

ハンド・クラフトの再興におけるモノと人の相互作用

—— 山口県周防地域における綿織物業の事例 ——

大田 康博

1 序論

ハンド・クラフト（手工業）への関心が世界的に高まりつつある。その背景には、企業活動のグローバル化に伴い製品の均一化が進む一方で、近代的な技術では得ることが困難な外観・触感・機能、さらには国・地域に特有の歴史・文化的要素などに魅力を感じる人々が増えつつあることや、自然や人間に悪影響を与えない生産・消費・廃棄を行うべきとの認識が広まっていることがあろう。今やハンド・クラフトは、持続可能性と企業家精神に関わる「古くて新しい」産業である (Hall, Daneke, & Lenox, 2010)。

このような変化は、ハンド・クラフトに関わる比較的若い世代の人々の緩やかな増加を伴っている。それを統計データで示すのは困難だが、例えば、日本の織物産地では、製品の企画・開発、手工業的な生産、およびそうした技能の継承に関わろうとする人々が現れ、従来とは違った取り組みを実践している (大田, 2016)。

しかし、近代化の過程で、ハンド・クラフトの多くは途絶えてしまった。かつては副業者や職人によって手工業が広く営まれ、非商業的な場面でも「普通の」人々が様々な生産技能を発揮した。例えば、農家は、米・野菜のみならず綿花、楮、茶などの商品作物を栽培し、女性は、衣服をはじめ様々な自家用品を作り、男性は、職人でなくとも一通りの大工仕事^{たかばた}ができた。小さな村でも、多様な生産

技能をもつ人々が広く存在し、多くのモノの作り手や製法は身近だったのである。ところが、各地域が特定の産業への専門化を進め、庶民が商品消費への依存を深めた結果、ハンド・クラフトは珍しいものになり、地域における生産活動の多様性は失われてしまった。このような状況で、一旦途絶えたハンド・クラフトを再興するのは、容易なことではない。

近代化に伴い途絶えてしまったハンド・クラフトの再興は、誰によって、どのようになされるのか。また、そこでは、製品、道具・機械、空間などのモノ (Hatch, 2018) が人々の行動にどのような影響を与えているのだろうか。このような問題を考えるため、本研究では、山口県周防地域（特に周東三郡 [旧玖珂郡・熊毛郡・大島郡] のうち岩国および近隣の沿岸地域を除く地域）に再び芽生えた綿織物業のハンド・クラフトの事例を検討する。

周防は、江戸後期には大坂などで広く知られた綿織物産地であり、集散地の柳井に集められた綿織物は「柳井縞」と呼ばれ愛されていたことがある。しかし、この地域の製品は、やがて農村向けの実用品が中心となり、明治期以降に拡大した都市大衆市場や輸出市場との関連が乏しかったため、1900年代に入ると生産が停滞し、第二次大戦後には全国に占める比重が微々たるものとなった。そして、1970年代末には、岩国および近隣沿岸地域を除けば、周東地域の綿織物業はほぼ消滅してしまった。その後、柳井市に寄贈された古い高機^{たかばた}が1992年にあるイベントで展示された

ことをきっかけに、「柳井縞」を意識した手織り再興の取り組みが始まった。この事例は、他地域に比べ成功しているとは言い難いものの、現代社会におけるハンド・クラフトの再興を考える上で、重要な知見を与えてくれる。

以下、江戸後期・明治・大正初期の「柳井縞」の盛衰、そして第二次大戦後の山口県周東地域の織物業について概観する。続いて、「柳井縞の会」における技術指導を担い、二代目会長も務めた石田忠男氏および彼に指導を受けた長谷川樹子氏のライフヒストリーを検討する。最後に、これらの事例を踏まえ、ハンド・クラフトの再興過程におけるモノの存在および人々の認識や行動の連鎖の重要性を明らかにし、残された課題について述べる。

2 周防地域における綿織物業の展開

2.1 白木綿から縞木綿へ

「柳井縞」と通称された縞木綿が柳井および近隣地域で生産されるようになったのは、安永・寛政期に阿波藍の流入に伴い紺屋が増え、その後、自家消費のみならず商品生産も行われるようになってからのことである。かつて白木綿産地として名を馳せた周東（周防東部）は、先染綿織物へと製品を拡張していった。

当時の玖珂郡では、岩国に加えて柳井も織物の集散地であった。柳井をはじめ熊毛郡や大島郡で生産された織物が柳井に集められ、地元および周辺地域、山陰、九州で販売された。「久賀縞」（大島郡）などの呼び名もあるが、柳井で集荷された織物には「柳井縞」の名称が広く用いられたといわれる（貫，1994）。

織物の製織は主として女性の仕事であり、機織りが得意なことは、現金収入を得るだけでなく、良い相手と結婚するための条件でもあった。女性たちは、織物の色柄を自分で決

めており、織物の物性品質や生産効率のみならず、意匠的な品質でも競っていた。新たな生地を見つけると、その小さな切れ端を自分の見本帳にそれを貼り、後の機織りの参考にしたという（松岡編，1976）。

染色に従事する女性もおり、彼女らは、茶染めや藍染めを手がけた（柳井市立柳井図書館編，1997）。当時の民衆にとって価値のあった色は濃紺だが、藍による濃紺染めは手間がかかり、高価であった。そのため、販売用織物に用いる糸を染める女性や紺屋は、黒っぽく染まる楊梅などと藍とを組み合わせ、費用を節減しようとした。この染色方法で得た色は、「偽紺」などと呼ばれ、産地の声価失墜をもたらすものとして、しばしば問題とされた（大田，2018）。

幕末からは、技術の変化とファッションの大衆化が急速に進展した。周東地域、特に大島郡は、伊予産地の影響を強く受けた。幕末には、伊予へ出稼ぎに行った女性により、伊予式高機（二枚機）が大島郡伊保田・油宇にもたらされ、明治10、20年代には周辺地域にも普及した。また、合成染料の輸入や外国産・国産機械紡績糸の普及は、縞木綿の大衆需要の拡大を刺激した（内田，1993；大田，2018；田村，2004）。周東織物業も、こうした新技術はある程度取り入れはしたものの、主たる商品は、農村部、特に九州を主たる対象とする実用織物であり、大都市の大衆流行市場を攻略することはできなかった（大田，2018）。

周東の生産者が先染織物生産を優先した結果、1890年から90年にかけて白木綿比率（数量ベース）が著しく低下した（大田，2018）。この間、織物1反当たりの価格が継続的に上昇していたことは、そうした製品戦略に一定の有効性があったことをうかがわせる。ただし、産地組合などでは、正藍染を施し、堅牢

に製織することで信頼を築いてきた者と、インド藍や合成染料を使用し安価で鮮やかな色の織物を作ることで他産地品との競争に対抗し、新たな市場機会を捉えようとする者との間で、使用染料や品質基準を巡る対立が頻発していた。しかし、紺色を安価・堅牢に染める硫化染料が登場すると、合成染料による染色が一般化していった。

