

京都市の組物業

——その変遷と立地より見て——

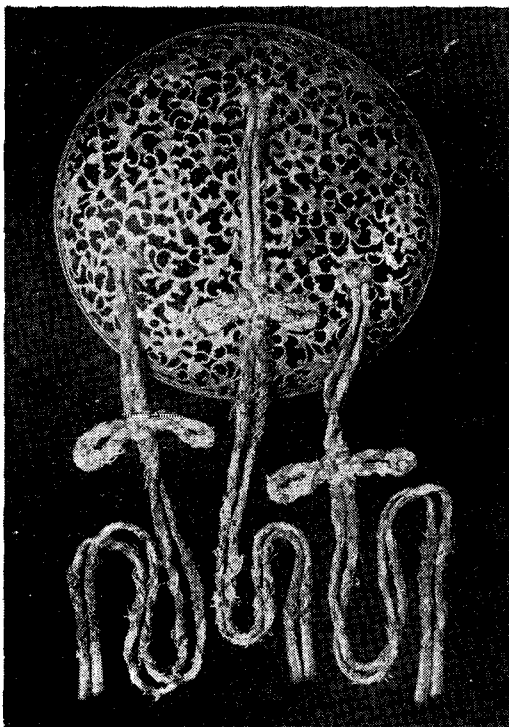
山 木 薫

- 一、組物について
- 二、組物業の変遷
- 三、生産と立地
- 四、企業の集中と伝統工業
- 五、結 び

一、組物について

組物と言う言葉は一般の人にはなじみのないものであるが、実際に非常に多く用いている。

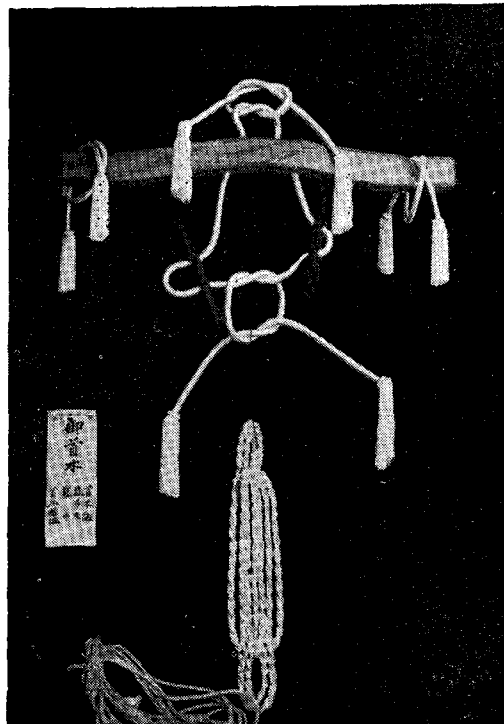
糸を用いて布帛又は此に類するものを作つたものには、一般に織物・編物・組物・レース・あみなどがある。このように分類することは古くからの仕来りであるが、筆者は多少学問的に分類するには異議⁽¹⁾がある。初めに組物について少し説明しよう。



神照寺の華籠

同寺は長浜市宇新庄にあり、華籠は散華という仏教の儀式に用いる用具（道明新兵衛 提供）

111

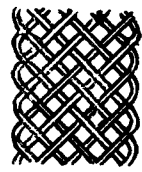


御大葬御輦車挽牛 御首木

（京都丸組会社 製作）

長崎市の組物業

組物の定義は非常に表現しにくいが、第一図のように平な一枚の布（これを平打組物と言う）の場合には糸が斜に走つて他の糸と交錯（他の糸の上に走ったり、下に走ったりすること）し、布の耳の所で反射されるような方向を取つて再び同じように繰返すものである。一方丸く作つたもの又は袋状になつてゐるものを丸打組物と言ひ、これは左ネジと右ネジと同じように双方に糸が走つて、それらの糸が互に交錯するものである。



