

戦前期日本タオル工業の生成・発展 —泉州と今治の比較を念頭において—

川村 晃正

1. はじめに
2. 戦前期日本タオル工業の生成・発展
3. 泉州と今治におけるタオル工業の展開
 - (1) 明治7年府県物産表にみる堺県と愛媛県の綿業
 - (2) 泉南綿織物業と泉州タオル
 - (3) 今治綿織物業と今治タオル
4. おわりに

1. はじめに

泉州タオルの実態を見てみたいとの思いがあつて、今回の調査に参加した。大阪方面の実態調査は10年前の堺・和歌山の実態調査(2009年9月8日~10日)に次いで2度目である。

泉州タオル産地では、大阪タオル工業組合理事長でもあるツバメタオル株式会社社長重里豊彦氏にお話をうかがった。熱い思いを込めて語られた泉州タオルのすばらしさを聞きながら、僕の頭のなかでは2、3度訪れたことがある今治タオルとの比較がよぎった。少し強引だが、重里氏のお話を僕なりに以下のようにまとめてみた。

(ア) タオルのルーツは白木綿

タオルのルーツは日本手拭いということで、泉州タオルのルーツは泉州白木綿ということになる。日頃もっとも使用するフェイスタオルのサイズは日本手拭いと同じとのこと。日本手拭いは小幅織機で織られた白木綿をカットして手拭いに仕立てるのだが、白木綿の幅は9寸5分(36cm前後)、長さ2丈8尺(10.6m)前後である。自宅に帰ってフェイスタオルと日本手拭を測ってみた。タオルは幅35cm前後で長さは90cm弱であった。後者についてもほぼ同じであった。もちろん、タオルのサイズは輸出用と内地用とでは異なるだろうし、日本タオルも昔は多様なサイズがあつたようだ。

(イ) 2種類のタオル製造法

タオルは布の表面にパイルを有する特殊織物で、織機も一般の織機とは異なる。織機はテリーモーションを利用したもので、地織り用の経糸とパイル用の経糸が必要であるのでそれらを巻

いたビーム2つを備えている。2種の経糸の張り方は異なり、地糸用はきつく、パイル用は緩く巻いて装置し、横糸を箒で打ち込むときに緩く巻いてあるパイル用の経糸が浮き上がって輪奈を作るのである。このパイルがあるために吸水性が良くタオルに最適となるのである。

生地を織る製織法は泉州、今治両者とも変わらないが製造過程が異なる。泉州タオル（＝後晒・後染）はタオルが織り上がった反物状で綿糸の精練・漂白を行い、そのうえで染色やプリントの加工を行うのに対して、今治タオル（＝先晒・先染）はあらかじめ漂白した糸や染色した糸を用いて製織し、織りで色柄を表現する。前者は生地を後加工するために洗浄効率が良く、製品は吸水性に富み柔軟で感触も良いが、輪奈が少し乱れたりする。またデザインの多様性という点では先染織物よりは制約があるように思われる。後者は原料糸そのものに付着したゴミや原料糸の染色工程で付着した糊・洗剤などの不純物を十分に取り去れないため、柔軟さや吸水性に劣るということである。

(7) 製造法の違いと産地構造

両産地ともその発展過程で生産工程の細分化がみられ、産地内に分業関係が形成されていった。後晒・後染タオル産地と先晒・先染タオル産地とは分業構造が多少異なる（先染織物と後染織物の製造法と産地の分業関係・生産構造の相違性については工藤恭吉・川村晃正「近世絹織物業の展開」『講座・日本技術の社会史 3 紡織』日本評論社、1983年）。先晒・先染織物は製織前の準備工程が重要となる。原料糸を先晒＝精練し、織り柄に合わせて経糸・横糸それぞれに染色を施す。そのため、多色にわたる糸染めのため染色ロットは小さく、一般的に染屋の規模は小さい。このほか撚糸業、紋匠デザイン等が専門化されていくがいずれも小規模である。反物の仕上げ加工はシワをのばし、巾出しを行う程度の整理加工で済む。このように、全体的に先晒・先染の生産ロットの適正規模は後晒・後染産地に比べると小さくなる。小回りのきく細分化された生産構造が形成され、製品の多様化や流行のリスクに対する柔軟性をもっている。

他方、後晒・後染産地では仕上げ工程の方が重要となる。製織前の準備工程としては糊付を施した経糸の整経＝サイジングが主な作業で、その部分が専門化していく。製織工程も未加工の生地生産のためロットは概して大きく、また生地での備蓄も可能である。デザインの多様化や流行への対応は製織後の加工工程で行うことになる。後晒・後染産地では大量の生地加工を行うため、生産設備の規模も大きくなり、規模の経済性を追求できる。そのため、製織工程、仕上加工工程ともに先染産地よりも適正規模は大きい。

(8) 製品の違い

泉州は白タオルおよびカラータオルが中心で、とくに白タオルは純白にこだわった商品作りをおこなっている。織物設計では単糸パイル製品が多く、軽量でソフトな肌触りのものが多い。

デザイン表現は捺染、プリント、防染、抜染などの技術が用いられる。とくに企業・イベントの「名入りタオル」が得意分野である。近年では加工技術を駆使して様々な高機能タオルを提案している。ダイワタオル協同組合のパンフレットによると、近年の「安心・安全」嗜好を受けて各種の抗菌防臭・制菌加工や食用色素加工、美容上のスキンケアやUVカットあるいは皮脂取り加工、環境に配慮した種々の加工等々数え切れないほどの技術開発を行っている。つまり、泉州タオルの製品開発は後加工に力点が置かれているのである。

他方、今治の製品の特徴は、タオル生地を素材として様々な用途の製品を生みだしたことである。その最たるものはタオルケットであろう。高度成長期に寝具用品として多くの国民に用いられた。この他アパレル製品、ベビー製品、ペット製品、玩具や小物製品、介護製品といろんな用途に向けての製品開発が行われたが、そこではタオル＝パイル織物という「固定観念」から「タオルはテキスタイル」へと「発想の転換」を行って、用途に応じた生地のデザインを製織法によって考案した。

(オ) 流通経路の相違性

泉州は地理的、歴史的条件もあって大阪タオル専門問屋との関係が濃厚で、その受注生産が多かった。その理由は泉州タオル産地製品の80%が浴巾(浴用タオル)生産であるためである。近年では大阪心斎橋で展示会を催して、消費者からダイレクトの情報を得て、それを物づくりを活かし、流通の改善を図ろうとの動きが強まっている。

今治はタオル以外の製品の生産も行っており、販路の多様化が見られる。とくにタオルケットの出現は今治タオルの流通経路を大きく変えた。それまでなかった寝具商との取引が生まれ、またその際に紡績メーカーや商社が介在して、その企業力や宣伝力・知名度によってタオルケットの普及に大きな役割を演じたりした。このようにタオル専門問屋以外の新たな流通業者がその流通に係わるようになった。今治では近年マーケットイン志向が強まり、消費者にダイレクトに繋がる流通チャンネルを築こうとする流れが大きくなっている。

では、こうした両産地の相違性はどのような歴史過程において生みだされてきたのであろうか。以下では、戦前期に絞ってタオル工業の展開と両産地における特性形成の淵源について考察する。

2. 戦前期日本タオル工業の生成・発展

舶来品タオルが国内で生産されるようになるのは明治10(1877)年代に入ってからである。生地の表面にパイル(輪奈)を作る織法がピロードに似ていることから、大阪のメリヤス業者が京都西陣の技術を応用して竹ヒゴを用いてループづくりを行った(「竹織」「ヒゴ織」)。しか

し、それはあくまで模造品でしかなかった。

明治 20 年前後にテリーモーション（横糸を打ち込むための特殊装置）による輪奈作りを行う織機が生みだされた。一つは明治 21 年に摂津国内代村中井茂右衛門による「打出機」である。パイルを作る毛経巻に分銅をつけて回転を制限して、箆の進退を手動で加減するものである。だが、その製品は輪奈が不揃いという欠点を持っていた。

