

分業・取引構造から見た京都伝統産業

——和装産業——*

松 岡 憲 司

はじめに

- I 和装産業の現状
 - II 和装産業における技法と分業
 - III 情報のまとめ役
- まとめにかえて

はじめに

日本の主要産業である自動車などの組み立て産業は、最終的な組み立て企業の下への何層にもわたる非常に多数の部品供給業者＝サプライヤーによる分業体制に支えられている。分業は、アダム・スミスの「国富論」における「ピン製造業」の事例のように、古くから生産効率化のために重要や役割を果たしていると考えられてきた。京都の伝統産業も、垂直的な分業関係に支えられているものが多い。たとえば京仏壇は、木地・屋根・木彫刻の後、漆で塗装され（漆塗）、その漆を木炭で研いで光沢を出し、金箔の箔押しや鍍金具、蒔絵、彩色を経て最終的に組み立てられる。京人形では、頭師（かしらし）、髪付け師、手足師、小道具師と各部品を専門の職人が作り、それを着付け師がまとめて人形とする¹。このようにさまざまな伝統産業が分業によって支えられている。

分業は生産・開発システムの構成要素の間で行われる。この構成要素と構成要素を結びつける要素として、どんな製品をどのように作るのかという情報が重要となる。1990年代から盛んになった産業研究の概念に「アーキテクチャー」がある。アーキテクチャーとは、製品を構成する部品・工程間の情報を交換する継手（インターフェース）の基本的設計構想である。そのアーキテクチャーとして「モジュラー型」と「インテグラル型」に分けられることが多い。モジュラー型は個々の部品・工程が完結しており、インターフェースのルールを守れば、他の部品とは独立して設計することができる。一方イ

* 本稿は、2017年10月から2018年3月までの同志社大学商学部での国内研究の成果の一部である。受け入れてくださった森田教授には感謝申し上げたい。森田教授には大学院の頃より、筆者にさまざまな学問的刺激を与えていただいていたことにも謝意を表したい。友禪染、西陣織の業界の方々にも多くのことを御教示頂いたことにも感謝申し上げる。

1 仏壇、京人形の分業構造は、京都府中小企業総合センター編 [8] 第19節伝統産業による。

2 藤本・武石・青木 [3] pp.4-5。

インテグラルなアーキテクチャーでは、各部品・工程間の相互依存度が高く、部品の設計にあたり他の部品設計者と連携することが必要とされる。モジュラー・アーキテクチャーの典型例にはパソコンがあげられる。最近のデジタル家電もモジュラー型³といえよう。インテグラル・アーキテクチャーの典型例には自動車³があげられる。また情報のタイプを「形式知」と「暗黙知」の二つに区別することが多い。「形式知」とは文書や数値などによって明示することが可能な情報である。それに対して「暗黙知」は文書化や数値化することが難しい情報である。形式知の場合は、構成要素間で共通認識をもった継ぎ手が形成されており、各構成要素は他の構成要素の内容をあまり考慮せずに関係や製造ができるというモジュラー・アーキテクチャーにつながる。一方、暗黙知の場合には、各構成要素は相互に綿密な情報共有をしなければならぬためインテグラルなアーキテクチャーとなる。

伝統産業の場合には、設計図のような形式化された情報は少ない。藤本 [2] では、工芸（クラフト）的生産が恒常的に暗黙知に依存していると指摘されている⁴。しかし、京都の伝統産業における複雑な分業では、全体の情報を管理し、各構成要素間で情報の摺り合わせすることが必要である。本稿では、京都の和装産業における分業構造と、情報管理・擦り合わせの仕組みを検討することで、京都の伝統産業の特徴を明らかにしたい。

I 和装産業の現状

ライフスタイルの変化により、着物を着る機会は非常に少なくなった。かつてであれば、子供の参観日には着物で出かける人は多かったが、いまそのような人は非常に少ない。あるいは娘が結婚するときには着物一式を揃えるという家庭もあまりいなくなった。今の若い世代にとって、着物を着る機会は成人式ぐらいかもしれない。そのため和装産業が急速に縮小しているのはよく知られていることであろう。