第一図

組物の用途を分類すると種々あるが、その機能により分けると、

一、物をしばること、二、装飾、三、外被（品物を被覆する）の三つに分けられる。

外被の卑近な例は電線の被覆である。

しかし次の分類法の方が一般的である。

一、日用品、二、装飾用品、三、工業用品の三つに分けられる。日用品と装飾用品とは厳密には分けにくい点もある。

これらの例は数多くあるが、今例を少し挙げると、

帯締、羽織紐、編出紐（毛糸編機に用いる）、ゴム入紐、靴紐、カチューシャ、ライン（セーラー服の線）、洋傘紐、ピコット（人形等の飾り）、衣服の縁取、チャック（ファスナー）の芯紐、髪⁽³⁾の三つ組等女性の用いるものも多い。

このように種類は多く、全体としては量も多いが、各品目としては量は少い。
元来東洋では服装に紐を用いることが多く、その紐を飾りとして用いてゐるので、殆どが組紐を用いてゐる。

古くは日本の埴輪にも組紐を用い、又古代衣では袖口、袴などにも紐でくくり、頭にも紐を巻きつけた。朝鮮服も紐を多く用い、ボタンの代りに左右の合せ目に紐でかかるレーシングは欧州で始まり、日本では明治の軍服の所謂「肋骨」として採用された。

武家や宮廷用に如何に組物が愛されて用いられたかは以下の文中でも判る。

後世はますます多用に紐が用いられた。即ち腰巻、長襦袢、前垂などの紐、帶上、帯締やたすきなどである。このようにファミリアーのものであるが、今迄に文献⁽⁹⁾は非常に少くて少しの調査もないので本文で不十分ながらも論じようと思う。

元来組物は各種のものの附属品として用いられることが大部分である。例えば帽子の蛇腹、洋傘の紐、時計の紐、各種日用の紐類などであり、又製造するときでもどの用途にも向くものが多い。結局用途も判然と判らなく製品を作ることもある。このようなために生産・販売・需要の道筋が非常に複雑であるし、本文の主旨と異なるのでこれらについては殆ど述べないことにする。

唯帯締や羽織紐は着物の所屬品とも言えるが、又一つの独立した商品であり、これらの用途は明らかに決つてゐるものである。このように帯締や羽織紐は組物の中でもこのような特種性があり、以下述べるような特異性もある。又生産方面から言うと比較的に同業者の集団化が発達している。

この工業はその製品の種類が非常に多い。このために適当に分類した方が便利であるが、最適と思われるのではないので従来の方で行うことにする。普通の統計では房類まで入れているが、房類まで入れるのは商業的な便

利さによるのであつて、房類は組物ではない。

組物を作るには手組と機械組の二つがある。

手組には内規台（ガチャ台）、高台、低台、手組台などの木製の機械又は道具を用いる。

機械組には製紐機（組機）を用いる。

近代工業の発達している現在、昔ながらの手組がどうして行われているかを考えよう。

第一表

	機械組	手組
生産量	大	小
均整さ	あり	やなし
柄	単調	複雑
腰	少し	あり
資本		殆ど不用
生産機構	注文生産あり	問屋・柄依の注文生産

第一表はこれらの主な比較を簡単に表わしたものである。

手組はこのような長所・短所があるが、帯締・羽織紐や珠数紐などを作り、主に装飾品を作るのである。これは複雑な柄を手の操作で簡単に出来ることと、作られた紐に腰があつて着用したときに非常に感じがよく、良く締まる利点がある。

又羽織紐のように根元に壺（金具に引掛けるループ状の紐）のあ

るものは、機械組では壺だけ別に作つて本体と縫い付けるが（附壺）、手組の方では壺に用いた糸を本体にも統けて組む（地壺）ので丈夫である。

さて今参考として帯締を見て手組か機械組かどちらであるか見分け方は、手組の方が柄が複雑であつて週期的に出る柄は少く、種々の色を所々に用いることが出来る。又組目（目合い）が手組では美しくなく、全体としてスムーズに出来ていない。やはり民芸的な様相をしている。そして価格の方では一般に手組の方がはるかに高い。

