

昭和30～50年代の和泉市内における織屋について 池田下町を事例として

佐賀ゼミABC班

経済学部3年	池本義史	経済学部3年	山形昌志
経済学部3年	植田那津子	社会学部3年	井手真梨子
経済学部3年	佐々木達哉	社会学部3年	佐藤貴子
経済学部3年	辻本朋香	社会学部3年	素原里菜
経済学部3年	出木谷一宏	社会学部3年	茶円望美
経済学部3年	中岡祐貴	社会学部3年	浜本真衣
経済学部3年	納谷智弘	社会学部3年	堀内奈緒美
経済学部3年	西内鈴恵	社会学部3年	松井志保美
経済学部3年	橋川恵	文学部3年	江上友理
経済学部3年	広沢千聡		

<目次>

1. 課題と視角

2. 池田下町における織屋とその関連業

3. 池田下町における毛布織屋

中村地区を中心に

4. 池田下町における白木綿製造

5. まとめ

1. 課題と視角

本論文は、桃山学院大学がある和泉市域に展開した織屋（織物工場）について、池田下町での現地調査にもとづいて、その実態を明らかにしようとするものである。

本論では、こうした織屋を、毛布と白木綿に分けて考察するが、ここではまず泉州地域における毛布生産に関する先行研究として『泉州毛布工業史』¹⁾の内容を紹介しておく。

戦前以来、大阪府の泉大津市を中心とする地域は、日本における毛布生産の中心地であった。昭和43年時点の数値を見ると、全国毛布製造業者の99.8%、登録織機の96.3%が大阪府内に集中していた²⁾。特に泉大津市を中心に岸和田市、和泉市、忠岡町の泉州地域に多数の企業が集中立地し、泉州地域の毛布工業は、他業界に類例をみないほど大きな地域的企業集団を形成していた。

戦後、輸出の停滞傾向の中で内需向を主とした生産が拡大した。泉州毛布の工場は昭和30年当時556あり、その約半数は泉大津市に所在していた。その後、年々工場数は増加し、昭和40年には1526と30年の3倍弱にもなっていた³⁾。工場数の増加は、特に泉大津市の外延部である岸和田市、和泉市、忠岡町で著しく、空間的な拡大を伴っていた。

こうした昭和30～40年代の新規開業者の多くは零細工場だった。30年代半ば以降深刻化していた労働力不足にくわえ、労働基準法による取り締まりも強化されるなか、こうした毛布の増産が達成された背景には、家族労働を主体とする下請賃織業者の激増という事態があり、そうしたなかでは公認された製織の権利を持たない無登録織機の増加もあった。

生産形態は、自家製織業者と賃織業者に大別され、賃織業者はその受注先によって、①親機賃織、②商社・問屋賃織、③紡績・化合繊維等原系メーカー賃織の3つにわかれていた。中でも親機と呼ばれる大経営の織物工場から注文をうけて製織を行う賃織業者である①が多数を占めた。昭和30～40年代、織機3台以下の零細工場が、全体の67.9%を占めており⁴⁾、泉州毛布は、小零細企業と言われる下請の賃織生産に支えられていたのである。

和泉市に注目すると、最零細層（織機3台以下）の工場が泉州地域の中で最も多く、織機台数を工場数で除した平均織機台数でみると、泉大津市4.7台、忠岡町3.1台、岸和田市2.9台、和泉市2.7台となっており一番少ない⁵⁾。表1

1にあるように、和泉市にあった毛布工場のじつに8割近くが織機3台以下の零細な織屋だったのである。和泉市は、零細な下請賃織が広がった地域の典型であったと言ってよいだろう。

毛布工業は、低年齢女子労働者の低賃金を基礎に発展したが、高度経済成長過程における若年労働力の不足により、毛布工業における雇用労働者の年齢は高齢化した。また、労働者不足のもとでの生産力拡大は、無登録織機を用いた農村零細業者の群生によって支えられた。

零細業者は、業主と家族従業員がその担い手になるのが主流で、雇用労働者を持つといっても、せいぜい業主の親類・縁故の、しかも中高年の既婚女性が多かったとされる。

以上のように、『泉州毛布工業史』は泉州地域における毛布生産の全体的なあり方を明らかにしている。しかし、同書は、毛布生産を地域で実質的に支えていた織屋の実態を具体的に明らかにしているわけではない。そこで本論文では、こうした先行研究では明らかにされていない具体的な織屋の実態を、現地調査をもとに明らかにしていく。

次に、分析対象とする池田下町の概要を述べる。

池田下地域は、古代～中世以来の長い歴史を持つ。池田下を含む池田谷地域一帯は、中世においては池田庄と呼ばれる荘園としてのまとまりをもち、中世～近世にかけては小領主であった高橋家の支配する領域であった。高橋家は、池田下村が成立した近世（江戸時代）以降も、同村の庄屋としてこの地域の中核となった。この池田下村は中村、泉財、願成、久保出、山深という5つの集落からなっており、この地区の区分は現在も、町会の範囲として生きている。

表1-1 和泉市毛布工場の規模別工場数（昭和40年度）

区分	実数	%
1～3台	289	76.9
4～5台	49	13.5
6～10台	17	4.7
11～20台	7	1.9
21台以上	1	0.3
合計	363	100

備考：日本毛布工業協同組合連合会 『泉州毛布工業史』（1974年）134頁より。

明治時代に入り、明治22年(1889)、池田下村は、「行政村」北池田村の一部となった。北池田村には明治半ばから織物業の発展が見られ、大正～昭和戦前期にかけて白木綿を製造する工場が多く立地した。昭和31年(1956)、北池田村は、和泉町をはじめとする7町村の合併により和泉市の一部となり、旧池田下村が池田下町となった。昭和30～40年代に地域の織物業はピークを迎え、泉大津市で生産された毛布の賃織を中心に、一部、白木綿なども伴いながら、多数の織屋が営業を展開した。なお、現在も操業している織屋の数は、池田下町全体でも10軒に満たない。

本研究のため佐賀ゼミでは、合宿調査と追加調査の2回にわたって調査を実施した。

①2008年9月18日(木)・19日(金)合宿調査 (A班・B班)

9月18日

中村地区・藤原和一氏の聞き取り調査(中村公民館)

藤原和一氏宅の織屋跡の建物調査(写真撮影,簡単な実測ほか)

中村地区・藤田茂行氏の聞き取り調査(中村公民館)

願成地区・門林正浩氏文書(明治～大正期の織屋の経営帳簿)の撮影(中村公民館)

フィールドワーク(泉財地区・富尾ミシン(富尾利彦氏)の工場見学ほか)

9月19日

泉財地区・藤原永一氏の綿織物工場調査と聞き取り(藤原永一氏工場・中村公民館)

女性3人の聞き取り調査(中村公民館)

②2008年10月23日(木)追加調査 (C班)

山深地区・藤原一男氏の織物工場調査(写真撮影,簡単な実測ほか)

藤原一男氏の聞き取り調査(一男氏自宅)

以上の調査をふまえ、以下の各章では、それぞれ次のような内容で考察を進めていく。

まず第2章では、池田下町における織屋とその関連業について述べる。ここで1972年の商工名鑑を用いて、和泉市域および池田下町における毛布・白木綿の織屋の分布とその特徴について論じる。第3章では、中村における毛布織屋の概要に触れた上で、個別経営の事例を2つ紹介して、その具体像を明らかにし、あわせて織屋経営の内部における女性の役割について述べる。第4章では、池田下町における白木綿工場について毛布織屋と比較しながらその特徴を簡単に述べた上で、白木綿の個別経営の事例を2つ紹介し、池田下町の白木綿織屋の実態を明らかにしたい。第5章では、以上の分析をふまえて、池田下町における毛布と白木綿の織屋の特徴についてまとめる。