2.2 成長から停滞・衰退へ

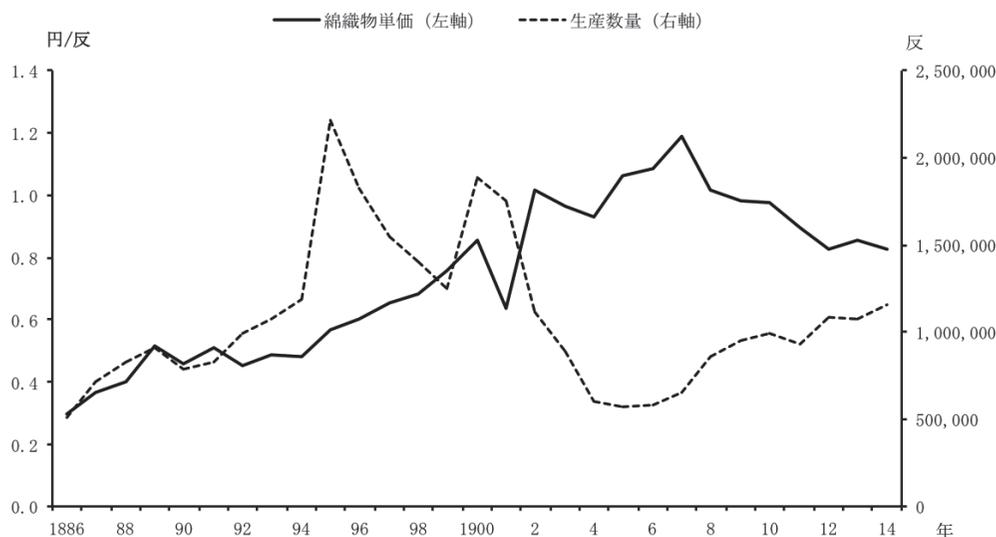
明治中期から第一次大戦にかけて、周東三郡の綿織物業は、成長から停滞へと転換した。

周東三郡の綿織物単価と生産数量の推移を示す図表1によれば、第一次大戦までの周東三郡の綿織物業の動向は、三つに区分できる。まず、日

清戦争直後までの生産数量と織物単価の両方が増加・上昇する時期である。以後、日露戦争までは、生産数量は減少したものの、織物単価は上昇していた。その後は、生産数量が緩やかに増加する一方で、織物単価は下落していった。

1900年代に入り生産額を大きく減らした周東綿織物業は、日露戦争以降になると、緩やかに生産数量を増加させていったが、それは、金額ベースでみると、全国レベルの成長には遠く及ばなかった。図表2をみると、山口県(当時、周東三郡が綿織物生産の大半を占めていた)の綿織物生産金額と全国のそれが、1900年代に入り対症的な動きを示していることが看取できる¹⁾。

図表1 周東三郡の綿織物単価および生産数量の推移



出所) 山口県内務部編『山口県勸業年報』各年版より作成。

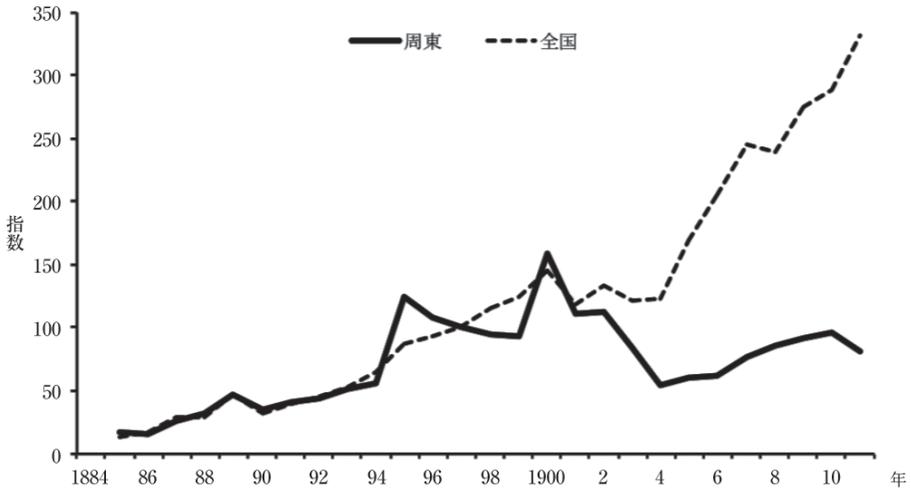
1) 他産地の研究成果から判断する限り、周防の綿織物業が衰退した背景には、力織機化への対応が遅れ、国内外で拡大する需要を捉えることもできなかったことがあると推察される。戦間期に拡大した海外・国内市場への適応と力織機化・工場化を伴った綿織物産地の成長、そしてそれらを実現できなかった産地の衰退に関しては、阿部(1989)および山崎・阿部(2018)を参照されたい。地方向けの伝統的着尺地産地であった備後を分析した山崎・阿部(2012)によれば、同産地の有力企業は、国内向け小幅織物の新製品開発と販路開拓(特に大都市)に注力し、大戦ブーム後の不況を克服して繁栄を享受した。また、1930年代に地元の発明家が実用化した緋用力織機は、生産の伸長に大きく寄与した。さらに、1926年以降、数軒の有力機業家は、既製服縫製業へ参入し、小倉織の学生服や労働着などをミシンで生産した。

周東三郡の織物生産金額に占める各郡の構成比の推移を見たものが、図表3である。同図表からは綿織物生産金額における各郡の、日清戦争までに玖珂郡の占める割合が大きくなり、熊毛郡の比重が小さくなったことがわかる。この間、大島郡の構成比は比較的安定していた。その後の各郡の構成比は、安定して推移したといえよう。

なお、玖珂郡には岩国を含んでいるので、

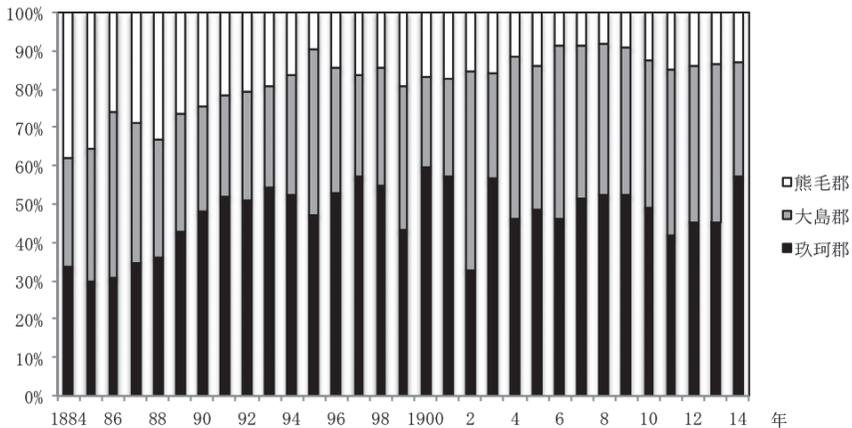
以上の周東三郡のデータが近代以降の「柳井縞」の動向をそのまま表現しているわけではない。1920年代はじめの周東三郡の染織業者を列挙した図表4によれば、岩国に多くの業者が存在することがわかる。岩国を除く地域については、柳井の業者数が少なく、大島郡に少なからぬ生産者が存在したことが確認できる。この資料は網羅的なものではないので、他のデータによる確認は必要であろう。

