

絹織物の動向と望まれる生糸の品質

京都府織物指導所主任研究員 岩 淵 幹 寛

まえがき

日本の生糸消費量の推移は図1のとおりで、34年純国内消費21万俵が、44年は40万5千俵と約2倍に増加している。これを消費内容別にみると、その大半は和装需要増加の結果にほかならない。

図1 過去10年間の純国内生糸消費の推移

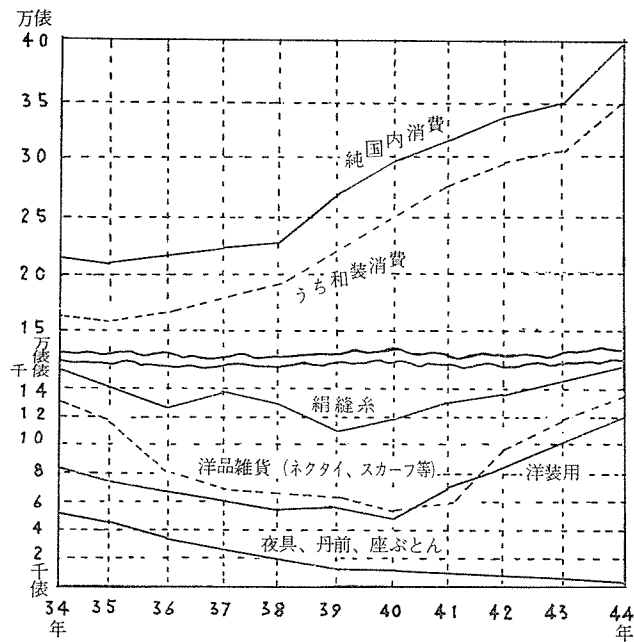


表1 10年間の国内絹呉服生産高の推移

きもの品目別			34年	38年	41年	43年	44年
白生地	無地ちりめん		311万反	353万反	475万反	398万反	512万反
	駒りんずちりめん		30	50	227	350	352
	紋意匠ちりめん		10	20	61	116	158
	その他計		1,050	1,270	1,825	2,180	2,340
先染着尺	お大	召	270	236	204	127	161
	袖	島	32	36	61	76	93
	銘	織	7	9	21	93	116
	その他計	仙計	112	11	10	1	1
帯	袋名博丸	帯	29万本	36万本	90万本	99万本	112万本
	古屋	帯	96	106	145	158	171
	多	帯	59	73	103	105	121
	その他計	帯計	4	2	2	1	2
			250	308	399	480	562