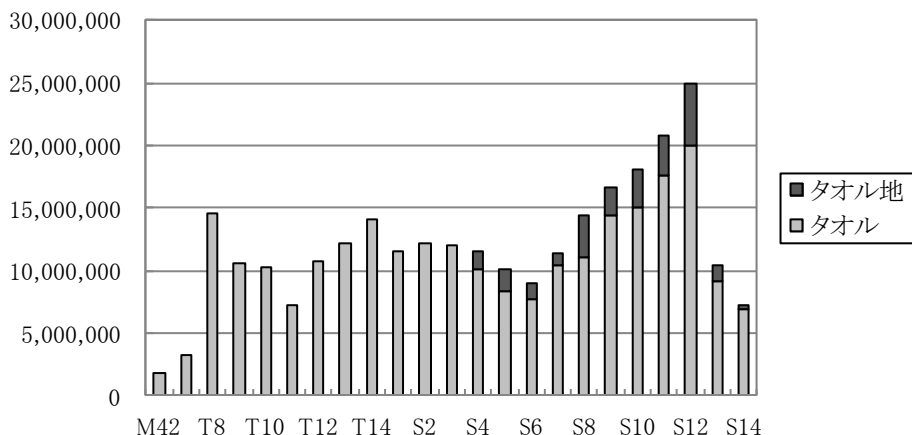
もう一つは和泉国佐野村の里井圓次郎らによるものである。明治 20 年からテリーモーションの仕組みを考案し、22 年頃「新に箆巾 1 尺 2 寸の織機」作りに成功した。織り出された製品はまだまだ不十分なものであったが、ここに本格的なタオル製織がスタートした。里井は製織したタオル生地を晒し、大阪の間屋を通じて上海に輸出した。折しも、明治 10 年代後半から 20 年初頭にかけて泉州の木綿生産が不振であったことから、佐野町を中心に白木綿からタオル製織に転じる者が出てきた（『大阪タオル工業史—大阪タオル 100 周年記念—』昭和 61 年刊）。

大阪に端を発したタオル工業は、明治 24 年には兵庫県（播州タオル）、27 年には愛媛県（今治タオル）、30 年代に入ると三重県（伊勢タオル）、愛知県（三河タオルカ）等へ広がっていった（『中小工業としてのタオル工業における技術進歩の実態分析』（大阪府立商工経済研究所、昭和 34 年））。

タオルに対する国内市場が未形成の段階で、日本のタオル工業は輸出向商品としてスタートし、輸出がタオル工業を先導した。断片的な史料ではあるが、明治 31 年のタオル輸出高は 301,028 ダース・255,026 円であった。それが 37 年には 1,447,146 ダース・1,374,202 円となり、6 年間で数量・価額ともに 5 倍前後に急増したのである。この時期の輸出高はタオル全生産高の 7 割前後を占めていたというから、日露戦前には日本国内でのタオル生産量は 150～200 万ダースであったとみられる。この頃の主要な生産地は輸出港大阪・神戸に近いいわゆる摂・河・泉、そして播州であった。泉州タオルの中心地となる佐野町はこの段階では白木綿の生産額がタオルのそれを上回っていた（前出『大阪タオル工業史（100 周年記念）』）。

日露戦争によって輸出は一時停滞するが、戦後不況を経てタオル工業は進展期を迎える。図表 1 は明治 42（1909）年から昭和 14（1939）年までのタオルおよびタオル地の生産額の推移を示したものである。この表は「農商務統計表」「工場統計表」「工業統計表」から作成したものであるが、「工場統計表」「工業統計表」は職工 5 人以上の「工場」を対象とした調査であるため、零細なタオル業者の数値がカウントされていない限界をもつことをあらかじめ断っておく。

図表 1 戦前期タオル産額の推移



この表によると、明治42年に188万円であったタオル生産額は、大正8（1919）年には1,454万円となり、第一次大戦期に大きく生産額を伸ばし、本格的な発展をみることとなる。その後、戦後恐慌で生産高は大きく落ち込むが比較的早く回復し、大正末年にかけて生産額は、大戦期のピーク近くとなる。しかし、世界恐慌、昭和恐慌と続く不況のなか生産額は減少していく。昭和7年以降、高橋財政による日本経済の好況でタオルの国内消費需要が拡大し、12年にはタオル生産高は2,492万円に達した。その後日本経済が統制経済に入ったため、14年には729万円と大きく落ち込んでいくのである。

こうした大きな流れのもとで、日本タオル工業は大正9年の戦後恐慌以降輸出産業から国内産業へと転換する。『本邦タオル工業誌』（岡本彰一著、日本タオル工業組合連合会、昭和10年）によると、タオルの海外輸出は第一次世界大戦期まで多いときには7割を占め、その他の年でも生産高の半ば以上を占めていた。それが戦後不況時の大正10年には6%に激減し、その後低迷を続けて10%台で推移する。国内市場に転じたタオル工業は昭和8年以降の日本経済の拡大、国民生活の消費拡大のもとで昭和12年まで急速に増大していくのである。

この間の主要タオル生産県はどのような状況であったか。その変遷をみたのが図表2である。これは上述の統計資料をもとに作成したものであるから自ずと限界があることはいうまでもない。

図表 2 戦前期主要タオル産地の変遷（明治 42～昭和 12 年）（単位＝円）

府県名	明治 42(1909)			大正 3 (1914)			大正 8 (1919)年			昭和元(1926)年			昭和 8 (1933)年			昭和 12(1937)年		
	生産額	%	府県名	生産額	%	府県名	生産額	%	府県名	生産額	%	府県名	生産額	%	府県名	生産額	%	府県名
大阪	1,173,476	62.3	大阪	1,678,849	50.5	大阪	5,989,424	43.8	大阪	6,034,835	52.9	大阪	7,371,750	51.0	大阪	10,492,084	42.1	
兵庫	361,798	19.2	兵庫	769,946	23.2	兵庫	2,660,961	19.4	愛媛	2,068,489	18.1	愛媛	2,460,070	17.0	兵庫	4,382,078	17.6	
山口	103,947	5.5	三重	342,316	10.3	三重	2,118,775	15.5	三重	1,807,043	15.8	三重	2,578,270	17.8	三重	4,303,131	17.3	
三重	99,296	5.3	愛媛	100,001	3.0	愛媛	801,696	5.9	福岡	295,612	2.6	兵庫	1,407,093	9.7	愛媛	4,042,701	16.2	
和歌山	95,070	5.0	愛知	86,364	2.6	福岡	497,316	3.6	岡山	250,272	2.2	愛知	193,839	1.3	福岡	353,817	1.4	
上位 5 合計	1,833,587	97.4	上位 5 合計	2,977,476	89.6	上位 5 合計	12,068,172	88.2	上位 5 合計	10,456,251	91.6	上位 5 合計	14,011,022	96.9	上位 5 合計	23,573,811	94.6	
合計(16)	1,882,943	100.0	合計(23)	3,322,735	100.0	合計(26)	13,685,015	100.0	合計(21)	11,414,432	100.0	合計(19)	14,464,315	100.0	合計(18)	24,916,640	100.0	

（農商務統計表、工場統計表、工業統計表より作成）

明治42年の統計表によると、この時期多少ともタオルを生産していた府県は大阪、兵庫、三重、静岡、山梨、滋賀、宮城、鳥取、島根、広島、岡山、山口、和歌山、徳島、福岡、佐賀の16にのぼる。タオル生産府県はその後も20府県前後数えられるが、表から窺えるように上位5県で9割以上を占めており、日本のタオル生産地は大阪、兵庫、三重、愛媛の4県に収斂していった。

この4県に絞って生産量と生産価額について**図表3**を作成した。この表は大正元（1912）年～昭和8（1933）年までの主要4産地の生産動向を、とくに第一次大戦期を軸に作成したものである。統計数値は『大阪タオル工業史（100周年記念）』掲載のものであるため、**図表2**との間で数値が異なっている。例えば、昭和8年の生産総額を比較すると約400万円の隔たりがある。とくに注意を要するのは愛媛県で、上の**図表2**では首位大阪との差が3倍近く開いている。この表では生産数量、生産額ともに拮抗した状態となっている。こうした両表の差異は、**図表3**の数値が日本タオル工業組合連合会によってとりまとめたものであるため、各産地組合管轄地域内の数値が採用されたためと考えられる。他方、**図表2**は工場統計表で調査対象が行政区域のもので、しかも職工5人未満の零細なタオル業者の数値が抜け落ちていることも相違を生みだした一因と考えられる。その意味では、この表の方が各タオル産地の実態により近いといえよう。