(植田那津子・佐藤貴子)

2. 池田下町における織屋とその関連業

この章では、本論文で分析する池田下町の織屋が、和泉市全体の中でどのような位置にあったのかを明らかにする。まず表2-1を参照されたい。この表は、和泉市・和泉市商工会『商工名鑑1972』⁶⁾から白木綿と毛布の織屋を抜き出し、地域⁷⁾ごとに区分した上で、さらに町別に分けて織屋がどのように分布していたかを整理したものである。

第一に、白木綿の織屋(織布工場)の軒数が最も多い町は、内田町の89である。その次は春木町、箕形町、唐国町と続き、白木綿の織屋は、松尾谷地域で圧倒的に多かったことがわかる。

第二に、毛布は池田下町が44で最も多いことがわかる。そして次に多いのは、いずれも池田下町に隣接している阪本町の30と東阪本町の28であった。よって毛布織屋は池田下町を中心として、その周辺の町にも集まっていたことがわかる。

第三に、池田下町は、白木綿の数ではそれほど多くはないが、白木綿と毛

表2 - 1 和泉市内の地域別・町別織屋分布（1971年）

地域・町名	白木綿 (織布)	毛布	合計
信太地域	0	31	31
上代町	0	5	5
王子町	0	7	7
信太町	0	1	1
富秋町	0	11	11
尾井町	0	1	1
葛ノ葉町	0	6	6
府中地域	62	146	208
府中町	6	12	18
和気町	7	11	18
井口町	1	1	2
小田町	9	24	33
肥子町	1	8	9
池上町	1	7	8
伯太町	0	6	6
黒鳥町	17	9	26
寺門町	4	6	10
今福町	3	0	3
観音寺町	4	14	18
桑原町	1	3	4
一条院町	4	3	7
芦部町	3	12	15
阪本町	1	30	31
池田谷地域	218	108	326
東阪本町	5	28	33
池田下町	22	44	66
室堂町	15	1	16
万町	24	14	38
浦田町	21	8	29
和田町	20	2	22
三林町	45	6	51
鍛冶屋町	9	1	10
黒石町	25	1	26
平井町	10	3	13
納花町	9	0	9
国分町	13	0	13
松尾谷地域	365	48	413
寺田町	7	0	7
箕形町	51	4	55
唐国町	51	8	59
内田町	89	3	92
春木町	60	25	85
松尾寺町	15	3	18
久井町	47	3	50
若樫町	36	1	37
春木川町	9	1	10
横山地域	63	7	70
北田中町	8	1	9
下ノ宮町	1	0	1
小野田町	8	0	8
仏並町	11	1	12
坪井町	9	0	9
九鬼町	5	1	6
善正町	4	1	5
福瀬町	6	1	7
南面利町	3	1	4
大野町	6	0	6
父鬼町	2	1	3
総計	708	340	1048

備考：和泉市・和泉市商工会『商工名鑑1972』(1972年)により作成。数値は1971年4月1日現在。白木綿は「織布」、毛布は「毛布」の各分類から抽出した。は「唐口町」が1件あったが唐国町に含めた。ほかに「富田町」「藤田町」が各1件あったが、存在しない町名なので、どこにも入れなかった。

布の合計では和泉市内で第3位であり、有数の織屋の集中地区であったことがわかる。

そして地域ごとに見ると、松尾谷地域が合計数では他を圧倒しているが、その大半は白木綿であった。他方、池田下町を含む池田谷地域も第2位であり、こちらは白木綿・毛布ともに織屋が多かったことがわかる。

最後に、白木綿と毛布それぞれの分布の特徴をみると、白木綿は信太地域を除いて市域全体に分布しているのに対して、毛布は府中地域と池田谷地域を中心に、北西部寄りに分布していることがわかる。毛布織屋がこれらの地域に多いのは、言うまでもなく、毛布生産の中心地である泉大津市に近いからであろう。

次に、同じ商工名鑑から、池田下町の織屋とその関連業者について見てみよう。表2-2は、同書に掲載されている繊維関係の工場の中から池田下町（本来の池田下村である5集落のほか、伏屋地区も含む）に所在した工場を抽出したものである。ここには、白木綿や毛布の織屋以外に、紡績会社や織屋の関連業者も含まれている。

池田下町の織屋とその関連業者の中で、資本金や従業員数から見て、最も規模が大きかったのが和光紡績である。また、小出紡績や山本毛糸紡績など、その他の紡績工場も、比較的規模が大きかった。すべてが会社形態（5軒中4軒が株式会社）だった点も、紡績工場の特徴である。また、営業品目は「紡毛糸」などであり、毛布の原料となる毛糸類の紡績工場だったことも注目される。

次に、地区ごとの工場分布の状況を見ると、池田下町の織屋とその関連業者の3分の1以上が、中村の集落に存在していたことがわかる。そして、中村に存在する工場の営業品目は、ほとんどが毛布である。さらに、毛布を生産している織屋の従業員数は、多くても6～10人で、ほとんどが0～5人であり、いずれも小規模である。また、中村に隣接する泉財の集落でも、営業品目は毛布が多く中村と似た特徴があった。その他の山深、願成、伏屋などでは、白木綿、ガーゼ、レースなどを生産している工場の割合が高く、毛布

