

一九世紀後半～二〇世紀前半の日本におけるミシン普及の趨勢と経路

——マルクスのミシン論に触れて——

はじめに

日本におけるミシン普及は、一九世紀最後の四半世紀から、外国製輸入をもって本格的に開始された。

幕末開港期の日本で知られるようになったミシンは、政治家レベルでの贈呈や土産にとどまる。マシュー・カルブレース・ペリーは一八五四（嘉永七）年の来日時、将軍家定の夫人天璋院敬子にアメリカのウイラー&ウイルソン社製ミシンを贈呈した。中浜万次郎が持ち帰ったのもウイラー&ウイルソン社製であった。⁽¹⁾

一八六八（慶応四）年、幕府開成所でミシン研究が開始され、ドイツ製の横引環縫ミシンが導入された。これには

居留地貿易のドイツ商人アープルヒが介在し、七一年には明治政府がドイツ製の輸入を開始した。⁽²⁾このように、一九世紀中期の日本では、アメリカ製とドイツ製が登場し、ミシン開発の一翼をなしたフランスからの輸入は小規模にとどまり続けた。

一九世紀末にかけては、ドイツ製ミシンと一部のイギリス製ミシンが輸入動向を左右した。アメリカ製ミシン、なかでもシンガー社製が大きな比重を占めるのは二〇世紀に入ってからのことである。一九三〇年代になると国産化の動きが顕著となり、パイン・ミシン（現、蛇の目系列）、安井ミシン（現、ブラザー系列）、三菱電機などによって本格的に着手され、戦中から戦後にかけて、家庭用ミシンを軸

岩 本 真 一

に輸出化が実現した。⁽³⁾

管見の限り、これまでのミシン研究は、シンガー社か国産メーカーのいずれかに焦点を当てた企業史やミシン産業史が中心である。幕末・開港期のミシン輸入動向やシンガー社の日本進出、対シンガー社を意識した国産化については、『日本ミシン産業史』⁽⁴⁾が明瞭な解説を行なっている。

また、シンガー社については、アメリカ国内市場の開拓戦略と、地球規模での多国籍企業化を詳細に検討した、小原博、Don Bassell⁽⁵⁾等の論考が挙げられる。また、戦後の国産メーカー台頭をシンガー社再上陸阻止という文脈で検討した桑原哲也⁽⁷⁾の研究も存在する。また、アンドリュウ・ゴードンは、シンガー社上陸後の日本で、良妻賢母、自活・自立、合理的・投機的、自己快楽の四点について、ミシンが日本の女性に影響を与えたことを指摘している。⁽⁸⁾

右記先行研究を参照しつつ、本稿では、一九世紀後半から二〇世紀前半を対象に、第一節で、ミシンを設置した様々な工場や家庭の具体例を示す。第二節では、ミシン輸入台数と日本国内累積台数を推計し、主な販売者であるシンガー社や、利用者である工場や家庭に焦点を当て、日本におけるミシン普及経路をパターン化する。第一節のミシ

ン設置状況や第二節の普及経路をふまえ、第三節では、ミシンの特徴について検討する。その際、ミシンの特徴から敷衍し機械化の特質に着目したマルクスの観点に触れ、これまでの資本主義像に新しい視角を提起する。

一 ミシン設置先の具体例

(1) 工場

【a】 陸軍被服廠と軍服受託工場

「はじめに」で触れたように、明治政府は七一年にドイツ製ミシンの輸入を開始している。一五年後の一八八六年一二月に設立された東京陸軍被服本廠では、ミシン縫製にもとづく軍服中心の衣料生産が行なわれた。⁽⁹⁾ このことを踏まえると、一九世紀末にはドイツ製が利用されたといえる。「本省並陸軍諸官衙返納被服品取扱手続」⁽¹⁰⁾（陸軍第一五六号、一八八九年一〇月二九日交付）では、軍服の「返納」が義務づけられていることがわかる。九〇年前後の軍服は貴重品であった。のち、遅くとも一九二〇年代にはシンガー社製ミシンに移行している。⁽¹¹⁾

表1のとおり、陸軍被服廠の職工数は一九〇六年から確認される。一九〇六年から一一年までは、東京、大阪、広

表1 陸軍被服廠の職工数推移(1906～24年)

| 年 | 職工計(名) | | | 本廠(東京) | | 大阪支廠 | | 広島支廠 | | 備 考 |
|------|------------------|-------|-------|--------|-----|------|-----|------|-----|-------------|
| | 男性 | 女性 | 合計 | 男性 | 女性 | 男性 | 女性 | 男性 | 女性 | |
| 1906 | 512 | 626 | 1,138 | 334 | 304 | 133 | 322 | 45 | | |
| 1907 | 365 | 841 | 1,206 | 225 | 303 | 118 | 273 | 22 | 265 | 広島派出所、支廠へ昇格 |
| 1908 | 452 | 1,190 | 1,642 | 238 | 442 | 155 | 303 | 59 | 445 | |
| 1909 | 873 | 1,454 | 2,327 | 415 | 567 | 370 | 429 | 88 | 458 | |
| 1910 | 1,264 | 2,230 | 3,494 | 610 | 924 | 448 | 558 | 206 | 748 | |
| 1911 | 1,184 | 1,994 | 3,178 | 564 | 823 | 334 | 456 | 286 | 715 | |
| 1912 | 1,015 | 1,516 | 2,531 | — | — | — | — | — | — | |
| 1913 | 998 | 1,594 | 2,592 | — | — | — | — | — | — | |
| 1914 | 1,031 | 1,473 | 2,504 | — | — | — | — | — | — | |
| 1915 | 1,062 | 1,650 | 2,712 | — | — | — | — | — | — | |
| 1916 | 1,028 | 1,517 | 2,545 | — | — | — | — | — | — | |
| 1917 | 1,064 | 1,749 | 2,813 | — | — | — | — | — | — | |
| 1918 | 1,554 | 2,861 | 4,415 | — | — | — | — | — | — | |
| 1919 | 1,423 | 2,607 | 4,030 | — | — | — | — | — | — | |
| 1920 | 1,994 | 3,672 | 5,666 | — | — | — | — | — | — | 両年は同一データ |
| 1921 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 1922 | 1,278 | 1,816 | 3,094 | — | — | — | — | — | — | 工場数2 |
| 1923 | 1,033 | 1,248 | 2,281 | — | — | — | — | — | — | 陸軍被服本廠のみ |
| 1924 | 751 | 952 | 1,703 | — | — | — | — | — | — | 陸軍被服本廠のみ |
| 1925 | 「諸官庁直轄工場」として省別集計 | | | | | | | | | |
| 1926 | 「官営工場」として一括集計 | | | | | | | | | |

出典：内閣統計局編『日本帝国統計年鑑』各年版より作成。

島の三廠が統計されている。三工場全体の職工数は一〇年まで伸び続け、一年に約三〇〇名が減少したのち、一七年まで二五〇〇名前後にとどまる。一八年には約四五〇〇名に急増し、一九年、二〇年は四〇三〇名、五六六名という規模となった。広島派出所が広島支廠へ昇格したのは〇七年のことで、この時期から広島支廠が大阪支廠を超える規模の職工数を擁しはじめた。二二年の三〇九四名は二工場の集計である。本廠は計上されているのであろうが、他の一工場が大阪支廠か広島支廠かは定かでない。関東大震災の被害を受けた二三年をみると、本廠のみで二二八一名の職工が存在し、翌二四年は震災の影響で一七〇三名に落ちたが、一工場で二〇〇〇名程度の職工数を擁する規模であった。本廠では二〇〇〇台前後のミシンが稼働・設置されていたと考えられよう。

また、軍服生産は陸軍被服廠に限定されたものではなかった。表2は、『工場通覧』に軍服受託工場として登録された民間工場をまとめたものである⁽¹²⁾。

一九〇四年には、山代洋服店工場(石川県)、能久裁縫工場(熊本県)、陸軍被服裁縫工場(富山県)が、それぞれ「軍服裁縫」、「陸軍被服」、「軍隊用被服裁縫」と記載され

表2 『工場通覧』 登載の軍服受託工場(1904年調査)

| 調査年 | 所在地 | 工場名 | 製造品種 | 創業 | 職工数(名) | |
|------|-----------|--------------------|---------------------|----------|--------|-----|
| | | | | | 男 | 女 |
| 1904 | 熊本県熊本市 | 山代洋服店工場 | 軍服裁縫 | 1892年 3月 | 11 | |
| | 石川県金沢市 | 能久裁縫工場 | 軍隊用被服裁縫 | 1903年 4月 | 107 | 13 |
| | 富山県富山市 | 陸軍被服裁縫工場(株式会社富山組) | 陸軍被服 | 1904年10月 | 30 | 15 |
| 1907 | 兵庫県津名郡 | 塩田村軍服裁縫工場 | 服裁縫 | 1904年 3月 | 1 | 21 |
| | 石川県金沢市 | 軍用被服浅野裁縫工場 | 軍用被服裁縫 | 1906年12月 | 30 | 15 |
| | 富山県富山市 | 株式会社富山組被服裁縫工場 | 陸軍被服 | 1904年10月 | 41 | 8 |
| 1909 | 兵庫県津名郡 | 塩田軍服裁縫工場 | 軍服 | 1892年 3月 | 4 | 14 |
| | 兵庫県多紀郡 | 合資会社丹陽組被服部工場 | 陸軍被服類 | 1908年11月 | 3 | 2 |
| | 広島県呉市 | 和田裁縫場 | 海軍被服裁縫 | 1899年 8月 | 2 | 3 |
| | 広島県呉市 | 山本洋服製造所 | 海軍被服 | 1897年 5月 | 2 | 3 |
| | 広島県広島市 | 広島一心会 | 陸軍被服裁縫 | 1908年 1月 | 1 | 34 |
| 1916 | 東京都芝区愛宕下町 | 植村久五郎 | 海軍武官服 | 1873年 | 19 | |
| | 京都府加佐郡 | 株式会社大倉組裁縫工場 | 海軍下士卒被服裁縫 | 1914年 9月 | 8 | 60 |
| | 京都府加佐郡 | 財団法人舞鶴海軍下士卒家族共励会 | 海軍被服並仕立 | 1904年10月 | | 74 |
| | 長崎県佐世保市 | 佐世保海軍工廠共済会家族授産場 | 海軍被服品裁縫 | 1907年 7月 | 9 | 100 |
| 1917 | 京都府加佐郡 | 株式会社大倉組裁縫工場 | 海軍下士卒被服裁縫 | 1914年 9月 | 8 | 62 |
| | 長崎県佐世保市 | 佐世保海軍工廠現業員共済会家族授産場 | 海軍被服類裁縫及職工事業服 | 1907年 7月 | 10 | 100 |
| 1919 | 京都府加佐郡 | 舞鶴海軍下士卒家族共励会工場 | 海軍下士卒用被服艦団用需品裁縫 | 1904年10月 | 1 | 74 |
| 1920 | 神奈川県横須賀市 | 横須賀下士卒家族奨励会工場 | 海軍用各種裁縫 | 1903年 1月 | | 49 |
| | 神奈川県横須賀市 | 横須賀防水布製造工場 | 海軍用雨衣、防水布 | 1909年10月 | 2 | 10 |
| | 長崎県佐世保市 | 佐世保海軍工廠現業員共済会家族授産場 | 職工服、海軍用艦需品、雑裁縫品 | 1907年 3月 | 10 | 80 |
| | 長崎県佐世保市 | 佐世保下士卒家族共励会工場 | 海軍下士卒用被服及艦需品裁縫、靴下製織 | 1904年11月 | | 164 |

