

研究論文

福井県における伝統的工芸品産業振興のための一考察

—近年における産地の新たな動きを通じて—

A consideration for promotion of Traditional craft industry in Fukui Prefecture.
“Through a new movement in a producing center in recent years”

南保 勝*

はじめに

- I 伝統的工芸品産業とは
 - II 福井県の伝統的工芸品産業
 - III 伝統的工芸品産業の課題と展望
- むすびにかえて

地域にある地場産業を眺めてみると、その形態は多様であり、それだけに論者により地場産業の様々な類型化が行われている。その代表が、法政大学名誉教授の清成忠男氏や福島学院大学前学長の下平尾勲氏などの論であろう。

例えば、清成氏の場合、地場産業を「立地基準」、「製品の等級基準」、「技能・技術基準」、「内需輸出依存基準」の4つに分け論じており、下平尾氏の場合は、それを「原料立地型・資源活用型」、「技術立地型」、「市場立地型」の3つのパターンから類型化している。

いずれにせよ、地場産業の生成パターンには多様なものが考えられるが、ここではかつての地場産業というよりは、むしろ時代の流れから取り残されつつある伝統的工芸品産業にスポットをあて、福井県にある7つの伝統的工芸品産業がどのような歴史的発展過程を経て現在に至り、今後、どのような道筋で新たな方向性を見つけ出そうとしているのか、その現状を取りまとめ、そのうえで共通する課題を整理し今後の方向性を摸索した。その結果、課題としては、①企業家精神の欠如、②資源の確保難、③産地内部の不調和、④消費者のライフスタイルの変化、⑤問屋主導の流通形態、⑥OEM供給がもたらす産地知名度の低さ、⑦後継者問題などが挙げられ、その解決策（方向性）としては、各産地が「文化と流行」の融合を図りながら市場での存在感を高めることの必要性を述べた。

キーワード：福井県、伝統的工芸品、地場産業

* 福井県立大学地域経済研究所

はじめに

地域にある地場産業を眺めてみると、その形態は多様であり、それだけに論者により様々な類型化がなされている。そして、その代表が、法政大学名誉教授の清成忠男氏や福島学院大学前学長の下平尾勲氏などの論であろう。

例えば、清成氏の場合、地場産業を「立地基準」、「製品の等級基準」、「技能・技術基準」、「内需輸出依存基準」の4つに分け次のように論じている。

まず「立地基準」については、大都市型地場産業と地方都市農村型地場産業に分けたうえで、前者を東京都のファッション性の強い婦人服、袋物、婦人靴、玩具やシガレットライター、双眼鏡などとしている。また後者は、さらに伝統産業からスタートしたものと労働力志向立地型に分け、伝統産業からスタートしたものととして鹿児島県の大島紬、埼玉県の大塚人形、佐賀県の有田焼、静岡県や徳島県の家具、石川県や長野県の漆器、熊本県や鹿児島県の焼酎などを、また労働力志向立地型産地として、新潟県燕市の金属製洋食器や兵庫県豊岡市の鞆、岡山県の学生服や作業服を挙げている。次に「製品の等級基準」とは、その産地が生産する財の等級、つまり高級品か中級品か、普及品かにより地場産業を類型化するものである。一般に、全国の地場産業をみると、高級品を生産する産地の業績は総じて高く、中級品、普及品の産地は国際的比較同等あるいは劣位産地として価格競争にさらされ年々厳しい状況が続いているほか、この基準による類型化は容易ではない。何故なら、同じ産地でも高級品から普及品まで手が

けている産地が数多く存在しているからである。3つ目の「技能・技術基準」とは、その製品の生産方法に着目し類型化するものである。具体的には伝統的な技能に依存した、いわゆる労働集約型の生産方法をとる地場産業を技能型地場産業と呼び、資本集約型、技術集約型の生産方法をとる地場産業を技術型地場産業として分類している。具体的明示はないが、静岡市のプラモデルなどがこれに該当するといえよう。最後に「内需輸出依存基準」とは、その製品の仕向け先が主として内需か外需かにより類型化するものである。従って、内需が中心であれば内需型地場産業ということになる。しかし外需型とはいえ、その生産の50%以上を輸出している地場産業は今や皆無に等しい。この理由は、発展途上国の追い上げや円高経済の移行により、我が国地場産業の価格競争力が決定的に喪失したためである。その意味では、今や外需型とはいえ、あくまで他の地場産業と比較し輸出比率が高いか否かによって分けるべきであろう。

