

求にまいしんするという点では、マニユファクチュアは近代的な資本主義的経営との共通性を持つ。この点からそれが工場制手工業といわれている理由が分かるであろう。

マニユファクチュアの特徴は、自由な手工業者の労働が個々ばらばらに分散的に行なわれるのに対して、一定の指揮の下で、集団的に一齐に多方面から作業に取り組むことにある。そこから、「分業にもとづく協業」という従来にはまったくみることのできなかつた生産力のあたらしい形態が生みだされる。それまで、個々の労働者が終始単独である労働過程の全体をカバーしていたのが、今度は、その過程がいくつかの部分に分割される（分業）。その分割された部分のみを分担する労働者（部分労働者）が、一定の指揮のもとで相互に協同して作業する（協業）。

分業にもとづく協業というこの労働様式は、マニユファクチュア経営においてはじめて全面的に開花する。各労働者の専門化が進み、作業のスピードが格段にアップし、全体として生産の効率が飛躍的に進歩する。また、同時に、部分労働者の専門化が進み、彼の使用する道具類はますます精緻（ち）となり複雑化する。マニユファクチュアは、多数の専門化した部分労働者を工場組織の中に合理的比率で配置し、全体労働の効率を引き上げることができるので、一度に大量の生産を行なうことができるようになる。地理上の世界的大発見（たとえば、コロンブスの南米大陸発見、一四九八年）によって世界の市場が開けてゆくにつれて、一五世紀中ごろからいわゆるマニユファクチュアの時代が英国にみられるようになるということは、このような事実を意味している。

マニユファクチュアには、しかし、おのずから限界がある。その技術的基盤がいぜんとしてせいまい手工業にあったということから、複雑な道具と高度の熟練工を不可欠とする。だが、このことは逆にそれ以上の生産力の向上にとっては大きな制約となる。それゆえに、マニユファクチュアは、その時代の社会的生産の主要な分野を掌握しつくすことはできず、社会のあちらこちらに、広範な小生産者や問屋制家内工業の存在を許すことになる。

表7-2-2 経営形態の類型

技術的基礎 経営形態	独立小商品生産	問屋制生産	資本制的生産	
			マニファクチュア生産	機械制生産
道具 (手工業)	独立小商品生産者 (家内労働)	小商品生産者 (事実上の賃労働者) (家内労働)	賃金労働者(熟練労働者) (工場労働)	
機械				近代的賃金労働者(未熟練・純労働者) (工場労働)
	家内工業		工場制工業 (分業にもとづく協業)	

というよりも、そのような存在を前提として、はじめてマニファクチュアの存立がみられるのである。

近代的な機械制大工業が出現し、社会的生産の主要な分野を一気に飲みこむようになる。たちまち、マニファクチュアは一掃される運命のもとにある。以上の関係を表7-2-2に示しておく。

問屋制や製造卸問屋による生産の支配の根本的要因は、すでに述べたように、商人資本による原材料等の生産手段と流通市場の「前期的独占」にある。このような経営形態は、歴史的には、繊維・雑貨を中心にしてわが国においても広範にみられる。ここでは、直接的生産者が多数の小生産者として孤立分散した形で、問屋の商品企画や販売力に強く依存しているところに、特徴がみられる。後にみる熊野筆における経営形態にも、この形が多く存在している。だが、その具体的分析に進む前に、家内工業について若干の説明をしておく必要がある。

家内工業とは

家内工業とは、家内労働によって営まれる手工業の経営形態のひとつである。一般的にいえば、少数の手工業者や農民およびその家族が、自己の住宅や小さ

な作業場において、自分が調達した（ないしは雇主から供給された）原料や道具を用いて行う工業のことである。だが、家内工業は、歴史的には、大別して三つの類型がある。初期の家内工業（旧式の家内工業）、問屋制家内工業、近代的家内工業である。

初期の家内工業（旧式の家内工業）は、歴史的にはもっとも早い形の家内工業で、独立の農民経営や都市の独立手工業が自分の住宅を仕事場として行う、独立した経営形態をもつ。農村家内工業は、封建社会の当初から農村家内工業として存在し、農具などの生産手段を所有する独立自営農民の副業として営まれていた。この種の独立した家内工業は、その後の封建社会の解体にともない、自由な小商品生産の形態に移行して存続する。

問屋制家内工業およびマニファクチュア的家内工業は、資本主義的生産とくに機械制大工業に先だつ歴史的段階において、広範に存在する。この種の家内工業は、古い形の商業資本やマニファクチュア資本の全面的支配下におかれており、生産に必要な原材料やばあいによつては道具類が商人やマニファクチュア経営者から前貸され、後でその製品が一括買い上げられる。これらの家内工業者は、単なる加工賃だけを受けとつて労働する「事実上の賃労働者」に転化してしまふ。とりわけマニファクチュア時代には、その経営をささえる広範な基礎となり、その「外業部」として重要な役割を演ずる。

