

## 京都の伝統的工芸品産業における人的生産要素

古 米 淑 郎

- 一 京都の地場産業と伝統性
- 二 京都の伝統的工芸品産業
- 三 伝統的工芸品産業の特質
- 四 伝統的工芸品産業の人的生産要素
- 五 家内労働ベースの拡散

### 一 京都の地場産業と伝統性

地場産業の研究が盛んになり、その異質多様性が明らかになるにともない、地場産業とは何か、を定義づけることが、ある意味では、困難になっている。京都の全産業のなかのどの産業または業種を、いかなる産業分類にもとづいて、地場産業とみなすかについて、完全な定説があるわけではない。

京都府商工部が一九八一年三月に発表した『京都府地場産業実態調査報告書』では、中小企業庁の定義づけにもとづき、「(一)地元資本をベースとする中小企業が、一定の地域(おおむね府県内)に集積しつつ、(二)地域内に産出する物

産等を主原料として、または蓄積された経営資源（技術、労働力、資本など）を活用して、他地域から原材料を移入し、(三)これらを加工し、(四)その製品の販路として、地域内需要のみならず、地域外需要をも指向する産業」という基準に合致する七一業種を、地場産業として選定し、それらの地場産業が、京都府における製造業の事業所数で九一・三%、従業者数で七〇・三%、年間出荷額で四九・四%を占めることを、あきらかにしている。

ちなみに、全国の製造業にしめる地場産業の比率は、事業所数で三九・八%、従業者数で二七・一%、出荷額で一九・四%であるから、京都の地場産業が地域の経済構造と経済循環に、いかに大きな比重をしめ、機能を担っているかを、その調査結果は示唆している。

これら地場産業七一業種の構成は、清酒、製茶、京菓子、湯葉など食品工業が一一業種、造作材、京家具など木材・木製品工業が六業種、マネキン、写真製版、袋物など紙・印刷・その他工業が一〇業種、繊維機械、伸銅業、非鉄金属鋳物業など機械金属工業が一二業種、西陣織物、京友禅など繊維工業が三業種、京扇子・うちわ、仏壇・仏具、陶磁器、人形、神祇調度装束など、工芸産業（繊維工業に属するものを別にして）が一九業種であって、まことに異質多様な業種からなっている。

しかし、京都の地場産業の特色は、その伝統的色彩がきわめて濃厚であるところにある。表1が示すとおり、京都の地場産業で圧倒的に大きな比重をしめるのは、繊維工業であり、その繊維工業の大部分は、西陣織と京友禅、およびその関連工業であり、その両者とも古い歴史をもち、いまもなお手工的技術に多く依存する伝統的工芸品産業である。それに、繊維以外のきわめて多様な伝統的工芸品産業を加えてみると、京都の地場産業に伝統的色彩が濃厚であることは、あきらかである。そのなかで、「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」（いわゆる伝産法）にもとづく指定

京都の伝統的工芸品産業における人的生産要素

表1 京都地場産業の構成

産 業 別	業種数	事業所数	従業者数	年出荷額
地 場 産 業 合 計	71	29,553( 100)	179,939 <sup>人</sup> ( 100)	1,729,926 <sup>百万円</sup> ( 100)
食 品 工 業	11	853( 2.9)	14,698( 8.2)	238,871(13.8)
木 材・木 製 品 工 業	6	1,207( 4.1)	8,481( 4.7)	105,698( 6.1)
紙・印刷・その他工業	10	1,470( 5.0)	16,140( 9.0)	200,875(11.6)
機 械 金 属 工 業	12	1,218( 4.1)	18,898(10.5)	275,801(15.9)
織 維 工 業	13	22,658(76.7)	112,321(62.4)	858,824(49.6)
工 芸 産 業	19	2,147( 7.3)	9,410( 5.2)	49,857( 2.9)
伝産法の指定工芸品産業	11	12,254(41.5)	69,066(38.4)	452,205(26.1)

資料：『京都府地場産業実態調査報告書』（京都府商工部）1981年，表42による。

一五品目を生産する業種のみでも、地場産業の事業所数で四一・五%、従業者数で三八・四%、年間出荷額で二六・一%をしめているのである。

わが国における工業の発展が、手工的技術にもとづく在来産業に、近代機械設備とその生産技術を導入するか、または新たに近代工業（外来工業）を移植するか、要する技術革新を基軸とする近代化によって推進されたが、それがそのような業種が工業として支配的地位を占めるようになったことは、ひろく認められるところである。

このような一般的趨勢のなかで、京都の地場産業がなお手工的技術にもとづく生産方法を伝承する業種を多くもち、それらが地場産業に大きな比重を占めているのは、京都の産業構造における著しい特色といわねばならない。

もとより、京都の地場産業とても、近代化が進んできたし、すでに伝承的生产技術を脱皮した業種も少なくない。

機械金属工業に属する伸銅品製造業、非鉄金属鑄物製造業、繊維機械製造業などは、伝承技術脱皮型の適例である。

京都はわが国における伸銅業発祥の地であり、その起源は平安時代の銅瓦や仏具の製造にさかのぼるが、一八九二（明治二五）年にわが国最初の水

力発電による電力利用の熔解・圧延設備の導入を契機として、伸銅の近代的産業基盤が確立し、車軸、船舶、建築材料などへも用途が拡大して、明治末期にはわが国の伸銅製品輸出のなかばを占めるまでになった。

非鉄金属鑄物製造業でも、京都における銅合金鑄造の歴史は平安時代にまでさかのぼる。梵鐘や仏像など宗教用具は京仏具として、また茶器や火鉢などは京銅器として、それぞれ名声を博してきたが、こうした製品分野は、いまでも伝承的生産方式をとっている。しかし、そのなかで長年培かれた高度の技術を基盤として、軽合金による特殊なバルブ・コック類を多品種少量生産する新分野が近年は開け、そこでは機械工場を備えて一貫加工生産が行なわれている。また、京都における繊維機械製造業は、西陣や丹後の織物と京友禪を背景として発生したものであるから、その起源は古い。そして、その発達は京都における染織業の発展に即応しており、とくに明治以降は、染織業の著しい発展にともない、機械工業の先駆的役割を果たしてきた。

さらに、伝統的技術の応用転化により、新製品の開発に成功し、近代工業の新業種を形成したものもある。電磁器、セラミック・コンデンサー、人工宝石、人工歯などのセラミック製品は、陶磁器の伝統的焼成技術の応用転化によって創出された新製品である。また、酒造の醸酵技術も、バイオテクノロジーへの応用転化により、さまざまな新業種の形成の可能性をもっている。

このほかに、外国製品を国産化するため、明治以降に近代的技術を移植して発足し、わが国の代表的産地にまで発展したものに、計量器・測定器・分析機器・試験機製造業などがある。

しかし、それをも含めて、京都の地場における近代工業にほぼ共通する特色は、多品種少量生産の業種であり、地場産業の主力となるほど大きな比重をしめるに至らず、地域経済発展の強大な推進力ともなりえなかったことである。

そのため、地場産業を総体としてみると、その近代化はおくれており、相対的な意味で、伝統的色彩を濃厚に残すことともなったのである。

とはいえ、経済成長にともなう原料市場、製品市場、および労働市場の構造的変化によって、地場産業における伝統的生産方法にも、程度の差こそあれ、変化が生じてきた。その変化は、つぎのように三つに類型化することができよう。第一の類型は、製織工程の力織機化が進み、それにより成長した西陣織物業などである。しかも、力織機の性能が向上し、従来は手織機でないとできなかった高度の品質の製織が力織機で可能となり、それがまた逆に、手織機による製品の一層の高級化を促した。だが、製織技法としては、人力から電力へのエネルギー転換が進んだとはいえ、手工的事であることにはかわりはなく、また製織工程をふくむ全生産工程の社会的分業制度も伝承されてきた。

第二は、生産技術の段階的発展に即応して製品が分化し、各製品の区分の間に直接的な競争関係がなく、その意味でそれぞれが独自性をもつ並存的類型である。その典型を染色工業に求めることができる。

染織業は基本的に浸染と捺染との二大系統に分けることができるが、捺染技法のみについてみても、手描染色は、文字どおり手描の逸品生産であって、手描友禅業を形成し、それが型紙を用いて同一の模様を多量に手捺染する型紙染色へ進むと、型染友禅業となり、さらに型紙の耐久力を増し、捺染作業を単純化して、一段と量産化を可能とするスクリーン捺染では、捺染作業がスクリーンの人力による移動から機械による移動へと進みつつ広幅手捺染業を形成し、ついには模様を描彫したロールを機械で回転させてプリントする機械染色業（主として広幅）に至るのであって、京都の染色業では手捺染から機械染色までの、いわば手工業から近代工業までの各業種が、染色業のなかに並存しているのである。

