

武生市における打刃物業の変容

青山 尚弘*

I はじめに

地場産業の多くは、高度経済成長期における他産業の発展により、存立基盤の形成要素であった労働力や地元資本を吸収され、変容し衰退してきたものも少なくない。そのために、高度経済成長期における地場産業の変容を扱った従来の研究は多くなされている¹⁾。しかし、地場産業の衰退の根底には、発生時からの様々な要因が密接に関連している。こういった視点に立ち、産地の変容を、産地としての発生、発展、衰退といったように段階的に究明する研究がされねばならない。

刃物工業の研究としては、山口と土田の研究が挙げられる²⁾。これらの研究は、産地形成過程を辿りながら経済の発達段階と対応させることにより、地域集団の構造を究明している。二村は中京圏縁辺部に位置する関刃物工業全体を、生産流通構造と地域構造の両面からその変容を捉え、産地を存続させた機構を解明している。しかし、これらの刃物工業の研究対象は、ほとんどが発展産地であり、衰退産地を研究対象にしたものは少ない⁴⁾。しかも、産地の製品特性が産地内の変容に大きな影響を及ぼすことに着目した研究は多分ない。

本論では、刃物工業の衰退産地である武生を対象とする。そして、その産地の変容を、産地発生時からの段階を追った様々な要因に留意し、産地の製品特性が産地内の変容に及ぼした影響に着目し、明らかにしていきたい。

II 武生市における打刃物業の形成と変遷

武生市は、古くは越の道のくちと呼ばれ、越前国の国府が置かれた地であった。また、中世武家政権時代には越前守護所が置かれ、地方政権の中枢の地位にあった。

南北朝期に武生は戦乱に巻き込まれた。このために、武士が武器の製造・修理に京都在住の刀鍛冶を同行させたこともあったと思われる。武生市の打刃物業は、南北朝時代に京都栗田口の刀鍛冶千代鶴国安が武生に移住し、打刃物鍛冶業者に刀鍛冶の高度な技術を伝授したことから始まっている。そして、千代鶴国安自身も鎌を製作したとされている。

武生市の打刃物は、江戸時代初期においてはそれほど大量に越前国以外に販売されることはなかった。しかし、江戸時代中期以降、打刃物業は武生市の重要な産業として隆盛を極め、その生産数量は急速に増加した。

江戸時代の中期頃までは、製品の販売は主に製造業者である鍛冶職が直接消費者に販売したり、越前鎌行商人や漆掻き職人が、鍛冶職から製品を買い入れて販売するといった極めて単純協業に近い形態をとっていた。

しかし次第に、越前鎌が他の国において多く販売されるようになると、明和・安永年間(1764～81年)に販売専門の鎌問屋が成立している。そして、文化6年(1809年)の鎌問屋仲間の成立はよりいっそう鎌問屋の成長を促した。

*愛知教育大学大学院 教育学研究科

天保3年（1832年）になって、江戸鉄物問屋との取り引きが鎌問屋5軒との間で行われ、関東地方へと販売販路を広げている。そして、安政6年（1859年）に制産役所が設立されると、問屋商人は制産役所の権力を利用し、役所の公認を受けることにより、新規売場の開拓を図った。

慶応2年（1866年）には、打刃物の他国運送人は商人・鍛冶職などを問わずすべてが制産役所の鑑札を受けて官業することとなり、藩の完全な支配下に組み込まれていった。

幕藩体制が倒れ、明治時代になると、越前打刃物鍛冶株仲間は公的な根拠を失い、同様に問屋仲間もその特権を失った。また、中国・四国・九州地方の藩との取引を掌握していた制産役所の制度も、版籍奉還によって消滅したのである。

ここで、明治初期の越前打刃物の全国的地位を見ると（表1）、鎌は全国第一位で鎌生産産地としての地位は依然として高かったことがわかる。庖丁も、江戸時代からタバコ庖丁・出刃庖丁などの生産で有名であった堺県をも凌ぎ、生産数量で全国第1位となっている。これらから、この当時においても、福井県の打刃物、つまり武生市の打刃物は全国刃物生産の上層部に位置していたことが分かる。

武生市の打刃物業で、全国第一位を誇っていた

表1 府県別鎌・庖丁生産量

順位	鎌		庖丁	
	府県名(現在地域)	生産数量(挺)	府県名(現在地域)	生産数量(丁)
1	敦賀県(福井県)	970763	敦賀県(福井県)	309659
2	新潟県	256210	堺県(大阪府南部)	294500
3	山口県	250000	広島県	91376
4	度会県(三重県南部)	174120	新潟県	82709
5	熊谷県(群馬県)	114998	三藩県(福岡県西南部)	30000
6	北条県(岡山県北部)	112298	愛知県	25360
7	長野県	94389	熊谷県(群馬県)	18479
8	秋田県	88789	石川県	16050
9	広島県	84438	京都府	14762
10	大分県	75255	北条県(岡山県北部)	12809

（「明治七年府県物産表」より作成）

この鎌の販路を脅かす産地が現れた。それは兵庫県の三木・小野と新潟県の三条であった。三木・小野は大工道具や農具、庖丁、剃刀などを生産し、近世後期から急速に発達してきた。明治維新後は剃刀の製法を応用して新しい鎌の生産を始め、大阪の商圈を利用して全国に販路を開拓した。また、三条も近世中期以降、鎌・鍬などの農具、庖丁・鋸・小刀などの刃物、釘、鋌など多品目を生産し、江戸を中心とする大商圈に展開し、明治維新後も更に躍進してきた。

このような新興産地の台頭により、武生市の打刃物業は市場における鎌の占有率を次第に低下させていったのである。

1879年頃から、武生の打刃物業者の中にも洋鉄・洋鋼を使用するものが出てきた。その当時の輸入銑鉄の価格は、和鉄の4分の1から8分の1の安価であった。しかし、その材質を充分に研究しなかったために不良品が出て不評を招いた。そのために、武生では1893年に、打刃物の品質保持向上を図るために西洋鉄鋼の使用を禁止している。

この西洋鉄鋼の出現は、他の刃物産地にも大きな影響をもたらした。これを契機として製品転換を図る刃物産地も見られた⁶⁾。

1914年から始まった第1次世界大戦は、日本に好景気をもたらした。武生市の打刃物業界はこれを契機に、朝鮮・台湾・南洋・南米などへ商圈を拡大した。しかし、輸出は一時的なものであり、しかも、輸出先は発展途上国に限られ、輸出製品はほとんど農器具の鎌だったのである。