いま生産工程に入るまでに、一般に用いているように組物を次の三部門に分けて説明する。但し長紐・糸紐や房撚紐という名は余り適當ではない。

一、長紐部門

これに靴紐、ゴム紐、丸紐、平紐（後の二者は一般的に用いられる意味に用いた）等であつて、一般に実用品が多く、これらの生産は機械で作つてゐる。

二、糸紐部門

これには羽織紐と帯締を主にし、珠数紐等も入る。これには機械組と手組がある。

三、房撚紐部門

房には必ず撚紐又は組紐がついてゐる。ここでは撚紐のついているものを指す。この量は少いが各種のものについてゐる。例えば袋物の紐の房である。しかしこれは組物に入らないので以下参考程度に書くことにする。

次に生産工程順を示すが、機械組と手組に分けて述べる。これを表にしたのが第二表である。

但しカッコの中の工程は行わないものが多い。

この表の生産工程は詳細に書いたが、製造方式が非常に簡単であつて、機械も割合小さくて安価のため零細企業に向くのである。

第二表

機械組	
原糸（総 <small>かま</small> ）	糸染
原糸（コーン）	糸染
ボビン巻	組機
手組	整理
原糸	染色
原糸	糸織
原糸	撚糸
原糸	手組台
原糸	整理
原糸	（裁断）
原糸	縫合
原糸	房付
原糸	仕上
原糸	製品

古くからの京都の組物業の原糸はどこから供給されていたかは、各業種の一般性として京都では西陣で西陣織を古くから織つていたのでその出目を用いたと考えられる。又西陣織は種々に分業化されていて、これらの撚糸業・染色業に外註することが出来、——これは現在でも外註している。——西陣織は練織物で糸染めをするが、組物は全部糸染めであつて後染めがないので、糸染技術も良いものが近くで得られていた。又水質が良いことも重要な要素である。

原料糸はどのようなものを用いるかを述べる。一般に組物の糸は殆ど総ての材料が用いられるが、京都の組物は絹、綿、人絹、スフそして昔は絹紡糸も時に用いられていた。現在は前記のものの外にナイロンが靴紐や帯締に用いられ、時にテトロンも用いられる。

二、組物業の変遷

組物が作られた始めはミイラ時代以前と考えられて非常に古いが、日本で裝飾的なもの、多少機械的な道具を用いたのは推古朝（五九三〜六二八年）に唐の文化により仏教が大いに進んだときで、冠服の制が定められ、その附屬品に組物が多く使われた。当時組物製造技術は中国より朝鮮を経て我が国へ渡来したと言われる。このことは組物に唐組・高麗組・新羅組や朝鮮目という名が残つてることからも判る。

元来組物は非常に仏教と関係が深く、御経の巻物、袈裟、珠数などの紐、後には天皇の即位式や儀式の太刀の紐、伊勢神宮式年遷宮の神宝、神馬等の飾りなどに特に吟味して作られたのを見ても仏教・政治・軍事に多く用

いられた。

平安朝に至つて益々組物の需要は増加し、時代に即して総てが華美となり、特に儀式などに組物の需要が多く、朝廷でも糸所を置いた。後白河朝（一一五二〜五六年）以後には武士の甲冑も裝飾的になり、各種の色や模様
の組物を作つて何々緘オドレと言つた。一般の甲冑でも非常に多くの組物が用いられていることは我々が少し注意して見れば判る。

組物業と同じように扇子業(4)が京都で美術的又は高級品が現在多く作られていることは、昔から朝廷・社寺及び舞踊演芸等と直接間接に結びついていることと同じような状態である。昔は糸組物商と言うのが京都に多くあつた。このように京都で需要の多いことが、その当時の製造を盛んにする原因であつた。しかも貴族的な消費に基くもので、封建社会に於ける通有性である。この消費指向性と西陣と共に原糸は容易に入り、染色もよく、その上に労働指向性も大きかつた。しかし封建社会では立地論というものは余り意味がない。総ての消費のある所に生産地が存在するのが普通である。

古代(5)の手工業生産には二つの型式がある。一つは律令国家の必要とするもの、即ち人民が租税として納めなければならぬ調・庸の品々の生産であり、他は中央貴族のもとに集中され技術者による高級手工業品の生産である。

特に後者は、宮廷・官府を中心に帰化人等を中心に展開されたものであつて、古代産業を特徴づけるものである。日本各地に産した絹織物は上の両方の必要から生産が盛んになつたものである。

