

戦前期農村織物業における家内工業の生態学

— 産業集積と技術選択の観点から —

小木田 敏 彦

はじめに

在来部門における産業集積に関して、橋野・大塚(2016, 47頁)は「産地・産業集積は、もともとは地域産業、地方産業、地場産業などと呼ばれ、その発展は日本経済史研究において古くから注目されてきた」と述べている。言い換えれば、在来産業史研究にとって別段の新規性は認められないなということである。たしかに半世紀以上前から、「自生的な発展・自生的な資本関係の形成のみを追求する方法では、世界資本主義の一環にくみ入れられた明治以降におけるその急速な発展をとらえることは困難である」〔神立(1974, 3頁)〕といった問題が正しくも指摘され、この結果、「流通過程・政策」や「殖産興業政策・貿易および商業資本・金融の発達が生産産業に与えた影響」に高い関心が向けられてきた。

以上のアプローチを、橋野・大塚(2016, 48頁)は「組織体としての産地」と要約し、「効果的に市場を補完する工夫や仕組みが生まれやすい環境」〔園部・大塚(2004, 6頁)〕という開発経済学的な産業集積論の立脚点と対置している。「組織体としての産地」という考え方を敷衍すれば、産業資本の「インキュベーター(incubator)」論になる。たとえば、羽二重産

業が発達した福井・石川県は中小地主が卓越した水稲単作地帯であり、神立(1974, 303頁)は(1)「(運転)資金を小作料収入から直接転化させる」、(2)「銀行・生糸商からの信用供与によって資金回転を行っている」、(3)「機業労働者を土地貸付を通じての小作人家族に求める」という具合に、土地所有が機業経営に密接に関連していたと指摘している。

見方によっては、土地所有が金融市場や生糸市場、労働市場の利用を円滑化する制度として機能していたと解釈もできる。ただし、この解釈はあくまで開発経済学的な産業集積の捉え方である。これに対して、産業資本の「インキュベーター」論では、基本的に産業資本の発達を地域経済の発達要因と捉える。この議論はもともと製糸業研究を中心に行われてきたもので、同じ輸出産業であった羽二重産業にも拡張適用されるようになった〔神立(1974, 3-4頁)〕。特に福井・石川県の羽二重産業は工場制手工業(マニュファクチュア)が発達した産地として知られており、格好の研究対象となってきたと言っている。たとえば、神立(1974, 6頁)はその代表的研究として、古庄(1965)と石井(1964)をあげている。さらに、数量経済史の牧野(1996)や歴史制度分析の橋野(2006)もこの系譜に連なる。

古庄(1965)と石井(1964)、そして神立

(1974) はいずれも羽二重産業に関する古典的研究として知られる。しかし、産業資本の「インキュベーター」論の射程はそれほど広くはない。たとえば、牧野 (1996, 25 頁) は農村織物業全般をサーベイし、「工場制手工業 (マニファクチャー) という経営形態自体マイナーな存在でしかなかった」とも指摘している。たとえば、同じ羽二重産地でも、寄生地主制が発達していた福島県川俣地方では、「工場制工業の展開は弱く、伝統的在来機業の手工業的展開型として類型化し得る」状況であった〔神立 (1974, 30 頁)〕。こうした状況に関して、神立 (1974, 303 頁) は「地主制の差異」が「機業の動向の差異をうみ出した」と推察しているが、明らかに問題は産業資本の「インキュベーター」論では川俣地方の産業集積を捉えることができないという点にある。

しかし、より大きな問題点として指摘したいことは、産業資本の「インキュベーター」論と福井産地の人々のローカル・アイデンティティとの齟齬が大きいということである。福井産地のローカル・アイデンティティとは、「(石川県や富山県の同業組合とは異なり) 福井県絹織物同業組合は始めより一県一組合となし以て県下の統一を謀りたるを以て本県の絹業は今尚ほ家内の工業たるに拘わらず比較的井然として秩序あり克く海外の信用を博せるが如し」〔福井案内記編纂会 (1909, 114 頁)〕というもの^(注1)であった。つまり、県内の「家内の工業」が同業組合を中心として一致団結し、海外需要地から「信用」されるに至ったことが発展の最大の理由だったと考えられていたのである。産業集積論的な観点に立った場合、この一致団結は「集合財 (collective goods)」と解釈可能である。しかし、やはり産業資本の「インキュベーター」論では同業組合の役割を把握し得ないのである。

こうしたローカル・アイデンティティは、同

業組合が粗製濫造問題の克服に大きな役割を果たしたとする橋野・大塚 (2016) の考え方に非常に酷似している。しかし、橋野・大塚 (2016) は品質管理制度が未整備な状況という前提で粗製濫造問題への対処を検討しているため、基本的に「市場 (market)」よりも「企業 (firm)」が優位に立つと考えている。したがって、同業組合が品質管理制度を構築する過程に注目した拙稿 (2017a) の方が、福井産地のローカル・アイデンティティにより近いと言うことができる。しかし、品質管理制度の構築に関しては、「社」と呼ばれる自主流通団体を組織したマニファクチュアが検討の中心とならざるを得なかった。そこで、本稿ではまず品質管理制度が「家内の工業」に与えた影響について検討することによって、福井産地のローカル・アイデンティティにより接近したい。

さらに、本稿ではこの着想を押し広げる形で、制度的《培養液》の中での「家内の工業」の《生態》について検討する。前述の川俣地方では福井産地以上に「家内の工業」が卓越していた。大石 (2005, 61 頁) は川俣地方の「独立家内工業」が 1910 年代の力織機械化によって急減したと述べているが、これは重大な事実誤認である。事実誤認は、先進諸国において「絹織物業の機械化が進み (中略) 依然として手工的技術に依存していたわが国輸出羽二重の国際競争力の低下は必然的であった」〔古庄 (1965, 160 頁)〕という大前提に起因する。ここから、力織機械化は国際市場からのコスト削減圧力への対応であり、それが困難な「家内の工業」も淘汰されるはずだと推論したに過ぎない。しかし、以上は「マニユ形態」〔古庄 (1965, 160 頁)〕が前提の議論であり、「家内の工業」という《他者》への理解に欠ける。

「家内の工業」に対する関心が希薄だった理由は、マニユファクチュアと力織機械化の関係に過剰な関心が向けられてきたためである。力織

機化に関して、牧野（1996, 241 頁）は『『工場制度が力織機化の条件となる』という主張は、『力織機工場はマニュファクチャーを出自とする』という発生史的関係を含意していない』と指摘している。たしかにマニュファクチャーを出自としない力織機化仮説に「問屋制収益通減説」〔斎藤（1985）〕がある。「問屋制（＝賃機）」よりも力織機工場の効率性が高ければ、力織機化による「工場制」への移行が生じるという仮説である。しかし、以上の議論において欠落している論点は、「家内的工業」にとって力織機は「適正技術（appropriate technology）」^(注2)ではなかったということではなからうか。そこで、本稿ではまず「家内的工業」の実態観察から始めよう。

1. 家内工業のメリットについて

— 川俣産地を例に —

1-1. 相対的成本高という仮説について

「家内的工業」が卓越していた川俣地方には、2つのタイプの生産者が存在していた〔小木田（2012, 2017）〕。1つは副業農家であり、「重に農間の余業にして養蚕、製糸より以て機織に至るまで皆な之を一家に辦し」ており、「機台の数は一二台より多きも三四台に過ぎ」なかった〔農商務省商工局（1896, 80 頁）〕。このように、副業農家は自家製の原料を使用していた。もう1つが専業の機業家であり、「専業なるは川俣町に於ては多少之れあり何れも十台以上の織機を備」えて「工女を雇入るゝもの」であったものの、「年期を定めて使役し衣食を供する」という雇用形態が大半であった〔農商務省商工局（1896, 80-81 頁）〕。このように、専業の機業家における雇用形態は年季制度であった。

