

商人の生産的機能について

内田 星 美

はじめに

近世・近代の日本の歴史において、商人の果たしてきた役割を、新しい視点から積極的に評価しようとするのが、本稿の目的である。通常商人の社会的機能は、商品の流通および金融にかぎられると考えられてきて、生産の機能は農民・職人・技術者・労働者・鉱工業経営者が担ったものとされてきた。それはハードの生産技術ばかりを考えていたからであるが、生産におけるソフトやシステム技術をも考慮に入れて経済史や経営史を見直すとき、商品の生産に関連して商人の活動が他の経済主体と補完的な、ある場合には不可欠な役割を果たしてきたことが気付かれるのである。

本稿では、このような観点から、商人の果たした生産的機能の具体的な例として、(一)江戸時代初期の箱根用水開削事業の主体となった江戸商人、(二)明治初年の生糸商小野組の洋式工場、(三)幕末から明治大正にかけての間屋制織物業、(四)明治の時計工業の発生の四つの場合を再検討してみたい。

一 箱根用水と友野与右衛門

相模（神奈川県）と駿河（静岡県）の両国を隔てる箱根火山の火口に満々とたたえられる芦ノ湖の湖面は海拔約七三〇米であるが、その水は自然の地形によって東の相模側に流れ落ち、西は国境を成す海拔八七〇米以上の外輪山に阻まれて、駿河側に芦ノ湖の水が及ぶことは

なかった。江戸時代初期に、人工的に外輪山の下の岩盤をうがって約一料のトンネルを通じ、芦ノ湖水の一部を駿河側に落として灌漑用水に利用した大工事が、箱根用水である。行政的には、深良（ふから）用水と呼ばれる。

筆者は約二十年前に、芦ノ湖の奥、湖尻の箱根用水トンネルの入り口を視察したことがある。その時の目的は、江戸時代の代表的な土木工事遺跡を確認する事であった。鑿とたがねだけを用いる人力によってこれだけの長大なトンネルを正確な方向に掘り抜いた、当時の驚くべき技術能力を実感したのであるが、それ以上に印象に残ったのは、傍らに立っていた説明文に、工事を出願し、資金を出し、実施したのは、江戸浅草の商人・友野与右衛門であったと記されていたことである。

駿河側・現在の裾野市一帯が火山灰地帯で農業用水が乏しい事情を解決するための用水工事であるから、現代の常識では公共事業で行われるべき性質の仕事である。地元の庄屋や地主ならばともかく、縁もなさそうな江戸の商人が、どうしてこのような遠隔の山中で長期的な事業を積極的に遂行したのであるかという素朴な疑問が、当然のことに浮かんだ。

さらに驚嘆したのは、説明文に記された友野与右衛門の事業計画の計算である。用水の効果として、新田開発および畑の水田への転換によって毎年米八千石の増収を目的とするが、そのための工事完成までに人夫に支給すべき飯米の量は、八千石から一万石と推算された。こ

れは当時現場で筆者がざっと計算した結果であって、その根拠をここで再現できないのを遺憾とするが、こういう事業見積もりは現在の経営での投資効率の計算と基本的に同一である。投下した米が一年余で回収できる、有利な事業なのであることを確信したうえで、箱根用水の工事を出願したのである。いかにも米遣いの経済の時代にふさわしい、単純明快な論理であった。こういう計算は、役人でも農民でも人足でもない、商人であるからこそ、出来たのではないか。

もっともこの計算は、投資の社会的効果の測定であり、その利益は耕作者である農民と、年貢の取得者である武士にまず帰属することになるので、出資者である商人がいかにして自己の投資収益を回収するかが具体的に約束されなければ、商人として行動したことにならない。現在も残っている友野与右衛門ほか三名の江戸の商人が連名して寛文六年（一六六六年）に灌漑地帯の領主である小田原藩の御厨代官所および天領沼津代官所に呈出した御請手形（開発事業の仕様書あるいは契約条件）では、農民から反収の四分の一度の『水料』を取ること¹を認めさせている。すなわち開発した用水を販売して、その代価を取

用水関係の資料は残存するものが少なく、特に友野与右衛門自身の出自・本業・用水完成後の生涯についてはまったくいってもよいくらいに分かっていない。したがってここで述べることがあくまでも推量の域を出ないのであるが、与右衛門の住所である「浅草には幕府の年貢米を納める御蔵があり、蔵宿とか札差と呼ばれる米商人が多く集

まっていたので、与右衛門もその一人ではなかったか」という、興味ある指摘がある。²⁾ 札差は貸金業もいとなんでいたので、開発事業に投資できるだけの資金があったのだろうが、単純に考えても米商人なら工事人足に支給する飯米を自前でまかなうことができた。当時江戸は参勤交替の開始により、諸藩の江戸詰め藩士が増え、伊勢・大阪等からの商人の移住が盛んでその他都市建設にかかわる労働者も多数が居住するなど、人口の急増した時期であって、当然米の需要が増加していた。材木商の河村瑞賢が幕府の命により、米不足を解消するために奥州米を回送したのは箱根用水の完成とほぼ同時の寛文十一年である。米商人が江戸の比較的近隣である駿河東部での米の増産に商機を見いだしたとしても、不思議ではなかった。

十七世紀は全国的に新田開発によって米の増産が進んだ時期であった、そのなかには商人請負による新田開発がすくなくならぬ比重を占めていた。箱根用水事業もその一つの例と見ることができ、国境の外輪山を掘り抜いて火口湖の水を落とすというこの計画は、他に類を見ない雄大な構想であり、当時における最高の技術力を結集する必要があったろう。