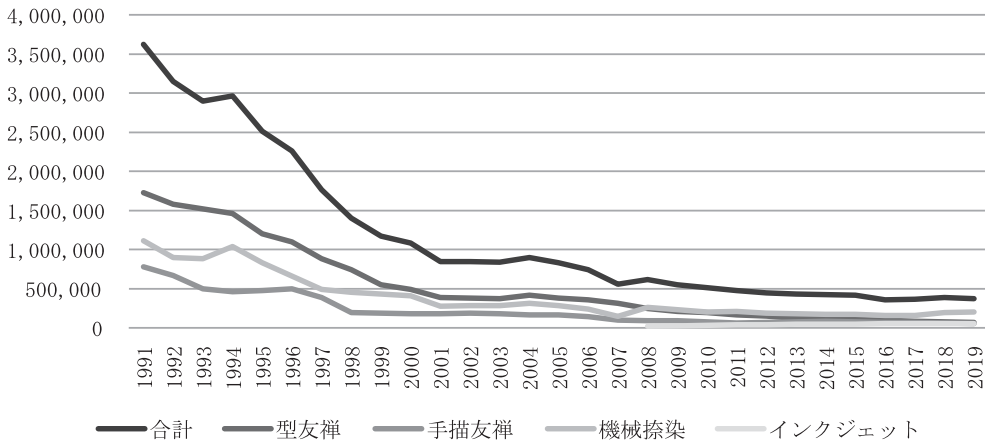
1. 友禅染

友禅染めの生産量をもっとも多かったのは1972年で約1500万反であった。1991年以降の友禅の生産量の推移は第1図のようになっている。1991年度には362万反を製造していたが、2019年度には37万反と約90%も減少してしまった。とりわけ減少が著しいのが、型友禅と手描き友禅である。1991年度の173万反から6万8000反と約96%も減少している。手描き友禅は約93%減少している、機械捺染は約82%減少と、

3 藤本・武石・青木 [3] p.6, 図1-1。

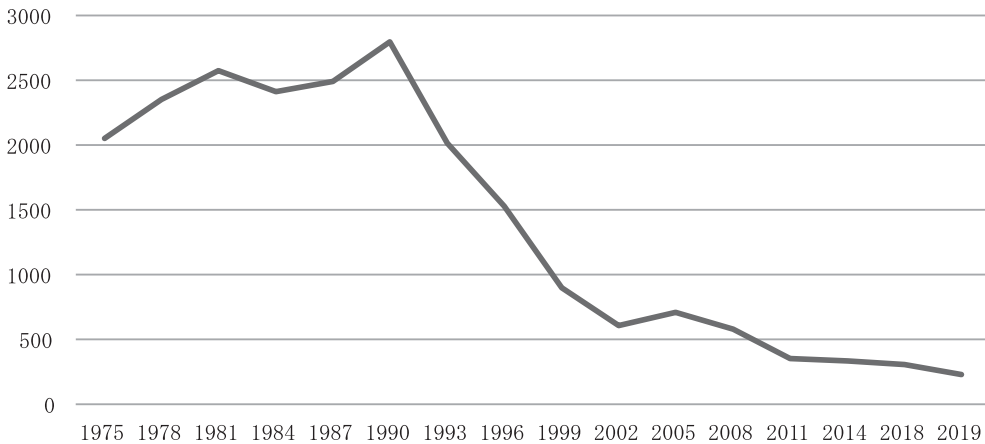
4 藤本 [2] p.46。

第1図 京友禪に生産量の推移（反）



出所：京友禪協同組合連合会「京友禪京小紋生産量調査報告書」

第2図 西陣織総出荷金額（億円）



出所：西陣織工業組合「西陣生産概況令和元年」

1984年と1987年は、西陣織工業組合『西陣年鑑2013』

型友禪よりは減少幅が若干小さいが同じく減少している。比較的最近の技法であるインクジェットは、2008年の2万反から2019年には5万4000反と2倍以上に増えている。機械捺染とインクジェットを合わせた産業的な生産技法は、全生産量の68%に達しており、友禪染めが工芸的なものから、産業的なものの性格を強めている。機械捺染やインクジェットは、高級な着物に使われることはないが、普及品とくに振袖には多く使われるようになってきている。

2. 西陣織

西陣織は帯だけでなくネクタイなど様々な製品があるので、出荷金額で推移をみてみよう。1975年には2051億円であったのが、1970年代から1980年代にかけて上昇して

いった。最大となったのは1990年で2795億円となった。しかし1990年代に入ってから、ほぼ一貫して減少していった。2019年には229億円とピークの1990年に対して92%減少している。

II 和装産業における技法と分業

友禪染、西陣織の工程・分業の仕組みを見てみよう。

1. 友禪染

(1) 手描き友禪

手描き友禪の工程は、おおよそ次のようになっているが、その殆どの工程は分業されている。⁵ その分業体制は、友禪だけでなく西陣織とも関連して複雑な構造をもっている。⁶ 同じ友禪でも加賀友禪では、ひとりではほぼすべての工程をみずから行うといい、作家ものとよばれる。分業は京友禪の特徴でもある。これは、着物の制作点数が多いことと関連しており、各工程の職人の名前が表にでることではない。

工程の最初は図柄の作成である。図柄の作成には、日本画を学んだ専門家が担当することもあるが、下絵屋が染匠の指示のもとで作成することもあるという。⁷ 大手の友禪業者では複数の図案家（日本画家）が図案を考えている。図案作成にあたっては、日本画だけでなくさまざまな美術書を参考にしている。