このうち、前述の「独立家内工業」〔大石（2005, 61 頁）〕とは、基本的に川俣町周辺に分布していた副業農家を指す。副業農家は自家

製の原料を使用していたため、価格競争力の面では欧米の工場制機械工業よりもむしろ優位にあった。生産費に占める原料費の割合が80%以上に及ぶからである。以上は川俣地方の「独立家内工業」に特有の優位性であるが、一般に「家内的工業」には賃金などの諸経費がかからないという特徴もあった。つまり、「副業的機業家の根本たる基礎は全家族に於て経営し監督費省き忠実に勤勞して賃金たる部分をも併せて収益となすにある」^(注3)〔『福島民報』1910（明治43）年3月31日^(注4)〕。このため、一般に「家内的工業」に相対的成本高という仮説は当てはまらない。

このため、時あたかも川俣町で急速な力織機化が始まった時期であり、「力織機羽二重は今や旭日冲天の勢を以て進歩せんと」していたが、「一概に力織機万能を賛すること能はず」と新聞は報道している〔『福島民報』1910（明治43）年3月26日〕。この理由として、「手織羽二重」には①「工場を特設するの要なきこと」、②「固定資本の少額なること」、③「一時休業するも甚だしき損失を蒙らざること」、④「原料に於て一段の低廉を期し得ること」、⑤「糸屑を少なからしむるを得べきこと」、⑥「長時間運転し得べきこと」をあげ、副業農家の場合は前述のように「製織糸繰共に其の賃金の全部は悉く一家の純益にして仮りに聊か製産費に於て多額を要するとするも敢えて大なる苦痛にもあらざる」という強みがあった〔『福島民報』1910（明治43）年3月26日〕。

このうち②と③に関しては、技術選択の問題を検討する際に考察することとしよう。①も技術選択の問題と関連するが、「工場」は必ずしも専用作業場だけを指すわけではなく、住宅を改良した作業場をも含んでいた。力織機工場に関しても川俣町では「住宅以外ニ工場ヲ有」するものは「其数甚ダ少ク」、大多数が「工場トイヘドモ住宅内ニ設ケラレタル作業場体ノモ

ノ」であった〔日本銀行調査局（1915, 30頁）〕。後者は一般に借家が使用されており、家賃が固定費用として計上された^(註5)という点で、②と重複する点には留意が必要である。また、副業農家が使用していた原料は座繰製糸であり、④には副業農家に好都合だったという含意もある。そして、⑥は電力料に起因する。電灯用供給と競合するため、夜間の電力料は割高であった。このため、力織機化により労働時間は短縮される傾向があった。

ただし、「力織機羽二重」が特殊な事情を抱えていたことも考慮に入れなければ、以上の議論は一般性を持ち得ない。上述のように、川俣町では《家内制機械工業》が卓越しており、「資本と智識と技術との合同を計るの方に乏しく悉く五台若しくは十台等の家族的否半工場の機業家のみ統出し」^(註6)、かつ「是等は共に粗製屋と化し」ていた〔『福島民報』1910（明治43）年4月3日〕。この結果、翌年早々に粗製濫造が深刻化し、一時的に輸出途絶の状態に陥っている。また、川俣町の力織機化には電力会社の存在が大きく影響した。電動機の特徴に関して、牧野（1996, 33頁）は「小型化が可能のため零細機業にも利用可能であった」と述べている。電動機との「新結合」によって国産力織機は「適正技術」となったのであり、電動機は各地で《家内制機械工業》を群生させた^(註7)。したがって、力織機化が粗製濫造問題の克服に果たした役割を過大評価してはならない。

1-2. 「副業的機業家」と「工場的機業家」の優位性

そこで、次に2つのタイプの「手織羽二重」を比較してみよう。「副業的機業家」つまり副業農家と、「工場的機業家」つまり「家族以外数人の工女を買入（敢えて買入れと云う）半工場的に発達したるもの」を比較した場合、「工場的機業家」は「偶ま相場の暴落を来せば殆ん

と堪へ得ざる悲境に陥り終に失敗に帰する」^(註8)とされている〔『福島民報』1910（明治43）年3月31日〕。「工女を買入（敢えて買入れと云う）」とあることから、雇用形態が年季制度であり、人身売買にも似た制度だと批判的な立場に立っていることがわかる。「副業的機業家」の方が優位な理由としては、i)「工女を随時解雇せられざるごと」、ii)「養成に幾多の損失を為すこと」、iii)「熟練せる工女の勤続せざるごと」、iv)「損益計算の明確ならざるごと」、v)「工業監督の行われざるごと」、vi)「家族の労働者と均衡を得ざるか為め生ずる諸種の弊害」などがあげられている〔『福島民報』1910（明治43）年3月31日〕。

このうち、i)を逆にした問題、つまり雇用の伸縮性は、「工場制」と比較した場合の「問屋制」の利益としてよく指摘されるものである。したがって、年季制度に固有の問題というわけではない。ただし、「解雇」が問題になるのは不況期であること、そして年季制度の場合、好況期であっても容易に経営規模を拡張することができない点に留意が必要である。年季制度に固有ではないという点はii)とiii)も同じだが、出来高制度と比較して、年季制度は女工の養成費が遥かに大きくなる^(註9)。また、iii)に関しても、年季制度では労働に対価が支払われないため、一般に近隣からの労働力供給が期待できない。実際、川俣地方の年季女工は「越後、羽前、会津地方より来るもの多」〔農商務省商工局（1896, 81頁）〕く、年季を終えた熟練女工の大半は帰郷するため、川俣地方では「集中化された労働市場（labor market pooling）」が形成されにくい状況にあった。

これに対して、iv)は年季制度に固有の問題だと言える。年季制度の場合、必然的に家計と経営が未分化にならざるを得ないからである。たとえば、「伊達郡川俣町某工場ニ於テ調査セシモノ」を基にした「手織機十台ヲ使用シ輸出

羽二重ヲ製織スル収支計算」〔生産調査会（1911, 259-262頁）〕において、原料費を除いた10ヶ月分の「製作費」（＝総支出）は666円53銭であり、項目別に見た場合「賄費」（＝食費）360円（54.0%）、「被服費」100円（15.0%）、「工女手当」50円（7.5%）が大きな割合を占めている。また、v)とvi)も基本的には年季制度に起因する問題であって、「家族の労働者」は育児や家事労働にも従事していたはずである。したがって、v)の「工業監督」は技術指導を指し、vi)はフルタイム労働とパートタイム労働の間の効率的な時間調整の問題を指すものと推察される。

以上の考察から必然的に、もし工場を経営したければ力織機を導入し、副業農家は家族主義的経営に徹するべきだとする結論が導き出される。川俣地方において、以上が一般的な見解であったことを示唆する資料がある。たとえば、川俣絹織物同業組合（1910, 86頁）には「曾て羽二重業の利益多き初期に於ては鋤鋤を捨て家産を挙げて之れに従事せしもの比隣皆然らざるなき盛況を呈せしと雖も多くは失敗に終り遂に再び田畠に下り余暇を空しくせず機杼の勞を以て生計の一助となす本来の副業に帰し其業を愛するに至れり」という記述がある。これは福井産地の賃機副業農家に関する記述なのだが、後述するように「羽二重業の利益多き初期」に該当するのは1892（明治25）年頃である。したがって、明らかに明治40年代に「数年来出機組織の著しく發達せし所以」〔川俣絹織物同業組合（1910, 86頁）〕ではない。