表2-2 和泉市商工名鑑1972年版に見える池田下町の織屋とその関連業者

No.	名称	代表者名	営業分類	営業品目	従業員数	所在地	資本金	集落区分
1	藤原動物工場	藤原宏	動物	製紐	0-5	池田下町		本町
2	藤与織布(株)	藤原久雄	織布	かなきん	6-10	池田下町 70-1	100万	中村
3	井阪産業(株)	井阪隆敏	織布	かなきん白木綿	21-30	池田下町 75	700万	中村
4	中谷毛織工場	中谷計夫	毛布		6-10	池田下町 79-1		中村
5	藤原昇織物工場	藤原昇	織布	綿布	0-5	池田下町 124		中村
6	大和春織(株)和泉工場	吉田常雄	紡績・反毛	産精紡毛糸	21-30	池田下町 201	200万	中村
7	森田織物工場	森田義雄	織布	白木綿	0-5	池田下町 239		中村
8	小野田織物工場所	小野田稔	動物	非織動物	0-5	池田下町 783		中村?
9	藤原毛織	藤原史雄	毛布	毛布	0-5	池田下町 952		山深
10	北池田織物(株)	井阪富美子	織布	広川綿織物	0-5	池田下町 982	150万	山深
11	庄司男毛織工場	庄司男	毛布	毛布	0-5	池田下町 997		山深
12	小出紡績(有)	小出久太郎	紡績・反毛	絹毛糸	11-20	池田下町1071-1	365万	山深
13	庄司春雄毛織	庄司春雄	毛布	毛布	0-5	池田下町1078		山深
14	沼田織布工場	山本義成	織布	綿ガーゼ	0-5	池田下町1110		山深
15	山本織布工場	山本義清	織布	綿ガーゼ	0-5	池田下町1113		山深
16	山本兄弟織物工場	山本義晴	織布	綿ガーゼ	6-10	池田下町1113		山深
17	西川毛織工場	西川廣	毛布	毛布	0-5	池田下町1135-1		山深
18	西辰毛織	西川辰広	毛布	毛布	0-5	池田下町1135-1		山深
19	戸田レース工場	戸田正一	レース・麻織物	レース	6-10	池田下町1145		山深
20	矢野レース	矢野正記	レース・麻織物	レース	0-5	池田下町1145		山深
21	藤原佐一織布	藤原一	織布	白木綿	0-5	池田下町1147		山深
22	間林レース工場	間林守幸	レース・麻織物	レース	0-5	池田下町1180		藤成
23	間林織布工場	間林好信	織布	ポリプロピレン	6-10	池田下町1197		藤成
24	間林寛毛布工場	間林寛	毛布	毛布	0-5	池田下町1204		藤成
25	間林喜毛布工場	間林喜好	毛布	毛布	0-5	池田下町1224		藤成
26	原田紡績(株)	富田久行	紡績・反毛	紡毛紡績	11-20	池田下町1255	100万	藤成
27	大中織物工場	大中輝雄	毛布	毛布	0-5	池田下町1382		久保出
28	堀まきエンター	堀明子	毛布	毛布	0-5	池田下町1390		久保出
29	井阪動物	井阪義一	動物	組紐	0-5	池田下町1607		久保出
30	太田林之助	太田林之助	機糸ワインダー	ワインダー	0-5	池田下町1635		泉野?
31	藤原機糸工場	藤原植男	機糸ワインダー	機糸	6-10	池田下町1657		泉野
32	紀之定機糸工場	紀之定彰	機糸ワインダー	毛機糸	0-5	池田下町1663		泉野
33	藤内織布工場	藤内弘彦	織布	ガーゼ	6-10	池田下町1670		泉野
34	富尾毛織	富尾利彦	毛布	毛布	0-5	池田下町1679		泉野
35	富尾裕毛織工場	富尾裕次	毛布	毛布	0-5	池田下町1679		泉野
36	藤原久織物工場	藤原久元	織布	綿スズ織物	6-10	池田下町1680		泉野
37	藤内毛織工場	藤内久元	毛布	毛布	0-5	池田下町1680		泉野
38	池田毛織物	池田千恵子	毛布	毛布	0-5	池田下町1685-1		泉野
39	藤原政毛織工場	藤原政雄	毛布	毛布	0-5	池田下町1700		泉野
40	藤原正織物工場	藤原正男	織布	木綿	0-5	池田下町1707		泉野
41	三井織布(株)	三井清作	織布	白木綿	6-10	池田下町1715	200万	泉野
42	中田毛織工場	中田秀子	毛布	毛布	0-5	池田下町1720		泉野
43	藤内真織物	藤内明子	織布	綿スズ織物	0-5	池田下町		泉野?
44	三井正毛織工場	三井正二	毛布	毛布	0-5	池田下町1733-1		中村
45	三井文毛織工場	三井文男	毛布	毛布	0-5	池田下町1733-2		中村
46	三井実毛織工場	三井実	毛布	毛布	0-5	池田下町1737		中村
47	藤原善毛織工場	藤原善次	毛布	毛布	0-5	池田下町1738		中村
48	小泉毛織工場	小泉英夫	毛布	毛布	6-10	池田下町1739		中村
49	藤田毛布工場	藤田眞子	毛布	毛布	0-5	池田下町1742		中村
50	林和何織物工場	林和何吉	毛布	毛布	0-5	池田下町1742		中村
51	藤田要織物工場	藤田要一	毛布	毛布	0-5	池田下町1746		中村
52	三井岩毛布工場	三井岩太郎	毛布	毛布	0-5	池田下町1748-3		中村
53	三井康毛布工場	三井康信	毛布	毛布	0-5	池田下町1748-3		中村
54	三井常織物工場	三井常雄	織布	ガーゼ	0-5	池田下町1751-1		泉野?
55	三井正織物	三井正二	織布	ガーゼ	0-5	池田下町1790		中村
56	三井ヨシノ毛織	三井ヨシノ	毛布	毛布	0-5	池田下町1792		中村
57	池田動物	池田明子	動物	組紐	0-5	池田下町1804		中村
58	中谷昭毛織工場	中谷昭治	毛布	毛布	6-10	池田下町1807		中村
59	藤田毛織工場	藤田茂行	毛布	毛布	0-5	池田下町1812		中村
60	藤佐毛織	藤原久一	毛布	毛布	0-5	池田下町1820		中村
61	藤原康毛織	藤原康男	毛布	毛布	6-10	池田下町1821		中村
62	三井一毛織工場	三井一男	毛布	毛布	0-5	池田下町1824		中村
63	小林毛織工場	小林正二	毛布	毛布	0-5	池田下町1829		中村
64	三井春毛織工場	三井春夫	機糸	ワインダー	6-10	池田下町1838		中村
65	三井久毛織工場	三井久男	毛布	毛布	0-5	池田下町1845		中村
66	和光紡績(株)	中島治一郎	紡績・反毛	紡毛糸	51-100	池田下町1890	900万	中村
67	前田修毛織工場	前田修	毛布	毛布	6-10	池田下町2011		泉野
68	浦谷毛織	浦谷喜代治	毛布	毛布	0-5	池田下町2059		泉野
69	富尾春毛織工場	富尾春雄	毛布	毛布	0-5	池田下町2064		泉野
70	小林毛織工場	小林春雄	毛布	毛布	0-5	池田下町2072		泉野
71	木沢義織物	木沢義雄	織布	白木綿	6-10	池田下町2086		泉野
72	森本根毛織工場	森本義夫	起毛(毛布)	毛布	0-5	池田下町2442		伏屋
73	前田動物	前田吉秋	動物	動物	6-10	池田下町2494		伏屋
74	庄司動物工場	庄司和正	動物	動物	0-5	池田下町2496		伏屋
75	山本毛糸紡績(株)	山本徳男	紡績・反毛	絹毛糸	11-20	池田下町2593	200万	伏屋
76	前田動物工場	前田善雄	動物	カーペット	0-5	池田下町2605		伏屋
77	高橋動物	高橋善雄	動物	組紐	0-5	池田下町2607		伏屋
78	池田織物工場	池田隆次	織布	組紐	0-5	池田下町2622		伏屋
79	宇賀井織布	宇賀井昌	毛布	白木綿	0-5	池田下町2655		伏屋
80	井阪毛織	井阪清雄	毛布	毛布	0-5	池田下町2673		伏屋
81	藤原動物	藤原一雄	動物	組紐	0-5	池田下町2676		伏屋
82	藤一機糸	藤原一雄	機糸ワインダー	機糸	0-5	池田下町2676		伏屋
83	松清織物	肥之定彰治	動物	製紐	0-5	池田下町2701		伏屋

備考：和泉市・和泉市商工会『商工名鑑1972(1972年)』により作成。データは1971年4月1日現在。集落地区は、1979年の住宅地図などと照合して追加した。

を生産している織屋は、それほど多くない。

まとめると、池田下町では、中村を中心として織屋が多く存在し、その織屋のほとんどが毛布を生産していた。そして、それらの織屋の多くが、従業員数5人以下の小規模工場であった。また白木綿などの織屋は、毛布に比べ軒数が少なく、全体に分散していた。それに加えて、ワインダーやミシンなどの関連業者も少なからず存在していた。つまり、毛糸の紡績工場も合わせると、毛布や白木綿の織屋と関連する工程を地域全体で担っていた様子がかがえる。
(山形昌志・納谷智弘)

3. 池田下町における毛布織屋 - 中村地区を中心に -

1) 中村における毛布織屋の概要について

この章では、毛布織屋について分析する。なかでも池田下町の中村地区を取り上げる。前章で見たように、池田下町は、市内でも最大の毛布織屋の集まる地域であり、中村地区はその中心であった。