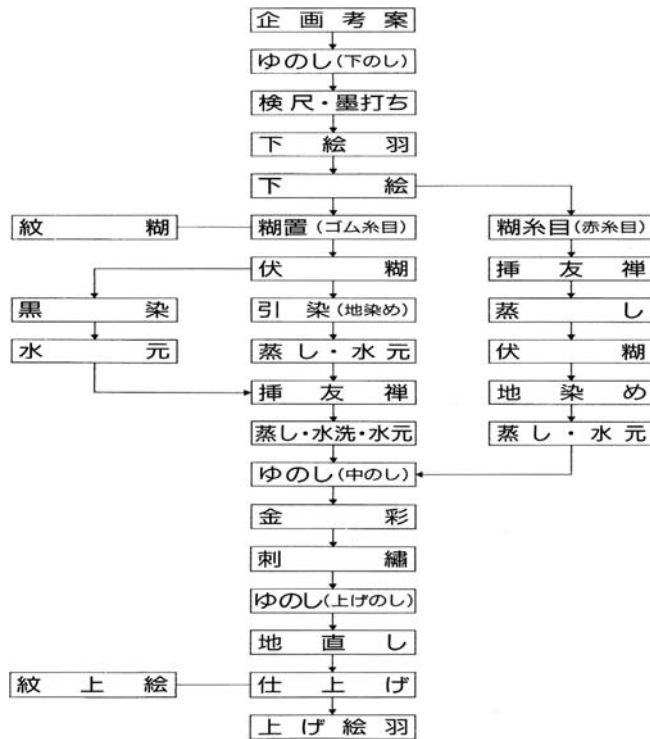
「下絵」工程は、図案を生地に写す作業である。下絵は青花液とよばれる植物からとった液体を使って描かれる。下絵で描かれた線に沿って防染剤である糊を置いていくのが「糊置き」である。この作業は、色を挿すときに異なる色の染料がまざりにじむことを防ぐという重要な工程である。今日ではゴム糊が使われることが多い。次の「伏糊」は、引き染めで地色を染めるときに模様の部分に色が入らないようにするための作業である。伏糊に使われる糊にはゴムが入っていない。布地全体に地色を染めるのが「引染」で、刷毛で染料を均一に染めていく。続いて、染料を生地に定着させるための工程が「蒸し」で、生地を蒸し器に入れて行われる。蒸しが終わると、生地に残った染料や薬剤、糊を洗い流すのが「水元（水洗い）」である。もっとも手描き友禪らしい作業が「挿友禪」で、模様染料を挿して色付けしていく。薄い色から挿しはじめ、濃い色へと進めていく。色が入ったら、あらためて蒸し、ゴム糊を除去するための揮発水洗い、水元がおこなれる。その後、金箔や銀箔を接着する「金彩」、金糸、銀糸などでの「刺

5 手描き友禪の工程は、京都工芸染匠協同組合青年部編 [8] による。藤田 [1] 第1章でも詳しく説明されている。

6 中村 [10] p.342。

7 藤田 [1] pp.24-25。

第3図 手描き友禪の工程



出所：京都工芸染匠協同組合 [8] p.90

繡」によって豪華な着物が完成する。

(2) 型友禪

手描きとならび、友禪の主な技法である型友禪とは、型紙を使って生地の上に模様を描くという技法である。型を使って生地を染めるという技法は古く、8世紀から9世紀にかけて、伊勢の白子に4人の型紙業者がいて刷毛によって模様を染めていたという⁸。また生谷 [4] によると、源義経が使ったと伝えられる籠手の一部に型を使って染めたという生地があり、これは南北朝時代のもので、型染めした最古のものであるという⁹。現在の型友禪の原型は江戸時代に遡るといふ。江戸中期に、現在の刷り友禪の基礎ができていたといふ。写し友禪の開発は明治になってからである。明治に入り化学染料が入ってきた。手描き友禪の職人だった広瀬治助（通称、備治）という人物が糊の中に化学染料を混ぜることで写し友禪が開発された¹⁰。

このように型友禪といっても、刷り友禪と写し友禪は技法に若干の違いがある。大きな違いは、写し友禪が染料に糊を混ぜるのに対して、刷り友禪は糊を使わないという点

8 辻村 [12] p.242。伊勢は現在も型紙の産地として名高い。藤田 [1] pp.185-188「コラム・伊勢型」。

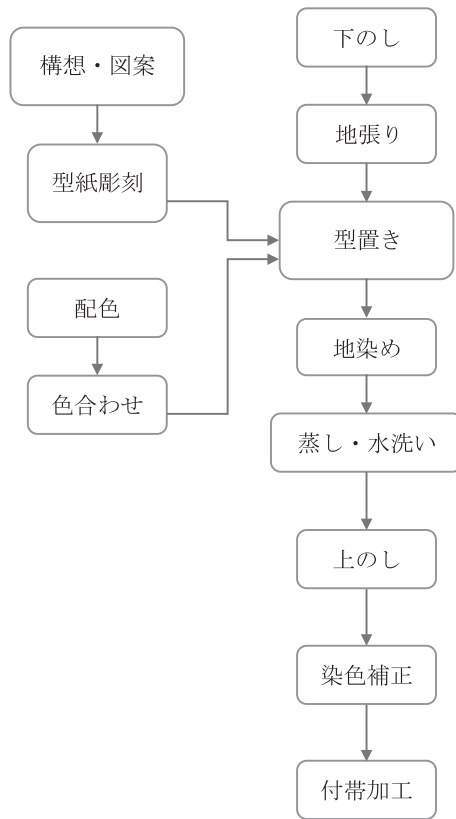
9 生谷 [4] p.439。

10 辻村 [12] p.242、生谷 [4] p.439。

にある¹¹。型友禪の生産量の内訳は、京友禪協同組合連合会「京友禪京小紋生産量調査報告書」にも示されていない。藤田 [1] によると刷り友禪の工場や職人が減少しているということで、型友禪の主流は写し友禪にある。そこで写し友禪の生産工程・分業を見てみよう¹²。

