

明治期福井県における輸出向絹織物業の勃興 と成長：「工場」生産の持った意味

橋野, 知子 / HASHINO, Tomoko

(出版者 / Publisher)

法政大学経済学部学会

(雑誌名 / Journal or Publication Title)

The Hosei University Economic Review / 経済志林

(巻 / Volume)

73

(号 / Number)

4

(開始ページ / Start Page)

277

(終了ページ / End Page)

294

(発行年 / Year)

2006-03-03

(URL)

<https://doi.org/10.15002/00001956>

明治期福井県における 輸出向絹織物業の勃興と成長

—「工場」生産の持った意味—

橋野知子

1. はじめに

本稿の課題は、日本における輸出向絹織物業の発展において、「工場」生産が持った意味を考えることにある。この場合の「工場」の本質は、機械の利用にあるのではない。それは、ランダス (D.Landes) やマーグリ
ン (S.Marglin) のいうマニュファクチュアや集中作業場を指す (ランダ
ス 1980, Marglin 1974)。絹手巾 (ハンカチーフ) に始まった日本の絹織
物輸出は、1880年後半頃から羽二重へのシフトをとめないながら急成長す
る。羽二重とは、白地の絹織物である。通常、筧 (おさ) に一本の経糸が
通されるが、羽二重の場合、一筧羽に経糸を二重にして通すため、薄手
ではあっても大変丈夫であった。江戸時代から、無地の絹織物は総じて羽
二重と呼ばれることが多く、着物の裏地などに用いられていた。しかし、明
治以降の輸出向羽二重は、従来のものより薄く均一で、広幅である必要が

* 本稿作成のための資料収集過程では、福井県立文書館、一橋大学経済研究所付属社会科学統計情報研究センターにお世話になった。とりわけ、福井県立文書館所蔵・福田幸太郎家文書の利用に際しては格別のご配慮を、また同館の柳沢英美子氏から文献・史料に関する御教示を頂いたことに感謝したい。作業の過程において阿部武司氏より、草稿に対して尾高煌之助氏より有益なコメントを頂戴した。ただしあり得べき誤りは、全て筆者に帰するものである。本稿は、平成17年度文部科学省科学研究費補助金・若手研究 B「近代日本の工業化過程における家族小経営の変遷」(課題番号16730184, 研究代表者橋野知子) の成果の一部である。

あった。

日本における輸出向羽二重は、1878（明治11）年に上州桐生で生産されたのがその嚆矢といわれる。1880（明治13）年にはアメリカ向けに輸出された。その後、羽二重生産を開始する府県は続々と増え、多いときには、2府27県にものぼったという（農商務省工務局1911, p.167）。なかでも、北陸の福井、石川、東北の山形（鶴岡地方）、福島（川俣地方）は、有数の産地として成長した。『農商務統計表』によると、1895（明治28）年に福井の羽二重生産額は約630万円で、それは全国の羽二重生産額の51%を占めるまでに成長した（絹織物全体に占める福井の絹織物生産は、全国3位で14%）。1910（明治43）年における全国の羽二重生産額の1位は福井（2173万円、全国の47%）、2位石川（992万円、22%）、3位福島（498万円、11%）であった。

このような急成長はいかにして可能となったのだろうか。本稿では、福井県の羽二重生産の勃興と成長を追いながら、そこで見られた特徴を整理する。結論をやや先取りしていうと、福井の羽二重生産における生産組織の特徴は、工場制度にあった。経済史研究の分野で長く検討されてきた問屋制度から工場制度の移行というよりも、羽二重はむしろ初めから集中作業場で生産されることが多かった。このことが、羽二重が輸出品であったという特質とどのようにかかわっていたのだろうか。本稿は仮説提起的作業に過ぎないが、これを通して急成長を遂げた羽二重生産における工場生産の持った意味を考える手がかりを得たい。

2. 福井県羽二重生産の勃興と展開

(1) 羽二重生産の急成長

福井の羽二重生産は、桐生の技師・高力直寛（後の京都市染織試験場長）を招聘し3週間の技術伝習がなされたことが始まりといわれる。従来

越前の国では奉書紬の伝統があったが、明治以降、京都を經由してのバツタンならびに桐生からの製織技術の導入を通じて、羽二重生産が盛んになっていった。

福井における絹織物生産の歴史は、羽二重生産の発展あるいは生産組織（生産形態）の変化に着目することによって時代区分がなされてきた。前者に基づいた時代区分は、①奉書紬時代、②羽二重過渡時代（あるいは絹業発展時代）③羽二重創始時代、④羽二重完成時代、⑤羽二重発展時代そして⑥整理時代である（福井縣絹織物同業組合1921, pp.179-180, 神立1974, p.178）。後者は、①明治20年から32年頃までの小経営＝小機業家を基本としつつその分解の中からマニュファクチュアが出現してくる時期、②明治33年頃から41年頃までのマニュファクチュア展開期、③明治42年頃から大正9年までの機械制工場＝力織機工場が中心となった時期の三区分別である（山口編1974, p.662）。前者の③ならびに後者の②に該当する時期までの大まかな流れを、定性的な資料をもとに整理しておこう。