機械制大工業にもとづく資本主義的経営の時代には、新しい形態の近代的家内工業が存在する。これまでのものとは質的に違つており、その加工に必要とされる大量の原材料や半製品は、大工業から供給される。この家内工業で働く労働力は低賃金で使用され、それらはたえず大工業や大農業から遊離された労働力によつて補給される。

大工業の時代でも、社会の下層部分にはマニファクチュア経営の存在が利用されることがある。なぜなら、



図7-2-39 毛筆業者の作業風景(1)



図7-2-40 毛筆業者の作業風景(2)

大工業の資本家は、社会的生産の主導権をにぎっているとはいえ、社会的な景気の変動に対しては無力である。産業界の浮沈にともなう需要の変化に機敏に対応し、必要に応じてただちに出勤させることのできる労働力とそのため諸条件を確保しておくことが、個々の大工業にとっても要求されるときがある。その最良の手段が、マニファクチュア的小経営であり、その周辺に無数に広がる家内工業である。近代的家内工業は、英国のレース、釘、靴、帽子、手袋などの製造部門で典型的にみられるものであるが、そこでは、大量の婦人や児童の労働力が乱用され、大きな社会問題にもなったことで有名である。労働条件は一般に最低である。近代的家内工業は、大工業の主導する社会的生産過程の中で、大工業のみならず、マニファクチュアや問屋制の、まったくの「外業部」として完全に組み込まれ、社会の最下層部に位置づけられてゆく。

熊野町における筆づくりも、いろいろな経営形態をもって進められている。その中で、多くの家内工業が重要な役割を果たしている。その様子は、後に具体的な資料にもとづいて説明される。ここでは、家内工業にも、種々の異なった種類があるということを指摘しておくにとどめたい。

2 経営形態と筆司

製造業者

熊野における筆づくりの経営は、大別すれば三つの形態がある。問屋制家内工業がもっとも典型的であり、その他にマニファクチュアと独立した小商品生産の形態である。もちろん現実には、これらが相互に入りまじった形で、区別が必ずしも判然としないものもある。

熊野における筆づくりの主導的な役割は、製造問屋と呼ばれる製造卸業者や製造業者によって、になわれている。筆づくりの製作・調整・販売等の全過程からみれば、製筆業者はこの問屋であるといつてよい。問屋は、筆づくりの直接的生産者であるさまざまな種類の職人に、原材料や半製品を手渡し、製筆工程の各段階をつぎつぎと進め、完成した製品を市場に送り出す。職人は、問屋から仕事をもらい、たいていは各自の家庭内の仕事場で、問屋の示す見本や仕様どおりの製品（多くは部分製品）を完成し、出来高払いや請負制の形で加工賃を受けとる。職人は、一応表面的には独立した姿をとっているが、その多くのものは、一定の問屋（一軒だけとは限らない）に従属し、問屋の資本と計算のもとで、筆づくりの作業に従事する。

問屋は、その他の別の面でも筆づくりの中軸となり、たとえば、下請業者や内職者にたいして材料の供給、金融、技術提供など広範な業務を提供する。熊野町内における有力な筆製造業者はすべて製造卸問屋である。みずからも一定の職人や従業者をかかえて直接筆づくりにもたずさわる一方で、同時に、その「外業部」としての職人や内職者の家内工業を広範に活用する。純粋に卸のみを行なっている業者は、熊野の場合には、むしろ零細な規模の業者であるといわれている。

製造業者は、こうして、みずからはマニュアル的経営を行ないながら、同時に問屋としてその周辺に多くの家内工業者などを結集しながら、筆づくりの中核的存在となつてゐる。製造卸問屋は、多かれ少なかれ、従業員と職人をかかえている。従業員は、家族や身内のものが多く、筆づくりの作業には直接関与せず、経営や営業の部門を担当する。筆づくりの実際的作業は職人によつて担当される。職人は、現地では筆司と呼ばれることが多い。熊野以外の生産地では、筆師、筆匠とも呼ばれており、また、古くは筆士、筆工、筆職などの用法も残されている。

筆司とは、現地では、一応筆づくりの全工程に習熟している筆職人のことをさす。この筆司には、パート・タイマーは含まれるが、内職者は除外されるのが普通のものである。内職者とは、主に、家庭の主

婦や老人などが、家事や育児の合い間、商売や農業のひまなとき、高齢者の体調にあわせて、自宅の一部を仕事場としながら、筆づくりの工程の一部分に従事しているもののことをいう。それについて、パート・タイマーは、製造業者や筆司の仕事場にみずから出かけてゆき、限られた時間の間そこで筆づくりの作業に従事するときのことをさすばあいが多い。したがつて、内職者とパート・タイマーの区別は、直接作業する場所が自宅であるか、自宅外の他人の作業場であるかに、主要なポイントがある。熊野町における筆づくりの実際には、内職者の、とくに主婦の女性労働のしめる役割が大きいためといわれている。