中村地区では、一番多い時で24軒の家が毛布織屋を営んでいた。図3-1を見ると、どれだけ中村に織屋が密集していたかがわかる。特に集落の中心を通る旧バス通り沿いに、毛布織屋が広がっている。また、表3-1で各織屋の織機台数を見ると、多くても藤田茂行氏の5台が最高で、ほとんどが1台である。全体的に織機の数が少ないことがわかり、周辺でおおよそ50台ぐらゐの織機を使って小機(白木綿を織る織屋)をやっていた家と比較すると、大幅に少ない台数だったことがわかる。

そもそも、なぜ中村地区に毛布織屋が多く発達したのか。中村近辺では昭和30年代から、農業の衰退に伴って副業を行うことが始まり、その副業のひとつとして毛布織屋を選ぶところが多かったと言われる。そのため多くの織屋は農業と兼業で営業しており、農家と兼業でやれる限度はおおむね織機2台までだったようである。

また、中村の織屋のほとんどが賃織であった。賃織とは、親工場(「^{おやばた}親機」)

表3 - 1 池田下町中村地区の毛布織屋と設置織機台数一覧（昭和30年～50年代）

No.	織屋	織機台数
1	藤原和一	2台
2	小林芳雄	1台
3	三井正一	1台
4	中谷昭治	4台
5	藤原康男	3台
6	藤原佐一郎	2台
7	三井一夫	2台
8	三井清嗣	1台
9	小泉英生	3台
10	大和利吉	2台
11	藤原義治	1台
12	三井正巳	2台
13	三井房雄	1台
14	藤田 要	1台
15	大仲(佳)	1台
16	三井光治	1台
17	三井吾作	1台
18	藤原政雄	1台
19	三井康信	1台
20	三井正夫	3台
21	藤田茂行	5台
22	三井英一	1台
23	三井喜由	1台
24	太田 弘	2台?

備考：藤田茂行氏からの聞き取りによる。No. 24の太田弘氏の織機台数はやや不確か。

から原料の毛糸を受け取り、それを毛布生地に織り上げて納品し、加工賃を受け取るというものであった。これらの毛布織屋の経営は、昭和50年代前半に毛布工業全体が衰退したことにより、廃業するところも増えた。

以下では、2つの毛布織屋の個別経営の事例をとりあげて具体的に見ていこう。（佐々木達哉）

2) 個別経営の事例その1 - 藤原和一工場の場合

ここでは、中村地区で、最後まで毛布織屋を操業していた藤原和一氏の事例について、ご本人への聞き取り(2008年9月18日実施)をもとに紹介する。そこから中村での毛布織屋の特徴についても考察する。

創業の経緯

藤原和一氏は、昭和2年生まれ。織屋を始めたのは昭和41年であった。それまで和一氏は農業をしていたが、だんだん農作物が安く、肥料が高くなり、

どうしようかと考えて毛布の織機を1台購入し、織屋を始めた。すると思った以上に収入が良かったので、その後も農業の副業（本人の表現では「ちょっとした小遣い稼ぎ」）として続け、昭和45～46年ごろ、織機を2台に増やした。農業をやっていたので、副業として田んぼと一緒にやれるのは2台が限度だった。2台の機械であれば1人で見ることができた。

昭和55年ごろから廃業まで、和一氏は三共毛織（和泉市一条院町）の賃織をしていた。それ以前の親機は泉大津市や岸和田市など1～2年ずつで、あちこち変わっていた。材料のアクリル、毛、そして紋紙（ジャガード機にかけて紋様の情報を機械に伝える厚紙）などは三共毛織から受け取る。材料をもらうのは出来上がった原反を持って行く時である。

和一氏は毛布の織屋を平成14年（2002）まで続けた。中村では最後の毛布織屋だった。

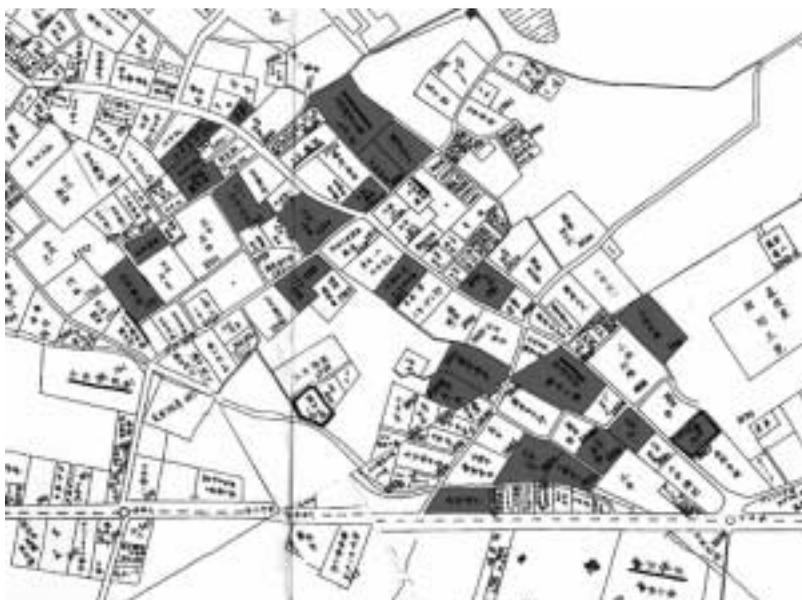


図3-1 中村地区の毛布織屋

着色してあるのが毛布織屋だった家。
昭和54年の住宅地図を加工した（左上が北）。

中村の毛布織屋

中村で、最初に毛布の織屋を始めたのは藤田茂行氏で昭和31年ごろではないかと和一氏は考える。藤田氏が中村の人たちに毛布織屋の仕事を紹介して徐々に増えていったのではないかと(後述のように藤田氏本人の聞き取りからそうではないことが判明した)。中村での毛布の織屋の軒数は、一番多い時で25軒くらいであった。毛布の織屋は、ほとんどが毛布で始めて毛布で終わったが、毛布から敷物(絨毯, 座布団, 上敷きなど)に変える人もいた。しかし、変えても長続きするとは限らなかった。多くの人は毛布の織屋を、和一氏と同様に農家の副業とし、織機の台数も1~2台であった。織機が3~4台になると専門にしなければならなくなり、またそれくらいの台数であれば専門でもやっていけた。なお、白木綿の場合は、三交代で織機を一昼夜動かすため、専門でないとはできなかったという。

仕事のあり方・作業の工程

実際に毛布を織っていたのは、和一さんと奥さんの2人で、農作業も2人で行った。農作業が忙しい時期は毛布の織機は止めていた。織機が2台なら、家族以外の人に手伝ってもらうことはほとんどない。毛布の仕事は1年を通してあるが、12~1月が需要のピークで、3~4月は仕事が減る。2~3月になると親機が問屋に注文を取りに行き、見込みで今年はこの柄が売れるだろうと考えて織っていく。5月からは農作業が忙しくなる。

1枚の毛布を仕上げる時間は、災害用毛布なら一番薄く簡単なので25~30分ほどである。最も手間のかかるものでも1時間はかからない。織機を動かす時間は毎日午前9時~夕食前くらいまでで、忙しい時はもっと長時間稼働させる。和一氏は災害用毛布以外に、一般家庭用毛布も三共毛織に納めていた。織りあがった毛布(原反)は検反をする。傷がないかをチェックし、緯糸が抜けている箇所は緯糸を通して足していくなどの作業である。検反は各織屋で行う。次の起毛する工程は起毛業者が行う。さらに、そこからミシンの業者に毛布が送られ、ふち縫いが行われる。ただし大きな織屋は、ミシンも自分の工場にあったため、業者には委託せず、自分でふち縫い作業を行っ

