

西陣見歩記

荒木稔子

40年来京都に、しかも西陣の一角に住みながら郷土産業である西陣織について、この年までうっかり見過して来たことが、近頃妙に物足りなく感じられるようになって来た。勿論今までも西陣織について全然無関心であったわけではなく、土地柄常に見聞することも多く、又女であるが故に、美しい帯地や着尺地を手にとり身につけたい欲望は人並で、実際にこの織物を求める機会もないではなかったが、この頃程、西陣に魅力を痛切に感じることは、かつてなく、我ながら不思議に思うくらいだ。やはり年令のなせるわざか、それとも服飾関係の教育にたづさわっているせいかもしれない。

私は今までも、行きずりに今出川大宮の西陣織物館に心ひかれて、何となく吸いこまれるように入ってしまうことがよくあった。そこに展示された高級織物の古典的な図柄や渋い色調に、西陣の伝統を感じ、精巧な織り芸術の豪華さ、あでやかさに嘆息をつき、綴れを織る人の魔術にも似た手法を觀賞し、心楽しい一時を過ごすのであった。併しそれは唯漫然と見ていたに過ぎないので、あらためて其の生産工程をたどり、系統的に見学をしたいと望むようになった。私は今ここに、私自身の西陣織についての知識を深めたく、其の工程、技法を実際にこの眼で確かめ、西陣織の特色をつかみたいと思う次第である。

見学に先立って、織物館で「西陣年鑑1965年版」と「カメラシリーズ西陣(白井喜之介、松尾弘子著)」の2冊を求め、尚「西陣グラフ」「西陣だより」なども知人に借りて読んでみた。次に桃園小学校の「パノラマのある社会科教室『西陣』」を知人の紹介で見せて貰った。桃園校は西陣の中心地帯に位し、この資料室は西陣織の企業形態の分業化の機構を地域の人達や生徒に、わかり易く理解させるのに大いに役立っているという。私も之を見学して西陣の大要をつかむことができた。以下掲載する統計資料は西陣年鑑に依り、写真は織物館発行のパンフレットに依る。

(一) 西陣織の沿革について。

(1) 今から500年程前、応仁の乱の時、山名宗全が堀川より西の今の西陣とよばれる一帯の地に陣をしいて「西陣」と称したその名が今まで残っているのである。応仁の乱後、それまで朝廷の織物を司っていた人達が疎開先から京都へ帰って来て西陣の地に住みつき、西陣織の新しい誕生を見たのである。併し織物の源泉はもっと遠く、日本に大陸の織物が流入し、その技術が伝えられた時、即ち秦氏の渡来の時と見るべきである。

西陣見歩記

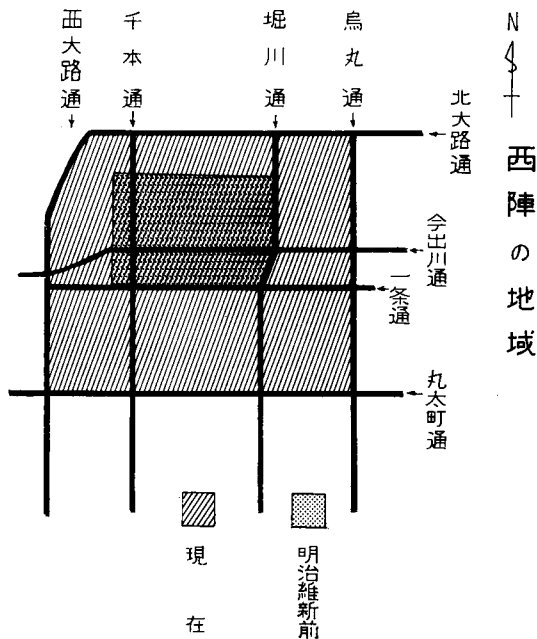
(2) 徳川時代の前期に西陣の機業は其の基礎が確立したが、後期には桐生、足利、伊勢崎、八王子、長浜、丹後など地方の織物産地が勃興し、之により絹織物の独占的な地位にあった西陣も稍衰え気味になりつゝあった。

(3) 明治時代に入り、再び復興し、それまでの零細な中小企業であった所へ、近代化が促され、織殿西陣物産会社の設立、留学生の派遣、ジャガード・バツタンの輸入、力織機の輸入などにより、隆盛の一路をたどった。

(4) 大正8、9年頃には、力織機化が着尺、帯地部門に浸透しはじめた。

(5) 昭和に入って、着尺部門は力織機化を完了、そこへ戦争による企業整備にあい、打撃をうけた。戦後の統制撤廃後のブーム、その後のデフレ政策による沈滞、現在の安定発展期と西陣は時代の波にいつも押されながらも、こゝまで発展して来たのである。