実際に箱根用水トンネルに潜って調査した産業考古学者の飯塚一雄氏によれば「トンネル内部は素掘りのままで、壁面には、開削時のものであると思われるノミの跡が整然と残っている。……高低差のある東西両口から掘り進み、曲がりくねった末にピタリと出会ったこの技術は、やはり驚くべきものである。……元締頭の友野与右衛門は、もちろん

技術的な面への理解はあっただろうが、金と人を動かす事業家としてのそれであろう」と述べている。³⁾ おそらく金掘りや黒鍬者といわれる鉱山や建設出身の特殊技能者が実際の工事にあたったであろう。しかし商人の発想と計算と事業経験が先だたなければ、事ははじまらなかったし、箱根用水が完成することもありえなかった。

(1) 静岡県芦湖水利組合『深良用水の沿革』昭和五四年、二二頁。

(2) 『前掲書』五六頁。

(3) 飯塚一雄『技術史の旅』日立製作所、昭和六十年、二二～二三頁。

二 小野組の製糸事業

明治四年に東京築地に民営の小野組製糸場が創業したことは、翌年の官営富岡製糸場の開業とならんで大抵の近代経済史の概説書にふれられている。しかし富岡製糸場が洋式器械製糸技術の導入による工場生産のはじまりであって、その後の製糸技術発達のもとになったと大的に賞揚されているのに対して、小野組製糸場は大抵の場合お添えもの的に一行触れられているだけであり、その意義や後世への影響についてはほとんど認められていない。小野組の倒産のために築地の製糸場がわずか数年で終業したので線香花火的な試みにすぎなかったと判断されたのであろうが、明治初年に民業による洋式工場が官営工場にさきがけて開業したことの重大さにもっと気付かれてもよさそう

ものである。

おそらく歴史家による富岡と小野組の両製糸場にたいする差別的な取扱いの背景には、明治維新後の産業近代化はもっぱら政府の富国強兵政策によって官業で始動され、民間近代工業の発生は明治二十年代の官業払い下げ以後であるという固定観念があった。小野組は徳川時代の前期的商人であるから、近代的な工業資本家が創始した事業のようには評価しないという偏見もあるだろう。実際には三井家も同じことで、挫折した商人と継続した商人の違いがあったただけなのだ。

幸い小野組については、昭和四十五年前後に宮本又次氏による全四巻の立派な研究がある。それによると小野一族は近江商人の出身であり、京都烏丸押小路で生糸商を営んでいた。主として西陣に原料糸を供給していたのであるが、小野組の特色は遠く奥羽地方の生糸を買い付けていたことである。これには早く寛文年間に一族のものが盛岡に移住し、南部藩の御用商人になっていたという地縁があったからで、小野一族は繰り綿・木綿・古手（古着）などを南部にもたらし、その代りとして砂金・紅花・根・生糸などの東北物産を江戸や上方に送って利益を上げていた。郡山にも一族の店があった。^①江戸時代としては陸路二百里を越える遠隔商業であって、片荷では不経済なのでこのような相互交易を積極的に行ったのであろうが、今の福島県・宮城県・岩手県にまたがる地方の蚕糸の集荷体制が出来ていたことが、開港後の生糸輸出への進出、ひいては築地製糸場が閉鎖された後の東北地方の小野組系製糸工場の設立の基盤となった。

生糸輸出開始の事情は、もっぱら当時小野組江戸糸店の番頭であった古河市兵衛が、後年鉱山業で成功してからの懐旧談にもとづいている。^②市兵衛は安政六年から福島地方での生糸の買い付けに従事していたから、当然横浜開港による生糸輸出需要の急増と、相場変動の中心が横浜に移ったことを身をもって体験していた。小野組京都本店でも表向きは生糸を輸出をしない方針ながら、陰では横浜取引に努力させた。^③明治維新に際して小野組は三井・島田とともに官軍に御用金一万両を献納した功によって新政府の為替方を申しつかり、中央及び府県の官金の出納を代行する地位をえた。^④

輸出生糸売り込み高中の小野組のシェアは明治六年には茂木・原などの専門売り込み商を追い抜いて第一位に上った。^⑤内地向きの生糸買い付けにおける、奥州や信州の地盤がものをいっただのであるが、為替方の地位を利用して官金を買い付け資金に流用することができたのである。^⑥このように大量の輸出生糸を扱うようになったことから、明治二・三年ごろから自家製糸場設立の構想が浮かび上がった。奥州や信州の養蚕農家が糸を挽く時期は、一年のうちで蚕の掃立て後の数か月間に限られ、集荷や輸送にかかる日時を考えにいれると緊急な大量輸出の注文に応ずることができない。繭を集荷して自家の工場で乾燥しておく、能率の良い器械で製糸をすればいつでも需要に応じられるわけである。

もっとも市兵衛が洋式製糸工場設立の動機として強調しているのは、内地向き糸と輸出生糸に要求される品質の違いと、それにしがたっ

て生じていた価格差である。農家が思い思いの繭から引いた糸は、当然すでに器械製糸が普及していた輸出先（主としてフランス）で使用していた糸に比べるとバラツキが大きい。横浜の外商と接触していた市兵衛は、シール商会から「日本の糸は、一定の品位にして外国に売り出さねば、非常に損があるから、器械で製糸することに力を入れてはどうだ」と、勧められたということである。⁷⁾

これよりさき明治三年、前橋藩士の深沢雄象と速水堅曹がシールの紹介でスイス人ミューラーを雇い入れ、イタリア製の器械を二二組据え付けて水車で駆動する前橋製糸場を創業していた。⁸⁾これが日本最初の洋式製糸工場であった。前橋との四か月の契約期限の切れたミューラーは、小野組の築地製糸場を指導することになった。こういう事情で小野組製糸場もイタリア式繰糸法を採用した。

