

第2章



桐生市の維持向上すべき歴史的風致

びす信仰も次第に盛んになり、今では、桐生西宮神社で行われるゑびす講は、兵庫県の西宮神社本社の関東で唯一の直系分社であることから関東一社を誇る祭礼・行事として市民に根付いている。

近世から現代にまで通じる、先進的なものを積極的にとり入れてきた桐生人のもつ気質や考え方は、桐生の都市の基盤づくりにも大きく貢献している。

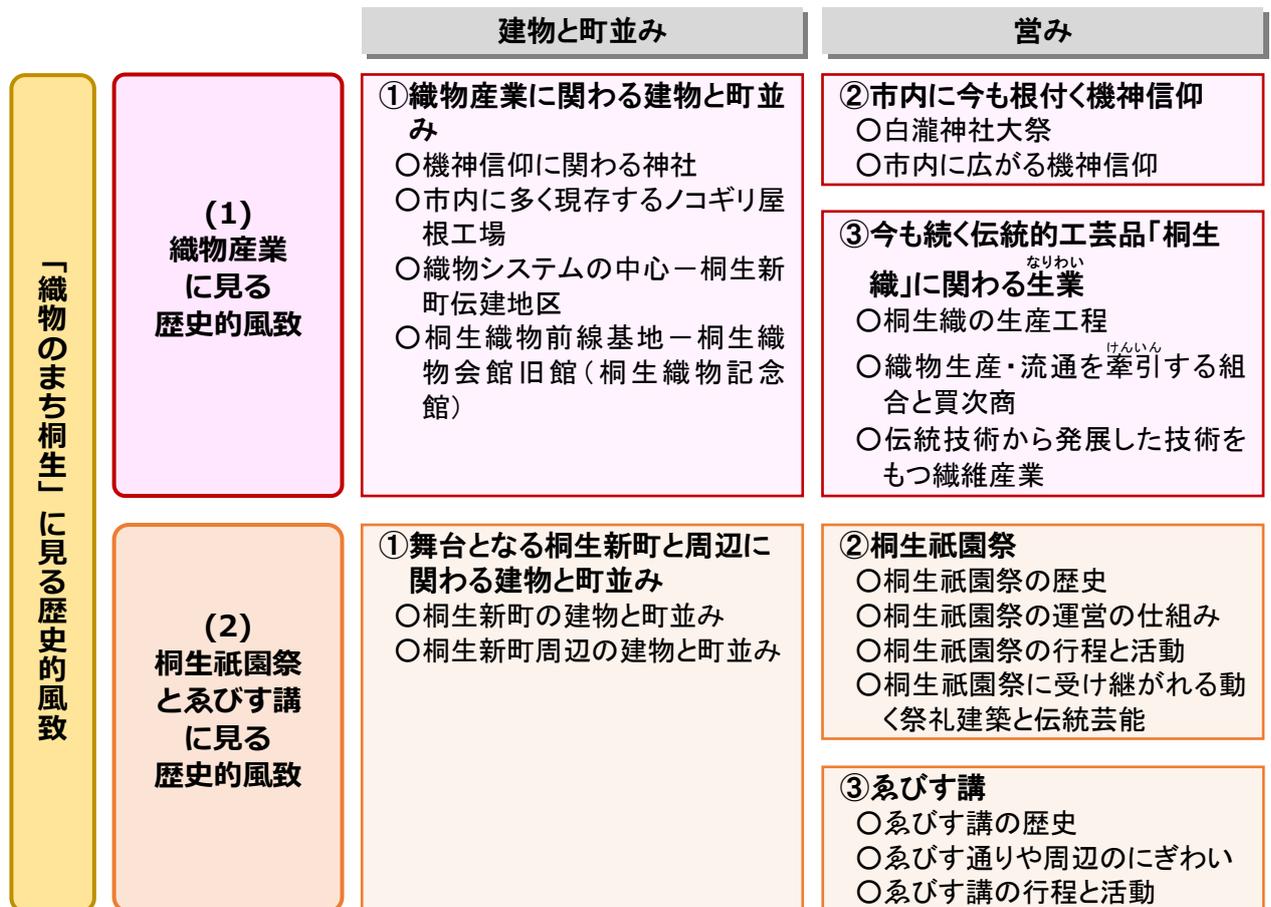
以上のように、桐生の発展は、桐生新町を中心として、織物から始まり、それを基盤として、様々な歴史的な環境が生み出されていった。市内には、今でも随所に、織物に関連する建造物や産業などの営みが息づき、「織物のまち桐生」として、その特徴を色濃く残す環境が広がっている。



織物工場内部の様子



機織りの様子



「織物のまち桐生」に見る歴史的風致の体系図

(1) 織物産業に見る歴史的風致

市内には、第1章で述べたとおり、時代ごとの織物産業の発展や生産、流通、技術向上の経緯がうかがえる環境が各地に広がり、桐生の歴史を今に伝えている。

中世から近世にかけて織物が生産されていた事実や、その後の発展につながった経緯がうかがえる「彦部家住宅」や「桐生天満宮」などの歴史的建造物も残されている。また、近世から水路が多く存在した桐生の環境も、水車の利用による織物生産の発展に大きく影響している。そして、織物の取引が活発になると買次商かいつぎしやうと呼ばれる商人が市内に多く登場し活躍した。

明治になると、工場制手工業のさきがけとなる「成愛社」や近代的機械制工場のさきがけともなる「日本織物株式会社」、機械製の模範工場となる「模範工場桐生撚糸合資会社」（同事務所棟が絹撚記念館として現存）など会社組織の工場ができ、大正時代には、県内でも初期のコンクリート造の織物会社といった富の象徴とも言うべき建物や、教育機関として「桐生高等染織学校」（現群馬大学工学部同窓記念会館）も建てられた。近代の桐生における織物産業の発展に伴い、その技術向上が求められ、各機業家たちは自ら学びそれを取り入れてきた。織物の生産に先進的な考えをもっていた当時の桐生人の気質が、現在の「織物のまち桐生」を形成していく礎いしづえとなっている。

こうした歴史的な背景のもと、本市の伝統産業である織物産業は、工程ごとに分業化され、洗練された高度な技術が古より受け継がれている。今でも市民に根づく機神への信仰心も垣間見え、織物の歴史を物語る様々な環境が一体となって趣のある景観が形成されている。

① 織物産業に関わる建物と町並み

桐生織物に対する機神信仰は、織物関係者や市民に根付き、機神様が祭られている神社や、織物の生産のための工場としてノコギリ屋根の形をした工場が多く現存する。また、桐生織物前線基地である桐生織物会館のほか、織物で栄えた町並みなど当時の面影を残す市街地が広がっている。

ア. 機神信仰に関わる神社

市内には、織物の祭神（栲機千々姫命たくはたち ちひめのみこと又は天八千々姫命・白瀧姫命あめのやち ちひめのみこと しらたきひめのみこと）を祭った神社が多く鎮座している。『桐生市史』の「明治初期における神社の実態」によれば、桐生地区内の本社と境内社（摂社、末社を含む）を合わせた395社のうち24社に機神が祭られていたという。そのことは、「白瀧（滝）」や「機」の名が付いた神社が現在でも多く見受けられることから、今でも多くの神社に祭られていると考えられる。

明治初期における「栲機千々姫命」を祭る地区別神社数

祭神名	地区名	神社数
栲機千々姫命	広沢	7
	相生	2
	境野	2
	新町・荒戸 ・下久方・新宿	6
	梅田	4
	川内	1
	菱	2
	合計	24

（資料：『桐生市史（別巻）』（昭和46年）による明治初期における神社の実態より作成）

a) 桐生織物の発祥—白瀧神社

桐生地区の北西、^{わたらせ}渡良瀬川の北に位置する川内町は、かつて^{にたやま}仁田山と呼ばれ、中世には仁田山^{つむぎ}紬、近代には輸出^{はぶたえ}羽二重などが織られ、養蚕や機織の盛んな場所であった。その中央を南北に流れる山田川左岸に桐生織物発祥との関わりの深い白瀧神社が位置している。神社の後ろに山を背負い、麓の小高い石垣上に鎮座している。織物の神である^{あめのやちちひめのみこと}天八千々姫命に^{しらたきひめのみこと}白瀧姫命が^{ごうし}合祀¹⁵され、2柱が主祭神として祭られている。参道の石段を登り鳥居をくぐった左手に、北から「白瀧神社^{だいたいかぐら}太々神楽」（市指定無形民俗文化財）（後述）を奉納する神楽殿、参集殿、中央に社殿が配されている。社殿の背後には樹齢300年以上と伝えられる御神木「白瀧神社のケヤキ」（市指定天然記念物）がそびえ、荘厳な雰囲気醸し出している。また、境内の北側には「^{こうりんせき}降臨石」と呼ばれる大岩が見える。昔、耳をあてるとその中から機音が聞こえていたが、不心得者が雪駄を履いて上がってからは止まってしまったとの言い伝えがある。

現在の社殿は、建物の造りや明治の奉納額が多く掲げられていることから明治初年頃に修造されたとされ、明治5年（1872）に仁田山^{はたがみしや}機神社から白瀧神社と改称されている。糸杵の絵が描かれた社殿の屋根の鬼瓦など、各所に繭や糸杵の絵が施されており、織物に関係の深いことがうかがい知れる。神域の境界に並ぶ玉垣の各所には、当時の^{かいつぎしょう}買次商などの有力者の名前が散見できることから、当時から信仰を集めていたことが分かる。

白瀧神社社伝（成立時期不明）には、「永久年間^{けいしゅう}官女白瀧という、故ありて仁田山の



白瀧神社社殿



降臨石



明治28年の奉納額



明治期に奉納された写真



糸杵を形象した鬼瓦

15) 複数の神を合わせて祭ること

土人、^{くにびと} 舎人^{とねり}に嫁^かし、常に絹布を織ることを好み、その業の精巧ならんことを欲し、八千々姫に祈りて遂に宮殿を造営せり、女世を去って後村人配祀して白滝社と称すという」と記されている。この話は、桐生織物発祥の地とされる由縁となり、現在伝わる「白瀧姫伝説」の基となっている。

江戸時代後期には、桐生新町の^{あらいじんべ}新居甚兵衛の求めに応じて、館林の文人画家^{こでら}小寺^{おうさい}応齋が表した「^{はたがみしらたきひめ}機神白滝姫御神影^{ごしんえい}並^{ならびに}御伝^{ごでん}記」が、以後の織物宣伝に大きく影響した。



機神白滝姫御神影並御伝記
(文化元年)
(出典：新居家文書)

b) 中村弥兵衛生祠—^{やへえせいし} 栲機^{たくはたひめ}姫神社

栲機姫神社は、桐生川の東に位置する^{ひし}菱町の八幡山の麓にある。小高い丘の上に鳥居と拝殿、その背後に本宮（石宮）が配置されている。

京都の西陣から来た織物師である中村弥兵衛は、元文3年（1738）に^{しゅうとう}菱の周藤^{へいざう}平蔵^{たかはた}に高機による紋織技術を伝授した。当時としては画期的な技術であり、翌元文4年（1739）、その偉業を称え生き神様（生祠）として祭られたのがこの本宮である。その後、文化4年（1807）に白瀧神社の祭神と合祀し、栲機姫神社として再建した。以上のことは、石宮に刻まれた彫文や明治の菱村郷土史などから明らかである。

現在の拝殿は、大正12年（1923）に建てられたものを平成5年（1993）に修築したものである。全国的にも数少ない生祠として、技術の伝承とこの地の隆盛へとつながることになった弥平衛の偉業に思いを馳せることができる。



栲機姫神社生祠

c) 日本織物株式会社の屋敷神—旧織姫神社

桐生市役所に隣接した南西の一角には旧織姫神社が鎮座する。明治20年(1887)、佐羽喜六さば きろくにより設立された近代的な機械制工場である日本織物株式会社の発展や繁栄を願い、明治28年(1895)に白瀧神社より分霊かんじょう勧請し、会社敷地内であったこの地に織姫神社を建立したものである。棟札から昭和30年(1955)、平成元年(1989)に一部改修していることが分かる。境内の入口から見て正面に、切妻平入りの社殿が西側に向けて配置している。扁額は、明治28年(1895)5月に奉納され、表に「白瀧神社」、裏に「織姫神社」と彫刻されている。境内には、佐羽喜六の業績を記した「佐羽喜六君之碑銘」(明治34年(1901)建立)が建っている。日本織物株式会社をしのぶことができる数少ない史跡である。



旧織姫神社社殿



佐羽喜六君之碑銘

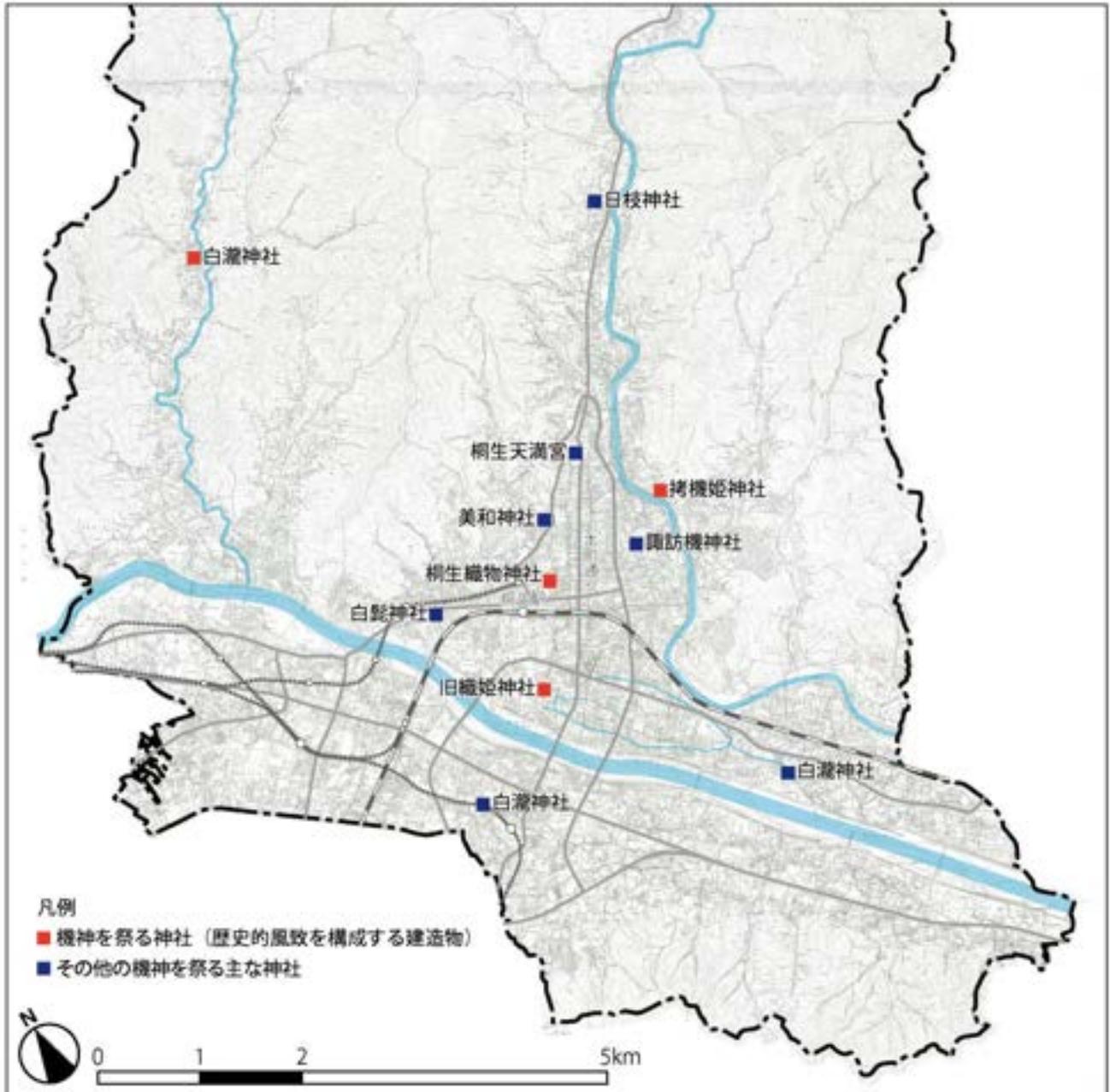
d) 地区内機神22社の総社—桐生織物神社

桐生織物神社は、現在の永楽町にある桐生織物会館旧館(桐生織物記念館)の敷地内に鎮座する切妻平入り流造りの社殿を持つ小社である。桐生織物会館旧館は、後述するが、当時の桐生織物同業組合(現桐生織物協同組合)事務所として昭和9年(1934)に建築されたもので、桐生織物神社は、翌昭和10年(1935)3月15日の新築落成式祝賀記念事業の1つとして建てられたものである。『桐生織物史(続巻)』によれば、当時の桐生織物同業組合地区内に鎮座する機神22社の総社そうしゃ¹⁶として勧請したもので、同年4月3日に神官により厳粛さいしに祭祀が行われている。



桐生織物神社

16) その地域の数社の祭神を1か所に勧請した神社



機神信仰に関わる主な神社等の分布

イ. 市内に多く現存する織物生産工場—ノコギリ屋根工場

a) ノコギリ屋根工場の歴史と特徴

桐生には、多くのノコギリ屋根工場が現存している。ノコギリ屋根工場は、イギリス産業革命の進展に伴い発展した繊維産業のなかで、織物工場として考案された、^{きょしじょう}鋸歯状の屋根を持った工場であり、織物のまち桐生の近代化の発展の象徴的な存在とも言える建物である。

日本では、明治10年代末に建てられ始め、全国の織物工場や紡績工場に普及したとされる。桐生で最初のノコギリ屋根工場は、日本織物株式会社の明治23年（1890）竣工の機械制工場とされるが、終戦後には解体された。明治40年（1907）、渡良瀬水力電気株式会社により、^{おおま}大間々、^ま桐生、^{あし}足利方面に送電が始まったことで、これまでの手織機から力織機への移行が進んだことにより、大正から昭和初期にかけて多くのノコギリ屋根工場が建てられた。

