

市場・技術変化への在来染色業の対応 -明治期の山口県周防綿織物産地の事例-

大 田 康 博

〈抄 録〉

本研究は、幕末開港から第一次世界大戦までの周防綿織物業（特に繊維染色業）を事例に、近代技術が在来技術を圧倒した要因と過程を明らかにする。注目するのは、製品技術と生産技術の関係、青系とそれ以外の色との近代化の相違、そして技術複合の構成要素とその連関である。青系の色の染色においては、在来技術が付与する多面的な製品価値が軽視ないし無視され、色の物性的品質を前提に生産技術としての競争が焦点となっていたことが明らかとなった。

1 はじめに

近年、在来的な生産活動への関心が高まりつつある。その理由として、天然の原材料、単純で汎用的な道具や旧式の機械、人間の熟練技能が生みだす製品の味わいや人のぬくもりに魅力を感じる人々が増えたり、そうした生産・消費のあり方が社会の持続可能性を向上させるとの認識が広まったりしていることがある。そうした認識や行動は、新たな社会を生み出そうとする一つの運動になりつつある一方で、民芸・工芸品ないしクラフト製品への需要増加は、ブームのような様相さえ呈している。

ここで改めて想起されるべきは、幕末開港以来、欧米の製品・技術が流入し、生産や生活の近代化が進んだ結果、在来産業の多くが衰退した事実である。現在の手工業的な産業の存続・発展のあり方を展望する上で、多くの在来経営およびその同業者組織が近代化を通じて何を、なぜ選択したのかを理解するのは重要であろう。

しかし、近代技術の相対比を意識して在来技術の展開を分析した経済史・経営史研究は極めて少ない。既存研究の多くは、在来技術を、結果が不確実で生産性の低いものであり、近代技術の導入により全面的または部分的に克服すべきものとみなしてきた。そこには、在来技術の存続可能性を吟味しようとする姿勢がない。

以上を踏まえ、本研究では、山口県周防地域に広がる綿織物業、特に繊維（糸）染色業において、近代技術が普及し、在来技術が衰退した要因と過程を明らかにする。

幕末開港以降の近代化過程において、綿織物業は、力織機、合成染料・薬剤などを導入し、急速な発展を遂げた一方で、棉作、手紡ぎ、手織り、天然染料による染色などの技術は、急速に衰退した。しかし、近年、^{たかばな}高機や^ひ有籽織機による製織や、藍などの天然染料による染色に魅力を感じる消費者や、そのような製品を生産・販売する工房や工場を創設したり、そこで働いたりする人々が現れるようになってきている（大田、

2016)。したがって、繊維産業は、重要な研究対象の一つである。

周防は、天明期（1781-89年）の大坂市場において有力な白木綿産地の一つであった。幕末・明治前期には、縞・緋織物の生産割合を増やし、正藍染め（藍玉のみでの染色）により付加価値を高める者が現れ、九州などの農村市場を主たる販路として成長した。日露戦後不況以降の生産は停滞したものの、輸入藍錠（インド藍など）や合成染料の導入をめぐる関係者の議論や行動に関する資料から、在来・近代技術の盛衰を理解できる産地である。

以下、2では、技術への視点を整理した上で、研究史の論点を確認し、残された課題を示す。次に、3において、在来染色業の特徴をみる。続く5つの章では、事例の研究方法を説明し、周防綿織物業について概観した上で、全国と周防の染色業における在来・近代技術の展開を検討する。最後に、発見事実と研究史との関連、そして残された課題について述べる。

2 技術への視点と研究史

本稿では、生産技術と製品技術の二側面から技術を把握する。まず、どの技術を用いるかにより、生産費用・時間は変化する。これが生産技術としての側面である。染色業の場合、正藍染めでは、色素を溶かすための操作を要し、濃い色は、染色・脱水・乾燥作業を何度も繰り返さなければ得られない。これに対して、合成染料（硫化染料）は、複数回にわたる染色などの作業をせずとも、濃紺に染めることができる。次に、ある技術が製品の外観や機能に直接影響するとき、それは製品技術として機能している。染色業では、各種染料・染色法による様々な色

柄の表現がこれにあたる。

幕末・明治期の染色業を扱った研究のうち、橋野（2007）など、「粗製濫造」問題を分析したものは、生産技術の側面に焦点を当てていた。他方、織物の多色鮮明化を詳細に検討した田村（2004）は、製品技術としての染色に特別な関心を払っている。しかし、染色技術の変化の分析では、その両方を視野に入れる必要がある。

技術変化を捉える分析枠組みとして、内田星美は、「技術複合」を提案した。「大衆衣料としての縞木綿は、小幅織物の規格化、和服の標準的な裁断、農家の綿花栽培・糸車を用いる手紡・地機による製織、問屋のデザイン、藍の染色、藍の栽培を網羅する技術複合として確立した」という（内田、1993：120）。つまり、技術複合は、ある製品・技術の存立を支える様々な技術的要素の複合体である。この枠組みを、中岡哲郎は、「複合のなかの一要素に起こった技術変化は、他の要素、とくに隣接する要素がそのままであれば矛盾を生み、その矛盾を克服する努力をとおして全体へ波及してゆく」ことの重要性を指摘したものとみなした（中岡、2006：164-165）。そして、彼らは、在来的・近代的な技術の融合が日本特有の製品・技術を誕生させたことを強調した。しかし、技術複合の構成要素やその変化のメカニズムは、明確ではない。

以上の研究は、いずれも、当時の市場が求め、生産者が適応すべきものとして近代技術を捉えている。しかし、合成染料による正藍染めの圧倒に関しては、そのような理解は必ずしも適切ではない。藍染めは、当時未熟であった近代染色よりも色の安定性などが優れていただけでなく、近代技術では代替できない価値を付与していたからである。特に青系の染色での近代化を分析する際には、製品技術や製品価値の多元性

をも視野に入れる必要がある。

周防綿織物業を対象とした研究には、藤重(1969)や三宅(1982, 1993)が存在する。しかし、周防を分析単位としたものではないし、染色業に関する検討は浅い。

以上を踏まえ、本研究では、①外国産天然染料や近代染色法の流入と織物需要の変化に伴い、在来染色・同関連産業およびその同業者組織は、どのような行動をなぜとったのか、そして、②その対応は、どのような帰結をもたらしたのか、を検討する。そのとき、生産技術だけでなく、製品技術および製品価値の多様性にも注目し、技術と市場との相互作用を解明する。

3 在来染色業の特徴

幕末開港以前の日本では、植物などを原料とする天然染料を用いて染色が行われていた。その担い手は、紺屋・茶染屋のような専門者と農家女性などの兼業者であった。

紺屋は、藍玉を用いて、紺色、浅黄色、水色、神無月といった様々な濃度・色合いの青系の色を染めた。藍玉は、色素含有量が少ないので、濃い色を染める場合は、染色、脱水、乾燥という一連の作業を何度も行う必要があった(中岡, 2006: 165)。まれに「カラコ」(被染物^{ふすば}を燻る)も行われた。「汐」と呼ばれたこれらの作業を、明治末期の久留米紺の紺色染めでは17, 18回繰り返した(渡辺, 1968: 36)。さらに、藍液は、一定時間「休ませる」必要があり(福井, 1984: 66)、天日干しは好天時にしかできないという制約もあった。

藍玉は、生産に多くの手間と高度な熟練を要する農産加工品である。その入手は、葉藍の産出量に依存する。産出量は天候に左右され、生

産には長い期間を要し、特定の時期にしか産出されない。供給を迅速に増やすことができないため、藍玉への需要が急増した場合、藍玉の価格上昇が発生した(中岡, 2006: 165)。