出典：農商務省商工局工務課編纂『工場通覧』より作成。

注1：登載基準は職工10名以上。1909年調査は5名以上。

2：軍服工場のみ記載し、帽子や天幕などは除外した。

ている。

職工一〇〇名以上を擁したのは三工場である。一九〇四年調査では能久裁縫工場（石川県金沢市、一九〇三年四月創業）が男性一三名、女性一二〇名を雇用している。一九〇七年設立の「佐世保海軍工廠共済会家族授産場」は、一九一六年時で職工一〇九名（男性九名、女性一〇〇名）、一七年は一〇〇名（男性一〇名、女性九〇名）、二〇年調査では九〇名（男性一〇名、女性九〇名）となっている。当授産場は、継続的に登載されている大規模な軍服受託工場である。もう一つは、同じ佐世保市で一九〇四年一月に設立された「佐世保下士卒家族共励会工場」で、女性のみ一六四名を擁する工場であった。これら三工場は、いずれも一九〇〇年代に設立されている。

約五〇名以上の職工を擁した工場では、一九〇四年一月に京都府加佐郡で設立された「財団法人舞鶴海軍下士卒家族共励会」があり、一九一六年調査で七四名、一九一七年調査で七五名の女性が勤務した。同じ京都府加佐郡で一九一四年九月に創業した「株式会社大倉組裁縫工場」では七〇名近くの職工が従事している。

職工五〜二〇名程度の工場をみると、山代洋服店工場

（熊本県熊本市）、塩田村軍服裁縫工場（兵庫県津名郡）、和田裁縫場、山本洋服製造所（ともに広島県呉市）、植村久五郎（東京都芝区愛宕下町）等が挙げられる。

このように、職工数からみた場合、軍服生産は様々な規模の工場に委託されていたことが分かる。それらには、株式会社富山組のように「陸軍被服」に特化した工場を備えた場合もある。また、長崎県佐世保市や広島県呉市での海軍服向け受託工場が目立つ。特に海軍の場合は被服工廠をもたないため、周辺では受託工場が様々な規模で広範に展開していたのであろう。

【b】 大阪府・福岡県の足袋製造業者

日本の衣服産業を戦前・戦後とつうじて検討した中込省三『日本の衣服産業——衣料品の生産と流通⁽¹³⁾』によると、大手の足袋製造業は、一八八〇年代末にミシンを導入したといわれる。やがてミシンは、環縫いから本縫いへ変わり、手廻式、足踏式からモーター駆動へと変化した。また、工程ごとに専用ミシンの開発も行なわれ、外国製ミシンの改造も進んだ。そうして、一九一七年の甲馳付けミシンや一九二二年の掛糸とおしを最後に、足袋製造に必要な各工程の機械化が完了した。一九一八年には大戦好況によって足

表3 足袋生産上位5府県比率 (%)

| 1914年 | | 1924年 | |
|-------|-----------|-------|------------|
| 大阪 | 25 | 大阪 | 41 |
| 福岡 | 23 | 福岡 | 22 |
| 埼玉 | 14 | 岡山 | 12 |
| 岡山 | 11 | 埼玉 | 12 |
| 徳島 | 10 | 徳島 | 3 |
| 全国(円) | 4,919,645 | 全国(円) | 54,345,861 |

出典：『工業統計調査』より作成。

袋生産額がピークに達し、一時期の補助足袋は一社で中小産地の全生産額を超えるような事態まで生じた。しかし、一九二〇年恐慌によって全国の足袋産地は打撃を受け、消滅するか他の製造に転換するようになった。

表3は、足袋生産量を上位五府県についてまとめたものである。一九一四年、一九二四年兩年ともに、大阪府と福岡県の両府県が全国足袋生産額の半数前後を占めている。

さて、両府県のうち、工場規模で一位または二位を占めていた工場を紹介したのが表4である。まず、大阪の補助足袋は一八八二年に大阪府堺市で創業した足袋製造業者である。創業当初は手縫いであったが、遅くとも九〇年初頭にはミシンを導入し、ドイツ製靴縫ミシンの改良から始まり、九五年には爪先縫ミシンを開発し、特許を取得している⁽¹⁵⁾。一九〇二年の職工数は、「丸福足袋第一工場」、「丸福

足袋第二工場」合わせ三七九名、〇四年も同数となっている。〇七年と〇九年は半数となっているが、これには別工場が登載されていない可能性がある。一九〇九年に創業者の辻本福松が死去し、「合名会社補助足袋本店」と改称した補助は、一六年、一七年ともに職工数三〇三名を擁した。その後、六〇四名に職工を増員させた一九年には、一〇月に「補助足袋」として株式会社化した。

福岡県の足袋製造業者は、「つちや足袋」と「しまや足袋」が代表的である。「つちや足袋」は倉田雲平が一八七三年一〇月に久留米市米屋町で創業した。⁽¹⁶⁾「つちや足袋」は、創業当初は仕立屋として多種類の製品を扱ってきた経緯があり、西南戦争のさい、軍用足袋と法被の発注を受け、一八九九年に足袋へ專業化した。「倉田式縫底機」をはじめとする複数の特許はこの時期以降に取得されている。⁽¹⁷⁾〇九年の職工数は一八七六名(男性二九五名、女性一五八一名)を数え、一〇年代に五〇〇〇〜六〇〇〇名に減少するが、一七年に合名会社化し、二〇年には、久留米工場、柳河工場、田主丸工場の三工場で一〇二二名の職工を抱えるようになった。

「しまや足袋」は、一八九四年六月、もともと石橋徳次

表4 大規模足袋工場の概要(大阪府・福岡県)

福助足袋(大阪)

| 調査年 | 工場名称 | 製造品種 | 持主 | 職工(名) | |
|------|------------|-------------------------|------------|-------|-----|
| | | | | 男 | 女 |
| 1902 | 丸福足袋第一工場 | 足袋 | 辻本福松 | 22 | 220 |
| | 丸福足袋第二工場 | 足袋 | 辻本福松 | 15 | 122 |
| 1904 | 丸福足袋第一工場 | 足袋 | 辻本福松 | 29 | 350 |
| 1907 | 辻本足袋縫工場 | 足袋 | 辻本福松 | 22 | 153 |
| 1909 | 丸福足袋縫工場 | 足袋 | 辻本福松 | 22 | 153 |
| 1916 | 福助足袋工場 | 足袋 | 合名会社福助足袋本店 | 21 | 282 |
| 1917 | 福助足袋工場 | 足袋、小足袋、カバー | 合名会社福助足袋本店 | 33 | 270 |
| 1919 | 合名会社福助足袋工場 | 足袋、莫大小子供足袋、莫大小カバー、別珍カバー | 合名会社福助足袋本店 | 72 | 532 |
| 1920 | 福助足袋株式会社工場 | 足袋、メリヤス小足袋及カバー、別珍足袋及カバー | 福助足袋株式会社 | 101 | 467 |

つちや足袋(福岡)

| 調査年 | 工場名称 | 製造品種 | 持主 | 職工(名) | |
|------|----------------|------|-----------|-------|------|
| | | | | 男 | 女 |
| 1909 | つちやたび工場 | 足袋 | 倉田雲平 | 295 | 1581 |
| 1916 | つちやたび工場 | 足袋 | 倉田雲平 | 160 | 320 |
| 1917 | つちやたび工場 | 足袋 | つちやたび合名会社 | 211 | 385 |
| 1919 | つちや足袋合名会社工場 | 足袋 | つちや足袋合名会社 | 216 | 456 |
| 1920 | つちやたび合名会社久留米工場 | 足袋 | つちやたび合名会社 | 253 | 591 |
| | つちやたび合名会社柳河工場 | 足袋 | つちやたび合名会社 | | 126 |
| | つちやたび合名会社田主丸工場 | 足袋 | つちやたび合名会社 | | 52 |

しまや足袋(福岡)

| 調査年 | 工場名称 | 製造品種 | 持主 | 職工(名) | |
|------|-----------------|----------|----------|-------|-----|
| | | | | 男 | 女 |
| 1909 | しまやたび本店工場 | 足袋 | 石橋徳次郎 | 47 | 35 |
| 1916 | 志まや足袋工場 | 足袋 | 石橋徳次郎 | 132 | 309 |
| 1917 | 志まや足袋工場 | 足袋、織布、製綿 | 石橋徳次郎 | 172 | 657 |
| 1919 | 志まや足袋工場 | 足袋、織布、製綿 | 白木足袋株式会社 | 186 | 449 |
| 1920 | 日本足袋株式会社しまやたび工場 | 足袋、織布、製綿 | 日本足袋株式会社 | 205 | 739 |

出典：『工場通覧』より作成。

注1：1919年「志まや足袋工場」の持主「白木足袋」は記載通り。

2：しまや足袋の持主である石橋徳次郎は2代目である。

郎が久留米市で開いていた仕立屋「しまや」を、一九〇七年に次男正二郎が足袋專業化したのが始まりである。⁽¹⁸⁾ 九年の職工数は八二名(男性四七名、女性三五名)であり、「つちや足袋」とは大きな開きがあるが、一七年は八二九名、一八年に兄と二人で資本金一〇〇万円の「日本足袋」株式会社を創立し、翌一九年は六三五名、二〇年には九四名となった。石橋正二郎の自伝によると、二二年には足袋にゴム底を貼付ける研究を開始し、実験的に、三井三池炭坑の労働者約一〇〇〇名へ供与した。二年後の二三年には、ゴム底足袋の実用新案が認可され、「アサヒ地下足袋」の名称で発売を始めた。⁽¹⁹⁾

