

人絹羽二重	三八三	三四一	八、三二五
輸出向計	四二、九六二	六五、三四二	一、二二九、二九七
總計	四、六九八、一九九	九六四、〇三三	六六、九一七、四五四

	昭和十一年	昭和十二年	昭和十一年	昭和十二年
生糸	七四九、一一二	六二六、九三六	金銀糸	七九九
玉糸	三、七六六	一一、六七二	山柀糸	一一、〇六七
絹紡・紬糸	九、八四八	九、〇一五	漆糸・毛糸	一一
人絹	一九六、一九五	二二一、七八二	合計	九七三、六七四
綿糸	二、八七五	二、一一四		八七二、一八九

### 第五款 取引方法

丹後縮緬の取引方法については産地内に於ける取引即ち絲問屋と機業家の間に行はれる取引と丹後京都間の取引では代金支拂方法、歩引等の點で多少異なるものがあるが、大部分の事項では大體同様であるから茲には主として丹後の機業家或は絲問屋と京都生地商との取引について略述する。

(一)相場單位 普通十貫建又は百匁建を用ひ「廻し」なる語を附し、圓錢等の語は附けない。例へば五廻しは百匁五圓を意味し、五百廻しは十貫五百圓を意味する。百匁建と十貫建とは右金額の多少により自ら判明し、特に百匁建なりや十貫建なりやは明示しない。

- 別に一反又は一疋建を使用する場合もある。この時は「充て」の語を以てその意を現はす。例へば充て五圓とは一反又は一疋五圓の意である。
- (二)取引單位 百單位即ち百反又は百疋を「一個」と言ひ、これを取引單位とする。産地内取引に於ては十反、二十反と云ふ少量取引が行れる場合には「個」は用ひられず、普通に反疋が用ひられるが京都生地商と丹後との間では斯る反又は疋による取引單位はあまり用ひられない。
- (三)製品の表示 西陣に於けるが如き現品取引は少なく、見本又は商標による場合が多い。従つてまた現在品取引より未成品取引が多い。尙商標又は見本丈けで量目の不明なるものは必ず一反又は一疋の重量を匁で表示する。例へば何品目付何百匁前後のもの何反等。
- (四)代金の表示 數量と廻し或は數量と充てで當然決定される。特約がなければ京都店着値段運賃荷造代金の値段を含むとなる。代金を定めぬ取引即ち西陣に於ける値入取引、後値取引の如きは絶無である。蓋し白生地は絲價の高低に應じて價格變動の甚しいものであり、且製品は一般流通性があるため、受渡後に於て代金を定めると云ふが如きは到底困難となるからである。
- (五)代金の支拂 京都生地問屋の店則による場合が多い。併し大體受渡日を標準として二十日締切月末拂を最も遅いものとして、即金、月六回前日締切五及十の日支拂、月三回七の日前後締切十の日支拂、月二回五日前締切十五日及月末拂等があり、何れも受渡後であり、受渡前に代金を支拂ふことはない。支拂用具は現金が原則である。手形による場合もある。支拂の限度は九掛渡しが多く、年二回六月及十二月に精算する。引き物としては歩引が行はれ、一步乃至三步程度を差引く。







は既に染色業に分業を生じ、唐染、暹羅染、佐羅染、紫染、紅染、梅染、茶染、紺屋染、茶屋染、憲法染等の專業者があり、元祿模様と稱する伊達模様が流行した。またこの頃に染屋の地域も西洞院四條の南に多く集つてゐたやうである。染屋に株仲間の制度が行はれ、幕府より保護を受けるに至つたのもこの時代のこゝとである。

諸國にも染色を業とするものがあつたが大抵上等の織物は京師に送つて染めるのを常とし、殊に紅染、紫染は京都の特技であつたから、紅絹の如き裏地に用ふるものすら奥州川俣で織出した軽目の絹を京都へ送り染上げたものを更に諸國に移出賣捌いたものである。

友禪染の法が發明されたのも元祿時代のことである。東山天皇二三四七—二三六九年の元祿五年、京都の畫工宮崎友禪の創意にかゝると言はれる。京染と言へば直に友禪が想起される程に謂はゆる京染の名は友禪によつて決定的となつたと言つても差しつかへなく、友禪は京染中の代表的染法となつた。友禪染は前述のかき繪小袖の類から思ひついたものと思はれるが、かき繪の如く水に入れても脱色しないところが特徴で、染法としては古代の藕縑の支流と見られる。而して布帛に下繪を描くことは畫工友禪の發明であるが、その糊置色留法の如きも彼の發明せるところであるかどうかは審かでない。併し發明地が京都であることは諸書によつて明かである。當時の友禪染の糊置法には二種あり、楊枝糊と筒糊とがこれである。この糊置によつて繪模様が鮮明となるのであつて、今日でも尙この二法が並び行はれてゐる。

友禪染は初めは麻類に施されたものであるが、後に縮緬に施すことゝなつて益々その眞價を發揮し、

需要を増すに至つた。而も一の友禪染をなすにも、その當時既に分業によつて行はれたため、七八人の手を要したといふことである。友禪布帛の需要の増大に伴ひ、別名鴨川染と稱し、形糊を用ひて後筆を以て補綴する法を用ふるに至つた。これは中形染と友禪染を併用した法で、紙範使用の捷徑に走れるため、精彩を缺く缺點があり、友禪染と一般に稱へられてゐるが、本來の友禪とは異なるものである。要するに友禪の本領は中形小紋と同じく置糊によるもので、二者の如く紙範を用ひず、筆頭を以て描くことは上繪に似てゐるが、水に入れて彩色剥脱の憂のないところに存する。

かくて元祿以降服色模様も多種多様となり、各時代に流行の柄を出した。例へば御所染、千彌染、曙染、憲法染等あり、色も享保の頃には白茶の裏、寛永の頃にはスミル茶、萌黄の裏が流行し、寶曆の頃には煤竹色が行はれ、紅鬱金の帶、享和の頃には丁子茶が用ひられ、女の衣類には五寸模様、傳九郎染、京松、小六染等が流行した。

然るに染法も染料も明治の開國によつて一大變革を來した。即ち明治三年、人造染料の輸入、殊にアニリン並にアリザリン染料の輸入は友禪形付染に至大なる變化を及ぼした。併しその當初に於ては染法を研究せずして、猥りに使用した爲、變色又は褪色して京染の信用を失墜したことは一通りでなかつた。そこで時の京都府知事は大いにこれが改善をはかり、明治三年、密局を設け、獨乙人ドクトル・ウグネル氏を聘して、石鹼の製造及染色術を講ぜしめ、また染殿を西陣に起し、これを舍密局に附屬せしめた。明治八年には農商務省技師中村喜一郎氏を聘して、人造染料の使用法を講習せしめた。當時輸入せられた染料はマゼンタ、ヴァイオレット外三十七種に過ぎなかつた。かくて明治十年には京都府よ



り稲畑勝太郎氏を佛國に遣はし、十三年には更に染殿傳習生高松長四郎氏三田忠兵衛氏を獨乙に派遣して染色術を研究せしめ、兩氏は歸朝後何れも染殿に入つて染色の試験に従事することゝなつた。

越えて明治十八年平賀農商務省技師の派遣を乞ひ、染色術の傳習を受け、翌十九年京都染物講習所を設け、高松、稻畑、三田の三氏これが教授となり、新知識の普及に努めた結果、過渡期に於ける諸種の障害を排除して、數年ならず京染は面目を一新し、舊來の草根木皮による染法は藍染、黒染の如き特種の染法を除く外は凡て人造染料となり、染色に適せる水質、傳統的の優秀なる技術並に組織と相俟つて今日の京染の隆盛を招來したものである。

而して從來京染の需要は殆んど内地向に限られてゐた爲に、手先の技巧に重きを置いてゐたのであつたが、時勢の進運に伴つて大量生産を目論み機械力を應用して海外輸出を試みるもの輩出し、以來京染の生産は頓に増大して、昭和十一年中に於ける加工高は約三千三百萬反、加工賃四千六百萬圓に上り、今や京染は京都の染物ではなく、日本の染物として、内外にその眞價を認められるに至つた。

## 第二款 京染業の組織

京染業の組織は西陣機業と同様極めて複雑なる分業組織を有し、その分化の度は西陣より遙かに高度である。この事は傳統の古きこと、技術の優秀なること、共に京染の著しき特徴である。

また京染業の地理的分布は西陣機業のその如く地域が劃然としてゐないが、先づ四條堀川を中心として、北は丸太町から南は松原、東は西洞院、西は大宮邊と見ることが出来るであらう。固より近年に

於ては新工場は西部、南部の工場地帯へ移りつゝあるが從來の地域としては堀川を中軸とせることは疑ひない。この點も京染の一特徴をなすものと言ひ得る。

次に京染業の組織を大別すると染色加工組織と配給組織となすことが出来る。これ等の組織の單位たる機關には種々なるものがある。前者は二十數種の機關より成り、後者は悉皆業染吳服商とより成る。これ等の機關について説明するに先立ち染色の工程を知ることが便宜と思はれるのでその大要を示そう。

### (一) 染色工程

染色工程を大別すれば準備工程、精練漂白等と本來の染色工程、浸染、絞染、捺染等と仕上工程(再整湯熨斗等)の三段階となる。

#### (A) 準備工程

(一) 精練 絲又は布を染色するには先づ纖維中の夾雜物及製絲製織中に附着した糊及油の汚點を洗滌除去する必要がある。その方法は絲又は布をアルカリ水溶液中で加熱した上水洗するに在る。これを精練と云ふ。綿絲布に對しては強アルカリを用ひ、高壓強熱下に處理し、絹糸布に對しては弱アルカリを用ひ、常壓下に沸騰點以下の熱度で處理するの差異があり、また絲と布とでは機械器具を異にすること言ふまでもない。



(二)漂白・綿絲布に對しては尙多くの場合漂白粉を用ひて漂白を行ひ、漂白處理後の乾燥は好んで強烈な日射の下に行ふ。布特に絹布に於ては古品の染直しを行ふことも多く、脱色の爲に舊染料の化學的性質に應じて特殊の方法を行ふ。

(B) 染色工程

これには種々なる方法がある。その主なるものを挙げれば次の如く七種類に大別出来る。

(一)浸染 染料水溶液に布を浸漬して全體を一樣に染色する。

(二)絞染 布に青花(露草の花冠の色素を和紙に吸収せしめた謂はゆる青花紙を水に浸出せしめたもの)で模様を描き、その模様に應じて布面を括つた上染料水溶液に浸漬し、染色水洗乾燥後括り糸を除去する。

(三)注染 板縮、手拭染等防染の裝置を施したものに染液を注ぎ込んで染める方法である。今は殆んど行はれない。

(四)引染 刷毛に染液を含ませて布面に引着ける染色法で、模様紋附、幕、旗、幟、小紋、更紗染等は多くこの引染法に依る。前者に比し染液が少量で足る利點がある。

(五)霧染 刷毛に染液をつけて篩の目を擦り、染液を霧の状態となし、布面に撒布して染色する法である。また噴霧器で染液を布面に吹きかけて染色することもある。

(六)捺染 布面に染料を用ひて模様を印捺する。これには左の二種である。

(イ)型紙捺染 京染中の謂はゆる友禪染、小紋染はこれに屬する。その方法は特殊の厚紙に模様を切抜き、これを型紙と云ふ、これを布面に置き、その上より捺染糊(澱粉質の糊に染料を混じたもの)を塗りつけて模様を印捺した上型紙を去り布を蒸熟して色素を固着せしめる。數種の染料及多數の型紙を用ひて同一布面に數回捺染を施せば色相の多様な精巧な染色をなし得る。

(ロ)機械捺染 銅ロールの表面に模様を彫り、凹版印刷の如く凹んだ部分に捺染糊を置き、機械的にロールを廻轉せしめつゝ、布面に模様を印刷する法である。

(七)模様染(友禪染)或は描友禪(挿友禪とも云ふ)筆や刷毛を用ひ所要の模様を布面に描畫彩色する法で、これが本來の意味の友禪染である。故に本友禪とも言ふ。

(C) 仕上工程

(一)湯熨斗 染色工程を終つた織物に蒸氣をかけて皺をのばし、巾揃へをする處の作業を言ふ。場合によつては染色前にこれを行ふこともある。

(二)浸落 汚浸ぬきのことで、廣義の洗濯法の一種である。

(二) 染色組織に於ける機關

以上の染色工程に應じて各種の分業及附隨的補助業が存立する。これ等染色組織に於ける機關の主なるものを挙げれば次の如くである。



(A) 染色加工業に屬するもの

(甲)柄物を染めるもの

(一)友禪染業 型紙捺染による友禪染を行ふ。絹帛友仙、綿布更紗友仙、半衿友仙、毛斯綸友仙等すべて當業が取扱ふ。

(二)模様染業 挿友禪又は下繪彩色の法による。

(三)機械捺染業 銅のロールによる機械を用ひて捺染を行ふ。

(乙)無地染を行ふもの

(一)茶染業(黒染業) 黒色染料を用ひ布面を一様に染める。

(二)紅染業 紅絹の如く紅色染料を用ひて染める。

(三)紺染業(藍染業) 藍を用ひて染める。

(四)諸色染業 右以外の各種の染料を用ひて染める。

(五)機械無地染業 シツカー等の機械を以つて大規模の染色をなす。

(六)引染業 模様紋附の引染をなす。

(丙)その他の染色を行ふもの

(一)絞染業(練纈業) 絞り染をなす。

(二)紋上繪業 紋附地に於て白く残された紋の部分に所要の定紋を手描きする。

(三)更紗染業 絹布、綿布の更紗染を行ふ。

(四)印し物染業 手拭、風呂敷、蓆織等印し物を染める。

(五)糸総染 糸を染める。

(丁)右の他に同種染色業にあつても加工委託者の根源が素人消費者なるか染呉服商なるかにより誂染と仕入染との區別があり、仕入染業者は京染呉服問屋又は仕入悉皆業より注文を受けて商品の加工をなす者であり、誂染業者は誂悉皆特約悉皆、呉服店悉皆等の業者より注文を受くるを主とする。

(B) 染色補助業に屬するもの

(甲)準備工程を行ふもの

(一)糸練業 生糸の精練を行ふ。これは糸染業と共に主として御召製織の場合の重要補助業である。

(二)練物業 絹布、縮緬等の精練を行ふ。

(三)晒白業 綿糸、綿布の漂白を行ふ。

(四)灰汁附業 紅染を施すべき絹布を藁灰の浸出液で精練する。

(五)洗色抜業 古物染直しのため洗濯又は色抜きをする。

(六)型彫業 捺染用型紙の模様を切抜く。

(七)圖案家 染模様の原圖案を描く。

(乙)補助工程に關するもの

(一)糊置業 紋模様染の場合に地染に際して紋又は模様の部分が染まるのを防ぐための防染糊を



置く。

(二)蒸業 型紙捺染等最後の蒸熱丈けを行ふ。

(丙)仕上工程に屬するもの

(一)再整業 テンター等の機械を用ひて張仕上げをなす。

(二)湯熨斗業 完成品に湯熨斗をして一定の巾を出させる。

(三)張物業 素張、袷出張、異國張等の張物をなす。

(四)浸落業 古品の清拭のみに限らず、新品も複雑な染色工程中に必ず若干の汚染が出来るので、これを清拭する業である(紋洗業を含む)。

以上の如く極度の分業組織となつて居り、且これ等の各業が一店で二業以上を兼ねる場合は少い。斯く多數の専門業者により染色加工が分擔されてゐる例は京都以外には見られない。その結果一面技術は益々優秀となるが、他面各業者が生計に必要な仕事を得るには多數の注文を受けざるを得ない。而も技術に専念の結果は注文集めを行ふ餘力がないから茲にそれ等染色加工業者の爲、廣く全國より注文を蒐集し、これを各染色加工業者に適宜分配する機關が出現した。謂はゆる京染悉皆がこれである。悉皆業は配給機關の一種とは見られるが、一般の商人とは異り、商人の如く一般消費者に商品を配給するといふよりは、高度に分業化された染色加工業の各機關の連絡機關としての機能が大きいのであり、或意味に於て西陣に於ける織元の如き役目を持つてゐる。これは京都獨特の機關である。

### (三) 悉皆業者

前述の如く京染の組織は極度に分業化され、何れも専門的發達を遂げてゐる結果注文者側に於て一の纏まつた染色を完成せしめるためには、その加工々程を適宜各分業者に分配するため、或程度の工藝的技術を必要とし、而もこの技術は一般専門家には期待し難いところである。一方染色業者側に於ては分業の深化と共に特殊の商業的技術を必要とするに拘らず、分業高度化の事實が染色業者をしてこの商業的技術から益々遠ざからしめる。茲に於て右の如き工藝的技術と商業的技術とを兼有し、一般染色業者のため廣く外部より加工の注文を蒐集すると共に、これを各染色加工業者間に適宜分配する商業的機能を營む者の存在は必然の要求となる。この要求に應じて右の如き二種技術を擔ひ、染色加工の需要者と染色業者との間に介在して京染組織中に活動するものが即ち悉皆業者(悉皆屋)である。

京染悉皆は斯くの如く注文者と加工者との間の橋渡しの存在であるけれども、注文者並染色業者に對しては何れも自己の名を以て契約し、相手方が何人たるかを示さない。注文者に對しては民法上請負契約の請負人たる地位に立ち、請負人として加工につき一切の責任を負擔する一方、染色業者に對しては悉皆屋自身が請負契約上の注文主の地位に立ち、報酬支拂義務につき無限の責任を負ふ。最初の加工委託者と染色業者との間には何等契約關係も存しない。悉皆業者はこの前後二方面の請負契約に於ける報酬の額に差巾を設けることによつて商業的利潤を得てゐるのである。これが悉皆屋の業態である。

次に悉皆業の注文より納品までの手續を黒紋付に於ける一例をとつて示すと左の如くなる。

一、白縮緬を黒紋附に染上げる注文を受け、この場合一定の加工賃を決める。



- 二、悉皆屋はこれを引受けるや一應疵の有無を點檢し、適當な練物屋を選んで精練を委託する。
  - 三、次に張物屋に渡して地張(水張)をさせる。
  - 四、悉皆屋自ら紋の場所に印をつけて上紋糊屋に紋糊を置かせる。
  - 五、これを紺屋に渡して下染をさせる。
  - 六、その上で一旦紋糊を洗ひ落とし、再び紋糊屋に紋糊を置かせる。
  - 七、更に茶染屋に渡して上染をさせる。
  - 八、張物屋に渡して仕上張をさせる。
  - 九、浸落屋に渡して紋の部分 washed 整理させる。
  - 十、最後にこれを紋上繪屋に渡して紋を書き込ませる。
- これが済んで後、一應自宅で手入をし、註文主に渡すのである。即ち右の手續に於て悉皆屋は一着の紋付を仕上げるのに各種の染色業者と九回に亘つて請負契約をなしたことになる。

### 悉皆業者の種類

悉皆業の典型的業態は前述の如く註文者の註文を待ち、その生地を受取り加工の實際は凡て加工業者に委託して完成後これを註文者に渡すのであつて、悉皆業者自らは何等直接加工には與らないのであるが、悉皆業者自身約百年の歴史を有し、加工技術の多様織物取引組織の複雑等と相俟つて種々なる種類が生じた。

### (A) 加工の方法に依る種類

- (一) 悉皆業者自身何等の加工設備を有せず、加工は凡て専門の加工業者に請負はしめる者。これが固有の意味の悉皆であり、この種の業者が今尙多數を占めてゐる。
- (二) 悉皆業者自身若干設備を有し、加工の或部分は自己に於てこれを行ひ、他の部分のみを専門の加工業者に請負はしめる者。
- (三) 悉皆業者自身一應凡ての加工設備を有し、通常の註文品は凡て自己がこれを加工する者。

### (B) 註文主の種類による分類

- (一) 仕入悉皆業者 染呉服問屋、百貨店又は大呉服店の註文により將來店頭に販賣せらるべき大量の呉服の染色加工を請負ふ者。
  - (二) 誂悉皆業者 消費者(素人)自身から直接白生地染色又は染直しの註文を受ける者。
  - (三) 特約悉皆業者 各地京染特約店より註文を受ける者。尙この特約店は一般消費者より京染加工の委託を受けて、これを實施するのを營業となす者である。京都市内には尠ない。
  - (四) 呉服店悉皆業者 特約店悉皆業者に似てゐるが、各地中小呉服店を註文主とする。即ち各地呉服店が顧客たる消費者より染色加工の註文を受け、その加工を悉皆業者に委託する場合である。
- 右の(二)、(三)、(四)は何れも註文の源が一般消費者に在る點は共通である。従つてこれを併せて誂悉皆と稱することもある。一人の悉皆業者にして右の四種の内二種以上を兼業せるものは絶無ではない