本来の筆司は、筆職人(筆工)の中でも、とりわけ年歴と技法が求められる。一人前となるためには三〜五年、伝統工芸士のクラスでは一〇年以上の地道な経験が必要であるといわれている。指先の微妙な感触と経験がなによりも重要な要素となるからである。

熊野筆組合の推計によると、現在、同町内には、筆づくり関係の従業員が約五〇〇人、筆司約二〇〇人(下

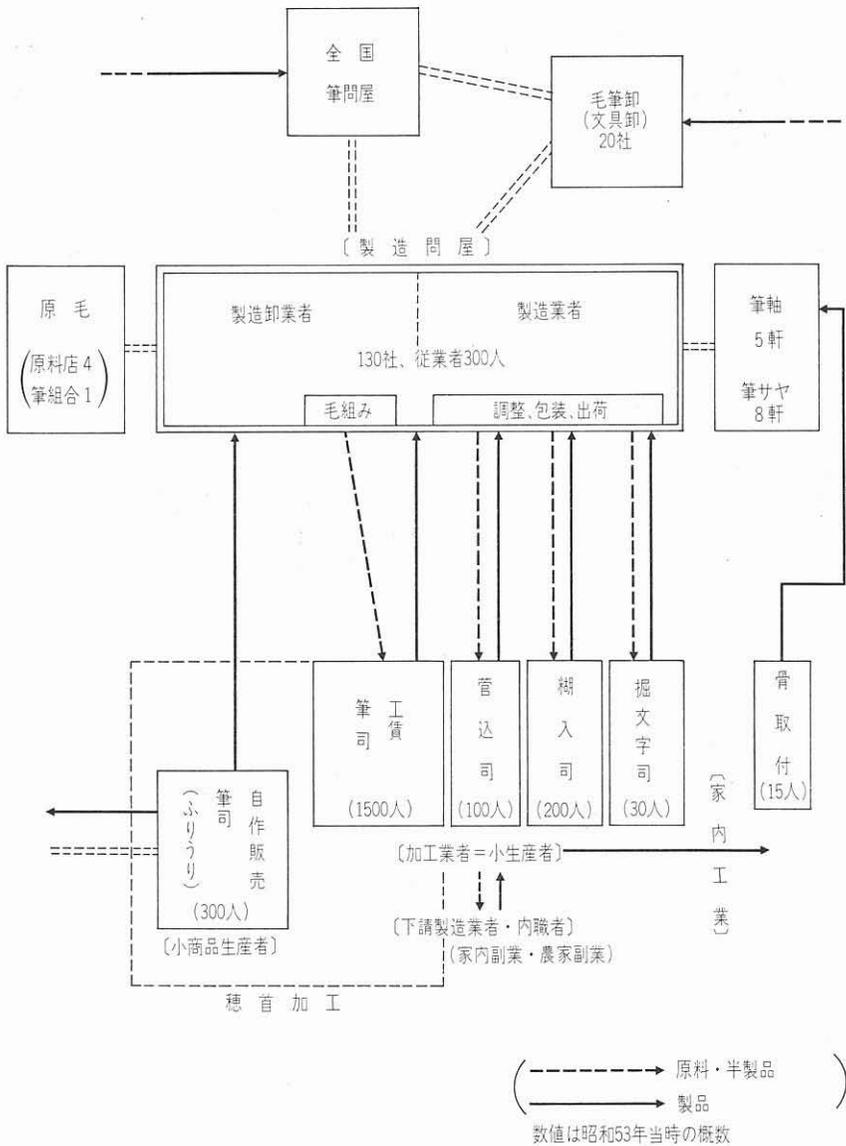


図7-2-41 熊野筆の生産組織
熊野筆組合等の資料をもとに作成したもの

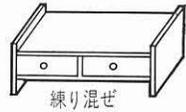
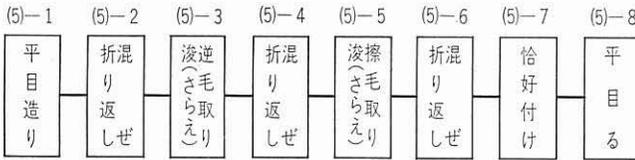


図7-2-25 混毛<練り混ぜ製法>

(4) 寸切り (腰の毛、五の毛)。主に鹿毛、馬毛(フリ)を使用し、一の毛に準じて約二・一〜二・四センチ(七〜八分)下げの寸木を当てて切る。

(4) 寸切り (くれ)。寸切りをした毛を、それぞれに束ねたものをいう。塊の太さは、片手で扱える程度のもが適当である。できあがった塊は、紙を巻いて置く。

混毛―練り混ぜと盆混ぜ

(5) 混毛。寸切りした毛を満遍なく混ぜあわせる工程。熊野筆には、練り混ぜと盆混ぜの二種類がある。他産地のばあいには、後に述べる盆混ぜの製法はなく、熊野筆独特のものとなっている。

練り混ぜ製法 寸切りした毛を、水に湿らせ、作業台の上のガラス台の上で混ぜ合わせる。各部の長さの毛が、全体的に、よく混り合うようにするため、何度も練り返しながらかき混ぜる。その間に、毛先の切れたものを、逆毛を指先の感触によって、取り除く。