図表2 周東と全国の綿織物生産金額の推移（1897年=100）



出所) 山口県内務部編『山口県勸業年報』各年版より作成。

図表3 周東三郡の構成比の推移（金額ベース）



出所) 山口県内務部編『山口県勸業年報』各年版より作成。

図表4 1922年末～23年初め頃の周東三郡の染織業者

番号	名称	製品種類	所在地
1	菊本織布工場	小幅綿縮および綿布	玖珂郡岩國町
2	八百谷宗一	染色	玖珂郡岩國町
3	鹽屋（塩屋）喜三郎	岩國縮	玖珂郡岩國町
4	株式会社義濟堂織布部	綿小倉、小幅および広幅縞縮	玖珂郡岩國町岩國
5	岩國織布株式会社	岩國縮	玖珂郡岩國町錦見
6	南元小一郎	岩國縮	玖珂郡岩國町川西
7	新庄織布合資会社	綿織物	玖珂郡新庄村
8	河本三助	綿布	玖珂郡新庄村
9	合資会社神代織布工場	綿布	玖珂郡神代村瀬戸町
10	朝本徳太郎	綿布	玖珂郡通津村
11	本場關戸蚊帳株式会社工場	綿および麻蚊帳地	玖珂郡藤河村
12	木本織物工場	縞木綿、蚊帳地	玖珂郡柳井町
13	福田乙次郎	木綿	玖珂郡柳井町
14	株式会社共同染工場	染色	玖珂郡柳井町
15	岩本織工場	浅黄木綿	玖珂郡柳井町柳井
16	三星織布合資会社	小倉服地、白木綿	玖珂郡由宇村
17	大久保源三郎	綿布	玖珂郡由宇村字有家
18	河野永藏	綿布	熊毛郡伊保庄村
19	西山秋藏	綿布	熊毛郡佐賀村
20	亀田文太郎	綿布	熊毛郡佐賀村
21	周防織物株式会社	縞木綿、緋木綿、小倉地	熊毛郡大野村
22	神田織布工場	綿布	熊毛郡田布施町
23	坂井瀧二郎	綿布	熊毛郡麻里布村
24	藤井タオル工場	タオル	熊毛郡浅江村
25	中河織物工場	平縞、蒲團縞、浴衣地、紺木綿	大島郡安下庄町
26	山中新植	綿布	大島郡屋代村
27	原八松	綿布	大島郡蒲野村三蒲
28	星出安平	綿布	大島郡蒲野村三蒲
29	藤井八郎	綿布	大島郡蒲野村棕野
30	大島織物株式会社	縞木綿、霜降木綿、紺木綿、浅黄木綿	大島郡久賀町
31	角部織物工場	綿織物	大島郡久賀町
32	岡村仁太郎	綿布	大島郡久賀町
33	西村安太郎	綿布	大島郡小松村
34	水谷茂太郎	綿布	大島郡小松町
35	合資会社三志開商店	綿布	大島郡小松町
36	松井織布工場	白木綿、紺木綿、浴衣地	大島郡日良居村
37	濱中石藏	綿布	大島郡和田村
38	中原馬吉	綿布	大島郡和田村
39	吉武織布工場	綿布	大島郡和田町

出所) 染織之日本社同人編 (1923) 『大日本染織要覧』 染織之日本社、染織業者編 179 - 180、
補遺 染織業者編 46 - 47 ページより作成。

第二次大戦後、周東地域の織物業は完全に途絶えたわけではなかったものの、その規模は、他産地に比べ極めて小さかった。1960年の山口における綿スフ織物専門業者は18軒、その織機台数は386台（うち足踏織機が75台）であり、全国に占める割合は、いずれもわずか0.1%（足踏織機は1.4%）であった（図表5）。このうち、広幅先染が16工場、織機269台だったので、当時は主として先染織物が生産されていたとあってよい。1工場当たりの織機台数は、広幅生地では11台と織布専門業者の平均（42台）よりも遥かに少なかった一方で、広幅先染めでは17台と、織布専門業者の平均値（11台）を上回っていた。また、足踏織機75台を備えた大きな1工場が1軒あったことも注目される。1970年の山口県綿スフ織物改善工業組合では、工場が35軒、織機が840台にすぎず、全国の専門織布業者に占める割合はいずれの数値も0.2%であった（日本綿ス・フ織物工業連合会『1969年度 綿ス・フ織物統計年表』1970年5月）。以上の数値は、概ね岩国を含む周東地域の状況とみなして大過なからう。

遅くとも1970年代末の柳井では、綿織物工場がほぼなくなっていたようである。1979年に刊行された産地調査報告書に掲載された山口県綿スフ織物構造改善工業組合員名簿（1978年4月1日現在。合計21名）によれば、

柳井市を所在地とする組合員は三共織物のみであり、同社の織機台数のデータはなく、備考欄には「事業転換」との記載がある。他の組合員は、熊毛郡の3組合員（周防織物、柳誠、松永昌男）を除き、岩国市および玖珂郡由宇町が所在地であった（山口県綿スフ織物業構造改善工業組合、1979）。日本綿スフ織物工業組合連合会の記録によれば、同組合は、2005年3月末に日本綿スフ織物工業組合連合会を脱退している（当時の組合員は3名）。

3 ハンド・クラフトの再興を刺激したモノと人の相互作用

3.1 研究方法

前章で述べたように、岩国を除く周東地域の織物業は、手織り・機械織りともに、ほぼ途絶えてしまった。その周東地域で、いかにして織物のハンド・クラフトが再興していったのであろうか。以下、当時の「柳井縞の会」での技術指導を一手に担い、二代目会長を務めた石田忠男氏、そして彼に指導を受け、周防大島町で独自の活動を展開しようとしている長谷川樹子氏のライフヒストリーを検討することで、この問いに答えたい。

研究方法としてライフヒストリーを採用するのは、第一に、周東地域におけるハンド・

図表5 山口・全国の綿スフ織物専門業者の工場数および織機台数（1960年）

	山口 (A)		織布専業 (B)			A/B			1工場当たり織機台数	
	工場数	織機台数 (うち足踏)	工場数	織機台数 (うち足踏)	工場数	織機台数 (うち足踏)	山口	織布専業		
広巾生地	4	42 (0)	3,654	153,402 (0)	0.1%	0.0% (-)	11	42		
広幅先染	16	269 (0)	5,583	62,476 (8)	0.3%	0.4% (0.0%)	17	11		
その他	1	75 (75)	6,767	92,128 (5,262)	0.0%	0.1% (1.4%)	75	14		
合計	18	386 (75)	13,593	308,006 (5,270)	0.1%	0.1% (1.4%)	21	23		

出所) 日本綿スフ織物工業連合会『昭和35年度 綿スフ織物統計年表』(1961年5月)より作成。

注) 各登録区分の工場数の合計は、合計の数値を上回る。

クラフトの再興過程では、そこに関わる人々の個人的な認識や行動の連鎖が非常に重要な意味をもっているからである。第二に、その過程における様々な要因の複雑な関連を明らかにするためである。本稿で検討する2人が手織りの世界に足を踏み入れる経緯は、特定の時期の少数の要因では説明できないものであり、連続と続く出来事を視野にいれるべきと判断した。なお、分析にあたっては、人間の認識・技能・行動だけでなく、モノ（保存・公開された民具、「柳井縞の会」の活動の場など）が果たした役割にも注目する。

石田氏には2017年2月から7月にかけて6回に渡り合計約15時間（それぞれ約2時間30分）、長谷川樹子氏には同年8月に1回（約2時間30分）の半構造化インタビューを行った。主な質問は、幼少期からの歩み、織物業に関する経験、手織りに関わることとなった経緯、そこで直面した問題とその解決である。なお、長谷川氏は、石田氏への6回に渡るインタビュー全てに参加しており、その際、彼女への正式なインタビューの前に、断片的ながらも継続的な対話を行っていた。インタビューはすべて録音され、申請者は各インタビューについて別々に文章による記録を作成し、各回の内容を比較・統合した。そして、2018年10月、関連部分の草稿を読み合わせる形で、内容の正誤確認および補足的なインタビューを個別に行った。インタビュー資料以外に、「柳井縞の会」のホームページ、新聞記事などの文献資料や長谷川氏の活動に関する映像資料を参照した。

調査を通じ、柳井および周辺地域で再生しつつある織物のハンド・クラフトに継続的に関わっているのは、石田忠男氏、そして彼から手織りを学んだ人々のうち、ごく少数の人々であることが判明した。したがって、それは、

「産地」や「工業」といったものとは程遠い規模である。また、それぞれの作り手は、ほぼ同じ種類の糸や織機を使用しているものの、色柄の様式に共通性があるわけではなく、多様性が認められる。これらを踏まえ、本稿では、従来の産地分析の手法を用いず、ハンド・クラフト関係者のライフヒストリーをたどり、多様な個人とそのネットワークの展開としてこの事例を捉えることとした。

3.2 石田忠男氏のライフヒストリー

3.2.1 中学校を卒業するまで

石田忠男氏は、1938年3月28日、山口県玖珂郡日積村（1954年に柳井市に吸収合併された）において、石田家の次男として誕生した。彼の下には2人の妹と1人の弟がおり、自分は「いらん子」だったという。