が僅少である。

悉皆業者は何れの場合も註文主と常得意關係になつてゐる。一般消費者を相手とする誂悉皆の如きですら得意先は一定し、その得意先から紹介を受ける等のことがなければ新な未知の客を訪問することはない。十年程以前には誂悉皆又は特約悉皆中に多數の外交員を使役する者があり、これ等外交員は數名相携へて各地方で新しい家を戸毎に訪問し、無責任な勧誘をしたことがあり、俗に白足袋連と稱せられ、加工後に紛議を残すことが多かつた。現在ではこの種の外交員悉皆は殆んどなくなつたといふことである。但し現在に於ても呉服商の元店員として外交係をして居た者で、その店をやめた後、元の顧客たる地方素人客より悉皆註文をとり、染屋等と連絡をとつてこれを行つてゐる者もある。これ等は何等一定の店舗を有せず悉皆屋とは言ひ得ない。むしろ行商人的存在といふべきである。

尙「悉皆」の名稱については從來種々の説があるが何れも信用に足るものがない。またこの呼稱を生じたのは何時の頃か審かでない。併し徳川時代の初期には未だ悉皆の稱號はなかつたことは信じられる。この頃には誂方、取次方と稱する染色の仲介業があつた。これが悉皆の濫觴とみられるのである。取次屋が凡ゆる染物の取次を行ふに至り、悉皆取次と言ふ言葉が生じ、それが後には「悉皆」といふだけで染色取次を意味するに至つたと見るのが比較的無難の説明と思はれる。

#### (四) 染吳服商(問屋)

京染の組織の中にあつて染吳服商は前記悉皆業と同様に配給組織を形成してゐるわけであるが、悉

皆業が一種の請負として全く消費顧客或は染吳服商と染色業者の仲介機關たるを本來の任務とするに對し、染吳服商は一方商品としての京染吳服の染色註文者として、自ら産地或は京都白地商より生地を買付け、これを悉皆業に委託するか、直接染色業者に委託して加工をなさしめ、他方製品を自ら各地卸商、小賣商業に販賣するを任務とする。等しく配給機關であつても兩者の間には著しき差異がある。染吳服商の大部分は右の如く集散地商人の立場に立ち、染色後の京染吳服を自ら各地卸小賣業者に販賣するのであるが、中に若干自らはこの機能を營まず、専ら他の染吳服商に製品を賣却するに止まる者がある。これを俗に既成品屋と稱し、その製品の多くは大衆向薄利品で商品の個性が少いものである。

尙染吳服商は全國的配給機關として活動することは西陣織物に於ける下仲買と同様で普通この兩者を問屋と稱してゐる。蓋し多くの問屋に在つては西陣織物及京染吳服の兩者を取扱ひ、何れを主とも定め難いからである。これ等の商人は京都織物卸問屋同業組合の染吳服部に屬してゐる。

#### (五) 白生地商

白生地商を以つて京染組織の一機關となすことは妥當でないと思はれるが、白生地は京染の原料であり織物に於ける原糸に相當するものである。従つてこれを取扱ふ専門業者としての白生地商の存在は京染吳服の染色加工の立場からは重要であるから茲で多少説明してみよう。

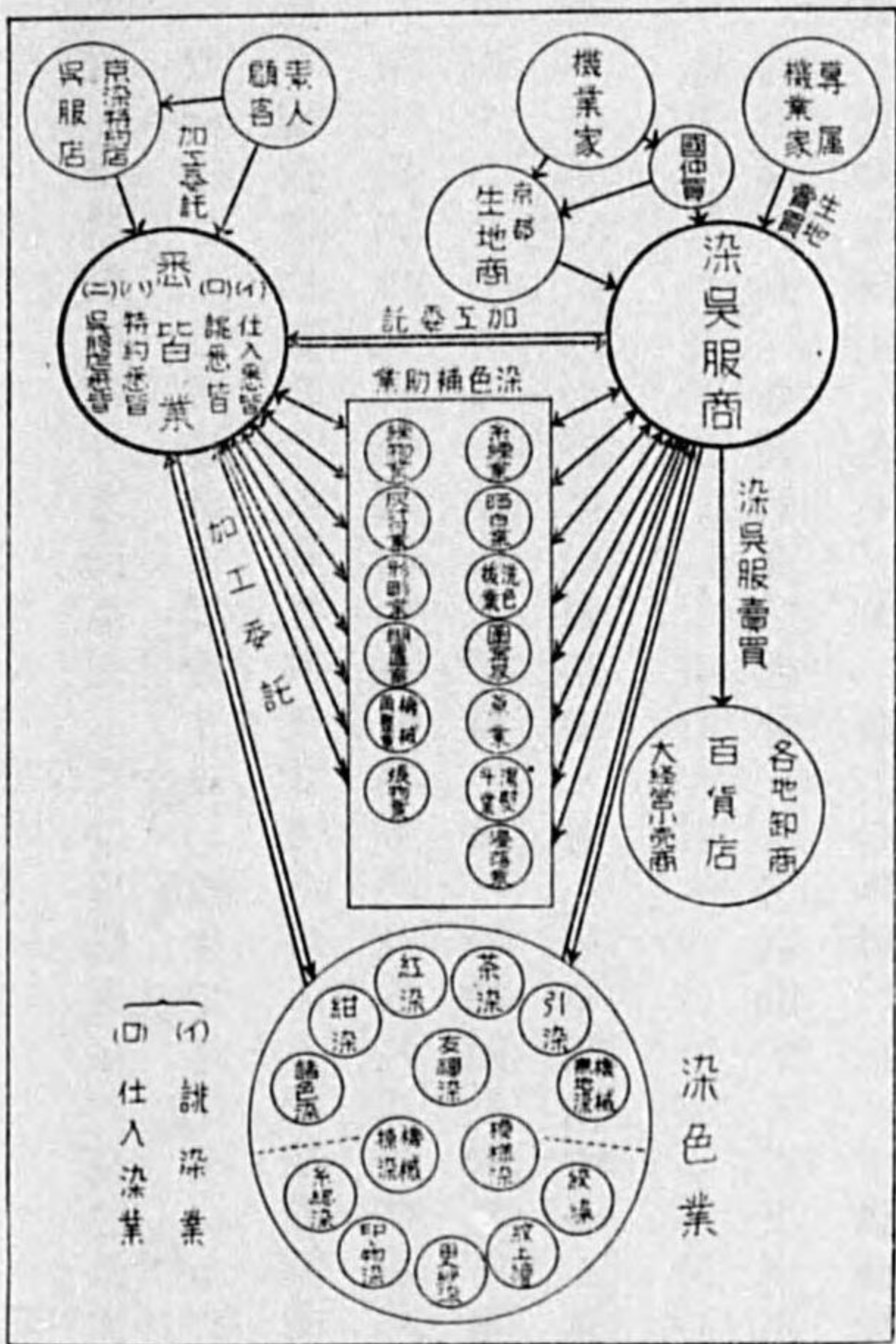
白生地商には従來は縮緬商丹後縮緬を主とする濱縮緬長濱縮緬を主とする生絹商、人絹織物商等の



別があつたが、現在ではこの區別は消失し、稍大きな生地商は殆んど總ての白生地を取扱ふ様になつた。生地商の生地入手の経路は左の如くである。

- (一)産地商人(仲買又は買繼)より買受ける場合。
- (二)産地機業家より買受ける場合。
- (三)産地機業家に賃織をなさしめる場合(特に丹後に多い)。
- (四)生地商自ら産地に工場を經營し、職工を使用して生地を生産する場合。

京染業の組織



その他生地商相互間の仲間取引も行はれる。生地商の白生地販賣先は京都の染呉服商を主とし外に他地方の京染呉服問屋にも販賣する外、百貨店、その他大經營小賣店及白生地専門の卸賣店へも販賣する。これ等は白生地のみで一般消費者の手に渡るものである。次に京染業の組織を圖示すれば大略上の如くなる。

第三款 取引方法

京染呉服の取引系統は前圖によつて知らるゝ如く大別して(一)原料白生地の取引と(二)加工委託に關する取引と(三)染呉服販賣取引との三者を擧げることが出来る。白生地の取引については前節丹後縮緬に於て述べたところによつて諒解されると思ふので茲では白生地の主要産地にして京都と取引のある機業地及びその主要産地の種類を擧げるに止める。

白生地主要産地

丹	後	縮	縮
長	濱	縮	縮
越前加賀(福井、大聖寺、小松、金澤)		羽二重其他生絹、人絹生地	
越後(五泉、加茂、十日町、栃尾、見附)		羽二重、縮緬、明石、絹等	
福島(川俣、福島)		羽二重	
甲州(谷村、吉田)		甲斐絹	
岐阜(岐阜縣南部各地)		縮	縮

加工委託に關する取引は更に悉皆取引と悉皆業者又は染呉服商より染色業者への加工委託の取引の二種に分れる。以下これ等についてその取引方法を述べるであらう。



## (一) 悉皆取引

## (一) 仕入悉皆の場合

仕入悉皆に在つては通常悉皆業者が問屋を訪れ、自己の選定購入した圖案を示して註文を求める。問屋は適當の圖案を選別した上、その圖案に依る加工反數を定め、悉皆業者と染代金の協定並に仕上時期の協定をした後、その加工を委託する。委託された生地は悉皆業者が随時間屋に赴いて一時に全部又は順次分割してこれを受取る。また仕入悉皆の場合には時として悉皆業者に對して單に圖案の全體を指示するに止め、細目の決定は悉皆業者に委せることもある。

## (二) 誂悉皆の場合

誂註文に在つては悉皆業者が染上り見本を携へて得意先たる素人の家庭を訪問し、見本を示して註文を求める。註文主はその見本の内適宜のものを選別し、染代金、仕上り時期を確かめてその場で生地を悉皆業者に渡す。誂註文の場合には悉皆業者に生地も調達させるところの生地込註文の例が多い。併し染代金の定め方に染代金何程、生地代金何程と定める場合と染代生地込にて何圓として定める場合があり一定しない。

## (三) 呉服店悉皆及特約店悉皆の場合

呉服店悉皆及特約店悉皆に在つては、悉皆業者より得意先に豫め染上り見本を送付して置き、その見本には番號を附し、尙見本と同時に送附してある見本傳票にその見本による加工賃を記載してある。またこの外に染出し傳票をも添へて置く。呉服店又は特約店が註文加工を委託せんとするときは染出し傳票に品名、見本番號及完成希望日等を記入して生地一點毎に染出し傳票一枚を添付して、これを小包郵便その他の方法で悉皆業者に送付し、且別に發送通知をする。悉皆業者は着荷後着荷通知をなし、尙發送通知と現品の數の符合しない場合又は仕上り希望日が短期間過ぎる場合には同時にその旨を通知する。生地込註文の場合には單に染出傳票を送付する。  
次に京染見本その他取引に於ける重要事項につき一應説明する。

## (A) 京染見本

型紙捺染による染物京染呉服としては最も普通で最も需要多きものは何れも一、二尺位毎に同一の模様が循環輪廻するのであるから、京染見本としては單にその一輪廻のみを示せば足る。従つて京染見本は一反の生地を一、二尺位宛に區劃して各區劃内に夫々別種の模様を染色し、その全體即ち一本の見本が十數種の染色模様を示す様になつて居り、一本の見本に現はされた各模様は何れも同一染加工賃としてあり、見本そのもの、番號と見本の各區劃の番號とを示せば現物を添付せずとも染色模様並



に加工賃は決定する。

また京染見本は多くの場合染色業者が作成して悉皆業者に賣却する。無償で提供する場合は寧ろ少ない。京染見本は一本の呉服に十數種の異なる模様を挿入するもので手續が頗る煩瑣であるから、その代價は通常の染呉服の數倍に達する。

誂悉皆業者は單に自らこの見本を持參して註文を集めるに止まるが、呉服店悉皆業者は豫め呉服店に對しこれが無償送付し置き、また特約店悉皆業者は特約店に對してこの見本を賣却する。仕入悉皆では圖案によつて註文を受けるので見本を使用することはない。

### (B) 加工期間

加工完成納入の期日については、特約をしない場合には遲滞なく加工手續を履踐し、完成後遲滞なく引渡せば足る。普通その時期は仕入悉皆に於ては仕事の量により一定せぬが、その他の悉皆では一ヶ月前後の様である。註文の際特に仕上り期日を指定せられ、これを承諾した場合でもその期日は嚴守されぬのが通例で、謂はゆる「紺屋のあさつて」の諺の通りである。但し仕入悉皆では季節物の染加工を行ふ關係上比較的正確である。

### (C) 加工賃支拂

加工賃取立については左の各種の方法が並び行はれてゐる。

(1) 月末決済 毎月二十日乃至二十五日位迄の間に計算を締切り、前月のその頃以降の納入した分の代金を記載した請求書を註文主に交付し、月末に支拂を受けるもの。(呉服悉皆、特約悉皆の市内並に阪神間取引、仕入悉皆の大部分はこの方法による。)

(2) 二ヶ月決済 毎年二、四、六、八、十、十二の偶數月の二十日乃至二十五日頃迄の間に計算を締切り、前月のその頃以降の納入の分の代金を計算して請求書を送付し、置き月末に支拂を受くるもの。(誂悉皆の市内並に阪神間取引、呉服、特約悉皆の地方取引、仕入悉皆の一部はこの方法による。)

(3) 半期決済 毎月又は二ヶ月毎に計算を締切り、請求書を送付して内金を受取り、殘金は年二回(二月と八月が多い)に全部支拂を受ける。(特約悉皆にこの例が多い。)

(4) 隨時決済 悉皆業者が年二、三回隨時得意先に出張して註文を取り且その際集金するもの。

(5) 其他 特約悉皆中には特殊の例として代金引換郵便を利用する例あり、また一度註文を受け加工を施す毎にその代金は次の註文を受ける迄に支拂を受け、支拂なき限り次の加工をなさぬ場合がある。

加工賃支拂は特約悉皆の場合は凡て持參拂であり、振替郵便の口座振込又は郵便爲替送付、その他の悉皆に在つては常に取立拂である。支拂は現金でなされるのを原則とし、仕入悉皆に於ては問屋は小切手を以て支拂ふ場合も多いが、他の悉皆に於てはその例は少い。

支拂は全額拂を原則とし、半期決済の場合に内金拂が行はれる外、他に内金拂は行はれず、概算拂も行はれない。



(D) 引き物

支拂の際に若干の引き物がある

(イ)歩引 誂悉皆、特約悉皆では殆んどその例がないが、呉服悉皆では註文先によりこれを行ふ店もある。その率は二割位。仕入悉皆では原則として問屋より歩引をされる。その率は一割乃至二割五分位。

(ロ)數引 仕入悉皆の場合に行はれる。問屋毎に加工品一點につきその數引の額は一定してゐる。  
(ハ)端引 仕入悉皆のみに見られる。

(二) 加工委託の取引

京染加工業が幾多の分業に別れてゐることは前述の如くである。従つてその間には無數種類の請負契約が存在し、仕事の内容を異にするに従ひ各若干の差異が存するのであるが、茲ではその代表的なものとして染呉服問屋又は誂悉皆業者より友仙業に對し、型紙捺染の方法による友仙染の委託をなす取引を主として説明する。

(一)相場單位 着尺に於ては一反、一疋。

帶地に於ては一本

風呂敷、長襦袢、肩裏は一枚

廣巾物 一切(三丈を一切とす)

尙誂の場合仕立済の着物も一着を一反として數へる。

(二)取引單位 右に同じ

仕入物では染屋が圖案染見本を携へて染呉服問屋へ赴き註文を求め、問屋はその内より適宜選擇して加工を引受けさせる。

誂物では通常染屋が豫め悉皆屋に染見本を賣渡す。悉皆屋は必要の都度生地持參で見本番號を告げて染加工の註文をする。

(A) 加工方法の表示

加工方法の表示については仕入物、誂物を通じ見本番號その他見本に附した記號を指定する場合が最も多い。仕入物に在つては圖案が見本と同様に扱はれる。尙問屋が染屋に對して圖案を供給する例もある。この場合染屋はその圖案に基き自己の費用でこれを型彫業者に託し、加工準備一切を行ふ。而して加工賃支拂の際問屋は圖案代を控除した殘金を染屋に支拂ふ。

(B) 加工賃の表示

加工賃の表示は染見本に依る註文にあつては、その染見本毎に加工賃單價が一定して居り註文者は染見本を購入する際同時に單價を告知されるのを常とするので、契約の際加工賃の協議をすることはない。その他の場合には大抵加工委託の際加工賃を協定する。



仕入染の場合に在つては西陣織物の取引に於ける後値取引に類似の取引が行はれることがある。即ち染屋は問屋より加工賃の定をしないで染加工を引受け、完成納入後請求書に加工賃を記載して問屋に交付する。而して加工賃支拂期日迄に右請求書記載の金額を基礎として問屋と染屋の双方協議の上加工賃を確定する。仕入物にあつては全體の約二割がこの種の取引だと言ふことである。

### (C) 完成時期の表示

完成時期の表示は誂物にあつては常に明確に約束し、その約束は嚴守される。仕入物にあつては多少ルーズであり、多くの場合豫定日より遅延する。但し季節物では遅延のため賣込時期を逸するやうなことがあるれば引取は拒絶される。

### (D) 原料の交付

染加工に必要な材料は大體左の如くである。

(イ)生地 (ロ)染料糊 (ハ)圖案 (ニ)型紙 (ホ)機械器具

右の内生地は註文主より供給し、その他の材料は染屋が自辨するのが原則である。例外として左の數種がある。

(1)生地込註文 生地も染屋の自辨とするもの。仕入物、誂物を通じてその例がある。

(2)圖案交付 註文者が圖案も供給するもの。

仕入物について屢々その例がある。この場合その圖案は「止め型」となる。「止め型」とは特定の註文者のためにのみ使用すべく、これを他の註文者の註文に流用するを得ない柄で、これに對して斯様な制限のない柄を「振り型」といふ。西陣に於ける「伏機」と「振機」の關係に似てゐる。止め型は註文に對し同じ柄についての獨占權を與へるものであり、従つて加工賃は振り型より高い。これは仕入物についてのみその例を見る。

(3)一切の施設を註文主が供給するもの。仕入染の場合のみに見られ、謂はゆる專屬關係あるもの、内特に關係密接な場合である。即ち生地圖案は勿論、工場機械器具迄凡て問屋(お店)が提供し、染屋は單に染料糊等の消耗品の全部又は一部を自辨するに過ぎない。

### (E) 加工實施

加工註文を受けた者自身が加工をなすも更に下請人に下請させるも自由である。一般に自家加工を主とする染屋も湯熨斗、刺繡、印刷染、絞染の糸結び、ぼかし染、浸染等は夫々その専門業者に下請させるのが常である。その他に精練、整理、仕立等が必要であるが、これ等は何れも註文者即ち問屋又は悉皆屋から直接にその専門業者に委託してゐる。

### (F) 工賃支拂

(1)支拂の時期 仕入物については問屋の店則、誂物に於ては染屋の店則が支拂條件を支配する。大



別すると

- (イ)月末決済 毎月二十日乃至二十五日頃計算締切、月末拂のもの。
- (ロ)六十日決済 二、四、六、八、十、十二月の二十日乃至二十五日頃計算締切その月の末日拂のもの。仕入物、誂物を通じて最も多い。
- (ハ)半期決済 六月と十二月又は註文主たる會社所定の決済日に支拂ふもの。仕入物にその例が相當あるが誂物にはない。
- (ニ)前貸 納品後決済期前の工賃の一部支拂即ち内渡し(間貸)とも言ふは仕入物、誂物を通じて往々行はれる。内渡しの限度は工賃の七割位、これには日歩貳錢位の利子を徴し内渡の際天引せられる。納品前の前貸は單に「貸し」とも稱せられ間屋對專屬加工業者間に非れば行はれない。
- (三)支拂用具 現金又は小切手。
- (四)支拂限度 全額
- (五)引き物 仕入物に在つては歩引端引萬商があり、何れも西陣織物に於けると同様。但し歩引率は一割乃至三割程度で西陣の場合より高率である。

### 第四款 業者數及び業者の團體

京染組織に於ける各機關の數及び各機關の結成せる團體を示せば次の如くである。

- (一)白生地商 一五九人(昭和十二年一月現在) 京都織物卸問屋同業組合  
(内人組二人)
- (二)京染呉服商 一九七人(昭和十二年一月現在)
- (三)悉皆業 九七八人(昭和十三年六月現在) 京染呉服悉皆同業組合  
(内一七〇人は京都京染商業組合を組織し、主として特約店悉皆を行ふ)
- (四)染色業(補助業を含む) 四、五五二人(昭和十一年十二月現在) 京都染物同業組合

右の中白生地商、京染呉服商については説明を加へることはない。悉皆業及び染色業について更にその内譯を示さう。

### 京染呉服悉皆同業組合 (昭和十三年六月現在)

- 事務所 京都商工會議所内 組合代表者 船橋 庄七
- (一)仕入悉皆部組合員 八〇人
- (二)呉服店悉皆部組合員 一六〇人
- (三)特約店悉皆部組合員 一五八人
- (四)誂悉皆部組合員 五八〇人
- 合計 九七八人

