

特徴2 発明



蚕当計
蚕を育てるための適正温度が華氏で示されています

蚕を育てるには温度の調整が大切です。江戸時代、梁川の中村善右衛門はだれでも上手に蚕が育てられるように、「蚕当計」と呼ばれる日本初の蚕用温度計を発明しました。嘉永2年（1849）には、その使用方法を記した『蚕当計秘訣』も発表しています。

それまでの経験や勘に頼ってきた養蚕に、科学の視点を取り入れた新しい方法は、広く全国で受け入れられ、明治期の養蚕業発展に大きな貢献をしました。

特徴3 生糸 ～手仕事へのこだわり～



絵馬「糸取りの図」（伊達市指定有形文化財）
明治14年 梁川町五十沢 熊野神社蔵

江戸時代は、自分の家の繭を糸にしてから売るのが普通でした。鉄鍋で煮た繭の糸口をたぐりよせ、「座繰り器」で巻き取ります。糸は「鉄砲糸」「提糸」と呼ばれる束ね方で売買されました。明治の初めになると、掛田の安田利作らによって改良された「掛田折り返し糸」がイタリア・フランス・アメリカに輸出され、その品質の高さで人気を博しました。

その後欧米の生糸需要の増加にともない、国内では富岡製糸場のような大量生産できる器械製糸が急速に発達します。しかし伊達地方では座繰り製糸という手作業ならではの糸質にこだわり、家で糸を繰り続けました。

〈泉原養蚕用具整理室〉

伊達市では寄贈された3,000点以上の養蚕用具を、旧泉原小学校に収蔵しています。これらの用具は伊達地方を形作ってきた大切な遺産で、現在整理・保存作業を行っています。

■ 収蔵品の中から



種蘭雌雄鑑別器



顕微鏡（蚕病理検査用）



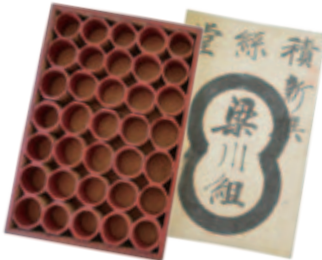
看板「明治8年春蚕種金牌受賞記念」



わらだ



ぼうず（真綿引き延ばし用具）



産卵枠と産卵台紙



泉原養蚕用具整理室
【開室時間】 9:00～16:00
【休 室 日】 土日・祝日・年末年始
【住 所】 福島県伊達市霊山町泉原字米田5 旧泉原小学校
【交 通】 ●東北自動車道国見ICより車で30分
または飯坂ICより車で35分
●JR福島駅から阿武隈急行電車に乗換
保原駅下車、タクシーで約20分
梁川駅下車、タクシーで約15分

※見学をご希望の方は、下記の伊達市教育委員会までご連絡ください。

お問合せ
伊達市教育委員会 TEL 024-577-3221
FAX 024-577-7203

伊達の養蚕・製糸業

歴 史

伊達の養蚕業の歴史を訪ねると、平安時代にさかのぼります。その昔、私たちの地方は「静戸郷」と呼ばれていました。「静戸」とは布を特産とする戸を意味します。室町時代にはこの地域を支配した伊達氏が上洛した際、黄金や馬などと共に絹織物を献上品としました。

江戸時代になると多くの生糸が「登せ糸」として京都へ運ばれ、西陣織などで使用されました。当時の様子は、「福島県の産額は全国の半分以上を占め、例年数千駄の糸が京都へ送られる」と記され、その盛況ぶりを伝えています。近世から近代にかけて伊達地方は、よい蚕種をつくり、よい蚕を育て、良質な生糸を生産する養蚕・製糸業の先進地として、全国をリードしてきました。



～福島天王市祭り初市の図～

～糸荷奥州より京にのぼるの図～

成田重兵衛著「蚕飼絹紡大成」
（『日本農書全集35』、社団法人農山漁村文化協会、1993）

特徴1 蚕種 ～蚕種製造日本一～

蚕の卵の事を「蚕種」と書いて「たね」とも呼びます。江戸時代の末、伊達地方の蚕種は日本一の品質をほこり、ときに偽物がでまわるほど人気でした。

そこで阿武隈川沿いの村々は、安永3年（1774）幕府より「奥州蚕種本場」の称号を得ます。これにともない奥州本場以外での蚕種製造も禁止されたため、多くの蚕種家や養蚕家が伊達の良質な蚕種を求めて遠方からもやってくるようになりました。一方「伊達のたね屋さん」たちも、秋になると蚕種を背負い飼育のコツを伝えながら、日本各地を積極的に販売して廻りました。



