

Title	小鹿田焼産地の産業集積としての特徴と課題：丹波焼産地と比較して
Author	関根, 靖浩
Citation	経営研究. 68(2); 113-128
Issue Date	2017-08
ISSN	0451-5986
Textversion	Publisher
Publisher	大阪市立大学経営学会
Description	

Osaka City University

小鹿田焼産地の産業集積としての特徴と課題

— 丹波焼産地と比較して —

関 根 靖 浩

- 1 はじめに
- 2 小鹿田産地の概要と産地の特性
 - 2.1 小鹿田焼産地の概要と歴史的背景
 - 2.2 小鹿田焼産地の産地構造特性
 - 2.3 小鹿田焼産地の技術習得経緯
- 3 産業集積としての特徴と課題
 - 3.1 小鹿田焼産地の産業集積として特徴と技術習得経緯
 - 3.2 小鹿田焼産地と丹波焼産地の比較検討
 - 3.3 小鹿田焼産地の産業集積としての課題
- 4 おわりに

1 はじめに

日本の伝統工芸品産地は、縮小・衰退化の方向を辿っている。日用消耗品が多い伝統工芸品産品では、コスト削減による競争力だけでは労働力の安い新興国やロボットなどによる高生産性の大企業工場製品などには太刀打ちが出来ない状況である。地場産業が集積している地場産業集積も同様の状況にあり、従来の産業集積が存立基盤としていた社会的分業や独特な原材料・技術¹⁾がなくなりつつある。そして、存立基盤が脆弱²⁾になることにより、結果として、集積の構成員が減少・移転することにより取引コスト等の外部経済効果がなくなりつつある。

伝統工芸品産地は、中小企業を中心とした地場産業集積の一つである。だが、伝統工芸品産地の産業集積としての特徴に関する研究蓄積は少ない。伝統工芸品産地の振興を図るには、産業集積としての特徴と課題を明らかにしながら、その集積の利益を活用した振興を検討することが重要である。

関根（2016）は、地場産業の一類型である丹波焼産地³⁾を事例として伝統工芸品産地の産業集積の特徴と課題を明らかにしようとした。丹波焼産地の生産構造は、社会的分業がない一貫生産体制であり、主要工程は手作業で行われている。原材料である原土は、丹波焼協同組合が提供している。製品を焼く窯は、登り窯、電気窯、ガス窯である。市場・取引構造は、陶器まつりやイベントを含んだ産地内での販売が多く、産地卸や商社不在であり自力で販売を行っ

ている。生産・販売における自力経営⁴⁾ならびに近代学校制度による技術習得経緯が産地内部の多様な経済システムをもたらす一因であったと論じている。

また、関根(2016)では、丹波焼産地の課題として、産地の多様性が一体感や関係性の欠如をもたらす産地に所属することのメリットが薄れてきていることや産地らしさという付加価値の恩恵を得ていないとしている。そして、産地らしさの源泉となりうる他の産地にはない伝統技法も全国的に画一的な近代学校制度による技術習得⁵⁾により失われつつあり、産地としての技術蓄積も無くなりつつあると指摘している。

陶磁器産地は、その成立の歴史も古く伝統工芸品産地を代表する産地であり研究蓄積も多い。陶磁器市場は、全体的に成熟市場となっているが、手仕事市場、ハンドクラフト市場といった市場は消費者ニーズを上手に捉えており活況を呈している。その市場の源流として民芸運動⁶⁾があった。戦後、民芸運動が注目した産地が全国には多数あった。陶磁器産地としては、丹波焼、小鹿田焼、小石原焼、益子焼産地などである。中でも民芸運動の提唱者である柳宗悦が、「日田の皿山」「丹波の古陶」として本にまとめ評価したのが小鹿田産地と丹波焼産地である。両産地は共に民芸を具現化する産地として期待されていた。しかし、その後、両産地はそれぞれの道を歩んでいくこととなる。関根(2016)は、後者の丹波焼産地に着目をして、その産業集積の特徴と課題を見てきたが、他の伝統工芸品産地でもその特徴と課題が適用されるのかを検討するために、本稿では、もう一方の小鹿田焼産地を取り上げ丹波焼産地との現状における経済システムの比較研究を行い、伝統工芸品産地の産業集積としての特徴と課題を検討していく。

産業集積の特徴を把握するための分析フレームワークとして、慣習などのローカルな制度的要素を含めた産地内の生産構造や市場・取引構造ならびに産地構成員の技術習得経緯(修業経緯)を用いる。産業集積は個別の経路依存性を持つため、集積を分析するためには生産構造や市場・取引構造を把握することは不可欠である。また、技術習得経緯という視点は、地場産業集積における技術蓄積を明らかにするとともに、産地の経済システムの基盤を確認するために用いる。

地場産業の生産構造や市場・取引構造に関する研究蓄積⁷⁾は豊富であるが、技術蓄積に関する分析は比較的手薄である。技術蓄積は、産地の集積利益あるいは産地継続要因として重視されている。マーシャル(Marshall, 1880)は、産地の技術蓄積である「世襲的な熟練」や「熟練労働市場」を産地継続要因として重視している⁸⁾。伊丹(1998)は、需要変化に対応するためには、技術蓄積の深さが必要と指摘している⁹⁾。下平尾(1996)は、地場産業の経済効果の第1に技術の蓄積をあげ、技術の蓄積に対する距離的近接性の効果を指摘している。また、下平尾(1996)は、伝統継承による経済効果として、繊細な判断力の発達や思索の深さ、識見の高邁さがあると分析している¹⁰⁾。