ノコギリ屋根工場の特徴としては、まず、北側もしくは北西側に向けて大きな窓が



ノコギリ屋根工場

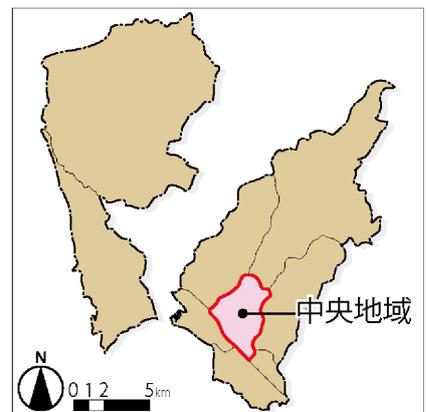


北側に採光窓のある工場内部

付いていることである。これは、電気が不安定だった当時、安定した一定の採光により、織り出した織物の色や柄を確認するためである。次に、柱が少なく、高さのある広い空間が広がっていることが挙げられる。これは、桐生織物の特徴とされる紋織物の製造に必要なジャカード機を織機に取り付ける必要があったため、高さと空間を確保したためである。

b) ノコギリ屋根工場の現状

ノコギリ屋根工場は、ファッションタウン桐生推進協議会が平成16年（2004）度に行った調査によると、市内に237棟が現存し、その分布状況は、中央地域¹⁷に半分以上が存在し、町名単位では「東」（42棟）が最も多く、次いで「新宿」（19棟）となっている。東地区や新宿は、かつて水路が張り巡らされていた地域である。その周辺部では、桐生織物発祥の地とされる白瀧神社のある「川内町」（22棟）、彦部家住宅のある「広沢町」（35棟）にも多く残され、織物産業が市内広く隆盛していたことを物語る。建築年代は、明治のものから、最も多く建築された昭和初期（戦前）のもの、戦後のものと様々である。最も新しいもの



中央地域の位置

17) 桐生市都市計画マスタープランにおける中央地域をいう

でも昭和44年（1969）建築であり、ほとんどのノコギリ屋根工場が築50年以上経過している。

現存しているノコギリ屋根工場は、織物工場として使用されているものが多いが、染色せんしよくや整経せいけいなどの工場として利用されている例も見られる。また、ノコギリ屋根工場に住居等が接した例も多い。

c) 織物生産を続ける主なノコギリ屋根工場

織物産業の一端を担う様々な工程をなりわい生業として、今も現役で生産を続けている主なノコギリ屋根工場として次の工場がある。

【小池染色せんしよく】

錦町で絹専門の染色を行ってきた小池染色は、昭和初期の創業時からの住居兼工場を使用している。改築や増築をしながら現在の工場になっているため外観からは分からないが、北側に向けた天窓とトラス構造が、ノコギリ屋根工場であった名残なごりを残している。



小池染色
(ノコギリ屋根工場内部)

【木島整経きじませいけい】

ノコギリ屋根工場の多い東地区にて、機織前の準備工程である整経を担う木島整経は、昭和10年（1935）の創業当時の木造平屋建て、切妻造鉄板葺の工場に、昭和12年（1937）増築の1連のノコギリ屋根工場が一体となっている。



木島整経工場

【後藤織物】

桐生の代表的な機屋である後藤織物は、敷地内に多くの建物が存在する。現在の工場は戦後再建されたもので、主屋に近い南側に昭和23年（1948）頃建築の切妻造が1棟、それに続いて昭和24年（1949）以降建築のノコギリ屋根が3棟連なる。外観は全体が下見板張りで覆われて一体感を感じさせる。工場に隣接した主屋は、初代後藤定吉ごとうさだきちがこの地に定住した明治前期に建てられ、大正14年（1925）に増築し、その後何度か改修を経て現在に至ったとされる。主屋に接して大正14年（1925）頃の建築とされる奥座敷は、主に接客用として利用さ



後藤織物工場

れている。主屋、奥座敷、工場などこれらの多くは国の登録有形文化財となっている。

【森秀織物】

森秀織物には、細長い敷地内に、3連と4連の2棟のノコギリ屋根工場のほか、整経場、釜場（染色場）、撚糸場、寄宿舎など織物業の一連の施設が現存している。表門入ってすぐ右手に位置する3連のノコギリ屋根工場は、大正13年（1924）頃の建築で、木造平屋建て鉄板葺で、北側に向けて天窓を設けた建物である。敷地中央西側には昭和21年（1946）から次々に増築された4連のノコギリ屋根工場が位置する。敷地南側の表門や森島家住宅も含め、これら一連の建物は国の登録有形文化財となっている。



森秀織物工場

【朝倉染布】

水車とともに織物業で栄えた赤岩用水沿いに本社を構え、染色整理を行う朝倉染布の工場敷地内には、明治43年（1910）に開催された「1府14県連合共進会」で使用



朝倉染布工場

された建造物を移築した仕上工場棟や、染色工場棟として使用されている木造のノコギリ屋根工場が現役で稼働している。

【その他のノコギリ屋根工場】

その他に、国の登録有形文化財となっている主なノコギリ屋根工場としては、大正8年（1919）建築で4連のノコギリ屋根を持ち、市内で唯一の煉瓦造の金谷レース工業株式会社鋸屋根工場（併設する旧金谷家住宅及び旧株式会社金芳織物工場も登録文化財）（東久方町）、昭和27年（1952）建築で3連の金子織物株式会社旧鋸屋根工場（東久方町）、昭和10年（1935）頃建築で3連の大谷石造の旧堀祐織物工場（美容室アッシュキリュウ）（巴町）、昭和7年（1932）頃建築で6連の木骨石造のMAEHARA 20th（旧合名会社飯塚織物工場）（広沢町）等がある。

【国登録有形文化財となっている主なノコギリ屋根工場】



金子織物



旧曽我織物



旧北川織物（無鄰館）



旧飯塚織物



旧堀祐織物



旧金谷レース工業

【文化財以外の主なノコギリ屋根工場】



須裁織物



笠盛



桐生絹織



藤直織物



岡村織物



クワテルニット



その他の主なノコギリ屋根工場

d) ノコギリ屋根工場以外の織物生産を続ける建物

市内にはノコギリ屋根工場以外にも、住居と一体となった作業所を利用して織物生産が行われている歴史的建造物も多い。

【岡部機拵所^{きそんじよ}】

広沢町に立地する岡部機拵所は、昭和初期に建てられた、自宅と一体となった切妻平入瓦葺きの作業所にて機織前の最終工程となる機拵^{はたごしらえ}を生業としている。



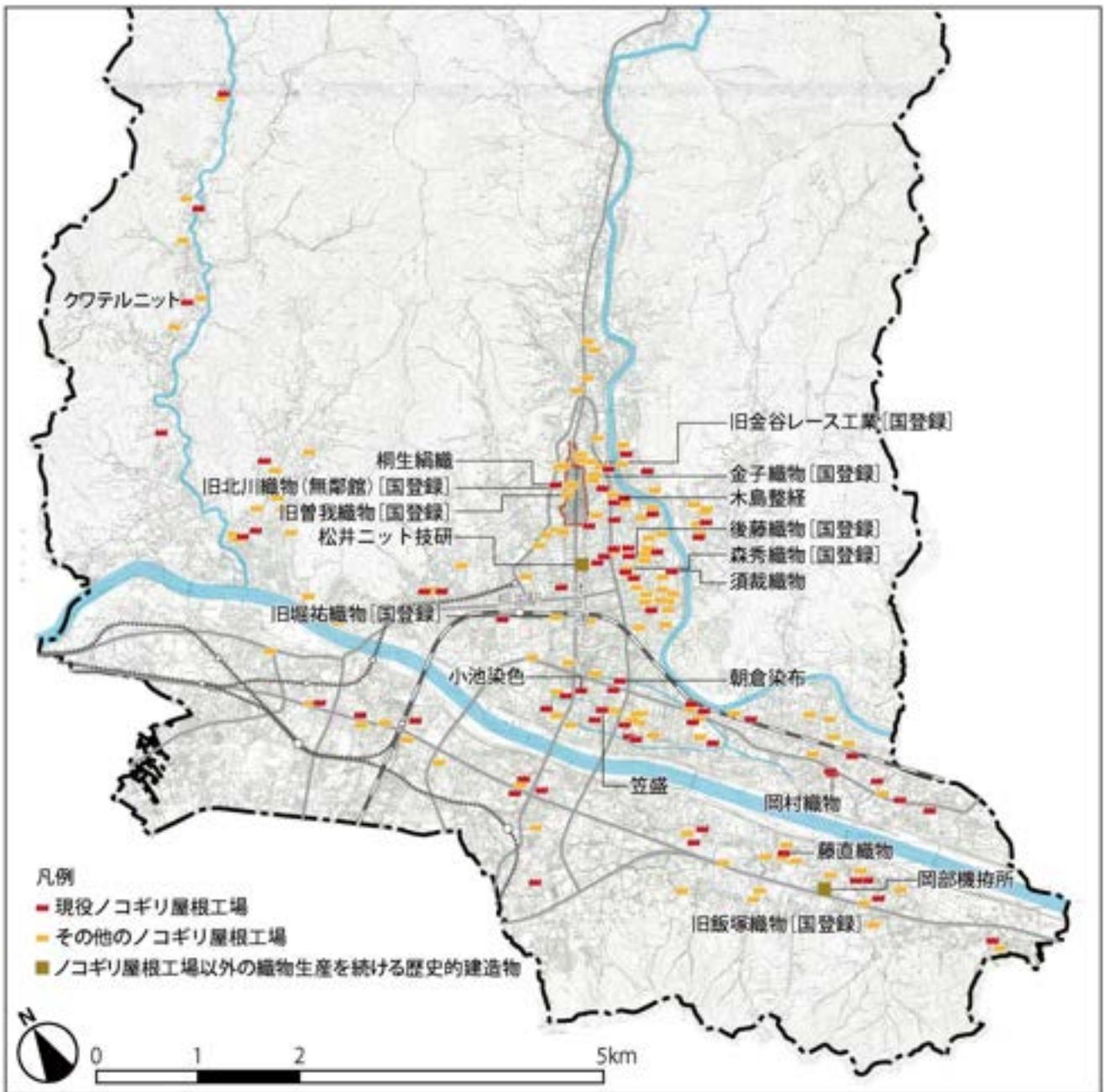
岡部機拵所

【松井ニット技研】

本町四丁目に立地する松井ニット技研は、落ち着いたたたずまいの民家に工場を併設している。主屋と工場は、機屋として明治40年（1907）に創業した頃に建築されたものと推定される。大きな梁や随所にひのきを使用しており、当時の隆盛ぶりを思わせる建造物である。



松井ニット技研

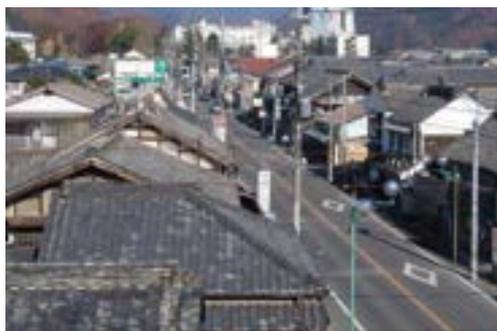


ノコギリ屋根工場の分布

ウ. 織物システムの中心—桐生新町伝建地区

a) 本町一・二丁目の町並み

現在の本町一丁目から六丁目及び横山町にあたる桐生新町のうち、商店街近代化に伴う本町通りの拡幅を免れた本町一丁目から本町二丁目にかけては、織物産業遺産が多く残され、平成24年（2012）には、国の重伝建地区に選定された。ここには織物の生産現場があり、有力な買次商人や糸商人が大店を構え隆盛を誇っていた。町立て当時からの地割りが残る敷地に、江戸時代から昭和初期に建てられた主屋や土蔵、ノコギリ屋根工場など織物業で栄えた多種多様な建築物と、かつての人々の生活を静かに伝える細い路地など、織物産業で栄えた当時の様子を今に伝える歴史的な町並みが広がっている。



本町一・二丁目の町並み



人々の生活を伝える路地

b) 織物取引の場—買場通り

本町通りと直交して西へ向かう本町一丁目の買場通りは、明治15年（1882）、政府の殖産興業施策として6万8千人が訪れたという七県連合繭生糸織物共進会が開催され、翌年には、桐生物産売買所と

いう固定市が設立され活発な取引が行われた場所である。

通り沿いには、明治15年（1882）に建築された共進会会場となった棟割長屋が一部現存している。棧瓦葺、切妻屋根の木造平屋建てで、建築当初の形態を維持していると考えられる。また、かつて通りの南側に建っていた旧北川織物工場女工宿舎は、平成5年（1993）に焼失したものの、残された煉瓦造の外壁が鉄骨により補強され保存された。現在は「無鄰館煉瓦塀（旧北川織物工場女工宿舎煉瓦造外壁）」の名称で国の登録文化財となっており、棟割長屋とともに買場通りの歴史的景観を特徴づけている。

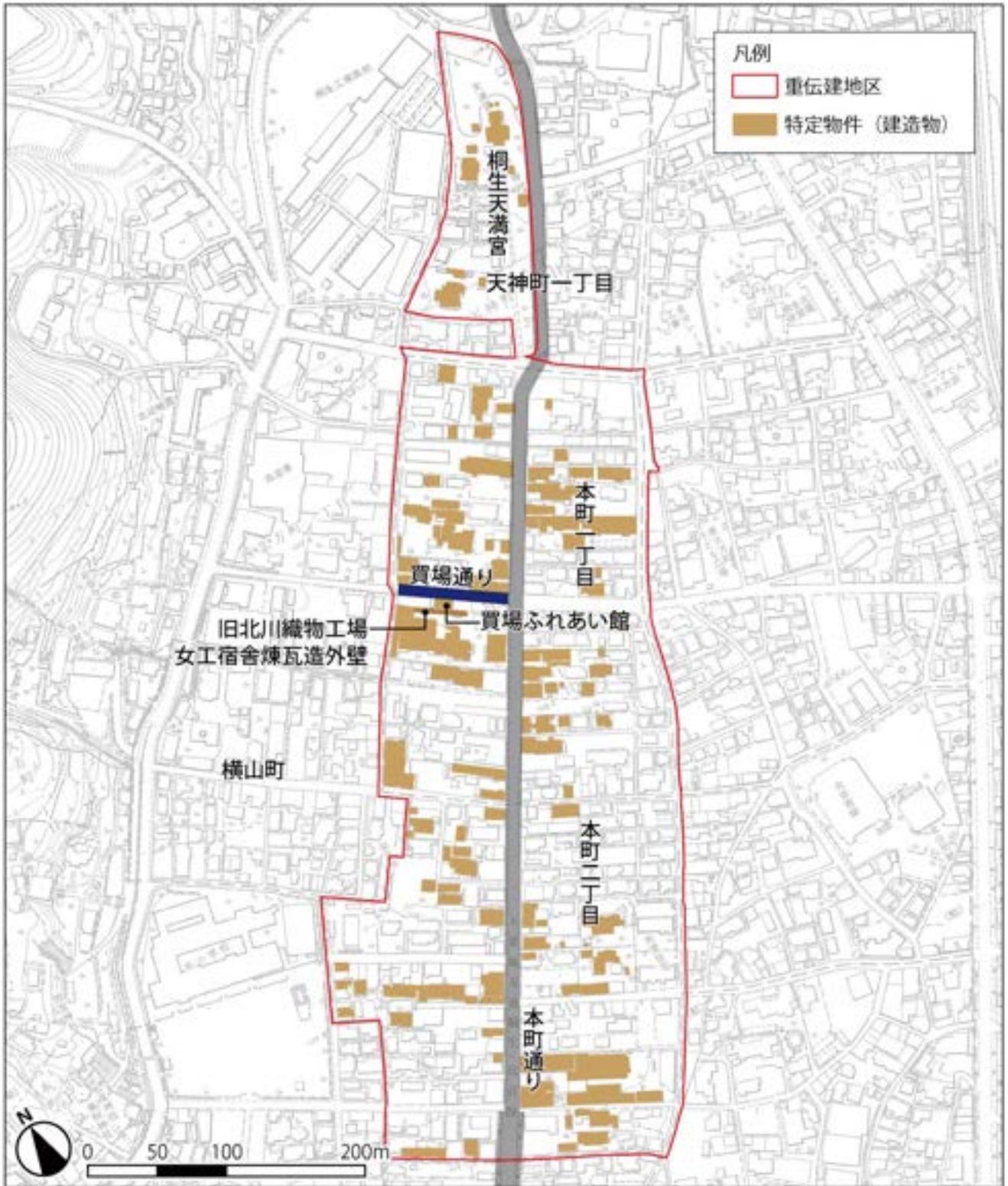
現在では、毎月第1土曜日に、「買場紗綾市」が開かれている。平成8年（1996）から始まった青空市で、織物や飲食物等の露店が並び、多くの来場者でにぎわい、棟割長屋は地元の「買場ふれあい館」として活用されている。歴史的な趣のある雰囲気の中、当時のにぎわいをしのばせ、情緒を感じさせる市である



桐生物産売買所銅版画（明治22年）



買場紗綾市の様子



桐生新町伝建地区及び買場通り位置図

工. 桐生織物前線基地—桐生織物会館旧館（桐生織物記念館）

桐生織物会館旧館は、大陸への輸出や人絹織物¹⁸などの新製品開発により、桐生織物が全盛期を迎えていた昭和9年（1934）、織物業界のシンボルとして建てられた建物である。当時の桐生織物同業組合の新しい事務所として、9代組長^{ひこべこまお}彦部駒雄の時に建てられた。

木造2階建てで、スクラッチタイル貼りに青緑色の日本瓦葺、2階窓にはステンドグラスが用いられるなど洋風のモダンな外観は、当時の面影をそのまま残している。現在では、桐生織物記念館として、伝統の重みを感じさせる雰囲気の中、織物資料・織機類の展示や手織り体験が行える展示室を備え、織物商品等の販売も行っており、国の登録有形文化財となっている。

なお、建物向かい側には昭和40年頃まで買次商を営んでいた織物に関係の深い旧松岡商店（国登録有形文化財）も立地している。



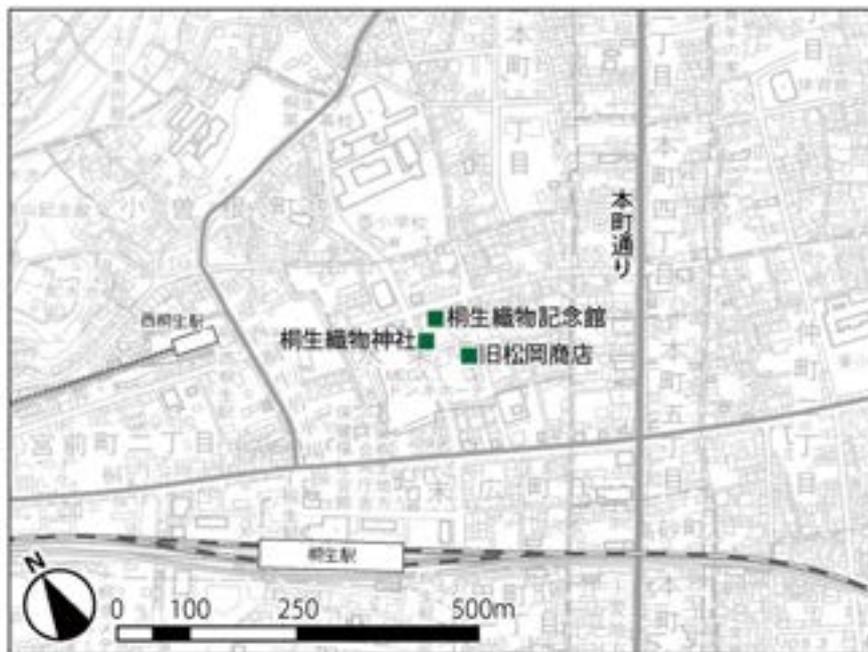
桐生織物会館旧館



新築当時の桐生織物同業組合事務所



旧松岡商店



桐生織物会館旧館（桐生織物記念館）位置図

18)人工的に絹に似せて作られたレーヨン等の化学繊維（人造絹糸）を使った織物

② 市内に今も根付く機神信仰

市内には、桐生織物発祥の地とされる白瀧神社をはじめとして、機神^{はたがみ}を祭る神社が多く分布しており、古くから盛んであった機神信仰が、今も市民に根付いていることが感じられるとともに、それをよりどころとした生産活動が行われている。