一方、福島学院大学前学長の下平尾氏は、地場産業を「原料立地型・資源活用型」、「技術立地型」、「市場立地型」の3つに分け類型化している。

まず「原料立地型・資源活用型」とは、原料資源の存在に立脚して発展してきた地場産業を指し、その代表を陶磁器産業としたうえで、瀬戸焼、常滑焼、美濃焼、備前焼、萩焼、有田焼などを例に挙げている。これらの産地は、いずれも地域で優れた原料資源が発見されたことが地場産業の形成につながった。このほか旭川家具、松本家具、飛騨家具などの家具、漆器、木工加工品、水産加工品も原料資源立地型としている。戦後の我が国の産業

政策は地域の資源に着目し、それを加工して経済的な発展の方向性を探った。その結果として、資源の豊かな地域に地場産業が誕生していったのである。次の「技術立地型」とは、前述の「原料立地型・資源活用型」に比べ、時代的には比較的新しい生成パターンであり、一定の生産技術、販売技術、経営技術を蓄積し、それを展開させて成長してきた地場産業として定義し、浜松市の楽器産業をその典型的な事例として挙げている。言い換えると、地場産業の発生、展開および転換の各段階においては、これらの技術が重要な役割を果たしており、特に戦後の地場産業の発生と発展の中で、これら技術力をどれほど重視してきたかが、その後の産地の盛衰を決定してきたと論じている。最後に「市場立地型」とは、前述した資源や技術の有無ではなく、そこに市場があったか否かが産地形成の重要な要素になった地場産業であり、京都の西陣織、京友禅、京漆器、京焼、清水焼、仏壇、金箔、玩具、人形、そして扇子などを挙げている。以上のように、下平尾氏の論は、①豊富なかつ良質の原料資源が存在するか、②技術技法の導入や展開が行われたか、あるいは③市場の存在と拡大、新たな市場の創出によるものであるか、等のいずれかに立脚して産地の形成が行われたとを明示するものである。

いずれにせよ、地場産業の生成パターンには多様な姿が考えられるが、ここではかつての地場産業、いや近年においては地場産業というよりは、むしろ時代の流れから取り残されつつある伝統的工芸品産業に注目し、福井県にあるこれら産業がどのような歴史的発展過程を経て現在に至り、今後、どのような道筋で新たな方向性を見つけ出そうとしている

のか、その現状を取りまとめ、そのうえで共通する課題を整理し今後の方向性を摸索したい。よって、ここで取り上げる伝統的工芸品産業は、経済産業省から指定を受けた福井県内に存在する7つの産業である。

I. 伝統的工芸品産業とは

伝統的工芸品産業は、長い歴史の中で人々の日常生活と密接にかかわりながら、生活用品を供給する産業として発展してきたが、戦後の時代変化、すなわち大量生産、大量消費、生活スタイルの多様化・高度化の中で、伝統的技法、原材料に頼る同産業の市場が狭められていった。しかし、1960年代に入ると、公害問題や高度成長によるひずみが表面化するに伴い、大量消費、使い捨て機械文化に埋没した生活に対する反省から、再び伝統的なものへの回帰、手仕事への興味、本物志向が浮上し、伝統的工芸品産業に対する再評価がなされていった。ただ、このころには、原材料の入手難、高学歴社会到来による後継者の確保難などから、産業基盤そのものを喪失する危機的状況にある産地も多く、こうした中、伝統的工芸品産業の振興を図る目的で制定された法律が「伝産法」（「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」1974年制定）である。

では、伝統的工芸品とはいったい何か。正式には「経済産業大臣指定伝統的工芸品」といい、伝産法（「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」）によって定められた要件、すなわち指定された工芸品の特徴にかかわる原材料や技術・技法の主要な部分が100年以上の歴史を持って継承されていて、さらにその特徴を維持しながらも産業環境や時代の需

要に適するような製品づくりがされている工芸品であることといった要件を備えることで、経済産業大臣から指定を受けた工芸品という。

具体的には、①主として日常生活用に供されるものであること、②製造過程の主要部分が手工的であること、③伝統的技術または技法によって製造されるものであること、④伝統的に使用されてきた原材料であること、⑤一定の地域で産地を形成していること等の要件を備えていること。こうした要件を備えた産地組合の申請により経済産業大臣が伝統的工芸品として指定すると、後継者の育成、技術・技法の向上、事業の共同化、原材料対策、需要開拓、品質の表示等につき、計画にもとづいて事業を行うために必要な経費の一部を国や都道府県、協会等から助成を受けることができ、よって伝統的工芸品の指定をうけることは産地振興を図るための有効な手段ということになる。