以上の点を踏まえて、第一次大戦期を軸にその前後の動向をみていくことにしよう（岡本彰一『本邦タオル工業誌』）。

主要タオル生産4府県について、大正元年を起点に大正8年までの生産量・生産額の伸びをみると、大阪4倍、兵庫3倍、愛媛10倍弱、三重8倍強といずれの産地も第一次大戦期に短期間のうちに大幅に生産額を増大させている。ただしそこでは、伸び幅の大きい愛媛・三重と、相対的に小さい大阪・兵庫との2つのグループにわかれた。前者はタオル工業先発産地であり、輸出市場向け生産を基盤に発展してきた産地である。後者は後発産地で、第一次大戦期の輸出の好況をバネにして急速に発展した産地といえよう。

いずれの産地も第一次大戦期では生産額を伸ばし、産地としてブームを満喫した。しかし、各地の生産量の推移に目を転じると、大阪では生産量は微増にとどまり、兵庫にいたっては生産量を減じているのである。また、1ダースあたりのタオル価格に目を向けると、大阪では大戦前に1ダースあたり1円前後であったタオル価格が2～3倍に上昇している。兵庫も3倍以上に値上がった。この期の大阪の価格上昇の一因として紋タオルの輸出増が考えられるが（『大阪タオル工業史（80周年記念）』大阪タオル工業組合、昭和41年）、大戦景気後再び両産地の1ダース当たりの価格が1円前後に落ち着くことから、この期の盛況がバブリーなものであったといえよう。

図表3 第1次大戦期主要タオル産地の生産高動向（大正元年～昭和8年）（単位：千打・千円）

年次	大阪		兵庫		愛媛		三重		生産量指数				生産額指数				生産額/生産量(円)			
	生産額	生産量	生産額	生産量	生産額	生産量	生産額	生産量	大阪	兵庫	愛媛	三重	大阪	兵庫	愛媛	三重	大阪	兵庫	愛媛	三重
T1	2,100	2,016	858	834	142	107	253	319	100	100	100	100	100	100	100	100	0.96	0.97	0.75	0.79
T5	3,240	3,068	1,074	1,361	446	260	733	635	154	125	314	199	152	163	243	290	0.95	1.27	0.58	1.15
T6	2,897	4,148	856	1,285	323	434	1,126	769	138	100	227	241	206	154	406	445	1.43	1.50	1.34	1.46
T7	2,495	4,980	775	2,058	456	837	1,758	816	119	90	321	256	247	247	782	695	2.00	3.23	1.74	2.15
T8	2,839	8,243	696	2,522	588	1,045	2,091	823	135	81	414	258	409	302	977	826	2.90	3.63	1.84	1.46
T9	2,106	4,135	354	1,149	599	978	1,686	735	100	41	422	230	205	138	914	666	1.96	3.24	1.63	2.29
T10	2,816	4,116	446	1,080	976	1,310	2,333	1,227	134	52	687	385	204	129	1,224	922	1.46	2.42	1.34	1.90
T11	826	1,601	560	1,688	956	1,299	1,961	1,074	39	65	673	337	79	202	1,214	775	1.94	3.01	1.36	1.87
T12	3,328	3,730	313	578	1,191	1,583	2,382	1,271	158	36	839	398	185	69	1,479	942	1.12	1.85	1.33	1.87
S1	3,503	4,739	830	1,482	2,575	2,824	965	965	167	97	1,813	303	235	178	2,639	639	1.35	1.79	1.10	1.67
S5	5,181	4,605	710	952	4,457	3,172	1,073	1,325	247	83	3,139	336	228	114	2,964	524	0.89	1.34	0.71	1.23
S8	7,507	8,191	857	1,118	6,113	5,201	1,818	2,619	357	100	4,305	570	406	134	4,861	1,035	1.09	1.30	0.85	1.44

『大阪タオル工業史（100周年史）』第17表より作成

同じ視点で愛媛をみてみると、1ダース当たりの価格は2倍近く上昇するが、大阪、兵庫の価格を大きく下回っており、今治は低価格を武器に急速にシェアを拡大していったと推測される。同じ後発産地グループでありながら今治よりは上昇スタートの早かった三重は、愛媛よりも上の価格帯の商品で市場を獲得していった可能性が高い。

とりわけこの表で注目されるのは、大戦後の不況からの回復の仕方とその後の発展の仕方に相違がみられることである。先発産地グループの大阪は大正11年に一時的に大きく落ち込むが、翌年には生産量・生産額ともに大戦前の水準に戻し、昭和8年にかけてさらなる生産量・生産額の増大がみられる。大阪が内地向け市場においても着実に市場を獲得し、先の図表2からも分かるように全国産出高の過半を占めて全国一のタオル産地の地位を保持し続けるのである。

他方、兵庫は戦後になっても価格が高めで推移し、そのこともあってか生産量・生産額ともに大正12年には大きく落ち込み、その後回復しないまま地位を後退させていった。輸出市場から国内市場への転換がスムーズに行かなかったためと考えられる。

後発産地愛媛、三重はどうであっただろうか。両県ともに戦後不況による落ち込みも僅かで、その後ますます生産量・生産額ともに増大させていったのである。タオル工業の市場が国内にシフトするのに乗じ、今治は大阪タオル製品を下回る価格帯の商品で、他方三重は大阪を上回る高品質のタオル製品で国内市場を獲得していった様子が窺える。

以上、戦前期の日本タオル工業の軌跡をたどってみた。昭和前期になると日本の主要タオル産地は4つに絞られた。先発産地と後発産地、後晒・後染産地と先晒・先染産地、輸出市場指向と国内市場指向、大衆品指向と高級品指向の視点で分類すると、先発産地＝大阪（泉州タオル）・兵庫（播州タオル）、後発産地＝三重（伊勢タオル）・愛媛（今治タオル）、後晒・後染タオル産地＝大阪・兵庫、先晒・先染タオル産地＝三重・愛媛となろう。

これらの産地はいずれも近世から続く木綿産地であり、タオル工業導入の動機は綿業の国内不況のなかでその活路を輸出に求めるという点では共通している。また、輸出で発展の端緒をつかむという点ではいずれの産地も同じであるが、日本におけるタオル工業の市場が国内に転換する際に、その岐路を異にした。こうしたことを念頭に置きながら、次章では泉州タオルと今治タオルに焦点を絞り、今日に続く両者の特性が生まれ出る歴史的淵源について振り返ってみることにする。

3. 泉州と今治におけるタオル工業の展開

(1) 明治7年府県物産表にみる堺県と愛媛県の綿業

タオル工業発生の母胎は綿織物業である。その産業基盤があったればこそ、新しい産業とし

てタオル工業を容易に移植できた。そこでまず、泉州と今治におけるタオル工業の歴史的前提となる綿業の出発点を確認しておこう。

図表 4 A は「明治 7 年府県物産表」から両タオル産地をそれぞれ包含する「堺県」（河内国・和泉国）と「愛媛県」（伊予国）の物産の産出状況を表示したものである。周知のように、この物産表は日本最初の全国物産統計で、近世期における国内の経済発展の到達点と近代日本の産業的出発点をわれわれに示してくれる（山口和雄『増補 明治前期経済の分析』東京大学出版会、1963 年）。

図表 4 A 明治 7 年堺県・愛媛県の物産額

大分類	堺 県		愛媛県	
	価額（円）	構成比	価額（円）	構成比
農産物	3,707,769	68.8	3,872,060	54.5
畜産物	5,159	0.1	341,845	4.8
海産物	16,827	0.3	206,758	2.9
鉱産物	6,724	0.1	179,971	2.5
工産物	1,649,688	30.6	2,499,399	35.2
合計	5,386,167	100.0	7,100,033	100.0

（『明治 7 年府県物産表』より作成）

この表によると両県とも工産物の割合が 3 割を占めて、近世を通じて一定程度の工業化が進んだ地帯であることがわかる。ちなみに、当時日本でもっとも工産物のウエイトが大きかった府県は大阪府で、工産物の構成比は 65.4%にのぼった。第 2 位が京都府 53.5%、第 3 位が兵庫県 53.1%であった。これらの府県の主要工産物は大阪では食品・織物・陶器、京都は染物・織物・醸造、兵庫は醸造・食品・桶樽であった（古島敏雄『資本制生産の発展と地主制』御茶の水書房、1963 年）。

基本的に農業社会である当時の日本において、工業化の担い手は醸造等の食品工業であり、織物工業であった。京都の「染物・織物」は西陣の絹織物、すなわち奢侈的な需要をターゲットとした都市手工業の発展の結果を示している。それに対して、大衆衣料である綿織物業は農村工業として全国的に広く展開していた。堺県も愛媛県もともに農業社会である当時の日本全体の平均的な姿からすれば、工業化の進んだ経済先進地帯であったといえよう。

