

17世紀イングランド亜麻織物工業について* **

——ウルトシア Mere 地域の事例を中心に——

乾 秀 明

要旨

16世紀後半からの経済成長と人口増加は、貧困層の増加、犯罪や訴訟の増加など、社会不安を醸成した一方で、「消費革命」にともなう生活様式の変化をもたらした。こうした過剰な労働需要を吸収しながら、大衆の生活様式の大きな変化に対応するかたちで、イングランド農村経済の底辺を支えたのが亜麻織物工業であった。本稿の課題は、研究の蓄積が乏しかったこの分野に新たな実証の光を当てるべく、イングランド北部および東部と並んで国内有数の生産地域であったウルトシア南部 Mere 地域の亜麻織布工の遺産目録、遺言書の分析をもとに、17世紀のウルトシアの亜麻織布工が、同時期の毛織物工業における「農村の織元」とほぼ同様の経済的諸関係を営み、ドイツのシュレーゲン型やスペインのガリシア型とは異なるウルトシア型亜麻織物工業を営んでいたことを論証することにある。その中で、亜麻織物工業の生産形態、あるいは歴史的過程が、漂白工程の掌握と密接に関わっていたことが明らかにされる。

キーワード：消費革命、漂白工程、ウルトシア型、小マニュファクチュア

2003年4月20日受付、2003年5月25日受理

* 本稿は松原和男教授および上島武教授の退職記念のための稿である。当初本稿は著者なりの試行錯誤の集積をまとめたものではあったが、叙述が真に抽象的であり混沌たる文脈であった。しかし、審査員の先生からの貴重なアドバイスにより、本稿の課題に対する再検討の余地を探り出す道筋を紡ぎ出すことができた。これら方法的地平を切り拓くための視座を提供していただいた審査員の先生に深くお礼申し上げたい。

尚、本稿においてありうる誤謬は筆者の責任である。連絡先：ipsius2002@m5.dion.ne.jp

** 本稿起草の着想は、筆者が2001年夏英国に短期間留学した際に、長年英国において中世史研究を続けてこられた三好洋子博士 (Fellow of Royal Historical Society) より、イギリス人にとって他のあらゆる繊維よりも身近でしかも歴史的にも古くかかわりの深かった亜麻織物について今後研究の余地が大いに残されているとご示唆をいただいたことに遡る。また、16世紀、17世紀初頭の史料解読にあたっては、英国キール大学 Keel University クリストファー・ハリソン氏に多大なご援助を頂いた。特に、16世紀書記体 secretary hand の解読の手ほどきをして頂いたことに感謝せねばなるまい。ここに記して深い謝意を表するしだいである。

I はじめに

英国 Bleasdale 環状列石で発見された、およそ青銅器時代のものとおもわれる亜麻の織物の遺物、そしてクリスティーン・フェル著 *Women in Anglo-Saxon England* で語られたアングロ・サクソン時代における亜麻の織物の一節は、亜麻織物や麻織物が太古の昔よりイングランドの衣文化を形成してきた天然繊維であったことを示している¹⁾。アラン・エヴァリットはかつて「16世紀末、農村労働人口のおよそ3分の1が農業の傍ら亜麻織物業に勤しんでいた」と述べた²⁾。そして、ジョオン・サースクの「1550年以前、農民の家にはベンチ、テーブル、腰掛、ベッド、それに僅かな家庭用亜麻織物〔シーツ、布巾など〕、必要最小限の調理用具と食器しかなかったが、……17世紀末には、あまりにも様々な品質の亜麻織物を家庭用品や衣類として選択できるようになったため、それらの種類をいちいち数え挙げるができなくなるほどであった」という一節は、まさに近世イングランドにおける消費社会の到来と民衆の生活領域への亜麻織物の深い浸透を如実に物語るものである³⁾。

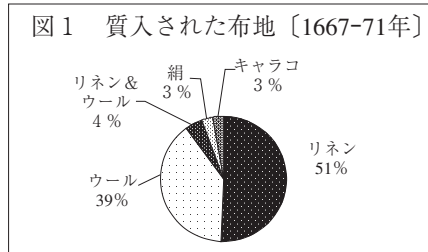
1) Higham, M. C., “The organization and production of textiles in north-west England in the medieval period, including woolen processing, but with particular reference to linen” in *A History of Linen in the North West*, ed. by E. Roberts, University of Lancaster, 1998, pp. 1-2. なお、亜麻 linen は「麻」の一種である。「麻」は種類も多く特性、用途がそれぞれ異なり、単に大麻 hemp を指すものではない。亜麻は大麻とともに麻繊維のうち、韌皮繊維 (bast fiber) に分類され、マニラ麻、サイザル麻などの葉脈繊維と比較して柔らかく、衣料や家庭用品に利用された。「麻」には他に麻袋に利用される黄麻〔ジュート〕、洋麻〔ケナフ〕などがある。亜麻は、通常、植物体から撚りをかけていない繊維束 (sliver) までを Flax と呼び、糸及び製品はリネンと呼ばれる。大麻は、強度は綿に優り伸度は劣るが、吸湿性、耐水性に優れて腐敗しにくく晒すことも容易で、自然の光沢もあり美しく染め上げることができる特徴を有する。日本麻紡績協会 www.asabo.com

我が国の民衆衣料の歴史は、古代・中世を通じて、苧麻を中心とする麻の栽培・紡績・織布の歴史であったことはよく知られている (永原慶二「新・木綿以前のこと」中公新書, 1990年, 2-52ページ)。

2) Everitt, A., “Farm labourers” in *The Agrarian History of England and Wales, IV, 1500-1640*, in ed. by J. Thirsk, Cambridge, 1967, pp. 426, 428 Table 9.

3) Thirsk, J., *Economic Policy and Projects, The Development of a Consumer Society in Early Modern England*, Oxford, 1978, pp. 2-3, 106. (三好洋子訳「消費社会の誕生, 近世イギリスの新企業」東京大学出版会, 1984年, 2003年, 5, 137ページ)。サースクは1688年のグレゴリ・キングの統計を引用して、数量ベースでも亜麻織物工業を含む国内消費用に生産された非常にさまざまな商品の国内生産額が、国内総生産額4千800万ポンドに対して約92%を占め、輸出向け商品の国内生産額340万ポンドと比較してそのイギリス経済にあたえた影響が多であったこ

図1は、1667年から71年の間にロンドン南部で質入された布地の割合を示したものである。地域的にロンドンという限られた地域であり、とりあげている期間がたいへん短く、わずか4年間でしかないことなどの限界はあるが、これらの数値は、17世紀に民衆の間で多くのリネン製の上等のシャツや布団 側布などが消費されるようになったことを示すものである⁴⁾。



本稿の課題は、17世紀の海外貿易不振と毛織物産業の衰退に対して、国内産業育成政策とそれに乗じて相対的に繁栄を享受した亜麻織物工業に焦点を当て、17世紀における亜麻織物の主要な生産地であったウィルトシア南部 Mere 地域の当時の亜麻織物工業の実態を考察することにある。まず、第一節では、近世イングランド亜麻織物工業に関する研究を紹介する。そして第二節では、生産形態の分析の前提として、亜麻織物製造の諸工程を確認しておきたい。最後に、第三節ではウィルトシア公文書館所蔵の未刊行教会史料を用いて、Mere およびその近郊における亜麻織物工業の生産形態を考察する。この中で、1660年代以降に織元が漂白工程を掌握するに至った要因を、ドイツ、スペインの地域研究を援用しながら解明するとともに、当時の農村亜麻織物生産者の市場対応と生産戦略の一端が明らかにされる⁵⁾。

II 近世イングランド亜麻織物工業研究史

我国におけるイングランド繊維産業、特に毛織物工業に関する研究は数多く存在す

とを示している。

- 4) Lemire, B., "Second-hand beaux and 'red-armed Belles': conflict and the creation of fashions in England, c.1660-1800", *Continuity and Change* 15 (3), 2000, pp. 395-6.
- 5) 本稿で使用する未公開史料は現在ウィルトシア公文書館 (Wiltshire & Swindon Record Office) に保管されている。本稿が対象とする期間 (1600~1700年) に残存する亜麻織物工 (linen weaver) の遺産目録は以下の28通である。分類番号 P4/1631/9, P5/1636/46, P5/1641/10, P5/1641/20, P5/1642/8, P5/1642/18, P5/1645/7, P5/1646/9, P5/1661/17, P5/1662/110, P5/1665/65, P5/1667/20, P5/1666/1, P5/1668/73, P5/1669/3, P5/1673/31, P5/1674/43, P5/1677/30, P5/1678/33, P5/1678/28, P5/1679/72, P5/1679/1, P5/1685/19, P5/1685/33, P5/1690/1, P5/1695/46, P5/1695/41, P25/1695/5 (P5はDean of Salisbury courtの公文書, P4はSub-Dean of Salisbury courtの公文書を, そしてP25はPrecentor or Chantor of Westbury Wilts管理の公文書を示すものである) 筆者の度重なる依頼に応じて史料の複写を送付していただいたウィルトシア公文書館の Martyn Henderson 氏に謝意を表したい。

るが、亜麻織物工業に関しては、ほとんど言及がない⁶⁾。これは亜麻織物工業が毛織物工業のごとく重商主義時代の花形産業とはなりえず地味な産業に終始し⁷⁾、そのことが後世の歴史家の関心に影響を与えたからに他ならない。戦後、わが国の研究が英国における研究の成果を受容することに主たるエネルギーを注いできた経緯からすればこの分野の研究の空白を残したのも仕方があるまい。

