，1965年来の大型景気（いざなぎ景気）崩壊。</p> <p>韓国産大島紬問題おこる。</p>
1971	46	<p>経緋印つけ剤の改善</p> <p>印つけ用墨汁を茶レーキに切替え糸の脆化防止がなされた。</p> <p>経緋の板巻器，糊張台の試作</p> <p>平滑剤の緋加工利用</p> <p>平滑剤の利用により，緋解きが容易になり亜美剤としても利用される。</p> <p>染色排水処理施設の設置</p> <p>染色排水処理施設による処理法の研究始まる。</p> <p>カツチ染色物の判別法の開発</p> <p>カツチ染色物の判別が開始され泥染の品質保持がはかれる。</p>	<p>この年，2年来の不況，ニクソンショックによってさらに激化，スタグフレーション的傾向いっそう強まる。</p>