型友禪の工程は、手描き友禪と同じくまず図案の作成から始まる。聞き取りによると、型友禪の場合、図案は染屋が決定することが多いという。図案には大まかなパターンはあるが、基本的には一品ずつ違うものである。問屋から図案について意見が出ることもある¹³。続く工程は、型紙の彫刻で型屋が担当する。図案にしたがって紙に型を彫っていくが、配色の数だけ型紙が必要であるので、多くの枚数の型紙が必要となる。振り袖では一箇所でも 40-50 枚、全体では 300-400 枚もの型紙を使うこともあるという。以前は型紙に和紙をつかっていたが、現在では工業用紙を使うことが多い。たとえば建材用の壁紙メーカーに作ってもらうこともあるが、型友禪で使われる紙のロットが小さいこ

第4図 型友禪の工程



出所：津村・向井・廣澤，名所 [13] 図 1

11 藤田 [1] pp.105-106。
 12 生谷 [4] pp.440-447。
 13 藤田 [1] p.85 によると図案家に関わる場合もあるようである。

とが問題となっているという。工業用紙は耐久性があり、維持管理をしっかりとすれば、ひと組の型で1000枚の着物を染めることも可能であるという。しかしこの耐久性が型屋の仕事を減らすという皮肉な現象を引き起こしているという¹⁴。型屋の組合として京都染型協同組合があり、2020年3月1日現在で14社が加入している。1976年には126社あったというので、大幅に減少している¹⁵。

次は染屋での染め工程となる。染め工程は、生地を友禪板とよばれる板に張り付ける作業である「地張り」、友禪糊と染料を調合する「色合わせ」、型によって印捺する「型置き」という3つの工程がある¹⁷。

染め屋の次は、引き染め屋で地色を染め、蒸し屋で蒸し、水工程などに続くが、これらは基本的に手描き友禪と同じである。

2. 西陣

西陣織も第5図のように、多くの工程に分かれており、各工程を担当する職人による分業に支えられている。

出発点となるのは西陣の場合も、「図案」、つまり着物に描く模様の中画である。図案は、織り屋の主人が自分で描く場合や、社内で描く場合もあるが、専門の図案家に依頼することもあるという。西陣織は、縦糸の上げ下げを調整して模様を織出していく。江戸時代の織機は空引機とよばれ、織機の上に空引工がのり、縦糸の上げ下げをしてきた。明治期に入り京都府の殖産興業政策の下で1876年にジャカード織機が京都に入ってきた¹⁸。19世紀終わりには、西陣でもジャカード織機が一般的になった。ジャカード織機では紙にデータの穴をあけた紋紙といわれる紙を何千枚も重ねて織られる。図案を紋紙にするための設計図が「意匠図」である。織り屋がどんなものを作りたいのかに応じて、縦糸の本数や、一寸に何本の糸をいれるかを検討する。ピアノ式紋彫り機とよばれる道具を使い紋紙に穴を開けていくのが「紋彫り」で、紋紙をつないで重ねていくのが「紋編」である。現在では、紋紙ではなく、データを電子化するのが一般的であり、図案をスキャンしてデータ化することも可能となっている。図案をコンピュータのデータ化してジャカード織機を操作するので、「紋意匠図」から「紋編」という工程を経ないこともある。1.2MBのフロッピーディスクで紋紙2万枚分のデータを入れられるという。紋紙であれば、1回に5000枚をジャカードにあげるのが限界だったので、2万枚