(二) 西陣の地域について。



明治維新前までは、西陣とは一条以北、堀川以西、西は千本より少し西で北は鞍馬口辺までの地域を指したものらしい。現在は東は烏丸通、西は西大路通、南は丸太町通、北は北大路通となっているが、必ずしも此の地域だけが西陣とはいえない。地域外の御室辺にも、又郊外の市原方面にも、更に丹波、丹後方面にも西陣の出機があり工場がある現在では、必ずしも此の地域のみを指すものでないことになる。西陣の地域は時代と共に拡大、変化して将来はもっともっと変化してゆくだらう。

(三) 西陣の織屋の企業形態について。

(A) 出機のみを有し、内機を全く

持たない織屋。

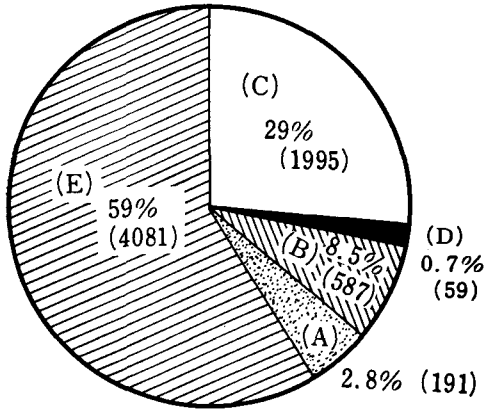
(B) 出機をもち、又自宅或は自家工場でも織っている織屋。

(C) 内機のみを持ち出機を全く持たない完全な独立自営業者。

(D) 一部自営、一部賃機業者。

(E) 賃機業者。(A)(B)の織屋に従属する賃機業者。原材料その他一切の支給をうけて、織機は自己所有のものと(A)(B)の織屋より借用するものとあり、労働の場は自己の家である。

西陣見歩記



左図の(E)が賃機業者で、半数を越え、之は機屋という方がふさわしい。

下の表により機の台数、1台から4台までの業者数が圧倒的に多く、100台以上は僅か13軒ということで、西陣業界は今でもいかに零細な業者の集まりであるかということがわかる。なお、手機は力織機の約3分の1で6263台、その内4820台が帯地部門で使われている。着尺では手機を使っているのは僅か57台（昭和39年10月調）ここに

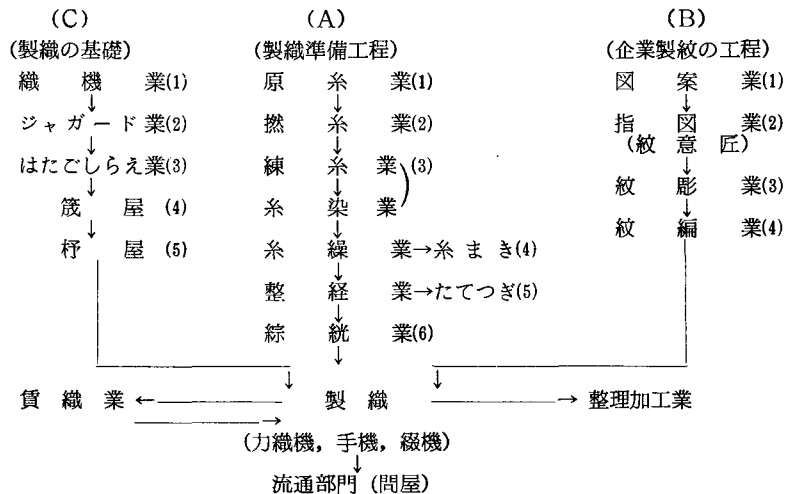
帯地と着尺の性格の差が表われている。着尺は力織機を（広巾、小巾）用いて大量生産し、大いに近代化されてゆくが、高級な帯地は、力織機ではどうしても西陣独得の持ち味が出ない由で、袋帯でも名古屋帯でも、西陣らしい風合を出そうとすれば、手機による高度の技術を要し、工芸的に1つ1つ丹念に織り上げて

規模別、業態別 業者及び工場軒数（37年8月調）

業態 規模	A	B	C	D	E	合計
1～4台	84	87	1,410	36	3,841	5,458
5～9台	49	206	380	14	162	811
10～19台	31	159	119	2	63	374
20～49台	20	100	52	1	11	184
50～99台	4	26	6	0	4	40
100台以上	2	7	4	0	0	13
不明	1	2	24	6	0	33
合計	191	587	1,995	59	4,081	6,913

ゆかなければならないものだということがよくわかる。

(四) 西陣織の生産工程について。



西陣見歩記

西陣織の生産の特色は分業制度にある。前掲の16以上ある工程や業種が1つ1つ分業化している。それぞれの工程で最善の努力がなされているから、西陣の織物は技術的にすぐれているのである。次に西陣織の特徴を挙げてみると