(5) 1 平目造り。水につけた塊を半差し(小刀)で適当に分割して平らに広げ、一、二、三、四、五の毛を順次に重ね、金櫛を通して平たくしたものを平目という。

(5) 2 折り返し混ぜ。平目にしたものを半差しの裏で押し込み、広げて折り重ねる。何度も練り返し、ふたたび平目にする。この工程が何度(八〜一〇回)も重ねられると良質の筆が産出される。

(5) 3 浚(さらえ)。指先の感触により、逆毛と摩れ毛(先の切れた毛)を探し出し、半差しで丹念に取り除く。これには、永年の経験による技術の錬磨が必要とされる。

(5) 4 折り返し混ぜとさらえをくりかえすほどよい。

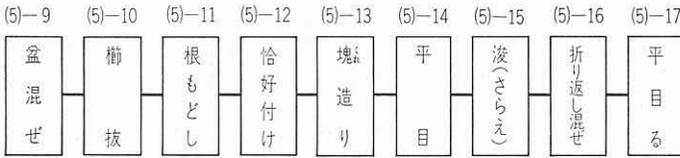


図7-2-26 混 毛<盆混ぜ製法>

(5) 7 恰好付け。平目の端を必要量取り筆の姿にして形をたしかめ、恰好の良否をみきわめる。

(5) 8 平目。恰好の悪いときには、適当に毛を増減して修正し、こうして恰好付けが終わると、ふたたび平目をつくる。

△盆混ぜ製法▽ 盆混は、寸切りした毛を、毛揉み箱(盆)の中で混ぜ合わせる。この製法の特徴は、まず第一に、多量の混毛が一度にできることである。第二に、毛が湿らない状態で混ぜ合わせるために、混じり具合がよい。学童用の筆や普及品の筆などの製法としては、好都合な方法であると思われる。盆混ぜが終りしだい、毛を寄せ集め、束ねて塊(くれ)を造り、水に湿らせて練り混ぜを行う。

(5) 9 盆混ぜ。縦一メートル、横五〇センチ程度の板に、高さ一〇センチほどの木枠の付いた盆の上に、一、二、三、四、五の毛を置き、混ぜ合わせる。

(5) 10 櫛抜。混毛した毛に櫛をかけ、その櫛の目より毛を引き抜き、盆の上に並べる。それを次つぎと重ねてゆき、適当な高さになれば寄せ集める。同じことを何度も繰り返す。

(5) 11 根もどし。寄せ集められた毛は、根元をそろえるために、もどし板(手板)の上で根元を突くようにしてそろえる。

(5) 12 恰好付け。根もどしができたならば、毛の一部を取り出し、水に湿らせて筆の形をつくり、恰好の良し悪しをみきわめる。恰好の悪いときには、毛を適当に増減して修正し、形が良くなれば、盆にある毛を塊(くれ)にする。

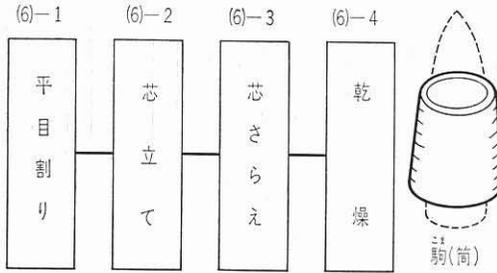


図7-2-27 芯立て

(5) 13 塊(くれ)造り。根もどしされた毛を、手に持てる程度の束にし、紙テープをまいて塊をつくる。

(5) 14 平目。塊を水に湿し、それを適当な量に分割して、平目をつくる。

(5) 15 浚(さらえ)。練り混ぜの浚の工程と同じような手順で、逆毛や摩れ毛を、手の感触をたよりに、金櫛や半差しを使って取り除く。この工程には、とくに高度な技術が必要とされる。

(5) 16 折り返し混ぜ。金櫛を通した平目を半差しの裏で揚げながら、折り返す。既に盆混ぜの工程で混毛が行われているので、練り混ぜの場合ほどに丹念に練り返さなくてもよい。この点に、盆混ぜ製法の一歩の眼目があり、熊野筆の特徴のひとつとなっていることについては、すでに述べられているところである。