第三は、手工的伝承技術の変化に乏しい類型である。繊維以外の伝統的工芸品産業の各業種は、ほとんどこの類型に属する。それらは独特のすぐれた技術をもち、高級品に特化しているので、製品需要にもおのずから限りがあり、生産の機械化や自動化が制約されている。その代表的なものとしては、京扇子、京うちわ、京人形、金属工芸品、京仏壇、京仏具、版画、京漆器などがあげられる。なかには、部分的に機械化されているものもあるが、生産の主要工程は、手工的伝承技術に依存し続けているのである。

このように、京都の地場産業は、わが国における工業発展の大きな流れのなかで、その影響をうけて近代化への道を進みながらも、他の大都市または府県にくらべて、なお伝統産業への特化傾向を顕著に示している。

## 二 京都の伝統的工芸品産業

京都の地場産業がなお伝統的色彩を濃厚に残しているのは、京都市を中核とする工業地域が内陸に位置し、重化学工業の立地として必ずしもすぐれていなかったことのほかに、京都は平安建都（七九四年）から東京遷都（一八六九年）までの千年を優にこえる歳月にわたって王城の地であり、わが国の政治のみならず、文化、経済の中心地でもあって、そのような歴史的条件のもとで発達した産業は、いずれも長い伝統をもち、その長い伝統のなかで磨きぬかれて高度の技術を創出し、高度の文化的ノウハウを大量に蓄積して、わが国の代表的産地としてそれぞれの産業の中心的役割を果たしてきたことにもよるのであろう。

京都は現在でもわが国の代表的な伝統文化都市である。約二〇〇点の国宝をふくむ一九七三の重要文化財（全国の一七・八％）がある。特別名勝が三七（全国の一五・九％）、特別史跡も六二（全国の五・七％）と少なくない。茶道や華

道の家元があつて、全国の中心をなしている。能楽、狂言、舞踊などでも多くの流派が起り、いまなおその宗家の京都にあるものが多い。市内には、一五八二の寺院と二四一の神社がある。

京都の地場産業において最も大きい比重をしめる染織業は、西陣織物にしても、京友禅にしても、平安遷都により宮廷工業として発足したのであつて、その後の長い歴史のなかで曲折と浮沈を重ねながら、今日の大をなした。また、京焼・清水焼、京漆器、京指物、京扇子、京うちわ、京仏壇、京仏具なども、京都の伝統文化と密接に関連して、その製造業が発達してきたのである。

通商産業者によると、伝統的工芸品と称するものは、全国に七三六品目（七三〇産地）あり、そのうち実態の把握されているのは六〇九品目（六〇三産地）であるが、京都には伝統的工芸品が六五品目あつて、そのうち実態のほぼ把握されているのが四五品目（四二産地）もある。

さらに、表2が示すとおり、京都はそのうちの企業数で全国の三五・四％、従業者数で二八・二％、年生産額で実に三八・八％を占めて、二位以下を大きく引き離している。このように伝統的工芸品産業の集中度が高いのは、京都の文化がいかに長い伝統と、高い水準と、大きな広がりをもって、産業に具現してきたかを、示唆するものにほかない。

その結果、京都では、伝統的工芸品産業の年生産額が、全製造業の出荷額の九・一％をしめている。そして、後に示すように、純粋な手作業以外の生産や関連工業をもふくめると、その比率はさらに高まり、全地場産業のその二六・一％にも達するのである。東京、大阪、愛知、福岡など、おなじく政令指定都市をかかえる他府県において、伝統的工芸品産業の年生産額が全製造業のそれにしめる比率は、表2が示すとおり、きわめて低いことに対比してみる

表2 伝統的工芸品産業の全国概況と京都の占める位置

年生 産額 順位	府 県	品目数	産地数	企業数	従業者数	年生産額	製造品出 荷額等に 占める年 生産額	非集計 対象数
	全国合計	609 (100)	603 (100)	44,954 (100)	291,209 (100)	791,464 (100)	0.44%	127
	うち年生産額 上位のもの							
1	京 都 府	45 (7.4)	42 (7.0)	15,888 (35.4)	82,097 (28.2)	307,409 (38.8)	9.10	20
2	鹿児島県	9 (1.5)	9 (1.5)	4,003 (8.9)	64,813 (22.3)	59,613 (7.5)	6.67	4
3	東京都	18 (3.0)	18 (3.0)	1,683 (3.8)	10,489 (3.6)	42,365 (5.4)	0.28	0
4	石川県	13 (2.1)	13 (2.2)	2,446 (5.4)	8,284 (2.8)	40,841 (5.2)	3.36	18
5	大阪府	15 (2.5)	15 (2.5)	871 (1.9)	5,175 (1.8)	32,528 (4.1)	0.20	6
6	愛知県	14 (2.3)	14 (2.3)	1,344 (3.0)	5,039 (1.7)	31,144 (3.9)	0.18	0
7	福岡県	19 (3.1)	19 (3.2)	757 (1.7)	6,241 (2.1)	21,246 (2.7)	0.43	4
8	新潟県	17 (2.8)	15 (2.5)	598 (1.3)	6,590 (2.3)	20,561 (2.6)	0.71	1
9	埼玉県	20 (3.3)	18 (3.0)	562 (1.3)	5,342 (1.8)	17,990 (2.3)	0.22	0
10	長野県	17 (2.8)	17 (2.8)	838 (1.9)	4,912 (1.7)	16,929 (2.1)	0.59	2

注：企業数、従業者数、年生産額は、原則として都道府県、政令指定市の実態調査報告による1979年度の数字である。製造品出荷額等は、1979年工業統計表による。

資料：伝統的工芸品産業振興協会編『資料・日本の伝統的工芸品一覧』昭和56年度版、(伝統的工芸品出品者協議会)表3にもとづいて作成。

と、京都の産業的特性は、もはや明らかである。しかも、伝統的工芸品産業は京都府の全域に分布しているとはいうものの、京都市を中核として周辺部をふくむ地域に集中しているので、その地域が伝統的工芸品の生産に傾斜した産業構造をもつことは、いうまでもないであろう。

ここに伝統的工芸品というのは、(一)絵画や彫刻のような芸術作品でなく、日常生活に使用される商品であって、(二)その製造過程の主要部分が手工業的で、(三)伝



統的技術または技法により、四伝統的に使用されてきた原材料を主たる原材料として用いて製造されるものであるが、さらに産業であるからには、(四)一定の地域において、少なくともその製造を行ない、またはその製造に従事していなければならない。

京都には、はじめの四要件をそなえたものが六五品目あるが、そのうち、有職織物(二業者、従業者二一人)、させる(二業者四人)、京桐下駄(六業者一六人)、京黄楊櫛(一業者四人)、和傘(二業者三人)、能面(五業者一〇人)、冠(三業者九人)、京唐紙(二業者五人)、裁金(七業者八人)など二六品目は、その製造業者も従業者もきわめて少数であるため、一定の地域内に集積して産地を形成するという実態にはない。

それ以外の約四〇品目については、おおむね一〇業者以上または三〇人以上が、一定の地域でその工芸品の生産に従事しており、いわゆる産地を形成して、事業協同組合または工業組合もできている。しかし、その産業の振興計画を業界内でまとめ、それを実行しようとする態勢にあるものは多くない。伝統的技術の継承にしても、伝統的に用いてきた原材料の入手にしても、伝統的工芸品産業の存立基盤となる条件は急速に悪化しており、その振興は産業行政の一課題となっているが、その行政ベースに乗りうる産地は、おのずから限られざるをえない。

通商産業省は、一九七四(昭和四九)年五月に公布された伝産法にもとづき、産地組合からの申請により、さきにみた五要件を満たした産地の特産品を通商産業大臣が伝統的工芸品として指定する。その指定をうけた工芸品の産地は、後継者育成策、技術・技法の向上、事業の共同化、原材料対策、需要開拓など九項目について振興計画を作成する。

その計画を大臣が認定すると、必要な経費の一部を国や都道府県などから助成する。その助成のもとに、産地は認定された振興計画を推進する。伝産法による振興行政の骨子は右のとおりであって、現在までに一七次にわたり全国で