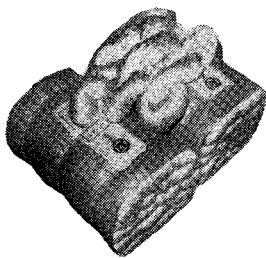
- (1) 原料の生糸がよく吟味されている。織物の種類に応じてそれに適した生糸の選択、鑑識に周到、精密な研究が長年つゞけられている。
- (2) 模様図案について、独得の技術があり、一種の風韻をもっている。(西陣独得のデザイン)
- (3) 指端の運用により、細密、軽捷、巧妙の3作用を兼備した手(西陣独得の織手)を以て、精巧、華麗な製品が織られる。
- (4) 「綴錦」これが西陣の一つの特色でもある。
- (5) 「縫取織」不規則な縫取模様をあらわす。
- (6) 「切替」手織に限って錯雑な配色の妙を表す。
- (7) 「金銀織」金銀糸、金銀箔糸を用い(手織のみ)之も他地区の追従をゆるさない。

西陣織を総称して「先染の綴れと高級紋織で、京都につちかわれたデザインと色彩をもったもの」ともいわれる。又或人はその地域、地名を次のように解釈している。「西陣とは多くの機屋を中心として、多くの染屋や買継や糸屋、紋屋、その他諸々の関連業者の『からみあい』をいい、この『からみあい』の組織者は西陣という『からみあい』の中に於てからみあうことによって始めて生存し得るものであって、この『からみあい』から離れては一時も生存し得ないものであると。」

(五) 見学ところどころ。

(A)(1)原糸業(糸屋さん)

西陣での糸屋さんの勢力は大したもの、糸屋が生糸を廻してくれなければ織元はお手あげである。糸屋は西陣の相場の元締であり、半ば金融業を兼ねているともうけとれる。西陣の原糸業者は80軒ほどあり、其中の一軒A株式会社の御主人にお逢い出来て御話を承った。

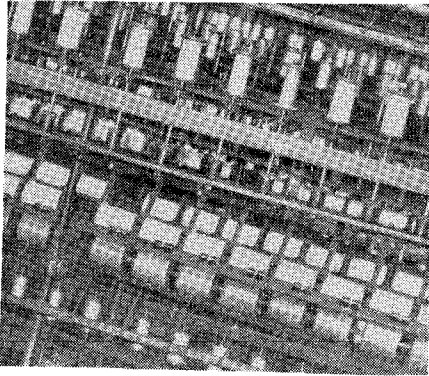


全国で生産される生糸は、豊橋などの集散地に集められ、次に神戸、横浜にある国立生糸検査所で検閲をうけ、輸出向、国内向と分けられ仲買取引人の手を経てこの原糸業者の手許に届くとか。この店に入ってから、地元の燃糸業者に依頼する場合もあり、又北陸方面(金沢、福井)の燃糸業者から燃糸を終わって入って来る場合も多いそうだ。そしてこういう店のセールスマンが、織元を廻って糸の注文を受けて来るのである。近代的なビル建築のこの御店には多勢の従業員が事務をとっており、一方には燃糸の済んだ糸の束がうず高く積まれて居り、又屋上には糸を乾燥させる設備もあり、北陸方面からのトラックも絶えず出入りしていて景気がよい。又市内の織元へ輸送する自家用車が数台輻湊してにぎやかで

ある。昔は生糸ばかりを扱っていたこの御店も、近頃は化合織糸、ウール糸も加わり、原糸の種類が複雑になりつゝある。併し西陣全体で生糸が1日に1万kg仕入れられているというから何ととっても、生糸が西陣の本命だろう。

(2) 撚糸業(撚り屋さん)

絹糸の撚りを担当する部門で、生糸を何本か撚り合せてはじめて織物用の撚り糸ができるのである。織物の種類によって撚り度合いがいろいろ変るものらしい。特に御召を織る場合、糊つけという準備が必要で、糊つけをすると撚りがもどらず、織り上ってから特別な工程を加えることにより、糊がとれて、糸がちぎんでしぼが出来て、西陣御召独自の風合が出てくるのである。

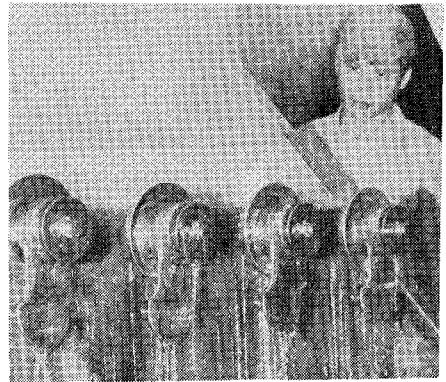


西陣には撚糸業者が100軒程もあるというが、その規模は大小まちまちである。私が見学したB撚り屋さんは、住まいの奥に板じきの小規模な家内工業的な場所があり、2、3人の工員さんが、撚糸機械の間に立って操作をしていた。スピンドルがたくさんついて、くるくる廻りながら(動力で)撚りがかゝってゆく。4尺2寸の間に2,000回とか、或はものによっては4,000回とか、撚りをかけられる。絹糸はこうして撚

