

# 地域伝統産業の構造的特質

——大島紬の生産と労働1——

児 嶋 正 男

はじめに

1. 大島紬の生成と染織法
2. 大島紬の技術変化
3. 大島紬の技術的特徴
4. 大島紬の生産形態
5. 大島紬の労働力構成

はじめに

奄美大島という南の果の離島に生れ、奄美本島、鹿児島市を中心に広く鹿児島県内に生産されている大島紬は、いわゆる在来の伝統的産地産業のなかにおいて、きわめて特異の地位を占めている。地域特産品として、生産地域が限られておりながら製品の販売市場は国内に全国的であり、在来の手織着尺絹織物としては最大の生産量を有し、伝統的手法を堅く守って織られる東の結城に対する、西の大島として、紬の最高銘柄としての声価を保持している。そして需要の全国的伸びに対応して、生産量は逐年増加し、頭打ちを警戒されながらもたえず記録を更新しつづけている。大島紬は伝統的産地産業といいながら、地域産業におけるもっとも主要なものをなしているのである。（表1，参照）

地域に伝統的な在来産業が産地産業として存続しうるのは、生産物に対する一定の需要が存続するとともにその地域に特有の生産技術や技能が引きつがれ、しかもそれが、機械化量産化して普遍化しがたい——作業者の伝習的熟練

表1 名瀬市事業所数・従業者・出荷額 (昭和43年)

業種別	事業所数	従業者数	出荷額
食料	75 (11)%	384 (12)%	159,977 万円 (31)%
織物 (大島紬)	534 (82)	2,426 (78)	304,081 (59)
木材	4	30	6,536
家具	2	—	—
紙	3	(19)	(964)
出版	9	119	8,261
皮革	3 (7)	47 (10)	5,451 (10)
窯業	5	41	17,115
機械	8	33	4,562
輸送	4	9	1,058
その他	6	20	2,161
合計	653 (100)	3,131 (100)	510,166 (100)

資料：名瀬市企画課，市勢要覧より

によるほかない手工的——部分を含んでいることによる。それはまた、そのような技能の担い手である労働力の再生産が果されねばならず、多くの伝統産業は新製品の代替による市場の変化によって伝統製品の需要を失い、あるいは、生産の後継者を失うこと、すなわち、労働力再生産機構の変容によってその地歩を失っていったのであった。しかし大島紬は地域において、もっとも重要な地位をしめ、かつ益々発展をつづけようとしているごとくである。われわれは、産業構造が変革され、企業の近代化が進められるなかで、それに対応しつつ大島紬が根づよく伝統的産地産業として存続発展しつづけている要因が何であるかをさぐり、その構造的特質を明らかにしたいと考える。そこでまずは、名瀬市を中心とする調査にもとづいて、その生産と労働についての、実態把握の作業からすすめてゆくこととしよう。

### 1. 大島紬の生成と染織法

紬という織物が何時頃から織られはじめたかは明らかではないが相当古くか

ら各地でつくられていたことが伝えられている。紬はもともと養蚕を行なった場合、生糸として製糸化し難い玉繭を真綿とし、真綿から両手の親指と人さし指で紡ぎ出した糸で織った——廃物利用により比較的簡単に自家で製品とすることができた——織物であったろうから、養蚕の起るところでは、ある程度自然発生的に生じたものにちがいない<sup>1)</sup>。そして、それは養蚕とともに農家の副業として、しだいに商品化されるにしたがって、高値で取引されるよう需要者の嗜好をみだし、技巧をこらした製品の産出をはかるべく染織の技法に工夫が重ねられ各地に独特のものを創り出していったであろうことが考えられる<sup>2)</sup>。

大島紬もその起源については審らかでないが養蚕、製織技術の伝播とともに生じ、久米島紬などに学びながら染織技法が工夫され進歩するとともに大島独特のものとなっていったであろうことが推測される。享保5年（1720年）、薩藩から大島・徳之島・喜界島・沖永良部島の四島に、与人・横目・目指・筆子・掟きでの役人までは紬の着用を許すが、それ以下のものには紬の着用を禁止するとの禁令文が下されている。また享保14年（1729年）の地租増課の時、桑樹一株につき夏綿（夏繭より取った真綿）三匁づつ課せられたなどの記録があるところから、この頃には既に存在していたことが証される。ところで、紬が布・木綿とともに百姓衣類とされたのは寛永5年（1628年）のことである<sup>3)</sup>。その後紬は、百姓町人の着用が許される限界の絹織物であり、天保（1830年～43年）の改革で、絹織物いっさいの製造と着用が禁止せられたときにも、その外見が木綿ふうであるところから除外され、それを契機に、非常に手のこんだ織物であるにかかわらず一見表面にはみえないしぶい贅沢が町人階級にもては

1) 「林逸著の『節用集』（宝町中期のもので慶長二年に改作）によれば、蚕糸国は22ヶ国で、東国東山西国辺境にまでおよんでいる…」（角山幸洋『日本染織発達史』三一書房1965年、158ページ）。

2) 「（結城紬、大島紬と）同様な紬生産は養蚕地で行なわれ、信州上田紬、米沢長井紬、越前奉書紬、越後栃尾紬、加賀釘貫紬、越中井波紬などがあつた。それは屑繭・玉繭を原料とするため、養蚕地において平行的に生産されたのである。高機による絹織りとはちがって地機がつかわれ、その産地も絹織物の生産地とは、分布を異にしている。」（角山幸洋、前掲書、167ページ）。

3) 角山幸洋、前掲書付録年表15ページ。

やされ、いっそう発展したとされる<sup>4)</sup>。このような点からみると、大島紬は、下級身分のものにも着用が許されることが幕府に公認せられて後に藩命で禁止せられており、むしろ産地内需要にもとづく自生的発展はおさえられている。維新以前にあっては、自家需要としてでなく、とって本土市場との連がりもなく、いわば貢納的献上品としてのみ生産しえたということができた。したがって大島紬の生産が他から支配を受けることなく産地の人々自らの手に取り返されたのは明治以降のことであり、日本の資本主義化に伴う市場の拡大に結びついてである。大島紬が本土へ販売されはじめるのは明治12年以降のことであり、市場で人気を博しはじめ需要が次第に増大して、大島紬生産が発展定着したのは明治25・6年頃からであるという<sup>5)</sup>。それは大島の重要産物である黒糖の価格が下落して、生活を維持するためには紬業に頼らざるを得なくなったからだとされる。糖業より他に産業がなく、暴風の襲来の度に困苦に陥らねばならない風土的条件<sup>6)</sup>は、紬業を郡民の生業として有利なるものとみいだし、品質の改良の努力を重ね、市場の要請に応えとともに、需要を増大し、それはまた新たな生産の質量をたかめる技術的、経済的発展となって今日に

