

ミシン普及と衣服産業化の関連

——20世紀前半の日本をもとに——

岩 本 真 一*

はじめに——本稿の課題

1937年の時点で日本に累積したミシン台数は220万台に及んだ¹⁾。20世紀の幕開けとともに日本上陸を果たした米国シンガー社の展開に顕著なように、ミシンは必ずしも工場に設置される必要はなく、家庭へも広範に浸透し、内職・受託生産・自家生産等の形態を取りつつ家内工業をも促進させた。20世紀前半、動力別には足踏式ミシンと電動式ミシンを両軸として、種々の衣服はもちろんのこと、足袋、靴下、靴、鞆、手袋、帽子、洋傘等、ひろく衣服・雑貨類が急速に産業化され始めた²⁾。これら大半の品目で、作業上、手縫い工程が多少は残るとしても、半面でミシンも多分に活用されたことは間違いない。

ミシンは広範な設置可能性と簡便性を有した機械であった³⁾。しかし、各品目や生産府県に焦点を当てた場合、時期的・地域的な展開に特徴的な違いが確認される。逆にいえば、ミシンは衣服産業の地域差や品目差に対し直接の影響を与えないまま、斯業の産業化を促進したということになる。

大蔵省主税局編『外国貿易概覧』のミシンに関する叙述内容は、20世紀初頭になると具体性を帯びはじめ、1910年代から20年代にかけて、縁縫いに利用される本縫ミシン（普通ミシンの代表格）にとどまらず、刺繍用、ボタン穴製作用、ボタン縫付用、ハンカチ襷の折込用など、いわゆる特殊ミシンの輸入も急増した様子が詳細に記されるようになった⁴⁾。

前稿で検討したように、『外国貿易概覧』の記述をたどると、ミシンが新規に導入された部門に若干の時期的な違いが確認される。まず、19世紀末の報告では、洋服、外套、軍服、肌着、靴、洋傘が記載された。1900年代になると、これらに加え、新たに、シャツと鞆、そして種々のメリヤス製品といった品目や業種が記載され始めた。これらは、10年代以降も継続して記載されていくが、20年代になると子供向け洋服、メリヤス製のジャケッ

* (いわもと しんいち) 大阪経済大学日本経済史研究所研究員・同大学非常勤講師、大阪市立大学大学院経済学研究科後期博士課程、国立民族学博物館特別共同利用研究員。

1) 岩本真一 [a]。

2) 20世紀前半における衣服生産・雑貨類の産業化を支えた主な生産条件には、日露戦後から1930年代後半（とりわけ戦間期）にかけて、力織機導入を軸に産地綿織物業が本格的に展開した点と、1900年代初頭からミシン輸入が活発化した2点が挙げられる。前者については、阿部武司 [1989]、後者については、岩本 [b] を参照のこと。

3) 岩本真一 [a]。

4) 岩本真一 [b]。

トやセーター等、さらに細分化されるようになった。記載項目の細分化そのものが、衣服・雑貨類の産業化過程の一端を示している。

本稿では、職工5名以上を調査対象とした『工場統計表』に取り上げられた裁縫製品・メリヤス製品の生産動向を集計し、主力府県への集中性と生産府県数との2側面から類型化を行ない、代表的な品目についてはやや立ち入って分析を行なう。その後、20世紀前半の衣服産業で主要素材となった織物とメリヤスとを比較し、産業化の地域的な広がりやメリヤスに比して織物に顕著であった点を明らかにする。このような手順を踏んだ上で、最後に、20世紀前半の衣服産業化で生じた事態やミシンとの関連性を検討したい。

なお、本稿で取り上げる品目は、和服、洋服及コート類、襦袢及股引、足袋、シャツ及ズボン下、靴下、手袋、申又である。これら8品目を以下では単に「衣服」と称す⁵⁾。なお、雑貨類で重要素材の一種であった皮革については、本稿最後で素材別の生産動向を検討する際に触れるにとどめた。

I 繊維機械としてのミシンの特質

先述したとおり、ミシンは種々の規模の工場に導入され、また家庭へも浸透した。小型であるというミシンの特徴自体だけでなく、繊維機械との比較においてもミシンは広範な設置可能性、ないしは簡便性を有した。ミシンは、紡績機や力織機に比べ、本体の設置条件に極めて自由度が高かった。この点は家庭への設置可能性を検討するのが最も明瞭に示される。

いわゆる川上・川中・川下と呼ばれる紡績業・織物業・縫製業は、この順序で工場と家庭との区分が不明瞭になっていく問題はあるが、工場と家庭における機械化という点に着目して、綿紡績業と綿織物業にそれぞれ投入された紡績機と力織機を中心に検討しよう。

1 紡績機・力織機の場合

(1) 紡績機

まず、周知の通り、殖産興業の代表格であった川上の紡績業は、19世紀中期の開国後にいち早く手作業（手紡績）が衰退した部門であり、輸入綿糸に対抗するために政府主導で育成された。斯業の根幹をなす紡績機は主に精紡機と撚糸機の2種であった。イギリス産業革命において、精紡機は撚糸機や織物部門の力織機よりも多軸化が遅れたといわれるが、1780年にサミュエル・クロンプトンが手動細糸紡機の開発に成功してからは広範な多軸性を実現させ⁶⁾、機械製大工場の代表的な機械となった。紡績業で広くいわれる「〇〇鍾紡

5) 『工場統計表』から選出した8品目は、素材別に区分すると、織物地とメリヤス地に大別される（以下、双方の生地を素材と称す）。和服・洋服及コート類・襦袢及股引・足袋の4品目が織物素材による品目であり、シャツ及ズボン下・靴下・手袋・申又の4品目はメリヤス素材による品目である。

6) これは後にミュール紡績機と呼ばれた。以上、紡績機の展開については内田星美〔1981〕を参照した。

績」とは、基本的に精紡機の錘数を指す。当初の二千錘規模では蒸気機関よりも水車利用が向いており⁷⁾、水資源の豊富な場所という立地条件が大きかった。また、1890年代以降に主流となった錘数万単位の紡績機では大規模な工場敷地を要した。後にユニチカとなる諸紡績工場を紹介すると、大和紡績で1万4千坪、野田紡績で6千坪、郡山紡績で4200坪であった。大日本紡績として統合された上記紡績工場には、紡績兼営織布として力織機（尼崎紡績諸工場の場合で台数は3桁）が併置されたり、倉庫、寄宿舍、社宅、小学校、病院等が併設されたりする場合もあった⁸⁾。紡績業の場合、仮に紡績機械化率（単純には機械化率）というものを想定するならば、手紡績の壊滅と紡績工場内での手紡績不在の2点から、およそ100%であったとみることができ、家庭への設置はなかったとみて差し支えない。

(2) 力織機

次に、播州織を例に、川中の主要部門である産地綿織物業における力織機設置状況を概観しよう。佐々木淳によると、足踏織機と手織機は堅縞生産よりも格子縞生産に向けた技術パタンが形成されており、堅縞は主として力織機導入工場で生産され、格子縞は整経自営能力を有する工場と有しない工場、それに賃機農家が生産に従事したという⁹⁾。例外的に小幅力織機が電力普及とともに中古品として家庭に設置される場合があったが¹⁰⁾、賃機農家の場合の力織機化率は低かったと考えられる。これに対し、職工10名以上の織物工場では、1937年で全国産地の力織機化率はおよそ85%に達した¹¹⁾。いずれにせよ、家庭への力織機設置は少数に留まったと考えられ、また、同じ綿織物でも織機の種類によって品目が異なるという点が織物業における特徴である。

2 ミシンの特質——設置可能性と簡便性

紡績機の場合、初期2千錘紡績から20世紀転換期の1万錘や5万錘紡績まで、大企業の経営する紡績工場にのみ投入された。力織機の場合、力織機化が主に進展した20世紀最初の四半世紀当初は、力織機が必要とする技術に対し労働者の適応力は小さく、技術伝授が困難であったという¹²⁾。

また、紡績機にみられた多軸化との関連でいえば、ミシンの場合、布送りという手作業が残っており、多軸化は現在も不可能な状況にある。また、同一動力源が共有可能である点¹³⁾と、機械監視という作業が共通している点で、ミシンは紡績機や力織機と差異はない

7) 高村直助 [1995] 183ページ。

8) ユニチカと大日本紡績については、ユニチカ社史編集委員会編 [1991] を参照した。

9) 佐々木淳 [2006] 68・77ページ。

10) 阿部武司・斎藤修 [1987]。

11) 詳細は、阿部武司 [1989] を参照のこと。

12) 佐々木淳、前掲書。

13) ミシンの場合、1920年代の陸軍被服廠で、天上に据え付けた長大な鉄パイプから、ミシン1台ごとに向けてベルトを垂らし、ミシンの手回し部分に引っ掛けた形で、蒸気運転がなされていたという。この点について、アトリエ祖田代表の祖田好夫氏からご教示いただいた。文責筆者のもとで、記し