### 京都染物同業組合 (昭和十一年末現在)

- 事務所 中京區四條西洞院 組合代表者 松岡健太郎



(A) 模様染

業種	組合員	職工	徒弟	合計
(1) 女禪染	六一九	三、八四四	四、一八六	八、〇三〇
(イ) 友禪染部	三三〇	五六三	一、一三一	一、六九四
(ロ) 小紋染部	七二	四五七	二〇〇	六五七
(ハ) モスリン染部	七	七	二六	三三
(三) 中形更紗染部	三五六	二六七	一、二三一	一、四九八
(2) 模様染部	五四	二、〇四九	六五	二、一一四
(3) 機械染部	二一八	二〇六	七二七	九三三
(B) 無地染	三八	一一〇	二二二	三五二
(1) 茶染部	一二	二八	六四	九二
(2) 紅染部	四	四	一六	二〇
(3) 正紺染部	二八九	三二九	九〇二	一、二三一
(4) 藍染部	一〇四	一九四	四九三	六八七
(5) 諸色染部	一三	一七	五七	七四
(6) 引染部				
(C) 其他				
(1) 綵纈染部				

- (2) 印し染部
- (3) 紋上繪部
- (4) 糸認染部
- (D) 補助業
- (1) 糸練部
- (2) 練物部
- (3) 晒白部
- (4) 灰汁附部
- (5) 洗色拔部
- (6) 糊置部
- (7) 湯熨斗部
- (8) 御召再整部
- (9) 張物部
- (10) 綿布再整部
- (11) 浸落調整部
- (12) 型彫部

業種	組合員	職工	徒弟	合計
(1) 糸練部	一八	一五	七八	九三
(2) 練物部	七四	三〇一	六二六	九二七
(3) 晒白部	二二	二二六	四三	二七九
(4) 灰汁附部	一〇	七	四三	五〇
(5) 洗色拔部	五六	五四	一七九	二三三
(6) 糊置部	四一一	二八八	一、一一〇	一、〇四八
(7) 湯熨斗部	三七〇	三〇二	一、二七二	一、五七四
(8) 御召再整部	六三	四三	二二二	二五五
(9) 張物部	二七五	四三〇	三七〇	八〇九
(10) 綿布再整部	二六	一六五	七八	二四三
(11) 浸落調整部	三五九	二二二	四七七	六九六
(12) 型彫部	二六六	一八五	四五二	六三七
昭和七年	組合員 三、八四八	職工 八、一六五	徒弟 一〇、八〇三	合計 一八、九六八
昭和八年	組合員 四、〇七六	職工 八、二一〇	徒弟 一一、五五七	合計 一九、七六七
第六章 主要商品				四二一



京都商工要覽

四二二

昭和九年	四、二〇八	九、三〇四	一四、〇〇三	二三、三〇七
昭和十年	四、四一五	九、七三〇	一四、八四三	二四、五七三
昭和十一年	四、五五二	一〇、七二二	一五、九三〇	二六、六四二

尙右同業組合員の中友仙染關係並に機械捺染及び綿人絹染色業者は夫々別に工業組合を組織して  
みる。これ等の工業組合の一覽を掲げる。

京染關係工業組合

(昭和十三年四月一日現在)

組合員	設立年	組合員數	従業員數	事務所所在地	代表者氏名
京都綿織物染色工業組合	昭和四年	三八	三、三四三	右京區西大路高辻	宮本常夫
關西機械捺染工業組合	昭和七年	一七	一、一六九	中京區壬生坊城町一〇	藤本武治
京都友禪工業組合	昭和九年	一、一五〇	一一、〇〇〇	中京區壬生森前町四	加納富三郎
京都晒染工業組合	昭和九年	二〇	一、六〇〇	下京區西洞院七條上	大西太郎兵衛
京都モスリン機械捺染工業組合	昭和九年	一八	一、八〇〇	中京區烏丸五條下	保科留次
京都絹人絹染色工業組合	昭和十年	三〇	三、四七一	中京區西ノ京下合町一五	宮本常夫
京都内地向絹人絹麻機械捺染工業組合	昭和十年	七五	三、四一一	右京區西院平町二ノ一	藤本武治
京都ス・フ捺染工業組合	昭和十三年	五四	六、四八〇	下京區新町四條下	保科留次
京都捺染ロール彫刻工業組合	昭和十二年	三四	一、一〇〇	下京區西七條西野町三三	大西太郎兵衛

尙この他に絞り染にあつては絞る手續のみを擔當する業者があり、これは京都縹緞業組合なる準則  
同業組合を組織してゐる。また圖案家の數は五百人に上ると謂はれてゐるが、これも審かではない。  
その主なるもの、團體のみを示して置く。

京都圖案家諸團體

(昭和十三年六月現在)

京都圖案聯合協會	事務所	中京區新町二條下	狩野方
加盟團體	會員	圖案の種類	
一、圖案家協會	一一五	織物、染物、着尺	
二、美工圖案院	三三	織物	
三、京都一汎圖案院	三一	友仙	
右聯合協會に非加盟の團體			
一、京都圖案會	三〇	模様、友仙	
二、圖案人聯盟	八〇	織物、染物、着尺	
三、京都圖案協會	四〇	着尺専門	
四、京都圖案家聯盟	三八	モスリン友仙専門	
團體以外の圖案家	約一五〇	裾模様、友仙、織物、着尺、其他	

第五款 京染加工高

第六章 主要商品

四二三



京染業の全國に於ける地位が斷然壓倒的なることは既に述べた。然らば加工高は幾何に上るか。京都染物同業組合の調査によれば昭和十一年に於て合計貳千五百五拾壹萬圓、昭和十年中に於て貳千貳百九拾八萬圓となつてゐるが、實際は恐らくこれよりはるかに大きいものと思はれる。昭和十年に於ける當所の推定によれば加工賃四千六百七萬圓となつて居り、これが大體實際額に近きものと認められる。つまり同業組合の數字の倍額位に上るものと推定されるのである。

次の染物種類別加工高を見る場合に於ても右の事情を念頭に置くことが肝要である。

京染加工高 (京都染物同業組合調)

無絹地布	絹様布		昭和八年		昭和九年		昭和十年		昭和十一年	
	数量	金額	数量	金額	数量	金額	数量	金額		
友仙染	二七五、五五〇	四、九三、三五〇	三〇七、五〇〇	四、六二、三五〇	三六〇、一一〇	四、七九、二六〇	四、四三、六六〇	五、〇九、三五〇		
模様染	三五、一〇〇	五三三、〇〇〇	三五、三三〇	六三〇、五九二	三〇二、六六四	六九六、一七四	三三、九五一	六九、二一〇		
小紋染	八三六、四三〇	一、二五四、六三〇	九三〇、〇七〇	一、五六四、二四〇	一、二〇四、〇八〇	一、八〇六、一一〇	一、四四四、八六六	一、八六、三三〇		
小計	三、八五七、一七〇	六、〇一〇、九五〇	四、二四七、四四〇	六、八〇七、五五六	五、一九六、八四四	七、二九八、四四〇	六、〇三三、四六六	七、六九、八八元		
引色染	三五、八八一	三二、一二六	三八〇、〇三二	二八、〇八八	四五六、〇三七	二七三、六三三	五〇一、六四〇	三〇〇、九四四		
諸色染	一、六〇四、九三〇	四八、一七六	一、七五五、四二二	五七、六四四	一、七五五、四二二	五七、六四四	二、二八、四四五	五九、六三三		
正紺染	一三三、九三〇	七三、六五六	一三〇、五九六	六六、二九〇	一〇八、四七五	五四、三七七	九七、六六六	四八、八三三		
茶染	五三三、四五三	五九、七九八	五九八、五七七	六八、五七七	六八、四四五	六八、四四五	六九、三三七	六九、三三七		

染物

無綿地布	綿様布		毛織糸染		小計		昭和八年		昭和九年		昭和十年		昭和十一年	
	数量	金額	数量	金額	数量	金額	数量	金額	数量	金額	数量	金額	数量	金額
紅染	四六、四七七	五六、三二九	一、五〇〇、一九七	三、三九、六六七	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五
小計	三、一〇〇、三五一	一、五〇〇、一九七	三、三九、六六七	一、六〇〇、九七六	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五	一、六〇〇、九七六	四、六六、六五五
中形染	六四、〇九二	二八、八四四	五五、九九九	九七、〇〇八	四三、九九〇	二五、九九七	二五、九九七	二五、九九七	二五、九九七	二五、九九七	二五、九九七	二五、九九七	二五、九九七	二五、九九七
更紗染	一〇五、〇三三	三六、三三八	二五、五五九	二八、八九二	二七、二五五	三、七七一	二七、二五五	三、七七一	二七、二五五	三、七七一	二七、二五五	三、七七一	二七、二五五	三、七七一
縹染	一五〇、七七七	一五五、七七八	一五、七七八	一八、三三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三
印シ染	一五〇、七七七	一五五、七七八	一五、七七八	一八、三三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三	一八、三三三	二、八三三
機織染	二、八七七、七六六	四、二〇〇、五五五	四、二〇〇、五五五	五、四九九、二五五	五、四九九、二五五	一、三、五九八、〇三六	四、〇七九、四二一	四、〇七九、四二一	四、〇七九、四二一	四、〇七九、四二一	四、〇七九、四二一	四、〇七九、四二一	四、〇七九、四二一	四、〇七九、四二一
小計	二、三九九、八六六	四、二七、四八八	二、三九九、八六六	四、二七、四八八	二、三九九、八六六	四、二七、四八八	二、三九九、八六六	四、二七、四八八	二、三九九、八六六	四、二七、四八八	二、三九九、八六六	四、二七、四八八	二、三九九、八六六	四、二七、四八八
藍染	二〇〇、八八六	四、七七、七二二	一〇三、七三二	四六、三三〇	九二、四四一	四、五九八	一〇一、六八五	四、五九八	一〇一、六八五	四、五九八	一〇一、六八五	四、五九八	一〇一、六八五	四、五九八
輸出綿布染	三、四五六、六六六	一、九五五、三三三	三、二九九、九九六	二、四四五、九四四	三、八九八、九九二	二、九三三、五九九	七、五三七、一六〇	五、六四三、三七〇	三、四五六、六六六	一、九五五、三三三	三、二九九、九九六	二、四四五、九四四	三、八九八、九九二	二、九三三、五九九
小計	二、五七七、四六六	三、〇九九、六六六	三、三三三、三三三	二、五五五、五五五	三、九九〇、五五五	二、九三三、五九九	七、五三七、一六〇	五、六四三、三七〇	三、四五六、六六六	一、九五五、三三三	三、二九九、九九六	二、四四五、九四四	三、八九八、九九二	二、九三三、五九九
毛新綿友仙染	六四四、四六六	一、二二〇、四六六	七六、五七七	一、四七七、七九九	九六六、二六〇	一、四四七、四三〇	一、四四九、九三六	一、七二四、九〇四	六四四、四六六	一、二二〇、四六六	七六、五七七	一、四七七、七九九	九六六、二六〇	一、四四七、四三〇
綿糸染	一五〇、三三三	四〇六、七六六	一七七、七四六	四〇六、七六六	二二二、三三六	五三三、三三六	二五五、九四四	五三三、三三六	一五〇、三三三	四〇六、七六六	一七七、七四六	四〇六、七六六	二二二、三三六	五三三、三三六
小計	一五〇、三三三	五五〇、五三三	一七七、七四六	六〇〇、五三三	七六六、二六〇	一、四四七、四三〇	一、四四九、九三六	一、七二四、九〇四	一五〇、三三三	五五〇、五三三	一七七、七四六	四〇六、七六六	二二二、三三六	五三三、三三六
毛織糸染	六四四、四六六	一、二二〇、四六六	七六、五七七	一、四七七、七九九	九六六、二六〇	一、四四七、四三〇	一、四四九、九三六	一、七二四、九〇四	六四四、四六六	一、二二〇、四六六	七六、五七七	一、四七七、七九九	九六六、二六〇	一、四四七、四三〇
小計	一五〇、三三三	一、五七三、八二二	一七七、七四六	一、八七〇、四八八	二、三三三、五九九	二、〇五五、一六三	二、五五五、九四四	二、三三三、五九九	一五〇、三三三	一、五七三、八二二	一七七、七四六	一、八七〇、四八八	二、三三三、五九九	二、〇五五、一六三
合計	三、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	三、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	三、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	三、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	三、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	三、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	三、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇



總計	其他	加工	附屬加工										
			仕上加工					準備加工					
			小計	湯	紋	綿	張	浸	小	糊	灰	糸	練
計	計	計	斗	上	布	落	計	置	汁	練	色	白	
七六、七六八	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七	一、一八、一四七

第四節 刺 繡

今より一千六百年前應神天皇の御宇三十三年阿智使主都加使主を吳國に遣はして工人を覓めしめ  
 吳國王、衣縫女三人を奉るとあり、この衣縫女が裁縫専門に止まらず繡工をも兼修せしものと思惟され  
 又推古天皇の御宇十三年に大和飛鳥に法隆寺を建立し丈六の銅佛繡佛二軀を製作安置せられたとあ  
 り、刺繡の起原は頗る古い事が察知出来る。平安朝に至つて特に縫殿寮が設置され刺繡は益々進歩し、  
 公卿縉紳の服飾、佛寺の曼荼羅、打敷等に施されたが、工費の多額なるため漸く需用減少衰退したが、徳川  
 時代となるや風俗華美となり、上下競つて刺繡を需用し其用途は益々廣く、技巧は愈々精緻に入り、上は  
 禁裏の御用品より幕府及諸侯の調度、及び一般市井人の服装に至るまで用ひらるゝに至り、斯業の發達  
 は大に見るべきものがあつた。

當時の刺繡生産として 禁裏御用品、幕府及諸侯の需用は吳服屋より繡工に鈔附して満たしめ、この  
 吳服屋を御召屋と稱して二條通以北西陣邊りにあり、其製造品は衣服冠帯又は旅行用帶に用ひられた  
 る慣例あり、二條以南五條邊にある地向屋と稱するものは町方の桶襦並に裾模様其他社寺向の品を製  
 し、五條以内六條地内にあるものは佛寺の打敷及田舎向の粗製品を製造したものである。  
 明治維新後車駕東遷以來斯業は頓に不振となり、業者の轉業するもの多く殆んど廢滅したが、明治七  
 年、大田萬國博覽會に、同九年米國費府萬國博覽會に出品して好評を博し、大に聲譽を得て、漸く輸出の  
 途開け、製法の改善、技術の進歩、原絲染色の研究と相俟つて、年々製品の品質向上し、各種の圖畫模様等隨



意に繡出し其の寫生的製品に至つては殆んど繪畫の領域に侵入し、刺繡繪畫と稱せらる。明治八年同業者相謀つて刺繡關係業者組合を組織し其後數回の變遷を経て明治三十三年京都刺繡同業組合と改稱し更に昭和十一年定款を改正刺繡工業者のみの組合として斯業の進歩發達に資しつゝある。

刺繡製品の主なるものは屏風、衝立、額面、羽織卓掛、クツシヨ、壁掛、其他家内裝飾用品、衣裳類、帶地類、半襟類、帛紗類、小間物、袋物等であるがこの内卓掛、クツシヨ、壁掛、其他家内裝飾用品は主として海外輸出向である。

市内に於ける刺繡の製造業者は約四百、従業員數約二千にしてその生産額は百萬圓以上にも上り、内約二割は輸出向である。

## 第五節 染織物製品

### 第一款 半襟

掛襟を常服に用ふことは徳川初期よりの流行であつたが寛永の頃には男女共専ら合羽、上衣等に多く掛け、次いで萬治、元祿の頃に至つて染織方法の進歩と共に、掛襟は一種の裝飾として用ひられるに至り、摺箔染、模様織物、金襴、鹿の子等の掛襟をみるに至つたが當時は未だ襟として特製する迄には普及せず、染物を適意に切つてこれを掛けたもの、様であるが此の頃京都に於て始めて掛襟を專業とするもの現はれ、刺繡、金襴、鹿の子、天鷲、絨友仙等各種の特製品を發賣して、これを半襟と稱するに至つた。後

天保、弘化の頃に至つて半襟は製法の進歩に婦人の裝飾として式服、略服を論ずることなく、日常必要缺くべからざるものとなつた。

維新以後一般工藝の進歩と共に半襟製作上の技巧は著しく發達して需要益々増大し、販路の擴張愈々大となり今日に於ては完全に服飾界の寵兒となつたが、半襟は財界の好況不況によつてその需要さるゝ模様、色彩等に非常なる變化があり、財界好況時代には嗜好華美となり、不況時代には嗜好地味と變化し時代の潮流變動に遅れざるため明治十九年三月京都半襟商組合を設置して事業の發展を圖りつゝあつたが昭和十一年京都織物卸問屋同業組合設立、同業者包含せらるゝに及び組合を解散した。

現在半襟製造業者數は約百、その産額は貳千萬圓を突破し、當市重要物産の一たるを失はない。

### 第二款 鹿の子

染織商工業は現時需要力の増大とともに、華やかなる殷盛時代に入り、前途實に洋々たるものがあり、従つて服飾界の重要部分を占むる「絞り」もこれに隨伴して殷盛時代を呈し一ヶ年の産額は實に參百數十萬圓を超ゆるの勢である。抑も京都の「絞り」がこの王座の地歩を占め、全く他の追隨を許さぬのは一朝一夕に成されたのではなく千年の古都たる歴史と傳統の基調が然らしめてゐるからである。京都の商工業は延暦年間、桓武天皇奠都以來千有餘年の間朝廷の保護厚き下に發達し特に染織業の發達は顯著で一時的衰微があつたが徳川時代に入つて美を極め精を盡し、豪華絢爛を致した。この染織業の發達とともに「絞り」の發達したことは想像に難くない。「絞り」の起原は口碑によれば其の始め印度に起



り、その後製法支那を経て新羅、高麗、百濟に傳來し、次いで新羅、高麗、百濟の貢物として渡來したものと傳へられ、その由來するところ極めて古い。奈良時代に入つてその染法益々進歩して精巧を極め、繪又は綾類の地に鹿の子絞、きり子絞、疊絞の如き染方をした。元祿以後鹿の子絞の製法は全く精巧を加へ、貴賤の別なく一般の賞用するところとなつたが、明治維新前後に於ける京鹿の子の需要は一種の奢侈品的觀念のもとに産類も徴々たるものであつたが、明治四、五年頃より漸次需要を増し、明治十三年頃殊に盛況を呈して十九年頃婦女子の結髪が洋髪に一變して頭飾用品としての需要は減じたが、後明治三十五、六年頃迄需要漸増し日露戦争後再び衰へ一盛一衰、大正期に入つた。然しながら「絞」は「大正末期から昭和にかけて服飾類のあらゆるものに應用されその範圍が擴大する」に至り劃期的發展を示した。服飾界の發達は、大正末期から昭和に入つて實に未曾有とも云ふべき殷盛時代を出現しつゝある。就中「絞」のもつ鮮麗優艶味が一般の人の認識するところとなり、京都製造業者の技巧のますく洗練工夫さるゝに伴つて需要は愈々増加し、こゝに全盛期とも云ふべき時代を出現した。斯業の玉座を占むる京都の製造問屋は百數十軒に達し、これに抱擁されて働く加工職人は數萬人の多き上つてゐる。現在斯業者は一つの纏りたる組合は組織してゐないが、京染悉皆同業組合に、或は京都染物同業組合、絞染部に、或は京都鹿の子縷縷組合に、或は京都尙商組合に、或は又京都小問物化粧品卸商同業組合、鹿の子部等に大部分加入してゐる。

## 第六節 絲及絲組物

絲及絲組物は京都市重要生産品の一で、その起原は推古天皇冠服の制を定めらるゝやその附屬に平緒を用ひた事に始り、次で玉政の盛時に當つて宮廷に絲所を置き、毎月五日獻ずる所の藥玉の絲を作り、又眞言院後七日修法の式に用ふる五色の絲を製せしめ、又縫殿寮、織物司等の設置があつて其原料たる絲物の需要旺盛で、朝廷と特に密接なる關係の下に發達せる當市染織業の隆盛に伴ひ、その原料たる絲及絲組物の生産状態は著しく改善され、殊に大正末期から昭和にかけての服飾界の發達に未曾有の躍進をみせて、今日では年産額九千萬圓の巨額に達してゐる。保元平治の頃より甲冑の裝飾美麗を極め種々の絲を綴つて各種の紋様を組織し、之を何々絨と稱して廣く一般武士の間に使用するに至つたが、之れが絲組物業の濫觴である。爾來世の變遷と共に斯業も又著しき興廢を見た。例へば應仁の亂の際には市中兵燹に罹つて組物の職工四散したために一時不況に陥つたのであるが、慶長年間より暫時舊に復して需要も亦著しく増加し、大小刀の柄卷たる平紐冠服の附屬たる平緒に掛緒及び法衣の附屬品、或は武士諸侯の輿車の具に供せられた紐類、馬具、押掛、厚房等に最も多く使用せられ、又公家には絲毛車の制があつて巨金を擲つて之を作る者が尠くなかつた。従つて絲組物業の需要極めて多く、斯業も次第に盛んとなつた。