この記述は川俣地方の副業農家と重ね合わされている。たとえば、まずこの前段に「副業者は自から養蚕製糸して原料を得て之れを製織する組織は絶無と称す可」〔川俣絹織物同業組合（1910, 86頁）〕しという記述がある。「自から養蚕製糸して原料を得て之れを製織する組織」とは、川俣地方の副業農家に他ならない。そし

て、川俣地方にも「此副業（＝羽二重業）の為に生活を補填するのみならず農作物の大凶年にも^{しゃくしゃく}綽々余裕あり、三十七八年の大凶作及日露戦争中にも経済的利益を得たるのみならず農家一般機業を本業とし、農蚕を副業と転じたるが如き奇観を呈したる時代もあ」った〔大内・山根（1917, 3頁）〕。川俣地方にも福井産地と同様の事態が生じていたのである。しかし、この奇観は好況が続いている間しか見られず、不況局面に陥ればもとの姿に戻らざるを得ない性質のものであった。そして、このもとの姿こそが「副業的機業家」であった。

2. 家内工業における品質管理

— 福井産地を例に —

2-1. 生糸＝羽二重商の登場

— アントレプルヌールの画期性 —

続いて、福井産地の「家内的工業」と品質管理制度との関係について検討しよう。福井県絹織物組合は1890（明治23）年3月に信頼性の高い品質管理制度を構築し、等級検査の結果を示す「松竹梅」の証票は産地ブランドの代名詞となった〔小木田（2017b, 30頁）〕。これに先立ち福井産地では軽量化（＝低価格化）という市場からの要請に応えるべく、技術的改良が試みられていたが、この品質管理制度によって、同時に機業家は品質向上のインセンティブをも与えられることになった。イノベーションに対する適切なインセンティブを与えた結果、先進地桐生・足利地方の製品よりも軽量で、なおかつ高品質な製品を製織する技術の開発に成功を収めた。具体的には準備工程において先糊という画期的な技術開発が行われたのだが、この成功により1891（明治24）年の秋から大量の注文が相次ぐようになった。

1892（明治25）年5月に横浜のローゼンソール商会とメーソン商会が本邦人の名義で福井市

に支店を開設したことが呼び水となり、さらに横浜や京都の輸出商・織物商数名が福井市に店舗を構えた〔生産調査会（1911, 188頁）〕。この変化は「欧米人をして日本の羽二重乎福井の羽二重乎と迄賞賛せられ声価を博せる」〔福島県絹織物同業組合協議会（1903, 1頁）〕状況を反映しており、まさに福井羽二重が《ジャパン・ブランド》として確立していたことを象徴していた。また、この変化は新しいビジネスを始めるチャンスでもあった。橋野・大塚（2016, 50頁）は「アパレルや革靴など、模倣は比較的簡単だが売ることが難しい場合、新しいビジネスを始めるのは商人であることが多い」と指摘している。羽二重はまさにこうした製品であり、やはり商人がアントレプレヌール（entrepreneur）となった。

福井羽二重に対する需要は、明らかに福井県絹織物組合全体の生産能力を上回っていた。羽二重は模倣が容易であったが、機業家にとって参入障壁となっていたのは販売が難しいことであった。たとえば、1891（明治24）年の秋以降の状況に関して、「農家商家ニシテ急ニ転業スルモノ多キニ至レルヲ以テ福井市近在ノ地価ノ如キハ一時^{はなはだしく}甚^{はなはだしく}敷下落セシト云フ」〔高等商業学校（1901, 8頁）〕という記述がある。「福井市近在ノ地価」は創業資金のために農民が手放した農地の価格と推察される。したがって、新規参入者は多かったものの、福井市周辺に限定されていたことがわかる。この理由として、「当時ハ未タ商業機関整ハザリシヲ以テ各機業家ハ委托販売ノ為メ其製品ヲ横浜問屋ニ積送スルノ外途ナカリキ」〔高等商業学校（1901, 8頁）〕という事情があげられている。福井産地に関しては「社」と呼ばれる機業家の自主流通組織が重要な役割を果たしたことで知られるが、もともとは横浜に製品を直販売するための組織であった〔小木田（2017b, 38頁）〕。

しかし、新規参入者の大半は「社」に加わっ

ていなかった。こうした機業家は産地問屋と取引するしかなかったと考えられる。この結果、「(産地)問屋ニ於テハ之（筆者注：流通組織が未整備な状況）ヲ奇価トシ猥リニ暴利ヲ占メ居」〔高等商業学校（1901, 8頁）〕る状況であり、1891（明治24）年には「同業者十数名を糾合して絹盛会」〔福井案内記編纂会（1909, 102頁）〕を組織していた。言わば《産地問屋カルテル》も形成されていたのであった。このため、生産領域の拡大には産地問屋と郡部の機業家を仲介する仲買商が必要となるのだが、資料にこの時期の仲買商に関する記述はない。目立った活躍ができなかった理由は、恐らく産地問屋の「暴利（＝独占利潤）」にあったと考えられる。しかし、外国商館の支店開設で状況は一変した。「機業家ニ取りテハ従前ヨリモ非常ナル便益ヲ得ルコト」になったため、「之カ動機トナリテ機業家愈々盛況ニ趣」いた〔高等商業学校（1901, 8頁）〕。

この機に乗じたのが生糸委託商であり、彼らは羽二重の代行販売業を兼営することで、郡部の機業家にとっての参入障壁を取り除いたのである。いわゆる「生糸＝羽二重商」の登場である。生糸＝羽二重商の登場によって、羽二重の生産領域は一気に拡大し、同時に生産量において先進地桐生・足利地方を凌駕するに至った。「(明治)廿五年ノ夏ヨリ秋ニ掛ケテ福井市中ニテ新調スル機台ハ五十台ヲ超エ」て、さらに白熱した織機争奪戦の様相を呈する事態にまで発展し、同年末には「全県下ノ機台数一万二千ノ多キニ達」した〔高等商業学校（1901, 8頁）〕。前年比で織機台数4倍の急増振りであった。そして、生糸＝羽二重商は1893（明治26）年に「同盟会」を組織することになる〔福井案内記編纂会（1909, 102頁）〕。

2-2. 品質管理体制下の生糸＝羽二重商

生糸＝羽二重商は、福井県絹織物組合による品質管理体制の枠外で誕生した。したがって、品質管理の観点から見た場合、フリーライダーに他ならなかった。このため、1892（明治25）年に福井県絹織物組合は生糸＝羽二重商と精錬業者を組合員に加盟し、生糸＝羽二重商にも練絹取引を義務づけた。同時に組織名称を福井県絹織物同業組合に改めている。練絹取引の義務化には、生糸＝羽二重商を品質管理制度に取り込む狙いがあった。羽二重取引には生絹取引と練絹取引とがある。このうち、生絹とは生糸をそのまま原料にした絹織物である。生糸はセリシンというタンパク質で覆われており、肌色がかかって絹独特の光沢がないため、生絹は製品の品質に関する情報が不完全となる。このように、生絹取引は「レモン市場（the market for lemons）」と同じ構造になる。

セリシンというタンパク質は化学的処理を施すことによって、取り除くことができる。この工程が精錬であって、精錬後の絹織物は練絹と呼ばれる。生絹とは異なり、練絹は品質に関する情報がほぼ完全である。同業組合による等級検査は練絹に対して行われていたため、その等級を表示した「松竹梅」の証票は市場で高い信用を得ていた。この信用は等級間価格差となって顕在化し、価格が品質を表示するシグナルとして機能することで、市場取引を効率化していた。練絹取引の義務化によって、生糸＝羽二重商は必然的にこの価格メカニズムへの対応を余儀なくされる。ただし、福井産地において生糸＝羽二重商が活躍したのは明治20年代であって、詳細な資料に乏しい。そこで、同様の業務を行っていたと推察される石川県金沢市の「委託商」を参考にする。

