

結城紬産地の地域的性格

須山 聡・鹿嶋 洋・川瀬正樹
河野敏弘・平井 誠・高橋伸夫

I はじめに

関東地方には、桐生・足利・八王子・青梅など多くの織物産地が分布する。これらは養蚕・綿作などの地元の繊維原料生産を背景として成立し、明治以降は力織機による生産に移行した¹⁾。そのなかで結城紬のみは、いざり機と手紡ぎ糸を使用した伝統的な織物生産を継続している。

結城紬に関する地理学的研究としては、川崎(1960, 1961)、安部(1987)、上野(1987, 1989)、藤本(1988)などがあげられる²⁾。これらの研究は、結城紬が農村における農閑期の余剰労働力を利用した農村副業であること、結城市街地に立地する産地問屋(以下、縞屋とよぶ³⁾)が周辺の農村に分布する機屋を統率していることを共通して指摘している。結城紬は都市に立地する縞屋と農村に分布する機屋との結合、および関連業種群の支援によって成立する地場産業である。

都市の産地問屋が農村の機屋を統率する、いわば都市-農村間の支配-被支配関係は、織物産地における一般的な生産構造である。本報告もこれと同様の観点に立つ。宮川(1976)は鯖江眼鏡枠工業を取り上げ、地場産業地域における都市-農村関係を論ずる上で示唆に富む指摘を行った⁴⁾。宮川によれば、鯖江眼鏡枠工業は家業性の強い「村」の工業として成立し、発展期には生産拠点を地方都市に移し、生産流通機能を重視した「町」の工業へと性格を変えた。宮川の論考は、工業経営体の立地する場所の性格が、経営に色濃く反映

することを示した。宮川の論理を結城紬産地に適用した場合、都市に立地する縞屋と農村に広く分布する機屋とでは、経営体の性格に顕著な差異が存在することになる。すなわち結城紬産地は異なる性格をもった業種が結合することによって成立していると考えられる。

都市・農村の経営体における性格の差異は、経営上の判断にも影響を及ぼす。それぞれの経営体において異なる判断がなされるとすれば、景気の変動のような産地全体に一律に波及するインパクトに対しても、それぞれ異なった対応が認められると考えられる。すなわち産地外からのインパクトへの対応を詳細に検討することにより、都市・農村の性格の差異が端的に抽出できる。

本報告では、在来工業研究における従来の生産構造分析が獲得してきた成果と手法をふまえて、以下のような視点に立脚する。特定産地における生産構造とは、異なる意思と目的を有する経営主体の複合体である。各経営主体は自らの目的達成を最優先とし、必ずしも産地の全体的発展を望むものではない。彼らの目的と行動は時に相互背反的であり、時には利害の一致をみる。異なる経営主体の意思が統率者によって統合された結果が、生産構造として表れるものとする。

本報告はこのような観点から、1980年を転換点として発展期から縮小期に移行した結城紬産地における、都市的業種および農村的業種の対応の差異を明らかにする。両者の対応の差異から結城紬産地が有する、都市的・農村的性格を示し、それ

らが統合されることで形成される結城紬生産地域の性格を解明することを目的とする。

以上の目的を達成するため、本報告は以下のような手順で分析を進める。第Ⅱ章において結城紬産地の形成過程、生産構造、産地外との結合関係を明らかにする。つぎに関連事業所の分布から都市的・農村的業種を分離・抽出する。第Ⅲ章では都市に立地する業種を取り上げ、それぞれの業種の経営変化と需要減退への対応を分析し、都市的業種が有する性格を明らかにする。第Ⅳ章では農村に分布する業種、おもに機屋を取り上げ、機業経営にみられる農村的性格を明らかにする。竹内（1983）が指摘するように、機屋の経営は農業経営と不可分の関係にある⁵⁾。したがって、経営体を「イエ」、機業経営を「家業」として捉えた、「家計」を単位とした分析が必要となる。本報告では機業経営の変化と特徴を、農業およびその他の就業とを関連づけて分析する。その際、現在でも比較的多くの機屋が生産を継続している集落を事例とした、集落調査に基づいた分析を中心に行う。最後に2つの分析を統合し、結城紬産地の地域的性格として提示する。

Ⅱ 結城紬産地の形成過程

Ⅱ-1 生産の推移

近世において結城紬の生産はすでに行われていたが、生産の主体は絹織物の紬よりも綿織物の結城縞であった⁶⁾。結城縞は農閑期における農家の副業として、近世にはいざり機、明治期は高機⁷⁾を利用して生産されていた。結城紬も結城縞と同様、いざり機を使用するため、いざり機を保有する農家では紬・縞の双方が生産できた。1910年頃までに結城縞は力織機を導入した遠州地方の綿織物との価格競争に敗れた結果衰退した⁸⁾。

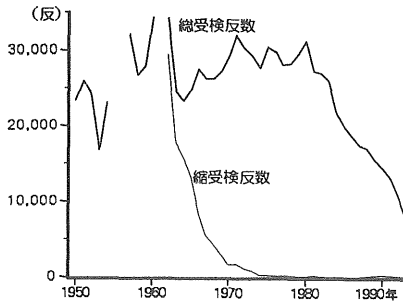
結城を中心とするこの地域は茨城県内有数の養蚕地域であったため、紬の原料となる真綿を域内で確保できた。明治期における結城縞の衰退の結果、結城近辺から供給される真綿を原料とした結城紬が農家の副業生産品目として残った。結城紬の原料糸は、養蚕農家が最終生産物として出荷で

きない屑繭、とくに玉繭をほぐした真綿から作られる。玉繭の中には蛹が2匹入っており、糸がとりにくいため製糸原料として不適當である。真綿から手紡ぎで取られた糸は撚りがゆるく、高機や力織機で織ると切れやすい。したがっていざり機を使用することが最も合理的である。

近世における結城紬は木綿と同様の縞柄が主体であったが、この傾向は明治期以降も継続した。しかし、明治初頭に現在の縞模様の原形が考案された。当時の縞は単純な蚊縞模様や大柄な亀甲模様が主体であった。また、撚糸を使った縮織の技法が栃木県佐野から導入された。明治期において、結城紬産地は生産品目を多様化・高度化する技術的基盤を整えたが、縞の製作には「縞括り」と呼ばれる工程を必要とした。そのため縞織は普及せず、明治初期における縞の生産は年間500反程度にとどまっていた。一方、縮織は華美で肌触りがよいため、市場での評価が高く、大正期に生産が急増した。1919年（大正8）における結城紬の総生産反数は45,997反で、うち縞柄が36,338反と大半を占めた。縮織は7,316反、縞織はわずか2,144反が生産されたにすぎなかった。

1935年（昭和10）頃、縞の設計図案を描く特殊方眼紙が開発され、縞織技術に改善が加えられた。平織の1つである縞織に用いられる、縞括り技術および特殊方眼紙は、開発意欲の旺盛な機屋によって開発された。これらは開発者の秘密として公開されなかったために普及しなかった。縞の模様は単純で大きなものが中心であったが、特殊方眼紙の開発によって、より精密な亀甲模様を織ることが可能となった。また1933年（昭和8）には、「摺り込み」と呼ばれる染色が茨城県工業試験場（現、茨城県繊維工業指導所）で成功し、多色染め紬の生産も可能となった。このような生産技術の革新にもかかわらず、第二次世界大戦中の経済統制により結城紬の生産は衰退し、1943～45年（昭和18～20）には生産が一時中断した。しかし、1946年には生産が再開され、1950年の推定生産反数は23,400反に達した（第1図）。

1950年頃の生産品目の大半は縮織で、縞をはじ



第1図 結城紬の受検反数の推移（1950～93年）

1957～60年の数字は、縞屋の取扱反数からの推計値。

（『結城市史 第六巻』および茨城県織物協同組合資料より作成）

めとする平織の生産は全体の10%にも満たなかった。緋括り技術および特殊方眼紙は第二次世界大戦後、茨城県織維工業指導所によって公表された。これを機に、緋括り技術を保有する機屋のもとで技術を習得する機屋が増加した。同時期に経糸括り枠が開発され、緋括り技術の普及に貢献した。経糸括り枠は1950年頃開発されたとして、現在では緋括りに不可欠な器具である。経糸括り枠の導入により、緋括りに要する時間が大幅に短縮された。経の緋糸は12m以上にもおよび、特殊方眼紙のます目に合わせて経糸を括るためには膨大な労力と手間がかかった。特殊方眼紙と経糸括り枠の開発により、従来名人芸とされた緋括りが比較的容易になったことが、緋織普及の要因である。結城紬の生産技術は、伝統的な手作業を中核として維持しつつも、縮織や緋織、特殊方眼紙や経糸括り枠にみられる新たな生産技術が一方で導入され、生産が拡大した。

結城紬の生産は1980年頃まで全体で2万～3万反を維持していた（第1図）。その間縮織の生産は激減し、緋織が結城紬の主要製品に転換した。1962年における緋織の受検反数⁹⁾はわずか4,763反で全体の13.9%にすぎなかったが、1966年には19,176反に増加し縮織を上回った。現在は結城紬のほとんどが緋織である。この契機として1956年

の国の重要無形文化財指定があげられる。重要無形文化財の対象となったのは伝統的な平織のみで、明治期に導入された縮織は除外された。また1977年に通商産業省から伝統的工芸品の指定を受けた際にも平織のみが対象となった。緋織は平織の一種であるため、重要無形文化財および伝統的工芸品の織物として、市場での緋織の評価が上昇した。

1950年代以降、緋模様の精密化が進展した。1950年頃には着物地の幅に80の亀甲模様が並ぶ80亀甲が主体であったのに、その後100亀甲、120亀甲、さらには160亀甲の製作が可能となり、現在では200亀甲の結城紬が商品化されている¹⁰⁾。加えて、単なる亀甲緋にとどまらず、精密な亀甲模様の集積でさまざまな意匠を表現する「細工緋」も生産が可能となった。緋模様の精密化は市場からの要求によってもたらされた。第二次世界大戦後公表された特殊方眼紙と経糸括り枠が緋括りを容易にし、精密な亀甲の生産を可能にした。

結城紬の発展には、新たな生産技術の導入・開発のみならず、組合組織の設立と検査制度の確立もまた大きく貢献した。結城紬の組合組織は、市場の開拓と品質維持を一貫した目的として設立された。1887年（明治20）には結城物産織物商組合が設立され、織物の規格と製品検査が義務づけられた。同組合は縞屋によって組織され、排他的な性格を有していた¹¹⁾。その結果、組合加入の縞屋のみによる取引の寡占が実現した。組合加入の縞屋は結城紬へのアウトサイダーの新規参入を排除することによって利益の保全を図った。

