

須坂製糸業の発展：器械製糸導入期を中心に

淀, サキ子 / YODO, Sakiko

(出版者 / Publisher)

法政大学史学会

(雑誌名 / Journal or Publication Title)

法政史学 / 法政史学

(巻 / Volume)

14

(開始ページ / Start Page)

124

(終了ページ / End Page)

134

(発行年 / Year)

1961-10

(URL)

<https://doi.org/10.15002/00010668>

須坂製糸業の発展

—— 器械製糸導入期を中心に ——

淀　　サ　　キ　　子

一、はじめに

製糸業といえは現在斜陽産業の一つに数えられているが、曾ては我国輸出額の1/3強は生糸で占められ⁽¹⁾、大正一四年には世界の輸出及び生産額の六六%⁽²⁾を占める盛況であつた。長野県はこうした隆盛であつた製糸工業の最も発達した地帯である。しかしそれを企業として営むようになったのは福島県や群馬県より新しく、最も古い地域が元禄年間の飯田、次いで宝暦年間より始めた上田地方である。後年製糸業地として発達した所はこれらの地域ではなく、比較的新しい所謂後進地の諏訪や須坂地方であり就中岡谷を中心とする諏訪が著しい発達を示し、須坂はこの岡谷に次ぐ製糸工業地帯であつた。しかし南信では岡谷を中心に諏訪の一带及びその隣郡にも製糸業の発達が見られたのに対し、北信では須坂一小地域⁽³⁾にしか発展が見られなかつた。尤も明治初期においては政府の殖産興業、士族授産の政策による上からの設置をみた中野製糸場⁽⁴⁾ものと並んで日本三大製糸場の一つ

と云われ⁽⁵⁾、雁田製糸場や六工社等規模の大きな又技術的に高度な面をもつた工場があつたが、遅々とした状態を続けた六工社を除いては何れも明治一〇年代に消滅している。又幾つか存在した小規模工場もやはりその多くは同じ運命であつた。器械製糸の導入期は資本主義の揺籃期でありその操業にも多難な面が窺える。こうした趨勢の中にあつて須坂製糸業は如何なるものであつたかを見、又この期を中心にその発達の原因を考えて見たい。

二、器械製糸の導入

幕末の開港以来大需要に接した生糸業は明治に入つて粗製濫造の傾向が益々著しくなつた。この最大の原因は我国の製糸技術の稚劣にあつたのであるが、当時の日本の産業資本の未発達な段階にあつてはこの局面を打開するすべもなく、旧態の生産組織——手挽或いは座繰による家内工業的生産で応じていた。ここに於いて新政府は生糸粗製濫造矯正策をとると共に、外国機械の導入による模範工場設置を企図する産業奨励政策をなした。民間にあつ

ては政府のこの施策に基いて動向するようになり、「従つて生絲業に於ける産業革命は新政府の成立と共に発祥」⁽⁵⁾し、それは勿論不十分なものであったが、上からの産業近代化がなされた。

斯くて明治三年フランス機械を採用した官營模範工場たる富岡製糸場が群馬県富岡に一九八、五〇〇円の費用にて建設され、同五年より器械の運転が開始された。

須坂に於ける器械製糸の移植は明治七年遠藤万作によってなされた。彼は前年に設立された中野製糸場に見習工女一二人を托し、自らは富岡、其の他の工場を視察し、工女一二八繰、水車動力を以て器械製糸を開業した。「其の製品を横浜市茂木商店に送り、糸質光沢等の調査をなさしめたるに、他の産出品に比し更に遜色無きを確め得」⁽⁶⁾たので、町の有志を勧誘して明治八年東行社を設立するに至った。東行社創立の前年青木甚九郎も既に工女二人繰の器械製糸を開業している⁽⁷⁾。この東行社は明治一七年東行社から分れた後明社と共に須坂製糸業発展の中心をなしたのである。両者とも小規模器械製糸の同盟結社であつて、その目的は共同揚返を行うことによつて生糸の規格統一をはかり、又共同出荷によつて荷嵩の増大をはかり、売捌上の経費を節約し、需要者の信用を獲得するところにあつた。このような同盟組織による経営の合理化を計った事がとりもなおさず須坂製糸業発展の基礎をなしたのである。東行社のこうした共同経営は長野県に於いては勿論、日本に於いてもはじめての試みであつた。その後諏訪の開明社が同明結社をなし、各地でこの経営方法を模してそれぞれの発展をはかっている⁽⁸⁾。