4) 富山弘基・大野力『日本の伝統織物』徳間書店、1967年、34～35ページ。角山幸洋、前掲書、166ページ。

5) 富山弘基、大野力、前掲書258ページ。

6) 結城紬生成の動因が鬼怒川の氾濫にあったとするならば、大島紬生産の発展維持をすすめるものは台風である。それは今日に至るもやむことなく、毎年たがえることなく襲ってきて、折角の労働の成果を、しばしば根こぎにし、働く人びとを裸に再生産する。異るところは、結城が桑の栽培から始めたに対して大島が機から始めなければならないことである。

「結城紬は鬼怒川の両岸で、1500年もの伝統をもってきたが、この河川は毎年のように氾濫して、そのつど大きな被害を付近の農家に与えてきた。いまになってみると、このようなやっかいな地理的条件が、結城紬を発展させたひとつの動因になっているようだ。洪水で被害を受けやすい農作物以外の収入を、ぜひこの土地にはもたねばならなかったのである。桑は一般の農作物より洪水に強い。あわせてこの地の桑苗は、他国のそれより優良種であった。こうした事情は、結城一帯の養蚕をおおいにさかんにしたのだった。収入目当ての養蚕だから、繭はそのまま繭として売りさばかれる。そして屑繭すらも、商品とすることが考えられ、紬織の生産が、農閑期の仕事となったのである。」（富山弘基・大野力、前掲書、97ページ。）

至ったとされる<sup>7)</sup>。

大島紬染織の明治末年頃までのあり方は、「紬の材料はいうまでもなく真綿から引き出したもので、縦横共に一端分若しくは二端分を揃えた上で、飛白の大小を定め、十字緋なれば横一列に五十若しくは七十八と飛白を細くし、亀甲形なればその大小によって糸の結び方を尺度にて盛りそこに黒で印を付ける。かくて用意が整ったら日を定めて近所の友達を呼び寄せ、互いに面白き事など語り合いながら夜仕事に飛白の結び方をするのである。その際黒糖又は甘藷の御馳走をして、一晩のうちに一反分の飛白を結ぶのが常例である。その最中に村の若者等が遊び（夜伽<sup>よとぎ</sup>という）に来て蛇皮線を弾き、女は手仕事をしながら盛に歌い、これを一つの娯楽的な仕事とした。緋の用意が出来たらこれを暗褐色のテーチ木液に染めた上、更に幾日間か泥の中に漬けておき、程よい頃を見計らって水で洗い、これを乾かして機に上ぼすのである。その織方は緋を一本々々針先で抜き出して緋を合わすのであるから、目の細い緋に至ってはこれを合わすのに手間を取って、一日に漸く二三尺、精巧なものは一尺乃至一尺五寸しか織り出さないという。それでも島の娘達はこれを意とせず、閑に任せて織っている。実に見るさへ面倒臭い仕事で、到底性急な人々に出来る業でない。世人がこれを愛用して価の高いのを厭はないのも偶然でない。<sup>8)</sup>」また染色については「もっと溯って紬の発達を考えると、その始めは綿と真綿とを紡いで交織とし、藍又は木皮に染めて無格好の色合で製織したのであるが、藍は充分栽培し得なかったので、染料は多くテーチ木・クチナシ・ヒル木・ハゼ木等の皮を煎じて使用した。然し木の皮に染めただけでは色合が面白くなかった。そのうち笠利辺のある婦人が木の皮染めの衣服の洗濯のため泥近い水に浸しておいたら、知らず知らず泥が染って具合よき鼠色に変っているのをみて、初めて泥が衣服に染まることを知り、……代官時代には多く鼠色に製したが、その後地糸を小豆色に、目糸をテーチ木・クチナシ等の木皮に染めて、粗略の

7) 昇曙夢、『大奄美史』奄美社、1949年、524ページ、534ページ。

8) 昇曙夢、前掲書、525ページ。

碁盤形に横緋を織り出すようになった。明治20年頃までは染料を学理的に研究することなく、各自欲するままに種々の木皮汁を下染として泥と交り合いに染め上げたが、その後だんだん技術の進歩と共に、テーチ木が最良の染料であることを認め、遂に染料を一定にするに至った<sup>9)</sup>。」とのべられている。

## 2. 大島紬の技術変化

「大島紬は凡て縞糸（玉糸）を原料とす。紬の特質たる直線手引糸は全く使用されず、名古屋方面より供給す。普通の緋は締機を使用するも、玉数極めて多きか或は少なきものは芭蕉糸をもって手括する。織機は高機と称するものなり。生産品は経緯緋にして、同業組合の検査をうく」。というのは久米島紬でしられる、沖縄の久米島女子工業徒弟学校による大正2年の大島紬業の視察報告書<sup>10)</sup>冒頭の記述である。

紬とは、たてよことも紬糸——玉繭より作られた真綿を手引きした糸——で織った平織物をいうのであるが、大島紬は紬の名称を用いながら、いわれるように早くから原料としては紬糸を用いなくなった。需要の増大に応じるには、手紡糸ではとても間に合わず、明治28年頃より名古屋方面から三州産の玉糸練撚糸を買入れて使用するようになり、実質的には玉糸織物に変わった。さらに大正4、5年頃よりは本絹使いが現われ、昭和10年頃には本絹糸のみとなった。ずっと紬の名称は引き継がれているが、紬糸は使わないで実際には生糸を使っている<sup>11)</sup>。

製織機についても、明治30年頃いざり機から高機にかえられ、さらに明治30年代の末には永江伊栄温による緋締機（木製手機）の発明により、手ぐくり緋は、織締緋に変わっていった<sup>12)</sup>。

9) 昇曙夢、前掲書、526ページ、緋くくりは明治11年頃より、泥染は明治11年よりはじめられたという記述もみられる。（富山弘基・大野力、前掲書、258ページ）

10) 久米島女子工業徒弟学校「大島紬業視察報告書」（カーボン複写冊子、鹿児島県立図書館奄美分館蔵）。

11)、12) 富山弘基・大野力、前掲書、258ページ。茂野幽考『大島紬の歴史』南日本出版文化協会、1966年、37～38ページ。

原料は産地産のものでなく、加工方法も、用具の変更のみならず、今日染色工程では産地特有の伝統的手法である泥染めに加えて化学染料による化染染めの比重を大きくし、多彩な色染めの染織が導入されている。このことは紬を代表する東の結城紬が、伝統的手法を守って無形文化財の指定を受け変らぬ伝承技術に生きつづけているのとは対比的に、西の大島紬は時代とともに巧に適応すべくつぎつぎと新手法を導入している。大島紬発展の要因は、その伝統的手法を固持するというより、技術的改善を伝統手法にとり入れて時代の変化に適応していつているところにあると指摘せられる。大島紬の技術変化は、「こんにちの大島紬は、太平洋戦争中に奄美から本土へ疎開して来た業者が、戦後、鹿児島市ではじめた新感覚の絹織物が主流をなしており、本来の泥大島・藍大島は本場奄美でも、生産が減少している現状である。しかし大島紬発展のあとをかえりみると、いままでも時代の進歩に合わせて変化させてきており、これがまた繁栄に結びついて成功しているところに、その伝統の姿があるともいえる。<sup>13)</sup>」とされるゆえんであり、品種別生産反数は図1，Ⅰ，Ⅱ，Ⅲ，にみられるとおりでである。