藍染めは費用と時間のかかる染色法なので、他の天然染料で黒っぽく染め(下染め)、藍液を上掛けする偽紺(擬紺)が広く行われた。これは、安価な染料・助剤を藍玉と併用することで、藍玉の使用と作業の量を減らそうとするものであった(中岡, 2006: 166)。開港後は、藍玉と藍錠(水中で藍の生葉から生成し、沈殿した藍色素を乾燥して固めたもの)や合成藍とを混用する「割建て」が可能になった。幕末開港後に流入したインド藍などの藍錠や合成藍は、国産の藍玉よりも色素の含有量が多く、これらを使用することで「汐」の作業が半減されたという(渡辺, 1968: 36)。

かつて染色は繊維に多元的な要素を付与し、その価値は単なる色以上のものであった。色の品質要素として基本的なものは、色の均一性(むらがないこと)と堅牢性(色落ちや変色がないこと)である。しかし、在来染色、特に藍染めは、これらの物性的品質に優れていたのみならず、他の外観・機能上の効果も繊維にもたらした。まず、藍染めを施した織物では、経年変化が、劣化ではなく、「味」(魅力的な外観)となった。「ていねいに染めると、洗う度毎に鮮明になり、着れば着るほど藍の色変わりが美しかった」(福井, 1984: 66)。また、正藍染めは、防虫、耐久性などの機能を付与した(渡辺, 1968: 36; 福井, 1984: 64)。そして、染色には高度な熟練と手間を要した。それゆえ、「明治期における最上の藍染めというのは、黒に近い濃紺であった」(福井, 1984: 64)。少なくとも青系の色に関しては、近代技術は、在来技術が

染色直後に実現する色のみを代替するものであった。

藍染めには他の天然染色とは異なる染料・染色技術を要するので、専門の職人（紺屋）がこれを担った。一方、茶染屋は、茶色のみならず、憲房色（黒）、萌葱（黄緑）など多様な色を染めていた。彼らが最もよく用いた染料は、楊梅の樹皮を乾燥させた楊梅皮（渋木）であり、楊梅皮を煎じた染液を藍、蘇芳、梅などの染料と併用することで、様々な色相が表現された。鉄漿、明礬などの無機物や豆汁などの有機物が媒染剤として利用され、同じ染料でも、媒染剤を変えれば異なる色が得られた（丸山，2007：74-75）。少なくとも天然染料による偽紺は、茶染屋や農家女性にも可能な紺色染めであった。

4 事例研究の方法

染色業に関する経済・経営学的研究は極めて乏しいので、各種資料を吟味し、重要な主体や概念、およびそれらの相互関係を見出す必要がある。本稿では、この課題の解決に有効な事例研究を採用する。

本研究の目的は、在来技術の盛衰と近代技術の普及の過程を分析することにある。したがって、染色・同関連産業における技術・市場変化およびそれに対する業者や同業者組織の行動を理解できる資料が存在する事例を選ぶ必要がある。周防綿織物業は、この条件を満たしている。

用いた資料とその使用目的および分析方法は、次の通りである。まず、周防綿織物業の生産数量・金額および生産品目は、山口県の統計書で把握した。周防綿織物業に関する質的な情報は、周防織物同業組合に勤務していた三浦敏次郎による『周防織物沿革誌』（柳井図書館叢書として

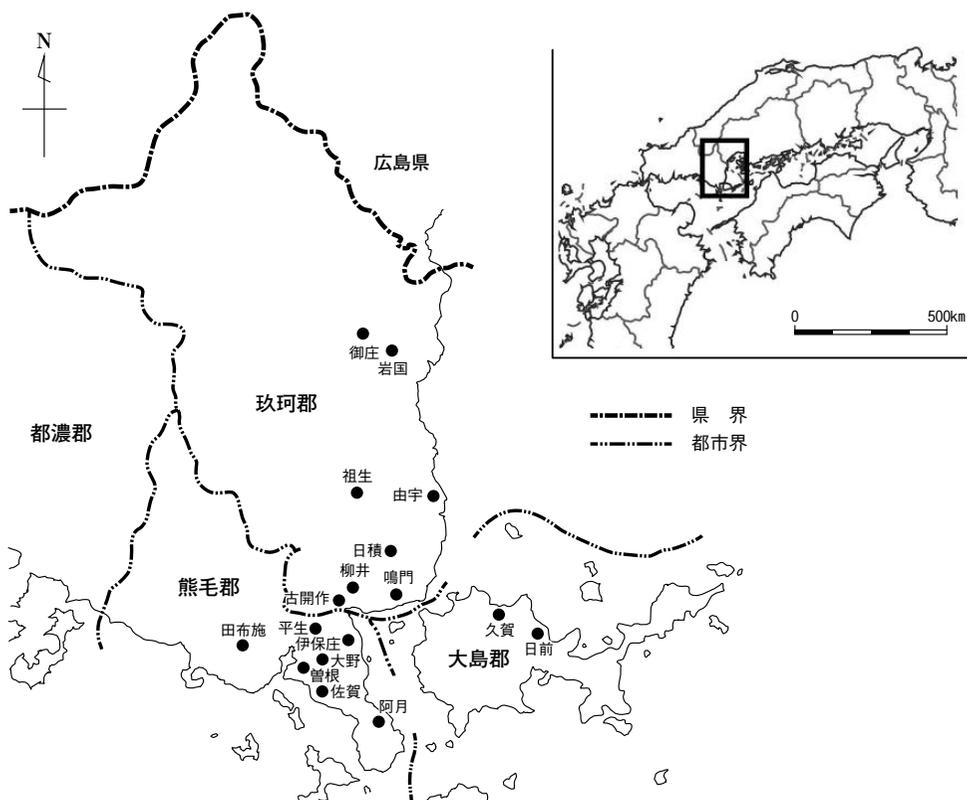
復刻。I～IVの四分冊）、三郡関連自治体史、そして民俗誌を用いた。

これらの資料のテキストデータを検討した結果、使用染料・染色法には、天然染料、天然・合成染料の併用、合成染料の三つが存在し、それぞれが中心的な位置を占める時期があることが明らかとなった。

また、在来技術と近代技術との関係は、青系の色とそれ以外の色とで異なっていることも判明した。青系の色では、日本藍を、藍錠（インド藍など）、合成藍、硫化染料が圧倒していった。一方、他の色に関しては、合成染料は、繊維を多色鮮明に染める新たな技術として登場した。そして、織物需要の多色鮮明化は、青系の色の需要減少をもたらした。これは、合成染料の登場が在来的な染色業に与える影響を分析する際には、青系の色とそれ以外の色とを区別すべきことを意味している。続いて、色（青系とその他）および使用染料・染色技術（在来技術〔正藍染め、天然染料による偽紺〕、在来・近代技術折衷法、近代技術）といったコードを設定し、定性的コーディングと概念化を行った。さらに、渡辺（1968）、内田（1968, 93）、田村（2004）、中岡（2006）、橋野（2007）による発見事実を踏まえ、主体（農家副業・紺屋、織元、組合、問屋、顧客）、色の価値、染色の品質・費用・時間、「粗製濫造」への対応（使用染料規制や技術指導）などのコードも用いた。

以上の作業を行い、周防染色業の展開を検討した結果、本稿では、①近代技術が流入し始める時期（幕末から繭糸織物陶漆器共進会の前年〔1884年〕まで）、②合成染料の普及と織物の多色鮮明化が進み、周防で輸入天然染料（藍錠）を用いた割建てが活発化する時期（1885～97年）、③合成染料（特に人造藍や硫化染料）が普

図表 1 玖珂・大島・熊毛郡



及し、周防において藍染めが近代技術に淘汰される時期（1898～1913年）の三つに時期区分することとした。そして、発見した事実を、産業史・産地史の研究史や資料と照合した。