須坂製糸業の発展（淀）

明治八年五月に創立された器械製糸の東行社は創立当時は加盟一〇人で、設立の中心人物は青木甚九郎、遠藤万作、小田切武兵衛であり、その創業について「明治十三年生絲繭共進会出品申告書」⁽⁹⁾に次の様に述べている。

「(前略)明治八年数名協同シ上州富岡其他各地ノ機械ヲ折衷シ製絲工場ヲ数カ所ニ設ケ富岡製絲場卒業ノ工女ヲ以テ教師トス当地ハ最モ水利ノ便ナルカ故ニ運転ハ水車ヲ用フ初ハ工人漸ク八十名ニ過キス而シテ其技術粗ナルヲ以テ販売価格貴ヲ得サルモ協力耐忍甚拔業ニ汲々トシテ頗ル艱苦ヲ極メ漸ク同年末ニ及ヒ稍声ヲ得ルニ至ル(下略)」

かくて翌九年には同盟二七名、工女三〇〇有余人に達し、更に一〇年には同盟六一名、工女六六六人を数え、且つ百人繰の蒸気器械が増設された。同年資本金五万円を募り^(この時の株主四九名にし、内四七名は皆器械製糸場経営)内務省へ請願し結社の許可を得て正式に東行社と号するに至つた。しかしこの社は共同揚返^(共同揚返所が開設されたのは翌明治一一年五月)による利益を目的とした所の同盟結社であつて、実際の経営にあつては「特ニ營業上ノ資本金ヲ備ヘズ各自の資力ニ任カ」⁽¹⁰⁾された個々の集りである。検査や出荷の際の諸費用等も、前者は「工女人員ト製絲売揚金高ト式行ニ割合」⁽¹¹⁾、後者は「其売上高ニ応シ」⁽¹²⁾各自にて出金したのであつて、又社長以下の諸「役員ハ無給ニテ義務タルベシ」⁽¹³⁾とされていたのである。

明治一三年東行社から九名が分れて信正社を組織し、これが前衛になつて明治一七年^(たのは一八年)後明社が設立され、須坂の製糸業は東行、後明両者の名をもつて発展したのである。

三、産業資本の形成

須坂は製糸業地としては後進地ではあるが、こうした器械製糸の導入される以前に手挽或は座繰による製糸業が相当程度発達しており、天保年間には為登糸商を営む糸師が糸仲間なる株仲間を結成していた。「絲仲間規定書並連名覚」(14)によると嘉永年間三〇名の糸仲間は座繰製糸器械の導入(万延元年と口碑に伝えられてゐる)と横浜開港による生糸の海外輸出によつてその数も急増し、明治八年には一三八名を数える程であつた。彼等は開港後は生糸の海外輸出をなしたが、それ等の糸は挽子と称する直接生産者に原料繭や時には生産手段たる釜までも前貸し、繰糸に対する労賃を支払つて生産せしめていた。この糸師と挽子との關係は固定的、從屬的なものであつて(15)、幕末より明治初年に於ける須坂の製糸業は問屋制家内工業の段階に於いて推進されていたのである。諏訪では出釜制度の発達により多く見られ、同地方の生糸商人はやはり糸師と呼ばれ多くは綿商と兼業であつた。彼等の中には出釜による問屋別家内工業、ないしは「取子」を集めての小規模な作業場経営を行なつていた(16)。

東行社の中心人物である遠藤万作(長副社、青木甚九郎(副社長)、小田切武兵衛(長社)はいずれもこうした生糸商人であり、問屋資本家である。又須坂には明治七年に「須坂生糸十三人衆」(17)なるものがあつたが、これ等十三人衆は総て器械製糸に転換を見せていると共に、東行社同盟の核心をなしたのも亦これ等の人達であつた。即ちここでは幕末に於いて成長した糸師たる商業資本家が自

然成長的に器械製糸業のマニファクチャに推転したのである。更に商業資本家である糸師の性格に検討を加えて見ると、手挽、座繰同時代を通じて第一表の如く彼等はいくつかの職を兼業していた。このように糸仲間の職業が多数に別れている事は当時の製糸業が副業として営まれていた事を物語るもので、兼業の中でも多いのは穀商である。糸仲間は須坂以外の地域の者が多数含