大祭準備が進む白瀧神社境内の様子

ア. 白瀧神社の大祭

川内町の白瀧神社では、毎年8月、大祭が開かれる。地元住民だけではなく、織物協同組合役員のほか、織物業に携わる関係者が多く参拝し、境内はにぎわう。

この祭礼は、かつては毎年8月5、6日の2日間開催されていたが、近年は8月の第1週の土曜日に開催している。神社周辺住民が氏子となり、その中の祭典委員が運営する。



白瀧神社大祭の様子

祭礼当日は神事から始まる。拝殿に関係者が昇殿し、宮司^{のりと}の祝詞に続いて、町会関係者や市内各地の織物関係者が玉串をささげ、地域の安全や発展、そして桐生織物の発展や商売繁盛を祈願する。その後、社殿に隣接する参集殿^{なおり}に移動し直会¹⁹が行われ、神楽殿では白瀧神社太々神楽（後述）が奉納される。



白瀧神社開帳（昭和10年頃）の様子

この祭礼の始まりは定かではないが、明治から昭和までの機神や白瀧姫を題材にした掲額などが頻繁に奉納されており、現在の社殿が修造された明治初期から毎年欠かすことなく続いていると考えられる。元々白瀧神社周辺には多くの機屋が存在し、日頃より織物関係者のよりどころとして参拝されていた。桐生織物発祥の地とされるこの場所で、地元住民と織物関係者の機神への精神的、支柱的な厚い信仰心が、今も根付いていることを感じさせる祭りである。

イ. 市内に広がる機神信仰

市内に多く分布する白瀧神社から分霊された神社や機神を祭る神社では、それぞれの氏子らにより祭礼が行われ、厚い信仰が続いている。

a) 栲機姫神社

桐生川の東に位置する菱町の栲機姫神社^{ひし}では、毎年7月第1土曜日に祭礼が行われている。いつから始まったかは定かではないが、写真からは昭和初期の盛況さが分かる。口承^{こうしょう}では、生祠^{せいし}が祭られてから約

19) 神事の最後に、神へお供えしたものをおろし、参加者でいただく行為

280年続くと伝わる。社前に大^{おおのぼり}幟が建てられ、神職による神事が執り行われる。地元織物関係者を中心に組織された神社総代がその祭礼を取り仕切り、市内から織物関係者の参拝が後を絶たない。「栲機姫神社^{おふだ}機業繁昌祝詞之璽」と印された御神札が頒布され、各所に祭られる。菱町では、通称「機神様」と呼ばれており、町内における「菱町かるた」にも登場するなど、広く地元住民によって親しまれ、信仰が厚いことが感じられる。



栲機姫神社大祭（昭和13年）の様子



栲機姫神社の御神札

b) 旧織姫神社

市役所に隣接した旧織姫神社は、当時日本織物株式会社の敷地の一部であり、川内町の白瀧神社から^{かんじょう}勧請したもので機神信仰の厚さを物語るものである。昭和30年（1955）に一帯の敷地が市に譲渡されて以降も、5年に1度の祭礼など地元住民が主体となって運営し、草刈や清掃など長年大切に守られてきた。「織姫」という名はこ

の地を含めた一体の地名にもなっている。

さらに、機神信仰を示すものとして白瀧姫像が作られた。当時、日本織物株式会社では「^{おりひめしゅす}織姫繻子」という名の^{けんめんこうしょくもの}絹綿交織物を製造し、その商標のデザインとして白瀧姫を用いていた。そこで佐羽喜六は、宣伝のため、江戸時代末期から明治にかけて活躍した生人形師^{やすもとかめはち}安本亀八に依頼し白瀧姫像を作らせた。明治28年（1895）頃の作とされる白瀧姫は時代の流れのなかで、桐生織物の宣伝に大きな役割を演じ、桐生織物の振興の立役者となり、今なお存在感を放っている。



奉納前の白瀧姫像



現在の白瀧姫像

c) 桐生織物神社

桐生織物会館旧館の敷地内に鎮座する桐生織物神社では、毎年8月に、川内町の白瀧神社宮司と氏子総代が赴き神事が執り行われる。織物関係者、織物会館関係者が整列し、祝詞をあげ、玉串をささげ桐生

織物の発展と商売繁盛を祈願する。『桐生織物史(続巻)』によれば、昭和10年(1935)3月の桐生織物会館新築落成式における桐生織物大博覧会において、神事を恒久化し、毎年4月3日を例祭日としている。また、例祭当日は組合役員職員が参列し神官による厳粛な祭祀さいしを行ったことが記されている。今では、神事が8月となっているが、この神社がここに勧請された昭和10年(1935)から続く祭礼と考えられる。桐生織物の前線基地とされた中心の地で、織物の繁栄に欠かすことのできない機神への信仰の深さを今でも垣間見ることができる。



桐生織物神社神事の様子

d) その他の白滝神社

「白滝」の名が付く神社の1つである相生町の白滝神社にも、拷機千々姫命が祭られ、間口4尺、奥行き3尺半の板葺きの小祠が鎮座している。『桐生市史』の明治12年(1879)調査による「神社明細帳」にも記載されている。赤い鳥居をくぐり石段を登った小高い丘の上に建ち、その下には湧き水が流れ、静かな環境のなかひっそりとたたずんでいる。

境野町の白滝神社は、大正末期から昭和初期に建てられた社殿と、裏に建つ石宮は、その背後にそびえる大櫓や石燈籠から250年は経ていると考えられる。その他にも、摂社や末社として機神を祭る神社は市内

各地に存在し、地域の住民達によって大切に守られている。

③ 今も続く伝統的工芸品「桐生織」に関わる生業なりわい

桐生織物は、その歴史と技術の高さから、昭和52年(1977)に通商産業大臣(当時)から「桐生織」として伝統的工芸品に指定されている。伝統的工芸品とは、100年以上の歴史を有する技術又は技法で、今でも産地にその技術又は技法が伝えられ、生産されている製品であり、製造工程の重要部分に手作業的な要素を持つもので、一定の地域で産地を形成していること等が条件となっている。

桐生織物には7つの技法があり、様々な種類の織物がつくられている。桐生織は、原料となる糸を染色してから織物を製造する「先染め紋織物」が主流となっており、豊富な色の糸を使用し、様々な柄の手の込んだ織物を織り出すことができる。長い歴史のなかで培われ、連綿と受け継がれてきた技術が、桐生織の産地に生き続けているとともに、その技術の発展による繊維産業への波及も見られる。また、それを支える組合や買次商などの活動も後ろだてとなって織物産地桐生を成している。



桐生織物

桐生織物の7つの技法

<p>1. <small>めしおり</small> お召織</p> 	<p>○しぼ(織物面の凹凸)のある織物で八丁撚糸機を使用。たて糸の本数は1センチメートル間に100本以上。</p>
<p>2. <small>よこにしきおり</small> 緯錦織</p> 	<p>○単色のたて糸へ何色ものよこ糸を通し、紋様を表す。桐生織は8色以上のよこ糸を用いる。</p>
<p>3. <small>たてにしきおり</small> 経錦織</p> 	<p>○たて糸に複数の色を用いて紋様を表す。たて糸は3色以上、よこ糸は2色以上で交互に打ち込む。</p>
<p>4. <small>ふうつうおり</small> 風通織</p> 	<p>○たて糸、よこ糸ともに2色以上を用いる。表裏の組織を二重にし、反転させて紋様を表す。その間が袋状になり風が通りやすい。</p>
<p>5. <small>うまたており</small> 浮経織</p> 	<p>○紋様を組織しないたて糸で表現する。紋様の部分の糸が浮き上がり、刺繍をしたように見える紋織り。</p>
<p>6. <small>たてかすりもんおり</small> 経緋紋織</p> 	<p>○緋の模様が出るように染め上げた経緋糸と、絵緯<small>えぬき</small>というよこ糸で紋様を表す。</p>
<p>7. <small>もじ おり</small> 緋り織</p> 	<p>○2本のたて糸を1本のよこ糸ともじりあい織り込む織り方で、紗、絹、羅がある。透け感があり夏用着尺等に用いられる。</p>

ア. 桐生織物の生産工程

山々に抱かれた扇状地せんじょうちである桐生では、耕作面積が少なく、土地がやせていたため、農家の副業として、養蚕、製糸、製織が行われていた。近世中期以降には、技術の革新等もあり、織物が主要産業として発展し、それぞれの工程が専門化していった。

こうして細かく分業化された織物の工程は、現在でも、市内全域に点在する家内工業的な比較的小さな工場において行われ、伝統産業の一翼を担っている。各工程においては、手作業的な技術を重んじながらも、近代化できる所は、コンピューターなど新しい技術を導入し融合させながら、現在に継承している。

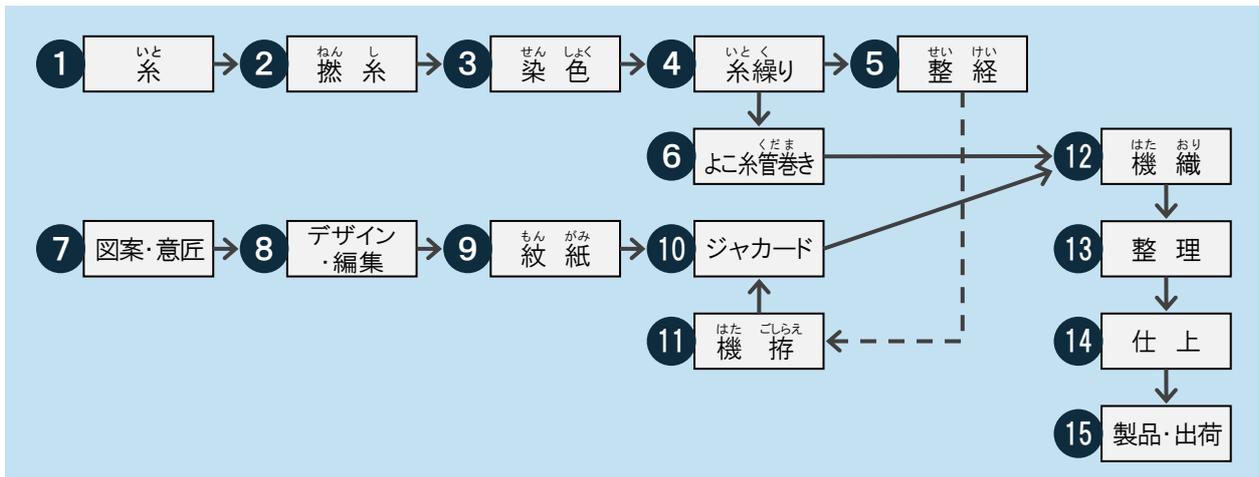
7つの技法の1つ「緯錦織よこにしきおり」は、ジャカード機を用いた先染め紋織物で、単色のたて糸へ8色以上ものよこ糸を通して、紋様を表現する。帯地に使われることの多い技法である。

ジャカードとは、1800年にフランスのジャカードが発明し、紋紙(後述)の穴に応じて指示されたたて糸だけを上げ下げさせる装置で、効率的に細かな文様を織り出すことができるものである。

桐生では、明治10年(1877)に、森山芳平らが京都製の木製ジャカードを購入したのが最初である。その後、桐生の機業家たちは研究を重ね、木製ジャカードを製作するようになっていった。



半木製ジャカード機



「緯錦織」の工程図例

①糸

繭まゆから絹糸を製糸し、生糸にする。原料となる糸は県内やブラジルなどから仕入れる。伝統的工芸品桐生織に使用される糸は、「生糸、玉糸、真綿のつむぎ糸もしくはこれらと同等の材質を有する絹糸、綿糸、麻糸又は金糸もしくは銀糸とすること」とされている。桐生には、糸を卸す糸屋も多く存在し、桐生糸商組合も組織されている。



絹糸と繭

②撚糸

糸を撚より、強くする工程である。撚りには、片撚り²⁰と諸撚り²¹があり、用途に応じ

20) 1本または2本以上の糸を引きそろえ右撚りか左撚りをつけること

21) 片撚りのかかった糸を2本以上引きそろえ、さらに片撚りと反対方向の撚りをつけること

て変わる。糸屋や、機屋からの注文により撚り加工を加え納品する。以前は、70社ほどからなる撚糸組合が存在していた。水路の流れていた新宿しんしゆく、境野町地域に撚糸業者が多い。



八丁撚糸機

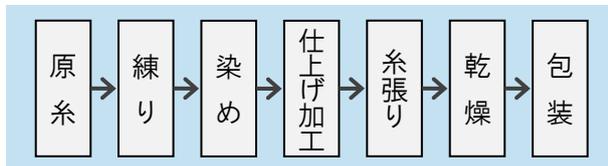
③染色

桐生織物は、友禅ゆうぜんと呼ばれる布を後から染める「後染め」とは対照的に、機織工程より先に、糸を指定された色に染める「先染め」である。伝統的工芸品桐生織の工程条件として、「先染め又は先練り」であることとされ、必ずこの工程を経る。

水を多く使用する染色では、今でも地下水をくみ上げ軟水にして使用しているという。そのため、渡良瀬川や桐生川沿いに立地している染色工場が今でも多い。

【染色の代表的事業所—小池染色】

現在も稼働するノコギリ屋根工場において染色を行ってきた小池染色は、昭和初期の創業で、かつて織物業の集積地であった新宿村の一部にあたる錦町に位置する。



染色の工程

糸を染める前工程として、絹糸の光沢を出し、染色性の向上や柔らかな風合いにするため練り（せいれん精練）工程を行う。大きな機械の中でアルカリや酵素等を水や湯で処理するため、工場内には独特のにおいが立ち込める。

染色は、絹糸に草木染料や化学染料を用いて、水又は湯にて時間をかけて色を付けていく。染色機を使用した機械染めと手染めがあり、糸の量や色によって使い分ける。色を調合していく色合わせは、光源によって変わる色の反射や、種類の違った糸との光沢や反射率の違いを考慮して行う職人の技が求められる。

仕上げ加工は、染色後の絹糸を、織物の仕様や用途に応じて適した方法で糊付け、のり艶出し等を行い、次の工程である整経や製織つやを行い易くする。そこまでの工程が終わり、水分を切った後、糸張りとなる。その後、乾燥場で、ボイラーで温めた蒸気を送りながら乾燥させ、商品として納品する。



精練の様子



手染めの様子



糸張りの様子

④糸繰り・⑤整経

整経とは織物設計に基づき、たて糸の本数、幅、長さ、順序、密度を整え、織機に取り付けられるよう円筒状に巻き取る工程である。

【糸繰り・整経の代表的事業所—木島整経】

現役のノコギリ屋根工場が稼働している木島整経は、ノコギリ屋根工場の多い東地区に立地している。元々は、先代が、昭和10年（1935）に機屋として創業し、昭和12年（1937）に整経部門を立ち上げた。

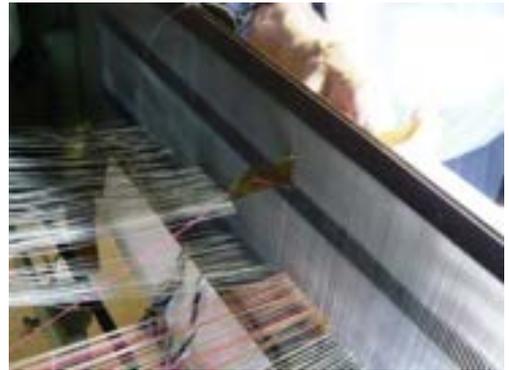
まずは、染色された^{かせいと}総糸^{かせわく}22を^{かせわく}総枠^{かせわく}にかけ、糸枠やボビンに巻き取る「糸繰り」を行う。糸繰り機は、創業当時のものを使用し、年季の入った木の色や跡は何とも味わい深い。

次に、糸繰りで巻いた糸枠やボビンを枠台に配置（枠立て）し、^{おき}箒^{おき}抜きを使い、糸を一本ずつ^{あやとり}綾取^{あやとり}箒^{あやとり}23に通し、上下させることで綾を取り、ドラム（整経機）にシート状に巻き取っていく。糸の順序を決める織細で重要な作業で、ここで取られた綾は、織物が織り上がるまで外すことはない。糸の材質、本数、太さ、密度を考えながら張りの具合を整える職人の技術が光る。

最後に、ドラムに巻かれた糸を円筒状に巻き取り、織機にかかるようたて糸として仕上げる。出来上がった製品は「たま」、「緒^お巻^{まき}」などと呼ばれ、機屋に渡り、^{はたごしらえ}機拵^{はたごしらえ}により織機に掛けられる。



糸繰りの様子

箒抜きで一本ずつ綾取^{あやとり}箒^{あやとり}に通す様子

糸の張りを確かめながら整経機に巻き取る様子

22) 総枠は、紡いだ糸を巻き取る道具で、総糸はそこに巻き取られた糸のこと

23) 整経の時に綾を取るために用いる箒。箒とは櫛状の道具で、間にたて糸を一本ずつ通す

⑥よこ糸管巻き

糸繰りされたよこ糸を木管に巻きとる。手動、機械、自動巻きがある。巻き取った木管を杼^ひ²⁴に装置して織機に取り付ける。



管巻きの様子

⑦図案・意匠

図案・意匠は、主に機屋からの指示に基づき、紋様のデザインをして図面に起こす言わば織物の設計図を作る工程である。星つき、星屋^{ほしや}とも呼ばれる。

現在では、図案をコンピューターに取り込み、専用ソフトで意匠データとして作成するのが主流となっており、次工程（⑧デザイン・編集）も同時に行えるようになっている。完成した意匠図は、基本的には機屋から^{もんきりや}紋切屋に渡る。