また1912年（明治45）には、重要物産同業組合法に基づき本場結城織物同業組合¹²⁾の設立が認可された。同組合は従来業種ごとに組織されていた組合を統合した団体である。縞屋は同組合設立を契機として、原料・染色・製織の全工程を自らの管理下におき、産地全体を掌握した。同組合は品質維持と模造品排除のため、再び検査制度を制定した。製品検査は1933年（昭和8）以降は県営で実施された。

1946年に本場結城紬織物協同組合が結成され、

結城紬の生産が再開されたが、当時の検査は縞屋による自主検査で、約15%は未検査のまま市場へ流出したとみられている。品質保持と銘柄の確立を目的に、1961年には本場結城紬検査協会が設立された。1962年からは検査業務を茨城県繊維工業指導所職員に委託して製品検査が再開された¹³⁾。

結城紬の受検反数は1980年の31,169反をピークに減少に転じた。1993年現在の生産反数はわずか8,061反にまで激減し、同時に機屋数も1980年の1,705軒から970軒へと減少した。1980年を転換点として、それ以前を結城紬生産地域の発展期、それ以降を縮小期とみなすことができる。

結城紬は明治期において綿織物に代わる農村副業として確立し、1930年代における緋括り技術の開発によって現在の緋織主体の産地となる基盤を整えた。第二次世界大戦後、特殊方眼紙・経糸括り枠をはじめとする緋括り技術の公開により緋織が普及し、重要無形文化財指定を契機として緋織は結城紬の主要生産品目となった。しかし、1980年以降生産量が低下し、結城紬産地は縮小期に入り現在にいたっている。

Ⅱ-2 生産構造

1) 原料市場と産地との結合

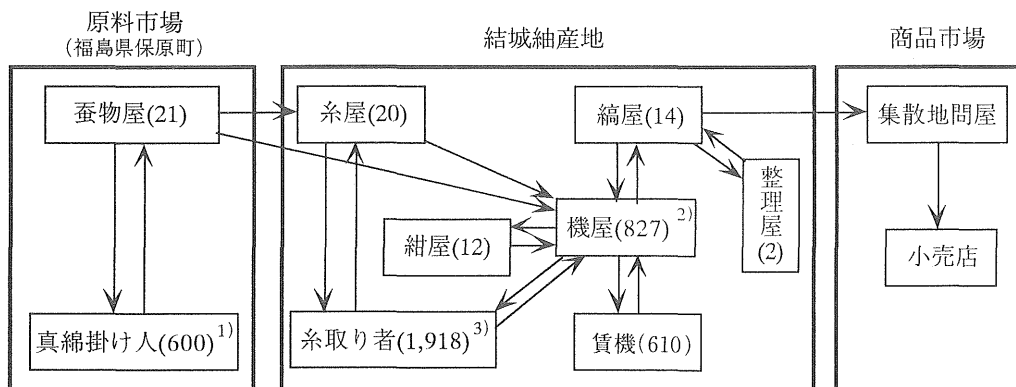
本節では、結城紬産地の生産構造を製造工程に即して述べる(第2図)。

結城紬産地は、原料をほぼ全面的に域外に依存している。結城では養蚕農家が自家生産した角綿を紬糸の原料としていたが、昭和初期に福島県伊達郡保原から袋状真綿という良質の製品が導入された。現在、結城紬に使用される真綿の9割以上は保原から仕入れている。保原は「入金真綿」という名の袋状真綿を生産できる唯一の産地であり、手紡ぎ糸の取りやすさの点から滋賀、山梨、新潟などの角綿産地に対して優位に立てた¹⁴⁾。

真綿は、蚕物屋(真綿問屋)¹⁵⁾の統括のもとで、真綿掛け人によって生産される。現在、保原には21軒の蚕物屋があり、そのほとんどが保原町の市街地に密集して分布している(第3図)。蚕物屋は屑繭の調達と真綿掛け人への供給、および真綿の回収、保管、出荷を担当する。

原料である屑繭の集繭圏は、伝統的に東北日本有数の養蚕地域である伊達郡や安達郡一帯であり、蚕物屋が養蚕農家や製糸工場を訪問して集荷していた。しかし、養蚕の衰退とともに当地域だけでは屑繭の供給量が不足し、現在では上繭の使用に加え、高崎や横浜の専門商社を通じて全国ないし海外からも調達する。

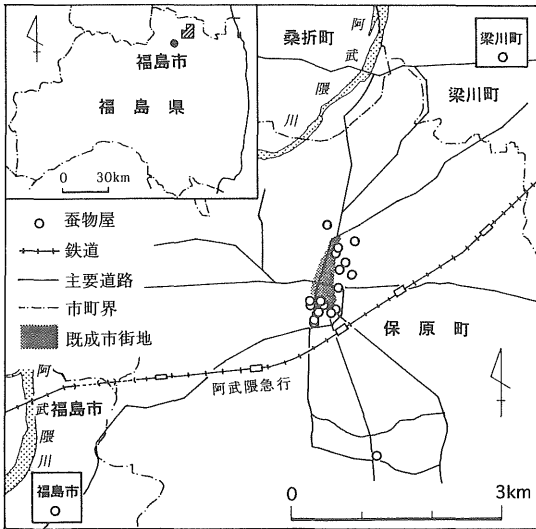
真綿の生産は、煮繭・すすぎ・繭むき・成型・結束の作業を要する。蚕物屋は煮繭した繭を真綿掛け人に渡し、すすぎ以降の作業を委託する。真綿掛け人は商品と交換に加工賃を現金で受け取



第2図 結城紬の生産構造

()内は業者数(1995年)を示す。ただし、1)は概数、2)は1994年、3)は1993年の値。

(各組員名簿、『本場結城紬実態調査報告書』、および聞き取りにより作成)



第3図 福島県保原町における蚕物屋の分布
(1995年)
(福島県真綿協会資料により作成)

る。蚕物屋は真綿掛け人を定期的に巡回して真綿を回収する。真綿掛け人は現在約600人おり、その分布域は保原町とその近隣町村に限られる。真綿掛け人の分布は、徒歩や自転車を交通手段とした時代における蚕物屋の日帰り巡回圏内にあり、その範囲は現在まで踏襲されている。

真綿掛けは、農家の既婚女性による冬季を中心とした内職である。真綿掛けは煮繭された繭を手作業で袋状に捻げる工程で、技能の習得に最低3年を要する熟練労働である(写真1)。この技能は、姑から嫁へと世帯内で継承されてきた。

袋状真綿の用途は、高級紬の原糸のほか、高級寝具用綿、医療用衛生品などである。保原の蚕物屋の出荷量のうち約40%を結城紬産地が占め、保原産の真綿の最も有力な市場となっている。

2) 産地内の生産構造

結城紬産地における生産の統括者は縞屋である。縞屋の役割は、紬生産の企画立案、機屋への生産の発注、および集散地問屋への販売である。縞屋は紬の意匠を指定して機屋に発注し、検査済みの紬を現金で買い取る。そして、東京、京都、大阪などの集散地問屋へ紬を販売する。1995年に

において、縞屋は14軒存在する。

縞屋が発注した紬の生産原価となる原料糸代金、染色料金、および賃機に支払う織り賃などはすべて機屋が負担する。機屋は生産する品種に応じた種類の原料糸を自己資金で購入する¹⁶⁾。機屋は2つの経路を通じて原料糸を入手する。1つは糸屋(原料商)からの購入で、もう1つは保原の蚕物屋から真綿を仕入れ糸取り者に委託生産させる方法である。産地全体に流通する糸の総量の約半分を糸屋が取り扱う。糸屋は1995年に20軒存在する。糸屋の役割は、真綿の購入、手紡ぎ糸の委託生産、および機屋への糸の供給である。糸屋は福島県保原の蚕物屋から真綿を購入し、糸取り者に手紡ぎ糸の委託生産をし、糸を入手する。

糸取り者は糸屋から真綿を購入し、原料糸を糸屋へ販売する。糸取り者は原料を自己資金により購入するため、糸屋からは独立的である。したがって原料糸の販売先は糸取り者の判断によって決定される。糸屋と糸取り者との取引関係は固定的ではなく、糸取り者は加工賃の高い他の糸屋へ糸を売ることもある。また糸取り者は特定の太さの糸しか取ることが出来ないため、糸屋は結城紬の品種に応じたさまざまな糸を確保するために、一定数の糸取り者を確保する必要がある。

1993年の本場結城紬実態調査報告書によると、糸取り者は1,918人存在した¹⁷⁾。糸取り者の平均年齢は、66.1歳であり、1983年の61.3歳に比べて高齢化が目立つ。さらに、糸取り者数も4,539人から2,621人減少した。茨城県本場結城紬織物協同組合と栃木県紬織物指導所は、糸取り者の後継者育成策として、糸取り講習会を開催している。

機屋は糸を織りやすくするために小麦粉で糊付けし、設計図案(写真2)に従って緋括りを行う。1993年の本場結城紬実態調査報告書によると、緋括り者は343人で、約97%が男性である。

緋括りされた糸は紺屋によって染色される。1995年において紺屋は12軒である。染色には化学染料が用いられ、染色作業は数時間で終了する。染色料金は、染色工業協同組合で統一され、100亀甲の場合、糸100g当たり7,500円である¹⁸⁾。染

色には叩き染めと呼ばれる技法が採用されている。緋括り者の木綿糸の縛り具合には個人差があり、紺屋は緋括り者の技量に応じて叩く回数と力加減を調整する。したがって緋括り者は自分の緋括りの具合を熟知している特定の紺屋に染色を委託する。その結果、紺屋と機屋の取引関係は固定的となる。

機屋はいざり機を使用して紬を製織する。緋糸は機屋内で自家生産するほか、他の機屋から購入する機屋もある¹⁹⁾。機屋の労働力構成は夫婦1組を基本とする。すなわち夫が緋括り、妻が機織りを担当する。100亀甲の紬の場合、1反あたり織るために約3か月を要する²⁰⁾。製織工程は賃機に外注される場合もある。賃機は下拵え²¹⁾を受注先にすべて依存し、織賃のみを受注先から受け取る²²⁾。また、織り子を雇用している機屋もあり、1993年の本場結城紬実態調査報告書によると、その数は50軒、116人であった。

機屋から縞屋に納入された紬は、集散地問屋を通じて小売店に流通する。流通過程においても、品質維持のために反物には糊が付いたままになっている。そのため、結城紬は集散地問屋・縞屋を経て結城市内の整理屋に戻り、糊抜きが行われる。糊抜きが終了してはじめて、着物を仕立てることが可能になる。

3) 商品市場と産地との結合

結城紬は地味で渋めな柄が多く、しかも一般に高価格である。結城紬の顧客は、着物に精通した富裕層や芸能、茶道などの分野にかかわる人々である。機屋によって生産された結城紬は、結城の縞屋、各地の集散地問屋、そして呉服店や百貨店を順に流通して顧客の手に渡る。縞屋は1995年現在で14軒存在するが、産地と商品市場を結ぶ結節点に位置している。