ものの、1台単位でみた場合、布送り作業の残存によって、ミシンと作業者との関係は1対1という特徴を多分に備えている。

さて、紡績機や力織機に比べ、ミシンの場合は工場にも家庭にも導入された。製造所用ミシン（後の工業用ミシン）の同一機種が、工場と家庭のいずれにも設置されるケースは一般的であったと考えられ¹⁴⁾、現在にミシン呼称で使われている工業用と家庭用との区別を当時の利用状況に適用させるのは相応しくない。

20世紀を通じ、ミシンは工場生産にとどまらず家内生産・家事労働の代表的機械ともなった¹⁵⁾。このように考えると、ミシン産業が米国で本格化した1850年代から時期を経ずして、マルクスがミシンを産業革命における「決定的に革命的な機械」¹⁶⁾だと認識し、「服飾品生産部門における無数の分野へ、すなわち、リボン製造業、仕立業、製靴業、裁縫業、帽子製造業などへ同時に掴みかかる」¹⁷⁾と見たのは特筆すべき事柄である。そして、ミシンが広範に普及した主因には、本体が小型であるという特質と、少なくとも日本の場合、工場・裁縫学校・ラジオ・雑誌といった技術伝授の媒体が20世紀前半に広まった事態も挙げられる¹⁸⁾。

また、1911年刊行の『共立女子職業学校二十五年史』によると、同学校に設置された裁縫科の紹介で、ミシンが製造衣料を問わない点が明記されている。すなわち、

和服の裁縫「ミシン」使用法、男女小児洋服、婦人洋服及び其の下着類の裁方、積り方、縫方、袋物の製作を授く。婦人必須の業たるが故に生徒の之を終むるもの最も多し、従来「ミシン」の使用は洋服の製作に限られしが近來は之を拡めて日本服の製作にも使用することゝせり¹⁹⁾。

シンガー社が上陸当初に出版したカタログによると、オーソドックスな第44種のうち、第4・7・8号が布帛類・革類全般に向いており、縫針2本・動揺梭2個を備えた第35号の場合も、靴、上靴、靴の甲掛、コルセット（腰部、蓋部含む）、シャツ、襯衣、ズボン、襪帯、カラー、カフス、婦人用外套、雨衣、畦綿布製ズボン（労働者用）、外套、チョッキ、「及び凡て衣服類を製造するに最も博く使用せらる」²⁰⁾ものであった。

て感謝する。なお、足踏式ミシンは、手廻式ミシンの手回し部分と足踏ペダルとの間にベルトを回すことによって動力を伝えるという構造で開発されたものであり、蒸気一括運転の場合と構造的には同じ事である。

14) 詳細は、岩本真一 [a] を参照のこと。

15) 岩本真一 [a]。なお、20世紀中後期の授産事業や内職にミシンが大規模に活用された点に関し高野剛 [a]、20世紀末にミシンに替わりパソコン関連の在宅ワークが普及した点に関し、同 [b] が詳しい。

16) Karl Marx, “Das Kapital”, Karl Marx - Friedrich Engels Werke, Bd. 23, Dietz Verlag, 1962, S. 495.

17) Ebd.

18) 2点の概要については、岩本真一 [a] を参照のこと。

19) 共立女子職業学校 [1911]。

このように、ミシンは同一機種でも種々の品目を製造することが可能であった。この一般性は生地の厚薄をも不問にもした。とりわけ、厚手生地の縫製の場合、「押へ棒ノ調子ヲ、織物の地質ノ厚薄ニ應シ加減スル事」²¹⁾ がシンガー裁縫学校の練習課題となったように、生地の厚薄は調整が可能だったのである。

そもそも、米国でミシンの製造販売が本格化した1850年代当初、大半が本縫1本針ミシンであった点を踏まえれば、およそ「衣服・雑貨類」生産に投入されたミシンに本質的な差異は考えにくい。20世紀前半の日本で大蔵省が「特殊ミシン」と称した様々な用途別ミシンの場合は、その種類が非常に多いと述べられているが、この種のミシンは、ステッチや刺繍の細分化、ないしはボタン穴作成のミシン代替化などを促進したのであって、産業化そのものの土台を形成したとは言い難い。産業化そのものを促進した技術的側面としては、衣服・雑貨類の縁縫や縫合に適した本縫ミシンが根幹をなした²²⁾。

もっとも、一部、先端的な仕立店では、背広のように品目によって複数の用途別ミシンが投入される場合や、1910年代前半には電動ミシンが導入される場合もあったが²³⁾、このような仕立店でも職工数は10名前後の小規模経営が多く、紡績機と力織機に比べた場合、1台あたりの規模が問題になることはなく、浸透性が高かったとみてよからう。

このようなミシンの特質のもとで品目間・生産府県に違いがみられた事態について、次節では09年～39年調査の『工場統計表』を対象に検討しよう。

Ⅱ 衣服・雑貨類生産にみる地域的な集中性と分散性

1 『工場統計表』の特徴

『工場統計表』の調査対象は職工数5名以上工場である。後述するように、20世紀前半の工業統計では、衣服・雑貨類を最も多くカバーしている点で『工場統計表』が有効である。

『工場統計表』は1909年調査を嚆矢に、以後5ヶ年ごとに調査が行なわれ、20年代以後は毎年調査が行なわれ、本稿で扱う8品目は、素材別には裁縫製品とメリヤス製品に大別されている。裁縫製品とは織物地から裁縫工程を経た品目を指し、メリヤス製品の場合はメリヤス地（主に編物地）から裁縫工程を経た品目を指す。なお、工程からみれば、いずれもが裁断工程と縫製工程（つまり裁縫工程）を経ていると考えられるため、本統計表の「裁縫製品」という区分名は誤解を招きやすい。

さて、『工場統計表』では、裁縫製品に、「和服」、「洋服及コート類」、「襯衣及股引」、「足袋」が、メリヤス製品に、下位項目に「シャツ及ズボン下」、「靴下」、「手袋」、「申又」、「素地」が登載されている。なお、足袋が20年代に地下足袋とその他に分割計上されるよ

20) シンガー製造会社 [1901]。カタログ要約は岩本真一 [b] を参照。

21) シンガー教育部裁縫学校編 [1923年] 17ページ。

22) 一部、メリヤス縫製の場合は環縫ミシンが利用された。詳細は岩本真一 [b] を参照。第44号を多く設置した仕立店の事例は岩本真一 [a] を参照。

23) 岩本真一 [b]。

うになったことや、ゴム製の運動靴が同年代に単独計上されるようになったことなど、年次によって品目に多少の異動がある。

以下では、20世紀前半の工業統計として利用されることの多い『農商務統計表』と府県統計書との記載項目を『工場統計表』と比較する。いずれの統計も、『工場統計表』の区分が細分化され「衣服」8品目が計上された1914年版で検討する。府県統計書は、『工場統計表』の各品目で上位3位のいずれかを占めることの多い大阪府を例に、1914年版『大阪府統計書』を利用する。

まず、14年版『農商務統計表』の区分では、「工業」のうち、「各種工産物」に裁縫製品が、「莫大小」にメリヤス製品が計上されている。「各種工産物」では、「手巾」(ハンカチーフ)、「絹製品」,「フェルト帽子」の3点が、「莫大小」では、「シャツ」,「ズボン下」,「靴下」,「手袋」,「サル股」,「其他」の6項目が掲載されているに過ぎない。『農商務統計表』においては、メリヤス製品が豊富に記されているのに対し、裁縫製品は、『工場統計表』に比して極めて限定的に搭載されているにすぎない。

次に、同年版『大阪府統計書』では、「雑業」に裁縫製品が、「莫大小綿毛及毛綿製品」にメリヤス製品が掲載されている。まず、「雑業」では、「帽子」²⁴⁾,「洋服, 足袋装束類」²⁵⁾,「袋物, 刺繍」²⁶⁾,「皮革製品」²⁷⁾,「洋傘及部分品」²⁸⁾等が掲載されているが、襯衣・ズボン下といった品目が未載であり、また、「洋服, 足袋装束類」という区分では、『工場統計表』の「洋服及コート類」との同一性が保証されていない。次に、メリヤス製品は、糸・布やそれらの染織加工製品と同様に扱われ、各種織物製品の統計の後に、「莫大小綿毛及毛綿製品」が登場する。内訳は、「綿製品」と「毛製品」別に、いずれも「シャツ」,「ズボン下」,「靴下」,「手袋」,「其他」が計上され、綿製品の場合は「サル股」, 毛製品の場合は「腹巻」も集計されている。別の製品、おそらくは絹製ないしは麻製であろうが、「莫大小其ノ他製品」内には、「靴下」,「手袋」,「其他」とある。メリヤスは以上で、以降は「手巾, カタン糸」,「製綿, 綿糸, 綿布各加工品其ノ他」と続く。

