

京都染色加工業の分業体制と組織構造

—京都和装業の歴史から考察する—

大森 晋

京都の伝統産業は、量より質に重点をおいているので生産方法や技法が経験と勘による熟練者の秘伝的な工芸作品となっている。なかでも西陣織や京友禅染¹⁾は多くの製造工程に分割された垂直型分業体制になっている。本稿では、京都和装業の分業化された製造工程のなかで、製造から販売までを管理する業態「悉皆屋」の存在を明らかにする。そして、京友禅の生産から流通までの工程を概観するとともに歴史的背景を調査して京都和装業の業況について考察する。

キーワード：京都伝統産業 京友禅染 西陣織物 悉皆屋 社会的分業体制

1. はじめに

京都は、794（延暦13）年の平安京遷座から1869（明治2）年に明治天皇が東京に奠都するまで1000年以上の長きにわたり、政治、経済、文化、産業の都として栄えてきた。それを支えてきたのが、京都の伝統産業である。京都の伝統産業は、伝統的に垂直的な分業体制に支えられている業種が多い。それは、京都室町友禅染呉服や西陣織物といった京都和装業、仏壇仏具製造業、伏見人形や清水焼など陶芸業など多種多様な伝統産業が分業体制を構築することで各々の産業を支えているからである。分業体制は、生産から開発システムまでの構成要素の間で執り行われている。特に、伝統産業の場合は、設計図のような形式化された情報が少ないので、仲介業的な業態が求められてきたと考えられる。

この視点から、京都伝統産業の西陣織や京友禅の和装産業のなかで分業体制を仲介する仲介業の業態を探求してきた。その結果、悉皆屋や織屋が独自の企業間信用システムを構築して生産から流通管理のなかで中核的な役割を担っていることを明らかにしてきた（大森2019）。

京都が平安京遷座から政治、経済、文化、産業の中心地として幾多の産業を育成してきたなかで、多くの著名な伝統産業を育んできている。西陣織にジャガードが導入されたのを機に近代的な機械制工業が発展した。そのなかにあって京都の和装業が手工的技法にもとづいて形成された生産構造を伝承しながら伝統産業として存在している。そして、京友禅の染色加工は西陣織とともに京都伝統産業における地位を築いたことは極めて大きい。京都の西陣織や京友禅の和装業は、生産工程が垂直型に20工程以上に分業化されて伝統的技術を継承している。

本稿は、京友禅の生産工程が高度な技術職人による専門的分野に分業化された生産工程を管理している悉皆屋の存在と業態についての探求を目的とする。そのために、京都染色加工業の沿革や歴史的変遷の調査研究をする。そして、京都和装染色の概要を理解して京友禅の組織構造を概観して、そのなかで悉皆屋の存在と業態の必要性を明らかにしたい。

2. 京都和装業の特徴

京友禪の染色加工技術は、一子相伝の技術と細分化された社会的に分業化された組織構造で、家内工業の形態を取りながら存在している。同様に手工芸的染色と、設備の一貫性を通して近代工業としての体制を整えた機械染色が存在し、各々が、染色技法の歴史的発展に即した多様な染色加工技術を、独自の業種と業界を形成しながら染色加工業全般に貢献している。

このように、多種多様な染色技術が、京都における染色業に共通した存在基盤を持ちながら、伝統産業と近代工業との共存という二重構造を持っているのが京都和装業の特徴である。

京友禪といわれる京都の染色加工業は、手描友禪、手工浸染、型紙捺染など多数の伝統的、手工業的な中小企業である。次に、染色業の種類や組織構造並びに生産工程について調査する。

2.1 京友禪の種類

京友禪染色加工の種類について説明する(図1参照)。京友禪は先染織物のために原糸を染める糸染と織り上がった白生地を染める後染がある。西陣織は、何色にも染めた絹糸を紋意匠が描いた図案通りに織ることから^{はたおり}機織の工程が始まる。一方、京友禪は、原糸を染める糸染と、織上がった白生地を染める後染がある。

後染は、機械染色(浸染・捺染)と手工染色に大別されている。手工染色は、更に浸染と友禪、他に古来よりある手芸的な絞り染、臈纈染などに分類される。浸染とは、無地染のことで染料液のなかに白生地を浸漬して全体を一様に染色する手法で、手染と機械染に分かれる。

また、捺染とは模様染のことであり、布面に染料を用いて模様を印捺する染手法である。これは、銅ロールの機械を使って行う機械捺染と型紙友禪の手捺染がある。手工染色のなかの友

禪部門を一般的に京友禪と称している。

京友禪は染法によって手描友禪と型紙友禪に分類される。手描友禪(本友禪)とは、筆や刷毛を使って模様を布面に描き染めるもので、^{せき}堰^{のり}糊友禪、豆描友禪、挿伏友禪、一珍友禪などの技法がある。また、模様の種類によって七切友禪と疋物友禪に分かれる。裾模様や絵羽模様のように、生地を袖、おくみ、襟など七切に切断して、仮仕立てした後に染めるのが七切友禪、裁たずに反物のまま染色するのが疋物友禪である。

型紙友禪(手捺染)は、写し染として知られている染法である。型紙に模様を切り抜き、これを布面において、その上から色糊を印刷して同一模様を多量に染める技法で小巾友禪と広巾友禪に分かれる。また、生地に絵柄を描いて染める先染と、白生地に下色を染めた生地に絵柄を描いて染めていく後染の2種類があり、更に機械染色は浸染と捺染の2種類がある。