『明治七年府県物産表』の「縫織物類附縫織細工」のうち絹織物を観察すると、明治初年の敦賀県では奉書紬、紹絹、羅緬、縹子、玉紬が生産されており、なかでも奉書紬は県内の織物生産額の約9割を占めていた（橋野2002, 表2-1）。このような状態は明治中期まで続いたと思われ、第一回『福井縣勸業年報』（1881）でも、「各郡著名名産」の項で記載されていた織物は、奉書紬のみであった。第二回『福井縣勸業年報』（1882）には、士族ならびに奉書紬の生産者によって作られた織工会社が、「蝙蝠傘地」や「西洋型鼻拭地」（ハンケチーフ）を生産・輸出したことが記されており、変化の兆しが垣間見える。同様に、1885（明治18）年に開かれた繭糸織物陶漆器共進会でも、福井県（越前産地）からは、「奉書紬」と「ハンケチーフ」が出品されていた（同上, 表2-2）。

『福井縣農商工年報』第五回（1889）には初めて羽二重生産に関する記載があり、わずかではあるが、足羽郡および吉田郡で羽二重が生産されていたことがわかる（表1）。その後の急速な変化を翌年以降の年報が伝え

表1 福井県における「工業製造品産額」のうち「織物」(1888年)

	製造品	郡名	製造主(戸数)	職工数(人)	数量	単位	価額(円)
絹織物	奉書紬	足羽郡	267	1853	24368	疋	119374
	同ハンカチーフ				20000	打	25000
	羽二重ハンカチーフ				1000	打	2000
	綾織ハンカチーフ				12000	打	24000
	羽二重				7000	疋	52500
	甲斐絹				300	疋	1555
	洋服裏地				315	疋	2205
	傘地				2000	疋	16000
	斜子				360	疋	2705
	奉書紬	吉田郡	18	18	175	疋	850
	同ハンカチーフ				512	打	640
	羽二重				154	疋	1124
	傘地				126	疋	882
	紗	南条郡	2	9	710	疋	4260
	合計		287	1878			253455

	製造品	郡名	製造主(戸数)	職工数(人)	数量	単位	価額(円)
麻織物	蚊帳	足羽郡	8	50	1433	帳	3869
	"	大野郡	9	9	350	帳	1500
	"	南条郡	6	15	4000	帳	1200
	"	今立郡	1416		4563	帳	4863
	蚊帳地	大野郡	18	80	17601	反	4242
	"	丹生郡	95	119	3080	反	770
	"	南条郡	50	500	15000	反	30000
	"	今立郡	9	350	39261	反	117783
	布	足羽郡	1011	9542	226538	反	64563
	"	吉田郡	1700	1100	128000	反	48640
	"	大野郡	498	509	1999	反	1999
	"	坂井郡	1420	1077	2070	反	633
	"	丹生郡	58	79	305	反	183
	"	南条郡	17		900	反	540
	"	今立郡	102		980	反	913
合計		6417	13430			281698	

	製造品	郡名	製造主(戸数)	職工数(人)	数量	単位	価額(円)
木綿織物	(細目なし)	坂井郡	4023	1452	26391	反	10821
	"	丹生郡	581	733	55950	反	42398
	"	南条郡	180		8000	反	4000
	"	今立郡	320	136	6848	反	4301
	"	遠敷郡	3	10	1050	反	420
其他織物	(細目なし)	合計	29582	4463	109219	反	69099
		合計	1285	419	6682	反	6298

出所：福井縣第一武農商課(1889)『福井縣農商工年報』第五回，pp.80-82。

ているので、以下に引用しよう。『福井縣農商工年報』第六回(1890)では、「全管織物中著シク産額ノ増加セシモノハ、絹織物ニシテ四拾参万四千四百三圓ヲ増セリ。之レ羽二重織ノ海外輸出盛ナルニ由リ。管下此業ニ

従事スルモノ頗ル増加セシニ由ル」(p.8。句読点引用者、以下同)とある。翌『福井縣農商工年報』第七回(1891)には、生産増にともなって起こった問題への対応が書かれており興味深い。それは、職工引抜き防止策と製品の改良であり、「本年各機業家ニ在テハ、職工使役上ノ競争ヲ防止セン為メ組合規約を更正シ、組合内ニ織物傳習所設置ノ方法ヲ規定シ、其取締稍整頓セシヲ以テ、十一月ニ於テ絹織物品評會ヲ開設シ製絹ノ優劣精粗ヲ比較シ、以テ技術ノ進歩製品ノ改良ヲ図レリ」(p.98)と記されている。