表3 伝統的工芸品産地の規模別構成

規 模 別	産 地 数	うち指定品 産地	京都の指定品産地
合 計	603 (100)	135 (100)	15品目
企 業 数			
10未満	271 (44.9)	9 (6.7)	
10以上 20 "	77 (12.8)	6 (4.4)	
20 " 30 "	50 (8.3)	9 (6.7)	
30 " 50 "	51 (8.5)	21 (15.6)	京指物
50 " 100 "	70 (11.6)	31 (23.0)	京繻, 京くみひも, 京石工
100 " 200 "	46 (7.6)	28 (20.7)	芸品
200 " 500 "	28 (4.6)	21 (15.6)	京漆器, 京扇子+京うちわ
500 " 1,000 "	7 (1.2)	7 (5.2)	京鹿の子紋, 京黒紋付染,
1,000 " 2,000 "	— —	— —	京焼・清水焼, 京仏壇+京
2,000 "	3 (0.5)	3 (2.2)	仏具
従 業 者 数			
10人未満	140 (23.2)	— —	
10人以上 30 "	103 (17.1)	1 (0.7)	
30 " 100 "	119 (19.7)	15 (11.1)	
100 " 500 "	158 (26.2)	65 (48.2)	京漆器, 京指物
500 " 1,000 "	39 (6.5)	16 (11.9)	京石工芸品
1,000 " 5,000 "	35 (5.8)	30 (22.2)	京鹿の子紋, 京黒紋付染,
5,000 " 10,000 "	6 (1.0)	6 (4.4)	京繻, 京くみひも
10,000 "	3 (0.5)	2 (1.5)	西陣織, 京友禅+京小紋,
年 生 産 額			京焼・清水焼, 京扇子+京
5千万円未満	203 (33.7)	2 (1.5)	うちわ, 京仏壇+京仏具
5千万円以上 1億円未満	68 (11.3)	6 (4.4)	
1億円以上 5 "	141 (23.4)	36 (26.7)	京小紋, 京仏壇
5 " 20 "	114 (18.9)	50 (37.0)	京繻, 京くみひも, 京指物,
20 " 50 "	45 (7.5)	21 (15.6)	京漆器, 京うちわ
50 " 100 "	20 (3.3)	13 (9.6)	京黒紋付染, 京仏具, 京扇
100 "	12 (2.0)	7 (5.2)	子, 京石工芸品
			京焼・清水焼
			西陣織, 京友禅, 京鹿の子
			紋

資料：伝統的工芸品産業振興協会編『資料・日本の伝統的工芸品一覧』昭和56年度版（伝統的工芸品出品者協議会）表4，表5，表6，および8，12，28—29，35，47，50，53，88，109，112，153，161，171ページによる。

京都の伝統的工芸品産業における人的生産要素

表4 京都の地場産業に占める伝統的工芸品(指定品目のみ)産業の位置

伝産法の 指定品目	業 種	事業所数	従業者数 <sup>人</sup>	年 出 荷 額 <sup>百万円</sup>
	地 場 産 業 合 計	29,553( 100)	179,939( 100)	1,729,926( 100)
(15品目)	伝統的工芸品産業合計	12,254(41.5)	69,066(38.4)	452,205(26.1)
西陣織	西陣織物・同関連工業	7,169(24.3)	35,984(20.0)	250,500(14.5)
京友禅				
京小紋	小幅染色・同関連工業	3,400(11.5)	22,000(12.2)	140,000( 8.1)
京黒紋付染				
京鹿の子絞	絞 染・同関連工業	325( 1.1)	5,000( 2.8)	24,000( 1.4)
京 繻	刺 し ゅ う 工 業	228( 0.8)	1,110( 0.6)	4,619( 0.3)
京くみひも	組 ひ も 製 造 業	136( 0.5)	807( 0.5)	10,563( 0.6)
京焼清水焼	陶 磁 器 製 造 業	332( 1.1)	1,846( 1.0)	8,300( 0.5)
京 扇 子	扇 子 うちわ 製 造 業	126( 0.4)	368( 0.2)	2,500( 0.1)
京うちわ				
京 仏 壇	仏 壇 仏 具 製 造 業	376( 1.3)	1,228( 0.7)	5,800( 0.3)
京 仏 具				
京 漆 器	漆 器 製 造 業	79( 0.3)	345( 0.2)	1,623( 0.1)
京 指 物	木 工 芸 品 製 造 業	46( 0.2)	104( 0.1)	1,700( 0.1)
京石工芸品	石 工 芸 品 製 造 業	47( 0.2)	272( 0.2)	2,600( 0.2)

資料：表1 とおなじ。

一三五品目が指定されてきた。六百余もある伝統的工芸品産地のなかでも、これら指定工芸品の産地は、表3に示すとおり、産地を構成する企業数、従事者数、年産額のいづれからみても、相対的に規模の大きいものが多い。

そのうち、京都は西陣織、京鹿の子絞、京仏壇、京仏具、京漆器（以上四次指定）、京友禅、京小紋、京指物（以上五次指定）、京繻、京くみひも（以上六次指定）、京焼・清水焼（七次指定）、京扇子、京うちわ（以上八次指定）、京黒紋付染（二次指定）、京石工芸品（一六次指定）など、あわせて一五品目の指定をうけてきた。全国の指定工芸品産地一三五のうち、一府県としては最多である。そのうえ、産地規模の点でも、上位に傾斜した構造になっている。まさしく京都はわが国における伝統的工芸品のふるさとであり、その代表的産地でもある。それら一五品目の指定工芸品産地は、すべて純

粹な手工的生産のみに依存しているのではない。たとえば、西陣織では手織機よりも力織機のほうがはるかに多いが、力織機による製品も西陣産地の織物である。また、織機数にしても、京都市内の内機うちばたよりも市外（主として丹後）への出機でばたのほうが多くなっているが、市外出機による製品も西陣産地の織物である。さらに、西陣織は、製織工程の前段と後段に接続する関連工程が社会的分業を形成しており、それらの関連工業を切り離しては産地がなり立たない。

これらの事情は、程度の差こそあれ、各産地にはば共通している。それゆえ、一五の指定工芸品の各産地の主な生産指標を、関連工業をも含めて示すと、表4のとおりとなる。

京都の伝統的工芸品産業は、指定工芸品（一五品目）の産地のみで、地場産業の事業所数の四一・五%、従業者数の三八・四%、年出荷額の二六・一%を占めている。そして、そのうちの西陣織と京友禅などの小幅染色とは、産地としての規模が大きいきりでなく、製品の質も高く、わが国における和装染織業界の中核的な地位を占めるとともに、京都の地場産業を代表する顔でもある。

### 三 伝統的工芸品産業の特質

伝統的工芸品産業はまことに異質多様であるけれども、それらにはば共通する二つの大きな特質がある。

その第一は、伝統的に使われてきた原材料を、伝統的に受け継がれてきた技術・技法によって加工し、その主要工程が手工業的であることである。

ここに伝統的というのは、すくなくとも江戸時代末期から伝承されてきたことを意味している。したがって、原材料は天然産であり、技術・技法は手作業であることを原則とする。もとより、時代が進むにともない、天然原材料お

よび加工の技術・技法には工夫と改良が加えられ、近年にいたると、新しい素材が使用され、製品の品質や持ち味をそこなわない限りで機械も導入されてきた。しかし、工芸品の繊細な仕上げと多様な意匠は、機械による多量生産にはなじまないもので、機械は補助的手段にかぎられ、手工的生産が主体とされる。

第二は、原材料から製品にいたる各生産工程が、それぞれ優れた技術・技法をもった職人の社会的分業により構成されてきたので、企業の大部分が零細な家内工業であり、問屋への依存度が大きいことである。

生産の技術・技法が高度化すればするほど、それを担う技能者の専門化は進む。しかし、限られた製品需要のもとで多品種を少量生産するために、専門化した多数の工程を企業内で一貫的に統合することができず、工程別に特化した技能者の社会的分業組織が形成されてきた。

その分業組織を機能させる役割を果たしたのが、製造問屋あるいは産地問屋である。問屋は、複雑に分化した技能者集団を有機的に組み合わせ、生産の円滑な運行をはかるだけでなく、原材料市場の買手として、また製品市場の売手として、両市場に参入し、生産と流通の両面から、零細な家内工業の機能を補い、あるいはそれを支配してきた。こうした問屋依存の体質は、程度の差はあるにしても、現在もなお存続している。

京都の伝統的工芸品産業も、その例外ではない。しかし、産地ごとに、その特質の態様は異なる。右に示した二つの特質が、京都の伝統的工芸品産業ではどのような実態にあるか、その主なものについて、考察を進める。