14 藤田 [1] p.94。

15 京都染型協同組合のホームページは、<http://kyoto-somegata.or.jp>。

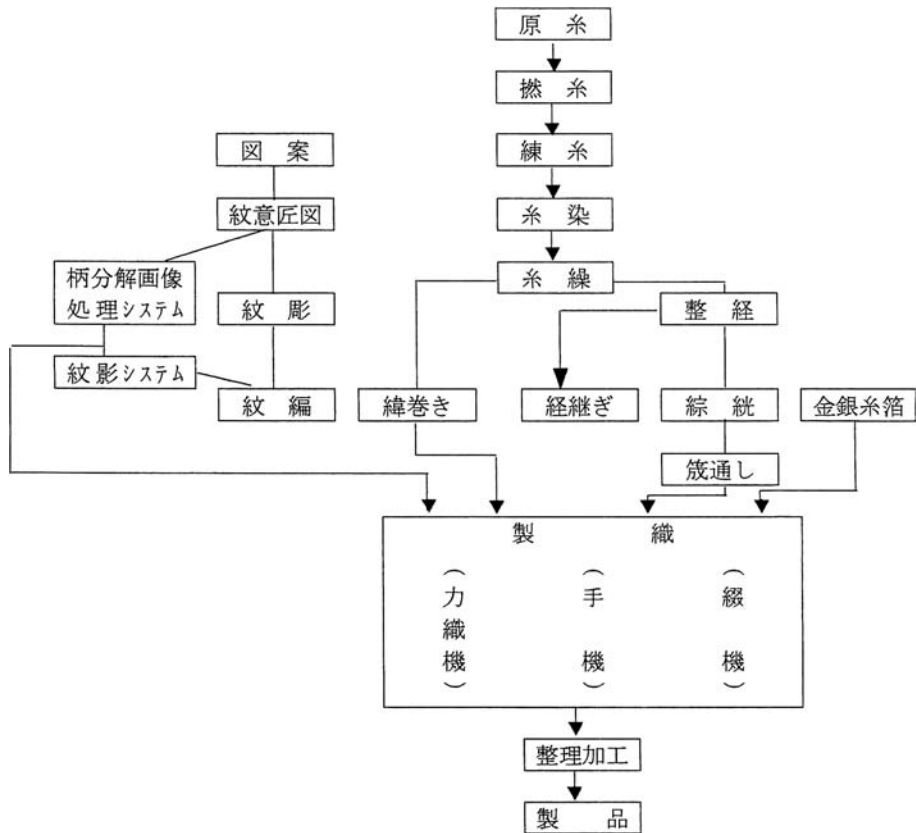
16 中村 [10] p.346 表 13-4。

17 染め工程については、生谷 [4] pp.443-446、藤田 [1] pp.95-105 が詳しい。

18 ジャカード織機は1804年にフランスのジョセフ・マリー・ジャカルが開発した紋織機である。京都近代染織技術発達史編纂委員会 [7] p.317。

19 1978年に紋紙のいらぬジャカード機が開発された。京都近代染織技術発達史編纂委員会 [7] p.296。

第5図 西陣織の工程



出所：京都府中小企業総合センター [9] p.75, 図 2-1-2

だと4回に分けないといけなかったのが、データ化されて一度に織ることができるようになった。しかし今も紋紙を使っている織り屋も1割以下だが、残っている。フロッピーから紋紙、紋紙からフロッピーに変換する機械もある。

Ⅲ 情報のまとめ役

京都の伝統産業におけるアーキテクチャー（分業構造）を検討するためには、京都の各伝統産業における分業の構造、構成要素間でどのように情報が流れ誰がそれをまとめているのか検討しよう。

1. 友禅

(1) 手描き友禅

1) 悉皆屋

京都の和装業界には悉皆屋とよばれる事業者がある。辞書によると悉皆とは「すっか

り」とか「全部」という意味で、悉皆屋とは「染物や洗い張りを職業とする人」とある²⁰。しかし友禅業界での悉皆屋とは、手描き友禅工程の全体を見渡しなが、工程間の連絡や調整をする事業者で、近年では染匠とよばれている。

高橋新六が1925年に著した『京染の秘訣』に沿って、悉皆屋の歴史を振り返ってみよう。悉皆屋という名称や歴史について諸説有り定説はないとされている²¹。従来、「京染め呉服屋の附属事業であった染め物の取り扱いが、需給の関係から染め物を専門に扱う仕事²²が独立して」、悉皆屋の素地を作ったとされている。徳川時代初期には、悉皆屋という名称はなかったという。元禄時代になって皆、贅沢な着物を着るようになり、染織業も専門的となり、次第に分業が行われるようになった。こうした分業している染め物業者の間に連絡をつけて、仕事をまとめる必要が生じてきた。まずは「取次ぎ方」というものが生まれたとされる。文化8年（1811年）の「染物重宝記」という文献の中に「右あつらへかた取次かたの心得なれば」と記述されているということであり²³、その多くは呉服屋の染め方をしてきた者だという²⁴。また地方に客を持っていた者は「誂え方」とよばれていたという。この「染物重宝記」に「悉皆取次のなんぎとなることあり」という記述があり、この頃から悉皆屋とよばれるようになったとされている²⁵。誂え方と取り次ぎ方が、分業の染め物屋間に仕事の連絡をつけて、完全に染め上げていた。取り次ぎ方が、各工程の加工賃を合わせ、それにいくらかの手数料を上乗せした金額を注文主に請求、これが悉皆取次屋で当時の悉皆屋という仕事の起源だとされている²⁶。

しかし悉皆屋という言葉は京都だけの言葉であったとも書かれている。地方に客を持つ業者は自らを「京都の染め物屋」と自称しており、悉皆屋とは名乗らなかったという。第二次大戦前の京都には1100軒の悉皆屋があり、従業員は3000人、家族も入れると1万人以上の業界であったという。中には、従業員が100人規模の大きな悉皆屋も3-4軒あったという。しかし戦争が激しくなった1940年7月7日に施行された奢侈品等製造販売制限規則、いわゆる七・七禁令で、金糸銀糸を使うような豪華な着物は禁止されて商売が成り立たなくなったという。