組物製作の労働力は始めは主に下級武士や下級官人の内職として御所の西の地区で作っていた。

このような例は多くある。例えば扇子製作も神社の収入を図り、奈良春日神社で弥宜が奈良団扇を作り、京下鴨神社では社司の婦人が松虫や鈴虫入れの虫籠を作り、近江多賀神社では多賀杓子売っていた。この杓子はそのまま現在でも土産物として売っている。これらの動機と同じように組物も作られた。

徳川末期になり始めて組物製造が事業化され、明治遷都になつて朝廷と甲冑用の装飾的組物の使用は大いに減少するかなくなつたが、日清・日露の両戦役には軍用の装飾品や実用品の需要が盛んになつて来た。

明治三十年頃から手組に平行して漸次機械での生産が始められた。これから後は手組と機械組とはその需要の対象が異つたものとなつた。即ち手組は帯締・羽織紐を主とし、又美的技術を持つた京都では御大典や伊勢神宮遷宮（二十年に一度）の非常に手間のかかり技術を必要とするものも時に作る。

手組は非常に技術が必要で、特に柄出しには長い年月の熟練を要し、専門に組むには十六〜十八才から正式に教えられて覚えるのである。しかも技術・力と根気が必要である。

美的手組製品の帯締と羽織紐を作る六ッ敷しさは、細い紐の中に均勢のとれた美しさと柄を組み込まなければならず、この柄を出すことと柄の流行のため斬新なものを考え出すことも重要な問題である。

現在帯締は三重県の上野市と名張市で手組で作つて居り、京都市と滋賀県でも手組で作つて居る。この機械組は京都・東京などで作つて居る。

因みに帯締や女の羽織の使われ初めたのは明治の初めからで、それまでは全部帯締の要らない帯を締めていた

し、羽織は着ていなかった。

我衣に羽織の初まりの十徳について次のように記してある。「天和（一六八一～八三年）までハツ打なり、貞享（一六八四～八七年）より平打広し、元禄（一六八八～一七〇三年）まで用う。宝永（一七〇四～一〇年）より平打牡丹がけ、享保（一七一六～三五年）末より紐太く少し長くなる。元文（一七三六～四〇年）長さ紐四重によりて、左より右へからげ付、片紐も有り、又結びて帯の下へ下るも有見苦し。（中略）右の外紐は大名の御家風ありて、古事より定有、格別の相違もなし、但町人ケ様の物好きをすることなり、寛延元年（一七四八年）太白の糸にて幾重も合せ紐とす見苦し、同三年京師より組ものの紐を出す。」（西暦の註は筆者がつけた）

以上は羽織紐のみについて書いてあるが、昔の手組の需要は明かに二つの主なものに分かれている。宮廷用と武家用である。このようなため徳川時代以前ではその製造も、主に宮廷用は京都で、武家用は東京で夫々の品物を作っていたのである。

京都に於ける手組業も明治三十年頃から機械組に漸次変つて行つたが、しかし帯締・羽織紐は現在でも手組で作っている所もある。

現在特に伊賀上野を中心とした所で手組（主に高台による高麗組）が盛んになり、この原因としての立地条件は種々あるが、次のようなものであろう。

一、半農半工でも行うことが出来、労働力もあつて労働賃金が安い。手組は総て一人で一台しか作業出来ない。

二、消費地指向性として考えると、製品の価格が相当高いので、運賃の額は余り問題にならない。

三、伊賀は京都・大阪と交通の便は割合よい。

四、商業的に京都に隷属し、資本・販売地域・注文生産など京阪からの支配を受けている。

五、関東大震災のときに、関東方面での帯締と羽織紐の生産が長く止まったため、その間に伊賀地方の生産が盛んになった。

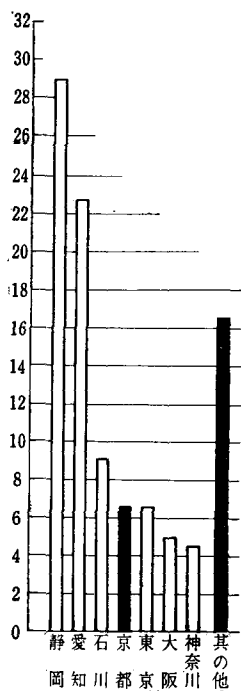
六、昭和十三年二月に戦争のため原糸は生産設備のある所に配給されたので、京阪の間屋から独立することが出来た。