まず、第一の特質をみよう。

天然原材料の入手難と価格高騰にともない、人工的原材料への代替が生じ、高度経済成長下では、それに量産化の技術と設備の増強とが結びついて、生産量が増加し、規模が拡大した産地が多い。しかし、経済成長は、同時に、需

表 5 西陣織の原料糸仕入と製品出荷における正絹の比率

		1966年	1969年	1972年	1975年	1978年	1981年
仕 入	原 料 糸 総 額	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
	絹 糸	69.0	77.6	85.0	89.7	91.0	87.3
	人 絹・ス フ	6.4	4.9	4.2	3.4	3.0	4.0
	合 織	7.3	5.9	3.8	4.0	4.1	7.1
	紡 毛・ソ 毛	16.0	9.8	6.0	2.3	1.3	1.1
	その他の繊維	1.2	1.9	1.0	0.7	0.6	0.5
出 荷	帯 地 出 荷 総 額	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
	正 絹	69.6	78.2	90.0	97.2	99.1	99.3
	正絹以外のもの	30.4	21.8	10.0	2.8	0.9	0.7
	着 尺 出 荷 総 額	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
	正 絹	44.9	55.1	62.5	77.2	79.5	89.4
	絹交織・化合織	7.0	0.5	0.1	0.7	0.7	1.3
	ウ ー ル	48.1	44.4	37.4	22.1	19.8	9.3

資料：西陣織産地振興委員会『西陣織物産地振興計画』西陣織工業組合，1980年3月，および第10次西陣機業調査報告書。

表 6 西陣織の織機構成の推移

年次	織元数	織 機 台 数			力織機 比 率 (%)	織元当 り平均 機台数
		総 数	力織機	手織機		
1955	1,994	17,678	9,255	8,423	52.4	8.9
1957	1,833	17,073	10,299	6,774	60.3	9.3
1962	1,281	18,441	12,980	5,461	70.4	14.4
1966	1,161	30,994	25,054	5,938	80.8	26.7
1969	1,142	32,045	25,590	6,455	79.9	28.1
1972	1,122	34,554	26,591	7,963	77.0	30.8
1975	1,129	32,923	25,058	7,865	76.1	29.2
1978	1,101	32,965	25,390	7,575	77.0	29.9
1981	1,034	29,462	22,564	6,898	76.6	28.5

注(1) 1966年以後の織機台数は，京都市以外のものをふくむ。

(2) 手織機には，つづれ機をふくむ。

資料：西陣機業調査委員会の第1次より10次にいたる各調査報告書。

要の質的上向移動をもたらした。その後の経済成長の鈍化にともなう需要の停滞により、高付加価値生産へのシフトはいつそう促進された。そして、天然原材料への回帰が進み、量産体制は進行を停止し、または後退さえも生じてきた。

西陣織では、原料糸の仕入と製品出荷のいずれにおいても、表5が示すとおり、正絹の比率が時を追うて着実に高まってきたし、表6にみるとおり、力織機比率の上げどまりが、はっきりと見えてきた。西陣織物の伝統的工芸品としての指定技法にもとづく生産高は、総生産高の約六割をしめている。

京友禪（京小紋をふくむ）についても、一九七一（昭和四六）年をピークとして、それ以降、生産加工高が低下し続けるなかで、加工素材に占める正絹の比率は、表7のとおり、上昇してきた。また、加工技法では、型染が主流をなすことに変わりはないものの、その比率は着実に低下している。機械捺染の比率が上げどまっているのに対し、手描染の比率は僅かづつながらも伸びを示している。指定技法には、正絹を素材として、手描染と型染（ただし、手捺染でもスクリーンを用いるものを除く）とが含まれ、それにもとづく加工高は、全加工高の六六・六%を占めている。

京くみひもでも、指定技法は、絹糸を素材とし、一二工程のうちの主な工程を手作業によることになっている。しかし、ここでは、機械組みの生産の方がむしろ主体となっており、手組みは生産量の二〇%、生産高の三五%を占めるにすぎない。

つぎに、第二の特質はどうか。

西陣織物は、製織工程の前段に、企画製紋工程として、図案（西陣織の生命は高尚優美な模様と色彩にある）、紋意匠（図案を織物の柄に適するように補正して意匠図を作る）、紋彫（意匠図にもとづいて紋紙という型紙を作る）、紋編（紋紙を紋に必要な

表7 京友禅の生産加工高とその素材別加工技法別構成の推移

	1968年	1969年	1970年	1971年	1972年	1973年	1974年	1975年	1976年	1977年	1978年	1979年	1980年	1981年
総生産加工高 指数	100.0 (100.0)	105.9 (100.0)	101.6 (100.0)	141.1 (100.0)	137.0 (100.0)	122.5 (100.0)	107.9 (100.0)	98.1 (100.0)	89.6 (100.0)	81.3 (100.0)	74.8 (100.0)	69.1 (100.0)	61.6 (100.0)	57.6 (100.0)
正絹	100.0 (59.9)	106.2 (63.9)	118.8 (67.9)	137.4 (58.4)	147.4 (64.5)	124.8 (61.0)	106.9 (59.4)	100.2 (61.2)	100.1 (67.0)	103.1 (75.9)	95.8 (77.1)	85.2 (73.8)	76.7 (74.4)	75.0 (78.0)
素材別														
化学繊維	100.0 (35.7)	79.9 (24.4)	61.1 (23.3)	97.7 (24.7)	103.4 (26.9)	81.7 (23.8)	100.1 (33.1)	63.9 (23.3)	47.5 (18.8)	42.1 (18.9)	40.6 (18.5)	46.6 (19.5)	37.9 (24.1)	31.0 (19.3)
ワール	100.0 (4.4)	314.2 (11.8)	193.1 (8.9)	543.6 (16.9)	269.1 (8.6)	423.9 (15.2)	185.5 (7.5)	348.2 (15.5)	287.9 (14.1)	103.8 (5.6)	57.2 (3.4)	34.2 (2.2)	52.3 (3.7)	35.8 (2.7)
加工技法別														
型染	100.0 (82.0)	100.9 (78.2)	90.9 (73.4)	114.9 (66.8)	112.7 (67.5)	94.2 (63.1)	84.2 (64.1)	76.2 (63.7)	70.8 (64.9)	62.4 (63.0)	60.1 (66.3)	52.8 (62.6)	46.7 (62.2)	41.9 (59.7)
手描染	100.0 (15.1)	106.5 (15.2)	119.4 (17.7)	139.6 (15.0)	135.5 (15.0)	140.9 (17.4)	120.0 (16.9)	114.5 (17.7)	105.1 (17.8)	107.8 (20.1)	92.8 (18.9)	87.6 (19.2)	86.4 (21.2)	81.7 (21.5)
機械捺染	100.0 (2.8)	314.2 (6.6)	193.1 (8.8)	543.6 (18.2)	851.9 (17.5)	847.5 (19.5)	731.5 (19.1)	647.7 (18.6)	551.4 (17.3)	489.1 (16.9)	391.8 (14.8)	445.7 (18.2)	364.4 (16.6)	385.3 (18.8)

注(1) 京小紋をふくむ。

(2) 手描染は「ろちけつ染」をふくむ。

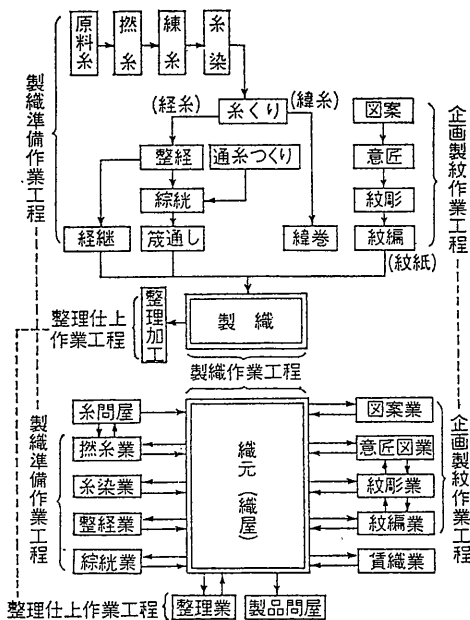
(3) 生産加工高は反数にもとづく。

(4) 年次は前年12月1日より当年11月30日まで。

資料：京都染色協同組合連合会『京友禅生産高調査報告書』1981年度分による。



図1 西陣織物の生産工程と社会的分業



資料：黒松巖編『西陣機業の研究』ミネルヴァ書房、1965年、184ページより引用。

な数だけ糸で連結する）など、原料準備工程として撚糸（原糸を製織用の経糸と緯糸の別に応じて撚る）、糸染（織物の柄模様に応じて染色する）、糸繰（染めた糸を棒に巻き取る。緯糸に用いるものは緯巻をする）、整経（染めた経糸を織幅に要する本数にそろえ、織るにしたがって糸が繰り出すように千切という棒にまく）など、機準備工程として、綜統（整経した経糸を上下に分け、緯糸が通るように経糸を箆<sup>おさ</sup>にしておいて織機にとりつける）、また後段には、仕上工程としての整理加工（織りあがった着尺を湯のしする）などが、図1に示すとおり、社会的分業を形成し、それらが集積して産地をなしてきた。

