

産業としての「本場奄美大島紬」の衰退と再生

砂山 七郎

畿央大学健康科学部（〒635-0832 奈良県北葛城郡広陵町馬見中4-2-2）

Decline and revitalization of “Amami Oshima Tsumugi” as an industry

Shichiro SUNAYAMA

Faculty of Health Sciences, Kio University

(4-2-2 Umami-naka, Koryo-cho, Kitakatsuragi-gun, Nara 635-0832, Japan)

要約 衰退が著しい「本場奄美大島紬」産業の存続・再生の方向と課題を考察することを目的に、織元、泥染めなどの事業者が取り組んできた「試行錯誤」と「挑戦」の実態を分析した。生産が10年でほぼ半減するなかで、事業者は後継者との世代間で紬商品の生産領域を再編、分担し、企業規模の維持、拡大を図る戦略を展開した。結果、大島紬の特長である締機、泥染め、すり込み技法などの「定義」を順守、継承した紬と、消費者が紬を生活の一部として享受できるオリジナルな商品の二方向の生産を追求することが、産業再生へとつながる課題であることが明らかとなった。

Keywords：本場奄美大島紬、締加工、テーチギ、泥染め、経緯緋合わせ

はじめに

琉球弧の自然がはぐくんだ織物の一つ本場奄美大島紬（以下、大島紬と表記する）は、国の「伝統的工芸品」にも指定され¹、奄美群島の観光産業やサトウキビ、黒糖焼酎などとともに「島の宝」のひとつと言われ、住民の生活・文化の基礎を拓く重要な地場産業である。しかし、大島紬生産量は、最盛時（1972年）の28万4278反から、1984年までは25万反前後で推移したが、1985年以降減少をたどり、2022年には2960反となった。徳之島や喜界島など群島での生産が相次いで消滅し、今では奄美大島でのみ生産され、存立基盤が危ぶまれる状況にある。

大島紬産業の維持・存続、再生を巡って、1970年代から今日まで多くの研究者が、和装織物産業の他産地との「競争」、生産・流通過程での「分配」等の関係改善などを指摘してきた。小嶋（1975）は、大島紬の伝統技術と奄美の地域文化が市場での競争優位だとしつつ、製織工程における「一機企業」ゆえの零細過多性、低い出来高工賃など労働関係における非近代性を指摘し、「労働基盤が限界にあり、生産構造が旧来のままでは持続しえない」と改善を求めている¹⁾。上野、立川（2003）は、奄美群島と鹿児島島の両産地の内部構造的な「競合と共存」の二重性を解消した「産業集積

の再生」で産地の存続を図ることを提案している²⁾。

大島紬の生産高が1万反を下回った2010年代以降の研究では、大島紬はもはや産業としては成り立たなくなっているとした「産業」か「文化財」かの論考が目立つ。関口（2018）は「売るための手段より保護するために手段を考えるべき」で、大島紬に「文化財」という価値を付加し「大島紬を経済的活動から文化的活動に移行させる英断が必要」と論じている³⁾。大前（2022）は、大島紬が市場で失敗している一因に、消費者が大島紬の手作業による精緻な加工技術と、コンピュータ技術を導入した和装品との区別が難しくなり、大島紬への消費行動を控えるようになってきていると指摘し、失敗を克服するには、第三者機関による情報提供と、公正な価格を提示する「フェアトレードモデル」を構築することを求めている。同時に、大島紬を存続させるには、「生産規模を縮小し希少性を出すか、作家性を打ち出すこと」が必要と言い、それでも経済的自立が果たせなければ、「文化財としての保護への移行を拒むものではない」と、関口と同じ立場を取っている⁴⁾。

こうした研究は、大島紬産地の衰退を危惧し、紬従事者の労働環境の改善、産地と集散地間屋間の競争・協調に関わる課題などについての方向を提起し、示唆を与えてきた。しかし、大島紬が他に類を見ない締機

や泥染めの技法を使い織り出され、群島の人々の生活を支えてきた歴史的、社会的な価値や、生産現場における時代の変化に対応した需要を創造し、再生に挑戦する実態などの側面からの研究は少ない。

本稿の目的は、大島紬の生産が縮小する過程でたどる衰退と再生の一側面を織元、泥染め事業者、紬組合、自治体がどのように対応してきたか事例調査を通じて明らかにし、今後の産業としての大島紬の存続・再生の方向と課題を考察することである。

本稿の研究手法および構成は、第一に、大島紬生産の歴史や技法の変遷から、大島紬が持つ特長、文化的価値について考察する。第二に、大島紬の生産規模縮小の要因、それに伴った諸課題を分析する。第三に筆者が2009年から2013年、及び2023年に実施した産地調査における実証研究を通じて、紬従事者等の生産への「試行錯誤」と「挑戦」の実態を明らかにする。結論として、紬従事者の「職」(仕事)と「食」(生活)を守る大島紬産業の再生と存続のための戦略方向を提示