『福井縣農商工年報』第八回(1893)も急激な変化を伝えている。「織物産額ハ參百七十七萬五千七百三十二圓ニシテ、内羽二重ハ二百八十三萬八千九百十四圓」で、そのうち羽二重は「殆ンド総額ノ九分ヲ占」める状態だった(p.96)。また羽二重が「去ル明治二十年始メテ福井市ニ起リ、爾來商況ノ宜シキニ随ヒ、漸々増加シ遂ニ農家モ亦多ク此業ニ従事スルコト」となったこと、羽二重の機業家がとりわけ「足羽ニ吉田ニ漸次各郡ニ増殖」し、織機数が「六月上旬ニハ、一日平均五十基ヲ下ラサルノ勢」(p.96)で急増した様子が記されている。

(2) 成長の担い手

このように羽二重生産の成長は急激なものであった。表1が示すように、羽二重生産量は、福井市ならびに郡部にも産地が広がったことが特徴であった。この成長は機業戸数の増加よりもむしろ織機数・職工数の増加によってもたらされ、同時に農村部における農家の転業、とりわけ中小地主層が機業へと転換した点が大きかったといわれている(神立1974)。津村節子の小説『絹扇』は、福井の農村部(主要機業地であった坂井郡春江

1) 正確には、近所の住職の強い勧めにより、ちよは幼少の頃からの念願が叶って13歳で小学校に通い始めた。しかしながら、「小学1年生」としては年をとりすぎていたため周囲になじめなかったこと、家業との両立の難しさ(朝3時に起きて、母親が1日に織る分の緯糸の準備、朝食作り、帰宅後も糸繰、枠叩き、管巻をした)、祖母の死などが重なり、数ヶ月で退学してしまう。

村)における当時の機業の様子を伝えてくれる。それは、農家から機業へと転業した中村家の長女ちよが、小学校にも行かず幼少時代から家業を手伝い立派な織り手となり¹⁾、やがて機屋に嫁ぎ(そこは力織機工場となる)、「おかみさん」として生きた波瀾万丈の半生を見事に描いた作品である。中村家は、先祖代々の土地を売却し、バツタン一台を据え付けて機業を始めた。父は整経などの準備工程、母は製織、祖母は畑仕事、幼いちよは糸繰や管巻、食事の用意、さらに幼い妹や弟の世話に明け暮れる日々を送った。中村家の機業経営は、農商務省の官吏が記したような家内工業の典型であった²⁾。

神立(1974)や他の先行研究が『福井縣商工年報』、『福井縣勸業年報』、『福井縣統計書』を整理して描いた羽二重生産の担い手は、もう少し大規模な作業場のイメージである。神立は福井県における一戸あたり織機数・職工数が、明治20年代4～5台・4～5人から1904(明治37)年に織機数7.4台・職工数7.9人となったことから、このような平均規模の拡大を「規模の大きい作業場・マニユファクチュアの成立・進展」を示すものと位置づけている(神立前掲書, p.178)。1904年当時は、力織機は民間に1台も普及していなかったため³⁾、これらは手織機(バツタン)を備えた集中作業場だったと思われる。隼田ほか(2000)は、福井の機屋の特徴として、「織機台数が平均数台、職工数が平均数人という数字が示すように、家内労働に雇用労働を加えたやや大きな規模の機屋が多い」点を挙げている(隼田ほか2000, p.295)。地域差はあるものの、県内の主要羽二重産地では、職工10人以上の「工場」も生まれていた⁴⁾。なお、生産形態別(工

2) 農商務省工務局編(1896)は、1890年代の福井市、郡部の機業について「往々工場を備へ多数の工女を使役するものなきにあらざれども多くは自宅の一部に数台の織機を据へ付け家族一同其業を執る」と報告している(p.96)。古庄(1965), pp.154-155も参照。

3) この時期に力織機を備えていたのは、県工業試験場(5台)のみであった(神立1974, p.178)。

4) 主要産地のなかでも吉田郡の森田村・松岡村、坂井郡の春江村・丸岡町、大野郡の大野・勝山地方、南条郡武生町などがそれに該当する一方、鯖江町、粟田部・新横江・神明・中南山の各村では機業戸数は多いもののその規模は小さい(同上, pp.181-182)。

場、家内工業、織元、賃織)の把握⁵⁾が可能となるのは、1905(明治38)年以降である。同年、機業戸数5248のうち、独立の機業場である「工場」・「家内工業」は戸数全体の49%、「織元」・「賃織業」は51%をそれぞれ占めているが、織機数・職工数は前者にそれぞれ86%・87%が集中しており(神立前掲書, pp.182-183)、しかも、織元・賃織業の関係によって生産されているのは、麻織物が中心だったという(同上, p.187)。このように、福井における羽二重生産の担い手は、他産地で見られたような織元・賃織業ではなく、集中作業場がその中心であった。

3. 輸出品と「工場」生産

(1) 輸出品への要求

一方、羽二重をはじめとする輸出品には、①商品の斉一化、②意匠、③堅牢度、④荷造といった国際的な商品としての技術的課題を解決することが必要とされたといわれている(今津1989, p.288)。とりわけ輸出向羽二重の生産サイドにある機業家にとっての課題としては、①と③が重要であろう。

