

Title	伝統産業における「分業制」の功罪：立命館大学京友禅着物プロジェクトを通して
Author(s)	山本, 真紗子
Citation	デザイン理論. 2016, 68, p. 35-48
Version Type	VoR
URL	https://doi.org/10.18910/57967
rights	
Note	

Osaka University Knowledge Archive : OUKA

<https://ir.library.osaka-u.ac.jp/>

Osaka University

伝統産業における「分業制」の功罪 — 立命館大学京友禅着物プロジェクトを通して —

山 本 真紗子

キーワード

京都, 京友禅, 分業制, 伝統産業, 着物

Kyoto, Kyo Yuzen, Labour division, Traditional industry, Kimono

1. はじめに
2. 立命館大学京友禅着物プロジェクトとは
3. 京友禅をつくり、分業制の実態を記録する
4. 現在の京友禅の抱える課題
5. 「分業制」における新たな試み
6. おわりに

1. はじめに

伝統産業や着物の衰退が言われて久しい。売り上げの激減、後継者不足など指摘されている問題は枚挙にいとまがなく、このままでは、着物は産業として存続できなくなる可能性は少なくない。多くの課題がある中、本稿が特に注目するのは「分業制」についてである。京友禅の生産・流通構造は分業制を特色としており、その複雑さが先行研究でも指摘されてきた。しかし、現在の実態を調査してみると、先行研究でいわれてきたような役割を細分化させた構造は過去のものとなりつつあることが明らかとなった。

他方、こうした状況を打破しようと、分業制の良さを残しつつ、今後の生き残りをさぐる試みが出てきている。筆者は2013年夏～2014年春にかけて、京友禅の現況調査と記録を行うため、手描き友禅と型友禅の着物を発注・制作するという、京友禅着物プロジェクトを実施した。本稿は、実際に一から着物を注文し制作するという過程を経験し記録することで明らかとなった、現在の京友禅の抱える喫緊の課題を指摘し、解決の糸口を検討することを目的としている。

2. 立命館大学京友禅着物プロジェクトとは

筆者が所属する立命館大学アート・リサーチセンター¹では、芸術作品や伝統芸能をはじめとする日本文化のデジタル技術をつかった記録や保存に関するプロジェクトを実施している。2014年までの5年間は文部科学省選定私立大学戦略的研究基盤形成支援事業「京都における

本稿は第57回大会（2015年7月26日、於：武庫川女子大学）での発表に基づく

工芸文化の総合的研究」(立命館大学)が実施され、京都の伝統産業・工芸文化の調査をおこなった。同プロジェクトではアート・リサーチセンター所蔵の1万5千枚以上の近現代の友禅染・西陣織の図案を整理し、データベースを構築し公開を進めている²。京友禅着物プロジェクトは、その関連調査として2013年9月から2014年2月にかけて実施した。

このプロジェクトは手描き友禅と型友禅の着物(図1・図2)・着尺を実際に発注し、その制作工程を通し現在の京友禅の技術や、それをとりまく環境について動画やインタビューを交え記録するというものである。職人・工場への調査は全部で12ヶ所・13回行った。型紙や刷毛、色見本など、制作に実際に使用した道具類も一部譲り受けた。



左：図1 白地立命館R紋意匠伊藤若冲《雪芦鶯鷺図》模様手描友禅染訪問着
右：図2 白地立命館R紋意匠伊藤若冲《葡萄図》模様型友禅染訪問着

3. 京友禅をつくり、分業制の実態を記録する

友禅染とは糊置防染法による文様染の一つであり、多様な彩色や絵画的な表現が特色である。近世以降の服飾染織の重要な位置を占めてきた。初めは挿し友禅だけであったが、近代に入ると写糊(うつしのり)が発明され、型染による写友禅が創出。現在は大きく分けて職人の描画による「手描友禅」と、型染による「型友禅」がある。「京友禅」のほか、金沢付近の「加賀友禅」、新潟県の「十日町友禅」、東京の「東京友禅」など、全国各地に産地がある。

京友禅の製造工程は「分業制」をとる。ここではひとつの製品をつくりあげるまでの工程を分割し、それぞれを異なった専門の職人・業者が担当する制作方法のことを言う。工芸や伝統産業の世界では分業制による制作は珍しくない。京都では数多くのジャンルで分業制が採用されており、家族のみの小規模事業所内での分業から、専門企業が各工程を担当するものまでさまざまである。いずれも高い専門性を持つ職人が各工程を担うことで、高品質な製品の量産を可能にしてきた。なお、他の友禅産地では、一人の職人が複数の工程をこなす場合が多い。相対的に担当した職人の個性が出やすく「作家的」といわれる。