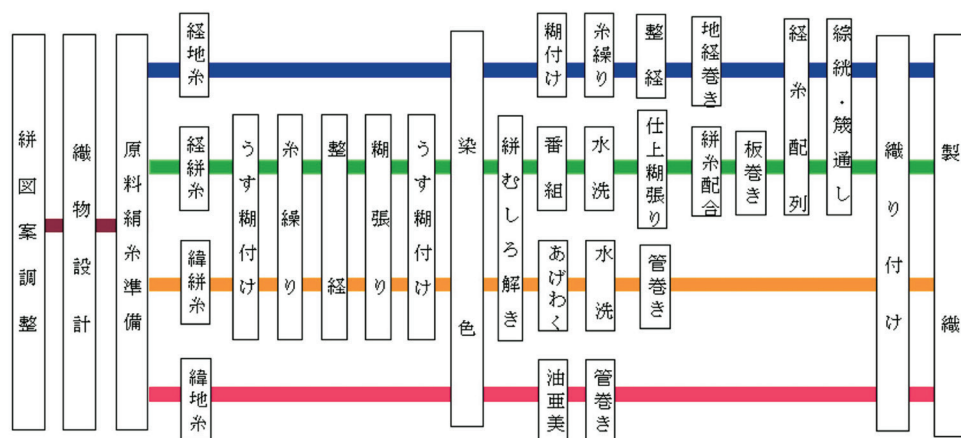
する。

1. 大島紬の生産技術と価値

1. 1. 大島紬の生産工程

大島紬は、本場奄美大島紬協同組合（以下、紬組合と表記する）が定めた「定義」「規格」に従って織られ、検査工程を経て組合から「合格反」としての認証を受けた紬である。「定義」は「① 絹100% ② 先染め手織り ③ 平織り ④ 締機で手作業により経緯緋の加工をしたもの ⑤ 手機で経緯緋合わせをして織りあげたもの」とされ、「規格」には一反の長さ、織幅、量目が定められている。織元から持ち込まれた紬は、組合の検査場で長さ、織幅、緋不揃いなど24項目の検査が行われる²⁾。

大島紬の生産工程は図案、染色、緋締、製織など、約20以上の手作業での工程を経て織りあげられる（図1）。



出所：『わたしたちの大島紬』（2002）pp23～24 より作成

図1. 本場奄美大島紬の生産工程

大島紬の特長は、奄美群島に自生するシャリンバイ（地元ではテーチギと呼ばれ本稿はこれに従う）と泥による染色、締機の開発による精巧で緻密な緋紋様を作り出す技術である。絹糸を先染めした経緋糸と緯緋糸の配列や、経糸と緋糸の本数や織物の密度によって経緯緋の大島紬、緯緋、緯総緋などに分類される³⁾。染色方法によっても、テーチギと泥で染めた「泥大島」、藍で先染めした緋糸をテーチギと泥で染めた「泥藍大島」のほか、合成染料で染色された「色大島」、植物での「草木染大島」などがある。

紬紋様は、奄美の自然をモチーフに点と線の組み合わせで構成、考案されている。1900年ごろに織り出され、産地名から名付けられた龍郷柄の原点は、アダンの葉で作ったガジモシャ（かざぐるま）とされている。

1921年にはハブの背模様の柄が、ハブの蛇行線上の形状の中に「イユム（魚目）」「蘇鉄の葉」などの文様を組み合わせで作られた⁵⁾。ほかにも、亀甲柄や竹の編籠から考案された「秋名バラ」、紋様の考案者の名前を取った有馬柄などがある。

1. 2. 大島紬生産の歴史と技法の発展

大島紬の生産と技術の変遷の略史は表1. の通りである。大島紬の起源は定かではないが、1720年、「大島政典録」に薩摩藩が島民に「紬着用禁止令」を出した記録があることから、それ以前から農民により生産、着用されていた。技術は、琉球から伝えられたと考えられている。

紬産業は、台風等の自然条件による土地の生産性の

低さなどから、サトウキビに依拠してきた農民層の窮乏化を下支えした。手作業を基本として家内仕事から始まった生産は、工程別に分割された社会的分業が産地としての基盤を形成した。明治以降、市場品として大島紬の流通が始まり、量産を図るため原料が手紬糸から練玉糸、本絹糸に変更された。技術面では緋締機

が開発され、緋加工は生産効率を高めた。他方、テーチギによる泥染めが定着し、製織でも地機から高機への切替えて、無地や縞格子の織物のほか高度な経緯緋織物の生産が可能となった。こうした技術開発で1927年には紬の生産高が35万6094反を記録した。

表1. 大島紬の生産技術略史

1609	薩摩藩が奄美大島に侵入、1611年に琉球支配から分離、薩摩藩直轄領になる
1720	「大島政典録」に薩摩藩の「紬着用禁止令」の記録。庶民の絹布着用を許さず
1881	業者間で染色法をテーチギと泥土だけの使用に統一
1890	喜界島の浜上あいが経緋の模様を正確に合わせる紬調整法を発明
1897	名瀬、笠利、龍郷で地機「いざり機」が高機に改良される
1902	笠利村・永江伊栄温が締機を発明、緋加工法を手括りから織締に改良
1921	練玉糸から本絹糸に替わる
1927	鹿児島県工業試験場大島分場設立。生産高 35 万 6094 反を記録
1946	敗戦によるアメリカ軍政下のもと、ガリオア資金による原材料供給が始まる
1950	生産高 681 反。翌 1951 年には 2 万 2291 反にまで回復
1951	「地球印」商標と「本場奄美大島紬」の織口文字をつけ、鹿児島品と「差別化」
1953	「奄美群島に関する日本国とアメリカ合衆国との間の協定」により本土復帰
1972	生産高 28 万 4278 反を記録
1975	「本場大島紬」として国の「伝統的工芸品」に指定を受ける

出所：『本場奄美大島紬協同組合創立 80 周年記念誌』（1981）等から作成

太平洋戦争の敗戦で奄美群島がアメリカの軍政下に置かれ、紬産業も壊滅的な打撃を受けたが、1946年、ガリオア資金により紬の原材料である絹糸が調達され、紬の生産が再開された。1953年、奄美が日本に復帰した後は、奄美群島復興特別措置法などで再興が図られた。

戦争で奄美から疎開した人々が鹿児島や都城で大島紬を織り始めた。奄美では締機による経緯緋、手機での柄合わせを特長としてきたが、鹿児島では、緋を緯糸のみにすることで、柄合わせを不要とした技法が取り入れられ、機械による締加工や力織機を導入する機業場が拡大した。こうした業者が1950年ごろ「本場大島紬」の商標や織口文字を使用したことから、混同を避け、差別化を明確にすることを目的に、1951年、奄美群島内で生産される紬に「地球印」証紙、「本場奄美大島紬」織口文字をつけ、鹿児島で織られる紬には「旗印」、都城では「鶴印」証紙がつけられた。奄美産地は泥染めを中心とした経緯緋の手織りの紬に「価値」を創出した高級品を指向し、鹿児島産地は緯緋、縞格子、白生地など機械織の廉価大衆品を量産した。