考察

以上の藤原和一氏の事例からはどのような点が読み取れるだろうか。

第一に、農業が衰退し、それがきっかけで毛布の織屋を副業として始めたという点である。最初はちょっとした「小遣い稼ぎ」として始めたが、順調であったために台数を増やして続けた。織機を3台以上に増やして毛布の織屋を専業とする人もいたが、和一氏のように1～2台にとどめておき、あくまでも副業として続けていく形が中村では多く見られた。和一氏の工場は、賃織の工場でもあり、以上から和一氏の事例は、中村における農家副業としての賃織毛布織屋の典型と言えるだろう。

第二に、賃織の毛布織屋を中心とする地域の毛布生産では、その工程を細分化した分業が発展しており、織屋が担う製織以外に起毛やふち縫いがあり、それ専門の業者がいたことがわかる。1枚の毛布を仕上げるまでの工程は「製織 検反 起毛 ふち縫い 完成」であったが、織屋の大きさによってどこまでの工程を行うかは違っていたこともわかる。

第三に、賃織の小規模な織屋でも、開業にあたっては一定のまとまった資金が必要だった様子もうかがえる。和一氏の場合は自己資金だったが、多くの場合、そのために農地の切り売りをしたようである。

(橋川恵・堀内奈緒美)

3) 個別経営の事例その2 - 藤田茂行工場の場合

この項では中村地区で最も多くの織機台数を保有していた藤田茂行氏について、ご本人への聞き取り(2008年9月18日実施)をもとに紹介し、中村における毛布織屋の個別事例を追加するとともに、藤田茂行氏の毛布生産における独自の役割についても考察する。

藤田氏の履歴

藤田茂行氏は、大正14年(1925)生まれ。昭和18年(1943)に出征、21年に兵役を終え、大阪に戻る。その後、25年から13年間、西部紡織(のちマルハチ羊毛と改称)に通勤した。しかし、38年に会社が倒産したため、その直

後に織屋を開業した。

マルハチ羊毛が倒産した際、その保有する織機は40台だったが、そのうち20台は名古屋で中古を購入、新しい織機20台は東洋織機から買い入れたものだった。倒産に際して前者の20台は古いということで廃棄され、後者の20台については、そのうち10台の買い手は見つかったが、もう10台は買い手が見つからなかった。茂行氏は職場で織機管理の責任者であったため、社長から10台を買い取ってほしいと要請され、承諾した。

茂行氏はマルハチ羊毛から買い取った10台のうち、5台分の「使用権利」を名古屋の市場で売却した。名古屋は織屋の競争が激しく、使用権利に対しての規制も大阪より厳しかった。そのため売却した織機の権利には相当な金額がつき、それで織機の買い取り費用の何割かは回収できた。茂行氏は5台の織機を使って自身の織屋を開業した。

茂行氏が創業した頃、中村も含めた農家兼業の織屋の人たちは織機に関する知識に乏しかった。茂行氏は、織屋を始める人に織機を売る仲介をし、据え付けを行った上、操作方法を教えたりもした。そうしたなか、茂行氏は泉大津の2人のブローカーと親交を深めるようになる。2人のブローカーは織機販売の仲介役であり、茂行氏は、彼らと地域の織屋を結びつける役割を果たしたのである。

ブローカーはまず茂行氏のような織機の扱いに慣れている人に織機を売り、茂行氏が各農家へ売却・据え付けを行うという販売形態を採った。そのため茂行氏に優先的に織機が回され、茂行氏は何百台とブローカーから織機を購入した。据え付けを手がけた機械も、岸和田市や和泉市などで135台にもなったという。

茂行氏は若い頃から機械いじりが好きで、機械を解体したり組み立てたりして仕組みを独学で理解する特技を持っていた。そのため西部紡織に勤めている時期に、織機の据え付けや修理などの技術を磨き、また取引先から織物の生地のサンプルを渡されると、その織り目の組織を復元するという職人的な技も身に付け、取引先に重宝された。会社倒産、独立後も、近隣の織屋で

機械が故障した際には修理をよく引き受けた。

先に見た藤原和一氏の聞き取りで、中村の毛布織屋の火付け役が藤田茂行氏であったように述べていたのは正しくないが、こうした思い込みは、以上に見てきたような茂行氏の独自の役割があったために生まれてきたものだと言えよう。

藤田氏の毛布織屋

昭和38年の開業当初、茂行氏は賃織をしていたが7～8年すると賃織の仕事は減少した。この時期は親工場であったヤマケン(山健, 泉大津市池浦町)が原料を輸入した後、製品の加工を賃織に依頼し、出来上がった製品を輸出するという形であったが、次第にヤマケンが工場を原料の産地であるタイに移し、そこで商品を作る方が低コストで利益も上がるということになったため賃織の仕事は減少した。そこで、茂行氏は自家営業に切り替えた。

茂行氏は何回洗濯しても使える丈夫な生地を作ろうと試行錯誤し、2番手半の太い糸を使い「2番2号」という強い糸を作った。通常は糸に13回撚り(ねじること)を加えるところを茂行氏は16回にして強度を高めた。このやり方は斬新であり、売れ行きも良かった。この糸を使用した毛布は関東方面や広島などへも出荷した。

賃織の場合は収入が安定していたが、自家営業となると、受注、原料購入、生産、売却まですべて自分で行わなければならない苦勞した。生産は年間を通して行うが、販売は秋から冬にかけての時期がピークであり、シーズン以外では販売(収入)の停滞が非常に大きかった。また資金の回収ができない状態でもシーズンに向けて商品をストックするため、生産は常時しておかなければならず、経営的に大変だったという。

昭和52～54年ごろ、毛布を中心とした織物産業は衰退し、茂行氏は織屋を廃業した。昭和55年ごろに完全に廃業するまでは、仕事をいくつか請け負っていた模様である。

廃業後、織機は繊維特別措置法により織機1台につき当時の金額で20万円(10万円分は補償金)で買い取られた。買い取られた織機はタイに中古品と

して売却され、現地の工場で使用されたという。

以上が、藤田茂行氏の聞き取りの概要である。

考察

毛布生産が盛んだった昭和30～40年代の中村地区において藤田茂行氏の存在は大きかったと考えられる。彼の持つ織機の知識や技術はひじょうに高いレベルであり、ブローカーが彼をいわば橋頭堡にして地域への織機販売形態を確立したことからそれがわかる。織機の据え付けや修理に関する専門知識は近隣の同業者にとってひじょうに意義が大きく、農家兼業の賃織が圧倒的多数を占めた中村地区の織屋たちにとって、頼れる存在だったと言える⁸⁾。

また茂行氏自身の毛布織屋を見ると、早い段階から賃織をやめ、自家営業に切り替えたという特徴も指摘できる。織機の専門的知識や技術を持っていたことで賃織から自家営業への転換をスムーズに行えたのだと考えられる。賃織が多かった中村地区において自家営業を行ったことは、旧来の構造から脱却した先駆者的なイメージを茂行氏に付加したと考える。このことは中村地区において茂行氏の評価が非常に高く、毛布織屋の火付け役のように述べられていることから見て取れる。

以上から、藤田茂行氏は、毛布織屋が集中して立地した中村地区において、リーダーのような存在だったと言える。（池本義史・素原里菜）

4) 地域の毛布関連業と女性の役割 女性3人の聞き取りから

ここでは、中村地区で織屋とその関連業にかかわってきた女性3人への聞き取り（2008年9月19日実施）を紹介し、地域の毛布関連業と女性の役割について考察する。

3人の経歴

小泉稔好（としこ）さんは昭和10年生まれ。昭和36年にお嫁に来た頃は、小機（白木綿の織屋）をやっていたが、その後、昭和39年ごろから毛布の織屋に変わり、25～26年続けた。当初は賃織だったが2～3年後には自分で糸