斯くて絲及絲組物の發達進歩に伴ひ、文化十年十一月初めて京都絲仲間を上下に起し、互に規約を設けたのであるが、後天保十二年に幕府から諸問屋仲間を解散して各個人の自由に放任したため、互に價格の競争を惹起し、遂に粗製濫造となつて業務の不振を來たした。茲に於て嘉永六年更に奉行に請ふて仲間を再興し、明治元年に仲間定法を改正し、後明治十九年に組合法に依つて上下兩組合を合併し、京



都絲物商工組合を創設したが明治三十二年には重要物産同業組合法公布と共に京都絲物同業組合と變更して一百九十七人の組合員を抱擁し専ら斯業の發展に努めて來たが時代の推移につれて生活状態が變化し需要昔日の夫れに比べて甚しく減退した。

往時絲組物は絹絲綿絲を主とし少量の麻絲を材料としてみたが後毛絲をも使用するに至つた。然し今日では麻絲、毛絲の使用は廢れ、人造絹絲之に代つて絹絲綿絲と相並んで材料に供せられて居るが其生産品の種類は明治初年頃より時計紐が新に加つた位で昔も今も殆んど同様である。今種類を擧れば羽織紐、時計紐、帶締前掛紐、絹丸打紐、身入打紐、絹並木綿眞田紐、繩撚紐、被布鋸り房、帛紗房、見臺房、風珍房、瓢箪房、幕紋り房、守り房等の如きものがある。又琴絃は上古より製出し、又三味線絲は豊臣時代天正年中泉州、堺の盲人の創製する處で三味線絲は京都に産するものを以て最上品とする。金銀絲の製法には二種あつて、紙は金銀箔を貼してこれを裁斷して原絲に巻き付くるを鏤金といひ、裁斷のまゝに用ゆるを平金と稱し多くは織物刺繡の原料に供してゐる。

徳川幕府の末葉迄殆んど獨占してゐた當市絲組物業は明治維新以來殊に明治三十年前後より我國の産業は異常の發達を告げ各地に種々の生産業勃興し従つて絲組物業も又各地方に興り現在では比較的廉價品は米澤名古屋の製品に壓倒せられ殆ど其地位を轉じて從來當市より販出したるものも却つて該地方に求むるの破目に陥つたが特種品は尙ほ獨占的地位にあつて全國に互つて販路を有するのみでなく朝鮮へも移出し、安價な房も極めて少量ではあるが之を米國へ輸出して居る。故に生産品の販路は維新前に比し非常に擴大した。之に反し需要は著しき減少を來してゐる。

斯業不振の原因としては需要の著しく減少したること、昔日に於ては大小刀の柄卷、甲冑の裝飾、官服の附屬たる平緒掛緒、武家諸侯の用ゆる紐類等の需要は莫大なもので明治初年頃迄は單に柄卷製造を專業とする者十二戸存在したが其後廢刀令の公布と武士階級の改廢と共に此種の糸組物に對する需要は全く絶え、之に反し時計紐の需要新に現はれたのであるが多數の需要を見ず、加ふるに和服は漸次洋服と變り、絲組物の需要は著しき減少を見るに至つたことと半襟或は一般呉服類の如く季節品又は流行品として使用せらるゝものが極めて少なく單に冬は濃厚なる組物を夏は薄色物を好まらるゝ程度に止るからである。

## 第七節 レース

レースは今日各方面に互りあまねく一般に用ゐられて居り、殊に夏季に於ては涼味をそゝり、清楚な感じを與へるから室内裝飾品、婦人服飾加工品として缺くべからざるものとなつてゐる。近年まではこれは悉くスイスあたりから輸入せられ世間では一種の贅澤品と考へて歐洲歸りの人々は珍稀な土産品として持つて歸るのが常であつた。ところが今では最早贅澤品でもなければ、特種の嗜好品でもなく、又勿論舶來品でもない。國內需要の殆んど全部は國産品に依り充されて居り、而かも其の大半は當地の日本レース株式會社、京都織物株式會社其他の生産する所である。

レースが國內で生産せられるに至つた基因は、大正十三年七月三十一日の公布にかゝる贅澤品輸入



關税に關する法律である。即ち從來レースの輸入關税は従價四割であつたが此の法律で一躍十割に引き上げられた。此の禁止的輸入關税のためにレースの市價は著しく昂騰し、此の年には見越輸入も手傳つて總輸入額百五十萬圓に上つた。これによつてレース國産の機運が醸成せられ、當地に於ても毎年數拾萬圓のレースを輸入してゐた岩井盛次氏が先づ研究に手を染め、種々苦心の結果採算が取れる確信を得て、遂に大正十五年十二月、財界の有力者と共力して日本レース株式會社を設立した。早速獨逸からジャカード付レース機械が輸入せられ、獨逸人技師も來朝して機械の取付にかゝり、昭和二年の八月に操業を開始した。最初は技術や經驗に乏しい事として、デザインも極めて簡単な普通の細巾や袖巾が製造せられたが、爾來、孜々營々として技術の向上を圖ると共に、デザインに就いても自ら工夫研究するは勿論、瑞西から諸種の見本を取り寄せ、これを參考として熱心に考究した。斯くて業績は年と共に良好となり、機械や職工も次第に其の數を増して現在では我國最新の設備と最大の生産量を以て斯界に覇を唱へてゐる。此の外當地に於ては古い歴史を持つ京都織物株式會社、其の他數ヶ所に置いても近時レースの製造は盛んであるから、京都は今や全國有數のレース工業地として、自他共に許し、製品の種類に於ても生地、刺繍を施すエンブroideryレースの他に、絹、人絹、綿、絲、綿、絲を材料とした編レース(カーテンレース、フアンシーレース等)が勃興して、これらが技術の進歩著しく、エンブroideryレースに於ては細巾や袖巾は勿論、ベッチー、半襟、シヨール、帶地等の加工にまで及び、又編レースに於ては、カーテン、シヨール、テーブルセンター、ベッドカバー、服地、羽織地等頗る多種に互り、デザインの精緻仕上げの鮮麗では、遙かに輸入品を壓倒するものがある。又エンブroideryレース用原料の生地も數年

前までは、多く輸入品を用ゐてゐたが現在では一部特殊品を除いては、殆んど國産品を使用してゐるから、レースは今や純國産品として新興工業の基礎を確立したのである。

製品は主として内地の需要に向けられ、其の額も年々増加して今日では輸入品を殆んど完全に防壁してゐる。外品質の改良、價格の低廉と相俟つて、需要は漸次増加し、現在我國生産額五百萬圓を突破すると推定せられるが、實に其の半ばは當地に於て生産せられてゐる。僅か十年前以前まで贅澤品として一部の人々へのみ愛好せられたエムブroideryレース及び編レースを大衆的必需品にまでなした功績は誠に驚嘆すべきものがある。更に最近には此の新興の意氣を以て、販路を海外にもとめ、殊に南洋支那、印度等各方面の市場に對しての躍進は漸く著しきものがあるから、今後の發展が大いに期待せられてゐる。

尙最近當市編レース業者二十二名より成る京都編レース工業組合が設立せられた外、全國のエムブroideryレース業者の團體たる大日本レース工業組合も設立せられて、當市日本レース株式會社内事務所を置いてゐる。

## 第八節 クロス

クロスの製造は我國に於ては歐洲大戰を契機として勃興した所謂新興工業の一であつて、現在當地に在る日本クロス工業株式會社と東洋クロス株式會社とが、本邦最古の歴史と最大の設備を以て我國



クロス工業界の覇を競つてゐるのである。

從來我國に於ては、クロスと言へば悉くこれを英獨其他歐米より輸入したもので、其の後需要の漸増に刺戟せられて明治三十年頃、東京でこれが國産が企てられたが一般の期待に拘らず業績振はず、僅か數年にして工場閉鎖のやむなきに至り、それ以來絶えて斯業の勃興を見ず、文化の進展と共にクロスの需要は激増し、而かも外國品の實用上の缺點不便を痛感しながらも専ら輸入品のみにより需要を充たしてゐた。

ところが歐洲大戰が勃發して輸入品が杜絶したために遽かに市價は暴騰し、業界に大支障を來たして國産品の必要を痛感せしむるに至つた。此の時に當つて當地に於てかねてより國産クロスの研究に従事してゐた人々は相集つて、これが大々的製造を企て、遂に大正八年五月、東洋クロス株式會社が設立せられ、次いで同年八月、日本クロス工業株式會社も設立せられた。

當時我が國の情勢は所謂好況時代であつたから業績頓に上り、基礎も次第に固まつて意氣揚々たるものがあつたが翌九年には、財界のパンニックに遭遇し一般商工業と共に俄かに沈衰の悲運に陥り前途頗る多難を思はせたが幸ひ、クロスは特殊品である關係から他の事業に見る様な甚しき打撃を受けず、其の後我が國財界の滔々たる不況にも拘らず、獨りクロスのみは勿論幾多の波瀾に遭遇はしたが、次第に躍進を遂げ、今や兩社は我が國クロス工業界の双璧として其の偉容を誇つてゐる。

生産されるクロスは各種を網羅するものであるが、中でもブッククロスを主要なるものとする。これは大正十二年の關東大震災と大正の末期から昭和の初めにかけて流行した圓本時代に急激に需要

を増加すると共に大いに品質の改良、技術の發達を促して、國産クロスが輸入品を壓倒する素因をなしたのである。而して此のブッククロスの特徴は防濕加工にあつて、從來の輸入品は濕氣の多い我國には稍もすれば適せず、とかく不便をかこたれてゐたが、塗料の改善に力を用ひ、苦心研究を重ねた結果、漸く理想的なものを得て、現在では、國定教科書を始め諸種の著書、製本其他會社、工場事務用の各種帳簿に競つて用ゐられてゐる。

ブッククロスの外には、包装クロス、荷札クロス、ブラインダー、ダイブライタリボン等の製造も逐年増加し、品質の改良と價格の低廉により益々一般に歡迎せられる傾向にある。又近年は更に高級クロスの研究に進み、殊にトレーシングクロス(Tracing cloth)は多年苦心の結果、昭和の初め遂に完成を見たもので、現在海軍の建艦設計用を始め、陸軍、鐵道の各省はもとより、一般土木建築物の設計製圖用にも廣く使用せられてゐる。其の他今後も尙發展を豫想せられるものには、レザークロス、ウォール・カバリングクロス(wall covering cloth)、テーブルクロス等があり、何れも一般需要の増加に伴ひ生産額も増しつゝある。

外最近日本クロス工業株式會社に於ては、オイルクロスの製造をも計畫してゐる。斯くて國産クロスの勃興以來二十年を経過したが、其の間生産額は年々増加して次第に輸入品を驅逐し、現在では當地年産額參百萬圓を超へ、國內需要は一少部分を除いては悉く國産品を以て充されて居るのみならず、最近輸出に轉じて、滿洲、支那、印度を始め、遠く南米、濠洲等にも其の販路を求め、輸出額も又次第に増して、昭和十一年には、五拾萬圓に垂んとしてゐる。



### 第九節 メリヤス

メリヤスの發明は手編より起つたのであるが此の編物の起源については明かでない。メリヤス機械創造者は英國の一牧師ウィリヤム、リー氏が日頃妻女の手編せる指の動作からメリヤス機のヒントを得遂に偉大なる發明を完成したといふ事は有名な話である。

我國にいつメリヤス地が始めて渡來したかは明らかではないが、徳川時代の初期の頃和蘭人、西班牙人、葡萄牙人の手によつて輸入されたもの、様である。メリヤス機械は明治初年西川と言ふ人によつて輸入せられ同時にメリヤス工業創始せられたのであるがその後メリヤス工業は逐年發達し大阪、東京を主産地とし、西いで名古屋、横濱地方に盛んになつて來たのである。

我が京都メリヤス界は時代の寵兒、フルフアツション靴下の製造を主體とし、着々と發展して昭和十年六月業者十名を以て京都メリヤス工業組合を結成し、濳刺たる勢で擡頭して來たことは當市染織工業に新しい一威力を加へたとも言ふべきである。

由來本邦の主要メリヤス生産地は概ね機械より轉化したる歴史を有するものなるを思へば、古來より機械業の盛んな此地に斯業が勃興したことは當然であつて、而も織物製品が高級品たる關係からメリヤス發展の將來性多き高級品を主眼とせられるは宜なる哉と謂ひ度い。

當市に於ける主なる製品は靴下、首巻、ドレス地等各種に互り、從來内地向生産にのみ従事してゐたが

斯業の隆昌と共に漸次輸出方面に進出し、即ちアフリカ、南米、印度其他各方面に全面的に輸出して生産設備も次第に増設を見つゝある、今後その整備と輸出向製品の高級化に順應して輸出數量の増大することは明らかであらう。殊に絹靴下は現在鐘淵紡績株式會社、山科絹布工場及び東洋絹靴下株式會社等で生産輸出せられその生産額は全國の約三割弱を占めてゐる。

メリヤスは昨今織物と同様に所謂新製品或ひは新規用途の目標を目指して異常なる研究や努力が續けられ、又從來製造多き經メリヤスは最近各工場共漸進なる機械設備を増設して其の需要範圍も手袋生地、肌着、ショール、窓掛、其他廣範圍に互り最近特にトリコット地、ミラニーズ地、ベルベット地、レース地等内地需要旺盛にして製造多忙を極めつゝある状態である。

本邦輸出市場狹隘化を告げつゝある今日新興京都メリヤス工業が高級輸出を以つて各國新市場を開拓し、組合設立後日尙淺く斯る飛躍的進展を示せるは如何に斯業が優秀なるかを物語つてゐると云はねばならぬ。

尙昭和六年以降メリヤス製品生産高は左の如くである。

年	靴 下	シャツ及 ツボン下	手 袋	其 他	合 計
昭和六年	三九、九二	三、七〇	三、九四	三、八五	三七、五六
同 七年	二九、七六	二、四八	—	三、二五	三六、二三
同 八年	四五、三六	一〇、七四	—	四、七三	五〇、四三
同 九年	四三、四五	四〇、一〇〇	—	三、三三	五三、八七

第六章 主要商品



### 第一〇節 漆 器

本邦漆業の創始は奈良にあること正倉院御物、法隆寺及同寺に髹漆及蒔繪の一斑を藏するをみて明らかであるが平安奠都以後は京都に發達し、大同三年には漆部司を内匠寮に合併せられ御料の漆器を造らしめられ爾來朝廷の保護下に發達して來たが藤原氏專横時代に至つて更らに一般美術と共に髹漆の業益々進み宮に公卿縉紳の調度のみならず建築に應用するに至つた。宇治平等院鳳凰堂の内部にその一斑をみる事が出來、平安朝期の漆器製品は延曆寺、仁和寺、教王護國寺の藏品にも之を覗ひ知る事が出来る。承平、天慶の亂後は、斯業一時衰微し、鎌倉幕府の開かるゝや工人多く其の幕下に集つたが技巧の低質に其の製品は遠く平安京のそれに及ばなかつた。室町幕府の建設と俱に諸侯の此地に集り、髹漆を武器に應用するもの漸く増加し、斯業は戰亂のため却つて發達をみるに至つた。足利時代に入つて足利義滿、足利義政は大に漆器を愛玩したため諸國の名工多く此地に集り、蒔繪に茶器用漆器に、斯業は著しく進歩發達した。桃山時代に入つてはこの足利時代の基調の上に規模雄大豪放なる作風を表はし世に稱せらるゝ、天正蒔繪及高臺寺蒔繪は此時代の代表的作品である。

徳川時代に入つて本阿彌光悅、尾形光琳等の名工輩出し、江戸塗に相對して上方蒔繪の名海内に噴々たるものがあり、元祿時代に至つて泰平治世の美術工藝發展につれて、斯業の發達は愈々高調に達し、技

術は精妙を極め殊に椀、折敷塗、長持塗、葛籠塗、團扇及青貝等を嵌ませし、唐畫の盆、菓子用行器、白檀塗、佛具等器物の塗りは巧緻を致した。

明治維新車駕東幸以來、新業は著しく不振となつたが、世相の變遷につれて需要方面も又變化し、近時卓子、椅子、寢臺、洋燈臺、煙草入、手筈、書架等の需要漸次旺盛となり、海外輸出の途開けると共に内地需要も回復し、現在の如き隆盛をみるに至つた。要之當地製産品は特徴顯著で、傳統的な各種各様の手法による製産があり、技巧意匠共に優秀で他産地の模範となり標準となるものが多いためである。

明治十八年四月、組合規約を定め、同二十五年八月、組合組織を改め、同三十三年同業組合法に依り、京都漆器同業組合を設け、營業の合理化を計ると共に、漆器蒔繪の發達改善に資して來たが、昭和十一年八月二十八日、京都漆藝工業組合を設立して更に斯業の飛躍を計り、今日に及んでゐる。

京都漆器生産數量及價格表

年 度	數 量	價 額
昭和七年	六六九、七三三	八二三、六三三
同 八年	六七五、七三八	八三五、七三三
同 九年	七二三、四四一	九一一、二四五
同 十年	七九一、三一〇	一、〇五三、一〇〇
同 十一年	八〇五、二〇〇	一、二〇七、八〇〇
同 十二年	六五八、八〇〇	八七八、四〇〇



### 第一一節 扇子、團扇

京扇は京都の古き傳統と特殊の環境に發達し品質の優良と意匠の優雅を以て治ねく世人に愛用されてゐるがその起原は遠く上代に始まり初め専ら官廷及社寺の儀式に用ひられ、繪紳公卿、神官僧侶の外は使用を禁ぜられてゐたが永享年間位階勳等に依つて寸尺仕立方法の改正あつて庶民の使用を許され廣く用ひらるゝに至つたが京扇として名聲を博したのは建久年間御影堂の住職祐寛阿闍梨が守扇を造つて献上し、觀感斜ならず壽久扇の名を賜つたことに始まると云はれてゐる。京扇の海外販路を擴いたのは慶應年間二、三の京都商人が伊達扇黒地に金銀泥を以て花鳥山水等を描いたものを輸出したことになり、明治初年神戸、横濱等の開港地に於て在留外國人と取引を開始してより本格的輸出に努力し、爾來意匠、品質等に注意改良を加へ専ら外人の嗜好に適應せしめ次第に輸出を増加した。

扇はその用途によつて各種に區別する事が出来るが大體男持、女持、子供持、祝儀檜扇、謡曲、舞踊、中啓雪洞の如きものに區別することが出来る。

團扇は古代奈良製を模造して天正年間に深草の人某が深草團扇を製造販賣してから大に傳播し寛文年間深草の僧正元政元政形と稱する團扇を創製し、後安永年間これに改良を加へたる都團扇と稱するものを創製する人があつた。爾來その用途に應じて種類も増加したが文政年間に至つて漸く藝術味を加へ點茶家の専用に屬する數寄屋形の團扇の創製あり、又實用品として防水のため蠟或は漆等で

加工した水團扇も多く製造された。

明治初年神戸、横濱等開港地に於て在留外國商館に試賣し海外輸出の途を開いてより年々販路を増進し、其後從來の實用的なるを改め、専ら室内裝飾品として藝術味を加へたるもの又は玩弄品として種類形状、品質等に種々改良を加へ輸出品として當市重要貿易品の一部門を占め、明治三十二年重要物産同業組合法により京都扇子團扇同業組合を組織して斯業發展に資しつゝ、今日に及んでゐる。最近六ヶ年間の京都扇子團扇生産數量及價格を示せば次の如くである。

京都扇子團扇生産數量及價格表

團扇	子	輸出	昭和七年		昭和八年		昭和九年	
			生産高	生産價格	生産高	生産價格	生産高	生産價格
團扇	子	輸出	10,331,100	4,331,700	4,336,500	4,345,900	4,345,200	5,290,000
			6,555,200	2,474,200	6,760,000	2,791,000	7,736,000	2,647,000
團扇	子	輸出	10,777,000	1,136,000	2,066,500	1,154,000	2,108,200	1,401,700
			3,276,000	1,511,200	2,703,100	2,011,700	2,766,000	2,011,700
團扇	子	輸出	3,155,700	3,341,500	3,336,000	3,329,000	3,355,200	3,311,800
			7,766,000	6,831,600	8,066,000	9,347,300	9,466,100	1,092,500
團扇	子	輸出	10,955,000	1,344,300	2,365,000	1,307,300	3,133,300	1,544,300
			10,955,000	1,344,300	2,365,000	1,307,300	3,133,300	1,544,300
團扇	子	輸出	2,621,000	2,911,100	2,911,100	2,911,100	2,911,100	2,911,100
			2,621,000	2,911,100	2,911,100	2,911,100	2,911,100	2,911,100