手工染色は、浸染と捺染に友禪が入った3つの染法がある。京友禪染には、更に手描友禪と型染友禪の2つの染色方法がある。型染友禪は広巾と小巾に分かれた小巾は仕入友禪と誂友禪に分かれている。広巾友禪の場合は、型紙の耐久力を増して加工能率を高めるために木枠に張った絹紗布(スクリーン)に防水性物質を付けた模様型を貼りつけて使用する。これをスクリーン捺染といい、広巾1反を張る長い捺染台が必要になる²⁾。

また、小巾友禪で、室町問屋の注文で白生地を受け取って、この生地に手捺染加工をするのが仕入友禪である。悉皆屋より染見本から需要家(消費者)の注文を受けて更生加工をするのを誂友禪というが、技術的には後者が染色の前に色抜きを要する点が違うだけである。

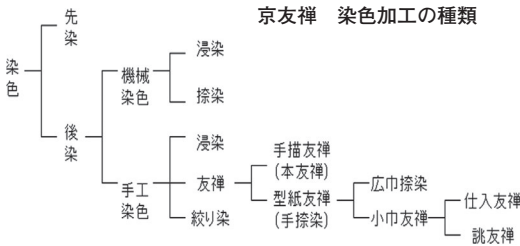


図1 京友禪協同組合連合会 HP (URL 1) 等参考に筆者作成

2.2 京友禪の組織構造

京友禪の染色加工は、西陣織と同様に由緒ある歴史と伝統のもとに培われてきた技術の優秀性と極めて独特な組織構造を持っている。

京友禪の経営規模は中小零細企業であり家内工業的な性格を持った営業規模である。自宅兼染色工場とした自営業が多く、機械設備も小規模で、長年の経験で培われた伝承的な手工芸的技術を基盤としている。染色加工の部門において、染色の全工程を一貫して行うことは資金的、設備的に困難である。精練、図案、型彫、蒸、水洗、整理、印金、刺繍など各工程の一部または全部をそれぞれの専門業者への外注に依存している。そして、各工程を外注として請負った事業者が独立した加工料で採算を考えて受注することで、専門的企業（事業者）が増加した。これが、京友禪の下請け染色加工業の社会的分業化が生まれた要因であるといえる。

京友禪の染色加工に関する業務は、白生地購入、染色加工の発注、製品販売の3段階に分けられる。室町の商社がこれらを統括して製作した商品を地方問屋や呉服販売店を通じて消費者に販売している³⁾。なお、室町の商社が管理するのは資金と販売である。そして、製造工程全般を管理しているのは悉皆屋である。

3段階の取引で、初めの白生地の購入は、室町の商社が産地（丹後、長浜、小松、十日町など）の買継商（仲買人）や京都の白生地問屋より生地を購入することから始まる。次の染色加工委

託の取引は、室町の商社が購入した白生地を、友禪染色加工に支給して染色加工業者に下請の指示を行う取引である。しかし、殆どは、室町問屋が悉皆屋に下請けしている。悉皆屋が受注して商品の製造に最適な京友禪の染色加工に発注する。染色加工に必要な資材や原材料は、生地ほかに、図案、型紙、染料、糊、助剤などがある。これらの材料費は京友禪の事業者が自己調達して加工賃金に負荷しているので、専門的技術を持った職業人としての事業者といえる。

これは一般的な染色加工の委託事業であり、他には生地込注文、図案提供注、材料提供・設備貸与の3つの染色加工の委託事業がある。生地込注文は、生地代は京友禪を扱う室町の商社が負担して染色加工を委託する取引である。次の図案提供は室町の商社が生地のほかに図案も友禪加工業者に提供する取引である。これには、室町の商社が図案料だけを負担する場合と型代も負担する場合がある。最後の資材提供・設備貸与の場合は、室町の商社が特定の京友禪製作者（悉皆屋）と専属関係を結び、生地、図案の提供に加え、設備を貸与する取引形態である。

染色加工は、白生地到手描か型紙で模様を染色するのは中枢の京友禪加工であり、付帯する友禪加工として型堀から蒸・水洗い、整理など多くの工程が求められる。京友禪加工は、これらの付帯する各種工程を専門業者に下請けしていた。分業化された下請け専門業者の各工程の管理を専門的に取扱うのが悉皆屋である。

最後の取引は製品販売である。これは、室町の商社が京友禪製作者（悉皆屋）から納品された製品の最終確認をしてから、各地の卸販売業者や百貨店、呉服小売店に販売する。各地の卸売業者に販売される製品は各地の百貨店や小売店を経て消費者に販売している。室町の商社は、京染呉服の染色注文者であると同時に、集

産地問屋としての機能を持っている。室町の商社は、悉皆屋に染色加工を注文した製品を各地方問屋に販売しているので、製造工程管理から販売までの情報を悉皆屋から収集している。

2.3 京友禪の生産工程

京友禪の垂直型分業化による生産工程を調査する。京友禪は、その手法によって大きく「手描友禪」「型友禪」「機械捺染^{なっせん}」の3業態に分類される。手描友禪は手工染であり最も工芸的性格を持っていながら、生産工程は徹底した社会的分業で構成されている。本来の工芸品は、才能の豊かな職人によって設計し原材料の混合から加工、仕上げの全てを自分の裁量で行うものである。しかし、工芸品的な性格をもつ手描友禪染は、一般的商品化から商品生産の展開に伴って極度に分業化されている。