地場産業の中でも研究蓄積が多い陶磁器産地における技術蓄積面の研究としては、宮川

(1996)による砥部焼産地の検討、初沢(2006;2002;2004)による備前焼と旭川産地、平清水産地、大堀相馬産地などの検討、羽田ほか(2003)による全国の主要産地の窯元作家に対するヒアリングとアンケート分析などがみられる程度である。特に初沢(2006)は、技術伝承の現状として数年あれば基本的な技術が習得できることや基礎技能の修得後の修行は個人の責任であるとの考え方が根強いこと、かつては見られた自然発生的な各種のインフォーマルな研修グループが弱体化や形成されていないことを明らかにし、技術伝承については、その技術だけではなく、心得や広義の「生き様」の伝承も入ることなどを論じている。

以上のことから、本稿では、小鹿田焼産地の産地企業(窯元)へのヒアリング調査を実施しながら、慣習などのローカルな制度的要素を含めた産地内の生産構造や市場・取引構造、産地構成員の技術習得経緯を検討するとともに、丹波焼産地との比較を通して、小鹿田焼産地の産業集積としての特徴と課題について検討する。

以下では、ヒアリング調査¹¹⁾などを通じた小鹿田焼産地の実態調査の結果を示す。最後に、調査結果を踏まえながら、伝統工芸品産地の産業集積としての特徴と課題を論じる。

2 小鹿田産地の概要と産地の特性

2.1 小鹿田焼産地の概要と歴史的背景

小鹿田焼産地は大分県日田市の北部約20キロに位置し、周囲を標高500~700mの山々に囲まれている。地理的には北部九州のほぼ中央にあり、兄窯の小石原焼へは北西へ25キロの距離である。水・土・木といった地域資源を巧みに利用した生活・生業が営まれている。集落全14戸のうち10戸が陶業に従事しており、すべて家内制手工業で生産している。構成員は、柳瀬・黒木・坂本・小袋(黒木系)の4姓で、いずれも開窯からの流れを汲む窯元である¹²⁾。

小鹿田焼の創始は、1700年代前半、九州に渡来した朝鮮半島出身の陶工による陶技が、筑前高取系の小石原を経て小鹿田焼産地に導入され定着したものと考えられる。以来、明治時代末期まで、半農半陶の生活のなかで、甕、鉢、壺等の農家の日用雑器を焼造した。その後1931年、民芸運動の指導者であった柳宗悦の来山により、その伝統的技法と質朴・力強い作調が賞揚された。柳は、「日田の皿山」という文章を発表し、江戸時代に旺盛を極めた朝鮮系の焼き物の生き残りとして小鹿田焼を広く紹介をした。この紹介以降、小鹿田は徐々にその知名度を高めていき、1960~70年代にかけて起こった民芸ブーム期には民芸の聖地のような存在となる¹³⁾。1970年、国は小鹿田焼の技術を記録作成等の措置を講ずべき無形文化財として選択し、1995年には重要無形文化財として選択した¹⁴⁾。小鹿田焼産地は、いずれも団体としてこれを受ける。以後、今日まで伝統的製作工程による健全な作風が堅持されており、主として地元産の原料を用い、原料の製造・加工および作品製作にも伝統的な用具を使用している。現在では日本の代表的な陶磁器産地の一つとして位置づけられるに至っている¹⁵⁾。

2.2 小鹿田焼産地の産地構造特性

小鹿田焼窯元同業組合資料やヒアリング結果から、小鹿田焼産地の産地構造特性について（特に、生産構造と市場・取引構造）を把握する。ヒアリング対象一覧は、表1のとおりである。

ヒアリングは、小鹿田焼窯元全10窯元を訪問し、そのうちの5窯元に対して実施した。また、F氏は、小鹿田焼を専門に扱う小売店で配偶者が小鹿田焼の里出身であり、小鹿田焼に詳しく、かつ、消費者の動向を知る人物としてヒアリングを実施した。

ヒアリング結果は、表2（生産手法）と表3（販路ならびにその他）のとおりである。

表2の製作方法では、生産方法（伝統技法など）ならびに生産単位、生産時の意識などをヒ

表1 ヒアリング調査の対象について

氏名	概要
A	KH 窯当主。12代目。小鹿田焼開祖のひとつ。
B	KT 窯の先々代。3代目。
C	YH 窯当主。13代目。小鹿田焼開祖のひとつ。
D	KS 窯当主。8代目。
E	SK 窯当主。6代目。小鹿田焼協同組合副理事長。
F	日田市内にある小鹿田焼専門小売店主。

出所) 各社資料およびヒアリング調査により作成。

表2 生産手法

氏名	製作方法	窯	釉薬・道具
A	伝統技法	共同窯	自分で作成。道具は自分で作成するか、父親の道具を修理し使う。
B	伝統技法。家族生産。外部の職人は長続きしない。	個別登窯。 登窯は効率が悪い	
C	伝統技法。 形やデザインなどは各人が工夫をする。 原材料である土の量は年間定まっておらず生産量はほぼ確定している。	共同窯。 窯の中の製品置き場所（担当袋）が違っているので、割れた際の責任問題はない。	自分で作成。産地外から釉薬や道具を買ったら小鹿田焼ではない。 釉薬は調合が大事。釉薬の原料となる長石は、小石原焼産地と小鹿田産地で山を共同所有しており10年間分は確保している。
D	伝統技法	個別登窯	以前と同様の釉薬・道具
E	伝統技法だが、伝統は意識しない。昔と同じことを意識せずに行う。 小鹿田は変化がないと言われるが、結構変化がある。 代表技法である「飛びかんな」も大正時代から。 唐臼があるかぎり小鹿田は変わらない。	共同窯	

