

きものの学研究

Vol.2

2012

6

きものと健康

～きもの健康学の幕開け～

高橋 裕子

次世代のきもの着用を促進
する道筋の研究 (第一報)

～幼稚園児の母親調査から～

安倍 智子

大和機と厩機

—江戸時代 西と東の織機—

植村 和代

大学における浴衣実習プロ
グラムとその心理学的評価
について

東山 明子
高橋 裕子

戦時下の京都のきもの産業
—室町と西陣— ①

小谷 浩之

日本きもの学会

目次

きものと健康

くきもの健康学の幕開けく

奈良女子大学

高橋 裕子

次世代のきもの着用を促進する道筋の研究（第一報）

く幼稚園児の母親調査からく

奈良女子大学大学院 博士前期課程

安倍 智子

奈良女子大学

高橋 裕子

大和機と厩機

く江戸時代 西と東の織機く

帝塚山大学

植村 和代

大学における浴衣実習プログラムと

畿央大学

東山 明子

その心理学的評価について

奈良女子大学

高橋 裕子

戦時下の京都のきもの産業

く室町と西陣く ①

経済学博士

花園大学・龍谷大学講師

小谷 浩之

きもの学研究 第2号の発刊によせて

日本きもの学会の学会誌「きもの学研究」の第2号が、多くの皆様のご尽力によって発刊されますことはまことに喜ばしいことであります。

学会は学術の府であり、学術誌を有することは学会の基本条件と言っても過言ではありません。創刊号は波多野進前会長と関係者の皆様の多大な努力によって平成22年11月に発刊いただきました。この創刊号は、学術誌たるにふさわしいすばらしい内容であり、波多野進前会長と関係者の皆様の高い見識とご努力に、心から尊敬を申し上げます。

創刊号で波多野進前会長は、「きものという価値ある文化を通じて、日本と日本文化を考え、発信していくことが学会の目的である」と書いておられますが、「きもの学研究」の発刊が定着することを通じて、この目的に近づきつつあることを、会員の皆様とともに喜びたいと思います。「きもの学研究」の第二号には、日本きもの学会の学会誌にふさわしいいくつもの原稿をお寄せいただきました。きものについての探求にとどまらず、きものを通じてさまざまな分野への研究の広がりの可能性を提起する学会誌になっています。執筆くださった先生方、編集にご尽力くださった事務局の皆様深く感謝申し上げますとともに、今後とも「きもの学研究」が号を重ね、さらに充実した学術誌として発展しますよう、引き続きのご支援を御願い申し上げます。

平成24年6月

日本きもの学会会長代行 高橋 裕子

きもの健康

「きもの健康学の幕開け」

奈良女子大学

高橋

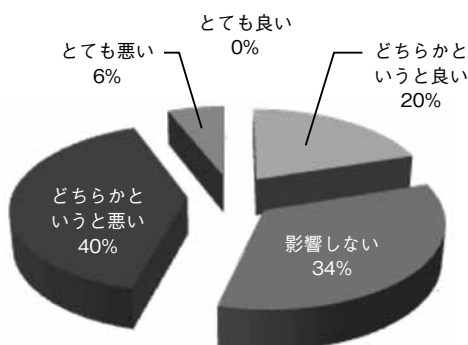
裕子

はじめに

きもの着用の効用としてしばしば挙げられるのは、精神面へのプラス効果である。世界に比類のない美しさを有するきものが着用者に適度な緊張感とやすらぎをもたらすことは言を待たない。

しかし身体的な健康面に関しては、残念ながら否定的な意見が多くみられる。(図1) は日常的にきものを着用しない18歳から22歳の女子学生245人に「きものは健康に良いかどうか」を質問した結果であるが、「きものは健康にとっても良い」との回答はゼロであり、「どちらか

図1 女子学生のきものと健康イメージ



という悪い」「悪い」との回答が半数を占めた。自由記述では、「きものは苦しい」「帯が窮屈で食事もできない」「冬寒くて辛い」などきものに対して否定的なイメージを有す

ることを示す回答が多くみられ、自由記載欄には「きものを着て一番嬉しいのは、脱いだときのほっとする感じ」との回答もあった。

これは、きものを着なれた者が有するきもののイメージとはかなり異なる。筆者を含め日常的にきものを着ているあるいはきものの着用に慣れている者(以下、きもの常用者)にとっては、きものを着ることは心身の健康にプラスになることであり、帯は適度に背筋を伸ばして快感をもたらしてくれるものであり、冬の寒さを防いで暖かくしてくれるというのが実感である。しかしながらその実感はきもの着用に慣れていない人たちには伝わらず、きもの身体影響についてのマイナスイメージがきもの着用の妨げの一因となっていることが推察された。

きもの常用者が感じている「きものは心身の健康にプラスである」という実感を明確な研究結果として数値や図で示すことができれば、きも

の新たなニーズの発掘やきものの普及に繋がる可能性がある。この目的のために、手始めに三つの研究を実施した。まず、きものは健康に悪いとの意見に対して、きもの常用者におけるきものと健康に関する質問紙調査を実施した。帯が苦しいとの意見に対しては、きもの常用者と初心者の帯圧を圧シートセンサーを用いて比較した。またきものが冬場に寒いとの意見に対しては、皮膚温測定装置を用いてきもの着用時と洋装時での皮膚温を測定した。いずれも別論文で詳細を報告するが、ここに結果の概略を提示したい。

きものは健康的？非健康的？

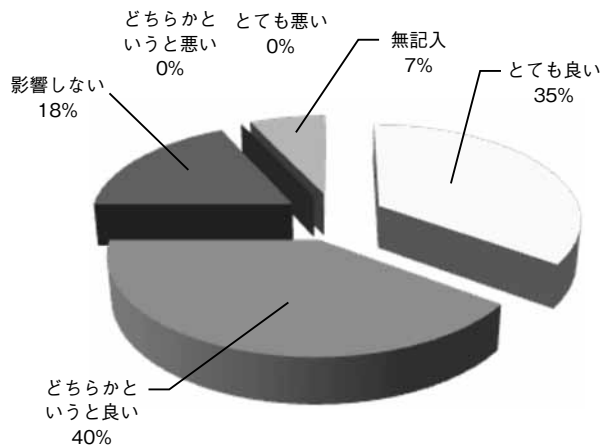
きもの常用者はきものが健康に良いと感じているかどうか、また実際に健康的な生活を送っているのかどうかについて質問紙調査を実施した。調査時期は平成23年7月で、「日本和装師会」総会参加者240名に

協力を依頼して実施した。調査方法は無記名質問紙法とし、全員に趣旨を説明後、直接配布しその場で記入・回収した。調査非協力の意思表示は白紙提出としたが、白紙回答は無く全員から記入回答を得た。なお質問内容は前述の女子学生と同様とした。

結果を(図2)に示した。きものは健康に「とても良い」「どちらかというと良い」で75%をしめ、「とても悪い」は皆無であった。

以上の調査からきもの常用者の多くは、きもの健康影響にプラスイメージを有していることがわかった。これはきもの初心者の抱いているきもの健康イメージとは逆の結果であったが、では実際にきもの常用者の健康状態はどうであろうか。前記の調査用紙には国民栄養調査の内容に準じて疾病の有無や飲酒喫煙運動に関する質問など、健康状態に関する質問項目を含んでいた。その結果は、飲酒や喫煙は年齢補正を实

図2 きもの常用者でのきものと健康イメージ



施したのちも国民栄養調査より少なく、運動を定期的に行なっていると回答者は多かった。

きもの着用時には裾によって足の動きは制限されることに加え、幅のある帯によって前屈が制限されるなど、活動しにくいところがある。しかしそれによって健康面に悪影響をきたすものではなく、逆に一般女性

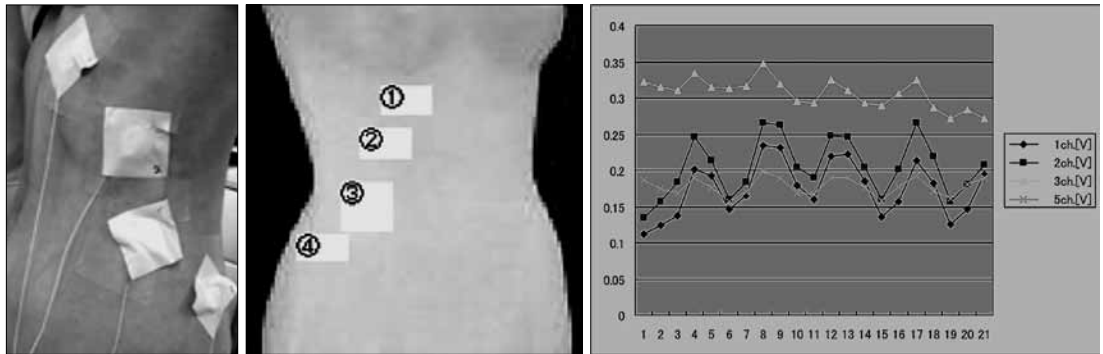
よりも良好な健康状態を保有するきもの常用者が多かったことは注目値する。きものは動きにくいとの一般のイメージからすると、きもの常用者に運動習慣を有する率が高いことは意外と映るであろう。さらにきもの着用による精神的な健康面での良い影響が、きもの着用時以外に運動など、他の健康行動の活発化につながっていた可能性がある。

帯が窮屈？

次は「きものの帯が窮屈」との声に対しての、きもの常用者と初心者
の帯圧を圧シートセンサーでの比較研究の結果を紹介する。

一般に窮屈な感じとは、衣類の皮膚への圧力（被服圧）が高いことに加えて、動きにくさが加わって生じると考えられている。動きにくさの測定方法としては可動域の測定や運動量の測定が、被服圧が高いことの測定方法としては被服圧測定が用い

図3 バルーンセンサーでの圧測定



られてきた。今回は、しばしば言われる「帯の苦しさ・窮屈さ」を、被服圧を実測することで明らかにすることを試みた。

ところで従来、被服圧は、バルーンセンサーと呼ばれる機器を用いて測定されてきた。これは圧センサーの先端に小さい水袋を取り付けたもので、図3にはバルーンセンサーを用いての帯圧測定を示した。狭い範囲の圧力を正確に測定するのに適しているが、広い範囲のうちの部分に圧がかかるかの測定には不適切であることが見てとれる。

今回はシワや折れ曲がりにも強く、局面にもフィットしうるシートセンサーを用いることで、どの部分に圧がかかるかを可視化した。このシートセンサーを用いて、最初に、洋装時の圧分布を平面表示と3D表示で示すことでシートセンサーを用いての圧測定への理解を促したい(図4)。圧がかかるほど平面表示では濃く、3D表示では高く表示され

図4 洋装時のウエスト部の被服圧測定結果と、マネキン上での圧模式図

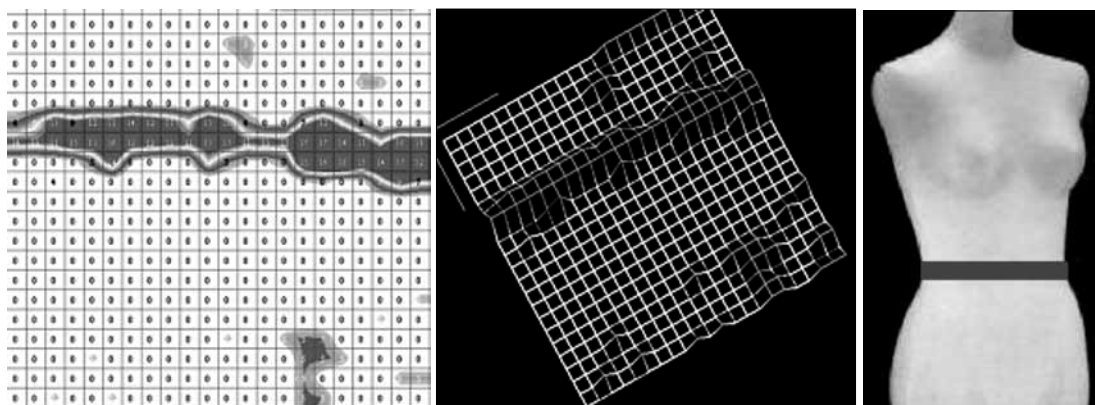
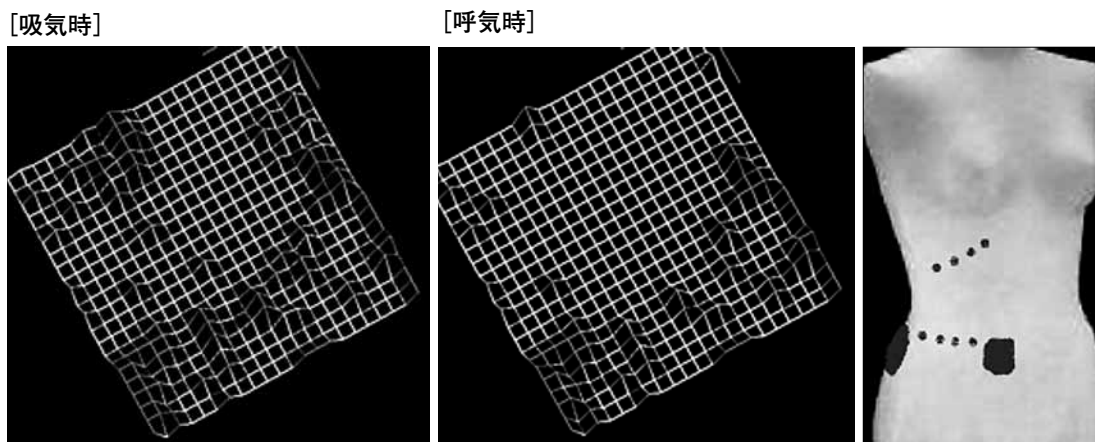


図5 きもの常用者での腹部の圧分布



る。右端のマネキン上に圧の高い部分を赤く表示した。ウエストベルトの部分に一致して幅2センチの高い圧分布がある(最大34 mmHg)。つまり洋装でベルトを腰に締める服装では、ベルト直下に高い圧がかかっていた。自覚的にもこの部分を締め付けられている感覚があった。

ついで、(図5)にきもの常用者における腹部の圧分布を示す。洋装時と同様の向きで撮影したもので、中央やや上部にウエストラインがあるが、ウエスト部分には圧はかからず、腸骨上部と、前面の下腹部、および肋骨下部には吸気時に増強する軽い圧がかかっていた。腸骨上部は帯の最下面が接するところである。つまり帯圧は腸骨上部と前面の下腹部に安定して乗っていた。圧力の面が広く、したがって痛みは感じない状態であった。

これとは別に肋骨下部には吸気時に増強する軽い圧がかかっていたが、この圧分布に一致して、帯揚げ

の紐が通っていた。最大圧はこの肋骨下部で、21 mmHgであった。

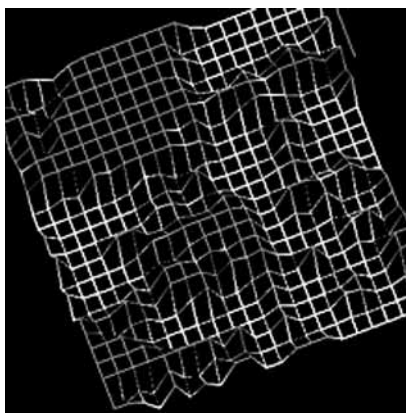
このようにきもの常用者においては、帯は腸骨上部と、前面の下腹部に幅をもって接し、上腹部には帯圧は認められなかった。自覚的には「帯の着用が心地よい」と感じられ、帯と腹部前面には約3センチの隙間が見られたことは、それを裏付ける結果であった。