両県の工産物の内容を詳しく見たのが図表 4 B である。

図表 4 B 愛媛県・堺県の工産物上位 6 品（明治 7 年）

	堺 県			愛媛 県		
	工産物	価額（円）	%	工産物	価額（円）	%
1	縫織物類	547,216	33.2	醸造類	754,283	30.2
2	醸造物	365,043	22.1	縫織物類	363,966	14.6
3	食物類	147,082	8.9	紙類	269,643	10.8
4	油類	144,324	8.7	油蠟類	247,260	9.9
5	金属細工・諸器械類	84,009	5.1	飲料・食物類	234,777	9.4
6	桶樽類	87,453	5.3	糸綿麻類	131,023	5.2
	その他	274,562	16.6	その他	498,447	19.9
	合計	1,649,688	100.0	合計	2,499,399	100.0

（『明治 7 年府県物産表』より作成）

図表 4 Bによると、堺県の第一の工産物は「縫織物」547,216 円で、工産物中 33.2%を占めている。「縫織物」の内容は白木綿 721,935 反(282,038 円)、縞木綿 93,470 反(77,967 円)、真田紐 105,924 丸(149,898 円)杯綿製品であった。堺県では織物類の他に、農産物として捉えられている「糸綿麻類」515,625 円のうち木綿糸・綿・繰綿が 515,567 円計上されている。綿業の三工程が分化して、繰綿や綿糸がそれぞれ商品化されており、おそらく大阪市場に販売され、大阪市中で費消されるかそこを経て全国市場に流通していたと考えられる。これを織物に加えると 1,062,783 円に達し、物産総額の 2 割近くを占めることになる。綿業関係が地域経済の枢要の担い手となっていた。

他方、愛媛県はどうかというと、工産物の第 1 位は醸造物 754,283 円であった。第 2 位が縫織物 363,966 円で、主要な品目は白木綿 508,856 反(127,517 円)、縞木綿 664,030 反(215,123 円)、木綿紺紺 13,520 反(18,015 円)杯綿織物であった。愛媛県についても「糸綿麻類」131,023 円のうち綿・木綿糸 91,250 円を縫織物に加えると綿業関係で 455,216 円となる。これまた工産物総額の 18.2%となり、堺県ほどではないが綿業が愛媛県の地域経済において重要な産業であったことが分かる。

このように両県とも木綿生産が重要物産として展開していたことを確認できた。両県の比較で一つ留意しておきたい点は、堺県では木綿のうち 9 割近くが白木綿であったことに対して、愛媛県では紺紺を加えると 6 割近くを先染の縞木綿が占めていた。泉州タオルと今治タオル生成の母胎を検討するうえでその相違性に注目しておきたい。

ついでながら、両県の綿織物生産における全国的なポジションをみておこう。山口和雄氏に

よると、トップは大阪府で1,806,655反(698,117円)、次いで新川県(越中国)1,646,640反(609,958円)、愛知県(尾張国・三河国)1,506,614反(751,422円)、そして愛媛県1,186,406反(360,655円)が生産量第4位に位置づけられている。なお、堺県はトップテンに入っていない(山口前掲書)。だが、上述のように、三工程が分化されて繰綿・木綿糸が木綿生産の原料として大阪府へ移出していたためであり、実質的には最上位に位置する綿業県であったといえよう。

(2) 泉南綿織物業と泉州タオル

前節で明治7年物産表によって堺県の木綿織物業の状況を概観した。いうまでもなく、堺県の木綿生産の中には河内木綿の分も含まれている。そこで本論に入る前に河内についてひとこと述べておく。河内においてもタオル工業が展開した。河内では泉州より少し遅れて明治26年に打出機が採用され、タオル製織が始まった。同30年前後にはタオル工業が河内綿織物業に定着し、さらにそこではジャカード機が導入されて紋織タオル製織もなされるなど河内の方が優勢であった。しかし、日露戦後のタオル工業発展期に産地間競争で両者の地位は逆転し、第一次大戦期を通じて河内タオルは衰退していくことになる(武知京三『近代日本と地域産業』税務経理協会、平成10年)。

① 泉南綿織物業の展開

まず、泉州タオル工業の母胎である泉南綿織物業についてみていこう。

和泉木綿の生産は、『泉南郡織物業同業組合沿革誌』(『和泉志』第48・49合併号、和泉文化研究会)によれば化政期(1804-29)には南郡には「山直組」「岸組」、日根郡には「佐野組」「熊取組」「近畿荘組」「日根野組」「上の郷組」「中通組」「吉見組」と9つの同業者組織を生みだすほど広く展開していた。文政頃には大阪市場と取引を行い、天保期(1830-43)には堺町を飛び越えて大阪との直取引が頻繁に行われるようになり、明治5、6年にはそのほとんどが大阪に販売されていた。大集散地大阪と産地のダイレクトの関係が早くから形成されており、現代の泉州タオル産地の流通関係形成の原点が近世期に与えられていたことを示している。

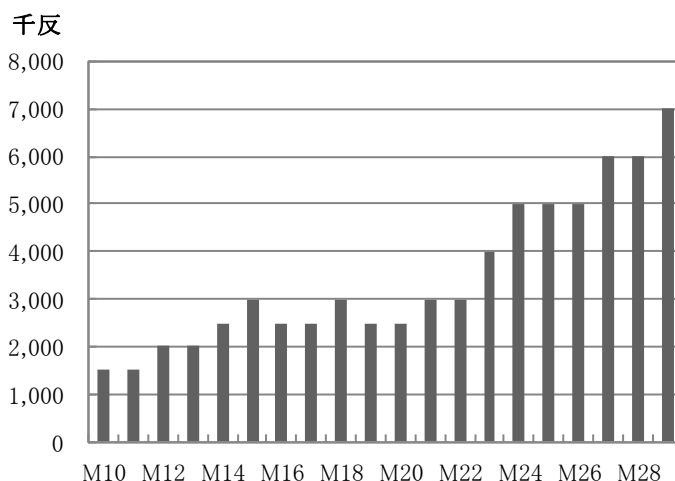
この9つの組にはそれぞれ得意とする特産品・製品が生まれており、それぞれが棲み分けを行っていた。同じ木綿製品でも、山直組のものは「太口」で「最上(品)とし目付き十二貫目以上巾八寸八分若く九寸にして手拭地晒地」に使用された。他方、熊取・佐野付近のものは「細口にして目方九貫目内外多くは紅地用」に用いられており、吉見、日根野地方のものは「紅及手拭地等が半々」であった。

近世に作られた地域的・地縁的な同業者グループとそれぞれの地域的特産品のあり方は、その後の綿織物業展開において今日まで受け継がれていっているように思われる。少し飛躍しすぎるかもしれないが、上記の9つの「組」と現在の大阪タオル工業組合員88名(大阪タオル工

業組合資料)の所在地とを照合してみると、佐野組 31 名、日根野組 21 名、上之郷組 10 名、吉見組 1 名(以上は現泉佐野市域)、熊取組 8 名と、全体の 8 割にあたる 71 名のタオル業者が「細口」和泉木綿生産地とオーバーラップした。これらの組の製品は、山直組の目方の重い上等な厚地の白木綿ではなくて、目方の軽い「細口」の中下等品で紅用(着物の裏地用)あるいは手拭地として用いられたものであった。国内用フェイスタオルの規格が日本独特のものであるのは、在来の手拭地からの移行が作用していたといわれているが、明治期に入ってからこれらの組の織屋にとって新規の舶来品タオルへの転換は比較的スムーズに受け入れられたのではなかろうか。

泉南綿織物業は、安政 6 年の開港による世界市場への包摂、明治維新による体制転換、新政権のもとでの急速な近代化政策等、激変する経済環境のもとで景況に大きく左右されながらも明治維新の変動期を逞しく生き残った。図表 5 は明治 10 年から 29 年までの泉州木綿の生産高の推移を示したものである。

図表 5 明治中期泉州木綿の生産高



(『泉南郡織物同業組合沿革誌』より作成)

明治 10 年に 150 万反を数えた木綿生産反数は 10 年代前半のインフレ期に「その産額も 200 万円を超えて、ほとんど他を圧倒せんほどの繁昌を極めた」のである(『泉南郡織物同業組合沿革誌』)。