出所) ヒアリング調査により筆者作成。

表3 販路、主力製品、その他

氏名	販路	主力製品	その他
A	卸が6割。東京方面が多い。店頭での販売は少ない。値段は不明。	日用品（食器）	
B	販路は不明。値段は組合の協定価格。	日用品	
C	業者に卸す。業者から注文はあるがあまり細かいと断る。値段は組合の協定価格。値上げはしない。値上げすると業者も消費者も困る。	日用品（食器）。以前の主力であった大皿はほとんど出ない。時代の変化とともに作るもの、売れるものが変わった。	毎日のご飯が食べられればよい。皆が買え、使えるのが民芸。芸術は違う。金持ちが買い、使わない。
D	業者に卸す。値段は不明。	日用雑貨。大皿は売れないので、小物が増えた。今は、デザイン力が落ちているように感じるが、産地外にデザインを頼むことはない。	過去の製品を勉強して、おもしろいものをつくるべき。300年の歴史があるので、よいものは必ずある。人が使う民藝を追求すべき。消費者は正直。良ければ買うし、悪ければ買わない。
E	業者に卸す。都市圏と大分県内や日田市内。店頭販売は少ない。値段は組合の協定価格。	日用品	産地全体の意思決定は、村社会なので特に意識して行っていない。父から引継いだまをやってきた。リレーのバトンを今たまたま引継ぎ、そのまま次代に継ぐ。問題点として、唐臼や登窯を作る人（大工）がいないこと。

出所) ヒアリング調査により筆者作成。

アリングした。使用している窯について、窯の種類や窯での注意事項などをヒアリングした。釉薬・道具では、使用している釉薬・道具類の入手方法や釉薬についての考え方などをヒアリングした。

表3の販路では、販売先や販売価格についてヒアリングをした。主力製品については、今の主力製品や過去の主力製品などについてヒアリングをした。その他では、小鹿田焼産地の今後に関する意見や民芸に対する意見などをヒアリングした。

小鹿田焼窯元同業組合の資料¹⁶⁾によれば、生産工程は、①原土の採取、②原土の乾燥、③原土の粉碎、④水簸、⑤水抜き、⑥成形、⑦乾燥、⑧装飾、⑨施釉、⑩素焼き、⑪焼き物の準備、⑫焼成である。ほとんどの作業は家族で営まれている。また、①原土の採取は全窯元が協力して行い、焼き物の準備は近郊に住む親族も協力する。

ヒアリングによれば原材料（土・釉薬・道具・薪など）のほとんどを自給で賄っている。特に原土は小鹿田焼窯元同業組合が所有している山から採掘している。採取した土は、粉碎装置

である唐臼により原土の原型が作られる。唐臼は、川の力を利用してししおどしの要領でキネを打ち落とし、約1ヶ月程かけて粉碎する¹⁷⁾。その粉碎量には限度があり、自ずと生産量も定まってくる。この粉碎工程は、開窯以来、変わっていない工程である。

ヒアリングによれば、製造装置である窯については、10軒のうち5軒が共同登り窯で、5軒が個人登り窯として運営されている。年に6回から7回の焼成をしている。登り窯の焼成においては、窯の中の器の詰め場所や火の加減、窯の温度ほか様々な要素によって焼き上がりが変化する。焼き締め具合によって色の違いや寸法の差が生じたり、火の粉や灰の跡など、溶けた釉薬の表面に不測の変化が現れることもある。このような性質により、同じものが作れるとは限らないので、仕上がりを指定するような細かい注文は受けにくい。登り窯の容量に合わせて、成形した器を作り込んでいく。製品を焼く窯として、登り窯だけを使用しているのも特徴的である。生産効率だけを考えると登り窯よりもガス窯、電気窯の方がはるかによいが、小鹿田産地では登り窯しか使用しておらず、他の窯の使用は検討もされていない。E氏に対するヒアリングによれば、今までのやり方で問題がないので変更しないとのことである。不具合がなければ続けていき、先代から引き継いできたことをそのまま次世代につなぎたいという意向がある。

製造している品としては、日用食器（皿、鉢、碗、土瓶、徳利、片口など）である。20年前前までは、大皿・甕・壺を多く作っていたが、今は、ほとんど作っていない。特に大皿は、以前は主力製品であったが、家の新築祝いとしての需要が減っているためあまり制作されなくなった。多くの製品は、赤土を素地とした丈夫な作りに、化粧土や釉薬を使ったアースカラーの装飾が施されている。伝統的な装飾には、白化粧を活かして行うものと釉薬を使うものがある。伝統的な技法は、「打ち刷毛目」、「飛び鉤」、「櫛描き」、「指描き」などで、釉薬の掛け方には「流し掛け」や「打ち掛け」がある。使われる釉薬は白釉、飴釉、黄灰釉、薄緑釉、伊羅保釉などで、各人が原材料から手作りで作成したものである。主要技法である「打ち刷毛目」や「飛び鉤」は大正期から取り入れられたものと言われ、生活の変化、社会の変化に沿って変化を遂げてきた¹⁸⁾。

小鹿田焼は、全て「小鹿田焼」という共有のブランド標記をしており個人の名前を器に入れることはない。団体として地域団体商標も取得している¹⁹⁾。

市場・取引構造については、小鹿田焼産地は、卸や商社といった業者が流通を担っている。窯出しの時から、業者が自ら引き取りに来ているところも多い。ヒアリングによれば、自分たちは職人として生産をおこなっているのであり、販売は業者に任しているとのことや業者への販売価格を上げないことが業者や消費者のためにもなるといった意識を持っており、一緒に事業を行っているという共同体意識を持っている。いわば、業者や消費者といった存在と共存共栄を図ろうとしている。