第1表 紡仲間の職業(手挽時代37名、座繰時代148名)

職 業		手挽時代	座繰時代	職 業		手挽時代	座繰時代
穀	商	9名	19名	呉	服		3名
綿	商	7	12	藥	種	1名	2
綿	油	5	11	宿	屋		2
農	業	2	10	薪	炭		2
煙	草		6	仕	立	1	2
建	具	1	6	材	木		2
仲	買		4	士	腐	1	2
業	子		4	豆	物		1
釀	造	2	3	織	物	1	
蚕	種		3	瀬戸	物		
古	着	1	3	古	道	1	
紺	屋		3	不	明	6	46
雜	貨		3				

備考 1. 合計数の多いのは兼業者ある為
2. 「須坂製糸業發達の地理学的吟味」信濃教育
第543号96~97頁より。

まれているが、須坂のみについて元治元年子三月の「須坂村家業御改帳」によると総計三七二人(これは当時の戸数に相当する)のうち為登糸商を営むもの三二人(専業三名、兼業三〇名)、穀商を営むもの二八人である(18)。

須坂にこうした穀商の多かったのは「須坂は半農半商で耕地が少く、悪地で作物もとれず、従って他に何か職を求めるか、上州の方まで手を出さなければ暮しが出来なかった。そこでこの土地に最もよく適した穀屋をやったのである。それは家の裏が裏川になって居て一屋敷(五間半)位の間でも充分な漕がとれたから従の町の人は皆水車をして付けて穀屋をやるようになった。それにこの地方は田が少いから水を田へとられて水不足をするやうな事はなかった(19)」という理由からであるが、この水車をもつ穀屋の発達は器械製糸業の当初が水車動力によった点からみて、器械製糸業の勃興と発展への契機となったものといえよう。安政三年の「穀商議談誌」に記されている穀商六八名のうち、器械製糸に転換した者四三名(六三%)、転換しないもの一四名、不明一名(20)であって、須坂における商業資本の産業資本即ちマニユファクチュアへの転化はこの面からも行なわれたのである。

しかしこれ等の人は商業資本家と云っても純粹の商人ではなく、多くは半農半商の形で存在した人達である。明治一〇年の器械製糸業四七名のうち不明のもの一五名があるが、農業を営むものは二三名で約半数である。農業のなかでも地主一四名(21)で地主が三〇%を占めている。従ってマニユファクチュアへの転化を見せた須坂の商業資本家は地主兼在郷商人が多かった。このように地元から商人ないし資本家が發生し得たのは、この地が生糸生産

須坂製糸業の発展(淀)

地としては後進地域であったが故に福島県のように地元外商人の進出を見る事なく、直接生産者としての農民が商人となり資本家となるという本来的な「下からの資本関係形成の途につながるものであった(22)ので、そこに成立した商業資本は速やかに産業資本に転化し得た。又後進地としての技術的立遅れが、群馬県のように座繰の存続を許すことなく、製糸器械導入を積極的に押し進める原動力ともなったのである。諏訪における産業資本の形成も亦これと同じである(23)。これに対し松代では須坂より商業資本が発達していたにも拘らず、その産業資本への転化がなされずに士族授産の資本に抑えられ順調な発展が阻止された。

須坂の幕末から明治初年にかけての製糸業は基本的には貧農層をその直接の担当者とし、地主・問屋資本をその支配者とする問屋制家内工業の形態をとっていた。そして製糸マニユファクチュアの発展はこれら資本製家内労働からの転化によってなされた。しかしその中にも單純協業からの転化や、豪農の製糸マニユファクチュアへの転化が見られる。單純協業からの転化をなす代表的な者は青木甚九郎及び遠藤万作である。青木甚九郎は代々養蚕製糸を家業とし、製糸の輸出にも従事し(24)、糸仲間にあつては常に指導的立場にあつたが、器械製糸の導入にも中心的立場にあつた。又遠藤万作は嘉永年間既に機業場を営み、安政元年には手挽製糸業を創め、糸仲間に加した。明治七年には卒先して器械製糸場を創立開業している(25)。