ある縞屋の販売先を金額ベースで地域別にみると、集散地問屋の集積地である京都室町へ約55%、東京の日本橋堀留町へ約25%、名古屋長者町約15%、大阪南本町約5%である。別の縞屋では、名古屋約40%、京都約30%、大阪約20%、東京約10%である。いずれの縞屋も、距離的には結城か

ら最も近い東京よりも、関西の集散地問屋との結びつきが強い。東京の取引先は、京都の問屋の支店であることも多く、京都の問屋との取引が実質的に大きな比重を占める。

次に、集散地問屋と縞屋との取引関係を検討する。資本の出自と流通形態に着目すると、縞屋は、①産地問屋、②集散地問屋の仕入れ所、③小売業者へ直販の3つの類型に分けられる。①は10の縞屋が該当する、最も代表的な縞屋の類型で、地元資本の産地問屋である。販売先は縞屋の裁量で決められる。②に該当する2つの縞屋は、東京と京都に本拠を置く集散地問屋の系列下にある。このタイプの縞屋は、集散地問屋と専属的な取引を行っている。③には地元資本の零細規模の縞屋が2軒含まれる。結城の縞屋はほとんどが産地問屋である²³⁾。産地問屋は、産地外との流通を司るばかりでなく、産地内では商品を機屋から買い取り、自らの責任で販売する。集散地問屋との関係からみて、縞屋は形式的には自立的経営を維持している。

商品市場に向けた縞屋の機能は、商品の企画、商品の産地外への流通、および倉庫機能である。縞屋は市場の動向を踏まえて商品を企画し、意匠図案を製作する。これには図案師への発注と、自社での図案製作がある。次に意匠図案をもとに、特殊方眼紙を用いて設計図案を製作する²⁴⁾。図案は機屋に発注され、製品化される。

縞屋は集散地問屋に商品を預託し、販売を委託する。売れ残った商品は縞屋に返品される。販売の不振の責任は、呉服店でも集散地問屋でもなく、縞屋に課せられる。紬は高級品であり、販売に時間と経験が必要とされるため、呉服店の発言力が強いといわれる。集散地問屋と縞屋との取引から、縞屋の従属的な地位を看取することができる。

販売方法には、おもに4つのタイプがある。すなわち、①催事(展示即売会)や顧客の訪問販売に際して呉服店・百貨店に縞屋が協力する場合、②集散地問屋が主催する催事に縞屋が協力する場合、③縞屋が主催する催事、④本場結城紬卸商協同組合が主催する催事である。③、④は年に数回

開催されるに過ぎず、多くは①や②の方法で販売されるので、縞屋には販売の主導権がないことが多い。

縞屋の営業活動は、卸・小売業者が主催する催事に営業担当者を派遣することが中心である。営業担当者は、催事に参加し顧客と接触することで市場の情報を収集する。加えて卸・小売業者に対する営業活動を行う。催事において、縞屋の営業担当者は、おもに結城紬の長所を消費者に説明する役割を与えられる。縞屋が小売りをを行うことは厳に慎まれる。

縞屋は、産地内において機屋の生産した紬を買い取り、産地外への流通を掌握する。つまり縞屋は、商品市場の変動が産地内へ及ぼす影響を弱めするための緩衝材としての役割を果たしている。

Ⅱ-3 関連事業所の地域的配置

第4図は1995年における結城紬関連事業所の分布を示している。関連事業所の分布は、業種ごとの相違が際立っている。

縞屋は14軒存在する。そのうち13軒が結城市街地に、1軒が栃木県小山市中河原に立地する。結城市街地のなかでも、大町、浦町といった市街地中心部に8軒の縞屋が集中する。

機屋は827軒あり、栃木県上三川町を北限、茨城県八千代町を南限とする範囲に、鬼怒川に沿って分布している。とくに小山市から結城市にかけての鬼怒川西岸には、機屋が集中する集落が分布している。機屋の集中密度は分布範囲の周辺において低下する傾向にある。

糸屋は20軒存在する。半数の10軒は結城市街地に集積し、他の10軒は農村部に分布する。市街地の糸屋は縞屋に近接し、縞屋に紬を納入して現金を持つ機屋に対して原料糸を販売する。

農村部に分布する糸屋は、農村部に広く分散する糸取り者を指向している。第5図は市町村ごとの糸取り者数を表している。糸取り者の分布は、栃木県二宮町から茨城県三和町までに及び、機屋の分布より広い。農村部に立地する糸屋は糸取り者を効率的に巡回でき、原料である糸を確保しや

すい。すなわち糸屋には、縞屋への近接性を指向し都市に集積するものと、糸取り者への近接性を指向し農村に分散するものの2タイプが存在する。

紺屋は12軒存在する。糸の染色は、緋括り一染色一脱色の工程を使用する色の分だけ繰り返す。その間、緋糸は、紺屋と機屋を何往復もする。したがって、紺屋は機屋への近接を指向して農村部に立地し、とりわけ小山市福良、中島、結城市小森のような紬生産の中心的集落に多い。

2軒ある整理屋はともに結城市街地に立地する。整理屋が取引関係にあるのは縞屋だけで、縞屋に近接して立地している。

関連事業所の配置からみると、結城紬の生産地域は、結城市街地と農村部の2つの部分地域から構成されている。都市部には、縞屋と縞屋への近接性を指向する糸屋・整理屋が立地する。産地外と取引関連を結ぶ縞屋は、都市部への集中傾向を示す。市街地を取り囲む農村部には、機屋および糸取り者、機屋への近接性を指向する紺屋、および糸取り者への近接性を指向する糸屋が面的に分布する。

次章以降では、縞屋をはじめとする都市に立地する業種と、機屋をはじめとする農村に分布する業種に分けて分析を進める。

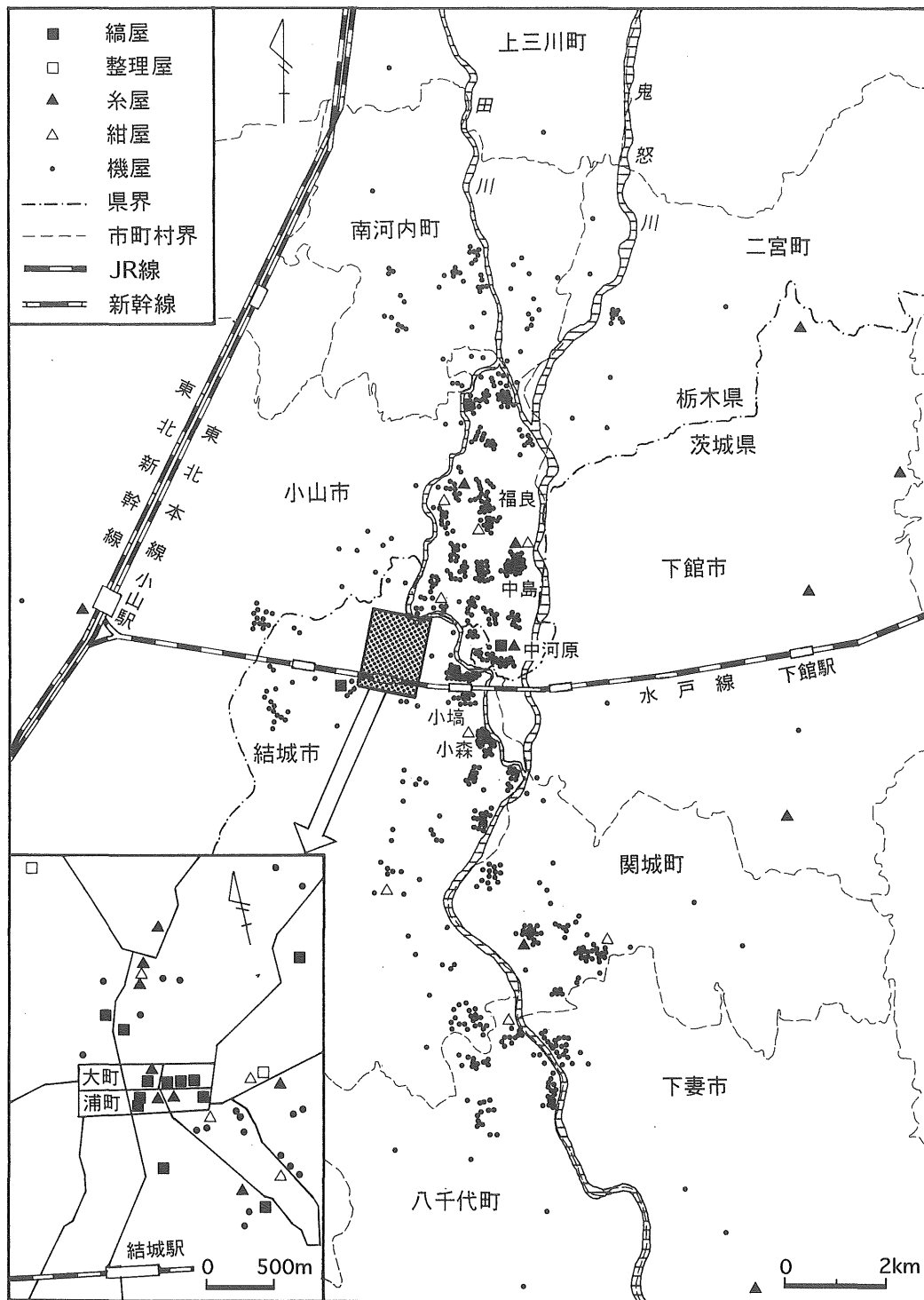
Ⅲ 結城市街地における関連事業所群の経営の変化

Ⅲ-1 関連業者群の形成と継承

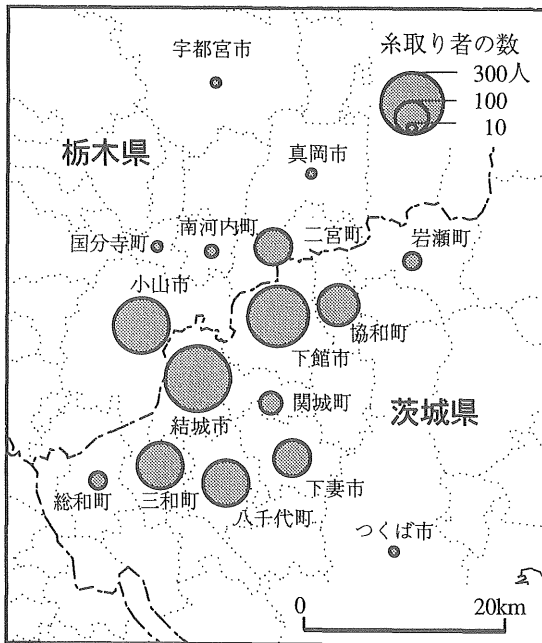
1) 縞屋

1934年（昭和9）の『本場結城織物同業組合組合員名簿』によれば、9軒の縞屋が営業していた。第6図に縞屋の系譜を示した。1934年の時点で、明治初期から経営を存続させてきた縞屋が少なくとも3軒ある。縞屋は伝統的に家族経営であり、世襲により経営を継承してきた。また既存の縞屋の番頭が独立する事例も多く、これには縁戚関係を伴うことも少なくない。