①の斉一化は、量産化の初歩的な条件とされる。羽二重は、輸出先でデザインや染色が施されるため、マテリアル(原料、素材品)としての斉一性が重視された。羽二重は、多くの領事や海外実習生が伝えたように、目付の軽重(軽目=薄地、重目=厚地)によって用途が異なっていた。日本産羽二重は、例えばリヨンでは婦人服地(表地ならびに裏地)、服飾小物(手巾、襟飾、造花、扇子地)、寝具、室内装飾(壁張り)などに使われていた(農商務省工務局1911, pp.30-41)。また、米国における日本産羽二

5) 「工場」と「家内工業」は職工数の多寡によって分類されており、前者は一日平均10人以上の職工を使用し、後者は10人未満である。また「織元」と「賃織業」とは原料の調達をめぐって対をなす。前者が原料を仕入れて賃織業に製織を委託する一方で、後者は他人の原料を受けて製織しその織賃を受け取る。もちろん後者が専業か否かは問われない。

重の用途は、婦人服、婦人用胴着、首巻 (scarf)、少女用帽子・婦人用帽子の裏地や外部装飾、男性用シャツ地、自動車乗の女性用ヴェール、箱装飾、室内装飾、葬具用 (棺桶の内部装飾其他)、造花材料、膏薬の台紙などだったという (福島県1911, p.79)。白地のまま羽二重が使われることはほとんどなく⁶⁾、輸出先で染色や加工が施されるために、地質が耐久性に富んでいること (③堅牢度) も必要不可欠なうえに、原料として価格が低廉であることも重要な条件だった (同上, p.43)。

なお生産された羽二重の品質をそろえて出荷されるという努力は、興味深いことにその勃興期からみられた。生産された羽二重は、はじめは生糸＝羽二重商に販売されたが、次第に機業家は集会所に持ち寄るようになった。この小市場は「社」と呼ばれた同業組合的組織であり、決められた日に市を開き、社員の製品を競売していた。1900 (明治33) 年には29社にのぼったという (福井県1994, p.553)。そこで羽二重仲買商に入札販売された羽二重は、羽二重問屋あるいは輸出商出張店に持ち込まれた (山口編1974, p.668)。「社」は粗製濫造の防止、女工の織賃の協定、注文の共同受注を行った。大量発注に応えるために機業家たちはそれぞれ作った羽二重を持ち寄り、そこで品質を整えて出荷したという (原田2002)。

(2) 「工場」生産のメリット

そこで上で見た技術的課題の解決と生産組織との関係を考えてみたい。神立は福井の生産構造を支えた豊富な労働力の存在を、農家一戸あたりの経営規模の小ささ、一人あたり耕作面積の小ささに求めた (神立1974, p.295)。農村の過剰労働力の存在である。しかし、どのような生産のあり方が、技術的課題という要求に対して最も効率的だったのかという問いをたてるとき、なぜ「工場」(マニュファクチュア、集中作業場) 生産が選択されたのかを再検討する必要があるだろう。

6) 白地で使用する場合であっても、「白染」という染色工程を経たという (農商務省工務局1911, p.43)。

三瓶孝子は「絹織輸出部門においては、海外需要の増大に応ずるために生産力を増大させる必要から、マニユを発展せしめた。また羽二重はマニユによる規格品の多量生産に適していたし、マニユ及びそれ以下の零細経営を多数に含む生産形態と足踏ボタン依存とが、この時代では生産費を低くし、それが輸出発展の一つの武器であったとも考えられる」と述べている（三瓶1961, p.373）。生産力の増大と規格品の量産が、機業家に集中作業場を選択させたという論理である。

一方、上田貞次郎は「織物の家内工業はその全盛時代においても自宅労働者の側における盗糸即ち原料糸の窃取する悪弊があり、福井の羽二重の如き高価なる生糸を原料とし、且海外輸出のために製品の統一を要求された所では、手機の工場を設けてこの悪弊に対せんとした機業家があり、「機織の工場化は品質の統一を要件とする所の輸出品の側に早く顕はれ、内地向の織物にはまだ十分に進んで居らない」としている（上田1930, pp.96-97）。海外輸出品と斉一性という点では、上の三瓶と同様である。しかしここでは、ランダス流のいわゆる「問屋制固有の摩擦」の議論における「盗糸」(embezzlement)と輸出品固有の「製品の統一」の問題とが混同されているような印象を受ける。というのも、「盗糸」が問題とされるのならば、それは輸出品に限ったことではないからである⁷⁾。

ロックウッド (W.W.Lockwood) は、輸出が日本の工業の技術変化に及ぼした影響ならびに外国市場が新技術の獲得・新生産技術の採用・新経営方法の導入に対して与えた効果の一つを総括して以下のように述べている。すなわち「幾多の生産内部において、外国からの需要は、国内市場のために生産された商品よりも、もっと均一な特性と標準化された規格をもつ商品に向けられた」という（ロックウッド1958, 下巻 p.500）。