り合されてから次の工程の糸染に廻されるのである。

(3) 練糸業及び糸染業(ねりやさん、染屋さん)

西陣織は殆んどが先染であるので、糸を指定された色に染め上げるのが、重要な作業となる。染める糸の量により、又用途により手染と機械染の方法に分れる。糸染業者は西陣に150軒もある。以前から知っているC染色工場を訪れた。10年余り前に一度こゝをたづねた事があるのだが、其の折は手染専門でしかも生糸の糸染をして居られたのに、今度はすっかり機械化されて、大きな最新型高圧染色機がずらりと並んでいるのには驚いた。その機械の中にウールの糸かせが、いくかせも並んで、紺色の染液の中をぐるぐる廻りながら、蒸気がむうむうたちこめる中を浸染されてゆくのが、機械の表面の硝子張りから見えた。すべて動力仕掛である。染め具合も、染料のとかし方も、時間もみなメーターで計測できるそうである。こゝで染め上ったウール糸が、ウール御召の材料となるのである。従来の手染は人手を多く要し、その上能率が



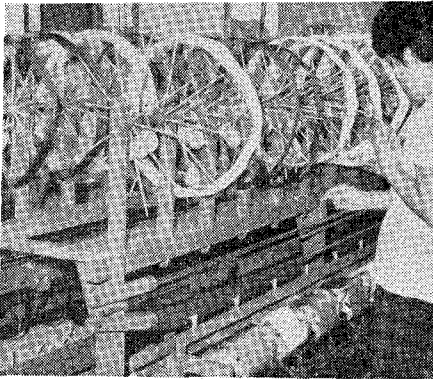
上がらないので、だんだん少なくなってゆくのだそうだ。次いでその数少ない手染のD染色工場を見学することが出来た。

この糸染屋さんは機械も据えては居られるが、昔ながらの大釜に熱湯をたぎらし、之に染料をとかし、絹糸のかせを竹棒にとおしたものを、両手で1つ1つあやつりながら染めて居られた。この様に素朴な方法で染めることは年と共に減ってゆくという事だが、それでも一度に多量に織らないもので、色数の多い高級品を少しづつ織ってゆく場合は僅かの糸を色数だけ多く染める必要がある。手織で織る高級帯地のぬき糸（模様の部分を織り出すよこ糸）は、やはり手染に限るとのことである。又、一かせの糸の中に濃淡を出したばかり染は、絶対に機械力ではできないそうで、美しく染め上がったばかり染の絹糸の束を見せて下さった。私はここで、全く昔の紺屋さんそのまゝの姿を見出してなつかしくなった。染料は主として酸性染料、直接染料を使って居られた。

糸染の前に行う精練という作業も、この頃では同じ染工場ですいでに行われているようだ。勿論精練専門の工場もあることはあるらしい。それは俗に「ねりやさん」と云われている。生糸そのまゝでは、表面にセリシンという膜を被っているのです、石鹼液とアルカリを混ぜた中で数時間たいて之を落とし、生糸の光沢とか鳴りを出す作業であり、勿論機械化されている。之を終ってから糸染にかゝるわけである。

(4) 糸くり業（糸くりさん）

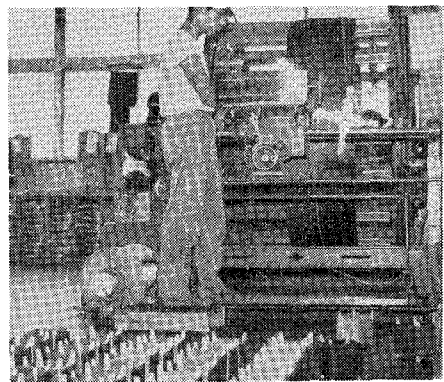
これはスガ糸を糸枠にまき返す作業で、織屋さんの織機のおいてある工場の片すみの部屋で2～3人の女の人が、機械にかけて巻きとる作業をしているのを見せて貰った。車がくるくる廻り、何となくのどかな光景である。昔は機のある仕事場の一角で、くるくると軽い音をたてながら、一束づつ手で廻して老婆などのひま仕事としていたもので、のどかな風景を思い出させ