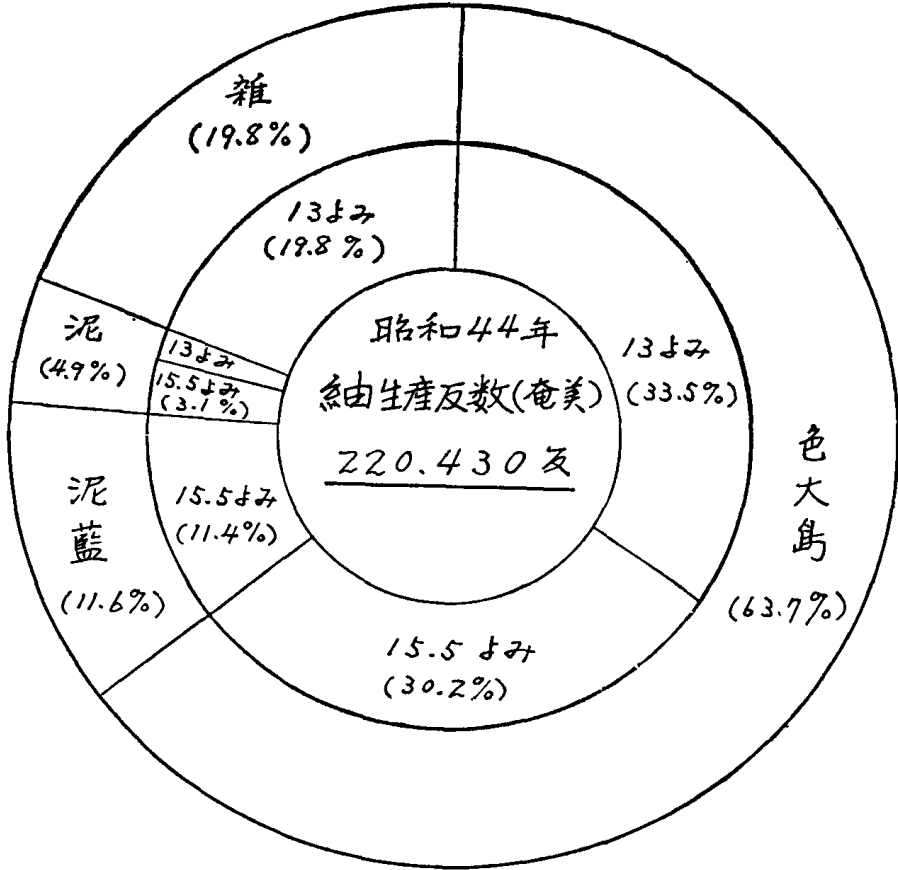
たしかに大島紬は、その原料において製法において絹染織の伝統手法らか大きく変化してきている。いわば、もはや本来の紬とは異なる紬である。ところでこの紬ではない紬が紬の代表として益々その声価を高めている秘密は何であろうか。時代に適応しながら変化してしかもその特質を普遍のなかに解消することがない染織技術の内容にふれ、その特性を明らかにしておかねばならない。

### 3. 大島紬の技術的特徴

絹織物の主要工程は一般に図2のとおりであり、大島紬の生産工程は図3，4のとおりである。伝統手法を守る典型である結城紬の生産順序は、蒸煮→真綿かけ→ボッチ、糸つむぎ→緋くくり→染色→製織→仕上げとされ、原糸作り

13) 富山弘基，大野力前掲書257ページ)

図 1. I



昭和44年大島糸由生産反数 (奄美) —— 染色別・密度別

(単位：反)

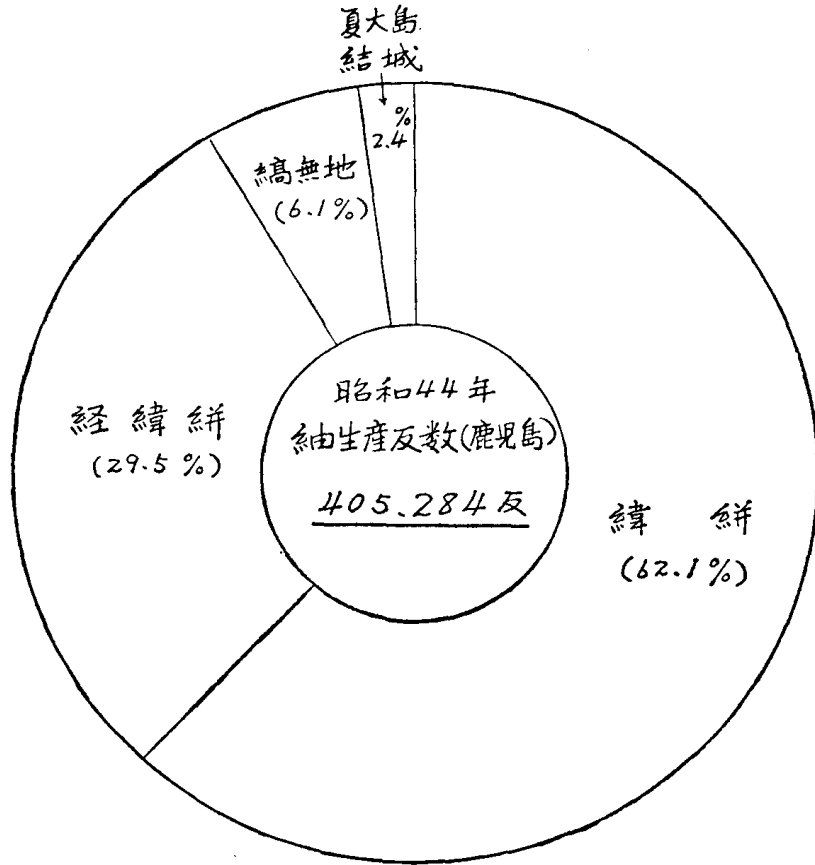
染色別	15.5よみ		13よみ		計	
		%		%		%
色大島	66,640	30.2	73,838	33.5	140,478	63.7
泥 藍	25,077	11.4	540	0.2	25,617	11.6
泥	6,726	3.1	4,049	1.8	10,775	4.9
雑	0	0	43,560	19.8	43,560	9.8
計	98,443	44.7	121,987	55.3	220,430	100.0