福岡県の二大足袋製造業者の概要は以上である。つちや足袋としまや足袋は、いづれもゴム底足袋のゴム部分を内製化させることよってゴム製造部門を拡張していき、それぞれ、総合シューズメーカー「ムーンスター」、ゴム・タイヤメーカー「ブリヂストン」となった。ライバル企業が結果的に足袋産地やゴム産地を形成したといえよう。

【c】 岡山県の被服製造業者

次に、一九一〇年代から海軍水兵服や学生服などの産地として知られるようになった岡山県の被服製造業について、

出口稔編『日本洋服史——一世紀の歩みと未来展望』、『大阪朝日新聞』、『岡山県統計年報』、『増訂五版 日本全國商工人名録』によって紹介する。

岡山県では、一九一〇年頃には岡山洋服商組合、岡山洋服組合などが設立され、⁽²⁰⁾ 一〇年代半ばには「都窪郡茶屋町には正織株式会社あり。明治十三年細民の授産に便するの目的により創設せられしものなるが、目下海軍水兵服巡査及び学生服を供給し、今や其需要を満す能わざるの盛況なり」⁽²¹⁾ とあるように、都窪郡を中心に、海軍水兵服や学生服などの制服産地が形成されはじめていた。同郡倉敷町では、「仁科玄一」名義のシンガー販売店が存在したことが確認される。⁽²²⁾ 学生服の産地形成にミシン供給が大きな役割を果たしたと考えられる。一九三七年に刊行された「羅紗洋服製織業者名鑑」によると「岡山県中等学校制服商業組合」が岡山市内山下に存在し、組合員数は三一を数えた。⁽²³⁾

さて、『岡山県統計年報』の「其他ノ工業」へ「被服其他ノ裁縫品製造」が初出するのは一九二三年のことである。登載基準の「職工徒弟」五名以上を満たした工場数は七三である。前年に統計されている「足袋」が、二三年には記載されていない。二二年に「足袋」は同基準で六五の工場

数を数えるので、「足袋」は翌二三年「被服其他ノ裁縫品製造」へと集計母集団名が変更されたと考えられる。二二年の「足袋」職工数は一五七四名（男性八六六名、女性七〇八名）、二三年の「被服其他ノ裁縫品製造」職工数は一八五七名（男性九九三名、女性八六四名）である。一工場あたりの職工数では、二二年で二四名、二三年で二五名となる。前項で紹介した福助足袋などの足袋製造業者とは規模を異にする。足袋、学生服、海軍水兵服などを代表とする岡山県の被服製造業では、二〇〇三〇名程度の職工を抱えた工場が一般的であったと考えられる。

【d】 戦中期旧満州の日系工場

最後に、右記のような岡山県産の学生服が大きな販売地の一つとしていた旧満州地域を取り上げる。当該地域の工場におけるミシン設置状況については、三〇年代後半に桐澤信六がまとめた調査報告書『満洲に於ける綿洋服及服地』⁽²⁴⁾が詳しく、これにもとづいて検討する。

本報告書は、一九三八年三月に「満洲輸入組合聯合會商業研究部」が、「満洲に輸入せらるゝ重要商品の個々につき需要供給の実体を知悉する目的を以て調査」⁽²⁵⁾したものであり、綿製洋服や服地の商品動向にとどまらず、当地の商

業習慣や輸送経路、そして取扱商品の種類にも目を配った調査報告である。とりわけ、学生服や洋服とその綿製服地の普及可能性に注目している。三〇年代後半の当該地域では「動力ミシン工場」は全て「邦人経営」によるものであった。⁽²⁶⁾ 登載された工場は、大中規模の工場として当初から動力ミシンの導入を念頭に設立された。表5からは、それら邦人経営の工場が主に三〇年代に設立され、足踏式ミシンに比べ動力ミシンが多く導入されていることが分かる。

先に紹介したような福助足袋など大阪府・福岡県の一部の足袋製造工場の場合、職工五〇〇名や一〇〇〇名の工場が存在した。表5は一工場あたりのミシン台数で集計されているうえ報告時期も異なるが、単純に比較すると、設置台数最大の奉天被服工廠で一二二台であり、すべて動力ミシンで操業している大連工業で一二〇台となっており、一工場あたりミシン工以外の作業員・事務員等を五割増と仮定しても、いずれの工場も従業員は二〇〇名を超えない。報告書にあるとおり、これらは「総計にして内地一流工場の一つにも及ばぬ」⁽²⁷⁾規模のものであった。

それでは、旧満州に日本の工場が集中的に上陸する前の事情はどうであったのか。報告書では、一九二四年の第二

表5 旧満洲の縫製工場(「法人経営」のみ、1938年)

| 工場名 | 所在地 | 創業年月 | 動力(台) | 足踏(台) | 特殊(台) |
|--------|-----|---------|-------|-------|-------|
| 奉天被服工廠 | 奉天 | 1933年3月 | 60 | 50 | 12 |
| 毛原洋行 | 奉天 | 1910年6月 | 80 | 6 | |
| 橋本被服廠 | 奉天 | 1935年5月 | 70 | 40 | 10 |
| 不二公司 | 奉天 | 1933年5月 | 28 | 35 | 3 |
| 土肥被服廠 | 奉天 | 1936年6月 | 50 | 30 | 6 |
| 奉天第一監獄 | 奉天 | 不詳 | 60 | 12 | |
| 滿蒙商事 | 奉天 | 1937年 | | 30 | |
| 三中井屋 | 新京 | 1933年7月 | 55 | 15 | |
| 丁字屋 | 新京 | 1934年5月 | 65 | 11 | |
| 有道公司 | 新京 | 1933年7月 | 52 | 8 | |
| 大連工業 | 大連 | 1918年4月 | 120 | | |
| 計 | | | 640 | 237 | 31 |
| 未設 | | | 28 | 30 | |

出典：桐澤信六『調査第十七輯 満洲に於ける綿洋服及服地』満洲輸入組合聯合會商業研究部、1938年、44ページより作成。

次奉直戦争以降、張作霖率いる「手兵」や「巡警」たちが「洋服類似の被服を使用せし爲相当各地ともミシン裁服業が普及した様である」との経緯が記されている。また、表

5の工場をはじめ、「満洲の被服工場に使用せられてゐるミシン機は工場式のもの將又洋服店のものも全部的に米國製シンガーミシン機⁽²⁸⁾」であった。

ミシン普及の展開で興味深いのは以下の記述である。「一般満人の洋服着用が遅れたるに反してミシンと被服技術とは案外早く普及された様で現に満人洋服店が主要都市は勿論地方都邑にまで散在するを見てもその間の消息は窺はるゝ所である⁽²⁹⁾」。およそ、動力ミシンによる「邦人」工場経営が開始される遅くとも一〇年前までには、足踏式ミシンが「地方都邑」にまで普及していた。この足踏式ミシンも大半がシンガー社製ミシンであった可能性は高い。

報告書は、以下のような考察を進めている。「動力ミシンによる工場と足踏ミシンによる家内工業の關係について見るに近年顕著なる發展振りを示してゐる前者が一般産業發達過程の定石通り、後者を圧倒するか否かに就いては大いに疑問とする所である。(中略)特に満洲に於ては下請の仕事が主要業務である關係上この情勢の続くかぎり足踏ミシンの勢力は衰へないだらう⁽³⁰⁾」。つまり、工場施設への動力ミシンの設置と、従来から存在する下請先に設置された足踏式ミシンという棲み分けが存在した。また、「足

踏ミシンは毛物類の仕立によく用ひられ敷物の殊に綿製は動力ミシンによることが多い³¹⁾とあるように、旧満州では製品間でミシンが区別される傾向が強い点が指摘されている。動力ミシンが導入されていた工場には、学生服など比較的厚手の生地を扱う目的に設立されていた所もあった。綿製敷物を中心に動力ミシンが利用され、毛皮コートのような厚手の衣料には足踏式ミシンが利用されていた。上記のような事態を踏まえ、調査書は、綿製学生服向け動力ミ

シン工場設立を推進する好条件が整っていると判断している。

(2) 家庭

家庭へのミシン普及には裁縫学校や授産場³²⁾が一つの大きな役割を果たした。家庭におけるミシン縫製は、趣味、内職(家計補助的)、主要収入源の三種類に大別できよう。もつとも、家庭でのミシン縫製では三者の区別が不明瞭とな

| 備考 | 設置年 (西暦) | 製造年 | 製造工場 |
|---------|-------------|---------|---------|
| 家 | 1912 | 1912 | アメリカ |
| 家 | 1921 | 1917 | アメリカ |
| 家 | 1921 | 1902 | アメリカ |
| 家 | 1930 | 1900 | アメリカ |
| 家 | 1930 | 1908以降 | ドイツ |
| 岡本モン | 1930 | 1921 | アメリカ |
| 桂久子 | 1930 | 1906以降 | ロシア |
| 桂久子 | 1921 | 1906以降 | ロシア |
| 奥原□代 | 1921 | 1900 | アメリカ |
| 平塚カツ | 1921 | 1912 | アメリカ |
| 島田金太郎 | 1921 | 1921 | アメリカ |
| 佐野ヨシノ | 1921 | 1930*** | スコットランド |
| 不詳 | 不詳 | 1935 | スコットランド |
| 中島トミエ | 1932 | 1923 | アメリカ |
| 坪田トミエ | 1932 | 1929 | スコットランド |
| 坪田トミエ | 1932 | 1920 | スコットランド |
| 仲田ハルエ | 1932 | 1916 | スコットランド |
| 水田 | 1932 | 1920 | アメリカ |
| 柳内ヨシコ | 1934 | 1929 | スコットランド |
| 藤本マサ | 1934 | 1912 | アメリカ |
| 芝村アヤノ | 1934 | 1927 | スコットランド |
| 有本(ヌイヤ) | 1934 | 1917 | アメリカ |
| 後藤マスマ | 1934 | 1927 | スコットランド |
| 大海カズエ | 1935 | 1912 | アメリカ |
| 小林カネ子 | 1935 | 1906 | ロシア |
| 小林カネ子 | 1936 | 1906 | ロシア |
| 塚本コユキ | 不詳 | 1917 | スコットランド |
| 不詳 | 不詳 | 1921 | アメリカ |
| 不詳 | 不詳 | 1926 | スコットランド |
| 不詳 | 不詳 | 1916 | アメリカ |
| 有本キク | 1936 | 1923 | アメリカ |
| 不詳 | 不詳 | 1912 | アメリカ |
| 家 | 1936 | 1929 | スコットランド |
| 家 | 1936 | 1906か07 | アメリカ* |
| 家 | 1936 | 1921 | スコットランド |
| 家 | 1936 | 1902 | アメリカ |
| 松本スエノ | 1937 | 1930 | スコットランド |
| 栢田サザエ | 1937 | 1908以降 | ドイツ |
| 塚本コユキ | 1937 | 1917 | スコットランド |
| 土山周一 | 1937 | 1910 | アメリカ |