2.3 小鹿田焼産地の技術習得経緯

次に、小鹿田焼産地の技術蓄積の特性を明らかにするために、技術習得経緯について検討する。ヒアリング結果は、表4（技術習得経緯）のとおりである。

表4 技術習得経緯

氏名	技術習得経緯
A	家で父親から。後継者は、まだいないが、多分、自分と同じように家で修業させる。
B	家で行う。
C	修業は家で行う。自分の進行状況にあわせてできる。保存会での研修はある。
D	家で修業
E	修業は家。仕事増により外に修行にいかせる暇がない。外部の修業では、効率の良いやり方を学んでしまう。小鹿田は、外部から見ると非効率だが、そのやり方が一番よい。

出所) ヒアリング調査により筆者作成。

ヒアリングによれば、ほとんどの人は父親や祖父（一部親戚）から技術を学んでいる²⁰⁾。技術的な内容については、非常に高度なものではなく大抵の人であれば習得できるものである²¹⁾。他の産地でも修行が行われてもおかしくない。ヒアリングから産地内での修業を続ける理由として、3つほどあげられる。一つ目として、他産地の生産方法が、全て手作りである小鹿田焼の生産方法との不一致がある。E氏によれば他所のやり方は機械などを入れて効率を考えて行われているものであり、全て手作りの小鹿田では、他所の修行が生産の邪魔になるとのことである。また、修行で身についた他の産地のやり方を消すまでに相当な時間がかかり、その時間が無駄になるとも指摘している。二つ目としては、産地内や実家で修業をするものだという慣行がある。ほとんどの窯元がそのように修行していたので、そうするものだという感覚が働いている。この慣行で長年行ってきており、今のところ何も不都合がないので変える必要がない。三つ目として、忙しいので修業に出せない。家内制手工業で生産を行っており、人員的余裕がない。登り窯を年6から7回炊くことを前提に仕事はスケジューリングされており、仕事量も相当にある。B氏によれば職人を雇ったこともあったが、土日の休みが無く残業代がないなどの条件では長続きしなかった。外部への修行により人員が一人欠けることは、窯元にとって大きな痛手であり成形などの作業が進まないと窯炊きもできず出荷もできなくなり生計がたたなくなる。よって、費用並びに労働力の面から外に修行に出すのではなく、産地内や家で修業、いわばOJTで修業を行っている。

産地内での定期的な勉強会や研修会は伝統技術保存会での研修以外ではあまり開催されていない。D氏は、直接的な指導や勉強会などの機会がなくても、産地内でわからないところがあれば訊くことができるので必要はないとの回答があった。また、C氏は、伝統を維持するという観点から外部から購入した釉薬や原土を使った製品はすぐにわかり問題になるとのことであった。これらのことから、産地内での指導や学習は、形式的に行われているのではなく日常

的に行われている。

3 産業集積としての特徴と課題

3.1 小鹿田焼産地の産業集積として特徴と技術習得経緯

小鹿田焼産地と丹波焼産地との比較検討を行う前に、小鹿田焼産地の産業集積としての特徴と技術習得経緯の関係を考察する。小鹿田焼産地は、他の産地が目指した拡張や増産といった手段は選択されなかった。現地調査でも昔から続く体制・技法で生産をしていることが理解できた²²⁾。彼らは、伝統を守るという意識で行っているのではなく、昔からのやり方でやっており、不具合がないから、あえて変える必要がないからこのままで行っている。この場合の不具合とは、経済的な側面も含まれている。経済的な充足としては、製品を作った端から業者に引き取られていくことにより、売れ残りがなく計画通りの収入を得ることができることや家族で生活できる収入があるということがその理由として考えられる²³⁾。

販路は以前と比べると変わってきているが、小鹿田焼産地の人から見れば産地卸が都会の商社、セレクトショップのバイヤーに変わろうと大きな違いではない。製品を評価して買ってもらうことができればよいのである。自分たちは作る側で、販売は業者側が行うという役割分担を認識している。よって、生活ができ焼きものづくりを継続してできること、すなわち今までのやり方の継続を優先するというのが小鹿田焼産地存続要因の根本であり特徴であると考えられる。伝統を活かしたものづくりを継続して行うことにより小鹿田産地は存続をしてきたのである。

また、実用の物を提供するといった考えも産地全体における基本的なものづくりの姿勢である。そこには、器の強度や使い勝手の良さはもちろん、価格の適正なことも基本的な必要条件である。価格については、組合で協定価格を定め、これを守ろうとしている。これらは、民芸運動が与えた影響であろう。

これらを実現させるために、技術習得経緯はどのような働き・影響を与えてきたのかを検討する。親から技法を学ぶというシステムは、代々その地で受け継いできたことをストレートに引き継ぐ。昔ながらの製法だけではなく先代などが苦勞して得た工夫も引き継ぎ伝統を引き継ぐこととなる。マーシャルらがいう技術蓄積がなされているといえる。また、共同体が守ってきたしきたり（慣行）であるこの修業方法を経て一人前になることにより共同体の一員になれる。彼らは、ものづくりに対する価値観を共有しコミュニティを形成し、全体が一つの共同体であろうとしている。その共同体の一員になるためには、今までのやり方の踏襲や基本的なものづくりの姿勢を理解することが必要であり、理解するためには不文律の教え・職人としての心構えを学ばなければならない。不文律の教えは他の産地での修業よりも親子間での修業システムのほうが効率的である。