明治 14 年より始まる松方デフレ不況はいずれの織物産地にも打撃を与えたが、泉南綿織物業は一時的な打撃にとどまり、20 年代に入っても目覚ましい発展を遂げて日清戦争期の 28 年に

は700万反に達した。

日清戦後不況も乗り越えた泉南綿織物業は、日露戦争以降生産額は増加傾向をたどり、日露戦後恐慌で一時的に不振をなるが第一次大戦までは順調に生産を拡大していった。

②泉州タオル工業の生成・発展

明治期のこうした泉南綿織物業の動きの中から泉州タオル工業が芽生え、日本のタオル工業をリードしていくことになるのである。

先述したように里井圓治郎がタオルを製織し始めたに明治20年代初頭、折しも松方デフレ不況で苦しんでいた佐野村の白木綿生産者の中からタオル製織に転じる者が出てきて、佐野村を中心にタオル製織が徐々に泉南綿織物業産地内に広がっていった。

図表6は日露戦争・戦後の泉南綿織物業の生産動向を示したものである。

図表6 明治38・39年泉南綿織物業の生産動向

種別	明治38年			明治39年		
	販出量	価額(円)	%	販出量	価額(円)	%
白木綿(反)	8,500,500	3,097,636	83.8	5,560,460	1,946,163	63.1
タオル(打)	1,015,000	669,900	10.0	706,140	619,870	8.0
綾手・平手(打)	561,140	235,679	5.5	2,520,440	834,846	28.6
綿ネル(反)	68,600	90,600	0.7	30,780	54,385	0.3
合計(点)	10,145,240	4,093,815	100.0	8,817,820	3,455,264	100.0

(『泉南郡織物同業組合沿革誌』)

日露戦争前の明治36、37年に白木綿は非常な不況で沈んでいた。タオルその他の商況もかんばしくなく生産が控えられた。そのため市場の持ち越し品が払底していた折りに、日露戦争が勃発して綿布類軍需品特需が起った。機業地では38年1月以後商況は勢いを増し4月以降倍々ゲームとなった。ところが同年9月にポーツマス条約締結の情報が伝わり、かつ1月から課税されていた織物消費税の査定価格の引き揚げが重なって木綿相場は一転して暴落し、不況は39年に持ち越された。この表はこうした事情を反映したものである。

表によると、明治38年に1千万点・400万円に達した泉南綿織物業の生産高は翌年には生産数量・生産額ともども15%前後減少した。とりわけ、主力商品の白木綿は数量、価額ともに3分の1以上の減産となった。タオルは数量が3割方減じはしたものの、価額は1割の減少にとどまっている。他方、「綾手・平手」(広幅綾織・平織の手拭地)は、数量で4.5倍、価額で3.5

倍に著増しているのである。

『泉南郡織物同業組合沿革誌』は、ここらの事情を「平手綾手の如き手拭専用品を出し、泉州唯一の特産品たる白木綿の減産は実に遺憾なりとす。」「タオルは比較上差異多からずといえども尺三以下は漸々減少せり、尤も需用地の嗜好にも拠るべきを標榜し、各方面に製産地を増加し普通品の供給自在となり、他に購買を仰ぐに至りたるものにして、専ら巾広のものを増加し、幸に糸価の動揺に大なる影響を蒙らず、比較的順調に取引をなせり。」「各種製品中白木綿タオルの如きは三十九年秋季以来漸次品質精良に傾きたるを認むと雖も戦後諸物価の騰貴に連れ織賃其他製造費の増加したるは一般の趨勢上自然の結果なりとす。」と解説している。ここから泉南産地では小幅白木綿から広幅綿布への転換が進んだこと、タオルに関しては後発産地の追い上げを受けるなか小幅製織から広幅製織への転換と品質精良化への動きが生じていることが窺える。

日露戦争期における泉南産地のこのような変動はタオル工業にとって一つの転機となった。『大阪タオル工業史（100周年記念）』によると、佐野村（町）のタオルと白木綿の生産高は明治34年では白木綿66,000円に対してタオルは25,000円と3分の1ちょっとにとどまっていた。それが38年になると白木綿6,500円に対してタオルは63,000円と逆転した。さらに44年にはタオル576,690円に対して白木綿はわずか11,246円に過ぎなくなっている。この間に佐野地区はタオル生産に特化したのである。この時期に佐野地区のタオル工業への転換を促した要因の一つは輸出の伸長であった。日露戦争期以前から対清・対韓輸出が行われていたが、戦争後に輸出は増大していった。そして他方では産業革命も経て国内タオル市場が徐々に形成されていったこともタオル工業の展開に寄与した。

日露戦争期から大正期にかけてタオル生産の高度化が進んだ。一般的には元織一賃機制が展開していたなかで工場制生産を採用する者が次第に増加していった。『大阪タオル工業史（80周年記念）』掲載の「明治44年佐野町タオル生産様式」によると、工場20、家内工業8、織元7、賃織業129であり、そこで働く職工数985人のうち工場職工数は789人と、佐野町における工場制への移行の進展を示している。

タオル製造の力織機化については、佐野町では奥田岩吉がイギリス製タオル織機230台を導入し、大阪タオル合資会社を設立して明治41年に機械制生産を開始した。国産の力織機化はまだ緒についたばかりで、一般的には38年に考案された浅野式等のタオル足踏織機が多くの小・零細賃織業者に採用されており、日露戦後から第一次大戦期までは手織機、足踏機、力織機が併存する状況であった。動力化が本格化するのは第一次大戦後のことで、電力の普及がその進展を促した。そして力織機の普及と生産の地域的集中が大正13年には佐野産地内にタオル織機メーカーを生み出すまでになる。

デザイン面で注目されるのは、ジャカード機による紋タオル製織の開始である。明治31年に河内の橋本忠五郎、また泉州では33年里井園次郎や熊取村佐々木米太郎によって開始されている。

染色法による改良は製品の品質向上のうえで重要であった。それまでの染色で使用されていたアリザリン染料は漂白すると褪色する欠点をもっていた。これをクリアしたのがインダンスレン染料の使用である。この染色法は原糸の染色ばかりでなく生地の後染にも有効で、美しい色相と染色堅牢度を高めた。佐野地区では明治39年に「佐野タオル共同会」が設立されて、不完全ながらも染色設備を設置して染色法の共同研究を行うようになり、大正8年には「共同染色試験場」を設置した（『大阪タオル工業史（80年記念）』）。

前章の図表3で示されるように、第一次大戦期に大阪府のタオル生産は価額では急速な発展を遂げたかにみえたが、数量は大正5年よりも停滞的であった。大阪府のタオル生産高が再び増大するのは、昭和恐慌後高橋財政で昭和7年に経済が好転してからである。国内市場に基盤を置いたことによると考えられる。そうしたなか、佐野町のタオル生産に目を向けると、明治末年に60万ダースであったのが大正11年には142万ダースに増え、さらに昭和13年には552万ダースへと増大していった（『大阪タオル工業史（100周年記念）』）。この間、佐野町で力織機の普及とともに生産の集中化がさらに進展した。タオル工場設立の推移をみると、大正1～9年までに設立された工場は12であったが、大正10～15年23、昭和2～13年34と増えていき、近代的なタオル工業へと成長していった。

ちなみに、泉南織物業のなかから生成し、発展してきた泉州タオル工業の泉南綿織物業全体に占める地位はどのようであっただろうか。図表7は昭和6年と12年の泉南綿織物業地における製品構成を示している。

図表7 昭和7、12年泉南綿織物業の製品（単位＝千円）

製品名	昭和6年		昭和12年	
	価額	%	価額	%
白木綿	7,490	14.5	9,641	7.5
広幅物	38,767	74.9	104,566	81.0
（綾綿布	8,685	16.8	40,306	31.2）
（綿ネル	8,777	16.9	13,260	10.3）
特殊物	4,939	9.5	13,539	10.5
（タオル	3,223	6.2	9,593	7.4）
合計	51,792	100.0	129,077	100.0

（『日本における産地綿織物業の展開』表2-6より作成）

これによると、長い不況から回復した泉南綿織物業の産出額はこの6年間で2.5倍に増大した。泉南綿織物を牽引したのは広幅物で、とりわけ綾綿布はこの間に4.6倍に著増した。これは一つに「合理化」の進展によってもたらされた。その基軸は広幅力織機の急速な普及であった。広幅織機の普及を促したのは輸出の拡大であった。泉南産地の競争力はこうした合理化の成果であるとともに、量産化が可能な少品種の後染広幅織物への特化によって、規模の経済が織布原価を押し下げたことによる（阿部武司『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会、1989年）。