## 第一一節 人形、玩具

京人形はその起原詳ではないが京都の地は久しく儀式典禮の源泉となり五節句を初め年中行事の範を諸國に示したので上巳端午等の節會に用ふる人形の如きも諸國の注文夥多であつて自然堪能な技工を具備して優良なる製品を出し、京人形の名聲を博するに至つた。明治維新後五節句廢止されて一時廢絶の悲境に陥つたが海外輸出の道開け且近時中流以上の家庭に於て雛祭復活され雛人形武者人形御所人形を始め諸種の人形の需要又盛大となつた。更に近年新興京人形として土燒のものが作られてゐるがその廉價品は土産物等に用ひられるに至り高價品は在來の京人形と共に都會風に洗練し盡され人形藝術として世界的に比類なきものと云ふ可く、又その京人形から受ける藝術的氣稟は當地人形の特徴とする處である。

玩具は陶磁器製、木製、煉物製、土製、紙製、綿製、ゴム製、金屬製等であつて海外に輸出するものも尠くない。抑々玩具の輸出は明治五年清水柳子なる婦人自ら輸出向玩具を作り直接外商と取引したのに始り漸次増加の傾向にあり、明治十九年同業者相謀り京都玩具業組合を設け事業の振作を計りその後組織を變更し京人形商工會を組織し最近更に京人形組合と改稱した。玩具の輸出先の主なるものは米國、英國、印度、支那、南洋等で、イースター祭、クリスマス祭等に需要せられるものが多い。

紙綿製玩具は明治三十九年頃森村市左衛門氏が獨乙の見本品を參考として種々の玩具を製作して實用新案特許を得たが特許權が六年後有効期間を經過してより同業者簇生した。華客先は英米である。

西洋人形は大正三年頃獨乙製品を見本として生産したのに始まる。大正三年から一兩年中に製法技術に急速の進歩發達を遂げ、孰れも工場組織の分業法により製産され輸出の八割迄は北米である。

我國に於て使用せられたマネキン人形は多くは佛國製品であつたが、宣傳用として普遍化して來たのは茲十數年前で、當市島津製作所は將來之が各方面に使用せられることを察知し之が製作を企てたが、時代の好尚に投じて俄に發展し、現今彼の織細優美な人形は年産六千點、金額約參拾萬圓に達し同業者數又増加して將來益々發展の傾向にある。

本市は又本邦骨牌製造の主要産地である。骨牌製造業は古來一般の需要に應じ本市に於てその製造を爲す者はあつたが、風俗取締等より屢々製造を禁止された爲め專業者として見る可きものは無かつたが、明治二十年頃より公然と之が許されるに及び漸次當業者を増し、明治三十一、二年頃には本市製造業者實に四十名に達するの盛況を呈した、其後三十五年に至り骨牌税法、四十一年には新刑法の施行等に依つて一時製造業者は殆んど全滅の運命に立到りたるも、其後再び一般の生活状態の向上に伴つて需要又漸増し製造業者十數名に及び徐々復興しつゝあり、當市以外に於ては骨牌製造業者は殆んどなく、當地が獨占の觀がある。

人形及玩具の生産額を示せば次の通りである。



人		形		玩		具	
年別	製造場數	價額	年別	製造場數	價額	年別	製造場數
昭和七年	八四 <sub>戸</sub>	八四四、七四八	昭和七年	一九 <sub>戸</sub>	五二、七三〇	昭和七年	一九 <sub>戸</sub>
昭和八年	八四	九五七、四六五	昭和八年	一七	五七、八九〇	昭和八年	一七
昭和九年	九一	九八七、六四二	昭和九年	一九	六二、一六〇	昭和九年	一九
昭和十年	九一	九八七、二八〇	昭和十年	一七	六〇、七一〇	昭和十年	一七

### 第一三節 銅器、鐵瓶

銅鐵等の金屬を以て種々の日用品又は美術工藝品を造つて、日常生活に用ゐる始めたのは支那の秦漢時代であつて、それから約千年を経て我國に傳へられたのであるが、京都に於てこれが造られるに至つたのは桓武帝の平安奠都の後、當地が佛教の中心地として寺院の建立隆んとなり、梵鐘佛像の如き佛具の製造を始めて以來の事である。それから後、戰國時代の末葉までは銅の製品は専ら佛具のみに限られ、工藝的室内裝飾品の製造の如きは未だ振はざる状態であつた。

ところが織豊時代から漸く茶道が流行して來たので、鐵釜、鐵瓶等が造られる事になり、更に徳川時代になつて天下治まり、茶道愈々隆盛となるや各種の茶器の製造又從て榮え、其の上、一般武士は刀劍類の裝飾として目抜鑄に趣向を凝らした金具を用ひたので、これ等の彫金も進歩してゐたが、これは明治の初年に刀劍廢止令の發布せられたために頓に衰へ、從てこれに従事してゐた工人は一時路頭に迷ふ悲

境に遭うたのである。

然し一方徳川の末期から明治の初年にかけて花道が流行して、薄端、砂鉢等の製造が漸次増加して來たから種々の方法でこれが奨励に力を入れた結果、次第に工藝的な銅器、鐵器の製造が盛んとなり、其の後も絶えず熱心な工人達が品質の向上に意を用ひて技術の洗練に努めた結果、大いに其の聲價を高め、遂に當地は技術の優秀と細工の巧緻に於て、全國に比類を見ない金屬工藝品の製造地となつた。斯くて明治の終り頃より生産額も次第に増加して、大正の末には年産額數百萬圓に達したのである。さうして現にあまねく世に知られてゐる南部の鐵瓶は其の始め當市より工人を迎へて指導を受けたのであつたし、山形縣に産する鐵瓶、三重縣の銅器等の始めも又同様であつた。

然し其の後各地に勃興した銅器、鐵器の製造業が機械により大量生産をなして各地方に搬出したに反し、當地に於ては機械を用ゐるもの少く、専ら家内の手工業に終始してゐた結果、次第に他地方に壓倒される事となり、稍もすれば昔日の俸を失はんとする状態にあるのは遺憾である。

現在當市に於ける業者は數十軒あり、何れも京都金屬製工藝品工業組合に加入し、且つ家内工業として主人と家族或は數人の雇人がこれに従事してゐるものが大部分を占めて居り、工場を持つてゐるものは僅かに數軒で、職工も一工場に僅々二、三十人を使用してゐるに過ぎない。從て製品も規格の單一なものを機械的に多量生産をするのではなく、個々の粗製に對する工藝的加工を主とするもので、花生、薄端、置物等の藝術的高級品の製作を特徴とするのである。而して此等の製品は當市に存する三十餘人の問屋の手を通じて主として内地には仕向けられるが、又可なり早くより、滿洲、支那を始め遠く佛



蘭西等へも輸出せられてゐる。

### 第一四節 金銀箔鈔

金銀箔鈔は佛壇佛像、佛具等神佛用具に使用せらるゝ外主として屏風に用ひらるゝ事多く、其の他金銀絲、陶器、漆器、書籍、扇子等に用途多く、京都に於て夙に製箔の術發達せるが、この外眞鍮箔、錫紙、アルミニウム箔等近年煙草、洋菓子、の包紙として需要頗る多し。

### 第一五節 指物

夙に我國工藝の源泉地と稱せられてゐる本市の木工藝品は極めて特色ある發展を遂げ、各時代に應じ品種及製作方法等他の追従を許さない進歩をなして今日に至つてゐる。就中その一種たる指物類に於てはその起源は詳ではないが、古く奈良朝の聖德大師の時代に存在してゐたと想像せられてをり、江戸時代の中葉には早くも京指物の名に背かず一頭地を抜き、美術的に精巧優雅な製品となつてゐた。従つて當地には古くより多くの名工が輩出し、各時代の風俗嗜好等に從つて趣向を考案したので、全國に京指物は好評噴々たるものがあつた。

茲に云ふ指物とは右の如く木工藝品の一種、或は和家具の一種にして工藝的作品の若干のものを云ひ、彼の挽物曲物等と對立してゐる。併し指物が木工藝品より分立したる時期は不明であるが、江戸時代の中葉の頃から箱、椗地を製作する獨立の指物師が存在し、書棚、茶器、茶筥、箱、机、卓、箱、類、陶銅器、箱、裝身具、箱、軸物、箱、吳服箱、其他箱、火鉢、鏡臺、針差、煙草盆、其他室内裝飾品の製作に従事してゐた。従つて指物の範圍は箱、椗地を中心とした木製品の若干のもので、時代により多少の相違がある。一般の筥笥は嚴格な意味では指物の内に包含せられないが、指物と同列のものにして且その需要甚だ多く、箱類の變形として指物に包含するを便利とする。

指物に用ひる木材の種類は桐、檜、杉、桑、櫻、羊齒、柘、榿、樺、松、黒柿、樺等その範圍は甚だ廣い。又筥笥材料は桐を首位として、桑、柿、黒檀、チイク等あり。その地理的分布状態は、夷川、高辻、下寺町を中心として、筥笥等の家具街を構成し、その他の指物は當地到る處に分在してゐる。

販賣方法は昔時は註文生産が大部分であつたが、近來は取引數量の増加により、既成品の販賣が多くなつてゐる。

當地指物の特徴は書院家財、或は茶器用途のものにして比較的高級のものに屬し、従つて主體となるものはその工藝的價值にある。生活必需品として、筥笥を含む指物の生産額は人口増加と大體軌を一にして、逐年増加の傾向を示し、最近に於ける年産額約百貳拾萬圓の多額に上り、内筥笥五拾萬圓、其他七拾萬圓にして、その關係業者約百五十軒を數へ、筥笥を除いた指物は當市の特産品乃至主要商品としての價値は尠くない。

これ等の指物の生産組織は同品が概ね工藝品の商品であるから、一般に小規模にして、家内工業多く、又製造技術は手工を以てするもの大部分を占め、機械化は未だ行はれてゐない。當市の同業者を以て



組織する京都木具指物業組合は未だ同業者全部を一丸としたものではないが組合の強化も同商品が主要商品たるの性質上早晚に行はれるであらう。

## 第一六節 竹製品

竹製品は上古時代からあつたが我國固有のものは極めて尠く多くは支那製品を模倣したもので其の需要範圍も狭く容器類として籠、笊或は粗雑な篋等が生産されてゐた。支那製品の模倣より脱し我國特有に美術化したのは工藝品の氾濫とも云ふべき桃山時代以後の事で美術竹製品殊に細工物はその頃より劃期的に進歩した。當時美術化した製品は特權階級のみを愛賞物に過ぎなかつたが近時漸く一般に發達の緒につき精巧なる美術的製品と相俟つてその將來を期待せらるゝに至つた。

當市に於ける製造業者は各所に點在してゐて他の特殊工業の如く別に製造地帯と目すべきものはない。而してこれ等製造業者の多くは自己の工場に於て製造するの外原料の豊富にして而かも優良である隣接滋賀縣の野洲、蒲生、高島、滋賀各郡及び京都府の乙訓、南桑田各郡に手を擴げて副業的に生産の奨励に努めてゐる。

製品の主なるものは籠類、竹箕、簾、その他花器、櫛、竹刀、扇骨、家具、卸等で專業的なものゝ年産額約五拾萬圓副業的な産額を合して百萬圓にも上ると言はれ一部は海外へも輸出されてゐる。

抑も竹材の中でも品質優良で利用範圍の廣いものは苦竹、破竹、江南竹であるが京都の竹は洛西嵯峨

の野々宮を最優良品とされて弾力性に富み質も緻密で硬く比重も重いのである。この良材の産出と古くよりの優秀なる技術と相俟つて高雅優良なる美術品すらも製造されるに至り外人の賞讃をも博してゐる。

竹籠には内地向と輸出向があつて各用途によつて其の名稱を異にするが、南桑田郡の千歳村、保津村、曾我部村で製造されたものが起源が古いものゝ様である。乙訓郡は明治四十年頃より講習會その他を開催して同地方特産の竹材原料を利用して盛んに輸出を企て、見るべきものがあつたが、現在は殆んどその跡を絶つてゐる。

内地向製品は熊野、南桑田が最も盛んであつて近時竹細工熱頓に揚り、各町村に於いて種々劃策の結果見るべきものがある。

竹製品工業の中で簾も亦竹籠に亞いで見のがす事の出来ない特殊の工業である。簾はその種類も多く材料の如何によつて價格も大いに差異があるが、當市南部伏見方面が最も盛んで約貳拾萬圓内外の産額を有してゐる。

簾に關しては茫漠として確たる文獻なく容易に窺ふを得ないのであるが、天智天皇の御世に簾のあつた事を窺はせる。而もこの頃は佛教渡來後であり、都を簾の材料に富む近江に遷され且つ天智天皇の八年には百濟人七百名が歸化して近江に移り住んだ所から簾の製造は盛んになつたやうである。販路は内地向製品は全國に及び輸出向製品は直接輸出をしてゐる。

竹刀は嵯峨町その他各所で製造されその生産額も多額に上つてゐる。



竹櫛は木櫛と共に元祿時代より製造せられ、由來京都の結髪は京風と稱し一特色を具へ優美高尚地方婦人の羨望する所となり其の頭飾品は常に流行の中心地として一般に歓迎せられた爲め丈長、鼈甲細工品等と共に櫛類も其の製作の技夙に發達し明治維新後流行の中心東京に移るにつれて幾分衰へてゐるがその高き名を止めてゐる。

當市に於ける竹籠並箆及び簾の最近數年間の生産額は次の通りである。

年	籠	及	箆	合	計
同 六年	一六六、五九〇			一五三、四七〇	
同 七年	一七八、五七〇			一四五、二〇〇	三二三、七七〇
同 八年	一五〇、一四八			一五四、一〇〇	三〇四、二四八
同 九年	一五〇、三六〇			一六三、三〇〇	三一三、六六〇
昭和十年	一五〇、三六〇			一七四、四六四	三二四、八二四

### 第一七節 學術標本

學術標本は主として島津製作所に於て製せられる。島津製作所は明治八年三月、先代島津源藏氏が木屋町二條南の一小屋で理化學器械の製作に着手したのが其の始めである。明治十一年京都に舍密局が設けられ、獨逸人ゴット、フリード、ワグナーが招聘せられたので其の指導を受け技術方面の進歩は著しいものがあつたが、何分當時は此の方面の需要はまだ少かつたので事業

の經營進捗せず幾多の困難、逆境に遭遇した事は想像に難くない。然しながら時代の進歩と共に學術の普及又漸く盛んとなり、理化學機械器具や學術標本の需要も次第に増して來た。

そこで明治二十八年標本部を新設して理化學機械とは別に博物標本の製作を充實するに至つた。更に二年を経て明治三十年には蓄電池の製造に着手し、其の事業の盛大となるに及んで大正六年蓄電池事業のみを獨立して日本電池株式會社を新設し、同年九月には島津製作所を改組して株式會社島津製作所が設立せられた。

爾來二十年各専門大家の指導と當業者の努力と相俟つて、年々躍進發達を遂げ、今や器械の精密標本の精巧なる事に於て其の聲價は國內は勿論遠く海外にまで喧傳せられてゐる。

同社に於て製作せられる標本は博物、生理衛生等凡ゆる部門に互り、液浸標本、解剖標本、骨格標本、プレート、剥製標本、模型標本、鑛物標本等其の種類頗る多いのであるが、特に同社の誇りとする所は、生理衛生學、就中解剖學用の模型である。即ち島津式ファイバー製生理模型は模型面に特殊の液體を塗布するのであるがこれによつて水や湯で洗滌しても彩色の脱落、符號の剝離する怖れは全くなく、又乾燥、濕氣に堪へる特性があるから龜裂を生じたり、カビの生える憂のないのが最大の特徴である。此の外、鑛物標本ではつとに各地に人を派して其の蒐集に勉め、熟練堪能なる技術家を擁して、獨特の方法による鳥獸魚類等の剥製は完全にして耐久性のある事を誇りとしてゐる。

尙當地に於ては、上野製作所其他二、三ヶ所に於ても各種の標本が製作されて居り、年産額は約拾萬



圓内外を算し、主として國內需要に向けられるが近年は漸く輸出せられる様になり、殊に最近アメリカ方面の需要激増して其の聲價を高めてゐるのは喜ばしい現象である。

### 第一八節 祝祭具

祝祭具の主要なものは婚儀具、節用品、佛壇佛具、位牌、珠數、葬具、神輿、神具、神棚等である。

佛壇佛具類の起源は佛教の傳來に始まる。即ち遠く紀元一千二百十二年欽明天皇の御宇に百濟人王仁が佛像及經卷を齎らしたのを日本佛教の始源とする。次いで聖德太子の歸依深く盛んに寺院を建立し給ひ、佛像等の彫刻に至つては既に其の技巧の見るべきものあり。平安朝に入り一般美術品の奨励は佛壇佛具類をして一種の美術的價値を備へしむるに至つた。降つて徳川時代に入るや日光増上寺等に家康、家光の靈廟建造せられ、斯界の發展に資する所大なるものがあつた。近時に至つては其の技巧益々繊細優美となり、今や我國美術品の一として推奨されるに至つた。

由來京都は斯業の淵源地であつて其の歴史最も古く、就中佛壇は京佛壇と云はれ、高尚優雅の點に於て他地方の製品に優るのみならず、各宗本山の所在地なるを以て信徒は一般に京佛壇を歓迎するの傾きあり。現在業者の大部分は下京區にあるといつてよい。

而して同品製造業の現状を見ると工場組織の下に經營するものは極めて僅少で殆んど擧ぐるに足らず、依然家内の工業制度により生産されてゐる。原料の需給關係は大部分を他府縣より仰ぎ木材

は檜を尾張、飛騨、大和より、杉は秋田産を、五葉、姫子松を飛騨及丹波より購入する。漆は内地、静岡、和歌山、大分各縣より産出するが大部分は支那産を當地に於て精製し、内地産は高級品にのみ使用する。金物類は銅板、銅塊、金銀、錫、トタン、鐵を主要品とし、大部分を大阪より購入し、金箔類は當市に於て製出する。

輸移出狀況は直接輸出として數年前迄は洋館の室内裝飾用として多少の輸出を見たが近年來減退に傾き、只だ米國、支那及朝鮮、臺灣、樺太方面に於ける本邦人布教用として輸移出あるが僅少に過ぎない。珠數も信仰的に此地の製品需要多く、春秋の彼岸會等に於て地方人の土産品として購ふもの尠しとしない。

又神輿は其の創始を詳にする能はずと雖も、奈良朝の頃早く用ひられたと考へられる。大佛殿建立の際、宇佐八幡大神を京都に迎へ奉つたとき、紫色の輦輿を乗御の用に供したと傳へられてゐる。その後平安朝の頃に至り、貞觀八年京都八坂感神院に牛頭天王を勸請して、疫神祭を行つた際にも神輿を用ひたことが明記せられ、又京都紫野に大和三大輪神を請じて、疫神祭を執行したのにも神輿を用ひた。尙平安朝中期以降、比叡の神輿振は有名な事實である。現今各神社に於て保存せられ若しくは用ひられてゐる神輿は多く、室町時代以降の製作にかゝるものである。

當市に於ける祝祭具の生産額は左の通りである。

年	雜祭具	五月祭具	佛壇	佛具	佛像	珠數	其他	合計
同 六年	五、五八	三、四〇	五、二八〇	九〇、九〇	六、〇〇〇	一八、六〇〇	四、五〇〇	一八、五〇〇
同 七年	六、二六	三、三〇	三、九八〇	九五、五五	七、四〇〇	一八、六〇〇	四、七〇〇	一九、三〇〇



同	八年	八二,〇七〇	四〇,八九六	七四六,八五〇	一,一三三,九〇〇	八七,三七五	三〇七,〇六二	五二,三四一	二,三四九,四〇二
同	九年	九一,三五七	五三,五〇〇	八二一,三五〇	一,二二七,八五五	九二,四九五	三六,七〇〇	六二,五九九	二,五五五,九四四
昭和	十年	九五,三二六	四七,七六六	八四三,九〇四	一,三三六,五八六	一〇三,七四六	二四,七九〇	六二,五七〇	二,六五三,五三三

### 第一九節 機械類

當市生産機械類の主なるものは電気機械、理化學機械、醫療用機械、染織機械、人絹製造機械、紡績機、組紐機、燃糸機、製氷機、精米機、鑛山用機械、唧筒等である。

當地に於ける機械類の製作は明治六年伏見向島に設けられた鐵具製造工場が鐵管唧筒其他の諸機械の製法を指導したのに始まり、その後各種機械類の製造を見るに至つた。就中理化學機械は京都府設立の舍密局に於て技術を修得した島津源藏氏が明治八年にその製造に従事したのを嚆矢とし、現今の株式會社島津製作所が即ち是れで現在同社では電気機械其他醫療機械、鑛山用機械、精密機械等各種の製造を見てゐる。又電気機械は明治十八年奥村猛氏の製造に従事したるを以て初めとしてその後大工場續出、逐年需要激増して生産額も亦著しく増加してゐる。染織機械の生産は當地が染織物生産地たるの關係上、殊に染織工業が近代化せらるゝに及んで愈々隆盛となり、人絹製造機械等も大規模組織の下に生産せられてゐる。其他一般機械類の製造も工業界の企業盛んとなり、又世界大戰後外國製機械の輸入は國産品奨励の聲と共に著しく減少するに伴ひ頓に盛んとなつた。然して更に海外への輸出も昭和九年以來相當盛んで理化學機械の如きは昭和十年に五拾五萬圓餘を輸出してゐる。