5 周防綿織物業の概観

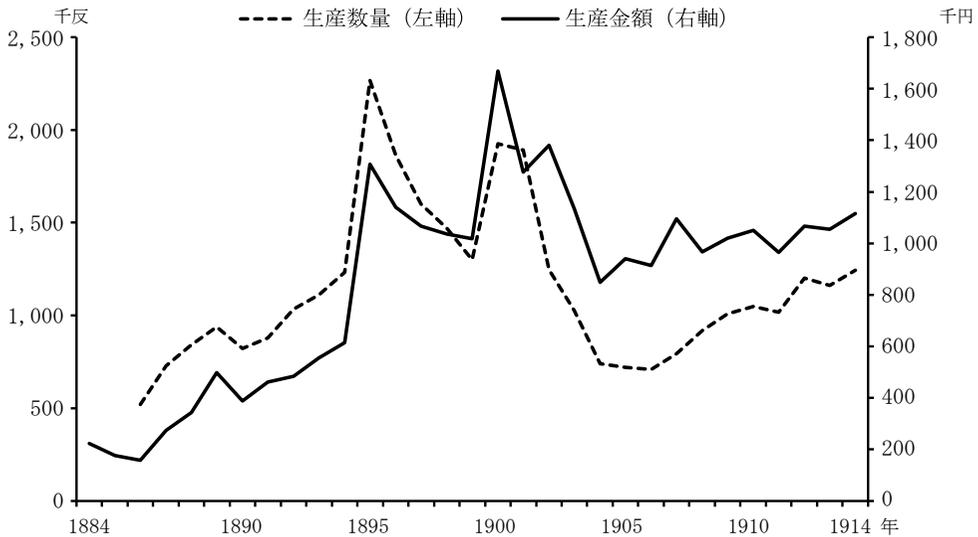
江戸期の周防の織物業は、主として玖珂・大島・熊毛の三郡に形成されていた（図表1）。この地域では、麻、絹などの織物も産出していたが、主な生産品目は綿織物であり、天明期の周防は、大坂市場に最も多くの白木綿を供給した地域の一つであった。安永期（1772～81年）や

寛政期（1789～1801年）に藍染めが流行すると、周防への阿波藍の輸入が増え、布染めや糸染めを行う紺屋が増加した。そして、1850、60年代には、縞・緋木綿の商業生産が本格化したといわれる（I：12, 35-36）。

周防で綿織物生産に携わったのは、主に農家女性であった。農家は、棉や藍を栽培し、糸を紡ぎ、染め（紺屋に賃染めさせることもあった）、布を織り、その販売を木綿商人に委ねた。その集散地は、岩国領（玖珂郡）の岩国と柳井であり、柳井は、本藩に属する熊毛郡からも集荷していた。主たる販路は、九州などの農村部であった¹⁾。

1) 「九州人」は、「品質強固」な織物を好んだという（柳井市立柳井図書館編、1998：44）。

図表2 周防における綿織物の生産数量・金額の推移



出所) 山口県内務部編『山口県勤業年報』各年版および山口県『山口県統計書』各年版より作成。

周防の綿織物は、「柳井木綿」、「柳井縞」などと表現されることがある。しかし、これは、柳井が集散地であったためについた名称である。1880年代半ばにおいて、周防の綿織物生産金額に占める玖珂郡の比率は、30%程度であった(山口県内務部編『山口県勤業年報』各年版)。

図表2は、周防における綿織物の生産数量・金額の推移を示したものである。松方デフレ以降の生産は、1890年の恐慌で一時的な減少を経験しつつも、増加傾向を維持していた。1894年からの日清戦争に伴い、周防は、生産数量・金額を大きく伸ばし、戦後不況を経て、1900年には再び生産を回復させた。しかし、その後の恐慌で生産高は再び大きく減少し、日露戦争後の生産は伸び悩んだ。

周防の綿織物の名目平均単価は、1900年代初めまで上昇傾向にあった。これは、物価や景況のようなマクロ経済的要因にもよるが、白木綿から縞・緋織物への移行や「粗製濫造」防止の

努力も関連していると考えられる。この地域の白木綿比率(数量ベース)と名目平均綿織物単価を図表3によって確認すると、日清戦争前後を除き、1900年まで白木綿比率は低下する一方で、織物の名目平均単価は上昇傾向を維持した。しかし、日露戦争後の名目平均単価は、低下している。これには、合成染料の普及と織機の高高度化(バツタンの導入など)が関連していると思われる。

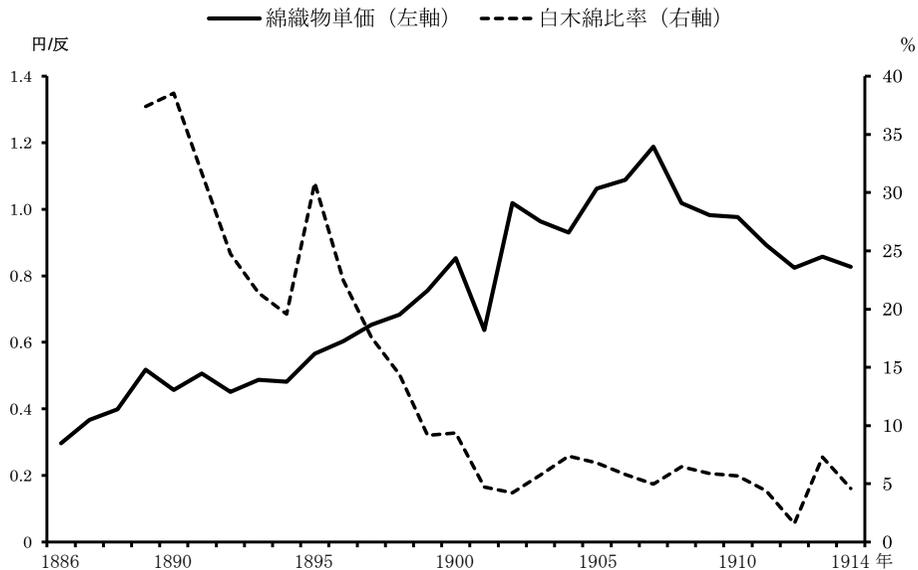
続いて、周防の染色業における在来・近代技術の展開を検討しよう。

6 幕末開港後の経済開放と近代技術の流入

6.1 全国

開港によって日本の織物業者は、外国産天然染料(藍錠、ログウッド・エキスなど)や合成染料(アリザリン染料および塩基性[主にアニリン]染料)を入手できるようになった。当時

図表3 周防における白木綿比率と綿織物単価の推移



出所) 山口県内務部編『山口県勸業年報』各年版および山口県『山口県統計書』各年版より作成。

の最大の染料輸入港は横浜であり、1873年から98年の間、その構成比は重量ベースで60~80%であった(長谷川, 1973: 136)。日本では、動物性繊維が良く染まり、鮮やかな色を与えるアニリン染料が、絹織物業で急速に普及した。

綿糸の染色で特に重要な位置を占めた藍染めは、短期間で生産能力を引き上げることが難しい、高価な染色技術であった。そのため、開港前から、他の天然染料を用いて、藍を使用しない、または藍の使用量を減らした紺色染め(偽紺)も行われていた。

明治初期には、文明開化の風潮のなかで、合成染料を用いた鮮やかな染色が一世を風靡した。日本の織物業者は、鮮明な色が、簡便で安価に染まることを期待し、これを積極的に利用した。しかし、当時は、ヨーロッパにおいてさえ、各種繊維を堅牢に染める技術が確立できておらず、日本の業者が十分な技術的知識を身につけることは困難だった。彼らは、素材、染料、媒染剤

の特性に配慮せず、国産・外国産天然染料や合成染料を適当に混合し、勝手な条件で染めたため、変色や色落ちなどの問題が各地で発生した(内田, 1968: 42-43)。

近代技術普及のため、京都府は、明治3(1870)年に舎密局^{せいみ}を設置し、ドイツ人ドクトル・ワグネルに染色技術の講義をさせ、1875年に創設した染殿では、ドイツで染色技術を学んだ中村喜一郎(農商務省勸業課長)に合成染料の使用法を教育させた(内田, 1968: 42; 中岡, 2006: 167)。

外国製染料の流入は、新たな「偽紺」を可能にした。例えば、1878年頃には、「ログウッドに明礬、丹礬、重クローム酸加里の如き薬剤を調和し、アニリン紺粉、紫粉、或は紅粉を配合して染める」舎密紺(泥紺)が、西南戦争後のインフレ下で埼玉、桐生、足利、八王子、京都などへ急速に広がった。しかし、その品質が粗悪であったために、染織物の声価は失墜したと