を買って織るようになった。平成の初めごろには廃業し、その後は、自転車にかかわる仕事を平成15年ごろまでしていた。

山口ヒサエさんは大正15年生まれで、忠岡町出身。実家の忠岡町では毛布の織屋をしていた。昭和24年、結婚し中村へ来た後、36年から毛布をつくるための整経（経糸をきれいに並べて整える作業）の仕事を始めた。しかし、その後、タフトと呼ばれる新しい機械の普及などにおされ、経営が悪化したので50年代に入って息子さんが山口刺繍を始め、56年頃に整経をやめ、刺繍を本業にした。しかし、平成15年ごろに刺繍も廃業した。

戦前、山口さんの実家は毛布の織屋であり、織機が5台あり、織子5人と管巻工2人の7～8人ほどを雇う工場だったという。

藤原初子さんは昭和11年生まれ、泉大津市板原出身。泉大津市の実家は毛布の織屋（創業はおそらく戦後）であった。昭和39年、結婚し中村へ。昭和40年頃から約20年間、かせくり（ワインダー）の仕事をした。

女性の仕事

毛布の織屋は、朝7時から夜6時ごろまで作業をした。機械の音がうるさく近所に迷惑がかかるため、夜は6時ごろまでしか織らず、その後は検反作業を行った。

女性は織機を見ながら、その合間に家事、育児もしなければならなかった。今のようにスイッチ1つでできるようなものはなく、子どもをおんぶしながら、かまどでご飯を炊き、風呂を沸かし、一服する暇さえなかった。また、3人とも農業との兼業であったため、農作業も、織機を動かす時と同様に朝5時から行っていた。

そのため仕事は年中休みなしだったが、婦人会ではお盆の時期に1日だけ出かけることができた。これがお嫁さんたちの唯一の楽しみであり、年に1回、羽をのばせる日だった。毎月1日・15日は織屋などの仕事は休みだったが、家事などがあり、休む暇がなかった。

5月の半ばになると、毛布の織屋で働く織子たちに夜食を出した。これが出ると、織子は「明日から夜なべ」だということが分かった。「夜なべ」とは、

夜遅くまで（織子は通常6時までのところを8時や9時まで、検反を含めると11時ごろまで）織機を動かす忙しい時期のことで、夜なべの期間は11月末ごろまで続き、ひじょうに長かった。

毛布の関連業 - 整経とワインダー

ここでは整経とワインダー（かせくり）について紹介する。

山口さんが行っていた整経とは、双糸という撚った糸を糸屋から買い「チーズ」（原糸を巻いたかたまり状の物）の形に巻き、そのチーズ200本を1本の「ちきり」（経糸を巻く軸、ビームのこと）に巻きなおす作業である。しかし、毛布用の経糸の整経は幅が長く、小幅の木綿と違って一度に巻くことができないため二段階で巻く。段々と巻いていくため、継ぎ目がきちんと合わなければならず、下手に巻くとちきりに巻き取る段階でうまくいかない。かなり難しいので、作業に熟練していなければできない。

整経は納期が非常に厳しかった。整経した原料糸が納入されないと織機が止まり、織子の仕事がなくなってしまう。織屋としては織子を1時間も遊ばせることができない。そのため親方（整経した糸の納入先である織屋の主人）が非常にやかましい。機械が止まると織子は「もう帰る」と言う。織屋より織子のほうが偉い。昭和30～40年代前半は、集団就職の時代で、労働力不足のため若い働き手は「金の卵」と言われ、中卒の人を企業が争奪し、大事にした時期であった。

整経した糸の納入先は、泉大津のほか、岸和田市、和泉市内の横山地域にも及び、和歌山などまでちきりを取りに行き、整経したのち、そこへ納品することもあった。ちきりは織屋の持ち物で、それをあずかって来ては巻き、納品に出向いた。そのため、運送も自分のところでしていた。主にご主人が運送の仕事で、家では女性が織機を見ていた。

藤原さんが行っていたワインダー（かせくり）とは、紡績会社から買ってきた糸をチーズの形に巻き取る仕事である。織屋にそれを納入し、織屋はそれを管に巻き、シャトルにセットして毛布を織るための緯糸にする。ワインダーの機械は糸を巻き取る装置が15くらい並んでいるもので、横幅はあるが、

奥行きは短いものだった。作業そのものは巻き取るだけのもので、比較的単純なようである。

以上、中村では織屋に経糸や緯糸を供給し、その準備工程を担う業者も存在していた。

考察

以上の女性3人への聞き取り内容から指摘できるのは、次のような点である。

第一に、女性の役割について。毛布の織屋は織機1～3台程度の零細な経営だったため、家族労働にたよる部分が大きく、しかもその中心は女性たちであった。じっさいの生活の場面では、女性たちは「嫁」として家事や農作業を支えていたから、1年に婦人会行事の1日しか休めないほどの重い労働を強いられた。

第二に、毛布の関連業についてである。中村地区のような毛布織屋の集まった地域では、そこに整経業やワインダーのような関連業も伴う形になっており、これらが一体となって毛布生産を支えていた。また、関連業の労働でも働き手は女性が中心であった。
(茶円望美・松井志保美)

4. 池田下町における白木綿製造

1) 池田下町の白木綿工場

本章では、前章で詳しく見てきた毛布織屋と対比するため、白木綿の織屋を取り上げる。

まずこの項では、池田下町全体の綿織物工場の特徴を見ておく。

第2章に掲げた表2-2から、1972年の商工名鑑に掲載された池田下町の織屋について、毛布と織布(白木綿)の工場分布状況を比較すると、毛布は、中村を中心とした地区に固まっていたが、織布工場は各集落に点在していたことがわかる。

次に、工場の規模を従業員数で比較すると、織布工場18のうち、21～30人

の工場は井阪産業(株)のみで、その他は6～10人の工場6、0～5人の工場11である。井阪産業だけが突出しているものの、全体としては0～5人の工場が過半数を占めており、家族のみか、それにわずかな従業員をくわえた少人数で運営する小規模工場が多かったことがわかる。

さらに営業品目に注目してみると、「木綿」「白木綿」とあるのが5軒、「ガーゼ」「綿ガーゼ」が6軒とあるほか、「かなきん」「綿スフ」「ポリプロピレン」なども見られる。かなきん(金巾)とは、かたく擦った綿糸で織った目の細かい薄い織物である。また、「綿スフ」は綿や「スフ」(レーヨンなどの合成繊維)を用いた織物、「ポリプロピレン」(ポリプロピレン)も、化学繊維として用いるものである。つまり、一部の品目には化学(合成)繊維も含まれるが、全体としては、広い意味での白木綿を織る工場であったと言える。

以上のように、池田下町の織物工場は、比較的単純な白木綿製品を織る小規模な工場が、各地区に点在する、という特徴をもっていたことがわかる。

(辻本朋香・中岡祐貴)

2) 個別経営の事例その1 - 藤原一男工場の場合

この項では、山深地区で昭和45年ごろに創業し、現在も、ほぼ当時のままの建物で賃織の白木綿工場を営んでいる藤原一男氏の事例について、ご本人への聞き取り(2008年10月23日実施)をもとに紹介し、あわせて山深地区の白木綿織屋についても考察する。