そして、製織業（織元）そのものが、はげしい流行の移りに対応して、すばやく多種少量の生産を行なうに適した

小回りのきく企業規模であるばかりでなく、

その生産をたやすく伸縮し、または切り換える調節弁として、多数の賃織業者（出機）を利用した。こうして、全生産工程の企業内一貫的統合化によるスケール・メリットを求めるのではなく、むしろ逆に各工程の社会的分業化を進めることにより、技術の高度化と生産性の向上とが相互に促されてきた。

生産工程の社会的分業化は、京友禅においても、図2のとおり、高度に進んでいる。

京石工芸品だけは例外であるが、それ以外

〔手描友禪〕

絹織物 → 構想 → 下張りのし → 下絵 → 糸糊目置 → 挿し → 蒸し → 伏糊せ置 → 引染 → 蒸水洗 → 上ゆめのし → 染色 → 手友禪製品

〔型友禪〕

絹織物 → 構想 → 下張りのし → 下絵 → 糸糊目置 → 挿し → 蒸し → 伏糊せ置 → 引染 → 蒸水洗 → 上ゆめのし → 染色 → 手友禪製品

〔手描友禪〕

絹織物 → 構想 → 下張りのし → 下絵 → 糸糊目置 → 挿し → 蒸し → 伏糊せ置 → 引染 → 蒸水洗 → 上ゆめのし → 染色 → 手友禪製品

〔型友禪〕

絹織物 → 構想 → 下張りのし → 下絵 → 糸糊目置 → 挿し → 蒸し → 伏糊せ置 → 引染 → 蒸水洗 → 上ゆめのし → 染色 → 手友禪製品

(2) □内の業種のうち、上段は手描友禅固有の業種を、中段は手描友禅と型友禅の双方に関連する業種と加飾・付帯工程の業種を、そして下段は型友禅固有もしくは主としてそれに関連している業種を示す。

の伝統的工芸品産業においても、同様である。ただ、そのなかで、比較的に工程数が少なく、また工程の企業内統合がみられるのは、京焼・清水焼である。しかし、それさえも、はいど坏土調整（各種の陶土を配合する）や絵付の工程まで一貫する企業は少数にすぎない。その結果、京都における伝統的工芸品（二五品目）産業の事業所の平均的規模は

表 8 京都の伝統的工芸品産業の事業所規模

伝産法の 指定品目	業 種	事業所当り平均規模	
		従業者数	年出荷額
(15品目)	製 造 業 合 計	7.9 <sup>人</sup>	10,834 <sup>万円</sup>
	地 場 産 業 合 計	6.1	5,853
	伝統的工芸品産業合計	5.6	3,690
	西陣織物・同関連産業	5.0	3,494
	小幅染色・同関連産業	6.5	4,178
	絞 染・同関連産業	15.3	7,385
	刺 し ゅ う 工 業	4.9	2,026
	組 ひ も 製 造 業	5.9	7,767
	陶 磁 器 製 造 業	5.7	2,578
	扇子うちわ製造業	2.9	1,984
	仏 壇 仏 具 製 造 業	3.3	1,543
	漆 器 製 造 業	4.4	2,054
	木 工 芸 品 製 造 業	2.3	3,696
	石 工 芸 品 製 造 業	5.8	5,532

資料：表 4 より算出。

表 8 に示すとおり、従業者数、年出荷額ともに、製造業平均および地場産業平均よりも零細である。零細に分化した各工程の生産機能を統括して、完成品に仕上がるまでの全工程の円滑な運行をリードするのは、西陣織では製織業（織元）であり、京友禅では製造悉皆業（手描の染元）または型染業（型染の染元）であり、その他の伝統的工芸品産業では製造問屋（またはその下請業者）である。

とはいえ、西陣織でも問屋は大きな役割を担っている。西陣織は品種別にそれぞれ複雑な流通経路をもつけれども、織元が地方卸商や農協・生協などに直販するのは、出荷額の一割程度にすぎず、約六割は西陣産地問屋、約二割が室町などの集散地問屋へ販売されている。販売形態としては、売切が八割、委託が二割弱であるが、売切の比率は逐年高まりつつある。売切の一形態として伏機（<sup>ふしばた</sup>特定の問屋に専属する織機で、それによって製織した製品はすべて問屋が買いとる）という制度

があるが、その機台数は西陣織の総織機台数のわずか三・五％にすぎない。このように、販売面ではほとんどすべて問屋に依存するものの、生産過程における織元の独立性は高く、問屋の支配はあるとしても少ない。

ほぼ同様のことが、京焼・清水焼でもみられる。ここでも、窯元の直販は、消費者（法人需要家をふくむ）一七・六％、小売店（陶磁器専門店、茶華道具専門店、百貨店、量販店など）一四・四％で、出荷総額の六八％は産地問屋に依存している。しかし、伏窯の比率は急速に低下してきた。それは窯の技術革新に負うところが大きい。かつての登り窯は、多大の建設費と燃料費を要するので、一度に大量の製品を焼かざるをえず、しかも製品の出来ぐあいに大きな偶然性をまぬがれなかった。それゆえ、零細な生産者はその負担にたえることができず、生産過程の問屋支配が行われてきた。しかし、二〇年ほど前から、小回りのきく電気窯やガス窯が普及しはじめ、それらはかなり高度の焼成管理機能を備えることと相まって、生産者の窯所有率の向上と危険負担の減少をもたらし、その自立性を高めることになったのである。

これらと対照をなすのが、京友禅などにおける染元と問屋との関係である。京友禅業は問屋からの受託加工にもとづいて成り立っているところに特色がある。受注形態には、室町染加工卸の見込生産にもとづく仕入形態の受注と、染見本にもとづく消費者からの詔染注文を、京染卸商を経て受ける詔形態の受注とがある。総生産数量のうち、仕入形態が九割をこえており、詔形態の占める割合は小さい。しかし、いずれにしても、問屋からの受託加工にもっぱら依存するので、染元の自立性に大きな制約をまぬがれない。

それと類を同じくするものに、京小紋、京黒紋付染、京繻<sup>ぬい</sup>などがある。

さらに、第三の類型として、製造問屋が生産をリードする京鹿の子紋、京くみひも、京扇子、京うちわ、京仏壇、

京仏具、京漆器などがある。それらの生産は、各工程ごとに分化した専門の下職（工部）によって行なわれ、製造間屋（商部）はそれら下職の全工程を統括し、あるいは最終工程（たとえば京仏壇における総合組立）をも担当していることが多い。

#### 四 伝統的工芸品産業の人的生産要素

京都の伝統的工芸品産業の原材料は、京友禅の素材となる丹後ちりめんを除いて、地場で産出されるものはほとんどない。そのうえ、大都市に立地するため、環境上の制約を大きく受け、労務コストも高い。このような立地上の不利にもかかわらず、京都に多くの伝統的工芸品産業が存立し、発展しえたのには、二つの理由があった。

第一は、比類まれな、長く、高く、広い伝統的文化のなかではぐくまれた鋭い美的感覚、それにもとづく優れた製品企画、その企画を実現する精緻な技巧、その技巧に特化した社会的分業組織などにより、高付加価値生産が可能だったことである。そのため、西陣織や京友禅をはじめ、京都の和装染織製品は最高級との名声を博し、それによってわが国の和装染織の最大産地となったのである。繊維のほかでも、京扇子、京うちわ、京仏壇、京仏具、京漆器、京指物、京石工芸品など、産地規模は大きくないにしても、芸能、仏教、茶華道の長い伝統から生まれた京都ならではの高級品である。