石田氏の父親は、会社の守衛などの仕事をしていたが、他にも大工や木挽きもしており、自宅も自分で建てた。石田氏は、父親について建築現場や山林に行き、大工仕事や木挽きを手伝っていた。このほか、石田家は4反程度の畑も耕していた。当時は畑の周りに木が多かったので、作物の出来は良くなかったという。

衣生活に関しては、父方の祖母が足踏織機を使っている様子を、石田氏は見ていた。また、祖母に織ってもらった生地で作った服を着たこともあった。伊陸に母親の姉の嫁ぎ先があり、そこは裕福だったので、石田氏の一つ上の息子のお下がりももらってよく着ていた。着潰していたので、弟のお下がりにはならなかった。

父親の転職や出兵に伴い、石田氏は、光市などへの転居を経験した。小学2年時に日積村で終戦を迎え、1953年に日積中学校を卒業した。読み、書き、そろばんが嫌いだったと

いう。

石田氏が大きな関心を持っていたのは、自動車だった。中学を卒業してから約1年は、土木建設のアルバイトでセメントや砂を運んだり、岩国で仕入れた冷蔵用の氷を柳井に向かって移動しながら途中のお客に配達したりしていた。それで車に乗ることができた。この車への強い関心は、長らく石田氏のキャリア形成において大きな意味を持った。

日積村では、山のずっと上の方まで米を作ったり、開墾して芋を植えたりしていた。農地が十分になかったので、分家にまで十分分け与えられなかった。そうしたなか、遠方の工場が寮を整備したことで、出稼ぎができるようになった²⁾。

ある日、石田氏は父親に連れられ職業安定所に行き、そこで広島県府中市の掛江織布への就職が決まった。中学を卒業して十分な稼ぎのないまま毎日を過ごしていたので、「口減らし」のために就職させたのだろうと彼はいう。

3.2.2 織機調整工になる

3.2.2.1 織物と織機の基礎を学ぶ

1954年から石田氏が働き始めた掛江織布は、その地域で最大の織布企業であった³⁾。同社では、当時織機調整工が不足しており、石田氏はそこに「見習い」として配属された。初任給は、1日130円で、寮の食事代40円が天引きされた。ボーナスはなかった⁴⁾。

織布、経糸準備、緯糸準備、染色、反物（検反や異物除去）の工場があり、織布工場には、

ベルトで駆動するシングル（90センチ）・ダブル（180センチ）幅の豊田式織機が4列（1列16台）配備されていた。女子従業員は、1人4～6台、多い者で8台の織機を監視していた⁵⁾。換気設備は何もなく、鼻の穴の中が真っ黒になった。マスクをかけていたのは、風邪をひいた女子従業員のみだった。耳栓もしなかった。照明器具は裸電球だったが、後に蛍光灯に替わった。

掛江織布の工場で主に生産されていたのは、綿のギンガムやハンカチ地であり、1分間130回転の織機を8時間稼働させると、30番手双糸の織物が、多い場合で22、23メートルできあがった。緋は、経緋が若干生産されていただけであり、経緯緋は扱っていなかった。ナイロン混紡品も手がけはじめていた。

織機調整担当は、1班3人の3班編成であり、「見習い」であった石田氏は、ある班の最下層に配属された。織機調整工の基本的な仕事は、油差し、掃除、修理、緯糸の補給、織り上がったビームの取り外し、新しいビームの取り付け、タベットやドビーの組み換えなどだった。大切なのは、織機を稼働させ続け、女性従業員を暇にさせないことであり、油差しは、女性従業員が朝ごはんを食べているうちに行っていた。

石田氏は、先輩の作業の様子を見て織機調整のノウハウを学んだ。交替で先輩がいないときは、石田氏に調整が任せられ、彼の技能が試された。班長から「どうだ？」と声をかけ

2) 地元で働くよりも工場働く方が待遇が良かったわけではなかった。当時は、度重なる台風により災害復旧工事の仕事が多くあり、その仕事の給料は高かった。宇部や小野田の炭鉱で働く者も多かった。同級生は、地元にはあまり帰ってこなかった。

3) 掛江織布は、1906年に創業し、備後緋の生産を開始した。1931年に広幅織機を導入し、47年に大日本紡績、52年に帝人の連携工場となった（備後産地誌刊行委員会編、1972: 118）。

4) 実家からは仕送りを要請されなかったが、食べ盛りだったので、お金が残らなかったという。

5) 女性従業員は、整経、経通しなど、特定の作業に専属していた。担当工程を替わると急に仕事ができなくなり、泣く従業員もいたという。

られ、問題をうまく解決できないことを伝え、班長が「〇〇を見てみる」といった助言をくれた⁶⁾。

織物業では、顧客から提示された生地サンプルをしばしば複製ないしアレンジするので、織物を生産するには、生地サンプルを分析して、その仕様を理解する能力が必要であった。石田氏は、時間があると、ルーペで生地を覗き込み、生地の分解の練習をした。織るべき生地の仕様が明らかになると、先輩が、試織機に糸を仕掛けて製織してみても適切な製織条件を見出し、石田氏らが担当する量産用織機での製織に移った。量産用織機のみを担当していた石田氏は、掛江織布の顧客との接点はほとんどなかった。

石田氏は、労働監督署に福山工業高校の先生を週2回招いて行われた講習会に参加した。同会には先輩の織機調整工も通っていたという。そこで石田氏は、織布の専門的な座学や実習と織物に関するより広い範囲の学習をした。糸量計算、組織分解・設計なども教わった。

掛江織布は、豊田式の自動織機（緯糸を自動で補給する装置を備えた織機）の導入を決定し、織機調整工を数名、愛知県で開催される豊田自動織機製作所の講習会に参加させることとなった。石田氏は、どのようにしてシャトルが自動で交換されるのかに大きな興味をいだき、この講習会に参加したかったが、認められなかった。それは、彼にとって大変悔しいことだった。

失望した石田氏は、掛江織布を辞職した。親元へ一度帰りたいかったというのも、会社をやめた理由だった。柳井に戻った石田氏は、

自動車学校に通って三輪自動車、さらに四輪自動車の免許をとったが、その頃は、自動織機への関心が強く、自動織機を使用している福山の会社を職業安定所に紹介してもらった。会社側の事情が急変し、そこには就職できなかったものの、他の仕事を約2ヶ月していると、福山市神辺町の有力企業であったト部での募集があった。多くの希望者が集まり、当初は面接を断られた石田氏だったが、力織機調整の経験があることが評価され、就職することができた。1958年のことである。

3.2.2.2 自動織機を扱う

ト部もまたその地域の有力企業であり⁷⁾、「向こうが見えな」いほど大きな工場に、力織機と自動織機を装備していた。自動織機（豊田式）の担当となった石田氏の給与は、掛江織布時代よりも20円程度高く、ボーナスもあった。女子寮とは違って男子寮は工場から離れたところにあり、長屋のような建物で、テレビや洗濯機はなかった。仕事は二交替で、食事は工場まで運ばれていた。

石田氏は、3人編成の班に配属され、班長の下についた。工場では、織機が背中合わせで2列に配置され、4列ごとに広い通路が設けられていた。自動織機には1台ずつモーターが搭載され、力織機よりも正確な自動停止装置を備え、油差しが簡単にできるようになっており、部品の精度が高かった。回転数は毎分130～135と力織機と大きな違いはなかったが、生地幅が広く、トラブルで停止することがほとんどなかった。生地が織り上がると、生地を巻き取ったビームを織機から取り外し、2人で広い通路まで運び、台車に乗せた。工場内の

6) 織機調整工は毎日油まみれになった。彼らは、染色工場の角釜(幅55～60センチ、長さ1.5～2メートル、高さ約45センチ)で入浴し、油分がよく落ちる業務用の石鹸を使って洗濯もした。