新しい着物をつくる場合、実は問屋や呉服屋、百貨店などが直接職人に指図して制作することはほとんどない。実際に職人とやりとりするのは「染匠（せんしょう）」である。「悉皆（しっかい）」とも呼ばれ、染物や洗い張り、呉服の調整を主とする職業と一般的にみられているが、着物の製造現場では、マーケティングや受注・納品、金融調整などの製造元請機能や商品企画機能・生産工程統括機能などの機能を持つ³。職人たちの外部との窓口であり、分業の前後をつなぐ橋渡し役である。このため、実際の製品の仕上がりに染匠のセンスや、抱えている職人の腕が大きく影響する。

今回、京友禅着物プロジェクトで調査した工程は図3の通りである。なお、今回は白生地の場合を生かすため「地染め」の工程を実施しなかった。型友禅でも蒸し水元の作業があるが下図では省略している。京友禅には多くの工程・技法があるため、ここで紹介するのはあくまで今回の調査先での事例であることにご留意いただきたい。

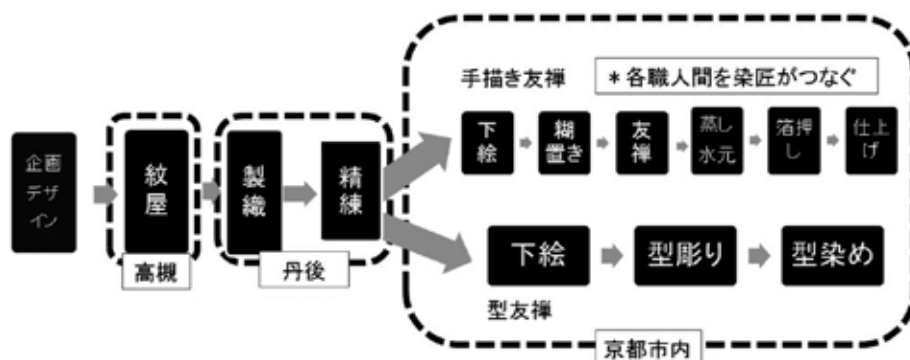


図3 京友禅着物プロジェクトで調査した工程（*調査をおこなった工程のみ表示している）

近年手仕事や職人が注目されていることから、京友禅職人の実態にも関心が高まっている。しかし先行研究である前田（2010）⁴や藤田（2014）⁵には写真が全くなく、予備知識のない読者には理解が難しい部分がある。そこで本稿でも調査写真の一部を掲載するほか、調査時に撮影した動画をプロジェクトの活動報告ブログ⁶にて公開している。そちらもあわせて参照いただきたい。

（1）原画の選定とデザイン案の決定

いわゆる着物の図案は著作権が発生しないと考えられており、既存のデザインが転用されることもしばしばある。今回は、学術目的の調査ということもあり、原画作品所蔵者に許可を得る形で図案化を行った。日本美術コレクターとして有名なエツコ・プライス&ジョー・プライスご夫妻に企画の説明をし、協力を依頼。ご夫妻のコレクションから伊藤若沖の《雪芦鴛鴦図》を手描き友禅の、同じく若沖画《葡萄図》を型友禅の原画として使用した。話題作りとい

うだけではなく、超絶技巧で知られる若冲の絵画を、現代の職人がどの程度再現できるのかを試すという目的もある。

デザインモチーフとなる絵画（原画）を、平面でもあり（着用すれば）立体でもあるという着物の特性にあったものへと再構成する。今回はオリジナル白生地風の風合いをいかし、また現在の趣味にあうものを、ということから原画の色味から大胆な変更も加えた。

（2）丹後でのオリジナル白生地の制作

今回は白生地制作の段階から調査を開始した。「紋屋」等と呼ばれる、織物のデータを作成する専門職人に依頼し立命館にちなむR紋の織物データ（図4）を新規作成。この織物データによるオリジナル白生地を、丹後の製織業者へ依頼し製織した。製織した生地は絹糸のセリシンを取り除く「精練」という作業をおこない、染加工に適した状態にする。