(5) 17 平目。以上の工程が完了すると、平目にしておく。

芯立てと衣毛巻き

(6) 芯立て。練り混ぜを終えた平目を薄糊にひたしたのから、その適量を分割し、芯立駒(筒)を通して、一本ずつ

の芯の太さを規格に合わせる。この工程では、逆毛や摩れ毛を特に丹念に取り除いて、最終の浚(さらえ)を行う。その後乾燥させれば、筆の芯ができあがる。

(6) 1 平目割り。太櫛と半差しを用いて、平目を定められた駒(筒)の太さに割り、駒立ての準備をする。

(6) 2 芯立て。芯の太さを一定の規格にそろえるために、平目から分割した芯を駒に通す。太さのバラツキをなくするために、一定量の毛を通すことに注意がそそがれる。

(6) 3 芯浚(さらえ)。駒通しされたままの状態で、逆毛と摩れ毛の最終的な



図7-2-28 衣毛巻き

さらえを行う。芯の中に混じっている先のない毛を、親指の感触にたよりながら、半差しで丹念に取り除く。

(6) 4 乾燥。出来上った芯は、駒から抜き取り、金網の上で自然乾燥させる。

(7) 衣毛(上毛)巻き。衣毛は、芯の原毛より普通細かく光沢のある上質の毛を用いて、芯の練り混ぜとほぼ同じ工程をたどって、つくられる。衣毛の適量を薄くのばして、乾いた芯に満遍なく巻きつけて、さらに乾燥させる。衣毛は、芯に入れてある剛毛が外に飛び出さないように芯を包むとともに、外観を美しくする役目をもっている。

(7) 1 選毛。衣毛となる毛を、用途に応じて選ぶ。色、種類等さまざまであるが、普通、細かく光沢のあるものが選ばれる。

(7) 2 毛揉み。芯のばあいと同じように、櫛抜、火のし、毛揉み、櫛かけ等を行う。

(7) 3 寸切り。毛揉みが終わりしだい、手金で毛先をそろえる。芯のばあいのように、一の毛、二の毛、三の毛というような切り方はこのばあいはしない。普通一の毛より約三〜七ミリ下げて切り立てるが、その長さは注文によって違う。

(7) 4 折り返し混ぜ。衣毛は、とくに美しさが必要とされるので、ていねいに折返して、よく混ぜ合わせる必要がある。

(7) 5 平目る。混ぜ終わったら薄のりをつけて、平目にしておく。

(7) 6 衣毛巻き。平目られた衣毛は、ごく薄く延ばして、筆の芯に満遍なく巻きつけられる。

(7) 7 乾燥。衣毛が巻かれたものを、ふたたび金網の上で自然乾燥させる。

- (8) くり込み(管込み)。出来上った穂首を軸(普通は竹軸)にすげ込む工程。
- (9) 1 穴繰り。くり込み台の上で、軸を回転させながら、繰り刀でくり(「面とり」、穂首が入りやすいようにする。軸の内径を一定の厚さで薄くすることにも、高度な技術が求められる)。
- (9) 2 穂首合わせ。くった筆軸に、穂首を合わせる(仮差し)。
- (9) 3 接着剤つけ。くった軸の突に接着剤をつけ、筆の寸法を合わせて、固定させる。

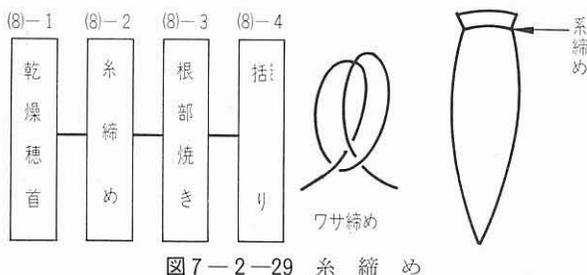


図7-2-29 糸締め

て穂首は完成する。

この工程も、一見簡単そうに見えるが、高度の技術が必要とされる。



図7-2-30 竹軸の製造

- (8) 糸締め。乾燥した穂首の根元を麻糸でくり、焼きごてで焼き、速やかに締める。獣毛は、このとき、縮まる習性と膠着性のために、強く密着する。
- (8) 2 糸締め。穂首の根元を麻糸でくり。
- (8) 3 根部焼き。穂首の根元に焼きごてを当てて、接着する。
- (8) 4 括(くり)。ワサ締めという方法によって、穂首を麻糸で締める。これによ

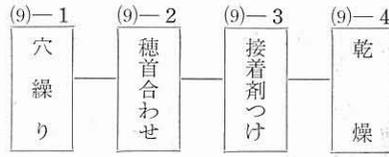


図7-2-31 管 込 み

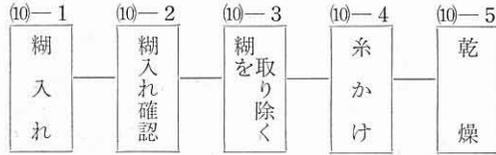


図7-2-32 糊 固 め

整える。

この工程も、年季を要する工程で、穂首全体に布糊が入っていること、穂首がまっすぐに込まっていること、毛筋が曲がらないようにすることなどに、注意がそそがれる。

(10) 5 乾燥。最後に、筆立て筒に立てて、よく自然乾燥させる。

(11) キャップかけ。穂首の部分の保護と虫よけのために、軸の直径の太さに合わせて、筆キャップをかける。

(12) 銘彫刻。手彫りは、三角刀によって、筆軸を廻しながら、筆順を逆にたどる形で行われる。軸廻し三年といわれるほどの技術が必要とされる。これにたいし、学童用の名入れは、主として、刻印機で行われる。