同じ着用物を用いて、ほとんときものを着用した経験のない女性にきもの着付け師の免許保有者が着用させた場合の帯圧を(図6)に示した。(図5)と異なり広い範囲で帯圧を生じていることが示された。帯の上部にも圧分布が見られることから、帯の上部が体表を圧迫していることがわかる。自覚的には「苦しい、早く帯をといてしまいたい」とのことであった。

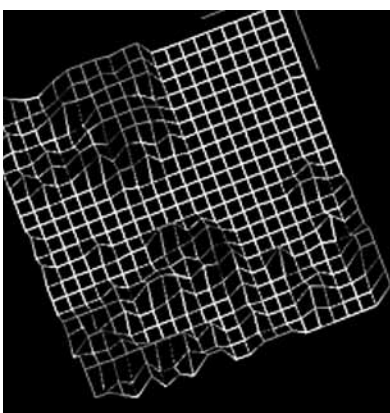
以上のことから、一般に言われる「帯が苦しい」という声は、着付け方法の問題であることが示唆され

図6 きもの初心者での腹部の圧分布

[吸気時]



[呼気時]



[マネキン上での圧模式図]



た。つまり本来帯は苦しくないようにできているものであり、自分で着用できない者は他者がきものを着付けるために、異常に高い帯圧となることがあるというだけのことと考えられた。

きものは冬寒い？

最後に、「きものは冬寒い」との声に対して、まず室温を一定にした場合の洋装時と和装時の平均皮膚温を測定した。次にもっとも快適と感じる室温に自分で室温を調整する方法で検討した。

測定には恒温室を用い、被験者は57歳の女性であった。測定は平成23年2月に実施した。着衣としてはビジネスシーンでの室内での活動場面を想定し、洋装は通常の洋装時の下着・パン低ストッキング・Tシャツ・ビジネススーツ、和装は肌襦袢・裾除け・パッチ・長襦袢・長着(鮫小紋の袷)、名古屋帯を着用した(図

7)。

まず室温を18℃にした場合の洋装時と和装時の平均皮膚温の測定について述べる。皮膚温の測定には温度ロガーを用い、恒温室内で十分な時間(1時間)を座位にて静かに過ごした後に、標準的な皮膚温の測定方法に従い7点(前額・腹部・前腕・手背・大腿・下腿・足背)で1時間にわたり皮膚表面温度を測定し、平均皮膚温を算出した。

その結果であるが、洋装時には平均皮膚温は32.14℃、和装時の平均皮膚温は33.01℃と、和装時のほうが平均皮膚温が高かった。各部の比較では、前額・腹部・大腿部・下腿部・足背では洋装より和装時のほうが表面皮膚温が高く、前腕はほぼ同温、手背は和装時のほうが低かった。

一般に皮膚温度は33℃がもっとも快適と感じると言われているが、今回の検証では洋装時の平均皮膚温は33℃に達せず、和装時には達していたことから、和装であれば室温18℃

図8 洋装時と和装時の皮膚温

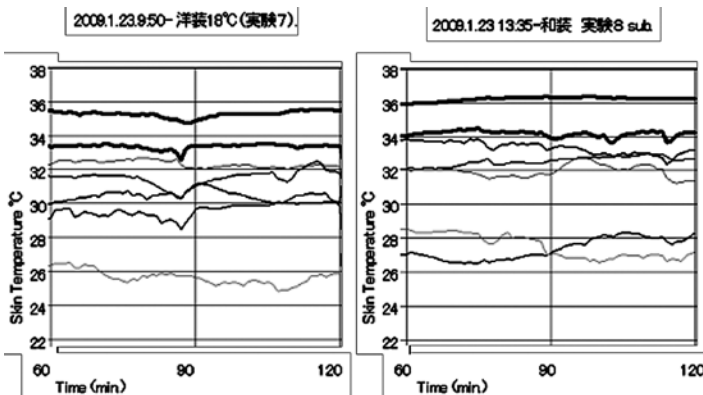


図7 実験に使用した洋装と和装



でも快適と感じることができるとが示唆された。また各部の皮膚温の測定結果から、和装では体幹部と足背の皮膚温が高く保たれていることが平均皮膚温の保持につながっていることが示唆された。これらはきもの常用者の「きものは暖かい」との実感を裏付ける結果であった。なお今回は特別な防寒具を使用しない状態で測定を実施したが、実際には冬期にはきもの着用時に長袖の下着の着用など、さらに暖かい状態できものを着用しているものと考えられる。

ちなみに今回はきもの下着としてパッチを用いた。これは実際に冬期にきもの常用者が一般的に用いていることから着用したものであるが、パッチを用いない伝統的下着のみの場合には大腿部と下腿部の皮膚温が低く、平均皮膚温も32.47℃と、洋装よりわずかに暖かいにとどまった。きものは冬に寒いという感想は伝統的な下着しか用いない場合の感

想の可能性がある。

以上、「きものは冬寒い」との声に対して、実際にはオフィス内でのきもの着用は、同様のシーンで適切と考えられる洋装よりも暖かいことを示した。

衣服の保温性を表す指標としてはクロ値という数値が用いられる。これは衣服の熱抵抗値（保温性）を表す指標であり、1クロとは気温21℃、相対湿度50%、気流0.1 m/sの条件で、椅子に座り安静な状態で快適と感じる衣服の量をさすとされている。現在執務室等の冬の室温は18℃以下に設定することが多いが、室温18℃に適する衣服のクロ値は1.2～3.5であり、そのほぼ中間のクロ値22に相当する衣服の量はコート・長ズボン・靴下・厚いセーターであると考えられる。つまり室温18℃で洋装で快適に過ごすには、コートを含まむか
なり
の衣類を着用する必要がある。しかしこれでは外見上、かなりの厚着感がありビジネスシーンに適する

とは言えない。それに比べ、長着に帯のきもの姿は厚着感はなく、今後のビジネスシーンでもっと活用されるべきであろう。

次にもっとも快適と感じる室温に自分で室温を調整する方法での検証を実施したところ、洋装で最適と感じたのは室温を24～26℃に設定したときであった。一方和装で最適と感じたのは室温を20～22℃に設定したときであった。

もっとも快適と感じる室温に自分で室温を調整する方法での検証でも洋装に比べ和装では4℃程度低い室温で快適と感じていたことはとくに重要と思われる。現在、きものを着用しての勤務が認められているオフィスは少ないが、今後節電が強く求められる中、洋装をきもの着用に変更するだけで室温をかなり低く設定でき節電やエコにつながることを認識し、ビジネスシーンでのきもの着用を推奨いただきたい。

最後に

きものと健康についての研究は緒についたばかりである。

女性のきものは終戦後に一挙にすたれた。当時の資料を見ると、帯による内臓の変移といった報告もみられ、きもの着用は旧弊のひとつであるだけでなく身体的にもマイナスの影響を有するものと考えられていたことがわかる。近代的な検証方法が確立された最近の研究においても、きものと健康に関する論文は少数しかない。しかもそのわずかな論文の中で、きものが健康にプラスであるとの記載がなされたものはさらに少ない。つまりきものに関する過去の研究は、きもの常用者が感じている「きものは心身の健康にプラスである」という実感を明瞭に検証してくれるものではなかった。

今回実施した三つの研究で、きもの常用者はきものを健康に良いものと捉えていて実際に健康的な生活を

送っている人が多いことが示唆された。また帯が苦しいのは着用方法が適切でないためであり、着なれた人においては帯は苦しくないばかりか適度な圧分布をもたらす快適なものであることが示唆された。さらにきものは寒いと感じるのは伝統的な下着類だけを用いている場合に強く感じられることであり、多くのきもの常用户は下着の工夫によって洋装時よりも暖かく過ごしていることや、きもの着用により冬の室温を低く設定できる可能性も示唆された。このようにきものと健康の影響を明確に検証してゆくことを「きもの健康学」と名付けたい。

きものは複数の世代にわたり着用が可能であり、古布となってもさまざまな再利用が可能であるなど、エコである点は以前から指摘されてきたが、健康的である上に冬の室温設定においてエコであることが示唆された。今後はさらにきもの健康学の研究をすすめる、さまざまな条件下

でのきもの健康影響を検証してゆくことも含めて、健康という視点からきものの良さを再認識する機運を広めてゆきたい。

【謝 辞】

本研究の推進にあたり、日本和装師会会長 市田ひろみ様には多大なご理解とご協力をいただきましたことを心から感謝申し上げます。

◎参考文献

- Study on the clothing pressure developed by Yukata-In special reference to deformation of dressing and sensory evaluation Tamaki Mitsuoka Kszuo Ueda Japanese society of home economics JHome Econ.Jpn.Vol.49 255-27 1998
- 衣服圧研究について 伊藤紀子 日本衣服学会誌 41 93-96 1998
- 被服着装時の拘束が人の心理・生理に及ぼす影響 杉本弘子 日本衣服学会誌 45 1-7 2001
- 浴衣着用時の被服圧とその庄感覚―ウエストベルト着用時の季節と月経周期の位相に関連させて― 丹羽寛子 三野たまき 日本繊維製品消費科学会誌 47 731-739 2006
- 若年女子の和服着用時の着心地と着方による衣服圧の相違 岡部和代、大槻尚子、伊藤紀子 日本衣服学会誌 50 53 - 60 2006
- 和服の短時間および長時間着用時の心拍変動からみた着心地 岡部和代 出口明子 大槻尚子 日本衣服学会誌 52 21-31 2008

次世代のきもの着用を促進する

道筋の研究（第一報）～幼稚園児の母親調査から～

奈良女子大学大学院 博士前期課程

安倍

智子

奈良女子大学大

高橋

裕子

●キーワード

母親のきもの着用

女兒のきもの着用への影響

【要旨】

次世代のきもの着用を促進することとはきもの産業の振興に重要である。本研究は次世代のきもの着用を促進する道筋の研究の一環として、どのような母親に働きかけられることが次世代のきもの着用につながるかの解明を試みた。

女性がきものを着用する場面として「成人式」「祭りや花火大会」「結

婚式のおよばれ」の3場面を選び、幼稚園児の母親を対象に質問紙調査を実施した。

成人式に関しては、母親世代のきもの着用と関連なく多くの母親が娘のきもの着用を希望していた。祭りや花火大会での浴衣着用に関しては、母親自身が祭りや花火大会できものを着用している場合に高率に娘にもきもの着用を希望した。結婚式のおよばれに関しては、自身が結婚式のおよばれにきものを着用する母親のみならず、祭りや花火大会できものを着用する母親も次世代できものを着用を広めるキーパーソンとなりうることを示唆された。

【緒言】

次世代のきもの着用を促進することとはきもの産業の振興に重要である。本研究は次世代のきもの着用を促進する道筋の研究の一環として、どのような母親に働きかけられることが次世代のきもの着用につながるかを解明するために、母親世代に娘のきもの着用を希望するかどうかについて調査したものである。

1960年代にはきものを日常に着用している女性は30%であり、和服と洋服を着用する女性は44%と、多くの女性がきものを日常着としていたことが報告されている(1)。しかし近年きもの着用している女性は減少している。その一方で、上品、優雅、民族衣装として大切にしたいとの思いを有する若者が多いことも報告されている(2)。

きもの文化の振興のためには次世代のきもの着用を促すことは必須であるが、未成年から娘時代までに關しては、母親世代の意向がある程度

反映してのきもの購入やきものの着用となつてゐることは容易に推察される。こうしたことから、次世代のきもの着用を促すために母親世代へのきもの購入やきものの着用の働きかけが必要となる。

では、どのような母親層に働きかけることが次世代でのきものの着用やきもの購入に効果的につながるのであらうか。過去の研究においては、子どもの洋装に及ぼす母親の影響の報告はある(3)(4)(5)が、子どものきもの着用についての母親の影響の研究は調べた範囲で見つけることができなかった。

そこで、今回われわれは母親への質問紙調査によつて、どのような母親が娘にきもの着用を希望するかを明らかにすることを試みたので報告する。

【対象と方法】

大阪府東大阪市の幼稚園児の母親を対象に質問紙調査を実施した。

女性がきものを着用する場面として「成人式」「祭りや花火大会」「結婚式のおよばれ」の3場面を選び、それぞれの場面で娘(女兒)にきもの着用を強く希望するかどうかを質問した。同時に母親のきもの着用経験やきもの健康影響をどう考えるか、母親のきもの着用経験についても質問した。分析にはSPSSを用いてX(カイ)2乗検定、または、フィッシャーの直接確率検定を実施し、 $p < 0.05$ (5%)を有意水準とした。

【結果】

調査は2011年7月11～13日に実施した。

対象者199名、回収156名(回収率78.4%)。内訳は父親2名、母親151名、無効回答3名であった。今回の分析には女兒を有する母親の回答120名のみを用いた。

回答者の属性としては、年齢(24～44歳、平均35.0+4.1歳)、職業(専業主婦93名、パート18名、常

勤5名、派遣その他4名)であった。また母親が自分できものを着ることができるとかについての質問では、自分で着用できるとの回答は8名(6.7%)にとどまり、112名(93.3%)は自分ひとりできものを着用できないと回答していた。

(1) きものの着用経験
ほとんどの母親は過去にきもの着用経験を有していた(120名中118名)。

(2) きものの健康イメージ

きものを着用することは健康に良いと思うかどうかの質問では、31名(25.8%)が「健康に良い」、84名(70%)が「どちらともいえない」と回答し、「良くない」は5名(4.2%)のみであった。また子どもがきものを着用することが子どもの健康に良いと思うかどうかの質問で37名(31.6%)が「健康に良い」、78名(66.7%)が「どちらともいえない」

図 1-1 きものの健康イメージ（母親）

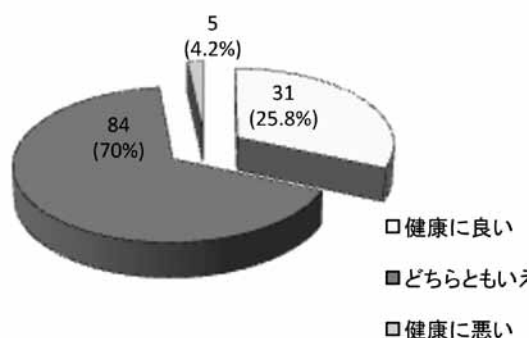
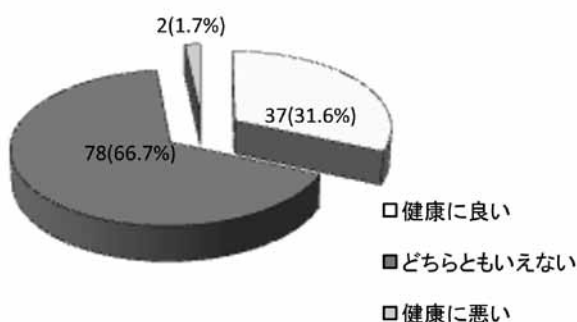