東京の築地では水車を仕掛ける落差がとれないので、人力をもって繰糸機を回転した。この様子は、明治四年版の『舶来ぜんまい大仕かけきぬ糸を取る図』という錦絵にも描かれている。人力駆動とはいかにも原始的に思えるが、数十年前まではヨーロッパにも人力や馬力の製糸工場が存在していたのである。現在では都心である築地という工場立地も奇異に感じられるかもしれないが、小野組製糸場開業の翌年である明治五年には、程近い新橋停車場からわが国最初の鉄道が横浜まで開通して、輸出品の輸送には至極便利であった。小野組は鉄道開通式の祝いとして一千樽の清酒を寄付している。⁹⁾

一年遅れて、官営富岡製糸場が、国費をもってフランスから技師ブ

リュナおよび数人の教婦を招聘し権力に物を言わせて全国から工女を志願させる、という鳴り物入りで開業した。さすがにここはボーラーで繭を煮て蒸気機関で運転するという本格的な工場であった。しかしその後の日本の製糸業の発展に富岡と小野組のどちらの影響が大きかったか、というところには言えない。第一に富岡のフランス式繰糸法と小野組のイタリア式繰糸法の優劣であるが、この両法は当時のヨーロッパでならんで実施されていて、生産量はイタリア式のほうが多く、フランスの絹織業もイタリアから生糸を輸入していた。技術的には繭から糸の引き出し方や、糸を巻きとる枠を器械で回転させる方法はほとんど同一で、相違は次の二点だけである。すなわち釜から引き出した糸の水分を切り、糸を構成する数本の繊維の密着を良くするための絡交法として、フランス式では共撚法といって二本の糸を絡み合わせるが、イタリア式ではケンネル法といって同じ糸を一端逆行させて後ろの部分に絡ませる。またフランス式では一度小枠に巻き取ってから大枠に巻き返すが、イタリア式では一遍に大枠に巻き取るのである。¹⁰⁾総じてイタリア式の方が、能率的であるが、求める品質によっては、フランス式が適することがある。¹¹⁾その後には富岡・小野組の双方の技術の影響を受けた信州の製糸業は、絡交はケンネル法、巻取は小枠という折衷法を採用して成功した。

小野組の影響の第二は、各県に系列の製糸場を設立して、器械製糸工場を普及させたことである。官営模範工場である富岡製糸場からの技術移転は、実習した工女または一部では男工が、故郷の製糸家が出

資した工場に現場技術を伝えるという形が一般的であった。それに對して小野組では、前橋から転籍した速水堅曹や番頭の佐野利八といった工場管理者が、場合によっては（長野県深山田製糸場や福島県二本松製糸場のように）機械や工女をともなって養蚕地帯に製糸場を設立して運営したので、より直接的な技術移転が行なわれたのではないか。¹²

加藤宗一氏の作成した「洋式技術の系統」表によれば、明治十一年までに設立された全国の製糸工場の内訳は、フランス式（富岡系）が一県一工場。イタリヤ式では前橋系が七県一〇工場、小野組系は長野・岐阜・福島・秋田の四県に集中して一四工場で、合計すればイタリヤ式のほうが多い。小野組系工場の所在地はほとんど幕末以来、小野組糸店が蚕糸を集荷してきた地盤であった。以上に加えて、富岡・小野組双方の影響を受けた折衷式工場が長野県を主として一九工場作られた。これを含めれば、製糸工場の過半が直接間接に小野組の系統であった。小野組の経営は明治七年に不可解な金融政策の煽りを受けて瓦解したために、その後の経済史に名を残さなかったけれども、本業の生糸取引を拡張する過程で生み出した製糸場の技術的・経営的な影響は、富岡製糸場に匹敵するといっても過言ではない。¹³

- (1) 宮本又次『小野組の研究』新生社、昭和四五年、二二〇―二四頁。
- (2) 古河市兵衛『翁の直話』五日会、大正一五年。
- (3) 小野善太郎『小野組始末』青蛙房、昭和四一年、八〇頁。
- (4) 『前掲書』七二頁。
- (5) 宮本『前掲書』一五七頁。

- (6) 古河『前掲書』一一頁。
- (7) 『前掲書』四七頁。
- (8) 井上鑑三『前橋製糸所略史』『生糸経済研究』創刊号、昭和二年、一八一―一三頁。深沢こう『上州蚕業秘史閨根夜話』昭和九年、萩原進『群馬県史・明治時代』第二分冊、高城書店、昭和三四年、二四〇頁より引用。
- (9) 小野『前掲書』一一〇頁。
- (10) ポーキュー『絹業経済史』グルノーブル、一九一〇年。内田星美訳『技術史図書室季報』一七号、二〇〇一年、八頁。
- (11) 加藤宗一『日本製糸技術史』製糸技術史研究会、一九七六年、一〇一頁。
- (12) 志間康治編『垂米利加で大受けの佐野製糸』金山を語る会、平成一〇年。
- (13) 『長野県史』近代史料編第五卷三、昭和五五年、八三〇頁。

三 先染織物の問屋制工業

「両毛機業の特色は、その生産の方法が賃機（ちんはた）制度であることである。すなはち両毛の織りやさん達は、農家の子女の暇を利用して之に機道具を貸与へて一反幾らの手間賃で織らせる事である。賃機回りといふのは、二七の日とか、四九の日とかいふやうに日を定めて機家（はたや）の徒弟が多くは主人と共に大きな籠に機玉（はただま）を入れて車で挽きながら、自分の織子のところを廻って、織り上がったものを受け取り、その代りの機玉と横糸を置いて廻り歩くのをいふのであって、朝は午前の三四時頃から出発して、午後は夜の八九時頃までかかって帰るのである、たとへ鶏鳴相聞こゆる呑気な田舎を歩き廻るとしてもその労苦は、大抵ではないのである」¹⁴。