悉皆屋の定義について高橋 [11] では「悉皆屋とは京染の調進^{ちょうしん}を司る染め物請負業者²⁷」としている。請負の範囲は、白生地から染め加工、仕立上げまでの場合もあれば、染め加工だを引き受けるの場合もありさまざまである。

20 『大辞泉』小学館

21 高橋 [11] p.111。

22 高橋 [11] p.111。

23 高橋 [11] p.113。

24 高橋 [11] pp.111-112。

25 高橋 [11] p.114。

26 高橋 [11] p.113。

27 高橋 [11] p.106。

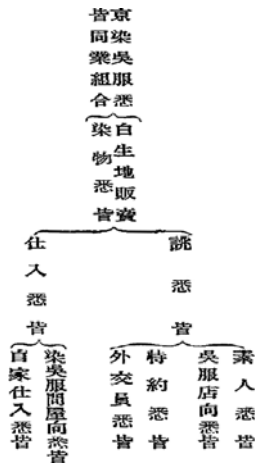
注文主から価格を決めて悉皆屋が注文を請け負い、職人への支払いなどのコストについては発注者には知らせなかったという。悉皆屋は製品の仕上がりについては全責任を負い、たとえ製品に不具合があっても、注文主からのクレームは全部引き受けて職人には伝わらないという仕組みになっていた。

2) 悉皆屋の種類

高橋 [11] で京染の組織とそこに属する業種の図が掲げている。

この図から、当時の悉皆業の種類を見てみよう。

第6図 悉皆屋の概要



出所：高橋 (1925) p.101 より抜粋。

図に示されているように、悉皆屋は大きく「誂悉皆」と「仕入悉皆」に分けられる。

① 誂悉皆

誂悉皆とは「需用者の特別の好みに依る個々の染方を引き受けする²⁸悉皆屋」である。この誂悉皆は以下のように細分化される。

i 素人悉皆

素人悉皆とは、買手から直接注文を受けて染めを引き受ける悉皆屋をいう。

ii 呉服店向悉皆 (女人悉皆)

一方、「呉服店などを得意として、誂染を取り扱っている悉皆屋」を呉服店向悉皆とか女人悉皆とよんでいる。

iii 特約悉皆

特約悉皆とは「地方の取次店と特約を結び、染め物を扱っている²⁹」悉皆屋とされている。

28 高橋 [11] p.108。

29 高橋 [11] p.109。

iv 外交（員）悉皆

外交悉皆とは「地方に外交員を派遣して一定の得意場を有せず、（中略）各府県を渡り廻る³⁰」悉皆屋である。

②仕入悉皆³¹

もうひとつの大きな範疇である仕入悉皆とは、自分で染物を仕入れて呉服屋に届けるような悉皆屋である。これはさらに次のように分類される

i 染呉服問屋向悉皆

これは「前途の流行を見越して沢山の染入をする、問屋などの染め方を引き受ける悉皆屋」とされている。

ii 自家仕入れ悉皆

こちらは、「悉皆屋自身が仕入れ染めをこしらえて、地方の呉服屋に卸す」ような悉皆屋である。

3) 現在の悉皆屋・染匠

悉皆屋とよばれてきた事業者は、現在、染匠とよばれるようになっている。悉皆屋とよばれているのは、辞書の説明にあったように、古いものを扱い、洗張りの手配をする業者で、染匠とは区別されている。かつては富裕層が一品の誂え品として友禪の着物を買うものであった。しかし戦後の高度成長を通じて、平均的な所得水準上昇にともない多くの人が友禪の着物を着るようになった。そこで誂えだけでなく、需要を見込めた生産をするようになった³²。こうした見込みで生産し仕入れるようになってから、かつて悉皆屋とよばれた職は染匠とよばれるようになった。

昔は古い着物の洗い張りが盛んだったので、辞書にあったように、洗い張りの手配をする業者を悉皆業とよんでいた。それが高度成長のはじまった頃から、新しい着物を作ることがビジネスとして成立するようになり、新しい着物だけ扱う悉皆屋を染匠とよぶようになった。

染匠はどんな着物を作るのかという構想を立て、分業を担う各職先（外注先）を手配するという、まさに設計情報を生み出し、分業先との間で情報の伝達を担っているのである。まず設計に相当するのは商品企画で、どんな客を対象とし、その対象にふさわしい素材、図柄、配色を考える。その構想を図案家に伝え図案とする。先に述べた工程の中で、図柄の輪郭だけ描いたものを草稿といい、それを描くのが草稿屋である。色入れを決めるのも染匠である。分業先との工程管理では加工方法、加工時期、加工先を決定する。そのため染匠は分業している各職方先をこまめに訪問し、作業の進捗状況を管理