図 1-2 きものの健康イメージ（子ども）



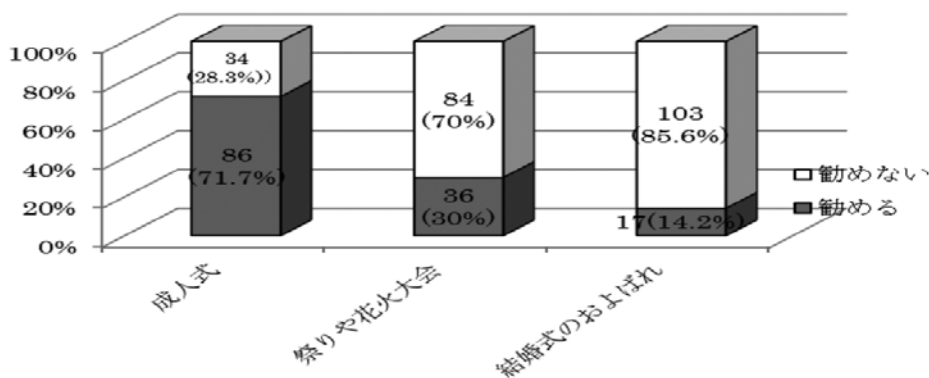
と回答し、「良くない」は2名（1.7%）のみであった。

（3）娘にきものの着用を希望するかどうか

きものを着用するように娘に希望する母親は成人式に関しては86名（71.7%）、祭りや花火大会では36名（30%）、結婚式のおよばれに関しては17名（14.2%）であった。なおこの三場面は現在きものの着用機会が多い場面であるが、加えて成人式でのきものは現在レンタルが主流となっている場面であり、祭りや花火大会は浴衣、そして結婚式でのおよばれは振袖や附下訪問着の着用場面でありレンタルではなく自身保有のきものを利用することが多い場面との特性がある。

（4）母親の日常のきものの着用経験
母親の日常のきものの着用状況を「成人式」「祭りや花火大会」「結婚式のおよばれ」のそれぞれにつ

図 2 きものの着用を娘に希望するかどうか（機会別）



いて尋ねた。成人式では101名（84.2%）がきものを着用してい

た。祭りや花火大会でのきもの着用は32名(26・7%)とやや少なく、結婚式のおよばれでのきもの着用は7名(5・8%)とさらに少なかった。

(5) 娘にきもの着用を希望するかどうか、母親のきもの着用の関係成人式で娘にきもの着用を希望するかどうかに関しては、母親のきもの着用との関連は特に認められなかった。(図4)

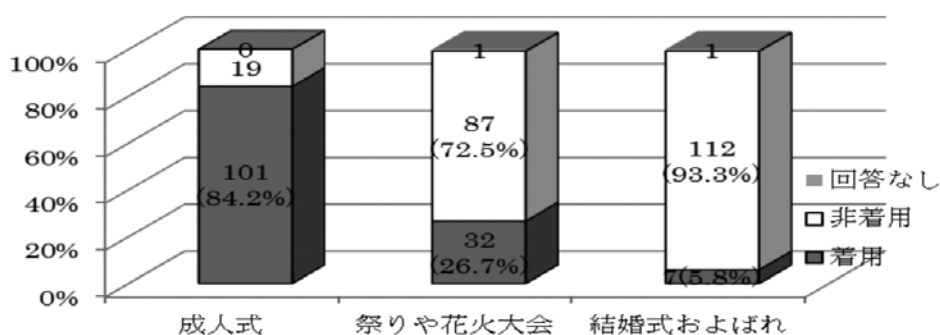
祭りや花火大会に関しては、母親自身が祭りや花火大会できものを着用することとの関連が認められた。(図5)

結婚式のおよばれに関しては、母親自身が結婚式のおよばれや花火大会できものを着用することとの関連が認められた。(図6)

【考察】

きものを着用することは健康に良いと思うかどうかの質問に対して回答者の25・8%が「健康に良い」と

図3 母親の日常のきもの着用経験 (機会別)



回答したことや子どもがきものを着用することが子どもの健康に良いと思うかどうかの質問で31・6%が「健康に良い」と回答したことは注目値する。若い母親世代がきものに健康上のマイナスを感じていないことは次世代でのきもの着用の促進に好ましいと考えられる。

娘にきもの着用を勧めるかどうかについては、「成人式」「祭りや花火大会」「結婚式のおよばれ」の順で少なくなっていた。成人式で娘にきもの着用を希望するかどうかに関しては、母親のきもの着用状況と関連なく6〜7割の母親が娘の成人式にきもの着用を望むことが明らかになった。言い換えれば次世代での成人式のきもの着用をひろめる道筋としては、母親のきもの着用状況を意識する必要は少ないことが示唆された。成人式では女性のきもの姿が普通と捉えられていることに加え、近年購入よりも安価なレンタルの振袖等が成人式に多く利用されているこ

図 4-1 娘の成人式にきもの着用を希望するかどうか（無回答を除く）

娘の成人式	成人式にきものを 着用した母親	希望する 74.3%(75名)	希望しない 25.7%(26名)
	成人式にきものを 着用しなかった母親	59.9%(11名)	40.1%(8名)
	結婚式のおよばれ にきものを着用す る母親	57.1%(4名)	42.9%(3名)
	結婚式のおよばれ にきものを着用し ない母親	72.3%(81名)	27.7%(31名)
	祭りや花火大会で きものを着用する 母親	75%(24名)	25%(8名)
	祭りや花火大会で きものを着用しな い母親	70.1%(61名)	29.9%(26名)

図 4-2 祭りや花火大会できもの着用を希望するかどうか（無回答を除く）

娘の祭りや 花火大会 の場面	成人式にきものを 着用した母親	希望する30.7% (31名)	希望しない 69.3%(70名)
	成人式にきものを 着用しなかった母親	26.3%(5名)	73.7%(14名)
	結婚式のおよば れにきものを着用 する母親	57.1%(4名)	42.9%(3名)
	結婚式のおよば れにきものを着用 しない母親	25.6% (32名)	71.4%(80名)
	祭りや花火大会 できものを着用す る母親	62.5%(20名)	37.5%(12名)
	祭りや花火大会 できものを着用し ない母親	18.4% (16名)	81.6%(71名)

カイ2乗検定
P<0.001

図 4-3 結婚式のおよばれにきもの着用を希望するかどうか（無回答を除く）

娘のおよば れの場面	成人式にきものを 着用した母親	16.8% (17名)	83.2%(84名)
	成人式にきものを 着用しなかった母親	100%(19名)	
	結婚式のおよば れにきものを着用 する母親	71.4%(5名)	28.6%(2名)
	結婚式のおよば れにきものを着用 しない母親	10.7% (12名)	89.3%(100名)
	祭りや花火大会 できものを着用す る母親	34.7%(11名)	65.6%(21名)
	祭りや花火大会 できものを着用し ない母親		93.1%(81名)

Fisher直接検定
P<0.01

カイ2乗検定
P<0.001

とも関連する可能性がある。

祭りや花火大会でのきもの着用に
関しては、母親自身が祭りや花火大会
できものを着用することとの関連
が認められた。一方、結婚式のおよ
ばれに關しては、母親自身が結婚式
のおよばれできものを着用する群の
ほかに、花火大会できものを着用す
る群も娘にきもの着用を希望するこ
とが示された。結婚式のおよばれに
着用するのは振袖や訪問着、付け下
げなどであり、レンタルでは済ませ
にくい特性がある。自身が結婚式の
およばれにきものを着用する母親は
こうしたきものをすでに保有してい
る可能性が高いが、祭りや花火大会
できものを着用する母親は振袖や訪
問着、付け下げを保有するとは限ら
ず、次世代のためのきもの購買層と
して認識しうることを示唆する結果
であった。

今回の調査は調査対象数、調査地
域が限定され、幼稚園に通う女兒の
母親と限定された対象であった。ま

た、母親が次世代にきもの着用を希
望していても、次世代自身の意向や
経済的問題をはじめさまざまな要因
によって、実際のきもの着用や購
入に結びつかない可能性があること
も本調査の限界として挙げられる。
なお今回の調査において祖父母との
同居や和の習いものについても調査
したが、これらと次世代のきもの着
用希望との関連については次稿にゆ
ずりたい。

【結 語】

きもの産業の今後の振興のための
道筋として、どのような母親が次世
代のきもの着用を希望するかを調査
した。成人式に關しては、母親世代
のきもの着用と関連なく多くの母親
が娘のきもの着用を希望していた。
祭りや花火大会での浴衣着用に關し
ては、母親自身が祭りや花火大会で
きものを着用している場合に高率に
娘にもきもの着用させる可能性が
あった。結婚式のおよばれに關して

は、自身が結婚式のおよばれにきも
のを着用する母親のみならず、祭り
や花火大会できものを着用する母親
も娘のきもの着用を希望していたこ
とから、次世代でのきもの着用を広
めるキーパーソンとして認識しうる
ことが示唆された。

【謝 辞】

本調査にご協力いただいた東大阪
市の私立幼稚園の園長先生、保育士
の方々、園児の保護者の皆様に深謝
いたします。

◎参考文献

- (1) 浜田幸雄 消費者の和服観と化合織の課題
化織月報 17.56.1964
- (2) 鮎田崎子「若者の和服に関する意識と行動」
日本衣服学会誌 37.2.1994
- (3) 近藤トシエ・光松佐和子・堀てる代・簾美代子・
佐野恂子「乳幼児の衣服選択に及ぼす母親の
影響(第一報)——購入——」
日本衣服学会誌 46.2.2003
- (4) 光松佐和子・近藤トシエ・堀てる代・簾美代
子・佐野恂子「乳幼児の衣服選択に及ぼす母親
の影響(第2報)——着用——」
日本衣服学会誌 46.2.2003
- (5) 布施谷節子「乳幼児の衣生活の現状(第1報)
衣生活の因子分析」
日本家政学会誌 42.6.1991

大和機と厩機

—江戸時代 西と東の織機—

帝塚山大学

植村 和代

はじめに

織物を作る仕掛けである織機は、従来研究されることが少なかった。織機の成立自体が、衣服を能率的に生産することであったと考えられるので、その後の何千年間にわたるさらなる能率化による仕掛けの付加や、伝播や交流による機構の複雑化が、織機の研究を妨げてきた一因なのかもしれない。

また日本の織機については、明治時代に新たにヨーロッパから導入されるまでは、すべて中国からもたらされたものであるというのが、これまでの定説であった。

しかし江戸時代後期に著された『機織彙編』（一八三〇年刊）に、日本

の代表的な織機として記載されている平織（経糸と緯糸が一本ずつ交互に交差している、基本的な織物）用の二つの高機、絹機（図1）と別製絹機（図2）は、ともに南海交易によってもたらされた西アジア起源のものである可能性が高い。別製絹機はペルシア起源、絹機はインド、カンボジア起源と考えられるのである。この二つの織機は江戸時代初期に成立した西日本に多い「大和機」、後期に成立した東日本に広く分布する「厩機」として一般に広く知られていたが、これらの起源についてこ

図1 絹機 『機織彙編』より

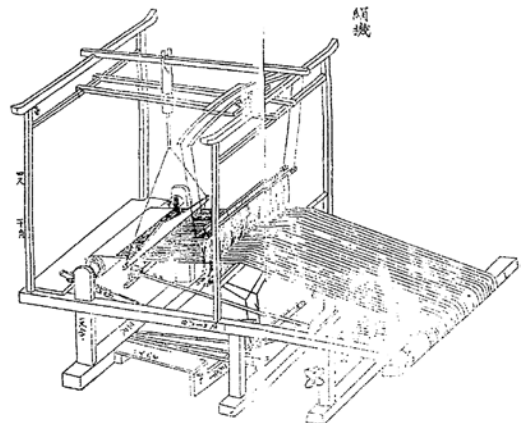
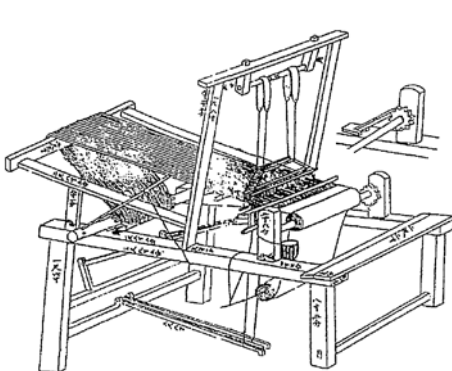


図2 別製絹機 『機織彙編』より



れまで本格的に研究されたという報告はない。

本稿では、大和機の成立についての論考を中心に、江戸時代のきものの生産に携わった二つの織機について、その起源を考察したいと考えている。

一、奈良晒ならさらし

大和機は「奈良晒」という平織の麻織物を織る織機として突然出現したものである。この「突然」という事態が重要であり、それ以前には全く文献等に出てこないものである点に注目したい。しかも、最後まで最初と同じ構造を保ち続けたのである。最初期に既に完成されていたものであると考えざるを得ない上、後述するように中国的な特徴も見いだせず、不思議としか言いようのない織機である。

このような大和機の考察に際し、まず奈良晒とはどのような織物で

あったのか。そのことから考えてみたい。

室町時代末から江戸時代初期にかけて、戦乱の世が終り武士や都市民の生活が安定してきた頃、南都奈良に麻織物産業が興った。長い日本の麻織物の歴史において、それまでの自給自足生産とは一線を画する、商品織物の登場である。それが奈良晒であった。古代から有力な社寺が多い奈良には、もともと僧衣などの麻布の需要が多かったと思われる。一五世紀には布（麻織物）座や苧（苧麻）座があったという。興福寺の『多聞院日記』には天文一八年（一五四九）五月に次のような麻織物に関する記述がある。

「白帷來了、マヨ一把半百六十五文、七十文ヨリチン、卅文サラシチン、合二百六十八文入了。三尺ホト余り了」

苧麻ちよまを用いて織り、晒して白くし、

帷子かたびらに使用したという。既に織りと晒しは分業であった。また晒しは、白でつき、陽に干して灰汁を何回も掛け、佐保川の清流で洗う、という丹念なものであったらしい。慶長一一年（一六〇六）ころからは「御用布」として多数の奈良晒が江戸幕府に納入されることになる。寛永一四年（一六三七）には三百六十人余の奈良晒商人がいたといわれており、万治元年（一六五八）から江戸時代中期までは、年々三十万疋から四十万疋の生産をあげていたと木村博一氏の研究報告に記されている。

南都奈良町は奈良晒によって活況を呈し、富裕な奈良商人を生み出した。西鶴の『世間胸算用』〈元禄五年（一六九二）刊〉には、

「商売のさらし布は、年中京都の呉服屋にかけうりて、代銀は毎年大ぐれに取あつめて、京を大晦日の夜半から、我先に仕舞次第に、たいま

つとぼしつれて、南都に入こむさらしの銀、何千貫目といふ限りもなし」

と松屋に代表される、晒商人の繁栄ぶりが描かれている。

奈良晒の用途は、武士の袴、帷子などが多く、武家や富裕商人の礼装、盛装服であった。上質な麻織物を「上布」と称するが、奈良晒は上布の嚆矢であったといつてよい。その質的な評判は、『和漢三才図会』〈正徳四年（一七一三）刊〉に

「按ずるに瀑布は和州奈良より出づる布の上品なり。羽州最上の苧麻を絹^うんで布と為す。細緻絹の如し。之を煮て春晒^{つゆせう}すこと数回にして潔白雪の如し。」

『萬金産業袋』〈享保一七年（一七三二）刊〉に

「麻の最上といふは南都なり。近国余国よりも、その品数々出れども、

染めて色よく着て身に纏わず、汗をはじく。依て、知不知の人もかたびらとだにいへば奈良々々といふ」

とあって、ゆるぎない名声を得たのであった。

奈良晒の材料である上質の青苧^{あおぞ}（苧麻の繊維を精製したもの）は、越後や最上のものであった。地元で生産されたものではない。既に全国規模で繊維の流通が行われていたのである。また、奈良晒の織物としての特徴は、撚りをかけない緯糸を用いて、しなやかな高級麻織物に仕上げたことにあった。

