

た び れ き し 足袋の歴史

■ 昔の足袋

足袋は、江戸時代の初めの頃までは、なめした動物の革で作られていた。なかでも鹿の革が多く用いられていたが、明暦の大火(1657)後に革の値段が上がったため、代わりに木綿糸で織った布が使われるようになったといわれている。

足袋の形は、最初は紐足袋といって、くるぶしの上を外側から紐で縛っていた。^{かかと}踵をコハゼで留める現在のコハゼ足袋へと変わっていった。

■ 行田足袋のはじまり

行田でいつから足袋づくりが始まったかは分からないが、貞享年間(1684~1688)には、亀屋という店が足袋を製作していたという言い伝えがある。享保年間(1716~1736)の行田町絵図には、3軒の足袋屋が記されているが、それから約100年後の天保年間(1830~1844)の行田町絵図には27軒の足袋屋が記されており、町の主要産業となっていたことが分かる。また、この頃にはすでに行田周辺だけではなく、江戸や東北地方まで行田足袋の販売圏が広がっていた。

■ 足袋をつくる道具

足袋は、足型の型紙を使って布を裁ち包丁で裁断し、1足ずつ手で縫っていた。そのため、1日に作れる数は6~7足であった。ところが、明治20年代から縫製にミシンが導入されると、次第に生産量が増加していった。最初は手回し式のミシンだったが、やがて足踏み式ミシン、電動式ミシンへと変わり、工程ごとに専用のミシンも開発された。布の裁断も裁断機が導入され作業効率が上がり、大量生産が可能となった。

足袋の縫製は、親指側と四本指側の布を甲の部分で縫い合わせたのち、足底の布を縫いつけていく。親指側と四本指側の布にはそれぞれ表用と裏用の布があり、足底の布にハギマチという^{かかと}踵を補強する布を加えると、6種類の布が必要となる。

裁断機が導入されると、布の種類や足袋の大きさにあわせた金型が使われるようになった。厚く重ねた布の上に金型を置き、裁断機でプレスすると、一度に10枚以上の布を裁断できた。

しかし、機械化が進んでも、裏側を表にして縫い上げた足袋を最後に表側にひっくり返す仕上げ作業だけは、手縫い時代から変わらない道具によって、現在も1足ずつ手作業で行われている。



革足袋と紐足袋



【国指定重要有形民俗文化財】行田の足袋製造用具及び関係資料



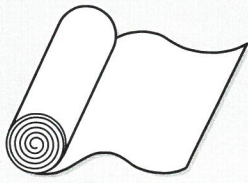
裁断の様子(昭和初期)



仕上げの様子(昭和初期)

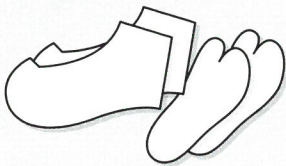
足袋のできるまで

1 ひきのし



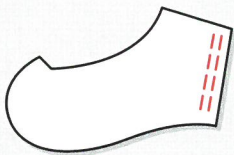
布を裁断しやすくするため、
10枚かさねて整える。

2 裁断



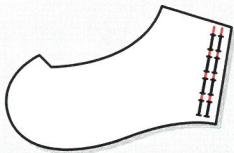
かさねた布を金型で押し切る。

3 通し



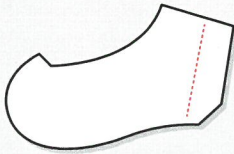
こはぜをかける糸を通す。

4 押さえ



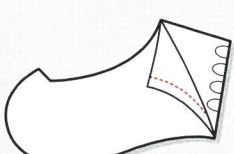
通した糸が動かないように
とめる。

5 ハギマチ



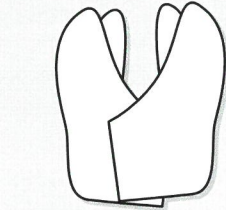
こはぜをつける部分の裏に
布をぬいつける。

6 甲馳つけ



こはぜをぬいつける。

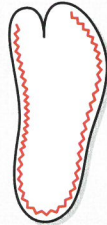
7 羽縫い



形を整えアイロンをかけて
シワをのばす。

13 仕上げ

12 千鳥



廻しぬいた
外側をからみ
ぬいする。

11 廻し



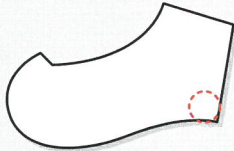
つまさき以外を
ぬう。

10 爪



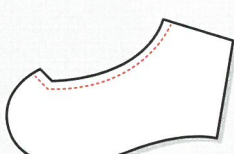
つまさき部分を
ぬう。

9 尻止め



かかとを丸く止めぬいをする。

8 甲縫い



甲部分をぬいあわせる。

行田足袋の歴史年表

貞享年間(1684~1688)

亀屋というお店が、足袋を専門に作っていたという言い伝えがある。

享保年間(1716~1736)

この頃の町の様子を描いた絵図に、3軒の足袋屋が記される。

明和2年(1765)

中山道のガイドブックのなかに「忍のさし足袋名産なり」と記される。

天保年間(1830~1844)

この頃の町の様子を描いた絵図に、27軒の足袋屋が記される。

明治19年(1886)

行田で最初の足袋工場ができる。

明治23年(1890)頃

足袋を縫うのにミシンが使われ始める。

明治29年(1896)

忍商業銀行が設立され、足袋業界の資金源となる。

明治43年(1910)

行田電灯株式会社が設立され、ミシンの電動化が進む。

大正元年(1912)

足袋の生産量が年間1,000万足を超える。

昭和13年(1938)

足袋の生産量が年間8,400万足を超える。

昭和24年(1949)

市名を「足袋の行田」から採り、忍町が行田市となる。

昭和30年(1955)頃

ナイロン製の靴下が普及し、足袋の需要が減少し始める。