図4 R紋の織物データ（部分）

（3）染めの作業

《手描き友禅》

手描き友禅は白生地を活かしつつ、彩色と胡粉・糸目で描いた二組の鴛鴦を配置する。鴛鴦は縁を真糊⁷で描き、なかを胡粉で塗った。近年は「上前」と呼ばれる、着物を着て前を合わせたときに上になる部分、とくに胴から裾の部分に一番目立つモチーフをもってくることが多いという。これは、着物を着た時、面積が広く一番目立つ場所だからだ。今回の原画であれば通常なら鴛鴦を上前におくが、あえて背側の裾の中心に配置した。かわりに雪持ちの芦を上前に配置している。こうすることで、展示したときには鴛鴦が画面全体の中心となり、着姿では、



図5 手描き友禅の「あたり」（デザイン室）

後ろ姿に印象的な鴛鴦が出るようになった。原画で印象的な鴛鴦の周囲に波打つ粘土のような水紋も、着物全体を湖と見立て、大きく展開する流水波紋へと読み替えている。

【1】下絵：絵羽（着物の形）に仮仕立てした生地におおまかな「あたり」をつけ（「付立て」）、下絵を生地に直接描く。あたりや下絵を描くには青花を用いる（今回は化学青花を使用）。下絵が描き終わったら仮仕立てをほどき、一反の生地の状態に戻す（「端縫い」）。

【2】糊置（糸目糊置）：防染のため、下絵の青花の線の上に糊を置く作業。柿渋を塗った和紙を円錐状にした筒（糊筒）の先金から少しずつ糊をだして、輪郭線等を中心に糊を置いていく。真糊は、仕上がりの線がわからなく、蒸しを経るとほんのり黄色味をおびた色に変化するという特色がある。一方、ゴム糊⁸は白くかっちりした堅い雰囲気仕上がる。今回は真糊を用いた。



図6 下絵



図7 糊置き

【3】挿し友禪：いわゆる「友禪染」といって一般的にイメージされる工程。糊を置いて防染した内側に、目的の色に合わせた染料液で「挿す」（彩色する）。作品のイメージを決める重要な工程であり、発注者の完成イメージ通り（あるいはそれ以上）に仕上がる様、担当者の色彩感覚がものを言う工程である。



図8 挿し友禪

【4】蒸し・水元：専門の工場で、「蒸し」と「水元」を行う。「蒸し」は蒸し箱のなかに生地を入れ、熱と水分で染料を生地に染着させる工程。「水元」とは、蒸し終わった生地への糊や余分な染料を水洗いするいわゆる「友禪流し」の工程。現在は工場内の水路でおこなう。水洗後乾燥をする。

【5】仕上げ：鴛鴦の羽根など細かな部分に補彩を行う。今回は下絵と同一の職人の手によるが、別の職人が担当することもある。

【6】金彩：友禪の加彩の方法の一つ。金彩には摺り箔、金くくり、糸目箔、押し箔など様々な技法がある。今回は銀箔を用いた砂子技法の加工を取材した。

【7】刺繍：刺繍で鴛鴦の目の周囲や羽根などにアクセントをつける（今回は製作日程の都合上、刺繍部分の取材はできなかった）。



図9 水元、いわゆる「友禪流し」



図10 金彩

《型友禅》

型友禅は、通常1反(12m強)のうち1尺(=約30.3cm)～2尺程度で連続して文様を送られる(繰り返す)ことが多い。今回は、反物が掛け軸のように展示できるよう、また絵羽にしたときの面白さから、1つの図案が4尺近くある。そのため、2尺ずつの型紙(A・B)を作成、それぞれに15枚、合計30枚の型紙を使用した。

【1】図案：原画をもとに、「図案」を作成する。今回のように、絵画が原画の場合、特徴的な表現をのこしつつ、文様の繰り返しや上下の向きが不自然にならないように、図案としてととのえていく。また、配色や色数を決めるため型彫師に指示しなければならないため、本画に近いものを描く。この段階で完成形が明確にイメージできていないとあとの工程で失敗する可能性が高くなるため、十分に検討が行われる。



図11 型友禅図案A・B

【2】型紙を彫る：図案をもとに配色数や型紙数を決め、型紙を彫る。赤いカーボン紙を図案と型紙の間にはさみ、きめつけ刀とよばれる鉄筆状のペンで図案を型紙に写す(もう赤いカーボン紙の販売がなくなったため、在庫を引き取ってストックを確保してあるそうだ)。