こうして隆盛を誇った奈良晒も、享保頃（一八世紀前半）より次第に衰退に向かう。生産量も十万疋台に減り、幕末には数万疋どまりになってしまふのである。粗悪品も横行し、越後上布、近江上布、薩摩上布など後進の上布に高級麻織物の地位をあと渡ししてしまわねばならなかった。

衰退の原因は何だったのだろうか。

か。木村博一氏は、奈良晒はもともと奢侈的需要に応じる高級衣料品で、都市（京都、大坂、堺）を市場にしていた。久しく独占的地位に甘んじていて、新しく展開しつつあった農村市場に対応できなかった。原料青苧が高騰した。大和の農民は木綿稼ぎへの転向など副収入の機会が多く、冬の副業として麻織りに従うしかなかった越後との間に、生産コストの差異が生じた。商人のギルド的特権が復興を妨げた。独占的地位を維持しようとしてよりすがったものが幕府権力であって、明治維新に武士階級という最大の顧客を失ったことが、奈良晒にとって決定的な打撃となった、と述べている。

明治時代以後、奈良晒の原料は苧麻から大麻に変わり、やがて製品も蚊帳や襖地に移行していった。奈良県北東部の山間地帯で、今も大麻での奈良晒が細々とではあるが織られており昭和五四年、県の無形文化財に指定されている。しかし往年の奈

良晒を知る人は、もはや少ない。

このように奈良晒は衰退の一端をたどったのではあるが、幕末安政年間に「極上御召晒」の名をもつ最上級の奈良晒が織られていたことが、近年分かった。たしかに奈良晒は明治以後昔日のおもかげを失ったが、江戸時代を通じて「最高の麻布」のひとつであったことは間違いない。

二、大和機

織機の分類方法にはさまざまな考え方があるが、筆者は気候の相違によるユーラシア大陸の東西の違いを重視したいと考えている。インドから西は乾燥地帯で地面に織機を設置するのに対し、東は湿潤地帯で高床住居の中で人体を機構にして織ることが多い。

共に歴史は長く何千年にも及ぶ。西アジア形式は地面を利用して経糸を張るので「地機」(図3)と称し、東アジア形式は織り手の腰に回した

図4 腰機 『図説手織機の研究』より

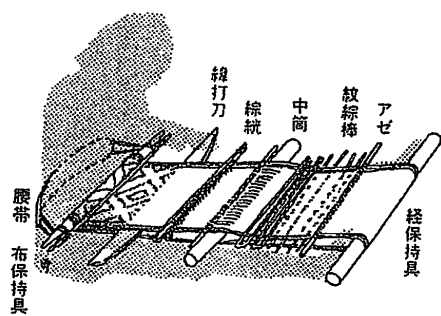
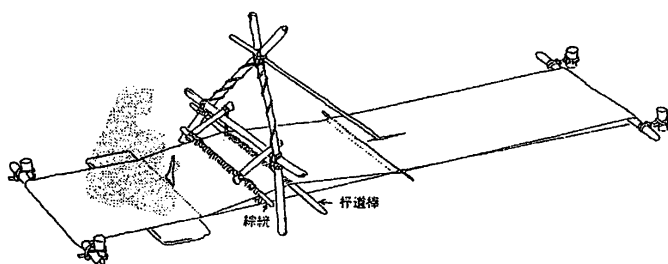


図3 地機 『図説手織機の研究』より



帯で経糸を張るので「腰機」(図4)と称するのが適当ではないかと考えている。

東アジアの腰機の流れをくむのが、日本の伝統的な織機である。西陣などの機業地を除いて、庶民水準で平織の自家用布を織る中近世の日本の織機は、基本的な腰機に天秤機構が付加された「天秤腰機」(図5)であった。この織機は西日本型、東日本型と称してもよいほどの地域的な形態の差異があるが、機能はほとんど変わらない。

ところが、奈良晒生産用織機として、突然出現した大和機(図6)は、天秤腰機とは全く異なるものである。日本の古代から中世までの織機は、全容が詳らかではないが、いずれも中国で成立したものがもたらされたと考えられる。しかし、不思議なことに、大和機は中世以前の日本の織機にはつながらないのである。

大和機の特徴の一つは、経糸を上下に開くために「ロクロ(轆轤)」

図6 大和機 『当館所蔵の傾斜高機』より

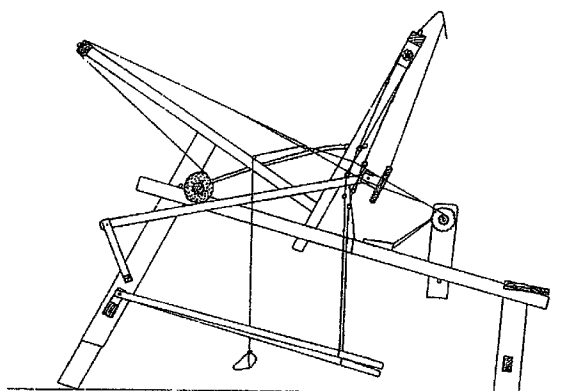
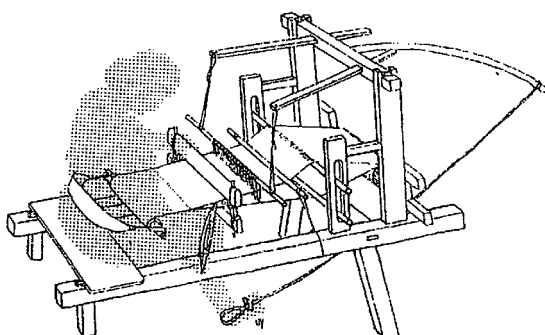


図5 天秤腰機 『図説手織機の研究』より



という回転棒を設置していることである。ところが中国では現代まで、ロクロ方式によって経糸を開く織機は見られない。天秤方式か弓棚方式かである。天秤式は一方が下がるとう一方が上がる仕掛けであり、弓棚式とは割竹の弾性を利用して、踏み下げるとそれにつながる竹がしななって下がる仕掛けである。ロクロ式のように回転棒を使って上下させる方式の織機は中国にはない。江戸初期には既に成立していたと考えられる大和機の、これが最も不可解な点である。

さらに不思議なことは、経糸が傾斜する構造である。たしかに西日本型天秤腰機は、経糸が傾斜する構造であるので、これを真似たと考えられないことはない。しかし大和機は高機である。地機的发展形と考えられる西アジア起源の高機は、経巻具と布巻具で経糸を固定して張り、高い位置に腰掛けて織る織機であって、腰機とは本質的に異なる。現在

日本で使われている手織機のほとんどは、明治時代にヨーロッパから導入されたロクロ式高機であり、筆者もそれを使っている。もう二十年も前になるのだろうか。初めて大和機を見た時、まず奇異に感じたのは、四本ある脚のうち向こう側の二本が高くて全体が傾斜していることであつた。ロクロ式は同じなのでそれほど不思議には感じなかったことを覚えていいる。現在使われているロクロ式高機は、ほとんど経糸を水平に張るので、傾斜にまず驚いたのである。延透五年（一七四八）刊の『奈良瀑布古今俚諺集』には

「○機^{はた} 前脚二本、後脚二本、桁上下四本、凡、長六尺、横亘三尺、向高く前下、各斜に造る、松の木を用ひ造工す也、」

と機は向うを高く織り前は低くつく、と書いてあり、傾斜性が強く意

識されている。

そして同書には

「南都布を織機を上機と呼び、外国麻布、木綿等を織機を下機と称す、上機とは元来縞機と号す、高機は絹布、綾帛を織る機の名也、神代には柵機という是なり、其機の状ち高く造りて織る者腰を懸けて織るゆゑに高機と名付く、(略)」

当時、奈良布の機は、慶長年中より縷平布盛んになりし故、機細工巧業の家職出来て、三四字今に至りて所所に居住す、」

と、大和機は元来絹を織る高機であり、たとえば河内など外国で麻や木綿を織る腰機とは違う、また大和機の出現は慶長の(一六〇〇年頃)であると書かれている。中国にはない、ロクロをつかう高機が、本当にそんなに早くからあったのだろうか。

ここで再び西鶴の、今度は『日本永代蔵』を見てみたい。「巻五 大

豆一粒の光り堂」の冒頭に、

「鑛の土割、手づからに畑うち、女は麻布を織延、足引の大和機を立、東あかりの朝日の里に」

とあるのである。足引は「やまと」のやまにかかると共に「足を使う」の意味も含んでいるのであろう。天秤腰機も足で紐を引く操作があるが、片足だけを使う。それに比して大和機は両足で踏む操作があり、より足を使う。また「立」という表現も、背の低い江戸時代前期の天秤腰機に比べて、大和機は高く立っていることを示しているように思う。「足引の大和機を立」は、高機である大和機の特徴をよく把握した文学表現であると思える。『日本永代蔵』の刊行は一六八八年である。江戸時代の早い時期に何の説明もなく「大和機」という言葉を使っているのは、既に固有名詞として一般に知られていたからではないだろうか。江戸時

代が始まる慶長年間には存在していた可能性が高い。

さらに大和機で不思議な点は、経巻具に穴をあけて細木を差し込み、開口(経糸を開いて緯糸を通すための隙間を作る)時の経巻軸回転止めと経張力調整機能を持つ点である。これは帝塚山大学が所蔵している、綾織用のチベットの滑車式高機(図7)にも見られる。滑車は西アジアの開口具で、ロクロと同機能である。また開口に伴って動く細木を止めるために、柱に棧を設置しているのも全く大和機と同じである。チベットは独自の文化圏を形成していることで知られているが、ペルシア・インド文化圏とのつながりも強い。思わぬところでチベットの高機と大和機の類似点が見つかったのである。

大和機には細木を止める装置が二種類ある。チベットのものと同様に棧を設置する方法と、前述『機織彙編』の別製絹機と同様に紐で止める方法とである。どちらが古いかは不

明であるが、チベット方式がペルシア直伝であると考えてよいのではないだろうか。

また、大和機の経巻具は間丁（織機の向う側にある、経糸の高さを保つための横木）より下に設置されている。中国の織機では、江南のメオ族やトン族のもの以外は、経巻具は間丁部かそれより上部にある。経巻具の位置も大和機と中国の高機では違っているのである。

最後に、箴の設置方法である。大和機には三つの方法がある。まず別製絹機のように、上からの支持がなく、経糸に直接かかる方法である。チベットの高機も同様である。もう一つは、織機の織前上部に箴吊り用の突起物を付けて、そこから吊る方法である。この方法が一番多いが、突起物は竹であったり木であったりし、形もバラつきが目立つ。元来突起物はなく、新たに付加されたものであろうと想像することができる。

『奈良瀑布古今俚諺集』にも

「○ いにしへは、梭をつることなし、梭はかまちを掌にあてゝ握り、一打々と限りて緯を打しめる也、」

とあって、箴の設置方法が変わったことを示している。問題は三つ目の方法である。『南都布さらし乃記』（寛政元年（一七八九）刊）に御笠山・若草山の麓の奈良町で機織りをしてゐる絵がある。その織機はまさに大和機なのであるが、驚くべきことに箴を天井から吊っているのである（図8）。この場面は「布を於るてい」と書かれているが、左右には「粕を伸る」（整経）、「ぬきいとをまく」（緯糸巻き）、「かせをくる」（糸巻き）、「苧をうむ」（苧績み）などの作業風景が描かれ、それぞれ正確である。絵師が間違つたとは思えない。天井から箴を吊っている絵はこれしか見当たらないのであるが、大和機で相楽木綿を伝承している福岡佐江子さんから、織機の圧痕から天井などかなり上から箴を吊っていた

図7 チベットの高機 『図説手織機の研究』より

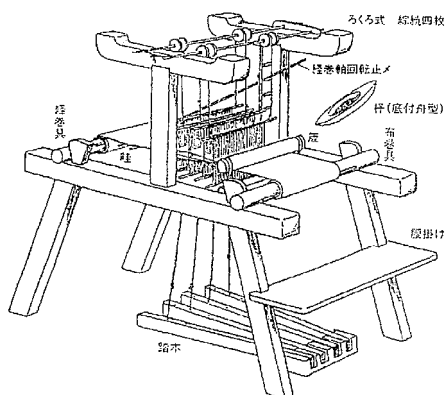
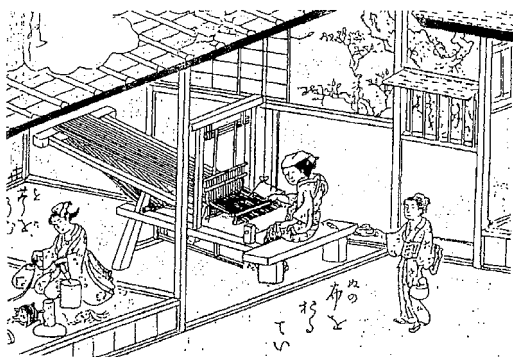


図8 天井から箴を吊る大和機 『南都布さらし乃記』より



としか思えない大和機があると聞いた。おそらく最初期の吊り方であろう第三の方法が、昭和にまで伝わっていたのである。この方法については書物でも知ったが、イランに行つて西アジアの機織りを見ることで納得することができた。

三、イランのチャドルシャブ織機

大和機に影響を与えた織機は、ペルシアのチャドルシャブ織機ではないかと、書物などでは推察していたが、いよいよ実見するために、二〇〇一年九月にイランへ出かけた。そして、テヘランから北へエルブルス山脈を越えて、カスピ海沿いにサーリーからタブリーズへと西に向かつて移動する途中で、チャドルシャブを織っている民家を見つけたことができた。何年か前に行かれた前田亮氏から情報を得てはいたが、見つかった時はさすがにうれしかった。

チャドルシャブというのは夜のチャドル、つまり夜に行われる結婚式などに用いる華やかなチャドル（イラン女性の覆い衣装）であるという。家に入る前に、前庭に広げられていたこの織機で織った布を見たが、木綿の大きな格子縞が多かった。西アジアの織物は綾織が多いがこれは平織である。赤や黄の鮮やかな色彩が目につく。ハンス・E・ヴルフの『ペルシアの伝統技術』によると、チャドルシャブはいわゆる紬織物であったようで、「材料は破れた繭から作る糸」であると記されている。さて快く民家に入れてもらい、チャドルシャブ織機と対面したのであるが、「あつ」と叫びそうになるほど大和機に似ていた。まず経糸の傾斜である。傾斜角度は二五度くらいで、初期の大和機に近い。その他の上部構造も大和機にそっくりである。

チャドルシャブ織機に基づいて、大和機との類似性を列挙してみた

い。

①経糸上下の方法は滑車式である。西アジアの伝統的な織機は現在のイランによく残されており、中でも滑車は多用されていた。大和機のロクロ式は滑車式と同機能で、回転を利用したものである。ロクロ式は中国にはないが、ペルシア・インドの影響を受けた東南アジアでは多くみられる。

②経糸は間丁から織前に向かつて傾斜している。二五度ほどの勾配である。大和機は江戸時代後半から急傾斜となるが、初期の経糸勾配はやはり二五度くらいであり、チャドルシャブ織機と一致する。

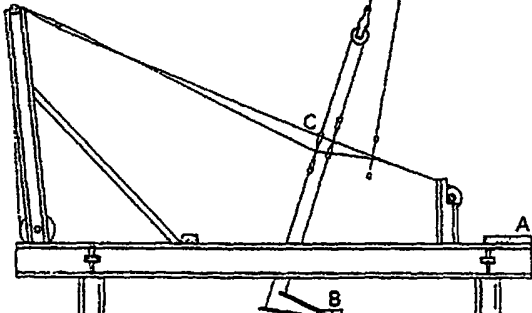
③チベットの高級にもみられる、経巻具に穴をあけて、細木を差し込み止める構造が、チャドルシャブ織機にもあった。これも大和機と同様である。この織機に限らず、イランの経巻具・布巻具は共に穴をあけて、そこに別木を差し込み止めるものが多い。イランつまりペルシアが、こ