そのような中でも、今でも伝統的な技法により細密な作品を生み出す桐生織伝統工芸士の技が光る。

【伝統工芸士の技（図案・意匠）】

『桐生織物史』によると、この技術の基を辿れば、寛政2年（1790）、京都の紋工小坂半兵衛^{さかはんべえ}が伝えたとき、その技術は今でも連綿と継承されている。

発注元と打ち合わせしながら起こした図案を基に、必要に応じて拡大しながら、

意匠紙（星紙とも言う）という専用の方眼紙に書き写し、一枘ごとに配色を考えながら着色していく。意匠紙は、枘目が正方形や縦長のもの等サイズも様々で、約40種類以上ある。方眼1枘は、たて糸とよこ糸の交差点を意味するため、発注元の織機や、たて糸、よこ糸の本数等に合わせて適切なものを選んでいく。

仕上げでは、筆先を平に切った削用筆^{さくようふで}を使って、ふちを把釣^{はつ}る作業を行う。把釣りとは、絵のふちの枘目に合わせてギザギザに塗りつぶしていく作業をいう。滑らかなカーブの部分、ぼかしやにじみ部分などを、様々な把釣りの技術を駆使しながら表現していく。かつては意匠に半年かかったこともあったという。ここで伝統工芸士の技術が光り、織物の良し悪しが決まってくるという。

大澤デザインルームは、先代である父が創業し、現在の2代目が、昭和36年（1961）より家業としている。元々大澤図案所であったが、コンピューターの導入で現在の名



把釣りの手元



把釣りの様子



星紙と織り上がりのイメージ

24) 織物を織る時に、たて糸の間によこ糸を通すのに使われる道具。シャトルとも言う

称に変わったが、その高度な技術は今も継承されている。

⑧デザイン・編集

手書きの意匠図をコンピューターで読み取り、画像を編集しながら、意匠データに変換する。柄にグラデーションを加えることや色の変更などが容易に行え、斬新な紋様を作り出すことができるようになった。

現在では、次工程(⑨)の紋紙を使わず、出来上がったデータを機械に直接掛けて織る織機も開発されている。



デザイン・編集の様子

⑨紋紙

桐生織は、紋織物と呼ばれ、たて糸を自在に動かし、色の付いたよこ糸を通すことで、様々な紋様を織り出すことができる。その数百本から数千本にもなるたて糸を動かす情報を、織機の上に設置されたジャ



紋切の様子

カード機に指示する役割を担う設計図が、^{もんがみ}紋紙と呼ばれる長方形の板紙である。意匠図を基に、この紋紙に穴を開ける作業を行うのが^{もんきりや}紋切屋である。現在では、コンピューターでデザインされた意匠データによって、自動的にパンチング作業ができる機械化も進み、高速化、効率化が図られている。

こうした紋切屋などの関連企業は、1970年代には意匠部門も合わせて市内180軒を超えていたというが、今では、その数も減少しつつも各組合により、技術の維持継承を図っている。

【伝統工芸士の技（紋紙）】

かつて主流であったピアノマシンと呼ばれる^{もんほりき}紋彫機を使用した手作業によるパンチング作業は、職人の豊かな経験に裏打ちされた高度な技術がなければ成り立たない。ピアノマシンは、ピアノを弾いているかのような手さばきからこう呼ばれる。針に連動した12個のボタンを両手で操作



横1列を1マスごとに彫り進める



彫られた紋紙をつなぐ

し、中央にセットされた紋紙に穴を彫っていく。踏み板も駆使し、身体全体を使って高速で彫り進めていく。意匠図の横1列の情報を、1桁ごと1色ごとに紋紙1枚に穴彫りで表していく。穴があればたて糸が上がり、穴がなければ上がらないというたて糸の上下運動の設計図となる。この仕組みを理解するのに最低10年はかかるという。よこ糸1本につき1枚の紋紙が必要となることから、織物によっては数千枚必要となるものもある。熟練の職人ともなれば、紋紙から織り上がりをイメージしながら、1日に800枚の紋紙を彫ったという。

多くの織物関係業者が存在した機業地として発展した広沢町に立地する大正2年（1913）創業の周東紋切所では、今日も職人が、意匠から織物になる間の橋渡しとしていそしんでいる。

⑩ジャカード・⑪機拵

機拵とは、ジャカードの動きを、通糸や綜統と呼ばれる部品などを通じて、それぞれのたて糸に上下の開口運動を伝えていくシステム装置である「架物」を仕立てていくことである。機織前の最終工程となる。

機拵は、こうして仕立てられた架物を、機屋の織機に設置するまでが機拵の仕事である。

【ジャカード・機拵の代表的事業所—岡部機拵所】

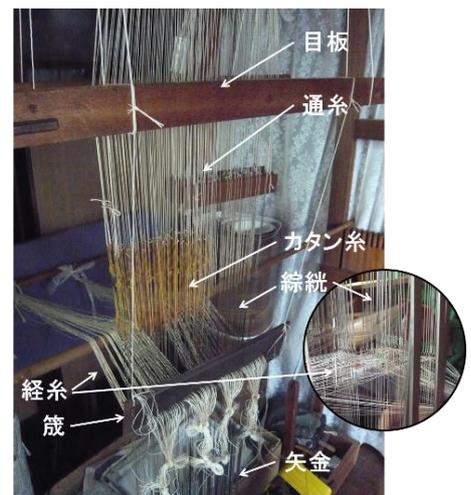
岡部機拵所は、桐生で多い家内工業であり、機屋を支える技術が受け継がれている。昭和12年（1937）創業で、先代より脈々と続けられ、現在は夫婦2人で作業している。

設計において、織物種類を分析し、密度や糸数の計算等を行い、必要な材料をそろえる。架物は、ジャカードの縦針から下に、

通糸、カタン糸（馬糸）、綜統、矢金^{やがね}が下がる。これらを独特な結び方でつなぎ、目板^{めいた}を通して吊るしていく。結び方は「機結び」や「坊主結び」など様々な結び方があり、機拵には必須の技術である。細長い金属で出来ている綜統は、たて糸を引き上げる重要な部品であり、真ん中に小さな穴が開いている。ジャカード機の口数や紋様に応じて、数千本にもなるたて糸を一本ずつ通す作業が必要となる。その後、密度に合わせて、たて糸を^{おき}箆に通す。一本たりとも間違いが許されない作業となる。全て手作業で機械化が出来ない。複雑で細かい作業には熟練の技が求められる。



機拵の様子



機拵の名称

⑫機織

一般に機を織ることを職業とする家やその人を機屋と呼ぶ。桐生には数多くの機屋が存在している。

織機の上に取り付けられたジャカードが、せわしなく動く紋紙を読み取り、たて糸が上下に引っ張られ開口する。そこに、よこ糸となる糸を巻いた管を収めた杼（シヤトル）と呼ばれる長細い道具が、左右に移動する。箴打ち^{おさう}された後、続いて、別のたて糸がまた上下に開口し、その間を別の杼が左右に移動する。たて糸の上下の運動と、杼の左右の行き来する動きが繰り返されることによって、たて糸とよこ糸が交差し、よこ糸がたて糸の上にあるか下にあるかで様々な紋様が織り出されていく。

【機織の代表的事業所①—後藤織物】

明治から続く機屋の後藤織物では、ノコギリ屋根工場の下、広く高い空間が広がり、複数の織機が軽快なリズムを響かせている。北側の天窗からの自然の光で工場内を明るく照らす。

後藤織物は、初代後藤定吉^{ごとうさだきち}が明治3年（1870）に現在地である当時の安楽土村へ居を構え、機業を始めたとされる。明治10年（1877）には揚柳縮緬^{ようりゅうちりめん}（絹綿交織）を産出し、明治12年（1879）には観光繻子^{かんくわじゆ}を



後藤定吉

工夫して南京繻子に対抗するなど明治初期の桐生織物業に大きな貢献を果たした。また、進取の気性に富んだ定吉は、いち早く洋式染色技術の導入を図った。

現在、後藤織物で働く従業員5名のうち女性は4名である。昭和13年（1938）には、織機数36台、男工13人、女工50人という記録（後藤家文書等）も残る。古くから絹産業が盛んであった群馬は、多くの女性が、養蚕、製糸、織物に関わり、女工として家計を支え活躍し、「かかあ天下」と言われた。そのことを表すかのように、桐生でも女性従業員の割合が高く、その繊細さが織物産業には必要不可欠であったことを物語っている。

熟練の職人が、織機と向かい合い、糸の調整と色を確認しながら、慣れた手つきで作業を進める。織られた生地は、裏面が上側に現れ、巻き取られていく。そのため、表面の紋様の織り傷の確認のため、織機の織面の下部分に鏡が取り付けられている。たて糸が1本でも緩んだり、切れたりする



門構え



明るい北窓の下に並ぶ織機

25) 櫛状の箴に通ったたて糸の位置を整えながら、杼で通されたよこ糸を箴で打ち込むこと

と、織り傷が出来てしまい商品にはならない。配色の交換や確認、たて糸を動かす装置（架物）や織機のメンテナンス、音の変化など、五感を駆使し感じ取ることが求められる。広大な敷地に建つ後藤織物は、ノコギリ屋根工場をはじめ、主屋や奥座敷のほか、各蔵、旧釜場なども存在し、織物生産のシステムをそのまま残している。その外観からは、歴史の深さを感じさせる。また、同時に敷地が板塀や竹垣で囲われ、表門とその両脇にそびえる松とが一体となって、織機の音を響かせながら、当時の雰囲気や趣をそのまま残す良好な景観を形成している。



機織の様子

【機織の代表的事業所②—森秀織物】

ノコギリ屋根工場でも稼働する森秀織物工場は、明治10年（1877）の創業の老舗で、初代^{もりしまひで}森島秀から数え現在5代目が切り盛りする。桐生の高級織物であるお召し専門の機屋であり、戦時中も当時の商工省から技術保存業者に選定され、織機の供出を免れた。昭和37年（1962）には137人の従業員を抱え、うち100人ほどが女工であったという。桐生織7つの技法の1つ「お召織」の技術を活かした文楽人形や歌舞伎の衣裳などを織り上げるほか、織物で作ったカレンダー、和装小物等、桐生織の伝統的技術の継承に努めながら様々な商品を作り出している。

工場内の北側の天窗からは、明るい光が差し込み、ジャカード織機が6台と糸繰り機が据え付けられ、様々な織機、お召し専用の織機が並ぶ。お召しは、先染めの糸を用いた平織りの織物で縮緬^{ちりめん}の一種で、発祥は桐生とも言われている。天保年間（1830～1844）に縞縮緬^{しま}を11代将軍徳川家斉^{いえなり}に献上し、「お召し」の名が生まれたとされる。特徴は、しば（織物面の凹凸）を出すため、よこ糸には、八丁撚糸機で撚った強撚糸にのり付けしたものを使用する。織りあがっ



織機



染色釜



八丁撚糸機

た後、のりを洗い流すことでよこ糸が縮み、しぼができる。今では、八丁撚糸機を使用したお召織りができる機屋も職人も限られている。やわらかな高級感のあるお召しを求め、全国から問い合わせがあるという。

森秀織物は、桐生織物業界の盛衰のなか、明治時代から続く大規模な織物会社であり、居宅兼事務所と織物工場、寄宿舎とが一体をなす建築群を構成し、有力機屋の風格が今でもうかがえる。表門や板塀などとともに、手入れの行き届いた庭も含め、全体的に和風に統一されている。織機の軽快なガシャンガシャンというリズムカルな音が外にまで絶え間なく響き渡り、今でも大正から昭和にかけての当時の雰囲気やたたずまいを色濃く残している。



門構え

【伝統工芸士の技（桐生絞）】

「桐生絞^{しぼり}」は、布をくくり模様を浮かしたせる絞りの技法を、桐生織に多数組み合わせ二次加工を施すもので、群馬県ふるさと伝統工芸品にも指定されている。伝統的工芸品桐生織の7つの技法のうち「お召織」、「風通織」、「縋り織」に、長年培われた「桐生絞」技術を取り入れた独自の和装着物を生産する。デザインから、お召織に必需な八丁撚糸機による強撚糸、手染めによる染色、素材加工なども行っており、それらを組み合わせながら伝統工芸士の技が光る一品物をつくり上げていく。

また、最近では、和銅7年（714）に上野国^{こうずけのくに}が朝廷に献上したという柔らかな風合いの織物「^{あしぎぬ}純」を群馬県繊維工業試験場などとの共同研究により再現するなど、高い技術力を誇る。

機屋の多い東地区に立地する明治40年（1907）創業の泉織物の4代目は、時代を見据えたものづくりに取り組みながらも、数少ない生絹^{きぎぬ}を用いた着尺機屋としてその伝統技術と先人からの精神を今なお引き継いでいる。



作業の様子



桐生絞が施された織物

⑬整理

織り上がった生機きばたを整理して、風合いを良くする。生地きの長さや幅の調整、しわを伸ばしたり、乾燥などの処理や加工を行う。



整理の様子

⑭仕上げ

幅や長さを計り、ルーペを使用し、傷や汚れ等の検査と補修を行う。



仕上げの様子

⑮製品・出荷

仕上がった織物は、買次商かいじしょうや問屋などを通して、小売、デパート等に出荷され、一般消費者に渡る。



出荷の様子

イ. 織物生産・流通を牽引けんいんする組合と買次商

桐生織物の生産・流通にあたっては、単にそれらの活動の担い手だけでなく、その活動を牽引する組合や買次商によって支えられている。

a) 織物産地を牽引—桐生織物協同組合

桐生織物産地では、様々な組合組織が、織物産業の盛衰のなか、離合集散を繰り返しながら、業界の発展に寄与してきた。

現在の桐生織物協同組合の最も前身となるのは「桐生会社」である。明治11年（1878）に設立された桐生会社は、好況であった時分の粗製乱造防止と染色技術向上を目的とし、機業家171人をもって組織された。その後、各組合が乱立するなか、現在の桐生織物会館旧館を拠点に桐生織物同業組合など経て、昭和62年（1987）、組合同士の大同団結に至り、現在の桐生織物協同組合が設立された。

桐生織物会館旧館は、当時の各組合が事務所として使用していた建物であり、現在



桐生織物記念館販売所



展示の様子

でも当時の姿をとどめ、桐生織物記念館として事務所や販売所などとして活用されている。

現在の組合は、市内外を含め組合員数110工場を数え、国内外での展示会や見本市を開催するなど販路の開拓、販売促進、織物技術の維持継承等に積極的な活動を行っている。織物のまち桐生への思いは昔から一切変わらず、今でも中心的な役割を担い、組合員を取りまとめながら桐生織物産地を牽引している。

b) 流通プランナー—買次商

近世から近代にかけて、絹の取引に関し、買次商と呼ばれる機屋と問屋の間で仲買をする商人が登場し、桐生織物の取引を支えた。買次商は機屋から織物商品を買取り、それを都市問屋に販売し、「口銭^{こうせん}」と言われる仲介料を受け取る。江戸時代末期には絹買仲間がつくられ、明治には、佐羽商店、書上商店^{かきあげ}など多くの買次商が活躍していたという。

買次商は、時代とともにその数は減少しているが、現在でも職業として存在している。島崎商店は、かつて織物取引の場となった歴史的な趣のある桐生新町伝建地区内の買場通りに面し買次商を営んでいる。機屋から買次を通して問屋、小売という経路に限らず、今では様々な流通経路による多様化が進んでいるが、問屋が何を欲し、

桐生産地の状況がどうなっているのか、時代に沿った商品の企画提案を行っている。買次商を主とした桐生産地元売協同組合と桐生織物買継商友会の2つの組合も存在し、桐生織物の流通の一端を担っている。

ウ. 伝統技術から発展した技術をもつ繊維産業

市内には、前述の織物の伝統技術を活かし発展した技術が集積し、独自の製品開発、生産を行い、和装から洋装、工業製品など様々な分野において、広く繊維産業として営みを続けている。その営みは、ノコギリ屋根工場などの歴史的建造物でも行われ、伝統技術を活かし新しい価値を生み出している。桐生は織物を含む繊維産地としての発展の様子もうかがい知ることができる。

a) 染色整理技術—朝倉染布^{あさくらせんぶ}

朝倉染布は明治25年（1892）、精米業から織物整理加工業へ転身し、朝倉織物整理場を創業した。以来、水車とともに織物業で栄えた赤岩用水沿いに本社を構え、一貫して染色整理業を続けて120年以上経つ老舗企業である。

現在は合成繊維の染色加工を中心に、独自の加工技術による機能性を持たせた繊維の開発に取り組んでおり、世界に誇る技術を有する。特に、超撥水機能^{はっすい}を持たせた生地は、大手素材メーカーが水着に採用し、



織物商品が並ぶ作業場



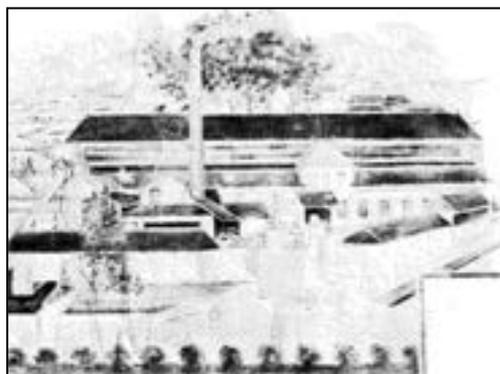
ノコギリ屋根工場内部

オリンピックでも好成績を残している。

技術の進歩は著しく、ただ染めるだけではなく、様々な用途に応じた難燃や抗菌などといった加工も可能となり、それぞれの企業も時代に合わせ進化している。



作業の様子



明治末期の朝倉織物整理場
(出典：朝倉染布(株)創業120周年記念誌)

b) ニット編みー松井ニット技研

明治40年(1907)に機屋として創業した松井ニット技研は、本町四丁目に立地する。戦後、桐生は、マフラー輸出景気で復興を果たすが、その頃、同社では編み機を導入し、昭和25年(1950)に機屋からニット業に転換した。現在でも当時の編み機をあえて使用することで、独自のリブ編み技術によるマルチストライプ柄のマフラー製品等を生み出している。近年では、長い歴史と伝統に培われた職人技に支えられながら、独自の伝統技術を駆使し、当時流行のマフラーの復刻やセーター等の衣料分野への挑戦も行っている。