現在、経済産業大臣が指定する伝統的工芸品の品目数は、2017年（平成29年）1月26日時点で225品目を数え、分野ごと（業種別）にみると、織物37、染色品11、その他繊維品4、陶磁器31、漆器23、木工品・竹工品32、金工品15、仏壇・仏具17、和紙9、文具9、石工品4、貴石細工2、人形・こけし8、その他工芸品20、工芸材料・工芸用具3等となっている。また、統計としてはやや古い『全国伝統的工芸品総覧』をもとに全国の伝統的工芸品産業の状況¹をみると、2006年3月現在、伝産法に基づく伝統的工芸品のほか工芸用具・材料等を含めたその数は1,275品目に及ぶ。

II. 福井県の伝統的工芸品産業

福井県の伝統的工芸品産業は、経済産業大臣の指定7品目（越前漆器、越前和紙、若狭めのう細工、若狭塗、越前打刃物、越前焼および越前筆筒）のほか、現在、本県の風土と暮らしの中で育まれた工芸品28品目を「福井県郷土工芸品」として指定している（表-1）。

このうち、指定7品目の状況をみると、越前焼を除いて、どの産業も1990年代前半をピークに事業所数、就業者数、年生産額の全ての面で衰退傾向にあるといわれている（グラフ-1²）。ちなみに、2017年現在の7産地合計の生産額は、おおよそ90億円と推計され、1995年当時の4割程度と考えられる。特に、若狭めのうは①原石の入手困難、②輸入品、他製品（甲府の水晶、各地のガラス細工）との競合、③後継者難等の問題から、1999年には産地組合も解散し事実上崩壊の危機に見舞われている。また、若狭塗に関しても高級品が故の売行き不振、後継者難などから産地としての原型を失いつつある。

以上のように、福井県の伝統的工芸品産業は、大半の産業が時代の流れと共に事業所数、生産額、従業者数等の減少から産地規模自体の縮小を招いており、伝統的工芸品産業として置かれている地位、環境が極めて厳しい現実にある。それでは、もう少し掘り下げて福井県にあるそれぞれの伝統的工芸品産業がいったいどのような状況となっているのか。以下では、越前漆器、越前和紙、若狭塗（箸）、越前打ち刃物、越前焼き、若狭めのう細工、越前筆筒の7大産地について、産地の歴史的発展過程および現況を整理したい。

表－ 1. ふくいの伝統工芸品（35 品目）

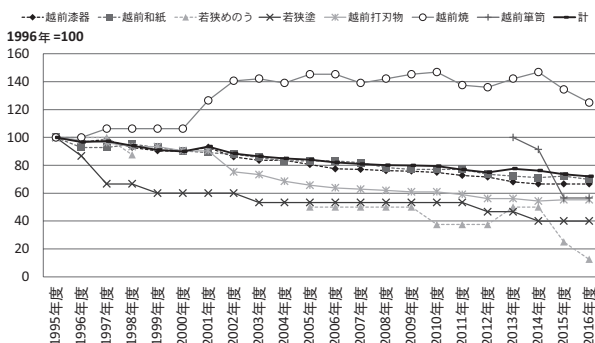
伝統的工芸品（7 件）

品 目	指定年月日	主な生産地
越前漆器	昭和50年5月10日	鯖江市
越前和紙	昭和51年6月2日	越前市
若狭めのう細工	昭和51年6月2日	小浜市
若狭塗	昭和53年2月6日	小浜市
越前打刃物	昭和54年1月12日	越前市
越前焼	昭和61年3月12日	越前町
越前箆笥	平成25年12月26日	越前市