④イテンには空引機・ジールー織用
 堅機・絨毯織用堅機・ビロード織機・
 一六枚綜統の風通織機・各種穴機・
 地機など、多種多様な織機がある。
 経巻具が水平面にあるか、一旦経糸
 を上げて錘を吊るか、どちらかの方
 式が多かったが、チャドルシャブ織
 機は間丁の下部に経巻具があった。
 これも大和機と同様である。

⑤ 実見したチャドルシャブ織機は、織前部分に高い杵を立て、そこから綜統（開口具）と箴（緯打具）を吊っていた。元来そうだったのだろうか。聞けば製織場所も変ったようで、この部分は改変されたのではないかと思われる。『ペルシアの伝統技術』のチャドルシャブ織機の写真では、天井から綜統・箴を吊っているし、アーノルド・パーシー著『世界文明における技術の千年史』でも（図9）天井から吊っている。天井から綜統や箴を吊って支持するのが、元来の構造であったと考えられる。また、

図9 チャドルシャブ織機

『世界文明における技術の千年史』より



のである。

また、踏木の支点であるが、実見したチャドルシャブ織機は前方にあつたが、大和機と同様後方にある織機がイランには多いことが分かった。踏木支点の状態も大和機は特異なので、気になつていたのである。イランに行つて西アジアの織機が、大和機につながつてゐることを痛感させられた。

四、東南アジア大交易時代と大和機の成立

東南アジアは、よく知られてゐるように、紀元頃からインドの影響を受け始め、五世紀からよりインド化の度合いを強める。やがて、イスラム教徒であるムスリム商人たちが東西アジアの交易を促進させ、東南アジアの胡椒や香

料が西方に輸出されるようになる
と、インド人だけでなく多数のムス
リム商人たちが東南アジアに進出
し、モンsoon下の世界で穏やかに
暮らしていた人々の間に、商業とい
う嵐が起こった。

特に胡椒や香料の産出が多い島嶼
部は一三世紀末からイスラム化の波
が押し寄せ、次々に交易都市が建設
されて富が蓄積していった。とりわ
けマレー半島のマラッカは早くから
イスラム化し、中継貿易港として大
いに栄えた。東南アジアの交易商人
の中でもマレー人は特別な存在であ
り、有力なコミュニティを作り、
おなじオーストロネシア語族で中国
との交易中継地として重要なチャン
パとも深い関係にあった。現在も世
界有数のイスラム教徒を擁するイン
ドネシア、マレーシアであるが、こ
の地域は一五世紀にはイスラム化し
ていたといわれる。東南アジアの大
交易時代（大航海時代ともいわれる）
は、一七世紀末まで続いた。

胡椒や香料（丁子、ナツメグ、ニ
クヅクなど）を買い付け、代わりに
織物などを売る外国人商人は中国
人のほかに、インド人、ペルシア
人、トルコ人、アラブ人、ヨーロッ
パ人などがいた。ヨーロッパはまず
一六世紀初め頃ポルトガルが参入、
一五一一年にはマラッカを占領し
た。その後オランダ、スペイン、イ
ギリスも相次いで東南アジア交易に
進出した。一六一九年、オランダ東
インド会社がジャワのバタヴィアに
本拠を置いた後、ポルトガルは急速
に衰える。また、スペインのカソリッ
ク勢力は、フィリピン北部をキリス
ト教化することに成功した。マニラ
はペルーやメキシコから来る銀の中
継地でもあった。銀は主に中国に輸
出され、スペインは中国の絹織物や
陶磁器を得た。

日本でも銀は大量に産出し、戦国
時代の終結と社会の安定や都市化に
伴って、主に上方商人たちが東南ア
ジアに乗り出した。

『大航海時代の東南アジア』の中
で、著者アンソニー・リードは次の
ように述べている。

「（日本の）全国統一、都市化、領
地の授与、市場ネットワーク、商業
化への姿勢はすべて、日本の跳躍の
一部であったが、それは東南アジア
交易へ集中した短い時代でもあっ
た。一五八〇年頃から日本船が南方
の港に頻繁に現れるようになった。
船は日本の鉱山から産み出された空
前の量の銀を運んできた。」

よく知られているように、タイの
アユタヤ、フィリピンのルソン、チャ
ンパ（ベトナム中部）のホイアンな
どには日本人町が形成され、盛んに
交易が行われた。日本からは銀、銅
のほか各種の工芸品が輸出され、生
糸や絹織物、鹿皮、沈香、黒檀、紫
檀、象牙、蘇芳などが輸入された。
アンソニー・リードは東南アジア
についての資料を詳細に調査研究し

た学者である。彼はまた次のように述べる。

「破壊されたアンコールに代わって）カンボジアの首都が再建された時、もはやそれは精巧な灌漑工事の上に立ったものではなく、今のプノンペンの近くにあるトンレ・サップ川とメコン川の合流地点の、中国人と日本人の交易の中心地に作られたものだった。」

一般にはあまり知られていないが、ピニヤールというプノンペン近郊の地にも日本人町が形成されていた。慶長の頃、大坂商人の檜皮屋孫左衛門が、朱印状を得てカンボジアに赴いた記録があるらしい。もちろん彼だけでなく、多数の日本人がカンボジアへも進出したのである。

東南アジア交易において、日本の主要な輸入品は生糸や絹織物であったが、日本でより良質な織物を織るために高度な織機を導入しようとし

た日本人がいても不思議ではない。イランのチャドルシヤブ織機を発見し、それを新しい商品織物としての奈良晒織り用に持ち帰ることは十分に考えられる事である。ただ、発見し、導入しようとした場所がどこであるかは、特定することが出来ない。チャドルシヤブ織機の成立は一世紀頃とされ、東南アジアでは既に知られていたと思われる。また時代的にも、ペルシアではなく東南アジアである可能性が高い。チャンパはイスラムの国であり西アジアとの関係が深い、カンボジアであったかもしれない。

日本の貿易港大坂の堺は、遣明船の発着地となったことなどで繁栄し、進取の気性に富んだ堺商人を輩出したことで知られている。また堺には、応仁の乱を避けて京都からやってきた織物師も住んでいた。これらの織物師と堺商人の関与により、ペルシアの織機が堺を経由して大和川を遡り、奈良晒織り用の大和

機となった可能性は極めて高い。

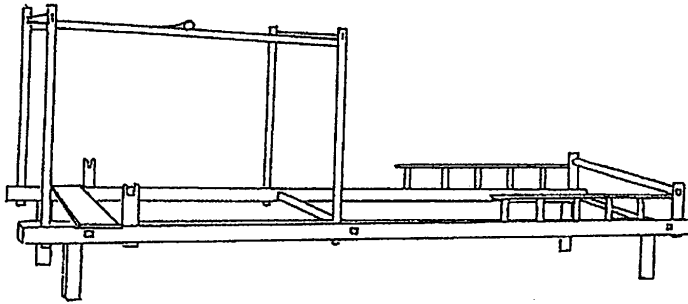
奈良晒は高級な商品であり、その需要に応えるために、品質管理と生産性の向上が図られたに違いない。大和機はそれに適合する優れた織機であった。これまで構造面だけを述べてきたが、大和機の真骨頂は構造と連動するその機能性にある。筆者の実験の結果、緩い経張力で織る織機であること、開口時に上下糸の張力が異なること、経張力の調整機能をもった織機であること、などが判明した。これらの特長は、特に麻織りに適した、極めて質の高い織機であることを示している。

奈良晒が質・量ともに高みに達した慶長の頃、遠いペルシアからやってきたチャドルシヤブ織機は、その構造と機能とを最大限生かした日本の織機、大和機として成立したのだと思われる。そして江戸時代直前から現代まで、最初期の姿を崩さずに生き続けたのである。

五、既機とカンボジアの織機

一九九六年、カンボジアの内戦が終わった直後から、筆者はクメールの織物文化を調査研究するため、幾度となくカンボジアを訪れた。その

図10 カンボジアの織機



後の十数年間のカンボジア国内の変化は大変興味深いものであったが、ここではそれを省き、織機に焦点を当てて考えてみたい。

カンボジアの織機（図10）は、プノンペンと数少ない機業地帯にしか見られないが、非常に大型で堂々としたものであり、農村地帯で見た時はあまりの立派さに驚いたものである。しかも王宮用のものと農村のものとはほとんど違いがなく、画一的である。これについては、現在のカンボジアの織機の成立は大変遅く一八世紀半ば頃であり、インド人とチャンパ人によって王宮で成立し、そこで織り作業をしていたクメール人が地元を持ち帰ったものであると、結論付けた。

その研究途上でいつも気になっていたのが、日本近世の織機で「既機」などと呼ばれるものと大変よく似ていることであった。しかし、日本とカンボジアは遠く隔たっており、文化も違い、気になりながらも、偶然

似ているのだと思わざるを得なかった。ところが、思いがけないことに大和機がペルシアの織機の影響を強く受けていることが判明してから、カンボジアの織機が日本の既機に影響を与えたことも視野に入れるべきではないかと考えるようになった。既機そらびきばたというのは、高級絹織物を織る空引機の別名のひとつであるが、東日本で外見上既（馬屋）のように見える、上部に四本柱を立てた形状の高機（図11）をもそう呼んだようである。特に江戸時代後期の大機業地であった八王子地方で、そのように呼称していたとのことである。（※重松一九八五年）

前述の『機織彙編』（一八三〇年刊）は下野黒羽藩主、大関増業が隠居後に著したものである。当時幕藩体制は弛緩し始め、農村は窮乏していた。同書は養蚕、麻、綿、染色法、織機の構造、各種織り方などが記された織物産業の奨励書である。ここには絹紋織（文様を表現する複雑な織物）

図 12 花機 『機織彙編』より

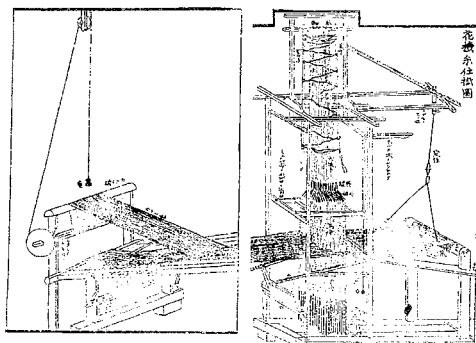
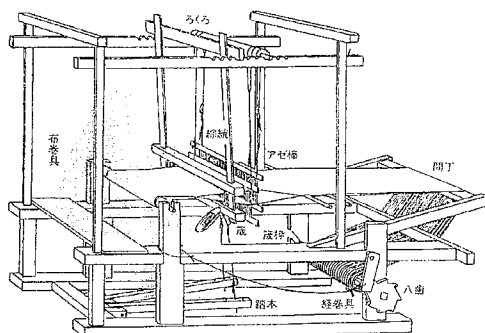


図 11 既機 『図説手織機の研究』より



用の極めて大型で機構も入り組んだ「空引機」の別名「花機」(図12)の他に、「絹機」、「別製絹機」、そして「木綿機」、「別製木綿機」の、寸法を記入した詳細な図が載っている。別製絹機は間違いなく大和機である。木綿機というのは東日本型の腰機で、別製というのが西日本型である。関東で書かれたものであるので、西日本の織機は別製と記されたのであろう。絹機であるが、これがまさに既機である。

実は筆者が既機を実見したのは、山形県の米沢であった。米沢では「長機」と呼ぶ。長さ3mという大型の織機で、弓棚式の、確かに『機織彙編』の絹機であった。米沢には幕末に遡れると思われる長機が複数残っている。上杉鷹山が家督を継いだ明和四年(一七六七)より百年ほど前から、米沢は麻織物の素材である青苧の生産が盛んであった。米沢の「原始布・古代織参考館」発行の資料によると、藩財政建て直しに着手した

鷹山は、その他に桑、紅花、綿の栽培を奨励し、寛政元年(一七八九)には絹織物の生産も始まった。享和元年(一八〇一)初めて高機が入り、これで織ったものを長機織と称した。これが現在の米沢織のはじめであり、江戸で人気を得たという。

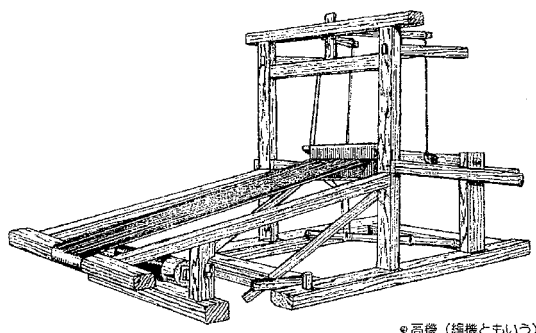
一方、江戸に近い八王子地方であるが、織物業は一八世紀後半から飛躍的に発展し、一九世紀には京都の西陣、上州の桐生と並ぶ絹織物の大産地であった。西陣や桐生のような高級織物ではなく、平織の縞ものが多かったらしい。八王子地方の既機は模型が作られていて、米沢の長機と同じ『機織彙編』の絹機であることが分かる。ただ模型はロクロ式になっており、米沢の方が古式を残している。東日本では身近な存在である既という呼び方がいつから始まったのかは不明であるが、織機の機能よりも形状を意識した命名である。詳細は分からないながらも、絹機つまり既機は江戸後期に平織絹織物の

ところで、四本柱を立てた形状は、従来の空引機の変化形だと考えられなくもない。しかし紋織用から平織用に変われば、紋装置を支える四本柱は必要がなくなる。空引機から平織用に変化した形は、高級絹織物産地の桐生に見られる、二本柱の大型高機（図13）と同形のものであろうと筆者は考えている。

によく似ているのである。大和機とイランのチャドルシャブ織機の時と同様、カンボジアで初めて見た時「そっくりだ」と思ったのをよく覚えていて。調べてみると高機としては、この形状はカンボジアと、周辺のクメール人の村、チャム人と関係の深いマレーシア、そして日本にしか見当たらない。ただ、西アジアの地機から発展した穴機の中には、よく似たものがある。インドの穴機（図14）である。穴機は地面を掘り込んで操作するように変化しているが、幅広く長い地機の形状を受け継いだ、大型のことが多い。カンボジアの高機は織前に四本柱を立てたインドの穴機を真似て作られたと考えてよいと思われる。穴機というとは原始的な印象があるが、実際はそうではない。イランでも穴機はたくさん見たが、すべて気象条件を管理できる室内に設置されていて、高級な絹織物を織っている場合が多かった。

東南アジアの織物文化は全般にイ

図 14 インドの穴機 『続・図説手織機の研究』より



ンドの影響を受けているが、特にカンボジアはサンボットという腰衣の織技法といい、サロンやクローマなどという織物の縞文様といい、インドの影響を強く受けていることが分かる。織機も東南アジアの大交易時代が終わって、王宮の政治にインド人やチャンパのチャム人が深く関わる状況下、王族や貴族の衣服である絹織物用に王宮内で成立したと考えられる。(王の衣服は終始インド製の絹紋織物であった) 成立の時期が遅かったからか、カンボジアの織機は基本的に一種類しかない。農村で見られる竹製の簡易形は、この退化形であると考えられる。

絹機・厩機とカンボジアの高機には相違点もある。まず、経巻具の形状と位置が違う。厩機では下方にあるが、これは日本の高機として成立した大和機の影響であらう。開口の仕掛けもカンボジアとは違い弓棚式であるが、絹織機という矜持を持って高級な絹紋織物生産用の空引機の