【3】型置き(型紙で染める)：今回は合計30枚の型紙を使用している。しかし、濃淡をだすために同じ型紙をつかい4～5回染めた部分がある。結局2反で通常の約5倍の10日ほどかかったという。今回は続き柄ではないため、染のとき柄を置く場所も型染め職人の判断になる。仕立て上がりを予想して、型の置き場所を決める。衣桁での展示でも着姿でもよく見えるように計算して型が置かれた。また、反物の上から下まで同じ調子になるように染めていかねばならないため、



図12 型彫り



図13 型染め

非常に骨が折れたといわれた。

《完成した着物の展示》

2014年7月12日・13日には京都文化博物館別館ホールで「分業から協業へ——大学が、若冲と京の伝統を未来に繋げる——」という展覧会を開催し、着物の展示・公開を行った。伝統をうけつぐこと・チャレンジすること、という会のテーマから華道家元池坊とのコラボレーションもおこなった。華道家高津倫子氏（華道家元池坊・京都支部）と立命館大学IKEBANA サークルにより、伊藤若冲をイメージした大型作品が会場中央に展示された。この結果2日間という短い会期にも関わらず、延べ約1,700名の来場があった。ちなみに職人が自分の関わった仕事の完成品を目にすることはほとんどないという。雑誌のグラビアに出た、有名人が着用していたといった形で偶然目にする程度だそうだ。展覧会会場で制作を担当いただいた職人のひとりに、「初めてまともに自分の仕事の結果を見ました」と言われたことが印象的であった。

4. 現在の京友禅の抱える課題

分業制には、一人が生産するより量産化できる、安定的な生産が見込める、完成品の質が高いものになる、などのメリットがある。京友禅の高度な技術や質の高い製品は、このような分業制により支えられてきた。江戸時代から分業化がはじまり、大正期にはその構造が確立したという。歴史的にみても、産業としての京友禅を考える上で分業制は欠かすことができない要素である。一方で、極度に分業化され、小さいし零細規模の専門業者が各工程を分担するという複雑な構造が、近代的工業制工場や大量生産化（量的発展・質的飛躍）を阻む足枷であるとも指摘されてきた⁹。1970年代以降の着物業界の売上減少・衰退傾向が顕著になると、京友禅でも生産・流通構造の改革が叫ばれ¹⁰、こうした流れは2000年代に入っても続いている¹¹。京友禅の分業制の実態として『和装織物業の研究』所収の「図12-1 京友禅の加工工程と業種編成」¹²や『京都府産業の展望』「図表2 手描友禅業界構造」¹³があるが、実際にはこれらの研究で言及されているような構造を維持することはさまざまな面から難しくなっている。2015年12月7日の京都府議会代表質問では、山田啓二知事は伝統産業における分業体制の見直しや再構築を促進するための協議会「伝統産業生産体制再構築協議会」を新設すると表明した¹⁴。職人の高齢化や若手の減少による分業制の崩壊の危機への対応策として、複数工程に精通した多能工の育成、作り手や産地からの情報発信強化の検討をはじめるといふ。

今回の調査はこれまで述べられてきたことを否定するものではない。しかし、調査を通じ現在の京友禅が抱える課題として、より具体的な問題が見えてきた。

【1】消費者のニーズとの距離

消費者の一番近くでその需要をつかみ、マーケティングをおこなっているのは、問屋や小売である。問屋や小売から染匠に制作の注文が入ると、そこから先の職人の手配や生産管理は染匠の管轄と責任となる。製品として完成するまではブラックボックス化してしまっている。染匠や職人は、なかなか消費者の実際の声を聴く機会がない。実際に制作にあたる現場に消費者の好みや今後の流行といった情報を届かせることが難しく、消費者のニーズや好み制作現場でデザインや表現に十分に活かすことができない。