1. 3. 大島紬の模倣品拡散による価値の喪失

大島紬の生産が戦後最高となる28万反を記録し、和装市場が需要に支えられるなか、全国的に大島紬に類似した製品が生産され、同時に韓国産紬が市場に出回った。このため、市況が軟化し、産地価格の採算割れ、工賃の下落、紬従事者の離職など、産業の存立を揺るがす事態が起きた。

1970年、大手商社と鹿児島、宮崎の紬事業者、京都の整理業者が韓国の商社などと合弁会社を設立し、韓国産紬の生産・逆輸入が開始された。生産反数は月1000反程度であったが、その後、韓国各地で大島紬のほか、十日町紬、小千谷紬、塩沢紬、結城紬、村山大島紬、丹後ちりめんなども生産され逆輸入された⁶⁾。

1974年に制定された「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」の付帯決議として「伝統的工芸品類似の外国製品の輸入および販売に対しては、伝統的工芸品産業の存立が脅かされることのないよう十分に対処すること」とされたが、韓国からの類似品の輸入が阻止されることなく、決議は機能しなかった。

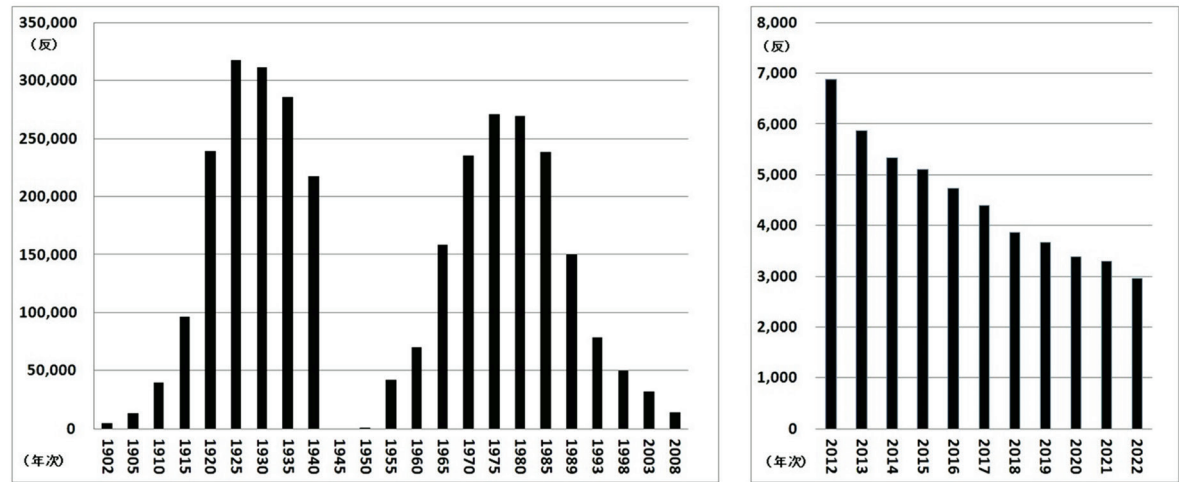
紬組合が実施した韓国視察調査（1976年）では、日本向けの和装織物用に織機1万4千台が稼働し、約36万反を生産し、うち6割が韓国産紬であることが判明し

た。1978年、組合理事長であった中江実孝は国会で「奄美群島での紬生産量約26万反。組合員約2600人、織工や締工、染工など関連業者と家族で約8万人、奄美群島の総人口16万人の約半数が紬で生活しており、奄美に匹敵する量の韓国産紬輸入は死活問題」⁴。輸入規制の強化、韓国産着尺織物（紬、緋）全商品の原産国表示の厳格化、日韓二国間数量協定の大幅削減などを国に求めた⁴。

日韓の取り決めで韓国産紬の輸入量「年間3万6500反」のはずが、実際には1977年31万反、1978年32万反、1979年29万6000反と、ほぼ毎年30万反が輸入された⁷。紬組合では、紬事業者に絹などの原料や泥染め技術の

流出の厳格な規制と、啓蒙、自粛を呼びかけるとともに、販路拡大における韓国産紬を除外した需要創造は困難だとして、廉価品として出回っている5マルキ系統の製品と奄美産地製品の差別化を明確にすることが奄美の生き延びる道だと訴えたが、1985年以降、生産量の減少が続いた。2012年から2022年の10年間では、生産高が6883反から2960反へと43%にまで減少した（表2）。製織・染色別の生産数量の比較では、大島紬の特長である経緯緋の生産比率が約90%と堅調に推移しているが、泥染めの比率は約5%程度減少した（表3）。

表2. 大島紬の生産推移



出所：本場奄美大島紬協同組合通常総会資料より作成

表3. 大島紬の製織・染色別生産数量

年 次		2012 年		2022 年		減少幅 2012 年比 (%)
区 分		生産反数	構成比	生産反数	構成比	
生産合計反数		6,883	—	2,960	—	43.0
製織別	経緯緋	6,156	89.4	2,713	91.7	44.1
	緯緋	727	10.6	247	8.3	34.0
染 別	泥染	3,539	51.9	1,348	45.6	38.1
	泥藍染	143	2.1	36	1.2	25.2
	草木染	341	5.0	302	10.2	88.6
	化学染	2,860	41.5	1,274	43.0	44.5
算 別	15.5 算	—	—	2,046	69.1	—
	13 算	—	—	914	30.9	—