このように「規格品」、「製品の統一」、「均一な特性」、「標準化」など

7) 問屋制から工場制への移行、問屋制の果たしたポジティブな機能については、岡崎・中林 (2005), pp.12-23におけるサーベイを参照のこと。福井とは対照的な桐生（国内向先染絹織物産地）における問屋制の機能については中林 (2003), 同産地の生産組織の変化のケース・スタディとしては橋野 (2005) を参照。

表2 内製・対・外注決定の諸条件

条件	親企業の選択	
	内製	外注
A.生産技術		
規模の経済の存在		○
部品メーカー固有技術の存在		○
大量の生産要素投入の必要性		○
高度な技術の使用	○	
産業秘密の存在	○	
B.市場条件		
親企業の産出高の急成長		○
下請制下における低賃金労働の活用		○
親企業の低位稼働率	○	
親企業の高付加価値指向性	○	
C.経営政策		
親企業の企業危険回避指向性		○
親企業の多角化指向性	○	
高度の品質管理の要求	○	
納期の短縮と輸送費の節減要求	○	

出所：尾高（1981），p.171，表1

が、輸出品に要求された品質であったことが分かる。さらにそのような属性を備えた製品が量産される必要があった。これらのこととランデスマーグリンのいう集中作業場での生産とは、どのような関係にあったのだろうか。

上の表2は尾高（1981）が戦間期の機械部品工業を念頭に、そこでの内製・外注（make or buy）の要因を整理したものである。産業は異なるものの、機業家が直面する問題には製品の質以外にも表2の如くさまざまな点があったと推測され、工場生産のメリットを考える際にも大変示唆的である。

表2の通り、経営者が内製（＝工場生産）を選択する条件は、生産技術（高度な技術の使用、産業秘密の存在）、市場条件（親企業の低位稼働率、親企業の高付加価値指向性）、経営政策（親企業の多角化指向性、高度の品質管理の要求、納期の短縮と輸送費の節減要求）にあった。市場条件の4項目については、羽二重生産の場合むしろ逆のようにも思われる。しかし、高度の品質管理の要求、納期の短縮、輸送費の節減要求は既に検討し

たようにマテリアルとしての羽二重にとって重要な意味をもったはずである⁸⁾。さらに斉一性を保つことが「高度な技術」によってなされるのであるとするならば、それも該当しよう（「産業秘密」については不明である）。輸出品としての技術的課題が、高度の品質管理、納期の短縮、輸送費の節減などを要求した結果、工場制度が導びかれたのだろうか。

(3) 「工場」生産への接近

残念ながら、この問題に対して直接に答えてくれる史料は今のところ見つかっていない。表3は、1902（明治35）年の福井県今立郡の31「工場」（職工10人以上、羽二重あるいは絹織物製造）における職工の内訳を表したものである。その翌年の同資料から計算すると、同郡において生産された織物総価額に占める羽二重の割合は92.9%である。よって、表3には羽二重以外の絹織物を生産する工場も含まれている可能性があることにしなければならない。このうち20工場が10人から20人の規模であり、そのほとんどが男工が0～2人、残りが女工で、女工の3～4割が14歳未満⁹⁾（「補助職工」に等しいと思われる）であった。工場の中には、14歳以上とそれ未満の女工が一緒に働いていて、先の『絹扇』の例よりは規模は大きい、そこで分業や協業が行われていたことが推測されるのである。

最後に、個別機業における職工を観察して手がかりを得よう。福井県立文書館所蔵の福田幸太郎家文書に「機業棚落控」という史料がある。この中にある「職工工女給料織賃部」（1891（明治24）年1月11日～1896（明

8) マテリアルとしての羽二重は、低付加価値製品であったから、輸送費（「賃機廻り」など）の削減も深刻だったし、投機性の高さから納期も重要だったのではないだろうか。農商務省工務局（1911）は、手織機10台を使用し羽二重生産を生産する工場の収支を推計している。優等品を1ヶ月に40疋生産し収入が688円60銭である一方、経費は675円80銭（うち経糸264.60銭、緯糸300円—原料代の占める割合大、織賃44円）であり、この差額に屑糸織端の雑収入2円を加えても、純利益は14円80銭に過ぎない。その他の費用は同 pp.307-308を参照。

9) 『勸業年報』にある「補助職工」に等しいと思われる。いわゆる徒弟あるいは年奉奉公人ではないだろうか。

表3 今立郡の工場における「職工及徒弟」(羽二重 or 絹織物製造, 1902年)