縞屋の経営が、世襲や暖簾分けにより引き継がれてきた理由として、次の3点が指摘できる。第1に、縞屋の経営には、一定の資本力が必要とさ

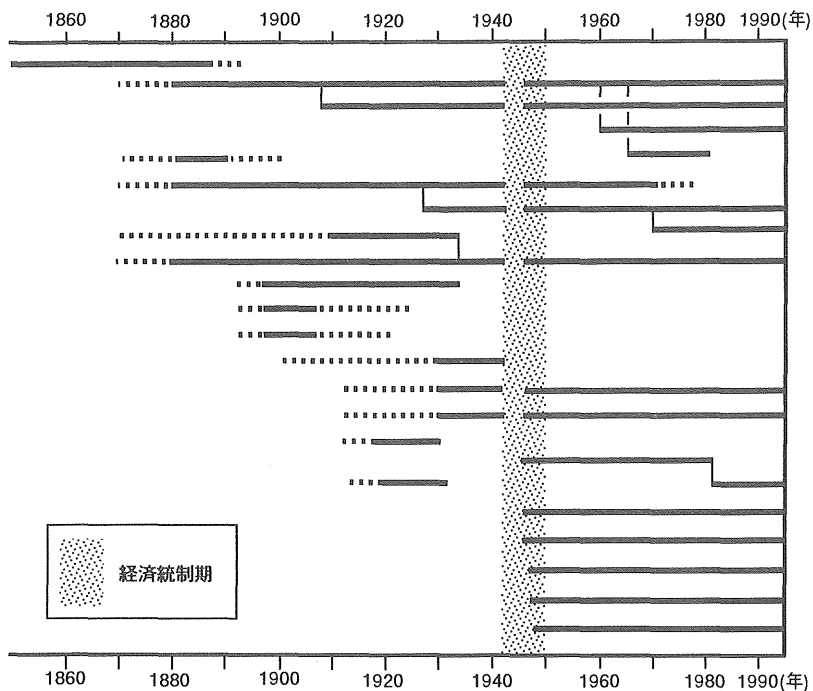


第4図 結城紬関連事業所の分布（1995年）
 機屋は1994年の資料による。糸屋機能を持つ2軒の縞屋は縞屋として扱った。
 （各組合員名簿より作成）



第5図 糸取り者の分布（1993年）
 (『本場結城紬実態調査報告書』により作成)

れることである。縞屋は集散地問屋に対しては手形取引を行うが、機屋に対しては現金決済である。縞屋は自己資金や銀行からの借り入れによって支払いのための現金を常に準備する必要がある。そのため縞屋は経営の継承を通じて長期間にわたって資本を蓄積した。第2の理由は、信用が重視される取引慣行である。商品を適切に評価して価格を設定する力量が、機屋や集散地問屋からの信用を築き上げる。したがって縞屋の経営には長期間にわたる経験が必要とされた。第3には、新規参入の抑制を意図した縞屋の協調をあげることができる。1887年（明治20）には縞屋の同業者組合である結城物産織物商組合が結成された。同組合の目的は、明治10年代に顕在化した粗製濫造問題を防止することであった。そのため検査制度が確立されたが、受検は同組合に加入する既存の縞屋のみ許可されたので、新規参入はほぼ不可能となった。結果として明治中期以降第二次世界大戦



第6図 縞屋の系譜

破線は推定を示す。

(聞き取りおよび『結城市史 第六巻』により作成)

にいたるまで、縞屋の数は10軒前後で推移した(結城市史編さん委員会, 1982)。

その一方で、既存の縞屋とは無関係に創業した縞屋もある。このタイプの創業時期は、第二次世界大戦直後の1946～50年頃に限られる。第二次世界大戦中の経済統制により、1942年(昭和17)にすべての縞屋は廃業を強いられ、従前の流通ルートが断絶した。終戦直後には、検査制度が崩壊しており、経済統制の目を逃れて新たに参入する余地が大きかった。1946年には19軒の縞屋が存在した(結城市史編さん委員会, 1982)。新規参入した縞屋の出自は、天然氷の小売、蚕種卸など都市内部の商業資本に由来するもの、土浦海軍工廠の技師などであり、結城の出身者や結城に地縁のある者である。

2) その他の業者群

1934年(昭和9)の『本場結城織物同業組合員名簿』によれば、101軒の糸屋が営業していた。

1995年において経営している20軒の糸屋のなかで、1934年以前から経営を存続させている糸屋は12軒である。糸屋は世襲による経営の継承のほか、機屋からの新規参入もあった。機屋は糸の知識と入手ルートを保持しているため、機屋の糸屋への新規参入は容易であったと思われる。既存の糸屋からの独立の事例は1軒のみである。糸屋は減少傾向にあるが、廃業理由は後継者不在が多く、他業種への転業は少ない。糸屋は家族経営を主体とするが、専業が11軒、機屋との兼業が4軒、農業との兼業が1軒、自営業との兼業が2軒、および糸屋機能を内包する縞屋が2軒である。

縮織が全盛であった1950年代には、20軒程度の整理屋が存在した。縮織には整理屋が不可欠であったが、縮織生産の衰退に伴い2軒にまで減少した。2軒の整理屋は、ともに当代で3代目である。整理屋は専業経営であり、血縁により経営を継承してきた。整理屋の技能である伸子張りは1年程度で一人前の技能を有するようになるが、糊抜きは経験と勘に依存する部分があり、技能の修得は困難である。小学生の時から父親に仕事を学んでいた整理屋もいる。

紺屋は農村部に卓越する業種ではあるが、本項において記述する。1934年(昭和9)には、39軒の紺屋が営業していた。1995年に存在する12軒の紺屋のなかで、1934年以前から経営を存続しているものは9軒である。紺屋もまた家族経営であり、世襲により経営を継承してきた。染色は長期間にわたる経験の蓄積を必要とし、各紺屋には0.01%単位で染料の配合を示したサンプル帳がある。サンプル帳はこれまで手がけた色の配合方法が蓄積された、いわば紺屋の財産である。紺屋は、第二次世界大戦以前は藍染めを行っていたが、検査制度の確立後は品質管理のため、茨城県繊維工業指導所が指定した統一染料の使用が義務づけられた。一方で重要無形文化財結城紬技術保存会は、3軒の紺屋に年間藍1俵と補助金を出し、伝統的な藍染めを保護している。

Ⅲ-2 産地外との取引関連と縞屋の経営

結城紬の平織は、1956年に国の重要無形文化財の指定を受け、結城紬は市場の注目を集めることとなった。その後、1962年の検査制度の再開、生産者の技術向上に対する意欲と相まって産地イメージが高級化した。1970年代の景気停滞期にあっても、1974年の結城を舞台としたテレビドラマの放映や1977年の伝統的工芸品産地の指定は、結城紬の生産をさらに促進させた。こうした過程を経て、1980年には結城紬の生産は最盛期を迎えた。結城紬の発展過程を支えた要因は、国民経済の成長に伴う購買者層の拡大と、高級化を指向した産地の努力の2つの側面に帰着する。

ところが、1980年頃より、集散地問屋から縞屋への注文が減少傾向に転じた。呉服業界全体の不振に加え、結城紬の過度の高級品指向が市場から敬遠されたことがその理由である。産地に対する外的なインパクトは、量的な側面である生産量の減少にとどまらず、集散地問屋と縞屋との取引関連における以下のような質的な変化を伴った。

集散地問屋と縞屋の取引関連における質的な変化は次の3点、すなわち販売方法の変化、図案作成の変化、そして商品の指向の変化である。前2

点は集散地問屋自体の経費削減、3点めは品種の交替に関連するものである。

第1は、販売方法の変化である。従前は集散地問屋が自前で柄を製作して縞屋へ注文し、商品は集散地問屋が買い取った。1980年代以降には、縞屋が自前で製作した柄の紬を生産し、商品の販売を集散地問屋に委託する方式が一般的となった。その結果、販売不振の責任は縞屋が負担することになった。第2には、注文の減少は集散地問屋からの情報の減少を意味するので、縞屋はこれまで培ってきた経験に頼って商品の企画と図案の製作を行わざるを得なくなった。現在では、催事などでの顧客との接触が主要な情報収集源である。第3には、販売量の維持を目指した普及品への指向である。1980年代後半からのバブル景気の時期には、一時的に景気が回復し高級品がよく売れた。バブル期に生産された高級品が、バブル崩壊以後、過剰在庫として蓄積されている。集散地問屋は現在では普及品の販売を通じて利益の捻出を試みており、縞屋に対して安価な紬の生産を求めている。

こうした産地外との取引関連の変化に対し、縞屋はあくまで産地内の伝統的な生産構造を保持することで、消極的とも取れる対応を行ってきた。縞屋の対応として注目すべき点は、縞屋が自らの経営規模を縮小させたことである。縞屋の従事者数は、1983年の229人から、1993年の102人へと、約45%に減少した。この間に縞屋の数は16軒から14軒に減少したのみであるから、縞屋が大幅に人員を削減したことがわかる。なかでも雇用労働者は177人から65人へと急速に減少した。縞屋は中高年層の停年退職と新規採用停止を通じて現金給与を切り詰め、減量経営を図っている。縞屋は家族経営へ回帰する傾向にある²⁵⁾。

他方、一部の縞屋には、従来の知名度の高さに依存した商売を改善しようとする積極的な動きもある。産地内には、紬の販売不振が高すぎる流通コストに起因するとみる風潮がある。しかしいくつかの縞屋は、複雑な流通機構を日本の呉服業界全体の問題と認識している。彼らはむしろ他産地との競合のなかで結城紬の長所をアピールする販

売活動の必要性を感じている。その方策として、他産地の協力と利用を通じて顧客層を拡大する試みがある。例えば本場結城紬と石下紬との共同催事を企画し、安価な石下紬で紬の良さを理解した顧客に対して本場結城紬の購入を勧める方法や、結城紬に合う柄の西陣の帯をセットで販売する方法も企画されている。