さらに絹織物の品目別生産高も、きものの70%を占める白生地(後染物)の増産が顕著であり白生地の動向を無視して絹織物の動向を論ずることは不可能な実態である。

そこで国内和装白生地の主生産地である丹後ちりめんの推移を通じて多様化, 高級化指向している最近の絹織物の動向を検討してみたい。

1. 丹後ちりめん生産高の推移

図 2 白生地ちりめんの年度別生産高の推移

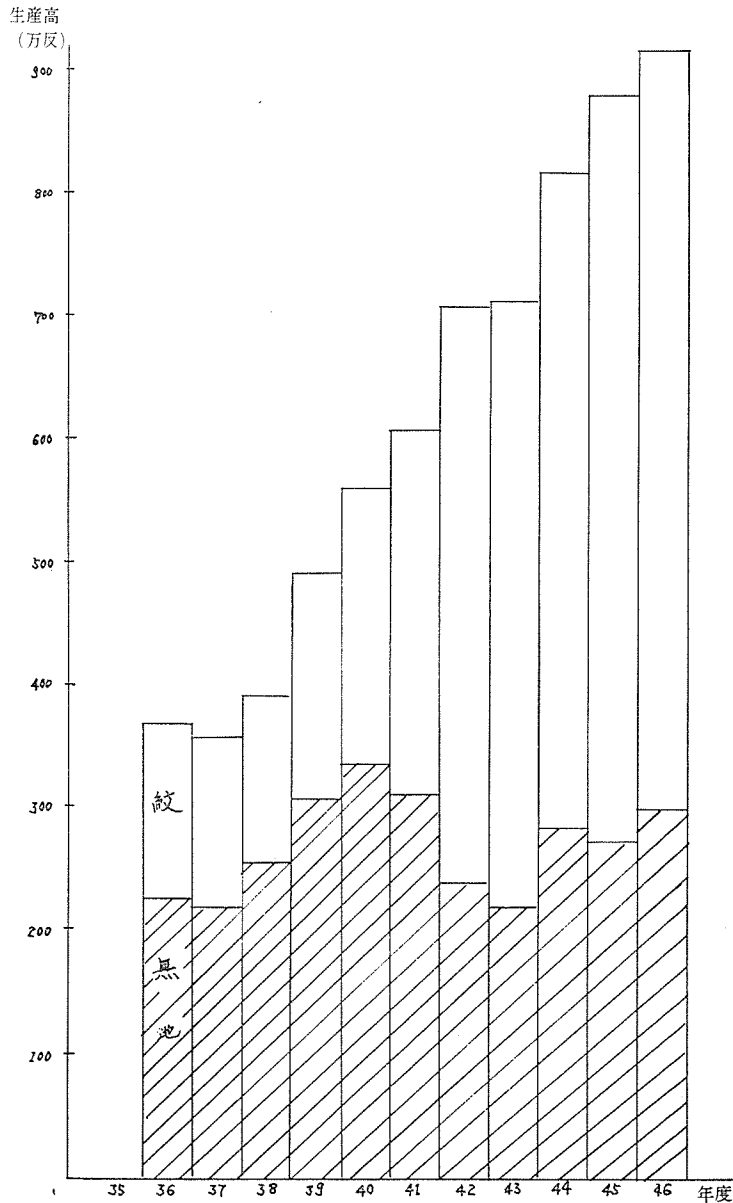


表 2 白生地丹後ちりめんの主品種年度別生産高の推移 丹後織物工業組合統計

年度 項目	3 5	3 6	3 7	3 8	3 9	4 0	4 1	4 2	4 3	4 4	4 5	4 6	備考
一 越 軽 目	808,269	1,251,457	870,293	888,967	737,081	850,338	730,025	702,719	599,790	440,282	313,008	316,353	35年度は
一 越 重 目	305,067	258,076	240,449	225,808	190,286	200,862	225,585	423,986	511,126	706,149	652,340	827,827	4-12月
変り無地	413,897	734,641	1,057,166	1,405,720	1,323,367	2,279,734	2,121,329	1,239,599	1,047,138	1,655,414	1,738,396	1,806,229	
小 計	1,527,233	2,244,174	2,167,908	2,520,495	3,059,734	3,330,934	3,076,939	2,366,304	2,158,054	2,801,845	2,703,744	2,950,409	
胸 綸 子	534,603	418,714	512,931	804,232	1,114,190	1,665,800	2,389,338	1,762,901	1,762,856	1,080,673	884,920		
綸子ちりめん	192,365	200,727	209,578	286,051	351,617	397,122	1,225,053	1,598,067	1,686,317	2,199,254	2,549,546		
風通, 緯二重	86,050	136,000	185,773	205,739	324,265	513,344	681,768	1,119,143	1,603,575	2,269,273	2,557,739		
絹 紗	28,604	21,895	17,427	10,106	15,655	20,756	22,705	55,741	49,984	25,824	67,442		
縫 取	556,916	569,062	305,092	486,914	358,339	282,103	214,275	166,393	215,861	213,024	186,642		
そ の 他	20,698	4,441	20,809	28,296	63,353	87,964	132,467	191,098	146,618	254,717	11,557		
計	1,419,236	1,350,839	1,342,727	1,821,338	2,227,419	2,967,089	4,665,606	4,893,343	5,465,211	6,042,765	6,257,846		
合 計	3,663,410	3,518,747	3,863,222	4,881,072	5,558,353	6,044,028	7,031,910	7,051,397	8,267,056	8,746,509	9,208,255		
無 地 / 紋	61 : 39	61 : 39	65 : 35	63 : 37	60 : 40	51 : 49	34 : 66	30 : 70	34 : 66	31 : 69	32 : 68		

(パレス, 広巾等を除く)