タオルもこの間に3倍近く増大した。しかし、タオルは泉南産地にとっては「特殊物」の一つであり、泉南産地全体ではその産額の1割を占めるにとどまっていた。タオルの国内市場規模は限られており、しかもその生産にはテリーモーション装置の付いた織機を必要とする特殊生産品であったから、「規模の経済」追求にも制約があり、泉南綿織物業の中では佐野町とその周辺の狭い地域に集中する特異な存在であったといえよう。

（3）今治綿織物業と今治タオル

①今治綿織物業の展開

前節でみたように、今治タオルの源流となる愛媛県の木綿織物には2つの流れがある。一つは先染木綿の「伊予緋」・「縞木綿」と、もう一つは後染である白木綿の「伊予木綿」である。このうち後者が今治タオル生成の基盤となった。

蒼社川の沖積土が棉花栽培に適していることから、今治平野は近世から全国でも有数の木綿生産地帯となった。この地の木綿は18世紀に商品化された。享保年間（1716-35）には今治商人によって白木綿が大坂地方で販売され、商人による実綿と綿布とを交換する「綿替木綿」（実綿500匁から織られた2反の木綿を、1反を実綿代として商人に、1反は織賃として生産者に渡すシステム）が行われていた。今治藩は木綿を藩専売制のもとにおき、木綿を取扱う株仲間商人を指定して運上金を徴収した。嘉永年間（1848～1854）には伊予木綿の産額は30万反に達したという（『愛媛県史 社会経済3』愛媛県、昭和61年。<http://www.i-manabi.jp/syssystem/regional/ecode:2/45/vie/5773>）

明治4年の廃藩置県で藩専売制が廃止されて生産が活発化した。綿替制による白木綿生産は増進して10年には年産40万反に達した。しかし、輸入綿布との競合で市場を奪われたうえ、泉南のように輸入綿糸（唐糸・洋糸）をうまく活用できず、18年には1万8000反に激減した。その後20年になっても6万反弱にとどまった。

明治10年代後半のデフレ不況で衰微した伊予木綿に新たな活路を与えたのが「綿ネル」であった。明治19年に紀州ネルを模倣して伊予綿ネルの製造が始まった。今治の綿替商矢野七三

郎ら有志が紀州ネルの流行を見て和歌山の綿ネル製造を伝習し、合資会社興修舎を創立した。この会社は予期したような製品を生産できずに半年で倒産したが、織立・起毛・染色という今治綿ネル生産の種を蒔いた。

ところで、このとき今治が模範とした「紀州ネル」は晒糸・色糸を用いる、いわゆる先晒・先染の織物であった。ところが、紀州では明治32年からもっぱら生地に精練・漂白・染色・刷毛等の後加工を施す後晒・後染の綿ネルへと主流が変わった。さらに紀州では生地生産を泉南におおぎ、自産地ではもっぱら後加工の起毛・捺染加工に特化することで全国一の綿ネル産地となっていくのである（岩田純子・中野喜代子「技術から見た紀州ネル」『信愛紀要』17号）。

このように、今治ネルの本家である紀州が明治後期に後晒の綿ネル産地に転じたのに、今治では先晒・先染の綿ネル生産が発展していった。明治21年には原糸の精練・漂白技術の改善によって白ネル生産に成功し、24年にはボタン手織機を使用して生産能力を高め、27年には年産500万反を超えた。今治が得意とした白ネルも縞ネル・藍棒ネルもともに原料糸を先晒して染色を施す先染製品であるから、今治では綿ネル業の発展過程で先染織物産地としての分業体制が構造的にでき上がったとみてよからう。

今治産地の力織機化は、明治33年に有力綿ネル業者が英国プラット社鉄製力織機50台を導入したことで始まる。後加工においても動力起毛機が導入されて、40年代には綿ネル生産の機械化が進んだ。大正初年には今治ネルの生産量は最高値を記録し、紀州に次いで全国第2の産地となった。そこでは、後晒ネル産地である紀州が泉南との分業関係のもと、起毛・捺染加工に特化することによって機械化と「規模の経済」追求で全国一の産地となったのに対して、今治は先染産地特有の細分化された分業構造のもとで、零細・小織布業者が重要な役目を担いながら発展していくことになった。

かくして、生産量で最高値を記録した大正6年には綿ネルは今治綿業の8割を占めた。他方、この年のタオル生産額ははまだ4%に満たなかったのである。

第一次大戦後恐慌で綿ネル生産はピーク時の3分の1に激減した。大正末年には生産量は回復するが、綿ネル価格は世界恐慌、昭和恐慌と続くなか低落し続けた。こうしたなか、今治では恐慌期の不振を輸出でカバーしつつ、綿ネルから広幅綿布やタオルへの転換が進んだ。（『愛媛県史 社会経済3』、<http://www.i-manabi.jp/sysytem/regionals/ecode:2/45/vie/5805>）

②今治タオル工業の生成・発展

今治タオルは綿ネル業を母胎に生みだされた。明治27年に綿ネル業者阿部平助がタオル織機4台を導入してタオル製造を始めた。翌28年に新に工場を建て織機30台を設置してタオル生産を34年まで行った。しかし、製品も安定せず工費だけが嵩み利潤も薄ったこともあり、力織

機設置後は綿ネル生産に主力を移してしまった（『えひめのタオル85年史』四国タオル工業組合、昭和57年）。

一時中断したタオル製造が本格化するのは明治末から大正期に入ってからである。その第一の契機となったのは、明治43年麓常三郎の「二挺式ボタン織機」の発明である。この織機は従来の広幅木綿織機の改造版で、2個の箴を併置して小幅タオルを2列に生産できるようにしたものである。これによって生産性が向上し品質が改善された。この麓式タオル織機は比較的容易に改造可能であったため、日露戦後不況からの脱出を模索していた農村の白木綿工場（家内工業）に採用されて、タオルへの転業の道を拓いた。ただ、この麓式タオル織機も大正10年以降タオル力織機の本格的導入によって消滅していくことになる。

第2の契機は中村忠左衛門（中忠）による「先晒・先染タオル」の開発である。それは染糸を原料にした縞柄のタオル地である。大正2年に大阪で先晒のタオルを入手した中忠はそれを手本に軽量の日用タオルを試織した。おそらく、中忠が手にしたのは伊勢タオルであったのではなかろうか。

伊勢タオルは、40番～60番の細番手の綿糸を2本撚りにして縞柄を織りだした先晒タオルで、タオル地は風合いも良く、湯上がり浴衣や腰巻などの素材としても用いられた。中忠は細番手を撚糸する代わりに20番手の太糸の単糸をそのままタオル生産に使った。高級タオルが1ダースあたり800グラムであったものを600グラムに軽量化してコストを下げ、安価な大衆品として販売した。タオル業者はこぞって先晒単糸タオルを織出し、今治は安価な先晒タオルとして市場のニーズをつかんだ。出機問屋のもとに組織された賃織制度が一般的であったため、織賃の引き下げが安価なタオル生産を支えていたこともあって、粗製濫造に流れたため産地としての信用を落とす側面もあったが、印入りの景品タオル、観光地の土産用タオルとして需用されて急速に販路を拡げていった。

かくして、今治タオルは明治43年にわずか1万ダースであったのが大正4年には21万ダース・15万円となり、第一次大戦期に生産が急増して大正8年には59万ダース・84万円となった。零細な白木綿・綿ネル手織業者にとってタオルは格好の転換業種であった。こうした手織業者にとって麓常三郎の「二挺式ボタン織機」（麓式タオル織機）は手頃な改造織機であった。この発明が綿布・綿ネル業界から駆逐されつつあった今治の手織業者に転換の道を与えた意義は大きい。

しかし同時に、この織機が農村部等に展開していた出機―賃機制を温存・普及させ、今日の今治タオル業界の生産構造の原型をつくり独特の形で中小業者の展開をもたらした点、泉州タオルとの比較においても注目される。とはいえ、まだまだ今治綿業における綿ネル業のウエイトは高く、大正6年の時点では8割を占めた綿ネルに対してタオルのウエイトは4%にも満た