No.	14歳以上(職工)			14歳以下(徒弟)			職工・徒弟
	男子	女子	計	男子	女子	計	計
1	0	11	11	0	0	0	11
23	1	7	8	1	2	3	11
15	0	9	9	0	3	3	12
24	1	8	9	0	3	3	12
25	1	8	9	1	2	3	12
27	1	8	9	1	2	3	12
28	1	8	9	1	2	3	12
29	1	8	9	1	2	3	12
31	1	8	9	1	2	3	12
3	0	10	10	0	3	3	13
4	0	7	7	0	6	6	13
13	0	10	10	0	3	3	13
14	0	10	10	0	3	3	13
16	0	10	10	0	3	3	13
20	0	10	10	0	3	3	13
26	1	8	9	1	3	4	13
30	1	9	10	1	2	3	13
6	0	8	8	0	6	6	14
21	1	10	11	1	3	4	15
5	1	8	9	2	6	8	17
11	1	8	9	1	7	8	17
22	1	11	12	1	4	5	17
7	4	15	19	0	0	0	19
10	2	10	12	2	8	10	22
19	3	16	19	1	2	3	22
2	0	21	21	0	3	3	24
12	0	20	20	0	8	8	28
17	0	17	17	0	11	11	28
9	1	29	30	0	8	8	38
18	10	18	28	7	7	14	42
8	26	63	89	1	9	10	99

資料：『第十九回福井縣勸業年報』, pp.136-137。

No. は個別機業家名の代わりに筆者が入れたもの。職工・徒弟数の昇順に並べた。

治29)年5月末日)という項目には、この間、今立郡粟田部郡の機業・福田家で働いていた職工に支払った賃金が記載されている¹⁰⁾。それぞれの職工に関して、①最初および最後に賃金を支払った年月日ならびに②支払わ

10) 同史料には、ほかに「生糸買入部」(1890(明治23)年11月3日~1896(明治29)年5月16日)という項目もある。

表 4 福田家における職工構成 (1891年1月～1896年5月)

番号	男工	年 月	1891 6 12	1892 6 12	1893 6 12	1894 6 12	1895 6 12	1896 5	期間中支払 合計金額(円)	
										始め
1		18910111	18960528	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5a	157.59
2		18910225	18960627	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5c	97.43
3		18910219	18940909	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○			123.99
4		18910228	18960530	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5b	137.56
5		18910303	18920502	○ ○						10.19
6		18920603	18930622	○ ○	○ ○					23.49
7		18910220	18960529	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5c	121.70
8		18910220	18940717	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○			55.90
9		18910224	18960529	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5d	89.52
10		18910220	18920710	○ ○	○ ○					18.18
11		18910219	18910404	○ ○						1.38
12		18920502	18920924	○ ○	○ ○					10.50
13		18920218	18921107	○ ○						23.72
14		18920314	18960526		○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	4b	101.64
15		18920619	18960419		○ ○	○ ○	○ ○	○ ○		67.30
16		18920803	18930211		○ ○					11.30
17		18920814	18931028		○ ○					14.60
18		18920926	18960516		○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	3d	48.56
19		18930320	18950426			○ ○	○ ○			42.48
20		189407??	18950220				○ ○			3.80
21		18951113	18960529					○ ○	0.5a	18.17
22		18950324	18960531					○ ○	1c	24.18
23		18950421	18960526					○ ○	1c	20.54
24 *		18920202	18930622		○ ○	○ ○				27.73
25		18920813	18940614		○ ○	○ ○	○ ○			33.63
26 *		18910620	18910817	○ ○						10.53
27 ?		18911009	18911105							1.66
28		18920202	18941001		○ ○	○ ○	○ ○			9.85
29		18911208	18930407		○ ○					2.22
30 ?		189204??	18920707		○ ○					2.08
31		18920610	18940110		○ ○	○ ○	○ ○			15.77
32		18930812	18931121							2.24
33		18930812	18931119							1.69
34 *		18931001	18940331			○ ○				8.55
35 *		18940315	18940812				○ ○			3.50
36		18910906	18920419		○ ○					14.48
37 *		18940710	189605??				○ ○	○ ○	1d	33.20
38 *		18940901	189605??				○ ○	○ ○	1d	28.50
39		18941225	18960518				○ ○	○ ○	1c	26.26
40		18930323	18960529			○ ○	○ ○	○ ○	3d	48.14
41		18950404	18950727					○ ○		3.80
42		18931003	18960531			○ ○	○ ○	○ ○	2c	48.92
43 *		18910501	189605??	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5c	60.29
44		18951004	18960601					○ ○	1e	10.78
45		18950319	189605??					○ ○	1f	6.50
46 *		18910525	18910931	○ ○						4.65
47 *		18901207	189605??	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5d	78.98
48		18901215	18960531	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	5c	127.82
			職工計(人)	17 17	19 19	20 20	20 18	21 22	20	