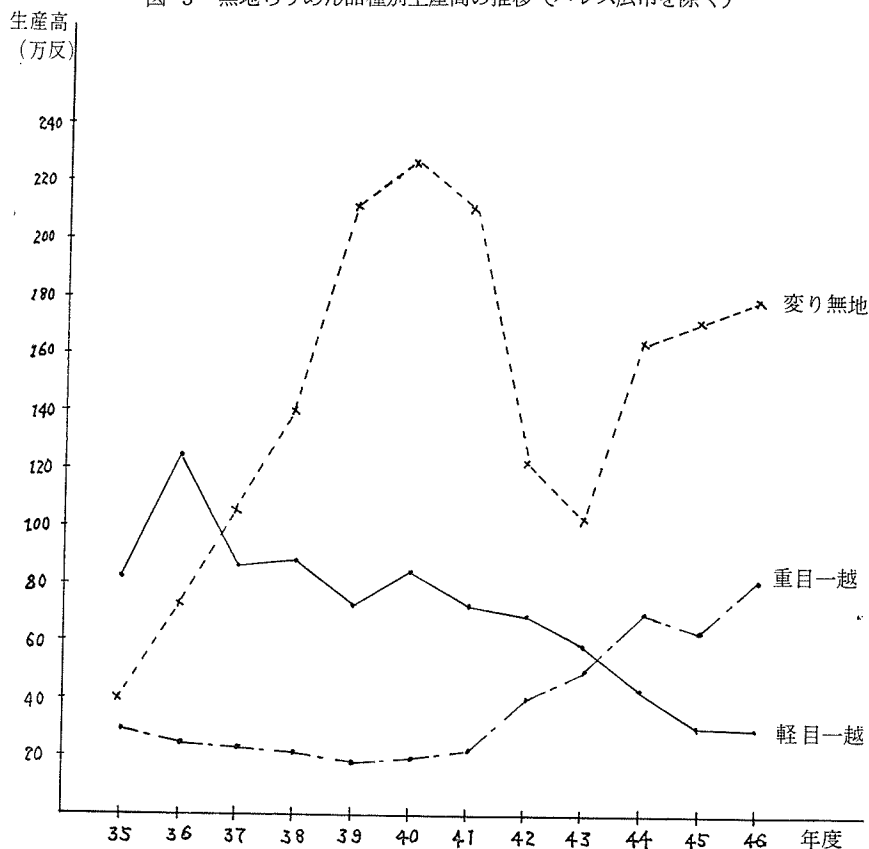
和装ブームとりわけ後染ブームによる昭和39年以降の急激な生産量の増加はそのまま図1の国内生糸消費量中の和装消費量のカーブに一致しており、絹織物の動向が後染白生地ちりめんを支えられていることを示している。

さらに無地ちりめん、紋ちりめん別にみると、36年において61%を占めていた無地ちりめんも46年には32%に減じ最近の白生地ちりめんは紋織物への移行を通じて高級化指向している。