Ⅲ-3 縞屋と機屋の取引関連

機屋は、縞屋による問屋制家内工業の支配下であり、その関係は基本的には変化していない。機屋は原料糸と織機を自前で所有している。また機屋の経営には資本をほとんど必要とせず、機屋は縞屋から前貸しを受ける必要もなかった。以上の点から、機屋の経営はかなりの自立的な性格を有しているといえる。

縞屋と機屋の関係において注目すべき点は、その前近代的な取引慣行である。縞屋は発注の際に機屋に設計図案を渡すが、その際に納期や代金についてとくに取り決めないことが多い。しかも機屋には複雑な図案や以前に織ったことのある図案の機を織ることを嫌う性向があり、製品が図案通りに仕上がらないことも少なくない。このような場合でも縞屋は、紬の出来映えを正當に評価し、代金を現金で支払う。

縞屋はこのような自立的な立場を機屋に提供することにより、逆に自らの卓越的な地位を維持してきた。縞屋の地位が卓越的であっても、紬をめぐる取引形態は機屋にとって有利な条件を含み、機屋がこの関係を積極的に改める必要はなかった。

産地内部における縞屋の卓越的な地位は、検査制度と伝統的な技術の保持によるところが大きい。検査制度は、品質の維持により市場における評価を高めることを目的として縞屋主導により導入された。検査制度は機屋の流通市場への参入を阻止するので、産地内の分業構造を維持させる作用を果たした。また、伝統的な技術の保持を口実として、革新織機の導入などの生産構造を改変させるような動きを未然に防ぐことができた。縞屋

こうした体制を長期間にわたって構築してきた。産地内の生産構造の維持は、産地外からのインパクトに、縞屋がむしろ主体的に選択した対応である。

しかし紬の生産者価格はかなり変動している。結城市内のA集落の機屋によれば、標準的な100亀甲紬の価格は、1970年代後半の1反当たり34～35万円から、1992年には45万円にまで徐々に上昇した。しかし翌1993年には35万円になり、わずか1年間で約20年前の水準にまで下落した。一方、糸や染色の価格はほとんど変わらず、1反当たり約10万円の差額分を機屋が負担している。生産者価格の下落が、機屋の急速な減少を助長している。

加えて、代金は従来一括払いであったが、現在は3回ないし4回の分割払いであることが多い。縞屋は大量の在庫を抱えており、金利負担が重圧となって、十分な現金を準備することが困難になってきたといわれる。

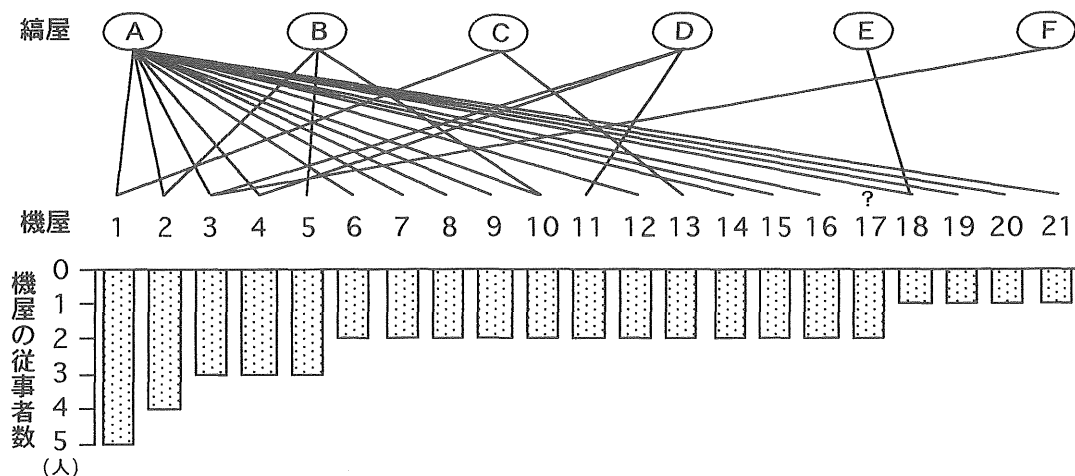
第7図は、結城市内のA集落における機屋と縞屋の結合関係を示している。A集落は集落内における紬生産世帯の割合が高く、高度な技術水準を有する。多くの機屋が特定の有力縞屋とだけ取引をしている様子がわかる。また大規模化を指向する専門的経営の機屋は、複数の取引先を有する。一方、農業またはその他の就業と兼業する機屋、

あるいは拵括りを外部に依存する機屋では、大手の縞屋と専属的な取引を行っている。有力な縞屋による機屋の寡占化の進行は、縞屋間の勢力関係の変化を反映するものである。

その一方で、産地内の伝統的な生産構造を改変しようとする縞屋もある。ある大手の縞屋は、製織、原料調達、整理、染色の各部門を内部化し、一貫生産を試みている。その目的は、機屋に品質管理と納期管理を徹底させることである。この縞屋は、生産コスト削減や納期の遵守を、生産者が最低限守るべき義務と考えている。つまり、代金や納期を設定しないまま生産者に発注する産地内の取引慣行こそが、生産者の自覚の形成を阻害してきた根本的な要因であると認識している。

1980年代以降の縮小期になると、集散地問屋と縞屋との取引関係には、集散地問屋からの注文の減少に加え、販売と図案作成方法の変化、そして商品の指向の変化が生じた。縞屋は、雇用従事者の削減によって家族経営への回帰を進め、注文の減少に弾力的に対応した。

一方、縞屋と機屋との取引においては、伝統的な取引慣行が維持された。縮小期には、機織り代金の削減や分割払いの導入を通じて、機屋は縞屋からのコストの転嫁を受け入れた。零細な縞屋が発注を手控えるなかで、有力な縞屋は発注を続け、



第7図 結城市A集落における縞屋と機屋との結合関係（1995年）
（聞き取りにより作成）

特定の機屋による機屋の寡占化が進行した。しかし、上記した産地内の対応は、生産構造自体を改変させるものではなく、結城紬産地は産地外からの取引に対して保守的な態度を維持してきた。

IV 農村部における機屋の経営 一 結城市小森地区の事例一

IV-1 生業の変化

前章では、結城市街地に立地する関連業者群の経営にみられる都市的性格を検討した。本章では、農村に立地する機屋の農村的性格を明らかにする。

本章で事例とする結城市小森地区²⁶⁾は、結城市街地の南東約2.5kmに位置する世帯数118戸の集落である。小森地区には縮小期の現在においても、経営意欲を持続している機屋が複数存在する。同地区は結城紬のなかでも高級品を生産している代表的な生産地域の1つである。

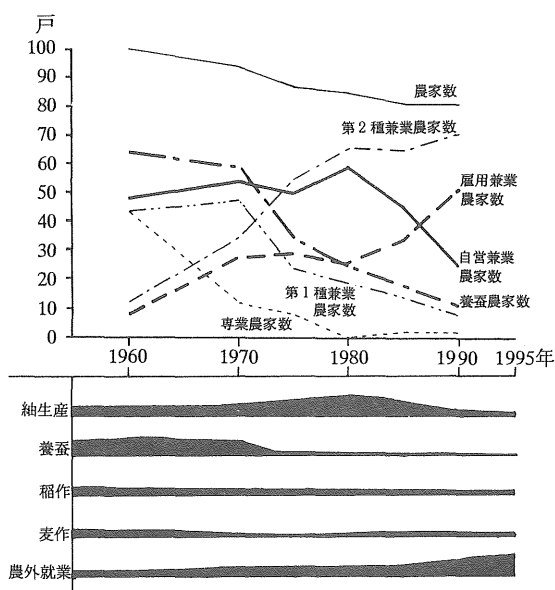
小森地区における農家数の推移と生業の変遷を第8図に示した。専業農家と第1種兼業農家が急激に減少し、第2種兼業農家が大幅に増加している。1960年代の小森地区の生業は、養蚕と紬生産であった。当時における生産の主力は養蚕で、紬生産は農閑期の副業であった。稲作および麦作は補助的地位にあった。紬生産は、農作業が終了し農閑期となる冬季に行われた。

養蚕農家数は1960年の44戸から1990年には11戸にまで減少した。一方で、自営兼業農家数は50戸台で推移し、1980年に最大の59戸となった。小森地区では、自営兼業農家のうち3戸を除く他はすべて機屋であるため、自営兼業農家数の変動はほぼ機屋数の変動に対応する。養蚕が衰退する一方で、恒常的勤務が大半を占める雇用兼業農家数の増減は小幅であった。このことは、養蚕からの撤退により生じた余剰労働時間が紬生産に投入されることで、結果として集落外への労働力の流出が抑制されたことを意味している。1970年以降、養蚕を放棄した農家は、より高収入が期待できた紬生産を主力とする経営へと移行した。典型的な就業の組み合わせは、紬生産を主体とし、米麦を加

えたものへと変わった。紬生産による収入の増加を図った農家は、労働力の大半を紬生産に投入したため、紬生産は通年化した。結城紬産地における生産のピークは1980年であったが、小森地区においては1970年代が紬生産の最盛期であった。

1980年以降、紬生産が縮小期に入り、収入減を理由に機屋を廃業する農家が続出したため、機屋数は急激に減少した。紬生産を放棄した農家は、過去に行っていた養蚕や他の農業を収入源として求めなかった。紬生産の縮小期には、農業もまた衰退傾向にあり、農家労働力は、より安定した収入が得られる恒常的勤務へと流出した。その結果、恒常的勤務兼業農家が急激に増加した。

小森地区の農家は、養蚕と米麦作に紬生産を組み合わせた就業構造から、紬生産を主体とする形態へと移行した。1980年以降、紬生産が縮小傾向になると、農家の就業構造は恒常的勤務を主体とし、紬生産および農業を加えた形態に変化した。この点から、農家は、養蚕や紬生産に固執することなく、時々の経済情勢の変動に柔軟に対応して



第8図 結城市小森地区における農家数の推移と生業の変遷
(世界農林業センサス集落カードおよび聞き取りにより作成)

いることがわかる。繅屋が専業経営であり、縮小期においても経営を存続させていることと比較して、機屋がたどった生業の転換は対照的である。

IV-2 1980年以前における機屋の経営

第二次世界大戦後から1980年までは、結城紬の増産期であった。本節ではこの期間における機屋の経営を農業とのかかわり、および紬生産に関する技術伝播の側面から明らかにする。

1) 養蚕から機業への移行

前節で示したとおり、結城市小森地区では1970年代に、家計における最大の収入源が養蚕から紬へと変化した。小森地区の機屋の事例としてA家を取り上げ、機屋経営の変化を明らかにする。A家の世帯構成は1995年現在、世帯主夫婦（夫68歳、妻69歳）と、長男夫婦（夫41歳、妻34歳）および子供3人である。世帯主夫婦が紬生産に従事し、長男は小山市の銀行に勤務している。長男の妻は主婦である。A家では1973年に養蚕をやめ、主業を紬へ転換し、現在も小規模ながら紬生産を継続している小森地区にみられる典型的な機屋である。