出所：「奄美群島の概況」（鹿児島県大島支庁）

2. 大島紬の生産規模縮小にともなう課題

2. 1. 紬従事者の減少と高齢化

大島紬は工程が分業化された小規模な工場のもとで生産され、伝統技術を体現する熟練した労働力が要求される。紬の図案設計から緋締、染色、緋解き、製織まで6カ月から1年を必要とする。しかし、紬従事者の賃金は、出来高払い制で時間給に換算すれば300～400円程度、生活保護基準さえも下回る状態であった⁵⁾。このため、若年層の人たちに紬産業は、過重な労働を避ける就労意識や、生活できる賃金の保証のない「将来不安」などから魅力ある産業となっていない。

紬組合の調べでは、紬従事者が2011年3月末で1034人いたが、2022年には570人へと約45%減少した。平

均年齢が70.8歳に達し、60歳以上の高齢者が87%を占め、逆に50歳未満は7%に過ぎない。なかでも、緋機加工に従事する29人のうち40歳代が2人、あとは70歳以上の人である。「緋機」は染色前の工程で、経糸に木綿糸を使い、染めない部分を織り込んでいき、緋の模様をつける重要な工程である。一人前の締士になるまで約10年、1反分の筵を織り上げるには約40日かかる。織士も866人から428人へと半減し、現在働いている60歳未満の織士は42人で、構成人員の1割に満たなくなっている。ほかにも、図案士が50歳台に1人、糊張士は60歳台に1人いるだけであとは70歳以降の人で、このまま放置すれば工程が分断されかねない状態である（表4）。

表4. 大島紬従事者年齢別・工程別構成（総数）

	年齢別 従事者数	2022 年 工程別従事者数							
		織 士	図案士	締 士	染色士	加工士	糊張士	事務職	その他
総 数	570	428	13	29	26	41	16	31	23
16～19 歳	1	1							
20～29	7	6			1				
30～39	17	10			3	1		4	
40～49	15	6		2	3	5		1	
50～59	32	19	1		2	2		8	1
60～69	101	80			7	4	1	6	4
70～79	260	201	9	16	8	22	6	11	9
80歳以上	137	105	3	11	2	7	9	1	9
平均年齢	70.8	71.6	74.2	75.3	60.8	69.0	77.6	61.4	75.9

		2011 年 工程別従事者数							
		織 士	図案士	締 士	染色士	加工士	糊張士	事務職	その他
総 数	1034	866	5	61	21	52	—	29	—

出所：紬組合同年次通常総会議案資料、各年3月31日現在在籍数

注：工程別従業者数のうち、糊張士については、2011年の資料では区分されていない。また、複数の工程に従事している者がいるため、必ずしも年齢別人数と工程別人数は一致しない。

2. 2. 原材料、道具類の枯渇

生産工程上の課題として、原材料と道具類の確保がある。原料の糸となる絹糸や綿糸は国産品を使用することが困難で、輸入糸に依存しており、泥染の原料としての樹種であるテーチギの生育・造林による安定した供給も懸案となっている。

泥染め工程で絹糸を黒褐色に染色するのが、テーチギのタンニン色素、カテキンと泥土中の鉄塩類の化合物である。裁断チップ化したテーチギを常温で煮出した染液を作り、地糸に使用する絹糸や、緋機で織られ

た筵を「もみ込み染色」し、泥田のなかでさらにもみ込み、染料が定着するまで工程を80～100回繰り返し大島紬特有の黒褐色を出す。染色された絹糸や筵で紬一反織るのに約22.5kgのテーチギのチップが必要とされ、30年生のテーチギ1本から約9.0kg採取される⁸⁾。

かつては、天然林で需要のほとんどを賄ってきたが、1970年代以降、人工での造林が開始され、奄美地域での主要な造林樹種となった。1981年から1988年度までは、毎年100haを超える造林がなされ、1999年度末の民有林の人工林面積は累計で1800haに及んだ⁹⁾。しか

し、保育がなされないまま放置され、宇検村では1993年に植林に関する記録があるが、大島紬の生産反の減少とともに、現在はその場所さえ確認されていない¹⁰⁾。

さらに2020年、宇検村にあった島で唯一のチップ工場が閉鎖したことによるテーチギ不足が深刻化している。2011年、112トンあったテーチギの産出量が2021年には26トンに4分の一にまで減少している¹¹⁾。

製織工程でも竹箴の確保が課題で、竹細工産地で竹箴を作る技術者が少なくなっている。竹箴は、糸に優しく弾力性、均一性があり、代替の金箴による織物への品質低下が心配されている。また、「摺り込み染色」に使用する先端が尖った用具を生産する業者も、需要が見込めないため生産を縮小させており、代替品が検討されている。

泥染めや製織は地道で困難な作業も多く、就職後わずか数カ月で退職する若者もいて、従業者の定着が課題となっている。

2. 3. 公設試験研究機関の奄美からの撤収

鹿児島県は2010年、大島紬技術指導センターを閉鎖し、規模を縮小して県立工業技術センター奄美分庁舎（大島紬部）として、部長ほか4人の研究員で運営していた。2014年、大島紬部が工業技術センター本部に統合され、企画支援部奄美市駐在へと再編、さらに2017年、駐在を廃止し、奄美大島での事業を事実上撤収した。県の措置は紬産業をさらに弱体化させた。

1927年、鹿児島県工業試験場大島分場として発足から90年に亘り、大島紬の文化的価値を順守した新商品開発と技法の伝承を図る伝習生養成事業を行ってきた。

戦後、1950年、臨時北部南西諸島政府のもとで大島紬の指導が始まり、大島染織指導所として再発足、1952年に琉球政府の所管のもとで、伝習生および研修生の養成が再開された。1955年には「多色入り泥藍大島」紬の開発に成功するなど、1952年から1980年までの約30年間の製造技術の主な研究抄録118件が記録保存されている。