豪農によるマニユファクチュア経営の代表は小田切辰之助、越寿三郎である。小田切辰之助は豪農として生糸の改良をはかり、卒

先生糸貿易に従事⁽²⁶⁾。器械製糸導入後はその経営をなし、後明社初代の社長になっている。尚東行社の初代社長小田切武兵衛は彼の弟にあたる。越寿三郎が製糸業をはじめたのは時代は下るが、彼は豪農小田切新蔵の子として生れ、明治二〇年後明社に属し二六釜の製糸場を開業。後に山丸組を組織し日本有数の製糸家になったのである⁽²⁷⁾。諏訪の片倉製糸もこの種に属するマニユファクチュアであつて、はじめは共同荷造販売機関の開明社に属し、後に片倉組を組織し、ついには支那、朝鮮にまで手を伸ばし、製糸界に独占的地位を確立した。

このように須坂の製糸マニユファクチュア経営者が、單純協業や豪農から転化したものの存在を見るのであるが、彼等もやはり多くは生糸貿易に従事した商業資本家でもある。かくして須坂の商業資本は「事実上の産業資本⁽²⁸⁾」となり得たのであり、製糸業発展の端緒が開かれたのである。

四、東行社の初期の状態

(一)

小規模経営者が利益をはかる為に組織した同盟結社の東行社は工女の技業、その他種々の点に於いて未経験、未熟の為創業の年は非常に刻苦を極めた様である。その時の同盟人員は一〇数名に過ぎなかったが、製糸一〇〇斤の価格が洋銀一〇〇弗余りに販売し得る繰糸を製出するようになってからは同盟人及びそれに伴う工女の数も漸増した。明治一〇年には内国勸業博覧会へ生糸を出品し鳳紋賞牌を拝受、横浜共進会では二等賞を獲得している⁽²⁹⁾。

第2表 明治九年 器械製糸工場表

動力	規模	工場数	備考
水車	70人取	1	5人の共同経営
"	24 "	2	
"	18 "	1	
"	17 "	3	
"	16 "	1	
"	14 "	2	
"	12 "	2	うち1工場は2人の共同経営
"	11 "	2	
"	10 "	2	
"	8 "	1	
"	7 "	1	
"	6 "	4	

(明治九年東行社製糸方法規則簿より)

明治九年の須坂の器械製糸工場は第2表の通りで総て六人乃至二四人取程度のものである。又翌一〇年に於ける東行社加入工場の規模も第3表の如く、五〇人或は一〇〇人繰のものも夫々一工場ずつ存するが、一〇人未満のものが四七%も占めている小規模なものである。即ち「須坂で製糸を始めるのは極めて容易である。裏川で水車を廻して運転の動力として、内に女子供の二、三人もあれば、近在から齒を買って来てすぐ始める⁽³⁰⁾」といった程度のものであった。動力及び原料齒の点から簡単に製糸業がはじめられた反面、経営にあたっては経営主自ら購齒、職工の傭入、工場の管理は勿論薪割、釜炊きより粹廻し作業に至る迄自らこれ

第3表 規模別製糸工場数 (明治10年)

繰 人	10未満	10～	15～	20～25	50	100	計	平均
工場数	22	10	5	8	1	1	47	14人取

(明治10年 須坂町同盟製糸器械区別受持並株高割符簿より)

須坂製糸業の発展(淀)

に当り、文字通りの奮闘努力を必要とした。後年製糸家として名を馳せた越寿三郎も亦その当初にあつては繭の「坪買」を行ない、見番兼務の経営主であつたのであつたのである³¹⁾。

小規模経営であるという事はこの業の創始を容易にし、又ある一面に於いては後の製糸業発達の一要因をなさしめたともいえる。東行社に魁て明治六年七月隣村雁田村に操業を開始した雁田製糸場九六人繰がある。この製糸場は当時としては施設の整つた工場であつたが、その経営にあたつては小野組の援助を受けていた。小野組の閉店後は資金に苦しみ、一七年に至つて遂に製糸場は閉業のやむなきに至つた。経営主である関菊之助は「典型的な在郷商人」³²⁾であつて、須坂製糸業の発展の基を築いた商業資本家と同一的な性格のマニユ経営者である。しかし須坂の商業資本家は小規模ではあるが、自己の資力に応じた経営をなしたのに対し、彼は施設の整備された九六八繰の工場を經營するに足るだけの資本の蓄積なくしてこれを敢行した為、その没落を早めた。又大きさを誇る中野製糸場は県及