るが、今はすべて動力化され、能率をあげている。

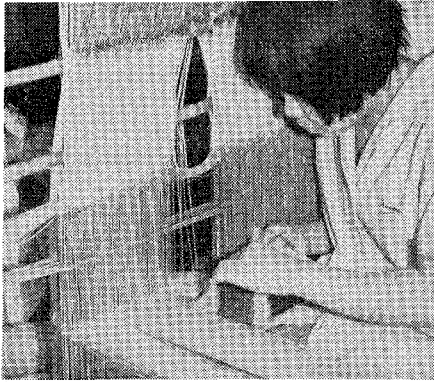
(5) 整経業（たてへさん）

たて糸を準備する工程で、板の間に並べた糸枠から1本づつ引き出される糸が、大きな整経のドラムにまきとられてゆく。即ちその織物を織



るのに必要なだけの経糸を（幅9寸5分の所に4,000本ほどの糸が並ぶ）もつれないように、よく整えて胴に巻きつけるのである。整経機が出入口から入った所の土間にすえつけられている或1軒のE整経業者のお家を一寸のぞかせてもらった。

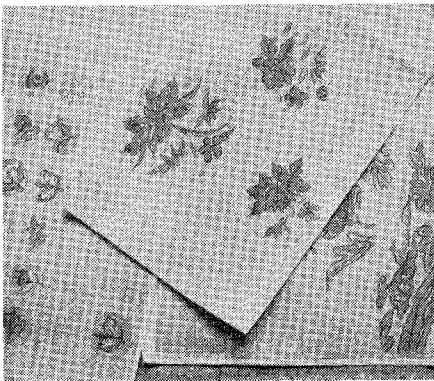
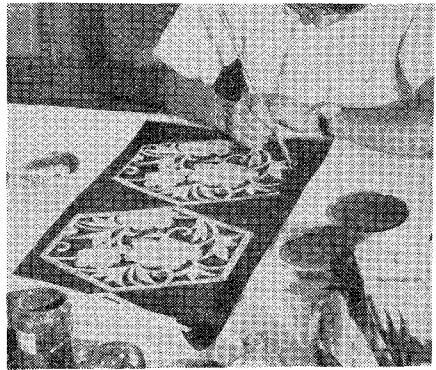
(6) 綜統業（はたごしらえ）



綜統というのは、上部から経糸を紋織に合せて上げ下げする装置である。先づ上から垂れ下っている麻糸に綜統をカタン糸で結びつける。その次に目ガラスへ経糸を1本ずつ手際よく通してゆく。女性の柔らかな指先で、はじめてできる根のいる仕事で機の仕事の最終の準備工程で、西陣に於ける綜統業者の数は約70軒もある。之でA系統に属する製織準備工程の概略は見学できたので、次はB系統の企業製紋工程の見学にうつことにする。

(B) (1) 図案業

京都是古くからの織物の町、染物の町であるから、現在約300人の図案家が居住しており、其の中に室内装飾、輸出物、服地、帯地、広巾友禅、小巾友禅、小巾着尺などと、それぞれ専門があり、又デザイナーには、フリーと専任とがあり、個展や批評会を開いて（定期的に）研究に余念がない。伝統的な様式に絶えず新しい感覚を吹きこんでゆかねばならぬから、多くの参考書や或はスケッチや、種々の資料から新しい流行を生み出してゆくのである。織物の運命を左右する第一の図案のこととて、図案家の使命はとても重大であり、又この図案を選ぶ織屋



の態度には仲々慎重な面がうかがえる。

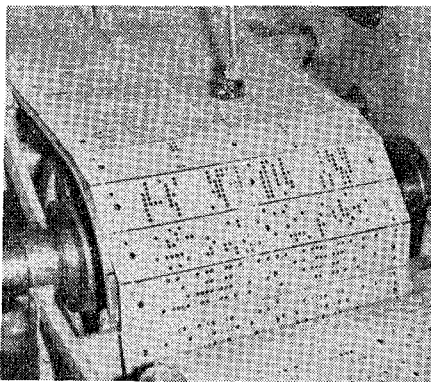
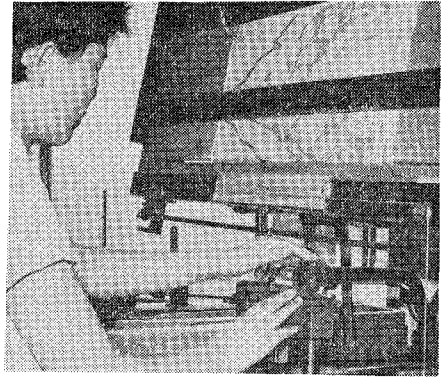
(2) 指図業（紋意匠）（紋屋さん）

紋意匠即ち図案を見ながら、之を方眼紙にうつし画いてゆく作業で、紋織の組織はこの意匠図案によってきまるから、絵を織物に変えるポイントを握っている人が、この紋屋さんである。或若い紋屋さんFさんの御宅を訪問した。この