委託商は生糸と羽二重の委託販売業者であって、その業務内容はまず「機業家の需に依りて

生羽二重価格の八割の金又は生糸を以て貸付け直に製織に従事」〔川俣絹織物同業組合（1910, 73頁）〕させた。このうち、福井産地の生糸＝羽二重商は「生糸を以て貸付け」る方式であった。次に委託商は「之（＝生羽二重）を精錬に托し同時に預証を受取り之を銀行に持参し金融を謀」〔川俣絹織物同業組合（1910, 73頁）〕った。これは「精錬後県検査を経て」、練羽二重がひとまず融資用の担保として「銀行の倉庫に納入」されるからであった〔川俣絹織物同業組合（1910, 73頁）〕。練羽二重納入後に委託商は「（産地）問屋と商を為し銀行倉庫より受取又は倉庫内に於て取引を行」った〔川俣絹織物同業組合（1910, 73頁）〕。そして、取引終了後、委託商は機業家に対して「精錬成績表と検査結果と売上結果を報告し」、さらに「各半月毎に決算を報告」した〔川俣絹織物同業組合（1910, 73-74頁）〕。

決算報告に際しては「精錬料」や「羽二重検査料」といった経費に加えて、「借金又は原料掛代金等ある場合は其日歩を計算して請求」した〔川俣絹織物同業組合（1910, 74頁）〕。生糸＝羽二重商も「原料掛代金」を請求しており、福井市の松島商店は「供給スル原料ハ時価ヲ以テ之ヲ仕切り製品出来シタル時ハ時価相当償ヲ以テ買入レ而シテ其原料供給ヨリ製品出来ニ至ルマデノ日数ヲ計算シ其期間日歩ヲ以テ利子ヲ計算スル方法」を採用していた〔福島絹織物同業組合（1904, 4頁）〕。石井（1965, 341頁）は生糸価格と羽二重価格の変動によるリスクを誰が負担するのかという観点から、福井産地の生糸＝羽二重商がこのリスクを負担していたことを根拠に問屋制前貸と規定し、また委託商がこのリスクを負担していないことを根拠として、「問屋制前貸とは、質的に異なっていた」と分析している。しかし、生糸＝羽二重商と委託商の業務内容に大きな違いを見出すことは難しい^(註10)。

2-3. 品質管理体制下の家内工業

— ローカル・アイデンティティへの接近 —

明治20年代後半、福井産地にも2つのタイプの機業家が存在した。この問題に関して、香川県内務部（1895、6頁）には「自然賃機ノモノ多く其他ハ自家ニテ十機或ハ三十機ヲ据付職工ヲ雇入ル、モノナリ」という記述がある。このうち後者、つまり「自家ニテ十機或ハ三十機ヲ据付職工ヲ雇入ル、モノ」は、明らかにマニファクチュアを指しており、この当時「社」という自主流通団体を組織して、流通改革運動の先頭に立っていた機業家群であった。この機業家類型に関しては、農商務省商工局（1896、90頁）にも「福井市其他各町村に於ては往來工場を備え多数の工女を使役するもの」という記述がある。また、こうした機業家の中には「生糸は機業家直接に横浜より買入る、もの」〔農商務省商工局（1896、96頁）〕も存在した。このように、一方は福井産地を牽引する役割を担った機業家群であった。

問題はもう一方の「賃機ノモノ」である。結論から言えば、「賃機ノモノ」は不正確な記述で、生糸＝羽二重商から信用供与を受けている家内工業を指す。「賃機」組織は問屋制前貸の典型とされるが、石井（1965）が生糸＝羽二重商を問屋制前貸と規定したのは、明らかに依拠した資料によるところが大きい。神立（1974、296頁）も生糸＝羽二重商を問屋制前貸と規定しているが、両者が論拠としているのは木村（1894）にある次の記述と考えられる。足利の織物商木村半兵衛（4代目）は生糸＝羽二重商を「仲買商人」と呼び、「恰モ吾縣足利近傍ノ元機屋ニ類セリ」と説明している〔木村（1894、6頁）〕。「元機屋」とは桐生・足利地方における賃機織元の呼称である^(注11)。興味深いことに、福島絹織物同業組合（1904、4頁）も前述の松島商店を「賃織業」と呼びつつ、通常の賃

機は「原料ヲ供給シ其製品ニ対シテ織賃ヲ支払フ制」であったが、「松島商店ハ其組織稍々異なる所」があったと述べている。

このように、複数の視察者が生糸＝羽二重商の業務を広義の賃機と捉えていた。同業者が見間違ふほど、生糸＝羽二重商は真のアントレプレヌールだったのである。そのパートナーとなる「賃機ノモノ」という機業家類型に関しては、「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」〔農商務省商工局（1896、90頁）〕という記述がある。農商務省商工局（1896、90頁）にも2つの機業家類型しかあげられていないため、これは明らかに「賃機ノモノ」に関する記述であり、「賃機ノモノ」は家内工業を指している。このことを裏づけるように、家内工業が生糸＝羽二重商から信用供与を受けていたとする記述もある。「(家内工業の)多くは生糸仲買商より購入」しており、「生糸仲買商は福井市に二十余軒あ」って、「羽二重仲買の兼営むもの多」かった〔農商務省商工局（1896、96頁）〕。

生糸＝羽二重商と委託商の業務内容が基本的に同じだったとした場合、各機業家は生糸＝羽二重商から「精錬成績表」や「検査結果」、「売上結果」に類する決算報告を受けたはずである。そして、この決算報告は機業家に対して品質改善のためのインセンティブを与えたと考えられる。品質を維持したまま軽量化を図るには先糊という経糸下拵が重要であり、香川県内務部（1895、8頁）は「縦糸トナス生糸ハ拵ニツラ立テ糊ノ中ニテ二筋密着セシメ他ノ拵ニ移シ干シアゲノ後其マ、」使用すると記している。また、農商務省商工局（1896、96頁）にも「本県羽二重は経に器械糸二本を合わせて糊し用ひ」と報告している。注目すべきは、双方の資料に先糊がマニファクチュアのみに限られているという記述がないということである。これは家内工業においても先糊が行われて

いたことを示唆する。

問題は誰が先糊を行っていたのかである。明治30年代以降、福井産地では賃機が著しく拡大していくのだが、賃機において先糊を行っていたのは織元であった。これに対して、生糸=羽二重商から信用供与を受けていた機業家は、自ら先糊を行っていた。この問題に関しては、農商務省商工局（1896、90頁）に「(家内工業では)生糸の揚返より糊付及機拵に至る迄総て一家に於て之を弁すと雖も機拵したるものを賃機せしむるものは極めて多し」という記述がある。引用中の「糊付」とは先糊を指しており、「機拵」とは経糸を織機にセットする工程であると推察される。注目すべきは「賃機せしむるもの」という記述であって、これは出来高賃金で製織女工を雇用していたことを意味する。つまり、家族主義を基盤としつつも、製織女工を雇用することで、品質改善を図る家内工業が「極めて多」かったのである。