び国費やその他の補助のもとに成立した共營の製糸場で、最初から他力的なものであつて、明治一四年には早くも経営主の交替がはかられている³³⁾。勿も自己の能力に応じた小規模経営、それは実質的な経営である事を意味するが唯そのみでは発達の原因とはならない。こうした多くの製糸場が経営不安定な為消滅している事より鑑みて、大量生産に対する小規模生産の不利を解決した時、即ち同盟結社という合理的な経営組織がとられた時、実質的な小規模経営は須坂製糸業発達原因の一要因として存在する。

尚、九年から一〇年のわずか一カ年で廃業したものは四分の一を数え、創業当時の多難な一面が窺われる。

(二)

当初用いられた器械は富岡製糸場や其の他の諸国の製糸器械を折衷したものであるが、設置にあたつては松代六工社の大里忠一郎や海沼房太郎の指導を仰いでいる³⁴⁾。その器械構造は「主極簡単なもので六人を一器械と称して、六人に就て一本の煙突を持つて居り焚火は個人焚であつた。即ち六人で大きな爐を一箇持ち焚口は各自にあり、各自の焚いた煙は皆一本の煙突へ集る仕掛けの運転は水車動力を以つてしたのである」³⁵⁾。この型式は蒸気汽罐が採用される明治二〇年前後迄続いた。明治一〇年に設置された蒸気製一〇〇人立は「銅の大釜に蓋をしてそれよりホースで湯を導いたもので」³⁶⁾あつた。この銅の大釜よりホースで湯を導いたものは六工社の汽罐を模したものである。

煮繭方法に於いて、煮繭兼業は富岡製糸場で行なわれた方法であり、築地小野組製糸場は伊太利式の煮繭分業であるが、須坂で

は煮繰兼業の方法がとられている。

繰糸器械は「伊太利亜器械ヲ模造シ稻妻立テ製糸」〔37〕を採用していた。「稻妻立テ」とは「稻妻式ケンネル」の事である。「ケンネル」式はイタリアにて行なわれた抱合装置をもった単繰式の繰糸器で、工女の技倆と原料繭の精選されたものであれば相当多くの糸条を繰取る事が出来る。稻妻式ケンネルはこれを多少改良したもので、ケンネル式より大量生産的に出来た単繰式の器械であり早くより須坂や諏訪で用いられ、後年信州に広く用いられるようになった〔38〕。

須坂で用いられた六人一器械の装置は前橋地方に於いて明治二〇年頃迄行なわれた座繰の改良形態としての「七輪取製糸」に属するもので、前橋のそれと異なる所は須坂の製糸器械が動力即ち水車を応用した集合製糸であるという点だけである〔39〕。当時の器械と称された多くはこの程度のもので「名は器械製糸といへども座繰製糸の一部改変に過ぎざるもの多く」「人力もしくは水力により一連の心棒に架せられた絲籠を均一に廻転せしめ工女は専ら繰絲に従事すること、ケンネル式施緻装置を有すること」〔40〕とが器械製糸としての条件とされていたのである。それ故に又容易に器械の導入が行なわれ普及したのである。日本の近代工業はその出発点において欧米先進国の最新技術を取り入れる事によって急速な発展を見たのであるが、製糸業に於いては極めて緩慢な発展がなされた。模範工場として設立された富岡製糸場の器械に於いて既に日本的に改良されたものであった〔41〕。ここから出て各地に普及されていったものは更にその技術を簡易化し、軽便

化して実施されている。富岡製糸場を模した松代の六工社は「富岡と違ひます事は天と地程であります」「先づ先づ蒸汽で糸がとれると申すだけでも日本人の手で出来たとは感心だ位」〔42〕と評される状態であり、富岡に修業した工女等は「繭が悪い、機械の工合が悪い、蒸汽が立たぬと小言を申」〔43〕す有様であった。須坂の器械は六工社の技術をより多く移植したものであったがこれより更に劣るものであった。当時の技術的経営の内容を明治一〇年における内務省勸農局速水堅曹の蚕糸業視察の際の製糸概評によって見ると六工社の器械は「至って粗なり」「賞する所なし」であり、須坂の小田切武兵衛一〇〇人繰器械を始め五人或は一〇人の器械数ヶ所については「孰れも無経験の虚栄より成ること判然たり。百人繰の分も右の通り狭小にして検査為し難く不潔なり」「須坂の小器械は言語同断或は担下にあるあり、然れども是を以て日本の真面目とも云ふ可きか是れ幾分か手繰に優るべしと陰に嘆ず」〔44〕とさえ評された状態である。