この技術習得経緯が、産地の販路にも影響を与えている。生産と販売の役割分担がなされて

いるのは、上記で記したとおりであるが、親子（親族）間での技術伝承は、一子相伝といわれ伝統の継続性が担保されやすく、わかりやすいので市場や取引先も安心感がある²⁴⁾。この安心感が安定的な売り上げになっており産地の存続に寄与する。さらに、一子相伝というストーリー性が製品に付け加えられ付加価値となり市場での優位性を獲得できるという副産物も生んでいる。

このように昔ながらのやり方を守る・伝統維持という産地の特徴と親から伝わってきた技法を学ぶという技術習得経緯は、相互補完関係にあるといえる。

3.2 小鹿田焼産地と丹波焼産地の比較検討

この節では、伝統工芸品産地の産業集積としての特徴を検討するために小鹿田焼産地と丹波焼産地²⁵⁾の比較検討を行う。まず、生産構造から検討する。生産工程の比較は表5のとおりである。

表5 生産工程の比較

工程	小鹿田焼産地		丹波焼産地	
	担当	作業手段	担当	作業手段
①原土の採取	全組合員	一部機械	組合従業員	機械
②原土の乾燥	各窯元	—	組合従業員	—
③原土の粉碎	各窯元	唐臼	組合従業員	機械
④水箒	各窯元（主に女性が担当）	手作業	組合従業員	機械
⑤水抜き	各窯元（主に女性が担当）	—	組合従業員	—
⑥成形・削り	各窯元	蹴りロクロ	各窯元	電動ロクロ
⑦乾燥	各窯元	—	各窯元	—
⑧装飾	各窯元	手作業	各窯元	手作業
⑨施釉	各窯元	手作業	各窯元	手作業
⑩素焼き	各窯元	—	各窯元	—
⑪焼き物準備	各窯元（親族が手伝うことも）	一部機械	購入（ガス窯・電気窯の場合は不要）	—
⑫焼成	各窯元	登窯	各窯元	登窯、ガス窯、電気窯
⑬窯出し	各窯元	手作業	各窯元	手作業
⑭出荷	卸・商社・小売業者	—	各窯元により違う	—

出所）ヒアリング調査より筆者作成。丹波焼産地については関根（2016）に基づく。

両産地とも手作業が主体であるが、原材料の作成から行っている小鹿田焼産地は生産工程が多くなっている。主要な工程である⑥成形・削りや⑧装飾、⑨施釉といった部分はどちらも共通して手作業である。違いとしては、原料土の作成工程と⑪焼き物準備の有無がある。丹波焼産地は、それらの工程を外部から購入するという方法で省力化している。しかし、小鹿田焼産地は、その工程を自力で行っている。特に、唐臼を使った③原土の粉碎工程は、小鹿田焼産地

のシンボルとなり、E氏によれば小鹿田焼産地を継続する精神的な柱となっている。特に唐臼は、その作業音が「残したい日本の音風景百選」²⁶⁾となり無駄・非効率な存在が、いつしか産地にとってなくてはならない存在になっている事例である。

生産において、小鹿田焼産地は、民芸運動を取り入れて現在も活動している。丹波焼産地は、民芸運動を理解している窯元はいるが、産地として民芸運動を取り入れていない。小鹿田焼産地は、民芸運動という企業における企業理念やストアコンセプトのような概念と同様の概念を持っているといえる。つまり、生産や事業運営などで迷ったときには民芸運動に因って方針を決めることができるので方針に揺れが少ない。一方、丹波焼産地は、そういったコンセプト類は見当たらない。よって、市場や消費者のニーズに敏感に反応するか、芸術性や新規性、デザイン力を自ら高めて市場価値を創出していく方向を選択している。その結果が、多様な生産システムを持つ産地の一因となった。

市場・取引構造については、小鹿田焼産地は、卸や商社といった業者と役割分担をしながら共存共栄を図ろうとしている。販売側に主導権を握られておらず、対等な存在として役割分担をしている。丹波焼産地については、産地卸不在であり窯元が各自で販路を開拓している。つまり、丹波焼産地で生き残るためには、営業力も窯元に求められている。そして、その営業力は多様な需要情報を入手し生産に反映することができる。職人として生産を最重視している小鹿田焼産地との大きな違いであろう。

次に、技術習得経緯の比較検討を行う。小鹿田焼産地は、ほぼ親子間による技術習得経緯であり、近代学校制度による技術習得経緯が主体である丹波焼産地とは大きく異なっている。丹波焼産地は、親と違う方式で学んでいるため、親はあまり技術を指導するということはないので、親が苦心して得た経験が引継ぎにくい。丹波焼産地は、この経緯により伝統技術は失われつつあり技術蓄積も散逸しつつある。長い年月を経て職人が形成してきた伝統技術を下支えする職人氣質、職人の心得がない状態では本当の伝統技術は習得できず培われた暗黙知は伝承できない。技術蓄積という観点からは、今ある集積メリットを活用しているのが小鹿田焼産地であるといえる。丹波焼産地は、800年の歴史を誇るが技術蓄積の観点からは代が変わるごとに新しく一から出発・創業している状況となっている。

日々の技術の向上研修やレベルアップについては、両産地とも積極的な勉強会や研究会は行っていない。勉強会などがないわけではない。小鹿田焼産地では、伝統技術保存会における研修会は定期的に行っている。丹波焼産地でも若手グループや販路開拓を主体にしたグループなどがある。しかし、両産地とも形式的なものになりつつあり、産地全体としての技術深化や技術蓄積の勉強会などは行われていない。