III 武生市における打刃物業の姿容

1 武生市の打刃物業の全国的地位

第2次世界大戦後の武生市の打刃物業の全国的地位を工業統計表で見ると、1950年のほう丁の都道府県順位は第5位で、全国出荷額に占める割合は8.1%である。また、鎌の都道府県順位は第4位

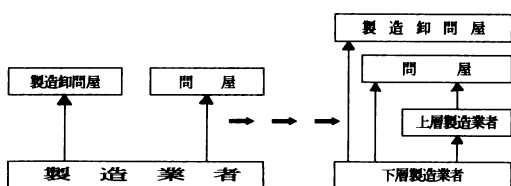
で全国出荷額に占める割合は4.6%となっている。1950年以降、両製品の全国的地位は次第に低下し、1987年には、ほう丁の都道府県順位は第5位で1950年と変わらないが、新潟県（三条）と岐阜県（関）の寡占が進展した結果、全国出荷額に占める割合は3.2%に低下している。⁷⁾ 鎌の都道府県順位は第24位で、全国的地位の低下が著しく、全国出荷額に占める割合は0.6%にまで低下している。武生市の打刃物業は刃物産地として弱体化に向かっていることがこれからわかる。

2 生産流通体系の変容

戦前の製造業者は、製造卸問屋に雇用されるか問屋の専属という形で製品の製造に携わっている場合が多く、問屋の下請的な様相が強かった。

現在の製造業者は、実態調査によると自家内で製品を製造し発注元である産地問屋や上層の製造業者に納める下層の製造業者と、下層の製造業者を下請けや工程の委託という形で持つ上層の製造業者と、製造卸問屋の3つに分けられるようになった（図1）。

戦前は製造業者間には顕著な階層性は見られな



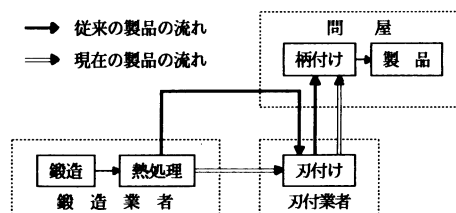
（樋の響と実態調査（1990年）より作成）

図1 製造業者の変質

かったが、現在では製造業者間に階層分化が明確に現れてきている。

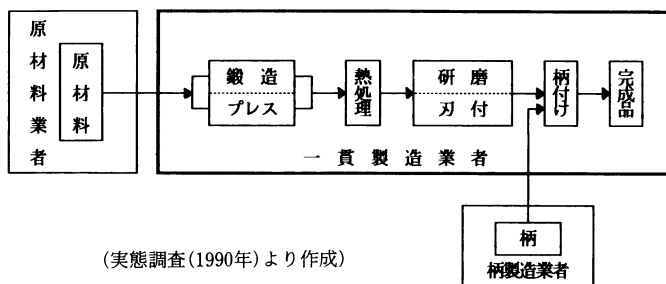
製造業者が変質するにしたがい、製造業者の生産構造にも変化が見られるようになった。打刃物製造業者は、従来自家内において鍛造・熱処理を行い、受注を受けた問屋に無刃物の状態で製品を納入していた。⁸⁾ 問屋はそれを刃付業者に刃付けをさせて、それを問屋に持ち帰り自家内で柄を付け完成品としていた。しかし、現在は、製造業者が直接無刃物を刃付業者に持っていき、刃付業者が刃付けしたものを問屋に納めるという場合が多くなっている（図2）。

ステンレス庖丁一貫生産に転換した製造業者は、製造工程のほとんどを工場内分業によって行うようになっている（図3）。現在、ステンレス庖丁一貫製造業者は生産を拡大している。しかし、作業場のほとんどは平屋建てであり、敷地面積も既に手狭となっている。そのために、空間的制限により、製造業者の中には一部の工程を下請けに出したり、他の製造業者に委託したり、市街地の刃付業者を専属でかかえて刃付けに従事させている



（実態調査（1990年）より作成）

図2 打刃物製造業者の生産構造の変化



（実態調査（1990年）より作成）

図3 ステンレス庖丁一貫製造業者の生産構造

ものも見られる。

刃付業を主体におくステンレス庖丁製造業者は、刃付業からステンレス庖丁製造業者へと転換を図った製造業者である。従来からこの製造業者は刃付業を専業としていたため規模が小さく、現在においても自家内には研磨・刃付けと柄付けの製造工程しか持っていない(図4)。そのために、鍛造業者⁹⁾に鍛造やプレス、時には熱処理を委託している。

ステンレス庖丁製造卸業者は、従来は問屋の機能だけを持っていた。作業場は、事業所の隣接で狭く、市街地に事業所があるため、プレス工程のすべてを委託している。また、柄付けと刃付けの工程においても下請けを持っている(図5)。

武生市においては、戦前から流通機構の大部分

を産地問屋が掌握していた。それは、戦後も引き続いてみられた。製造業者は製造製品のほとんどを問屋に納入し、その製品を問屋が、小売店や消費地問屋などに出荷していた。しかし、製造業者が変質し、生産構造が複雑な変化をするにつれて、流通経路にも変化が見られるようになってきた(図6)。

まず、一部の製造業者による産地問屋を介さずに直接消費地問屋へ製品の納入をする流通経路が見られるようになった。これは、ステンレス庖丁製造業者に多く見られる。

次に、製造業者による貿易商社を介して輸出を行う流通経路が見られるようになった。これは、ステンレス庖丁を100%見込み生産で行っている製造業者一軒が持つ流通経路である。この輸出は、