第9図にA家の1955年頃における作業暦を示した。A家は年3回の養蚕（春蚕、初秋蚕、晩秋蚕）に米作、麦作を組み合わせていた。小森地区では、年3回の養蚕が一般的であった。養蚕は蚕室と呼ばれる養蚕専用の作業舎で行われた。良質の繭の生産には、高温と低湿度が条件である。蚕室は2階建てで建坪は約20坪である。蚕が若齢時には1階で桑を与え、上簇前に2階に移動させた。上簇

は掃立てから約1か月後に行った。小森地区では上簇を「ズアゲ」と呼んだ。蚕の数が非常に多いにもかかわらず、「ズアゲ」は短期間に終わらせる必要があったため、親戚や他の集落で養蚕を行っていない人を臨時雇用し、労働力を補った。上簇後、選別を終えた繭は、小森地区に2つあった出荷組合（北部組合、南部組合）を通して、鐘紡や昭栄製糸などへの製糸会社へ共同出荷された。A家は春蚕で約290kgの繭を出荷した。

A家では、養蚕のほか、合計45aの田畑で米と大麦を栽培していた。米はおもに自給用であり、大麦は農協へ出荷した。春蚕の時期には麦刈り、田植えなどの農作業が集中した。そこで米麦に関する作業は、小森地区内で「ヨイッパカ」と呼ばれる共同作業で行われた。

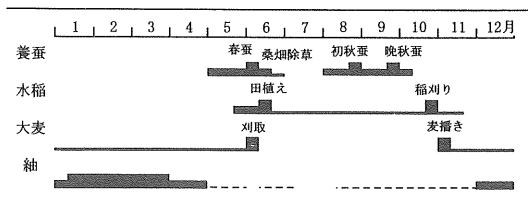
A家では養蚕を中心とした経営を行っていたが、1971年に養蚕に積極的だった世帯主の父が死亡したのを機に、1972年の春蚕を最後に、紬生産を中心とした経営に変化した。その大きな要因は、繭の値段が上昇し、養蚕以上の収入が見込めたこと、天候に影響されない室内作業であること、養蚕のように部屋が汚れないこと、であった。

小森地区全体でも、1955年頃には養蚕を中心とした農業経営が行われていた。農家は、繭の出荷の際に売れ残った屑繭から糸をとり、雨天の日や、農閑期に紬を織った。製品を繅屋に持参すればすぐに現金化できるため、農家にとって紬の魅力は大きかった。しかし、当時は安価な無地や縞柄しか織れず、繭も高価格を維持していたため、紬生産は農閑期の副業にとどまっていた。

1956年の国の重要無形文化財指定によって結城紬が再認識されると、繅屋からの注文が増加した。また、機械化をはじめとする農業の省力化の進展により、男性が農作業に従事し、女性は機織りに専念する役割分担が成立した。1971年には田川対岸の桑畑が県立高校用地として買い上げられた。養蚕の生産基盤である桑畑を失ったことが、養蚕から紬生産への転換を決定した。

2) 紬生産技術の伝播と発展

結城紬に対する1956年の国の重要無形文化財指



第9図 A家における1955年頃の作業暦
線の太さは作業量に比例する。
(1995年5月の聞き取りにより作成)

定の要件は、①糸は手紡ぎ糸であること、②模様は緋括りでつけること、③いざり機で織ること、の3点であった。緋織の模様を構成する緋括りは、緋織生産において最も重要な技術である²⁷⁾。ここでは緋括り技術の伝播を中心に、紬生産に関する技術の伝播を明らかにする。

第10図に小森地区における緋括り技術の伝播を示した。図中で1934年に記載された4名は小埜地区の紬生産者とともに、積極的に緋織を導入し、緋括りの技術を向上させた。彼らは小森地区における緋織の草分けであり、緋括り技術はこの4名から伝播したと考えてよい。

緋括り技術は1940年から1955年にかけて急速に伝播した。この時期の伝播は「血縁」・「非血縁」の2つに分類することができる。「血縁」による伝播はB姓(B1, B2, B3)の家系に見られる。B姓は小森地区でも早くから紬生産に取り組んだ。とくに、B2氏は結城紬が統制されていた時期に、技術保存のため特別に生産を許可されていた。B2氏は後に指導所によって公開された特殊方眼紙をはじめ、さまざまな技術を考案し、緋括り技術をより精緻化させたが、それらは開発者であるB2氏を中心に秘匿された。そのため、B姓における技術伝播は親子、または親戚間でのみみられた。

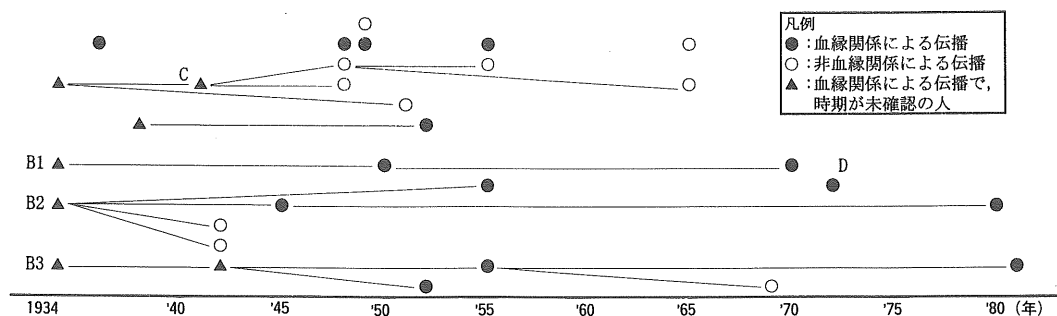
非血縁の伝播はB2, C氏からの伝播である。B2, C氏は当時、緋括り技術の名人として知ら

れており、緋括り習得を志した人が「やるからには上手な人から習いたい」と考え、両氏に弟子入りし、秘密とされていた技術を習得した。

高度経済成長期に入ると、農外就業機会が増え、後継者が紬生産を継がず他の職に従事することが増加した。前述のA家においても、1972年に高等学校を卒業した長男は紬生産に従事せず、より多くの収入が見込める恒常的勤務を選択した。世帯主自身にも息子を紬生産の後継者にする意志はなかった。また、非血縁により技術を習得した者が再び別の非血縁者に技術を教えることはなかった。つまり、非血縁による緋括り技術の習得者は、緋括り技術者の再生産をしなかった。

血縁により緋括り技術を伝えたB姓は、紬生産の増加に伴い、紬を中心とした経営を確立した。後継者も紬生産に積極的に取り組む意欲を持ち、B姓のみは1970年以降、血縁による技術伝播を再び行った。この場合は緋括りに熟達した親から子への技術伝播であった。また、D氏は、父よりも新しい手法を習得するため、小埜地区の親戚から緋括りを習得した。D氏の父は手で木綿糸を縛ってから口で引っ張るが、C氏は口で木綿糸をくわえたまま縛る(写真3・4)。この手法の方が作業効率が高い。この場合も、親からではないが血縁を介した技術伝播に該当する。

縞柄や無地を織っていた小森地区では、紬生産に関する技術を従来から家庭内で継承してきた。



第10図 結城市小森地区における緋括り技術の伝播

故人で技術を習得した時期が未確認な場合は、故人の生年や聞き取りより推測して記載した。1934年(昭和9)の『本場結城織物同業者組合員名簿』に記載されていた者は一括して1934年に記載した。

(1995年5月の聞き取りにより作成)

B姓における緋括り技術の伝播も、これと同様に血縁を介して継承された。しかし、発展期における紬価格の上昇が緋括り技術を習得する強い動機となり、1950年代前後にみられる非血縁による緋括り技術伝播が引き起こされた。緋括りを簡便化する特殊方眼紙および経糸括り枠（写真5）の公開もまた、非血縁による技術伝播を促す要素となった。

血縁を介した緋括り技術の継承から派生した非血縁による伝播は、小森地区全体に緋括り技術を普及させる役割を果たした。しかし高度経済成長期における雇用労働市場の拡大に伴い、非血縁による技術伝播はなくなった。血縁による伝播を行った機屋は、発展期において紬生産を中心とした経営を確立し、後継者を再生産した。現在では、血縁による技術伝播を繰り返した機屋のみが専門的に紬生産を継続している。

緋括り技術が普及し、紬生産を主体とする経営に移行した結果、織り子の確保が経営を左右する問題となった。緋括り者は1度に4反分の緋糸を括ることができる。1反分の機を織るためには最低でも1か月を要するため、緋糸を効率的に消化するには2～4人の織り子が必要となる。機屋では女性が機織りに専念できるように、男性が家事を代行したこともあるという。しかし、男性が括った糸を自家のみで消化することは不可能であった。

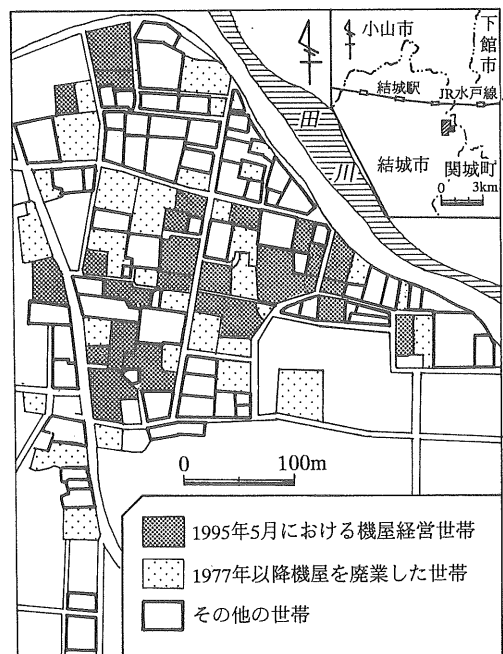
機屋は織り子を確保するために、家族以外の女性に機織りの技術を積極的に教えた。そのため、機屋は関城や下館などから「ヨイッパカ」や「ズアゲ」の際に臨時雇用した、結婚前の女性を住み込みで預かった。1955年には7人の女性を預かっていた機屋もあった。機屋では綿物から織り方を教え、次に緋織を教えた。織り子には一切の雑用をさせず、機織りに集中させた（写真6）。織り子は約1年で一人前の技術を習得し、練習で用いたざり機を持って自宅に帰った。技術を習得した織り子は機屋から機織りを委託され、賃機として委託加工に従事した。これにより、余剰の緋糸が消化され効率的な紬生産が可能となった。

住み込みによる機織り技術の伝播は、別の効果をもたらした。緋括りを習得した男性と、住み込みの織り子との間で、数組の結婚が成立した。緋括りと機織りという機屋として最小限の技術を有した男女の結婚は新たな機屋を生み出し、小森地区全体での緋織生産をさらに促進した。