次に、産業集積の特徴と技術習得経緯について検討する。小鹿田焼産地は、親子間による技術習得経緯が、昔ながらのやり方で焼き物を作るという継続優先の方向性や実用の物を提供するという基本的なものづくりの姿勢と相互補完関係にある。丹波焼産地は、近代学校制度によ

る技術習得経緯が作家志向をもたらすとともに、汎用性が高い基礎技術が多様な需要や流行に対して敏感な産地の方向性に対応することを可能にしている。それらは、丹波焼産地内の多様な経済システムの一因となっている。両産地における産業集積の特徴は違えども、その技術習得経緯は産業集積の基盤を形づくっている。

3.3 小鹿田焼産地の産業集積としての課題

上述した小鹿田焼産地の産地構造特性とヒアリング調査から産業集積としての課題を検討する。

一つ目の課題として、生産工程の重要な装置であり小鹿田焼産地の象徴ともいえる唐臼の製造がある。E氏によれば、唐臼をつくる技術・経験を持つ大工が少なくなってきたとのことであった。唐臼は、水による摩耗のため約10年で取り替えなければならない²⁷⁾。大木を切り出すことは近隣の窯元と協力しておこなっているが、大木をくり抜いて作成するのは専門的な技術が必要となる。その専門技術を持つ大工が減少している。マーシャルがいう補助産業が成長するのではなく減少していると考えられる。以前は、近隣の陶磁器産地でも唐臼を使っており、唐臼を作成する需要があった。しかし、今は、唐臼を使っているのは小鹿田焼産地だけとなり市場として成立していないので減少したこと、建設業の不況などにより昔ながらの技術を持った大工が少なくなったことも原因と考えられる。

二つ目として、生産以外の業務の増加である。特に、行政関係の支援を受けているため、その報告書作成や会議出席のため、生産業務を中断せざるをえないことがあり、支障がでてきているとのことである²⁸⁾。年間スケジュールは、ほぼ確定されており、労働力は定まった家族であり容易に生産能力を増強できないのである。下平尾（1996）は、行政などによる制度の効果を産地の外部経済としており小鹿田焼産地でも行政による支援の恩恵は十分に受けているが、このようなデメリットもあるということは支援する側も考慮する必要がある。

4 おわりに

以上、実態分析を踏まえながら、小鹿田焼産地の産業集積としての特徴と課題を検討した。

本稿の検討を通じて得られた知見として、次の4点を挙げるができるだろう。第一に、小鹿田焼産地の唐臼のように、以前は省力化の対象と思われるものが、価値あるもの、産地のイメージを向上させる可能性があるということ。第二に、集積外との役割分担のメリットとデメリットの確認ができた。小鹿田焼産地では、販売側との対等な役割分担により産地側は生産に専念できる。生産に専業することにより、より多くの製品を作ることができる。しかし、丹波焼産地のように、直接消費者と接触がないため、消費者ニーズを察知することは遅くなってしまう。第三に、経営理念ともいえる産地理念が確認できた。小鹿田焼産地は、民芸運動をもつづくりの基本姿勢として取り入れており、日々の生産においてもその理念に基づいて行動し

ている。第四に、技術習得経緯が、産業集積の特徴を形づけるということが共通していたこと。特に伝統工芸品産地の産業集積においては、技術習得経緯が産地の特徴を確認するために重要な要因となることを明らかにすることができた。

小鹿田焼産地の方が丹波焼産地よりは、技術の蓄積や産地外との協業体制など集積の利益を活用している。今後、丹波焼産地をより活性化させる方策の一つに現状の多様性を活かしながら集積の利益をどう活用していくかが考えられる。

本稿が十分に分析できなかったことに、地場産業産地に対する政策支援の検討である。小鹿田焼産地は、文部科学省が主管の重文指定や「残したい日本の音風景百選」に指定され支援されている。丹波焼産地は経済産業省の伝統工芸品の指定を受けている。産地によって、どのような指定や支援を受けているのか、そして、その支援が産地の特徴や課題にどのような影響を与えたのかを今後の研究課題としたい。

注

- 1) 山崎 (1977) は、多くの地場産業の実態調査から地場産業の生産、販売構造がいわゆる社会的分業体制であることを分析している。山崎 (1977) は社会的分業体制とは「生産工程を大幅に細分化し、それぞれの細分化された生産工程を専門業者が担当している生産体制」とし、なおかつ、主に商業資本である問屋が最終製品の製造、販売までを取り図る体制であると論じている (7頁)。下平尾 (1996) は、歴史的な流れの中で全体像を考察するといった視点から地場産業を分析し、地場産業の経済効果を6点指摘している (22頁)。それは①技術の蓄積、②集団力と伝統の継承、③社会的分業の発達、④原料の安定供給、⑤施設および制度の効果、⑥商人の存在である。上野 (2007) は、地場産業産地において社会的分業化が進化した要因について、リスク分散以外に生産技術の専門性があつたと指摘している。
- 2) 産地の存続基盤に関して、上野 (2008) は、産地内部の問題として伝統工芸品の価値を具現化していた要素である原材料基盤の崩壊や伝統技術・技法の継承の困難さを指摘し、これらの要素は、産地内の普及品や疑似的伝統品の価値基盤であり、その価値がなくなれば産地存続も危うくなると指摘している。経済産業省 (2012) によると、伝統工芸品産地は、原材料確保の困難さや生活様式の変化や後継者不足、技術伝承や海外からの廉価な製品との競合などにより生産規模を縮小している。
- 3) 関根 (2016) によると丹波焼産地は約65軒の窯元、約250人が従事している。2008年における丹波焼の出荷額は8億9500万円であり、窯元の平均売上高は約1300万円である。丹波焼産地の構成員は、ほぼ立杭地区出身者で占められており、規模としてはほとんどが従業員0~5人の小規模事業所である。構成員の売上高や出荷額では産地内においてあまり差がなく、原材料・製法や製品種類についても産地内ではあまり差がない。産地内には、美術館に作品が所蔵されている芸術家や伝統工芸士、各種団体の正会員や国県市からの表彰者も存在している。
- 4) 関根 (2016) によると産地内部での協働体制・共同作業はなくなっている。生産工程における分業もない。丹波焼産地には、各窯ごとで生産を完了させ、販売も各々が行うという暗黙の合意がある。
- 5) 関根 (2016) によると丹波焼産地における技術習得経緯は4経緯 (親元での修業・他の窯元での修業・研究所や試験場での習得・近代学校による習得) ある。作家として活動している窯元は美術系学校での修業が多い。若い世代の窯元は、美術系学校で修業してから他所へ修業に行くという傾向が多い。
- 6) 民芸運動は白樺派の同人であった思想家・柳宗悦が中心となり大正後期から展開された工芸を巡る運