(9) 4 乾燥。軸と穂首とがはなれないように、接着剤を充分乾燥させる。

糊固めと銘彫刻

(10) 糊固め。全体の形をととのえるために、布糊をしみ込ませて、穂首の最終的な仕上げを行う工程。

(10) 1 糊入れ。穂首に充分布糊をしみ込ませる。

(10) 2 糊入れ確認。布糊を充分に入れないと固まりが悪いので、筆

軸を持って穂首を机にたくようにしてもみ込む。

(10) 3 糊を取り除く。充分に入った糊を竹ヘラや手を使って絞り取る。その後で、金櫛をかけて毛すじを伸ばし、半差しで無駄毛をとる。

(10) 4 糸かけ。一方を柱に固定した糸を、穂首の部分に巻きつけ、

筆軸を廻しながら、余分の布糊を絞り取る。さらに、指先で穂首の形を

筆を作るおじいさんの話

わたしの家では、わたしとおばあさんの二人で筆作りをしています。筆作りを始めて五〇年になりますが、筆作りは、見た目よりむずかしく、いつも苦心しています。

筆作りで、一番大切でむづかしいところは、毛組みです。注文された筆を頭へえがきながら、毛をえらび組合わせます。これが、筆のできぐあいを決めるので、たいへん気を使います。

毛もみをするときは、はいがまい上るので、マスクをしたり、手ぬぐいをかぶったりして、しごとをします。また、かん気せんをつけるなど、空気の入れかえに気をつけています。それでも、しごとの終わるころになると、しごとときは、はいでよごれ、手は油を取られ、ガサガサになってしまいます。

ほを作るときは、反対になっている毛やすり切れている毛を、はんさしという道具を使い、指先にふれた感じをたよりにぬき取っていきます。手先のこまかい作業なので、手間がかかります。

このように、筆作りは、ぜんぶ手作業なので、長いけいけんがひつようです。これからも、みんなによるこぼれる、よい筆を作りたいと思います。

『わたしたちの熊野町』

彩色は、ガン料で、手彫りされた部分に、指で塗り込む。彩色ももちろん筆の種類に応じていろいろに行われる。

(13) 包装。ラベルをはり、一本一本袋に入れ、箱に入れて包装する。製品としての筆の包装は、非常に大切な工程でもあるので、ていねいにされる。

このような多くの工程をへて、一本一本の筆は完成されてゆくのである。

3 生産内訳と製造系統

生産額と生産内訳

熊野筆の生産額の歴史的推移や最近の動向については、すでにみたとおりである。ここでは、熊野町において生産されている筆の数量や金額を、筆の種類などに関連させて、検討を加え、熊野筆の生産の現況についてのおよそのイメージを与えることが目的とされる。

熊野町で生産されている筆は、毛筆と画筆および刷

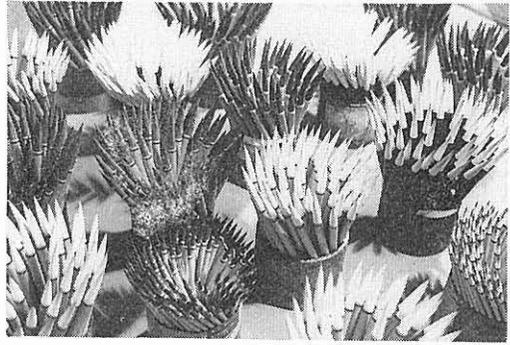


図7-2-33 毛筆

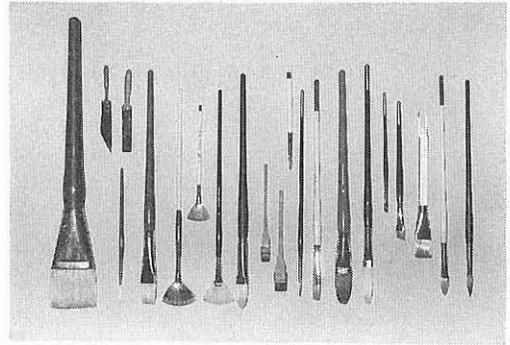


図7-2-34 画筆

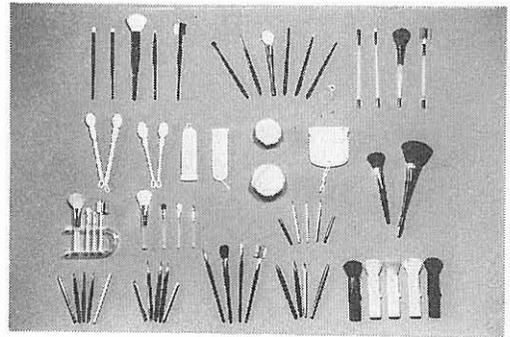


図7-2-35 化粧筆

毛(ブラシ)の三種類に大別される。毛筆は、さらに、一般書道用筆、学童用太筆、学童用小筆、細字用筆、日本画用筆、紅筆、工業用筆などに分類されるのが普通である。一般に「熊野筆」と称されるのは、これらの全体をさすばあいと、これらのうち書道用の毛筆をさすというばあいとがあるようである。