京友禪の生産工程は多数に重なる多種類の工程に分業された専門的技術者による組織的生産工程が出来ている。各工程の連携を保つのが重要で、図柄の構想から製品の完成までを統括するのが悉皆屋（染匠）の役割である⁴⁾。手描友禪の工程はおおよそ図2となるが、主な工程は、企画考案、下絵、糊置（糸目）、地入れ、友禪挿し、伏糊、引染、蒸し、水元、手挿友禪、蒸し、水洗、水元、金彩、手刺繡、湯のし、仕上げ、仮絵羽、完成となる。まず、企画考案から始まる。これは、悉皆屋染匠が構想を練った思い描く図柄を具体的に表現する必要がある。そのため長年の経験と独自の感性で模様と色彩配等を考えた意匠図案を検討して、衣裳と品種に適した生地を選別する。次からが具体的な染色加工業となる。下絵は、露草の花から採取した青花液で、大まかな図柄を白生地に描いて着物全体の構想を描いてから、濃い青汁益で模様の本体部分など正確な模様を描く下絵の工程になる。次の工

程は、手描友禪の大きな特徴といえる糊置（糸目）である。糊置（糸目）とは絵柄部分の輪郭の白い線をいう。下絵（図案）を描いた仮絵羽を一旦解き、下絵に沿って細く糊を置くことで防波堤となって挿し友禪の際に染料が模様他に混ざらないようになる。

次の地入れは、引染めや友禪挿しの際にできる、色むらやにじみなどを防ぐ効果と染料が生地に染み込みやすくするため、大豆から作った豆汁^{ごじり}を引く工程である⁵⁾。豆汁は無色で、地色に合わせて濃度を調合することで染め上がりの美しさに影響するので細心の注意を要する。糊置（糸目）、地入れしたなかの模様部分に細かく色を付ける友禪挿し（色挿し）である。生地の下を電熱器で温めて、染料を乾かしながら描く作業で、刷毛や筆を使い絵画を描くように美しい色彩表現をする工程である。柄の多い着物は100色以上の染料を使って花びら一枚一枚を丁寧にぼかし彩色するので膨大な手作業になり、豊富な経験と熟練の技術が求められる工程である。

次は、生地の地色を染める際に模様の部分に色が入るのを防ぐ伏糊である。糊置（糸目）の工程で囲んだ後の友禪挿し（色挿し）で染める部分に糊をむら無く置いて、その上に挽粉^{ひきこ}を振り掛ける工程である。糊置（糸目）と伏糊の工程では、渋柿を和紙に塗って固めた筒のなかに糊を入れた独特の道具を使いながら、糊を絞り出して下絵に沿って置いていくという熟練の技術を要する工程である。

次の引染（地染め）は、生地に染料液を刷毛で均一に染める工程になる。反物を全部伸ばして全体の広い面積を染色するので重要な工程である。そして、友禪挿しと引染された染料液を生地に定着させることと完全な発色を促すための蒸し工程に入る。蒸し箱の内枠に付けてあるピンに生地耳を掛けて生地が重なった場合に色

が移るのを防ぐために間に紙を挟み、100度の蒸気で生地に合わせ20分から50分程度蒸してから、生地に残った余分な染料、薬剤や糊を完全に洗い落とすために水元の工程となる。生地に少しでも不純物が残っていると生地質の低下になるので重要な工程である。

地染めの次に筆と刷毛を駆使して絵柄模様部分に染料で染色していく手描友禪の工程に入る。薄い色から濃い色へと順番に染めながら、更に道具の使い方や微妙な手加減でぼかし模様などを染める場合もある。全行程のなかで最も色彩感覚や創造性が求められる工程であり、友禪師の経験と技術に加えて感性と才能が求められる。京都には、著名な友禪作家が多数存在している。挿友禪が終わったら、蒸し、水元の工程を行う。水本の工程は、は古くは、「友禪流し」と呼ばれ鴨川や桂川で行われる作業風景が京都の風物詩として知られていた。

これまでの工程で縮んだり歪んだりした生地に蒸気を当てながら皺を伸ばして、長さや幅を揃える湯のしの工程になる。蒸し、水元、湯のしが終わり、糊や蠟が取れると糸目の線がくっきりと現れて染め上げた絵模様が鮮やかに浮き上がってくる。ここで滲み地色を修正する地直しの工程を終えて染悉皆屋が問題ないと判断する染め上がりの工程がある。これらの染色加工が完成した生地に金箔や刺繍を用いれ鮮やかに装飾する仕上げ工程になる。金彩加工や刺繍はあくまで染め上げた美しさを引き立たせるものであり描かれた模様や全体の雰囲気損なわないように加工する。金彩加工には糸目箔、振り金箔、押し箔などの技法がある。すべての染色加工が終わった最後が、反物を着物の形に仮縫いする仮絵羽の工程である。仮絵羽は絵羽模様といわれる振袖、色留袖、訪問着などに使われる工程であるが、小紋や着尺の場合は仮絵羽を

することはない。

着物の染色技法は、京友禪だけでなく、絞り染、型染、臈纈染など様々な種類があるが、手描き友禪はすべての工程を繊細で緻密な手作業によって絵画のように描き染めていく日本が誇る独特に染色技法である。これは長年の歴史のなかで引き継がれてきた独自の技法を継承し、長年培ってきた職人の経験と技術によって表現された京友禪の作品といえる。