以上の傾向や理由から、3種の統計書は、メリヤス製品のように比較的に突き合わせが容易な場合と、織物地製品のように困難・不可能な場合がある。衣服産業の統計に関し現段階でいえることは、『農商務統計表』の場合は全国のトレンド、府県統計書の場合は市郡別傾向ということになろう。また、阿部武司によると、『農商務統計表』の調査対象工場は、1920年までが職工10名以上、21年以降は職工5名以上であった²⁹⁾。いずれにせよ、

24) 総額以外に、模造パナマ、フェルトなどの品目別産額も計上されている。

25) 総額以外に、両者の産額も計上されている。

26) 同上。

27) 総額以外に、靴、馬具、鞆、幕口・紙入・銭入・袋物、帯革、其他の品目別産額も計上されている。

28) 総額以外に、洋傘、洋傘柄及把手、洋傘骨が計上されている。

29) 阿部武司[1989年] 27～28ページ。なお、各種統計書にみられる品目は、綿織物部門と衣料品諸部門とでは精度に大きな差異が存在する、すなわち、織物は衣服に比して品目と現物との対応が明瞭であると考えられるが、本稿の巻末資料をはじめとする府県ランキングは、阿部の綿織物業の地域類型に大きく触発された。

全国的な視野で衣服・雑貨類生産の特徴を検討する場合、『工場統計表』の調査対象工場が最もバランスのよいものと位置づけることができよう。

2 地域的な集中性と分散性

『工場統計表』の集計に際しては以下の手順を経た。まず、府県別に計上された各8品目生産額を総計し、各府県の産額が占める比率を算出した。そのうち、総計と上位3府県の産額は、本稿末に「品目別上位3府県産額と総計の推移（1914～1939年）」と題した資料として挙げた。これをもとに、上位3府県の比率合計を示したのが表1である。表2は各品目の産額が確認される府県数、すなわち職工5名以上の工場で生産されていた府県数である。

(1) 集中性

表1をみると、上位3府県生産比率（以下、「3府県集中性」、ないしは単に「集中性」と略す）は、ほぼ90%を維持するような高いケースから、裁縫製品の「洋服及コート類」のように60%未満にとどまる品目まで、実に種々ではあるが、およそ70%から100%までの間を動いていることが分かる。素材別に3府県の集中性をみると、メリヤス品、裁縫品の順になる。39年は戦時衣料統制が導入された後のデータであり、ほとんどの品目で集中性を下げている。申又のように集中性がおよそ90%前後を維持する品目もあるため一概にはいえないが、30年代末の集中性低下の主因として、この時期に生産目的が大きく変化し、種々の品目が国民服生産として全国展開される必要が生じた点が考えられる。

表1 上位3府県生産比率の推移（1914～1939年）

西 暦 素地・品目		1914	19	24	29	34	39	集中性
裁 縫	和 服	78.8	56.8	90.1	72.2	86.8	59.7	大
	洋服及コート類	54.2	49.3	34.8	36.3	54.3	47.8	小
	襦 衣 及 股 引	87.5	84.1	73.0	71.7	91.2	68.1	小
	足 袋	62.1	63.5	75.0	79.0	82.6	74.2	小
メ リ ヤ ス	シャツ及ズボン下	90.2	93.1	92.7	89.6	92.2	81.4	大
	靴 下	78.8	67.9	75.5	73.4	71.8	60.2	小
	手 袋	97.2	80.2	68.5	60.0	52.2	55.9	小
	申 又	100.0	100.0	100.0	99.6	84.4	93.4	大

出典：『工場統計表』（農商務大臣官房統計課編，各年版）。

注：単位は%。

なお、1920年から5ヶ年おきに開始された国勢調査の府県別人口比は、東京・愛知・大阪の3府県で15.0%（1920年）～20.9%（1940年）の幅にあり、東京・神奈川・愛知・大阪・兵庫の5府県の場合は、21.4%（1920年）～28.3%（1940年）の幅となっている。3府県ないし5府県の人口がもつ対全国比2～3割という集中性は、本稿で紹介する各衣服品目の集中性ほど高率であるとは言い難く、衣服産業の都市部における集中は都市部人口

と関連性が低い。

さて、衣服産業の類型化を試みるにあたり、最初に集中性の推移を大別する。まず、集中性80%台をほとんどの期間で維持した品目に「和服」、「シャツ及ズボン下」と「申又」があった。以上3品目を表1で集中性「大」とした。また、「襦衣及股引」は、14年の87.5%から一旦は集中性を低下させながらも34年に91.2%を占め、集中性の大小の判断が最も難しいが、漸次的に低下傾向にある点を考慮し、集中性は高くないと判断した。それ以外の品目、すなわち、ほとんどの期間で集中性が80%を超えない品目を集中性の小さいものと規定し、「洋服及コート類」、「足袋」、「靴下」、「手袋」を入れ、先の「襦衣及股引」も含めた5品目を集中性の高くない品目と規定した（表の集中性「小」）。いずれも、遅くとも20年代から30年代にかけて集中性を下げるか、70%を下回る時期があるかのいずれかが確認される。とくに「洋服及コート類」の場合は一貫して集中性が低く、最高値を示した1934年ですら54.3%にとどまった。

(2) 分散性

次に、生産府件数の推移を示した表2から、地域的分散性を二分しよう。素材別に府県数をみると、裁縫製品の方がメリヤス製品に比べ生産府県数が多い。裁縫製品では、39年に、「和服」を除く「洋服及コート類」、「襦衣及股引」、「足袋」の3品目で47全府県において生産されている点を確認される。

また、「申又」や「靴」など一部の品目を除き、生産府県数の趨勢としては39年には30府県以上に増加している点が目立つ。これには、先述したとおり衣服生産の全国展開が生じたことが主因と考えられる。よって、主に34年までの増減傾向を参照しつつ、30府県を基準に大小で二分すると、表2の通りとなる。34年までに生産府県数の増加が確認される品目のうち、30府県を越える品目は、「洋服及コート類」と「足袋」のみである。これらを表では分散性「大」とした。他品目は、「襦衣及股引」、「靴下」、「手袋」のように、府県数が増加しつつも20府県台にとどまるか、「和服」と「申又」のように、生産府県数の大半が1桁にとどまる品目のいずれかである。これらを表では分散性「小」とした。

表2 生産府県数の推移（1914～1939年）

西 暦 素地・品目		1914	19	24	29	34	39	分散性
裁 縫	和 服	5	13	6	11	8	20	小
	洋服及コート類	29	29	31	40	42	47	大
	襦衣及股引	11	13	20	28	28	47	小
	足 袋	23	32	30	30	27	47	大
メ リ ヤ ス	シャツ及ズボン下	10	10	17	16	18	22	小
	靴 下	13	25	25	24	23	37	小
	手 袋	5	14	17	20	24	38	小
	申 又	3	5	3	5	4	7	小

出典：『工場統計表』（農商務大臣官房統計課編，各年版）。

Ⅲ 衣服産業の3類型

1 衣服産業の類型化

前節では、集中性と分散性をいずれも二分した。これをもとに、本節では3類型化を試みる。集中性が小であり分散性が大である品目に、「洋服及コート類」と「足袋」の2品目が該当し、これらを以下では「分散型」と呼ぶことにする。逆に、集中性が大であり分散性が小である品目には、「和服」、「シャツ及ズボン下」、「申又」の3品目が該当する。これらは「集中型」と呼ぶ。残る「襯衣及股引」、「靴下」、「手袋」の3品目は、集中性も分散性も、前節では、いずれも小と規定した。この3品目は、上位3府県に次いで、4位以下に位置する少数の府県も産額に大きな比重を占めており、集中型にも分散型にも位置付けにくいいため、「中間型」と称す。以上をもとに作成したのが表3である。

表3 集中性と分散性からみた衣服産業の3類型

品目類型	特 徴	該当品目
集中型	期間中に集中性80%台をほぼ維持し、生産府県数の大半が1府～20府県にとどまる品目。府県集中が強い。	和服、シャツ及ズボン下、申又
中間型	集中性が70～90%を上下し、4位以下に位置する少数の府県もシェアが大きい品目。	襯衣及股下、靴下、手袋
分散型	期間中に集中性が80%を超えないか低下傾向にあり、34年までに30府県を越えたもの。地域展開が大きい。	洋服及コート類、足袋

出典：『工場統計表』（農商務大臣官房統計課編、各年版）をもとに筆者作成。

(1) 3類型の傾向

①集中型品目

「和服」の場合、府県数の上下変動が大きく、増加・減少のいずれの傾向を有するのかは判断しがたい。集中性の最低は56.8%の1919年であるが、生産府県数は13に過ぎず、分散的とはいえない。「和服」の統計には、多分に用語範疇の曖昧さが起因していると考えられる。また、「シャツ及ズボン下」の場合、14年・19年と生産府県数は10府県であったが、24年以降は20府県に近づき、府県集中性は90%台を維持した。「申又」は、そもそも府県数が3～7であるから、常に集中性は100%近くにあった。