財産権理論の観点から見た場合、家内工業の特徴は労働に関する財産権が未確立な点にある。工程別に賃金が支払われるわけではないからである。しかし、製織女工の雇用は少なくとも製織工程に関して財産権が発生したことを意味する。こうした変化は家族の内部からは起こり得ないものであり、外部環境における何らかの変化が原因で生じる。この変化の起点となったのは品質管理制度であって、等級間で大きな価格差が生じたからだと考えられる。等級間価格差が出来高賃金^(註12)よりも十分に大きくなければ、製織女工を雇用しようとするインセンティブとはならないからである。したがって、「社」による自主流通運動によって等級間価格差が拡大し始め、この価格差が「金銭的外部性(pecuniary externalities)」として作用することで財産構造に変化が生じ、家内工業の品質をも底上げさせたと言える。

3. 家内工業と力織機化

——福井産地と川俣産地を例に——

3-1. 足踏機の普及

——副業農家の「適正技術」——

長期的かつマクロなトレンドとして、力織機台数の増加によって手機台数が減少することが知られている。しかし、対象を家内工業に限定した場合、このトレンドを力織機による手機の代替と解釈することはできない。その一例として、まず足踏機に注目したい。力織機化後の福井産地と川俣産地における家内工業に共通して観察された変化として、足踏機の普及を指摘することができる。表1にあるように、たしかに力織機台数の増大にともなって手機台数が減少するという長期的かつマクロなトレンドは確認できる。しかし、表1に関して注目したいのは、1913(大正2)年から1914(大正3)年にかけて手機が5,000台以上も激減した理由である。激減の理由が家内工業の力織機化でないとすれば、可能性は力織機化の煽りで淘汰されたか、足踏機への代替が原因と考えられる。

結論から言えば、この原因は足踏機への代替によるものと考えられる。この問題に関して、まずは足踏機導入の経緯について検討しよう。足踏機のうち「羽二重用としては明治44年武生町三田村甚之助従業員が酒井式足踏機にて羽二重を製織したるに始ま」った〔福井県絹織物同業組合(1921a, 162頁)〕。注目すべきは南条郡武生町の「従業員」、つまり賃機業者が導入したということである。1911(明治44)年は賃機が急速に巨大化していた時期であって、足踏機の普及は賃機拡大の一面面として始まったのである。ただし、用途は限定的であって、足踏機の「使用は従来の出機組織に添ひ且つ軽目幅狭の羽二重産地に適するを以て年来軽目物を得意とせる同地方(筆者注:南条郡)には大

表1 福井県における織機台数の推移 (1911-1920年)

(単位:台)

	力織機	足踏機	手織機
1911 (明治44)	5,326	…	11,1106
1912 (大正1)	6,815	…	8,774
1913 (大正2)	7,664	…	7,936
1914 (大正3)	8,751	1,768	2,373
1915 (大正4)	10,406	1,991	2,184
1916 (大正5)	12,358	2,178	1,857
1917 (大正6)	13,857	2,549	1,374
1918 (大正7)	17,037	987	2,485
1919 (大正8)	22,888	2,985	2,620
1920 (大正9)	26,752	1,574	2,085

〔出典〕福井県絹織物同業組合 (1921b, 3-4頁) より作成。

表2 足踏機の分布 (1920年)

市郡名	台数
福井市	80
足羽郡	63
吉田郡	4
坂井郡	27
大野郡	0
南条郡	996
今立郡	102
丹生郡	302
合計	1,574

〔出典〕福井県絹織物同業組合 (1921b, 9頁) より作成。

に歓迎せられ」た〔福井県絹織物同業組合 (1921a, 162頁)〕。このため、表2にあるように分布には大きな地域差があった。そして、賃機が根強かった南条郡の台数が突出していることから、手織機激減の一因が足踏機への代替だったことがほぼ裏付けられる。

川俣地方に関する調査報告には、軽目用の足踏機についてのより詳細な記述がある。足踏機は力織機化後に川俣町周辺農村に急速に広まったのだが、その生産能力に関しては、足踏機の「構造ハ力織機ト同様」であって、「其製織能力殆ンド力織機ニ異ナラ」なかったという記述がある〔日本銀行調査局 (1915, 31-32頁)〕。このように、足踏機は手織機に比べて労働生産性を著しく向上させるイノベーションだったのであって、「労働節約的な技術である機械を導入しようという動きは、農村工業部門の内部からは起こらない」〔斎藤 (1985, 269頁)〕という見解には実証的な裏付けが欠けている。価格もまたお手頃であり、「足踏機一台ノ買入代金ハ三十五円以上四十円以下」であり、「従来手織機ヲ使用セシ向ハ競フテ足踏機ヲ整ヘ従テ手織機ノ相場ハ著シク下落シ僅ニ二三円ヲ以テ売買

セラル、」状況となった〔日本銀行調査局 (1915, 32頁)〕。手織機の市場価格が下落した一因は中古品の大量供給にあると考えられ、手織機との代替が急速に進展していた様子を読みとることができる。

力織機化後の手織機台数の変化に関しては、日本銀行福島支店 (1918, 137頁) も「川俣羽二重ノ生産組織カ家内工業ヨリ漸次ニ工場経営ニ推移」するにともなって、「力織機ハ漸次ニ増加シ手織機カ之ニ反シ益々減少」する長期的かつマクロなトレンドがあることに言及している。しかし、やはり注目したいのは、表3にあるように、1914 (大正3) 年に1,130台あった福島県の手織機台数が、1915 (大正4) 年に400台に激減した理由である。結論から言えば、手織機の激減は足踏機による代替が急速に進展したためであって、日本銀行福島支店 (1918, 137頁) は「手織機カ四年度ニ至リ激減シタルハ之レ足踏器ノ發明ニ依リ手織機ヲ廢シタルモノ多キカ故ナリ」と明言している。引用中の「足踏器」は足踏機を指しており、川俣町周辺農村で力織機化にも比すべき大きな変化が生じていたことがわかる。

表3 福島県における織機台数の推移（1909-1917年）

	力織機	手織機
1908 (明治41)	1,172	7,300
1909 (明治42)	1,798	4,306
1910 (明治43)	2,842	5,184
1911 (明治44)	3,552	4,318
1912 (大正1)	4,039	1,922
1913 (大正2)	2,425	1,233
1914 (大正3)	2,801	1,130
1915 (大正4)	3,130	400
1916 (大正5)	3,128	560
1917 (大正6)	3,833	430

(注) 単位は台。

〔出典〕日本銀行福島支店（1918, 136-137頁）より作成。

このように、1913（大正2）年から1915（大正4）年にかけて、福井・川俣両産地において手織機から足踏機への代替が同時に進行していた。その後も同じ変化が同時進行で生じている。たとえば、福島県では足踏機が急増を続け、1916（大正5）年末には480台だったのに対して、1917（大正6）年末には800台に達している。このため、1917（大正6）年末に「足踏器ハ八百台手織機ハ四百三十台」という状況になった〔日本銀行福島支店（1918, 136頁）〕。800台の足踏機は「何レモ皆農家ノ副業トシテ用キラレ内三分ノ二ハ自家ニテ運転シ残り三分ノ一ハ賃機ニ用キラ」れていた〔日本銀行福島支店（1918, 137頁）〕。つまり、足踏機の3分の2は独立生産を行う副業農家^(注13)が使用し、3分の1は賃機を行う副業農家が使用していた。

福井・川俣両産地で、1913（大正2）年から1915（大正4）年にかけて手織機が激減し、足踏機への代替が進展した理由は、1916（大正5）年末以降に足踏機が増加した理由と明らかに異なる。1914（大正3）年は第一次大戦が勃発し、一時的に輸出が途絶するなど不況局面にあった。このため、賃金削減を量産によって補填す