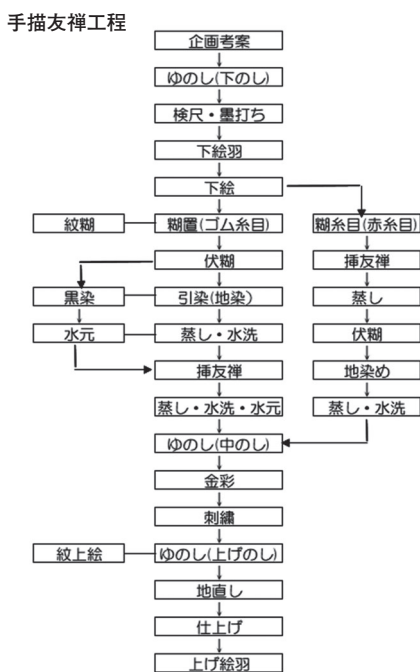


図2 京友禪協同組合連合会 HP (URL 1) 等参考に筆者作成

3. 京都和装業の歴史

京都における和装業の歴史は古く宮廷工業に始まる。まず、「染」の起源は「織」の始まりとともに極めて古く、古代において染色は国家経済の一要素であった。飛鳥・奈良時代から官営事業の形式で執り行われていた。従って、京染めの創始期も平安遷都まで遡ることになる。

京都が「着倒れの町」と言われてきた歴史的背景には、京都の大秦近辺に平安京遷都よりも

古い昔から渡来人の秦一族が住んでいた。その秦氏が日本に持ち込んだのが機織りの技術であった。きものづくりに関連する技術的・産業的なクラスターが京都近辺に存在していた。

京都伝統産業を代表する西陣織は、先に染めた糸を使って模様を織り出す織物のことで、その技術は世界最高と言われている。西陣織の歴史は古く、今から1230年以上前の平安京時代に設けられた織部司⁶⁾が始まりとされる。一方、西陣織と並んで京都伝統産業を代表するのが、京友禅であり、友禅とは模様染めのことである。生地を染める技法は古くからあったが、ここでは、京都で友禅染と呼ばれる京都染色の起源に遡り歴史の変遷を概観することで、次の悉皆屋の存在を考察する導入としたい。

3.1 京都和装業の創始

京都和装染色（以下、京染めという）の起源は、794年平安奠都の時代に遡る。平安の始めに織部司の下に染殿、染戸が設けられて、専ら朝廷の御料に供した。これより先の推古天皇より奈良朝末期の時代には、纈纈、夾纈、臈纈の染法が行われており、官服はその色をもって等級が定められていた。平安時代の貴族に豪著な風俗は衣服の華美を競うようになり、これが染色技法の進歩を促した。この時代には優美な模様染めが盛んに行われていた。さらに平氏の栄華を極めた時代には蝶烏模様を生み、新たに摺込染と浸し染が誕生した。俗にいう天与の水が京染めの発展にあずかって力があつた。

日本史における中世時代の鎌倉幕府が⁷⁾、関東地方に移ったので、京染めは全般的に衰退していったが、染色技術は京都に残り、主な絵柄模様は、有職模様であった。また、この時代に描絵や蒔絵が誕生した。室町時代にはなると、辻が花染という布帛を糸で絞って竹皮の帽子を冠

せ、染料の侵入を防ぐ染法が生まれている。

しかし、応仁元（1467）年に西軍山名持豊（宗全）と東軍細川勝元の家督争いで始まった応仁の乱が11年間続いたことで、京都の街は荒野となった。応仁の乱以後の戦国時代は、産業も振るわず京染めも殿上人を始め上流階級に珍重されるにとどまった。一方、明との貿易が盛んになり、金欄、緞子、紗綾、縮緬などが輸入された。この頃、豊後絞りや有松絞りが誕生している。その絢爛たる桃山文化の風潮に乗って染織も盛んに推奨された時代であった。唐織やその他に優美な染織物が誕生している。地絞りの織模様、刺繍、摺模様、描絵の加工法が使われるようになった。当時の染料は天然染料であり、藍、紅梅、紫根、茜などが使われた。また、明から輸入されたウコン、五倍子等がある。媒染剤として、緑礫、鉄漿、豆汁などが用いられた。

天文年間⁸⁾、日葡・日西の交通が開かれ⁹⁾、木版による更紗¹⁰⁾が輸入された。その技術を取り入れ、より高度な染色技術に発展させた。直接染料で模様を描いた描更紗や染更紗、型を用いた捺染が誕生した。

3.2 徳川時代の京都和装業

徳川家康は幕府を江戸に開いたが、染織、刺繍業者は殆ど京都に残り、幕府は呉服所を京都に置いた。桃山時代までの染色は、主に染色した糸によって模様を織りだした繊維染色であったが、江戸時代に初期には布帛染色が主となっていた。生地はビロード・更紗、越後縮、奈良晒、絹縮等で、染法は浸染、型紙摺込、鹿の子、辻が花、等が盛んになった。

元和年間（1615～1624）年頃には、幕府呉服所の茶屋四郎次郎によって防染糊を使用した茶屋染が創案された。これは、上流階級の夏衣装で高級な麻帷子¹¹⁾に糊防染し、藍で非常に精巧

で微妙な模様の部分を染めるので、極めて熟練した手技法を要したから高級な生地限定されていたことが一般庶民までの流行を妨げることになった。主に麻の染色に適したもので、絹や木綿には応用されなかった。

徳川幕府中期の元禄5年、京都の画工宮崎友禪が、布帛の上に独自の優雅華麗な模様を染色する技法を草案した。その技法が、現在の挿友禪または手描友禪の前身であり、京染の名は宮崎友禪によって「京友禪」と呼ばれて文様染の代名詞にまでなった¹²⁾。

京友禪の特徴は水に入れても脱色しないところにあり、その技法は古代の臈纈ろうけつの染法が支流とみられる。友禪染は麻に限らず縮緬や他の織物にも応用されて盛況を極めた。当時は、染色に従事する者を染物屋株という特権を持って、幕府の庇護を受けて、その染法を秘伝として一子相伝的に継承してきた。