30 高橋 [11] p.109。

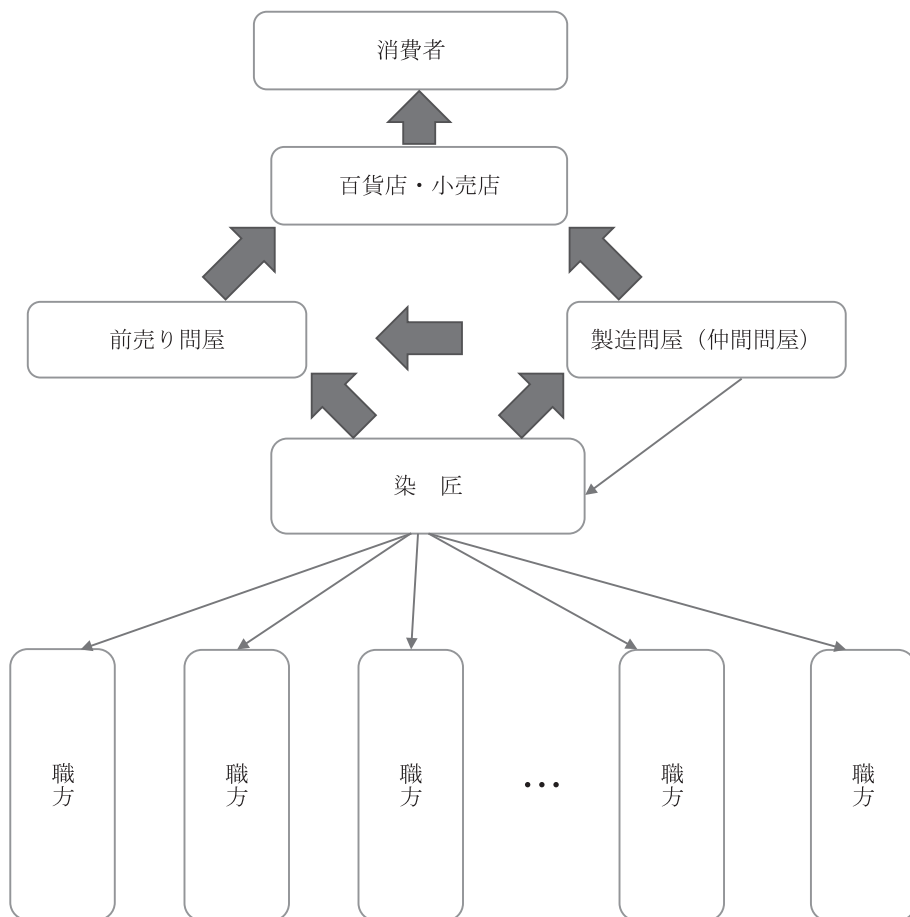
31 高橋 [11] p.110。

32 室町に呉服屋が増えたのもその頃で、現在の室町呉服屋の90%以上は昭和30年代以降の創業であるという。

している。そして納入先である問屋への納期，加工数量，単価を決定するのも染匠の役割である。

染匠が着物を納めるのは問屋である。問屋といっても第7図のように製造問屋と前売り問屋がある。製造問屋は仲間問屋とか染呉服問屋とかよばれることもあり，メーカー的な機能を持った問屋である。それに対して，前売問屋は販売に特化しており，製造問屋（仲間問屋）から着物を仕入れて百貨店や小売りの呉服屋に卸す。製造問屋（仲間問屋）はメーカー的な機能を持つというものの，製造を企画・管理するのは染匠である。染匠は製造問屋（仲間問屋）から市場や顧客に関する情報を得たり，逆に着物の柄について製造問屋（仲間問屋）に提案したりと，意思疎通のため緊密に打ち合わせをする。打ち合わせがまとまれば，染匠は着物の基本構想をまとめる。着物づくりは染匠のディレクションで進んで行く。まず基本構想に合わせて図柄を作成する。この図案にもとづき，染匠は各分業工程を担当する職方を選び，発注する。次の工程へ持っていくのも染

第7図 手描き友禅の情報伝達と流通



注：太い矢印は製品の流れ，細い矢印は情報の流れ

出所：京都工芸染匠協同組合 [8] p.6の図に，情報の流れを加筆

匠の仕事で、職方間の情報共有はない。すべての情報を持っているのは染匠である。分業の各段階（職方）の間を直接つなぐインターフェースはなく、職方と職方の間には染匠が介在している。手描き友禪は全体としてインテグラルなアーキテクチャーであるが、工程間の擦り合わせはなく、染匠が擦り合わせの役割も担っている。

しかし近年、染匠と問屋と小売の区別がはっきりしなくなっている。染匠が、昔であれば（仲間）問屋の仕事だった、白生地の調達を自分ですることもある。白生地を自分で調達して染めて、前売問屋に卸したり、さらには直接小売店に売ったりするところもあるという。染匠の立ち位置が変わってきている。手描き友禪³³の分業体制も、第5図に示したような仕組みと変わっている場合もある。