以上のように1950年代に、非血縁関係による緋括り技術の伝播、「ヨイッパカ」や「ズアゲ」という農村的な関係を活用した、住み込みによる機織り技術の伝播とそれに伴う賃機の増加、結婚による新たな機屋の増加、これらが小森地区では共時的に起こった。それにより、小森地区が結城紬産地のなかでも、高級品の産地としての地位を占めることが可能となった。

Ⅳ-3 1980年以降における機屋の対応

最盛期の1980年以降、結城紬産地は縮小期に入った。小森地区においても、1977年には全世界の約半数に相当する55軒あった機屋が、1995年には24軒に減少している（第11図）。



第11図 結城市小森地区における機屋世帯（1977年茨城県織物協同組合組合員名簿、および1995年の聞き取りにより作成）

第1表には、1995年5月に調査した小森地区における23軒の機屋の労働力構成を示した。小森地区における紬生産従事者全体の平均年齢は58.7歳と高齢で、後継者が少ない緋括りにおいて顕著である。現在存続している機屋には、伝統工芸士の称号を取得するなど、紬生産により積極的に取り組んできた中核的な機屋が存在する。一方、従事者がすでに高齢であるため、縮小期になっても恒常的勤務に転職することができず、機屋として残存してきた消極的経営の機屋もまた存在する。

第1表 結城市小森地区における機屋の家族内労働力構成（1995年）

機屋の種類	世帯番号	賃機	家族内従事者年齢			賃機保有数	家族内労働力構成		
			機織り	緋括り	その他				
後継者型	1	—	62	36	61	36	90	20 ●●●●●●●●	
	2	—	64	36	64	38	—	10 ○○○○	
	3	—	51	—	51	—	79	15 ○○▲▲	
	4	—	35	—	40	—	65	9 ●●●●	
	5	—	69	46	70	—	—	3 ○○○○△	
	6	—	65	40	67	—	—	—	●●●●▲
	7	—	69	42	72	—	—	—	●●○○△
標準型	8	—	62	—	65	—	—	5 ○○	
	9	—	58	—	57	—	—	3 ○○▲	
	10	—	69	—	68	—	—	3 ●●▲▲	
	11	—	58	—	60	—	—	2 ○○▲▲▲	
	12	—	47	—	57	—	—	2 ●○	
	13	—	76	—	76	—	—	1 ○○▲	
	14	—	60	—	62	—	—	—	○○○△
	15	—	57	—	64	—	—	—	○○▲▲
	16	—	63	—	66	—	—	—	○○▲
	17	—	62	—	64	—	—	—	○○○△
外緋括り型	18	—	44	—	—	—	70	—	○○○△
	19	—	63	—	—	—	—	—	●○▲
	20	—	68	—	—	—	—	—	●■
	21	—	66	—	—	—	—	—	○○△△
賃機	22	○	51	—	—	—	—	—	○▲
	23	○	42	—	—	—	—	—	○■▲

●紬のみに従事 ■農業のみに従事
 ○紬と農業 ▲紬以外の農外就業専業
 ○紬とそれ以外の農外就業 △紬以外の農外就業と農業
 （1993年農業基本調査および聞き取り調査により作成）

小森地区においては、1980年まで糸の調達、緋括り、下拵えをすべて自家で処理できる自立経営機屋が大部分を占め、少数の賃機が存在した。機屋が自立的経営を維持するためには、緋括りに従事する男性と機を織る女性が必要である。この組み合わせは多くの場合夫婦で、小森地区では夫婦を最小単位とする機屋の生産体制が卓越する。さらに家族内従事者が多い場合は、緋括りや機織りの従事者が複数になるほか、高齢者は下拵えに従事することで紬生産に参加する場合もある。1980年の時点では、生産者の平均年齢が40歳前後であったため、後継者問題は表面化せず、賃機を数軒有し、積極的な生産を継続する機屋が卓越していた。しかし、1980年以降、生産者の高齢化と糸の需要減が重なり、機屋を継続する上で後継者の有無が機屋の経営方針を決める重要な要因となった。

その結果、縮小期において自立経営機屋は緋括り技術者、および後継者の有無によって3類型に分化した（第1表）。すなわち、自立経営機屋は後継者型、標準型、緋括り外注型、の3つに分化し、賃機がこれに加わる。

後継者型は、紬生産の後継者がいる機屋である。緋括りの後継者を有する機屋は、9軒以上の賃機に機織りを外注している。これらの機屋では家庭内の労働力の多くが機屋経営に注がれ、雇用従事者を有する機屋も存在する。緋括りの後継者ができると、機屋は経営を継続するために経営基盤の強化を図った。外注先の賃機を多数確保し、生産反数の増大を図った世帯番号3や、付加価値の高い摺り込み²⁸⁾技術を保持する世帯番号5がこの例である。後継者型の機屋は、紬生産地域としての小森地区を先導する、いわば中核的存在である。

標準型は、1980年以前の経営形態を継続している機屋群である。標準型には、前述した生産体制の最小単位である夫婦1組によって構成される機屋が主体である。このタイプの機屋には後継者がなく、高齢化が進んでいる。これらの機屋は、以前は数軒程度の賃機を有していたが、賃機への外注の削減により経営規模を縮小し、縮小期に対応し

た。後継者世代は農業にも従事せず、おもにホワイトカラー的職業に従事している。このタイプの機屋では、両親・後継者ともに紬生産を継続する意思がない。彼らは、高収入を期待できなくなった紬生産には固執せず、より安定的に高収入が得られる恒常的勤務を指向している。

緋括り外注型は家族内に緋括り従事者を欠くため、緋糸を他の機屋や縞屋から購入する機屋群である。このタイプの機屋は、1軒をのぞいて最盛期には緋括り従事者を有していた。しかし、1980年以降の生産縮小の過程で、緋括り従事者の死亡や農外就業への転業、および健康上の理由により、緋括り工程を自家処理できなくなったことを意味する。紬生産とともに農業が衰退した結果、小森地区内における生業の生産基盤は弱体化し、緋括りを放棄した労働力の一部は集落外での雇用労働に従事した。

賃機は、1980年以前から変化をとげなかった。小森地区における賃機は2軒にすぎないが、平均年齢が比較的若い。賃機と機屋は、師弟関係で結びつく場合が多いため²⁹⁾、賃機は相対的に若い世代で構成される。

1980年以降、機屋は経営規模を縮小することで縮小期に対応した。機屋は本質的には農家であり、紬生産は家計における収入源の一部門でしかない。したがって、機屋は機業の収益性の悪化に、経営の縮小または撤退により対応した。同時に、余剰となった労働力をより高収入の見込める部門に振り向けることで、家計全体の収入増加を図った。1980年以降においては、恒常的勤務が最も収益のあがる就業として、多くの労働力が投入された。

機屋は経済情勢の変動に対して主力部門の転換や拡大縮小により対応した。農家もつ複数の経営部門はいずれもそのみでは家計を充足し得ないため、特定の経営部門への専門化を選択しなかった。農家のこのような経営姿勢は、機業を副業の地位にとどめ続けた。しかし、機業が副業であったからこそ、縮小期に入ってから柔軟な対

応が可能であった。

この点で、機屋の紬生産に対する意識は、都市に立地する専門的な関連業者群とは異なる。さらに機屋は本来農家であるにもかかわらず、紬に代わる収入源をもはや農業には求めない。小森地区における農業はすでに衰退傾向にあり、機屋の労働力は集落外における恒常的勤務へ流出した。

V まとめ

本稿は、結城紬産地を対象として、在来工業地域の地域的性格の解明を試みた。その結果、以下の3点が明らかになった。

(1) 結城紬は、近世以来の伝統的な技術を保持しつつ、新たな技法を取り入れて現在まで存続している。1980年を転機として、以前を発展期、それ以降を縮小期と区分できる。

結城紬産地の生産構造は、産地問屋たる縞屋を中核とする問屋制家内工業である。産地外との取引は、縞屋と糸屋がそれぞれ商品市場と原料市場に結合しているのみである。産地内では伝統的な取引慣行が継続している。

結城紬生産地域は、結城市を中心として鬼怒川の両岸に南北に展開している。結城紬生産地域は、縞屋、糸屋、整理屋などが集中する結城市街地と、機屋、紺屋、糸取り者が広がる農村部の2つの部分地域の同心円的な配列から構成される。産地外と取引連関を結ぶ問屋が都市部に、生産者が農村部に立地する傾向にあり、問屋制家内工業のもとで都市部と農村部が機能的に結合している。縮小期において、関連業者数の減少が顕著であるが、生産地域の空間構成自体は変化していない。

(2) 都市域に立地する関連業者群は、世襲や暖簾分けによって経営を継承してきた。都市的業種の代表である縞屋は、検査制度と国の重要無形文化財の指定を通じて市場での評価の獲得に尽力し、産地の発展期に重要な役割を果たした。

縮小期における商品市場からのインパクトは、産地外との取引を変化させた。産地内では、縞屋自体の家族経営への回帰指向に加え、代金の削減や分割払いの導入を通じた機屋へのコストの転嫁

などの変化があった。つまり、商品市場からのインパクトに対し、産地は生産者数の減少と、生産者への下方転嫁によって対応した。産地の対応は、産地内の生産構造を堅持するための微修正にすぎない。結城紬産地は、産地外からのインパクトに対して保守的な態度を維持している。

(3) 農村部の事例として採用した結城市小森地区は、その時々の経済情勢に併せて生業を変化させてきた。1960年代まで紬生産は養蚕の副業として営まれ、集落の約半数の世帯が機屋であった。1970年代には養蚕が衰退し、紬の生産が家計を担う主要部門の地位を得た。紬の生産が経営の主力部門に移行し得た条件は、当地区に緞技術が普及しており、高級品化を無理なく達成できたことにある。産地の発展期に、血縁を媒介とした技術伝播から、非血縁の伝播が派生し、当地区全域に緞技術が普及した。

1980年代以降、生産の縮小に伴い機屋が最盛期の約半数にまで減少した。現存する機屋にも分化が認められた。後継者を有するいくつかの機屋は、紬主体の経営を指向し、後継者をもたない大部分の機屋は、農外就業への依存を高め、なかには機屋の自立経営すら困難となったものもある。縮小期において、機屋は家計の維持のために生業を柔軟に変化させてきた。このような機屋の対応は、紬生産の副業的な性格を反映したものである。

以上の知見から結城紬産地の地域的性格とし

て、次の事項が指摘できる。機屋の役割は、産地外から得た収入の一部を機屋に所得としてもたらすこと、および産地の統率者として産地外からの要求に対する対応を決定し実行することである。前者は財貨の供給機能であり、都市のベーシック機能に他ならない。後者は機屋が産地内外の情報を一元的に処理することによる、結城紬産地における中枢管理機能である。財貨の供給機能および中枢管理機能はともに都市的機能であり、機屋はこれを体現している。