本節では、A・ワズワース、J・デ・L・マン、N・ロウ、B・ジェニングズ、N・エヴァンス、そしてD・ウィンターボサムの諸研究をもとに16、17世紀イングランド亜麻織物工業に関する研究史を整理しておくことにする。

まず、戦前における研究としては、1931年に公刊されたJ・デ・L・マン、A・P・ワズワース共編による *The Cotton Trade And Industrial Lancashire 1600-1780* があげられる。中でも、ランカシアの綿工業に関するワズワースの研究は、亜麻織物工業を直接に対象としたものではないが、17世紀における毛織物工業とファスティアン織物工業ならびに亜麻織物工業の地域的分布、繊維工業部門で展開していた問屋制度や金融システム、都市による市場統制の試み、英蘭戦争による綿糸輸入の制限などの対外的要因に促された、毛織物工業をはじめとする在来農村繊維工業の、綿織物工業、特に綿紡績工業への転換などの対象に分析を加え、これらの分析にもとづいて、在来農村繊維工業が、綿工業での工業制度成立につながる繊維工業の発展過程の中で、礎となる重要な役割を果たしたことを論じている⁸⁾。

戦後におけるイングランド亜麻織物工業史に一つの画期を画したのは、B・ジェニングズのヨークシア *Nidderdale* 地方に関する研究である。ジェニングズは、まずヨークシア *Nidderdale* 地方の毛織物工業の衰退と亜麻織物工業への転換について、内戦によって貿易港 *Hull* が閉鎖され、毛織物工業地帯ウエスト・ライディングが戦場化し、そしてそれに続く毛織物輸出の長い停滞、および毛織物市場の中心都市リーズ

6) イギリス毛織物工業研究史については、馬場哲・小野塚知二編『西洋経済史学』「第二章近代資本主義の成立」、東京大学出版会、2001年、35、56ページを参照。尚、亜麻織物工業の経営形態の分析については、拙稿「17世紀のドーセット州ギリングム地域における亜麻織物業の経営形態と亜麻織布工の暴動関与への経済的要因について」『経済史研究』第6号、大阪経済大学日本経済史研究所、2002年3月。

7) J. Thirsk, *Economic Policy and Projects.*, p. 146. (三好洋子訳『消費社会の誕生』189ページ)。

Harte, N. B., "The Rise of Protection and the English Linen Trade, 1690-1790" in *Textile History and Economic History, Essays in Honour of Miss Julia de Lacy Mann*, ed. by N. B. Harte and K. G. Pointing, Manchester University, 1973, p. 74.

8) Wadsworth, A. P., "The growth And Organisation of the Lancashire Textile Industries before 1700" in *The Cotton Trade And Industrial Lancashire 1600-1780*, ed. by A. P. Wadsworth & J. de L. Mann, Manchester, 1931, reprinted 1965.

から遠く不利な環境にあったことをあげて、内戦と外圧そして立地条件に毛織物工業の衰退の原因を求める。一方、Nidderdale 地方の亜麻織物工業は、主に国内市場向けの生産を行っていて、1560年代から続くバルト海からの安定した原料輸入に支えられながら、16世紀末から17世紀初めにかけての人口増加と生活水準の向上による需要の増加、および国内市場の安定化という好条件のもと発展することができたとする。さらに、ジェニングズは、彼の研究の主要な論点ともいうべき亜麻織物工業の産業構造について詳細な検討を加えている。Nidderdale の亜麻織物工業は、基本的に紡糸工程までの準備工程部門と、整経・織布工程から仕上げ工程までの基軸工程部門とに分かれて存在し、それぞれを商人または織元が掌握していたとする。この点が、全ての製造工程を掌握していた毛織物工業の織元の経営形態と大きく異なる点であるとする。そして、一定の品質管理にとって必要な漂白工程に、6ヶ月間という長期作業日数が費やされる当時の技術的制約が、その特有の産業構造に影響を与えていたとしている⁹⁾。

16世紀のランカシア亜麻織物工業の構造を、従来よりはるかに高い実証の水準において示したのは、N・ロウである。彼の研究の意義は、亜麻織物の生産と供給の過程で展開される、複雑な流通・信用関係や製造過程の構造を、遺産目録の詳細な分析によって明らかにしたことにある。ロウによれば、ランカシア亜麻織物工業はアイルランドからの原料の供給に大きく依存していた。そして、輸入された原料は Manchester に集積され、その後大きく2つに分かれた経路をたどって流通した。ひとつは富裕な織元が、原料を一括購入し、地元で原料・貨幣の前貸しのかたちで販売するものであり、もうひとつは亜麻糸商人 (dealers in flax and linen yarn) が販売する経路であった。彼らは Manchester とその周辺の生産地との間に介在していて、原料を一括購入する資力のない独立小生産者である亜麻織布工に、原料を長期信用貸付のかたちで販売していた。製造工程に関していえば、亜麻糸と亜麻織物の仕上がった段階で行われる漂白工程が、亜麻糸商人、亜麻織布工、あるいは富裕な農民の副業として Moston などの特定地域で行われていたことを指摘している。この様に、原料供給は富裕な織元と亜麻糸商人に担われ、製造された亜麻織物は亜麻反物商 (linen draper) によって買い上げられ、Cambridge や Wellingborough, London などの遠隔地に赴いて販売されていた¹⁰⁾。

9) Jennings, B. (ed.), *A History of Nidderdale*, Huddersfield, 1967.

10) Lowe, N., *The Lancashire Textile Industry in the Sixteenth Century*, Manchester, 1972. 反物商も前貸し形態で原料供給を行うこともあって、彼らが買い上げる亜麻織物の中には原料を前貸しして織布工に織らせる者もいた。16世紀においては、なおその形態は、前貸し先の生産者の、生

自然条件に規定された社会構造を背景として、ノフォーク、サフォークの亜麻織物工業の発展と衰退を論じたのは、N・エバンズである。彼女は、多くの貧しい者が紡糸車を所有し、子供は5、6歳位から巻き杵に糸を巻く作業に従事していたこと、亜麻織物の製造過程で、その技術上の利点によって高齢者、病弱者に対して雇用機会を提供したこと、そして多くの織布工が亜麻織物工業で生計を立て、中には裕福な織元に成長する者もいたなど、亜麻織物工業が多くの人々に雇用の機会を提供するとともに、豊かな購買力を生み出していたとした。また、彼女は、1600年から1765年にかけて、亜麻織布工の遺産目録を190名分洗い出し、亜麻織布工を遺産総額の多寡と織機保有台数の多寡との関連を指摘して7つのグループに分類し、亜麻織布工の階層制構造を分析している。彼女は、イングランド東部で、織機10台を所有する織布工の存在など、織布工の間に織機の集積がみられることを指摘し、そしてその一方でイングランド北部や西部では織機の集積があまりみられないことを踏まえて、東部と北部・西部との間の生産力的優劣が、織機とどのように関わっていたかを論じている。これは亜麻織物工業の経営形態、とりわけ東部のそれを解明していくうえで、たいへん興味深い問題提起である¹¹⁾。

遺産目録に依拠した亜麻織物製造工程の詳細な分析に関する最近の注目すべき研究は、D・ウィンターボサムによる17世紀 Manchester 地域の亜麻織物製造工程に関する研究である。彼女はワズワースやマン、そしてロウによる亜麻織物工業の内部に展開する市場経済のダイナミズムの史的研究の成果を踏まえながら、こうした先行研究の多くが生産過程の工程まで踏み込んだ考察を行ってこなかったことに着目し、その研究の空白部分に分け入ってその実相を解明している。こうした原料の栽培から製品の完成までの過程の精緻な分析は、経営形態の分析をする上で貴重な研究業績である¹²⁾。

産過程への介入を含まないものであり、単なる原料販売を媒介とするものでしかない。したがって、前貸しを通じて生産者に、特定の原料の使用、特定の製品の納入を要求する、いわゆる問屋制前貸しではなかったことを指摘している。ロウはその例として Manchester のリネン反物商 Richard Nugent を紹介している。Lowe, N., *op.cit.*, p. 55.