仕掛けを導入したのではないかと思う。厩機の導入は時期的に遅かったと思われるので、もとの形は既にある高機などを参考に日本で変化した可能性が高い。その後も小型化や口クロの導入など、部分的には変わり続けた。ずっと変わらなかったのが、織前部分に立てた細い四本柱である。

この織機は大きさや内部の形を変えながら、長野県、新潟県、栃木県、山梨県、千葉県、東京都などに、昭和五〇年頃まで残っていた。分布域からもまさに東日本型の絹織機であるといえる。大和機は奈良晒生産用織機として、江戸時代直前に大坂の南、堺に入ってきたと考えられる。それから二百年近く経ち、日本でも特に東日本で絹織物が盛んに織られるようになって、今度は関東経由で、インドの影響を受けてカンボジアの王宮で新たに成立した絹織機を導入したのが、絹機・厩機ではなかっただろう。カンボジアの織機は大型

で堂々としたものではあるが、日本人好みのすっきりとした品性の高い姿をしている。その象徴が織手を囲むように立つ、きゃしゃな四本柱である。この形式だけは変えなかったのも、それが日本人の美意識に合っていたからである、と推察してもよいのではないだろうか。

おわりに

『機織彙編』の絹機と別製絹機は、厩機と大和機であると考えられるが、なぜ麻織物用の大和機が絹機と書かれているのかという疑問が残る。これは腰機で麻や木綿を織っていた当時、高機ならば絹織用に違いないという一般の認識のためであろう。前述したように、一七四八年刊の『奈良瀑布古今俚諺集』でも「南都布を織る機を上機と呼」、「上機とは元来縞機たかと号す、高機は絹布、綾帛を織る機の名也」としか記されず、大和機の成立事情は既に不明で、高

機だから元は絹織用であろうと推察しているにすぎない。

このように『機織彙編』の呼称には疑問符が付くが、図は絹機の長さや別製絹機の脚の長さの表現が少しおかしいとはいえ、おおむね正確で、記された寸法からも大型の絹機、小型の別製絹機の別がよくわかる。共に米沢の長機、関西に多く残る現在まで使われてきた大和機に対応している。そして、カンボジアの織機と長機、チャドルシャブ織機と大和機の大きさも非常によく似ている。

江戸時代、きものの織技法としてまた意匠としても大流行した「縞」は、大交易時代にインドなどから招来された南海交易の賜物であった。縞より遅れてもたらされた「緋」も、その後の明治時代到大流行することになる。縞や緋が通った海の道を、チャドルシャブ織機とカンボジアの織機もまた辿って来たのではないだろうか。南からやってきた文化は、日本の風土に定着しやすいように思

える。江戸時代を代表する二つの高機、早くに導入された西の大和機、遅くにやってきた東の厩機は、それぞれペルシアとインド・カンボジア起源の可能性が非常に高いのである。

明治時代になってヨーロッパの織機が導入され、産業製品としての生産性や画一性が重んじられるようになると、大和機で織ったもの（奈良晒から木綿の大和緋に変わっていった）は軟弱で表面が不均一であり風合いも不良である、と批判されるようになった。誰が織っても均一な製品が出来る織機ではないのである。大和機で実際に織ってみるとよく分かるのであるが、機能性に優れているがゆえに操作は難しく、織手の能力を必要とする織機だと痛感させられる。大和機に向かうには、織手の研究心や努力が必要なのである。そして江戸時代の人々はこの織機を使いこなし、見事な奈良晒を生産していたのである。

おそらくペルシアのものである高度な織機を取り込み、使いこなし日本人の技術力を再認識するとともに、明治時代にヨーロッパから導入されるまで日本の織機はすべて中国からもたらされた、という定説に疑問を呈したい。そして南海文化と日本文化の交わりの深さを、改めて見直すべきだと考えている。

◎参考文献

- 前田亮「図説手織機の研究」京都書院 一九九二年
 前田亮「続・図説手織機の研究」京都書院 一九九六年
 Eric Brouty「The Book of Looms」BROWN UNIV 一九七九年
 大関増業「機織彙編」江戸科学古典叢書 恒和出版 一九七九年
 木村博一「近世大和地方史研究」和泉書院 一九八一年
 月ヶ瀬村教育委員会「奈良さらし」一九八四年
 横山浩子「奈良晒再考」奈良県立民俗博物館研究紀要第一九号 二〇〇二年
 横山浩子「当館収蔵の傾斜高機Ⅰいわゆる大和機について」奈良県立民俗博物館研究紀要第一二号 一九九〇年
 横山浩子「大和の傾斜型高機Ⅰ当館の収蔵資料から」奈良県立民俗博物館研究紀要第一三号 一九九三年
 ハンス・E・ヴルフ 原他訳「ペルシアの伝統技術」平凡社 二〇〇一年
 アーノルド・バーシー 林監訳 東訳「世界文明における技術の千年史」新評論 二〇〇一年
 京都大学東南アジア研究センター編「事典東南アジア」弘文堂 一九九七年
 アンソニー・リード 平野、田中訳「大航海時代の東南アジアⅠ・Ⅱ」法政大学出版局 一九九七年
 桃木至朗他「チャンバ」めこん 一九九九年
 福岡市美術館「カンボジアの染織」二〇〇三年
 藤本篤「大阪府の歴史」山川出版社 一九六九年
 児玉幸多他「東京都の歴史」山川出版社 一九六九年
 重松成二「日本の手織機」染織a四九号 染織と生
- 活社 一九八五年
 辻合喜代太郎編「日本伝統織物集成」染織と生活社 一九七五年
 植村和代「大和の傾斜高機についてⅡ」帝塚山短期大学紀要第二八号 一九九一年
 植村和代「カンボジア(クメール)の織物文化Ⅰ〜Ⅳ」『はた』五〇八号 帝塚山短期大学織物文化研究会 一九九八〜二〇〇一年
 植村和代「カンボジア(クメール)の織物文化Ⅴ〜Ⅸ」『はた』九〇一三三号 日本織物文化研究会 二〇〇二年〜二〇〇六年

大学における浴衣実習プログラムとその心理学的評価について

畿央大学

東山 明子

奈良女子大学

高橋 裕子

●キーワード

大学 浴衣着付け授業

積極性尺度 心理学的効果

要旨

【目的】 日常的にきものに触れる機会の少ない学生を対象として、浴衣実習プログラム受講の前後での心理学的変化について積極性評価尺度を用いて検討した。

【浴衣実習プログラムの目的と内容】 本プログラムは国立大学法人において女子学生を対象とした正規授業と

して提供されている。1回3時間の実習を4回実施し、浴衣の扱い方から着付けや帯結びまでを学ぶ。

【方法】 受講した学生を対象に、受講前後に浴衣装着経験やプログラムについてのアンケート調査と積極性評価尺度(東山ら開発)の記入を行った。

【結果】 アンケートの有効回答率は86%であった。プログラム前には「一人で浴衣を着ることが出来る」は21%であったが、プログラム後には89%ができていた。積極性評価尺度の有効回答率は100%であった。合計得点は受講前よりも後に有意に上がり、7因子中6因子が有意に増

加した。

【まとめ】 浴衣実習プログラムへの参加は、心理的に良好な効果が期待できることが示唆された。

1. はじめに

平成24年4月から浴衣着付け実習が中学高校の授業に取り入れられることになったことはきものの着用者を増やす上で大きな朗報である。しかしながら大学において学生に浴衣着付け実習を授業として提供しているところはまだ少ない。

浴衣やきものに親しみ、その着付けができる人材を育成することは、きものの着用者を増やすのみならず今後の日本をリードする大学での人材育成に必須と考えるが、現実には「きものの着付けを教える内容は学問の府にはそぐわない」「着付けができるようになりたければ街中のきつけ教室に通えばよい」等の意見によって、浴衣やきものの着付けを大学での授業に取り入れることが妨げられ

ることが複数の大学でみられている。

こうした反対意見を打破し浴衣着付け実習を授業として実施する大学を増やすためには、授業の効果を明らかにする必要がある。浴衣が着用できるようなになるという授業の直接的効果以外に、学生生活に寄与するメリットの有無を検証する一環として、浴衣授業（着付け実習）がどのような心理的变化を受講学生にもたらすかについて明らかにすることを試みたので報告する。

2. 授業内容

きもの装着プログラムにおける浴衣着付け実習の授業は1回3時間の実習を週1回ずつ4回実施することで浴衣の着用から変わり帯結びまでを習得するもので、近畿地区の国立大学において正規授業（キャリアデザイン・ゼミナール）として実施されているものである。授業内容は次の通りである。実習風景を資料に示

表1 積極性評価尺度の質問紙

氏名		男・女	学年	検査日	年	月	日
下の文章を読んで、今のあなたの気持ちにあてはまるところにVチェックをつけてください。 あまり深く考えず、第一印象を大切にしてください。							
		その通りだ	かなりそうだ	ややそうだ	かなり違う	まったく違う	
1	気持ちが安定している	☐	☐	☐	☐	☐	
2	自分に自信がある	☐	☐	☐	☐	☐	
3	社交的である	☐	☐	☐	☐	☐	
4	物事をじっくり考えて実行する	☐	☐	☐	☐	☐	
5	いろいろな事柄に挑戦したい	☐	☐	☐	☐	☐	
6	細かいことにこだわらない	☐	☐	☐	☐	☐	
7	自分は今までよくやってきた	☐	☐	☐	☐	☐	
8	幸せな気持ちであることが多い	☐	☐	☐	☐	☐	
9	自分には物事をうまく行う能力がある	☐	☐	☐	☐	☐	
10	他の人のために働くのは楽しい	☐	☐	☐	☐	☐	
11	音楽に行動する	☐	☐	☐	☐	☐	
12	考え込んでいるより早く実行したい	☐	☐	☐	☐	☐	
13	済んだことは後々まで引きずらない	☐	☐	☐	☐	☐	
14	私は自分が好きである	☐	☐	☐	☐	☐	
15	自分の人生はうまくいきそう	☐	☐	☐	☐	☐	
16	いざという時に集中してできる	☐	☐	☐	☐	☐	
17	気軽に行動する	☐	☐	☐	☐	☐	
18	粘り強い	☐	☐	☐	☐	☐	
19	どちらかというと刺激を求めている	☐	☐	☐	☐	☐	
20	人目を気にしない	☐	☐	☐	☐	☐	
21	どんな経験も自分のためになる	☐	☐	☐	☐	☐	
22	活気がある	☐	☐	☐	☐	☐	
23	大膽なことには冷静に対処できる	☐	☐	☐	☐	☐	
24	にぎやかなことが好きである	☐	☐	☐	☐	☐	
25	頑強りがきく	☐	☐	☐	☐	☐	
26	気持ちがシャキッとしている	☐	☐	☐	☐	☐	
27	人の行いはあまり気にならない	☐	☐	☐	☐	☐	
28	楽観的である	☐	☐	☐	☐	☐	
29	積極的である	☐	☐	☐	☐	☐	
30	行動に無駄がないほうである	☐	☐	☐	☐	☐	
31	明るい性質である	☐	☐	☐	☐	☐	
32	打たれ強い	☐	☐	☐	☐	☐	
33	前向きである	☐	☐	☐	☐	☐	
34	物事に対してあっさりしている	☐	☐	☐	☐	☐	
35	自分は運がいい方である	☐	☐	☐	☐	☐	
A	自分はやる気がある	☐	☐	☐	☐	☐	
B	自分はポジティブだ	☐	☐	☐	☐	☐	

した。

第1回

・本ゼミの説明および浴衣の歴史的
位置づけ（講義）

・持参物や貸与物の確認、きもの
パーツの名称の学習

・浴衣や帯、紐、伊達締め等のた
たみ方実習

第2回

・持参物や貸与物の確認、きもの
パーツの名称復習

・浴衣着用実習、基本の着用方法
・浴衣、紐、伊達締め等の後始末と
たたみ方と復習

第3回

・浴衣の着用の復習
・帯の着用実習

・浴衣や帯、紐、伊達締め等のた

み方と後始末復習

第4回

- ・浴衣と帯の着用の復習
- ・浴衣やきもの着用時の動作の仕方について

・たたみ方と後始末復習

3. 方法

対象は2010年7月に本授業を受講した大学1回生から4回生まで72名（女性のみ、18～24歳、平均年齢19.21±1.36歳）とした。

1回目の講義前と4回目の終了後

に、きもの装着等についてのアンケートと積極性評価尺度への記入を行った。どちらも無記名自記式とした。

きもの装着等についてのアンケートの内容は、1回目の講義前は「着用経験の有無」「一人での浴衣着用の可否」であった。4回目の終了後は「一人での浴衣着用の可否」「浴衣着用の難易」「授業への感想」であった。

積極性評価尺度は東山・丹羽らが2009年に開発・評価したものを

用いた。7尺度（積極性と安定、自

信と能力、他人志向と明るさ、頑張り、やる気、とらわれない、肯定的認知）から成る積極性を35問の設問により評価する質問紙であり（1）、信頼性や妥当性の検討もなされている（2,3）。健康分野で頻用される気分評価POMSや不安検査STAIが陰性気分を評価する検査であるのに対して、前向きな気持ちややる気など陽性気分を評価するものである。積極性評価尺度の質問紙を（表1）に表示した。

統計処理にはExcel統計を用い、対応のあるt-testにより1回目講義前と4回目終了後を比較検討した。

4. 結果

有効回答数はきもの装着等に関する調査用紙62名（86%）、積極性評価尺度72名（100%）であった。

きものの着付けに関する調査結果を（表2）に示した。開講前には「一人で浴衣を着ることができ

表2 きもの着付けや授業に関する質問紙調査結果

質問事項	選択項目	人数	割合
[1回目受講前]			
浴衣を着るのは			
	初めて	7	11%
	着たことがある	55	89%
一人で浴衣を着ることが			
	できる	13	21%
	できない	49	79%
[4回目終了後]			
一人で浴衣を着ることが			
	できた	55	89%
	できなかった	7	11%
浴衣を着用するのは			
	難しかった	38	61%
	簡単だった	24	39%
授業は			
	楽しかった	51	82%
	普通	11	18%
	楽しくなかった	0	0%

る」は13名（回答者中21％）で、浴衣を着用するのは初めての学生も7人（11％）含まれていたが、最終回終了時には一人で浴衣を着用できた学生が55名（回答者中89％）となり、 χ^2 検定の結果4回目終了後には有意に一人で着用できる人数が増加した（ $p < .001$ ）。授業が楽しかったとの回答は51人（82％）、普通が11人（18％）

で、楽しくなかったとの感想を回答した学生はいなかった。積極性評価尺度の合計点数の前後比較の結果を（図1）に、各尺度別の比較を図2に示した。積極性評価尺度の合計点は1回目講義前より4回目終了後に有意に増加していた。すなわち本プログラムは学生の心理面にポジティブな影響があったこと

が示された。さらに詳細に尺度別を検討した結果、「積極性と安定性」自信度「明るさ」「頑張りややる気」肯定的認知」等7因子中6因子が1回目講義前よりも4回目終了後に有意に増加していた。また有意差のみられた項目を（表3）に、有意差はみられなかったが上昇傾向のみられた項目を（表4）