3: シンガー・ハッピー社のホームページで「番号」を照合すると1930年製造とある。本表では設置年との関係が不整合になるが、そのままとした。

表6 1940年における藤本仕立店のミシン設置状況

| 裁縫機製造会社名 | 型式 | 記号 | 番号 | 電動足踏手廻の別 | 設置年月 | 運転開始年月 |
|----------|---------|-------|-----------|----------|----------|----------|
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G2344476 | 足踏・手廻 | 明治45年 5月 | 明治45年 5月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G5676846 | 足踏・手廻 | 大正10年 7月 | 大正10年 7月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | K1229116 | 足踏・手廻 | 大正10年 7月 | 大正10年 7月 |
| シンガー | 穴カガリネムリ | 71-1 | N14487 | 電動式 | 昭和 5年12月 | 昭和 5年12月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 103 | C202496 | 足踏・手廻 | 昭和 5年 6月 | 昭和 5年 7月 |
| 蛇ノ目印 | 本縫一本針 | 44-13 | G8668160 | 足踏・手廻 | 昭和 5年 6月 | 昭和 5年 7月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 103 | T533020 | 足踏・手廻 | 昭和 5年 6月 | 昭和 5年 7月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | T525413 | 足踏・手廻 | 大正10年 9月 | 大正10年 9月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | N423432 | 足踏・手廻 | 大正10年 9月 | 大正10年 9月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 103 | G2092603 | 足踏・手廻 | 大正10年 9月 | 大正10年 9月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G8821716 | 足踏・手廻 | 大正10年 9月 | 大正10年 9月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y7563521 | 足踏・手廻 | 大正10年 9月 | 大正10年 9月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y9725427 | 不詳 | 不詳 | 不詳 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G0425390 | 足踏・手廻 | 昭和 7年10月 | 昭和 7年10月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y7043251 | 足踏・手廻 | 昭和 7年10月 | 昭和 7年10月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y1188723 | 足踏・手廻 | 昭和 7年10月 | 昭和 7年10月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | F7442348 | 足踏・手廻 | 昭和 7年10月 | 昭和 7年10月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G7940606 | 足踏・手廻 | 昭和 7年10月 | 昭和 7年10月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y6505919 | 足踏・手廻 | 昭和 9年 3月 | 昭和 9年 3月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 103 | G2068087 | 足踏・手廻 | 昭和 9年 3月 | 昭和 9年 3月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y5273561 | 足踏・手廻 | 昭和 9年 3月 | 昭和 9年 3月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G5407251 | 足踏・手廻 | 昭和 9年 3月 | 昭和 9年 3月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y4837370 | 足踏・手廻 | 昭和 9年 3月 | 昭和 9年 3月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G2010706 | 足踏・手廻 | 昭和10年 1月 | 昭和10年 2月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | T519893 | 足踏・手廻 | 昭和10年 1月 | 昭和10年 2月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | T519071 | 足踏・手廻 | 昭和11年12月 | 昭和11年12月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | F7382523 | 足踏・手廻 | 不詳 | 不詳 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G86806611 | 不詳 | 不詳 | 不詳 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y3887526 | 不詳 | 不詳 | 不詳 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G4410116 | 不詳 | 不詳 | 不詳 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G0398438 | 足踏・手廻 | 昭和11年12月 | 昭和11年12月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G2186501 | 不詳 | 不詳 | 不詳 |
| シンガー | 本縫一本針 | 31 | Y6321491 | 電動式 | 昭和12年 1月 | 昭和12年 1月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | H722284 | 足踏・手廻 | 昭和12年 1月 | 昭和12年 1月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y177824 | 足踏・手廻 | 昭和12年 1月 | 昭和12年 1月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | K460651 | 足踏・手廻 | 昭和12年 1月 | 昭和12年 1月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | Y8260632 | 足踏・手廻 | 昭和13年 5月 | 昭和13年 5月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 103 | C2081190 | 足踏・手廻 | 昭和13年 5月 | 昭和13年 5月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | F7382523 | 手廻 | 昭和13年 5月 | 昭和13年 5月 |
| シンガー | 本縫一本針 | 44-13 | G554269 | 手廻 | 昭和13年 5月 | 昭和13年 5月 |

出典：藤本祥二氏文書「裁縫機登録調査書」より作成。「製造年」、「製造工場」は「株式会社シンガー・ハッピージャパン」ホームページ内「シンガーミシン SINGER：あなたのミシンはいつのもの？どこのもの？」<http://www.singerhappy.co.jp/sewing/naruhodo/knowledge/03.html>より作成。

注1：アメリカはニュージャージー州 エリザベス工場、ドイツはヴィッテンベルゲ工場、ロシアはボドルクス工場、スコットランドはクライドバンク工場。

2：製造工場の「アメリカ※」は「H」の後に6桁の数字が並んでいる。シンガー・ハッピー社のホームページによると「H」開始のシリアルナンバーは7桁のものしか存在しない。藤本の誤記かと思われるが、「H」から始まるシリアル番号は1906年か07年製と判断できる。製造工場も表のとおりと判断した。

るが、賃金を取得するのは後者二つのいずれかの労働形態である。

自家消費目的によるミシン縫製のうち、筆者にご教示いただいた例では、一九二九年または三〇年生まれの女性が、花嫁修業として、四〇年代にお茶・お花とならび洋裁学校へ通い、自分用のスーツやワンピース、姪向けにボックス・コートを裁縫することがあったという。

衣服史や女性史では、自活も含めたミシン縫製による成功例が比較的多く記されている。たとえば、吉本洋子の報告によると、終戦直後の戦争未亡人の成功例として、娘時代に学んだミシン縫製で仕事を増やし、嫁入り道具の家庭用ミシン一台で間に合わなくなったため、姉の家庭用ミシン一台を譲り受け、工業用ミシンも一台購入した事例が挙げられている。⁽³³⁾ このケースでは自宅に通勤のお針子が四名雇用されていた。このように、家庭用ミシンと工業用ミシンには運針スピードの差異はあるが、いずれも家庭で利用可能であった点がミシンの特徴である。しかし、戦中期大阪市の調査報告によると、単なる成功例とは逆に、生産財として自宅にも設置しやすかったミシンが深刻な零細企業問題の根幹をなす場合もあった。⁽³⁴⁾

(3) 藤本仕立店——複層的な設置

ここで、二〇世紀前半の約五〇年間、兵庫県姫路市鍛冶町でミシン縫製業を営んだ藤本仕立店を紹介する。当店は、『工場通覧』では一九〇九年調査分のみ、「藤本工場」として記載されている。職工数は登載基準最小の五名であり、職工の構成は、店主藤本政吉、奉公人一名、家族従業員と通勤職工合わせ三名であったと考えられる。取扱品目は、シャツ、パッチ、股引、ズボン下、脚絆、手甲など多岐にわたり、自家生産と委託生産によって、バラエティに富んだ衣料縫製を行っていた。

表6は、一九四〇年の時点で藤本仕立店が所有していたミシンの設置年や設置場所をまとめたものである。「裁縫機製造会社名」から分かるように、シンガー社製ミシンが四〇台である。⁽³⁵⁾ 藤本の購入したシンガー・ミシンの製造工場は、アメリカ（ニュージャージー州エリザベス工場）、ドイツ（ヴェイッテンベルグ工場）、ロシア（ポドルクス工場）、スコットランド（クライドバンク工場）の四カ国に跨っている。単に販売国へ支店を開設するだけにとどまらず、数カ国へ海外工場を展開した多国籍企業の戦略がみえる。

「記号」をみると、四四―一三型（第四四種一三型）が多

いことが分かる。機種に付随する番号（二三等）ごとに製造可能な製品が若干異なるが、第四四種は工業用ミシンで、革類も含めた衣料製品全般に向いていた。⁽³⁷⁾分速二二〇針⁽³⁸⁾が可能な四四―二三型は用途に柔軟性があり、戦後も販売され続けた。

また、「備考」に記された設置先をみると、「家」（藤本の自家工場）に九台、固有名詞の委託先に二六台が設置されている。藤本が委託した生産者には女性名が多く、ミシンを藤本から貸与または贈与されて、自宅で活用したことが分かる。そのうち、桂久子、小林カネ子、塚本コユキ、坪田トミエの四名は二台を所有しており、有本キクが「有本（ヌイヤ）」と同一人物だとすれば、ミシン二台所有者は五名となる。藤本からミシン二台を設置された人々は、ミシン所有権が藤本にあるという違いを除けば、終戦直後の成功例として先に紹介したような、ミシン三台を導入しお針子を四名雇用した例に似たタイプだと考えられる。すなわち、家内工業・家内労働としてミシンを利用していったケースである。藤本からの受託生産者は、二〇年代、三〇年代に工業用ミシンを家庭に設置し、ミシン縫製を行なった人々たちである。

藤本仕立店の事例からは、消費財と考えられがちなミシンが、家庭のなかで生産財としても利用された点を顕著に示している。ミシンは、製造型内職を可能にした機械であった。

以上、工場と家庭におけるミシン利用主体の規模や設置状況を検討した。「工場」で紹介したような様々な規模の工場が、藤本仕立店のように委託生産をも行なっていたことは十分考えられる。先の陸軍被服廠の場合、委託先は工場であったが、藤本の場合は家庭であった。このような複層的なミシンの設置については、第三節で再度検討する。

二 ミシン普及の供給要因と需要要因

——ミシン輸入台数と累積台数の推移から

(1) ミシン輸入台数と累積台数両推計値の算出法

表7と図1の両推計値は、一八八三年から一九三七年までの五五年間を対象としている。大蔵省『大日本外国貿易年表』（以下、『貿易年表』）では一八八三年に「縫衣機」が初出する。両図表で対象終年とした三七年には、七月に盧溝橋事件が勃発し、三ヵ月後には輸出入品等特別措置法が公布され、ミシンは輸入禁止の対象となった。それとも