2. 主力商品の変化

2-1 無地ちりめん

図3 無地ちりめん品種別生産高の推移（パレス広巾を除く）

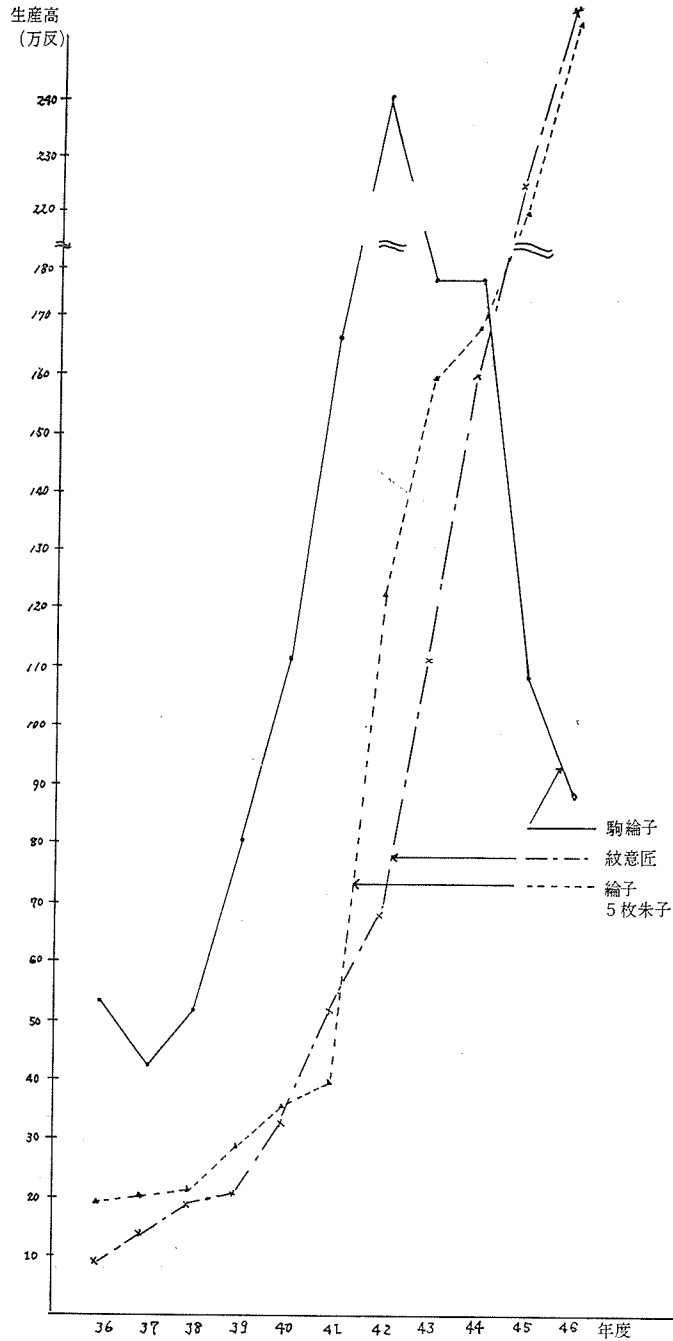


昭和31年丹後産地内全生産額120億円のうち80億円を一越ちりめんの生産額で占めた実績の示すとおり丹後ちりめん、特に無地ちりめんの主力商品としての地位を占めていた一越ちりめんも、図3に示すとおり変り無地ちりめんの台頭によってその地位を奪われ、現在では完全に変り無地ちりめんがその主力を占めるに至っている。

2-2 紋ちりめん

従来丹後の紋ちりめんの主力商品であった綸子ちりめんも、駒綸子ちりめんの流行によって減少し、図4のとおり

図 4 紋織物品種別生産高の推移



昭和 33 ~ 41 年……………駒綸子ちりめん

昭和 42 ~ 46 年……………5枚朱子, 紋意匠ちりめん

と主力商品は変化し, 今年に至り, 5枚朱子ちりめんの減少, 紋意匠の増加傾向から, 現在のと

ころ、紋ちりめんの主力商品は紋意匠ちりめんが占めるに至っている。

3. 品種の変化と問題点

3-1-1 緯糸の変化

一越ちりめん等が代表するように従来の丹後ちりめんは湿式撚糸機を用いて加撚した強撚糸を緯糸に使用し、その収縮力と解撚トルクによるシボ立ち、および腰の強さ等特有のちりめん風合を特徴としていたが、昭和32～33年頃より湿りにより収縮する欠点が批判されこのため緯糸に諸撚、カベ撚、カベ+強撚糸等の変り撚糸を使用するに至り、この結果一越ちりめんから変り無地ちりめんはもとより紋ちりめんの緯糸も強撚諸撚糸を使用するに至り織物特性上の質的变化を含めた品種転換がなされてきた。

3-1-2 問題点

緯糸に変り撚糸を使用することによって縮みに対する欠点は除去された反面、逆に外力に対する抗力の低下が経糸の張力差をそのまま発現する経筋欠点、チヨークマーク、折れ、シワ等の新しい欠点を生む結果となり張力管理、糸特性、設計条件の困難さ等問題をはらんでいる。