- 11) Evans, N., *The East Anglian Linen Industry Rural Industry and Local Economy 1500-1850*, Aldershot, 1985. イーストアングリアでは原料に大麻 hemp が用いられた。尚、松村幸一氏はサファク州の亜麻織物業の展開について「遺産目録の個別事例をさらに広汎に検討すれば、亜麻織物工業の経営形態の実態に迫る可能性が今後に残されている」と指摘している。松村幸一「サファク州臨時税課税簿（1524～25年）の分析（中）」『大阪経大論集』第50巻第1号、1999年、302-8ページ参照。
- 12) Winterbotham, D., 'Sackclothes and fustyans and such like com'odyties'. Early linen manufacture in the Manchester region', E. Roberts (ed.), *A History of Linen in the North West*, University of Lan-

III 亜麻織物製造における諸工程

遺産目録に記載された生産用具に対応する現実の生産工程は、どのようなものであったのであろうか。ここでは、亜麻織物製造に関わる全工程、すなわち亜麻栽培から漂白工程に至る諸工程を概説することとする。

1. 亜麻の収穫 ——ラテン語名 *Linum*〔亜麻〕を語源とする——

植物学者によれば亜麻の種類は百種類余りあるという。亜麻の栽培と亜麻織物に関する言及は古くは古代エジプト史に登場する。古代エジプトのミイラの包布に亜麻布が用いられていたことはあまりにも有名である。亜麻は一年草であり、高さにして約50cmから1 mまで成長し、種子は小粒で褐色がかっており柔らかい。亜麻は6月末から8月の末にかけての天候の良いカラッと乾燥した日に収穫する。乾燥させた後、亜麻は亜麻こきかけられる（この作業を‘rippling’と称する）。この作業の中で、乾燥した種子と葉のついた茎が長さ約45cmの歯がついた大きなこき具で種子と葉とをこき落とす。通常、そのこき具は長椅子の真ん中に取り付けられていて、亜麻の束を通したこき具の、長椅子の長手方向の両側、長椅子の両端に1人ずつ人間がまたがり、一方が束を自分の方に引っ張り寄せたあとは、もう一方が逆の方向に同じ束を引っ張り寄せ、これを繰り返して亜麻こきをした。こき落とした種子や葉は、長椅子の下にシートを敷いて、その上に落とした。作業が終わると亜麻の茎は束ねなおして次の作業に回される。次は水漬け (retting flax) である¹³⁾。

2. 水漬け作業 (retting)、天日干し (grassing)、荒うち作業 (breaking)、アマうち作業 (scutching/swingling) 亜麻梳き仕上げ作業 (dressing)

亜麻が水に長時間浸されることにより、亜麻の繊維のなかの短い部分が、樹皮や芯から分離して脱落する。この作業により河川が汚染されたことから、1541年に議会制定法によって河川での作業が禁止された。このため水漬け作業は専用の穴を掘ることによりおこなわれた。一、二週間浸された亜麻は、草地の上に乾燥のために天日干しされた（時にこれを‘grassing’と呼ぶ）。天日干しは3日から6日おこなわれたが、これで完全に乾くのではなく、家屋内で竈によって乾燥させられる場合もあった。し

caster, 1998.

13) Woolman, M. S., & E. B. McGoean, *Textiles A Handbook for the student and the consumer*, New York, 1929, pp. 310-312.

かし、家屋内での暖炉を使つての乾燥は火災などの人災を引き起こすとして、早くも16世紀にリヴァプールで禁止された記録が残っている。乾燥された亜麻は、「荒うち」作業（これを‘braking’と称する）へと送られる。この作業は、「荒うち」(flax break)とよばれる道具を用いて亜麻の木質を砕いて容易に繊維を取り出させる状態にするために行われた。この道具は台とこれにとりつけられた棒とからできている。台には長手方向に凹凸が刻まれていて、この凹凸に沿って目をやると先端に幅広の棒が取り付けられている。この棒は、台に取り付けられた一端を支点として、台の長手方向に上下に動くようになっている。棒のほうにも凹凸があり、台の凹凸とちょうど噛み合うようになっている。荒うちの作業は、亜麻の束を台の上におき、その上から何度も棒を上下にしてこの束に打ちつけ、木質部を粉々にする。こうして荒うち作業を終えた亜麻の束は、次の作業である「アマうち」(‘scutching’ と称する)に移る。亜麻は台の角のような部分に添えて、木製の平板(‘scutching blade’ と称する)で打たれ、無駄な部分を取り除かれた。「アマうち」の作業は、‘swingling’ともいわれ、その木製の平板は 亜麻打ち器(‘swingle’)ともいわれる。さらに繊維をより柔らかくするために、台木の上で畝状の面のある木槌で再度打たれた。そして、台の上を上向きに取り付けられた櫛がある固定梳きぐし(hackle/hetchel)に亜麻を通して梳かれた。最後に、亜麻梳きの作業がおこなわれる。亜麻梳きの作業は‘dressing’と呼ばれている。この作業に用いられるのが刷梳(hetchel)である¹⁴⁾。次いで工程は紡糸(spinning)に移る。

3. 紡糸工程

紡糸工程については用具についてだけふれる。17世紀には一般に紡車が使用されていた。その紡車には二種類あって、ひとつは‘great wheel’あるいは‘Jersey wheel’ と称され、イングランドでは少なくとも14世紀から用いられた手廻しの一本紡ぎの紡車であって、指先で繊維を伸ばしかつ撚りをかけるために、紡がれた糸は不整であり張度も低かった。もう一つは‘Saxony wheel’あるいは‘flax wheel’ と称される紡糸車で1530年頃にドイツのJurgensの発明によるとされるものである。この紡糸車は、紡車(wheel)が小さくて、中でも回している車を止めて逆転させる必要がなく、紡ぎ糸と巻取りを自動的(といっても指先の加減がまったく不必要になるわけではない)に行うフライヤー付紡錘を有していた。17世紀初めからこのサクソニー紡車に適合した踏み台(treadle)がではじめ、ジャージー車に取って代わっていった。これにより両

14) Winterbotham, D., ‘Sackclothes and fustyans and such like com’odyties’, pp. 24-25. M. S. Woolman & E. B. McGoean, *Textiles*, pp. 318-320.

手を自由に使って作業ができるようになった。にもかかわらず、17世紀末にいたってもランカシアでは多くの農民の女性が糸巻き棒 (staff) と安価な紡錘で紡糸を行っていた。これは紡糸工程の少なからぬ部分が、貧農の家内副業によって担われていて、季節労働であったことを意味する。例えば、1752年のランカシアの紡糸工程に関する記録によれば、11月から6月の間は、1ヶ月200束以上の糸が製造されるのに、農繁期の7月から10月は、その半分を若干超える程度にしかならなかった¹⁵⁾。のちの論述との関わりで言えば、ドイツの紡糸工程は、イングランドの紡糸工程と比べると、この制約から解放されている度合いが大きかったようにおもわれる。

4. 織布準備工程

紡ぎあがった糸はかせ (hanks) に巻かれ、次の工程に送られる。かせは、適切に糸を送り出すためにかせ掛け (swift) におかれる。緯糸 (weft) をつくるために、パーンとよばれる管の中に糸を巻く糸巻があり、これに糸を巻いて「ひ」の中に装着し、こうして緯糸を用意する。経糸 (warp) をつくるのに、亜麻糸は糸巻 (bobbin) に巻かれて同時に数本の糸を引くことができるようにスカーム (skarme) に並べられ、'warping bars' と称される亜麻糸を巻いていきながら長さを調節する経糸枠に巻かれていく。時折、経糸枠は壁に直接かけられる場合があった。十分な量の亜麻糸が経糸枠に巻かれたあと、纏れないように経糸枠からはずされ、'chain' と称される状態で織布工程へと運ばれた¹⁶⁾。続いて工程は基幹工程といわれる織布工程に進む¹⁷⁾。

5. 織布工程

亜麻織物の織機は、毛織物の織機と基本的に同じであり、後者についてわれわれが知っていることが、そのままあてはまるところが多いと考えてよい。エヴァンズによれば、実際の織布工程では毛織物、亜麻織物、麻織物にたいして同じ機種の織機が使用されたとしている。おそらくその場合には箴 (reeds) と綜統 (heddles) といった道具 (gear) の交換が行われたとしている。織機がこれらの道具の交換によって併用

15) Robinson, M., *The linen industry in North Lancashire and Cumbria, 1660-1830*, E. Roberts (ed.), *A History of Linen in the North West*, University of Lancaster, 1998, pp. 28, 57.

16) Winterbotham, D., 'Sackclothes and fustyans and such like com'odyties', pp. 27-28. M. S. Woolman & E. B. McGoean, *Textiles.*, pp. 34-35.

17) 織布工程は毛織物における場合とそれほど大差がないと思われるのでここでは省略することとする。なお、毛織物の織布工程については以下の文献を参照。矢口孝次郎「16・17世紀のヨークシャーにおける織元の経営形態とその発展」同編『イギリス資本主義の展開』有斐閣、1957年、73-4ページ。

されたとする見解は、B・ジェニングスによっても同様に支持されている。したがって、織機の使用方法は毛織物の場合とそう大差はなかったかと思われる。なお、17・18世紀の織機は現在の織機ほど複雑な構造ではなく、その製作に関わったのは大工、あるいは織布工自身であったようである。また、ランカシアやイースト・アングリア地方では、遺産目録には織機1台を‘a pair of looms’と記載されていたが、ウィルトシアでは単に‘one loom’と記載され、地域によってその記載方法が様々であったようである。確かにイングランド北西部の織機 (pair o’looms) は織機1台 (one loom) の意味とされているが、ランカシア Barton の亜麻織布工 John Ireland の1619年の遺産目録には、16シリング相当の織機一台が‘one Loom w[i]th all things thereunto belonging’¹⁸⁾と記載されていて、17世紀にはいつて織機の記載方法に若干の変化が加えられたものと思われる¹⁸⁾。

6. 漂白工程

資本・労働集約性の向上によって漂白能力を強化することを内容とする漂白工程の技術革新と、この技術革新を経営の成長と効果的に結びつける経営組織とが、この産業の成長にとって決定的に重要であった。そこで各地の漂白技術を概観してみよう。まず、その先進地域たるオランダの漂白方法から概観しておくことにする。18世紀はじめ、オランダ人は漂白技術においてヨーロッパで最高水準のものであるとされた。その漂白方法はまず、灰汁と馬の尿とを混ぜて煮え立たせ、織物をこれに漬ける。加減のいいところで引き上げて、次は灰汁だけのアルカリ液に漬ける¹⁹⁾。この作業を繰り返し8日間おこなう。それから黒石鹼 (black soap)²⁰⁾で洗浄し、絞って乾かす。つぎに織物はバターミルクを入れた桶の中に、ミルクを追加しながら足で踏んで押し込むようにしてひたし、重しをかけながら、この中に1週間から3週間置いておく。そ

18) Cunliffe, H., *A Glossary of Rochdale-with-Rossendale, Words and Phrases*, London, 1886, p. 65. N. Low, *The Lancashire Textile Industry in the Sixteenth Century.*, pp. 101-2. N. Evans, *The East Anglian Linen Industry Rural Industry and Local Economy 1500-1850*, p. 32. Probate inventory of John Ireland, 1619 (Lancashire Record Office, class WCW) 松村幸一「サファク州臨時税課税簿 (1524～25年) の分析 (中)」『大阪経大論集』第50巻第1号, 1999年, 290ページ, 注49)。矢口孝次郎「16・17世紀のヨークシャーにおける織元の経営形態とその発展」同編『イギリス資本主義の展開』有斐閣, 1957年, 63ページ, 注(4)。角山栄『イギリス毛織物工業史論』ミネルヴァ, 1960年。

19) この作業をイングランドでは‘bowking’または‘bucking’という。Winterbotham, D., ‘Sackclothes and fustyans and such like com’odyties’, p. 36.