7) ト部は、1946年2月に創業し、輸出向け広幅織物お生産を開始した。1949年から倉敷紡績、51年から東レの連携工場となった(備後産地誌刊行委員会編、1972: 110)。

埃を吸い取る装置が設置されていた。

しかし、シャトルの交換装置の仕組みがわからなかったら、機械としての面白さはなくなった。織機の調子が悪くなることも少なく、経糸をつなぐ程度の作業しか必要なかった。ト部に導入された自動織機は、複雑な織物を織ることができないものであり、生産技術向上の面でも魅力がなかった。なお、石田氏は、ト部でも試織は担当しなかった。

自動織機に「2年で飽きた」石田氏だったが、力織機の職場への配置転換は要望しなかった。「それよりも自動車に乗りたかった」という。石田氏はト部を辞職して柳井に戻り、職業安定所に行き、牛乳配達の仕事についたが、それはバイクによる配達だった。その後、職業安定所から、柳井織物が募集をしているので話を聞きに行つてほしいとの連絡があり、「織物工場は飽きちよるんじゃが…」と思いつつも行ってみた。同社は、伊保庄の高須に確保した工場に中古織機8台を導入しようとしており、その織機の据え付けと工場の管理ができる人材を求めている。そして、石田氏に、1万円の報酬を提示した。仕事内容や報酬に魅力を感じた石田氏は、1960年、柳井織物への転職を決めた。

3.2.2.3 織物や装置の企画・開発に携わる

柳井織物は、柳井に工場をもつ高橋商店（本社は岩国）にいた田坂秋良氏と彼の甥とが独立し、それぞれ社長、工場管理者として創業した会社である。柳井市の土手町に事務所があり、大島の遠崎に12台の織機を備えた工場を有していた。石田氏が入社したのは、同社が創業して1年～1年半が経過した頃であった。石田氏は、連動シャフトなどを整備し、8台のベルト式力織機の据え付けを済ませた。約1年3ヶ月後、2つの工場は、市内の宮本に立地する菓子屋の元工場に集約された。宮本の工

場では、8台の織機では紺サージを製織し、他の12台の織機にはすべて異なる織物を仕掛けていた。

備後地方と異なり、柳井では、旧式の織機が普通だった。例えば、柳井織物の20台の織機には、ドロッパーの「受け」がなかった。そのため、経糸が切れてもそのまま織機が動き続けた。織機の前と後ろから経糸切れの有無を頻繁にチェックする必要があったので、柳井織物では、2台の織機を1人で監視していた。

柳井には伊達商店、木村織物、中国織物といった問屋があり、由宇、平生、通津などにも問屋が存在したという。これらの問屋が大坂などの集散地問屋へ生地を販売し、着物の場合は、集散地問屋が縫製を手配していた。

柳井織物は、着物地も服地も手がけていた。主な取引先は伊達商店であり、木村織物や、由宇の福本織物との取引もあった。問屋からは、「こんな生地が織れるか？」という話が来る。石田氏は、「織れる。でも、最低5反は取ってくれんと（買って欲しくないといけない：引用者）」といった回答をし、問屋が了承すると商談成立となる。柳井織物は、共同染色加工場に糸を染めさせ、自社で経糸・緯糸の準備と製織を行い、織り上がった生地は、織物協同組合の共同整理加工場で加工された。

石田氏が入社するまでの柳井織物では、織物に関する基本的知識が乏しい者が工場を管理していたので、織機のドビー装置を十分活用できていなかった。柳井織物が付加価値を高めることができるよう、石田氏は、ドビー織物の生産を増やしていった。さらに、柳井の染色・織布業者（広中織物）で二重織りのカット柄の生地とそれを織るための装置を見る機会を得た石田氏は、同社のものとは異なる装置を考案し、柳井織物でも二重織を生産できるようにした。しかし、装置開発に対する報酬は、特になかったという。

採用面接時に石田氏は、1万円の報酬を約束されていたにもかかわらず、実際には、8000円程度の給与しか得ることができなかった。辞職を申し出ると若干増額してもらえたものの、それでも不満は残った。柳井織物の営業成績は振るわず、入社して3、4年後には、高橋商店の出資を受け、「柳井染織」として再出発することとなり、高橋商店社長の三女の婿が社長に就任した。さらに、1年半後の1968年、柳井染織は、高橋商店に吸収合併され、工場を増築した上で、高橋商店の自動織機8台を移設した。

1961年に柳井織物の事務員であった女性と結婚していた石田氏は、自宅を建てたいと考えていた。住宅金融公庫の融資の抽選に当たり、会社に不足分の融資を要請したが、会社からは融資を断られた。こうして、石田氏は辞職を決意した。

3.2.3 大工で生計を立てる

織物工場の管理者を辞めた石田氏は、大工になった。自宅の近所に大工の義兄が住んでおり、辞職前から彼の仕事を時折手伝っていた石田氏は、自分の所得が大工の所得の半分にも満たないことに気づいていた。また、大工仲間は、「そんなに大工ができるなら、お義兄さんの大工の仕事を手伝う方が織物工場の管理者よりも面白いのではないかと彼にいい、義兄は、「今のお前の給料くらいならすぐにも出してやる」と言ってくれていた。こうして義兄の下で働き始めた石田氏は、70歳頃まで大工を続け、織物業とは無縁の生活を送った。

3.3 「柳井縞の会」の発足

3.3.1 古民具の寄贈・展示が刺激した手仕事の再興

1992年11月の柳井まつりで、伊陸の吉田完治氏が柳井市に寄贈した1901年製の木製織機が展示された⁸⁾。当時、大工で生計を立てていた石田氏は、その織機を動くようにしてくれるよう市の職員から依頼され、織機を修理した。すると今度は、糸を仕掛けて動くところが見たいとの声があがった。

しかし、糸を確保することは簡単ではなかった。柳井織物の元社長で、市議会議員をしていた田坂秋良氏が交通費と宿泊費の補助を市から取り付け、彼とともに石田氏は伊予絣の関係者のもとに協力を要請しに行った。しかし、相手からは、伊予絣との競合を理由に協力を断られた。石田氏は、卜部で働いていたときの友人が同社を辞職し、力織機で絣を織っていたことを思い出し、福山に住む彼の元へ行ってみた。彼は既に廃業していたものの、府中の新市研究所を紹介してくれた。同研究所では、糸を分け与えるほどの規模での生産をしていなかったが、そこで紹介された府中の染色業者に、ようやく糸の仲介を依頼できた。

石田氏は、新たな会の対象として機織り経験に乏しい人々を想定していたので、その染色業者に、「織りやすい糸」を手配してくれるよう依頼した。それが、30番手の双糸（経糸）とネップ入りの12番・16番の単糸（緯糸）であった⁹⁾。それらは明治後期の柳井縞に用いられた糸とは異なるものの、普段着向けの生

8) 日本綿スフ織物工業組合連合会『綿スフ織物統計年表』によれば、山口県綿スフ織物業構造改善工業組合には、1990年に47台の足踏織機が登録されていた。それがどの程度使用されていたのかは定かではない。

9) 昔の柳井縞は、現在の「柳井縞」よりも糸が細く、明治期の見本帳の中には、綿糸以外の植物繊維を用いたものもある。また、縞柄だけでなく絣や格子柄も多い。したがって、同じ綿織物でも、その色柄、織物組織、風合いなどは現在の「柳井縞」と同じではない。なお、経糸と緯糸を間違える会員がいるので、現在、「柳井縞の会」では、緯糸も30番手の双糸を用いている。