これは、大正時代初期のある書物に描かれた、北関東の農村地帯に

広がる絹・綿織物の問屋制家内工業の風景である。二〇年前の明治三〇年代の調査でも状態はほとんど同じで、「足利町ハ自ラ織物ノ一大製造地タルノミナラズ……ク八十数里ノ外ニ於テ生産セラレタル織物ハコトゴトクココニ集ル……足利ノ織物ノ大部分ハ賃織ニ成ルモノニシテ、其賃織業者ノ散布セル区域ハ即生産ノ区域ナリ」と、報告されている。^②

江戸時代の中期以後から織物業で問屋制家内工業が全国で行われていたことは、昭和初年に土屋喬雄氏がいわゆるマニユファクチュア説を反駁するために、多くの記録に基づいて実証して以来、戦争による研究の空白期を除いて、汗牛充棟もただならぬ量の産地織物史・地方史・調査資料・各種雑誌論文などが積み重ねられ、近年には織元文書などの第一次史料の解説と、数量経済史的な研究が進んだ結果、織物業では問屋制家内工業が支配的な生産形態であったことが定説となっている。^①

この節では、これらの実証研究と同時代史料に基づきながら、賃織制を問屋制家内工業であると規定した場合、『問屋』の字義どおりうけとれば商業資本とみなさなければならぬ『織元』が、本質的にもついていた生産的機能について、新たな視点を導入しようとする。

経済史家が使う「問屋制家内工業」という用語は、もともと西欧の史家が工業発展段階論において用いた、ドイツ語のフェアラクシステムあるいは英語のプディングアウト・システムの翻訳である。なかでも日本への影響が大きかったマックス・ウェーバーによると、フェ

アラークシステムは商人による手工業者の製品の買取り独占、原料の供給、生産工程の統制、生産用具の供給、多段階の工程の結合の五段階で進行したという。^③ こういうシステムは、産業革命以前の西欧諸国の織物業で一般的におこなわれていたので、それを対象とした研究は、ネーデルランドの農村亜麻織物業をもととした、最近のプロト工業化論にもつながるのである。^⑥

抽象的な論議はともかく、十八世紀の西欧織物業のフェアラクシステムあるいはプディングアウト・システムと、冒頭に引用した両毛地方の賃織制度のもとで実際に行われていたことは、驚くほど似ている。北フランス・ノルマンディー地方の綿織物業では、「ルーアンやイヴトーなどの商人製造家に原料を預けられた運び屋が袋をかつぐか車を引くかして田舎へ出かけ、一連の農家に置いてくる。ちょうど牛乳配達と同じだが、空き瓶ではなく出来た製品をあらかじめ決めた値段で引き取ってくる。これを毎週、あるいは一週おきに商人製造家に届ける」^⑦。また、工場制度以前の英国ランカシャの綿業でも問屋制家内工業がつかないようにおこなわれていた。「一七五〇年頃にファスチアン織元と呼ばれる中級の商人が勃興してきた。織元が経糸（亜麻糸）と原綿を織り手に渡し、布を受け取って織り手に織賃と横糸の紡ぎ賃を支払う」。手織りにくくはても横糸の手紡ぎは能率が悪かったので、織元ピール家の下請けをしていたハーグリーブズが製作した手動のジェニー紡機は、問屋制家内工業のわく内で効果を上げた。この体制の外にいたアークライトが木綿の経糸を工場生産するために発明した

ウオーターフレームとは革新の性格が違う。⁸⁾

織元の機能が産業革命以前の西欧と日本で大体同じであることが確認された。次は、織元が商人であるのか、工業家であるのかという問題である。西欧では以上の記述のように、織元は商人であると認識されている。そのことがあって日本の経済史家も、『問屋』制家内工業という訳語をえらんだのであろう。日本における問屋制工業論の開祖である小宮山琢二氏も、旧問屋制工業とは「商業資本が直接生産に従事しない商人で、下請業者が全く資本家的性格を持たず、生産が機械または原動機を使用せずに行われる場合」とし、農家の賃織をその第一の例としてあげているから、織元＝商人説である。⁹⁾ 実際に如上に記述されている賃織巡回で織元の行っているのは明らかに原料・製品の物的流通業務であり、賃織工賃を織物代金から原料代金を相殺した差額と考えれば、売買行為の延長にはかならない。

けれども日本では、織元が仲買商から発生したことは泉州や尾西や米沢や埼玉などでは資料的に裏付けられているが、¹⁰⁾ 一般に織元の出自が商人であるかどうかは必ずしも明らかではない。

行政的には、明治中期から大正初期までの『農商務統計』や『府県統計書』では、織物業を「独立営業」「工場」および「家内工業」をふくむと、「織元」「賃織業」に分類している。これは産地における就業の実態に即した分類であろうが、「原料を仕入れ、賃織業に機械させるもの」と定義される織元は、自家で生産行為を行っていないと製造業者と見なされていた。¹¹⁾ 実際に明治から昭和に至るまでの産地

では、商工業者が一体となって特産織物を生産するという体制ができていた。その象徴的な組織が、商業者と工業者がいっしょになって構成する織物同業組合であった。¹²⁾ 明治三六年の伊勢崎織物同業組合員の構成は、(第一部)織物製造業一二三名、(第二部)買継及び仲買商八二名、(第三部)染色業二〇三名、(第四部)原料糸商四五名、(第五部)織物賃織業二八九九名であった。¹³⁾ このうち第一会員の大部分が織元であることは全体の構成から見て間違いなが、産地の中では織物製造業者と呼ばれていたのである。なにゆえに業者の間でも、行政からも織元が生産者として認められたかというと、かれらが商人であると同時に一定の生産的機能を果たしていたからである。