20) 黒石鹼は繊維の損傷を軽減する。Roche, D., *The Culture of Clothing: Dress and Fashion in Ancien Regime*, Cambridge, 1994, p. 389.

して、再び石鹼で洗浄したあとに、絞ってから2, 3週間草地に晒した²¹⁾。こうした一連の作業（バターミルク処理と草地晒し）は、5, 6回おこなわれた。したがって、漂白の全工程をおこなうのに半年間を要した。また、1755年のオランダ西部の都市ハールレムは、当時最も白く光沢あるオランダ産リネン製造の中心地であった。ハールレムでは、灰汁などのアルカリ液に10時間浸す精錬作業のあと、柄杓などで水をかけて湿らせながら24時間草地で漂白した。この作業を10回もしくはそれ以上繰り返したあとに、バターミルクに5, 6日間浸して中和させる精錬の仕上げをおこなった。ミルクの代わりにふすまが使用されたこともあった。精錬、漂白、精錬仕上げの作業は半年から8ヵ月かかった。同じ時期、フランス北部のピカルディ地方では、アルカリ処理はオランダの方法と同じく、灰汁と家畜の小便とを混ぜて煮立たせたものと、単なる灰汁とを交互に用いるものであった。そのあと、洗浄されて柄杓で川の水をかけて湿らせながら野外で漂白された。十分に漂白された段階で、脱脂乳で精錬仕上げをして、染色のため薄い澱粉と花紺青（smalt）の溶液に浸けられた²²⁾。柱に干して乾燥させてから、最後にすべすべした土の塊か大理石でたたいた。18世紀半ばの 아일랜드では、洗浄されてから灰汁に浸け2時間ほど煮立たせた。この作業は、野外で散水しながら晒す作業を合間に入れながら、5, 6回繰り返し行われた。そのあと、3日間ふすま（bran）あるいは小麦で調合された熱湯で揉みこすられ、石鹼を使って擦るようにきれいに洗われた²³⁾。

つぎに17世紀イングランドのランカシア地方とイースト・アングリア地方の漂白方法を例に述べることにする。ランカシアでは、まず漂白したものをまず水洗いし、灰汁（potash）と小便（stale urine）とを混ぜたものに漬けて煮る。漬けるだけで加熱しない場合もある。つぎに、水で洗浄された後、漂白のために少なくとも2, 3週間天日に晒される。そして最後にバターミルクに浸して精錬してから洗い上げる。この

21) これをイングランドでは‘crofting’または‘grassing’という。Winterbotham, D., ‘Sackclothes and fustyans and such like com’odyties’, p. 36.

22) 江戸時代の染め屋が紺屋（こうや）とよばれるほどに広く普及した色が紺色であった。花紺青（smalt）はこの紺色の一色で、ガラスやエナメル等の着色剤として用いる世界最古のコバルト系顔料である。コバルト鉱を焼き、石英やアルカリを溶解して作った青色のコバルト・ガラスを粉末にしたもので、古代エジプトやミケーネ文明の時代から用いられており、ガラス工芸で有名なヴェネツィアやボヘミアで製法が知られていた。16世紀には絵の具に利用されるようになり、ルネッサンスを彩った。

http://homepage2.nifty.com/campanella47/ge_iro_ha.html#some

http://homepage1.nifty.com/kristall-plus/con1/rgb/r_bl03.htm

23) Singer, C., E. J. Holmyard, A. R. Hall, & T. I. Williams (eds), *A History of Technology*, vol. 3, Oxford University Press, 1957, pp. 174-76.

作業を5, 6回繰り返し行った。糸一かせ, あるいは布一枚漂白するのに夏中かかることになる。バターミルクに漬ける作業は何度も行わずにただ一回だけ, 漂白仕事の最後の仕上げに行くこともある²⁴⁾。

イーストアングリア地方の漂白工程に関しては, G・マーカムの *A Way to Get Wealth* (1611年) がある。まず, 亜麻糸の束は四日間毎日洗浄され, その後灰汁洗桶 (bucking tub) に置かれる。漂白用布 (bucking cloth) を灰汁洗桶の底に置く。その上に布を何枚も敷いていく。布と布との間には灰をはさみ, 灰の厚さは, 上の方ほど分厚くする。布と灰を敷き終わると桶を湯で一杯にし, 一晚寝かす。翌朝, その灰汁洗桶の栓 (spigot) を抜いて, 桶から出てくる灰汁を釜で熱し, それをまた桶に戻してやるという作業を何度も繰り返す。この作業の繰り返しを4時間続ける。そのあと亜麻糸を別の大桶に移して十分に搗き, 洗浄して柱に干す。その後, 1週間のあいだ亜麻糸を每晚水に浸けて, 日中天日で晒す。亜麻糸を乾燥させて球状に巻いて織布工のもとに運んだ。したがって, 亜麻糸, 亜麻織物を洗浄, 漂白するのに約3週間を要することになる²⁵⁾。

18世紀に入ると, イングランドでもスコットランドでも, オランダと類似の漂白方法が行われるようになる。灰汁だけでなく家畜の尿も使ってアルカリ液をつくることだが, どこでもやられるようになり, アルカリに漬けた後の処理に, フスマやバターミルクが使われるようになった²⁶⁾。

IV 亜麻織物業の生産形態

表1は17世紀30年代から90年代までの60年間に残存するウィルトシアの亜麻織布工の遺産目録28通を亜麻織物業関連と農業関連の遺産に分類して, それぞれが遺産総額に占める割合を示したものである。表から読み取れることは, 地域別では, 亜麻織布工の分布が主に州南西部, 特に市場町 Mere 周辺の特定地域に偏在していることである。ウィルトシアの農村工業が西部および南西部の Cheese-butter Country に一致して発生したとする見解が定説となっている²⁷⁾。亜麻織物工業が州南西部の Butter

24) Winterbotham, D., 'Sackclothes and fustyans and such like com'odyties', p. 36.

25) 洗浄 (4日), アルカリ処理 (1日), 搗き (1日), 洗浄及び乾燥 (1日), 天日晒し (7日), 搗き (1日), 洗浄及び乾燥 (1日), 天日晒し (7日), で計23日。

26) Evans, N., *The East Anglian Linen Industry Rural Industry and Local Economy 1500-1850*, pp. 30-32.

27) Thirsk, J., *The Agrarian History of England and Wales*, Vol. IV, London, 1967, Chapter I, The Farming Regions of England, p. 48. 坂巻清「近世ウィルトシアの毛織物工業」土地制度史学第50号,