殊に最近各種機械類の需要頓に著しく激増し之が統制の必要上當市に於ても京都機械器具工業組合の設立を見た。

### 第二〇節 電池

當地に於ける蓄電池は専ら日本電池株式會社の製造にかゝるもので「ジー・エス」蓄電池として廣く海外にまで知られてゐる。

言ふまでもなく鉛蓄電池は十九世紀の中葉佛國化學者の發明考案になるものであるが我が國に於ては明治二十八年頃島津源藏氏が島津製作所河原町工場の一部に其の製造研究を開始したのが初めで、明治四十三年特許を得て「ジー・エス」蓄電池と命名し、廣く一般の需要に應ずるに至つた。明治四十五年蓄電池事業の將來益々有望なるに鑑み蓄電池工場のみを新町今出川北の現在の地に移し大いに工場の擴張設備の改良を圖つた結果製品に於ても長足の進歩をなし漸次遞信省、鐵道省、海軍省、陸軍省の指定工場に選定された。かくて蓄電池工場としての基礎固まるに及んで大正六年島津製作所より獨立して日本電池株式會社を創立し、島津源藏氏これが社長となり現在に及んでゐるのである。

近時文明的諸機關諸施設の進歩發展に促されて、我國蓄電池製造技術は短日月の間に長足の發達を遂げて輸入を防退し、自動車用蓄電池の少數を除いては、全く外國品は影を潜めるに至つた。就中島津源藏氏が多年心血を注いで完成された移動用蓄電池は、同氏の發明考案に係る世界各國特許の製法た



る亜酸化鉛を原料とし其の製品は官公私數次の且つ多年に亙る諸外國及内地製品との間斷なき比較試験に於て常に優秀な成績を示し殊に大型蓄電池に於ては諸外國製品の追従を許さぬものがある。而して今日蓄電池の用途は頗る廣く凡ゆる近代的設備には缺くべからざるものである事は言ふまでもない。即ち据置用蓄電池は、電信電話用には勿論各種の實驗醫療用其の他大建造物、劇場等の豫備電源に用ゐられ、移動用蓄電池は各種自動車、汽車、艦船等の動力用點燈用を始め、信號燈、ラジオ用等にも用ゐられてゐる。殊に潜水艦の潜航中の動力及び諸操作は全く蓄電池によるものであるから此の良否如何は潜水艦の性能に極めて重要な關係を持つものである事は周知の通りである。

斯くて世界に誇る我が國産ジーエス蓄電池は創業以來、めざましい躍進を遂げ生産額も年々増加して現在では年産七百萬圓を超へて、益々發展の途上であり、更に近年は只に國內需要を充たすのみでなく、進んで海外に航路を求め、滿洲南洋其の他の各地に進出し其の額も左記の如く逐年増加してゐる。

昭和七年	一四、〇〇〇	同	十年	五五四、〇〇〇	
同	八年	二四三、〇〇〇	同	十一年	六〇〇、〇〇〇
同	九年	四〇三、〇〇〇			

## 第二一節 陶磁器

陶磁器については既に第二章第五節窯業について詳細説きあるを以て管々しくは述べず、只商品と

しては内地各地の諸窯製品廣く取扱はれ居れるが、當地の製品としては清水焼を主とし、粟田焼、高臺寺焼、樂燒朝日燒等の工藝的作品多し。

清水焼は内地用品としては極めて高級品に屬するも貿易品としては尙一段の研究を要するものあり、此の點粟田焼は明治初年より海外の需要あり、貿易向として多くの製品を出し、花瓶、水指、香爐、コーヒ、茶セット等の輸出せらるゝもの多し。

此外特殊窯業として高壓碍子、對酸陶器の製品は輸入品を驅逐し得て販路寧ろ海外に及べり。

## 第二二節 砥石、砥の粉

### 第一款 砥石

世に稱せられる本山合砥とは京都市梅ヶ畑、高雄の地より産出する砥石の總稱で、本山の名は實にこの地より産出する品に限られてゐる、即ち洛北梅ヶ畑の特有物産であるのみならず、延ては我國の名産とも稱せられてゐる。又洛北高雄の地は合砥鑛脈の中樞に當り、各所より優良なる合砥を産出し、遠く數百年前より現今に至る迄間斷なく採掘しつゝ、あるも盡くることなく實に無盡藏と云ふべきである。而して本品發見の年代は詳ならずと雖、今より凡六七百年以前に當り本間藤左衛門と云ふ人砥石採掘



の特權を有し、専ら之れが採掘をなしたことは古老の傳説又は古文書等にも明らかであつて以來幾多の變遷を経て今日の盛況を見るに至つたのである。尙右天然砥石の他に近時人造砥石の利用盛んとなるに及び當市に於ても大正時代よりアランダム砥、カーボランダム砥、即ち金剛砥石の製造行はれ現時益々需要激増を見て斯業者は大規模工場組織を以て極めて多額の生産品を出してゐる。

次に天然砥の採掘より製作に至る順序は先づ土中深く立入つて掘出し工場に搬出し鋸を以て各々所定の寸法に挽上げ面を削り研き上ぐるを常例とする。

其品質名稱は石層の區分により別れ、即ち上層のものを並砥、八前、戸前、下層のものをスイ板と稱するもので品質の良否に因つて其名稱の異なるものでない。本品は水成岩の如く石層をなし、其質堅硬で幾分の礦物質を含有し、且つ凍裂乾裂せざる特徴を有することは高雄地より産出する砥石に限られてゐる。尤合砥石は極めて美麗なる玉子色若しくは淺黄色、白色等のものもあり、又諸種の刃物研に適し就中髮刺、大工道具、其他研磨用には必ずこの品に限られ費用せられつゝある。

取引は市内取引並地方取引であるが明治時代は地方より仕入に來るが故に現金取引多く現今では當方より出張するが爲めに貨賣となり二ヶ月後位に集金するを例とす。取引系路は大體生産者より地方卸商、金物小賣商を経て消費者に至る。販路は大坂を主とし京都、名古屋、東京、横濱、金澤、四國、九州方面で遠くは滿洲へも仕向けられてゐる。

## 第二款 砥の粉

砥の粉の沿革については所説區々として明らかでないが傳説によつて綜合すると、洛西嵯峨鳴瀧の平林氏が砥石の磨ぎ汁を乾燥した粉末を塗料の下塗にすると光澤あることを發見してより以來、附近の山丘の地質を研究した結果發掘製造したものに始まり、これを砥の粉と稱して當地の近藤西川兩氏に傳授したものと傳へられる。それより兩氏に於て泉山、稻荷山より山科、勸修寺、西野山に通ずる山脈一帯の地下六尺の地質が殆んど砥の粉として最も適切なるものであり、而かも發掘すれば脈をなして無盡藏に産出し極めて有利なる事を知つて、こゝに家業の農を捨て、専心本業の開拓に精出し、これが製造を開始したのが今を去る百有餘年前即ち天保年間の事である。爾來幾多の時勢の變遷にも拘らず斯業は次第に發展し今日に至つたのであるが特に近時商工業の發達と共に其の需要が漸次増加し、山科を中心とする京都の砥の粉が一般に宣傳せられ、聲價を高めてゐるのは誠に喜ばしい事である。

今大略砥の粉の製造過程を述べると先づ山丘より土塊、軟石を發掘採集して、これを動力を用ひて臼で粉砕しそれを水槽に浸して攪拌し、沈澱されたものを除いて水樋で漉して後これを綿製絞袋で絞つて手握飯大の塊狀として五、六日間乾燥すればよいのであるが、更に最上品は之れを粉末に精製するのである。尙水樋方法としては手漉し、機械漉しの二種あつて出來た砥の粉も地質の相異により白赤黄の三種ある。これ等は何れも昔は水車と人力によつて製造してゐたが現在は殆んど機械動力等により巧緻的に生産されてゐる斯うして出來た砥の粉は或は俗に地ノ粉、黄ノ粉、霧ノ粉と稱せられ粉末と塊狀の二種に分つて販賣せられるのである。

砥の粉の用途は相當廣汎にわたつてゐるが粉末は主として蓄音器レコード、漆器、人形等に用ひられ、







り其の製造を創めたりと云はる、我國に於ては其の創業を詳かにせずと雖も足利時代既に京都銀閣寺に足利義政七寶を愛玩せるより各時代を経て徳川時代には家康の命により平田道仁朝鮮より七寶の製法を修得し、これを後世に傳へたるが、明治に至りて京都における七寶焼の基礎確立し海外輸出品としても重きをなせり。

七寶は室内裝飾品として花瓶、香爐、香合、煙草セット、茶器、盆、菓子器、皿等の製品あり、裝身具としては釧、襟止、バッチ等に造られ其の種類には銅七寶陶器七寶、平戸七寶、銀七寶、緋透七寶、透明七寶あり、内地各方面の需要は固より前記貿易品として珍重せらる。

象箴は金屬加工品として京都に於ける工藝品中に異彩を放てるもの、一つに數ふべく其の金銀等の美しきを箴めたる製品は家具に應用せらるゝもの多き外、煙草ケース、カフスポタン、ネクタイピン等に應用せられ貿易品として外人に喜ばれ居れり。

### 第二五節 薰香、線香

香料の中で薰香用として用ひられるものを薰劑と呼び古來多種の香料を混じたものである。昔佛の儀式に薰劑を用ひたが後上流社會に於て室内で香を樂しむようになりこれが茶道華道と並び存した香道の發端とされてゐる。京都に於ては平安京遷宮の頃から已にその最盛期に入り宮中及び上流社會に於て香合、聞香などの風が流行した。足利義政の時この香道に志野派なる一派が生れたがこの

派に又別流米川流が出て尙又別に御家流があり後世の香道は皆この三流を汲んでゐる。以來徳川時代迄茶道華道に對立したものであつたが明治初年以來衰微を來した。京都に於ける薰香線香は原料生産及び販賣業者を市内に網羅し他都市に對し超然たる指導的立場にある。

近年衛生思想の發達に伴ひ防臭及び驅蟲用として大量に生産せる風が見られるに至り、安價にして大衆向の製品は大阪和歌山に一步を許すに至つたが京都は各宗本山の所在地なる關係上佛事用の高級品を以て誇り今日に於ても線香、燒香以外の薰物は依然として京都市、愛宕、葛野、南桑田、天田、與謝、中の各郡に多少の生産ありのみが生産に従事してゐる。

生産額を見るに昭和六年以降稍々低下して居るが販路は我國全土は勿論南洋、滿洲、濠州、北米、英國、佛國其他に直接又は間接的に輸出し、其額は昭和九年に於て一一二、〇〇〇圓に達してゐる。昭和六年以降の生産額は左の如くである。

年	線香	抹香	其他	合計
昭和六年	一三、八三	五、五七	一七、三五	一八、四五
同 七年	一三、九三	三、七四	一三、〇元	一七、五三
同 八年	二六、五七	三、〇七	一一、三四	一五、九六
同 九年	二四、〇五	二六、六六	九、四七	一六、二五
同 十年	二七、五七	二七、九九	—	一五、二五

### 第二六節 石 鹼



染色の部、京都に染色に附屬する工業の榮えるのは何等異とするに足らないが、染色纖維工業用石鹼の供給に於て、京都が全國の過半を占めてゐる事に就いては從來あまり世人の注意を引いて居らなかつた。此の染色工業用石鹼は普通に工業用マルセル石鹼と呼ばれてゐるもので、主として第一工業製藥株式會社より供給されてゐる。

染色工業用石鹼は從來、英、獨、佛等殊にフランスのマルセーユから輸入したもので、これをマルセル石鹼と呼びならはしたのであるが、歐洲大戰の起るに及び、此の輸入が杜絶して、染色工業上大なる支障を生ずる事になつた。そこで國産マルセル石鹼の必要が痛感せられ、其の結果、第一工業製藥株式會社が設立せられるに至つたのであるが、今同社の沿革を訪ぬれば、先づ明治三十四年、當地の中村嘉吉氏が蠶繭處理上必要な解舒劑を發明して「蠶繭解舒液」として專賣特許を得、更に苦心研究の後、これが工業的製造に成功して、明治四十二年、小野茂平、負野小左衛門の諸氏と共に匿名組合たる「負野薰玉堂解舒液部」を創立し、大正三年には組織を改めて合名會社、負野工業製藥所を設立して業績大いに上つてゐた。ところが、歐洲大戰が勃發し、工業用石鹼の輸入杜絶して、染色界に一大衝激を與へた結果、同製藥所は該石鹼の製造に關する調査研究に着手し、試製、實驗を反覆する事一年にしてこれを完成し、大正四年初めて市販するに至つた。而して其の商標は四神相應の京都の地に因んで、玄武、朱雀、青龍、白虎の四つを選んだが、中でも、玄武印は今日まで代表商標として、商工省絹業試驗所及び各地工業試驗場の指定する絹練用石鹼の標準規格品となつてゐる。

斯くて、大正五年、六年に互り、此の玄武マルセル石鹼は益々品質に改良を加へられ、單に絹練用のみならず、毛織方面の用途にも又完全に適するものとなり、フランスマルセーユの本場製品と同格の品位を確立したのみでなく、一面販賣數量も次第に増加して、營業上の成績も又良好となつた。

斯業に於ける基礎固まり、將來の發展又確實となるに至つて、大正七年第一工業製藥株式會社が創立せられ、負野工業製藥所の營業一切を承繼した。其の後戰後の好況時代に同社は益々發展を續け、工業用石鹼及び藥品の國産振興、輸入の防壓に貢獻する所尠くなく、現在では染色工業用には凡て國産石鹼が用ゐられてゐるが實に其の大半は同社の生産する所である。尙近年は更に進んで、滿洲支那等へ輸出を見る様になり、更にモノゲンなる新製品を造り、其の額も年々増加の傾向にある。

當地には同社の外、福井石鹼工場、都製藥所等があつて、工業用石鹼のみならず、洗濯石鹼、化粧石鹼の製造も又盛んである。試みに當市最近數年間の各種石鹼の生産額を掲ぐれば次の如くである。

年	化粧用	工業用	洗濯用
昭和六年	七、三六	七五、六九	三〇、五二
同 七年	一七、六三	九〇、七五	四三、六八
同 八年	二四、六七	九六、一三	四七、一六
同 九年	一四、八三	一、三三、八五	五八、八三
同 十年	一四、二〇	二、三四、五五	七五、〇七

第二七節 清 酒



酒の濫觴は既に神代にある例へば「古事記」の速須佐五男命を叙する條下に酔の文字があり、又命が出雲にて八頭の大蛇を退治せられた時酒を用ひられたることも記し降つて人皇時代酒を神前に奉獻し神宮に宴を張り、また飲酒の風廣まつて酒の醇美を賞したとある。當時酒の醱酵は大物主命に由つて醸さるゝものと一般に信ぜられて居たが其後「延喜式」に至つて初めて酒造法に關する記事が出てゐる。足利時代には奈良の天郎酒徳代時代には南部の諸白が最も賞味せられた。併し清酒醸造は極めて近代のことに屬し文祿慶長の頃から攝津伊丹の隣郷鴻池村に於て醸造したのがその嚆矢である。

京都の酒造の沿革は明歴三年時の京都守護職、牧野佐渡守在役中初めて五百九十六酒造株の制度を設けて株の所有數又は米の生産額に應じて酒造高に制限を施したが當時京都には諸侯も多く駐つて居たので株數の増加を極力嘆願する者又は密輸入を謀る者も現れる程の活況を呈した。然るに天保五年八月、近衛公は藩の伊丹酒を賞玩し、奉行所に命じて輸入せしめ天保八年よりは年額三千七百五十樽を移入販賣することゝなつたため、市中の醸造額減退し三百五十株の休株を見清酒株に改め請賣をなさしめたこともあつたが天保十二年遂に酒造株は廢止せられた。

明治維新後は何人にも酒造業を免許し明治十四年には灘酒に倣うて東京方面に移出して共に上方酒として好評を博し、日清戰役後には全國一時に酒が拂底したので調合販賣のために灘地方に移出されたので明治三十三年には清酒醸造高約七萬二千石に達した。爾來醸造法の改良發展に努めて優良品を製出する様になり明治四十年第一回全國清酒品評會には多くの受賞者を見、全國的に有名となり殆んど灘酒と匹敵する迄になつた。これより先明治二十三年には有志相謀つて京都酒造研究所を創

設したが解散し明治二十九年には酒造組合法に依り京都酒造組合を設け四十一年には重要物産同業組合法に依りて京都酒類商同業組合を設立して營業の弊風を改め、年々品評會を開き又別に京都酒造組合をも設けて益々聲價の發揚に努めた。

伏見町は夙に酒造地として有名であるが明歴年間限定せられた伏見の酒造株は八十三軒、醸造高實に一萬五千六百餘石であつたが寶曆の頃から漸次衰微し天明年間に至り酒造家二十八軒、醸造高六千六百四十五石餘に減少した。爾後甚しい増減なく天保十三年株仲間一時解散せられ、其後再興はせられたが依然振はなかつた。明治維新後漸次増加し明治三十年には四萬五千餘石に達し大正九年には十九萬二千石に上つた。この地は灘地方に亞ぎ全國有數の醸造地として知られ、其販路は殆ど全國に亘るのみならず近時海外にも輸出せられつゝある。

伏見酒造組合は明治二十九年酒造税法(現今酒造組合法)に依り組合を設置し昭和六年四月伏見市の本市に編入せらると共に、京都酒造組合と協力相共に業界の發展に努めつゝある。

當市清酒醸造高は次の通りである。

年 別	製造場數	數 量	價 額
昭和七年	一五七	一六一、六二九 <sup>石</sup>	一二、二一八、九三五 <sup>円</sup>
昭和八年	一五四	一七〇、七八七	一二、五〇二、六五〇
昭和九年	一五二	一八六、九八〇	一三、七七六、六三五
昭和十年	一五一	一八一、九九八	一四、三三三、七〇八



### 第二八節 罐詰

當市に於ける罐詰業は明治十六年に中川幸七氏始めて松茸の罐詰製造業を起したが其の結果不良遂に失敗に終り其の後明治十九年二月紀伊郡東九條村濱口富三郎氏新に罐詰製造工場を起し専ら斯業の隆盛を圖つた。當市に於ける罐詰製造業は實に氏を以て嚆矢とする。其の後明治二十八年頃より京都府は水産巡回教師を置いて府下罐詰業の發展策を講じ明治三十二年には京都府水産講習所を宮津に設け只管水産業を指導奨励したので罐詰製造法も又一般に了解せられ府下到處に斯業の發達を見たのである。而し乍ら當時罐詰使用の事は未だ普及せられず爲めに其の需要も極めて僅少であつた。日清戰爭當時軍需品として多數の罐詰が戰地に供給せられ次で明治三十三年北清事變に際して再び筍、松茸、福神漬等の罐詰が多數戰地に使用せらるゝに及んで出征軍人に依つて罐詰が山間地迄も紹介せらるゝ結果を呈し罐詰當業者にとつては偶然の機會で意外な所にその販路を擴めることが出來た譯である其の後日露戰爭當時も盛んに軍需品として多額の罐詰需要があつた。明治四十年頃罐詰に對して一時粗製濫造の聲が高く自から其販路も縮少せられ製造等も一時不振に陥つたが其の後精製品の製造に努めた結果罐詰の需要は再び増加しつゝありし矢先き歐洲大戰の勃發となり再び吾が罐詰業に絶好の機會が與へられた。即ち從來東洋及南洋方面に多數の罐詰を輸出して居た佛蘭西及其他西歐諸國の罐詰の供給が全く杜絶し我が罐詰は多量此の地に輸出せられ従つて販路

も益々擴張せられ爲めに當市罐詰業も頓に盛況を呈するに至つた。然るに休戰後諸外國の罐詰が再び我が販路を襲れたので彼我罐詰の競争は益々激しくなり之れに加ふるに大正九年の經濟界の大變動を以てしたる結果我が罐詰製造業にも大打撃を及ぼしたのであるが製法に改良を加へ廉價美味の精製品を以て外國製品と競争し來つて今日の隆盛を見るに至つた。殊に最近滿洲事變や今次支那事變には需要の激増は云ふ迄もなく罐詰の拂底にその眞價を知ることが出来るが當市業者は何れも精選せる原料を以て一層廉價で供給し本業發展の爲め力めてゐる。

當市に於ける生産高を示せば次の如くである。

年 別	製造場數	數 量	價 額
昭和七年	一四	四二九、八六二	五九〇、八三二
同 八年	一二	三三九、一八四	四六三、九六〇
同 九年	九	五一、六〇七	六八一、三八一
同 十年	一一	五二、五八三	七一〇、五六四