工場内には戦後のマフラー景気当時から変わらぬ機械の音が響き渡り、建物の外観とともに地域の中で歴史の息吹を感じさせている。



編み機



マフラー製品

□ 様々な紋様を織りなす「織物のまち桐生」

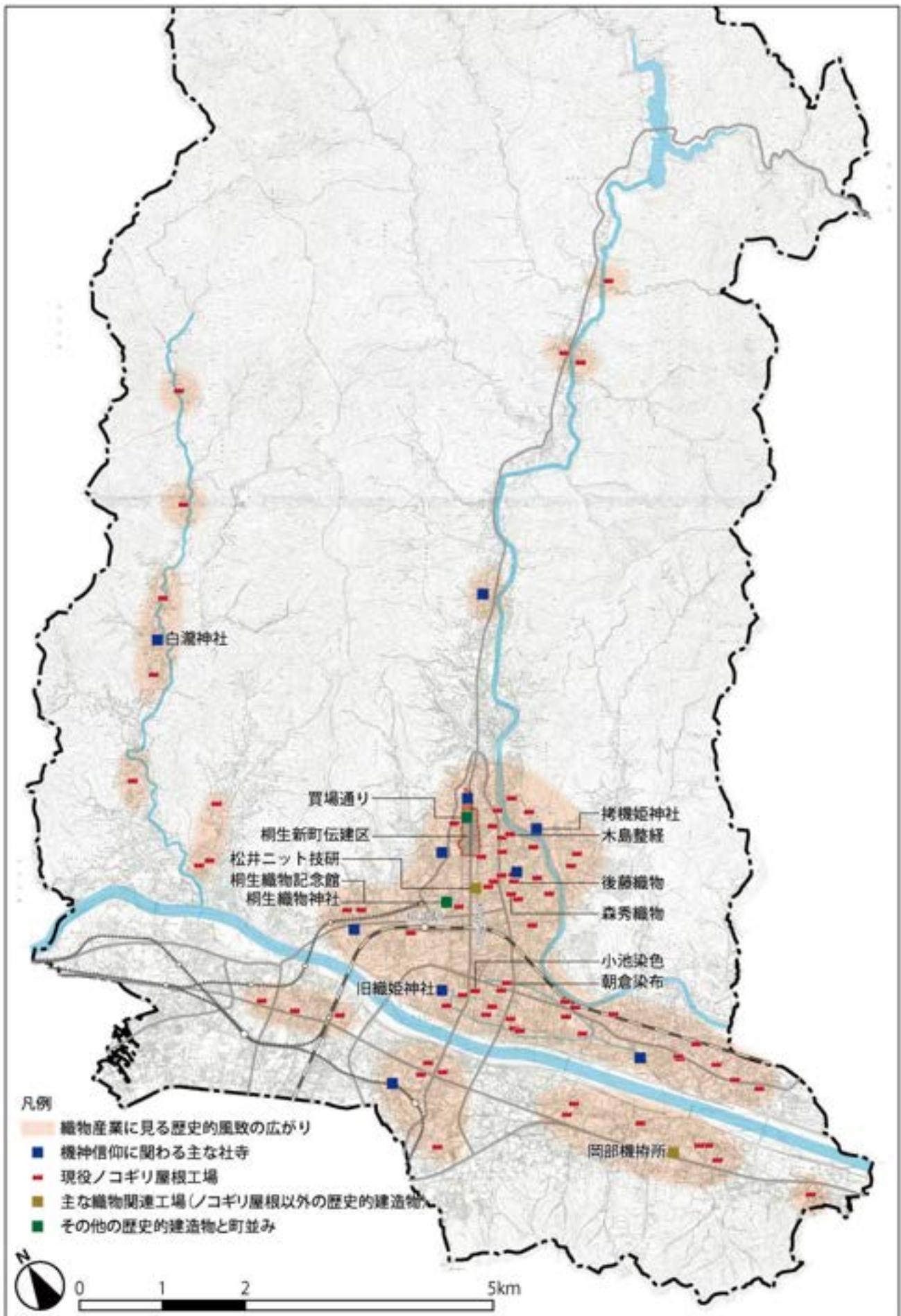
市内には、白瀧神社をはじめとした機神を祭る神社が各地に分布し、多様な都市空間を形成する1つの構成要素となっている。これは、織物産業が本市全体で盛んであるとともに、織物産業に関わる人だけでなく、本市民にとっても、古くから機神信仰が根付いていることを物語る。各機神神社では、今でも祭礼や神事が執り行われるなど信仰心はそれぞれの地区に根付き、織物産業と機神信仰は一体となって現在まで続いてきた。

また、昭和初期までに建てられたノコギリ屋根工場をはじめとする織物関連の建造物が広く分布しており、それらの建造物において、本市の伝統的工芸品である桐生織物の生産に関わる生業が続けられ、至る所で織機の

音を響かせながら歴史的な風情を醸し出している。

生産に限らず、桐生織物記念館を拠点に織物産地を牽引している桐生織物協同組合や、歴史的町並みを舞台に今でも存在感を発揮している買次商などが、古くから生産・流通に大きく関わり、織物産業を支えている。

このように、織物に根付いたこの地で暮らす人々の変わらない信仰心や生業（たて糸）と、古い歴史の中で培われた町並みや建造物（よこ糸）、これら地域の中で紡がれてきた2つの糸が交差するとき、まさに桐生織物の様々な紋様のごとく表情豊かな「織物のまち桐生」が織りなされる。



織物産業に見る歴史的風致の広がり

【コラム①：旦那衆の集まる社交場－桐生倶楽部】

桐生駅前を東西に走る末広通り沿いで、大正レトロな雰囲気醸し出し、近代の桐生の趣を感じさせるのが、大正8年(1919)に建てられた「桐生倶楽部会館」である。木造2階建て寄棟造で、^{だいたいいろ}橙色の瓦屋根やモルタル塗りの外壁、列柱のある玄関ポーチ、小さな切妻屋根をのせた煙突など、スパニッシュ様式の意匠など洋風な外観は、近代の桐生人のモダンな生活ぶりを今に伝える。

この会館を拠点に様々な活動を行っている「桐生倶楽部」の母体は、明治33年(1900)に設立された「桐生懇話会」である。その活動が活発になると、桐生を訪れる名士や有志との交流の場が必要となり、日本最古の社交機関である交詢社^{こうじゆんしゃ}などの影響を受けながら、大正7年(1918)に正式に社団法人桐生倶楽部が発足し、桐生懇話会は発展的解消を遂げた。

倶楽部設立資金や会館建設資金は^{もり}森宗作^{そうさく}をはじめ、ほとんどが有志による寄附金であった。建設は桐生出身の野間清治^{のませいじ}を仲介し、著名な設計士であった清水巖^{しみずいわお}に依頼して行われた。

桐生倶楽部は、当時の地方都市としては珍しく、機屋の旦那衆等の情報交換や交流の場、都会から訪れる人達をもてなす社交クラブであったほか、戦後には、作家の南川潤^{みなみかわじゆん}や坂口安吾^{さかぐちあんご}らの参加もあり、文化の向上にも一役買った。

○ 桐生倶楽部の管理と運営

創立当初から残る特徴的な慣例として、新入社員の入会の賛否を決める議決方法がある。理事会において、「決」と記された袋に、入会に賛成なら白の基石、反対なら黒の基石を入れ多数決を採るというものである。また、近年までは、社員になれるのは男性のみであったが、現在は女性に

も開放され、今や女性理事もいる。会館の使用にあたっては、社員の紹介がなければ使用することができない。また、会館の南に管理人住居があり、当初より現在まで親子3代にわたり永井家が管理人として住み携わっている。

桐生倶楽部の管理・運営は創立時から、全て自主財源で賄い、今でも会費により行われている。現在も桐生を代表する有力者が名を連ね、社員同士の茶の間として様々な活動を行う。当初の頃から続く月例会や^{げつれいかい}互礼御餐会^{ごれいごさんかい}をはじめ、園遊会やクリスマス会など年中行事も盛んに行われている。

一方で、時代に合わせ、一般公開し、活動形態も変わりつつあるが、桐生懇話会の創始の精神が変わらず息づき、高貴な雰囲気^{けいぎなふんいき}を今でも醸し出している。



桐生倶楽部会館



上棟式の様子



名だたる人物の足跡が記された芳名録

(2) 桐生祇園祭とゑびす講に見る歴史的風致

「織物のまち」として発展してきた桐生新町とその周辺においては、歴史的町並みを舞台として、桐生祇園祭とゑびす講の2つの祭礼が現在まで続けられている。これら2つの祭礼は、いずれも織物生産、機神信仰と深く関わる歴史をもっている。

① 舞台となる桐生新町と周辺に関わる建物と町並み

桐生祇園祭とゑびす講の舞台となる桐生新町やその周辺には、織物生産にまつわる歴史的建造物や社寺、その背景となる丘陵地などにより良好な歴史的景観が形成されている。



桐生新町の位置

ア. 桐生新町の建物と町並み

天正19年（1591）に大野八右衛門おおのほちえもんにより町立てされた桐生新町は、北端には桐生天満宮、南端には浄運寺を配し、2つの社寺を南北に町の中心となる道幅5間半の本町通りでつなぎ、その両脇に間口が6～7間、奥行は40～44間という短冊状の敷地割りが施された。始めに一丁目、二丁目の町並みを整え、その後、慶長年間（1596～1614）に三丁目から六丁目までを延長し15町52間2尺の町並みができあがった。

また、横山町は、かつては横町と呼ばれて

おり、町立て当初は大野八右衛門の住居、松山藩の所領になってからは陣屋の置かれた場所に通じる位置にあり、格式のある町であった。

「織物産業に見る歴史的風致」で前述のとおり、桐生新町伝建地区である一、二丁目には、町立て当初からの敷地割りと江戸時代後期から昭和初期に建てられた、絹織物に関わる様々な建造物が一体となった歴史的町並みを形成している。

一方、三丁目から六丁目までの区間は商店街の近代化により拡張されたものの、町立て当時の短冊状の敷地割りが残っており、敷地の奥には現在でも多くの居宅等に付随する家蔵が分布している。また、桐生新町の南端に配されている浄運寺は、宝暦3年（1753）に建築された本堂が市指定重要文化財となっている。六間取り構成の方丈系本堂で、建築当初は茅葺屋根かやぶきであったが、明治19年（1886）に現在の棧瓦葺さんがわらぶきに改められた。その他に、近代化を象徴する金善ビルなどの歴史的建造物が見られる。



桐生新町伝建地区の町並み

そして、横山町には、明治に建てられた旧細谷家住宅をはじめ、上野（東京都）の寛永寺の開祖である天海僧正の法弟、覚成（覚盛）法印が寛永6年（1629）に建立した栄昌寺などの歴史的環境が残る。栄昌寺には、徳川家

康と天海僧上対座の図など、徳川ゆかりの寺宝が収められている。



三葉葵紋が見られる栄昌寺

イ. 桐生新町周辺の建物と町並み

本町一丁目の北に隣接して、桐生新町の宿頭である桐生天満宮が鎮座しており、また、本町二丁目の三越桐生前から、本町通りと直交するゑびす通りを北西へ向かい、山手通りと交差する先には、桐生新町とともに桐生祇園祭の中心となる式内社美和神社、ゑびす講が行われる桐生西宮神社が鎮座している。美和神社の境内社である桐生西宮神社は、美和神社の北隣に位置している。

現在のゑびす通りの南には、かつて美和神社への参道であった美和様辻子みわさまずしと呼ばれる道が並行しており、この通り沿いには、軒を連ねる長屋、1連のノコギリ屋根工場（織物工場）、規模の大きい町屋などの建物が建ち並び、往時の参道の面影が残されている。

ゑびす通りや美和様辻子と直交する山手通りは、往時にはひしゃくやまじょう 桧杓山城に通ずる主要な道で、通り沿いには、近代化遺産である西桐生駅のほか美和神社、桐生西宮神社をはじめ、えんまんじ 円満寺、じゃっこういん 寂光院、みょうおんじ 妙音寺など多くの寺社が並んで立地している。その西には、桐生が岡公園周辺の丘陵地や和洋折衷住宅が多く残る宮本町があり、一帯は緑豊かで閑静な雰囲気を醸し出している。なお、寂光院の境内地は、江戸時代、桐生新町の陣屋が置かれた場所である。寂光院は明治13年（1880）に天神

町から現在地へ移転したが、その際、二丁目の旧祇園屋台を譲受け、その彫刻品が本堂のしょうごんぐ 荘厳具に使用されている。

また、山手通り沿いの一帯は、通りに面した石段や石積み、鳥居の手前に残る古い水路と太鼓橋、石積み上のコンクリート製欄干などが、神社域と一体となり歴史的な趣を感じさせる景観がみられる。

その他、本町五丁目の東には大正レトロな雰囲気を醸し出し、かつてのモダンな生活ぶりを伝える桐生倶楽部会館（市指定重要文化財）が建つ。また、本町六丁目の北西は、当時桐生屈指のほりゆう 堀祐織物工場の敷地であった場所であり、昭和初期に建てられた創業者の



山手通りと美和神社



美和様辻子に立ち並ぶ町屋



古い水路にかかる太鼓橋と欄干

旧堀家住宅主屋と蔵（いずれも国登録有形文化財）などが残る。いずれも桐生新町周辺の歴史的な景観を形成している。

a) 桐生新町の宿頭—桐生天満宮

桐生新町の北端に位置している桐生天満宮は、天正19年（1591）、桐生新町町立ての際に現在地に移されたとされている。現在の社殿は、安永7年（1778）に起工して、寛政元年（1789）に上棟、寛政5年（1793）に遷宮開帳されたことが棟札に書かれている。権現造りで、切妻流破風の本殿及び幣殿の外壁には極彩色の精巧かつ華麗な彫刻が施されている。彫物棟梁は現在の黒保根町上田沢出身の関口文治郎である。関口文治郎は、「上州の左甚五郎」と称された名工で、国宝となっている妻沼聖天山歎喜院聖天堂（埼玉県熊谷市）に携わったほか栗生神社など各地に足跡を残した。国指定重要文化財となっている。



桐生天満宮

b) 桐生祇園祭の起点—美和神社

美和神社は、崇神天皇の時代に大和国の三輪山から勧請したと伝えられ、日本後記によると延暦15年（796）に延喜式内社に記録されている上野十二社の一社で県内有数の古社である。天正年間（1573～1592）に火災のため、社殿、宝物、古記録などが焼失し、創祀の詳細についてはわかっていないが、大正11年（1922）に作られた「延

喜式内郷社美和神社由緒」には「東国鎮護トシテ大神ヲ、今ヲ去ル二千有余年前、毛野国ニ鎮祭ス」とある。さらに「延享元年八月二十七日神祇道管領ト部朝臣兼雄ヨリ上野国山田郡藪田庄桐生鎮座三輪ノ御神号ヲ贈進セラル」とある。

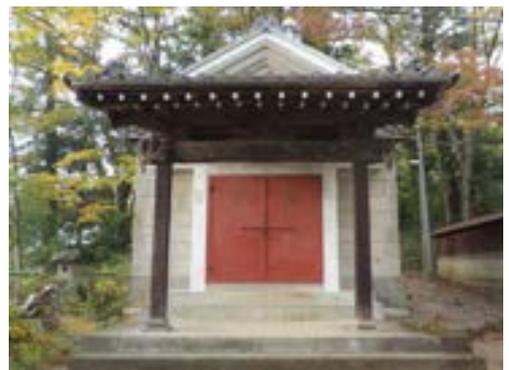
社号は明治時代に美和神社に統一したが、近世までは美和と三輪を併用して使用しており、神社入口には「三輪大名神」と彫られた社号標柱が現在も建っている。

山手通りに面した石段を登り鳥居をくぐると、拝殿前の広場には神社本殿に向かい右側には手水舎、左側に神楽殿が建ち、広場から更に十数段の石段を登ると美和神社である。拝殿は正面五間、側面二間、千鳥破風付き平入り流造り銅板葺、本殿は一間の流造り銅板葺である。現在の社殿の建立年については棟札が残されていないため不明であるが、その造りから幕末か明治初期の建築とされている。

拝殿西側には、明治41年（1908）に本町三丁目から移設された神輿蔵が建ち、現在、



美和神社



神輿蔵

桐生祇園祭に使用される神輿はここに保管されている。

神輿蔵の前には、境内社として八坂神社を合祀した時に、ともに移されたはたがみしゃ機神社、おもかね思兼神社、ほろわごんげん母衣輪権現のしょうし小祠があり、美和神社右手には松尾神社の小祠、その奥にはこんびら金比羅神社、その右隣には桐生西宮神社がある。

桐生祇園祭は、かつては八坂神社の祭礼であったが、明治41年（1908）に八坂神社が美和神社に合祀されて以来、美和神社の祭礼となっており、神輿の出御や還御、祭典役員会などの行事はこの地を中心に行われている。なお、八坂神社は、桐生新町三丁目にあったが、神仏分離令（正式にはほんぜんれい神仏判然令。以下「神仏分離令」という。）によりこざてんのうしや牛頭天王社から八坂神社へと改名されて以降、同地にあったしゅじょういん衆生院が明治3年（1870）に廃寺となり跡地に警察署が建てられ手狭となったため、同地にあった他の末社とともにこの美和神社に合祀された。

c) 西宮神社本社の直系分社－桐生西宮神社

桐生西宮神社は、美和神社の摂社として、その境内に鎮座している。山手通りに面した石段の中段に建つ鳥居をくぐり、参道となる石段を更に登ると正面に社殿がある。社殿は、拝殿と本殿からなり、明治34年（1901）の建築である。

古くから盛んであったゑびす信仰もますます重んじられる気運のなか、明治31年（1898）に現在の本町三丁目周辺が大火に襲われた。その後、「災い転じて福と成す」という大火からの復興再建の気概とが重なり、摂津国西宮神社を勧請する声が高まった。「西宮分社建設願」は、発起人を含

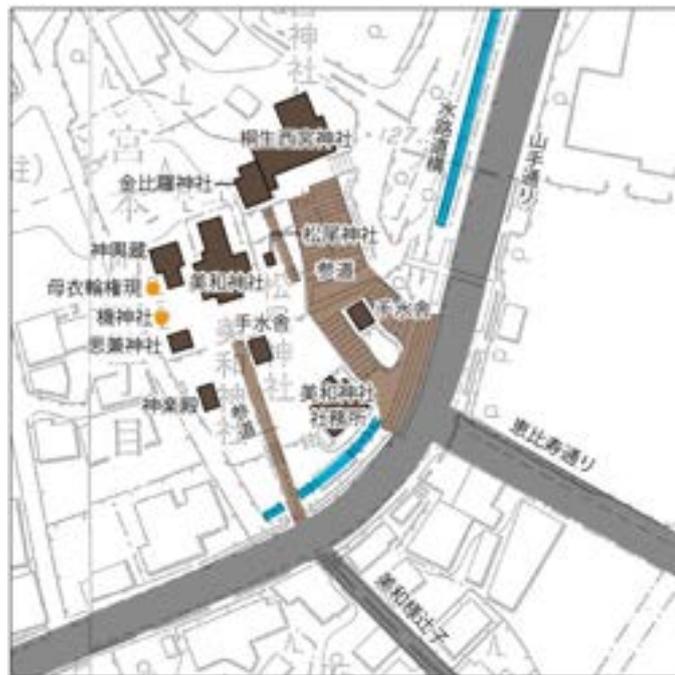
め、桐生町民400名近い連名で提出され、明治34年（1901）11月20日、兵庫県の西宮神社本社の直系分社として桐生西宮神社が分霊勧請された。御祭神は福の神の本流であるひるこ蛭子（恵比須）大神で、関東で唯一の直系分社から、関東一社と称されている。