いう（内田，1968：44）。

合成染料による「粗製濫造」への対策として、桐生、足利、伊勢崎などの絹織物産地では、明治政府が新設した学校や留学で西洋の化学を学んだ人々を招き、正しい洋式染色法の学習に努めた（内田，1968：44）。他方で、「粗製濫造」を取り締まり、専門知識を要する高価な技術を生産者に採用させるため、同業者組織による取り締まりも行われた。懲罰する権限は不十分であったものの、農商務省が1884年に同業組合準則を定めたことで、強制加入権限をもつ同業者組織の設立が可能となった。

最大の藍玉産地である阿波では、明治政府の成立に伴い、藍の製造・販売の制限が解除され、嚴重に秘匿されてきた藍の栽培や藍玉の製造方法が各地に伝播した。そして、藍商の新規参入によって競争が激化し、粗悪な商品が出回るようになった。明治4（1871）年の廃藩置県により、藩政と藍商との相互依存関係は完全に消滅した（渡辺，1968：34；鎌谷，1988：47）。

しかし、この時期は製藍業も成長を遂げた。1877年の西南戦争により、織物に対する需要は大きく拡大し、1881年の葉藍収穫高は13,420千貫（78年比43.5%増）に達した（長谷川，1973：130）。幕末から地藍の栽培・製造が各地で奨励されており、1880年代には、埼玉、千葉、愛知、広島、福岡なども有力な藍産地となった（鎌谷，1988：43）。1882年において、藍製造業は、総工業生産の4%を占めるまでになった（渡辺，1968：32）。

他方で、宇都宮三郎ら近代化学を学んだ日本

人は、東京工学寮、内務省勸業寮などで製藍試験を行い（1872，73年）、1874年以降は、五代友厚をはじめ様々な立場から近代的製藍を確立する試みがなされた。しかし、製藍業の本格的な近代化は実現しなかった（渡辺，1968：34-35）。

6.2 周防

周防の綿織物生産の主な担い手は、農家女性であった。農家女性は、紡織だけでなく、染色も自分で行うことが珍しくなかった。主な色・染色法は天然染料による茶染めや偽紺染めであったが、正藍染めを行う者もいた²⁾。

周防では、藍玉以外に、蓬の葉（緑色）、紫蘇（紅色）、松かさ（鼠色）、ざくろやつつじの木、くちなしの実（黄色）、柏の木（黄褐色）、栗や楊梅の皮、馬酔木の葉（茶色）などが染料として使用された。また、田圃に湧き出る水の赤錆に5,6日浸して赤褐色を得る「田圃染め」も行われた。水洗いの際は明礬や酢を少し入れると、色が鮮やかになり、あせにくいといわれた（松岡編，1976：34-35）。

周防において平織の木綿縞の商業生産が本格化したのは、1850、60年代といわれる（I：35-36）³⁾。使用染料は、自家用か販売用かによって異なった。農家は、自家用の綿織物には正藍染めを施していたが（I：12，36）、販売用の縞・緋織物に用いる糸は、「煮黒染」（五倍子、団栗などの煎汁と鉄漿とを用いて黒色に染め、さらに藍液を上から掛ける）と称する偽紺染めの一種を行った。また、楊梅皮の煎汁と鉄漿による青茶色染めも始まった。こうした染色が行われ

2) これら以外の染料・染色法を用いた周防の織物に、例えば、削墨を用いた岩国縮の緋織物「芽柳織」、および同様の染色法を採用した初期の「阿月緋」がある（柳井市立柳井図書館編，1997：40-41）。

3) 以下、柳井市立柳井図書館編（1997，1998，1999，2000）の参照箇所は、それぞれ「巻：ページ数」として表記する。例えば、柳井市立柳井図書館編（1997）の3ページの場合、「I：3」となる。

たのは、周防の藍染め技術が未熟だったため染色費用が高く、その費用を製品価格に上乗せできなかったからであった（Ⅰ：12, 62）。

緋については、紺屋の技能が未熟だったので、茶染めの織物が商業用に生産された。例えば、四国または九州で緋の製造技術を学んだ御庄村⁴⁾の女性は、緋糸を黄土で茶色に染め、周防で初めて茶緋を製織した⁵⁾。この茶緋の生産は、明治元（1868）年頃には、岩国はもちろん、由宇村、玖珂村、祖生村、さらには日積村にまで広がった（Ⅰ：41）。これらの茶縞、茶緋、偽紺縞は、「柳井縞」、「阿月緋」と呼ばれた。染賃が非常に低かったので、織物も安価であった。その安さにより一時はよく売れ、明治維新前後まで断続的に生産・販売された（Ⅰ：12）。

このように、周防では、商業用の織物に茶染めや偽紺染めが行われた。しかし、大島郡日前村の松井重吉が正藍染めにより織物の付加価値を高め、大きな成果を挙げたことが、周防における正藍染めへの需要を拡大させた。同郡での縞織物の創始者とされる松井は、萬延元（1860）年に手紡糸を藍で紺色に染め、品質強固に織り上げた縞木綿を作った。値段は比較的高かったものの徐々に販路を獲得し、同種の織物を手がける者が増え、大島郡の新たな特産物となった。これに倣い、「阿月緋」、「柳井縞」、「田布施木綿」（無地）なども、正藍染めを採用した結果、茶緋は衰退した（Ⅰ：13；Ⅱ：76-77）。

当時の周防の木綿縞は、岩国産綿花の手紡糸を用い、地藍で紺色、浅黄色、水色に染め、楊梅皮染めによる茶色などを交配したものであ

た（Ⅰ：36）。しかし、明治維新の前後3年の「謹慎」を経て（Ⅰ：13）、織物業が再開されると、染色の著しい品質低下が生じた。偽紺から正藍染めになっていた紺色は、丹柄（丹殻）、後に煮黒で下染めした紺色となり、ついには藍の上掛けさえ省略した全くの偽紺染めとなった。「染色ノ賃金至高ナルト、且ツ染上ノ遅緩ナルトヨリ、遂ニ堪ヘ切レズシテ早染法ヲ行フニ至」ったという（Ⅰ：37-38）。また、縞色は、浅黄・水色、茶色などからメチルバイオレットの桔梗色、フクシン（マジェンタ）の桃色などに变化した。そして、手紡糸は、唐糸（輸入機械紡績糸）に代替された。こうした織物は、外観は良かったが品質は粗悪となったため、「価格日ニ日ニ下落シテ、信用遂ニ地ヲ払フニ至ラントスルノ徴候」があった（Ⅰ：13-14, 38）。

1873, 4年頃には、熊毛郡平生村の綿布商、生野源三が、商況を挽回すべく、糸入縞（絹綿交織縞）を開発した。染色は、偽紺染めが行われた。この優美かつ実用的な織物は、中国・九州地方で好評を博し、柳井、由宇、さらに他の地域へと生産が広がっていった（Ⅰ：32, 33-34）。大島郡では、日前村の松井重吉が糸入縞を手掛けた。ただし、松井は、唐糸を正藍紺色に染め、緯糸を湿潤し、「大島織物固有ノ技術ヲ応用シテ製出」した。その織物は、市場で大変好評であったという（Ⅰ：14）。少なくとも染色について松井は、生野とは対象的な方針をとったといえよう（Ⅳ：86）。

九州方面に販路をもつ周防綿織物業は、1877年の西南戦争で大打撃を被ったものの、戦後は

4) 御庄村には多くの紺屋が存在し、染色の技能は高かった。やがて紺緋生産も発展した（Ⅰ, 41-42）。

5) 緋糸の染色には、縞糸に比べ高度な技能を要した。縞糸は、糸をそのまま染液に浸すのに対し、緋糸は、柄を設計し、それに合わせて糸の特定の部分を括り、染料が浸透しない状態にして染める必要があった。