表1 亜麻織物関連と農業関連の比率

| 年代 | 氏名 | | 地名 | 亜麻織物業関係 | | | % | 農業関係 | | | % | 遺産総額 | | |
|------|-------------|-------------|--------------------|---------|----|-----|-------|------|----|----|-------|------|----|-----|
| | | | | £ | s. | d. | | £ | s. | d. | | £ | s. | d. |
| 1631 | Michell | John | Salisbury | 0 | 13 | 9 | 2.7% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 25 | 7 | 0 |
| 1636 | Rake | Christopher | Mere | 13 | 19 | 1 | 73.3% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 19 | 0 | 6 |
| 1641 | Bowell | Richard | Mere | 41 | 17 | 7 | 80.0% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 52 | 7 | 5 |
| 1642 | Olyver | Roberte | Wolverton/Zeals | 107 | 10 | 0 | 39.4% | 116 | 36 | 0 | 43.2% | 273 | 0 | 0 |
| 1642 | Grey | Edward | Semley | 28 | 2 | 1 | 51.4% | 11 | 15 | 0 | 21.5% | 54 | 14 | 5 |
| 1645 | Fisher | Edward | Mere | 8 | 2 | 8 | 13.2% | 0 | 0 | | 0.0% | 61 | 16 | 0 |
| 1645 | Ball/Rogers | George | Mere | 13 | 9 | 0 | 17.0% | 18 | 10 | 0 | 23.4% | 79 | 3 | 8 |
| 1660 | Ford | Thomas | Mere | 57 | 0 | 0 | 80.9% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 70 | 10 | 0 |
| 1661 | Young | Christopher | Mere | 48 | 3 | 4 | 50.1% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 96 | 2 | 10 |
| 1666 | Alford | William | Mere | 19 | 15 | 0 | 50.6% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 39 | 1 | 0 |
| 1667 | Gamlyn | James | Wolverton/Zeals | 0 | 3 | 0 | 0.1% | 8 | 10 | 0 | 7.6% | 111 | 7 | 4 |
| 1667 | Smith | Thomas | Wolverton/Zeals | 0 | 6 | 0 | 0.5% | 46 | 0 | 0 | 75.2% | 61 | 3 | 6 |
| 1669 | Ball/Rogers | Hugh | Mere | 110 | 12 | 0 | 73.4% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 150 | 15 | 8 |
| 1673 | Holloway | Francis | Martin | 19 | 4 | 6 | 16.4% | 62 | 0 | 0 | 53.0% | 117 | 1 | 0 |
| 1674 | James | John | Mere Woodland | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 12 | 15 | 8 |
| 1677 | Harcourt | Thomas | Wolverton/Zeals | 95 | 1 | 4 | 80.9% | 2 | 10 | 0 | 2.1% | 117 | 10 | 0 |
| 1677 | Pointing | Robert | Mere | 97 | 7 | 2 | 84.1% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 115 | 14 | 4 |
| 1678 | Marvin | Ambros | Warminster | 5 | 0 | 0 | 9.0% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 55 | 13 | 4 |
| 1678 | Pitman | John | Mere | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 15 | 4 | 6 |
| 1678 | Albin | Frances | Mere | 122 | 3 | 7.5 | 87.0% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 140 | 10 | 1.5 |
| 1682 | Bealeinge | John | Mere Woodland | 0 | 12 | 2 | 16.4% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 3 | 14 | 2 |
| 1685 | Marvin | Christopher | Warminster | 6 | 5 | 2 | 20.2% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 30 | 18 | 3 |
| 1689 | Alford | Christopher | Mere | 75 | 1 | 8 | 78.9% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 95 | 2 | 8 |
| 1694 | Hooper | William | Mere Woodland | 52 | 1 | 6 | 85.5% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 60 | 17 | 10 |
| 1695 | Hull | George | Mere | 111 | 8 | 8 | 86.1% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 129 | 7 | 6 |
| 1695 | Axford | John | Bratton/Westbury | 4 | 0 | 0 | 10.4% | 7 | 0 | 0 | 18.2% | 38 | 9 | 0 |
| 1696 | White | Hugh | Donhead St. Andrew | 91 | 3 | 8 | 25.1% | 0 | 0 | 0 | 0.0% | 363 | 9 | 3 |
| 1697 | Compton | Richard | Martin | 25 | 4 | 3 | 13.4% | 80 | 12 | 2 | 43.0% | 187 | 10 | 5 |

Country に分布したのに対して、北西部の Cotswold と南東部の Chalk Country に挟まれた溪谷沿いの西部では15世紀から毛織物工業が展開し、以後白地広幅織、スペイン織の中心地となり、19世紀初頭まで存続した。これはウィルトシアの毛織物工業と亜麻織物工業の地域的ズレを示している²⁸⁾。第二に、Salisbury, Mere や Warminster と

1970年。60-1 ページ。尚、農村工業とは、農村に立地して、原料・労働力供給などを、立地している農村との間に強い経済的関係を有する工業をいうが、本稿の分析対象の亜麻織布工は、小都市 Mere に多く存在し、都市部では亜麻織布工が収入のほとんどすべてを亜麻織物工業から得ている。このことは亜麻織物工業が農民経済からある程度分離して、農村を利用しながら都市の工業として成長しつつあることを意味する。

28) Thirsk, J., *The Agrarian History of England and Wales*, 1967, Cambridge, Chap. 1. 坂巻清「近世ウィルトシアの毛織物工業」土地制度史額第50号, 1970年。59-60ページ。

Mann, J. de L., 'Textile Industris since 1550', E. Crittal (ed.), *A History of Wiltshire, (The Victoria History of the Counties of England)* Vol. IV, London, 1959, p. 178.

表2 流動資本価額と階層区分

■ 網掛け部分は、流動資本価額 £50 以上の漂白工程を手中にした亜麻織布工（小マニュファクチュア主）を表している。

| 年代 | 氏名 | | 地名 | 流動資本価額 | | | 資本総額 | | | 貸しい織元 £0~10 | 中位の小織元 £10~20 | 中位上層の織元 £20~50 | 小マニュファクチュア主 £50 以上 |
|------|-------------|-------------|--------------------|--------|----|-----|------|----|----|----------------|------------------|-------------------|-----------------------|
| | | | | £ | s. | d. | £ | s. | d. | | | | |
| 1631 | Michell | John* | Salisbury | 0 | 0 | 0 | 0 | 13 | 9 | ● | | | |
| 1636 | Rake | Christopher | Mere | 11 | 6 | 8 | 13 | 19 | 1 | | ● | | |
| 1641 | Bowell | Richard | Mere | 39 | 4 | 3 | 41 | 17 | 7 | | | ● | |
| 1642 | Ollyver | Roberte | Wolverton/Zeals | 105 | 0 | 0 | 107 | 10 | 0 | | | | ● |
| 1642 | Grey | Edward | Semley | 25 | 15 | 7 | 28 | 2 | 1 | | | ● | |
| 1645 | Fisher | Edward | Mere | 6 | 6 | 0 | 8 | 2 | 8 | ● | | | |
| 1645 | Ball/Rogers | George | Mere | 11 | 9 | 0 | 13 | 9 | 0 | | ● | | |
| 1660 | Ford | Thomas | Mere | 52 | 0 | 0 | 54 | 10 | 0 | | | | ● |
| 1661 | Young | Christopher | Mere | 40 | 10 | 0 | 48 | 3 | 4 | | | ● | |
| 1666 | Alford | William | Mere | 16 | 10 | 0 | 19 | 15 | 0 | | ● | | |
| 1667 | Gamlyn | James* | Wolverton/Zeals | 0 | 0 | 0 | 0 | 3 | 0 | ● | | | |
| 1667 | Smith | Thomas | Wolverton/Zeals | 不明 | | | 0 | 6 | 0 | | | | |
| 1669 | Ball/Rogers | Hugh | Mere | 101 | 0 | 0 | 110 | 12 | 0 | | | | ● |
| 1673 | Holloway | Francis | Martin | 14 | 4 | 6 | 19 | 4 | 6 | | ● | | |
| 1674 | James | John | Mere Woodland | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | ● | | | |
| 1677 | Harcourt | Thomas | Wolverton/Zeals | 87 | 1 | 4 | 95 | 1 | 4 | | | | ● |
| 1677 | Pointing | Robert | Mere | 92 | 17 | 2 | 97 | 7 | 2 | | | | ● |
| 1678 | Marvin | Ambros* | Warminster | 0 | 0 | 0 | 5 | 0 | 0 | ● | | | |
| 1678 | Pitman | John* | Mere | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | ● | | | |
| 1678 | Albin | Frances | Mere | 122 | 3 | 7.5 | 122 | 3 | 8 | | | | ● |
| 1682 | Bealeinge | John* | Mere Woodland | 0 | 0 | 0 | 0 | 12 | 2 | ● | | | |
| 1685 | Marvin | Christopher | Warminster | 不明 | | | 6 | 5 | 2 | | | | |
| 1689 | Alford | Christopher | Mere | 72 | 15 | 0 | 75 | 1 | 8 | | | | ● |
| 1694 | Hooper | William | Mere Woodland | 48 | 10 | 0 | 52 | 1 | 6 | | | | ● |
| 1695 | Hull | George | Mere | 104 | 11 | 2 | 111 | 8 | 8 | | | | ● |
| 1695 | Axford | John* | Bratton/Westbury | 0 | 0 | 0 | 4 | 0 | 0 | ● | | | |
| 1696 | White | Hugh | Donhead St. Andrew | 89 | 8 | 8 | 91 | 3 | 8 | | | | ● |
| 1697 | Compton | Richard | Martin | 17 | 16 | 7 | 25 | 4 | 3 | | ● | | |

備考：毛織物工業における流動資本総額と亜麻織物工業におけるそれとの相関関係を前提にするならば、£0~10、£10~20、£20~50、£50 と亜麻織布工の流動資産総額に応じて4つの階層に区分することができる。矢口孝次郎「16・17世紀のヨークシャーにおける織元の経営形態とその発展」同編『イギリス資本主義の展開』有斐閣、1957年、64-5、78-9ページ。

尚、Hooper (1694) は流動資本総額 (£48.10s.) から、小マニュファクチュア主とした。

いった都市部では、収入の全部または中心部分を亜麻織物業から得ていること、また逆に Wolverton や Martin といった農村地域では農業の副業として亜麻織物業を営む者と Thomas Harcourt のように35エーカーの土地を所有しながら亜麻織物業を営む者がいたことがわかる。以下では、「生産形態」²⁹⁾の分析から亜麻織物工業の展開について考察する。

表2は亜麻織物業関連のうち織機、紡糸車などの固定資本と原料、製品などの流動資本価額を示したものである。表2から明らかなように、6名の亜麻織布工を除いて、資本総額に対して流動資本が大きな割合を示していることがわかる³⁰⁾。当時は手工業生産が技術的基礎であって、その経営を拡大する場合には、2つの生産形態があったと考えられる。一つは「原料販売に帰着する前貸形態」(N・ロウ)で、前貸形態で生産を外注するが、この前貸しは原料や製品の売買を媒介するものでしかない。ここでは「単なる前貸し」と呼ぶことにする。もう一つは「問屋制度」(N・ロウ)で、前貸し形態で生産を外注するが、この前貸しは事実上の資本主義的生産関係に足を踏み込んだ諸関係を媒介するものである。ここでは「問屋制的前貸し」と呼ぶことにす