昭和五十六年度における生産の内訳をみると、生産量が、毛筆のばあい三四四〇万本、五二億一九四〇万円である。これに、画筆、刷毛を含めると一億二四一〇万本、八二億二〇五〇万円にのぼる。平均単価については、毛筆全体では一五一・七円で、一般書道用筆がもっとも高く、五三四円である。いずれにしても平均的にみると筆の単価はきわめて安いという印象はまぬかれない。

表7-2-1 熊野筆の生産内訳

(昭和56年度)

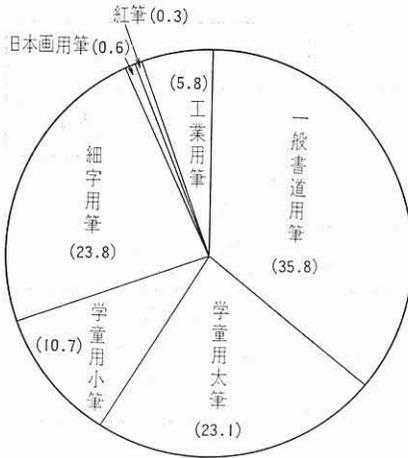
第二節 熊野筆の生産と流通

主要製品名	生産数量 (万本)	金額 (万円)	平均単価 (円)	備考	
毛筆	一般書道用筆	350	186,900	534.0	全国的な不況による需要の低下 下文房具業界の在庫調整
	学童用 太筆	710	120,700	170.0	・中国筆の進出 ・全国的な不況による需要の低下 ・学童の減少による消費の延びの停滞
	〃 小筆	640	55,680	87.0	
	細字用筆	710	124,250	175.0	筆ペンの増加による需要の低下
	日本画用筆	20	2,980	149.0	比較的安定業種
	紅筆	10	1,430	143.0	〃
	工業用筆	1,000	30,000	30.0	ポリ容器(油差し)の増加に伴い自然減
毛筆合計	3,440 [0]	521,940 [0]	151.7		
画筆	4,970 [2,982]	213,710 [128,226]	43.0 [43.0]	国内の需要、輸出とも横ばい状態	
ブラシ	4,000 [2,400]	86,400 [51,840]	21.6 [21.6]	比較的安定業種	
総計	12,410 [5,382]	822,050 [180,066]	66.2 [33.5]		

[] = 輸出

熊野筆事業協同組合調より作成

52億1940万円（昭和56年度）



3440万本（昭和56年度）

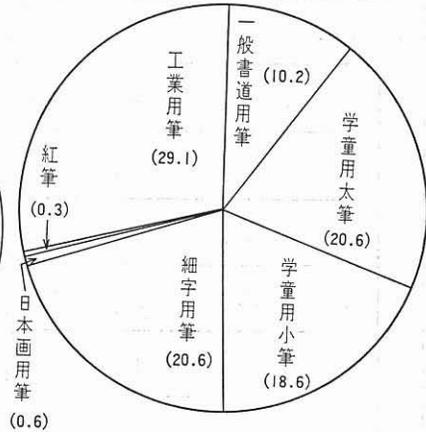


図7-2-37 熊野筆生産額の内訳(%)

図7-2-36 熊野筆生産数量の内訳(%)

全体的な市況の状況や中国筆との競合が激しい学童用の筆の将来についての見通しは、必ずしも楽観を許さないきびしさがうかがえる。熊野筆のばあい、学童用の筆を中心とした「普及品」のしめる割合が、他産地に比較してかなり高いだけに、中国筆との競合関係はとくに影響するところが大きいのではないかと思われる。

製造系統図

熊野町における筆関係の各種の製品は、それぞれの専門業者によって生産されている。製造業者が中心となり、それに筆司と呼ばれる職人が直接的作業を分担して、製品が完成される。毛筆、画筆、化粧刷毛の製造のそれぞれの系統図と関連業者、従業員等が図7-2-38に示してある。製造業者は、毛筆関係一〇社、画筆関係二二社、化粧刷毛関係が一五社、合わせて一三七業者、従業員は、それぞれ三〇〇名、二〇〇名、一〇〇名で合計六〇〇名である。筆司と呼ばれる職人は、毛筆関係二〇〇名、画筆関係一五〇名、化粧刷毛関係五〇〇名、合わせて四〇〇名にのぼる。毛筆関係の筆司のばあいは、大部分は家内工業的自営業者である。

第二節 熊野筆の生産と流通

問屋制とは
 熊野における筆づくりの経営形態を説明するためには、問屋制生産と家内工業についての一応の理解が必要である。
 まず、問屋制とは何かからはじめよう。封建的な生産様式から近代的な資本主義的生産様式への移行期には、