着尺縞，糸入縞，蒲団縞，裏地など様々な織物が大変な勢いで売れていった。手紡糸を地機で製織する従来の方法では供給が増えなかったので，7，80 銭だった「由宇縞」の価格は忽ち1 円30 銭まで騰貴した。織物の需要急増と相場上昇は，偽紺唐糸の使用，織物の長さや幅の不足といった「粗製濫造」を誘発し，周防綿織物業への信頼は失われていった（I：15）。

この偽紺唐糸は，松方デフレ下の不況を受けて一時衰退した。1881 年には，柳糸社・復興社といった同業者組織が，経糸を堺紡績製糸，緯糸を手紡糸とし，偽紺染めを厳禁し，広島藍による正藍染めを奨励し，「久賀縞」，「由宇縞」，「平生縞」での「正藍染ヲ励行」した。しかし，この「完全無欠堅牢丈夫」な織物は，糸入縞に外観が劣り，価格が非常に高かった。また，周防綿織物への信用が既に失われた後であり，団体としてのまとまりに欠けていた。そのため，これらの組織は，品質向上が収益増加をもたらし，さらなる品質向上努力を刺激するという好循環を実現できなかった（I：62，68；II：73-74）。

松方デフレによる不況下でも良好な販売成果をあげたのが，東京二子縞（埼玉県産）を模した二子縞である。これは，岩国の太物問屋菊元商店の指導を受けた由宇村の女性が1882 年から生産した織物であり，正藍染めの紺色を地色に用いていた。需要増加に伴い，由宇村のみならず周辺地域でも紺屋が増えた（I：18，26；松岡，1966：617）。しかし，その成功は，女性による偽紺染めも誘発した（I：17）。このため山口県は，1882 年，同業組合準則に基づく組合設立を命じ，「粗製濫造」を防止する方法を具体的に検討させた（I：17-18）。

以上のように，明治期の日本において，高度

な技能と多くの手間を要する濃紺は，特別な価値を持つ色であった。農家女性は，自家用には，正藍染めのものを使う一方，商業用の織物には，天然染料による偽紺染めや茶染めを施した。特に市場拡大期には，安価な織物を迅速に生産するため偽紺染めが広く行われ，やがて周防は，「粗製濫造」による声価失墜に直面した。他方で，藍玉による濃紺染めが市場で高い価値を持ち続けている限り，正藍染めによる品質向上の努力も，成功をもたらした。茶染めから正藍染めへの移行，そして縞・緋織物の生産拡大により，周防の紺屋は増加した。幕末開港後，天然エキス類や合成染料が流入したものの，綿糸の染色に適した合成染料はなかったことが，こうした品質向上と成長の好循環の背景にあった。しかし，大衆向け織物市場では，外観の繊細さ・華麗さと価格の安さが重要になりつつあった。

7 織物需要の多色鮮明化と在来・近代技術との融合

7.1 全国

繭糸織物陶漆器共進会（1885 年開催）および第三回内国勸業博覧会（1890 年開催）は，業界関係者が近代的な染色技術およびそれをを用いた製品に関する情報を共有し，意匠や技術に関する理解を深める機会を提供した。出品された各産地の綿織物には，綿に適さない合成染料が使用されていたので，発色や堅牢度に重大な問題があった。同共進会では，織物講話会での技術的啓蒙や織物集談会での各府県の交流を通じ，同業組合による品質と信頼の確保，新技術の習得と普及に向けた共同意識が形成されていった。そして，1885 年，政府当局者，学者らは，正し

い染色法を全国に普及させるため大日本織物協会を設立し、各産地では、同業組合主催の染色講習会の開催や、染織講習所・染織試験場などの設置がみられた（内田，1968：44；中岡，2006：171-172）。

これらの共進会・博覧会では、染色の物性的な品質だけでなく、意匠が吟味され、鮮明かつ華やかな色柄が高く評価された。このことは、織物業者や同業者組織関係者に、織物の多色鮮明化と意匠力の向上の必要性をさらに強く意識させたであろう。このような産地関係者、政府、学者の組織化を基礎に、くすんだ濃色（濃紺、焦茶など）から薄色基調かつ多彩な色への流行変化が、1880年代末から大きく進展することとなる（田村，2004：157，164；橋野，2007：116）。

アニザリン・アニリン染料に加え、1887、88年頃からは硫化染料が、1888年には直接染料が日本に紹介された。硫化染料は、関東地方では下染め用として盛んに用いられ、その需要は、日清戦争時の好況下でさらに拡大した（渡辺，1968：39；大阪絵具染料同業組合編，1938：984-985）。

1880年代後半からは、ヨーロッパで近代染色技術を学んだ技術者が、日本で活躍するようになった。例えば、フランスやドイツへの留学から帰国した稲畑勝太郎、三田忠兵衛、高松長四郎らが近代的な染色技術を業者に指導し、大阪、東京、桐生、京都などでは機械化された染織一貫工場が建設された。しかし、それらの工場の多くは、十分な収益を獲得できず、改組整理を余儀なくされた（内田，1968：45）。

他方で、ヨーロッパで次々と誕生した染料メーカーは、イリス、ハー・アーレンス、カール・ローデなどの外国商社を代理店に指定し、日本市場に参入した（内田，1968：46）。外国商

社から仕入れた染料を各地に販売したのは、葉種、染料用植物、岩絵具などをそれまで扱っていた日本の染料商であり、1890年頃には、大阪や東京で多数の合成染料・化学薬品商が活動するようになった。染料商や外国商社は、東京職工学校や京都染織学校を卒業した日本人技師をセールス・エンジニアとして多数雇った（内田，1968：45-46）。

1890年に稲畑勝太郎が創業した稲畑染料店は、外国商社を排除し、フランス染料メーカー（サン・ドニ社）との間に代理店契約をむすんだ。1891、92年から、ドイツの染料メーカーも、外国商館を漸次排して日本の染料商を代理店とし、日本に技師を常駐させ、技術サービスを伴った販売を積極的に行った。カルレ社は京都に、BASF（Badische Anilin-und Soda-Fabrik）社は横浜・神戸に、染料試験場を設けた（内田，1968：46）。

インド藍などの藍錠は、日本の藍よりも色素の濃度が高く、発色が艶麗で価格が安かった。日本における天然藍の輸入量は、1887年まで10万斤以下であったが、日清戦争下で生じた好況を受けて使用が増え、1896年には95万斤、1898年には181万斤もの輸入量を記録した（渡辺，1968：37；長谷川，1973：10-11）。

外国商社から藍錠を仕入れ、販売したのは、綿布商などであった。日本の藍商、特に阿波藍商は、「他国品は不取扱」とする規約などを表向きは守っていたが、番頭などにインド藍を積極的に扱わせる者もいた。藍錠輸入は急増したが、葉藍の国内生産も、1884年から97年にかけて11,612千貫から19,416千貫へと増加した。この時期は藍屋の「黄金時代」といわれ、問屋はもちろん、新興の卸・小売店も創業1、2年で多くの利益をあげたという。こうして、少なか

らぬ阿波藍製造・販売業者が、藍錠を取り扱うようになった(渡辺, 1968: 36, 38)。

紺屋は、藍錠の利用に積極的であった。まず行われたのが、藍錠を日本藍に混合して用いる「割建て」である。最初は微量であった藍錠の投入量は徐々に増え、やがて人造藍が藍錠に取って代わった(渡辺, 1968: 37-38)。藍錠や人造藍は、紺屋の藍瓶で使用可能な輸入染料であった(染料業界五十有余年刊行会編, 1964: 434)。

7.2 周防

周防の染色業において、染色の費用節減と時間短縮の代表的手段は、偽紺染めであった。同業組合準則に基づき、1886年に成立した山口県大島・玖珂・熊毛三郡連合木綿織物改良組合は、偽紺染めを厳しく禁じた。柳糸社などに比べ団結力が強固になり、取締法が完全に行き届いたことで、特に紺色の染色について著しい成果があった(I: 62)⁶⁾。