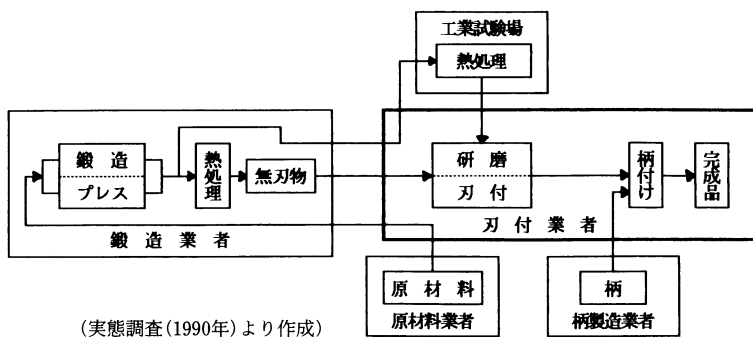


図4 刃付業を主体とするステンレス庖丁製造業者の生産構造

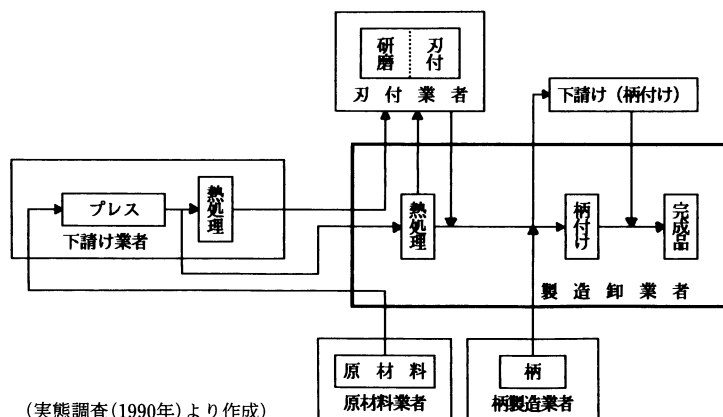


図5 ステンレス庖丁製造卸業者の生産構造

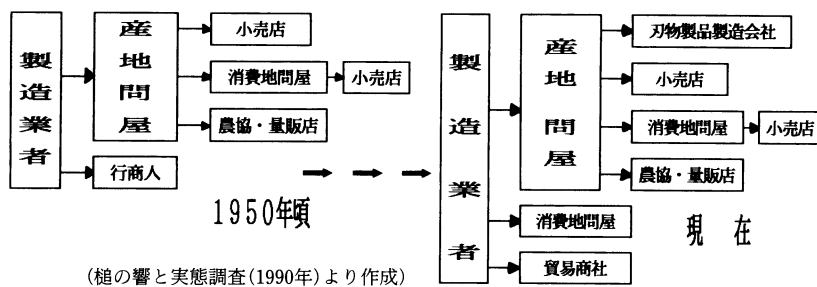


図6 流通経路の変化

夏場の閑散期を利用して行っており、全生産額の0.5%程度を台湾に輸出している。

最後に、産地問屋と他産地の刃物製品製造会社とが結合した流通経路が見られるようになった。これは、産地問屋が武生市内の製造業者から仕入れた製品に、受注元である刃物製品製造会社のブランドを入れて出荷するという、武生市では極稀な流通機構を持つ。他の産地問屋との違いは、刃物製品製造会社に製品を直接納入するということである。この流通経路は、武生が他産地の下請的な位置に置かれつつあることを示している。

3 産地内構造の変容

打刃物の製造は従来から家内工業の様相が強く、しかも自家内で小規模な設備を使用して行っていた。そのため1951年に、越前打刃物商工協同組合内に共同作業場が設置されている。共同作業場内では、製造工程の一部を大型機械を使用し、作業の能率化と製品の規格化を図っていた。

共同作業場での共同施設利用のほかには、次のようなものもあった。まず、工作部では打刃物製造の主要機械であるベルトハンマー、小型シャーリングマシン（切断機）などを製造し、全国に販売していた。また、木工部では鎌の柄の製造が行われていた。1954年には新たに圧延部が設置され、原材料の鉄鋼の圧延を行うようになった。この圧延部は、今まで阪神地区の鋼材会社から購入していた草刈鎌やノコギリ鎌の原材料である複合材を、共同作業場内の生産に転換したものであっ

た。しかし、この共同作業場は1976年閉鎖され翌年に解体された。

1974年には、刃物工業団地の建設地が、市街地南西部の池ノ上工業団地に決定し、1976年には建築物も完成し、庖丁・鎌・鉈・押切りの製造業者と、刃付け・鉄工・木工業者の18社で操業が始まっている。

武生市の打刃物業全体に占める工業団地内の割合は、武生市調査によると、設立年時の1976年には、事業所数は21.5%、従業者数は41.0%、製造品出荷額は50.1%であった。そして1988年には事業所数は20.3%、従業者数は38.9%で、1976年とほとんど変わらない数値であるが、製造品出荷額においては57.6%と、数値の拡大が見られる。このことから、工業団地内の刃物製造業者は、市街地内で操業している刃物製造業者と比較すると、生産規模を大きくしていることがわかる。

従来、製造業者と問屋のほとんどは市街地内に展開をしていたが、現在、製造業者と問屋の移転により、展開に変化が見られるようになった（図7）。

製造業者の移転は集積の傾向が強く、最たるものは工業団地への移転である。この工業団地への移転により、製造業者は市街地内と工業団地内との2つの展開に分けられるようになった。また工業団地内の製造業者は、移転により事業所と住宅が完全に分離することになった。