桐生西宮神社



西宮分社建設願（明治34年）
（出典：粟田家文書）



美和神社と桐生西宮神社の配置

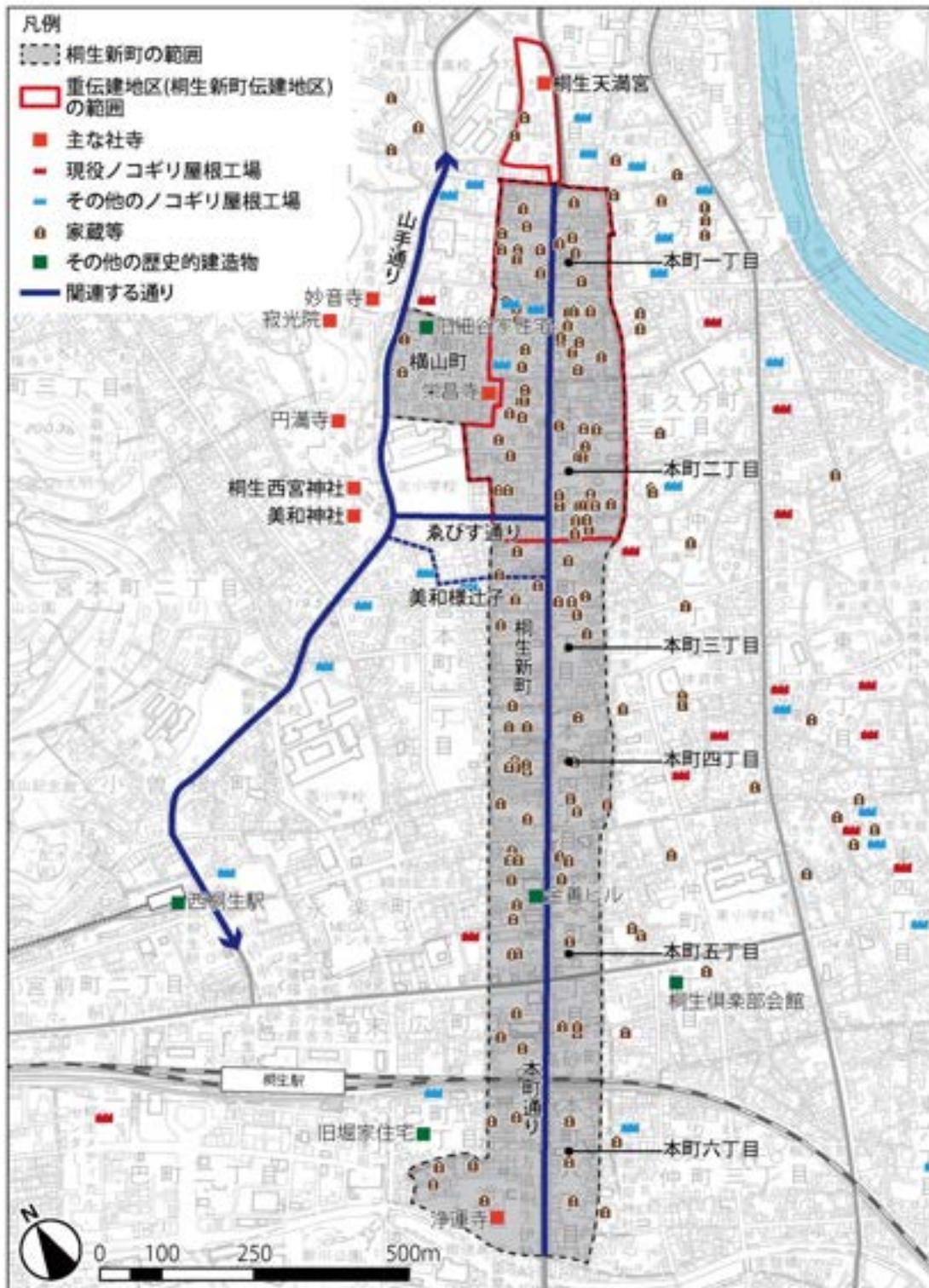
d) 山手通りと宮本町の玄関口ー上毛電気鉄道西桐生駅

美和神社、桐生西宮神社の前を通る山手通りを南下すると、上毛電気鉄道西桐生駅が立地している。西桐生駅の駅舎は、腰折屋根鉄板葺きの中央改札口、東側に寄棟屋根の待合室などがあり、窓周りに装飾が施されたモダンな洋風建築で、昭和3年（1928）に開業した当時の姿が良好な状態で残っており、プラットホーム上屋とともに国の登録有形文化財となっている。



西桐生駅駅舎

上毛電気鉄道は、織物のまち桐生と製糸のまち前橋を結ぶ鉄道として開業した路線であり、上毛電気鉄道株式会社の重役に選出された堀祐織物工場の創業者堀祐平をはじめ、有志の協力により桐生方面の敷地買収や路線の決定などに多大な貢献があった。また、織物業が盛んであった昭和の初めに開発され、市内に大きな店を構える経営者などが住宅を構えた宮本町への玄関口となっているなど、織物のまち桐生の発展を支えている。



桐生新町と周辺の建物と町並みの分布

② 桐生祇園祭

歴史的町並みが残る本町一、二丁目をはじめとする桐生新町周辺を舞台に、古くからの伝統としきたりを守り続ける地元の氏子達が約360年受け継いできた伝統の祭り、桐生祇園祭が開催されている。

桐生新町伝建地区の歴史的町並みを背景に行われる勇壮な神輿渡御や各町所有の豪華絢爛な鉾や屋台が祭を彩り、市内はもとより県内外からも多くの人々が見物に訪れる本市を代表する夏の風物詩である。



桐生祇園祭の様子

ア. 桐生祇園祭の歴史

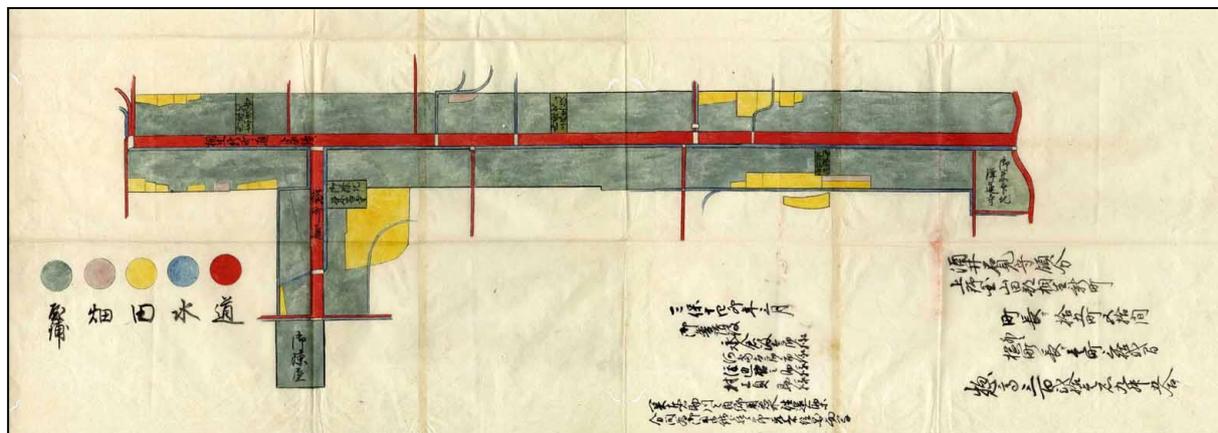
祇園祭は、京都八坂神社の祭礼で、貞観11年(869)、牛頭天王ごずてんのうを祭り悪疫退散を願う「祇園御霊会ごれいかい」が始まり、それが全国に広まったものと言われている。

天正19年(1591)に町立てされた桐生新町では、これまで小物成として納めていた織物が金納に替わり、換金するための市が開かれ、人々の往来も盛んになってくる頃、盛んに流行し始めた疫病を鎮めるために祇園祭が行われるようになったとされている。

文化4年(1807)の「書上家文書かきあげ」によると、明暦年中(1655~1658)には既に始まっていた記録がある。また、「桐生市史」年表には、明暦2年(1656)「六月新町天王祭開始、天王祭礼に子供踊り神事開催『新居家文書』」とあり、現在の本町三丁目の市営住宅の地にあった母衣輪権現ほろわごんげんの隣、衆生院しゅじょういんの前に牛頭天王を祭ったことが祭礼の起源とされる。当時は、「市神天王祭礼いちがみ」と呼ばれており、東照大権現とうしょうだいごんげん、母衣輪権現、牛頭天王の総称で市神と呼ばれていた。

商業都市として活気をもち始めると、市がたち、元禄2年(1689)の『岩下旧記』には、市神の祠ほこらを奉祠ほうししたことが記されている。この頃の主な祭行事は、神事、神輿渡御、子供手踊りで、現在の天王祭の原型が出来たと言われている。

「書上家文書」には、安永9年(1780)に、それまで母衣輪権現と牛頭天王で別々だった



桐生新町通・横山町倉絵図(天保14年)(出典：書上家文書)

26)天正3年(1575)、由良成繁が現在の太田市より遷宮したとされる。現在は美和神社に合祀
27)神仏をまつること

た祭を統合し6月21日から25日に行うことになったことが記されている。市神と天王社と一緒に祭りをするようになってから一層華やかになり、にぎわうようになったと言われている。

桐生祇園祭の神輿がいつ頃から担がれていたか詳細は不明であるが、天和元年(1681)に現在のみどり市大間々町^{おおまま}まで神輿渡御していた記録がある。2代目神輿は、正徳2年(1712)江戸富沢町のかざり職人八兵衛の作で、3代目は天保13年(1842)に制作された。4代目は明治5年(1872)、東京よろずや新右衛門の作とされ、老朽化により担ぐことはできないが現在も大切に保管されている。現在の神輿は5代目となり平成13年(2001)に制作されたものである。

桐生新町では、文化文政年間(1804~1829)、江戸や京都を相手に織物の流通が盛んになると、江戸の町人文化や京文化が急速に普及し始め、祭りも次第に宗教性の高いものから



5代目となる現在の神輿



八坂神社絵図(明治5年)
(出典:書上家文書)

世俗的なものへと変わり、織物業の隆盛とともに一層にぎやかで豪華になっていったようである。この頃の祭の様子は、山田郡広沢村の彦部知行^{ひこべともゆき}(1789~1868)が記した『桐生の里ぶり』にうかがうことができ、「関東の三大夜祭り」の1つとして数えられた。

安政元年(1854)、四丁目がこれまでの屋台とは規模の異なる間口襖^{ふすま}12枚分で二階建ての巨大な屋台を造ると、安政6年(1859)に一丁目、三丁目、五丁目、慶応3年(1867)に六丁目、明治35年(1902)に二丁目が、豊かな経済力を背景に各町が競い合うように巨大屋台を制作し、祭りはますます派手になっていった。多くの文人達を呼び寄せ、そして輩出してきた経済力と文化的資質が、桐生祇園祭の鉾や屋台、祇園囃子や神輿、大幟^{おおのぼり}にみられるように彫刻、絵画、書など、素晴らしい祭礼芸術を創造することになった。

明治維新以降、神仏分離令により牛頭天王の神号が廃止され、素戔鳴尊^{すさのおのみこと}に変わり、天王社も八坂神社に改名されると、天王祭礼は八坂祭典と呼ばれるようになった。6月に行われていた祭も、太陽暦の採用により明治時代には7月20日から25日となり、その後、昭和39年(1964)には市で行っていた春の商工祭、文化祭、夏の八坂祭典、七夕祭、花火大会、秋の桐生祭などが「桐生まつり」として統合され8月5日から7日の期日開催となった。昭和63年(1988)には、「桐生八木節まつり」と改称、平成5年(1993)には8月の第1週



桐生八木節まつりの様子

の金曜日から日曜日の開催となった。八坂祭典は、平成6年（1994）に「桐生祇園祭」と改称され、本市最大の夏のイベントとなる桐生八木節まつりとともに多くの観客を魅了している。

イ. 桐生祇園祭の運営の仕組み

桐生祇園祭は、本町一丁目から六丁目の惣六町が1年ごとの持ち回りで運営されている。江戸時代中期頃までは、町内の有力者が取り仕切っていたが、宝暦9年（1759）から現在のような年番制になった。

その年の祭運営の中心となる町会を「天王番（年番町）」と呼び、前年に天王番を済ませた町会を「送り番」、翌年に天王番を迎える町会を「迎え番」、鳴り物や曳き物などの付け祭を行う町会は「踊り番」、それ以外の町会は「休み番」と呼ばれる。横山町は、かつて陣屋が置かれていた町会のため天王番は免除されている。平成29年（2017）は、本町二丁目が天王番に当たり、宝暦9年（1759）から数えて第二百五十九年番町である。

各町会には、町会長、副町会長、氏子総代の祭典役員と、若衆で構成される世話方が置かれ、世話方の中でも総指揮官の役割を果たす若頭は行司、補佐役は脇行司と呼ばれ祭の実行部隊を務める。各祭礼行事に際しては、しきたりや服装なども詳細に決められており、その伝統が今なお受け継がれている。

年番制（本町二丁目が天王番の場合）

町会名	世話方	役割
一丁目	北斗会	送り番
二丁目	若二会	天王番
三丁目	三光会	迎え番
四丁目	本町四丁目世話方	休み番
五丁目	第五街若者	踊り番
六丁目	第六街若衆会	休み番
横山町	横山町若衆会	なし

また、桐生祇園祭は、「鳶頭の祭り」と言われるほど祭に際して鳶頭の存在は重要である。各町にはそれぞれ町内抱えの鳶頭がいて、挨拶廻りの先導から御旅所、屋台の設営、神輿の扱い、各町独自のしきたりなどに精通し、祭礼行事の一切を鳶頭が陰ながら支えている。

文化・文政（1804～1829）の頃の町人文化とともに、鳶、木遣、火消しなどの制度が桐生新町にも流入し、その後定着して自治組織に組み入れられた。特徴としては、買次商などの大店に出入りする旦那場鳶と町内丸抱えの町内鳶頭がある。各町の町内鳶頭は、寛文元年（1660）に桐生の自治組織として創設された火消役の実務を担うほか、町内の治安維持から、市場の管理、祭礼などの町行事の肝煎りなど、町内のため、お店のため、旦那衆のために一所懸命務めたとされている。この頃からの伝統として、現在でも本町一丁目から六丁目の各町には町内鳶頭が居住し、その仕切りで祭が執り行われる。



神輿の据付を行う町内鳶頭

そして、鉾や屋台の出発、祭礼の始まりや区切りに唄われるのが木遣である。木遣とは、鳶たちによる建築の基礎を固める地形や重いものを移動したりする時の掛け声のような労働唄のことで、口伝によって受け継がれ、成熟していったものであるが、独特な節回しと、自在で奥ゆかしい響きの歌詞とともに、斬新で洗練された装束のいなせな姿は祭の他に各種慶事に披露されることが多い。

桐生木遣の特徴は、江戸木遣よりテンポの速い^{ちゅうま}中間で、節回し、艶の良さ、突っ込みのタイミング、明快で歯切れの良い言葉、木遣棒のしっかりした動きと所作が優れており、洗練された木遣として市指定重要無形民俗文化財となっている。現在は、木遣の継承者も減少しているが、本市では桐生木遣保存会^{とうせいかい}により受け継がれている。

通常、作業開始時に唄われる曲は「真鶴」^{まなづる}「手古」^{てこ}で始められることが多く、工事の安全や祭礼の際の銚や神輿の安全な巡行や渡御における露払い的な意味が込められているが、桐生祇園祭では開始時は「翁」^{おきな}、千秋楽には「翁返し」でしめるため「翁に始まり翁で終わる」という伝統がある。

ウ. 桐生祇園祭の行程と活動



桐生祇園祭の行程 (平成29年)

a) 桐生祇園祭開催までの準備

祭礼行事については、安政5年(1858)「天王町仕方書」に次のように書かれており、当時は神馬も出ていたことがわかる。時代の変化とともに改革されたものもあるが、主な行事は現在も変わっていない。

5月下旬、惣六町並びに横山町の祭典役員と行司による祇園祭祭典委員会が開催され、その年の祭に関する取り決めなどを行う。各町では、この祭典委員会から祭に向けての準備が始まる。

6月28日午後7時、町名の入った提灯^{ちようちん}を手に町内鳶頭が露払いとなり、紋付羽織の正装に提灯を携えた天王番町会役員による「各町挨拶廻り」^{かくちようあいさつまわ}が行われる。天王番である名のりと祭開催の協力を依頼するもので、待ち受ける他の各町役員及び行司らは整列し挨拶廻りの行列を迎え、しき

「天王町仕方書」	
5月10日以前	町内一統評議、役前内うかがい、其上他町廻り
6月1日	大評議、役割致し、札配申し
6月18日	幟立て
6月19日	御旅所取立
6月20日	化粧場取極置 町内大供餅
6月21日	御輿請侍、町々大方御迎に出し、御陣屋より御紋付御幕、高張提灯借用、散銭箱拵え
6月23日 八ッ時	山車神馬等の入足集め 渡御、御陣屋、町役人、百姓代、町火消、大宮司へ通達
6月24日	千秋楽、役元へ届け
6月25日	御輿遷宮御送り 大宮司礼、御備配、御陣屋、名主、年寄、組頭、総町火消へ

天王町仕方書



祭典委員会の様子

たりに則った挨拶を交わす。

桐生祇園祭の幕開けは、毎年この各町挨拶廻りから始まる。

7月1日には、祭典役員に続き世話方による各町挨拶廻りが同様にされる。

各町挨拶廻りの廻り順は慣例により、天王町を出発すると、まずは桐生天満宮に向かって上の町会を順に上がり、横山町、下の町会へと廻る。ただし、五丁目が天王番の年だけは、六丁目に下りてから四、三、二、一丁目と上り横山町を廻る。



各町挨拶廻り

毎年7月5日には、美和神社社務所で祭典役員会が開かれ、その年の祭開催に際して各町が協力を約束する慣わしになっていて、天王番、迎え番、送り番、踊り番、休み番の順に付け祭の内容などを順次発表する。

いよいよ祭も1週間ほどに迫ってくると、天王町では、地鎮祭が行われ御旅所の設営が始まる。御旅所は、御仮屋ともよばれ天王町内の本町通り、桐生天満宮寄りの町境界に建てられ、祭期間はここで神輿を



天王町内の本町通りに設営された御旅所

安置する。御旅所の製作年代は定かではないものの、普段は美和神社境内の蔵に部材が保管されている。木造平屋建て、妻入、切妻造鉄板葺きの簡単な構造ではあるが、組み立てには町内鳶頭と職人3、4人で2日間を要する。

b) 桐生祇園祭前日

祭前日午後1時、美和神社において「神輿御霊入」の神事「遷霊の儀」が行われる。社殿の中に入れるのは、祭典委員長を務める天王番の町会長以下役員と行司、他6町会の役員のみである。御霊を神輿へと移す様子は、宮司以外は目にすることができず、役員達も頭を下げて神聖な式に臨む。拝殿正面に向かって置かれた神輿とともに白い布で囲われるため、見物人には、宮司の動く気配と時折聞こえる大幣の音とその様子を伝えている。