一般に流通機能と区別される生産機能とは、なにを、いくら、いかにして作るかを決定して、実行することである。直接労働過程のみを重視する経済分析では、問屋制織物工業のなかで生産を実行するのが、賃織農家や染屋などの純生産者であって、そこにおけるハードの技術のみが生産機能であると考えられていた。しかしながら生産の企画・決定・管理などのソフトあるいはシステムの技術をも生産的機能と考えれば、みずからは直接生産を行わなくても、この体制の中でなにを、いくら、いかにして作るかを決定して、分業の全工程を管理していたのが、織元であった。

ただし、問屋制以外の工業生産においても、受注生産の場合には、なにを、いくら作るかは発注者によって決定される。織元に特有の生産的機能としては、分業のシステム管理が残ることになるが、これか

ら問題にする先染織物産地の場合には、織元は「なにを、いかにして作るか」という、直接生産工程にまでたちいった機能を果たしているという事実がある。

綿・絹織物とも、品種的には白生地と先染織物に大別される。前者は多く消費地に売られてから後染加工されるが、後者は綿・絹のごとく製織前に糸染されてから製織される。これは衣料に色模様を出すための基本的な二つの方法に対応しているので、織物産地は通常白生地か先染織物かのいずれかに特化している。

その違いが、賃織生産の方法に反映しているのが、冒頭にあげた典型的な先染産地である両毛における機屋まわりの描写に出てくる「機玉（はただま）を渡し」という記述である。機玉とはなにか。おなじ書物の説明によると「織物が出来上がるまでの順序を、一通り言ふならば、先づ糸屋から仕入れた糸を撚屋で撚って所要の色に染屋で染めさせる、紺屋の明後日で染め上げると、枠に繰り上げて、それから考案した縞柄や、模様に当てはまる様組織する、この組織された糸が前に言った機玉である、この機玉を器械に上せて、おさで横糸を入れて織り上げるのである。織り上がった機は加工屋へ廻して整理するのである、ここで光や澤やが出されて見違へる程美しいものになる、これが各地の呉服店で、売り捌かるる其儘のものである」¹⁴⁾。

白生地にしろ先染にしろ、あらかじめ横糸は管に巻き、経糸は所用の本数を布の長さと同幅に合わせて引きそろえておく（整経）。これは通常製織準備工程とよばれ、管巻の糸車にしろ整経の枠にしろ簡単な

道具であるから、賃織農家でできないことはない筈である。先染織物の織元が、各種の色の糸を一定の順序に並べて整経をすませた機玉を支給する意味は、それによって賃織農家が何も考えずに作業しても織元が意図した模様が織り出されるようにしているのである。いいかえれば先染織物の柄の作成は織り手ではなく、織元がおこなっているのである。これに対して、白生地では製織工程で色模様を形成することがないから、織元が糸商から買ったままの糸を整経せずに支給しても製品には関係しない。

各種の文献資料の記述から、明治大正期の織物産地で織元が賃織業者に対して、機玉または整経ずみの経糸を支給していると確認できるのは、絹織物では桐生・足利・伊勢崎・秩父・岐阜¹⁵⁾、綿織物では埼玉・三河・泉南・播州・周防¹⁶⁾であつて、岐阜・泉南をのぞいては典型的な先染産地である。播州では織元から「各機業家に支給されている原料綿糸は染晒加工までしか施されておらず、整経は行われていなかった」という例が報告されているが、同産地の縞木綿は地方向けの夜具地など流行のすくない品種であつたからではないかと推察される¹⁷⁾。

先染織物の生産において、整経までの意匠設定が製織工程と同等あるいはそれ以上に重要視されていることを、筆者が認識したのは、二十年ほど前に沖繩に行ったとき首里で琉球紉の工房を見学した際である。手織り機で働いていたのはその家の主婦であつたが、柄を決めるのは五十年の経験を積んだ姑の役目で、自分ではもう機は織らないが口で糸の色や位置を符丁で指令して、嫁がその通りに紉をくり整経

して織るのだという。つまり一番重要なのは、意匠を織物組織におきかえることのできるソフトの技術なのである、と悟った。この工房は観光用の独立した経営なので、一家の中でソフトとハードの分業が行われているが、先染織物産地の社会では、織元がソフトとシステム、賃織り業者がハードという技術の分担で、特産の商品を生産しているのである。

足利近郊の二軒の織元の文書を分析した工藤恭吉氏は、つぎのような重要な指摘をしている。両家の「賃織は、隣接諸村に拡散されているのに反して、準備工程と整理工程は村内に集中の傾向を見せている……以上のことは、元機経営において、準備工程がいかに重要な地位を占めるかを知らしめている。元機から賃織への原料糸の配布に当たっては、特定商品に適合する質・種類の経緯数量と技術上の注意と図案とを一揃いに組み合わせて行われるから、比較的遠距離に散在せしめても支障がないことになろう。ところが、準備工程の作業は、商機に投ぜんとする元機の意図は、競争下の技術秘匿にも都合なそれら村内の各部門に、より迅速適切に反映せしめようと思われる。斬新な意匠を常に心掛ける元機は、経緯の種類と配合と撚りの強弱、あるいは染色等について千差万別な組み合わせを次々に企画し、要すれば自家の機台をもって試織することとなる」¹⁸。

以上の分析は、織元が意匠形成のソフトを重視するのは、主として商業的な動機からであることを物語っている。先染織物産地の織元は、商人として必然的に織物の組織形成の生産工程に立ち入らなければな