工場の履歴

藤原一男氏は昭和17年生まれで、昭和45年(1970)ごろ、28歳のとき、それまで勤めていた日本工機を辞め、兄の藤原米一氏と共に織屋を創業。その1～2年後に一男氏の結婚を機に現在の場所に工場を建て(奥の1棟分)、織機を移動した。その後は、一男氏と奥さんの2人だけで操業し、従業員は雇っていない。

現在の場所で始めたときは奥側の1棟に織機20台を置いていた(図4-1参照)。10年ほど後に親工場の薦めもあって手前側(図の下の方)に、もう1

ている。

従来は、賃織と言え、あらかじめ製品と量、加工賃などを契約で定めておき、製品を納入した時に、加工賃を受け取る形だったが、ここ10年ほどは親工場が厳しくなって製品によっては契約なしで織らされている。この場合、原料だけ渡されて織っておき、注文が入ったら製品を納め、しかもそれが売れて初めて親工場から加工賃が支払われる。一男氏の工場では、置き場が少ないので、あまり在庫を置けず苦勞している。現在、織っている品のうち、少し織り方が複雑な「ダイヤ」と「クロス」の2つは契約があるが、それ以外の単純な布は中国などでも安く織られているため、契約なしの形になっている。

仕事の内容

作業時間は現在、朝6時から夜8時までで、朝はスイッチだけ入れ織機を動かしておき、1時間後に工場に一男氏たちが入って作業を始める。仕事は、自動で織っている織機の緯糸がなくなったり、切れたりした時に、糸をつなぐなどして動きを再開させることである。緯糸は1つのシャトルにはめてある管(くだ)の糸がなくなるのに約40分かかかる。以前は管に巻ける緯糸が少なかったため15分でなくなった。経糸は1つのピーム(糸を巻いた大きな車輪のような軸)の糸がなくなるのに約1か月かかる。ただし、より多くの糸を使う「ダイヤ」や「クロス」などは2週間ほどでなくなる。製品ごとの紋様(織り目)は経糸の動きを制御する「ドビ」によって織り分ける。ドビの動きは織機にセットした木製のカードの情報によって決まったサイクルになる。複雑な織り目ほどカードの枚数が多く「クロス」などは14枚のカードをセットしなければならない。

工場で織っている製品

現在、工場で織っている製品はすべて白木綿で、その種類(通称)はタケ、キク、ブン、ソフト、ダイヤ、クロスである。それぞれの用途や特徴、加工賃は表4-1の通りである。

タケ、キク、ソフトの加工賃は1疋(約22.8メートル)あたりであり、ダ

表4 - 1 藤原一男工場の製品（2008年10月現在）

通称	用途	特徴	加工賃
タケ（竹）	旅館の浴衣	横糸多い	250円/疋
キク（菊）	旅館の浴衣	横糸少なく、薄い	240円/疋
ブン（分）	てぬぐい おしめ	最も単純な織り方	140円/疋
ソフト	てぬぐい おしめ	柄がある	160円/疋
ダイヤ	家庭用の布巾	ひし形の模様	18円/m
クロス	トーション	一番複雑な織り方	20円/m

イヤ、クロスは1メートルあたりである。工場には、38台の織機が設置されており、現在は10台を停止させ、28台が稼働しているが、それぞれタケを2台で、キクを6台で、ブンを8台で、ソフトを5台で、ダイヤを5台で、クロスを2台で織っている。

図4 - 1にあるように、織機と織っている製品が工場の中で、ややバラバラになっているのは、注文があった時点で使える織機で織るように、その都度してきたためである。

山深の織屋について

山深にこれまであった織屋は表4 - 2の通り。(1)~(4)が白木綿を織っていた家(古い順)。ただし、一男氏以外はすでに織屋を廃業している。(5)(6)は、毛布の賃織をしていた家である。このうち、(1)(2)は賃織ではなく自分で原料を仕入れし、織った製品を大阪の商社に売っていた。また(2)は、現在もワインダーを数軒の外注に出しながら営業している。

山深に織屋が、それほど多くない理由について、一男氏は、山深は、中村などと比べ各家の所有農地も大きかったため、その分、農業経営の採算もとれたので、織屋を始めようとする人も、少なかったのではないかとした。

表4-2 山深にあった織屋

氏名	種類	概要
(1)井坂喜一	白木綿	織機200台ほどの大規模工場。その兄も400台ほどの大工場だった。
(2)藤原佐一	白木綿	一男氏の創業の頃、技術的な指導をしてもらった。
(3)藤原一男	白木綿	唯一現在も操業している織物工場。
(4)藤原奈津雄	白木綿	一番後発の工場。
(5)庄司 勇	毛布	現在もひざかけなどを製造中。
(6)庄司近義	毛布	現在は春雄氏。2008年廃業。

備考：藤原一男氏からの聞き取りによる。ただし、(5)(6)については庄司春雄氏に確認した。

考察

以上に見た藤原一男氏の工場の事例から読み取れることを述べよう。

第一に、一男氏の工場は、昭和45年頃創業なので、それほど早いわけではないが、現在まで創業当時の建物で営業を続けている数少ない貴重な事例である。

第二に、創業当時から一貫して賃織で、規模も、工場を拡張したとはいえ、織機38台というのは小規模と言える。夫婦2人で維持できるギリギリの規模だと考えられる。

第三に、昭和50年代以降の織物産業全体の衰退のなか、賃織に対する親工場の扱いも厳しくなり、最近では契約なしの下請け製織でもやらねばならないほど苦しい状態である。

第四に、山深集落の織屋は、毛布も白木綿も全体として少数で、特徴的な集中などは見られず、それは農業経営の規模が比較的大きかったことによると見られる。
(井手真梨子・広沢千聡)

3) 個別事例その2 - 藤原永一工場(泉財)の場合

この項では、泉財地区で昭和50年代に創業し、現在も賃織の白木綿工場を営んでいる藤原永一氏の事例について、ご本人への聞き取り(2008年9月19日実施)をもとに紹介し、あわせて泉財地区の白木綿織屋の特徴についても考察する。

創業の経緯

藤原永一氏は、昭和4年生まれ。昭和46年(1971)から和泉市の土地開発公社で働き、51年に退職、52年5月から忠岡町にある川本産業の下請け(賃織)として織屋を始めた。当時、川本産業の賃織をしていた織屋は8軒あり、永一氏はその一つであった工場の人の紹介で、貝塚の工場にあったまだ4~5年しか使っていない中古のベルト式織機をもらいうけ、創業した。

しかし、用地買収のために平成元年(1989)に再び市役所に呼ばれ、それ以降、織屋と役所仕事を兼業していた。その当時から息子さんが織屋を手伝うようになった。現在も夫婦2人と息子さんのあわせて3人で操業している。

工場の空間と設備・織機の履歴

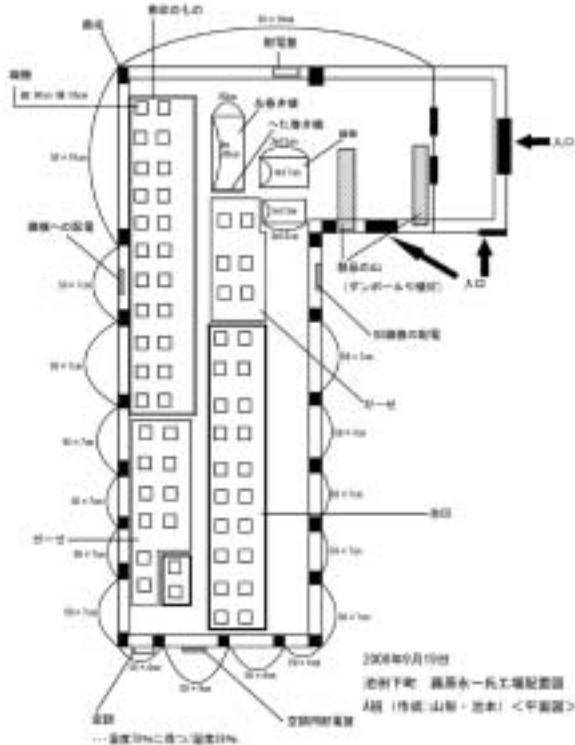
現在、工場には織機60台と管巻機1台と製品をたたむ機械2台がある。機械の故障は多いが、ほとんどは永一氏が修理している。廃業工場から必要な部品をもらうこともある。