この頃から、「久賀縞」、「由宇縞」などが盛況となり、正藍染めの需要が高まり、「初メテ煮黒染偽紺色廃セラレ、専ラ藍染正紺色ヲ使用スルコト、」なった(I: 59-60)。その結果、紺屋が急増し、どの村でも1, 2戸の紺屋をみるほどの盛況を呈するに至った。藍は、広島産を中心に、備中藍、阿波藍、地藍なども使用されていた(I: 62)。周防の業者は、1887年頃から「紺教師」を招いて絵紺の製造方法を学び(染色技法の高度化による高付加価値化)、1894年頃には、阿月村に隣接する伊保庄村で伊保庄紺会社が創設され、伊予紺と同様の紺縞を盛んに生産した(I: 42-43)。

他方で、既に他産地で行われていた「舎密紺」

(輸入エキス類を利用)を応用した下染めを密用する業者が続出した。しかし、変色が甚だしかったので、損害を被った者が少なくなかった(I: 63-64)。丹柄液での下染めも試みられたが、洗濯後の変色が深刻であった。次いで行われたアニリン・ブラックでの下染めは、色が美しく安価であったが、染色後数ヶ月で変色し、糸を脆弱化させたため、破産するほどの打撃を受けた業者も存在した(I: 64)。

第三回内国勸業博覧会(東京上野公園にて開催)には、合成染料を用いた華やかな染色を施した様々な織物が出品され、後の織物意匠に大きな影響を与えた。尾州では、紺色を用いない二子縞を作り、これが東京でも地方でも流行した。紺色染めを基調とする「堅牢、丈夫、無趣味」の周防綿織物は人気がなくなり、業者の経営は大きな困難に直面した(II: 39)。

1890, 91年頃、改良組合は、初めて染色助手として伊藤理一を採用し、塩基性染料、酸性染料、直接染料などによる染色方法を伝習させた。これによってアニリン染料の使用が始まったが、この染料は、塩基性なので、洗濯堅牢度が低かった。アリザリン染料は、発色が美しくなく、コストが高かった。周防では、直接染料が綿織物の筋糸の染色に用いられる程度にとどまった(I: 79-80)。1896年になると、組合立染業伝習所が設置された(1902年の県立染色講習所設置まで存続。平生町史編纂委員会編, 1978: 1038)。

他産地では、丈縞、綿袴地・帯地、兵児帯地、簾織、綿ネル、綿縮などの織物が開発されたものの、意匠力に乏しく、物性的品質に問題があるものもあった。その結果、合成染料で染めた

6) 1891年に岩国縮の業者が、同じ頃に白木綿の業者が、同組合から脱退した(III: 32-34)。

織物への需要が減退し、紺色への回帰が生じた。この機会を捉えようと、周防では、インド・ジャワ産の藍錠を硫酸鉄または亜鉛末で還元した「洋法」の正紺染めで費用節減を試みたが、これも実用的な費用ではできなかった。また、藍液がすぐに酸化してしまった（I：65）。

様々な直接染料が発明され、日本に輸入されていたので、周防の業者もそれらを紺色染めに試した。しかし、発色が優美ではなかった。その後、コンゴレッドなどの各種直接染料、アリザリン染料、塩基性染料などでの下染め、あるいは上掛けが試行され、「紺色染方法ハ一時混乱ノ状態」となった（I：65-66）。

改良組合としては、合成染料による「偽紺」を禁止して、日本藍染めに復帰させたかった。しかし、日本藍による染色は工賃が高かった。尾張産二子縞、東京産二子織などの廉価品が出ている時期に、「高価ニシテ粗質ナル」周防の織物を、日本藍染めの費用を回収できる価格で販売することは困難であった⁷⁾。そこで、インド藍と藍玉の割建てによる染色費用の節減が行われた。これは、伊予地方から伝来したものであった（I：66）。

割建てが活発化したのを受け、備中の製藍業者は、藍に藍錠を混入して販売し始めた。品質は偽紺よりも若干良かったが、純正の日本藍と比べると堅牢度が大きく劣ったので、これも組合は禁止した。しかし、藍錠を混ぜた藍が全国に普及した結果、純正の国産藍玉を市場で購入することは、ほとんど困難となった。藍の成分に近い合成染料「インドフェノール」の藍への混用も行われた。しかし、あまり堅牢ではなく、

特に色素の固着力が不安定であり、織物に接する他の物に色が移った（I：67）。

以上のように、この時期には、組織力の強い同業者組織が誕生したことで、天然染料による偽紺の禁止が徹底され、紺屋の増加がみられた。他方で、合成染料技術が刺激した織物需要の多色鮮明化により、大衆市場における紺色の地位は相対的に低下した。そして、近代技術を普及させる全国・地方組織が、織物業・染料業関係者によって整備され、周防でも、専任技師による技術指導が始まった。

鮮明で多様な色が得られる近代染色法への転換は一気に進んだわけではなく、正藍染めへの需要が高まる時期もあった。しかし、農村向けの実用的な織物を手がける周防の業者は、藍染めの高い費用を製品価格に転嫁できなかった。こうしたなか、輸入天然エキス類や合成染料を用いた偽紺染めや、藍錠と藍玉の割建てが行われるようになった。割建ては、在来経営（紺屋）が既存の設備や技能を活かしながら、輸入天然染料、後には合成染料を受容できる染色法であった。藍商などが藍に藍錠を混ぜて販売するようになったため、純正の国産藍玉の入手は困難になった。

8 綿に適した合成染料の登場と藍染めの衰退

8.1 全国

この時期には、綿織物業でも、青系・非青系両方の染色に合成染料（人造藍、硫化染料など）が広く利用されるようになった。天然藍と十分競争できる人造藍の事業化については、1897年

7) 大阪向けの販売は、1898、99年頃に途絶えたといわれる。正藍染めで、しっかり織り上げた「柳井縞」だけでなく、二子縞など、他産地品を参考に開発した織物も、大阪では売れなかった（II：60-61）。

にBASF社がインディゴ・ピュアを発売し、1901年にヘキスト社とデグッサ社によるインディゴ会社が収率の高い工業生産を実現したことが、大きな前進であった（安部田、2013：9-10；堀口、1970：8）。

藍染め業においては、天然染料から合成染料への移行を媒介する染色技術が存在した。それは、先に述べた割建てである。当初の割建ては、藍錠を日本藍に混用していたが、1900年代に入ると、人造藍の混用が盛んに行われるようになった。人造藍の混用比率は徐々に高まり、「明治末・大正初期頃にはまったく主客が顛倒した」状態となった（渡辺、1968：37）。

早くから人造藍を日本に輸出していたのは、ドイツのBASF社である。1897年頃には1ポンド缶で30円といわれたその価格は同3円80銭程度まで下がり、人造藍はようやく多くの需要を獲得し始めたという。当初採用されたのは亜鉛建ての布染めであり、後の総糸染めへの応用に際しては、人造藍の発酵建て・割建てを熱心に研究し、高い割合での人造藍使用を実用化した藤枝の藍商、相馬圓蔵が、大きく貢献した（渡辺、1968：38）。他方で、天然藍（藍錠）の輸入は、1904年に激減した（長谷川、1973：132-133）。

人造藍以外の合成染料のうち、綿織物業で広く採用されたのが、硫化染料である。硫化染料は製造が容易だったので、1893年にバイダル・ブラックが得られて以降、多方面で研究が行われた。1901年にはインメディアル・ピュア・ブルーが合成され、黄色、褐色、黒色、緑色、青色の硫化染料が揃った。1899年に発売されたサルファー・ブラックは、当時最も多量に生産された染料の一つである（堀口、1970：6-7；安部田、2013：110）。硫化染料には、正藍染めとは

異なり、摩擦堅牢度が高いという長所もあった（染料業界五十有余年刊行会編、1964：456）。硫化染料が普及した結果、人造藍の輸入は1900年代末から急減した（長谷川、1973：133）。