らないのである。周防の柳井木綿の場合は、次のように述べられている。「木綿織は市場の嗜好による需要の変動が大きく、対応するためには市場に直結した商人自身が生産過程に乗り出すことが必要であった。そこで自ら考案した新しい意匠や配色を実施させるには、商人自身が、調達した原料糸を手元で染色し、これを農家婦女に委託して織らせるようになる」¹⁹。市場の要求に応ずるために、産地問屋あるいは買継商も意匠・組織の選択にかかわり、場合によっては織元が問屋を兼ねることもある。大正時代末の農商務省『織物及莫大小に関する調査』中の「絹織物総説」では「賃織を為すものにおいて、元機と称するもの多く、是等は何れも先づ注文により、或いは見込により、意匠を考案し、或いは直ちに図案を購入する等を為し、適當の原糸を購入し……撚糸・染色等……品種に応じて之を行ひ、繰返整経を終りて製織せしむ……地方によりては、仲買商、問屋等を営むものあり」と述べている。²⁰

原則として生産設備を持たない織元が、意匠形成段階である整経工程と、糸染め工程を自営している例が報告されている。足利の織元大川家では幕末以来「整経工程は織元の経営内の作業として行われ」²¹ていた。甲州郡内では在郷問屋が自家染色し、北埼玉では織元が糸染を兼業していた。²²

しばしば織物業では、製織工程のみが直接生産工程であるかのように考えられているが、すくなくとも先染織物においてはそれに先立つ糸染・準備工程が商業的にもコスト的にも同等の重要性をもってい

る。産地の特色、製造元の特徴が、この段階によって發揮されるからである。戦前昭和期の調査によれば、大冨銘仙（中物）の生産費構成はつぎのようである。原糸代四八%、織り賃一一%にたいし意匠形成にかかわる製織以前の工程のコストが二七%を占めていた。²³⁾

(一反あたり円)

糸代	精練費	整理等	図案代
四・八三	〇・一〇	〇・四五	〇・二五
糸染賃	其他	織賃	仕上
一・五一	〇・四〇	一・二〇	〇・一五

先染織物産地の問屋制工業において、織元が商業的見地から果たしている生産的機能は以上のものである。ここで触れることはできないが、白生地については商業者が、晒加工あるいは後染加工の工程において同様な機能を行っていることを付言しておく。²⁴⁾

- (1) 岡田重五郎『両毛機業大観』大正六年、五〇六頁。
- (2) 河本保三・三浦新七・安藤兼三郎『両毛地方機織業調査報告書』高等商業学校、明治三四年、六四頁。
- (3) 土屋喬雄『日本資本主義史論集』育生社、昭和十二年。
- (4) 阿部武司「綿工業」西川俊作・阿部武司編『産業化の時代・上』（岩波書店『日本経済史4』）一九九〇年、一九三頁。
- (5) ウェーバー『一般経済史』第2版、一九二四年、翻刻・みすず書房、一九五三年、一四五〜六頁。
- (6) 齊藤修「プロト工業化論・その成果と展望」安場保吉・齊藤修編『プロト工業化期の経済と社会』日本経済新聞社、昭和五八年、二三頁以下。
- (7) Reddy, *The Rise of Market Culture*, Cambridge, 1984, p.24.

- (8) ゲスト『綿工業略史』一八二三年、内田星美訳「技術史の原典(19)」『東京経大学会誌』一九六号、一九九六年、二二二頁。内田星美編『産業革命の技術』有斐閣、昭和五六年、五〇〜五二頁。
- (9) 小宮山琢二『日本中小企業研究』中央公論社、昭和十六年、八頁。
- (10) 泉南織物同業組合「機織の沿革」中沢米太郎『泉州産業史』昭和三八年、五二頁より引用。林英夫「尾西と西濃の織物業」『日本産業史大系中部地方編』東大出版会、一九六〇年、四一頁。吉田義信「米沢の織物」『日本産業史大系・東北地方編』一九六〇年、二九六頁。谷本雅之『日本における在来的経済発展と織物業』名大出版会、一九九八年、二七九頁。
- (11) 阿部「前掲書」一九三頁。橋野知子「力織機Ⅱ工場化か」『社会経済史学』六三巻四号、一九九七年、四三七頁。
- (12) 清川雪彦「日本織物業における力織機化の進展をめぐって」『経済研究』三五巻二号、一九八四年、一六一頁。
- (13) 芹沢真太郎『伊勢崎織物業案内』明治三六年、一一頁。
- (14) 岡田「前掲書」七頁。
- (15) 農商務省工務局編『織物及莫大小に関する調査』工政会出版部、大正十四年、三三九頁。工藤恭吉「足利の織物」『日本産業史大系・関東地方編』一九五九年、三三三頁。市川孝正「桐生の織物」『前掲書』三〇二頁。土屋「前掲書」二〇五頁。井上光三郎『機織唄の女たち―聞き書き秩父銘仙史―』昭和五五年、六四頁。林英夫『前掲書』三〇頁。
- (16) 前掲『織物及莫大小に関する調査』三九頁、一二四頁、一七七頁。谷本「前掲書」二八八頁。阿部武司『日本における産地綿織物業の展開』東大出版会、一九八九年、二二四頁。
- (17) 佐々木淳「産地綿織物業における力織機導入後の問屋制度」『経済学雑誌』一九巻五・六号、一九九一年、一一二頁。
- (18) 工藤「前掲書」三二四頁。
- (19) 関順也「柳井木綿」『日本産業史大系・中国地方編』一九六〇年、一四八頁。
- (20) 前掲『織物及莫大小に関する調査』二一六頁。
- (21) 市川孝正『日本農村工業史研究』文真堂、一九九六年、二九四頁。
- (22) 山梨県立谷村高等学校社会部「郡内機業発達史」昭和三十一年、一八三頁。神立春樹『明治期農村織物業の展開』東大出版会、一九七四年、一三〇頁。