京友禪は糊防染による文様染で、臈纈染から発達した茶屋染と技法上は同じで染法原理である。しかし、友禪染は茶屋染のように生地を麻布に限らず、縮緬その他あらゆる物に染色された。白・藍の二調子ではなく、多くの色を用いて美しい文様を染出していた。同時に、既に類似化した文様の構図や図案を打破して自由潤達な文様染に応用していた。友禪染の功績は当時の文様染を集大成して完全に大衆に宣伝されていった。織部司に始まり渡来系統の更科染から茶屋染、更に友禪染に進歩して一般庶民にまで模様染が広がったのは江戸時代である。

徳川幕府の中央集権的封建制度の確立によって、江戸は政治の中心であり消費都市となった。同時に大坂は経済¹³⁾、京都は文化と産業の中心であった。当時は江戸、大坂、京都を「三都」と称して、徳川幕府の封建制度の安泰を図るため三都共存の保護政策をとっていた。

元禄(1688～1703年)の頃は、富豪の町人階級の台頭がめざましく、衣裳の華美を競う風潮が激しくなっていた。幕府は庶民の華美を禁じるが、一方で大名の財力消耗を狙って贅沢を奨励する動きもみられた。諸大名や社寺仏閣は競って京都の呉服商を召し抱え西陣織と京染を着用していた。徳川幕府による贅沢工業の発達が促進され、京都が呉服染織業を中心とした産業都市として認知されていた。全国の産地で製造した商品を、一旦京都に集約してから経済都市の大坂、消費都市の江戸に販売する流通経路が出来あがった。京都は、江戸時代には文化の街でありながら、呉服商品を中心とする産業都市としての地位を確立することになる。

3.3 明治維新以降の室町

明治維新に際して政治経済の中心が東京に移ったことで、京都の殆どの産業は衰退の一途にあった。京都和装業も衰退していたが縮緬生地に挿友禪染を主に生産して凌いでいた。明治3年、人造染料のアーリン並びにアリザリン染料などが輸入されたことで京友禪の染色法に大きな影響をもたらした。輸入当初は、色素の性質や染法を研究せずに濫用したことで変色や脱色して京友禪の信用が低下した。

そこで、京都府知事が改善策として明治7年に舎密局を設置して、ドイツからワグネル氏を招聘して石鹼の製造と染色術の技術を学ばせた。同時に京都府から3名の染殿伝習性をフランス、ドイツに留学させて最新の染色術の知識を深め研究をさせた。帰国後は、京都染工講習所を設置して染工術の研究と新知識の普及に務めた。この頃、広瀬治助が色糊による型染写友禪を発明したことで、縮緬以外に絹、モスリン、木綿などに応用されて量産が可能となった。従前の草根木皮による染色法は藍染、黒染など特

殊な染法に限られて殆どが人造染料を使用するようになった。

伝統的な染色技術による各種技法の発展によって京都の染色業は全国染色加工業の大部分を占めていた。しかし、太平洋戦争勃発で大きな打撃を受けて、昭和18年の企業整備による大多数の向上が転廃を余儀なくされた。終戦後は転廃業者も京友禪の染工業に復元し、昭和25年の統制撤廃以後は自由競争が激しくなり京友禪業界は、手工芸染色から機械捺染やスクリーン捺染に変遷してきた。

京都和装業は、丹後地方の白生地産地と地元西陣先染織物産地と京染友禪産地の大規模産地と密接な結びつきを築いた。そして、大規模産地で生産された商品を全国の地方問屋を通じて百貨店や呉服店から消費者まで流通する組織的構造を築きあげた。京都室町に本社を置く和装呉服商社は高級和装織物の取り扱いを中心として最大集散市場として高級絹織物を中心とした和装関連商品全般の独自の呉服市場を確立した。

昭和50年代に生じた室町卸売商社を揺るがす最大の問題は「きもの離れ」という表現に象徴される消費の量的縮小であった。きもの商品の量的減退は、丹後の白生地、西陣織、京友禪の各産地における産地機能の減退をもたらした。特にフォーマルきものを主流に生産していた京友禪加工業は全盛期からは厳しい状況となった。こうした「きもの」需要の激減という環境変化の要因は、生活様式の洋風化等からの必然的現象ではなかった。

4. 悉皆屋

悉皆屋は、着物のことはすべて何でも手掛ける事業者のことで「しっかい」「やっかい」という言葉が有るほど面倒で様々な仕事をしている。しかし、悉皆屋という名称や歴史について諸説

あるが、定説はないとされている（高橋1925）。そこで、垂直型分業体制による京友禪染の加工工程を管理するための信用システムを構築している悉皆屋について考察する。

4.1 悉皆屋の概要

悉皆屋は、製造から販売まで一連の商品管理を担う役割として明治時代前半に誕生したと岡田は述べている（岡田2006）。片山・小川（1986）は、「悉皆屋とは、染織請負業者で白生地から染模様、小紋、無地の色揚げ等の染加工、染直し、洗い張り、湯のし、湯通しから着物仕上げまでを引き受ける生業であり、呼称の由来は、悉く皆依頼に応じることから悉皆屋と称されている。」と述べている。