しかし、硫化染料もしばしば品質問題を起こした。愛知、静岡などの綿織物産地では、1901年以降、同業組合や公設試験場が使用染料を指定し、合資・株式会社として共同染工場を設立して、各業者による自由な染色を防止しようとした（大阪絵具染料同業組合編、1938：1224；染料業界五十有余年刊行会編、1964：452-453）。

合成染料需要が拡大するなか、BASF社の代理店ハー・アーレンス継続社は特約店を複数化し、他方で、日本の複数の業者がヘキスト染料製造会社の製品を取り扱い始めた。激しい販売競争で優位に立とうと、ヨーロッパの染料メーカーは、日本の染料商を利用し染色法に関する懇切丁寧な指導を行った。こうして、1906年、1907年には、膨大な量の硫化染料が販売・使用された（渡辺、1968：39）。

20世紀に入ると、横浜に代わって神戸が染料輸入港として中心的な地位を占めるようになった。1903年以降、染料輸入数量（重量ベース）に占める神戸港のシェアは60%以上となった（長谷川、1973：136）。同港における染料輸入の急増により、西日本でも合成染料の入手が容易になったであろう。

葉藍の国内生産は、1897年の19,416千貫をピークに、1904年9,199千貫、1911年3,230千貫と激減した。阿波藍の生産は、1903年まで増加傾向を維持していたので、他産地の衰退が先行したことになる。しかし、その後は阿波藍も急速に衰退し、同業者組織が維持してきた独占的販売網も崩壊した（渡辺、1968：36-37；長谷川、1973：130）。

8.2 周防

周防の染色業は、広島藍を最も多く使用しており、阿波藍も利用していた。藍錠の輸入増加により、これらの製藍業者は打撃を受けた。大島・玖珂・熊毛三郡木綿織物同業組合（1898年から改良組合を改組。翌99年から周防織物同業組合）は、備中製藍業者が販売する、藍錠を混ぜた藍の使用を厳禁していた。しかし、1899年頃から人造藍の輸入が急増すると、鳴門村の星出藍商店が、1899年頃からBASF社の合成藍インディゴ・ピュアを地藍に混ぜて販売し始めた。この染料は、堅牢度が低く、脱色・褐色が甚だしかつたので、組合は、その使用を厳禁したものの、同染料の大量流入により広島と備中の製藍業がまず衰退し、阿波の同業者も大きな打撃をこうむった。その結果、市場に出る藍玉には混和のないものがなくなり、「純正日本藍染主義ハ言フベクシテ行フベカラザルノ境遇ニ陥」った（I：29, 68）。

組合は、緊急措置として、人造藍の混入が著しく多量でない限りは、当分の間これを黙許することとした。しかし、「斯克シテ徐々ニ善後策ヲ講究シツ、アル間ニ、本品ノ跋扈ハ日一日ト甚大シ、其最初ハ藍瓶一個ニ付日本藍半俵即チ五貫目（18.75kg）、人造藍半磅（0.45kg）ノ割合ナリシガ、之ヲ壹磅ニ増シ、壹磅半ニ増シ、二磅トナリ、遂ニハ三磅（2.7kg）ニモ達セントシテ、今ハ藍染ノ実ヲ失ヒ、大英断ヲ以テ之ヲ禁止セザルベカラザルニ至」った（括弧内は引用者。I：68）。

紺色の染色方法が多様に変化し、品質は徐々に粗悪となっていった。紺色染めの抜本的な改良が必要だとの主張が山口県染織講習所から発せられ、同様の見解を示す業者も現れた。その「改良」に関する彼らの主張は、「周防織物ノ競

争者ハ盛ニ新染料ヲ使用シテ廉価ニ供給シ、以テ我レノ販路地ヲ蚕食シツ、アル今日、組合ガ独リ日本藍染ヲ固守シテ、日進ノ傾向ニ反対セル態度ニ出ヅルハ不都合ナリ。宜シク此禁令ヲ解キ、以テ事業ヲ保護救済スルヲ要ス」というものであった（I：69）。

組合当局者は、日本藍染めに代わる良い染色法を調査研究したが、発見できなかった。そこで、一つの規定を設けて「染色改良」の門戸を開放した。すなわち、日本固有の藍染めと色相・色力が同等もしくは同等以上の効果があるものは、染料が何かを問わず、組長の認定を得て使用することを認めたのである（I：67）。硫化染料を採用した裏地用の中紺は、ボタン利用などの効果もあり、浅黄織色の原価と大差なくなった結果、1902年以来、良好な販売成果をあげた（I：24）。

周防で直接・硫化染料の使用が本格化すると、近代染色技術を学ぶための環境が拡充されていった。山口県は、1902年に県立の染色講習所を玖珂郡古開作村に設立した（平生町史編纂委員会編、1978：1039）。1903年、平生町の森本亀五郎らは近隣七か町村の木綿商総会を開き、各町村に木綿紺講習所の開設を働きかけ、平生町・曾根村・大野村・佐賀村で講習所が開設された（平生町史編纂委員会編、1978：1038）。

直接・硫化染料などで紺染めした他産地（例：西予縞）製品との価格競争に直面し、周防の織物業者では、1902年9月以来、同様の技術で対抗しようとする動きが生じた。そこで、同業組合は、例外を設けた。すなわち、必要で避けられない特殊織物には、制限をつけ、他の染料の使用を認めたのである。初めて許可されたのは、1904年に直接染料で紺色に染めた台湾向け縞織物を申請した、岩国町の菊元商店で

あった。同商店の織物の盛況を踏まえ、直接染料で下染めし藍液を上掛けした二子縞の生産が、大島郡・玖珂郡で広まった。しかし、堅牢度に問題があることが、販売先で明らかとなった（I：29-30, 70）。他方で、熊毛郡では、アニリン・ブラックの下染め、藍の上掛けの偽紺を密用する者が続出した。同業組合は、これを禁じた一方で、他の良い染料・染色法を検討した。カチゲン・ブラックやインメディアル・ブルーといった硫化染料は、染むら、汚点、糸の脆弱化が発生したので認められなかった（I：70）。

1904年12月、組合は、ピリジン・ブラックDBを藍の下染め染料として用いることを認めた。望ましい染料・染色法を指定することで、周防産の二子縞への顧客の信用は大いに高まった。阿波藍染めの紺色に酷似した色が出るピリジン・ダーク・ブルーBBも、好評を博した（I：30, 70-71）。

日露戦後の不況に直面すると、備後縞、伊予縞、播州縞などは投げ売りを始めた（I：71）。周防にもその影響は及び、二子縞の相場は85銭から75銭に下がり、織工賃は1反当たり12～15銭まで、染工賃は1丸（1貫200目＝4.5kg）当たり80～1銭まで低落した。織物相場が急落したことで、費用のかかる藍の上掛けができない状況に陥った（I：71）。

同業者の間で藍液の上掛けを廃止する主張がなされた。その是非を検討するため、組合は、九州に組合の技手を派遣し、販路地の動向を確かめた。その結果、染色が佳良であれば藍の上掛けを墨守する必要はないことを確認できたので、1909年4月半ばに上掛け廃止を実行した。

さらに、阿波藍染めに十分匹敵する染料を調査し、ピリジン・インジゴ-Gエキストラを完全に使用すれば阿波藍と劣らない紺色が得られることを認めた。まず、大島郡の2人の事業者が、その後、多くの事業者が、同染料の使用を許された（I：72）。

1907年頃から硫化染料の使用が増え、1909年には硫化染料のみでの染色が一般的となった（I：44）。その結果、「良紺色」の染賃は、藍染めならば1丸3円以上、5円に達することもあったが、最低35銭、最高60銭、通常40銭内外に下がった（I：72）⁸⁾。

硫化染料による紺色染めが可能になると、染色を織元が直営するようになり、従来の紺屋は衰退の一途を辿った（松岡編、1976：619）。紺縞の藍染めの委託先がなくなった結果、紺生産は衰退した（I：44）。こうして、「阿月縞」は途絶え、絵縞も同じく衰退した。「日積縞」も、大正期には消滅した（I：45；柳井市史編纂委員会編、1984：738）。