資料：「機業棚落控」（福田幸太郎家文書 G0869/263，福井県立図書館所蔵）

注：・番号は史料における掲載順に付けてある。

・「始め」・「終わり」は支払の始めと終わり。18910111は1891年1月11日。

・男工の*は名前から男子と分かるもの。空欄は女子。?は名前からは判断不可能。

・○は賃金が支払われていた期間（＝雇用が続いたと仮定）。

・表中の記号については、以下の通りである。

- ・勤続期間
 - 0 0～6ヶ月未満
 - 0.5 6ヶ月～1年未満
 - 1 1年～2年未満
 - 2 2年～3年未満
 - 3 3年～4年未満
 - 4 4年～5年未満
 - 5 5年～6年未満
- ・月換算（支払われた合計金額を勤続月数で除した）
 - s 5円以上 例えば、5cは勤続5～6年で、月給1.5～2円
 - a 3円～5円未満
 - b 2円～3円未満
 - c 1.5円～2円未満
 - d 1円から1.5円未満
 - e 0.5円～1円未満
 - f 0.5円未満

れた賃金の合計額のみしか記載されていないので、毎月（あるいは毎期）の賃金やその変化は分からない。しかし、①の期間中に職工が雇用されていたと仮定し、年央と年末に関して職工数をみたものが上の表4である¹¹⁾。

表4の○の数から分かるように、この期間を通して職工規模は17～22人、うち男工は平均4～5人という構成だった。1896（明治29）年5月に関してのみ、数字と記号で表されているが、これは、その職工の勤続期間とその期間の平均月給を分類したものである。数字が大きいほど勤続期間が長く、アルファベットが若いほど賃金が高いことを意味する。これらは、①長い勤続期間・高賃金（5a, 5b, 4b）、②短い勤続期間・低賃金（5c, 5d）、③短い勤続期間・高賃金（0.5a）、④短い勤続期間・低賃金（1c, 1d, 1e, 1f）、⑤中間（2c, 3d）に分類可能であろう。賃金が職工の熟練度を表すと仮定すると、実にさまざまなキャリアの職工たちが工場内で働いていたことが分かる。①と②を比較すると、同じ勤続期間でも賃金格差があるということは、工場で働き始めた時点で熟練度に格差があったこと、あるいは初めはそれが同じであっても、その後の生産性の違いが賃金に反映された可能性を示唆している。また、④はおそらく表3における「徒弟」が該当したと思われ、製織工程以外の準備工程に携わっていた可能性が高く、③はスポット的に熟練度の高い職工を雇ったのかもしれない。

このように熟練度の異なる職工が同じ屋根の下で働くことには、どのような意味があるのだろうか。④のような職工にとっては、従来の織物業史研究が明らかにしてきたように、準備工程に携わりながらOJTで製織工程を学んでいく過程であったに違いない。しかし、福井の羽二重生産の生産組織の特徴を考える場合、1896（明治29）年5月の段階では、おそらく製織工程にあったと思われる①・②の職工（女工）たちが、なぜ工場で働

11) 1896（明治29）年については、5月で代用した。なお、織工の賃金は一般に出来高であった。

いたのかという点がより重要となろう。既に上で紹介した輸出品に対する技術的な課題と表3との関係で考えるならば、周囲の女工と一緒に働く時間を共有することによって、家事に分断されることなく集中し同じようなペースで織ることが斉一性を生み出す鍵だったのではないだろうか。さらに、モキア (J.Mokyr) が言うように、工場は技能のみならず情報の伝達・交換の場として (Mokyr 2002, pp.138-148)、羽二重の品質にかかわる問題を織り手に効率的に伝えることを可能にしたと思われる。1890年代前半の福井市の工場を視察した報告書は、工場の状況を「工女ニ対スル取締等モ充分ナラザルモノ、如シ。然レドモ工場ニ於テモ、敢テ技術ニ長シタル専任監督者ヲ置カジシテ、能ク其工場ヲ管理シツ、アルハ、大ニ感ズヘキ所」だと伝えている (福島絹織物同業組合1894, p.7, 句読点一引用者)。そこには、熟練度の異なる職工の協業が果たした、ポジティブな側面があったのではないかと思われるのである。

4. むすびにかえて

本稿では、明治中期以降に勃興した福井県の羽二重生産と工場制度との関係について検討してきた。資料的な制約もあり仮説提起的作業にとどまったため、工場の中に踏み込めぬまま、入り口で足踏みしているような感が拭えない。福山弘は第二次大戦後の機械加工の現場の経験を通して、量産作業を以下のように述べていて興味深い。すなわちそれは、機械が導入されていても「次も同じに『なる』ように『する』」ことであり、「『なる』と『する』との間で格闘を続ける技能の産物」だという (福山1998, p. 67)。できあがった製品を「社」で品質によって分類するだけでなく、工場内で「品質を作り込む」努力がいかになされたのかについてのさらなる検討が必要となろう。また、「社」とバツタン工場は、品質面で重要な連関をもつと思われる。