②中間型品目

「襯衣及股引」の場合、集中性は、10年代が80%台、20年代が70%台にあり、34年には91.2%にまで上昇するが、39年には68.1%に落ち込んだ。生産地域は20年代に急増し、28府県を数えた。39年には全47府県での生産が確認される。「靴下」の場合、14年には、集中性が78.8%、生産地域が13府県であったが、以降は、集中性が緩やかな減少傾向に入り、生産地域は20年代から30年代前半にかけて25府県程度に広まったが、当該期間に生産府県数の頭打ちを一旦は経験しつつも、39年には37府県への拡大が確認される。「手袋」は、分散型品目のなかで、集中性の低下と府県数の増加が最も関連性の高い品目である。集中

性は14年の97.2%から34年の52.2%にまで減少をつづけ、生産地域は、14年の5府県から39年の38府県へと増加の一途をたどった。

③分散型品目

まず、「洋服及コート類」は、生産地域は、14年で既に29府県を数えたが、20年代後半にかけて40府県に達し、39年には全47府県で生産が確認される。集中性は、34年の54.3%が最高であった。「足袋」の場合、集中性は30年代前半にかけて増加傾向が確認されるが、34年の82.6%が最高であるにとどまった。生産地域は、20年代に30府県まで拡大し、39年には全47府県に展開した。

(2) 職工数4名以下の工場・家庭を考慮した場合

小規模に留まりやすい斯業の趨勢を検討するのに、『工場統計表』の調査対象外となる職工5名未満の工場・家庭を考慮した場合について、若干膨れておく。

まず、具体的に『工場通覧』の「雑工業」で確認すると、登載基準の職工数が一時的に5名へ下げられた1909年調査分で、職工5名を擁した工場に、莫大小裁縫、洋服、コート、シャツ、ズボン下、足袋、股引、帽子、和服、靴下、洋傘、調帯等が登載されている（あるいは、複数品目を製造する工場も多い）。また、職工6名工場では猿股も確認できる。

職工数が1桁である工場を想定した場合、4名工場と5名工場との決定的な違いは考えにくい。したがって、職工4名以下の工場をも考慮した場合、ミシンの広範な設置による小規模生産の活発化³⁰⁾を考慮すれば、表2のいずれの類型においても分散性が強まるといえよう。ただし、集中性については、品目ごとの要因が左右するであろうから、一概には言えない。いずれにせよ、生産府県数と各府県産額の双方を上方へ動かすと考えられる。

2 集中性と分散性からみた品目別特徴

本節では、3類型の特徴を強く示すものとして、集中型に(1)「シャツ及ズボン下」、中間型に(2)「襯衣及股引」、(3)分散型に「洋服及コート類」³¹⁾を取り上げ、府県別ランキングと産額を検討する。

(1) 集中型品目の例—シャツ及ズボン下

当該品目はメリヤス製品である。メリヤス製品は、材料糸からメリヤス素地を作り、裁縫工程を経て衣料となる場合（シャツ、ズボン下等）と、材料糸から直接に衣料を作る場合（セーター等、いわゆる編立）に大別される。「シャツ及ズボン下」は裁縫工程を経た品目である。「シャツ及ズボン下」は「靴下」とならび、20世紀前半の段階でメリヤス製品の大半を占めたが、地域的分散性は小さい。なお、ここでいうシャツは、ワイシャツやカッターシャツではなく、肌着のシャツである³²⁾。

30) 岩本真一 [b]。

31) 足袋については既に岩本真一 [a] で論じた。本稿では洋服及コート類を取り上げた。足袋の場合、大工場への集中と、内職などの家内工業への分散という両側面が典型的にみられた。

32) 「シャツ」は衣服用語で難しいものの一つである。シャツの素材となる「シャーティング」(Shirting) が、日本では変織や平織をはじめとする織地名の総称として利用されてきたが（以上、井上孝編

表4 「シャツ及ズボン下」の上位10府県の動向（1914～1939年）

1914年			1919年			1924年		
		%			%			%
大 阪	2,707,286	73.3	大 阪	12,300,953	51.0	大 阪	11,733,553	55.4
東 京	422,167	11.4	東 京	8,050,505	33.4	東 京	5,212,547	24.6
愛 知	202,798	5.5	愛 知	2,087,777	8.7	愛 知	2,690,936	12.7
奈 良	193,861	5.2	神奈川	585,518	2.4	奈 良	578,695	2.7
三 重	76,214	2.1	奈 良	577,000	2.4	三 重	433,983	2.0
兵 庫	63,330	1.7	三 重	243,762	1.0	和歌山	150,000	0.7
神奈川	12,300	0.3	香 川	200,000	0.8	島 根	100,000	0.5
香 川	9,000	0.2	兵 庫	40,000	0.2	兵 庫	82,930	0.4
富 山	6,000	0.2	長 野	8,040	0.0	神奈川	63,220	0.3
石 川	2,880	0.1	広 島	8,000	0.0	長 野	60,000	0.3
その他	—	—	その他	—	—	その他	84,124	0.4
合計	3,695,836	100.0	合計	24,101,555	100.0	合計	21,189,988	100.0

1929年			1934年			1939年		
		%			%			%
大 阪	12,060,713	55.7	大 阪	13,328,089	52.1	大 阪	12,103,896	40.6
東 京	4,635,491	21.4	東 京	7,059,254	27.6	東 京	8,595,146	28.8
愛 知	2,701,456	12.5	愛 知	3,215,578	12.6	愛 知	3,605,909	12.1
兵 庫	748,647	3.5	奈 良	806,985	3.2	兵 庫	1,776,176	6.0
奈 良	724,488	3.3	三 重	522,220	2.0	奈 良	1,541,776	5.2
和歌山	404,800	1.9	兵 庫	229,782	0.9	三 重	489,099	1.6
神奈川	91,817	0.4	神奈川	146,383	0.6	和歌山	447,350	1.5
三 重	89,351	0.4	埼 玉	108,427	0.4	神奈川	406,660	1.4
北海道	82,000	0.4	茨 城	47,250	0.2	埼 玉	293,420	1.0
広 島	65,085	0.3	和歌山	42,500	0.2	群 馬	174,255	0.6
その他	45,585	0.2	その他	97,066	0.4	その他	409,862	1.4
合計	21,649,433	100.0	合計	25,603,544	100.0	合計	29,843,579	100.0

出典：農商務大臣官房統計課編『工場統計表』各年版。

注1：産額単位は円。

注2：「その他」の府県は、産額順に以下の通り。1924年が、埼玉、北海道、福岡、宮城、京都、山口、岐阜。1929年が、長野、岡山、茨城、福岡、新潟、京都、1934年が、北海道、長野、鳥取、秋田、京都、新潟、広島、岡山、1939年が、長野、新潟、秋田、茨城、千葉、京都、青森、北海道、島根、静岡、福井、宮城。

府県別動向については前稿で概要を記した³³⁾ので簡単にだけ要約しておく、3ヶ年とも大阪・東京・愛知の3県が主産地であり、14年には4位の奈良が3位の愛知に逼迫しているが、19年以降は3位と4位の落差が大きくなった。上位3府県、とくに大阪と東京の2府県への長期的な集中は、本稿で取り上げた8品目のなかで「シャツ及ズボン下」に最も顕著である。

本稿末の資料をみると、当該品目は、3府県集中性は最低でも81.4%（39年）という高度なものである。なかでも、大阪・東京の2府県集中が大きく、大阪の場合、14年の73.3

[1965] 348ページ)、メリヤス製の肌着をもシャツと呼んだ点に曖昧さの起因があると考えられる。

33) 岩本真一 [b], 87ページ。

%から39年の40.6%にまでシェアを下げるものの、この期間、ほぼ50%台を維持している。東京は24年以降、一貫して20%台を占める。3位の愛知は10%前後であった。

また、表4からは、4～7位あたりに、奈良・三重・和歌山・兵庫といった近畿圏の府県が順位を占めていることが分かる。近畿圏の府県に次いで、神奈川・埼玉・茨城といった首都圏の府県が続くというのが大まかな傾向である。なお、10位前後になると変動が激しいが、これらの大半の産額比率は0%台に過ぎないものであった。この要因には、『工場統計表』調査対象の工場が、年によって職工数5名ラインを上下したと考えられる。

(2) 中間的品目の例—襯衣及股引

「襯衣及股引」は裁縫製品である。表5をみると、この品目は新規生産府県の参入が激しいことが分かる。まず、14年に1位だった神奈川が19年に後退し東京が1位となったが、