以上のように、この時期は人造藍と藍玉の割建てが活発になり、国内の製藍業が衰退した結果、藍玉の入手がますます困難になった。他方で、綿に適した硫化染料の流通が拡大した。こうしたなか、周防の染色業者は、人造藍以外の合成染料を用いる同業者との価格競争に直面し、直接・硫化染料の利用を積極化した。品質問題を防止するため、同業組合は、日本藍の物性的品質を基準に、下染め用合成染料の使用を認めた。日露戦後の不況下で価格競争が激化すると、同業組合は、販路地の調査を踏まえ、ついに藍の上掛けさえ不要とした。ここでも、問題に

8) 1910年頃から、二子縞の人气が急速に低下するなか、紺色に硫化染料、他の色に直接染料を用いることで、同織物より約10銭安価にした平縞が人気となり、周防での生産が拡大した（I：31, 38）。

なったのは、色の物性的品質であった。硫化染料が普及すると、織元が染色業を兼営するようになり、紺屋が衰退した。その結果、周防では、高級品である緋が生産できなくなった。

9 考察および結論

日本の染色業において、染色の担い手と技術・技能、近代技術の導入方法、そして在来技術と近代技術との競争関係は、青系の色とそれ以外の色とで異なっていた。特にこれまで分析が及んでいなかった、青系の色に関しては、①紺屋が一つの専門分野を形成していたこと、②彼らは、割建てという形で、既存の設備や技能を活かしつつ近代技術を段階的に受容できたこと、③近代技術による在来技術の代替のみならず、多色鮮明化が青系の色の需要を減少させたことが特徴的であった。

技術複合（内田，1993；中岡，2006）的な枠組みでは、青系の染色に関して近代技術が在来技術を圧倒した過程をどのように理解できるだろうか。まず、その主体を明確にしよう。周防の繊維染色業に関わる重要な主体としては、原料供給者（製藍業者・藍商や合成染料メーカー・染料商）、染色業者（紺屋、農家女性、他産地の同業者など）、同業者組織、政府、顧客があげられる。これらの主体は、幕末開港以降に天然・合成染料の輸入が始まると、次のような行動をとった。まず、藍錠・合成藍が登場すると、その流通網が整備され、後発の藍商は、藍と藍錠・合成藍の混合を行い、合成染料メーカー・染料商は、技術指導を伴う販売活動を積極化した。染色業者は、当初は、特に市場拡大期に安価で迅速な供給のできる染料・染色法を求める者と、正藍染めによる高付加価値化を志向する

者とが存在したが、後者の立場を取る業者の事例は、やがてみられなくなった。同業者組織や政府は、輸入天然エキス類、藍錠、合成染料を警戒していたものの、色糸などについては適切な合成染料の利用を容認・指導するようになった。価格競争が激化するなか、藍玉入手や費用負担の面で日本藍染めの継続が困難になり、綿に適した合成染料が登場すると、合成染料の一部使用を認めた。その後は、合成染料の浸透を制限することはできなかった。これには、藍玉入手の困難や他産地との競合のみならず、紺色への回帰が生じて色物の物性的品質が主に問われたことや、周防綿織物業が日本藍染めの費用を転嫁できる市場を開拓できなかったことが、制約となったといえよう。

以上は、製品技術としての藍染め、そしてそれが付与した多面的な製品価値が軽視ないし無視され、染色業において色の物性的品質を前提とした生産技術としての優劣が争われるようになる過程であった。日本経済がより開放的となり、安価で簡便な近代技術が普及するなかで、全ての同業者に在来技術による品質維持・向上を要求することは困難であった。そして、近代技術との差別化が困難になった大衆市場において、濃紺は色の一つでしかなくなったのである。

周南の染色業の経験を踏まえると、手工業的な在来産業の現代的課題の一つは、近代技術によって実現できない多面的な製品価値を共有する同業者・関連業者・顧客の共同体（コミュニティ）を形成することではないだろうか。その具体的内容に関する検討は、今後の課題としたい。

参考文献

- 安部田貞治 (2013)『合成染料工業の歴史』繊維社
- 岩国市史編纂委員会編 (2014)『岩国市史 通史 編 2 近世』岩国市役所
- 内田星美 (1968)「染色加工業の近代化」渡辺徳二編『現代日本産業発達史 13 化学工業 (上)』(pp. 40-50), 現代日本産業発達史研究会
- (1993)「小幅縞木綿とその代替大衆衣料における革新」『東京経済大学人文自然科学論集』(95), 117-131
- 大阪絵具染料同業組合編 (1938)『繪具染料商工史』大阪絵具染料同業組合
- 大島町役場編 (1994)『周防大島町誌 (復刻版)』大島町役場
- 大田康博 (2016)「地方繊維産地のコミュニティを变革する制度的『外部者』:『よそ者』の動機・資源・ネットワーク」『中小企業季報』大阪経済大学中小企業・経営研究所, 2016 No. 3, 1-14
- 大島町史編纂委員会編 (1992)『大島町史』大島町
- 鎌谷親善 (1988)「明治期日本における伝統技術の変容: 阿波藍の栽培・製造」『経営論集』東洋大学, 31, 43-75
- 久賀町誌編纂委員会編 (1954)『山口県久賀町誌』久賀町
- 染料業界五十有余年刊行会編 (1964)『染料業界五十有余年』染料業界五十有余年刊行会
- 橘町史編集委員会編 (1983)『橘町史』橘町
- 田布施町史編纂委員会編 (1990)『田布施町史』田布施町史編纂委員会
- 田村均 (2004)『ファッションの社会経済史: 在来織物業の技術革新と流行市場』日本経済評

論社

- 中岡哲郎 (2006)『日本近代技術の形成: <伝統>と<近代>のダイナミクス』朝日新聞社
- 橋野知子 (2007)『経済発展と産地・市場・制度: 明治期絹織物業の進化とダイナミズム』ミネルヴァ書房
- 長谷川彰 (1973)「明治期における阿波藍と国内市場: 外国藍との対抗関係を中心にして」『桃山学院大学経済経営論集』桃山学院大学経済経営学会, 15 (2), 123-147
- 平生町史編纂委員会編 (1978)『平生町史』平生町
- 福井貞子 (1984)『木綿口伝』法政大学出版局
- 藤重豊 (1969)「周防岩国義濟堂の創設: 廃藩置県後における旧岩国藩主吉川家の動向」『山口県地方史研究』山口県地方史学会, (22), 18-27
- 堀口博 (1970)『綜説 合成染料』三共出版
- 松岡利夫編 (1976)『周防長門の生活誌』山口県教育会
- 松岡利夫 (1966)『由宇町史』由宇町史編纂委員会
- 丸山伸彦編著 (2007)『江戸のきものと衣生活』小学館
- 三浦敏次郎 (1901)『岩国縮の沿革』岩国市史編纂委員会編 (2001)『岩国市史 史料編 2 近世』(pp. 429-454), 岩国市役所
- 三宅紹宣 (1982)「幕末長州藩における綿織物の生産形態」渡辺則文編『産業の発達と地域社会: 瀬戸内産業史の研究』(pp. 61-92), 溪水社
- (1993)「明治期山口県における綿織物の生産形態」有元正雄先生退官記念論文集刊行会編『近世近代の社会と民衆』(pp. 427-445), 清文堂出版

柳井市史編纂委員会編（1984）『柳井市史 通史編』柳井市
——（1988）『柳井市史 総論編』柳井市
柳井市立柳井図書館編（1997, 1998, 1999, 2000）
『周防織物沿革誌 I～IV』柳井市立柳井図書館
山口県編（2016）『山口県史 通史編 近代』山口県
渡辺徳二（1968）「製藍業の近代化と化学製品取扱商の誕生」渡辺徳二編『現代日本産業発達史 13 化学工業（上）』（pp. 32-39），現代日本産業発達史研究会