1990年代、生産・市場規模の縮小が続くなか、振興策を巡って大島紬の価値を損なわない範囲での「定義」の見直しを求める議論が起こった。当時、大島紬技術指導センター館長だった新須（1992）は「『現在』とは諸々の条件が異なる『過去』に制定された『定義』は、産地を取り巻く状況が大きく変化している現状になじまない」という主張である。定義では認められないジャガード締機の利用や、奄美に自生する亜熱帯植物を材料とした染色技法も採り入れて生産した紬も「大島紬」

とすることを提起した¹²⁾。

染色技術者であった赤塚（2007）も、消費者が購入の際、最も重視するのがデザインであり、次いで価値であり、商標だとして、紬製造者は緋以外の無地や縞格子など、奄美大島で製造される手織の絹織物をすべて「大島紬」と呼び、商標「地球印」を開放することを求めた¹³⁾。

研究員の徳永（2015）は織元と協同し、大島紬との差別化を図る洋装品（ブランド「Amamika」）開発を研究した。素材の絹をこれまでの片撚糸から諸撚糸に変えた無地泥大島紬や、経糸に諸撚糸を活用した地すり込み染色経緯総緋で、派手な色大島紬を試作した¹⁴⁾。こうした研究は大島紬の「定義」を順守した新商品開発研究から外れているが、大島紬の新用途拡大、消費者の欲求に応える有効な研究であった。

3. 大島紬存続・再生へ、紬従事者等の「試行錯誤」と「挑戦」

2009年から2013年、筆者が行った産地調査で、紬組合の役員は「変わろうとしない奄美の体質」を指摘していた。当時、大島紬の取引は京都などの集散地問屋から図案を提供された受託生産が中心で、織元は営業や、顧客リストなどを持たなくても経営できた。「誂え品」の多くは「買い取り」商品で織元の在庫リスクは回避できたが、価格設定は「産地希望価格」とはなりにくい。他方、織元が企画し提案する商品は「販売委託商品」となり、問屋からの支払いは商品が販売されてからの決済で、経営に不安定な要素となった。だが、織元で紬が過剰在庫となれば、紬を担保として紬組合に持ち込めば、行政からの支援による融資を受けることができたため、織元は経営を刷新することなく事業を継続することが可能であった。

2012年、産地の生産反数6883反、金額5億3000万円なのに対し、紬組合が扱った紬を担保にした融資業務件数は5002反、金額3億3000万円である。同時に紬組合が持つ担保品の在庫数量が約3400反余にのぼり、この資産活用が紬組合の課題となった¹⁵⁾。

他方、奄美群島内では、大島紬の「定義」に則さない機械織りの紬も生産されていた。着物の「仕立て上がり価格」を10～20万円に想定した「値ごろ品」を創るための工夫であるが、機械織りした製品は奄美では検査基準に合格しない。このため織りあげた反物を鹿児島に転送し検査を受け、鹿児島の商標である「旗印」商品として認証を受けていた。紬組合は、奄美の「地球印」と鹿児島「旗印」の紬との間にあるジレンマを抱えていた。

2013年、大島紬の生産反数が5866反となり、組合は「大島紬6000反の生産を確保」を提案し、「京都の図案を奄美で創る」からの脱却、奄美のオリジナリティがある企画・創作を訴えてきたが、大島紬の生産高は減少の一途をたどり、2022年には3000反を下回った。本章では以下、2013年から2022年の10年に亘る紬従事者の新たな事業領域の拡大で大島紬再生に取り組まれた「試行錯誤」と「挑戦」の実態を明らかにする⁶。

3. 1. 紬組合、行政における大島紬振興への取組

紬組合はこれまでも大島紬を「産業」としての規模を維持しようと、問屋との摩擦を覚悟で消費者への直接販売や、西陣など他産地と共同して大島紬とつづれ帯をトータルで販売する取り組みなどを提案してきた。芭蕉布、麻を原料とした薩摩上布などを商品化し、トレーサビリティを明確にした「産地証明」の発行などを行ってきた。

同青年部は2013年、大島紬を絶やすことなく、どこに行っても大島紬の香る島にし、商店街にも賑わいを取り戻そうと「奄美まるごときょ織り館」の取り組みを開始し、観光協会や青年会議所などにも呼びかけた。

同女性部も、島内の若い人たちを対象に、家庭科の授業などを活用した教育、紬の特長や魅力をアピールする「紬の語り部」の組織化、島外に向けSNSを活用した紬の広報、服飾専門学校や女性団体への販売などで大島紬のファン層の拡大を図った。紬を和装品から洋装品、小物・雑貨、お土産品制作への用途拡大を進めてきた⁷。

2017年、学識経験者、生産・小売関係者、行政などで構成された「本場奄美大島紬産地再生協議会」は、「(2016年比で)産地売上げ、職人報酬の倍加」などを2022年までに達成する目標を掲げた。生産反数の小ロット化などの「作り手改革」、ブランド認知度の向上を掲げた「売り手改革」などの取り組みが提案された。しかし、十分な成果を得ることができず、生産反数は2020年3385反に、4年で約30%減少、従業者も120人以上の人が離職した。

2022年に再生協議会が発表した「第2期産地再生計画」では、技術伝承のための後継者育成と職人の工賃アップを取り組むべき最優先課題と位置づけるなど、12項目の取り組みプランが提案された。なかでも「生産者の利益を確保する流通構造の設定」では、織元における労働や付加価値に見合った「適正価格」の設定、流通マージンのウェイトを下げるサプライチェーンの見直しは避けて通れない課題とした¹⁶。小売価格を100とした場合の構成比は織元15～20%、問屋・小売

店ともに30～50%であり、織元から職人への工賃・技術料は5%程度にすぎない⁸。

若者には賃金が高い紬関連職場は就職先の候補としては関心が薄い。このため、奄美市は、紬の図案、締機、加工などの工程の職人に採用後2年間の教育期間に一人当たり1か月7万円を企業に助成する後継者育成事業を行っている。3年目以降は自社で雇用を維持・継続することを求めた。