取枠を全部一緒に動かすことは器械製糸場の重要な特色であるが、その原動力として蒸気力を用いたのは富岡製糸場外国営又は県営の三工場に過ぎず、他は人力及び水力を用いていた。そのうち水力は全国製糸場の八四%が使用している〔45〕。須坂ではこの水車動力が容易に得られ、「生絲繭共進会出品申告書」にも「最モ水利ノ便ナルヲ以テ運転ハ水車ヲ用」と述べている。「最モ水利ノ便ナル」とは須坂の地は二つの川の扇状地であって、屋敷割は傾斜にそって規則正しく通路、宅地、用水路、外畠、用水路と主要街道の両側に左右相称的に配列している。宅地と外畠の間に

又は宅地の中央を貫いて流れる用水路(これを当時裏川と称していた)が滝を作るのに好条件であった⁽⁴⁶⁾。こうした地理的条件は江戸時代水車を利用した穀商を発達させ、又彼等の器械製糸への転換を容易にしたのである。即ち地理的条件が製糸業立地に好条件であり、須坂製糸業発達の一原因を形成したのである。

(三)

須坂や諏訪地方では幕末から広く副業として農村工業が発達しており、器械製糸の発生に際して比較的地域内で労働力を得る事が容易であった。明治三〇年代後半に於いても——この頃は工女の募集が一般に困難な時代であった——須坂工女の殆どは志願工であって、新潟県等からは手土産持参にて依頼するものもあったと云う⁽⁴⁷⁾。こうした工女の指導は「富岡製絲所ニ在テ業ヲ受ケシニ女ヲ以テ教師⁽⁴⁸⁾」としてその任に当らせていたが、操業に際しては松代六工社の和田英子が教師として招聘されている。

東行社の初期の労働事情を明治九年の「東行社製絲方法規則簿」⁽⁴⁹⁾によって見てみよう。

(前略)

第三条 繭繰方之儀糸目初中末共四百廻リニテ壹分五厘ニテ節

ムラ無之光沢有之ヲ一等ト相定候事

附リ一日ニ繭五升以上繰上且絲目至当ニ有之上等之製
造之工女エハ適宜ノ褒美可差遣事

第四条 操賃之義繭一升ニ付

上等二銭、中等一銭五厘、三等一銭

第五条 工女夜遊等一切不相成事

須坂製糸業の発展(淀)

第六条 休日毎月二日ト相定候事

但定日之儀ハ各衆勝手可為事

第七条 工女賄之儀朝夕一汁屋漬物之事

但毎月一ノ日ハ夕飯之節野菜可用事

(後略)

まず賃金を見ると、支払方法は出来高払いの方法がとられている。上等工女の賃銀は繭一升に付二銭であるが、一日五升以上の繭を繰上げるとすると上等工女の一日の賃銀は一〇銭以上となる。諏訪における一六人繰器械製糸場の同年の賃銀は最高一〇銭、最低一銭⁽⁵⁰⁾であってこれより多少上廻るものと見做される。明治二〇年頃迄の須坂製糸業は器械や動力の固定資本や原料繭の購入或いはその他の生産諸費に余り費用のかからなかった時であって比較的高率の賃金が支払われている。しかし工場工業確立期の明治三〇年代に入ると、窮乏農家の余剰労働力による労働市場の得易かった須坂では必然的に低賃金をもたらした。「繭五升以上繰上且絲目至当ニ有之」が上等工女であるが、富岡製糸場の場合(これは明治七年であるが)一等工女は四乃至五升を繰上げるのが平均であった⁽⁵¹⁾。しかし富岡製糸場の場合は設備が整っており、繭も精選されたもので四・五升であるから、須坂にて一日五升を繰るのは実際にはなかなか困難ではなかったかと思われる。その時の富岡の工女の賃銀は一月月給一円七拾五銭、二等一円五拾銭、三等一円である⁽⁵²⁾。そして毎日曜日は休日である⁽⁵³⁾からこれを一日に換算すると一等工女は七銭三厘となる。繭一日の繰上高を五升とすると繭一升には一等工女は約一銭五厘となる。しかし年代が