製造業者に対して、問屋の移転の形態は、事業

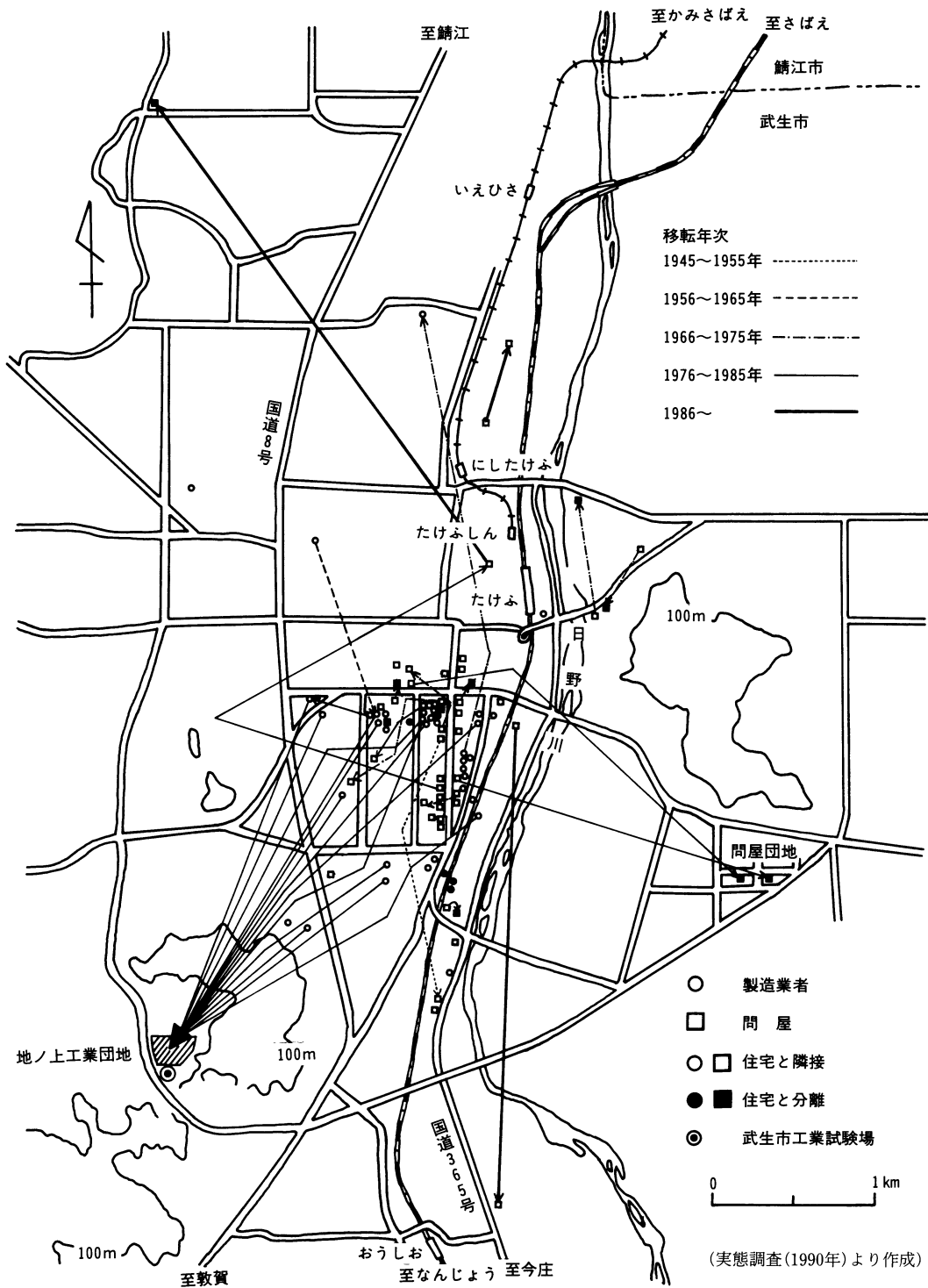


図7 製造業者・問屋の分布と移転

所を拡大するために、住宅と分離する形で近隣に移転するものと、問屋団地及び市街地縁辺部に住宅と分離する形で移転するものと、住宅と隣接する形で市街地縁辺部に移転するものの3つに分けられ、空間的拡散の傾向が強くなっている。

IV 生産流通体系の変容要因

1 生産体制の違いによる資本蓄積の格差

ステンレス庖丁一貫製造業者には、製造工程の一部を下請けに出したり、委託している場合も見られるが、製造工程のほとんどを事業所内で行っている。また、ステンレス庖丁の場合、柄付けには専用機械を必要とするため、問屋においては柄付けをすることができない。そのために、ステンレス庖丁に関しては、ステンレス庖丁製造業者が柄付けをすべてしている。

ステンレス庖丁一貫製造業者は、等級の異なる様々なステンレス庖丁を製造している。この等級の異なるステンレス庖丁に対して、ステンレス庖丁一貫製造業者は梱包を換えることにより製品の差別化を図っている。しかも、ステンレス庖丁一貫製造業者の場合、製品を産地問屋に納入するときは、製造最終工程の梱包までを行って納入することがほとんどである。

ステンレス庖丁一貫製造業者に対して、ほとんどの打刃物製造業者は、刃付けは刃付業者、柄付けと梱包は問屋という明確に区別された分業体制を取り続けている。

この分業体制は、打刃物製品の需要が大量にあった以前は、生産性向上に果たす役割は大きかったと考えられる。しかし、打刃物製品の減少が著しい現在、産地問屋を主体とした分業体制は打刃物製造業者や刃付業者の資本を分散させている。そして、この資本の分散は階層分化を出現させ、さらに底辺の打刃物製造業者や刃付業者を、ステンレス庖丁一貫製造業者へと吸収させることにも

なっている。

2 抜刃物の出現と産地鋼材会社の設立

武生の刃物製品は大きく分けると、鍛造工程を必要とする打刃物と、プレスによる抜刃物と、プレスと鍛造工程を併せ持つその他の刃物の3つに分けられる。

鎌・両刃庖丁・片刃庖丁・鉋・ノコギリ鎌・押切は、鋼材のほとんどは鉄である。しかし、ノコギリ鎌と押切は鋼材が鉄にもかかわらず抜刃物が見られる。そしてノコギリ鎌にかぎっては、抜刃物しか製造されなくなっている。これは、ノコギリ鎌の需要が減少してきていることと、ノコギリ鎌の単価自体が安く消費財として回転を早くするということで、抜刃物によって生産性を上げ安価に製品を製造している。押切もノコギリ鎌と同様に、需要が減少してきており、生産費用と労働力を抑えるために抜刃物が見られる。

抜刃物とは従来、ステンレス鋼の庖丁やナイフ、洋食用ナイフ・スプーンなどをさし、鋼材はステンレスが通例であった。しかし、武生市においては、鋼材が鉄のものも見られるようになっている。こういった抜刃物の出現は、武生市の打刃物業の生産構造を複雑化させているのである。

ステンレスと鉄の両方からなるその他の刃物はより複雑な製品性格を持っている。その他の刃物は他産地ではあまり見られなく、武生産地独特の刃物製品であると言ってもよい。

武生産地独特のその他の刃物の鋼材は、武生市の武生特殊鋼材株式会社から仕入れられており、その他の刃物の出現は、この鋼材会社と密接な関係がある。この鋼材会社は1954年に設立され、1959年にこの鋼材会社が開発した、鉄の鋼を中芯にその両面にステンレス母材を接合した複合材は、鉄製品の錆びやすいという短所を鋼の両面にステンレスを接合することにより補い、ステンレスの研ぎにくい・切れないという欠点を中芯に鉄の鋼を

表2 主要製品製造業者別・全生産に占める受注割合

受注割合	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100%	合計
ステンレス庖丁	1		1		1				1			4 0
両刃庖丁					1				1	3		5 10
片刃庖丁					1						2	1 2
鎌									1	1		2 9
鉈										1		1 1
その他の農器具											3	0 3
合 計	1	1		1	3			1	3	5	23	38