- (23) 日本中央蚕糸会『特殊絹織物生産費並販売網調査』昭和十五年、四六頁。
 (24) 林英夫『在方木綿問屋の史的展開』塙書房、昭和四〇年、一四九頁。山崎広明「知多綿織物業の発展構造」『経営志林』七巻二号、昭和四五年、五二頁。貫秀高『日本近世染織業発達史の研究』思文閣、平成九年、七一―一二頁。池上正一『モスリンと其取引』プラトン社、大正十五年、三五―六頁。林玲子『流通列島の誕生』講談社、一九九五年、一一三頁。宗藤圭三・黒松巖『伝統産業の近代化―京友禅業の構造―』有斐閣、昭和三四年。

四 時計商と国産化

筆者が「商人の生産的機能」という観点を持つようになったのは、約二〇年前に服部セイコー（株）の委嘱によって、明治大正時代の時計工業の発生を調べたからである。同社自身が明治一三年服部時計店として発足し、同二五年時計工場である精工舎を設立して以来、販売部門と製造部門が同一経営のもとにありながら、欧米以外で唯一懐中時計・腕時計を国産化し、世界の時計工業をリードするに至った特異な企業であった。そればかりでなく、調べていくうちに、明治二〇年代には精工舎とほぼ同時に名古屋・大阪・京都・東京の四都に生れ、やがて消滅した多くの時計工場があったが、それらはほとんど例外なく時計商が共同あるいは単独で設立したものであることを知った。時計の国産化には輸入時計商と深いかわりがあること、精工舎のみが生き残りに成功したのは、独立した製造企業になったからではなくて、服部時計店の輸入卸商としての商業経営の持つ強みを工場経営に忍耐強く生かしていったからであることが明らかになった。¹⁾

安政の開港によって横浜・神戸の居留地に開業した外国商館がもたらした米国やスイスの時計は、明治六年の改曆令によって西洋式の時計が採用された結果、着実に国内の需要が伸びた。その販売を担ったのが、四都の輸入時計卸商であった。²⁾ 明治十年代には和時計師の流れを汲む何人かの柱時計製作者があらわれ、第二回内国博覧会にも出品されているが、いずれも十人程度の職人を雇い年間二〜三百個程度を手工業的に生産する小規模な業者で、年間四〜五万个輸入される米国製の大量生産方式によって生産される柱時計とは品質・価格とも太刀打ちできずに、数年で消滅している。³⁾

日本で初めて大量生産的な柱時計工場を創始したのは、名古屋で輸入時計販売の大手であった林市兵衛である。林は、工作機械の自製に数年間努力を払ったのち、明治二〇年までに「時盛社」と名づけた工場を設立して、同二五年には年間一万个の柱時計を生産するにいたった。⁴⁾

林時計の成功を見て、明治二二年以後、同様な有力輸入時計商の共同出資による会社形態の時計工場が続出した。大阪時計製造株式会社（出資者は土生正康・石原久之助ら一名）、京都時計製造株式会社（大沢善助ら）、愛知時計合資会社（水野伊兵衛・長谷川喜七）、名古屋時計製造合資会社（小泉徳兵衛・吉村富三郎ら）、尾張時計製造合資会社（今井藤吉・今尾熊八ら）、東京の日本懐中時計製造合資会社（新井常七・宮田藤左衛門・小林伝次郎ら）⁵⁾。

これらの本格的な工場の続出の結果、明治二十年代の柱時計輸入高

一三万個にたいして国産高はやくも九一万個に達し、三十年代には国産の柱時計が輸入品をほとんど駆逐して、輸出市場に進出するまでになった。繊維産業などにくらべて発展が遅れていた明治の機械工業の中で、柱時計がいちはやく輸入代替に成功したのは、時計商が設立した多くの工場の功績である。

時計商の工場が国産化に成功したのは、逆説的であるがかれらが輸入商だったからである。第一に、輸入時計の販売で利益を上げてきたので、共同出資によって十分な資本を工場に投下する事ができた。第二に、輸入時計の販売でつくりあげてきた全国の流通ルートを、そのまま国産時計の販売に利用することができた。東京の京橋・上野、大阪の船場などにかまえたかれらの店舗では、輸入時計と国産時計を合わせて全国の小売商に卸していたのである。第三に、かれらは商売のなかで、輸入時計よりも安い商品をつくれれば、消費者層を拡大することができるといふ確信を持つことができた。実際に国内の低賃金を利用することで輸入品の半値で売ったのである。この低価格が輸入代替に成功した主要な理由であった。第四は、消費者が文明開化でもたらされた西洋起源の商品にたいしてたくイメージを商人の立場で理解していたので、八角尾長や四つ目とよばれる米国製時計のイミテーションをつくって売った。耐久消費財には外観が重要なセールスポイントであることが分かっていたのである。最後に当時の時計商は修理サービスが新品の販売と同程度に重要な収入源であったから、店主も店員も時計の分解組み立て・部品の交換や場合によっては部品を自製

する能力を身に付けていた。この技能はそのまま時計工場に転用することが可能だった。

しかし安価な柱時計の生産・販売による輸入品駆逐の過程は、工場の出資者である時計商の利益にとっては両刃の剣であった。国内工場同志が安値競争に走った結果、最も労賃の安い名古屋地区の諸工場以外では、赤字経営になる会社が続出した。その場合に共同出資による株式会社や合資会社は、寄合い所帯の弱点を露呈した。利益配当を期待できなくなった株主は、会社の解散をえらんだのである。こうして前記の大阪・京都・東京の諸会社は、明治三十年代にことごとく消滅した。その中で大阪時計・日本懐中時計の両社は、日本で最初に懐中時計の国産に挑戦していたが、柱時計とちがって超小形の部品の工作や仕上げ・組み立て・時間調整の技術的な壁が大きく、創業期の赤字に出資者がたえきれずに倒産した⁶⁾。以上の消滅した諸会社の株主であった時計商の多くは、輸入時計およびかつて競争者であった他社の国産時計の卸小売り業にもどったのである。名古屋の諸工場は、地の時計商の管理を脱し、既存工場の従業員が独立するものも続出して、全国市場及び輸出市場に向けて独特の部品分業体制にもとづくメーカーに脱皮していった⁷⁾。