1 問屋制生産と家内工業

二 熊野筆の経営のしくみ

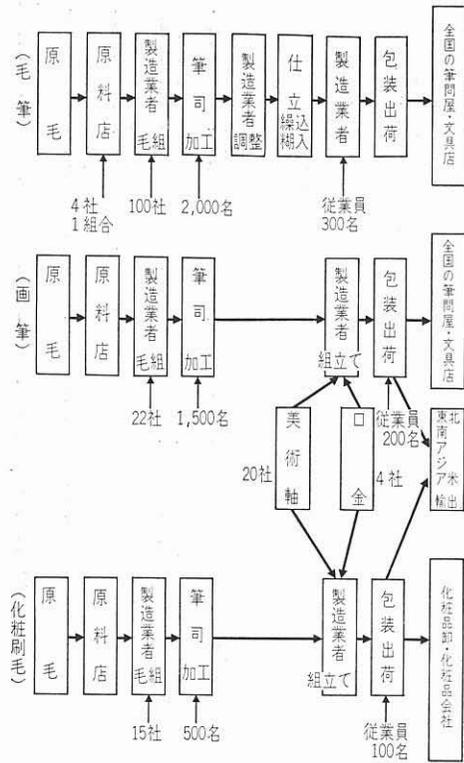


図7-2-38 熊野筆の製造系統図 (数値は昭和55年12月末現在)
 熊野筆組合の資料による

中世的な手工業がおそかれはやかれ近代的な工場工業へと変化してゆく。そのような過渡期には、多くの独立小商品生産や問屋制生産が存在する。独立小商品生産は、自由な小商品生産の形態をもっており、簡単な道具類をはじめ原料等の基本的な生産手段をみずから所有し、自己労働を基本とする独立した手工業者や農民の副業として、展開される。これはほとんどすべてのばあい、零細規模の家内工業であり、最小単位の経営体として、その力はきわめて脆弱である。しかし、基本的な生産条件をみずから保有しているというかぎりでは、問屋などの外部からの支配に対しては、比較的自由な立場に立ちうる。

それに対して、問屋制生産は、その技術的基盤をいぜんとして旧い手工業におきながら、社会のあちらこちらに孤立分散して生産にたづさわっている手工業者（直接的生産者）を、外から支配してゆく。その中核にあって、手工業者たちを流通部面から結びつける機能をはたすのが、商人資本である。商人は、問屋として、流通の過程を広く社会的に掌握し、それによって個々の生産者の労働を支配統括する。これが、典型的な卸問屋としての商人資本の支配のあり方である。

商人は、みずからの資力と流通の支配によって社会的な生産の全体を支配する。原料やときには道具、代金等を手工業者に前貸し、生産者に生産をおこなわせる。一定期間の後に、できあがった製品はふたたび同じ商人によって買い占められる。個々の生産者は、問屋（商人）を経由することなしには、社会的流通と接触することはできない。加工賃は、多くのばあい出来高払いで、製品検査等が厳しくわずかの落度も見のがされず、低くたたかれることがしばしばである。

問屋制生産の少し進んだ形のもので、問屋みずからも生産者として直接製造にたずさわるケースがある。これが、いわゆる製造卸問屋とよばれるものである。製造卸問屋は、みずからも生産を直接行なうので純粋な商品資

本とはいえず、若干産業資本としての要素をおびている。しかし、産業資本としては、商人資本からまだ未分離な状態にとどまっている。したがって、それは、近代的な工場制度として脱皮するまでにいたっていない。製造卸問屋は、かくして、卸問屋との関係からいえば、やや進んだ形態ではあるが、近代的な工場経営にはまだ距離があり、せいぜい工場制手工業(マニユファクチュア)の域に近づきうるのみである。

製造卸問屋の支配下にくみこまれている個々の手工業者は、それぞれの生産の場をいぜんとしてもとのままの分散した状態でもちながら、社会のあちらこちらに点在する。しかしこのばあいには、個々の生産者は、商人資本的支配のもとに包摂されながらも同時に、しばしば製造業者としての製造卸問屋の生産の過程に結びつけられ、その一部として機能させられることが少なくない。製造卸問屋は、みずからはマニユファクチュアの経営を行いつつ同時に商人資本として広く社会的に手工業者を支配下にくみこんで生産の主導的立場にたつ、いわばマニユファクチュアの商人資本ということができる。

マニユファクチュアとは

では、それは、マニユファクチュア経営との対比ではどういう違いがあるのであるうか。マニユファクチュアは、資本主義的経営の一形態であり、製造卸問屋とは歴史的に一步進んだ形態である。だが、それは、資本主義的な経営形態としては、典型的な機械制大工業に先だつ、過渡的な一段階にすぎない。

マニユファクチュアの基本的条件は、まず第一に、技術的にはいぜんとして道具を使用する手作業にとどまつたままであるが、第二に、同一の経営者(マニユファクチュア経営者＝産業資本家)の指揮のもとで、同時に多くの労働者が、同一の場所(工場)で使役される。したがって、生産の規模はやや大きくなる。手労働に立脚するというかぎりでは旧い手工業と変わるところはみられないが、工賃労働者(賃金労働者)を一度に大量に使役して利潤追