七、戦後落下傘の絹糸の紐の使用に困っていたが、長さとして帯締にそのまま用いることが出来るので、各地の手組業界では非常に多くこの糸を用いた。

このようにために京都は帯締・羽織紐の生産地よりはむしろ問屋として全国各地に売り出している。唯これらのものは日本独自の需要のみで、輸出出来ないことが生産の伸びがないばかりか、洋装による減少もある。

近年機械組の帯締も相当生産されている。

一方長紐は皆機械組であり、京都市府の組機台数は第二図のように(昭和三十三年繊維統計年報)特に多くはない。静



第二図 製紐機生産設備運
転可能比(都道府県別)

岡県は第一で約三〇%を占める。これは靴紐生産の多いことにもよる。愛知・石川両県はゴム紐も相当量製造している。

三、生産と立地

京都市での組物生産品目は各種のものがあるが、やはり消費指向性のものである。そしてこれらの問屋は主に大阪及び京都にある。製品の一例としては人形の飾り、スピン、手芸用品、菓子類の紐、蚊帳のつり手などその種類は多い。

このように種類が多く、しかも量の少いもののため零細企業に適し、一方種類が多いために季節的ブーム（好況・不況）が避けられている。

生産地の分布などは後述するが、御所の西側の多くは、しもたやのような形をした鰻の寝床に似た奥行の長い家で、機械を動かしていることが多い。即ち少しも工場らしくない生産場所で作っている。これは都会にある零細なメリヤス業や縫製業と同じ型式である。

	企業数	生産額
長紐部門	三五〇	三億円
糸組物（手組）部門	三五〇	一〇〇〇〇〇〇〇
〃（機械組）部門	四〇〇	四〇〇〇〇〇〇〇
房撚組部門	四〇〇	四〇〇〇〇〇〇〇

今これらの事業所数と生産額を「⁽⁹⁾京都市府産業の展望」(昭和三十年の統計)をみると次のようである。

表のように企業数の概数しか出ていないのは、零細の家内工業を形成しているためで、この統計は正確ではない。

工業統計表は統計法に基くもので、一番信用の置けるものである。この昭和三十三年のものによると京都市の組紐製造業については次の表になる。

従業者四人以上の事業所			
事業所数	従業者		労務者
	総数	職員	
四〇	五四四	男	男
		女	女
		五四	二七
		一一〇	三〇八

製造品出荷額

四三三(百万円)

従業者三人以下の事業所	
事業所	従業者
五一	一〇一

製造品出荷額

五〇(百万円)

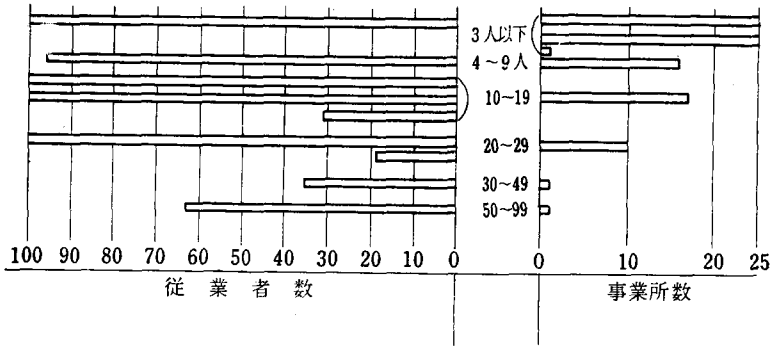
従業者規模別事業所数

組紐製造業	
合計	四〇九人
一〇～一九人	一七
二〇～二九人	一六
三〇～四九人	一
五〇～九九人	一

従業者規模別事業所の従業者数

合計	四〇九人
一〇～一九人	二二一人
二〇～二九人	九六人
三〇～四九人	一一人
五〇～九九人	六三人

これらを図にすると第三図となる。三人以下の事業所では従業者数は平均二人となる。又事業所の数では三人以下の所が五〇%を占めている。四～九人の所でも家族従業者が殆どを占めている。一般的に言つて非常に零細