異なるので比較する事は至難である。翌明治一〇年の「東行会社申合書」⁵⁴には前年の「東行社製絲方法規則簿」より詳細に記載されている。

製造される製糸を第壹等、貳等、參等、等外に分ち、壹等製造の工女へは繭一揚（春繭は八升、夏並秋繭は九升を以て一揚と稱す）に付拾銭の賞与があり、貳等製造の工女へは四銭が褒美として与えられている。繰賃の定価はこれ等生糸の工芸品位に拘りなく春繭一升到式銭、夏及び秋繭は一升到付壹銭七厘としている。これに依ると壹等製造の工女は賞与を合わせると相当の額にのぼる。

休日は富岡製糸場の毎日曜日と比べると少いが月二日の休日は至当であつたであろう。明治一〇年には三日になっている。この年諏訪の中山社では月三回の半日休である⁵⁵。明治後半代に於いては月に定められた休日はなく、年四回（明治簡、太子祭、それ及びす講、御祭礼）、それも半日だけであつた⁵⁶に比べるとこの点の労働条件は良かった。

次に食物であるが「朝夕一汁、昼漬物」は工場法適用以前の最も劣悪なる労働条件の時代と何等の変わりもない。富岡製糸場では一日、一五日、二八日に出る赤飯と鮭の塩引を最上とし、朝食は汁に漬物、昼が漬物、夕飯は干物⁵⁷に比べると格段の相違である。富岡ではこうした食事内容でも働いているからこそ「何でも美味に感じ」⁵⁸られたのであつて、実際には不満であつたろう。しかし彼女等は士族の娘で相当程度の生活をしてゐた。須坂の工女の多くは生活程度の低い窮乏家庭の家計補助の労働者であつたから、各自の家庭にあると同じ状態であつた。明治末期の工女も「朝夕一汁、昼漬物」程度の食事は家庭に於けると変りない事を語っている。

四、おわりに

明治政府の殖産興業振興策としての近代産業移植政策に便乗して従来の座繰を改め器械製糸に転換した須坂製糸業は多くの製糸場がそうであつた様に、貧弱なる資力の許す範囲に於いて建設された極めて粗末なものであつた。

当時の産業資本家は到底彼等の資力の及び得ぬ宏壮な富岡製糸場や小野組製糸場の内から器械製糸を採用するに當つては、多くの工夫を必要とした。斯くてイナヅマ式簡單経営法と共同組合の利用とを案出し、小規模ながらも自己の資本能力に応じた堅実な歩みをなした。こうした器械製糸の生産力応用に成功した須坂製糸業は其後急激に他を凌駕し、後年山丸組の発展と共に諏訪に次ぐ製糸業地としての地位を確立したのである。故に須坂製糸業の発達は幕末よりの商業資本の発達や後年飛躍的な発展を遂げた越寿三郎の存在などもあるが、この器械製糸導入期にその発展の基礎が築かれたのである。