表7 ミシン輸入台数推計(1883~1937年) (単位:台)

| | | | | | |
|-------|--------|-------|---------|-------|---------|
| 1883年 | 0 | 1903年 | 15,000 | 1923年 | 102,000 |
| 84 | 1,000 | 4 | 22,000 | 24 | 170,000 |
| 85 | 2,000 | 5 | 29,000 | 25 | 56,000 |
| 86 | 3,000 | 6 | 25,000 | 26 | 59,000 |
| 87 | 9,000 | 7 | 36,000 | 27 | 104,000 |
| 88 | 7,000 | 8 | 18,000 | 28 | 84,000 |
| 89 | 2,000 | 9 | 12,000 | 29 | 151,000 |
| 1890年 | 1,000 | 1910年 | 25,000 | 1930年 | 71,000 |
| 91 | 1,000 | 11 | 42,000 | 31 | 48,000 |
| 92 | 1,000 | 12 | 49,000 | 32 | 34,000 |
| 93 | 1,000 | 13 | 35,000 | 33 | 19,000 |
| 94 | 1,000 | 14 | 6,000 | 34 | 60,000 |
| 95 | 4,000 | 15 | 9,000 | 35 | 70,000 |
| 96 | 7,000 | 16 | 24,000 | 36 | 76,000 |
| 97 | 7,000 | 17 | 29,000 | 37 | 105,000 |
| 98 | 9,000 | 18 | 73,000 | | |
| 99 | 6,000 | 19 | 104,000 | | |
| 1900年 | 15,000 | 1920年 | 126,000 | | |
| 1 | 10,000 | 21 | 63,000 | | |
| 2 | 12,000 | 22 | 81,000 | | |

出典：『日本貿易精覧』（東洋経済新報社、1935年）、島野隆夫『商品生産輸出入物量累年統計表』（有恒書院、1980年）より作成。

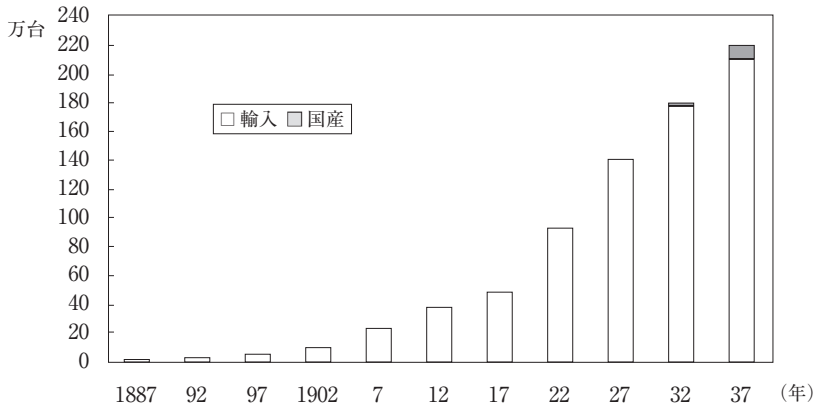
注1：千台未満は四捨五入した。

2：1883年のミシン輸入台数は輸入額ゼロを示さない。詳細は島野隆夫[1980年]4～5ページ参照のこと。

3：34年以降の朝鮮・台湾に関する輸出入は島野推計を敷衍した。詳細は、同書7ページ参照のこと。

に、国産化が本格的に実現した。
 表7は、日本で輸入されたミシン台数の推計である。全期間をつうじ、島野隆夫⁽³⁹⁾が推計した台数を参照したが、若干の修正を行なった。
 まず、一九一二年以降は島野の推計と同様に、『日本貿易精覧』をもとに斤をトンへ換算し、一台一律二五キロと

図1 ミシン累積台数推計(1883~1937年)



出典：『日本貿易精覧』（東洋経済新報社、1935年）、『大日本外国貿易年表』（大蔵省、各年版）、島野隆夫『商品生産輸出入物量累年統計表』（有恒書院、1980年）より作成。

して算出した。島野の場合、一台二〇キロ換算と二五キロ換算の年に分かれているが、本表では、煩雑を避けるために年を問わず一律に一台二五キロとした。

次に修正したのは、ミシン本体と部品との区別である。

島野が依拠する『日本貿易精覽』と『貿易年表』の二統計では、一九一二年以降、「縫衣機」（以下、「ミシン本体」）が「同部分品及附属品」（以下、「部品」）から区分して集計されている。輸入台数を推計するにあたっては、ミシン本体と部品が混合されている一八八三〜一九一一年までの輸入額から、部品輸入分を差し引く必要がある。そこで、一二年以降の部品比率を算出し、推定比率を一一年以前に遡及して適用することにした。

ただし、部品は、ミシン本体と異なり一二年以降も重量統計されていないため、金額によって比率を算出せざるをえない。部品比率が大きい時期は、第一次世界大戦の一九一四年、一五年が、二九・二％と一二・四％、関東大震災の一九二三年が八・六％、翌二四年が一三・九％である。この時期を除くと、次のような趨勢が確認される。一九一〇年代は三・二〜七・七％、一九二〇年代は三・〇〜九・三％、一九三〇年代（三七年まで）は三・一〜五・六％で

ある。一九一二〜三七年のうち上記四カ年を除く各年の部品比率の平均を取り、小数点以下を四捨五入すると五％となる。この五％を部品比率の一律指標とし、一一年までの島野推計輸入台数から差し引き算出した。

以上の作業を経た輸入台数推計をもとに、日本国内に累積したミシン台数を推計したのが図一である。『日本貿易精覽』カバー外の期間については適時『貿易年表』を参照した。

ミシンの累積台数を集計するには、一台あたりのミシン耐用年数を加味する必要がある。本図ではそれを一律四〇年間と仮定した⁴⁰。また、三〇年代前半に実現しはじめたミシン国産化を考慮し国産ミシン台数を算入した。国産ミシン台数からは、島野推計値による輸出台数を減じている。

累積台数を推計するにあたり、ミシン耐用年数を四〇年と仮定した根拠は以下の通りである。まず、表6の藤本仕立店におけるミシン設置状況を見ると、一九〇〇年に製造されたシンガー社製ミシン二台のうち、一台が藤本の自家工場に三〇年に設置されており、もう一台は一九二一年に奥原宅へ設置されている。自家工場に設置された一九〇〇年製は中古品を藤本が購入したものであり、奥原宅のミシ

ンは製造後二〇年間に藤本が自家工場で使用したか、あるいは中古品を藤本が購入し、二一年に奥原宅に設置したか、いずれかの経路が考えられる。いずれにせよ、表6は一九四〇年時点でのミシン設置状況を記すものであり、一九四〇年製造の上記二台のミシンは最低耐用年数が四〇年である。もっとも、太平洋戦争期におけるミシン材料の鉄利用⁽⁴⁾や、同戦争下における原爆投下や都市圏大空襲などによる消失を考慮すると、平均値として算出するには限界があるが、終戦を越え利用されたミシンは耐用年数四〇年超のものが大半であるから、累積台数として本稿が算出したのは最小値と考えられる。

(2) ミシン普及の供給要因と需要要因

【a】 全期間の輸入台数動向

一八八〇年代、九〇年代のミシン輸入台数は一万台未満にとどまった。八七年と九八年はともに九〇〇〇台弱のミシンが輸入されている。「はじめに」でも触れたように、この時期のミシンはドイツ製が多かった。次に、シンガーが日本上陸を果たした一九〇〇年には一万台を超え、〇五年には三万台に迫り、〇七年は約三万六〇〇〇台にのぼっ

た。以後、〇九年に一万台ラインまで減少し、一二年には五万台近くにまで上昇した。一四・一五年の第一次世界大戦期には一万台未満にまで減少し、一六年に再び上昇傾向に入り、翌一七年には、それまで最高台数を数えた一二年ラインの六割まで回復した。一八年から輸入は急増し二〇年の一三万台まで年間平均三万三〇〇〇台ペースで増加した。

これ以後、輸入台数の上下変動はさらに振り幅を大きくし、二九年までは、最低約六万台、最高一七万台(二四年)といった開きを見せる。三〇年以降三三年までの四年間は減少、以後再び増加に向かい、日中戦争突入の三七年に一〇万台を突破し、一〇月に公布された輸出入品等特別措置法によって、ミシン輸入は途絶した。

以下、輸入台数一万台にとどまった一八八三〜九九年、第一次大戦前後を除き上昇傾向に入った一九〇〇〜一七年年、上下変動が激しくなった一九一八〜三七年の三期に分け、それぞれの動向を左右した傾向を供給面と需要面双方から検討したい。

【b】 一八八三〜一八九九年―陸軍被服廠中心期

ミシン輸入は、幕末開港期以降、居留地貿易によって開

始された。輸入初期の利用者として、テーラーと呼ばれる
仕立業者たちの存在も無視しえないが、個人業者や小規模
製造業者を増加要因として追求するには統計上の困難があ
るため、本項では割愛する。⁽⁴²⁾

この時期の趨勢としては、兵部省や陸軍被服廠を中心に、
ミシンが軍事利用された点大きい。

一八七〇年、東京築地入舟町に製靴工場を設立した西口
勝三のように、兵部省から発注を受ける業者もおり、当時
の製靴ミシンはドイツ製が中心であった⁽⁴³⁾。八六年一
二月、ミシン縫製による軍服工場、東京陸軍被服本廠が設
立された⁽⁴⁴⁾。翌八七年と八八年の輸入台数はこの時期のピー
クになっている。以後、九〇年から九四年にかけては一〇
〇万台にまで落ち込む。以後九九年にかけて増加してい
るものの、最大一万台のラインで収まっている。以上の動
向には陸軍被服廠の存在が大きく、被服廠建設時、集中的
にミシン導入が行なわれたと考えられる。その結果、被服
廠稼働後は、全国レベルでもミシン輸入が急減したのだと
思われる。そして、この期間は被服廠のような少数の大規
模工場にミシン需要が集中していたことと、テーラー型の
縫製業者や、第一節で紹介したような種々の工場が、ごく

小規模、または少数にとどまっていたこと、この二点が考
えられよう。

また、先に触れたように「本省並陸軍諸官衛返納被服品
取扱手続」で軍服返納が義務づけられていたことを想起す
れば、この時期は、ミシンが導入され大量生産が実現して
いたとはいえ、軍服はまだまだ貴重品であった。

さて、九九年までのミシンはドイツ製とイギリス製が中
心であり数社が名を連ねていた。とくにドイツのメーカー
では、ナウマン、モントロス、クリースウントフレンチエ、
デュルコップ、パフ、ハイトウントノイのミシンが輸入さ
れていた⁽⁴⁵⁾が、後年のシンガーとは異なり一社独占という構
成は取っておらず、数社競合の状態にあった。