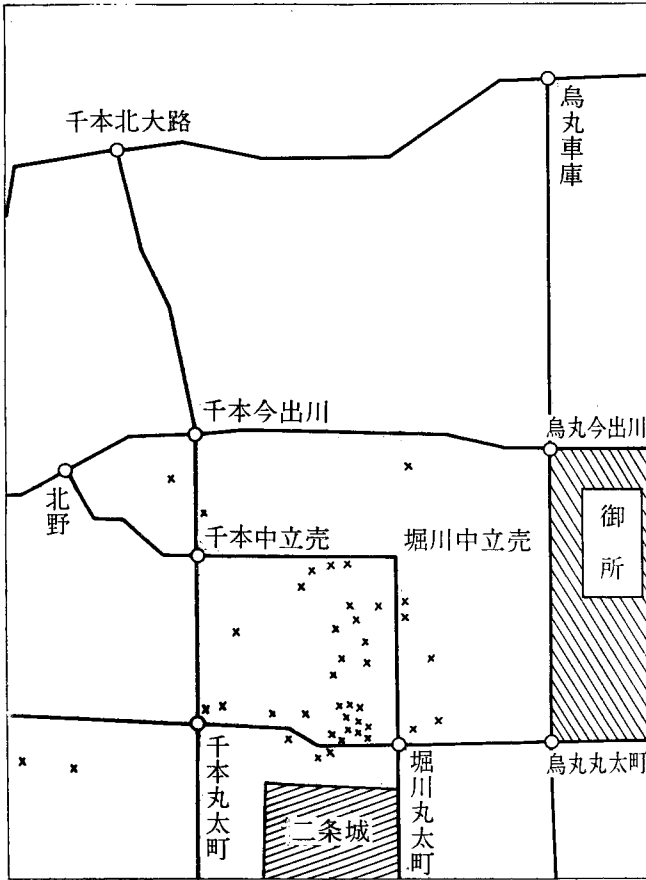
第三四 従業員規模別従業員数と事業所数

な企業が多いことが判る。

企業の立地について言うと、昭和三十五年三月一日現在で組紐製造関係の組合会員は四二企業で、この分布は第四図に示す。会員数が少ないが、これは任意加入で組合自身としての活動が少いためである。そして前の工業統計の事業所数の約半分になっている。

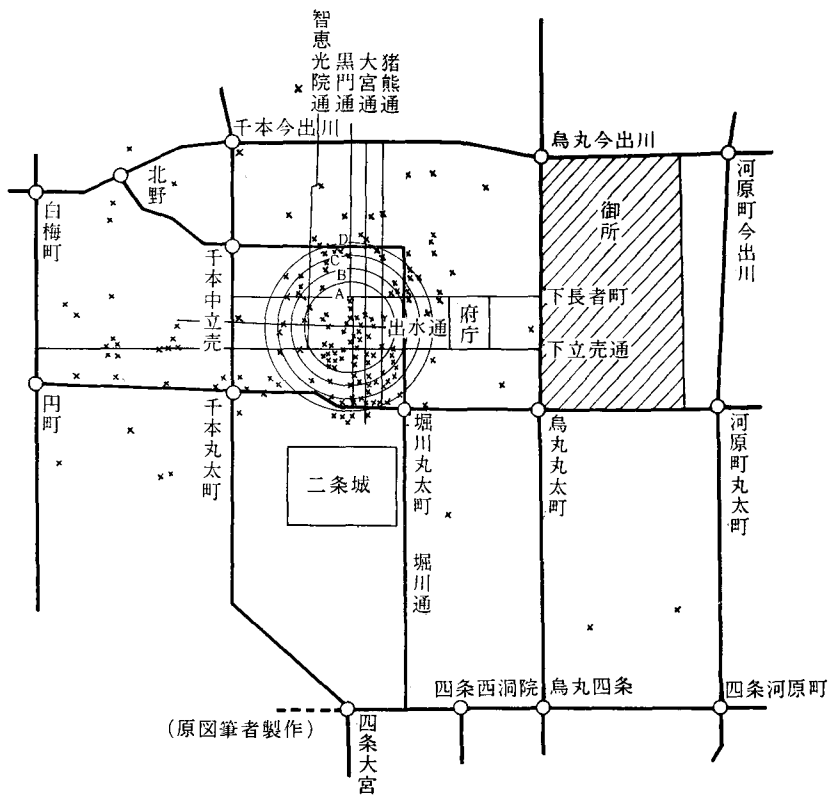
古い統計としては昭和十五年三月現在の日本繊維雑品工業組合聯合会の組合名簿の中で組物製造関係の企業（一七〇企業）の分布を第五図に示す。この昭和十五年のは統制経済で組合に強制加入のため全体の様子がよく判る。