表5 「襯衣及股引」の上位10府県の動向（1914～1939年）

1914年			1919年			1924年		
		%			%			%
神奈川	137,410	43.1	東京	654,092	41.1	兵庫	858,911	38.0
大阪	125,221	39.2	兵庫	492,918	31.0	大阪	508,126	22.5
京都	16,610	5.2	大阪	190,121	12.0	東京	285,060	12.6
東京	14,578	4.6	埼玉	54,293	3.4	鹿児島	135,450	6.0
三重	7,975	2.5	愛知	46,325	2.9	埼玉	83,000	3.7
宮城	5,000	1.6	三重	34,344	2.2	広島	82,520	3.6
福岡	3,920	1.2	千葉	33,000	2.1	京都	66,400	2.9
山梨	3,200	1.0	熊本	31,000	1.9	岡山	63,360	2.8
山口	2,660	0.8	神奈川	23,758	1.5	熊本	37,300	1.6
愛媛	1,699	0.5	北海道	16,190	1.0	岐阜	26,980	1.2
栃木	855	0.3	その他	14,406	0.9	その他	114,506	5.1
合計	319,128	100.0	合計	1,590,447	100.0	合計	2,261,613	100.0

1929年			1934年			1939年		
		%			%			%
大阪	2,088,320	49.1	大阪	11,686,925	80.3	大阪	11,136,122	46.7
三重	590,270	13.9	愛知	821,728	5.6	愛知	2,829,008	11.9
兵庫	367,254	8.6	東京	766,388	5.3	東京	2,258,214	9.5
東京	259,925	6.1	愛媛	238,506	1.6	愛媛	1,311,727	5.5
愛媛	204,825	4.8	和歌山	125,102	0.9	埼玉	716,248	3.0
滋賀	93,600	2.2	奈良	112,500	0.8	北海道	616,323	2.6
福岡	90,000	2.1	福岡	99,800	0.7	岐阜	580,523	2.4
広島	81,887	1.9	鹿児島	95,680	0.7	京都	518,156	2.2
神奈川	66,967	1.6	神奈川	95,056	0.7	兵庫	479,745	2.0
岩手	55,700	1.3	北海道	83,939	0.6	福岡	371,231	1.6
その他	350,519	8.2	その他	434,597	3.0	その他	3,009,922	12.6
合計	4,249,267	100.0	合計	14,560,221	100.0	合計	23,827,219	100.0

出典：農商務大臣官房統計課編『工場統計表』各年版。

注1：産額単位は円。39年版では「シャツ及股引」。

注2：「その他」の府県は産額上位から、1919年（群馬、京都、栃木）。1924年（愛知、岩手、三重、北海道、千葉、群馬、神奈川、茨城、香川、長崎）。1929年（新潟、鹿児島、京都、北海道、長野、岐阜、岡山、埼玉、長崎、宮崎、熊本、愛知、茨城、千葉、山梨、山口、群馬、静岡）。1934年（広島、京都、兵庫、岐阜、岡山、埼玉、千葉、香川、三重、新潟、熊本、長野、群馬、山口、茨城、長崎、徳島、岩手）。1939年は全府県。

既に、兵庫、大阪、三重の近畿圏が台頭しており、20年代には同圏域へ主要生産府県は移行した。さらに、30年代になると一極集中の趨勢が顕著となり、大阪へ収斂していった。集中性は10年代に80%台を占めていたものの、20年代には70%台に落ち込み、30年代は、91.2%（34年）、68.1%（39年）といった変動をみた。

34年の集中性の急増は、大阪の対29年比5倍という増加に起因したものである。生産府県数は10年代の11府県（14年）、13府県（19年）から、20年代の20府県（24年）、28府県（29年）へと増加傾向に入り、39年には全47府県が計上された。「襯衣及股引」の場合、先の「シャツ及ズボン下」に比して、1府県ないしは2府県への集中が強く現われているものの、生産府件数の増加が20年代以降増加傾向に入った点が異なる。

現段階で確認できるかぎり、「襯衣及股引」を構成する製品にはどのようなものが存在したかを示しておく、まず、襦袢と股引が挙げられる。肌着のシャツとしては、前項「シャツ及ズボン下」のメリヤス製シャツもあったが、クレープ加工を施した縮織物も肌着として着用された³⁴⁾。また、表5の注1で示したように、39年調査では当該品目が「シャツ及股引」と明記されていることから、ワイシャツやカッターシャツといった織地裁縫によるシャツ類も含まれることが分かる。炭鉱労働者や山師・そまびとなど肉体労働向けの衣料としても、当時はメリヤス製のシャツよりも織地裁縫によるシャツの方が多分に着用されており³⁵⁾、これらも「襯衣及股引」に含まれると考えられる。

(3) 分散型品目の例—洋服及コート類

当該品目は、『外国貿易概覧』において頻出度の高い品目であった³⁶⁾。「足袋」や「手袋」等と異なり、当該品目は構成する製品を確証することは難しいが、ひとまず、現段階で把握できる構成製品には、軍服・学生服その他の制服、背広・スーツ類（と対応ズボン）、ジャケット・コート類等が挙げられる³⁷⁾。

全国生産の大まかな動向は、14年の115万円（29府県）から、24年の643万円（31府県）、34年の2,251万（42府県）を経て、39年には9,715万円（47府県）といった増加をみせた。集中性は30%～50%台を推移し、生産府件数も増加の一途をたどり、分散型の典型例である。当該品目の特徴、既に14年の時点で29府県の生産が計上されていることである。同年に20府県以上を確認できるのは、他にも「足袋」が挙げられるが、いずれも、20年代後半に30府県程度の広がりをもったのに対し、「洋服及コート類」は40府県に到達した。

表6から10%ラインを中心に趨勢をみると、2位以下の比重が減退傾向にあることが確認される。大阪と東京が中心である点も確認されるが、2府県集中ということはいえず、14年3位の福岡や19年2位の兵庫をはじめ、上位3位の異動が若干見受けられる。また、

34) 井上孝編、前掲書、236～237ページ。

35) 筆者が確認できたものは、小野崎敏 [2006年]、「山幸彦もくもく館」（奈良県川上村西河486）展示資料「そまびとファッションと七つ道具」である。後者展示資料のシャツは、約1センチ高の襟に、ボタン留めのものである。

36) 岩本真一 [b]。

37) 軍服・学生服の動向については、岩本真一 [a] を参照されたい。

表6 「洋服及コート類」の上位10府県の動向(1914~1939年)

1914年			1919年			1924年		
		%			%			%
大 阪	272,215	23.8	東 京	655,641	27.7	大 阪	811,027	12.6
大 東	195,851	17.1	兵 庫	274,670	11.6	東 京	729,001	11.3
福 岡	152,450	13.3	三 重	237,550	10.0	広 島	700,108	10.9
京 都	61,606	5.4	京 都	148,560	6.3	長 崎	556,445	8.7
三 重	59,250	5.2	大 阪	108,875	4.6	山 口	471,320	7.3
高 知	58,770	5.1	長 崎	108,000	4.6	愛 知	417,980	6.5
熊 本	48,240	4.2	愛 知	85,880	3.6	兵 庫	363,000	5.6
広 島	45,500	4.0	熊 本	79,318	3.3	京 都	359,737	5.6
石 川	28,993	2.5	神奈川	72,120	3.0	北海道	262,839	4.1
佐 賀	25,800	2.3	広 島	71,150	3.0	三 重	216,565	3.4
その他	197,159	17.2	その他	527,183	22.3	その他	1,541,519	24.0
合計	1,145,834	100.0	合計	2,368,947	100.0	合計		100.0

1929年			1934年			1939年		
		%			%			%
大 阪	2,014,245	17.9	岡 山	7,547,707	33.5	岡 山	31,278,171	32.2
岡 山	1,055,774	9.4	大 阪	3,025,803	13.4	大 阪	9,313,451	9.6
東 京	1,020,030	9.1	東 京	1,648,314	7.3	福 岡	5,865,403	6.0
神奈川	765,938	6.8	愛 知	1,142,894	5.1	東 京	5,854,895	6.0
北海道	709,384	6.3	北海道	1,106,990	4.9	広 島	4,580,368	4.7
広 島	700,508	6.2	埼 玉	713,744	3.2	愛 知	4,316,040	4.4
兵 庫	613,240	5.4	神奈川	708,690	3.1	北海道	4,287,976	4.4
熊 本	431,233	3.8	福 岡	652,781	2.9	兵 庫	3,950,364	4.1
長 崎	427,160	3.8	広 島	628,931	2.8	埼 玉	2,911,198	3.0
愛 知	410,770	3.6	長 崎	496,432	2.2	愛 媛	2,231,321	2.3
その他	3,108,357	27.6	その他	4,841,402	21.5	その他	22,568,448	23.2
合計	11,256,639	100.0	合計	22,513,688	100.0	合計	97,157,635	100.0