3-2-1 経糸の変化

従来丹後ちりめんの経糸の大半は無撚糸であったが、沈んだ光沢、シヤリ感のある風合への嗜好変化から駒撚糸を使用した紋綾子ちりめん即ち駒綾子ちりめん紋意匠ちりめんへ移行している。

3-2-2 問題点

原料入手の大半を他府県の撚糸業者→商社に依存している関係上、ロット、撚数、ソーキング、セット条件等履歴の不明確さ品質保証の欠如から光沢斑、染色斑等の経縞欠点は跡を絶たない。

3-3-1 量目の変化

図3 軽目一越、重目一越の推移にみられるとおり41年頃より特に量目は重目に移行し、無地紋を問わず中心量目は620～675g、高級品は750gへと移行している。

3-3-2 問題点

何れの品種もそれぞれ適正な経緯重量比、密度比によってはじめて優れた織物特性を得られるが、量目の多様化によってこのバランスを失し、この結果折れ、スリップ、等織物欠点到に結びつき易い。

4. 今後の織物動向予測

京都府中小企業総合指導所による全国卸売店小売店、百貨店（300事業所）を対象に47年秋冬物の市況調査の結果から、変り無地ちりめんは増加、一越ちりめんは減少を予測し、紋ちりめんは全般的には増加、品種的には紋意匠ちりめんを増加と予測している。またちりめんの目つけは680gを予測し、全体に重目に集まっている。いずれにしても多様化している織物の流行予測は困難であるが少なくとも、

① 消費科学的視野に立った商品要求は一段と厳しさを増し、縮まない、折れ、シワになり難い生地がさらに要求される。

② 織物の光沢、シボの大小等従来用途的にある程度画一化されていた織物特性はさらに多様化し高加工度化を要求される。

③ 絹様化合織糸と対比し、価格的な制限はしないがそれに代る絹特有の手嵩さ、ドレープ性等品質要求は高度化する。

したがって多種少量生産の中で高度な加工がますます要求されるものと予測される。

5. 望まれる生糸の品質

丹後ちりめんは先述のとおり後染用白生地ちりめんを主力商品としており製織後、精練染色加工等多くの工程を経てはじめて最終商品となり得るものであり、したがって品質に対する要求もそれぞれの立場から異なった厳しい評価がなされ中には非常に背反した要求がなされる。

このような要求を満たしさらには織物を作る上での取扱い易さを基準にした生糸品質上の問題は次のとおりである。

1) いわゆる針金糸の問題

絹のよさはしなやかでしかも腰のあるところにあるが、最近の織物は全般的にこの絹本来の味を失なっているとの批判が強く特にこの傾向を生糸の針金糸との関連で論じられている。

針金糸の生成要因は伸度、繭糸織度、水分率および繰糸上の種々の要因に起因しているものと考えられるが最近の生糸伸度、水分率の傾向は下表、図のとおりであり、繭糸織度は最近は太くなっていると云われている。

表 3 累 年 生 糸 の 伸 度 (21 中 横 神)

年 次	伸 度	年 次	伸 度	年 次	伸 度	年 次	伸 度
昭 7	21.2%	昭 2 2下	20.3%	昭 3 0	20.6%	昭 4 0	19.7%
8	21.0	2 3	20.7	3 1	20.6	4 1	19.9
9	21.3	2 4	20.5	3 2	20.5	4 2	19.7
1 0	21.4	2 5	20.2	3 3	20.1	4 3	19.7
1 1	21.4	2 6	20.5	3 4	20.1	4 4	19.7
1 2	21.3	2 7	20.5	3 5	20.2	横 浜 4 5 (1月～10月)	19.6
1 3	21.4	2 8	20.6	3 6	20.1		
1 4	21.5	2 9	20.4	3 7	19.8		
1 5	21.3			3 8	20.0		
1 6	21.5			3 9	19.5		
平 均	21.3	平 均	20.4	平 均	20.1	平 均	19.7