また、松村幸一氏は、サフォーク、ノフォークの亜麻織布工の分布について、その分布が大麻栽培地と一致することと、毛織物業地帯と地域的なズレを指摘している。松村幸一「サファーク州臨時税課税簿(1524~25年)の分析(中)」『大阪経大論集』第50巻第1号、1999年、305ページ。Evans, N., *The East Anglian Linen Industry Rural Industry and Local Economy 1500-1850*, pp. xi-xiv, maps 3 & maps 4, p. 19. 参照。

- 29) 「生産形態」をここでは「織元が展開している労働過程と、この労働過程が展開する軸となる、織元を中核とする経済関係」という意味で用いる。
- 30) (*) 印の六名の亜麻織布工は固定資本のみを所有するか、もしくは流動資本をも全く所有しない者である。特権都市 Salisbury の John Michell (1631年遺産総額25ポンド7シリング) は泥炭採集用具 (littil pickturves) 及び漂白桶二台 (too bucking tub) を所有する漂白専業者であったと思われる。原料その他製品の在庫が全くない、Mere 教区 Wolverton の James Gamlyn (1667年遺産総額111ポンド7シリング4ペンス) は遺産目録では亜麻織布工、遺言書にはヨーマンと記載されているが、農業関連では4ポンド相当の乳牛一頭と僅かな乾草 (one Cow and a small p[ar]cell of hay) を所有していたにすぎず、農業を主たる収入源としていたとは考えにくい。遺産目録の「その他評価するに足らない品々とともに刷梳4個」(4 hachells et Lumber there) からかつては亜麻織布工であったが、死亡当時は75ポンド相当の現金、債権を所有しており、商人的要素もあったと考えられる。市場町 Warminster の Ambros Marvin (1678年遺産総額55ポンド13シリング4ペンス) は織機五台、紡車二台を所有する亜麻織布工であるが、原料・製品の在庫がなく、また漂白工程に関わる資本を有していないことから、織元の外注を受けて製造していたと考えられる。John Pitman (1678年遺産総額15ポンド4シリング6ペンス) は John Bealinge (1682年遺産総額31ポンド14シリング2ペンス) と同様、織機を所有しない貧しい賃機織布工であったと考えられる。John Axford (1695年遺産総額38ポンド9シリング) は織機3台を所有するが、原料・製品の在庫がなく、Marvin と同様、織元の外注を受けた織布工と解される。

表 4

| 年代 | 氏名 | 準備工程 | 紡糸工程 | 整経準備・織布準備工程 | 織布工程 | 漂白工程 | 染色工程 |
|------|-------------|------|------|-------------------|------|--------------------|------|
| 1642 | E. Grey | なし | 紡車2 | かせ掛け3経糸枠1 スカーム | 織機2 | 洗濯桶1 石灰桶1 | なし |
| 1660 | T. Ford | なし | なし | なし | 織機2 | 沸騰釜1 灰汁洗桶1 | なし |
| 1661 | C. Young | 刷梳2 | 紡車2 | かせ掛け2経糸枠1スカーム1 | 織機2 | 沸騰釜1 灰汁洗桶1 | なし |
| 1666 | W. Alford | 刷梳1 | なし | 経糸枠1スカーム1 | 織機2 | 沸騰釜1 灰汁洗桶1 | なし |
| 1669 | H. Ball | 刷梳5 | 紡車3 | かせ掛け3経糸枠1スカーム1 | 織機3 | 沸騰釜2 灰汁洗桶4 | なし |
| 1677 | T. Harcourt | 刷梳3 | 紡車2 | かせ掛け2経糸枠1スカーム1 | 織機3 | 沸騰釜1 灰汁洗桶1 | 染色釜1 |
| 1677 | R. Pointing | なし | なし | なし | 織機2 | 沸騰釜1 灰汁洗桶1 | 染色原料 |
| 1689 | C. Alford | 刷梳3 | 紡車2 | かせ掛け2経糸枠1スカーム1 | 織機2 | 灰汁洗桶1 | なし |
| 1694 | W. Hooper | 刷梳1 | 紡車2 | かせ掛け2経糸枠1スカーム1 | 織機2 | 沸騰釜1 灰汁洗桶1 | 染色釜1 |
| 1695 | G. Hull | なし | 紡車2 | 経糸枠1スカーム1 | 織機3 | 洗濯桶1 沸騰釜1 灰汁洗桶1 | |
| 1696 | H. White | なし | なし | なし | 織機1 | 灰汁洗桶1 | なし |

る。

表3は亜麻織布工28名の全ての遺産目録に現れる具体的な製造工程に関わる固定資本を工程別に記載したものである。注目したいのは漂白工程を自家作業場に吸収する織元の存在である。

表4は漂白工程を吸収した織元の代表的な固定資本を表3から各工程別に抽出したものである。表4の織元に共通する一般的な生産形態は、漂白工程を自家作業場で行い紡糸・織布工程を問屋制の前貸し支配する形態であり、これらの織元は「単なる前貸し」を営む小織元とは異なるいわゆる小マニュファクチュア主であった。このように漂白工程を掌握して小マニュファクチュアがMereにおいて一般的に成立するのは、1660年代以降のことといえる。

つぎに、こうした小マニュファクチュアを組織した織元が漂白工程を自己の作業場に吸収した要因をドイツとスペインの事例をもとに考察することとする。

ドイツのシュレージェンでは、麻織物商人が漂白・仕上げ工程を掌握して、フランス製品の模倣により国際商品としての地位を確立した。その方法は、漂白済みではなく未漂白の麻織物を織布工から買い付け〔買入制〕、それを漂白工に委託して監督するという形をとり、仕上げ（艶出）工程を自ら担当するというもので、これによって国際競争力を確保した。織布工が麻織物商人の手を経ずに麻織物を輸出することを極めて困難にした。つまり、麻織物商人は漂白工程を掌握することによって織布工を前貸し支配した。また、未漂白の麻織物のみを買入れることは、小生産者である織布工が、漂白工程を吸収し経営規模を拡大することを、阻止することになった。パーメンでは、漂白の発展が遅れたため、織物をシュレージェン経由で輸出されなければならなくなった³¹⁾。このドイツのシュレージェンの例と対照的なものがスペインのガリシアの亜

麻織物工業である。ガリシアでは紡糸に対して漂白工程を行う慣行があつて商人が生産工程に介入せず、農民の副業として生産された亜麻織物を商人が買入れる、いわゆる買入制が行われていた。このため商人は、独自に亜麻織物の品質管理ができず、農民が製造している旧来の亜麻織物では国際競争力に欠け、それはこの地域の工業化への対応を鈍らせた³²⁾。以上の二例から明らかなように、漂白工程を掌握して独自の優位性をもつ漂白技術を採用することは、これを行う者が、製品の市場競争力が確保できるような品質管理を行うことを可能にし、かつ織布工の間屋制前貸形態での支配と、それによる生産規模の拡大に、道を開くものであった。

ウィルトシアの場合、シュレージェンの場合とは異なり、織布工出自の織元が漂白工程を掌握し、表5および表6に示される「織機上にある羽根布団側布」の遺産目録や原材料在庫の主流が亜麻糸であったことから、近隣の紡糸工から未漂白の紡糸を買入れて、自己の作業場において漂白・染色し、自己の所有する織機および近隣の織布工に国内市場向けに亜麻製品を製造させていた。では、織元はいかなる要因により漂白工程に進出することができたのか。一つに、亜麻糸紡ぎが農民副業として広範に普及し、亜麻や亜麻糸の集荷・買入れ・販売が農民間で重要性を増したこと、そして亜麻織物工業の諸工程の結節点となる重要な位置を占めていた亜麻の漂白のいずれもが並みの農民には手が出せなかったことがあげられる。イングランドでは、漂白工程が地域内分業として、主に富裕な農民の副業として行われていた事例が多くみられる。例えば、ランカシアのThomas Bamford (1602年)がその一例である。Bamfordの場合、遺産総額(86ポンド19シリング4ペンス)のうち家畜が30ポンド1シリング4ペンスと全体の約35%を占めており、農業の傍ら漂白作業をしていたと推定される。彼は、泥炭倉庫(the turffe house)に漂白工程に必要な燃料として5シリング4ペンス相当の泥炭(furves)および泥炭採掘地から泥炭を運搬する5シリング4ペンス相当の車軸二本付泥炭用荷馬車一台(a turffe cart wth two axel trees)に加えて、3ポンド3シリング相当の漂白中の亜麻糸(lynnen yarne att the whittinge)を所有していた³³⁾。そして、織元が漂白工程に進出したもう一つの要因は、それらを担った富裕な農民が、農村のリーダーとして農村亜麻関係利害の中軸となる位置を占め、この資格が、彼が漂白工程に進出することを合理的なものにしたからであった。これらの要因

31) 馬場哲『ドイツ農村工業史—プロト工業化・地域・世界市場』東京大学出版会、1993年。167-70ページ。

32) 奥野良知「18世紀カタルニャの地域工業化—産地形成と業種転換を中心に—」『社会経済史学』第67巻第3号(2001年9月)。51ページ。

33) Probate inventory of Thomas Bamford 1602, (Lancashire Record Office., class WCW)