両図より分布の状態は殆ど同一である。図の他に北大路とか伏見などにも一、二、あるが省略した。この分布の移動性は認められない。しかも昭和十五年から三十五年の二十年間は文化・経済その他の大きい変換期であった。この移動性のなかつたことは、企業の量的・質的変化を余り受けなかつたことを示す。又この地区に大火のなかつたことも移動しない一つの原因でもある。このことは西陣織の中心が北西にやや移動したのとは異つている。



第四図 組組関係の組合員企業の分布

(昭和35年3月1日現在)



第五圖

日本纖維雜品工業組合聯合會
 組會員名簿 昭和15年3月現在
 京都糸組物工業組合
 組物のみ業者の分布

両図とも分布の中心は大宮出水附近である。今第五図でここを中心半径 r 、 $\sqrt{2}r$ 、 $\sqrt{3}r$ 、 $2r$ の四つの同心円を画く、但し $r = 215m$ 。最小円と各円にかこまれた円の帯状地の面積は皆同一となり、即ち πr^2 である。

図で各地区を夫々 A、B、C、D と呼ぶことにすると、各地域内の事業所数は次のようになる。

A : 四五、 B : 二〇、 C : 二四、 D : 一八 計 : 一〇七。

これは全事業所の六割がこの A、B、C、D の地域、すなわち直径八六〇m の円内に存在するのである。又 A 地域は集中性が大であるが、B、C、D の各地域では特に密度の差はなく、又中心指向性という傾向もない。

図で便宜上大宮出水を中心に円を画いたが、ここが図の分布の重心ではない。重心はもう少し北西に傾つてゐる。

結局大きく見ると分布は丸太町通の北、中立売通の南、堀川通の西、千本通の東又は浄福寺通の東、この四角形の中と言ふことが出来る。

千本通より西で、丸太町通より南の地区は昭和の初めまでは人家が殆どなく、この地域は水質が悪いので上水道の設備される迄は工業用水はなかつた。

さて立地条件としては今迄に屢々述べたように、京都の消費が大であつて、消費指向をもつていた。又原料は西陣織と共に主に生糸が容易に入手出来、染色や糸の準備工程にも都合が良かった。

昔は宮廷用の品を主に作り、下級宮人の手内職として始まつた。そして御所の西の今の府庁のある所は屋敷町

であり、堀川より西が下級官吏と商家のあつた所で、そこでの発生、発達に現在までその位置を占めているのである。

四、企業の集中と伝統工業

我が国の伝統工業又は郷土産業は明治以後資本主義の発展によつて、在来の前期的特産工業は危機に入り、単純に衰滅したのものもあるが、それを克服して変質・転換しながら日本の近代産業の下部組織として今日の中小企業となつているものが多い。

又封建時代には日本各都市主に城下町で同業者集団を作り、都市での手による生産が非常に多く、京都・東京・大阪は特に多かつた。

今京都でのこれらが町名として残っているものをあげると、

糸屋、針屋、帯屋、綿屋、絹屋、織物業、紋屋、布屋、足袋屋、衣棚など衣類関係や、米屋、油屋、塩屋、魚屋、八百屋、昆布屋、小豆屋、海老屋、蛸屋、饅頭屋、茶屋、薬屋、鍛冶、指物業、大炊、花立、骨屋、塗師屋、竹屋、木屋、舟屋、鋤屋、杉屋、笹屋、車屋、梅屋、百足屋、烏帽子屋、材木、瓦、柁、亀甲、扇屋、蒔絵屋、硯屋、船頭屋、風呂屋、三助、仏具屋、珠数屋