表 4 生 糸 水 分 率 の 傾 向

年 次	総荷口数	8%未満	9%未満	同 割 合
昭 2 2	16,765	1	146	0.87
2 3	16,023	2	263	1.64
2 4	18,295	1	138	0.75
2 5	8,154	0	16	0.19
2 6	15,602	8	376	2.40
2 7	17,001	1	376	2.21
2 8	16,361	21	803	4.90
2 9	17,549	4	555	3.16
3 0	18,727	24	1,118	5.96
3 1	17,647	62	1,499	8.49
3 2	16,442	108	2,374	14.43
3 3	19,406	224	3,612	18.61
3 4	14,843	208	3,153	21.24
3 5	13,362	371	3,630	27.16
3 6	15,032	634	4,629	30.79
3 7	16,555	842	6,077	36.70
3 8	17,168	755	5,299	30.86
3 9	16,875	804	5,703	33.79
4 0	14,044	942	5,367	38.21
4 1	13,020	635	4,270	32.79
4 2	12,188	577	4,373	35.87
4 3	15,739	826	5,829	37.03
4 4	16,763	1,613	8,083	48.21

表 5 水 分 率 別 荷 口 数

(横 神)

年	項 目	荷口数	水 分 率 (%)						
			7.99 以下	8.00~ 8.99	9.00~9.99		10.00~ 10.99	11.00~11.99	
					9.91以下	9.92以上		11.68以下	11.69以上
昭和 31	荷口数	17,647	62	1,437	7,134	811	7,417	770	12
	割合%	100	0.4	8.1	40.4	4.6	42.0	4.4	0.1
36	荷口数	15,032	634	3,995	6,975	477	2,785	162	3
	割合%	100	4.2	26.6	46.4	3.2	18.5	1.1	0.0
37	荷口数	16,555	842	5,235	7,197	458	2,656	166	1
	割合%	100	5.1	31.6	43.5	2.8	16.0	1.0	0.0
38	荷口数	17,168	755	4,544	7,300	624	3,758	181	4
	割合%	100	4.4	26.5	42.5	3.6	21.9	1.1	0.0
39	荷口数	16,875	804	4,899	7,621	515	2,882	147	5
	割合%	100	4.8	29.0	45.2	3.0	17.0	1.0	0.0
40	荷口数	14,044	942	4,425	6,033	419	2,097	123	3
	割合%	100	7.0	31.0	43.0	3.0	15.0	1.0	0.0
41	荷口数	13,020	635	3,635	6,094	416	2,147	87	5
	割合%	100	5.0	28.0	47.0	3.0	16.0	1.0	0.0
42	荷口数	12,188	577	3,796	5,695	368	1,672	78	—
	割合%	100	5.0	31.0	47.0	3.0	13.0	1.0	—
43	荷口数	15,739	826	5,003	7,038	456	2,344	70	1
	割合%	100	5.0	32.0	44.0	3.0	15.0	1.0	0.0

図 5 伸 度 年 別 比 較 (21 中 横 神)