また、全国いずれの陶磁器産地も、産地内か、その近傍で原材料が得られるのに対し、京焼・清水焼のみは、陶土は信楽、陶石は天草ものを中心に愛知、岐阜、三重、佐賀などの遠隔地に求めるといふ制約もあって、陶磁器産地としての生産規模はわが国の六位にすぎないが、洗練された感覚と、色絵付を中心とする精緻な技法とにより、和飲食

器、茶道具、華道具の高級品として定評をえてきた。

第二は、過剰人口を背景とする豊富な労働力が存在したことである。京都ははやくより生活上の便益を具備した大都市であり、多様な就業機会を数多く提供したので、京都の住民の地場就業志向が強く働いたばかりでなく、全国から労働力を吸引した。職人の生活水準と社会的地位が低かった第二次大戦前においても、高度の技能を修得するために入職する者が少なくなかった。技能修得には、五年ないし十年にわたる苦しい修練を必要としたが、さしたる資本がなくとも、下職として自立することができたからである。

しかし、こうした条件は、第二次大戦によって一変した。まず、戦時下で、不急不用の産業として企業整備の対象となり、産地そのものが壊滅的打撃をうけた。平和の回復にともない、産地は復興に向かったが、技能修得のための徒弟制度は解体してしまった。やがて高度経済成長時代をむかえて、多くの産地は量産化へ進み、人的生産要素の需要を、戦前にも増して拡大した。しかし、もはや供給は需要を充足することができなくなっていた。

京都の伝統的工芸品産業の事業所の平均的規模が零細であることは、さきにみたとおりであるが、とりわけ工部とよばれる下職の平均的な従業者規模は、事業主とその家族（子どもまたは妻）、それにせいぜい一人ないし二人の雇用労働者が加わる程度である。ここで通称に従い事業主と呼んだものは、すでにあきらかにしたとおり、特定の一工程の賃加工を担当する家内労働者であり、事業主以外の従業者は雇用労働者をもふくめて家内労働の補助者にすぎない。それは生産機能の補助者という意味ではなく、賃加工の受託当事者が家内労働者であるからには、それ以外の従業者は受託者に対する補助者である、という制度上の建前を意味している。

そして、この制度上の建前は、家内労働制度のもとで雇用される労働者の労働諸条件を大きく制約する。なぜなら、

表 9 西陣織物業の京都市内における労働者数とその構成

年次	内 機			出機または 賃織労働(2)	総労働者数 (1)+(2)
	家族労働	雇用労働	計 (1)		
1955	4, 175(20. 3)	9, 387(45. 6)	13, 562(65. 9)	7, 032(34. 1)	20, 594(100)
1959	5, 584(20. 9)	11, 391(42. 7)	16, 975(63. 6)	9, 718(36. 4)	26, 693(100)
1962	2, 230(10. 3)	12, 456(57. 3)	14, 686(67. 5)	7, 062(32. 5)	21, 748(100)
1966	2, 423(11. 2)	12, 612(58. 3)	15, 035(69. 5)	6, 586(30. 5)	21, 621(100)
1969	2, 233( 9. 5)	13, 347(56. 8)	15, 590(66. 3)	7, 910(33. 7)	23, 500(100)
1972	2, 280( 9. 7)	12, 988(55. 0)	15, 268(64. 7)	8, 345(35. 3)	23, 613(100)
1975	2, 425(10. 7)	12, 688(55. 8)	15, 113(66. 5)	7, 609(33. 5)	22, 722(100)
1978	2, 307(11. 5)	11, 254(56. 2)	13, 561(67. 7)	6, 460(32. 3)	20, 021(100)
1981	2, 080(11. 7)	9, 930(55. 7)	12, 010(67. 4)	5, 808(32. 6)	17, 818(100)

資料：表 6 とおなじ。

その雇用主は、家内労働者であることを前提として雇用主となるにすぎず、家内労働者（事業主）とその家族（補助者）を中心とする就業条件が、雇用労働者（おなじく補助者）にも適用されることは避けがたいからである。

雇用労働者の技能が高い場合には、賃率そのものは高いにしても、賃金、労働時間、休日・休暇、作業環境、健康および安全管理などの諸制度が、法定の最低基準に達せず、それを改善する意欲と能力にも乏しいことが少なくない。

京都市をふくむ大都市労働市場圏には、近代的な条件を提供する多種多様な労働需要が、高度経済成長下では大量に存在したから、伝統的工芸品産業における家内労働の受託者のみならず、委託者の側でさえも、労働需要を充足することが困難となった。

西陣織物業の京都市内における労働者数とその構成の推移を表 9 にみると、一九五九（昭和三四）年をピークとして、出機または賃織労働者数が減少に転じ、ややおくれて雇用労働者数の伸びが止まった。そして、西陣産地が好調に発展しているさなかであるにもかかわらず、織元の家族従業者が大量に流出したことを、それは示している。西陣

織物業は、わがくに和装先染織物の最大産地であるけれども、それを構成する個々の事業所の平均的規模は零細であつて、織元の家族従業者でさえも、折りからの華やかなサラリーマン志向の風潮に乗つて流出したのである。

京友禅をはじめ、その他の伝統的工芸品産業でも、ほぼ同様であつて、その時期には、労働の需要超過が経営上の最大の隘路とされた。この隘路を克服するためにとられた対応方法は、産地ごとに異なるけれども、要約すれば、(一)産地内の労働力を高付加価値生産へ集約的に投入するとともに、(二)中級または大象向きの量産品の生産を「外注」した、ということである。高付加価値生産へのシフトが、正絹比率の向上と手工的技法重視の傾向として現われたことは、すでにふれたので、ここでは「外注」についてみよう。

外注そのものは、程度の差こそあれ、古くから行なわれてきたが、この時期を特色づける外注の形態は、(一)家内労働への依存を強め、その委託先を遠く広く拡散したこと、(二)他産地への下請加工生産に手を染め、またはそれを拡大したことである。

まず、家内労働についてみよう。ふたたび西陣織を例にとると、丹後をはじめ全国の機業地へ委託先は急速に拡散した。さきに表9で示したとおり、京都市内における出機または賃機労働が、すでに需要超過となつていたので、その充足を他産地の家内労働に求めたのであり、それはウール着尺の飛躍的増産過程と相即した。そして、他産地への技術移転が定着するにつれて、高級着尺や正絹帯地の少なからざる部分が、他産地の家内労働により製織されるに至つた。こうした他産地の家内労働を西陣産地の側から調査したことがないので、それを数量的に明示することはできないが、表10にみる西陣織の組織の分布構造によつて、他産地とりわけ丹後機業の家内労働への依存が、いかに大きくなつてゐるかを、推測することは容易である。そして、こうした丹後への出機は、取次商を通じて行なわれるのが



京都の伝統的工芸品産業における人的生産要素

表10 西陣織の織機の分布構造

	1966年	1969年	1972年	1975年	1978年	1981年
総 織 機 台 数	30,994 (100.0)	32,045 (100.0)	34,554 (100.0)	32,923 (100.0)	32,965 (100.0)	29,462 (100.0)
内 機	12,627 (40.7)	11,629 (36.3)	11,850 (34.3)	11,519 (35.0)	10,369 (31.5)	8,409 (28.5)
京都市内	11,553 (37.3)	10,352 (32.3)	9,727 (28.2)	8,925 (27.1)	8,066 (24.5)	6,489 (22.0)
京都市外	1,074 (3.5)	1,277 (4.0)	2,123 (6.1)	2,594 (7.9)	2,303 (7.0)	1,920 (6.5)
出 機	18,367 (59.3)	20,416 (63.7)	22,704 (65.7)	21,404 (65.0)	22,596 (68.5)	21,053 (71.5)
京都市内	8,001 (25.8)	8,910 (27.8)	9,136 (26.4)	8,242 (25.0)	7,503 (22.8)	6,419 (21.8)
京都市外	10,366 (33.4)	11,506 (35.9)	13,568 (39.3)	13,162 (40.0)	15,093 (45.8)	14,634 (49.7)
そのうち後丹	8,759 (28.3)	9,194 (28.7)	10,266 (29.7)	9,877 (30.0)	11,949 (36.2)	12,158 (41.2)
京都市内総台数	19,554 (63.1)	19,262 (60.1)	18,863 (54.6)	17,167 (52.1)	15,569 (47.2)	12,908 (43.8)
京都市外総台数	11,440 (36.9)	12,783 (39.9)	15,691 (45.4)	15,756 (47.9)	17,396 (52.8)	16,554 (56.2)