るか、休業・廃業かの選択を迫られていたものと推察される。これに対して、1916（大正5）年末以降は大戦景気による生産意欲の向上が原因である。「大正五年下半年より六年上半期にかけて空前の好況」〔大内・山根（1917, 68頁）〕が訪れ、その後も「相場ハ大正六年以来益々昂進シ各機業家ハ何レモ相当ノ利益ヲ得」〔日本銀行福島支店（1918, 147頁）〕ていた。しかし、残された問題は、好不況に係わらず、なぜ副業農家が力織機ではなく足踏機を選択したのかであろう。

3-2. 力織機化の非合理性

—— 休業コストという問題 ——

技術選択の観点から見て、力織機化は非合理的だとする見解は、実は北陸地方の都市部にも広まっていた。たとえば、井上（1913, 82頁）は「一朝不振に際するや動力其他の關係により手織機の如く簡単に操業の休止をなすを得ず不経済のやむなきにあるべし」とする考え方が根強いと報告している。こうした考え方は「頑迷説」あるいは「消極的思想」として批判されているが、問うべきは技術選択上の合理性であ

る。たとえば、報告中の「動力其他の関係」とは固定費用を指すものと解釈することができ、その一部である「電気使用料」に関して、福井市の機業家山口喜平は「一馬力一ヶ月金八円」と述べている〔川俣絹織物同業組合（1910, 99頁）〕。したがって、動力料だけでも固定費用は高額であった^(注14)。そして、休業しても負担が免れないとすれば、たしかに「簡単に操業の休止をなすを得」なくなる。

ここで再び家内工業のメリットに注目しよう。1章で検討を後回しにしたものに、②「固定資本の少額なること」、③「一時休業するも甚だしき損失を蒙らざること」があった。このうち②には運転資本の確保、つまり一種の「流動性選好 (liquidity preference)」の意味合いに加えて、固定費用の最小化が含意されている。「流動性選好」は特定業種への参入・退出の自由に関連しており、固定資本が大きければ「埋没費用 (sunk cost)」が大きくなって、その自由が大きく制約される。これに対して、固定費用の最小化は③と密接に関連する。もし休業すれば、固定費用がそのまま休業コストとなる。女性労働者は農作業などの本業や出産・育児などによって休業を余儀なくされることは避けられず、また副業である限り生産設備の稼働率を100%に維持し得ない。したがって、技術選択に際しては、固定費用と休業費用を最小化しようとするインセンティブが働く。

以上の意味において、固定費用が大きい力織機は、副業者にとって「適正技術」ではなかったと断言できる。簡単なモデルを用いてシミュレーションしてみよう。力織機化には動力が必要であって、0.5馬力の電動機を使用したものと仮定する。川俣地方では電力会社が電動機の賃貸サービスを行っており、大半の力織機工場経営者がこのサービスを利用していた。0.5馬力は最小の電動機であって、力織機6台を稼働し得た。「六台ノ力織機ヲ以テ経営スル工場

ノ収支計算」には「電気料 (モーター使用料共)」という項目があり、1ヶ月10円となっている。「電気料」には電気代、電動機賃貸料金、電燈料金が含まれていると考えられるが、現代とは異なり電気料金は固定制であって、従量制ではなかった。よって、「電気料」は固定費用となった。

モデルを簡略化するため、固定費用は「電気料」と力織機の減価償却費のみとしよう。「六台ノ力織機ヲ以テ経営スル工場ノ収支計算」(県庁文書「川俣・小高産業組合関係書類」所収)には「力織機損料」という項目があり、1ヶ月7円20銭となっている。力織機1台当たり換算すると、1円20銭となる。これを力織機の減価償却費として、2つのモデルを想定する。まず専業の機業家のモデルから紹介しよう。前述のように、力織機6台はフルタイムで羽二重を生産する工場の最小規模であった。一般に女工1人で力織機2台持ちであったため、製織女工は3人であったとする。実際には下拵女工も必要であったが、簡略化のために下拵工程はすべて家族が担当し、製織女工だけが賃金労働者であったとする。これをモデルAとする。

次に副業の機業家のモデルについて紹介する。このモデルでは下拵も製織もすべて家族が行なうものとし、製織女工は1人とする。この場合、力織機は2台で十分であり、賃金労働者は皆無である。これをモデルBとする。以上のような前提に立って、双方の1ヶ月(30日)当たりの固定費用を算定したものが表4である。この固定費用を日割すれば、ほぼ1日当たりの休業コストになる。さらに、この固定費用を生産量(疋数)で割ったものを平均固定費用としよう。生産量に関して、「六台ノ力織機ヲ以テ経営スル工場ノ収支計算」では1ヶ月72疋となっている。そこで、1台当たり「72疋÷6台=12疋」を稼働率100%の状態と考えて、

表4 固定費用のモデル (単位: 銭)

	モデル A	モデル B
電気料	10.0	10.0
減価償却費	7.2	2.4
合計	17.2	12.4

表5 平均固定費用の変化 (単位: 銭)

稼働率	モデル A	モデル B
100%	24	52
50%	48	103

表6 モデル B における稼働率と諸費用 (単位: 銭)

生産量	稼働率	平均固定費用	超過費用
24 疋	100%	52	28
23 疋	96%	54	30
22 疋	92%	56	32
21 疋	88%	59	35
20 疋	83%	62	38

平均固定費用 (= 固定費用 ÷ 生産量) を算出したのが表5である。表5にあるように、稼働率が下がると平均固定費用は上昇する。

ここで2つのモデルの特性の違いを改めて確認する。モデルAは専業の機業家である。専業であっても、不況期のような特殊な事情がある場合に稼働率を下げることはあった。しかし、固定費用の負担が大きいため、モデルAは不況期であっても稼働率を簡単には下げることができない状況にある。そこで、ここでは稼働率が常に100%であり、平均固定費用は24銭であったと仮定しよう。これに対して、モデルBは副業の機業家であるから、たとえば農家の農繁期等には稼働率が著しく低下することになる。そこで、モデルBに関して、稼働率と平均固定費用の関係について整理したのが表6である。表6における「超過費用」とは、モデルAにおいて稼働率100%の状態の平均固定費用24銭との差額である。モデルBでは、稼働率100%であっても28銭の「超過費用」が発生するが、製織女工に賃金が支払われないため、この費用を埋め合わせることができる。

この点が家族主義的経営の強みである。たとえば、「六台ノ力織機ヲ以テ経営スル工場ノ収支計算」では賃金は1疋あたり35銭となっており、計算上「超過費用」との差額7銭の分だけ平均固定費用の負担を小さくできる。しかし、モデルBにおいて稼働率100%の状態を維持するためには、想像を絶するような長時間労働を常態化させなければならない。したがって、過労が原因で健康を害すれば、稼働率はたちまち急落する。理由はともあれ、稼働率が低下すると、平均固定費用と「超過費用」はたちまち上昇する。表6によれば、稼働率が88%まで低下すると「超過費用」が賃金に等しくなり、家族主義的経営による生産コスト削減の効果が相殺されてしまう。そして、稼働率がこれを下回ると、モデルBにはモデルAよりも大きな固定費用の負担がのしかかることになる。

平均固定費用が上昇すれば、どこかの時点で平均生産費が市場価格を上回るはずである。それでも羽二重価格が生糸価格を上回っているかぎり、固定費用の一部を回収するために操業を継続することが合理的になる。しかし、零細資

本が赤字経営を継続するには限界があり、必然的に平均固定費用を軽減しようとする圧力が働く。この圧力とは増産への圧力に他ならず、2つの方向に働くはずである。1つは稼働率をできるだけ100%、あるいはそれ以上に高めようとする方向であり、もう1つは余剰馬力を活用して力織機4台を増設させる方向である。前者は専業化への圧力であり、後者は「規模の経済性 (the economy of scale)」の作用であって、両者を合わせればモデル A への転換圧力となる。このように、力織機は副業の機業家にとって「適正技術」ではなく、選択しなかったのは極めて合理的であった。副業に適しているのは、足踏機のように稼働率を低下させても固定費用が家計と経営を逼迫させることのない技術であった。