【2】人間関係に拠った生産構造

例えば職人たちは基本的に染匠から仕事を請け負う。染匠はそれぞれの工程の職人を抱える。一方職人も、必ずしも一人の染匠からのみ仕事を請け負うということではなく、複数の染匠が出入りする（染匠同士顔をあわせないよう訪問時間帯をずらすといった配慮をする）。染匠の実力は、抱えている職人のレベルと直結しており、どのように職人に仕事をさせるのかがカギとなる。自分がどの職人と取引があるのかは、手のうちを明かすことにもなる。従って他の染匠の職人に仕事を出すことは慣習的におこなわれにくい。例えばその人にしかできない特殊技能を持った職人がいたとしても、自分が抱える職人でなければ、その職人に注文を出すことはできない。このような人間関係に基づいた生産構造は、長年の付き合いによってコミュニケーションが密におこなわれるといった利点がある反面、仕事を発注できる職人が固定されるため使える技術を限定させる。技能や意欲の向上、新しい表現へのチャレンジなども、各職人の資質や染匠との関係性に左右されるのである。

【3】消費者がもつ製造工程の不透明さや価格への不信感

着物の売り上げ不振の原因の一つに、一時問題となった強引な販売方法を行う販売業者の存在や、不明瞭な上代設定など、消費者の着物購入に対する不安や不信がある。また、着物の技術や素材などの知識を持つ人が少なく、消費者自身が品物の適正価格を見極めることができない、ということも背景としてある。

一方、売上げの不振から、値下げや低価格商品の投入がなされるようになり、そのしわ寄せが職人の報酬の削減につながっている。さらにそうした状況に追い打ちをかけるように、近年は職人の不足やコスト削減の必要、コンピューター技術の発達から、友禪の世界でもインクジェットによる染色がしだいに増加。大きな割合をしめるようになってきた。京友禪振興協議会や京友禪協同組合連合会がさだめた「京友禪」証紙は、素材生地は外国製も可（染色に関する産地表示）としており、現状では手描き・型染め・インクジェットいずれでも貼付可能であ

る¹⁵。日本製絹織物の手描友禅のみに貼れる証紙は、京都工芸染匠協同組合がさだめた「京手描友禅証紙」となる。例えば加賀友禅では、合織・板場友禅など製品の違いで証紙のデザインを変えている¹⁶が、京友禅はそうした区別がわかりにくいのである。そのため、消費者が誤解をする可能性がある。製造者や販売者にも、手描き友禅とインクジェット染のような性質の違う商品を同列にあつかわれることへの不安・不満があると思われる。

上記以外にも、流通構造においても、すでに「前売り問屋」「染つぶし問屋」など、製造者と小売りの間に複数あった問屋の存在がかなり小さくなったなどの変化が見られるという。こうした問題の解決の糸口をさぐるため、京友禅プロジェクトではいくつかの試みをおこなった。

5. 「分業制」における新たな試み

京友禅着物プロジェクトでは、着物制作の新しい仕組みづくりに取り組んでいる「ZONE きものデザイン研究所」(以下、ZONE)¹⁷に制作を依頼した。ZONEは「着物の新しいビジネスモデルの構築」「京友禅を未来に導くための基盤作り」を目標に2010年に設立された「着物メーカー」である。彼らは、現在の分業制のもつ長所(プロフェッショナルによる高い技術の相乗効果)をのこしつつ、時代にあったデザインを適正な価格で製作・販売していくことを目的としている。

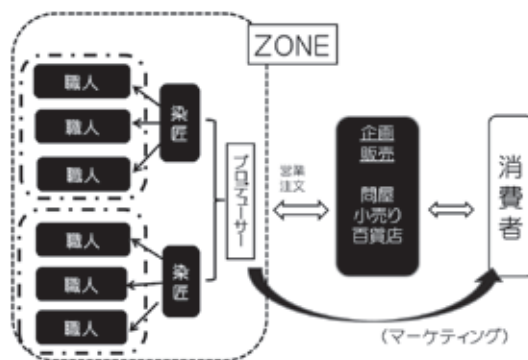


図14 ZONE きものデザイン研究所 生産システム概略

【1】プロデューサーの設置と役割

ZONEの考える生産システムの特徴は「プロデューサー」の存在である。プロデューサーが市場調査を行い、その店の顧客層やブランドのコンセプト、消費者のニーズなどを踏まえた上で、デザインや色彩を決定していく。染匠へ発注し、染匠が職人をつかって製造することは従前と変わらないが、表現をはじめ生産の管理はプロデューサーが最終責任をもつ。今回の制作においては、デザイン・コンセプトや表現内容について、発注者である大学側(京友禅着物プロジェクトのメンバー)とZONEプロデューサーによる伊藤剛史氏との討論で固めていき、その結果が伊藤氏から染匠を通して職人に伝えられた。また職人側からもアイデアが出されると、染匠からプロデューサーへと伝えられ、大学側も交えて協議をおこなった。このような議