江戸時代の種蘭標本



明治期の産卵台紙

かいこ 蚕が絹織物になるまで

養蚕

蚕を育て
繭を生産します

一齢幼虫

体長約5mm



孵化の様子

孵化

菜種のような卵から蚕が誕生します。アリのように黒く、毛も生えているので蠟蚕あるいは毛蚕と言います。

二齢幼虫

体長約12mm



三齢幼虫

体長約20mm



頭をあげて
イナバウアー！
食べない、動かない
「眠」の最中です。
もうすぐ脱皮が
はじまるよ。



伊達シルクちゃん

四齢幼虫

体長約40mm



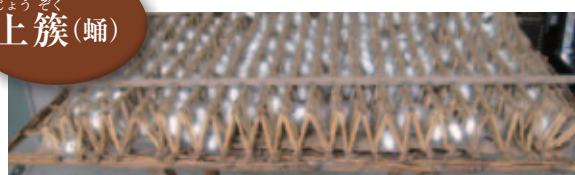
五齢幼虫

体長約70mm

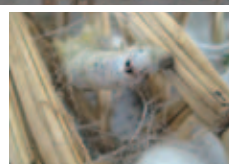


わらだの中で熟蚕期を迎えた蚕

上簇(蛹)



蚕は2昼夜かけ1,200m以上の糸を吐き繭を完成させます。その太さは人間の髪が50～60デニールに対して、3デニールの細く美しい糸です。



まぶしの中で繭を作る蚕

「シャワシャワシャワ…」
雨の音じゃないよ。
ぼくたちが葉っぱを
食べる音だよ。



蚕種製造

種繭を羽化させ
産卵させます

<1年に3～4回のサイクルで蚕は育てられます>

産卵



交尾



羽化



繭になって約2週間過ぎると、口から繭を溶かす酵素を出してカイコガが誕生します。ほどなくメスガとオスガは交尾をはじめ、夜になるとメスガは約500個の卵を産み始めます。

種繭

産卵させる繭

糸繭

生糸をとる繭

製糸

鍋で煮た数粒の繭から糸を引き出し、一条にまとめて座繰り器の上部の「小枠」に巻き取ります。ハンドルを回すと、糸は斜めに交差した綾状に巻き取られます。



繭煮鍋



座繰り器



生糸

機織りのための糸の準備

糸車は「くたまき器」「よりかけ器」とも呼び、数本の生糸を束ねて撚りをかけた撚糸を作ります。ほかに、やわらかく光沢のある糸にする精練や染色など、多くの準備が必要です。



かせ車



糸車

機織り

織物は機織り機を使って、経糸と緯糸を交差させて作ります。機織りの音は、「とんとんからり」と表現されます。「とんとん」は、糸を織りこむ「おさ」の音。「からり」は、緯糸を交差させる「杼」を投げ込む音です。



機織り機

絹織物

絹織物はどの繊維よりも美しい光沢をもち保温性・吸湿性・染色性に優れているので“繊維の女王”と呼ばれています。着物1枚に約2,700個の繭が使われます。



伊達の養蚕・製糸業

蚕が絹織物になるまでには蚕種製造、養蚕、製糸、機織りと複雑ないくつもの業種、工程を踏まなければなりません。

明治期までの伊達地方は、これら一連の仕事を地域全体で行っていました。阿武隈川沿いの伏黒・梁川は蚕種製造、掛田は製糸、川俣は機織り、保原は真綿製造、小国・白根・山舟生は紙すき（蚕卵台紙製造）と地域ごとに特色をもちつつ養蚕・製糸の一大産地を形成していました。

※図版：「養蚕秘録」・「蚕飼師大成」（『日本農書全集35』、社団法人農山漁村文化協会、1993）