次に織機であるが、開業当初、織機は40台で動力はベルト式で、織機を親会社から借りて操業していた別の織屋が昭和57年7月ごろに廃業したので、そこで使っていた織機20台を引き継いで借りることにした。しかし、動力がベルト式の織機だと、冬はしまって回転が良いが、夏はのびて回転が悪くなるという難点があった。

その後、会社の方針が変わったため、これまで借りていたベルト式の織機20台を買い取ることにし、平成7~8年ごろ、モーター式の織機を30台ほど新たに購入した。平成12~13年ごろになると、川本産業がベルト式をモーター式に交換してくれ、モーター式の織機を26台導入した。こうしてベルト式織機は順次切り替えていき、現在はモーター式のみで計60台になった。織機60台を始めとする工場の配置は図4-2のようになっている。

現在、工場は朝6時から自動で動き、夜10時に止まる。スタート時は機械が一斉に動くと大きな音がして近所迷惑なので、10分の間に3段階に分けてすべての機械が動き始める。

図4-2 藤原永一工場 織機配置図



製品について

現在、主に包帯と手術用ガーゼを織っており、後者はレントゲンに写るよう
に特殊な繊維を入れて織る。織り上げた布を裁断しガーゼの大きさにする
工程は、別の会社が行う。

今年（2008）年の6月まで川本産業は晒も織っていたが、晒の工程には水
を多く使うため1年に4000万円もの赤字が出る上、中国から完成品が安く入
ってくるようになったため、晒を織るのはやめた。晒の会社は堺市に多かつ
たが、現在ではだいぶ減ってきている。

加工賃については1疋（約22.8m）あたり190円で、一番良いもので1疋260
円、青印をつけた厚物は240円、赤印をつけた厚物は220円で織っている。

考察

以上の藤原永一氏への聞き取りからわかることは、どのような点であろうか。

第一に、永一氏の工場は昭和50年代創業と開始が遅かったが、役所に呼び戻されても工場を続けるという形で副業という営業形態を長く保つことになっていた点である。

第二に、工場規模は藤原一男氏よりやや大きい。一貫して川本産業の賃織を続けた。毛布の賃織に比べ、白木綿は、特定の親機の下請けを続けるケースが多かったのではないか。

第三に、とはいえ、中国から安い製品が入ってくるようになるなどしたため、作る製品も時代に合わせて変化し、聞き取りの直前にも親会社の方針が変わっており、全体として厳しい状況にあるのは、一男氏の例とも共通していることである。
(浜本真衣)

5.まとめ

本研究で明らかになったのは、以下の点である。

第一に、泉州地域のなかでも和泉市は零細な下請賃織が広がった地域であり、本研究で取り上げた池田下町は、市内でも最も多くの毛布織屋が集まる地域であった。特に、中村地区は毛布織屋が集中して分布した地区であった。

第二に、中村を中心として展開した毛布織屋の特徴としては以下の点が指摘できる。多くの織屋が農家と兼業であり、兼業でやれる限度が織機1～2台であったため、零細工場が多く、ほとんどが家族とわずかな従業員で経営されていた。

第三に、毛布織屋が集まっている中村地区の分業のあり方を見ると、そこには織屋以外に、整経業やワインダー、撚糸やミシンのような関連業も伴う形になっており、地域一体で毛布生産を支えていたことが明らかになった。

以上が本研究のたまかなまとめであるが、さらに、次の二点を追加するこ

とができる。

一つは、上に述べた織屋を中心とする分業のあり方がどういう性格のものなのかという点である。藤原和一氏の毛布工場、一男氏や永一氏の白木綿工場はどれも池田下町にあるが、親工場はそれぞれ泉大津市や忠岡町、和泉市内の三林町などにあった。したがって、毛布や白木綿の織屋は集まっているとしても、親工場とのつながりはそれぞれ違っており、織屋を中心とした分業は池田下町だけで完結していたわけではない。

もう一つは、なぜ中村地区に毛布の織屋が集中したのかという点である。この点については完璧な答えは出せないが、少なくとも本研究からは二つのことが言える。

まず山深の織屋についての藤原一男氏の発言である。一男氏は、山深に織屋がそれほどなかった理由として、同地区の農家は所有地の規模が大きく、副業収入の必要性がそれほど大きくなかった点を指摘した。逆に言えば、中村地区は所有農地の規模が小さかったため、副業収入への期待がその分大きかったということになる。つまり、中村地区に織屋が多かった理由として、農業経営との関係という問題があったと考えられる⁹⁾。

もう一つは、藤田茂行氏が中村にいたことである。「藤田氏が毛布織屋を最初に始め、それがきっかけで中村に毛布が広がった」という和一氏らの思い込みは、事実としては正しくないことがわかった。しかし、最初の火付け役ではないとしても、藤田氏は地区の人たちから頼りにされる存在だったことは確かで、彼がいたことは、中村地区に毛布織屋が他よりも増加した要因の一つにはなったと言えるのではないか。

最後に、本研究では果たせなかった課題についても触れておく。

第一に、先ほど述べた点から考えると、各織屋の本業であった農業経営との関係の分析が必要になるが、この点については本研究では十分に調査することができなかった。

第二に、織屋を新しく始め、また営業をつづける上では、町内における親族関係や知人関係も一定の役割を果たしたと考えられるが、こうした織屋を

めぐる営業以外の社会的な関係については十分検討できなかった。

以上の点を分析すれば、地域の織屋の実態をさらに詳しく明らかにできると思われるが、これらについては今後の課題としたい。 (出木谷一宏)

註

- 1) 日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』(1974年)。
- 2) 同上129頁。
- 3) 同上116頁。
- 4) 同上133頁。
- 5) 同上133頁。
- 6) 和泉市・和泉市商工会『商工名鑑1972』(1972年)。ここでは「2. 繊維」に掲載されている工場のうち、「織布」と「毛布」の項目のところを抜き出す対象とした。
- 7) ここでの地域区分は、和泉市史編さん委員会が刊行中の「和泉市の歴史 地域叙述編」で採用している五つの地域分けによった。
- 8) 茂行氏に関するひとつのエピソードがある。茂行氏が昼間、知り合いである三井正巳氏の工場の前を通りかかった。三井氏は織機が動かないと言って困っている様子であった。工場では織機メーカーの職人2人が機械を見ており、うまく対処するであろうという様子であった。しかし、その夜8時ごろに再び工場前を通ると灯りがついており、聞くとまだ機械が動かないという。メーカーの職人が2人もいるのに一向に改善しない状況を見かねて茂行氏は、三井氏の工場に入り、彼が機械を見るとすぐに故障の原因が分かり、5分でなおった。原因はとても単純なことであったという。
- 9) この点について、現地調査後に、中村町会の役員の方々に確認したところ、たしかに中村は、山深などと比べ農地規模が小さく、副業の動機づけが強かったと証言してくれた。

〔追記〕調査にご協力いただいた中村町会の皆様、聞き取りに応じていただいた皆様をはじめ、池田下町の方々にお礼申し上げます。