論を経て、着物の原画やコンセプト、最終デザインなどが決定された。

【2】 トータルなものづくりを可能にする製造システム

ZONEには、染匠が複数所属する。それぞれの染匠が抱えている職人は、「ZONE チームの職人」として扱われるため、自分の職人以外の職人へも発注が可能となる。また、分業制は、職人が単なる歯車になり、流れ作業でやったとしても、職人に力量があればある程度のクオリティの作品ができてしまう。そうならないために、作品の完成イメージを描き、職人たちに指示を出す立場＝プロデューサーが、コミュニケーションをとりながら制作をすすめる、デザインや技術レベルについて責任を持って最後まで統括する。プロデューサーは、各工程に深い知識を有し、職人が創意工夫出来る余地を与える力量を持つことが求められる。

また、オリジナル・デザインを活かすため、それに合った生地作りをしていることもZONEの特徴である。通常は、着物の企画・発注を行う問屋や呉服店が白生地問屋から白生地を購入し、それを染匠に渡す。新規の製織データを発注するというコストを削減するため、既存のデータの使いまわしで対応することも多く、製織用のデータを作りオリジナル生地をつくるところから着物づくりをしているところはそう多くはない。製織データ制作は、以前はそれを専門とする会社もあったが現在は廃業しており、個人でやっている職人でもこれだけでは食べていけない状況である、とのことだった。このままでは製織データ職人がいなくなり、コンセプトやデザインに応じた生地作りができなくなる、との危機感から、ZONEでは新規のデザインを発注しつづけ、生地の素材感を活かした商品を新開発することを意識的におこなっている。こうしたトータルのものづくりをおこなうことも、「着物メーカー」と名乗るゆえんである。

ZONEはこのようなシステムを構築することで、プロデューサーによるマーケティングの結果を活かしたオリジナル商品の、高い技術での制作を可能にしている。今回の京友禅着物プロジェクトの着物はこのシステムによる最初期の作品として、制作・完成されたのである。

【3】 生産履歴とトレーサビリティ

さて、前述した生産システムによって完成した着物であるが、このような情報は着物そのものから読み取ることは難しい。そこで、消費者へ情報公開する仕組みの実装化も今回試みられた。生産履歴とトレーサビリティを保証するタグの導入である。

今回「ハイブリッド・バーチャルタグ (HVT)」というシ

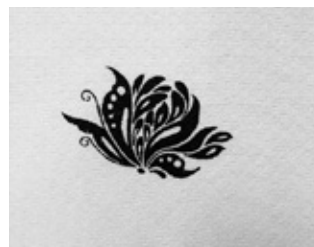


図15 ハイブリッド・バーチャルタグ

システムを採用した。本システムは、立命館大学映像学部細井浩一教授が開発した（平成25年度 京都産学公連携機構「文理融合・文系産学連携促進事業」内「ICTによる京友禅ブランディング」プロジェクトとして実施）。AR（拡張現実）技術をもちいて、スマートフォンのカメラを用い、専用アプリによってタグを閲覧すると、情報や関連 SNS を閲覧することができるというものである。今回の場合は、衿下に描かれた黒い蝶のマークが HVT の役割を果たす。この黒い蝶にスマートフォンをかざし、アプリでタグを認識すると、四つの情報ソース（オフィシャルサイト、Facebook ページ、着物の製品情報やメンテナンスページ、製品の制作工程の動画サイト）に誘導するボタン・アイコンが表示される¹⁸。これらの情報を提供することで、製品の素材・技法や制作者の情報を可視化すると同時にその内容を保証し、ブランド（今回であれば立命館大学、ZONE）の製品であるという証明とするのである。

このような試みを経て、本プロジェクトの京友禅着物は制作された。ZONE の構築したシステムは、従来の分業制のように、職人が相互に協力してひとつの製品をつくりあげる、という部分はそのまま残しつつ、生産構造を単純化し企画から白生地制作・友禅での染色というトータルなものづくりを可能にした。このような一貫した生産体制をもつことで、適正な価格の設定もやりやすくなると考えられる。また、原画使用の認可やハイブリッド・バーチャルタグ（HVT）を用いることで、製造工程が可視化され、消費者が安心、納得して購入することができる。