出典：農商務大臣官房統計課編『工場統計表』各年版。

注1：単位は円。

注2：「その他」の府県は産額上位から、1914年（岐阜、愛媛、茨城、栃木、長崎、山梨、愛知、大分、香川、岡山、神奈川、鳥根、新潟、青森、千葉、滋賀、宮城、岩手、秋田）。1919年（福岡、高知、茨城、大分、石川、岐阜、愛媛、北海道、佐賀、福井、香川、福島、千葉、青森、宮城、鳥根、長野、徳島、群馬）。1924年（熊本、香川、神奈川、愛媛、佐賀、茨城、静岡、新潟、石川、鳥根、高知、福岡、千葉、岡山、岐阜、岩手、長野、宮城、福島、青森、群馬）。1929年（石川、京都、鹿児島、埼玉、長野、福岡、静岡、佐賀、茨城、愛媛、山口、香川、岐阜、新潟、三重、大分、岩手、千葉、宮崎、高知、鳥取、山形、福島、青森、群馬、宮城、鳥根、滋賀、秋田、山梨）。1934年（兵庫、熊本、石川、山口、岐阜、静岡、宮城、京都、愛媛、鹿児島、新潟、香川、三重、鳥取、大分、岩手、茨城、長野、群馬、佐賀、山形、青森、富山、秋田、徳島、宮崎、高知、千葉、沖縄、鳥根、福島、滋賀）。1939年は全府県。

上位3府県以外に、4～10位の府県と11位以下府県の生産シェアを確認すると、まず、前者が、28.6%（14年）、28.4%（19年）、41.2%（24年）、36.1%（29年）、24.2（34年）、29.0%（39年）といった推移をみせ、後者は、17.2%（14年）から20年代・30年代を通じ20%台を推移した。上位3府県、4～10位府県、11位以下府県のいずれもが生産を上昇させたことが確認され、集中性と分散性の両側面を明瞭に示している。

なお、1929年をみると、それまで上位10府県に列せられなかった岡山県が第2位に位置

し、産額比率で約10%に迫っていることが分かる。これには、足袋産地から学生服産地への拡大・転換が大きく作用したと考えられる³⁸⁾。

3 要 約

(1) 衣服産業の趨勢

本節では、20世紀前半の衣服産業の趨勢に関し、上位3府県への集中と生産府県数への分散という両側面から検討した。「シャツ及ズボン下」をはじめ、いずれの品目も主産地は東京・大阪・愛知の3府県へ集中する傾向が強かったが、これは、とくにメリヤス製品に顕著な特徴であった。

集中型品目として、「和服」（裁縫製品）、「シャツ及ズボン下」・「申又」（以上、メリヤス製品）、中間型品目として、「襯衣及股引」（裁縫製品）、「靴下」・「手袋」（以上、メリヤス製品）、分散型品目として、「洋服及コート類」、「足袋」（以上、裁縫製品）を区分した。品目によっては東京・大阪・愛知以外の府県動向も無視しえないことが分かった。1939年データでは、「洋服及コート類」、「襯衣及股引」、「足袋」の3品目が47府県で生産されていることが確認された。いずれも裁縫製品に区分された品目である。これらは織物地から裁断・縫製工程を経た品目群であるため、メリヤス製品に比べ、ミシン普及以前から手縫いで自家生産されてきた馴染みある品目、ないしは素材であった。19世紀後半にミシンが手工の代用品として活用され始めた点が想起される³⁹⁾。

品目別に集計されるようになった1914年には、既に「洋服及コート類」が29府県で生産されており、「足袋」は23府県に及んでいた。「はじめに」で記したとおり、『外国貿易概覧』にみられたミシン導入先は、19世紀末段階で洋服・肌着・外套・軍服・靴・洋傘といったものであった。これらのうち、洋服・外套・軍服の大半が、そして肌着・洋傘地の一部は、織物を素材にした品目であった。

また、同じ裁縫製品（織物製衣服）でも、「足袋」の場合は家内工業が促進される一方で大工場に牽引されることによって産地化が生じたのに対し、「洋服及コート類」では、背広やコートが全国レベルで生産される一方で、岡山県のように、中小規模の工場が集中した形で足袋産地から学生服産地へと転換した場合もあり、「洋服及コート類」を構成する下位品目には、洋服（背広、スーツ）、水兵服・巡査服、学生服等が挙げられる⁴⁰⁾。背広・コートと学生服は、いずれも筒袖の形態を取り上半身を覆う厚手衣料であるという点で類似しているにも関わらず、生産地の偏りに大きな違いがみられるのは、前者が個人の嗜好に左右されやすく需要側が日本各地に点在しており、長期取引が難しいのに対し、後者は、顧客規模（需要層）が学校単位という大規模なもので学校立地に左右されやすく、一件の取引が長期にわたる点が挙げられよう。

38) 同上参照のこと。

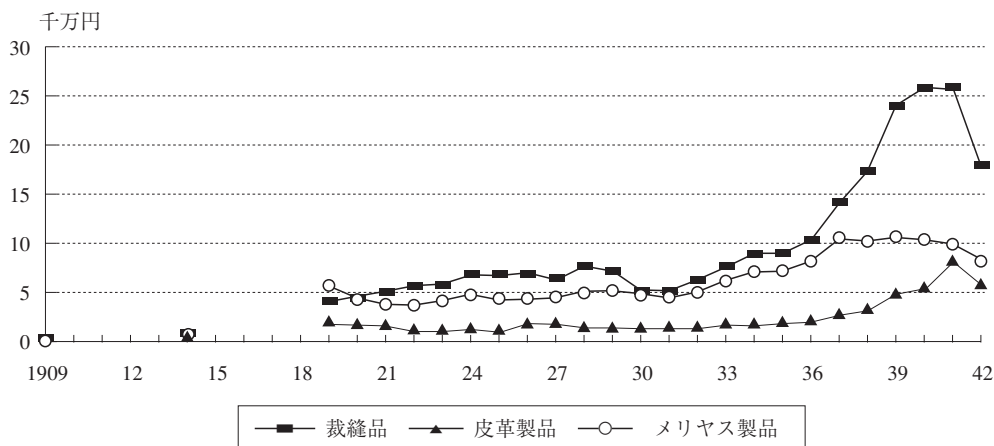
39) 「衣服、靴類等ノ需要増加スルハ自然ノ勢ニシテ此等物品ノ製造繁激ヲ告グルニ從ヒ本品ヲ以テ手工ニ代用シ本品応用ノ区域益々拡大スベキコト」（大蔵省主税局編〔1897年〕577ページ）。

40) 以上、足袋と学生服の展開については、岩本（a）も参照のこと。

(2) 消費慣習に即したミシン導入

産業革命の代表的な機械とされてきた紡績機や織機の漸次的な進展にもまして、ミシンが19世紀中期以降の米国で開発・販売されて以来、急激な展開を遂げた面を考慮すれば、アパレル産業でいわれる川上（紡績段階）・川中（織布段階）・川下（縫製段階）の川下部分に対し、比較的急速に産業化を促進した点にミシンの特徴がある。それは同時に、紡績機や力織機とは異なり、地域差を不問にするという特徴をミシンは有したのであった。ミシンは簡便性と高い設置可能性にもとづいた普及性を獲得したが、産業化における地域差、ないしは、品目による地域の集中性と分散性に対し直接には関与せず、織物素材の利用を維持・促進させる形で利用されていった。また、20世紀後半の衣服産業で中心的地位を占めていくメリヤス素材の衣服の場合でも、世紀前半は「シャツ及ズボン下」と「靴下」とを代表に織物製衣服を追う形で上昇を続けた。総じて、衣服産業総体としてみれば、需要規模の増大を牽引させるに十分な拡大傾向を示した。

図1 素材別産額の推移（1909～42年）



出典：通商産業大臣官房調査統計部『工業統計50年史 資料編2』大蔵省印刷局，1962年，より作成。

注1：「裁縫品」は、和服、洋服及外套、シャツ及股引、地下足袋、その他の足袋、ハンカチーフ、その他、「メリヤス製品」は、素地、シャツ及ズボン下、靴下、手袋、猿股、その他、「皮革製品」は、革製靴、鞆、馬具、ベルト、帽子用裏革（模造革含む）、袋物、その他。

注2：「ベルト」の23年産額は「59,551,080」円と計上されているが、この数値は、対前年比10倍に及び、また42年までの最大額が12,228,691円（41年）である点を考慮し、上図では1桁減じ、「5,955,108」円と理解した。

ここで、『工場統計表』を主なベースとした『工業統計50年史 資料編2』から、20世紀前半の素材別動向を図1に記しておこう。前稿で紹介したとおり、中込省三は20世紀日本における衣服産業の歴史をメリヤス化過程として捉えた⁴¹⁾。20世紀前半をみる限りメリヤス部門の活況は確認できるが、図1に示したように、36年までは裁縫製品（織物製衣服）の産額推移と似たパターンにあり、37年以降40年代初頭までは裁縫品の方が著しい増加傾向