表5 製造品

| 年代 | 氏名 | 地名 | 製品 | £ s. d. | | | % | 流動資本 総額 | | |
|------|--------------------|---------------|--|---------|----|----|-------|------------|----|-----|
| | | | | £ | s. | d. | | £ | s. | d. |
| 1636 | Rake Christopher | Mere | 羽根布団用細幅亜麻側布1反/織機上に | 2 | 0 | 0 | 17.6% | 11 | 6 | 8 |
| 1641 | Bowell Richard | Mere | 羽根布団用亜麻側布2反 長さ100ヤード (£2-2-9/反) | 4 | 5 | 6 | 10.9% | 39 | 4 | 3 |
| 1642 | Ollyver Roberte | Mere | 羽根布団用亜麻側布8反 (£2-10-0/反) | 20 | 0 | 0 | 19.0% | 105 | 0 | 0 |
| 1642 | Grey Edward | Semley | 羽根布団用亜麻側布3反 (£2-10-8/反) | 7 | 14 | 4 | 29.9% | 25 | 15 | 7 |
| 1645 | Fisher Edward | Mere | リネン | 2 | 0 | 0 | 31.7% | 6 | 6 | 0 |
| 1645 | Ball/Rogers George | Mere | 羽根布団用亜麻側布1反 | 3 | 15 | 0 | 32.8% | 11 | 9 | 0 |
| 1666 | Alford William | Mere | 羽根布団用亜麻側布1反 | 2 | 10 | 0 | 15.2% | 16 | 10 | 0 |
| 1669 | Ball/Rogers Hugh | Mere | 羽根布団用亜麻側布4反 (£3-15-0/反) | 15 | 0 | 0 | 14.9% | 101 | 0 | 0 |
| 1677 | Harcourt Thomas | Wolverton | 羽根布団用亜麻側布7反 (£2-2-10/反) | 15 | 0 | 0 | 17.2% | 87 | 1 | 4 |
| 1678 | Albin Frances | Mere | 羽根布団用亜麻側布7反-£19 (£2-16-0/反) | 19 | 12 | 0 | 16.0% | 122 | 3 | 7.5 |
| | | | (羽根布団用亜麻側布の半端もの) ダウラス1反 (j small peeces of dowless) | 0 | 12 | 0 | | | | |
| 1689 | Alford Christopher | Mere | 羽根布団用亜麻側布10反/ダウラス8反 | 37 | 0 | 0 | 48.8% | 75 | 15 | 0 |
| | | | [内訳] 羽根布団用亜麻側布3反 (1反£3.10s.) | 10 | 10 | 0 | | | | |
| | | | 羽根布団用側布4反 (1反£2.10s.) | 10 | 0 | 0 | | | | |
| | | | 羽根布団用側布2反 (織機上) | 6 | 0 | 0 | | | | |
| | | | 羽根布団用亜麻側布1反 (織工の手元) | 2 | 10 | 0 | | | | |
| | | | ダウラス8反 | 9 | 0 | 0 | | | | |
| 1694 | Hooper William | Mere Woodland | 羽根布団用亜麻側布3反/ダウラス1反 | 5 | 0 | 0 | 10.3% | 48 | 10 | 0 |
| | | | [内訳] 今製造中の羽根布団用亜麻側布3反 今製造中のダウラス1反 | | | | | | | |
| 1695 | Hull George | Mere | 羽根布団用亜麻側布1反/ダウラス3反 | 12 | 0 | 0 | 11.5% | 104 | 11 | 2 |
| | | | [内訳] 織布中ダウラス2反と羽根布団用亜麻側布1反 | 9 | 0 | 0 | | | | |
| | | | 自家作業場以外で織布中のダウラス1反 | 3 | 0 | 0 | | | | |

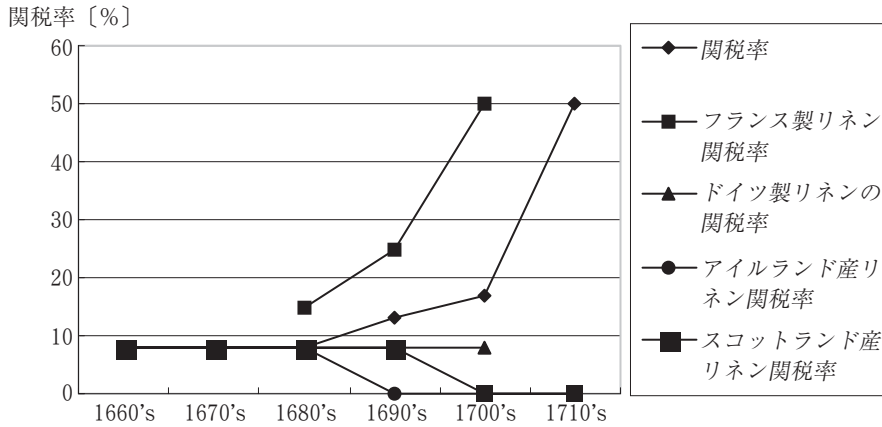
は、シュレージェンやガリシアで、漂白工程の掌握と関わって産業の運命を左右した要因よりも相対的であった。即ち、富裕な農民による漂白は、他の経済利害に立場を置く漂白を絶対的に排除することはなかった。つまり、ウィルトシアでは、複数の利害が競合する事態が通常であった。さらに、ウィルトシアにおいて、織元たちが進出することができたのは、こうした脈絡に、製品市場販売の確保という点で漂白工程が有した決定的重要性という脈絡を重ね合わせて考えなければならない。

18世紀になると、一般的に緯糸は国内産、経糸は外国産のものが使用されるようになる。これは品質管理の問題も含めて、特に地元の亜麻糸の供給量が需要に迅速に即応できなくなったことが原因である。たとえば、19世紀に入って、紡糸工程の機械化が実現するまで、Mereでは、紡糸工程における出来高ペースの遅れによって、1814年においてもハンブルグ経由の漂白糸に依存していた。この輸入漂白糸への依存により、生産地での亜麻糸の漂白の重要性が低下することになる。織元は、もはや漂白工程を掌握することができなくなり、産業のイニシアティブを輸入商人に譲ることになった。こうして、織元は、商人資本による問屋制の組織に組み込まれることになり、かつてのマニュファクチュア主から単なる亜麻織布工に転落した。ウィルトシアにお

表6 亜麻糸の単価

| 年代 | 氏名 | 地名 | 亜麻糸 | 評価額 | | 単価/ポンド | | 亜麻糸の額 | | 比率 % | 流動資本総額 | | | | | | | |
|---|--------------------|-----------------|--|-----|-------|--------|-------|-------|--------|---------|--------|-------|-------|-----|----|---|--|--|
| | | | | £ | s. d. | £ | s. d. | £ | s. d. | | £ | s. d. | | | | | | |
| 1636 | Rake Christopher | Mere | 亜麻糸100ポンド | 6 | 0 | 0 | 0 | 1 | 2.4 | 9 | 0 | 0 | 79.4% | 11 | 6 | 8 | | |
| | | | 亜麻の短繊維で紡がれた亜麻糸 | 3 | 0 | 0 | * | * | * | | | | | | | | | |
| 1641 | Bowell Richard | Mere | 中等 (middle)・上質 (fine) 亜麻糸80ポンド | 4 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 6 | 0 | 0 | 15.3% | 39 | 4 | 3 | | |
| | | | 粗 (course) 亜麻糸80ポンド | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 6 | | | | | | | | | |
| 1642 | Grey Edward | Semley | 未漂白 (brown) 亜麻糸12ポンド | 0 | 14 | 0 | 0 | 1 | 2 | 18 | 1 | 3 | 70.1% | 25 | 15 | 7 | | |
| | | | 亜麻の短繊維で紡がれた未漂白 (brown) 亜麻糸 2 ダースと 3 ポンド | 5 | 3 | 9 | * | * | * | | | | | | | | | |
| | | | 亜麻の短繊維で紡がれた漂白済み亜麻糸 3 ポンド | 0 | 2 | 1 | 0 | 0 | 8.3 | | | | | | | | | |
| | | | 上質の漂白済み (fine white) 亜麻糸 2 と 40 ポンド | 3 | 0 | 0 | * | * | * | | | | | | | | | |
| | | | 青色染色済み (blue) 亜麻糸・漂白済み (white) 亜麻糸13ポンド | 0 | 18 | 5 | 0 | 1 | 5 | | | | | | | | | |
| 未漂白 (brown) 亜麻糸 3 と 20 ポンド (three et twenty pounds) | 5 | 3 | 0 | * | * | * | | | | | | | | | | | | |
| 1677 | Harcourt Thomas | Wolverton/Zeals | 亜麻糸200ポンド (染色用: in wich) | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 6 | 59 | 18 | 8 | 68.8% | 87 | 1 | 4 | | |
| | | | 漂白済み並 (middle)・上質 (fine) 亜麻糸20スコア (score) | 26 | 10 | 0 | 0 | 1 | 3.9 | | | | | | | | | |
| | | | 未漂白 (brown) 亜麻糸16スコア | 16 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | |
| | | | 上質の未漂白亜麻糸50ポンド | 2 | 10 | 0 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | |
| | | | 亜麻の短繊維で紡がれた未漂白亜麻糸20スコア | 8 | 6 | 8 | 0 | 0 | 5 | | | | | | | | | |
| 亜麻の短繊維で紡がれた未漂白亜麻糸80ポンド | 1 | 12 | 0 | 0 | 0 | 4.8 | | | | | | | | | | | | |
| 1677 | Pointing Robert | Mere | 漂白済み (white) 亜麻糸30スコア | 35 | 0 | 0 | 0 | 1 | 2 | 63 | 10 | 10 | 64.9% | 97 | 17 | 4 | | |
| | | | 未漂白 (brown) 亜麻糸10スコア | 10 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | |
| | | | ロンドンから仕入れた未漂白 (brown) 亜麻糸 5 スコア | 4 | 3 | 4 | 0 | 0 | 10 | | | | | | | | | |
| | | | 未漂白 (brown) 亜麻糸 5 スコアと 10 ポンド | 5 | 0 | 10 | 0 | 0 | 11 | | | | | | | | | |
| | | | ロンドン亜麻糸 8 スコア | 8 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | |
| 亜麻の短繊維で紡がれた亜麻糸55ポンド | 1 | 7 | 6 | 0 | 0 | 6 | | | | | | | | | | | | |
| 1689 | Alford Christopher | Mere | 1 カット [300ヤード] £5 の漂白済み亜麻糸 4 カット | 20 | 0 | 0 | | | 漂白済みも | 33 | 10 | 0 | 44.2% | 75 | 15 | 0 | | |
| | | | 同上£5 の未漂白 [brown] 亜麻糸 2 カット | 10 | 0 | 0 | | | 未漂白も同じ | | | | | | | | | |
| | | | 青緑色の亜麻糸30ポンド | 1 | 10 | 0 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | |
| | | | 亜麻の短繊維で紡がれた亜麻糸15ダース | 2 | 0 | 0 | * | * | * | | | | | | | | | |
| 1694 | Hooper William | Mere Woodland | 1 ポンド当り12ペンスの漂白済・未漂白 [white&brow] 亜麻糸400ポンド | 20 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 39 | 0 | 0 | 80.4% | 48 | 10 | 0 | | |
| | | | 1 ポンド当り 6 ペンスの亜麻の短繊維で紡がれた亜麻糸200ポンド | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 6 | | | | | | | | | |
| | | | 異国ハンブルグ産亜麻糸少量 | 4 | 0 | 0 | * | * | * | | | | | | | | | |
| ハンブルグ産未漂白 [brown] 亜麻糸少量 | 10 | 0 | 0 | * | * | * | | | | | | | | | | | | |
| 1695 | Hull George | Mere | 重量20ポンド当り£1.3s.4d.の漂白済み亜麻糸 [white yarn] 620ポンド | 36 | 3 | 4 | 0 | 1 | 2 | 83 | 13 | 10 | 80.0% | 104 | 11 | 2 | | |
| | | | 重量 1 ポンド当り12ペンスの未漂白の亜麻糸 [brown] 140ポンド | 7 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | |
| | | | 重量 1 ポンド当り12ペンスの亜麻糸660ポンド | 33 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | |
| | | | 亜麻の短繊維で紡がれた亜麻糸 [towe yarne] 90ポンド | 2 | 12 | 6 | 0 | 0 | 7 | | | | | | | | | |
| 紡車 [spooles] で今紡糸中の亜麻糸 [yarne] 7 ダース | 4 | 18 | 0 | * | * | * | | | | | | | | | | | | |