3. 2. 紬従事者の「職」と「食」を守る事業

① 「泥染め」を本業にする伝統工芸士

泥染めの染料テーチギの枯渇は、植生の保育に関する知識が共有されてこなかったため、立ち枯れを起こしたまま放置されてきたのが要因とされている。テーチギの人工林は、広葉樹やリュウキュウマツとの混交状態になっているものが多く、これらの樹木が上層を蔽いテーチギは下層に位置したためである。

泥染めのA事業場では、テーチギを1週間に600kgで2000リットルの染め液を煮出し、1か月で2400kg使用している。テーチギは伐採して1週間ほどしか有用期間がなくストックができないため、不足分は知人である山林地主に依頼し、時には社員総出で山に入り切り出している。インターネットを活用するなどでも調達している。

染色部門伝統工芸士の経営者は、2012年の聞き取りでは「紬の泥染めだけでは生業が成り立たず、自身が染屋か織屋か販売屋かわからない。アパレル企業からTシャツなどの後染め加工や、藍染めなどの受注も行っている」と話していたが、現在、アパレルからの受注比率は4分の3を占めている。本業である紬の泥染めを維持するため、社長は泥染めに専念、息子はアパレル製品の染色加工に従事している。

大島紬の締、加工、染、織などの工程が途絶えると再生ができないため、テーチギの植林を自治体に要請する傍ら、若年労働者の確保、後継者育成に注力している。請負ではない雇用、社会保険の加入など福利厚生の実施がないと若い人が来てくれないと、紬に働く人に公務員に順じた待遇を保障することを自治体に提案している。

② 「地球印」紬生産と職人の工賃アップを追求する織元

織元のB社は地元の「龍郷柄」や「秋名バラ」など、伝統的な柄をシンプルにアレンジしたデザインを特長とし、帯や帯締めなどとのコーディネートが楽しめる大島紬を企画している。生産が3000反を切り、産地在庫が減少するなかで、生産、流通、販売が好循環して

いると評価する。得意先から供給減少に伴う「ものがない」との問い合わせの増加が価格に転嫁され、販売価格の上昇、加工工程の従事者に支払う工賃アップにつながっている。問屋・仲買商の機能が低下するなか、自社で大島紬の意匠企画・販売力を持ち、取引先に再生産が可能な価格を提示している。大島紬の定義を順守したクオリティを追求した生産に専念することで、既存取引先の見直し、新規取引先を開拓している。

工賃も、これまでの高齢者の年金や生活保護をあてにしたような月5～10万円の工賃を改善する取り組みも始まっている。子どもを高校や大学に通学させている30～40代の人たちには月に最低20万円必要と想定し、当面、雇用労働者として社会保険の加入と15万円の賃金を支払うことを目指している。

経営者は大島紬生産の底上げを図るため、行政が島で成人式を迎える若者700～800人全員に紬を頒布することを目的にした助成を提案している。学校教育で紬を着る知る教育を行い、島外に出て都会で働く際にも知人・友人に大島紬の説明ができることを期待している。奄美市、龍郷町では、成人式を迎える青年が大島紬を購入する際に購入費の40%、20万円を上限に補助しているが、組合の調べでは76反の成果にとどまっている（2022年）。

創業70年になる織元のC社は「泥大島」を得意とし、柄数を追わず、伝統を大切に「100年企業」を目指す戦略をすすめている。織元が企画した高価格帯の誂え品を提案、販売している。ここでも、販売価格が上昇しており、売り先を選べる時代になってきたと話している。今後の課題として後継者育成、機屋の垣根を越えた横の連携、グループ化、仕事の融通などを図ろうとしている。

③ 養蚕から製織までの一貫生産、オリジナル紬の開発に活路

織元のD社は、従来からの受託加工では織工賃も問屋の言い値でしかなく、裁量の幅は小さなものでしかなかった。このため、従来の生産形態を改め、紬制作者としての自由な発想に基づいた紬の表現、緋糸の密度を表す単位「マルキ」から脱却した「紬づくり」を展開している。

大島紬意匠部門の伝統工芸士の資格を持つ経営者夫妻は、この構想を実現させるため、自社内に養蚕から、図案設計、締機、染色、製織まで一貫生産できる体制を整えている。生産単位であった一柄16反を克服し、多品種小ロット生産を可能にした。

2013年、奄美群島が日本に復帰して60周年を迎えたのを機に、60年の歴史を紬柄にアレンジした商品作り

に取り組むなど、同社のオリジナル商品生産比率は約70%に及んでいた。「地球印」ラベルを付けることはできないが、自社ラベル、商品ストーリー、トレーサビリティを明示することで「差別化」を図っている。「欲しい」という顧客に販売することができ、「下代」設定が自由となり、適正な利益幅を確保した経営をしている。

販売も小売店に直接販売し、消費者のニーズを生産現場に反映させた。「きもの」をトータルにコーディネートした販売をするため、絹織物のほか、奄美の気候、風土に合った素材として芭蕉布なども製織し、商品アイテムに帯なども加えた。若い女性をターゲットに「New 3K」＝「かわいい・きれい・かっこいい」を表現した紬もある。

2020年には息子（社長）も伝統工芸士（意匠部門）の資格を取得し、大島紬の制作のほか、締機による緋模様の創出、泥染めなど大島紬の技術を用いた帯を織るなど、自由な発想での新商品制作に取り組んでいる。

同社では、変化する市場環境のなか、トレンドに沿った商品構成、これまでにない流通形態を模索、追求している。首都圏など島外での販売会で大島紬の魅力を紹介し、商品に触れてもらうために奄美に人を呼び、紬を適正価格で販売するツアーを企画している。来訪者に紬文化を案内し、自社のファン、職人のファンに育て、その職人が制作した大島紬を買いたいという顧客に紬を届ける仕組みである。事業場の隣にマンションを建設中で、完成後には顧客を滞在させ工場帯を織ってもらい、それに合った紬を販売する計画である。