2. 型友禪・西陣

型友禪や西陣の場合、悉皆屋とか染匠に相当する独立した事業者はいない。型友禪の場合、図案・型彫りから始まる全行程をまとめているのは、基本的に染め屋である。図案は型屋から提案や問屋からのアドバイスに配慮しながら染め屋が決定する。図案段階でアドバイスがあった場合、製品にともなうリスクは問屋と染め屋の間で共有されるが、製品段階でのリスクは染め屋が負担するという。新しい図案のリスクは染め屋負担となる。大まかなパターンはあるが、基本は一品ずつ違う。一枚の着物を染めるのに使う型は、たとえば振り袖なら全体で300-400枚、一箇所でも40-50枚の型を使う。何十枚もの型を使うには熟練の技術が必要で、素人にはできない。コストも、図案は10万円ぐらいであるのに対して、型代には100万円もかかるという。まとめ役である染め屋はこのようなコストも負担する。型友禪の場合、手描き友禪に比べ、工程数が少なく分業の程度も低いのが、情報をまとめる専門の事業者がなくても済んだのかもしれない。また型紙は製品情報を集約したもので、模様についての形式知であるとも言えることも染匠と同様な事業者が出なかったひとつの理由かもしれない。

西陣織の分業をまとめているのは、織元、あるいは織屋である。織元は「糸の購入から加工（糸染、整経、綜統等）、機準備、図案の準備に至るまでの一切を、織元自身の責任において手配、指示する。これら準備工程を関連工業、企業の専門者に委託、発注し、もしくは自社内で行い、最終的に織元の内工場、あるいは出機（賃機）により製織が行われる。工程の中で「意匠図」は設計図と考えていいだろう。「意匠図」とならんで「綜統」も重要な工程である。しかしこれらの工程・情報を管理しているのは織元で

33 染匠とは別に、京染悉皆業という分野もある。これは、誂えもので呉服屋が客から注文を受けて、その作製手配をする事業者である。その組合が京染卸商業組合である。同組合HPによると「京染卸とは、正確には京染悉皆業（きょうぞめしっかいぎょう）と言います。（中略）京染卸は、「着物の知識」はもちろん、「染色の知識」、「加工の手順」、「加工の手間」等に精通した「着物のコンサルタント」です。」と書かれている。

ある。西陣織の工程は、手描き友禅と同様に複雑であるが、製品情報は意匠図とそれにもとづく紋紙に集約された、いわば形式知である。これが西陣織に、情報伝達を専門的に担う事業者があらわれなかった要因かもしれない。

まとめにかえて

以上、京都の和装産業における分業構造と、分業における情報のまとめ役について、検討してきた。同じ和装産業といっても型友禅には紙型、西陣織には紋紙という設計図に相当する情報をまとめたものがある。それに対して、手描き友禅にはそうした設計図に相当するものはなく、どんな着物を作るのかは染匠の頭の中にある。型友禅や西陣織は、文書や数値であらわされてはいないが、形式知という側面がある。手描き友禅の場合は暗黙知のままとなっている。この違いが、情報のまとめ役の違いとなっているのではないかと考えられる。しかし、まだ仮説にとどまっており、更なる検討が必要である。

分業によって生産が効率的となるのは、一定の市場規模がある場合である。和装産業の市場規模は著しく縮小している。昨今の和装市場の縮小は分業を支える職人層には特に厳しい状況となっている。細分化された分業工程を維持するだけの仕事量が維持できなくなっている。以前のような分業体制の維持は難しくなっている。仕事が減っていることは、後継者を見つけることが難しくなることを意味する。現在の職人が高齢化しているにもかかわらず後継者がおらず、風前のともしびとなっている業種も少なくない。こうした傾向は和装産業に限らない。京都を象徴する多くの伝統産業が同様の問題に直面している。

参考文献

- [1] 藤田綾子『京都の染め職人たち-「ほんまもん」を生み出す技-』現代書館, 2014年。
- [2] 藤本隆宏『生産システムの進化論:トヨタ自動車にみる組織能力と創発プロセス』有斐閣, 1997年。
- [3] 藤本隆宏・武石彰・青島矢一『ビジネス・アーキテクチャー』有斐閣, 2001年。
- [4] 生谷吉男『型友禅』『繊維製品消費科学』第38巻第8号, 1997年。
- [5] 柿野欽吾『西陣綜統業の現状と諸問題』『経済学論叢』第22巻第1号。
- [6] 黒松巖編『西陣機業の研究』ミネルヴァ書房, 1965年。
- [7] 京都近代染織技術発達史編纂委員会編『京都近代染織技術発達史』京都市染織試験場, 1990年。
- [8] 京都工芸染匠協同組合青年部『きもの心-染匠が綴る京友禅-』京都工芸染匠協同組合, 1989年。
- [9] 京都府中小企業総合センター編『京都府産業の展望 2005』京都府中小企業総合センター, 2005年。
- [10] 中村宏治『京染・友禅業の産地構造分析』同志社大学人文科学研究部編『和装織物業の研究』ミネルヴァ書房, 1982年, 第13章。
- [11] 高橋新六『京染の秘訣』柊新商店, 1925年。

- [12] 辻村次郎「伝統産業の友禅染について」『繊維製品消費科学』1963年第4巻第4号。
- [13] 津村幸夫・向井俊博・廣澤覚, 名所高一「型友禅における型紙作成の自動化に関する調査」『研究報告（京都市産業技術研究所）』第7号, 2017年。
- [14] 山本真紗子「伝統産業における「分業制」の功罪：立命館大学京友禅着物プロジェクトを通して」『デザイン理論』第68巻, 2016年 pp.35-48。