(注) 雑には、チラシ・色よこ、バラ等を含む。

資料：鹿児島県大島染織指導所



図 1. I



昭和44年大島糸生産反数（奄美）—— 染色別・柄別

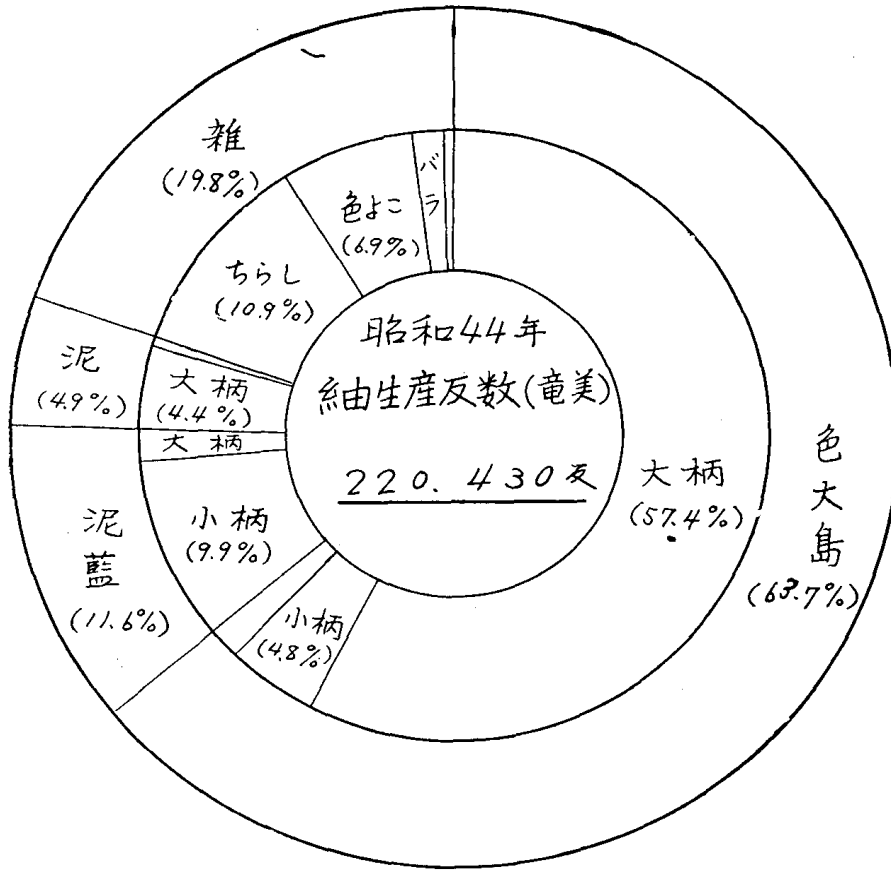
(単位：反)

染色別	大 柄	中 柄	小中柄	小 柄	計
色大島	126,566	1,678	1,695	10,539	140,478
泥 藍	3,463	110	126	21,918	25,617
泥	9,674	365	260	476	10,775
	チ ラ シ	色 よ こ	バ ラ	そ の 他	計
雑	23,944	15,296	3,938	382	43,560

合 計 220,430

資料：鹿児島県大島染織指導所

図 1. III



昭和44年大島糸生産反数 (鹿児島地区)

	経緯絣		緯絣		縞無地		計	
		%		%		%		%
本場	119,440	29.5	251,608	62.1	24,705	6.1	395,753	97.6
夏大島	1,253	0.3	3,381	0.8	142		4,776	1.2
結城	98		4,148	1.0	509	0.1	4,755	1.2
計	120,791	29.8	259,137	63.9	25,356	6.3	405,284	100.0

資料：鹿児島県大島染織指導所

図 2. 絹織物の工程

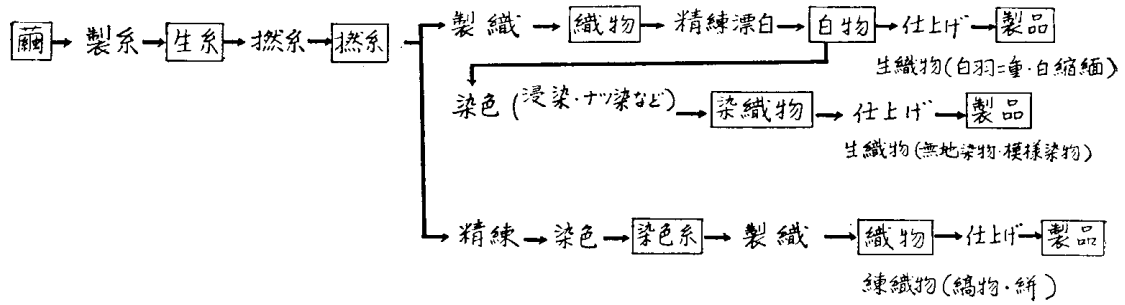
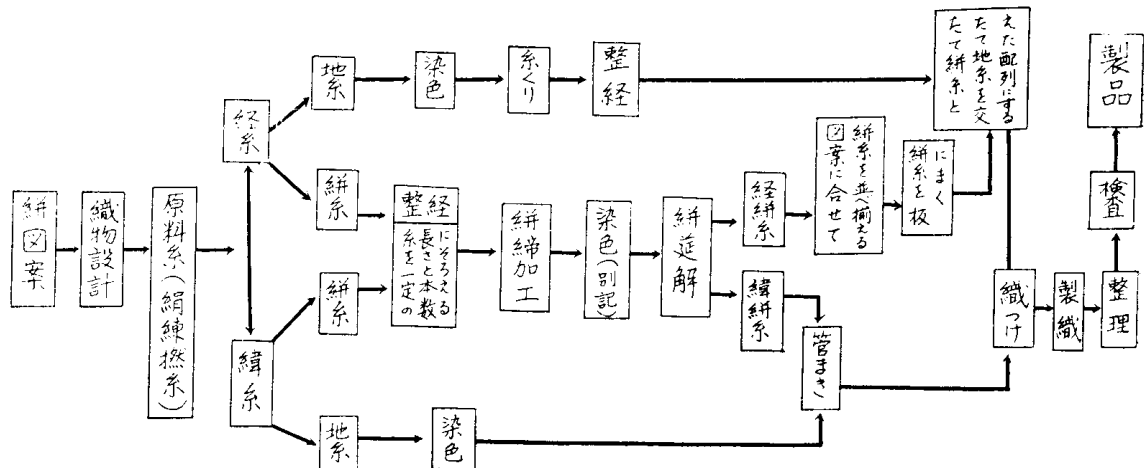
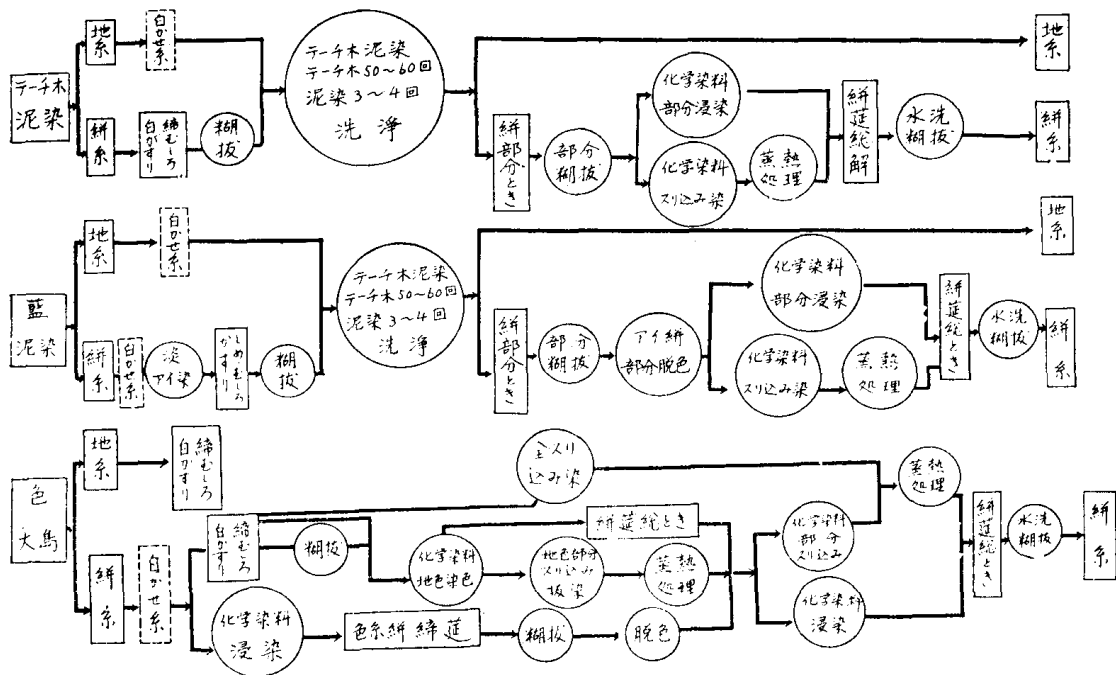