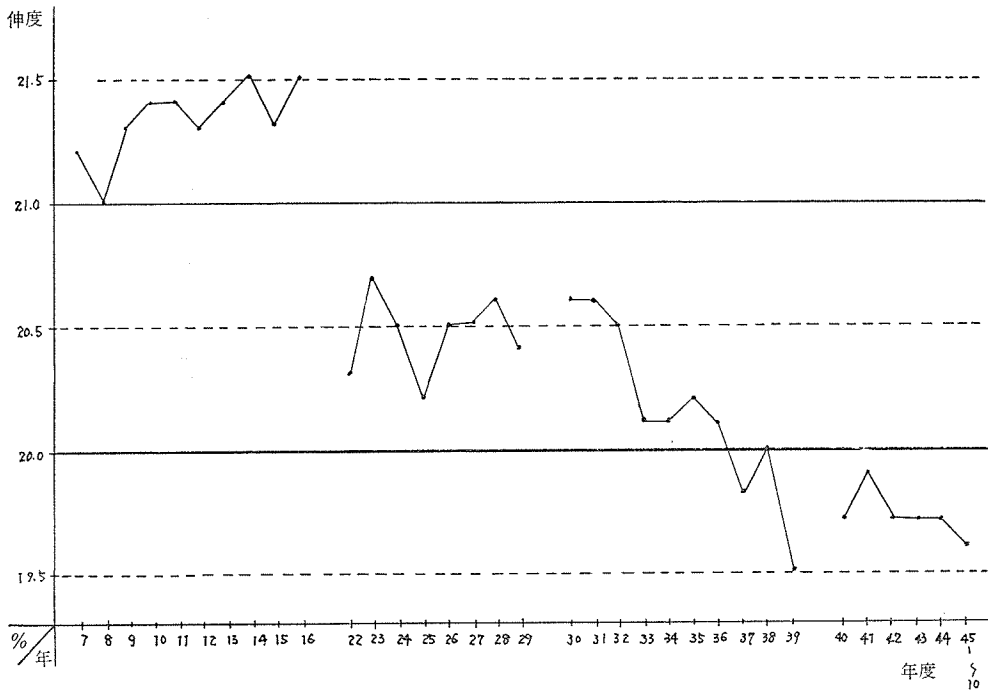
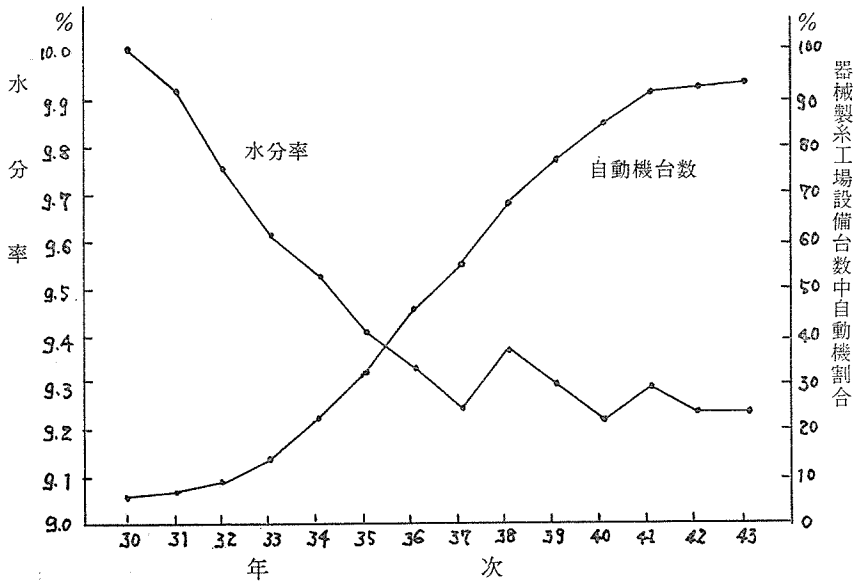


図 6 生 糸 水 分 率 と 自 動 機 台 数



この結果作業の上で糸切れ、静電障害、レツピング現象等として生産性の低下品質の劣化につながり大きな問題点である。

2) 練減りについて

生糸の二重構造に起因する精練によるセリシンの脱落で絹織物のしなやかさが得られるとされているが、セリシンの質、量のいずれかあるいは双方のためか最近練減率、精練時間に変動をきたし、織物重量の管理上、および精練時のスレ、毛羽立ち、染色時の染色斑の問題として大きな関心が払われている。

練減量は生糸においては単に量的な問題であろうが、織物製造においては品質上、技術上の問題であり、必要最少限の量と偏差の小さいことが望まれる。量的には22%前後が適当とする有賀、青木の説以外は抱合との関係で論じられている以外適量を論じられていないが、1日も早く適量と質の検討が望まれる。

結 び

最近国内生糸に対する苦情が韓国、中国糸の輸入の増大に結びついている現状にあるが、この背景には製糸される側と生糸の消費者である織物製造業者との間の品質尺度のとり方に対するギャップ、意思疎通の欠如が考えられこれが品質改良を阻害している大きな要因となっているように思えてならない。

労働力の不足等に起因する経済上の問題は両者共通の問題であり、品質を向上させる技術の上では双方の理解と協力が是非とも肝要であり、このことによってこそ日本絹業の今後の発展が約束されるものと思う。

参 考 文 献

1. 石川正夫 講演およびシンポジウム要旨集 45.11
2. 検査時報 No.252, 260, 264 横浜生糸検査所
3. 有賀靖治, 青木昭, 生糸の練減りと織物の関係試験, 蚕糸試験場