和装業における一般的な染色業は部分的な染色に偏っているのに対して、京都は優れた伝統産業の技術によって製造加工ごとに分業組織が形成されて独自の製造工程の構造を発達させている。このような分業体制の発達が、京都の伝統産業従事者に独自の取次業務の必要性を生じさせ、取次専門の業態を生むことになる。すなわち、分業化した個々の染色事業者の間に仕事の連絡を取り付ける必要から「取次方」と呼ばれる業態が誕生した（宗藤・黒松1959）。最初は、呉服屋の染方をしてきた。それが、委託先業者である呉服屋に取り次いだ全ての加工賃合計の金額を示して手数料を要求することになった。この業務を悉皆屋と称してきた。

京都伝統産業の先行研究によると、悉皆屋の名称は、徳川時代の初期である慶長・寛永の頃にはみられなかったが、文化8年頃より取次方を指すようになった（高橋1925）。この京染悉皆商は染呉服商、呉服店、地方京染取次店や直接需要者から注文を受けて、需要者の生地に染色業者に注文加工を行うものである。これは、仕

入悉皆と誂悉皆に区分されていた。誂悉皆は素人悉皆、呉服店悉皆、特約店悉皆の区別がある。

4.2 悉皆屋の業務

悉皆屋の業務は図案作家から製品の仕上げまで全体に携わっている（図3参照）。さらに、誂悉皆屋になると消費者の希望に併せて白生地を選定から製品手直しまで一貫して関与することになる。悉皆屋の重要な役割は、糸屋から糸染、図案、紋意匠、織物、染織加工、縫製、納品まで、一連の製造工程の管理を生産者と室町問屋の仲介役として相互の密接な情報生産を構築して製品管理に関する全てを担っている。そして、各工程の職人や室町関係の呉服店から信頼を得ているのは、京呉服の製造管理と同時に情報を提供することで、京呉服繊維業における地位を確立している（中村 1987）。

京都室町の悉皆屋は、染織加工業や図案作家から創業して一連の製造販売工程を管理するまで事業範囲を拡大している。それは、熟知した染色分野から呉服全般に広げることで幅広い知識や手法で室町商社のなかで信用を築いてきた結果といえる。

第一次世界大戦前 1930 年代の繊維産業発展期に、悉皆屋と同業態で自己資金を持つ潰し屋が誕生した。潰し屋は、資金は保有しているが、業歴が浅く販売力のある問屋との取引が薄いことから、戦後創業で歴史が浅く仕入先が不安定な呉服問屋に白生地の仕入、図案企画から染色加工を経て縫製まで一括管理して仕上げた高級呉服を提供すると共に繊維業界の専門的な技術や技能を伝授することで信頼を築いてきた。

京都の和装業は、商品売買の都度、資金決済ではなく、小売り業者の決済金が販売業者、卸売業者、製造業者、帯地生糸等材料納品業者の順序で資金移動することから、売掛金を回収す

る迄1年以上の期間が必要になる場合がある。そこで、製造業者や卸売業者が、原材料から販売まで一連して携わる事業者のリスク負担と利益を考慮した金額で商品の流通を図る必要があった。京都室町問屋のなかで、京友禅など呉服全般の資金繰りを含めて取り仕切る専門業務が求められて悉皆屋の存在が確立されてきた。

京友禅の生産構造と流通経路

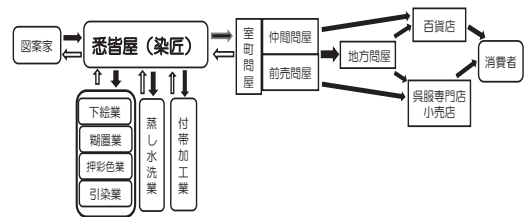


図3 京友禅協同組合連合会 HP (URL 1) より筆者作成

5. 京都和装業の業況

京都の和装業には、京都府下の丹後地方の白生地産地と地元西陣先染織物産地と京友禅産地の3つの産地がある。室街商社が産地から京呉服商品を集めて全国の地方問屋を通じて百貨店や呉服店に流通する中核的役割を担っている。室町の商社である卸問屋は歴史的にも高級和装織物の取り扱いを中心とした最大集散市場であり、高級絹織物を中心とした和装関連商品全般の独自の市場を築きあげた。戦後の高度経済成長期には、京都和装業は隆盛を極めていた。

京都繊維産業を代表する西陣織と京友禅が例年業況資料を公開している。西陣織は、西陣織物工業組合が昭和30年から西陣機業調査委員会を組織して、アンケート調査を実施し、その結果を「西陣生産概況」として公表している。また、京友禅は、京友禅協同組合連合会が昭和43年度から、毎年京友禅（京小紋含）の生産量調査を実施し、集計・分析をして「京友禅・京小紋生産量調査」を公表している。これらの公表資料から和装業界の業況を考察したい。

5.1 西陣織の業況

西陣織物関連の組合組織は、西陣織物工業組合を中核として、織屋（織元）関係の協同組合と機織関係の協同組合、その他関連業務の協同組合や任意団体が存在する（図4参照）。組合・任意団体の殆どの事務局を西陣織物工業組合が運営する西陣織会館に本部を置いている。西陣織物に限らず京都の繊維関連事業の事業者は西陣織物工業組合を「織工^{おりこう}」と称し、すべての受付や相談窓口となっている。図6「西陣出荷数量」の推移をみると西陣織物は、昭和50年から令和元年の推移を見ると、先発（伝統）部門の生産仕入量は、帯地ときものは、昭和50年以降は大幅な減少傾向となり、平成11年から横ばいで推移している。金襴は、平成8年をピークとして定位ではあるが堅調に推移している。