図 3. 大島紬の工程



資料：鹿児島県大島染織指導所

図 4. 大島紬染色工程



資料：鹿児島県大島染織指導所

の段階は全く手作業で行なわれている。さらに緋くくりは手ぐくりであり、製織もまた、在来の「いざり機」を用いている。したがってそれぞれの工程の習熟には数年の期間を要し、ことに製織は「いざり20年」などといわれる程長期間を要するものとされる。生産工程が全くの純手作業であるだけに、生産量もきわめて変動なく小量である<sup>14)</sup>。

結城紬に対応する大島紬の生産工程は、撚糸→原締→染色→製織である。生糸より撚糸精練の工程は絹織業に一般的な機械化および装置化されている工程

14) 結城紬の生産工程については、富山弘基・大野力前掲書、および重要文化財結成紬技術保存会『結城紬』1963年による。結城紬生産量は年間約3万枚、15億円(富山弘基・大野力、前掲書97ページ)

の導入であり、大量普遍化過程に従うもので紬生産の特徴ではない。したがって大島紬に特有の技術的特徴は、第一に緋くくりが締機による織締め（原締）として行なわれるところにある。緋加工は、手ぐくりのほか、板締め、すり込み、捺染抜染緋（型染・ロール捺染・櫛押捺染）・機械くくり、織締めなどによるが、大島紬はすべて織締めによっている。織締の技法は大島紬に独特のもので、在来の芭蕉糸による手ぐくりの非能率を克服し、大島紬の需要増加に応じるための機業の企業化の過程における、苦心の発明といわれる<sup>15)</sup>。この方法は板締めの原理とよく似ており、締機に木綿のガス糸を経糸としてかけ、通常8疋分の緋糸となる絹練燃糸16本を糊付けしたものを緯糸として打ち込み、経の上下糸でかたく締めつけるのである。締め上がると蕈状になり、緋蕈といわれる。締めるのはかなり筋力を要し、男の仕事とされている。経糸は緋模様によって本数が決められ、緋締めが終れば、それを染色すると経糸で締められたところだけは染まらずに白い緋となって残るわけである。経緯の絹練燃糸を緋くくりするのを木綿糸を経として、方眼紙に割り付けられた図案に指示されたとおり経緯に合わせて機を用いて締めるのであるから、くくり点は手ぐくりの方法に比べてきわめて正確になり、はるかに能率的となる。能率化と精密化を同時に達成することによって、製品の高度化と多様化をすすめる道がここにひらけている。方眼紙に図案化された図柄を正確に織糸に写し機で締めあげてゆく作業は根気のいる力仕事であるが、染色の前工程としての、この準備作業が緻密に行なわれると、伝統的泥、藍染めの技法が高度に生かされるのみならず化染色染めの技法もより自在にとり入れることができるようになる。そしてこのような精密化は後につづく工程での作業をますます手のかかるものになっている。

つぎに、大島紬の伝統織物としての最大の特徴は、何といたっても奄美大島という土地を離れてはどうしてもならない染色法にある。それが泥染めである。染料を奄美郡島内に繁茂しているテーチ木（学名、イバラ科、ラビオ、レビス・ウベラータ、和名、車輪梅）の煎出液とし、水田の泥土の中で操作して染め上

15) 茂野幽考、前掲書、38ページ。

16) 丸山武満「本場奄美大島紬の染色」『染色工芸』第6号、11～12ページ。

げるのである。泥染はテーチ木の質、各人の熟練により一定しないが、その工程はテーチ木染め五、六十回、石灰浸漬数十回、泥土で四、五回、その間に乾燥三、四回を入れて実に八十数回にもおよぶ操作がくり返えされるのである<sup>16)</sup>

このくり返し行なわれる染色法によって染めだされていつまでも変らぬ色あいこそは、大島紬の特徴をなす濃い労働の色なのだといいうるであろう。泥染め、泥藍に加わる化染色染めは、戦後の技術である。染色工程がはるかに簡単だとはいえ、図案に合わせて細かく色づけてゆく作業は決して簡単なものとはいえない。方眼紙の一点一点の色を一本一本の糸に絵どってゆくこまかい根気のいる手作業である。泥藍紺模様の一部に色つけするばあいは、テーチ木泥染した紺模様のガス糸の一部をときほぐし（部分解き）、抜染めして合成染料でさらに色染めする。そして紺模様の全部をとく。地糸の染色は簡単にすむが、紺糸は織締めして紺状になっているものを染めるため、糊抜浸透・染班防止にむずかしい点が多いという。染色が終り紺がとかれると製織の準備である。経紺糸を図案のとおり配列し、水洗い・糊張りする。紺の柄づくり（綾拾い）のすんだ経糸は薄い板に巻かれる（板巻）。板巻きされた経紺糸とビーム巻経地糸とを割り併わせ、紺を構成するよう整える。緯紺糸は、揚枠を揚返し、総糸にして水洗、乾燥し、管巻機で竹管に巻きとる。