資料：表5とおなじ。

通例である。

また、京くみひもでも、家内労働の拡散が生じた。もともと、この業種は京都市とその近傍の内職的な家内労働に依存していたのであるが、その需要が十分に充足されなくなつて、伊賀上野産地の家内労働を取次商を通じて利用するに至っている。伊賀上野は京都とならぶ組みひもの大産地であるが、その製品の八一・五％は京都の元卸を通じて全国へ流通している。

さらに、京扇子では、扇骨と扇面と仕上という三大部門を構成する一六ないし三〇工程のそれぞれが、家内労働によっているが、絹扇子などの高級扇や舞扇子などの特殊扇をのぞき、扇骨はすべて滋賀県安土川町の骨加工業者により下請生産され、その加工生産は同地の家内労働に依存している。同地は原材料

が豊富であり、また農村の潜在労働力を家内労働化するに適していた。

つぎに、他産地加工業者の利用については、京友禪、京焼・清水焼、京鹿の子絞、京うちわなどに、それがみられる。

京友禪産地では、染呉服ブームが本格化する一九六五（昭和四〇）年ごろから、増大する加工需要をまかないきれなくなつて、他産地とりわけ東京産地の染加工業者を利用するようになった。

京焼・清水焼でも、頒布会用などの量産品が、他産地で下請生産された。

とくに注目されるのは、京鹿の子絞である。この産地の従業者は約五千人で、その約二割が製造問屋、一割が染色などの関連加工業、七割が絞括加工業に従っており、製造問屋以外は家内労働が主流である。わけでも絞括加工分野では、近郊農村地域の主婦の家内労働に依存していたが、その需要が充足でなくなったので、名古屋市南部地域と滋賀県近江八幡市へ、取次商を通じて委託加工先を拡散してきた。そしてさらに、国内における加工技能者の確保が困難となり、加工コストが高騰してくると、絞括加工工程の国外委託加工が一般化するに至った。

戦前から綿生地への絞加工は韓国で行なわれていたが、当時の技能修得者が戦後は遊休状態にあった。おりしもわが国が高度経済成長期に入つて、絞り製品の需要が増大したにもかかわらず、絞括技能者の近代産業への流出が激しかったので、日本産の白生地に対する絞りの韓国委託加工が一九六三（昭和三八）年ごろから始まり、つい得一九六七（昭和四二）年ごろからは、韓国の低廉な生糸と労働力による韓国産絹織物を用いた絞りの加工生産が、飛躍的に発展した。こうした委託加工は、呉服よりもむしろ小物を中心とし、貿易商社を通じて行なわれた。

その後、一九七六（昭和五二）年から日韓二国間政府協定による絹織物の対日輸出規制が実施されたこと、韓国の

インフレーションで生糸価格と加工賃が高騰したこと、戦前技能修得者の加齢引退と未熟練者の増加により技能水準が低下したこと、日本国内の和装市況が低迷したことなどによって、韓国での委託加工のメリットは急速に減少した。最盛時における韓国の絞括技能者は、一五万人とも二〇万人ともいわれた。

絞りの歴史が浅く、韓国にくらべて輸入数量もはるかに少ないけれども、近年急速に伸びはじめたのが、中国における委託加工である。

江蘇省内で技術指導を始めたのは一九七四（昭和四九）年ごろであったが、韓国よりも安い絹織物と安い加工賃による製品が、一九七九（昭和五四）年ごろから輸入されるようになった。その生産加工は友好商社を通じて発注されており、加工品目は、帯揚、呉服類（主として着尺と羽尺）、兵児帯などである。中国における加工の特色は、工場生産体制をとっていることである。

さらに、京うちわも韓国へ下請加工に出されている。うちわの生産工程は扇子よりも少なく、八工程に分かれるが、骨屋が担当していた割竹工程と、割った骨を拡げて裏貼りをする工程とは、総扱高の七割が韓国に加工を委託されており、同国ではそれを家内労働によって生産している。

## 五 家内労働ベースの拡散

京都の伝統的工芸品産業の、織元、染元、窯元、製造問屋のなかには、かなりの数の従業者を雇用する、いわゆる大手の事業所がないわけではないが、その数はわずかであり、それも小企業の域を出るものではない。大多数の織元、染元、窯元、および製造問屋は零細企業であり、その統括のもとに社会的分業化した個々の生産工程を担当する事業

所もまた零細である。したがって、京都の伝統的工芸品産業を構成する大多数の事業所は零細である。そして、それら零細事業所の人的生産要素は、雇用労働よりもむしろ家内労働をベースとするものが多い。

家内労働をベースとする場合、事業主は自営者であり、自営者であることにより家内労働の受託当事者（家内労働者）でもある。そして、それ以外の従事者があれば、家族従業者と雇用労働者とはかわりなく、制度上それは家内労働の補助者とみなされる。したがって、そこでの就業条件は、業主である家内労働者とその家族従業者をベースとして定まり、たとえ雇用労働者が存在する場合にも、そのベースを大きく離れることは困難である。

ところが、家内労働の受託契約は、受託した加工生産に対して、その出来高にもとづく加工賃の支払を定めるものであるから、家内労働者は出来高払の雇用労働者とさして変りはない。むしろ、雇用労働には労働条件などについてさまざまな法的保護が整備されているのにくらべて、家内労働にはそれが薄弱であり、雇用労働よりも劣悪な条件のもとで家内労働は行なわれているのが現実である。したがって、それをベースとして雇用労働者が就業すれば、法定の労働基準に達しない場合がしばしば生じる。

しかし、事業主が、あるいは事業主と家族従業者が、経営者（あるいはその補助者）としての業務を行なうために生産工程をはなれ、生産工程に雇用労働者のみが従事する規模に達すると、雇用労働をベースとして生産工程が営まれるようになる。そして、そうなれば、事業主は家内労働者にとどまることなく、自営者としての実質的な自立性をもし望むならば、獲得することもできる。

第二次大戦前においては、現在よりもはるかに就業条件は劣悪であったにかかわらず、技能を身につけさえすれば大した資本がなくとも下職として自立できたために、多くの入職希望者があり、こうした人的生産要素の供給条件に

もとづいて、京都の伝統的工芸品産業の家内労働ベースが形成されてきた。しかし、戦後、とりわけ経済の高度成長期をむかえて、その供給条件は一変した。

国民所得水準の急激な向上にともない、伝統的工芸品に対する需要が増大したけれども、労働集約的な家内工業としての特質が、物的労働生産性の向上を大きく制約した。したがって、製品需要の増大はもとに人的生産要素の需要を増加させたが、大都市労働市場圏では、雇用労働のみならず家内労働についても、供給を吸引するに足るだけの賃金や加工賃その他の条件を提供することができなかった。そのみではなく、すでに伝統的工芸品産業に従事する者さえも、流出した。その結果、それらの産業の人的生産要素に対する需要は、雇用労働についても家内労働についても十分に満たされず、事業の後継者難と、技能者の高齢化が深刻な問題となった。

長い伝統のなかで形成されてきた各産地の存立基盤の構造を変革することは、きわめて困難であった。それゆえ、人的生産要素に対する需要の充足を進めるためには、より安価な労働市場へ給源を求めざるをえない。それには二つの方法があった。

その一つは、安価な労働市場圏に生産設備を作って、雇用労働を充足することであり、もう一つは、工賃単価の安い他産地の家内労働を利用することである。さきにかかげた表10（二五ページ）によると、西陣織物が京都市外に内機を増設したことが示されているが、それは第一の方法がとられたことのあらわれである。しかし、同じ表は、市の内外を合わせた内機総数が減少の一路をたどり、内機の減少数をはるかに上回る数の出機が、京都市外とりわけ丹後地方へ進出したことを示している。つまり、西陣織物は、人的生産要素の充足について、第二の方法により大きく依存したことを意味する。

西陣織物の出機は、加工生産を受託する家内労働者の所有機を、その者の作業場で利用するのが通例であるから、西陣産地側では設備投資をほとんど必要としない。法定の社会保険料負担や労務管理はもとより、雇用にかかわるさまざまな気苦労をもまぬがれたうえに、製品市場の変動にともない生産を容易に調節することさえもできる。西陣産地の賃金を上回る工賃を出し、取次商に手数料を払ったとしても、なお総コストで十分に採算がとれる。