平成8年がピークとなっているのは、平成10年に「第1回全世界仏教サミット」が京都で開催されたことで2年前の平成8年頃から法衣類の受注が増加した要因であると考察できる。このように、京都は社寺仏閣の総本山が多数存在しているので、法衣類を中心とした金襴織の受注が安定している。また、後発（新興）部門の代表格であったネクタイが、平成11年調査以降、低炭素社会に向けたクールビズ運動や東日本大震災以降の節電行動で減退してきた。

平成14年から、ネクタイに代わって室内装飾

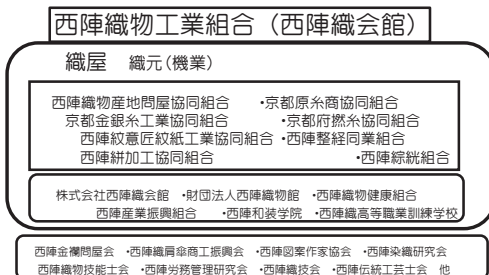


図4 西陣織物工業組合 HP (URL1) より筆者作成

織物が増加している。室内装飾織物の中心的な品目は、川島織物（株式会社川島織物セルコン）が取扱う自動車用ファブリックとカーテンなどのインテリア製品が堅調であるといえる。

5.2 京友禅の業況

京友禅関係の組合組織は、京友禅協同組合連合会と京都織物卸商業組合の2つが存在する（図5参照）。京友禅協同組合連合会は京友禅の製造関連組合が京染会館のなかを事務局としている。また、京都織物卸商業組合は室町卸問屋の卸売関連の協同組合で構成されて、事務局も京都経済センターのなかを事務局としている。このように京都和装織物は製造と販売が分かれている。

図7「京友禅生産量」の推移をみると1970年代後半の室町卸売市場における業態別販売は前売り卸の呉服が32%、帯地和装製品が各2%、仲間売の白生地9%、染呉服卸18%、和装製品元卸2%である。室町卸売市場は仲間問屋中心から前売り問屋中心に変化し、前売り問屋は室町市場における中核的地位を占めていた（山田1989）。京友禅染関連産業は昭和46年の1兆6524億円から令和2年は275億円まで大きく縮小している。

これは「きもの離れ」と表現される消費の量的減少を生活スタイルの洋風化等による需要減

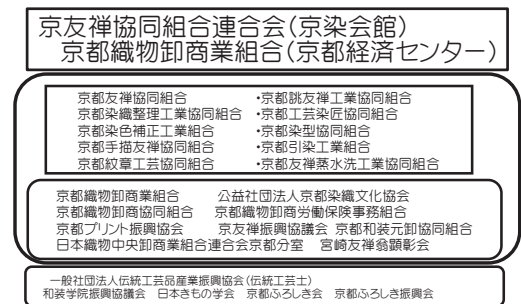


図5 京友禅協同組合連合会 HP (URL1)・京都織物卸商業組合 HP (URL3) より筆者作成

少と考へ、高付加価値戦略とフォーマル路線戦略に移行したことで消費者ニーズに対応できなかったことが問題であると考えられる。

呉服産業盛隆の昭和から平成、令和と時代が

変化しているが、室町の呉服業界全体として、大きな変革がなく産業界全体の縮小を止める具体策が講じられない状況まで追い込まれているといわざをえない。

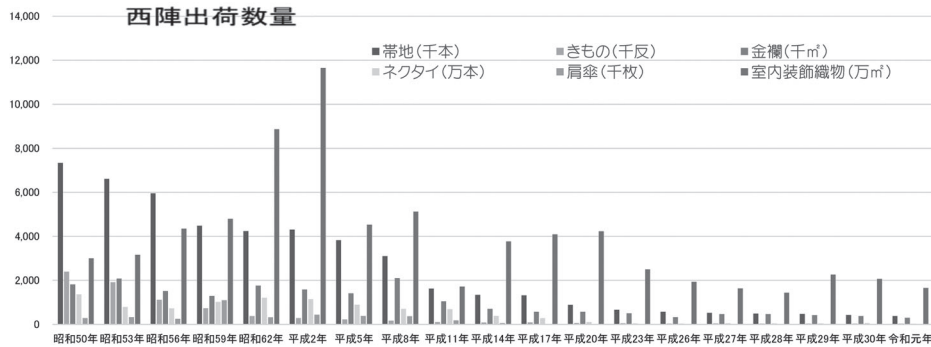


図6 西陣織物工業組合 HP (URL 2) より筆者作成

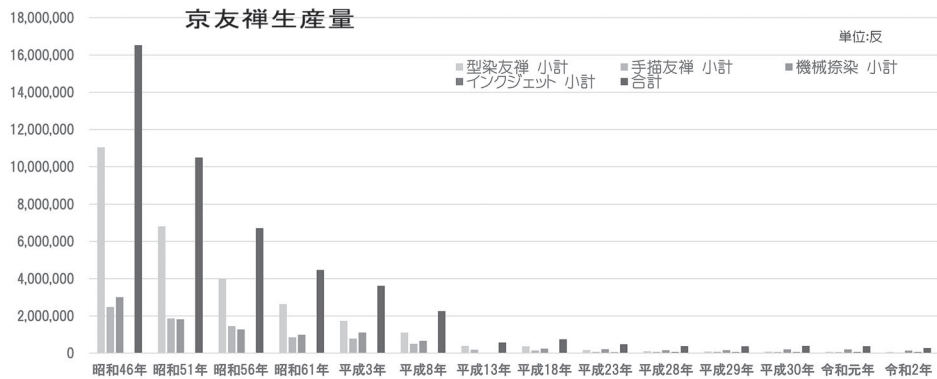


図7 京都友禅組合連合会 HP (URL 1) より筆者作成

6. おわりに

本稿では、京友禅の分業体制と組織構造について研究した。京友禅と西陣織の組合体制では、西陣織物工業組合を中核において、織屋の製造部門の協同組合と機織関係の協同組合共存している。一方、京友禅協同組合連合会に属する事業者は製造加工の事業者であり、京都織物卸商業組合員は卸販売事業者で構成されている。