【c】 一九〇〇～一九一七年——シンガー社の台頭と販促
活動

一九〇〇年になると輸入台数は一万台を突破する。これ
にはドイツ製が大きな影響を与えているが、〇三年以降に
はアメリカ製が一位となった⁽⁴⁶⁾。この時期までに輸入された
アメリカ製ミシン・メーカーには、ユニオン、ホワイト、
ウイルクックス等が存在したが、最大メーカーはシンガー
であった⁽⁴⁷⁾。

一八九九年は、貿易政策・外資政策の一環として外国人居留地が撤廃された年である。翌一九〇〇年にシンガー社が日本上陸を果たしたのは、居留地以外での販売店設置をも念頭に置いたものであった。⁴⁸⁾以後、日本のミシン輸入とその普及は、シンガー一社によって左右される状況へと変化する。シンガー社は、同年に横浜と神戸に支店を設立し、以後、〇六年には東京・大阪・神奈川・兵庫を中心として全国に直営店を七〇店舗まで増加させた。⁴⁹⁾

シンガー支店網が一定の拡大を遂げた〇七年からミシン輸入台数は減少傾向をたどり、〇九年は一万台ラインまで落ちた。一九一〇年以降は輸入増に転じたが、一四年に始まった第一次世界大戦によって輸入台数は急減し、一六年に再び増加傾向を示す。

また、一九〇六年、支店網を拡大する一方で、シンガー社は、家庭でのミシン利用を促進させるために東京麹町区有楽町と大阪東区北浜の二カ所で「ミシン裁縫専門学校」

(シンガーマシン裁縫女学院)を開校した。東京校では、一〇〇〇名の学生と二五〇名の寄宿生を収容したという。⁵⁰⁾

シンガー社の販売促進活動は学校設立だけに留まらず、出版物にも及んでいた。日本上陸とともに出版された『諸

製造所用裁縫機械目録表⁵¹⁾』では、発動機具、発動機台、滑車なども販売することが明記されている。「諸製造所用裁縫機械」とは後の業界で工業用ミシンとよばれるものである。また、翌〇一年に刊行された『シンガー裁縫機械使用法 第一五、二七、二八種⁵²⁾』では家庭用ミシンが取り上げられ、足踏式のコツを伝授することから解説が始まっている。『諸製造所用裁縫機械目録表』では冒頭で原動機の販促に触れられていた点と比較すれば、双方の刊行目的に「諸製造所用」と家庭用といった違いがあり、前者はまさに大量生産を約束させる点に焦点を当てており、後者の場合、シンガー社側が考慮していた家庭用ミシンの販売促進は、家事・趣味としての裁縫を念頭に置いたものであった。

このように、支店網の拡大、専門学校の設立、使用法・目録表の出版という三つの販売促進活動をつうじ、工場への販売にとどまらず家庭への販促も積極的に行なうシンガー社の上陸パターンが形成された。⁵³⁾

他方で家庭への販促として、シンガー・ミシンでの縫製を念頭においた家庭向け裁縫教科書が複数、出版され続けた。一九〇八年にミシン裁縫専門学校校長に就任した秦利舞子は、翌〇九年に『みしん裁縫ひとりまなび⁵⁴⁾』を刊行し、

一二年には『ミシン裁縫独学』⁽⁵⁵⁾として再刊した。

シンガー社製ミシンの影響力は製造業に対してだけでなく、衣服文化にまで大きな影響を与えた。「シンガーミシンの輸入は技術上の精緻精巧を致し、流行時報の齎された結果は意匠・裁ち方・型取り・品名・生地を選択等が各地共に一斉に新規秀抜なものを採用するようになった。従つて今まで俗名・訛音で呼んでゐた技術上の述語や生地の名称・洋服の種別名等を洋語の儘に使用されるに至つたことである。譬へば「アイヨニンゲ」ひのしを掛ける事、「アイロン」ひのし、「アウト」外衣又は表の意味、「アウトレットシム」縫いしろ又は縫込の事⁽⁵⁶⁾となつた。

また、この時期、新たな顧客層がミシン需要を増加させた可能性は高い。主に小規模衣料製造業者の増加や、裁縫学校設立などがミシン普及を促進させた。道府県レベルや市郡レベルでの洋服組合は、一八六八年から一八九九年までの三二年間で一八組、一九〇〇年から〇六年までの七年間で一四組、〇七年から一二年までの六年間で一四組が結成されている⁽⁵⁷⁾。これまで点在していたテーラーは、シンガー上陸以降に同業組合を次々に設立していく。

以上、この期間の特徴をまとめ直すと、ミシン裁縫専門

学校のように学生を集中させる形でミシン技術が教授される傍ら、支店網拡大によつて家庭へもミシンが浸透しはじめた。シンガー系列以外の裁縫学校にミシン縫製の授業が導入されたケースもあつたであろう。また、前節(一)で紹介したような足袋專業の工場が株式会社化・巨大化したのは、一九一〇年代後半のことであつた。足袋、シャツ、股引などを製造販売する業者や工場の数そのものが増加し、それらの一部は大規模化し始めた時期であつたと考えられる。シンガー・ミシンの普及によつて、衣服文化に関わる製品をカタカナで呼ぶ習慣も形成された。

【d】 一九一八〜三七年——ミシン普及経路の多様化

一九一八〜三七年の動向でまず顕著なのは、一八年の対前年比約三倍の輸入増加である。以後二三年までは国別趨勢に大きな変動はなくアメリカが一位であつた。二四年になると、イギリスがアメリカを抜き、三七年まで大きなウエイトを占める⁽⁵⁸⁾。それとともにアメリカからの輸入は減少したが、この転換はシンガー社製ミシン出荷工場のシフトにある。つまり、イギリスからの輸入は、スコットランドのシンガー社クライドバンク工場が中心であつた。一九一三年の時点で、シンガー社の年間生産台数は二五〇万台を

数えており、クライドバンク工場単独では一三〇万台、すなわち過半数を占めていた。⁽⁵⁹⁾ 第一次世界大戦を経た一八年頃から日本へも大幅な輸出が行なわれたのである。

需要要因では、テーラーが関与した種々の裁縫学校が二〇年代に設立された点が重要である。たとえば、飯島民次郎⁽⁶⁰⁾の弟子である並木伊三郎は、一九二一年に「並木婦人子供裁縫教授所」を開校し、翌二年にはシンガー・ミシン販売店の経験をもつ遠藤政次郎と協力し「文化裁縫女学院」(現文化女子大学、文化服装学院等)へと再編した。同年飯島と関係の深かったテーラー町田菊之助は「婦人子供服普及会」を設立し、講習・講演・型紙販売を開始した。他にも飯島栄次が神田に「飯島洋裁研究所」を設立し、翌年「飯島洋裁学院」へ昇格したことなど、代表例そのものが多⁽⁶¹⁾い。

二点目の需要要因として、家庭でミシン縫製を学ぶことができるメディアが二〇年代から活用されはじめた点を挙げるができる。一九二〇年、婦人雑誌『婦人之友』で西島芳太郎が洋裁実習と誌上洋裁を担当し、二六年には杉野芳子が読売新聞で洋裁講座の連載をはじめ、目黒に「ドレスメーカー女学院」を開校した。⁽⁶²⁾ ミシン技術の伝授は出

出版物にとどまらず、二六年には、加藤謙吉がラジオ婦人洋裁講座「婦人服の裁断と仕立方」を開始した。このように、二〇年代には、家庭に対してミシン縫製技術の普及経路が開通し、これまでの工場や裁縫学校で行なわれる一極集中による作業や授業とは異なった伝達経路も活用されはじめたのである。

なお、三〇年代の裁縫学校向け指導書である『裁縫学習原論』⁽⁶³⁾では、教室設備の項目覧に、「掛図の一例」として、シンガー社の家庭用ミシン、工業用ミシンのポピン・ケースが挙げられている。シンガー系列であるか否かを問わず、裁縫学校ではシンガー社製が多分に活用されていたと思われる。この指導書には、シンガー社製の家庭用ミシンと工業用ミシンが並列に図示されていることから、双方の利用を念頭において授業が行なわれたと考えられる。前節、姫路市藤本仕立店の事例で確認したように、家庭には家庭用ミシンだけが利用されたわけではなく、工業用ミシンも利用されたことが想起される。

ミシンを英語でいうとシンガーだという冗談⁽⁶⁴⁾が通じた二〇年代から三〇年代にかけて、ミシン縫製の技術は、工場での作業や学校での授業のような集中的な形態と、家庭で

の印刷物・ラジオなどを通じた分散的な形態の両側面から普及していった。なかには、販売先の家庭にミシン教授を行なう場合もあった。一例を挙げておくと、「シンガー小浜分店」で、「シンガー裁縫機販売附属品一式」を販売する傍ら、「家庭シンガー裁縫無料教授」を行なっていた。⁽⁶⁶⁾

図1からは、二〇年代・三〇年代の日本列島におけるミシン累積台数増加の伸びが大きくなっていることが確認できる。以上の考察をもってミシン普及の趨勢は、およそ以下のようにまとめることができるであろう。ミシンは一九世紀最後の四半世紀に陸軍被服廠や軍服受託工場のような大規模・小規模工場と、一部のテーラーや縫製業者など小規模製造業者に導入された。この段階ではミシンの累積台数は一〇万台に満たない。一九〇〇年代〜一〇年代になると、民間大規模工場や洋裁学校へもミシンが設置されるようになり、累積台数は二〇万台を超え五〇万台にまで増加していった。それとともに、小規模製造業者への導入も一層促進され、また、ミシンの存在が家庭に知られるようになり、一部が導入されはじめた。二二年の累積台数は九〇万台を超え、一七年から倍増している。二七年から三七七年までの一〇年間では約八〇万台のミシンが累積した。年間

八万台のペースである。

二〇・三〇年代における上記のミシン累積には、家庭の存在が大きい。この累積台数増加には、家庭におけるミシンが、家族の自家消費として活用された消費財の側面と、家計維持・家計補助的な労働に活用された生産財の側面という二つの局面が共存した。また、東京の三越、白木屋、松坂屋、高島屋、伊勢丹などの大手百貨店が、洋服部門の職工員を大幅に増員したのもこの時期であった。⁽⁶⁶⁾