(注) 鎌にはノコギリ鎌も含む。
その他の農器具は、鉾・押切である。
上部：工業団地内製造業者
下部：市街地内製造業者

入れることにより解消した。

また、この複合材は鋼が鉄であるため、焼き入れの際にはステンレス用の高価な高温焼き入れ炉を使用せずに、従来の鍛造業者の使用する炉で焼き入れができる画期的なものだった。さらに、鍛造工程が加わるため刃先も細くなり、研磨工程において研磨機械を使用せずに、以前からの手作業によって比較的容易に製品を仕上げられた。このような性質を持つ複合材の出現が、零細業者の刃付業者を、設備投資を最低限に抑えステンレス庖丁製造業者になることを容易にさせた。

3 製造業者の産地問屋への従属

ステンレス庖丁製造業者には全生産に占める受注割合が50%以下の業者も見られる。それに対して、その他の刃物製造業者は受注割合が高い(表2)。これは製品の性質と大きく関連がある。

ステンレス庖丁は、製品特性上錆びにくい。しかし、打刃物製品にはほとんどが鉄であり、錆びやすい性質を持つ。聞き取り調査によると、打刃物製品の需要が多くあった当時は、需要が一定していたため見込み生産を行っていた。しかし、現

表3 主要製品製造業者別・産地問屋への納入割合

納入割合	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100%	合計
ステンレス庖丁							①	1	1	1		4 0
両刃庖丁										1	4	5 10
片刃庖丁	①								1		8	1 2
鎌									1	1		2 9
鉈										1		1 1
その他の農器具										1	2	0 3
合 計	1					1	1	1	3	5	26	38

(注) 鎌にはノコギリ鎌も含む。
その他の農器具は、鉾・押切である。
①は直接販売を行っている場合である。
上部：工業団地内製造業者
下部：市街地内製造業者

在打刃物製品は、需要の減少と鉄という製品特性上、見込み生産と製品管理を行っていくことが困難になってきている。

ステンレス庖丁製造業者は、見込み生産に移行しつつある。産地問屋への納入割合を見ると(表3)、ステンレス庖丁製造業者には100%製品を産地問屋へ納入するものは見られない。しかし、ステンレス庖丁製造業者においても産地問屋への納入割合は大きく、他の刃物製造業者にいたっては、そのほとんどが産地問屋への納入割合が大きい。一部の製造業者には、直接販売によって産地問屋への製品納入割合を低くしているものも見られる。しかし、製造業者全体から見ると、産地問屋への製品納入割合は依然として大きく、製造業者の産地問屋への従属の姿勢がわかる。

4 産地問屋の刃物問屋としての機能の低下

実態調査によると、35軒中半数以上の18軒の産地問屋が、手動刃物以外の製品が売上高において手動刃物製品をうわまったとしている。また、手動刃物以外の製品のうわまった年次が1971年から1975年に18軒中10軒が集中することから、第一次

石油危機の影響が大きいものと思われる。

手動刃物専門問屋の中には、自社内に刃物製造業者を雇用することにより生産性を上げ、刃物専門問屋としての機能を維持し、規模を拡大しているのも見られる。しかし、手動刃物専門問屋の大部分は、従業者の独立・老齢などにより従業者が減少し、現在は家族のみの零細経営を行っているのがほとんどで、手動刃物専門問屋としての機能の低下が著しい。

その他の産地問屋は、手動刃物製品以外の製品を増大させている。これらは、創業時の手動刃物専門問屋から次第に手動刃物製品以外の製品を増大させている問屋と、創業時から手動刃物製品より手動刃物製品以外の製品の販売割合が高いという、当初から刃物問屋としての性格が弱い問屋である。これらの問屋の中には手動刃物製品をほとんど取り扱わなくなっているものもあり、問屋というよりは商社としての性格が強くなっている問屋も見られる。

このように、大規模な手動刃物専門問屋は規模を拡大しているが、その他の問屋は手動刃物の取り扱いを低下させている。産地問屋全体から見ると手動刃物製品の取り扱い低下は著しく、産地問屋は刃物問屋としての機能を低下させている。

5 産地問屋の流通機構の閉鎖性

武生の刃物問屋は、江戸時代に自分の販売領域を守ることににより、製品を管理し、信用を得ることで発展をしてきた。しかし、制産役所の消滅により中国・四国・九州地方への販路が途絶した影響は現在にまで及んでいる。

1983年の越前打刃物産地診断報告書の産地問屋の販売状況によると、売上高に占める手動刃物の割合は47.4%で、その手動刃物は庖丁・鎌が全体の85.3%を占める。そして、手動刃物の販売地域は、関東25.4%、中京20.5%、県内17.8%、関西14.5%、北陸11.6%、その他10.2%で、中国・四

国・九州地方への販売が極めて少ない。

さらに手動刃物の販売先を業者別に見ると、小売店が53.7%と割合が大きく、次いで卸売業者が32.5%、農協が8.7%、その他が5.1%となっている。これは、販売先業者の決済方法の違いによるところが大きく、小売店は仕入れのほとんどが小口であるため、現金決済がほとんどである。それに対して他の業者は仕入れが大口であるため、手形決済である場合が多い。現金決済は、利益は薄利であるが現金の回収率は高く、しかも回転が早い。それに対して手形決済は、利益は大きいが現金の回収率は低く、しかも回転が遅い、その上に協力費ということで3%から5%の手数料を取られる。そのために、零細問屋はどうしても小売店の比率を大きくせざるをえなくなっている。

小売店を販売先業種別の割合で見ると、金物雑貨店が64.6%と割合が大きく、以下刃物専門店17.7%、日曜大工用品店7.9%、スーパー3.1%、デパート0.4%、その他6.3%で、販売先の主体である小売店でもさらに業種が小口である。

また、実態調査によると、現在においても産地問屋ごとの販売領域が少なからず残っていることがわかった。しかも、販売領域は隣接県にまたがって見られる場合が多い。これは、産地問屋のほとんどが集金・注文を、得意先を回るという方法で行っていることと、産地問屋のほとんどが家族のみの零細経営であるために、得意先を回る人員がおのずと限られてくるからである。

上述したことに加えて、以前から武生の産地問屋は、他産地から製品を移入することが多く見られる。産地問屋は、受注が武生市内でまかなうことができない場合や、武生市内に受注製品がない場合、他産地から製品を無刃物または柄の付いていない製品の状態で移入し、それを加工して製品を受注先に納入している。