紬愛好家や消費者を飽きさせない柄、デザインの紬の新商品開発、制作を追求することが「伝統を継承することであり、織ることが楽しい」（会長）と確信する同社の自主企画商品の比率は90%（2023年）に達している。

他方、同社の売上高規模は約8000万円であるが、紬生産従事者を労働者として雇用し、報酬も生産実績に応じて支払う「出来高払い」から時間給「賃金」として支払っている。ワークシェアリングなども取り入れながら、鹿児島県の最低賃金853円（2022年）を超える時給900円の支払いを目指している。同時に保育所を開設し、乳幼児を持つ織工が安心して織れる環境も整えている。

④ 若い世代が担う大島紬の事業継承

2017年には紬組合青年部のメンバーが中心となり、若い世代に着てもらえ、受け継いでもらえる大島紬を届けたいと「大島紬NEXTプロジェクト」を立ち上げた。若手職人が分担してすべての工程を担い、若者の

感覚と伝統技術で織り上げ着用することで、次世代の担い手を育て、職人が食べていける環境を整える役割を果たそうとした。同時に、生産工程の組織化、流通の改革、適正工賃の見直しなどの課題に取り組んだ。

第二の試みとして、2020年にはデザイナーやアーティストとコラボレーションした「紬×ART」企画に取り組んだ。紬をインテリア商品に活用する新しい用途展開や、紬とダンスなど舞台芸術家とコラボレーションする画期的な試みである。大島紬を「かわいい」と表現するような若い人が受け入れ、継承してくれる機会と捉えている。こうした取組みは始まったばかりでその成果は初歩的だが産地の方途を示唆したものといえる。

⑤「染と織の島」の魅力を発信する教室

奄美市の中心部で「はた織り教室」を開設する経営者は、奄美の振興と生活の維持を図るには、大島紬と芭蕉布などの織物が両立した取り組みが必要と言ひ、教室にも複数の織機を備えている。織工が紬技術専門学院を修了してもアルバイトをしなければ生活ができない賃金では、技術を生かし切れないまま離職する人もいる。

他方、産地には織機が余っており、竹箴の密度を変更すれば、太物の糸を使って織物の多様化ができ、大島紬の織機1台と他の素材の織機1台あれば織工の自立も可能で、機織りの楽しみも広がると考えている。

大島紬は観光の素材でもある。観光客は奄美を「紬の島」と理解しており、泥染めや織物体験で「染と織の島」の楽しさを知れば、大島紬の認知とともにリピーターにつなげることもできる。奄美に人を呼び、紬文化を案内し紬のファンの裾野を広げる取り組みは、織元D社の構想と類似している。

他方、経営者は首都圏などで過去に制作され、現在では生産されていない柄・デザインの大島紬を買い戻し収集している。奄美には大島紬の歴史的な作品を収集・展示する公的な施設がない。過去の大島紬に学び、新しいデザインを創造することが大島紬の再生に欠かせないと主張する。

4. 結論：紬従事者の「職」と「食」を守る大島紬の再生

本稿では大島紬の生産が10年ではほぼ半減するなかで、織元や染色事業者、組合、行政が展開してきた「試行錯誤」と「挑戦」を実証的に分析してきた。事業者の戦略は、行政に「文化財」としての保護を求めるものではなく、大島紬を産業として再生する可能性を追

求した戦略であった。大島紬の「定義」や「検査基準」を順守した商品制作を優先させつつ、経営者と後継者の世代間で紬商品の生産領域を再編、分担し、企業規模の維持、拡大を図っている。

染色事業者は、減少する紬の泥染めの受注をカバーするため、アパレル商品の後染め加工品を受託し企業規模の維持を図っている。経営者は泥染めに専念し、技術を継承している。

織元では二方向の戦略が確認できた。一つは問屋機能が低下する中で古典柄に加え、自社オリジナルの意匠で新たな大島紬の価値を創造している。結果、大島紬の販売価格が上昇し、販売先も多様化し、選別も可能となっている。

他方、自社内に養蚕から製織まで大島紬の一貫生産体制を構築する一方で、トレーサビリティを明確にした自由な発想のオリジナル企画の紬の生産・販売を追求する織元がある。島外の消費者を奄美に招き、帯から着物、バッグなど和装小物の開発で事業領域、販路の拡大を図っている。

産地・企業での世代交代、事業継承がすすみ、若者の感覚と伝統技術で大島紬を織り上げている。彼らが取り組む異業種のデザイナーやアーティストなど新しいパートナーとのコラボレーション企画は、織元の垣根を越えた横の連携、グループ化、仕事の融通などにも表れつつある。

紬従事者の生活を保障する事業では、行政の支援もあるが、職人を労働者として雇用し、社会保険への加入を含めた賃金制度を確立する改革が取り組まれている。

以上の考察から、産業としての大島紬の再生と紬従事者の「職」と「食」を守る戦略方向は次の三点である。

第一は、大島紬の締機、泥染め、すり込み技法などの技術を継承した付加価値の高い大島紬の生産を追求することである。大島紬の価値で他産地、伝統的工芸品織物との「差別化」を図り、産地希望価格での販売が可能となる。

第二は、大島紬の生産技術を基礎に、消費者が紬を生活の一部として享受し楽しむことができるオリジナル商品を企画・提案することである。

第三は、産地内で製造から販売までの経営資源を確保したネットワーク化を図ることである。ただ、技術革新、商品開発等を保障してきた公設試験場機能が後退していることが懸念される。