第三の特徴は製織技術である。大島紬の模様は、織締め染色の技法による緻密な紺を構成しているから、手織でなければ織れない。その製織もかつては「いざり機」（地機、長機）で織られていたのであるが、既にみたように明治の中頃から高機にかえられていったようである。高機は地機にくらべると腰で調整しながら独特の個性的織物を作るという点では劣るにしても、より均一した製作ができ、またはるかに能率的である。しかし手織であることには変りはない。製織は緯紺を一杼打ち込むごとに経紺に正確に合わせて織り、7cmほど織るごとに経紺がずれているのを、針で一本一本糸を引き出して調整し、緯紺に正しく合わせながら織り進んでゆかねばならない、なかなか手のかかる忍耐作

業である。織り上がった製品は組合の検査所において厳重に検査される。大島紬の技術的特徴を、締機による織締め、泥染め化染色染めによる糸染め加工、手機による製織法にみたのであるが、それはいづれも細密な織柄を染織するための作業であった。これらの作業を指示する指図書は、織柄を方眼紙に表示した図案によってなされる。この図案作りは、今日の大島紬に、いちはやく消費者の好みをキャッチし、その販売市場を維持拡大してゆくためにも、また生産計画のよりどころとして、具体的な作業指示書として、紬生産全工程の基本をなす。需要に適應する供給の質量変化は大島紬産業伸長の基盤であったが、そのかなめをなす図柄設計たる図案部門を、全面的に産地の手中に掌握することは、大島紬生産の重要な技術として加えられなければなるまい。

以上にみる大島紬の技術的特徴は、生産過程において原料や加工材料を若干変更し、加工法に改良を加えているところがみられるが、それは手作業を基本にする道具の改善にとどまっていた、しかも能率化を意図しながらも同時に在来の技法をより精密高度化し、多様化しうるものとして導入されている。そして品質の高度化、製品の多様化は、時代の嗜好を満しさらに新しい需要を創造するものであるが、それを充す供給は結局は手工的生産によって行なわれねばならないのであり、手工的作業の濃密化となる。それは特殊な名人芸的熟練ではなく、きわめて根気のいる、長時間の忍耐作業遂行の習熟であるといえる。そこには濃密な労働力が注入されているのであり、製品には機械による大量生産によっては得難い趣きがかもし出されている。大島紬が紬染織技術を変容しながら、紬織物の代表として、しっとりしたかすりの美しさを織り出し、伝統織物の高級着尺としての風格を誇って不動である要因はここにあるのであろう。

大島紬が時代に応じて発展したとする技術的特徴は、要するに手工的用具と手工的作業の精緻化そのものである。準備段階の撚糸工程までは機械化してもその後の工程はむしろ機械化を排除し、少量生産むきの手工用具を発明して、いっそう緻密な手作業とすることがはかられている。

#### 4. 大島紬の生産形態

大島紬生産の技術的特徴は機械化しがたい手工的作業機を使用しての忍耐を要する手作業によって成りたつのであった。いいかえればこの技術的特徴を保つかぎりにおいて大島紬が大島紬として存在しうるのであるから、その生産工程は、準備工程はともかく、特徴とする染織主工程は手工工程によって一つ一つ異なる製品の製作とせねばならず、機械化してはならないのであった。このような、近代的機械制大工業化への進展を基本的に拒む技術的特徴は、大島紬の生産形態に伝統的前時代的なものの温存を可能とし、特殊化する。

大島紬生産の規模別、工程別企業構成を表2にみると、調査企業272中174は一工程のみであり、逆にいえば、全工程を有するものは、従業員100人以上のきわめて僅かな企業に限られている。全企業のうち絶対多数の企業は一工程、特に製織工程のみを行なっている零細規模の企業であるといえる。全工程を一人で行なう生産形態に代わって、それぞれの工程が分断専門化され、工程別分業による協業が行なわれているとはいえ、それは小経営による社会的分業として行なわれているのである。生産形態はさらに縦断的に表3のごとくわけられる。製織工程においては、工場内備付けの織機が使用される内機他に、織工が自分の家に織機を持込んで製織を行なう外機がある。外機の織機は少数の例外を除いて工場主の所有にかかるもので大島紬製織の特徴をなす。

ところで、大島紬に特有の生産工程は、それを機械化しえないのであった。工程が機械化されることがなければ、機械体系を形成することにより、各工程が有機的に連続結合されることはありえない。このことは大島紬の生産形態を工程別、規模別、支配別、労働力構成別など、さまざまな組み合わせにより複雑なものとしているが、結局は、全工程を集結して工場制大工業化することにはならず、かなり大規模な工場形態をとっていても、工場的生産形態をとるのは準備工程までであり、その後の手工的工程においては、それぞれの独立工程が同一場所に集められて単純協業をなしているにすぎないものとなる。同一の原



表2 規模別工程別企業構成（調査企業272）

産地別	従業員数別 企業構成	工 程 別 企 業 構 成									
		一 工 程 の み					二 二 工 程 以 上				
		計	イ 燃糸	ロ 染色	ハ 縮機	ニ 製織	計	イ ハニ	ロ ハニ	ロ ニ	ハ ニ
鹿 児 島 地 区	従業員 1000人以上	3					3	3			
	500人～999人	1									
	300人～499人	2					2		2		
	100人～299人	3					3	1	1		3
	50人～99人	14	3	1		2	11		3	1	1
	30人～40人	8	3			3	5				7
	10人～29人	21	12	3		9	9				4
	4人～9人	8	7			7	1				7
	1人～3人	7	7		2	5					1
	計	66	32	4		26	34	4	7		20
奄 美 地 区	1000人以上	—									
	500人～999人	—									
	300人～499人	—									
	100人～299人	7					7		4		3
	50人～99人	11	1			1	10			1	9
	30人～49人	10	2			2	8		1		7
	10人～29人	46	27			27	19		3	1	15
	4人～9人	75	64	1		63	11		1		10
	1人～3人	57	48		4	44	9				9
	計	206	142	1	4	137	64		9	2	53
合 計	272	174	4	—	6	163	98	4	16	5	73