このように、産地問屋は歴史的な性格を強く残

している。このことが販売経路の開発を妨げた。また、産地問屋は家族経営を主体とする零細企業がほとんどであるため、産地問屋の販売力は弱体化している。

V 産地内構造の変容要因

1 打刃物製造業者の事業拡大意志の低下

ステンレス庖丁生産へと転換を図り、工業団地内で一貫生産を行うようになった製造業者は、現在も打刃物製造をおこなっている打刃物製造業者と比較すると、優遇された地位にある。それに対して打刃物製造業者は、工業団地内に展開しているものも見られるが、そのほとんどは零細であり市街地内での地位を開きにくい。

この要因を考察すると、第1に、ステンレス庖丁が武生市において生産されるようになったのは1957年頃だが、この頃は、まだ打刃物製品が刃物製品の主流であり、先行き不安なステンレス庖丁に転換をする刃物製造業者は少なく、早期にステンレス庖丁に生産転換を図らなかった。

第2に、ステンレス庖丁の製造工程は打刃物製品と比較すると簡略化されているが、ステンレス庖丁の場合、生産性を向上させるには、製品特性上製造工程の機械化が不可欠である。しかも、ステンレス庖丁製造工程で使用する機械は高価で、¹⁰⁾購入費用が莫大にかかるからである。

仮に、打刃物製造業者である鍛造業者が、ステンレス庖丁の製造工程の最初の機械であるプレス機を購入したとする。しかし、打刃物製造業者は鍛造業者と刃付業者とに明確に分業化されているため、鍛造業者はプレス機を使用して鋼材をプレスすることはできても、研磨・刃付け工程は刃付業者に委託しなくてはならない。そのため、刃付業者が機械化を促進しない限り、ステンレス庖丁の生産性は向上しなく、ステンレス庖丁製造業者への転換は容易ではない。

第3に、現在ステンレス庖丁一貫製造業者は規模が比較的大きいという理由も考えられるが、後継者がすべて事業所内に就業している。それに対して、他の打刃物製造業者は、後継者が就業している事例が少ない。またそれに加えて、実態調査によると、打刃物製造業者の後継者はすべてが40才から50才代の後継者であった。しかも、打刃物製造業者の場合、実質的に製造経営の主体となっているのはこれらの後継者で、その後継者の子供は、他の職業に就業しているか年少であることがほとんどで、事業の拡大意志が見られない。

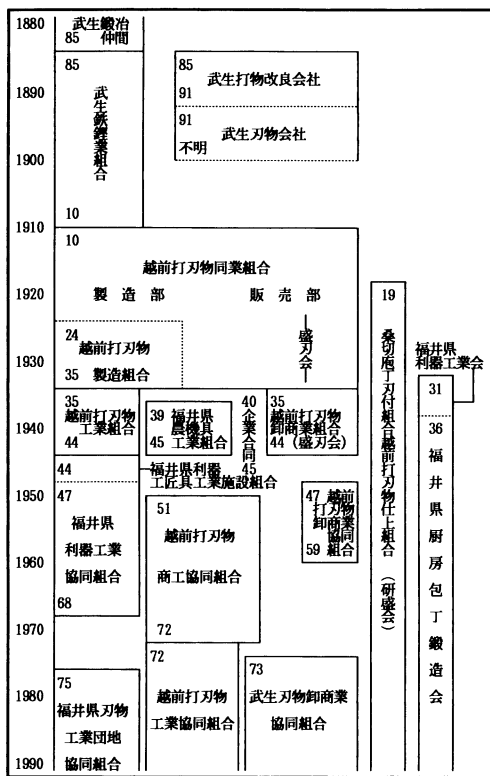
このように、打刃物製造業者のステンレス庖丁製造業者への転換は容易ではなく、後継者問題とともに事業を拡大しようとする意志を低下させている。

2 組合の分裂

組合の分裂は、産地としての意志統一の分散をうながす。武生では、組合の分裂が同業者においても幾度ともなく繰り返されてきている（図8）。

戦後間もなく1947年に、福井県利器工匠具工業施設組合の後身である福井県利器工業協同組合が設立され、主に鎌製造業者が加入していた。その他の組合としては、1947年に越前打刃物卸商業協同組合、1951年に越前打刃物商工協同組合が設立された。越前打刃物商工協同組合の組織構成は商業者であり、越前打刃物商工協同組合は商業者と工業者で構成されていた。

この当時最も大きな組合組織であった越前打刃物商工協同組合についての設立経過を述べると、この越前打刃物商工協同組合は、商業者と工業者が団結して強力な協同組合を結成することにより武生市の打刃物業を戦後の混乱から復興させ、発展を図ろうとするものであった。そして1952年には、武生市の打刃物業の各組合は合同すべきであるという声が高まり、この越前打刃物商工協同組合に各組合が吸収されるかたちで合同がされた。



(槌の響より作成)

図8 組合の変遷

しかし、その翌年にはこの組合合同は崩壊に至っている。その後、越前打刃物商工協同組合は、1972年の商業者の組合からの分離により、分裂することになった。この越前打刃物商工協同組合の分裂は、共同作業場が閉鎖される原因にもなった。

現在、組合としては商業者による武生刃物卸商業協同組合、主に市街地の刃物製造業者による越前打刃物工業協同組合、工業団地内の製造業者による福井県刃物工業団地協同組合、刃付業者による越前打刃物仕上組合がある。その他には、全国利器工匠具工業連合会の傘下団体である福井県厨房庖丁鍛造会などがある。このように、現在の組合・団体組織は複雑な様相を呈している。

そして、実態調査によると、刃物製造業者の組合である越前打刃物工業協同組合や福井県刃物工業団地協同組合において、資材の共同購入はほと

んど見られない。組合員のほとんどは、資材購入を個人で行っているのが現状である。鍛造両刃庖丁の製造業者による福井県厨房庖丁鍛造会においては、原材料の共同購入を行っている。しかし、運営規模は弱小で、運営組織もあまり強固なものではない。このような武生市の打刃物業界の組合の分裂は業者間の協調体制の不統一を示し、産地の弱体化にもつながっている。

3 武生市の工業の発展による労働力確保難

武生市の打刃物業では、従来から刃物製造業者は刃物製造を専業で行っていたものがほとんどであった。このことは、武生市の打刃物業が成熟した町の地場産業の形態をなしていたことを示している。したがって、武生市において打刃物業以外の工業が発展していくことは、打刃物業の労働力確保を困難としている。