西陣織のみならず、京都の伝統的工芸品の各産地は、これまでみてきたとおり、具体的な対応方法を異にしながらも、いずれも共通して「外注」に依存したのは、こうした総コストの有利性を選択したことにほかならない。それが下請形態であると家内労働形態であるとを問わず、「外註」はコストの高いところから低いところへと進展し、究極的には最低コストの他産地の家内労働の利用へ至る。そして、いまやその動きは国外へまで進んできた。ただし、中国では工場制生産が利用されているが、それは経済体制の本質的差異によるものであって、総コストの有利性という点ではおなじである。そして、こうした動きが続いた結果、京都の産地における人的生産要素の集積密度は、著しく稀薄となった。

しかし、第一次石油ショックを契機として、各産地の伸びがとまり、あるいは後退現象さえあらわれ、人的生産要素をめぐる条件にも、変化が生じてきた。

第一は、人的生産要素に対する需要超過がほとんど解消したことである。もとより、熟練者に対する需要は十分に満たされるまでに至らないが、他方では、人手が過剰となった事業所さえ現われ出した。いまや、経営上の最大隘路は人手不足ではなく、製品需要の不振へと、大きく局面が転換した。

第二は、人的構成の若年化現象が一部で生じたことである。表11は、京焼・清水焼と染色業のうちの若干の業種に

表11 従業者の年齢階級別構成比

(%)

業 種	調査年	20歳未満	20歳台	30歳台	40歳台	50歳台	60歳以上
京焼・水清焼	1971	0.7	15.7	31.3	33.4	18.9	
	1981	3.4	24.4	22.0	21.9	17.9	10.8
京都染色業計	1979	2.4	21.7	26.3	24.7	12.4	12.5
うち手描友禅	〃	4.2	38.2	22.6	13.7	8.8	12.6
印 金	〃	2.0	31.1	28.1	20.4	11.0	7.4
染 型	〃	5.2	30.8	31.6	17.1	5.8	9.6
染 匠	〃	2.2	29.5	28.0	17.9	8.4	14.0

資料：京都府立中小企業総合指導所『京焼業界産地診断報告書』1971年3月。

京都陶磁器協同組合連合会『京都陶磁器産地振興計画』1981年10月。

出石邦保、大村茂雄「京都染色業実態調査」『京都商工情報』（京都市商工部）119号、1981年1月。

ついで、従業者の年齢構成を示したものであるが、それらの業種では作業に手作りのよろこびを求めて、若年の入職希望者が近年とみに増しており、年齢構成が若年化している。しかし、いずれの業種でも、技能修得には長い年月が必要であり、ダーディ・ワークも少なくないので、定着率は高くない。したがって、長期にわたってこのような構造が定着するかどうか、疑わしい。

第三は、産地への人的生産要素の回帰現象が、あらわれはじめたことである。高度経済成長長期にサラリーマン志向の風潮に乗って流出したものの、きびしい減量経営により企業からはじき出され、または挫折を経験すると、かつては避けた自営者の好ましい面が強く意識され、何かのきっかけを渡りに舟と産地へUターンする。もしその者が技能をもつなら、自営労働者として立つことはできるであろう。しかし、自営業の経営者として成功するかどうかは、生産技能よりもむしろ才覚にかかっており、前歴が生得の才能の開発に寄与する程度によってきまるであろう。

第四は、人的生産要素の需給構造の変化により、人的生産要素問題に対する産地の緊迫した意識がうすれてきたことである。もちろん、技能者の養成と後継者の育成について各産地とも振興計画を実施しており、

それはそれで有益なことであるが、人的要素を吸引できなかった産地の構造そのものの変革にまで切り結んだものになっていないうらみがある。

もともとそうした振興計画は、伝産法による公的助成をうけるための、予め示された助成対象と単価に合わせた作文であるから、どの産地の計画も金太郎あめのように同じ顔をしているのは、むしろ無理からぬことかもしれない。しかし、社会的分業システムや家内労働制など、産地の存立基盤の構造にまで深く切り込まぬ振興計画は、所詮は画餅に帰するのではないであらうか。

### 参考文献資料

- (1) 宗藤圭三、黒松巖編『伝統産業の近代化』有斐閣、一九五九年。
- (2) 『京都の伝統産業―その構造と実態』京都市商工部、一九六二年。
- (3) 黒松巖編『西陣機業の研究』（同志社大学人文科学研究所研究叢書Ⅷ）ミネルヴァ書房、一九六五年。
- (4) 同志社大学人文科学研究所『社会科学』25（特集 日本経済における地場産業問題）同志社大学人文科学研究所、一九七九年。
- (5) 同志社大学人文科学研究所編『和装織物業の研究』（同志社大学人文科学研究所研究叢書ⅩⅢ）ミネルヴァ書房、一九八二年。
- (6) 山崎充『日本の地場産業』ダイヤモンド社、一九七七年。
- (7) 辻本芳郎『日本の在来工業』大明堂、一九七八年。
- (8) 板倉勝高『地場産業の発展』大明堂、一九八一年。
- (9) 杉岡碩夫編『中小企業と地域主義』日本評論社、一九七三年。
- (10) 渡会重彦編『日本の小零細企業』上下、日本経済評論社、一九七七年。
- (11) 太田一郎『人間の顔をもつ小企業―生業の経営のバイオロジー』金融財政事情研究会、一九八一年。
- (12) 通商産業省生活産業局日用品課伝的工芸品産業室編『伝統的工芸品産業―その現状と施策』通商産業調査会、一九八一年。
- (13) 中小企業診断協会編『今日の伝統的工芸品産業』同友館、一九七九年。



- (14) 伝統的工芸品産業振興協会編『資料・日本の伝統的工芸品一覧』一九八一年度版、伝統的工芸品出品者協議会、一九八一年。
- (15) 伝統的工芸品産業振興協会編『伝統的工芸品に関する消費者調査報告書』一九八〇年度版（一九八一年）一九八一年版（一九八二年）。
- (16) 京都府科学技術審議会事務局編『京都府伝統工芸産業技術振興構想』および同参考資料、一九七七年。
- (17) 西村豁通『京都伝統産業従事者実態調査報告書』京都市経済局、一九七八年。
- (18) 『京都府地場産業実態調査報告書』および同参考資料、京都府商工部、一九八一年。
- (19) 『京都府南部地域地場産業振興ビジョン』京都府、一九八二年。
- (20) 『京都府産業振興構想―地域経済の活性化をめざして』京都府、一九八二年。
- (21) 産業構造審議会近畿地域産業分科会『80年代の近畿地域産業ビジョン』通商産業調査会、一九八一年。
- (22) 『京都和装染織産業の問題点と今日の課題』京都自治問題研究所、一九八一年。
- (23) 『西陣織物産地振興ビジョン』京都府、一九八〇年。
- (24) 『西陣織物業産地振興計画』西陣織工業組合、一九八〇年。
- (25) 『西陣織に従事する青年及び西陣関連工業経営者の実態と意識調査報告書』京都市、西陣織工業組合、西陣関連工業協議会、西陣連合青年会、一九八二年。
- (26) 『京都染色業振興の基本方向』京都府中小企業対策協議会染色織物業界振興対策部会、一九七五年。
- (27) 『京都友禪業活路開拓調査事業報告書』京都染色協同組合連合会、一九八〇年。
- (28) 『京友禪生産高調査報告書』京都染色協同組合連合会、一九八二年。
- (29) 『京都小幡染色産地振興ビジョン』京都府、一九八〇年。
- (30) 『京都小幡染色産地活路開拓調査指導事業報告書』京都染色協同組合連合会、一九八〇年。
- (31) 『京都絞染産地診断報告書』京都府立中小企業総合指導所、一九八二年。
- (32) 『京都絞染産地振興ビジョン』京都府、一九八〇年。
- (33) 『京都黒染業界活路開拓調査指導事業報告書』京都黒染工業協同組合、一九八二年。
- (34) 『京都染型産地診断報告書』京都府立中小企業総合指導所、一九八二年。
- (35) 『京都広幅手捺染業界活路開拓調査指導事業報告書』京都広幅手捺染協同組合、京都広幅友禪染色協同組合、一九八〇年。
- (36) 『京都広幅手捺染産地振興ビジョン』京都府、一九八〇年。
- (37) 『京都機械染色産地振興ビジョン』京都府、一九八〇年。

- (38) 『京都陶磁器産地振興ビジョン』京都府、一九八一年。
- (39) 『京都陶磁器産地振興計画』京都陶磁器協同組合連合会、一九八一年。
- (40) 『京仏壇・京仏具』京都府仏具協同組合、一九七六年。
- (41) 『京指物業界診断報告書』京都市経済局、一九八二年。
- (42) 『京人形産地診断報告書』京都府立中小企業総合指導所、一九八一年。