京友禅は和装織物を主産業とし、洋装織物は

外国製造して輸入に頼り、室町の間屋や商社が和装業界全体を考へていなかった。しかし、西陣織は消費者に提供できる商品製造に転換することで業界全体のかじ取りができたと思われる。

京都和装業のなかで、きもの需要が激減した根本的要因のなかに多段階分業体制と情報の分断化が関わっているのではないかと考へられる。

また、室町の白生地、染呉服元卸、前売り各卸段階の流通構造の情報分断化、染色加工段階

における多段階分業と丹後白生地、西陣産地、室町内部の3大産地における雑多で多岐にわたる多段階分業体制の組織的構造が危機管理不足を招いた一つの要因であるといえる。そこで、悉皆屋が企画段階の染匠として京都工芸染匠協同組合が存在するが、製造工程管理を含めて悉皆屋の存在を明らかにする必要がある。

京友禅の悉皆屋と西陣織の織屋は、製造工程の管理をする業態としては類似していることは既に述べている。今後は、悉皆屋が京都和装呉服の卸販売における仲卸業としての存在意義や必要性について研究を深めていきたい。

注および引用文献の記載

- 1) 以下、本稿では京都友禅染色を京友禅という。
- 2) 小巾は鯨尺で9寸5歩(約36cm)、広巾は、1尺9寸(約72センチ)。捺染台をスクリーン台ともいう。
- 3) 呉服の染め元の会社、製造業者、大きい問屋などをいう。全国に呉服関係の商品が室町通りから出荷されていることから室町と呼んでいる。
- 4) 悉皆屋は、図案の構想は意匠に外注している。
- 5) 豆汁は大豆を水でふかして、する潰し漉した豆乳汁で無色である。
- 6) 主に朝廷の着物を作る役所である。
- 7) 院政から戦国時代を日本中世時代とする。
- 8) 室町時代(戦国時代)1532年から1555年まで、後奈良(ごなら)天皇時代の元号である。
- 9) 日葡は日本とポルトガル、日西は日本とスペイン。インドやジャワを経由した貿易交通である。
- 10) 木綿地に、人物・花・鳥獣などの模様を多色で染め出したもの。
- 11) 裏をつけない衣服を「ひとえもの」、生絹や麻布で仕立てた夏に着る着物を「ひとえ着物」という。
- 12) 通説では染工が本職ではなく、余技であったが、友禅染を創めてから衣服図案家として著名になったという説もある。
- 13) 当時の大坂で表記する。

参考文献

- 荒木由希(2018)「きもの産業の縮小原因把握に関する先行研究整理」『人間社会環境研究』36、45-61。
 出石邦保(1972)『京都染織業の研究』ミネルヴァ書房。
 大森晋(2019)『西陣室町織維産業の信用システム-京都

- 伝統産業の歴史から考察する-』見洋書房。
 岡田知弘(2006)『京都経済の探究-変わる生活と産業-』
 片山陽二郎・小川由香(1986)「悉皆屋について」『デザ
 イン学研究』55、19-22。
 京都織物卸商業組合十周年記念誌実行委員(1979)『室町
 -その成立と進展-』京都織物卸商業組合。
 京都市商工局編(1958)「京友禅の生産と流通」京都商工
 情報特集号。
 京都市商工局編(1962)『京都の伝統産業-その構造と事
 態-』京都商工局。
 黒松巖(1965)『西陣機業の研究』ミネルヴァ書房。
 高島精一(1938)『染織史の研究』杉山書店。
 高橋新六(1925)『京染の秘訣』枳新商店。
 武居奈緒子(2011)「江戸期呉服商の仕入変革-我が国に
 における百貨店業態成立の史的背景-」『流通研究』8、
 17-35。
 中野新之祐(2005)「高度経済成長期における都市部伝統
 産業地域の子どもの職業選択と学校-京都西陣
 の場合-」『東京経済大学人文自然科学論集』126。
 中村宏治(1987)「染色加工卸問屋と室町市場の構造変化
 -星久社長・松居久左衛門氏聞き書き-」『同志社商
 学』39(4)、173-196。
 前川恭一・同志社大学人文科学研究所編著(1982)『和装
 織物業の研究』ミネルヴァ書房。
 松岡憲司(2019)「手描き友禅における悉皆業・染匠業の
 一考察」『京都産業研究』17、93-102。
 宗藤圭三(1957)「京都市の機械染色業」『京都産業調査
 報告書』京都市産業局商工課。
 宗藤圭三・黒松巖編著(1959)『伝統産業の近代化』有斐
 閣。
 山本真紗子(2016)「伝統産業における「分業制」の功罪
 -立命館大学友禅着物プロジェクトを通じて-」『デ
 ザイン理論』68、35-48。
 山田順一郎(1989)「伝統産業における伝統性と革新性」
 『日本経営診断学会』21、208-214。

URL

1. 京友禅協同組合連合会ホームページ(2021年8月21
 日閲覧、<http://www.kyosenren.or.jp/>)。
2. 西陣織物工業組合ホームページ(2021年8月21日閲
 覧、<http://nishijin.or.jp/>)。
3. 京都織物卸商業組合ホームページ(2021年8月22日
 閲覧、<http://www.fashion-kyoto.or.jp/>)。