武生市における打刃物業以外の工業の発展は、大企業の進出と大きく関係がある。戦後間もなく1945年には信越化学工業が進出をした。この信越化学工業は、武生市内に数社の関連会社を持つまでに進展している。1949年にはヒットユニオン、1952年には福井アシックス工業といったスポーツウェアメーカーが進出をした。現在、このような大企業に加えて、武生市には大小様々なメリヤス製品製造事業所が多く見られ、縫製などの内職を行う家庭も多々ある。1955年以降は電気機械メーカーの進出がめざましい。現在においても、これらの電気機械メーカーは成長が著しい。1974年には食料品メーカーのグリコ、1975年には飲料メーカーのコカコーラボトリングがあい続いて進出し、1983年には、自動車用自動変速機部品製造メーカーのエイ・ダブリュ工業が池ノ上工業団地内に進出をした。

武生市に進出した大企業の成長とともに、武生市の工業にめざましい発展をとげ、工業製造品出荷額等において、眼鏡枠生産が盛んな鯖江市、県

庁所在地である福井市をも抜き去り、現在福井県下の7市中第1位の地位にある。

武生市の各種工業の発展は、他の市町村からも多くの労働力を吸収している。しかし、これは打刃物業の労働力確保を困難としている。

4 転廃業の増加

近年、打刃物製造業者の転廃業者が増加している(表4)。14事業所の内6事業所が、事業主の死亡により廃業している。中には後継者が刃物製造に従事していた例も見られるが、その後継者の多くは、事業主の死亡を契機として打刃物業以外の職業に転業するものがほとんどである。

しかし、この転業に拍車を掛けているのは近年における不景気である。この不景気を転廃理由に挙げているのは鎌製造業者と刃付業者に見られるが、この2業者間では多少不景気という意味が異なっている。

鎌製造業者の場合、絶対的な受注の低下により生計を立てることができなくなり、このことが転廃業を促している。それに対して、刃付業者の場合、絶対的な受注はあるが、作業が手先の感覚と視覚によるところが大きいため、高齢化するにつれて仕事量は極端に低下し、それにともない製品

を大量迅速に仕上げる能力も劣ってくる。しかも、刃付業者の場合、ほとんどが賃加工のため、問屋は仕上げのより早い刃付業者に発注することが多い。このために、刃付業者の不景気は高齢化の意味あいも含んでいる。こういった転廃業の増加は武生市の打刃物業全体を弱体化へと追い込んでいる。

5 高度経済成長期における需要構造の変化と市場競合の激化

高度経済成長期は、日本に多様な面にわたって発展をもたらした。それにしがたい需要環境も大きな変化を見せるようになってきた。

1957年に提出された福井県の越前打刃物産地診断報告書によると、この当時の鎌の生産比率は、中厚鎌30.0%、厚鎌24.0%、薄鎌7.0%、ノコギリ鎌32.0%、特殊鎌7.0%となっている。この当時は、中厚鎌・厚鎌といった山林用の鎌、稲刈用のノコギリ鎌の生産量が特に多く、農林業用機械の普及は鎌の生産量に大きく影響した。

生活が向上するにつれて、需要構造も変化し消費者の製品に対する選択は多様化した。それに応じて産地問屋の卸し先である消費地問屋や小売店などの販売形態も複雑に変化するようになった。そのため、産地問屋の中には雑種多様の製品を取り扱うようになったものもあり、展開形態に変化を及ぼした。

また、需要構造の変化に対して、他の刃物産地は多品種少量生産を行うことにより対応してきた。しかし、武生市の打刃物業は、その要求には充分に答えることができなかった。

そして、近年の円高は、輸出刃物産地の内需拡大を促進させることになり、国内市場における刃物製品の競合をいっそう激しいものとし、弱小刃物産地の武生に少なからず影響を及ぼしている。

表4 転廃業者の動向

事業所名	製造品名	転廃年	転廃理由	転業した職業
A 打刃物製作所	片刃庖丁	1988廃	老 齢	
I 工 場	鎌	1987廃	死 亡	化学工場(息子)
I 打刃物	鎌	1987転	死亡(父) +不景気	スリッパ工場(息子)
K 打刃物製作所	両刃庖丁	1982廃	体調悪化	
K 打刃物	鎌	1988廃	死 亡	
S 打刃物製作所	鎌	1986転	不 景 気	化学工場
M 打刃物製作所	片刃庖丁	1985廃	死 亡	
Y 打刃物	鎌	1987転	老齢+不景気	縫製の下請け
Y 打刃物	鎌	1985廃	死 亡	
I 刃付	片刃庖丁	1985廃	死 亡	
U 刃付	片刃庖丁	1988廃	不 景 気	
O 協同刃付所	両刃庖丁	1985転	不 景 気	電機機械工場
K 刃 付	両刃庖丁	1985廃	老 齢	
H 刃 付	両刃庖丁	1988廃	不 景 気	

(実態調査(1990年)より作成)

VI 結 論

武生市の打刃物業は南北朝時代に刀鍛冶が農民に鎌を伝承したことに始まった。そして、江戸時代中期頃より地場の需要をおさえ、武生市の打刃物業は発展してきた。しかし、武生市の打刃物業は三条などの新興産地の台頭により、次第に市場における鎌の占有率を低下させていった。

明治時代になると、和鉄にかわり西洋鉄鋼材が使用されるようになった。西洋鉄鋼材は刃物産地全体に大きな影響を与えた。しかし、武生市の打刃物業の西洋鉄鋼材への対応は、品質維持のため使用禁止と消極的であった。この対応にも、武生の刃物産地としての衰退の1つの要因がうかがえられる。

第1次世界大戦の好景気により鎌が輸出されるようになった。しかし、鎌は農器具という製品性格上、輸出先は発展途上国であり輸出は一時的なものであった。

武生市の打刃物業は刃物産地としての基盤を確立しないまま、第2次世界大戦による統制経済を迎えた。第2次世界大戦後各種組合が設立され、打刃物業界は復興するようになったが、打刃物業界の意志の統一は容易ではなく、組合は分裂して現在にいたっている。

抜刃物の出現は、生産構造の複雑化させた。また、鋼材会社の開発した複合材の性質により、零細業者である刃付業者にはステンレス庖丁製造業者へと転換をしたものも見られた。しかし、早期にステンレス庖丁製造業者へと転換を図らなかった打刃物製造業者は、設備投資等の面でステンレス庖丁製造業者への転換は容易ではない。それに加えて、後継者問題も関わり、打刃物製造業者の事業拡大の意志は低下している。