こうした中であって、東京の服部金太郎が設立した精工舎は、個人経営であったからすべてのリスクをオウナーの服部が負い、時計店と工場とが財務的にも管理的にも一体であったために、新規部門の創業期赤字を既存部門の黒字で埋め合わせるといふ方法で、逐次生産品目

を拡大していった。

米国ウォルサムおよびスイス教社の特約店でもあった服部の、東京都心の店舗における高級輸入時計および宝飾品の販売活動は、現在も銀座交差点の和光の時計塔にその跡をとどめているが、同時に全国の時計小売り店の希望に合わせた安価な国産時計の自製をはかった。輸入スイス時計の利益を元にして柱時計の製造を始めると同時に、貴金属商の立場から利益の大きい懐中時計のケース（側）の加工に着手した。側の利益をもって、ドイツの輸入品に対抗する目覚し時計の大量生産を始め、蓄積された利益をもって慎重に懐中時計の機械の製造に挑戦したのである。⁸⁾

輸入商としての経験と地盤が、懐中時計国産の困難を解決するのに役立った。懐中時計工場を発足させると服部金太郎は天才的な機械職人吉川鶴彦をともなって米国及びスイスを視察し、特約店の立場を利用して時計工場を見学して製造技術の把握につとめ、かなりの量の工作機械を入手するほか、相手先の現場でのスケッチをもとに帰国後の吉川が機械の設計改良に専心した。はじめから小形部品を全部国産する冒険をさせて、初期の製品は形状寸法とも基本的に服部時計店で輸入販売している懐中時計のコピーとし、国産の困難な調速脱進機部分およびホーローの文字盤・ガラス等は取引のある外国の業者から輸入した物を使い、その間に自己開発を進めて、大正年代によくやく完全な国産化を達成したのである。⁹⁾

精工舎の労務管理は大正初期にいたるまで商店の形をひきついでい

る。小学校卒業の少年を「生徒」として工場内の寄宿舎に住み込ませ、服部金太郎の母親が監督していた。これは時計店における住込み店員の奉公と同じである。そして寄宿舎の賄い係りをしていた遠縁の栗本吉太郎が、やがて全工場の労務管理の責任者になった。工場にははじめ独自の経理や在庫管理の事務要員がまったくおらず、時計店の事務長が伝票制度を作ったのである。¹⁰⁾

このように精工舎の成長は、服部時計店の業績拡大の手段であったのと同時に、生産部門の確立のためには、輸入商としての地位を最大限に利用したのであった。

- (1) 内田星美『時計工業の発達』服部セイコー、一九八五年。同「時計と精工舎の歴史」『学士会会報』七七五号、一九八七年。
- (2) 内田星美「明治時代における時計の普及」橋本毅彦・栗山茂久編『遅刻の誕生』三元社、二〇〇一年、二七三〜九頁。
- (3) 前掲『時計工業の発達』一八五頁。
- (4) 林市兵衛手稿『履歴書』蓬佐文庫蔵、明治末年。前掲『時計工業の発達』二一六〜二二頁。
- (5) 『前掲書』一八七頁。
- (6) 『前掲書』三一〇〜三頁。
- (7) 『前掲書』二二〇〜五〇頁。
- (8) 服部玄三「創業の頃」『だいにせいこう』創刊号、昭和三三年。前掲『時計工業の発達』三三八〜四一頁、三五九頁。
- (9) 『前掲書』三五七頁、三七九〜八〇頁。
- (10) 『前掲書』三七七頁。栗本吉太郎手稿『百年の年輪』第五卷。

むすび——商業史博物館への提言

四つの例で見てきたように、江戸時代以来、大正昭和に至まで、業者は本来の流通や金融業務のほかに、生産の過程内にまで立ち入っているいろいろな機能を果たしてきた。商人友野与右衛門は、用水トンネル開削による米の増産という長期的なプロジェクトを実行した。小野組は輸出生糸への質量両面の需要にこたえるために、器械製糸工場のパイオニアとなり、明治の製糸技術進歩にたいして官営富岡工場に匹敵する影響を与えた。先染織物産地の織元は、商品の売れ行きの鍵になる意匠のソフトを開発し、それを糸染め・整経工程でハード化して賃織業者に支給していた。輸入時計商は内外市場の情報に通暁する立場を利用して、最初の洋式耐久消費財の国産化に成功したのである。それらの例に類する生産的機能は、その他の多くの商人も果たしてきたことであろう。これらの活動は、本来の商売と相互補完的な行為であって、副業とか転業とか表現する以上の深い関係がある。いわば商工が分化せずに混然一体となった世界である。商人にはこのような生産的機能を持った者が少なくなかったということを、商業史の中でも重視さるべきであろう。このことは当然、商業史博物館のありかたにも関係する。

通常商業史博物館の展示や収集品にたいして普通持たれるイメージは、暖簾・看板・帳場の箆笥と大福帳や算盤・丁稚のお仕着せ・大八

車の類であるが、商人の生産的機能まで視野を拡大すれば、生産用具や半製品あるいは生産事業にかかわる絵画写真にまで展示収集の対象がひろがる。それによって利用者は、より広い商人の活動を、具体的に理解することができよう。商業史研究の進歩の中で、当然に多くの生産的機能に関係した資料が発見されてゆくであろうし、博物館の実物資料によって商業史の研究もより幅広くなることを期待したい。