表3 1回目講義前より4回目終了後で評価が上がった項目

番号	項 目	p 値	有意差
1	気持ちが安定している	.0009	***
2	自分に自信がある	.0000	***
3	社交的である	.0005	***
6	細かいことにこだわらない	.0304	*
9	自分には物事をうまく行う能力がある	.0004	***
12	考え込んでいるより早く実行したい	.0093	**
13	済んだことは後々まで引きずらない	.0023	**
14	私は自分が好きである	.0300	*
15	自分の人生はうまくいきそうだ	.0313	*
17	気軽に行動する	.0169	*
20	人目を気にしない	.0231	*
23	大抵のことには冷静に対処できる	.0193	*
26	気持ちがシャキッとしている	.0016	**
30	行動に無駄がないようである	.0035	**
31	明るい性質である	.0358	*
32	打たれ強い	.0074	**

表4 1回目講義前より4回目終了後で評価が上がる傾向がみられた項目

番号	項 目	p 値
10	他の人のために働くのは楽しい	.0728
22	活気がある	.0587
29	積極的である	.0978

表5 積極性の高低と4回目終了後質問紙結果（人）

1回目受講前	着れた	簡単	楽しかった
積極性 高 21	21	9	17
積極性 中 20	18	9	18
積極性 低 21	16	6	16
4回目終了後	着れた	簡単	楽しかった
積極性 高 21	21	9	18
積極性 中 20	20	10	19
積極性 低 21	14	5	14

に示した。35項目中16項目で有意差をもって評価が上昇し、3項目は有意差は出なかったものの評価が上昇傾向にあった。

積極性評価尺度得点を人数に偏りのないように3群に分けたところ、それぞれの人数は高群は21名、中群は20名、低群は21名であった。この3群と、4回目終了後の質問紙回答のきものが一人で着れたか、簡単か、楽しかったかの評価との関係を、(表5)に示した。²検定を用いて検討した結果、すべてにおいて有意な差はみられなかった。

5. 考察

1回3時間合計4回のプログラム受講で浴衣着付けが一人でできるようになることが今回の調査で明らかになった。1週間に1回のプログラム参加であっても、基本から応用までを系統立てて復習を行いながら進むプログラム構築によって、一人での浴衣着用が多くの受講者で可能に

なることが判明した。また、「浴衣着用が難しかった」と回答した割合が高かったにもかかわらず、「授業は楽しかった」との回答が多数を占め、さらに4回目終了後に浴衣を一人で着用できなかった割合が1割程度あるが、「授業が楽しくなかった」との回答は無かったことから、プログラム内容の難度が授業の楽しさとは関係が薄いことが推察され、一人での浴衣着用の可否がそのまま授業の楽しさと結び付くものではないことが示唆された。すなわち、浴衣着着を「体験すること」が授業の楽しさに影響すると考えられる結果であった。

積極性の評価については、藤田ら(4)が精神科外来患者を対象とした評価尺度を作成したものもあり、精神疾患を持つ対象に利用できることを報告しているが、本研究の場合には健常な一般大学生を対象としているため、一般大学生やアスリートを対象に信頼性や妥当性の検討によ

り一般大学生に適用できることが確認されている著者らによる積極性評価尺度票を用いた。積極性評価尺度の結果からは、本プログラム受講は学生に精神安定と自信をもたらし、明るくポジティブになり、やる気が増し積極性を増加させることが示唆された。

本授業プログラム自体が目指すところは、学生が自分で浴衣を着用できるようなことであり、回答者中89%の学生がその目的を達成したと回答していたことから、浴衣が着用できるという直接的なメリットを本授業がもたらすことが認められたが、さらに加えて学生に精神安定と自信をもたらし、明るくポジティブになり、やる気や積極性を増加させることは学生生活や学習態度にも良好な影響を及ぼすと考えられる。出来ないと思っていたことが出来るようになることが心理学的に良好な影響を及ぼすことは、減量や運動等他のさまざまな健康習慣等でも観察さ

図1 積極性評価尺度 受講前後の合計点数比較

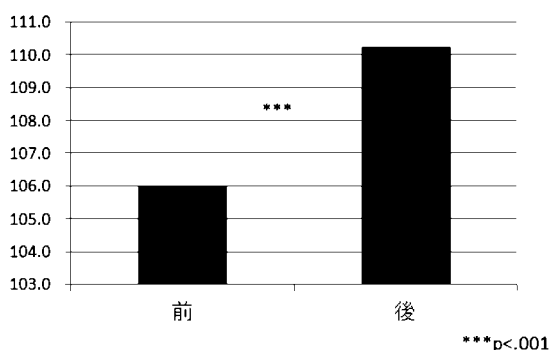
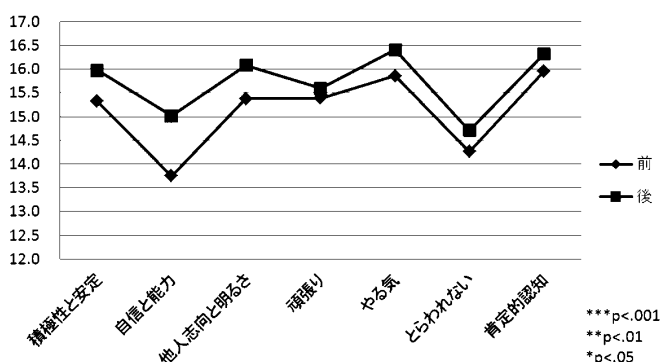


図2 積極性評価尺度 因子別結果



れていることであり、本授業においても同様の効果がみられたと考えられる。さらには「一人で着ることができた」「簡単だった」「楽しかった」等の評価と積極性評価尺度の得点の高低との間には関連が認められなかったことから、一人で着用できないままであっても浴衣着用を体験することでポジティブな心理的变化

が起こっていることが推察され、本授業への参加が積極性を高めたことが示唆された。

学生時代は思春期から青年期に至る時期であり、精神疾患の発生しやすい時期であるとともに(5)、エリクソンのライフステージ論で示されるように自我同一性の統合を達成課題とする青年期は一方で自我

同一性拡散のリスクを伴う(6)。さらに近年の社会情勢の悪化が大学生への心理的圧力の増大につながり、学生のメンタルヘルス問題

の増加はどの大学でも大きな課題となっている。これに対して、学生を対象にしたメンタルヘルスのスクリーニングは約6割の大学で実施され(7)、学生相談室の設置など多くの大学で積極的な対策が講じられるようになった(8)。学生のメンタルヘルス問題の予防には学生相談室に加え、多くの機会に多重的な予防措置がなされることが望ましいことは自明である。本授業参加による心理的变化が学生生活における学業や活動への良好な態度に影響を与えうることを示唆されたことは意義が大きい。すなわち前向きな姿勢で目的を持って勉学に励むという学生生活の実現化のためには積極的な基本姿勢や前向きな心の持ちようが必要であり、学生の自分である学業や授業への参加という形でメンタルヘルスへの貢献も加味されることは、大学として極めて望ましいことであると言えよう。

以上より、本授業プログラムは学

生の心理面に良好な効果をもたらすことが示唆され、その心理面への影響は他の生活面や学習態度にもさらに良い影響を及ぼすことが推察された。浴衣やきものの着付けを学ぶ授業を提供することは「学問の府にふさわしくない」との批判を受けることがあるが、本研究の結果を踏まえ、今後さらに多くの大学で授業が実施されることを期待する。

本研究の限界としては、単一の大学での結果であること、人数が72人と限定されていたことが挙げられる。今後さらに多くの大学での授業において同様の検証がなされる必要がある。

6. 結語

浴衣着付け実習講義の受講は、精神安定と自信をもたらし、自己効力感や積極性を増加させるなど心理的に良好な効果が期待できることが示唆された。

[資料] 浴衣着付け実習風景



〔第1回〕
浴衣のたたみ方実習では浴衣に触れるのは初めての学生が多く、畳む動作もぎこちない。



〔第2回〕
浴衣着用の基本を学ぶ。はじめて浴衣に袖を通す場面では左右を間違えないように必死。



〔第3回〕
帯結びを学ぶ。教えるほうも汗だくである。



〔第4回〕
自分で浴衣を着用し帯も結んだうえで、立ち居振る舞いについて学ぶ。お互いの姿に歓声があがる。

◎引用文献

- (1) 東山明子・福森貢 (2010) 大学生用積極性評価尺度の開発 畿央大学紀要 11:724.
- (2) 東山明子・高橋裕子・丹羽劭昭 (2010) 積極性評価尺度の平行系列信頼性と内部一貫性の検討 第7回人間情報学会講演会ポスターセッションプログラム:4
- (3) 東山明子・丹羽劭昭 (2010) 大学生を対象とした積極性評価尺度の妥当性の検討 日本体育学会第61回大会予稿集:126
- (4) 藤田英美・久野恵理・加藤大慈・爰地真理子・上原久美・平安良雄 (2010) 精神の健康管理への積極性評価尺度 (Patient Active Measure 13 for Mental Health:PAM13-MH) 日本語版の開発 精神医学52 (8):765-772
- (5) 大熊輝雄 (1994) 現代臨床精神医学改訂第5版 金原出版 (東京)
- (6) Erikson,E.H (1980) Identity and the life cycle W.W.Norton & Company (New York)
- (7) 平山皓 (2011) UPI利用の手引き 全国大学メンタルヘルス研究会:創造出版 (東京)
- (8) 齊藤憲司 (2010) 学生相談の理念と歴史 日本学生相談学会50周年記念編集委員会編:学生ハンドブック 学苑社 (東京)

戦時下の京都のきもの産業

―室町と西陣― ①

経済学博士

小谷 浩之

花園大学・龍谷大学講師

目次

序

第一章 戦前の室町と西陣

第二章 戦争の進行ときもの業界

第三章 室町織物問屋の企業整備

第四章 西陣機業の企業整備

(その一)

第五章 西陣機業の企業整備

(その二)

以上①巻、以下②巻

第六章 企業整備後の転廃業の実態

結語

補論 戦時下における航空機産業

の京都進出

第六章 企業整備後の転廃業の実態

一 企業整備による転廃業者数

(一) 西陣業地の場合

西陣機業の企業整備による転廃業者の実数は一体どれくらいであったのだろうか。これを示す正確なデータはほとんどない。したがって推計せざるをえない。

(ア) 西陣織物同業組合(戦時下の昭和一三年三月に国の指示によって解散し、戦争経済に即応するために新設された西陣織物工業組合に引き継がれた)の解散前の調査によれば、戦前ピーク時の昭和一二年末現在の

加盟組合員数(織物業自営業者、賃業者)は六、六三七人で、従業員は二三、四六一人(従業員の内訳人数は、家族従事者一四、二四七、店員・技術員七六五、職工六、七八七、徒弟一、六六三)であり、総数は三〇、〇九八人であった。

このうち、西陣では五次にわたる企業整備で全体の約三分の二が転廃業したということであるから、転廃業者の総数は約二万人と推定される。残りの非転廃業者(約一万人)のほとんどは高齢者や婦女子等を主とする家族従事者であり、供出を免れた手機等で細々と軍用品などの生産に従事したのである。

なお、そのほか同業組合に非加入の織物業者が当時どれだけ存在したかということであるが、原糸の割当や生産品の販売などが徐々に厳しくなり、組合員(西陣織物同業組合に引き続いて新設の西陣織物工業組合の組合員)でなければ事実上の営業が困難な状況に置かれていたため、

当時の西陣では織物業者の多くが組合に加入せざるを得なかったものと考えられる。

(イ) これまで説明してきたように、西陣織は製織工程(織元)のみで成り立っているものではない。西陣の生産工程には実際の製織工程(織元)の前後に、原料準備工程(撚糸、糸染など)、企画製紋工程(図案、意匠、紋彫、紋編など)、製織準備工程(整経、綜絞など)さらに仕上工程(整理、加工など)等がある。これらの西陣織関連業に当時どれだけの人々が従事していたかは明らかでない。

いまここで、一定の統計数値

『二〇〇四年度版京都府産業大要(京都府商工部編)(以後は廃刊)』の統計によれば、二〇〇四年度の製織工程の従業者数は六、五三六人で、その他の関連工程(意匠・図案、撚糸など主要6同業組合)の従業者数は三、四四六人である。したがって両者の従業者数の比率はおおむね二対一という数値になる』を使って推

計すると、昭和一二年当時のその他関連工程(製織工程以外の工程)からの転廃業者は約一万人(製織工程の転廃業者数が約二万人であるのでその二分の一)となる。

このように、西陣織関係だけで少なくとも約三万人(製織工程で約二万人、その他の関連工程で約一万人)に達する転廃業者が排出したと考えられる。

(二) 室町織物問屋街の場合

室町の場合も戦前の従業者数の算出については推計せざるを得ない。

(ア) 昭和八年の「京都織物問屋総覧」によれば、昭和八年現在の室町問屋の商店数は四〇二店、従業員(常用労働者)数は八、七〇三人であり、これに個人事業主、家族従事者(一店当たり平均一・六人)、法人の有給役員(一社あたり平均二・八人)等が加わる。そうすると当時、すでに一万人をはるかに超える従業者が室町にいたことになる。

(イ) そして、室町の場合はそれが商業流通部門であるために企業整備が徹底して施行された。第一次及び第二次の企業整備で室町二、〇〇〇軒の店舗は大手二〇軒を残してバツサリ整理されたということである。したがって、工業製造部門である西陣と違って室町の場合はその従業者(一万人超)の多くが転廃業を強いられたものと考えられる。

なお、本論では採りあげていないが、京都では室町や西陣以外の伝統産業の諸分野においても相当数の転廃業者が生じたことはいうまでもない。

二 転廃業の実態と事例

(一) 転廃業の実態(西陣の場合) きびしい戦局の下に、昭和一九年に入って第四次、第五次企業整備が強行されるが、この頃になると企業整備の重点目標は人的資源を軍需工場へ供給することになった。当局の要

請に応じて大量の人間を軍需生産部門へ送るため西陣織物業者の三分の二を廃業せしめ、織物業者には廃業届を西陣織物工業組合あてに提出するよう命じられた。

戦時中の西陣織物業者等の転廃業の実態を明確に把握することは、今日では相当困難なことであるが、幸い西陣織工業組合発行の「西陣織だより」（月刊）昭和五五年九月一日号（同六一年一月一日号）には『西陣あの頃あの時―西陣の足跡を探る』の掲載記事がある。これは織物業者をはじめ西陣の料理店の女将や人形寺の門跡にいたる多くの人々の戦前、戦時中の西陣についての記録であるが、この中に掲載の西陣織物関係者約五〇名の証言をもとに戦時中の西陣における転廃業の実態をまとめてみた⁶⁵⁾。

「西陣だより」に掲載の五〇業者（個人をふくむ。以下同じ）の転廃業の事例をもとに、（表5）では、まず織物業者と織物業者以外に業種

で区分し、それぞれを自営業者と賃業者とに分けた。そのうえで、事業継続と転廃業（一般業種への転業、軍需部門への転業、完全廃業）に分類した。

（表5）を概観してみると、総数五〇業者のうち企業整備後も事業を継続したものは二一業者（四二％）

表5 西陣における転廃業等の実態
（「西陣だより」に掲載の50の業者の事例）

業種	経営形態	業者数	事業継続	転廃業の内訳		
				一般転業	軍需転業	廃業
織物業者	自営業者	19	12		4	3
	賃業者	11	4	2	4	1
織物業者以外	自営業者	6	2	1	2	1
	賃業者 個人商店	14	3		8	3
計		50	21	3	18	8

で、転廃業したものは残り二九業者（五八％）である。意外と事業継続者の比率が高いが、それは「西陣だより」に掲載の五〇業者は全員が何らかのかたちで戦後も西陣織物業者等として復活した人達であるからである。つまり、戦争中に転廃業をして戦後も復活できなかった人達はもと「西陣だより」の紙面には登場してこないのである。