人は親の代から見習って来られ、高校卒業後もう4、5年も経験を積まれた一人前の紋屋さんで、きちんと整備された涼しそうな御部屋の広い机の上には、絵具皿、絵筆が並べられ、顔料をとり、原図の図案を見ながら方眼紙に4倍大に拡大しながら彩色をして居られた。蝶の模様様の帯の図案であった。方眼の大きさにはいろいろあるが、その細かいのはやはり織物の組織が密になるわけである。この仕事は全く絵かきさんと同様に見え、少なくとも4、5年の年季を入れなければ一人前とはいえないようだ。

(3) 紋彫業 (紋彫屋さん)

ピアノマシンという機械で紋屋さんから来た紋意匠図に合せて紋紙(33種×4.5種)に、小さな孔をあけてゆく作業をいう。この孔によって経糸が紋様に合せて上下して、織物に紋様が織り出されるわけである。よこ糸一すじの為に4.5種幅の紋紙が1枚いるから、1反の織物を織るためには相当たくさんの紋紙がいる。タイプ或はピアノをたたくような要領で、馴れた女の人が1つ1つ孔をあけていた。G紋彫屋さんで。その音はリズムカルに響いて見ている面白い。この仕事もやはり4、5年の年季がいるとのことである。



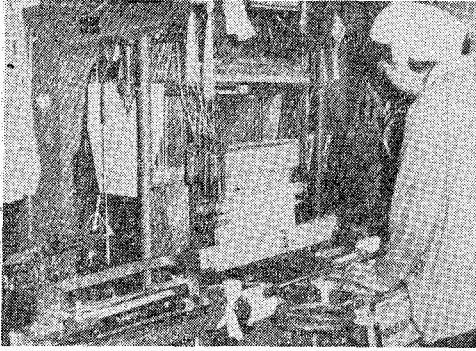
(4) 紋編業

孔あけの終わったボール紙(紋紙)はマシンで順序正しく綴り、つなぎ合されて、丁度鎧のおどしのようなものが、長く長くつゞいたものとなる。紋紙1枚に対して抒道が1回あけられ、こゝへ1本のたて糸が通ることになる。即ち織屋さんのジャガード機に、之がかけられていくのである。H紋編やさん。

いよいよこれから織物工場の見学にうつる。

(一) 力織機工場

力織機が幾台も並んでいるI工場。こゝは小巾着尺物を織っている工場で、本絹御召、ウール御召などが生産されている。ジャガードが上方についた動力仕掛の大きな力織機が、相当やかましい音をたて、動いている。紋紙が上の方から垂れ下がっている。手織工場とは比較にならない騒々しさである。その代りスピードもあり、どんどん織れてゆく。ウィーバーさん(織手さん。西陣で新しくきまった呼び名)は、手織のようにかゝりきりという程ではないが、それでも1台に1人はついていて、機械の操作をしたり、糸の切れた時は糸をつないだりして、たえず眼をはなさず見守っている。みな明るく懸命に働いている。



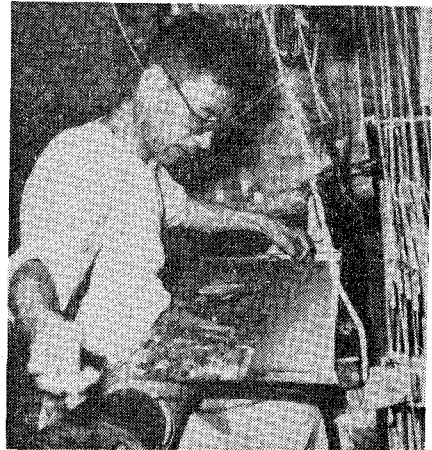
このジャガードはフランスで発明され、日本には明治の初年に入って来た由、紋紙と作用して紋織物をつくるために必要な機械である。

(一) 手織工場

力織機では織れない複雑な織物は手織で織られている。力織機にくらべて何となく温かい感じのふっくらした軟らかな風合のものが出来上り、之は手ざわりですぐわかる

とのことだ。帯や金襴など的高级品の中の特別なものは、月に2本位しか織れないものもあり1本当り何万、何十万と高価になるのも、もっともだとうなづける。西陣の帯は他産地のものにくらべて高級であり、紋様も複雑で、よこ糸を使う色数も多く、したがって杼も多くいり、8色以上になると手で杼を入れたり出したりしなければならない。(8色までは動力で自動的に杼が動くのであるが)