41) 中込省三 [1975]。

に入った。また、本稿では扱わなかった皮革製品の場合は、品目が雑貨類のみ統計されている限界もあるが、メリヤス製品と裁縫品に比べ需要が大きかったとは考えにくく、産額の増大は両者に比して限定的であった。

IV 終 わ り に

1 柳田国男の夢と最終消費財の産業化

1911年6月に柳田国男は雑誌『斯民家庭』へ「私共の祖先は何んな着物を着て居ましたか」という題名の文章を記し、

日本は地方の事情は区々で、或る土地で夙に改めてしまったものを、まだ他の土地では暫く残していたという例が幸いに多い。それを集めてぼつぼつと整理してみたら、いわゆる改良の順序はやや明らかになり、それをまた幽かに伝わっている上世の記録と比較し照らし合わせて、やや確かめることができはしないだろうか。こういった方法を少しずつ勧説してみたいと私は思っている⁴²⁾。

と述べたことがある。

同時期に衣服産業化が本格的に開始された事態は、最終消費財産業化が開始されたことでもあった。世紀前半には内職・受託生産・自家生産という形態を中心に、産業化は工場と家庭の両方を含めた形で展開した⁴³⁾。1900年代以降に洋裁学校が数多く設立されていくなか、ミシン縫いを含めた裁縫は主婦・女子の嗜みとして家事労働の中心となったが、それは同時に、産業予備軍の形成をも兼ねたものであった⁴⁴⁾。

20世紀最初の四半世紀の衣服産業化について、文化史的な側面からも重要な指標が存在する。まず、1900年代にシンガー・ミシンが民間レベルへ普及するにつれ、業者間を中心に衣服呼称は漢字からカタカナへ急速に変化した⁴⁵⁾。また、振袖に代表される小袖形式の衣服は1910年代に武家由来の着装法へ規格化され、庶民レベルでも腹部に結ばれていた帯が太くなりながら胸部へと上昇を始めた⁴⁶⁾。また、この規格化は、衿や肩の緩みを無くするという「和服の倫理的向上」として関心が注がれたが、この関心は和服の「西欧風の倫理

42) 柳田国男「何を着ていたか」(1911年6月、『斯民家庭』原題「私共の祖先は何んな着物を着て居ましたか」)、引用元は、柳田国男[1979年]21ページ。

43) 逆に裁縫が家事労働に占める大きな時間を考慮し、過度な裁縫技術学習に否定的見解を示した論点もあった。この点に関し一部であるが紹介しておく。「正確なる見積をし、人をして縫はしむるか、または仕立屋に依頼する方が、多くの場合に得策であります。(中略)たゞ一般の方法を心得て、人に命ずるだけを習得したならば、職業とししない限りは、充分であります」(嘉悦孝子・津川家立[1907]61ページ)。

44) 岩本真一[a]。

45) 大阪洋服商同業組合[1930]151～152ページ。

46) 大丸弘はキモノを着る方法(和装)が伝統的なものではなく、1910年代に再編成された点を写真資料や文献資料を駆使して立証した。大丸弘[a]、同[b]を参照のこと。

的向上」として目指されたものであったという⁴⁷⁾。さらに、管見の限り最も網羅的で要点をついた日本衣服史の研究書である高田俊男の『服装の歴史』⁴⁸⁾は、この時期以降を論じた箇所では筆力が落ちる。

要するに、「洋装」の普及と「和装」の規格化は時期も目的も同一に展開した。共立女子職業学校『共立女子職業学校二十五年史』を本稿で紹介したが、ミシンは、新旧の衣服、すなわち衣服史で念頭に置かれる「和服」と「洋服」との区別以上に、前節で確認したとおり、まずもって織物素材の衣服を捉まえた点が衣服産業史においては重要となる。

さて、柳田は、先に引用した提言に対し、『服装習俗語彙』⁴⁹⁾のなかで自身の課題の一部は答えようとした。しかし、和洋同時産業化、最終消費財産業化、そして衣服用語カタカナ化といった事態が共時的に展開した時代において、彼の提言は時既に遅しであった。また、自家消費の衣服に関心が奪われ、同時代に製品化されていく衣服に柳田は気づかなかったと言えれば苦言であろうか。

繊維部門での最終消費財産業化、すなわち衣服産業化は、米国を除けば、日本に留まらず19世紀末から20世紀最初の四半世紀に世界的規模で展開したとみてよい。産業化のもとで、最終消費財を取り巻く不特定多数の生産者と消費者が発生した。その背景には、19世紀後半に地球規模で店舗網を拡大させたシンガー社をはじめとするミシン会社の多国籍企業化があり、ミシン輸入国・生産国とその植民地とにミシンが追随した事態があった⁵⁰⁾。

2 ミシン普及の技術的意義と今後の展望

(1) 衣服形態へのミシンの影響

本稿では、職工5名未満の小規模工場や家内工業の存在は、一部を除き度外視した。当然ながら、いずれの品目においても家内工業・家内労働の存在は無視できない。前稿で述べたように、1910年代は、技術的難易度が高く需要層が限られていた種々の用途別ミシン（いわゆる「特殊ミシン」）が、メリヤス工場や小規模裁縫店に普及し始めた⁵¹⁾。独立操業的な仕立屋と受託生産や家内工業的な家庭とは、職工規模からみて大差はなくとも、特殊ミシンを数台置ける資金力の有無は操業体制において大きな違いを有す。このようなミシン細分化による分岐点は主として10年代に形成されたと考えられるが、この細分化は、品目単位でみると、同一品目における縫製加工法の違いに現われるのであって、同一品目の生産可能性・不可能性という形では現われにくい。すなわち、衣服形態そのものに対するミシンの影響は考えにくく、むしろ、衣服形態を維持させたまま、部分的な細工に影響があったとみるべきであろう⁵²⁾。

47) 大丸弘 [a] 792ページ。

48) 高田俊男『服装の歴史』[2005]（初版は、中央公論社、1995年）。

49) 柳田国男編『服装習俗語彙』（国書刊行会、1975年。復刻原本は1940年刊行）。

50) 以上の点については、岩本真一 [c] を参照のこと。

51) 岩本真一 [b]。

(2) 今後の課題

さて、1920年代になると、一方では、種々の裁縫学校が急増し、ミシン縫製に関わる教育機関・科目が設置され集団的な技術伝授が可能となり、他方では、婦人雑誌、裁縫教科書、新聞連載などの印刷媒体をはじめ、ラジオ講座も含めた形で、家庭内でミシン技術を個別に習得することも可能となった⁵³⁾。このようなミシン技術の普及は、同時代以降の衣服生産に従事することとなる労働者予備軍の形成として機能した。このような背景のもとに、家庭内生産の具体的内容について、工業統計以外の諸史料を整理・分析していく作業が今後必要となる。

また、衣服・雑貨類部門の産業史的分析にむけて、品目と製品との指示関係の問題も重要となる。たとえば、「洋服及コート類」の場合、生産府県数は多く確認されたが、背広、タキシード、燕尾服、コート、学生服といった、下位の品目別に焦点を当てるならば、岡山県の学生服産地化のような品目特化が生じる場合もあった。したがって、品目や地域、あるいは個別業者に焦点を絞った研究も重要となる。さらに、前稿で検討したように、メリヤス部門の大阪と東京をはじめ、輸出向けか国内消費向けかといった、同一品目の産額上位府県でみられた販売先の違いも見落とせない。

なお、衣服用語の問題については別途論じる予定であるが、衣服・雑貨類に関連した用語群がカタカナ化していった速度は、その生産・消費のいずれかを論じる研究が現物と用語とを一致させて理解する速度以上の大きさをもったといえる。政府レベルでは、種々の衣服・雑貨類の品目名が本稿で述べた区分以上に細分化した形で具体性を帯び始めるのは、30年代後半、とりわけ戦時衣料統制を念頭に置いた消費規正の段階を待たねばならない⁵⁴⁾。

参 考 文 献

- 阿部武司『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会、1989年。
 阿部武司・斎藤修「賃機から力織機工場へ——明治後期における綿織物業の場合」（南亮進・清川雪彦編『日本の工業化と技術発展』東洋経済新報社、1987年）。
 井上孝編『現代繊維辞典』センイ・ジャナル、1965年。
 岩本真一〔a〕「19世紀後半～20世紀前半の日本におけるミシン普及の趨勢と経路——マルクスのみシン論に触れて」（『経済史研究』第11号、大阪経済大学日本経済史研究所、2008年）。
 岩本真一〔b〕「日本におけるミシン輸入動向と衣服・雑貨類生産の趨勢——20世紀転換期の大蔵省主税局編『外国貿易概覧』を中心に」（大阪経大会『大阪経大論集』第59巻2号、2008