資料：鹿児島県中小企業総合指導所（昭和43年3月）

表3 生産形態別事業所数

		1~4台	5~9台	10~19台	20~29台	30~49台	50~99台	100~台	計
自分で工場を 経営し	その上に外機と下 請工場をもつ A <sub>1</sub>						3	3	6(1.8%)
	その上に外機をもつ 外機をもたない A <sub>2</sub>	23	36	34	13	13	12	3	134(41.2)
		2	3	1	1	1	—	—	8(2.5)
自分で工場を 経営せず	賃機業者と利益を折 半する B <sub>1</sub>	1	—	1	—	1	—	—	1(0.3)
	外機に原料を提供し 工賃を支払う B <sub>2</sub>	27	23	9	2	1	—	—	62(12.1)
		1	—	1	—	—	—	—	2(0.6)
自分の工場 生産は常時他 の下請をする	原材料の支給をうけ る C <sub>1</sub>								5(1.5)
	原材料は自ら仕入れ る C <sub>2</sub>	5	—	—	—	—	—	—	5(1.5)
自家生産と下請の両方を やっている D <sub>1</sub>		1	—	1	—	—	—	—	2(0.6)
自家生産だけを やっている D <sub>2</sub>		105	—	—	—	—	—	—	105(32.3)
計		165	62	46	16	15	15	6	325(100)

資料：大島紬産地診断報告書，鹿児島県商政貿易課，昭和38年27~28ページ。

料を逐次加工してゆく工程ではあるが，それぞれに独立した工程において着手から完遂までにかかなりの期間を要し，同一工程にあっても個別的であり，緻密な忍耐作業であるだけに，作業は，個々に断続的に行なわれねばならない。したがって同一の大工場に全工程を集めて一貫集合し，工場制工業型をとることが，家内工業型をとるよりも生産上格段の利益があるとはいえない。資本は生産規模の利益により得るところが少なく，生産を中心とする工業化的合理化を指向するよりは，小零細生産形態が温存され，それらが多種製品を小量ずつ生産する分野を分担し，そのための原料供給と，そこで生産される製品の買集めを行なって，むしろ生産に伴う危険負担を免れながら，問屋的，商業資本的に機能することによってより多くの利潤が得られる。もちろん或程度の生産集中の利益は，工程の一貫化，大規模化によって得られ，技術水準の保持向上，詠えあるいは自家で特殊に考案された意匠，技法の漏洩防止のためにも望ましい

とされる。しかし全工程の一貫化による大規模化は、原料の集中供給、製品の集中販売に結びつくことによって倍加する。自家用原糸を望むとおりの仕様でより低価格で供給するための撚糸工程の導入は、自家用原糸のみならず、原糸売りを行ない、さらには下請、外機をふやすことによって益々利潤を多くし、それらが個々に少量づつの製品となると、今度は販売取り引きに有利になる数量に買い集めることによって、また利益は加わる。大島紬機業で大規模のものは例外なく買継商でもある。

一方生産手段といっても、製織機は屋内の片隅に置ける程の大きさであり、家庭電器々具程の値段もせず<sup>17)</sup>、織り糸は市場でたやすく求められるとすれば機業の創設はきわめて簡単である。昨日まで小農経営にいそしんでいたものが今日から小機業者になることも容易であって、そうであれば、この小機業経営は農業経営にもっとも近い経営といえ、その経営・労働意識においても小農経営的なものになるといえよう。

大島紬機業家の業態について、出石教授は零細・過多性を特質としてあげられ、昭和38年の実態調査において、その過半数が織機4台以下の零細業者によってしめられ、325軒中、織機1台の業者が117軒、実に3以上以上のぼっておりこれらは、ほとんどが主婦の内職として行なわれるもので、自己の計算で加工された原材料を購入し、製品の販売を行なってはいるが、機業家といいながら、外機の織子とかわるところなく、景気の良い時は自前で製織し、景気が悪くなると外機になる、とのべておられる<sup>18)</sup>。

大島紬の生産形態の基本型は、染織の主要工程である製織にみられるこのような家庭の主婦の家内仕事の形態である。原料購入、加工、販売を行なうことにおいて、資本制家内労働と区別される、資本制下の伝統的生業的家内工業である。

17) 製織機1台の価格は1万円～1,1万円である。

18) 出石邦保『大島機業の構造とその問題点』——実態調査の分析を中心として——  
『同志社商学』，第16巻，第3号，50ページ。

大島紬の生産形態は、このように生業的家内工業形態を基軸にして、一方にはそれを大型化した——規模の拡大、工程の一貫化——工場制手工場型、他方にはそれを小型化した——労働対象、労働手段を持たない——家内労働型へと両極に分化しているものと考えられる。大島機業の場合、工場といわれるが、それが製織工場であるときには特に、工場というよりは、共同作業場という方がより適切であることに留意しなければならない。すなわち家族労働によってまかなわれる、家内工業をいくらかでていないことが多いのである。

### 5. 大島紬の労働力構成

大島紬生産の労働力構成を工場別、工程別にみると表4のとおりであり、織工が88%をしめている。生産工程別労働力構成は、生産過程における諸条件に

表4 大島紬工場数及び従業員数

(昭和40年12月現在)

区分 市町村別	製織工場		染色工場		縮 工 人 員	加 工 人 員	図 案 工 人 員	従業員計
	工場数	人員	工場数	人員				
名瀬市	284	4,133	45	159	442	259	72	5,065
大和村	76	680			13	60		753
宇検村	47	443	11	35	11	8	1	498
瀬戸内村	50	973	3	6	10	16	1	1,006
住用村	15	345			2	20		367
竜郷村	125	944	1	3	145	192	5	1,289
笠利村	169	1,852			92	185	7	2,136
喜界町	154	1,659			5	63	9	1,736
徳之島町	57	888						888
天城町	12	114				6		120
伊仙町	11	111						111
和泊町	3	92						92
知名町	5	112						112
与論町	10	1,201						1,201
計	1,018	13,547	60	203	720	809	95	15,374
従業員%	—	88	—	1.3	4.7	5.3	0.7	100

資料：本場奄美大島紬協同組合

よって、表5に示されるように労働（加工）日数が異なり、一様に規定することはできないが、生産実績に若干の修正を加えての20万反標準設計による構成

表5 大島紬加工賃加工所要日数

（1仕切8匹）

加工別	製品別	図案	準備	紺縮	染色	仕上	1匹製織
15.5よみ	小柄亀甲	0	(6,000) 8	(18,000) 9	(10,000) 8	(10,000) 14	(17,500) 15
13よみ	たて入	(3,000) 2	(6,000) 8	(27,500) 20	(10,000) 5	(10,000) 14	(22,000) 20
15.5よみ	よこ総	(2,000) 1.5	(6,000) 8	(14,000) 15	(10,000) 4	(10,000) 10	(5,000) 10
15.5よみ	2本越十紺	0	(3,000) 5	(7,500) 6	(10,000) 8	(10,000) 9	(17,500) 15
15.5よみ	中級品色大島	(3,000) 2	(7,500) 10	(47,500) 30	(13,000) 11	(13,000) 14	(28,000) 30
15.5よみ	高級泥あい9.6 マルキ	V (9,000) 6	(9,000) 13	(65,000) 50	(17,000) 8	(16,500) 19	(45,000) 45
15.5よみ	高級色大島総地 摺込	V (9,000) 6	(6,000) 10	(32,500) 25	(15,000) 21	(15,000) 18	(28,000) 30