地を織ることはできるので、「柳井縞」との共通点がある、と石田氏は考えた。色柄は、石田氏が、織機を持っている会員と相談して考えた。当時、「柳井縞の会」には整経機がなかったので、その染色業者に糸の入手、糸染め、整経まで依頼し¹⁰⁾、経通しなどを自分たちで行うこととなった。その後、岩国の義濟堂¹¹⁾に染色を依頼できるようになり、柳井の柳を使った草木染めなどもしてもらった。同社は府中よりも近いのが好都合だった。

3.3.2 本格的な組織化

柳井市からの助成を受け、石田氏は、大工仕事の合間を縫って2台の古い織機を修理し、京都の専門業者から箆などを仕入れて自らも織機を1台作った。何が市販されているのかを把握できていなかったのも、トンボ、糸繰機、屏風、整経機などの関連道具・機械も自作した。トンボの製作に際しては、電動ドリルを転用した。

1993年の11月の柳井まつりの際に、石田氏が製作した高機で製織を実演し、「柳井縞の会」の会員を募集した。すると80人の応募があり¹²⁾、翌1994年2月に発会式が行われた。田坂秋良氏を会長とし、副会長、事務局担当、会計担当を設け、石田氏が技術指導員となった。技術的なことがわかる者は、石田氏以外にはいなかった。

80人の会員のうち、自分で織機を入手した者が約5名いた。石田氏は、彼らのところに行っては、織機の操作を指導したり、織機

を直したりした。当時は、大工の収入が1日8000円程度あったので、僅かな修理代を請求する気にはならなかったという。会員からの求めに応じ、石田氏は、さらに4台の織機（箆、綜統などを除く）を作り、2、3万円で販売した¹³⁾。

当初、「柳井縞の会」の活動拠点はなかった。石田氏が修理した2台の織機は、「コミュニティ」という店に、同店閉鎖後は、菓子屋「きじや小路」に設置された。石田氏が製作した織機は、福祉会館に展示されていた。それらの織機が製織に用いられることは、ほとんどなかった。「柳井縞の会」は、「星の見える丘工房」への入居を申請したが、当該施設の目的に沿わないとの理由で叶わなかった。

3.4 活動拠点の確保と運営

2001年4月、柳井市の白壁通りにできた「西蔵」¹⁴⁾が「柳井縞の会」の新たな活動拠点となった。上記の織機3台は、柳井工業高校（当時）が製作した高機約3台¹⁵⁾とともに「西蔵」へ移設された。石田氏が新たに製作した2台の織機や、公的助成を受けて追加購入した3台の織機を含め、2018年現在、8台の織機が「西蔵」にある。

「西蔵」を活動拠点として以降、決まった場所で講習会ができるようになった。具体的には、まず、10cm角のコースターを織る体験や、ハンカチまたはシルク・スカーフの藍染・草木染めの染色がある。そのほか、「柳井縞を極

10) 「柳井縞の会」は整経までを外注する必要があったので、当初は、糸を入手するだけでは生産できなかった。当時の石田氏は、福山に糸屋があることも知らなかったという。

11) 同社は、2016年8月、自己破産申請をしている。

12) 元業界関係者は、入会しようとしなかったという。

13) 大工仕事の合間に作ったので、どのくらいの時間がかかったのかはわからないという。綜統、箆、杆などは、京都の会社から入手してもらった形をとった。

14) 大正時代末期に建築された木造平屋建・白壁土蔵造りの旧醤油蔵を改装した、複合型観光施設。ギャラリー・体験工房（金魚ちょうちん製作、「柳井縞」製織、染色）として活用されている。

15) 柳井工業高校では、石田氏を訪問し、彼が製作した高機の採寸や写真撮影を行い、高機を製作した。石田氏は、製作や製織に関する指導を行った。

める」という6ヶ月間の講習では、受講生は、まず着尺地の製織を経験した後に、天然染色（藍染・草木染）、織物設計、経糸・緯糸準備を学んでゆく¹⁶⁾。「西蔵」以外でも、石田氏は、柳井市の高校や小学校での製織準備や製織指導を行ってきた。

製織に際し、専門的な知識と技能が必要になるのが、経糸の準備である。多くの糸（「柳井縞の会」の織機は840本¹⁷⁾）を決まった本数・配列・長さ巻き取り（整経）、その経糸を上下に動かす綜統と、経糸に交差させた緯糸を安定させる筈に通す（経通し）必要がある。「柳井縞の会」の役職者でそれができるのは、石井会長のみである。彼は、学校などで製織の体験学習が行われるときには、製織指導だけでなく、経糸・緯糸の準備をしている。

こうした活動に必要な糸は、石田氏や「柳井縞の会」が手配してきた。「柳井縞の会」は、2000年代半ば以降、主に京都の糸商から糸を共同購入し、個人では糸の入手が困難な会員に販売したり、講習用の糸として使用したりしている。織物の販売は、それぞれの織り手

が行うこともあれば、「柳井縞の会」を通すこともある。2014年に「柳井縞の会」が中川政七商店から名刺入れの注文を受けたときは、同会で糸を購入し、会員で協力して染め、石田氏が製織し、会として納品した。

石田氏は、「柳井縞の会」のメンバーおよび一作り手の二つの立場で、機織りに携わっている。使用しているのは、1999年4月に製作した8台目の高機である。織機のみならず、自作した関連道具・機械にも、独自の工夫が施されている。例えば、必要な糸量を取り出すための「屏風」は、長い糸をたくさん、簡単にかけることができるように作った。また、整経機は、市販のものよりも長い糸（5、6反分）を巻き取ることが可能なものにした。

石田氏は、「柳井縞の会」と直接関係なく受けた仕事については、新市の橘高商店などから直接仕入れた糸を使用している。合成染料での染色を大量に（糸量が25キロ以上。1キロで1反分というのが一つの目安）行う場合は、福山の業者に外注する。藍染めは奈良、京都、大阪、福山の業者に外注する。草木染

図表6 「西蔵」の外観および織機



16) 初年度の当該コースは、1年かけて行われ、3名程度がそのコースを終了した。

17) 現在は、昔よりも人が大柄になったので、袖の長さが充分あるように経糸本数を多くしている。840本でも織幅が十分でないことがある。

めは自分でも行う。糸糸を買うこともある。生地は価格は、手織りの場合、1反約6～8万円が標準的である。それは売る側としては安いという。

「柳井縞の会」はボランティア組織なので、石田氏が会長（二代目）を務めていた時期は、強い指揮・命令をしないようにし、皆の意見を尊重した意思決定を行った。会の役職者はそれぞれの意向で活動しており、石田氏は、その全貌を十分に把握できていなかったという。技術指導を担ってきた彼が2018年に会長職を退き、「柳井縞の会」は新しい段階を迎えている。

3.5 講習会から広がったハンド・クラフトの輪

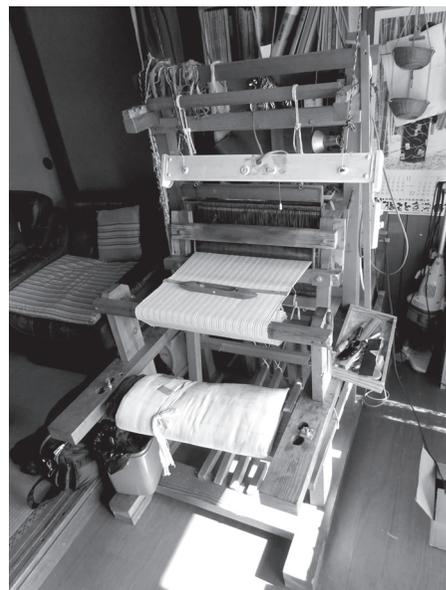
「柳井縞の会」の講習会は、市外の人々にも開かれている。人数こそ少ないものの、石田氏による技術指導は、「柳井縞」や「柳井市」といった製品や自治体の枠を超えて、高機を操る人材を育成することとなった。その1人