ZONE は設立からこれまで、この新しい生産構造を構築することに尽力してきた。京友禅着物プロジェクトを行った2013年秋～2014年春ごろは、ようやくそのシステムが機能しだした時期であり、京友禅着物プロジェクトの着物は ZONE のシステム下で作成された最初期の製品ということになる。現在、流通構造に関しても、消費者・メーカー双方が納得できるような新たなルートを構築しようとしている。ZONE の新たなビジネスモデルは、これまで課題とされてきた「消費者の目線にたった商品開発」「業界構造の複雑さの解消」「価格の適正化」を目指し、一定の成果をあげていると考えられる。問屋や呉服店ではなく、製造側が主体的に商品開発・製造を行う、というのもこれまでにない方法である。この ZONE によるシステムの特徴と課題は、プロデューサーの力量がシステム運営に大きな影響をもっていることであろう。現状では、プロデューサーは、消費者や市場の動向を読むマーケティングの能力、問屋や呉服店へ魅力的な営業や企画を提案する能力、染匠や職人とも渡り合うだけの専門的な知識やコミュニケーション能力などが必要である。作品の出来は、プロデューサーの能力にかかっている。それだけの能力をもつ人材をどのように確保するのか。メーカーとして継続的に活動していくためには、その確保、あるいは育成が一番の問題となるだろう。

6. おわりに

若冲の絵画をモチーフに京友禅を制作することによって、現状と課題がはっきりと見えてきた。完成品の質は極めて高く、現在も京都に残る職人のわざの質の高さを証明するものであった。しかし、先行研究で詳述されてきたような京友禅の分業制は、すでにその姿を相当変化させていることがわかった。

分業制の危機として後継者不足や高齢化の問題などが想定されてきたが、材料や道具の確保も喫緊の問題として浮上してきている。道具を作る職人の廃業、環境面・需要減・製造コストなどの問題による生産中止、品質の変化などにより入手が困難になり、代替品への転換を余儀なくされる、ということがしばしばおこっているというのである。

例えば手描き友禅の糊置きの際につかう糊筒の先金は、製造できる職人が全国的にみても2軒ほどしかない。機械化も何度かころみられたそうだが実用化にはいたっていない。また、今回のオリジナル白生地用の織物データの新作は、コンパクト・Windows OS 3.1 (1993年発売) で作成された (Windows 95でも可とのこと)。3モードタイプのフロッピーディスクでデータを扱う。通常、織物のデータは専門ソフトを用いて作成される。一般的なデザインソフトでは、織物データ作成に必要な複雑で専門的なコマンドに対応しきれないからだという。新しいOSで動くソフトもあるが導入は費用面から難しく、納品先である製織工場が紋紙やフロッピーディスクでしか受け付け (られ) ないという状況では、バージョンアップを躊躇するという。紋屋がいなくなれば、「生地から作る」ことが難しくなる。このほかにも、友禅用の糊や刷毛などが、今後の供給について心配されている。職人側は在庫の引き取りや買いだめ、別の道具への転換等で対処するしか方法がなく、根本的な解決にはいたっていない。

流通・販売構造も変化を見せ始めている中、分業制のよいところは残しつつ、消費者のニーズに答え、適正な価格での生産・販売を可能にする新たな生産システムの構築を目指すZONEの試みを通じ、新しい分業制の萌芽を確認することができた。2015年秋には、ZONEは流通・販売ルートに関する試みもスタートさせている。この動きについて、引き続きどのような展開になるのかを追っていきたい。

また、分業制は他の工芸でも見られる生産構造である。例えば「漆工」である。木地の製造から漆塗りにいたるまで、何人もの職人の手を経てひとつの製品がつくられる。漆工も京友禅と同様の問題を抱えていたが、現在ZONEのような、プロデューサーによる生産という試みをしている集団がいる。このような他業種での試みとの比較からも、伝統産業における「分業制」の問題を考えていきたい。

*本研究の一部は日本学術振興会特別研究員奨励費 (25・8879) の助成を受けたものです。

謝 辞

京友禅着物プロジェクト実施にあたりさまざまな方からご協力をいただきました。一部の方ではございますが、下記に記して感謝の意を表します。(敬称略・順不同)