J機業株式会社の手織工場を見学させてもらった。20台の手織機が10台づつ両側に並んでいて壮観である。換気、採光にも充分行届いた設備があり、明るく快適な工場である。作業の様子を見ていると、足で踏み木をふみ、手でボタンをひっぱり、杼を通し箆を動かし織りすゝんでゆく。1台に1人がつききりで殆んど休まない。いづれも〇〇錦と称する高級袋帯地が織られているが、1時間に5寸位しか織れないと云っておられた。ウィーバーさんは少なくとも10年の年季を入れる必要があり、忍耐力の強い人が好ましいとのことだ。ウィーバーさんの個性が織られた帯の織り具合ににじみ出てくるそう。手織しかできない技法の1つに箔引きといって、糸にまぜて金銀の箔をひいて織ってゆくのを見せてもらった。金銀箔は空気中の湿度に影響されることが多く、乾燥しすぎではいけないので、その取扱いは大変むづかしいとの説明をきいてなる程と思った。織機がよく家の土間の土を掘り下げて土中に埋まるように据えられているのを見かけるが、之なども生糸及び金銀箔の乾燥を防ぐに役立っているものらしい。箆は昔は竹製が多く用いられたものだが、近頃は金属製に変わったそうで、竹製の方が却って高価につくのだそうである。



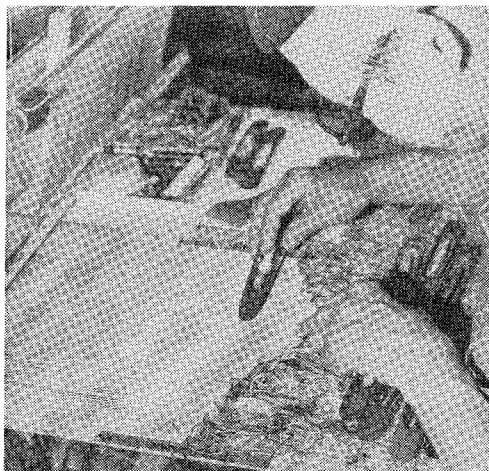
(二) 綴織工場

西陣織の中で最も高度なテクニックを必要とするもので、よこ糸をよせるのに、手の爪でか

くようによせたり、櫛のようなものを使い、下絵をうつしながら、模様のある所だけを編むように綴ってゆくのが、綴錦というものである。

K綴織工場をたづねて。

この綴れやさんの御主人から種々の珍しい御話を承った。この手法は古く中国に始まり、仏教渡来と共に日本に渡って来たもので、今この技術を残しているのは西陣だけであるとのことだ。織風は精緻、雅麗で且つ荘重、美術工芸的なもので、全く織り芸術とも云うべきであろう。これは巧妙な指頭的作用によってのみ製織せられ、経糸の下に略図を挟み、経糸を通して之を透視し数多くの彩糸を装置した小杼で彩色の部を綴り分け、1糸を通す毎に爪で之を編み綜統によって地質を組織し、寸を積み尺を重ねて大成するものであると、ものの本には記されている。この御宅では富久紗、袋帯、名古屋帯、男帯、テーブルかけ、テーブルセンター、壁かけ、その他ハンドバッグや帯、ネクタイなども織っておられる。自宅には3台の織機が



おかれているのみで、殆んどが出機であるという。緯糸をよせるのに、無地の所は箆も使われるが、その箆は先の力織機工場と異り、金属製でなく、原始的な竹製の箆を使うとのこと。竹製の方が製造もむつかしく高価につく由だ。箆の代りに櫛のようなものも使われるが、之はつけでできていて、つけ櫛の太短かい部厚いようなものを見せてもらった。杼は檜の木材から作ったものである。綴に使う糸は燃りが特にきつくかゝっているように見えた。若い女性が帯を、ベテランらしい中年過ぎの男の人が富久紗

を織っていた。いづれも、この御主人自ら作成された図案を下において、1日に3尺位しか織れないとのこと。織手さんの手の爪は鋸のようにギザギザが刻まれており、すりへる指をかえて交代に使い、あまくなるとヤスリでとぐのだとのこと。織物もこうなると全く芸術品という感じだ。金銀糸をうまく織りこんで行かれる。手工芸の極致という感じで織物とは思われない。出来上がった作品を見せてもらう。「つゞれ」の名の通り、裏から見ると模様の部分のまわりにぶつぶつと孔があいていてそれがすけてみえいかにもつゞった感じに見える。模様の色調の何ともいえない深い味わい。手ざわりの云うに云われぬしなやかさ。なるほどと高価なわけがわかったような気がする。綴錦にしる〇〇錦にしる、帯はさすがに西陣だなあとつくづく感嘆したわけである。併し他産地にも多く見られる着尺部門では西陣の着尺の価値とか、特色はどこに見出せるのかと、先に見学したI工場の御主人に御たづねした所「西陣の着尺は高級品を目ざしている。御召は勿論だが、ウール御召でも、御茶席にでも着て出られるような高級品