美和神社の拝殿で行われる遷霊の儀



白布の中で行われる御霊入れの式

夜8時、美和神社参道のゑびす通りには篝火かがりびがたかれ「神輿みこし出御ゆつぎよ（宵よいの出御）」が始まる。かつては昼間の出御であったが、平成16年（2004）より宵の出御とした。

御霊の乗った神輿は、天王番行司の「たかれ」のかけ声のもと数十人の世話方に担がれ、白装束の先導に導かれながら、ゆっくりと神社の階段を降りていく。各町の祭典役員らに見守られながら神輿は厳かに進んで行く。珍しい夜の神輿行列を一目見ようと観客が取り囲み、それが大きな集団となり神輿は御旅所まで運ばれる。この時、神輿を「もむ」ことは許されない。



美和神社から出御する神輿



篝火の焚かれたゑびす通りを進む神輿

c) 桐生祇園祭 1 日目

祭初日の午後3時、町内鳶頭に先導された天王番世話方による「衣装付け届け」の挨拶廻りが始まる。祭期間には町会の人々の寄り合い所である会所かいしょを廻って、これから鳴り物が入ることのこわりを行うため花笠はくせん、白扇、白足袋、草履姿でその年の揃い浴衣そろを披露する。揃い浴衣とは、各町

ごとにその年の浴衣をあつらえ、祭期間中はその町会の者である証として揃い浴衣が正装となる。以前は、昼は縮緬、夜は浴衣の2枚を毎年あつらえていたが、現在は各町の判断で浴衣を新調している。

まず、各町に先立ち天王番が出発し、行司が「本町〇丁目世話方天王番、衣装付け届けの御挨拶にまいりました。これから鳴り物を入れさせていただきます、にぎにぎしく・・・」と口上を行うと、各町の出迎えは「天王番おめでとうございます。」と返礼し、これも伝統の決まり文句である。天王番から遅れること45分、六町が一斉に衣装付け届けの挨拶廻りに出発する。揃い浴衣でさっそうと歩く一団が通りを行き交う光景はなんとも粋で風情がある。

この衣装付け届けを済ませると各町では趣向を凝こらした付け祭が始まり、一気に街中がにぎやかになる。

付け祭とは、祭礼の際に本祭に付けて行う祭で、鉦の巡行や屋台の上で子供手踊りや余興などで祭をにぎわせることで、現在



衣装付け届けに向かう世話方衆



会所での衣装付け届けの挨拶

は、屋台では郷土芸能、太々神楽、舞踊など、^{やぐら} 檣で八木節音頭などが披露されている。

d) 桐生祇園祭 2 日目 (本祭)

本祭と呼ばれる祭中日には「神輿渡御」が行われる。神輿渡御は、御霊を神輿に移し、本町一丁目から本町六丁目、横山町の氏子町内を3時間以上に渡り練り歩きご利益をいただく祭の最も重要な行事である。

正午、御旅所では、市長、警察署長、商工会議所会頭などの来賓を招き七町会祭典役員による、祭の安全と成功を祈願する「^{はつよぎ} 発輿の儀」が行われる。宮司の祝詞に続き、^{はら} 参列者がお祓いを受け、それに続いて天王番から順に玉串奉てんを行い、最後に参列者全員で献杯となる。

式が終わると町内鳶頭の陣頭指揮により天王番若衆の手で神輿が担ぎ棒に据え

られ、準備が整うといよいよ神輿渡御が始まる。

本町通りの両側には、市内外から大勢の観客が集まり、神輿行列を一目見ようと待ちわびる人々で歩道は埋め尽くされる。

^{はくちょう} 白丁 という伝統的な衣装を身に着けた先導役に導かれ神輿行列が御旅所を起点に各町へと進んでゆく。「ドン、ドン、カッ、カッ、カッ」と太鼓の音を先頭に、「チャリン」「チャリン」と^{かなんぼう} 金棒の音を響かせた露払いは男の手古舞とも言われる鳶頭の役目である。おはらいと道開け役の猿田彦、人力車に乗った宮司が前を行き、神輿



御旅所で行われる発輿の儀



神輿渡御の様子
(上：現代／下：昭和初期)



神輿渡御順路 (本町二丁目が天王番の例)

は、北は桐生天満宮の手前までの桐生新町伝建地区である本町一・二丁目や、かつての横町で徳川家康ゆかりの栄昌寺のある横山町、蔵などが残る本町三丁目から六丁目の各町内を堂々と練り歩き、その後ろには羽織袴の正装に身を包んだ各町の役員が続く。最後尾は「屋台囃子」を奏でながら曳き屋台が続き行列が進んでいく。

神輿は、揃いはんてん袴纏はんだこ、白半股引、ゴム底足袋を着用した30、40人の担ぎ手により担がれ、初めて町内に入る際はきらびやかな四

方飾りのようらく瓔珞を付け厳かに練り歩く。再び町会に入った際には、瓔珞が外され神輿は上下左右に激しく揺さぶられていく。この「もみ」こそが神輿渡御だいがみの醍醐味であり「ワッショイ ワッショイ」と威勢の良い担ぎ声に見ている観客も引き込まれていく。

また、幼い子どもに神輿をくぐらせると丈夫に育つと言われる「神輿くぐり」も昔からの伝統的な光景である。



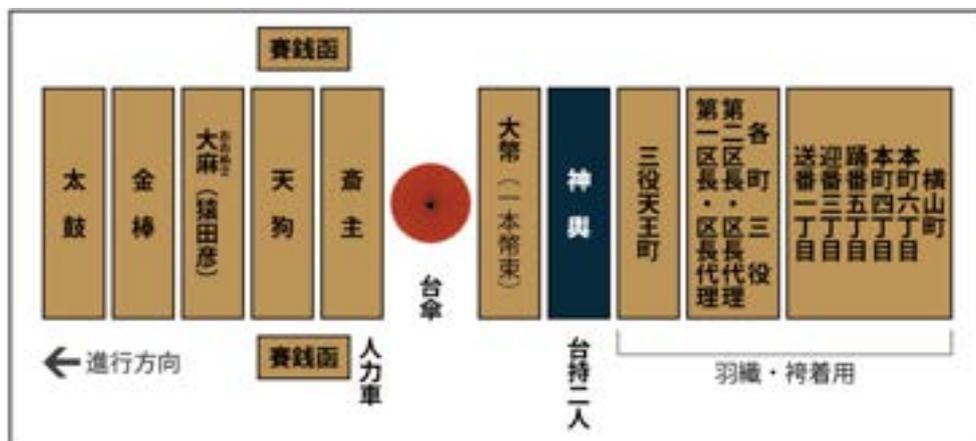
神輿渡御行列
(上：現代／下：年代不明)



瓔珞が外され神輿がもまれる



神輿くぐりの様子



神輿行列順 (本町二丁目が天王番の場合)

以前は、天王番の若衆だけが神輿を担ぐことを許されていたが、昭和39年（1964）に担ぎ手不足や経済的な理由で、現在のようになりレー方式が提案され、各町ごとに神輿を渡していく「肩送り^{かたおく}」の形になった。

神輿渡御各町肩送りの作法としては、自分の町内に神輿が入ると、花笠、揃い浴衣、祭手拭、白扇、腰提げ、白足袋、草履の衣装をまとった送り方の「先乗り^{さきの}」が神輿行列の前方を進み、次の迎え方町内の会所に「お神輿ただ今町内に入りましたのでこちら様町内でもお迎えのご用意をお願いします。」と先陣を切り、迎え方は町会の境に整列して送り方を待つ。

神輿が町会の境に到着すると、まず、送り方の担ぎ手が、行司の拍子木^{ひょうしぎ}を合図に、「オー」の掛け声とともに神輿を高らかに差し上げる。そして、神輿を囲み「シャンシャン シャンシャンシャン シャンシャンシャン シャン」と桐生新町で受け継がれている「桐生締め（十締め）」とも呼ばれる手締めで次の町会へ引き継ぐことになる。

次に、送り方と迎え方の両町会の祭典役員と行司が最前列に進み、送り方は、「本日はおめでとうございます。天王神輿をつつがなく守護してまいりました。よろしくお願ひします。」、迎え方は、「ご苦労さまでした。天王神輿を私共町内に引き継がせていただきます。」と引き渡しのあいさつを交わす。



引継ぎの挨拶の様子

そして、迎え方は、拍子木の合図で神輿に肩を入れ渡御に移り、送り方は整列で見送る。

神輿渡御は、各町を順に廻り、御旅所まで戻ると、神輿を高らかに差し上げ、手締めで終了となる。神輿は担ぎ棒から外され、御旅所に安置し、天王番の若衆が御旅所の上で一晩中見張り番として神輿を守る。

伝統的な建造物が立ち並ぶ町並みを背景に行われる神輿渡御は、祭の歴史と文化を今に伝える絵巻物のようで、伝統を受け継いできた桐生新町の人々の誇りが感じ取れる。

e) 桐生祇園祭3日目（千秋楽）

祭の最終日、いよいよ御霊が美和神社にお帰りになる「神輿還御^{かんぎよ}」が行われる。

正午、御旅所では天王町をはじめとする各町役員が勢ぞろいすると、氏子地域内で過ごされた御霊に祭期間の無事を感謝し敬意を表す神事が厳かに執り行われた後、御旅所に安置されていた神輿に御霊が移されると、還御行列が本町通りを通過して美和神社へと上っていく。これで、3日間に渡る盛大な祭も千秋楽である。

天王番の町内鳶頭が先頭で露払いを務め、神輿行列が静かに練り歩く。神輿の後ろには、天王町役員を筆頭に各町の役員が続く。羽織姿に黒洋傘を携える伝統の衣装は、江戸文化を積極的に取り入れていた当



神輿還御

時の旦那衆達の豪華で洒落た小道具の名残であろう。

神社境内へ着くと、神輿は拝殿の正面に置かれ出御の時と同様に白い布で取り囲むように覆われ拝殿では式典が行われる。

午後10時には交通規制が解除されるため、本町通りに飾られていた翁鉦と四丁目鉦は蔵に収納される。最上部に乗っていた生人形が下ろされると鉦の移動が始まる。運行は行司の先導で全てを町内の世話方が人力で行うため、何度も前後し位置を調整しながら慎重に鉦が収められると、本町四丁目では、世話方が集合し町会長の^{いた}労わりの挨拶が行われた後、町内鳶頭による祭を締めくくる木遣が披露される。そのゆったりとして独特なテンポは、祭が終わる寂しさを一層引き立てる。



町内締めの様子



町内鳶頭木遣の様子

一連の祭行事が滞りなく終了すると、会所で待つ各町の町会役員に対して祭の無事終了を報告するための「千秋楽付け届

け」の挨拶廻りが行われる。この時は、天王町以外の六町世話方がそれぞれの町会を一斉に出発し、その30分後、天王町が最後の挨拶廻りに出発する。

世話方は初日の華やかな衣装とは異なり、揃い浴衣に足袋^{たびはだし}、提灯^{ちようちん}の出で立ちである。足袋とは、草履を履かない白足袋の姿のことで、全ての付け届けが終了した後、汚れた足袋とともににぎやかな祭り気分を捨て、明日からの日常を迎えるのだという。

会所では行司が「千秋楽のご挨拶にまいりました。・・・」受ける各町役員は「天王番ご苦労さまでした。」と労をねぎらう伝統の挨拶で終了となる。

千秋楽付け届けでは、本町一丁目では「桐生祇園おはやし連」が、本町四丁目では「桐生本四祇園囃子保存会」が、精魂込めでの「屋台鎌倉」を奏で、^{あいしゅう}哀愁漂う印象的な響きで挨拶廻りの列を見送る。祭を楽しんだ人々が帰路に付く頃には、静かに揺れる提灯とお囃子の音色という幻想的な光景で伝統の祭は終わる。



千秋楽付け届け



屋台鎌倉を奏で世話方の列を見送る

エ. 桐生祇園祭に受け継がれる動く祭礼建築と伝統芸能

a) 鉾と屋台

本町一丁目から本町六丁目の六町が大型の祇園屋台を保有しており、これらは全国的にみても大変貴重である。各町の屋台は別表に示すとおり、江戸時代に4台、明治に1台、昭和に1台製作されたもので、三丁目のみ金箔彫刻で他5町会が素木造りであることが大きな特徴で、梁には龍や鶴などの繊細で豪華な彫刻が施され、金箔や銀箔で彩られた豪華な襖絵、扁額へんがくの書などは未指定ではあるものの桐生祇園祭の歴史を物語る貴重な文化財である。

祇園屋台は、踊屋台と呼ばれる型で花道がつき、両袖を広げると間口は7.6メートル、奥行6.4メートル、高さ6.6メートルの車付組立式である。各町ともほぼ同規模の大きさで、屋台を曳くための直径1.5メートル、幅12センチメートルの屋台車が付いている。屋台の曳きまわしに際しては、両袖をたたんだ状態で行っていたというが、明治30年代頃から、通りに電線が張られるようになると屋台の曳きまわしは難しく、現在は据え置きの形態で組み立てられることが多い。

通常、屋台は祭のたびに組み立て解体するため各町とも解体された形で保管しているが、経年による劣化やその大きさゆえに蔵出しから組み立てには高額な費用と手間が必要となることから、各町が6年ごとの天王番に当たる年に組み立てが行われている。



歌舞伎を演じる一丁目屋台
(年代不明)



二丁目屋台で演じる「実録千代萩」
(年代不明)

各町所有の祇園屋台

町会	屋台本体			襖絵			扁額			
	屋台写真	制作年	彫刻師 大工名	題名	襖絵画家	枚数	制作年	題	書家	制作年
本町一丁目	 (昭和13年)	昭和13年 (1938) (3代目)	高松伍助 (高松政吉 の次男) 金子惣次郎	龍之図 (裏)鶴之図	不明	6	文化11年 (1814)	壹丁目	不明	安政4年 (1854)
				扇面之図	前原互瀬	12	明治3年 (1870)	脩楽	市河米庵 石原幸八郎	不明
本町二丁目	 (昭和初期)	明治35年 (1902) (2代目)	高松政吉 (石原常八 の次男) 金子作太郎	富士之図 (裏)鶴と波	古川竹雲	12	明治35年 (1902)	第二街	高林五峯	不明
				花鳥之図	古川竹雲	6	明治35年 (1902)	祇園会	不明	不明
本町三丁目	 (昭和6年)	安政6年 (1859)	石原常八 山田慶次郎	花籠車之図 (裏)月と波	栗田桐雨 前原互瀬	12	安政6年 (1859)	第三街	中沢雪城	安政6年 (1859)
				龍之図 (裏)波之図	頼 陽斎	12	不詳	雍熙	小野湖山	安政6年 (1859)
本町四丁目	 (昭和16年)	安政元年 (1854)	岸亦八 鈴木嘉七	鶴と秋草之図 (裏)扇面はめこ み	清水東谷	12	安政元年 (1854)	楽郷華観	田口江邨	安政元年 (1854)
				芭蕉之図	清水東谷	12		四街目	不明	明治2年 (1869)
本町五丁目	 (大正元年)	安政6年 (1859)	岸亦八 不明	牡丹之図 (田崎草雲を模 写)	長澤米習 (時基)	12	大正	昇平餘奥	台陽山人 岸亦八郎	安政6年 (1859)
				ハッ橋之図 (田崎草雲を模 写)	長澤米習 (時基)	12		大正	第五街	中沢雪城
本町六丁目	 (大正8年)	慶応3年 (1867)	岸亦八 不明	扇面之図 (裏)鶴と波、 波之図松之図	前原互瀬	12	慶応3年 (1867)	祇園會	不明	慶応3年 (1867)
				松之図(鯉之図)	前原互瀬	6	慶応3年 (1867)	第六街	不明	慶応3年 (1867)
				松之図(鶴之図)	前原互瀬	6	慶応3年 (1867)	六丁目	不明	文化11年 (1814)
横山町	※陣屋前の役所町的存在のため 屋台は所有していない。			金屏風	不詳	一 双				

さらに、本町三丁目と本町四丁目がそれぞれ個性的な^{ほこ}鉦を所有しており、祭期間には本町通りにその堂々とした姿を現す。関東地方の多くは山車と呼ばれているが、京文化の影響も強かった桐生では鉦と呼ばれている。どちらかの町会が天王番に当たる年や市制施行などの記念年には鉦の巡行や曳き違いが行われ、その勇壮な光景は桐生祇園祭の最大の見せ場となっている。

鉦の曳き違いでは、2台の鉦が数十人の曳き手により向かい合い巡行を始める、数メートルの位置^{たいじ}に対峙したところで、両町が挨拶を交わした後、お囃子の競演が始まる。

それぞれの鉦に乗った囃子方は、テンポの良い「八ツ社」で競い合い、リズムを狂わせて相手にのみこまれた方が負けとなる。敗者が勝者に道を譲る作法で曳き違いが行われる。

行司が拍子木を合図に指示をしながら、関東最大級と言われる鉦が、少しずつ方向を変えて行く。9メートルを超える鉦の移動は、危険を伴い困難を極めるため、ゆっくりとバランスを取りながら慎重に回転する様子に息をのみ緊張感も最高潮となる。180度方向転換が無事成功すると、見物人からは拍手喝采がおこり、曳き手は安堵の表情となる。

本町三丁目の所有する鉦は、文久2年(1862)製作で、人形の頭^{かしら}が頼朝、面^{おもて}は



鉦の曳き違いの様子

翁であることから「翁鉦^{おきなぼこ}」と呼ばれている。江戸型山車の流れをくむシンプルな構造で、二層の四方幕と三味線胴、祇園屋台と同じく石原常八^{いしはらつねはち}(1787~1863)の彫刻で桐生では珍しい金塗りとなっている。

本町四丁目の鉦は、明治8年(1875)製作で、関東地方では無類の大きさとオリジナル性に富んだ重層式桐生型で、水引²⁸の四方幕を整え、三味線胴と人形が迫り上がると全高9.2メートルになる。四方全面に装飾が施され、大小100個の部材で組み立てられており、二本の龍柱が象徴的で彫刻は岸亦八^{きしまたはち}(1791~1877)の作品である。最上部の人形素戔鳴尊^{すさのおのみこと}は、浅草の生人形師として一世を風靡した松本喜三郎^{まつもと きさぶろう}(1825~1891)の作品で、桐材で、頭、腕、手、足が作られており、毛髪は人毛を使用、指の皺^{しわ}など細かい所まで繊細に表現されている。

鉦は祭が終了すると全てを解体し保管していたが、平成18年(2006)からは、本町三丁目町会と本町三丁目商店街振興組合により、本町通りに面した展示型の翁蔵が建てられ展示されている。本町四丁目の鉦についても平成12年(2000)に本町四丁目商店街振興組合が中心となり「あーとほーる鉦座」を建て、同町会所有の祇園屋台とともに展示され公開されている。