なかった。

第一次大戦後の恐慌で綿ネル業が大きな打撃を受け、その生産量は大正9年には6年の3分の1にまで激減した。それにひきかえ、タオル生産はさほどの落ち込みもなく9年には同業者も50名、産額も100万円に達し、10年には98万ダース・132万円に増大した（菅原利録『今治タオル工業発達史』今治タオル工業連合会、昭和28年）。

今治では戦後恐慌後に力織機化が進んだ。大正7年にはじめて原田式力織機10台が設置されたが、10年には200台に増えた。その後急速に力織機化が進展して昭和元年には1,000台を超え5年には1,524台に達した。この過程で2年には手織機が、5年には足踏織機が完全に消滅した。

図表8は大正4年から昭和14年までの今治タオル生産高と輸出高をみたものである。この表は『今治タオル発達史』より作成したが、出典の相違によって図表2、3の数値と部分的に異なる点、および第一次大戦期から昭和恐慌期の数値を欠いている点をあらかじめ断っておく。

図表8 戦前期今治タオル生産高・輸出高（大正4～昭和14年）

年	生産高		うち輸出向		輸出割合(%)		1打の価格(円)	
	数量(打)	金額(円)	数量(打)	金額(円)	数量	金額	生産高	輸出向
T4	218,661	150,538	61,600	42,411	28.2	28.2	0.69	0.69
T5	445,495	260,345	86,329	69,029	19.4	26.5	0.58	0.80
T6	322,745	434,280	16,576	19,327	5.1	4.5	1.35	1.17
T7	455,688	837,200	3,159	5,854	0.7	0.7	1.84	1.85
S6	4,727,085	2,984,392	73,908	80,775	1.6	2.7	0.63	1.09
S8	6,112,600	5,201,234	472,591	388,951	7.7	7.5	0.85	0.82
S9	5,367,338	5,643,270	430,372	520,596	8.0	9.2	1.05	1.21
S10	5,548,173	4,053,037	680,577	1,289,949	12.3	31.8	0.73	1.90
S11	5,305,770	5,763,151	782,056	1,549,253	14.7	26.9	1.09	1.98
S12	3,984,496	6,182,694	824,469	2,090,105	20.7	33.8	1.55	2.54
S13	3,684,347	7,883,331	680,076	2,314,564	18.5	29.4	2.14	3.40
S14	3,100,720	7,741,951	930,153	2,272,511	30.0	29.4	2.50	2.44

(『今治タオル工業発達史』第3、9表より作成)

表によると、今治タオルの生産高は大正4年 218,661 ダース・150,538 円から昭和6年 4,727,085 ダース・2,984,392 円へと数量で22倍、価額で20倍に著増し、2年後の8年には高橋財政による好況もあって生産量では戦前期最高の6,112,600 ダースに達した。その後生産量は減少するが、1ダースあたりの単価が徐々に上がり、生産額では13年に7,883,331 円の最高値を記録する。

こうしたなか輸出の動向はどうであっただろうか。今治タオルの輸出は大正初期に始まった。大戦前については大正3年に3割近くを占めた輸出率が5年から下がり、大戦前の7年には1%を切るまでとなる。第一次大戦前には今治タオルはほとんど国内市場に販売されていた。

この表は第一次大戦期の数値を欠いているのでその期の輸出向け生産については不明であるが、大戦期に輸出がかなりあったとしても、戦後恐慌から昭和恐慌期にそのウエイトは下がり、昭和6年から9年までの期間では多いときでも8%前後、少ないときは1~2%とネグリジブルなものとなった。10年代に入って輸出比率が高まり14年には3割となるが、こうした推移を概観すると、全体として今治タオル工業は主に国内市場に基盤をおいて発展してきたといえよう。

この表から一つ注目されることは今治タオルの単価の上昇である。大戦前の大正4、5年には1ダースあたり60銭前後であったタオル単価が、6、7年には1円を超えるようになり、昭和6から10年までは大戦前の安い単価で推移していたのが、昭和10年代になると単価が上昇し始め、14年には2円50銭となった。

こうした単価の推移の背後には織機の高度化による品質の向上と種類の多様化があった。昭和期に入って今治産地ではドビーやジャカード機が主要なタオル工場に導入されて、浴巾（浴用タオル）ばかりでなく、湯場タオル、ガウン地等タオル地の反物生産が行われるようになり、製品の高級化の途が開かれた。戦前期ではまだまだジャカード機の活用の余地は小さかったが、高級化の流れは、第二次大戦後、産地の戦略に大きな影響を与えた。戦後、産地再興を図るうえで、今治タオル産地は戦略的に高級化を目指していくことになる。その起点がここに与えられた意義は大きい。

今治産地における生産の高度化、製品の多様化・高級化において大きな役割を果たしたのが大正11年に設立された県立愛媛県工業講習所である。同所技師菅原利鏝がタオル専用のドビー織機を考案し、翌12年より普及に努めた。これによってタオル生地に単純ではあるが変化ある意匠と、良質均一な製品の生産が可能となった。さらに14年にはジャカード機による高級紋織技術を開発した。ジャカード機は他の後晒タオル産地でも導入されたが、大量生産が可能な後染生地の手柄出しにはドビー織機の方が効率的である。それに対して、多種多様な織柄を織糸で表現できるジャカード機の紋織技術が活かされるのは今治のような先染織物において

であった（『今治タオル工業発達史』）。

こうした技術開発を受けて、今治産地では浴用タオルばかりでなく多様なタオル製品用生地生産を行うようになった。昭和13年における今治産地のタオル種類別生産高をダース換算で見ると、浴巾 3,661,874 ダース（83%）、湯揚 241,966 ダース（5.6%）、反物 293,165 ダース（6.7%）、腰巻 47,541 ダース（1.9%）、ハンカチーフ 122,412 ダース（2.8%）であった。ダース換算では圧倒的に浴巾が占めているが、これを重量に換算するとそれぞれ浴巾 561,789 貫匁（56%）、湯揚 153,600 貫匁（15%）、反物 258,417 貫匁（26%）、腰巻 23,644 貫匁（2%）、ハンカチーフ 10,649 貫匁（1%）となり、反物が4分の1以上を占めるまでになっている。ちなみに、「反物」とはタオル生地の反物を総称し、小児用寝冷え知らず、ロンパース、エプロンや寝間着、バスローブ、パジャマ、ケープ、さらには夏布団や敷布など十数種類にのぼる加工品素材となるのである（『今治タオル工業発達史』）。タオル製品市場が不十分ながらも形成されてくるにつれ、今治産地では戦前期に多様なタオル生地を生産するようになっていた。こうした先晒・先染産地の生産体制を活かした多様な製品開発が開花するのは、いうまでもなく戦後とりわけ高度成長期になってからである。一世を風靡する今治のタオルケットもその延長線上にあったといえよう。

最後に今治綿織物業のなかでの今治タオル工業の位置づけをみておこう。図表9は今治織物工業組合傘下、すなわち今治及びその管轄内の綿織物生産額を示している。

図表9 昭和12年今治織物生産高（単位＝円）

種 類	内需向織物 (%)		輸出向織物 (%)		合 計	構成比
広幅織物	13,359,722	65.0	6,799,584	73.5	20,159,306	67.6
（綿ネル	6,771,640	32.9	2,819,516	30.5	9,591,156	32.2
（三綾	5,643,970	27.4	2,123,772	23.0	7,737,742	26.0
タオル	6,182,694	30.1	2,090,105	22.6	8,272,799	27.8
その他	1,022,862	5.0	356,445	3.9	1,379,307	4.6
合計	20,565,278	100.1	9,246,134	100.0	29,811,412	100.0

（『今治綿業発達史』より作成。タオルの内訳は浴巾 355 万円、反物 314 万円、湯揚 133 万円、その他 24 万円である。）

昭和12年の時点で、今治綿織物産地の生産総額は3千万円近くにのぼった。その7割が内地向織物であった。また、織物種類別構成をみると、綿ネル 32.2%、タオル 27.8%、三綾 26.0%の3種で 86%に達する。綿ネルと三綾はともに広幅物であるから、今治綿織物産地はこれら広幅

物が6割弱を占めていて産地の主軸はこれら広幅物にあるが、白木綿、綿ネルの母胎から生まれ出た特殊品タオルが戦前期末には今治綿業の第2の主要産業へと成長したのである。