おわりに

従来の農村織物史研究においては、マニユファクチュアや賃機織元が《ポジ》であり、家内工業は《ネガ》であった。本稿では明治・大正期の輸出向羽二重産地を例に、発想を転換し、この《ポジ》と《ネガ》の関係を反転させることによって、農村織物史研究に新しい見方を提示しようと試みた。この結果、次の3点が明らかになった。第1点は、家内工業は労働者を雇用しないかぎり、賃金の負担による経営逼迫から自由であり得たということである。また、福島県川俣地方では経糸に自家製の原料を用いており、欧米の先進的な機業地よりも価格競争において圧倒的優位にあった。したがって、羽二重産業の力織機化が国策であったのは確かだとしても、力織機化が果たした主要な役割は国際市場における相対的コスト高への対処ではなかった。

第2点は、福井産地において、1892（明治25）年に生糸＝羽二重商の登場とともに、県内

各地で新規参入を果たした家内工業に関する事実である。生糸＝羽二重商は同業組合が構築した品質管理制度の枠外で誕生したフリーライダーであったが、登場直後に精錬業者とともに同業組合に編入された。このため、家内工業に対して品質改善を指導する役割を担った。生糸＝羽二重商は家内工業に等級検査の結果や売上成績の決算報告する役割を担ったと考えられ、この情報資源がインセンティブとなって家内工業は品質改善に取り組むようになった。この結果、品質を維持したまま軽量化するのに必要な先糊という下拵技術を導入し、多くの家内工業が製織女工を雇用するようになった。

第3点は、力織機化の進展により手機台数が減少するという一般的傾向に関する事実である。この傾向は福井・川俣両産地においても見られたが、対象を家内工業に限定した場合、両産地において手機から足踏機への代替の傾向の方がより顕著であった。そして、より重要なのは、家内工業において手機から力織機への代替は行われなかったことであり、この理由は家内工業にとって力織機が「適正技術」ではなかったことであった。本稿ではこのことを簡単なモデルを用いて証明した。力織機化によって生じる多額の固定費用負担を軽減するには高い稼働率を維持する必要があるが、副業の機業家にとって力織機の稼働率を常時100%に維持することは非常に難しかった。

《ポジ》と《ネガ》の関係を反転させると述べたように、少なくとも筆者に《落穂拾い》という意識はない。この理由はその地域に暮らした人々のローカル・アイデンティティに寄り添うことには経済学的な意義があると考えているからである。産業資本の「インキュベーター」論では産業集積の本質を捉えることができない。産業資本が発達しなくても地域経済は発展し得る。まずはこの基本認識に立つべきだというのが本稿の結論である。しかし、その先によ

り大きな問題があって、こうした先行研究をいかに発展的に継承していくべきだろうか。各研究分野のディシプリンが揺らいでおり、今のままでは巨大な知的産業廃棄物になることが危惧されている。この問題に対して、経済地理学はフィールドの「知」に立ち返ることで貢献し得ると考えている。

《注》

- (注 1) ローカル・アイデンティティは「過去—現在—未来」という時間軸の中で形作られる。このため、本稿の場合のように過去指向が強い場合もあれば、「町村是」のように未来志向が強い場合もある。また、明確にして揺るぎないローカル・アイデンティティは「経路依存性 (path-dependency)」の礎ともなる。
- (注 2) 立場によって「適正技術」の理解は異なる。「適正技術」とは伝統技術と先端技術の中間にある技術であって、「中間技術 (intermediate technology)」とも呼ばれるが、牧野 (1996, 17 頁) は「織物業では近代技術と在来技術との間の格差が小さいために、比較的早期に両者の中間的技術が登場し」と指摘している。これに対して、グローバル経済史のアレン (2012, 165 頁) は「低賃金経済 (low-wage economy) の日本で採算がとれる (cost-effective) ように西洋の技術を作り変えた (もの)」規定としている。本稿では、a) 「安くてほとんどだれでも手に入れられ (accessible to virtually everyone)」, b) 「小さな規模で応用でき (suitable for small-scale application)」, c) 「人間の創造力を発揮させるような (compatible with man's need for creativity)」技術とする規定に立脚する [シューマッハー (1986, 44 頁)]。
- (注 3) この他の優位性として気象条件が指摘されている。たとえば、新聞報道に「大陸国の乾燥地に於ては生絹の製織殊に其の繊維細き薄地の製織に適せず、到底我国の如き島国にして空気中の水分多く工切に適せる工女の緻密なる美術的製織に及ばざる」〔『福島民報』1910 (明治 43) 年 3 月 16 日〕とある。
- (注 4) 本章の本文で引用する新聞記事は、同一人物が執筆したものである。1910 (明治 43) 年 3 月 16 日から 4 月 3 日にかけて、『福島民報』に「川俣羽二重に就て」という題名の記

事が 17 回連載されている。著者が「羽二重隠士」というペンネームを用いていたため、業界人の中で様々な憶測を呼び、「実名を示して呉れ」という要望も寄せられたという〔『福島民報』1910 (明治 43) 年 4 月 6 日〕。

- (注 5) 川俣町において空家率は景気のパロメーターであった。たとえば、新聞報道に「昨年の冬季頃は至る所空家多かりし町内は今や五台十台の機業工場として一の空屋なきのみならず尠からず不足を告ぐるの盛況」〔『福島民報』1910 (明治 43) 年 12 月 5 日〕であるとある記事がある。
- (注 6) 川俣町の力織機工場経営者にはインフォーマル・セクターからの参入者が多く、「現時の工場主は機械屋と貸付屋と原料屋との勧誘に基づき他に恰当の業務が無いがために初めた種の者が多い」という新聞記事もある〔『福島民報』1911 (明治 44) 年 2 月 6 日〕。このうち「機械屋」は力織機メーカーを指し、力織機を分割払いで販売していた。これに対して、「貸付屋」は力織機のリース会社、「原料屋」は総糸の加工・販売会社を指しており、力織機化には「中間投入財 (intermediate inputs)」の供給が大きな役割を果たしていた。神立 (1974, 303 頁) は川俣地方を「地方産業には直接関与をみせない大地主の優越・支配する大地主地帯」と規定しているが、「貸付屋」と「原料屋」は寄生地主の同族会社である。
- (注 7) 牧野 (1997, 33 頁) は「織物業における力織機化が本格化するためには、産地での電力網の普及を前提とした」と指摘している。電力は「中間投入財」であり、たとえば川俣町では「一々各自工場ニ設置セル」電動機の「過半ハ電灯会社ヨリノ借入」であった〔日本銀行調査局 (1915, 36 頁)]。これは電動機を使用する地域では一般的な状況であって、たとえばコース (1992, 42 頁) は 1920 年代の「ランカシャーの綿工業においては、織工 (a weaver) は、動力と作業場を借り (rent power and shop room)、織機と糸を信用で入手する (obtain looms and yarn on credit) ことができる」と述べている。筆者の知るかぎり、これは戦前期の力織機化の実態に最も近似しており、力織機化研究に関して、産業資本の「インキュベーター」論に対する産業集積論の優位は揺るぎないものと考ええる。
- (注 8) 明治 30 年代に相次いだ冷害によって、専業の機業家はもはや専業者としての経営規模