- 動である。柳（1954）は、それまで注目されることのなかった一般民衆の日用使いの雑器に、華美な美術工芸にはない「健康的な」美があるとし、それを「民衆の工芸」すなわち「民芸」と定義した。
- 7) これらの研究の成果がまとめられたものとして、李（1991）・上野（2007）等がある。
- 8) Marshall（1880）邦訳 195-209 頁。
- 9) 伊丹（1998）は、産業集積の継続要因として、外部から外部市場と直接に接触をもっている企業を通して需要が流れ続ける要因と外部の変化していく需要に応えつづけられる能力を持っている（柔軟性）要因を指摘している。後者の柔軟性を保有するための基礎要件として、①技術蓄積の深さ、②分業間調整費用の低さ、③創業の容易さを指摘している。
- 10) 下平尾（1996）は、同注1）のとおり地場産業の経済効果を6点指摘しているが特に、①技術の蓄積に対する距離的近接性の効果を指摘している。「努力、精進し厳しく鍛錬している人が眼前で仕事をしていると、仕事への専念に生きがいを見出そうとする雰囲気が人々に伝わる。人と人との接触と交流とが競争心と活力とを鼓舞したから」（23 頁）。また、②集団力と伝統の継承の経済効果として、「産地の中で同一業種の商品を競争しつつ生産していれば、すぐれた製品、卓越した技術やデザイン、格調の高い形色合いのよさ、ほんの少しの不良品でも見分けるという繊細な判断力が発達する。…そこには、追従を許さない立派な作品が存在し、すぐれた師や指導者がいる。…長い歴史の中で技術が磨かれ思索の深さ、識見の高邁さが継承された。鍛錬を積む中で自己技術の向上と並んで伝統の深さが体得された。…産地の独特の気風の中で、すぐれた人の技術や考え方・行き方が目の前で確かめられつつ、自ら考え苦しみ抜いて、正しい在り方を習得する機会が与えられた。…産地内での生活および産業環境が長い歲月の間にあたえる影響は大きく、このような雰囲気の中で技術の承継、困難に立ち向かう姿勢、忍耐力が培われた。」（24 頁）と分析している。
- 11) ヒアリング調査の調査期間は、小鹿田焼産地は 2016 年 9 月 22 日と 9 月 23 日であり調査対象者数は 5 名であった。丹波焼産地は 2012 年 3 月 10 日～12 月 8 日であり、調査対象は 9 名であった。丹波焼産地のヒアリング調査の詳細は、関根（2016）を参照のこと。
- 12) 小鹿田焼窯元同業組合の資料ならびに、長田・中川・貞包（2012）を参考に記述した。
- 13) 小鹿田焼産地の産地存続要因については、濱田（2006）が伝統維持の観点から指摘をしている。濱田（2006）によれば、小鹿田焼産地は、民芸運動に影響を受けながら機械化による効率化を捨て伝統を活かしたものづくりを選択した。結果、伝統を重視した製法・製品で他の産地との差別化を行い産地が維持されている。
- 14) 重要無形文化財の指定要件として以下の項目がある。（文化庁国指定文化財等データベース。
<http://kunishitei.bunka.go.jp/bsys/maindetails.asp>（2017 年 1 月 8 日閲覧）。
 一 陶土は、小鹿田皿山で採取された原土を唐臼で粉碎し、手作業で水簸・乾燥させたものとし単味で使用すること。
 二 成形は、蹴轆轤により、大物作りは、底打ち、練付、腰継ぎによること。
 三 模様付けでは、伝承された刷毛目、飛び鉋、櫛目、指描き、打掛け、流掛け等の技法によること。
 四 釉薬は、フラシ釉（透明釉）、地釉（鉛釉）、セイジ（緑釉）、薄セイジ、黒釉、ドーケとし、原料は、木灰、藁灰、長石、錆石、銅とし、調製は伝承された方法により、施釉は生掛けを基本とすること。
 五 窯焼き（焼成）は、伝承された登窯によること。
 六 伝統的な小鹿田焼の作調等の特質を保持すること。
- 15) 濱田（2006）ならびに長田・中川・貞包（2012）を参考に記述した。
- 16) 日田市立小鹿田焼陶芸館内提示の小鹿田焼窯元同業組合資料による。