タオル製品の内訳は、表の脚注にあるように浴巾（浴用タオル）355万円（43.0%）、反物314万円（38.0%）、湯揚133万円（16.1%）であった。浴用タオルが半ばを切っていて、反物（タオル生地）のウエイトが40%近くを占めている。浴巾のウエイトが高い泉州タオル産地と比べて多様なタオル製品の素材となる反物のウエイトの高さは、先染綿織物生産を母胎とする今治の特徴を示すもので、戦前期に今治タオル産地の特性の原型ができていたことを示している。

4. おわりに

以上、戦前期における日本タオル工業の生成・発展過程を泉州と今治に焦点をあてて振り返ってみた。今日みられるタオル工業の2大産地体制と、各産地のもつ特性のかなりの部分が戦前期に形成されていたといえよう。

最後に、タオルの生産と消費を結ぶうえで重要な役割を担ったタオル卸売商の活動の一端を紹介して本稿を閉じることとする。事例(ア)(イ)(ウ)は昭和17年10月大阪、(エ)は11月東京において開催された日本タオル卸商組合主催の座談会での有力卸売商の発言を要約したものである（小西 敬『日本タオル沿革史』日本タオル卸売商組合、昭和18年）。

(ア) 松村勇次郎（『大正14年度商工人名録』に名前あり。「その当時非常に、一番に活躍していた」と仲間の卸商から評されている。）

- ・タオルの進歩と新需要分野だが、タオルの最初は無地。その無地のものがジャカードとかいろいろなものに変わっていった。なかでも縞タオルができてからタオルで着物をつくったというので反物をつくり、それで夜衣、襦袢、エプロン、前掛にするといろいろ変わってきた。この縞のタオルになったのは明治40年位。もっとも、新需要が起こったのは大正1、2年頃。そのなかで普通品は今治とか播州とか河内。かなり高級品は勢州の方にできていた。縞タオルを一番沢山だしておったのは今治。
- ・私の主家がタオルを売っていて、また先輩諸君がタオルをやっているなかで同じ白タオルで競争するのは敵わない。そこで主として今治に力を注ぎ、大正5、6年頃から今治にまいてタオルを買った。その時分今治の製造高は1ヶ月2、3万ダース位。そのうち8、9割を私を買った。奉公中「綿ネルの柄をみては縞を考案してそれを織って持って帰りました。随分目新しいものですから皆さんから好評を得」て、すぐ売れてしまった。
- ・湯上げタオルは、これも大正3、4年頃で、はじめは主として白であったのが、縞がむしろ好みに合うということで縞が歓迎された。それまではほとんど泉州方面の白が多かった。タ

オルの反物は主に第一番に泉州方面であったが、それを実用化して立派なものに仕上げたのが三重県。三重県の最初のタオルはたいい三丈物であったが、尺二、尺六、二尺で織った方が加工しやすい。幅は織機の都合でいろいろな幅のタオル機械があった。「私は綿ネルをやっていたから二十五ヤールものにした方がよい、つまり六丈現在のやり方」である。「こういうものは呉服屋の方に進出しなければならぬ、主にタオル業者ばかりではいかん、それから見本は、昔から綿ネルといふものがあって、それを台紙にはってあって、そういうものにしてくれと今治、泉州方面にいつてやった」。

- ・タオルの腰巻は非常に汗を拭き取るに有効。一番はじめは今治でやった。そして泉州方面。三重のタオルは優秀なよい糸をもって製造していて、機械にも金をいれてある。タオルの腰巻は売り出したところ意外に売れた。需要が盛んになったのはタオルは値が安い。おそらく織物のなかでタオルのように安いものはない。白タオルは織って、晒すとすぐ製品となり、何等加工を施さなくてもよい。腰巻その他のものも比較的反物として値が安いために需要が増え、よく売れたし機屋さんにも利益があったものと思う。

(イ) 野村勝三

- ・タオルを宣伝に使った「印入タオル」は、大正4、5年頃から。盆と正月（新と旧の二つの正月）にあらゆる業者が印入タオルを利用した。10月頃から準備に取りかかる。各需要者は貰ったタオルがタンスの引出に2ダース、3ダースとある。そのため春は小売店でタオルが売れない。むしろタオルは夏物ではなくて冬物として、北海道から東北地方に持っていくと、その地方ではタオルを首巻に使う。それで卸商は10月からタオルを買っても損はしない。「印入タオル」は相当大きな注文がある。私の注文をとった最高は1口で酒屋さんの3万ダースであった。とれなかったが、1口の印入タオルで5万ダースの入札があった。

(ウ) 藤村新蔵

- ・「印入タオル」は贈答用。江戸時代から日本手拭も印を入れて酒屋、呉服屋、菓子屋などがお得意に持っていく。正月に手拭、夏に団扇という使い物を用いた。如何なる商売でも印手拭を作らない商売はほとんどない。「印入手拭」が「印入タオル」に変わった。1年を通じて10、11、12、1の4ヶ月とあとの6ヶ月を比較しても、まえの4ヶ月の方が利益が多かった。また損をしない。

(エ) 森 鉞興 (『大正 14 年度全国商工人名録』「東京の部」に大きな枠取りで「タオル、敷布及び加工品問屋 森タオル店」と掲載されている。)

- ・私がタオルに関係したのは明治27年。奉公していた「金子毛糸店」でタオルを扱った。金子毛糸店では夏は暇であったのでタオルやメリヤスを扱った。明治28年に主人が本所に工場を作り、そこに派遣されていた時に毛糸の肩掛けを作っていたところ、冬の仕事が終わると

暇で困ったのでタオルを織った。他に本所にメリヤス工場を持っていた人が冬の仕事が済むと困るので河内からタオル職人を呼んでタオルを織っていた。32年に本店に戻り毛糸販売の傍らタオルを販売した。35年に独立して毛糸のブローカーをやっていたときに、「当時岡崎の友人で木綿屋をやっていた者にタオルを織ることを薦めた処賛成したので」、参考にイギリス製「ジギンズ」織機を見せて貰ったが使用法が分からず、結局手織がもっとも簡単だということで秘密裡に醤油屋の倉庫で織ったものである。女工は三河から名古屋の織屋に働きに行っている者を尋ねだして連れ戻しその女工に織らした。これが三河タオルの始めである。

- ・私はこの友人が織ったタオルを一手に引き受けて販売した。タオルの長さ、巾、風味等について色々希望があり、その希望に基づいて製織させた。最初は清水メリヤスに一手販売していたが、製造家の割が良く製造が増加してきたので、明治37年に横山町に店を出し、やがて毛糸を全部やめてタオル専門店になろうと日本橋塩町に開店した。
- ・明治38年知人のハンカチ屋の中西がタオルを販売してやろうというので販売して貰った。白無地タオルを求められたのでこれを初めて作った。中西が百貨店に販売して高評を博した(中西は創業明治12年の洋物商・中西儀兵衛商店のことで、今日のハンカチ専門問屋「ブルーミング中西株式会社」一川村)。それから百貨店を見て回ると上等の「ジャカード」のものが出ているので「ジャカード」で織ればできると思い、巣鴨に工場を作り、職人を雇って「ジャカード」織のものを作った。当時インド行きタオルで「ボンジュ」というものがあつたが、これは泉州の佐野でできていたのでこれを「里井」さん(泉州タオル・里井圓治郎一川村)にも見せて貰い、自分の考えと合わせて研究した。ジャカードのタオルを谷広吉に見せたら買うという、外に流さないで全部もってこいというので全部谷に納めた。明治40年頃である。谷は舶来品と一緒にオリエンタルタオルと名づけて相当利益を得て売つたらしい。
- ・「タオル」を体裁良く箱に入れて一般慶弔、その他の進物用に利用されるようになったのは明治42年頃、ハンカチ商中西儀兵衛氏が最初と思う。私もタオル発展のために共鳴して大いに宣伝に努めた。追々知られるようになって各百貨店も「タオル」箱入りの売場を設けて売り出した。各タオル商も進物用品のため販売高も大きくなった。大正12年の震災後は著しく増進した。私は箱詰めに至極便利で優美なボール箱を考案して実用新案特許を受けて進物用に出したところ高評を博して各方面ともその箱入を作る様になった。

以上のように、タオル卸売商はタオルの商品化において、たんに商品を小売商に売りつなぐだけでなく、マーケットが求めるニーズに適合した商品開発に大きく関わって、種々アイデアを提供し、生産をリードした。前章でみた各タオル産地の発展の背後にこうしたタオル卸売商の目に見えぬ活動があつたのである。