を維持できなくなっていた〔小木田 (2012, 63-64 頁)〕。このため、新聞報道では「副業的機業家にして家族以外数人の工女を買入」となっている。この問題の詳細については後述することとし、論旨を明確化するために「副業的機業家にして」の部分を本文から削除した。

(注9) このことは食費に特に明らかである。出来高制度の福井産地では「伝習期中の食料(筆者注:「食費」の意)の如きは概して生徒自身の負担」であった〔福島県内務部 (1899, 29 頁)〕。自己負担が原則とはいえ、「見習生」は「一日五六銭ノ日給」であったのに対して、「食費ハ一日七八銭」であった〔福島絹織物同業組合 (1894, 6 頁)〕。福島県内務部 (1899, 29 頁) も「一日の食料大凡七銭乃至八銭」と述べており、1日あたり1~3銭、1ヶ月(30日)あたり10~90銭ほど食費が超過していた。このような場合、「(食費を)前貸し置き他日相当収入あるに至り差引清算するの習慣」であった〔福島県内務部 (1899, 29 頁)〕。これに対して、年季制度の場合、この超過分の全額を機業家が負担していた。

(注10) 福井県では「市中ノ生糸商ハ悉ク羽二重仲買ヲ兼スルニ至」ったが、「其状況恰モ現今石川県金澤市等ニ於テ見ルガ如キモノナリ」とする資料もある〔高等商業学校 (1901, 27 頁)〕。「現今石川県金澤市等ニ於テ見ルガ如キモノ」は委託商を指している。

(注11) 石井 (1965) が生糸=羽二重商を問屋制前貸と規定した理由は定かではないが、この記述をもとに生糸=羽二重商を賃機織元と見做していたとすれば、少なくとも辻褃は合う。信用供与を行っていないとしても、生糸=羽二重商が地域経済の発展に及ぼした影響は大きかった。したがって、「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」〔橋野 (2006, 278 頁)〕という認識は改めた方が賢明である。1899 (明治32) 年末の段階で機業家の平均織機台数は4.4台しかなく、高等商業学校 (1901, 11 頁) は「以テ如何ニ家内工業的」組織ノ盛ニ行ハレ居ルヤヲ知ルベシ」と述べている。

(注12) 賃金体系に関して、農商務省商工局 (1896, 91-92 頁) は「各賃銀の割合は機業家協議して之を一定せり」と述べている。この「機業家」とは「社」を組織したマニファクチュアと考えられ、「差別的出来高賃金 (differential rate piece work)」が導入されていた。家内工業における賃金体系の詳細は不明であ

るが、マニファクチュアと競合関係にあったため、その賃金体系に準拠せざるを得なかったと考えられる。

(注13) 独立生産の副業農家は既に自家製の原料を使用しなくなっていた。「近来ハ自家産出ノ繭ハ之ヲ繰糸スルコトナク生繭ノ儘之ヲ売放チ原料糸ハ別ニ之ヲ買入スルノ傾向トナ」っていた〔日本銀行調査局 (1915, 14)〕。この背景には川俣信用購買販売組合設立によって、川俣町が生糸の集積機能を高めたなどの社会経済的変化があった〔小木田 (2012)〕。このように、家内工業は価格の変動や社会経済的変化に柔軟に適応し得た。

(注14) 副業者の月収と比較すると、「電気使用料」の大きさは一目瞭然である。山口喜平は「織賃」が「尺八寸五分一本壺円貳拾銭二尺四寸一本壺円四拾銭」, 「織高」 (=生産量) が「一ヶ月三本平均位」と述べており〔川俣絹織物同業組合 (1910, 98 頁)〕, 副業者の月収は「1円20銭×3本(疋) = 3円60銭」から「1円40銭×3本(疋) = 4円20銭」であったことがわかる。したがって、「電気使用料」を負担し得る経済力があれば、そもそも「機杼の勞を以て生計の一助となす」必要などなかった。

【参考文献】

- 井上徳之助 (1913) 『輸出羽二重』同文館。
 石井寛治 (1965) 『絹織物輸出の発展』, 横浜市『横浜市史 第4巻』305-396頁, 横浜市。
 大石嘉一郎 (2005) 『日本資本主義百年の歩み』東京大学出版会。
 大内為石・山根竹爾 (1917) 『川俣羽二重沿革誌』川俣二七新報社。
 川俣絹織物同業組合 (1910) 『北陸地方視察報告書』川俣絹織物同業組合。
 神立春樹 (1974) 『明治期農村織物業の展開』東京大学出版会。
 木村半兵衛 (1894) 『織物業視察復命書』栃木県。
 高等商業学校 (1901) 『明治三十三年 福井石川両県下視察報告』高等商業学校。
 小木田敏彦 (2012) 「クラフトの生産体制における人的資源管理と品質管理——川俣羽二重を例に——」『国際開発学研究』12-2: 59-77頁。
 小木田敏彦 (2017a) 「産業集積における同業組合の役割——戦前期における羽二重産地の比較研究——」『経済地理学年報』63-2: 136-147頁。
 小木田敏彦 (2017b) 「産業集積とイノベーションのダイナミズム——園部=大塚モデルに対する

- 批判的検討——』『国際開発学研究』17-2: 27-44頁。
- 古庄正 (1965) 「輸出羽二重工業における近代化過程の特質」『駒澤大学商経学会 研究論集』6: 150-173頁。
- 斎藤修 (1985) 『プロト工業化の時代』日本評論社。
- 生産調査会 (1911) 『輸出絹織物調査資料』生産調査会。
- 日本銀行調査局 (1915) 『川俣羽二重ニ関スル調査』日本銀行調査局。
- 日本銀行福島支局 (1918) 『川俣羽二重ノ現状ト米國輸入制限ノ影響』日本銀行福島支局。
- 農商務省商工局 (1896) 『工業視察紀要 織物之部・上』農商務省商工局。
- 橋野智子 (2006) 「明治期福井県における輸向絹織物業の勃興と成長——『工場』生産の持った意味——」『経済史林』73-4: 277-294頁。
- 橋野知子・大塚啓二郎 (2016) 「産地・産業集積の発展——経済史と開発経済学の融合——」『国民経済雑誌』214-2: 47-57頁。
- 福井案内記編纂会 (1909) 『福井案内記』福井案内記編纂会。
- 福井県絹織物同業組合 (1921a) 『三十五年史』福井県絹織物同業組合。
- 福井県絹織物同業組合 (1921b) 『大正九年織物統計一覽』福井県絹織物同業組合。
- 福島絹織物同業組合 (1904) 『北陸道機業視察報告』福島絹織物同業組合。
- 福島県絹織物同業組合協議会 (1903) 『川俣羽二重取引視察報告』福島県絹織物同業組合協議会。
- 福島県内務部 (1899) 『輸出羽二重業視察復命書』福島県内務部。
- 牧野文夫 (1996) 『招かれたプロメテウス』風行社。
- Allen, C. R. 2011. *Global Economic History: A Very Short Introduction*, Oxford: Oxford University Press [アレン, C. R. 著, グローバル経済史研究会訳『なぜ豊かな国と貧しい国が生まれたのか』NTT出版, 2012年]。
- Coase, R. H. 1988. *The Firm, The Market, and The Law*, Chicago and London: The University of Chicago Press [コース, R. H. 著, 宮沢健一・後藤晃・藤垣芳文訳『企業・市場・法』東洋経済新報社, 1992年]。
- Schumacher, E. F. 1973. *Small Is Beautiful: A Study of Economics as if People Mattered*, London: Blond and Briggs [小島慶三・酒井懋訳『スモールイズビューティフル』講談社, 1986年]。

(こぎた・としひこ 拓殖大学非常勤講師)