つぎに、業種別に見ると、織物業者では自営業者（織屋）と賃業者とを合わせて三〇業者のうち、事業継続者は一六業者（五三％）で、転廃業者は一四業者（四七％）であるが、とくに織物自営業者の事業継続率が高い（一九業者のうち一二業者で六三％）。これは、企業整備の際に大規模な自営業者（織屋）ほど企業合同の中核として生き残ることができたからである。それに比べ、織物業以外の業者（捻糸業、紋彫業、糸染業など）では、織物業者の場合とは逆に総数二〇業者のうち、事業継

続者はわずか五業者（二五％）にすぎず、転廃業者が圧倒的に多い（一五業者、七％）。これは同じ西陣機業地の中にあっても惣糸業など織物業以外の業種はとくに零細業者が多いために企業整備の圧力がきつく、温度差があったからと考えられる。

（二）転廃業の事例（西陣の場合）

つぎに、上記の西陣織物関連五〇業者について企業整備実施後の業務の行方を経営規模（自営業者、賃業者）別、業務（織物業、織物業以外）別に分けて具体的に追ってみる。

やや詳細にわたるが、当時の涙ぐましい転廃業の事例が分かる。

〔織物業三〇業者について〕

「そのうちの自営業者（一九業者）の場合」一九業者の企業整備後の業務の行方の内訳（表5）は（ア）事業継続一二（イ）一般業種への転業、これは該当者なし、（ウ）軍需部門への転業四、（エ）廃業三。自営業

者の場合はこれまで述べてきたように事業継続者が多い。

（ア）事業継続（一二業者）…元の業種は帯・丸帯六、帯・着尺一、着尺二、金襴一、ビロード一、綴織一。規模は織機一〇〇台、そのうち二〇〇四〇台が最多。事業継続者の生産品目は、軍用徽章、軍用蚊帳、落下傘、陸軍発注の宮城図額、海軍発注の軍刀袋（綴織）など軍需用品の製造が圧倒的である。なかには供出した織機の代金で糸巻き機を購入して、落下傘用のカタン糸をボビンに巻く事業に転換している自営業者の例もある。しかし、たとえ軍用品以外の生産であっても、本来の西陣織を織ることは許されず、モンペ織、代用糸によるマフラー、下駄の鼻緒、法衣などであり、いずれにしても織機の指定生産を受け製品は西陣の合同産元へ納入した。そして、織手などの従業者はほとんどの者が徴用ないし兵役に転出し、残りの要員で事業を継続したが、「非常時に機を織っ

ているのは国賊や」といわれた。しかし、軍用品の生産の場合は、生糸はじめ紋紙、鉄線（ジャガード用）、石鹼（糸練用）、染料などの原材料が軍需資材として割当てられた。

そのほか軍用品の生産にまつわるいろいろのエピソードがあった。陸軍から大量（八、五〇〇枚）の注文を受けた「宮城図額」の製織にあたっては、宮城前実景を拝観して製織意欲を高めるため、昭和一八年一月一日〜一七日にかけて関係織物業者及び技術者（織手ら）合計一二八名が大挙して東上した。当時の鉄道輸送の厳しさや食糧事情から考えて、このような大部隊の東上が許されたのは製品が軍用品であったことに他ならなかった。

そして、法衣（金襴）織は宗派によつて柄が異なるが、どんなに戦争が激しくなっても寺院があるかぎり、法衣だけは残ると談判して織元は事業継続に頑張った。また、横須賀海軍工廠の海軍軍刀鍛錬所の軍属

工場となった綴織商は軍刀袋（綴織）の注文を受けたが、その注文の中に短い袋の注文があり、この注文は絶対に秘密だということだった。あとでそれが特攻隊員の短刀用であったと知り、胸が詰まる思いがしたということである。

（イ）一般業種への転業…軍需以外の一般業種への転業は該当事例なし。

（ウ）軍需転業（四業者）…業種は、帯・帯地二、着尺一、装飾織物一。ここでのケースでは四自営業者のすべてが企業整備を経て織屋から軍需関連企業の経営者に転業している。

軍需転業の内容については「西陣における設備の軍需転用」の項で詳説しているが、再掲すると軍需転業先は、着尺織物（織機二〇数台を供出）↓湯浅電池の下請工場として木工工場（電池用の木組み箱、従業員七〇〜八〇人）、装飾織物（力織機を全部供出）↓日新電機と共同工場（航空機のメタルギア、計量器）・鈴鹿

海軍工廠の下請工場（砲弾の雷管）、帯地（手機一〇台供出）↓旭精機（飛行機の名板の製造）、帯織（手機一五〇台を供出）↓京都精機（海軍工廠の器具工具生産、敗戦直前には従業員八〇〇人）をそれぞれ設立している。

（エ）廃業（三業者）…業種は帯屋三、丸帯（織機二五台供出）↓西陣の企業整備案の起案者の一人であったために率先して廃業。帯屋↓廃業後、愛知県豊川海軍工廠へ徴用されて測距儀、望遠鏡などの光学器械の器具管理に従事。

「織物業の賃業者（一業者）の場合」

企業整備後の賃業者の業務の行方は、（ア）事業継続四、（イ）一般転業二、（ウ）軍需転業（徴用を含む）四、（エ）廃業一。

（ア）事業継続四…業種は併加工一、金襴三。賃業者の場合は工業小組合に加入して糸の配給を受けたり、廃業者の糸を譲り受けたりして、国民

服や下駄の鼻緒などを織って事業を継続。製品は配給品として統制証紙を貼って工業小組合へ納入した。

（イ）一般転業二…着尺織屋（織機一〇台を供出）↓企業整備で廃業して元の織機調整工に復職。帯屋↓叔父を頼って北支（中国東北部）に渡り軍発注の畳表の製造。

（ウ）軍需転業四…賃業者の場合は自営業者のように軍需関連会社を経営することはなく、すべてが軍需工場へ転職するか徴用された。転業先は京都航空（梅津）の徴用工の軍事教練の教官、島津製作所の魚雷部門の検査係、川崎飛行機工場（明石）に徴用、三菱航空（太秦）で働き空襲に会い間一髪で命拾いをしたなど。当時は航空機の増産時期であったとはいえ西陣からはこのように多くの人々が飛行機工場へ転職している。

（エ）廃業一（着尺織）
「織物業以外の二〇業者について」
そのうちの自営業者（六業者）の場

合」企業整備前の業種内訳は、産地問屋二、上仲買一、糸商二、金銀糸商一。企業整備後の業務の行方は次のとおり。

(ア) 事業継続二…産地問屋一↓

昭和一六年企業整備の際に室町の織物問屋と合同、その後、他店と代行店を営むうちに敗戦。上仲買一↓昭和一六年に合同会社「丸和商店」(三〇軒加盟)を作り、海軍の航空服を賃機で作らせて姫路の海軍衣料廠へ納入。

(イ) 転業一…産地問屋↓昭和一七年代行会社「丸仁商店」を作るも同一九年に解散し、尼崎の築炉会社に転職。

(ウ) 軍需転用二…糸商↓電線会社(山科六〇〇坪)を新設、製品は日本電池や軍に納入(エナメル線の被覆、真空管のフィラメントの根元の配線はそれぞれ羽二重、生糸を使用)。金銀糸商↓銀箔で電波兵器を作り軍に納入。廃業一…糸商↓廃業後に海軍に応召。

「織物業以外の賃業者、個人商店(一四人)の場合」

元の業種は、図案工二、意匠紋彫二、綜絞一、撚糸二、整経一、糸染三、杼製造一、かけつぎ一、西陣織卸一。

(ア) 事業継続三…糸染位置↓落下傘用の糸の精錬、糸染屋の規模は釜の数と大きさを決まるといわれるが、応召後は老父が一釜炊くのがせいぜいの状態。杼製造↓物量投下用落下傘のベルトを織るために五〇〇台の手機の杼の注文があり大忙し。かけつぎ(女性)↓かけつぎ屋の道具は鋏とみすや針だけ、根と目が勝負でしごとを継続。

(イ) 軍需転業八…ほとんどが技術者として軍需工場に徴用ないし徴用逃れのための転職。図案工↓国際航空(宇治大久保)へ徴用、図案技術を生かして飛行機組立図案の作成。愛知航空(名古屋)飛行機の流れ作業の工程図の作成。意匠紋彫一↓大江山のニッケル鉾山へ。

糸染↓中島飛行機(知多半島)へ徴用。愛知県半田の飛行機工場へ徴用。綜絞↓三谷伸銅所へ徴用。

撚糸↓小牧飛行場(名古屋)で勤労奉仕者の管理業務。国際航空(宇治大久保)で持ち前の器用さが役立ち飛行機部品の製造。

(ウ) 廃業三…意匠紋彫、整経、西陣織卸はいずれも兵役のために廃業。

西陣では全体のおおよそ三分の二の織物関係業者が企業整備によって転廃業を余儀なくされたが、それに較べて「西陣だより」に掲載の事例はわずか五〇業者にすぎず、必ずしも全体像を映し出しているわけではないが、多岐にわたる克明な証言によつて転廃業の実態については趨勢を知ることができたと思う。

三 軍需生産への寄与

西陣機業にあつて軍用品の生産に従事する家族従業者などは別とし

て、壮年者や若年者をはじめ多くの者が戦力増強企業整備によって軍需産業への徴用あるいは転職を強いられた。そして、西陣機業など京都の伝統的平和産業の従業者を軍需産業に転用することは、軍当局にとって大きなメリットがあった。

精緻な生産技術や生産システムに慣れた西陣の従業者は、光学器械、計測器、航空機部品など精密機械の労働者として軍需生産に役立った。たとえば、西陣の図案工は飛行機の製図工に、綜絞工は翼小骨の貼合せや計器の組立に、刺繍工は飛行機の羽布縫いに、染色工はその塗装工に即戦力になった⁶⁶。わが国の場合、戦時中の軍需工場は、一般の予想に反してその生産レベルは低かった。現場の技術者の多くは戦場に赴き、その後釜は年老いた徴用工、勤労奉仕者や学徒動員の年少者によって補充され、技術の養成が追いつかなかった。戦争末期には飛ばない飛行機や走らないトラックが生産強化

の声高いスローガンの下で増産された。このような状況の中で、西陣の多くの従業者は軍需工業の生産増強の有力な担い手としてこれまでの技術力や器用さが重宝された。

そして、西陣周辺地区では軍需企業の協力工場や下請工場が誕生した。たとえば、西陣着尺織物の機業工場には寺内製作所（精密機械部品）、その他の転廃業者の工場には日新電機（重電機）、島津製作所などの協力工場や下請工場が設置され、転廃業の機業家、賃業者、従業者が転用された⁶⁷。いっぽう、明治期の殖産興業施策によって京都はすでに電気機械や理化学器の製造については日本では有数の工業地域になっており、戦時体制の進展とともに京都には工業統制会加盟の多くの機械産業、金属産業の成長が見られた。

以上のようなメリットが京都の地にあればこそ、戦時下の航空機等の軍需生産のために三菱重工業名古屋

発動機製作所や日本国際航空工業などの航空機製造工場が京都に進出してきたのであり⁶⁸、そこでは転廃業者が振り向けられた。

そして、太平洋戦争期の京都が日本でかなり重要な工業都市に変貌しつつあったことを知悉していたアメリカ軍は、戦争末期には西陣や馬町（東山区・京焼業界の航空機用燃焼管などの製造）、太秦（三菱重工業）を狙い撃ちして爆撃したが、しかし、京都を最後まで原爆投下の対象都市として温存したのである⁶⁹。

いずれにしても、戦争遂行のための企業整備が進行し、室町織物問屋や西陣機業は平和産業であるがゆえにその多くが解体された。従業員のほとんどが軍隊に応召されたり、軍需工場に徴用されて、室町では売商品もなく軒並み戸を下ろし、西陣では休みでもないのに原材料不足で仕事ができず、機音のしない土間の職場は人々を一層落ち着きのないものにさせたのである。

結 語

京都の産業、とくに西陣や室町は、他都市の産業のごとく戦時中に米軍の爆撃を受けて潰滅するということがなかったけれど、戦時中の経済統制や企業整備など繊維産業に対する過酷な国の施策によって機能的な潰滅を喫した。

西陣や室町は戦争経済の中でもともとそれ自体が平和的不振産業として存在し、他の産業のごとく時局的殷賑産業として広大なる発展をすることはなかった。しかし、西陣と室町とでは戦時統制経済の現われ方にいくつかの差異が見られる。

企業整備による転廃業に際して、西陣は工業生産部門として殷賑産業への転換を図るほどのことは、一部を除いてほとんどなかったが、それでも軍用品の製造や軍需会社の下請化による更正の途があった。いっぽう、室町においては、そういうことはほとんどなく、商業部門の企業整備は急進的かつ徹底的なものであつ

た。

また、配給統制制度の浸透についても、西陣においては物資不足の影響は急速に表面化して多くが休機に陥ったが、室町の場合はストック品等の関係から漸次的にしか影響が現れてこなかったこともあって、国の何らの支援もなかった困難な時にいても何とか生き抜くことができたと考えられる。

そして、西陣の場合は、自営業者、賃業者や従業員がその技術力と器用さをかわれて多くの軍需部門に転業や転職をしていった。しかし、室町の場合の職業転換は直ちに転換することの困難なものが多く、差当り配給機構などに従事することによって生きざるをえなかったが、商売の性格としてこれまで一般商品を扱うことの少なかった室町問屋の場合はそれも不可能に近く、商業部門では事業主といえども転業というよりはむしろ転職、廃業を余儀なくされたと考えられる。

最後に、戦時中の平和産業の企業整備の遂行と軍需産業の発展、振興が戦後の京都経済全体に与えた影響についてふれる。大変に逆説的なことではあるが、西陣や室町などの京都の伝統産業を圧殺したところの戦争経済そのものによって、京都は第二次大戦の前と後とでは産業構造を大きく変革し、伝統産業の従事者等の多くを抱え込みながら、伝統産業から機械金属工業に都市の相貌を変えていったのである。このことが戦後の京都における中堅ベンチャー企業の叢生の土壌の一つを提供したといっても過言ではない。このことについての検証は機会を改めて論じてみたい。本論では戦争経済によって多くの人材や設備を失った（他産業に送り出した）西陣と室町に焦点をあてた。

なお、補論「戦時下における航空機産業の京都進出」では、企業整備によって衰退した繊維産業に代わって戦時中の京都に進出してきた典型

的な軍需産業であつた航空機製造業

(その多くは戦後には自動車産業や機械器具産業に民需転換した)の実態にふれた。このことによって、京都のきもの産業、室町と西陣が果たした戦時下のもう一つの側面を明らかにしたいからである。

最後に、本稿作成過程で、京都織物卸商業組合ならびに西陣織工業組合の事務局の皆さんには資料提供などでたいへんお世話になったことを記して、末筆ながら心から御礼を申し上げます。

◎本論「引用・参考文献一覧」

65) 以下「西陣における転廃業の実態」については西陣織物工業組合発行の「西陣だより」昭和五年九月一日号、同六一年十二月一日号を資料として使用。

66) 京都市編「一九七六」一九四頁

67) 前掲書一九七頁

68) 前掲書一九八頁

69) 吉田守男「二〇〇二」『日本の古都はなぜ空襲を免れたのか』朝日新聞社五八頁ほか

賛助会員企業

社団法人 全日本きもの振興会

大松 株式会社

株式会社 二条丸八

株式会社 やまと

株式会社 ラポージュ

きもの学研究 [第2号]

発行 平成二四年六月

編集 学会誌編集委員会

発行人 高橋 裕子

発行所 日本きもの学会