注（一）江波戸昭「諏訪製糸業地域の変遷過程」東洋文化、第二四号、二七頁

（二）長野県蚕業試験場松本支場編 蚕糸業発達史料、四四頁

（三）長野県町村誌 北信編 七四〇頁

（四）信濃蚕糸業史 下巻 一九八頁

（五）安堵泰吉郎「我國生糸業に於ける産業革命の発端」社会政策時報 第一〇三号 六三頁

（六）上高井歴史 二六八頁

- (7) 上高井誌 社会編 二七八頁
- (8) 信濃蚕糸業史 下巻 一〇二七～一〇三〇頁。日本蚕糸業史第二巻生糸史四三二頁には開明社をして同明組織の嚆矢としているが、開明社の創業は明治一二年である。この社が先鞭をつけたのは共同組織のうちの原料繭の共同購入である。
- (9) 県庁所蔵文書 上高井郡誌編纂会社会部鉱工班筆写
- (10) 「東行社定則」第三条(明治二年) 同右筆写
- (11) 「東行会社申合書」第二条(明治一〇年) 同右筆写
- (12) 同 右 第一条(同 右) 同 右
- (13) 同 右 第六条(同 右) 同 右
- (14) 町田正三氏筆写
- (15) 嘉永七甲寅年五月及び文久二戊五月の「絲仲間規定書」(同右筆写) より
- (16) 平野村史 下巻 二七頁
- (17) 須坂町沿革表 三頁
- (18) 今井誠太郎「須坂製糸業発達の地理学的吟味」信濃教育 五四三号 九七～九八頁
- (19) 小田切清之丞氏談 同右 五四四号 六二～六三頁所載
- (20) 同右 五四五号 四五頁
- (21) 町田正三氏調査
- (22) 江波戸昭「諏訪製糸業地域の変遷過程」東洋文化 第二四号 二二頁
- (23) 同 右
- 須坂製糸業の発展(淀)
- 矢木明夫「幕末Ⅱ明治初年における農村小商品生産の発展」歴史評論 八五号 三七頁。ここでは諏訪製糸業が日本近代的製糸業の代表的地位を占めるに至った、めざましい発展の原因のいくつかの要因の中で、諏訪地方の農民、即ち直接生産者側から商人となり資本家となつてゆくという下からの自生的な資本関係形成の途につながつているという「この地方の農民の存在形態の特質」を強調している。
- (24) 信濃蚕糸業史 上巻 七七六頁
- (25) 上高井歴史 二六八頁
- (26) 信濃蚕糸業史 上巻 八三二頁
- (27) 山口菊十郎「越寿三郎翁」一～五頁
- (28) 押西光速「日本における産業資本の形成」八九頁
- (29) 「須坂町同盟製絲器械区別受持株高割符簿」(明治一〇年) 上高井郡誌編纂会社会部鉱工班筆写
- 明治一二、一三、二〇年「生糸繭共進会出品申告書」同右筆写
- (30) 小田切常三郎氏談 信濃蚕糸業史 下巻 一〇二八頁所載
- (31) 山口菊十郎「越寿三郎翁」五～六頁
- (32) 町田正三「長野県高井郡雁田製糸場願末記」信濃 第一巻 第三号 一八頁
- (33) 信濃蚕糸業史 下巻 一八七～一九八頁
- (34) 和田英子「富岡後記」巻末記 一八頁

法政史学 第一四号

一三四

- (35) 今井誠太郎「須坂製糸業發達の地理学的吟味」信濃教育
五四五号 四八頁
- (36) 同 右
- (37) 「信正社履歴」町田正三氏筆写
- (38) 日本蚕糸業史 第二卷 生糸史 三五三～三五五頁。信
濃蚕糸業史 下卷 九四四頁
- (39) 掛西光速「技術發達史―輕工業」一五八～一五九頁
- (40) 平野村史 下卷 一五一～一五二頁
- (41) 山本錦治「富岡製糸場設立とその初期の状態」歴史学研
究 第六卷 第一一号 一二～一四頁
- (42) 和田英子「富岡後記」二頁
- (43) 同 右 一三頁
- (44) 信濃蚕糸業史 下卷 三九六～三九七頁
- (45) 掛西光速他「製糸労働者の歴史」二九頁
- (46) 今井誠太郎「須坂製糸業發達の地理学的吟味」信濃教育
五四四号 六二頁
- 伊藤郷平「須坂町に於ける水車と工業發達の地理学的研
究」
- (47) 神林新兵衛氏談（聴取調査）
- (48) 明治二〇年「生糸繭共進会出品申告書」上高井郡誌編纂
会社会鉦工班筆写
- (49) 信濃蚕糸業史 下卷 九五〇～九五二頁所載
- (50) 平野村史 下卷 四三頁
- (51) 和田英子「富岡日記」七四頁
- (52) 同 右 五八頁
- (53) 「富岡製糸場練絲傳習工女雇入方心得書」「官立富岡製糸
場創業秘史」蚕糸界報 第五〇二号 八二～八三頁所載
- (54) 上高井郡誌編纂会社会鉦工班筆写
- (55) 平野村史 下卷 一六二頁
- (56) 保刈さん、涌井さん談（明治時代の製糸工女）（聴取調
査）
- (57) 和田英子「富岡日記」六六頁
- (58) 同 右 六六～六七頁