農家でもある機屋は、縮小期に対して機業からの撤退で対応した。農家は元来、家計を維持するために複数の生業に複合的に従事し、外部環境の変動に応じて主力部門を切り替えることで収入の最大化を図った。発展期における緞技術の普及、および縮小期における機業からの撤退は、機屋の農家としての論理に基づいてなされた。機屋の対応は流動的な生業の変化の一環であり、農村地域の特徴を反映したものである。

一方、機屋における資金と信用、機屋における生産技術といった経営資源が、血縁を介して継承される点で両者は共通する。また、ともに家族を基本単位とした同族的経営を行っている。これらから指摘できることは、結城紬産地全体に共通する「家業」的性格である。家業性こそが結城紬産地の地域的性格を規定しているといえよう³⁰⁾。

現地調査に際しては結城紬に携わる機屋・機屋をはじめとする事業所、茨城県企画部企画調整課、および結城市役所などの関係諸機関の皆様方のご厚意とご協力を頂きました。厚く御礼申し上げます。

[注および参考文献]

- 1) 辻本芳郎・北村嘉行・上野和彦編著(1989)：『関東機業地域の構造変化』大明堂、265p.
- 2) 安部憲文(1986)：『結城紬生産地域における生産品種の地域分化に関する一考察—高等学校地理における地域の調査の例として—』筑波大学大学院修士課程教育研究科修士論文(未発表)、181p.
上野和彦(1987)：結城織物産地。上野和彦：『地場産業の展望』大明堂、51-52。
上野和彦(1989)：結城絹紬産地。前掲1)、180-186。
川崎 敏(1960)：結城機業の農村工業地帯—伝承・生産形態・労働力—、人文地理、12、393-412。
川崎 敏(1961)：結城機業の地域的集積。地学雑誌、70-1、38-43。

- 藤本佳司(1988)：結城紬生産の構造分析. 法政地理, 16号, 35-47.
- 3) 結城紬には複雑な柄は元来用いられず、縞柄が大半を占めた. そのため、結城紬の産地問屋を「縞屋」、機屋が縞屋に紬を納入することを「縞売り」と呼んだ.
 - 4) 宮川泰夫(1976)：鯖江眼鏡枠工業の配置, 地理学評論, 49, 25-42.
 - 5) 竹内裕一(1983)：播州綿織物業地域における社会的分業の進展と農業的基盤. 経済地理学年報, 29, 13-33.
 - 6) 結城市史編さん委員会(1983)：『結城市史 第五巻 近世通史編』結城市, 1025p.
 - 7) 伝統のないざり機の場合、経糸の張力を腰に回した縄で調節しなければならないのに対し、高機は織り上がり巻きとった千巻が機台に固定され張力が一定している. またいざり機では上下の糸の閉開(綜統)は足につけた引き綱によって行うが、高機には綜統のためのペダルが装備されている. 機構の進展により、高機の製織効率はいざり機よりも高い.
 - 8) 結城市史編さん委員会(1982)：『結城市史 第六巻 近現代通史編』結城市, 1104p.
 - 9) 結城紬の生産反数は、一般に検査を受けた反数で示される. 検査に合格した紬には本場結城紬であることを証明する検査済証と合格証が与えられる. 合格証のない紬は約7割の価格でしか取引されないため、生産されたほぼすべての結城紬が受検するものと考えて支障ない.
 - 10) 現在でも100亀甲は結城紬の標準的な商品となっており、本報告における結城紬の価格もすべて100亀甲を基準としている.
 - 11) 結城物産織物商組合は、新規加入者に対して①結城町在住者であること、②保証金の支払い、③組合が認める保証人2名による信用保証、その他2項目を要求し、実質的に新規加入を認めなかった. これらの条件は本場結城織物同業組合設立以降も踏襲された. 前掲8).
 - 12) 本場結城織物同業組合は第一部(製造業者)、第二部(問屋)、第三部(真綿業者)、第四部(染色業者)からなり、茨城県結城郡、猿島郡、真壁郡、栃木県下都賀郡、河内郡、芳賀郡を組合加入地域としていた. 前掲8).
 - 13) 当初の検査は縞屋が機屋から買入れた紬を検査所に持参していたが、この方法では不合格となった場合の負担が縞屋に集中するため、1971年以降は機屋が納入前に受検する方法に改正された.
 - 14) 福島県真綿協会の関根實会長による.
 - 15) 蚕物屋は、集繭に従事する業者の呼称で、繭の生産者である養蚕農家と、繭の消費者である製糸業者の仲介者である.
 - 16) 亀甲緋では、亀甲数が増加するほど細い糸が必要である.
 - 17) 本場結城紬検査協同組合・茨城県工業技術センター繊維工業指導所・栃木県紬織物指導所(1992)：『本場結城紬実態調査報告書』36p.
 - 18) 実勢価格は、統一料金の2～3割引であることが多い.
 - 19) 緋糸代金は反物代金の25%である.
 - 20) 機織り作業中に反物が汚損した場合は、シミ抜き屋に汚れの除去を依頼する.
 - 21) 下拵えとは、経糸を箆おさに通し、緯糸を管ひに巻き、籽ひに入れて織る準備を整えることである.
 - 22) 賃機に支払う織賃は売渡価格の約3割である.
 - 23) 上野(1989)は縞屋を「買継商」としているが、「産地問屋」とした方が適切であろう. 買継商とは産地と集散地問屋の取引を斡旋し、手数料を得る仲介業者であるが、縞屋は明らかに問屋機能を有しているからである. 前掲2).
 - 24) 1984年頃より設計図案の製作にCAD(コンピュータ支援設計)システムが導入され、2ないし3の縞屋が現在利用している. CAD導入の利点は、作業の速さ、図案の修正の容易さ、そして図案の保存が可能なことである. CAD導入により設計図案の製作日数は約10日から3日程度に短縮した.
 - 25) 北宮清俊(1995)：『活路開拓ビジョン調査事業調査報告書—「本場結城紬」生産基盤確保のための販路拡大と新市場の開拓—』茨城県本場結城紬織物協同組合・茨城県中小企業団体中央会, 113p.
 - 26) 近世において、集落北部を流れる田川沿いには河岸が設けられ、集落内には回漕問屋もあった. 小森地区は南に位置する久保田とともに鬼怒川舟運の拠点であった.

- 27) 前掲 8).
- 28) 摺り込みによって染色された反物の価格は、緋括りの 2 倍以上に相当する約 65 万円である。
- 29) 小森地区の機屋から外注を受ける賃機は、結城紬産地に限らず、機屋の娘や弟子などが嫁いだ宇都宮、東京、横浜などにも分布し、広域的な賃機圏を形成している。
- 30) 本報告は高橋が総括し、須山がⅠ、Ⅱ-1、およびⅤを、鹿嶋がⅡ-2-1)、Ⅱ-2-3)、Ⅲ-1-1)、Ⅲ-2、およびⅢ-3を、河野がⅡ-2-2)、Ⅱ-3およびⅢ-1-2)を、川瀬がⅣ-1、Ⅳ-3を、平井がⅣ-2を担当した。



写真1 真綿掛け
 (福島県保原町
 大字所沢)
 煮繭後、手作業で
 繭を袋状に広げる。
 (1995年7月撮影)

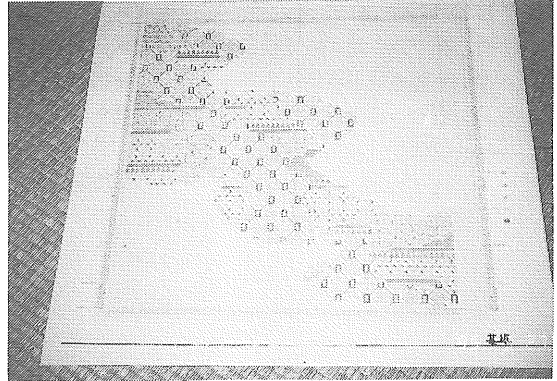


写真2 設計図案(結城市小森)
 200亀甲の細工紺を織るための図案。
 (1995年5月撮影)

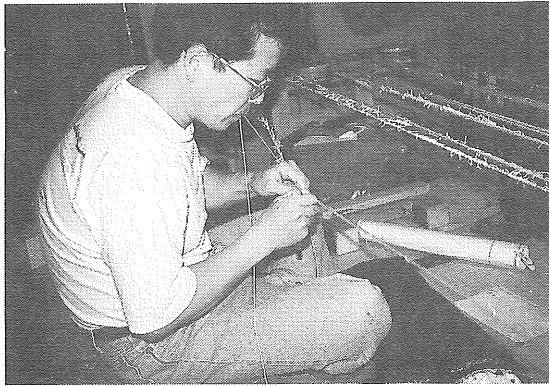


写真3 紺括り(結城市小塙)
 くわえた木綿糸で紺糸を縛る。
 (1994年5月撮影)

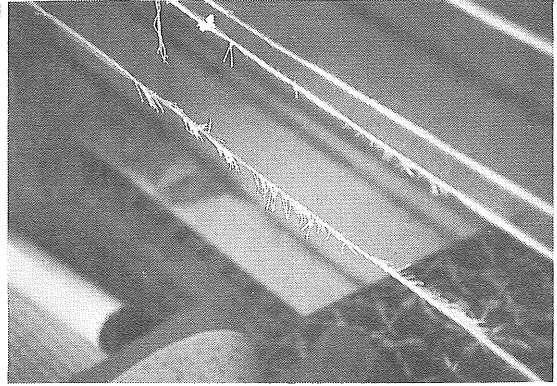


写真4 括られた紺糸(結城市小森)
 4~6本の紺糸を一度に括る。
 (1995年5月撮影)

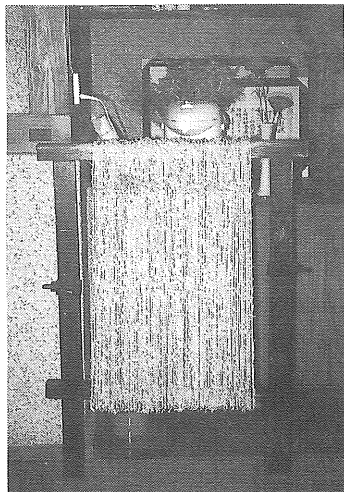


写真5 経糸括り
 枠(結城市小森)
 設計図案の長さ
 に応じて高さを調整
 できる。
 (1995年5月撮影)



写真6 機織り(結城市小塙)
 末端部を身体で固定し経糸に張力を与える。
 (1994年5月撮影)