昭和十年に於ける品名別生産高

品 名	數 量	價 額	百分率
牛 肉	五〇、〇〇〇	一九〇、〇〇〇	九・七%
果 實	八、八五六	三七、八〇八	一・八
蔬 菜	四三五、六三九	四五〇、一〇七	八四・八
其 他	一九、〇八八	三二、六四九	三・七



合 計 五一三、五八三

七一〇、五六四

一〇〇・〇

現今當市の罐詰業は主として工場工業を以て營み動力は電氣力と蒸氣力を使用して居る職工は殆んど男女同數であるが仕事の種類に依つては熟練を要すれ共殊更に職工を養成する程の事もなく、少の經驗で充分熟達し殊に罐詰業は季節と密接な關係があり、仕事に繁閑の度が著しいので職工に不足を感じるが如き恐れは全く無い、又罐詰に使用する原料は大部分府下各地に仰いで居るが殊に松茸の如き管内で多量の生産があるにも拘らず太さの關係上、管内物の外備後及岐阜方面の物を使用して居る。又牛蒡は遠く茨城縣から、蒟及豌豆は河内及奈良方面から移入し、魚類は多く丹後地方物を使用して居る。近時江州物は値段の關係上主として東京方面に仕向けられて居る。

當市に出来る罐詰の主なるものは筍、パイナップル、グリーンピース、松茸、蓮根、栗、蒟、人參、牛蒡、鮎及牛肉等である。罐詰は主として京都以東即ち東京及北海道方面に多く移出せられて居るが、大阪、神戸方面の仲買人の手を経て滿洲、南洋、北米地方にも可成輸出せられて居る。最近當市に於ける輸出額を示せば左の如し。

昭和七年	五、一千圓	同	十年	五、二、八千圓
同 八年	五、八千圓	同	十一年	五、一、三千圓
同 九年	一、九、八千圓			

## 第二九節 菓子

本邦菓子製造の沿革は砂糖の輸入に始り奈良朝の末期より平安朝の初期にかけて支那文化の模倣時代であつたので菓子も支那の寒具を模造して唐菓子と云つた。此の菓子の製造が我國での製菓の濫觴とされてゐる。室町時代にはポーロ、有平糖、カステラ等の菓子が従來の菓子に大なる變革を興へた。織田豊臣時代には茶の湯が非常に盛になり菓子も日本風に變り此處に趣味菓子が生れ京菓子の萌芽を見た。徳川時代に於ては元祿から享保の頃に至つて和歌俳諧其他花鳥風月の高尚優雅な意匠よりなる純然たる日本趣味の菓子を輸入白砂糖で造るに至りこれを上菓子と稱へた。上菓子とは獻上菓子の意にして業者を上菓子仲間と云ひ御用調進所と稱へ商號には國名、官名を用ひ商標には高貴貴縉の御紋章を拜載し上菓子仲間の組合を設け仲間以外の者にはその製造を許さなかつた。京菓子は高尚優雅で他の追隨を許さなかつたが大衆性を没却した爲め西洋菓法の輸入から早くもその没落を見所謂京菓子は冠婚葬祭の精饌に供されるに至つた。明治維新後營業の自由認められ従業者續出し殊に明治十七年菓子税を課せらるに及んで粗製濫賣の弊を生じたが、十九年に同業組合を設け改良を計り大いに面目を改めた。尙西洋南蠻菓子は年數を経て漸く日本化しカステラ、ポーロ等となり京都では明治二十年頃からビスケット製造に始まつたと云はれてゐる。

京都の菓子製造方法は手工業的で、工場組織に依り電氣、蒸氣等の動力を使用するもの僅か五十戸位である。故にその生産額に於ても干蒸菓子が第一位を占め掛物其他貯藏菓子が第二位、餅及び餅菓子、飴及び飴菓子が第三位を占めてゐる。生産額は昭和十年八、八一五、五七九圓に上り中最も生産額の多いのは干蒸菓子(二、四四二、〇九六圓)第二位は掛物其他貯藏菓子(一、九五二、三一五圓)次で餅菓子、飴菓子(一、



八二三、四一一圓の順位である。

次に内地に於ける京都製品の販路としては先づ名古屋、伊勢、大阪、信州方面で之に並ぐものは中國地方で關東、九州、四國、北海道は一部の大製造業者の販路に過ぎない。海外進出は未だ搖籃期であるが一部の問題と製造業者の手で大阪、神戸の間屋の手を経て支那、印度、支那方面に輸出消費されてゐる。最近に於ける當市菓子製造金額を示せば次の如くである。

年次	製造場數	干蒸菓子 (饅頭をも含む)	掛物其他 貯藏菓子	雜菓子
昭和七年	七六戸	二、二六、二六六	一、六〇、〇〇〇	二八三、〇〇〇
同 八年	八〇三	二、九二、九七一	一、七三、三三三	三九〇、〇三三
同 九年	九二五	二、三四、三六二	一、七六、三三〇	三〇六、五六〇
同 十年	九六九	二、四三、〇九六	一、九五、三三五	三三三、八三〇

### 第三〇節 茶

古來「宇治茶」として國內は勿論遠く海外にまで知られてゐる當地方の茶は府下宇治を中心として久世綴喜相樂等の南山城の山間、平野から主として産出せられる。

茶は我國天然の植物で山野に自生することもあつた様であるが、之が栽培製造其の他喫茶方法等の發達は平安期以後、唐宋に遊學した僧侶によつて輸入され獎勵された事に基因する。弘法大師、傳教大師等皆茶の輸入をしたと傳へられるが、殊に禪宗の祖として京都に建仁寺を創建した榮西禪師が宋よ

り歸朝の際持ち歸つた茶の種を梶尾に播いたのが梶尾茶の始めであり、程なくこれを山城宇治に分植したのが宇治茶の起原であり、やがて現今の茶園の發祥であると稱せられる。爾來茶の栽植は續けられ従て其の生産も増加したが、未だ一般の飲料として用ゐられたのではなく、専ら上流貴人や僧侶に賞翫せられたに過ぎなかつた。

北條氏以後になつて、茶事と共に茶業大いに發達し、足利義滿は殊に茶事を好んで、宇治、醍醐、梶尾等に茶園を作らしめて栽培を奨励し、又足利義政は東山に銀閣寺を築いて茶道に耽つたのは有名な話で、此の時代に茶道の儀式も漸く備つて、一般の人々で又之を修むる者も現はれるに至つた。更に織豊時代を経て徳川時代に入り、天下治まるに及んで、茶道愈々隆盛を極めたので、製茶業も次第に發達した。

即ち我國古來の製茶は碾茶及黒茶の二種であつて、碾茶は芽を蒸して搗きこれを焙乾して製し、黒茶は釜で炒り、これを揉んで日光で乾したもので、何れも極めて單純なものであつたが、徳川中期になつて、府下綴喜郡湯屋谷村の永谷宗七郎なるものが、青製と稱して獨特の方法で、色澤鮮やかで香味豊潤な煎茶を作つて、江戸の茶商山本嘉兵衛に送つて、これを販賣し諸侯の賞讃を得た。これが現在の宇治茶製法の創始者とせられてゐる。又玉露茶は天保六年、宇治郷小倉村の山本某が製造したのが其の始めで、明治の初年、宇治町の茶業家、辻利兵衛氏其の他の人々により種々改良を加へられて大いに發達し、其の後時代の進運と共に製茶技術も漸次進歩して今日の如き芳香甘味の「宇治の玉露」としての聲價を確立したのである。

明治以後になつて、新に静岡に製茶事業が勃興し、更に三重、鹿兒、島崎、玉等にも栽培せられ近年其の産



額は、或は宇治茶を凌駕するものがあるが、これ等新興の製茶は、機械を用ひて大量生産をなし其の品質も中等以下の煎茶を主とし、専ら一般大衆を相手とするに反し、宇治茶は高給品を主とする。

現在當地に生産せられる種類は玉露、碾茶、煎茶、番茶の四種類あるが、其中玉露、碾茶の製造は専ら當地のみに限られ、煎茶も本邦の最優良品として他地方の追隨を許さない香味を持つてゐる。

これ等諸種の茶は、仲買商人、問屋等の手を通し、數次に亘つて精選せられ、各地の小賣商人に販賣せられるのであるが、府下に於ては既に明治二十年前後より茶業組合聯合會議所を設置し、京都市を始め各郡には茶業組合を組織して、品質の改良、販賣の改善、指導、奨励、各種弊害の矯正、其の他茶業の發達興隆のために各種の事業を行つてゐる。

今府下に於ける最近數年間の製茶業者數及び産額を示せば次の如くであるが、これによつて如何に茶業が現在本府農家の副業として極めて重要なものである事を知るであらう。

昭和	製造戸數	生産數量	生産價格
六年	三一、〇四四	四五〇、四九一	一、三七一、六四三
七年	三二、六八二	四四四、八〇五	一、三二九、〇一五
八年	三三、一八六	四六七、三三二	一、五一九、八二六
九年	三二、五〇六	四八三、二四六	一、五三九、三三三
十年	三三、五六五	四八一、八〇九	一、四六五、七四一

(昭和十年京都府統計書ニ依ル)

尙宇治茶の輸出に關しては從來あまり振はなかつたが昭和五年頃より漸次増加して、滿洲、支那、南洋、

北米等に輸出せられる様になり、殊に昭和七年に滿洲國が成立して以來、同國への輸出額激増し、昭和十年には當市全輸出額は八拾七萬圓に達した。更に昨年十月特に輸出向のために茶を壓縮して固形となし、これを賦型茶と命名して新販路の開拓に乗り出して好評を博してゐるから、これが將來は各方面から多大の期待をかけられてゐる。

### 第三一節 松 茸

松茸は京阪滋賀地方を主なる産地とするものであるが、とりわけ、京都の周圍部に産するものは、香氣非常に高く、其の品質は我國最上のものでとされてゐる。昔會津の大名が伏見稻荷山の松茸を自國の山に移植せんとして、長持に入れて運ばせたと云ふ事であるから、これが栽培に就いては從來から種々の方法が講ぜられたのであらうが、何れもよき結果を收めず、依然當地が唯一の名産地として著名であるのは、何分、松茸は一般農産物よりも一層強く自然的條件に制約せられるからである。

即ち松茸は言ふまでもなく、其の菌系が赤松の鬚根に、これと共生して生ずるものであるが、赤松のある所必ず松茸を生ずると云ふ譯ではなく、其の土地の性質と密接な關係を有するのである。先づ土壤は一般に花崗岩、石英斑岩、石英粗面岩、砂岩、硬砂岩、角岩、珪岩等よりなるものがよく、殊に古生層の角岩を混じた土地に生ずるものは發育と共に香氣も又良好である。従つて關東地方の山にも赤松は存在するが、地質が異なるから殆んど松茸は生じない。又、菌系が赤松の根と共生するためには空氣を必要とする



るから、あまり深處にある根にはつかない。それ故山の主體が岩石よりなり、其の表面に淺く土壤が蔽うてゐる所、即ち松そのものに取つては發育の充分でない所に菌糸は生じ易いのである。又餘り濕つた土地にも發生し難く、土地稍々傾斜して地下水の高い所であつて、下木として草木があまり密生せず、而かも落葉のたまる所がよいのである。従つて近年中國朝鮮等にも可なり多量の松茸が産出せられるが、これ等は右の諸條件の何れかを缺くために、或は色合悪く、或は香氣殆んどなくして、到底其の風味は當地の産物に及ばないのである。

當地に於ては市の周圍部の山地一帯に出来るのであつて、伏見區では稻荷山及び其の附近と醍醐、右京區では嵯峨、松尾、上京區では大宮、鷹ヶ峰、左京區では修學院、松ヶ崎、北白川、東山區では山科等が其の重なるものであり、殊に稻荷山、松茸は香氣頗る高く、其の風味は古くから愛賞せられて最も有名である。これ等は毎年九月の末より十月中旬を出盛期として、或は販賣組合、出荷組合を経て中央市場に搬出せられるか、或は個々の農家より市内の小賣商又は直接市民に販賣せられ、其の大部分は當市民に依て消費せられるが、京都には此の外丹波、其の他の郡部方面でも多量の産額を有するから、近年は阪神地方への出荷も可なり多い。現在市内の年産額約拾萬圓程度を算して、當市周圍部の農家に取つては極めて重要な副業となつてゐる。

### 第三一節 其他

#### 京 針

當市に於ける縫針は「みすや針」の名を以て廣く知られ、其の製造の沿革に就ては遠く平安朝に始まると謂はれてゐる。爾來明治六年には伏見向島に府立鐵具製造工場が設けられ、鐵具製造の指導に努めた結果、斯業は益々發達し、其の需要は獨り内地のみならず遠く海外に迄輸出されるに至つた。而もこの京針の製造は近年益々活況を呈し、今日國産品の代表として、且つ又京名物の一つの華として廣くもて囃されてゐる。

#### 京 紅

紅種の發見は支那漢の時代に於いて土耳其斯坦より支那へ渡り、其後日本へ傳來したもので、我國へ渡來した時代は明らかでない。然し古今集に「紅の末つむ花の色にいで」云々の文句有之、其の時代以前より既に紅の存在を思考される。古來京都に十數軒の紅屋があつて、盛んに紅を製造し、紅染の原料としてゐたが、アニリン染料輸入せられたので、以來紅の用途は單に婦人の化粧用として唇に塗に用ひるに至つた。

紅は九州の島原外二、三の産地あるが、至極微々たるもので、當市製造業者は支那四川省、印度、ボンベイ等より産出するものを専ら使用製造してゐる。

近時東京大阪に於て盛んに製造されるに至つたが、紅は尙本市の特産で各地の需要を充たしてゐる。



## 漬物

當市特産千枚漬は蕪菁を薄く輪切りとし昆布鹽等を以て鹽梅したる漬物で風味佳良で其の原料たる蕪菁は聖護院産のものが最も佳良とされてゐる。此の千枚漬は明治初年の頃京都市新京極山崎信吉先代の創製にかゝるもので今日も尙冬春の候に盛んに製造せられ京名物として廣く賞用せられてゐる。

## すぶき

酸莖菜を酒及昆布の小量に鹽を混じて鹽梅した漬物で其の起源に就ては詳かでないが俗に贅澤菜と稱して在來上加茂神社の社家等自家用として栽培したのに過ぎなかつたが明治維新後上加茂及深泥池の農家に於いて之を栽培し漬物とし京洛に販賣するに至つたもので此地の土質能く此の菜に適し風味頗る佳い。世人之を酸莖菜と稱してゐるのは蓋し特殊の酸味を有するからである。其の販賣期三四月の候に至れば同地の婦女京洛に行商する。近年需要漸次増加し愛宕郡修學院村一乗寺松ヶ崎等にも生産せられる。市場の賣行良好となるに従ひ栽培者夥しく増加し尙京都市内各漬物店に於いて販賣せられる。

## 柴漬

品質良好な茄子、薄荷、蕃椒、紫蘇等の漬物である。本品は鳥羽天皇の御宇愛宕郡大原村の名利魚山三千院中興の祖聖應大師の創製であつて其の後製法民間に傳はり治く世人の需要に應ずるに至つたと傳へられ風味高尚京名物の一として有名である。



# 第七章 交通運輸

## 第一節 概況

### 道路

交通運輸の根幹である道路の擴築整備は本市三大事業の一として道路擴築および軌道敷設案が明治四十年三月市會において決定せられたのがその始めである。本事業は東山線烏丸線千本大宮線今出川線丸太町線四條線の七線で延長二十軒餘に互り、明治四十四年八月着手して大正二年八月に全線竣工を告げた。これによつて交通運輸の利便が著しく開け本市の面目を一新したのである。

その後大正十年八月河原町通その他外廓線を主とする十五路線の大規模なる擴築計畫が決定したのを始め、京阪、京津、奈良、京都の各國道および澁谷街道伏見大手筋線、周山線、大原線など逐次決定され、三の路線を除きいづれも着々工事を進めた結果、全路線の八分通りを完成するに至つた。就中京阪京津兩國道竣工は本市産業交通上正に一新紀元を劃したものと謂ふべく、東は天津、米原、名古屋方面西は姫路、岡山地方に至る間の自動車運輸は年々旺盛を極め、鐵道運輸上多大の脅威を與へてゐる。この外舊都奈良と結ぶ國道は紀元二千六百年祭を目標に着手中であり、又京阪神の距離を短縮する産業道路舊西國街道の改修は目下その一部を京都府において施工中にして、兩街道の竣工は産業の進展、文化啓發上さらに樞要なる役割を受持つものである。

**諸車** 當市における自動車その外の運搬器具中、自動車は大正三年御大典舉行の翌年頃より自動車運輸營業の發達により頼みに其數を増加した。

自動車運輸營業は大體トラック、ハイヤー、タクシーの各種に別れ、このうちトラック營業は戸口から戸口への有利な機能により貨物運輸界に進出し、タクシー營業は利便性と輕快さによつて大衆的交通機關として發展躍進を遂げ、現在その數において營業用自動車の大部分を占むる状態である。又自轉車も益々激増して居るが人力車のみは年々減少し、昭和十年には自家用と僅に残る營業用車を加へ百三十一臺の少數となつた。

### 京都市に於ける諸車數

年次	人力車			自動車			合計
	乗用	荷車	計	乗用	荷積用	其他	
昭和元年末	一、九七三	一、五	二、〇〇〇	—	—	—	二、〇〇〇
昭和二年末	一、七〇三	一、六	一、七〇九	—	—	—	一、七〇九
昭和三年末	一、三六四	—	一、三六四	—	—	—	一、三六四
昭和四年末	一、一八四	—	一、一八四	—	—	—	一、一八四
昭和五年末	五七	—	五七	—	—	—	五七
昭和六年末	三六	—	三六	—	—	—	三六
昭和七年末	二四	—	二四	—	—	—	二四
昭和八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和二十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和三十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和四十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和五十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和六十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和七十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和八十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十一年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十二年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十三年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十四年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十五年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十六年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十七年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十八年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和九十九年末	—	—	—	—	—	—	—
昭和百零年末	—	—	—	—	—	—	—







目的が移つた昭和十年六月の大洪水により鴨川改修計劃が決定したので疏水は三條大橋上流七百米の地點より鹽小路橋下流に至る區間を壓力管に改築されるため二年後においては運輸船運行區域は大津夷川間および伏見鹽小路間に短縮される。

### 第二節 旅客

#### 第一款 鐵道旅客並に手小荷物

當市における鐵道旅客は京都、二條、丹波口、花園嵯峨、山科、稻荷、桃山、保津峽の九驛にて各驛の旅客數は昭和六年以降累増して昭和十一年中において乗客總數一千三十七萬六千九百九十二人、降客總數一千五十五萬一千六百五十七人を示し、九驛合計一日平均乗降客數は五萬七千三百三十九人となつて居る。

旅客移動の最盛期は春の觀光季節で一年の三四・四七%を占め、これについて秋季二四・六六%、夏季二一・四一%、冬季一九・四五%の順位で十二月、二月は鐵道にとつて正に多洄れ閑散季である。

旅客數は當市の大支關口京都驛が最多數で總數の七二・六三%を占め、最少數驛は殆んど遊覽客のみを取扱ふ保津峽驛〇・四〇%である。最近京都驛における各等旅客數を大正十二年に比較すると左の如くである。

大正十二年中		昭和十一年中		大正十二年中		昭和十一年中	
一 等	〇・〇八%	〇・〇二%	三 等	九一・八四%	九八・三六%		
二 等	八・〇八	一・六二	計	一〇〇・〇〇	一〇〇・〇〇		

即ち昭和十一年は十五年前と較べて一、二等客の減少に反して三等客の激増が目立つて居る、交通機關利用に對する大衆心理の變動が窺へる。

又手、小荷物は旅客増加に伴ひ漸増し昭和十一年中發送總數三百四十六萬六千二百四十四個、到着總數二百四十萬九千六十二個を示し、昭和五年のそれに較べて發送二六%、到着二四%の増加である。

#### 鐵道各驛旅客並手小荷物數

年	旅 客		手、小 荷 物	
	乗客數	降客數	發送個數	到着個數
昭和五年	六、八七〇、〇九〇	七、四九三、三八八	二、五二一、七四四	一、八〇一、八四四
昭和六年	七、五八七、〇〇七	七、八二一、四一〇	二、六四四、〇〇七	一、七七四、九六五
昭和七年	八、二五九、二六九	八、一七三、九六五	二、六〇〇、九七七	一、七七七、三三三
昭和八年	八、六六六、五五四	八、六四三、七〇八	二、七六六、七六一	一、八四四、三七九
昭和九年	八、九八七、七五二	九、一〇三、四二二	三、〇一四、五七七	一、九九九、一〇〇
昭和十年	九、八二一、七五五	九、九四五、三五二	三、三三九、六三二	二、三三九、九九九
昭和十一年	一〇、七六六、九一一	一〇、五二一、六五七	三、四六六、四四四	二、四〇九、〇六一