【e】まとめ——一九世紀末シンガー社の販売網と日本への普及

一九〇〇年以降に開始されたシンガー社の日本上陸は第四代社長フレデリック・ボーン期（一八八九〜一九〇五年）のことである。そして、その展開を支えた体制は、既に第三代社長マッケンジー期（二八八二〜八九年）に形成されていた。同期間に開設されたシンガー販売網は、オーストラリア、ニュージブランド、アフリカ、オーストリア・ハンガリー、イギリス、中国、スコットランド、ブラジル、インド、スイス、イタリア、ベルギー、フランス、スペイン、カナダ、西インド諸島、フィリピン諸島に跨っている。⁽⁶⁷⁾

一八九七年に設立されたロシアのポドルスク工場は、一

九一〇年代になるとシンガー社製ミシンの三分の一を製造した。先述したように、一九一三年には、シンガー社の年間生産台数は二五〇万台を数えており、そのうち、スコットランドのクライドバンク工場のみで過半数を製造した。シンガー社はロシアとスコットランドでの工場生産に重点を置きながら、一九一三年には地球全体に船便で輸送可能な段階に入っていた。⁽⁶⁸⁾このように、一〇年代初頭は地球規模でのシンガー社販売網が確立した時期であった。

シンガー・ミシンの日本への普及経路は、工場や学校のような一括大量需要の場合と、シンガー販売店の網羅的展開にもとづいた場合の二つの経路があった。また、いずれの経路にも、雑誌や指導書、そしてラジオなどメディアが大きく関与した。日本がミシンの国産化を実現させたのは、シンガーが地球全体を顧客先として取り込める体制に入つた二〇年以上後のことであった。

本節では、ミシン輸入の動向と受容過程について、シンガー社の展開を背景に、利用パターンを日本中心に紹介した。一九世紀末から二〇世紀前半にかけての地球規模でのミシン普及は、何もシンガー一社の展開に留まらず、針一本で裁縫されていた段階とは異なつた衣料生産の段階を推

進したのであった。

三 ミシンの特徴と産業革命の質的意義

(1) ミシンの特徴——小型と分散性

ミシンは、工場だけでなく家庭にも設置可能である。これには、小型という側面を挙げることができる。販売上の区別である工業用ミシンや家庭用ミシン、あるいは動力による区別である手廻式、足踏式、電動式等々を問わず、ミシンは部屋にも設置された。二〇世紀前半の日本の家庭に家具は多くなかつたと思われ、一人で一台を利用することが可能なミシンは、大型のものでも十分設置可能であった。また、裁縫は、予め設計されている衣服形態を念頭に、布(Cloth)を裁断した後に縫合する作業である。各パーツに裁断された布を縫合するため、衣服の英単語「clothes」は布の複数形となっている。⁽⁶⁹⁾縫製作業が動作の小さいものである点も、小型というミシンの特徴を保証する。

ミシンの二つ目の特徴に分散性を挙げることができる。先に触れたとおり、ミシンは、家内労働に利用されたほとんど唯一の機械であった。それには、一つ目の特徴である小型という側面が大きく作用している。また、ミシン縫製

は、無料で家族や知人に縫製した場合、趣味・余暇となり、有料で問屋などの委託側へ縫製したり、自家工場で衣料を製造したりすれば、労働・職業となる。ミシンは趣味と労働との境界を融合させる。

足踏式ミシンのような据え置き型であろうと、手廻式ミシンや電動ミシンのような持ち運び型であろうと、重量やサイズの違いは存在しても、本質的な区別は存在しない。

二〇世紀前半のミシンが高価なものであったことは広く知られているが、工場主がミシンを購入し、委託先の家庭に貸与しさえすれば、同一機械によって、工場という一極集中型生産体制と、家庭⁽⁷⁰⁾という分散型生産体制の二つの生産体制が出現する。藤本仕立店の事例でみるとおり、この二つの生産体制は時に融合し複層的な生産体制を形成した。

(2) マルクスのミシン論

家庭を中心に、ミシンが消費財としても生産財としても活用される事態がひとたび進行すると、ミシン利用者は、消費者であると同時に生産者へも素早く変化する。日本の場合は、それが二〇世紀前半を通じて形成された。ミシンの技術移転は、家庭のなかでは母から娘へ、小規模工場の

なかでは親方から徒弟へ、大規模工場や裁縫学校のなかでは、技師・教師から労働者・学生へ、そして、新聞・雑誌・教科書やラジオをつうじて著名人から家庭へ、ミシンとその利用法は様々な経路で普及していった。ミシンは、その利用者の暗黙知と形式知⁽⁷¹⁾の両方に対応しながら、機械的熟練労働を可能にさせた。

さて、ミシンの代名詞となったシンガー社は、第二節「まとめ」で記したように、二〇世紀初頭に地球規模での販路を築いた。マルクスがシンガー社製ミシンを目の当たりにしたかは定かでないが、彼が『資本論』のなかで、ミシン縫製による衣料を「die Produktion von "Wearing Apparel"」(衣服)生産または「既製服」生産)と英語で記している点は、一九世紀中後期のヨーロッパでは衣服生産が産業化されていなかったことを示しているよう。一九世紀中期、南北戦争によって軍服生産が活況を呈し、一八七〇年代には労働者層をターゲットにジーンズの製造販売が着手された⁽⁷²⁾アメリカとの違いが、このような英語表記にさせたのである⁽⁷⁴⁾。

これまで自家消費として作られていたにすぎない衣服は、ミシンという機械が導入されることによって、はじめて不

特定多数の顧客を対象にした製品となった。マルクスが『資本論』を執筆した一九世紀中後期のヨーロッパでは、ミシン縫製による衣服生産は産業化の端緒に付いたばかりであり、ミシンという機械によって様々な衣料・服飾品部門が急速に産業化した。「ミシンはさしあたりマニユファクチュア経営の新しい一要因をなしているにすぎない。仕立業、シャツ製造業、靴製造業その他では、あらゆる形態が混在している。(中略)しかし、いかにさまざまな過渡的形態が存在するといっても、本来の工場経営へと向かう変化の傾向はおおい隠すべくもない」。

そして、マニユファクチュアが「本来の工場経営」へ向かう展開は、ミシンの特徴そのものによって支えられている。つまり、「ミシンは様々な形態で応用可能であり、それゆえ、かつて分離していた取引部門を同一建造物のなかに、また同一資本の指揮下に、統合する推進力となる。また中間作業としての縫製やその他の作業は、機械の設置場所でおこなうのがもっとも適しているという事情も、こうした傾向をうながす一因となる」。

前節までに確認したとおり、ミシンは工場へも家庭へも設置可能な機械であった。これまで自家消費や一部の個人

消費者に限定して行なわれていた衣服生産には、新しく、「マニユファクチュアや製品在庫のために働く」という側面が追加された。

工場と家庭へのミシン設置を踏まえるならば、「本来の工場経営」というマルクスの着眼点は、施設・集中作業場としての工場のみを念頭に置いたものではない。ミシンの家庭への設置に注目するマルクスは、「もっとも規模が大きいのはいわゆる家内労働者」であると導出し、ミシン普及の裾野の広さを捉えている。その家内労働者は、「マニユファクチュア、製品在庫、そして一部は小規模な親方たちの外部拠点となっている」。

また、一九世紀中後期に登場したミシンは、一八世紀産業革命を前提とした種々の機械の系譜を受け継いでいる。一台の機械を動力機関、伝達機構、作業機(道具機)の三つの部分に分割し、作業機部分を一八世紀産業革命の原点と捉えたマルクスは、作業機部分では指先から生産技術が離脱する点に着目した。作業工程に機械が導入されることによって、「機械を目で監視し、手でその誤りを正すという新しく生じる作業」が労働者へ新たに付与された。すなわち、機械導入により、労働者の身体機能に変化が生じ、

眼球には機械監視機能が、手や指には機械の誤作動訂正・修理機能が備わった。ここに新たな熟練労働が発生し、原材料を直接加工する部分の作業は人間ではなく機械の担当となった⁽⁸⁾。この身体機能の変化を原因として、本稿で検討したミシン縫製技術の種々の経路が展開する余地、とくに形式知による技術伝達が大きな比重を占めるようになったと考えられる。

最後に、ミシン縫製者や仕立業者を「以前のように個人の消費者のために働くのではなく、マニユファクチュアや製品在庫のために働く」と述べたマルクスには、生産体制に関し、マニユファクチュアや工場など、施設の観点から包括的に論じる傾向が強く、家内労働者を含むミシン縫製者の視点には立たない。その傾向は、労働者を資本主義の被害者として強調する視点にも通じており、後代のマルクス経済史学にみられた一面的なトップ・ダウン型の生産体制理解を生んだ。しかし、ミシンに着目することによって、市場経済を構成する一つの要素として家庭を取り上げ、家庭（ないしは女性）を生産主体として位置づけた彼の着眼点を無視することはできない。

- (1) 出口稔編『日本洋服史——一世紀の歩みと未来展望』洋服業界記者クラブ「日本洋服史刊行委員会」、一九七六年。ウィラー&ウィルソン社は、アメリカ南北戦争時の軍服・軍靴生産向けにミシンが大量利用された一社である。
- (2) 出口稔編、前掲書。
- (3) 日本ミシン産業史編纂委員会『日本ミシン産業史』日本ミシン協会、一九六一年。
- (4) 同書。
- (5) 小原博『マーケティング生成史論』増補版、税務経理協会、一九九一年。
- (6) Don Bissell, *The First Conglomerate: 145 Years of the Singer Sewing Machine Company*, Audenreed Press, 1999.
- (7) 桑原哲也「初期多国籍企業の対日投資と民族企業」(神戸大学経済経営学会『国民経済雑誌』第一八五巻第五号、二〇〇二年)。
- (8) アンドリユー・ゴードン「ミシンの宣伝と利用から読み取る女性像」(京都橘大学女性歴史文化研究所『女性歴史文化研究所紀要』第一四号、二〇〇五年)。
- (9) 日本ミシン産業史編纂委員会、前掲書、一九七ページ。
- (10) 『陸軍法令全集第四冊』内外兵事新聞局、一九九九年、三一七ページ。
- (11) 日本ミシン産業史編纂委員会、前掲書、三一七ページ。
- (12) 同じ工場でも「製造品種」が刊行年によって異なるた