翁鉦 (大正13年)



四丁目鉦 (明治25年)

28) 祝儀等の際に付けられる紅白などの飾りひも

b) 大幟

本町四丁目では通りを挟んで東西に大幟が立てられる。最上部に依代よりしろが付けられた幟は五反幟と呼ばれ、反物を5反つなぎ合わせた大きさで、通常神社などで見る幟よりかなり大型である。白い布地には神のいとく威徳を称える言葉が染め抜かれ、人々に祭の始まりを告げる標識でもある。幟旗の長さは約14メートル、旗柱は約20メートルにもなり、本町通りにはためく雄姿は見る者を圧倒する。明治4年（1871）製作の幟に書かれた文字は、高名な書家萩原秋巖はぎわらしゅうがんに依頼した漢詩で原書が現存している。

かつては、惣六町が全て大幟を所有していたとの記録があるが、現在は本町一丁目、本町二丁目、本町四丁目の幟が保存されている。他は焼失などのため現存しておらず、記録によると本町三丁目は巻菱湖まきりょうこ、本町五丁目は中沢雪城なかざわせつじょうの書であったことがわかっている。

また、本町二丁目、本町四丁目には旗柱の途中に取り付ける龍の彫刻が施された木鼻も保管されている。

高層建築のない時代には近隣の村々からも見通すことができたと言われ、周辺の村々からも幟を目印に多くの人々が祭に訪れたという。



本町四丁目の大幟



本町二丁目の木鼻

各町の大幟

町会	写真		漢詩
	書家	制作年	
本町一丁目			神之為徳其威乎
	角田無幻	江戸時代	
本町二丁目			臨護 民国 降錫 福盈 澤豊
	頼支峰	明治7年(1874)	
本町四丁目			福神 澤威 潤暉 蒼萬 生世
	萩原秋巖	明治4年(1871)	

c) 桐生祇園囃子

屋台や鉾の囃子台で奏でられる祇園囃子は、巡行のための曲を奏でることや祭に参加する者を浮かればやしたてる役割を持ち、様々な場面でのお囃子演奏は祭り情緒を醸し出す重要な要素となっている。

お囃子は、神輿や鉾山車の巡行、渡御そのものが分霊された神の象徴であり、祭場に来臨された神を神輿や鉾山車で街中に巡行させることにより、主願である悪霊を退散させることが祭礼の本旨とされる。

桐生の祇園囃子は、里神楽もしくは太々神楽を源流とする江戸神田囃子系統の趣が色濃く反映された囃子と言われ、笛1、太鼓1、締太鼓4から5、鉦1で編成され、「テレック テンテン」のリズムが印象的である。かつては、各町ごとに囃子方があったが、現在は、本町一、二丁目を中心とした「桐生祇園おはやし連」と本町四丁目の子供達を中心に活動している「桐生本四祇園囃子保存会」が、日々練習に励み伝統のお囃子を受け継いでいる。

現在は、以下の8曲が伝承されており、それぞれの曲には特徴的で演奏する場面などが決っている。



桐生祇園囃子演奏の様子



鉾の上で演奏される桐生祇園囃子

桐生祇園囃子の伝承される8曲

にんば	神楽囃子から発展した軽快なテンポとリズムで構成され、市民に一番馴染み深い桐生の代表的なお囃子曲。
やたいばやし 屋台囃子	御旅所での奉納曲で桐生ではもともと格式のある曲とされている付け祭りの始まりを告げる最初の曲で鉾や屋台の巡行、神輿渡御などに際して演奏される。
やっしや 八ツ社	屋台の曳き違いの時に相手町内に敬意を表して演奏する曲で、桐生ならではの機織のリズムを取り入れたようなビートの効いた激しい曲調。
みついでりかまくら 三ツ入鎌倉	静かでゆったりとした曲で、悪霊や怨霊を鎮めて平穏が訪れることを知らせる祇園の厳かな雰囲気を持つ大切な曲。
しちようめ 四丁目	鉾や屋台の巡行に際して演奏される曲で、祭りの華やかさにぎわいを堪能できる。演奏者にとっては技量が発揮でき、お囃子の楽しさと技術的な面白さが味わえる曲。
やたいかまくら 屋台鎌倉	祭の終わりに演奏される曲で千秋楽付け届けの際、人々が家路についた静寂のなかで演奏される。
かごまわ 籠廻し	大神楽の籠毬から発展した曲で、安定したリズムとテンポの緊張感の漂う調べは鉾の方向転回の際に演奏される。
おおま 大間	テンポは遅くゆったりとした曲。

③ 𧄷びす講

桐生新町の西に位置する桐生西宮神社では、秋の例祭として、織物業との関わりが深い𧄷びす講が開催されている。



𧄷びす講の様子（山手通り）

ア. 𧄷びす講の歴史

桐生西宮神社秋の例祭として開催される𧄷びす講は、桐生西宮神社が分霊勸請^{かんじょう}され、現在の社殿が建築された明治34年（1901）から続いており、毎年11月19日、20日に開催されている。

桐生では、古くから𧄷びす信仰が盛んであったが、織物業との関わりが深く、商売繁栄などから福の神の信仰が自然と市民に定着したと考えられる。文政8年（1825）には、買次商^{かいつぎしょう}として名を成していた佐羽家の家定^{さばか}家訓^かには、家業繁栄と開運のため、西宮大神宮を信仰するよう定めている。安政4年（1857）には、同じく買次商^{かきあげ}の書上家の「恵比寿講記事録」によれば、取引先や有力者を招待し、恵比寿講料理でもてなすなど宴が開かれている。さらに、明治元年（1868）には



恵比寿講記事録
（左：慶応3年／右：明治25年）
（出典：書上家文書）

摂津国西宮神社への代参講が組織されていた記録もある。

イ. 𧄷びす通りや周辺のにぎわい

𧄷びす講の人出は、関東一ともされ、毎年約25万人もの人々が、市内はもとより、埼玉県や栃木県からも訪れている。𧄷びす講が行われる2日間、周辺道路は車両通行止めとなり、山手通り、𧄷びす通り、本町通りにかけて、様々な屋台や露店が約300軒建ち並ぶ。桐生駅や西桐生駅から訪れる参拝者の波をはじめ、各通りは自由に身動きも取れないほど人の波でごった返し、活気がみなぎり、まち全体が𧄷びす講一色に染まる。

神社前の山手通り沿いには、縁起物である熊手やカラフルなお宝の露店が数多く並ぶ。櫓^{やぐら}が組まれ、小さなものから大きなものまで、様々な縁起物が高くまでディスプレイされ、お宝が頭上から吊り下がる。お宝は、萩の枝^{たい}に鯛、小判、升、ダルマなどの縁起物が糸で吊り下がった飾りである。至る所で威勢のよい声が響き、手締めが行われている。そこには、店主と客、回りを囲んだ民衆達のまさに「𧄷びす顔」であふれている。

また、本町通りから神社に至る参道である𧄷びす通りは、明治41年（1908）に当時神社の世話人であった本多七九郎^{ほんだしちくろう}らの働きによって完成した通りであり、𧄷びす講の開催中は飲食など様々な露店がひしめき合い、にぎわいを見せている。



頭上から吊り下がるお宝

ゑびす通りが完成する以前の参道は、現在のゑびす通りの南に並行する美和様辻子^{みわさまづし}と呼ばれる道であったが、ゑびす講の両日は、この通り沿いの各家々に提灯^{ちようちん}が灯され、周辺道路とは対極の静かな趣のある風情を醸し出している。



ゑびす通りののにぎわい

ウ. ゑびす講の行程と活動

ゑびす講は、11月19日から20日まで夜通しで行われ、19日を宵祭^{よい}、20日を本祭とする。

代々、町衆である世話人がゑびす講を運営しており、世話人は世襲的に親から子へ、子から孫へと引き継がれている。世話人代表のことを世話人総務と古くから呼んでいる。ゑびす講の設営は地元の鳶頭^{かしら}が行うのが古くからの慣習であるという。10月には、兵庫県の西宮神社本社において、厳粛な御神符の頒布式に参加する。全国の分社関係者が出席し、宮司より御神札^{おみえふだ}や御神影札^{おみえふだ}を直接頒布される。

祭前日の境内では、参拝者を迎えるための飾り付けなどの準備が慌ただしく行われる。11月19日の早朝には、ゑびす講の始まりを知らせる号砲が鳴り響く。その合図をきっかけに西宮神社への参拝を済ませる人もいる。20日のゑびす講本祭の当日には、西宮神社本社から献幣使として宮司や神職を迎えて神事を執り行う。この伝統こそ関東一社とされる理由でもある。

社殿前の石段では、ゑびす様にあやかろうと、それぞれの願いや招福を求める参拝者の列でにぎわう。授与所には、御神札や御神影札を求める客も多い。桐生の織物関係者や商売を営む事業主だけでなく、一般家庭においても西宮神社参りは定着している。頒布に際



西宮神社本社での御神札頒布式



神事の様子



福を求めて石段に並ぶ参拝者



頒布の様子

しては、かつて神札を「カボーサン」、御神影札を「福の神」と言いながら授与していた。カボーサンは「火防さん」で火の用心の喚起、福の神はそのありがたみを実感させながらの授与である。頒布された御神札や御神影札は、多くの場合、各家々や事業所の神棚等に祭られ、一年の福を願う。



御神札を飾る様子

機屋の後藤織物（前述）では、社長や社員による全て手作りとなるお宝作りが行われ、伝統的な恒例行事として代々継承しているという。寛政元年（1789）創業の老舗の魚屋「水戸正」には、御神札と御神影札が張られ、お宝が下げられている。

会場に程近い中島家では、ゑびす講前には、お宝作りが最盛期を迎える。先代が昭和23年（1948）頃から始めたもので、現在2代目が継いでいる。市内では現在お宝作りを行っているのはここだけであるという。

境内では、福銭や福米などを参拝者にまく福まきや、奉納行事として、白瀧神社太々神楽やからくり人形芝居なども行われる。また、地元商店主等が中心となって組織された桐生ゑびす講市協賛会により、甘酒、招福あめ福鯛、ゑびすグッズなどの販売も行われている。

古くから桐生では、足袋と炬燵こたつの使用はゑびす講の日からと言われてきた。奉公人を多く抱えた機屋の旦那は、足袋のお仕着せはゑびす講の日と決めていたようである。また、

ゑびす講の日には、取引先を招いての特別料理と酒宴や小遣いの支給、就業時間の短縮等が行われていた。その慣習は、現在にでも受け継がれ、一般企業等においても、小遣いの支給、宴会、給料の繰上げ支給などが実施されている。



後藤家の手作りのお宝



御神札とお宝が飾られている水戸正



中島家で続くお宝作り



毎年同じデザインが定着したポスター

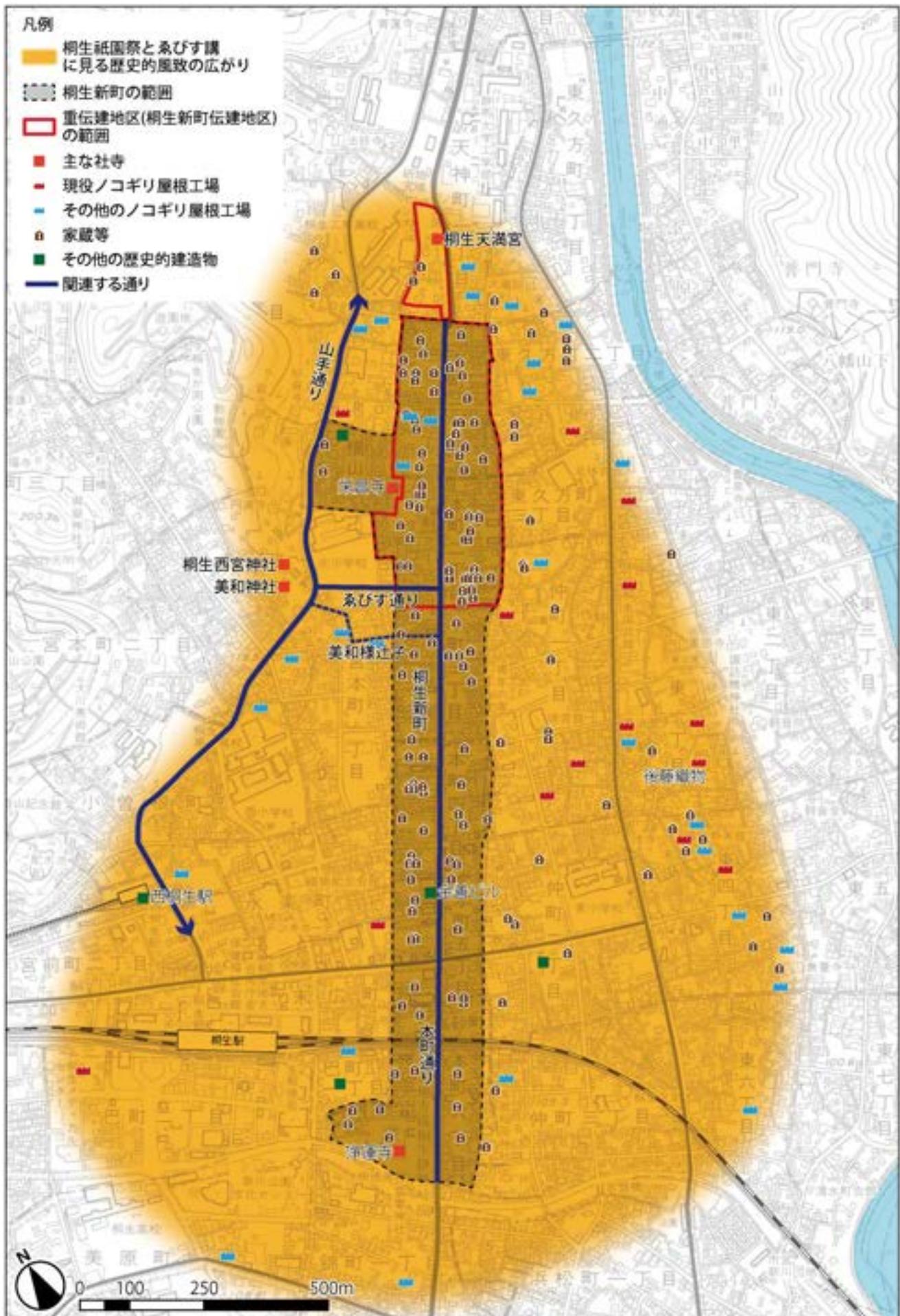
□ 「織物のまち桐生」に暮らす人々により継承された桐生祇園祭とゑびす講

桐生祇園祭は、美和神社を基点に桐生新町の重伝建地区や家蔵等の分布する歴史的町並みを背景に、江戸時代から続くしきたりを守りながら桐生新町の人達によって受け継がれてきた。「織物のまち桐生」だからこそ、様々な文化を取り入れ華やかになり、各町競い合いながら巨大な屋台や鉾もつくられ、祭りに彩を添えている。暗闇のなか、提灯を携え幻想的な雰囲気漂う挨拶廻り、桐生新町の端から端まで激しくもまれる勇壮な神輿渡御、一転して厳かな雰囲気と哀愁漂う千秋楽付け届けなど、歴史的な町並みと一体となって様々な表情を見せながら風情や情緒を漂わせている。

美和神社の境内社である桐生西宮神社を中心に、市街地全体で祭を迎えるゑびす講は、桐生の織物産業発展を背景に始まったもの

である。本流の福の神にあやかろうと商業者の割合が多い中心市街地とその周辺で根付いている。お宝や熊手がぶら下がるゑびす通り、山手通りの沿道はもとより、参拝者の玄関口となる西桐生駅、お宝作りの続く後藤織物や桐生新町伝建地区をはじめとした蔵やノコギリ屋根工場などの歴史的建造物が多く分布する町並みを背景に、商売を営む各店舗や個人の家々に、ゑびす様の描かれたポスターや新しい御神札が貼られる。まさに、まち全体に根付いた冬の訪れを告げる風物詩として、祭礼のにぎわいと趣を感じることができる。

このように、桐生新町やその周辺の市街地には、「織物のまち桐生」の地で暮らす人々の手によって継承されてきた2つの祭礼に見る歴史的風致が形成されている。



桐生祇園祭とあびす講に見る歴史的風致の広がり

【コラム②：桐生が岡公園と原勢ガーデン（現吾妻公園）】

市街地の北西の宮本町と西久方町にまたがる桐生が岡公園は、美和神社、西宮神社に隣接する緑豊かな丘陵地帯に位置している。多くの市民に親しまれている本市を代表する都市公園で、市内外から多くの入園者が訪れている。

公園の開設は、明治28年（1895）に、美和神社周辺の環境を整備し、一大公園化への思いがあった当時の桐生町長小島春比古こじまはるひが、所有する自宅と敷地を更地にして寄附したことに始まる。そして、森宗作ほん、本多七九郎ほんだしちくろうら土地所有者や町内有志たちが自費を投じて整備が進められてきた。大正4年（1915）に公園としての体裁が整い、翌大正5年（1916）には、土地が町に寄附され町営公園となった。大正4年（1915）に建てられた休憩所「遊鳳舎ゆうほうしゃ」は、現在も公園内に残されている。その後、昭和46年（1971）には、新川沿いにあった新川遊園地しんかわが現在地に移設され、桐生が岡遊園地となった。

また、桐生が岡公園の南西の御嶽山み たけさんと雷電山らいでんやま（水道山）あづまに挟まれた中腹には吾妻

公園がある。

元々この地は、地元の原勢九助はらせくすけが明治40年（1907）頃から山を開き、果樹や花草類を栽培する私設の庭園で、「原勢ガーデン」と称されていた。原勢の死後、昭和25年（1950）に市が譲り受け「吾妻公園」とした。花の名所でもある吾妻公園は、4月下旬にはチューリップまつりが、6月には花菖蒲まつりが、開園当初より毎年開催され、多くの来園者を魅了している。まつりに併せ開かれる「チューリップまつり写生大会」も50回を超える恒例行事となっている。子どもたちは一面に咲いた色とりどりのチューリップを画用紙いっぱい描き、豊かな自然に囲まれた園内に心和ませる光景が広がる。

この2つの公園は、近代都市としての発展を願う桐生人としての思いが、公園という形で体现された施設である。今や多くの市民の憩いの地、思い出の場所であるが、将来の桐生を思い描き、先見の明を持った先人が私財を投じて造り上げてきた努力の結晶でもある。その結晶は、公園に寄せた先人たちの想いととも、現在でも多くの市民の心と目を楽しませている。



遊鳳舎



大正4年に御大典奉祝会場となった桐生が岡公園（左に遊鳳舎）



チューリップまつりの様子



昭和37年のチューリップまつり