### 第二款 市營電車乗客

市營電車は明治四十五年六月より事業を開始し、大正七年には京都電氣鐵道株式會社を買収して電氣軌道事業の單一化を計り、其後着々路線を擴張して昭和十二年末において營業籽數六九、九二七籽となつた。

乗客及運賃收入においては昭和三年御大典舉行の年が最高に達し、其後は路線擴張に反比例して遞減したが昭和八年より漸く向上に立直つた、大都市電氣軌道事業は各都市いづれも困難状態にあるが當市軌道事業の建設費は、昭和十一年度參千四拾八萬九千六百貳拾五圓、これに對する利益金割合六・四八%で從來より著しく低下を示して居るもの、他都市に比較して尙堅實な状態にあるものと云ひ得る。

#### 市營電車運輸成績

昭和元年	昭和二年	昭和三年	昭和四年	昭和五年
營業籽數	四七、五〇九	四六、九二七	五一、七九五 (以上平均籽)	五二、九〇五
乗客數	九七、〇八二、三七五	九八、九〇一、八七五	一一四、八一五、七二三	一〇八、四八四、二三七
乗客收入	五、五九七、七九五	五、六八四、九九八	六、六一八、三一七	六、二三九、九八三
營業籽數	四七、五〇九	四六、九二七	五一、七九五 (以上平均籽)	五二、九〇五
乗客數	九七、〇八二、三七五	九八、九〇一、八七五	一一四、八一五、七二三	一〇八、四八四、二三七
乗客收入	五、五九七、七九五	五、六八四、九九八	六、六一八、三一七	六、二三九、九八三

昭和六年	昭和七年	昭和八年	昭和九年	昭和十年	昭和十一年	昭和十二年
營業籽數	五六、九〇〇	五九、五九〇	六〇、〇四〇	六二、六六〇	六六、三九〇	六七、二三〇
乗客數	九八、〇七九、七三六	九三、三二三、五七四	九五、一一二、〇七五	九七、二七五、七〇三	一〇一、四一一、四七八	一〇四、五七三、九五九
乗客收入	五、六二六、九五九	五、四〇〇、五〇〇	五、四八一、六八九	五、六〇一、三〇九	五、八三〇、〇七二	五、九八二、六七二
營業籽數	五六、九〇〇	五九、五九〇	六〇、〇四〇	六二、六六〇	六六、三九〇	六七、二三〇
乗客數	九八、〇七九、七三六	九三、三二三、五七四	九五、一一二、〇七五	九七、二七五、七〇三	一〇一、四一一、四七八	一〇四、五七三、九五九
乗客收入	五、六二六、九五九	五、四〇〇、五〇〇	五、四八一、六八九	五、六〇一、三〇九	五、八三〇、〇七二	五、九八二、六七二

### 第三款 郊外電車乗客

市内の民營電鐵は京阪電氣鐵道奈良電氣鐵道愛宕山鐵道鞍馬電氣鐵道京都電燈の五社にして乗客數は昭和七年を最低として漸次増加し昭和十二年中、乗客總數九千二百十三萬九千四百七十七人收入總額壹千百七拾壹萬參千八百六拾四圓を示すに至つた。

昭和五年以降の成績を示せば左の如くである。

昭和五年	昭和六年	昭和七年	昭和八年	
營業籽數	一八八、九六一	一九〇、二五一	一九〇、二三九	一九〇、二三九
乗客數	七六、一七七、九七七	七一、二七四、四二二	六五、九三七、四三七	六七、七二〇、八六六
乗客收入	一〇、四八五、二八三	九、九〇三、六四五	九、三二一、四六七	九、五四七、七八九

### 第七章 交通運輸



京都商工要覽

四九〇

昭和九年	一八九・九二四	七〇、四七六、九七五	九、八六七、九九三
昭和十年	一八九・九〇二	七五、一八〇、三四五	一〇、五八七、五九二
昭和十一年	一八九・九〇二	七八、五二四、三二七	一〇、八九九、九八七
昭和十二年	二〇四・〇〇〇	九二、一三九、四〇七	一一、七二三、八六四

尙ほ昭和十二年中における各社各線別の乗客及運賃は左表の如くである。

社名	十二月現在		
	營業料數	乗客數	
京都電燈	一一・四〇〇	八、〇〇六、三六四	四四五、四七四
嵐山電車	一・四〇〇	三、四九四、七〇九	三六七、五七二
京都電車	七・五〇〇	六七四、四〇二	九六、三〇五
愛宕山鐵道	五・四〇〇	六三五、六八〇	七〇、二五五
鞍馬電氣鐵道	八・八〇〇	四、七七七、六八九	八一八、二四八
奈良電氣鐵道	三四・五〇〇	七四、五五〇、五六三	九、九一六、〇一〇
京阪電氣鐵道	一三六・四〇〇	九二、一三九、四〇七	一一、七二三、八六四
計	二〇四・〇〇〇		



### 第三節 貨物

#### 第一款 鐵道貨物

當市の物資輸送は鐵道軌道自動車船舶などの交通機關によつて居るが、就中鐵道は貨物運輸界の王座を占めその輸送數量は年々増加を示して居る、昭和十一年中八驛(梅小路、二條、丹波口、山科、稻荷、桃山、花園、嵯峨)の發送總數三十七萬五千七百五十噸、到着總數百七十一萬五千六百十八噸である。

發送品中で衣料品は總數の一四・二七%、工業品は總數の一三・六一%で共に發送貨物の中樞をなして居り、又到着貨物においては石炭を擁する燃料品が總數の三五・九二%を占め、當市鐵道貨物運輸の生命線を支持し、其他は農産品一六・六九%、工務用品一・八七%が主要品の地位にある。

品種別鐵道貨物發着數量 (昭和十一年中)

品名	發送貨物		到着貨物	
	數量	比率	數量	比率
農産品	10,775	5.5%	26,265	16.6%
畜産品	101	0.0%	1,344	0.7%
水産品	9,041	2.4%	6,033	3.7%

品名	發送貨物		到着貨物	
	數量	比率	數量	比率
嗜好品	3,146	9.0%	2,866	1.8%
加工食料品	1,630	0.7%	4,666	2.7%
燃料品	31,109	8.6%	62,333	35.9%
衣料品	5,637	14.7%	7,344	4.4%
工務用品	14,339	3.7%	10,365	2.8%
窯業品	1,633	3.0%	2,668	1.4%
工業品	5,125	13.6%	7,776	4.3%
雜品	3,261	8.3%	9,075	0.5%
其他	9,241	24.6%	33,853	19.9%
合計	35,121	92.4%	1,633,666	100.0%
無貨扱品	2,566	6.5%	5,990	3.0%
總計	37,687	100.0%	1,755,688	100.0%

昭和五年より七年までは鐵道貨物運輸の不況沈衰期であつたが、昭和八年經濟界の好轉に伴ふ貨物移動の盛況により活氣を呈し上昇歩調に轉じ其後累年増加一途に進んで居る。

#### 累年鐵道貨物發送、到着數量

年次	發送數量	到着數量
昭和三年	386,235	1,639,408
昭和四年	344,260	1,528,572
昭和五年	268,730	1,431,378
昭和八年	1,639,408	3,109,973
昭和九年	1,528,572	3,497,721
昭和十年	1,431,378	3,665,520



昭和六年	二八二、八五四	一、五七五、一五六	昭和十一年	三七五、七五〇	一、七二五、六一八
昭和七年	二七四、一六六	一、五五一、九二八			

### 第三款 疏水運輸船貨物

疏水運河の航行運輸船は昭和十一年中において二萬一千八百八十二隻貨物數量九萬七千六十四艘にして發着先は大津より當地着のものが大部分で砂、砂利、石材、煉瓦などがこの水運の大宗貨物である。鴨川東岸線計劃による疏水改築は明後十五年完成の豫定であるが、これが實現後は三條大橋上流より鹽小路間の運輸船の往來は廢止せられる。

#### 疏水運輸船及貨物數量

年	運輸船	貨物艘數	年	運輸船	貨物艘數
昭和五年	三六、四八八 <sup>隻</sup>	七七六、五三八 <sup>艘</sup>	九年	二六、一七一 <sup>隻</sup>	一三三、〇九〇 <sup>艘</sup>
六年	四〇、九四九	六五二、三七二	十年	二一、七七二	九六、二三九
七年	五二、三六六	八一七、〇七四	十一年	二一、八八二	九七、〇六四
八年	五〇、四五七	八〇〇、九四八			



## 第八章 觀光

### 第一節 概況

京都は觀光都市としての最も多彩な半面を持つてゐる。一に歴史、二に景觀の美、三に人情風俗、四に宗教美術工藝の文化、五に觀光施設の整備等、凡ゆる勝れた要素を具備することは、京都をして世界的觀光都として隠れなき存在を示さしめてゐる所以であらう。

桓武天皇以來千百年の久しきに渉る古都として、此の地に印せられた、恐らく日本史の半分にも價ひするところの古い歴史は日本人の心の古郷として事々に甦へるのである。そしてかゝる歴史を物語る名所舊蹟は京都市中ならびに附近一帯到る所に存在し、審に見れば一木一石みなその證徴である。

京都の美しさはその亦なき名眉な自然を背景に、此の歴史なくては能はぬ人工の美を織交ぜたものである。四圍の山川林野いづれも獨特の優美を保ち、これが洛中洛外隨所に景勝を形造つて、雪月花葉四季とり／＼に訪者を樂しませるのである。此の間神社佛閣の輪奐の美、或は其の醸し出す宗教的雰圍氣、美術工藝の絢爛、或は市井の情緒等を點綴して、洵に京都こそ觀光の聖地として高く評價さるべきである。従て四時の訪客は日本内地は固より、海外各地からも夥しき數に上り、これら觀光客の消費が京都に與へる經濟的寄與も多大なるものがあり、依て以て觀光が京都の市是に重要な役割を占むる所以である。

以である。

### 第二節 觀光施設

觀光地としての京都には、先づ皇室との深いゆかりを示すものとして、京都御所、仙洞御所、二條離宮、桂離宮、修學院離宮の二御所三離宮がある。外皇室御陵墓は市の内外を通じて數百基に上り、其の内歴代天皇御陵は七十八基を數へ奉る。次で市内に於ける神社は官幣大社七、同中社四、別格官幣社四、其の他神社三百八十八計、四百三社を數へ、寺院は各宗派本山三十二、門跡寺院二十一、其の他寺院千三百六十計、一千四百十三に上る。又史蹟名勝天然記念物法に依り指定されたもの四十八、此の外京都市の施設として公園三、動物園、植物園、博物館、美術館等がある。京都府の都市計畫に於ける風致地區の指定地面積は市の全面積の約三割を占めて居り、又道路橋梁建物等にも良く風致保存上の苦心が拂はれて居り、以て觀光に對する當局の施設亦他に誇るに足るものがある。

### 第三節 觀光事業

觀光關係事業の範圍は廣般に渉るが、其の主要なるものを擧げると交通機關、旅館、料理屋、飲食店、遊廓、興行、土産品業等である。

交通機關については前章に譲る。其他の觀光關係營業の現勢を示すと左の如くである。(昭和十一



年始

旅館	一、一七四軒	料理屋	九四五軒	飲食店	四、五二五軒
カフェ	四五三	貸座敷	一、八四五	待合茶屋	一四
席貸	二三	藝妓置屋	三〇七	雇仲居置屋	五三
劇場	一二	活動寫眞	四一	寄席	一四
藝妓	一、五四八	娼妓	三、六五四	雇仲居	七六〇
仲居酌婦	三、八九八	女給	二、二四三		

土産品業者数は詳かでないが各種土産品業組合の加盟者約五百名であつてこれ以外の土産品専門業者或は専門業者にあらざるものも入れると観光客相手の商舗は多數に上るであらう。

右によつて観光関係業者の片貌を窺知することが出来るが實際においてこれら観光関係業者の占める量的ならびに経済的地歩は相當大なるものがある。人口百萬の大都市として市民の消費も巨大なものである上に一ヶ年を通じて約八百萬の観光客の消費も亦莫大なるものである。市民をも含めたこれら観光関係業者の總販賣額が幾何程に上るかについては明確でないが次節の如く観光客消費參千萬圓と推定せられるから恐らくこれの數倍に上るものと見られる。

### 第四節 観光客消費

観光客數ならびにこれが消費金額如何の問題は我京都としては最も重要事である。然しながらこ

れに關する統計作成は技術的に極めて困難である爲め各國主要観光地等においても各種の推定方法による統計を作成しこれを發表するに過ぎない状態である。當所においてもこれは多年の懸案であつたが過般試みとして左の如き消費金額に關する推定統計を作成したのである。

#### 京都市に於ける観光客消費額推算 (昭和十年)

##### 一、邦人之部

一、觀光客數	總數	八、四〇八、〇九八	内鐵道による入洛者	五、一〇七、〇三九	電鐵による入洛者	三、三〇一、〇五九
二、觀光客消費	消費額		單價			
イ、宿泊料	邦人	一、六六、三〇圓	宿泊者一人一日	二・四		(宿泊延人數七五、三三九)
ロ、買物	邦人	一、三、四三、九四九	觀光客一人につき	一・六		
ハ、交通費		二、五三、三四六	觀光客一人につき	〇・三		
ニ、飲食代		三、三三三、三三七	同	〇・四		
ホ、遊興費		三四〇、九七四	遊興費は遊廓消費高の五分			歡興費は遊興費の一割
ヘ、社寺賽銭納經寄進 護符朱印及拜觀料		二、一〇一、〇三三	觀光客一人につき	〇・三		



京都商工要覽

五〇〇

ト、各種觀覽料

合計

一、六二、三四  
觀光客一人ニツキ 〇・二五  
觀光客一人當り平均 二・九四

二、外人之部

一、觀光客數

總數

三三、〇三〇人

入國者の八割

(入國者 三、六元人)

内

宿泊者

二、二七〇人

實調

非宿泊者

(延人數三、七七人)  
三、六六六人

實調

二、觀光客消費

消費額

價

イ、宿泊料

二、四六、三六〇圓

宿泊者一人一日

八圓

ロ、飲食費

三、八、〇八〇

宿泊者一人一日

四圓

ハ、買物

二、五五、〇〇〇

非宿泊者一人一日

六〇〇圓

ニ、交通費

四三、〇〇〇

非宿泊者一人一日

一〇圓

ホ、各種觀覽料及案内人費

一六、〇四〇

非宿泊者一人一日

二四圓

ヘ、遊歡興費

一七、〇五〇

入落者の五分に付一人 一〇圓

一〇圓

合 計

三、七六、五〇六

觀光客一人平均

百九圓三三錢

以上内外人合計消費額

二、六、〇五、五二圓

一、觀光客數

總數

三三、〇三〇人

入國者の八割

(入國者 三、六元人)

内

宿泊者

二、二七〇人

實調

非宿泊者

(延人數三、七七人)  
三、六六六人

實調

二、觀光客消費

消費額

價

イ、宿泊料

二、四六、三六〇圓

宿泊者一人一日

八圓

ロ、飲食費

三、八、〇八〇

宿泊者一人一日

四圓

ハ、買物

二、五五、〇〇〇

非宿泊者一人一日

六〇〇圓

ニ、交通費

四三、〇〇〇

非宿泊者一人一日

一〇圓

ホ、各種觀覽料及案内人費

一六、〇四〇

非宿泊者一人一日

二四圓

ヘ、遊歡興費

一七、〇五〇

入落者の五分に付一人 一〇圓

一〇圓

合 計

三、七六、五〇六

觀光客一人平均

百九圓三三錢

以上内外人合計消費額

二、六、〇五、五二圓

右によつて見るに當市における一ヶ年の觀光客數は邦人八百四十萬人、これが消費額貳千四百七拾壹萬圓、また外人三萬四千人の消費金額は參百七拾貳萬圓で内外人消費金額合計は貳千八百四拾參萬圓である。而して觀光客一人當り平均消費金額は邦人貳圓九拾四錢、外人百九圓參拾參錢となつて居る、消費金額のうち大部分を占むるは内外人共に買物(土産品を含む)である。

第五節 内外人宿泊

當市に於ける本邦人及外人の宿泊状態は左の如くである。

市内旅館宿泊統計 (昭和十一年中)

月	邦人		外人	
	數	消費額	數	消費額
一 月	四五、三六〇	二、八八〇	八	二七、六三七
二 月	六五、三四九	四、〇〇一	九	三五、八一四
三 月	八九、三六五	八、五六六	十	九五、四五九
四 月	九九、三二五	二、一七九	十一	八一、四三〇
合計	二、一七九	二、一七九	五〇一	五〇一



五月	一一九、四六七人	一、五五〇人	十二月	三〇、九一九人	五一〇人
六月	一〇四、六七〇	九二二	合計	八二五、三六九	一一、八八六
七月	三〇、五七四	一、四三八			

以上に見る如く當市の宿泊者は観光客を中心とする爲めに大體三、四、五、六月並に十一月を旺盛期とする季節的變動を表してゐる。

國籍別外國人宿泊人員 (昭和十一年中)

北米合衆國	五、七九一	獨逸	三九〇人	奧地利	三三
英國	二、七八七	比律賓	一九三	瑞典	三一
滿洲國	九二四	スイス	九八	チエッコス	二七
中華民國	四二二	露西亞	九五	ロバキヤ	二四
佛蘭西	四〇〇	伊太利	五四	白耳義	二四
和蘭	三九五	アラビヤ	四〇	ンナルセ	二四
スペイン	一六	ユゴス	一〇	チル	二二
暹羅	一四	ラビヤ	九	其他	九七
		印度	九	合計	一一、八八六

即ち當市に宿泊する外人は北米合衆國人及英國人を二大常客として、滿洲、中華、佛、和、獨の各國人が之に亞いで多數の地位を占めてゐる。米英人だけで全體の七割以上を占めてゐる事實は外客誘致宣傳其他當市の觀光政策上留意すべき問題である。

第六節 遊廓・興行物

當市に於ける遊廓營業狀況は左の如くである。

遊廓營業狀況 (昭和十一年中)

遊廓名	貸座敷	藝妓	娼妓	遊客	消費金額	一人平均消費金
祇園甲部	三二二軒	五七七人	三人	一〇二、四〇六	一、八二二	一七・七九
祇園乙部	二〇〇	一八八	二〇四	二五三、九一四	九三五	三・六八
宮川町	三一〇	四六五	二三六	四九二、五四〇	一、六二九	三・三一
先斗町	一四四	一九七	一	四四、五六三	五一八	一・六二
島原	一四五	四四	五三九	一三八、五〇二	三六八	二・六五
七條新地	二二二	一	一、一一九	二一五、五〇八	三六七	一・七〇
上七軒	四二	七六	一	一四、三三四	一一九	八・二九
北新地	一二六	一三	五二七	一三〇、七九八	一七六	一・三五
中書島	八六	四二	四二四	一〇五、〇八〇	一五九	一・五一
撞木町	二一	一	一〇二	四四、五三〇	六二	一・四一
合計	一、六一八	一、六〇二	三、二〇四	一、五四二、一七五	六、一九九	四・〇六







(ハ) 尙高級なるもの  
宇治煎茶、同玉露、同抹茶、求肥昆布、桑酒、おのころ  
其他(イ)(ロ)に屬する品々

扇子、御所人形、刺繡半衿、漆器、七寶、象嵌、京紅花、葉子器、清水焼、粟田焼、打敷、佛具、色紙、短冊、繪帖、繪絹、文具、繪具、竹製花器、提籠、浴衣、友禪染、染吳服、織物、其他(イ)(ロ)に屬する高級品

第二類 季節の制限あるもの

(食) 物  
千枚漬、筍、松茸、すぐき、葡萄、鮎すし、近郊産野菜

(食物以外のもの)  
大將人形、雛人形、鋒人形、團扇、すだれ、太秦面、壬生面

第三類 珍らしき品

(食) 物  
驚しらす、山科節、東寺節、眞盛豆、益壽糖

(食物以外のもの)  
愛宕山天神硯、三宅八幡麥藁細工、三宅八幡鳩笛

第四類 特殊品

抹茶器、琴、三絃、尺八、横笛、謠曲及能樂用品、雅樂器、弓矢、竹刀、擊劍用具、柔道着、釣竿、釣針、投網、表具、佛壇、鐘佛具、袈裟、衣、神職裝束、祭器

第五類 最高級品

西陣織物、着尺物、帶地、テール掛、壁掛、京染吳服、鹿ノ子絞り、金銀銅工藝品、名家陶磁器、名工漆器、名家書畫

昭和十三年九月五日印刷  
昭和十三年九月十日發行

『京都商工要覽』  
(非賣品)

不許

複製

編輯者 森口繁治  
京都市右京區北野紅梅町四ノ五

印刷者 須磨勘兵衛  
京都市下京區北小路通新町西入

印刷所 内外出版印刷株式會社  
京都市下京區西洞院通七條南入

發行所

京都市中京區烏丸通  
夷川上ル少將井町

京都商工會議所



14.8  
244



終