め、軍服受託工場の全容として理解することはできない。

- (13) 当段落は、中込省三『日本の衣服産業——衣料品の生産と流通』東洋経済、一九七五年、四六～四八ページを参照した。

- (14) 金子要二郎編著『福助足袋の六十年』福助足袋株式会社、一九四二年、一三ページ。

- (15) 日本ミシン産業史編纂委員会、前掲書、二六ページ。

- (16) 『工場通覧』一九一一年版（調査年は一九〇九年）。

- (17) 以上、牧野輝智『現代發明家伝』帝国發明協会、一九一一年、一五二～一五三ページ。

- (18) プリヂストン創業者の石橋正二郎が仕立業者の多品目製造の非合理性を感じ、足袋専業へと踏み切った経緯については、石橋正二郎『私の歩み』（一九六二年）、『回想記』（一九七〇年）を参照のこと。

- (19) 石橋正二郎『私の歩み』（一九六二年）、同『回想記』（一九七〇年）。

- (20) 出口稔編、前掲書、二二二ページ。

- (21) 『大阪朝日新聞』（一九一五年一月三〇日）。引用は神戸大学電子図書館システムによる。同システムは新字体で入力されており、本稿ではそれを敷衍した。なお、句点の挿入は筆者による。

- (22) 商工社編、一九一四年刊（渋谷隆一編『都道府県別資産家地主総覧』岡山県版所収）。

- (23) 出口稔編、前掲書、三〇一ページ。

- (24) 桐澤信六『調査第十七輯 満洲に於ける綿洋服及服

地』満洲輸入組合聯合會商業研究部、一九三八年。

- (25) 同書、序。

- (26) 同書、四四ページ。

- (27) 同書、四五ページ。

- (28) 同書、六〇ページ。

- (29) 同書、四五ページ。

- (30) 同書、二六～二七ページ。

- (31) 同書、八ページ。

- (32) 高野剛「高度成長期の授産「内職」活動」（大阪市立大学経済学会『経済学雑誌』第一〇五巻第四号、日本評論社、二〇〇五年三月）。高野論文からは、授産場でミシン縫製の比重が高かったことが分かる。

- (33) この事例以外にも、当時の婦人雑誌を紹介した概略的なものとして、吉本洋子「女の自立を支えた洋裁」（小泉和子編『洋裁の時代——日本人の衣服革命』OM出版、二〇〇四年、第二章）を参照のこと。

- (34) 大阪市役所『洋服受託製造工業の現況』（大阪市中小商工業調査資料 第十三篇、一九四〇年二月調）。

- (35) 藤本祥二氏文書「磯吉出入帳」。

- (36) 「蛇の目印」は蛇の目型ポピン・ケースをさすと考えられる。蛇の目ミシンではない。

- (37) シンガー製造會社『諸製造所用裁縫機械目録表』一九〇〇年。

- (38) 蓮田重義『工業用ミシン総合カタログ』工業ミシン新報社、一九五八年、二五ページ。

(39) 島野隆夫『商品生産輸出入物量累年統計表』有恒書院、一九八〇年。

(40) 耐用年数の平均値を検討するにあたり、大阪府ミシン商業協同組合（大阪市天王寺区）、社団法人日本縫製機械工業会（東京都港区）の両組合をはじめ、個人の方々からも多くのアドバイスを頂いた。記して感謝する。日本縫製機械工業会から頂いた助言によると、戦前期に輸入されたミシンについて、一台の重量や耐用年数の平均値を算出することは困難であるとのことであった。したがって、筆者文責のもとで、本文どおりの試算を試みた。なお、アパレル業者の方からご教示いただいた話では、シンガー社製ミシンなら耐用年数が一世紀に迫るであろうといった指摘も頂いた。

(41) 藤本仕立店では、戦時下におけるミシンの回収に際し、油紙でミシンを包み、近所のプールへ隠したという。この点、同店創業者政吉の孫にあたる現当主、藤本祥二氏に貴重な体験談をご教示いただいた。記して感謝する。

(42) 横浜や神戸など居留地におけるテーラーの活躍については、前掲の『日本洋服史』、『日本ミシン産業史』、『洋裁の時代』ほか、比較的文献が豊富に存在する。居留地のテーラーのなかには、中国人が技術伝授した場合もあった。この点については、安井三吉『帝国日本と華僑——日本・台湾・朝鮮』（青木書店、二〇〇五年）を参照のこと。また、同義昌西服店、同義和西服店など、二〇世紀転換期横浜における中国人テーラーの具体像は、

冷芸『裁縫的故事——从小裁缝到大师』（上海書店出版社、二〇〇五年、八六～八七ページ）で概要が記されている。他方、同時期上海における日本人テーラーについては、一九〇四年当時最大の日本人街文監師路で営業する杉浦西服店の写真が確認できる（熊月之・马学強・晏可佳选編『上海的外国人（一八四二—一九四九）』上海古籍出版社、二〇〇三年、一五一～一五二ページ）。

(43) 日本ミシン産業史編纂委員会、前掲書、二〇ページ。

(44) 同書、一九ページ。

(45) 同書、二一、二三ページ。

(46) 『大日本外国貿易年表』大蔵省、各年版。

(47) 日本ミシン産業史編纂委員会、前掲書、一三ページ。

(48) 桑原哲也、前掲論文。

(49) 同右。

(50) 日本ミシン産業史編纂委員会、前掲書、一九ページ。

なお、開校年は一九〇七年と記されているが、本稿では、小泉和子編、前掲書に記載の一九〇六年と判断した。

(51) ニューヨーク州シンガー製造会社輸出部、一九〇〇年。

(52) ニューヨーク州シンガー製造会社輸出部、一九〇一年。

(53) 上陸当初からシンガーは月賦販売を導入しており、テーラー層を中心に歓迎されていた（出口稔編、前掲書、二〇九ページ）。

(54) 出版はシンガロミシン裁縫女学院実業部、のち秦商店から再販された。

(55) 出版はシンガロミシン会社。

- (56) 大阪洋服商同業組合『日本洋服沿革史』一九三〇年、一五一～一五二ページ。
- (57) 出口稔編、前掲書、二二八～二三二ページ。
- (58) 以上の国別推移は、『大日本外国貿易年表』（大蔵省、各年版）。
- (59) Don Bissell, op. cit., p. 110.
- (60) 一八八一年にフランス人セスフイジヨレーから裁縫を学び、八三年に東京築地入船町で「飯島貴族婦人専用洋服店」を開業した（民次郎の孫にあたる飯島弘氏から同家墓誌を紹介いただいた。記して感謝する）。
- (61) 小泉和子「花開く洋裁学校」小泉和子編、前掲書、第一章。
- (62) 同右。
- (63) 酒井のぶ子『裁縫学習原論』東洋図書、一九三七年、三四四ページ。
- (64) 日本ミシン産業史編纂委員会、前掲書、三四四ページ。
- (65) 商工社編『増訂五版 日本全國商工人名録』一九一四年（渋谷隆一編、前掲書、福井県版所収）。
- (66) 出口稔編、前掲書、二七六ページ。
- (67) Don Bissell, op. cit., p. 110.
- (68) Ibid., p. 131.
- (69) John Steele Gordon, *The business of America*, Walker Publishing Company 2001, p.52. 本書では、縫製作業の細かさや道具針のサイズなどが原因となってミシンの開発が紡績機・力織機よりも遅れた点が指摘され、開発後
- にはむしろ急速に普及した要因をもの確に導出している。産業革命においてミシンと鉄材とが主要な製品となった点も強調している。
- (70) 個別家庭というよりも、家庭群と名づけるのが正確かと思われる。
- (71) 暗黙知と形式知については、進化経済学会編『進化経済学ハンドブック』共立出版、二〇〇六年、四三六、四五九ページを参照のこと。
- (72) *Karl Marx - Friedrich Engels - Werke*, Band 23, Dietz Verlag, 1962, S. 494.
- (73) グラハム・マーシウ他『デニム・バイブル』田中敦子訳、ブルース・インスターアクションズ、二〇〇六年。
- (74) 一八三〇年にフランス陸軍へ八〇台のミシンを納品したバルテルミー・ティモニエは、初期ミシン開発者の一人に列せられるが、四八年に彼の商店は手縫いテーラーたちによって打ち壊された（Don Bissell, op. cit., p. 51）。以後、このようなテーラーたちによる反発によってヨーロッパにおけるミシン縫製はアメリカに比べ非常に限定的な展開にとどまった（仁野覚『フランスファッシヨンの光と影』織研新聞社、二〇〇〇年）。仁野は、一八五一年のロンドン万国博覧会で、シンガー社が既に「スターの商品」として評価されていた点も取り上げている（同書、一七五ページ）。
- (75) カール・マルクス『マルクス・コレクション五 資本論 第一巻（下）』（筑摩書房、二〇〇五年）、一五一～

一五二ページ。

(76) 同書、一五二ページ。

(77) 同書、一四八ページ。なお、「卸商」と訳されている「Warenmagazine」は「製品在庫」と訳した。マルクスは、工場労働における一定量の素材に焦点を当てることによって、複数の部分労働者が段階的に最終形態にまで作業を進める時間的系列を工場が備えている点を指摘し、他方で、工場そのものを総合機械と捉える（喻える）ことによって、様々な素材が同時に存在している点に着目している。この観点にもとづき、部分的労働者の結合によって比喩的に利用される「総合労働者」が単独で作業していると叙述する。そのような総合労働者が作業で同時に利用する素材群は「空間的並列へと変換されている」（以上、カール・マルクス『マルクス・コレクション』四 資本論 第一卷（上）筑摩書房、二〇〇五年、五〇七〜五〇八ページ）。このように、総合機械として工場を捉えるマルクスの観点にたてば、素材群は中間製品在庫として機能したといえる。一九世紀中期のヨーロッパにおいて、製品在庫の登場は工場にとどまらず、商店街や百貨店の形成に大きな役割を果たした（ヴァルター・ベンヤミン「パリ——十九世紀の首都」、『ベンヤミン著作集六 ボードレール』川村二郎・野村修編集解説、晶文社、一九七五年、一一ページ）。

(78) カール・マルクス、前掲『マルクス・コレクション五』、一四九ページ。

(79) 同右。ただし、「Warenmagazine」については注(77)に準ずる。

(80) 同上、一〇ページ。

(81) 中岡哲郎『工場の哲学』（平凡社、一九七一年）は、オートメーション化の観点から工場内分業体制を具体的に考察しており、機械と人間の協働作業に着目した。

(82) Karl Marx - Friedrich Engels, a.o., S. 494.

(83) 家庭内の裁縫に関する、カール・マルクス、前掲『マルクス・コレクション五』、三九ページ、参照のこと。

（いわもと しんいち）

大阪市立大学大学院経済学研究科後期博士課程