資料：鹿児島県大島染織指導所，昭和43年6月図表より算出（ ）内，加工賃

人員は表6のとおりになる。それでは織工（製織）は80.7%となっている。実際の織工の人員比がより高くなっているのは、他の工程の労働が一様に専従型であるのに対して、織工はより多様な就業の仕方をしていることによるものと推測される。地域別の1人当り生産反数が表7のごとくであり、製織段階での1

表6 大島紬加工別所要従業員推定表（20万反）

工程別	図案	準備	染色	紺縮	製織	計
人員	143	2,063	168	980	14,059	17,413
(%)	(0.8)	(11.8)	(1.0)	(5.6)	(80.7)	100

資料：鹿児島県大島染織指導所（昭和43年6月）

表7 市町村別大島紬生産状況

(昭和44年度)

市 町 村 名	従 業 員 数	1人当り生産反数
名 瀬 市	4,789	25.5
大 和 村	621	9.5
存 検 村	683	9.2
瀬 戸 内 村	1,118	14.7
住 田 村	388	7.6
竜 郷 村	1,171	22.4
笠 利 村	2,027	14.7
喜 界 村	1,894	10.2
徳 之 島 町	1,025	15.1
天 城 町	124	7.5
伊 仙 町	104	11.8
和 泊 町	92	10.1
知 名 町	113	8.4
与 論 町	1,382	7.9
計	15,531	16.7

資料：鹿児島県大島支庁

人当り労働量に著しい格差のあることが示されている。紬生産従業者のうち圧倒的多数が織工であることはまた、紬従業者の殆んどが女子で占められることにもなる<sup>19)</sup>。名瀬市における大島紬従業者の状況は表8のとおり、地域内にしめる紬労働力の比率はきわめて高く、また女子を主とする構成であることが示されている。紬織工は年々数を増しているが、表9にみられるごとく新たな地域の労働力参加による地域の分散、拡大により果されている。すなわち紬織工の増加は、年々の新規学卒者が旧戦列に加わることによって果されているのではない

19) 「昭和40年現在、大島紬従業者の86%は女子によって占められ、独特の域内労働市場を形成している。」(岡義見「大島紬業と奄美群島経済」、『九州経済統計月報』九州経済調査協会、1968, No.4, 11ページ。)

表 8 大島紬業就業員状況調（名瀬市）

（昭40.10現在）

	就 業 人 員			全就業人口17,344人に対して			総人口44,111人に対して			紬業関係人口を10とした場合の紬業各職種の割合		
	男	女	計	男	女	計	男	女	計	男	女	計
織 工	58	4,075	4,133	0.33	23.4	23.7	0.13	9.26	9.39	1.03	72.2	73.2
締 工	458	4	462	2.63	0.02	2.65	1.04	0.09	1.05	8.11	0.07	8.18
仲買人	31	13	44	0.18	0.07	0.25	0.07	0.03	0.10	0.05	0.23	0.78
染色加工	563	161	724	3.23	0.93	4.16	1.28	0.37	1.64	9.97	2.85	12.8
事業主	122	43	165	0.70	0.25	0.95	0.27	0.10	0.37	2.17	0.76	2.93
その他	42	77	119	0.24	0.44	0.68	0.10	0.17	0.27	0.74	1.36	2.10
紬業合計	1,274	4,373	5,647	7.32	25.1	32.42	8.89	9.93	12.8	22.6	77.4	100.00

資料：名瀬市市勢要覧，名瀬市企画課

表 9 大島紬生産の地域分布

	昭 和 35 年			昭 和 40 年			昭和44年
	製織工場数	染工場数	総従業員数	製織工場数	染工場数	総従業員数	総従業員数
名瀬市	127	45	3,619	284	45	5,065	4,789
大和村	32	—	380	76	—	753	621
存検村	22	11	371	47	11	498	683
瀬戸内町	7	2	185	50	3	1,006	1,118
住用村	2	—	124	15	—	368	388
竜郷村	69	—	1,539	125	1	1,289	1,171
笠利村	78	—	1,399	169	—	2,136	2,027
喜界町	61	—	486	154	—	1,736	1,894
徳之島町	35	—	508	57	—	888	1,025
天城町	3	—	26	12	—	120	124
伊仙町	—	—	—	11	—	111	104
和泊町	—	—	—	3	—	92	92
知名町	—	—	—	5	—	112	113
与論町	—	—	—	10	—	1,201	1,382
計	436	59	8,637	1,018	60	15,374	15,531

資料：鹿児島県大島支庁

よである。市町村別織工の年齢構成は、表10にみられるとおり、7割は31才以上の中高年齢者である。若年労働者が加わることなく、中高年齢婦人の居住地域への分散、拡大としての労働力拡張は、高齢化をさらに進めているものと考えられる。技術的に、高度の熟練よりは断続的でよいが高度の忍耐作業を必要とし、それには女子中高年齢者で結構つとまり、むしろその方が適切であるとさえいえる。そして何よりも適切であることは、この仕事以外にたやすく収入をうる道をふさがれていて、必要に応じて製織労働に参加してくれる労働力として存在し、資本の要請を十分に充ててくれることであろう。(未完、この研究は昭和45年度文部省特定研究としてなされた。 45.11.10)

表10 市町村別織工の年齢構成 (昭40.12末)

(単位人)

	20才以下	21~25才	26~30才	31~40才	41~50才	51~60才	61才以上	計
名 瀬 市	279	856	706	991	842	361	98	4,133
大 和 村	103	61	43	158	128	130	57	680
存 検 村	18	32	36	114	148	80	15	443
瀬 戸 内 町	40	163	58	184	349	153	26	973
住 用 村	28	26	20	95	88	61	27	345
竜 郷 村	147	117	71	170	237	139	63	944
笠 利 村	205	153	130	454	458	319	133	1,852
喜 界 町	164	119	124	335	434	331	152	1,659
徳 之 島 町	6	32	91	207	366	156	30	888
天 城 町	—	—	8	27	38	26	15	114
伊 仙 町	2	—	—	33	55	21	—	111
和 泊 町	1	—	4	38	30	18	1	92
知 名 町	4	8	7	37	37	15	4	112
与 論 町	38	69	146	332	370	208	38	1,201
計	954	1,636	1,444	3,175	3,580	2,018	659	13,547

資料：鹿児島県大島支庁