大島紬が産業として再生する可能性について、川下・流通構造からの調査・分析が残されており、今後の課題としたい。

謝辞

本研究にあたり、調査にご協力いただいた本場奄美大島紬協同組合、奄美市観光商工情報部、締機、泥染め、織元の各事業者をはじめとした奄美市、龍郷町の皆様、ご助言や案内をいただいた伊東隆吉様、三島照様、内山初美様に心より感謝申し上げます。

【注釈】

- * 1 「伝統的工芸品産業の振興に関する法律（1974年制定）」に基づき指定された「本場大島紬」は、奄美群島のほか鹿児島市とその周辺地域、宮崎県都城市で生産されている紬織物を指している。本稿の研究対象は、そのうち奄美群島内で製織される「本場奄美大島紬」である。
- * 2 国が指定する「本場大島紬」の定義では、「本場奄美大島紬」が定義する「手作業による締加工や経緯併合わせ」が必須要件とされておらず機械による締加工、力織機の導入が可能である。
- * 3 大島紬の分類は主に以下のように区分される。
 - ① 併糸の使用法による分類＝併糸を経・緯両方に使用した経緯併の大島紬、併糸を緯糸のみに使用した緯併、経糸に地糸、緯糸に併糸を使用した緯総併などがある。
 - ② 経糸の密度別分類＝織物は80本の経糸を一単位で数え、それを1算（ヨミ）といい、経糸本数は通常1240本で構成されている。経糸が1240本であれば15.5算となる。ほかに13算などがある。
 - ③ 経併糸の密度別分類＝5、7、9、12の各マルキ（1マルキは併糸80本）がある。
経糸1240本の両耳端（40本×2）を除いた糸数は1160本に対し経併糸がどれだけ入っているか、総本数を80本で除した単位をマルキという。（経の地糸が2本、併糸が2本の繰り返しだと併糸の割合は50%で、経糸の総本数1160本に割り当てると、経併糸の総本数は580本であり、定数の80で割ると7.2となり、小数点以下を切り捨て7マルキとなる。
- * 4 第84国会「衆議院商工委員会流通問題小委員会」参考人質疑（1978年3月9日）での中江実孝の証言。
- * 5 紬組合女性部とのヒヤリングでの聞き取り（2012年6月22日）。
- * 6 聞き取り調査の訪問先、日程は以下の通りである。鹿児島県かごしまPR課、鹿児島県大島支庁総務企画部、鹿児島県大島紬技術指導センター、本場奄美大島紬協同組合、本場奄美大島紬販売協同組

合、奄美市商工観光情報部、染色（泥染め）事業場、締機加工場、大島紬織元、はた織り教室

2009年3月24日～27日

2012年6月21日～23日

2013年8月6日～8日

2023年6月13日～15日

- * 7 紬組合役員だった本田涼子は、1978年から大島紬を洋装化してファッションの世界に発信してきた。大島紬の特長を活かし、ファッションストーリーに合わせてデザインした洋装紬は高い評価を得たという。国内でのコレクションをはじめ、パリやロサンゼルスなどでも洋装大島紬を表現した。奄美市内に「洋装大島紬仕立販売専門店」を経営し、ジャケット・スーツ・フォーマルドレスや、ストール・ネクタイ、シャツなどの洋品、バッグやインテリア小物を販売した。（2012年6月22日、本田からの聞き取り。本田はすでに故人となっている）
- * 8 東レ経営研究所の試算では、職人が1反織り上げるのに約一か月かかるが、支払われる工賃は2016年27,158円、2020年では28,300円となり3万円にも満たない金額である。

【文献・資料】

- 1) 児嶋正男：「大島紬織物業の産地構造分析」『和装織物業の研究』ミネルヴァ書房、京都、p252-274（1975）
- 2) 上野和彦・立松和平：「大島紬織物業産地構造とその二重性」『東京学芸大学紀要第3部門社会科学』54：p49-59, 2003
- 3) 関口千佳：「大島紬をめぐる私考」『近畿大学日本文化研究所紀要』1：p187-188, 2018
- 4) 大前慶和：「大島紬の現在位置とドメスティック・フェアトレードの可能性」『鹿児島大学総合教育機構紀要』5：p15-28, 2022
- 5) 内山初美：「柄の成り立ち～龍郷柄にガジモシヤを追って～」『島嶼研だより』79：p5-6, 2020
- 6) 京都市、京都伝統産業振興協会染織部会：「主要和装産地における韓国和装進出影響調査レポート」：1974
- 7) 民主奄美新聞社：「民主奄美新聞」1980年8月29日づけ1面
- 8) 和田全弘ら：「地域の特産物を利用した地場産業の振興－奄美群島における大島紬と染色原料シャリンバイの生産を事例として」『京都大学農学部演習林報告』65：p240-241, 1993

- 9) 税所博信：「奄美大島におけるシャリンバイ人工林の成育状況」『鹿児島県林試研報』6：p21-30, 2001
- 10) 藍場将司、原田宏：「地域資源としての大島紬生産の現状と存続に向けた取り組み—奄美大島の事例」『環境情報科学学術研究論文集』36：p187, 2022
- 11) 鹿児島県大島支庁：「令和3年度奄美群島の概況」：p150, 2022
- 12) 新須則雄：「伝統的工芸品としての本場大島紬の振興策を求めて」『繊維工学』9-45：p464-466, 1992
- 13) 赤塚嘉寛：「奄美大島紬存続のために—製造者意識と消費者ニーズの比較検討から—」, 鹿児島大学法文学部修士論文：2007
- 14) 徳永嘉美、興辰雄：「ハイブランド大島紬洋装品の開発」『鹿児島県工業技術センター研究報告』29：p5-8, 2015
- 15) 本場奄美大島紬協同組合：「第48回通常総会議案書」：p13, 2013
- 16) 第2期本場奄美大島紬産地再生計画策定委員会：「第2期本場奄美大島紬産地再生計画」：p8, 48-52, 2022