52) そもそも、現代のコートやジャケットのような衣服形態は、既に紀元頃のユーラシア大陸中央部では少なくとも一般的であったと考えられる。加藤定子の研究によると、現在のウランバートル北方に位置するノイン・ウラ遺跡から紀元頃の絹製単の長衣が発掘され、加藤の作成した裁断図と復元図からは、前面に紐と毛皮が、後面には毛皮の背ヨークが付けられている。注目すべきは脇部分の縫製にあり、後代のユーラシア大陸全域で一般的に普及した筒袖形式、ないしは脇部分に少しゆとりを持たせた巻袖形式の衣服が着用されていた（加藤定子〔2002〕、とくに、122～124ページ）。

53) 岩本真一〔a〕。

54) 福田敬太郎〔1943〕。

年7月)。

岩本真一 [c] 「ミシンのグローバル性と東アジアの衣服産業化——軍事部門と民間部門における産業革命の諸側面」(日本経済史研究所編『東アジア経済史研究——中国・韓国・日本・琉球の交流』日本経済史研究所研究叢書第17集として刊行予定, 提出済み)。

内田星美「紡織機の発明と工場の成立」(荒井政治・内田星美・鳥羽欽一郎編『産業革命の技術』産業革命の世界②, 有斐閣, 1981年)。

大蔵省主税局編『外国貿易概覧』1897年版。

大阪洋服商同業組合『日本洋服沿革史』1930年。

小野崎敏『小野崎一徳写真帖 足尾銅山』新樹社, 2006年。

嘉悦孝子・津川家立『主婦の修養』平民書房, 1907年。

加藤定子『中央ユーラシア古代衣服の研究——立体構成の起源について』源流社, 2002年。

共立女子職業学校『共立女子職業学校二十五年史』同, 1911年。

佐々木淳『アジアの工業化と日本——機械織りの生産組織と労働』晃洋書房, 2006年。

シンガー教育部裁縫学校編『講習 自第壹課至第六課』シンガー・マヌファクチュアリング・カムパニー, 1923年。

シンガー製造会社『諸製造所用裁縫機械目録表』南中社, 1901年。

大丸弘 [a] 「現代和服の変貌——その設計と着装技術の方向に関して」(『国立民族学博物館研究報告』国立民族学博物館, 1980年3月)。

大丸弘 [b] 「現代和服の変貌Ⅱ——着装理念の構造と変容」(『国立民族学博物館研究報告』国立民族学博物館, 1985年7月)。

高田倭男『服装の歴史』中央公論新社, 2005年(初版は, 中央公論社, 1995年)。

高野剛 [a] 「授産事業の変遷と京都内職友の会——高度成長期の福祉政策を中心に」(奈良産業大学経済経営学会『産業と経済』第22巻4号, 2008年3月)。

高野剛 [b] 「安定成長期の内職・家内労働とパートタイム労働——女性労働者を中心として」(奈良産業大学経済経営学会『産業と経済』第23巻1・2号, 2008年7月)。

高村直助『明治の経済』塙書房, 1995年。

通商産業大臣官房調査統計部『工業統計50年史 資料編2』大蔵省印刷局, 1962年。

中込省三『日本の衣服産業——衣料品の生産と流通』東洋経済, 1975年。

農商務大臣官房統計課編『工場統計表』各年版。

福田敬太郎『生活必需品消費規正』千倉書房, 1943年。

柳田国男『木綿以前の事』岩波書店, 1979年。

柳田国男編『服装習俗語彙』(国書刊行会, 1975年。復刻原本は1940年刊行)。

ユニチカ社史編集委員会編『ユニチカ百年史(上)』ユニチカ, 1991年。

Karl Marx, “Das Kapital”, Karl Marx - Friedrich Engels Werke, Bd. 23, Dietz Verlag, 1962.

謝 意

本稿執筆中に北田了介氏(大阪経済大学非常勤講師)からシンガー社製足踏式ミシン(1908年, ドイツ・ヴィッテンベルク工場製)を頂いた。鉄製ミシンにも拘らず, 神戸市の自宅から大阪市の筆者自宅まで自動車運んで下さった。この場を借りて謝意を表す。

資料 品目別上位3府県産額と総計の推移（1914～1939年）

(1) 裁縫製品

	1914年	1919年	1924年	1929年	1934年	1939年
和服	京都 3,814	大阪 109,952	大阪 39,903	大阪 40,432	東京 61,524	兵庫 208,556
	三重 3,635	神奈川 56,320	京都 23,475	北海道 36,730	神奈川 39,844	愛知 115,494
	愛知 3,166	熊本 56,032	石川 6,285	熊本 21,028	大阪 32,590	北海道 105,347
	総計 13,465	総計 391,253	総計 77,290	総計 136,085	総計 154,273	総計 718,799
	大阪 272,215	東京 655,641	大阪 811,027	大阪 2,014,245	岡山 7,547,707	岡山 31,278,171
洋服及コート類	東京 195,851	兵庫 274,670	東京 729,001	岡山 1,055,774	大阪 3,025,803	大阪 9,313,451
	福岡 152,450	三重 237,550	広島 700,108	東京 1,020,030	東京 1,648,314	福岡 5,865,403
	総計 1,145,834	総計 2,368,947	総計 6,429,541	総計 11,256,639	総計 22,513,688	総計 97,157,635
	神奈川 137,410	東京 654,092	兵庫 858,911	大阪 2,088,320	大阪 11,686,925	大阪 11,136,122
	大阪 125,221	兵庫 492,918	大阪 508,126	三重 590,270	愛知 821,728	愛知 2,829,008
襦袢衣及股引	京都 16,610	大阪 190,121	東京 285,060	東京 367,254	東京 766,388	東京 2,258,214
	総計 319,128	総計 1,590,447	総計 2,261,613	総計 4,249,267	総計 14,560,221	総計 23,827,219
	大阪 1,220,878	埼玉 7,776,923	大阪 22,032,715	福岡 21,762,038	大阪 13,150,550	埼玉 21,719,680
	福岡 1,147,017	福岡 7,529,949	福岡 12,045,998	大阪 10,586,725	福岡 11,852,232	大阪 14,691,790
	埼玉 686,300	大阪 7,181,957	岡山 6,695,903	埼玉 6,687,376	埼玉 7,636,739	福岡 9,758,202
足袋	総計 4,919,645	総計 35,401,497	総計 54,345,861	総計 49,403,665	総計 39,513,246	総計 62,242,427

(2) メリヤス製品

	1914年	1919年	1924年	1929年	1934年	1939年
シャツ	大阪 2,707,286	大阪 12,300,953	大阪 11,733,553	大阪 12,060,713	大阪 13,328,089	大阪 12,103,896
	東京 422,167	東京 8,050,505	東京 5,212,547	東京 4,635,491	東京 7,059,254	東京 8,595,146
	愛知 202,798	愛知 2,087,777	愛知 2,690,936	愛知 2,701,456	愛知 3,215,578	愛知 3,605,909
	総計 3,695,836	総計 24,101,555	総計 21,189,988	総計 21,649,433	総計 25,603,544	総計 29,843,549
	東京 306,781	東京 3,205,460	大阪 2,069,816	東京 3,230,875	東京 6,446,982	東京 8,638,212
靴	大阪 256,879	大阪 2,528,311	兵庫 1,706,418	兵庫 2,921,994	兵庫 4,145,801	兵庫 6,649,456
	兵庫 196,110	神奈川 2,030,345	東京 1,152,646	大阪 1,792,717	大阪 2,197,925	神奈川 3,268,395
	総計 964,047	総計 11,426,322	総計 6,531,367	総計 10,820,773	総計 17,817,262	総計 30,821,360
	大阪 159,435	大阪 521,787	愛知 578,815	大阪 566,584	愛知 671,536	愛知 2,648,414
	愛知 12,840	愛知 513,740	大阪 306,141	東京 521,798	東京 369,836	東京 1,048,123
手袋	東京 12,450	東京 513,525	東京 215,195	愛知 331,408	大阪 357,031	徳島 698,882
	総計 190,125	総計 1,930,570	総計 1,605,006	総計 2,365,962	総計 2,678,226	総計 7,868,561
	大阪 61,454	東京 568,339	大阪 3,745,260	東京 660,423	東京 657,273	東京 1,194,872
	東京 18,560	大阪 317,950	東京 1,007,666	大阪 601,276	大阪 213,646	大阪 307,294
	香川 300	奈良 720	愛知 77,578	愛知 310,062	愛知 212,657	愛知 220,082
申	総計 80,314	総計 887,144	総計 4,830,504	総計 1,577,947	総計 1,283,576	総計 1,844,810

出典：(1)、(2)とも、農商務大臣官房統計課編「工場統計総表」各年版より作成。
注：「産額」と「総計」の単位は「円」。なお、「総計」は生産全府県の合計であって、上位3府県の合計ではない点、留意いただきたい。