しかし、やがて、日本製の羽二重の品質が一定でないのは、手織による

生産だからだと説く海外実業練習生の報告も見られるようになる（農商務省工務局1911, p.55）。力織機化の要因は、先行研究が詳しく述べているのでここでは繰り返さないが、斉一性と低価格という輸出羽二重への要求は、力織機の導入にとって重要な要因となったと思われる。機械化によって、すでに培われてきた工場内の生産のあり方はどのように変化したのだろうか。また、機械化以前に工場化していたことが生産にどのような影響を与えたのだろうか。女工は「職人」ではなかったけれども、「工場の世界」の大きな部分を占め、そこに変化を与え同時にその変化の影響を大きく受けたはずである（Hunter 2003）。これらの点についても今後明らかにしていきたい。

《参考文献》

- 今津健二（1989）『近代日本の技術的条件』，柳原書店。
- 上田貞次郎（1930）『商工経営』，上田会（ここでは1984年刊行の復刻版を利用）。
- 岡崎哲二・中林真幸（2005）「生産組織の経済史」，岡崎哲二編『生産組織の経済史』，東京大学出版会（所収）。
- 尾高煌之助（1981）「戦間期における下請制機械部品工業発達の諸要因」，中村隆英編『戦間期の日本経済分析』，山川出版社（所収）。
- 神立春樹（1974）『明治期農村織物業の展開』，東京大学出版会。
- 古庄正（1965）「輸出羽二重工業における近代化過程の特質」，『研究論集』（駒沢大学商経学会）6。
- 三瓶孝子（1960）『日本機業史』，雄山閣。
- 津村節子（2003）『絹扇』，岩波書店。
- 中林真幸（2003）「問屋制と専門化—近代における桐生織物業の発展」，武田晴人編『地域の社会経済史—産業化と地域社会のダイナミズム』，有斐閣（所収）。
- 農商務省工務局編（1911）『輸出絹織物調査資料』，生産調査会。
- 農商務省商工局工務課（1896）『工業視察紀要・織物之部』上，下巻。
- 橋野知子（2002）「経済発展における市場・産地・制度」（未公刊学位論文，一橋大学）。
- 橋野知子（2005）「問屋制から工場制へ—戦間期日本の織物業」，岡崎哲二編

- 『生産組織の経済史』, 東京大学出版会 (所収)。
- 隼田嘉彦・白崎昭一郎・松浦義則・木村亮 (2000) 『福井県の歴史』, 山川出版社。
- 原田政美 (2002) 「明治・大正期羽二重の流通一社と産業組合」, 『地域公共政策研究』 6。
- 福井県編・発行 (1996) 『福井県史』 通史編 6 近現代一。
- 福島絹織物同業組合編・発行 (1904) 『北陸道機業視察報告』。
- 福嶋縣編・発行 (1911) 『産業視察報告第五篇・羽二重業』。
- 福山弘 (1998) 『誰も書かなかった量産工場の技能論』, 日本プラントメンテナンス協会。
- 山口和雄編 (1974) 『日本産業金融史研究・織物金融編』, 東京大学出版会。
- ランダス D.S 著・石坂昭雄・富岡庄一訳 (1980) 『西ヨーロッパ工業史 1』, みすず書房。
- ロックウッド W.W. 著・中山伊知郎監訳 (1958) 『日本の経済発展』 下巻, 東洋経済新報社。
- Hunter, Janet. (2003) *Women and Labour Market in Japan's Industrialising Economy : The Textile Industry before the Pacific war*, Routledge.
- Mokyr, Joel. (2002) *The Gifts of Athena: Historical Origins of the Knowledge Economy*, Princeton University Press.
- Marglin, Stephan. A. (1974) "What Do Bosses Do? : the Origins and Functions of Hierarchy in Capitalist Production", *The Review of Radical Political Economics*, 6(2).

The Emergence and Growth of the Export Silk Industry in
Fukui in the Meiji Era : The Role of “Manufactory” Production

Tomoko HASHINO

《Abstract》

The purpose of this paper is to explore the reasons why “manufactory” was established in the export market-oriented silk-weaving district in Japan around 1890. Silk fabric, especially *habutae* silk, was one of important export goods in Japan before the Second World War. *Habutae* silk was a thin, plain and smooth fabric that was first produced as export goods in Kiryu. Fukui Prefecture, Ishikawa Prefecture, Tsuruoka in Yamagata Prefecture, and Kawamata in Fukushima Prefecture then became also major weaving districts. Among them, production of *habutae* in Fukui Prefecture grew rapidly through increase in both hand-looms and workers per manufactory rather than increase in manufactories itself. A putting-out system was not common in this area for the purpose of production increase.

After the beginning of international trade, export industrial goods were required to satisfy quality standards: uniformity, design, durability and packing. As Japanese *habutae* was used as materials in the Western world, it had to be uniform and durable for processing. Manufactories had to do something to raise the quality in *habutae* through the division of labour as well as working together under the roof. That is why producers in Fukui introduced ‘manufactory-as-factory’ system instead of the putting-out system to respond to such requirements that the manufacturing industry in Japan faced for the first time.