- 17) 同注 16)。
- 18) ヒアリングならびに長田・中川・貞包 (2012) を参考に記述した。
- 19) 2011 年 7 月 22 日に地域団体商標に登録されている。
- 20) 一子相伝を続けてきたと言われているが、梅木 (1973) によれば、日露戦争後、生活を維持するためにほかにすることが多く焼き物に費やす時間がとれないため、後継者である長男を他の産地に出して修業させたとの報告もある。
- 21) 表 1 に記載の B 氏による。
- 22) ヒアリングによれば、主力製品については変化があり、技法についても変化はある。しかし、家族を生産単位とする基本的な生産構造、使われる物を作るという営みそのものは昔と変わらない。
- 23) 表 1 に記載の C 氏から、生活できる分だけの収入があればよいとの意見があった。
- 24) 表 1 に記載の F 氏による。
- 25) 丹波焼産地については、関根 (2016) を参照のこと。
- 26) 環境省により、1996 年認定。
- 27) 長田・中川・貞包 (2012) によれば、唐臼は、通例樹齢 50～60 年の赤松の大木を用い、直径 60 センチ、長さ 6 メートルほどの原木からなっている。丸太の根元部分をえぐった大きな水舟に水がたまる。支点になる横軸の位置は、バランス上最も水舟に寄った位置に設け、杵の頭部に重しの木材を追加して調整する。昼夜の区別なく稼働し、寿命は約 10 年である。各窯元が平均 4 基の唐臼を所有している。
- 28) 表 1 に記載の E 氏による。

参考文献

- 伊丹敬之 (1998) 「産業集積の意義と論理」伊丹敬之・松島茂・橋川武郎『産業集積の本質』有斐閣、1-25 頁。
- 上野和彦 (2007) 「地場産業産地の革新」古今書院。
- 上野和彦 (2008) 「伝統産業産地の本質」上野和彦・政策科学研究所編『伝統産業産地の行方－伝統的工芸品産業の現在と未来－』東京学芸大学出版会、1-8 頁。
- 梅木秀徳 (1973) 『小鹿田焼－やきものの村－』(株) 三一書房。
- 経済産業省製造産業局伝統的工芸品産業室 (2012) 「伝統的工芸品産業をめぐる現状と今後の振興施策について」http://www.meti.go.jp/committee/summary/0002466/006_06_00.pdf (2017 年 1 月 14 日閲覧)。
- 下平尾勲 (1996) 『地場産業－地域からみた戦後日本経済分析－』新評論。
- 関根靖浩 (2016) 「伝統工芸品産地の産業集積としての特徴と課題」『経営研究』第 67 巻 2 号、97-115 頁。
- 長田明彦・中川千年・貞包博幸 (2012) 『小鹿田焼－すこやかな民陶の美 増補版－』美術書出版(株)。
- 初澤敏生 (2002) 「山形市平清水陶磁器産地の存続基盤」『福島大学教育学部論集』第 70 号、25-33 頁。
- 初澤敏生 (2004) 「大堀相馬焼産地の特性と技術伝承」『福島大学地域創造』第 16 巻 1 号、22-26 頁。
- 初澤敏生 (2006) 「陶磁器産地の特性と人材養成」下平尾勲・伊東維年・柳井雅也編『地域産業の再生と雇用・人材』日本評論社、123-140 頁。
- 初澤敏生 (2008) 「萩焼にみる伝統性」上野和彦・政策科学研究所編『伝統産業産地の行方－伝統的工芸品産業の現在と未来－』東京学芸大学出版会、52-59 頁。
- 羽田新編著 (2003) 『焼き物変化と窯元・作家』御茶の水書房。
- 濱田琢司 (2006) 『民芸運動と地域文化－民陶産地の文化地理学－』思文閣出版。

- 宮川泰夫（1996）「砥部焼産地の革新機構」『比較社会文化 2』、37-50 頁。
- Marshall. A (1880) Principles of Economics London: The Macmillan Press. (永沢越郎訳『経済学原理 第二分冊』岩波ブックサービスセンター第 2 版、1991 年).
- 柳宗悦（1955）『日田の皿山』日本民芸館。
- 柳宗悦（1974）『丹波の古陶』春秋社。
- 山崎充（1977）『日本の地場産業』ダイヤモンド社。
- 李哲雨（1991）「地域産業研究の意義と課題」人文地理第 43 卷 2 号、143-165 頁。

参考資料

- 小鹿田焼窯元同業組合資料・パンフレット
- 山口知恵・松本将一郎・西山徳明（2009）「小鹿田焼の里皿山における伝統的な生業の持続と文化的景観の保全に関する研究」日本建築学会計画系論文集第 74 卷 644 号、2215-2222 頁。
- 文化庁国指定文化財等データベース <http://kunishitei.bunka.go.jp/bssystem/maindetails.asp>（2017 年 1 月 8 日閲覧）。

Characteristics and issues as the industrial agglomeration in Onta pottery region: compare with in Tanba pottery region.

Yasuhiro Sekine

Summary

This study aims to clarify the issues with and characteristics of industrial agglomerations in which traditional arts and crafts are produced. This research is conducted from the viewpoint of local systematic factors, including production structure, market structure, and the circumstances under which the techniques in question were acquired or developed. We use the production of ceramics in Onta (Onta-pottery) as an example of such a cluster.

Using both a factual study of the production of Onta- pottery and a comparison with the production of Tanba- pottery, it was shown that the area that produces Onta- pottery has certain characteristics, including a method of manufacture rooted in tradition and a productive philosophy organized around the fundamentals of craftsmanship.

Issues facing these areas of production include the decline of auxiliary industries, as well as an increase in operations other than production within the areas themselves.

Information acquired in this study indicates the following: past efforts to increase the efficiency of labor have improved the image of these production areas; there are both advantages and disadvantages associated with contracting some production roles to locations outside the production areas; and the circumstances or history of how techniques of craftsmanship were originally acquired affects the characteristics of these industrial agglomerations.