・エツコ&ジョー・プライス

・ZONE きものデザイン研究所 <http://zone-kimono.com/>

・作品制作にかかわってくださった皆様：

《白生地制作》高木 清明（織物データ）、小林 孝裕（織物製織）、丹後織物工業組合（精錬）

《手描き友禅》西田 修一（下絵・補彩）、高鳥 修郎（糊置）、近藤 和宏（友禅）、株式会社 広海（蒸し・水元）、宮村 圭祐（金彩）、村山 行孝（刺繍）

《型友禅》野々目 孝一（下絵）、片桐 正勝（型彫り）、堀江 和生（型染め）

註

- 1 立命館大学アート・リサーチセンター 公式ウェブサイト <http://www.arc.ritsumei.ac.jp/>
- 2 山本真紗子「立命館大学アート・リサーチセンター所蔵友禅図案資料群の整理事業」文部科学省グローバルCOEプログラム「日本文化デジタル・ヒューマニティーズ拠点」（立命館大学）監修・富田美香ほか編『京都イメージ = Urban Images of Kyoto : 文化資源と京都文化』ナカニシヤ出版、2012年。山本真紗子「近代染織図案データベースの作成と課題」赤間亮ほか編『デジタル・ヒューマニティーズ 文化情報学ガイドブック — 情報メディア技術から「人」を探る』勉誠出版、2014年。データベースは <http://www.dh-jac.net/db1/yuzen/index.php> にて公開中（2016年1月現在）。
- 3 京都市染織試験場『手描き友禅染の技術と技法』（改訂版）、染織と生活社、1996年、pp.33-34。
- 4 前田 実香「京友禅工房見学から見るキモノ業界の現状」『同志社女子大学生活科学』44、2010年。
- 5 藤田綾子『京都の染め職人たち「ほんまもん」を生みだす技』現代書館、2014年。
- 6 活動報告ブログ内 http://www.dh-jac.net/db15/yuzen2013/?page_id=383 に掲載。2016年1月現在。
- 7 もち米粉、糠をふるいにかけて練りこみ蒸す。次に石灰と蘇芳の煎汁をそれぞれ加え練りこみ晒布で漉す。
- 8 切った板ゴムをゴム揮発油の中に入れ糊状にし、ダンマルゴムと群青を混ぜる。
- 9 宗藤圭三・黒松巖編『伝統産業の近代化 — 京友禅の構造』有斐閣、1959年。中村宏治・第13章「京染・友禅染業の産地構造分析」同志社大学人文科学研究所『和装織物業の研究』ミネルヴァ書房、1982年。
- 10 京都府立中小企業総合指導所『呉服市況 20年の歩み』1981年をはじめとする、京都市・府の統計書・報告書や業界産地診断報告等にそうした分析や提言がみられる。
- 11 田中宣子「京都小幡友禅業の衰退傾向分析と将来展望」『龍谷ビジネスレビュー：龍谷大学大学院経営学研究科紀要』12、2012年。吉田満梨「着物関連市場の問題構造と可能性：株式会社千總「總屋」の事例研究を手がかりとして」『立命館経営学』52（2）、2013年。吉田満梨「着物関連市場における新たなセグメントとその特性の分析」2013年度「未来の京都創造研究事業」研究成果報告書（研究協

- 力：京都市産業観光局商工部伝統産業課），2013年。
- 12 同志社大学人文科学研究所『和装織物業の研究』1982年，p. 318掲載。
 - 13 京都府中小企業総合センター『京都府産業の展望』2005年，p. 100掲載。
 - 14 京都新聞2015年12月8日朝刊・24面「西陣織や京友禅など3分科会 分業見直しへ協議会 府知事表明 多能工育成に注力」
 - 15 京友禅協同組合連合会ウェブサイト <http://kyosenren.or.jp/syoshi/index.html>（2016年1月閲覧）
 - 16 協同組合加賀染振興協会ウェブサイト <http://www.kagayuzen.or.jp/shoushi.html>（2016年1月閲覧）
 - 17 公式サイト <http://zone-kimono.com/index.html>（2016年1月閲覧）
〒166-0003 東京都杉並区高円寺南 1-24-7（京呉服不二屋内），プロデューサー 伊藤剛史
 - 18 HTV の試作バージョンの様子や，HTV で閲覧できる動画は現在 YouTube で公開されている。
HTV の試作バージョン <https://www.youtube.com/watch?v=CYCULruog2U>
京友禅（伊藤若冲イメージ）https://www.youtube.com/watch?v=XGgU_euizkE
動画は細井研究室の近藤真奈（立命館大学映像学部4回生・制作当時）が制作・プロデュースした。