このように同業者集団を作ること、近代の工業地帯にも地域的にその質の異なる順に並ぶことと少し似ているが、その意味としては本質的に異なるものである。そして後者は工業が集中し分散するが、前者はこと更に集中

しつともなく、分散もしない。

小企業の集中は何によるか、小規模の生産を広い場所で行うよりは集中的に相互関連性をもつた方が有利である。その他に問屋や商業資本との地域的なつながりも生じ、技術や労働者の優秀さなどからも有利である。又原料や製品の共同出入荷や販売に便利でもあり、機械部品の入手や修理等も手近かに得られ、製品の流行の様子や業界の動静もよく判る利点がある。

分散して行かないことは、小企業で急に規模の拡大のため敷地難などの少いことによるものである。

さて京都市には、伝統工業としては各種のものがある。今京都市が伝統工業として認めているものは次のもので、

扇子・骨牌・木版画・漆器・七宝・象嵌・金属粉・人形・清水焼などである。

組物も始めは伝統工業であつたが、機械で生産するようになると独特のものと見えなくなり、伝統工業から脱されたのであろう。

しかし製作技術や消費性向などから社会的環境は異なつて来たが、やはり昔からの伝統を汲んでいる。

京都は王城の地であつたことからこれらの伝統工業を生んだが、現在になつてもこれが消滅しないのは伝統にもよる。しかし伝統とは古いものの惰性ではなく、過去幾度かの圧力に耐え自然淘汰に屈せずに残つたもので、立地条件としても良いのである。

これと共に京都が内陸的位置を占めていること、京都の都市自体がある面では商工業が発達しているが、近代

性を欠いたことは立地によるのである。

織物・レース・電機電池・工業用油脂工業などはあるが、内陸工業の常としての工業しか盛んにならない。

今一例として播磨工業地帯は非常に発展しつつある新しい工業地帯である。しかしその背後にある中小都市の工業は昔のままの伝統を保持しているのとやや似ていて、即ち金物の三木、農機具の小野や機業の西脇などである。

五、結 び

組物については文献も少く、今迄調べられたことが殆どないので、不十分ながら述べたのである。結びとしては、

一、組物の用途は昔は宮廷と武家用に主に裝飾的なものとして用いられた。後に用途は特に質的に変化し、その製作法も変つた。

二、生産方式は零細企業であり、立地としては昔からの場所に集中し、その集中性は高い。

三、昔からの伝統として根強く、「京都の組物」としての特産とも言える。

本文を書くに当り左の方々に資料を頂き、紙上で感謝します。

木下喜一郎氏、道明新兵衛氏、菱谷三二郎氏

文 献

- (1) 糸の交錯について 山木 薫 繊維機械学会誌 第一〇卷第十二号
- (2) 服飾史より見た東西の交流 江馬 務 被服科学シリーズNo.11 被服科学研究会
組物及び組物機械 山木 薫著 技報堂
- (3) 京都市の発展と同業者町について 藤本利治 立命館文学 一九五七年一〇月号
——屬子業同業者町からみた——
- (4) 日本産業史大系6 近畿地方篇 地方史研究協議会 東京大学出版会
- (5) 伊賀高麗組 上島・久保 三重県組紐協同組合
- (6) 五、六、七は野沢太郎氏(東京・神田)の主張で、正鶴を得ている。
- (7) 織維統計年報(昭和三十四年度) 通商産業大臣官房調査統計部編 織維年鑑刊行会
- (8) 京都府産業の展望 第一輯 京都府産業能率研究所
- (9) 昭和三十二年工業統計表 京都市市長公室統計課
- (10) 京都製紐工業協同組合員名簿
- (11) 京都織維雑品工業組合製紐部会員名簿
京都房撚紐工業協同組合員名簿
京都系組物工業協同組合員名簿

(本学非常勤講師 被服学)