西陣見歩記

を織り出そうと努めている。しかもその色調，デザインには西陣の伝統の輝いているものを気品のあるものを織り出すのがねらいだ」とのことであった。そう思ってデパートの呉服売場で他産地のウールものとくらべてみると，成るほどという感じを深くするのであった。

(内) 西陣で生産されるもの。

次の表で見れば年間総額（販売金額）は371億円余で，1日1億円以上となる。「西陣」が我国織物産地の中心地であることがうなづける。特に着尺地が173億，帯地が141億で之が西陣を支える二大支柱といえることができる。着尺，帯地の中にもそれぞれ又多くの種類がある。

昭和37年度生産数量、販売金額総表

品	種	生産数量	販売金額
①	着尺	3,913,380反	17,382,968,291円
②	帯地	4,524,668本	14,165,047,270
③	金襴	689,504 m^2	644,990,713
④	ネクタイ	6,464,513本	1,855,715,920
⑤	ピロード	150,198 m^2	174,938,643
⑥	室内装飾織物	3,753,993 m^2	1,688,546,448
⑦	広巾服地	412,362 m^2	648,574,041
⑧	広巾裂地	98,252 m^2	94,396,040
⑨	肩傘 } ショール マフラー パラソル	692,971枚	283,748,512
		46,839本	22,565,526
⑩	綴帳	12枚	18,027,000
その他			125,913,954
合計			37,106,432,356

① (着尺)

業者 378

正絹（紋御召，紵，縞，無地，盛夏物，羽織，夏羽織） 交織着尺 化合織着尺 白生地（正絹，化合織） ウール（純毛，シルクウール，ウール，化合織，夏物）
--

② (帯地)

業者 968

丸帯 袋帯 名古屋帯 袋名古屋帯 綴名古屋帯 黒白共名古屋帯 男帯，子供帯，伊達 μ ，帯 μ	} } } } } } }
---	---------------------------------

西陣見歩記

③ (金襴) 業者 156

打掛, 表具, 紋白, 法衣, 裂地, 白生地, 帛紗	} 正絹, 交織, 化合織
--------------------------------	---------------

④ (ネクタイ) 業者 71

モーニングタイ, 絞織, 白生地	} 正絹, 交織 化合織, ウール シルクウール
------------------	--------------------------------

⑤ (ピロード) 業者 47

有線, 無線, シフォンベルベット	} 正絹, 交織 化合織, スフ
-------------------	---------------------

⑥ 室内装飾織物業者 28

カーテン地, イス張地, 壁張地, 敷物, 寝具 (正絹, 交織, 合織, 人絹スフ, オールスフ) ウールスフ, 合織スフ, ウール, スフ

⑦ 広巾服地 業者 8

正絹, 交織, ウール, シルクウール, 化合織, ウール化合織

⑧ 広巾 裂地

スクリーン, 型織, ツリ地, 裂地 (正絹, 化合織, 交織)

⑨ 肩 傘 業者 20

ショール, マフラー, パラソル (正絹, ウール, シルクウール, 化合織)
--

⑩ 緞 帳

緞帳及び緞帳アップリケ

これからの西陣について

西陣については、まだ調べたいこと、見学したいことが山程ある。例えば其の流通経路や、

西陣見歩記

労務問題などについても研究すべき事柄は数々あろうし、製織の基礎となる機械や道具のお店の見学（生産工程の（C））も今回は残ってしまった。それらはこの次の機会にゆずることとし一応こゝで今後の西陣について考えてまとめしよう。

(1) 生産構造の上からは力織機化の増進と大量生産。——コストダウンによってますます一般大衆の要望に向くものになってゆくだろう。然し、一面に於て力織機に対抗して、手織はますます稀少価値を発揮し、いよいよ西陣らしさを発現し、どこまでも西陣織としての面目を保つために努力が続けられることであろう。之によりいつまでも西陣の伝統は残ってゆくことになろう。ぜひ残したいものだ。

(2) 製品面では、輸出向けの織物が更に更に伸びるべきだと思う。広巾服地、マフラー、ネクタイ等の進出を盛にし、外国向けの商品をどんどん織って外国への販路を拡張すべきだと思う。外国にもっともっと西陣の名声を高くかゝげなければならないと素人ながらそう考える。

(3) 労務問題

西陣の労務管理は昔にくらべてかなり良くなっているが、更に進めてゆかなければなるまい。最近では週休制で、日曜には機の音もしないし、八時間労働も守られている。昔の機屋の暗いかげはみぢんもない。福利厚生施設もぐんぐん良くなっている。西陣の発展のためにますますこれの充実、改善されることを望むものである。日本の西陣でなく世界の西陣となることを望みたい。

(本学助教授—家庭科教育法)
被服工作)