図2 輸入関税率 [1660's-1710's]



ける商人資本による問屋制の確立は、遺産総額30万ポンドを残して死去した Mere の商人 James Harding (1775年) の足跡にみるることができる。彼は、ドイツから漂白糸を仕入れて、国内市場やアメリカ市場向けに、輸入漂白糸を Mere の織布工に織らせる問屋制を組織していた。そして、1791年、James の息子で同じく中継ぎ貿易港の商人 Henry Hindley は、Wolverton で自らベッドカバー製造業者になり、産業資本家への道を歩むことになる³⁴⁾。

こうした17世紀後半における織元の小マニュファクチュアの形成と、続く18世紀における商業資本による問屋制の確立には、いかなる背景があったのであろうか。

図2は1660年から1710年代までの輸入関税率の推移を表したものである³⁵⁾。

17世紀末まで、リネン関連の国内市場のシェアはフランスを筆頭とする欧州からの輸入品によって占められている。例えば、小マニュファクチュアの展開がすでに見られた1660年代において、ロンドンの輸入量の3分の1を占めていたのはフランス製品である³⁶⁾。1680年代以降、輸入関税によるフランス、オランダ製品の締め出しがはつきり始まるが、このフランス製品に代わってドイツ製品のイングランド流入が確認できる。このことから、シュレージェンのフランス製品の模倣による国際市場への介入や、ウィルトシア亜麻織物工業のドイツ漂白糸への依存も、この脈絡の中で生じたと考えられる³⁷⁾。したがって、ウィルトシアのリネンは、「外国製品締め出し」で問題

34) Man, J. De L., 'Textile Industris since 1550', p. 178.

35) 図2の「関税率」はオランダ、フランダース地方からの輸入関税率も含めた全体の関税率を示すものである。なお、フランス製品への高率関税はイングランド市場におけるドイツ製品のシェアの拡大を惹起した。それは、ドイツ製品のフランス製品の模倣から始まった。

36) Harte, N. B., The Rise of Protection and the English Linen Trade, 1690-1790, pp. 75, 78.

となっている外国製品と、競合する位置を占めていなかった。即ち、図2が示す1680年以降の国家の関税政策は、17世紀におけるウィルトシア亜麻織物工業の変化と、大して関係があったわけではなく、この変化は、専ら1663年以降の「産業奨励政策」と関連があった³⁸⁾。表5は遺産目録に確認された亜麻織布工の製造品をまとめたものであるが、製造品は主に羽根布団用亜麻側布であったことがわかる³⁹⁾。こうして遺産目録から判明した製造品目は、「Mere 近郊における亜麻織物生産は主に粗亜麻織物の類、ダウラス、羽根布団用側布そしてチーズ用布であった」とするJ・デ・L・マンの認識に一致し⁴⁰⁾、Mere 近郊はこの時期における羽根布団用側布の有力産地であったと考えてほぼ間違いない。すなわち、ウィルトシアのリネンは、国家の関税政策と大して縁のあった商品ではなかった。かつては手を出せなかった真っ白な羽根布団やシャツといったものが、民衆の間で広範に消費されるようになった、つまりいわゆる「消費革命」がウィルトシア亜麻織物工業の成長の起動力であり、それを促進したのが「産業奨励策」であった。

このように17世紀後半における織元の小マニュファクチュアの形成と、続く18世紀における商業資本による問屋制の確立は、17世紀における「消費革命」と、1663年以降の「産業奨励策」によるものであった。

おわりに

17世紀には民衆の衣料消費の変化が生じ、かつては高価で手が出せなかった真っ白な羽根布団やシャツといったものが民衆の間で消費されるようになった。これら「消費革命」が、亜麻織物工業の成長の起動力であり、国家による産業育成政策が追い風

37) 表6のマニュファクチュア主 William Hopper (1694年)の遺産目録には、ハンブルグ産の未漂白の亜麻糸少量が、10ポンドにも評価されている。これは高品質のハンブルグ産亜麻糸を輸入して、自己の作業場で漂白あるいは染色したことを示す注目すべき点である。

38) 国内産業の育成のための多くの法令が発布された。1663年の *An Act of 1663 for Encouraging the Manufacture of Making Linen Cloth and Tapestry* がその一例である。Evans, N., *The East Anglian Linen Industry Rural Industry and Local Economy 1500-1850*, p. 104.

39) 1678年以降の遺産目録にある製品にダウラスが含まれている。ダウラスとは、'Daoulas in Britany' からとった名で、ドイツのクレアス織(漂白糸亜麻織物)のことである。主要な輸出先はスペインであったが、イギリスにも18世紀末までダウラスという名で輸出されていた。遺産目録のダウラスは「製造中」のものであり、おそらくドイツのクレアス織の模倣品であるとおもわれる。馬場哲『ドイツ農村工業史—プロト工業化・地域・世界市場』203-5頁。Bristow, J., *The Local Historian's Glossary & Vade Mecum.*, University of Nottingham, 1990, p. 57.

40) Man, J. De L., 'Textile Industries since 1550', p. 178.

となって亜麻織物工業は発展していった。だが、ウィルトシア亜麻織物工業の実態は、1680年代以降の関税政策の対象となる外国製品と競合するような製品を製造していたわけではなく、むしろ国内向けに羽根布団側布という限定された製品の製造に必死にしがみついたものであった。

本稿では、ドイツのシュレージェン及びスペインのガリシアの亜麻織物工業との比較検討によって、シュレージェン型、ガリシア型とも異なるウィルトシア型亜麻織物工業の生産形態を抽出し、漂白工程の掌握が産業構造を規定しうることを論証した。

当時ウィルトシアでは、資本・労働集約性の向上によって漂白能力を強化することを内容とする漂白工程の技術革新の可能性が、漂白工程掌握によって生じる生産的優位を基礎にした、紡糸・織布工程の間屋制度を介した支配の強化、いわゆるマニファクチュアへの発展という見通しを富裕な亜麻織布工（＝織元）に与えた。だが、地元の亜麻糸供給能力の限界のために、この見通しは永続的な事実として確立することはなかった。18世紀において、ウィルトシアの漂白糸輸入商人 James Harding は、ドイツの亜麻紡糸、つまり亜麻糸漂白工程の優位を、輸入商人としてウィルトシアに持ち込み、この優位によって、糸の段階で行われる漂白工程を手中に収め、かつてのマニファクチュア主であった織元を駆逐して、シュレージェンのケースと同じく、生産工程に介入して産業の支配者となった。