ステンレス庖丁一貫製造業者は、等級のこととなる製品を製造し、柄付けを行い梱包も差別化をし

ている。しかし、従来からの問屋を主体とした分業体制に組み込まれている打刃物製造業者と刃付業者は、依然として資本蓄積を困難としている。このために、底辺の打刃物製造業者及び刃付業者にもステンレス庖丁一貫製造業者に吸収されるものも見られる。

打刃物製造業者の製造する製品は鉄製品のためその製品管理は難しく、ほとんどの製造業者は受注に頼っている。またステンレス庖丁製造業者においても、依然として産地問屋の受注に依存する製造業者が多い。

刃物製造業者に対して、産地問屋は1973年の第1次石油危機を主な契機とし、手動刃物の取り扱いを低下させ、刃物問屋としての機能を失いつつある。また、産地問屋は販売経路を拡大することもなく、零細経営のため販売先も小口である。しかも、産地問屋は武生市で生産されない製品を、以前から他産地から仕入れることが多かった。

戦後の大企業の進出は、打刃物業の労働力確保を困難とした。さらに、製造業者の老齢化と刃物製品の受注の低下は、転廃業を増加させている。

高度経済成長により需要環境も変化し、農林業における機械の普及は鎌の需要低下をもたらした。また、需要構造の変化に対して他の刃物産地は多品種少量生産で対応してきた。しかし、武生市の打刃物業はその変化に対応しきれなかった。

そして、近年における円高は、輸出産地の内需拡大を促進させている。そのために、国内の市場競争は激化してきており、弱小産地である武生にも少なからず影響を与えている。

謝 辞

本論文の作成にあたり、お忙しい中終始御指導いただいた宮川泰夫先生はじめ、愛知教育大学地理学教室の諸先生方に厚く御礼申し上げます。また、実態調査・資料収集に御協力いただいた諸官庁・諸組合・業者の方々に、心より感謝

の意を表します。

参考文献

- 福井中小企業課(1983)：越前打刃物産地診断報告書，63 P.
- 福井県経済部商工繊維課(1958)：産地診断報告書の概要，32 P.
- 乾宏巳(1980)：近世都市における地場産業の歴史的性
格—越前武生の鍛冶業の場合—大阪教育大学紀要
第II部門29，1-19.
- 板倉勝高(1972)：都市の工業と村落の工業 大明堂，
219 P.
- 宮川泰夫(1977)：工業配置論 大明堂，1086 P.
- 野原敏男(1989)：展開過程からみた関刃物産地の特性
と構造と課題 中京大学中小企業研究11，2-20.
- 岡田知弘(1989)：「地場産業都市」関の構造転換 中
京大学中小企業研究11，68-94.
- 斎藤嘉造(1986)：槌の響 越前武生の打刃物 槌の響
越前武生の打刃物刊行会，828 P.
- 武生市史編纂委員会(1976)：武生市史 概説篇，868
P.
- 富樫幸一(1989)：関市の刃物産業の生産構造 中京大
学中小企業研究11，21-56.
- 辻本芳郎(1978)：日本の在来工業 大明堂，268 P.
- 山口守人(1969)：刃物工業の地域集団の形成過程 東
京教育大学地理学研究報告XIII，25-42.
- 山口守人(1970)：刃物工業の地域集団の構成要素と構
造 歴史地理学紀要12，149-180.
- 山崎充(1977)：日本の地場産業 ダイアモンド社，346
P.

注

- 1) 辻本芳郎(1971)：八王子・村山両機業における出
機圏の変容，東京学芸大学紀要3-23，81-90.
辻本芳郎(1972)：在来工業地域の変容—関東山麓
機業の場合—，二宮書店地理月報186，1-4.

辻本芳郎・北村嘉行・上野和彦(1973)：両毛地方
の機業圏の変容，新地理21-4，15-44.

辻本芳郎・北村嘉行・上野和彦(1975)：西関東機
業地域の生産構造，東京学芸大学紀要第III部門27，
38-50.

上野和彦(1973)：秩父織物業の変容，地理学評論
46-6，397-407.

2) 山口守人(1964)：播州三木の刃物工業，地理9-
12，28-33.

山口守人(1967)：工業地理学の一研究視点—刃物
工業の地域集団研究への導入，地理学評論40-9，488
-497.

山口守人(1969)：刃物工業の地域集団の形成過程，
東京教育大学地理学研究報告XIII，25-42.

山口守人(1970)：刃物工業の地域集団の構成要素
と構造，歴史地理学紀要12，149-180.

土田邦彦(1971)：越後，三条金物工業の地域形成，
新地理19-2，15-37.

3) 二村良子(1980)：高度経済成長期における関刃物
工業地域の変容，愛知教育大学卒業論文

4) 乾宏巳(1980)：近世都市における地場産業の歴史
的性格—越前武生の鍛冶業の場合—，大阪教育大
学紀要第II部門29，1-19.

5) この制産役所は，今まで越前打刃物が売られてい
なかった中国・四国・九州地方へ販路を拡大し，藩
財政の増収を図るために設置された。制産役所は打
刃物の荷物に制産役所の印付の荷札を付け，藩と藩
との交渉による商取引を行っていた。

6) 利器工匠具産地として他の産地を圧倒していた三
木は大打撃を受けたために，一部の刃物問屋は蓄財
を新製品の開発に向け，土木用具として大量の需要
を喚起しつつあったショベル生産に着手している。
関では，焼入れに際して，刀剣と同様に焼刃土を塗
って処理をすることにより西洋鉄鋼を生かきること
ができたために，1888年には輸入ナイフの模倣品
を製作することを試みた。しかも，このナイフは堅

牢で鋭利なものであったために、1897年には、カナダ貿易商から大量注文を受けることになった。

7) 工業統計表の品目分類が鎌から農器具に変更となったため、1987年の統計は農器具で算出している。

8) 鎌及び農器具製造業者は、製造業者自身が刃付けを行う。

9) 武生市工業試験場で熱処理を行う場合もあり、その時の機械使用料は一時間1800円である。

10) 聞き取り調査によると使用機械価格は、プレス機600万円、焼き入れのソルトバスとマッフル炉一式400万円、焼戻しのソルト炉100万円温風炉30万円、刃の歪み取りのレベラ130万円、刃の研磨の平面研磨機300万円自動研磨機500万円、刃の艶だしのパフレース40万円、刃先のぼかしのショットブラスト120万円、柄の艶だしの自動サンダー550万円である。