が、埼玉出身で、2015年以降、周防大島町に在住している長谷川樹子氏である。以下、彼女の経歴や取り組みについてみよう。

長谷川氏の父親は、電電公社に勤務しながら、労働演劇の演出家をしており、彼女の母親は演者の1人であった。長谷川氏は、幼少時からクラシック・バレエを習うなど、演舞の世界に親しんでおり、盆と正月は、父親の実家である周防大島に帰省していた。彼女は「父が大好きだった」という。

中学で教わった先生の影響を受け、中学2年時以降の長谷川氏は、理科の教師になりたいと考えていた。しかし、目指していた大学には進学できず、桐朋学園大学短期大学部（芸術科演劇専攻）に入学した。当初は不本意だったものの、やがて演劇への関心も再び高まり、卒業する1984年に「劇団仲間」に入った。彼女は、そこで様々な児童演劇に出演しつつ、プロダクションにも所属して活躍の機会を増やそうとしていた。両親は、1980年代後半に

図表7 石田忠男氏および彼の高機



周防大島にUターンした。

長谷川氏には、中国の京劇団を招聘して行うイベントで司会やナレーションをする機会があり、彼らの演舞などの技術の高さに衝撃を受けた。中国への留学に関心を持ち始めた彼女に、父親は、演舞のみならず演出など様々なことを中国で学ぶことを勧めた。他方で、当時所属していたプロダクションの経営は悪化していた。2002年に父親を喪った経験が大きなきっかけとなり、彼女は、2003年に訪中し、中国演劇教育の最高峰、中央戯劇学院で1年間中国語を学習した後、2年間、同学院の聴講生のような立場で演出と演技を学んだ。

演劇について学びを深めるにつれ、長谷川氏は、中国文化に関する知識が自分に不足しているため自然な演技ができていないことを痛感した。1年間、北京師範大学の文学部民族学科に編入した後、同大学大学院でさらに民俗学を研究したいと考えたが、彼女は四年制大学を卒業していなかったため、それはできなかった。

長谷川氏は、料理人の中国人男性と結婚し、帰国して東京で中華料理店を開いた。日中の食文化交流を視野に入れた事業だった。しかし、やがて経営方針に関する見解の食い違いが生じ、彼女は1人、70代後半の母親が住む周防大島に移住した。長谷川氏にとって、昔から周防大島は「心のリセット」をする場所だったという。

移住当初は、町役場の出張所（和田地区）で事務のパートの仕事をした。ある日、山口県で開催された、柳井縞を地域資源として考えるシンポジウムの広告が目にとまった。そのとき彼女は、「柳井縞」や「地域資源」とい

う言葉を初めて目にしたという。そのシンポジウムには参加できなかったが、東京で耳にしたことのなかった「地域資源」という言葉は印象的で、地方における地域の独自性を活かした活動の重要性を認識した。

2016年3月に柳井で開催された「花香遊」というイベントでコースターの手織り体験ができることを知った長谷川氏は、その体験会への参加を申し込んだ。そのとき長谷川氏は、「柳井縞を極める」講習を受けている人々が反物を織っていた様子を見て、自分も高機で反物を織りたいと強く思った。彼女は、会場にいた石田氏に、同講習の新規募集の時期と料金（月謝1万円と糸代月3万円）を確認し、第3期生の募集に申し込んだ。

「柳井縞を極める」講習では、織り手の自由を尊重した指導が行われた。また、師弟関係に基づく世界とは異なり、石田氏は、手取り足取り教えてくれ、失敗を褒めてくれた。「失敗したあなたは偉い。卒業してこの失敗をすると大変なことになる」と言ってくれた。ただし、「ここぞというところは絶対に教えない」のも、彼の教え方だった。

長谷川氏は、「柳井縞の会」の講習会で充実した機織りの体験ができ、熱心な仲間にも恵まれた¹⁸⁾。さらに、周防大島町では、久賀歴史民俗資料館、東和収蔵庫、旧橘町民俗資料館などに収蔵された見本帳、端布や衣服、高機などの民具資料から先人の知恵をから学ぶことができた¹⁹⁾。これらの経験や環境を活かすことに関心をもった彼女は、「起業の島プランコンペ」にビジネスプランを応募し、50万円の起業準備支援金を獲得した。それまでは、教育委員会の協力を受け、図書館に設置され

18) 「柳井縞を極める」の第3期生は、長谷川氏ともう1人だったが、西藏を訪れる「先輩」と交流できた。

19) 彼女は、織物関連だけでなく、鍬など様々な民具に大きな魅力を感じていた。日本と大きく異なる、多様な文化的背景を持つ中国に留学して以来、民俗学に関心を持つようになったという。

た高機で織っていたが、石田氏からの助言を踏まえ、この賞金に自己資金を加えて、高機と整経機を購入した。

製作に必要な白糸や色糸は、自分で購入することもあれば、石田氏や「柳井縞の会」から購入することもある。また、時折、彼女の活動を知った人が糸を提供してくれることがある。2018年から長谷川氏は、棉の無農薬栽培を開始しており、今後は、それらを活かした商品づくりにも取り組みたいと考えている。2018年9月に他の仕事を辞め、ようやく製作に専念できるようになった。「柳井縞の会」での講習は平織だけだったが、今後は綾織をはじめ様々な組織の織物を作りたいという。

周防大島町には、利用されなくなっていた古い高機や、過去に製作されたものの使用されていない高機²⁰⁾が「八幡生涯学習のむら」や東和収蔵庫に存在していた。長谷川氏は、それらのうち、2台の古い足踏織機と2台の高機を「服部屋敷」²¹⁾へ移設し、人々が集まり一緒に機織りなどができる場を作ろうとしている。若手の染織作家、糸紡ぎや染織に関心

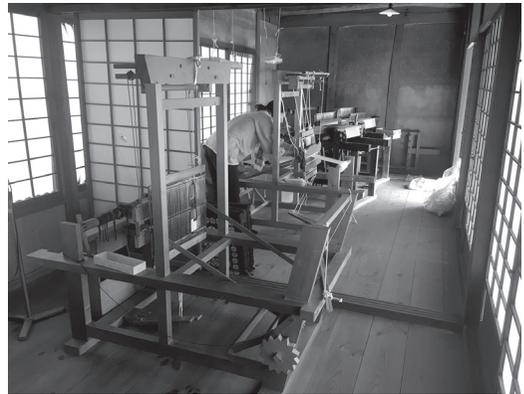
をもつ和裁の専門家、ものづくりに関心をもつ移住者といった町内の仲間と出会うこともできた。

長谷川氏は、機織りに関わりながら生計を立てるには、自ら布を織るだけでなく、観光のようなサービス活動をすることも有効ではないかと考えている。しかし、他の活動をすれば、機織りに費やす時間が減り、技能の向上が制約される。彼女は、できれば機織りや糸紡ぎを一日中していたいという。そのバランスをどう取ってゆくのかが、検討を重ねている。

4 考察と結論

江戸後期に名を馳せた「柳井縞」は、幕末開港以降の近代化や市場変化に十分適応することができず、1970年代末には、手織り・機械織りともに途絶えてしまった。しかし、近代織物業に従事した1人の技能者が、様々な人物やモノと関わり刺激を受け、ハンド・クラフト再興の技術的な基礎を担うに至った。

図表8 服部屋敷の外観と移設された織機



20) そのいくつかは、周防大島町の木型職人が依頼を受けて製作したものだという。

21) 1885年に建築された名望家の屋敷。2004年に移築復元され、様々なイベントの会場として利用されている。

産業的基盤を失った周東地域で織物のハンド・クラフトを再興するには、まず、技術的基礎を確立する必要がある。その中心的な担い手となったのが石田氏である。ただし、彼の技能は、ハンド・クラフトではなく、近代工場の織機調整工としての経験から形成されたものであった。また、石田氏は、就職するまでに、父親の大工や木挽きといった製材・木材加工の仕事を手伝っており、さらに、柳井で織機調整工としてのキャリアを終えてからは、大工で生計を立てた。大工が有する様々な技能は、高機や製織関連の道具を製作する上で基本的なものである。このように、石田氏は、ハンド・クラフトに関心を持つ人々に織機などを供給し、製織を指導する上で必要な技能の多くを身につけた、稀有な人材であった。しかも、彼は、道具や機械に独自の工夫を加えることもできた。

ただし、ハンド・クラフトの再興は、石田氏1人の技能や認識・行動によって実現したわけではない。まず、個人所蔵の民具（織機）が市に提供され、それを公開する機会が設けられたことが重要である。こうしたモノとの出会い、そしてそれに魅力を感じた人々が石田氏を木製織機の修理に向かわせた。また、柳井織物の田坂元社長は、石田氏が織機調整工の仕事に見切りをつけるきっかけを提供したが、その後、市からの助成を取り付けて糸を入手するための行動を起こし、さらには「柳井縞の会」を組織して、石田氏を手織りの世界に関わらせた。「柳井縞の会」は、自由度の高いボランティア組織であり、市外の者も講習を受けることができる上、生産についても会員の自由が尊重された。そして、市内外から「柳井縞の会」の講習に参加した人々の中から、「柳井縞」や「柳井市」といった枠にとられず、それぞれの地域で、自由な発想で、

ハンド・クラフトに携わる人々が現れた。長谷川氏が手織りを本格的に始めようと思ったのは、「西蔵」という空間で、反物が織られている光景を目にしたからであった。以上の過程では、人だけでなく、高機のような技術遺産、「西蔵」のような空間といったモノも重要な役割を果たしており（Hatch, 2018; Kornberger, & Clegg, 2004）、それらのモノも人々が新たな行動を起こすきっかけを与えていることがわかった。

以上のように、周東地域では、ハンド・クラフトに関わるモノ（民具、織物、「西蔵」など）、技能（織機調整工および大工としての石田氏の経験）、そしてハンド・クラフトに関心をもつ人々の認識や行動が結びつき、「古くて新しい」ハンド・クラフトが地域の認知的・社会政治的な正当性（Aldrich, & Fiol, 1994）を獲得していった。自由で開放的な制度に基づく「柳井縞の会」が製品種類や自治体の枠を超えて、周東地域の人々にハンド・クラフトへの入口を提供し、広がりのあるネットワークを形成したことは、創設時の意図を超えたものであったろう。

ただし、こうした取り組みが経済的な持続可能性をどの程度確保できるのかは不透明である。従来の技術に対し驚異となる新しい技術が登場したとき、従来の技術は、新たな形でその価値を正当化し、それを利害関係者に需要させ、収益をあげなければならない（Adner, & Snow, 2010）。今の「柳井縞」は、伝統的な仕様の織物ではなく、特殊な技法で生産されたものでもないのに、伝統産業とは異なる存続・発展を図る必要がある。他方、現時点では、石田氏の織物や道具・機械製作に関する技能の継承は困難な状況にあり、今後、ハンド・クラフトの担い手がどのようにして技術的な成長機会を確保してゆくのかも

問われている。

本稿の事例は、一地域の、小規模な取り組みの事例であり、この研究で得られた知見を、他の事例に安易に応用することはできない。また、ハンド・クラフトの社会・環境・経済における持続可能性 (Hall, Daneke, & Lenox, 2010) に関しては、様々な角度から吟味する必要があるだろう。これらについては、今後の課題としたい。

謝 辞

本研究は、2017年度徳山大学地域貢献研究事業の成果の一部である。調査に際しては、石田忠男氏をはじめ、長谷川樹子氏および高木泰伸氏 (宮本常一記念館学芸員) の多大なご協力を受けた。記して感謝申し上げます。

参考文献

<英語文献>

- Adner, R., & Snow, D. (2010). Old technology responses to new technology threats: demand heterogeneity and technology retreats. *Industrial and Corporate Change*, 19 (5), 1655-1675.
- Aldrich, H. E., & Fiol, C. M. (1994). Fools rush in?: the institutional context of industry creation. *Academy of Management Review*, 19 (4), 645-670.
- Kornberger, M., & Clegg, S. R. (2004). Bringing space back in: organizing the generative building. *Organization Studies*, 25 (7), 1095-1114.
- Hall, J. K., Daneke, G. A., & Lenox, M. J. (2010). Sustainable development and entrepreneurship: past contributions and future directions. *Journal of Business Venturing*, 25 (5), 439-448.
- Hatch, M. J. (2018). *Organization theory: modern, symbolic, and postmodern perspectives*. 4th edition. Oxford University Press.

<日本語文献>

- 阿部武司 (1989) 『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会。
- 岩国市史編纂委員会編 (2014) 『岩国市史 通史編 2 近世』岩国市役所。
- 内田星美 (1993) 「小幅縞木綿とその代替大衆衣料における革新」『東京経済大学人文自然科学論集』(1995)、117-131 ページ。
- 大島町役場編 (1994) 『周防大島町誌 (復刻版)』大島町役場。
- 大田康博 (2016) 「地方繊維産地のコミュニティを変革する制度的『外部者』:『よそ者』の動機・資源・ネットワーク」『中小企業季報』大阪経済大学中小企業・経営研究所、2016No.3、1-14 ページ。
- 大田康博 (2018) 「市場・技術変化への在来染色業の対応: 明治期の山口県周防綿織物産地の事例」『中小企業季報』2018No.1、1-19 ページ。
- 大島町史編纂委員会編 (1992) 『大島町史』大島町。
- 久賀町誌編纂委員会編 (1954) 『山口県久賀町誌』久賀町。
- 橘町史編集委員会編 (1983) 『橘町史』橘町。
- 田布施町史編纂委員会編 (1990) 『田布施町史』田布施町史編纂委員会。
- 田村均 (2004) 『ファッションの社会経済史: 在来織物業の技術革新と流行市場』日本経済評論社。
- 貫秀高 (1994) 『日本近世染織業発達史の研究』思文閣。
- 平生町史編纂委員会編 (1978) 『平生町史』平生町。
- 備後産地誌刊行委員会編 (1972) 『備後産地誌』織研新聞社。
- 藤重豊 (1969) 「周防岩国義濟堂の創設: 廃藩置県後における旧岩国藩主吉川家の動向」『山口県地方史研究』山口県地方史学会、(22)、18-27 ページ。
- 松岡利夫編 (1976) 『周防長門の生活誌』山口県教育会。
- 松岡利夫 (1966) 『由宇町史』由宇町史編纂委員会。
- 三浦敏次郎 (1901) 『岩国縮の沿革』(岩国市史編纂委員会編 (2001) 『岩国市史 史料編 2 近世』(pp. 429-454)、岩国市役所所収)。
- 三宅紹宣 (1982) 「幕末長州藩における綿織物の生産形態」渡辺則文編『産業の発達と地域社会: 瀬戸内産業史の研究』(pp. 61-92)、溪水社。
- 三宅紹宣 (1993) 「明治期山口県における綿織物の生産形態」有元正雄先生退官記念論文集刊行会編『近世近代の社会と民衆』(pp. 427-445)、清文堂出版。
- 柳井市史編纂委員会編 (1984) 『柳井市史 通史編』柳井市。

柳井市史編集委員会（1988）『柳井市史 総論編』
柳井市。

柳井市立柳井図書館編（1997, 1998, 1999, 2000）

『周防織物沿革誌 I～IV』柳井市立柳井図書館。
山口県編（2016）『山口県史 通史編 近代』山口県。

山口県綿スフ織物業構造改善工業組合（1979）『明日の綿スフ織物業の発展をめざして：活路開拓調査研究報告書』。

山崎広明・阿部武司（2012）『織物からアパレルへ：備後織物業と佐々木商店』大阪大学出版会。