郷土工芸品（28 品目）

品 目	指定年月日	主な生産地	主な製品
よもぎ草染	平成 6 年10月14日	大野市	盆, 皿, 盛器, 茶托, 花瓶, コースター
越前和紙燭		福井市	生蠟燭, 朱蠟燭, 金蠟燭, 銀蠟燭, 絵蠟燭
銀杏材木工品		福井市	まな板, 和紙張板, 仕立板, へら
越前竹人形		福井市	人形, 壁掛, 置物
三国箆笥		坂井市 (丸岡町)	
武生桐箆笥		福井市	船箆笥, 梓箆笥, 張箆笥, 車箆笥
武生唐木工芸		越前市	桐箆笥
越前水引工芸		越前市	座卓, 衝立, 花台, 花瓶, 壁掛, 棚, 葉盆
若狭パール		福井市	宝船, 御所車, 鳳凰, 門松, 結納飾, 熨斗
若狭和紙		おおい町	ネックレス, 指輪, ブローチ, タイピン
うるしダルマ		小浜市	染原紙, 書道半紙, 民芸紙, ノート, 便箋
三国仏壇		小浜市	置物, キーホルダー
越前指物		坂井市 (三国町)	塗仏壇
武生唐木指物		平成 9 年 3 月31日	越前市
越前鬼瓦	越前市		花台, 座敷机, 棚, 衝立, 硯箱, 器局, 掛額
鯖江木彫	嶺北全域		鬼面瓦, 置物, 壁掛
油団	平成11年 3 月31日	鯖江市	欄間, 衝立, 置物, 額
福井仏壇		鯖江市	油団
越前ノ縄	平成15年10月16日	嶺北全域	漆仏壇
万司天神掛軸		越前町	ノ縄
組子指物	福井市	天神掛軸	
石田織	平成21年 3 月31日	高浜町	文箱, 茶箱, 衝立, 欄間, 障子, 花生, 盆
越前洋傘	平成26年 7 月25日	鯖江市	名刺入, 座布団
福井三味線		越前市	越前石田織着物, 帯
越前菅笠		福井市	雨傘, 日傘, 晴雨兼用傘
三国提灯		福井市	三味線
越前竹細工		福井市	菅笠
今谷焼		坂井市	提灯
		鯖江市	衣装行李, 文子,
		おおい町	花籠, 網代立
		食器, 花器,	
		アクセサリー, 置物	

資料：福井県地域産業・技術振興課伝統工芸振興室



グラフー 1. 福井県内の伝統的工芸品産業（事業所数）の推移

注 1：若狭めのう細工は、2000年に組合解散。その後のデータは独自推計による。

注 2：越前箆笥は、2000年に組合解散。その後のデータは独自推計による。

注 3：独自推計による。

(1) 越前漆器

福井県鯖江市にある河和田地区を中心に生産される越前漆器は河和田塗とも呼ばれ、古くから人々の生活用品として全国各地で親しまれてきた。しかし、優雅な古典美と堅牢さに特徴があるという越前漆器がいつ生成したかは定かではない。一説によれば、西暦527年、当時、男大迹（おおとの）皇子（おうじ）と呼ばれていた後の継体天皇が御冠の塗りかえを片山に住む塗師に命ぜられたところ、それを請けた塗師が黒漆で御冠を塗りかえ、併せて「三つ椀」と称する黒漆の食器を献上した。その時、黒漆のうるわしい光沢にいたく感動された皇子が河和田に漆器づくりを奨励し、それが越前漆器のはじまりとされる。

江戸時代の嘉永年間（1848年～1854年）になると、京都から純流という蒔絵師が河和田を訪れ、初めて蒔絵の技術が導入され、これを機に美術品が生産されるようになり、その後の越前漆器の発展に大きな影響を及ぼした。また、この時期、輪島から沈金の技術も伝わり、越前漆器の優雅さと美しさに、いっそうの磨きをかける要因にもなった。他地域への本格的な製品移出や漆かきが長野や関東方面にまで出かけるようになったのはこの頃からである。

明治時代になると、これまで挽物（丸物）素地しかつくられなかった産地で初めて角物素地が製造されるようになり、製品群も膳、菓子器、重箱、角盆などが考案され、蒔絵や沈金の技術も大いに向上して、斬新な加飾法として応用されるようになった。これを契機に、越前漆器が旅館や飲食店への販路も拡大し、全国で屈指の漆器産地として発展するこ

とになる。1906年には、徒弟養成所³に木地工科が増設され、石油発動機による木地の制作が始められるなど、大正末期には電化も進んだ。新技術や機械の導入は、にわか業者や徒弟の増加を招く結果となったが、半面、河和田産地にふさわしい活況をみせるようになるのもこの時期からである。昭和時代になると、1950年代のプラスチック素地導入に伴い、従来の手工業型の木製漆器から機械量産型の合成漆器へとシフトし、業務用漆器の販路拡大がなされた。

このように、1500年余りの歴史を有し、前述した優雅、堅牢さにおいて高い評価を得た越前漆器は、1975年に通産省（現、経済産業省）から伝統的工芸品の指定を受けた。また、1980年には越前漆器会館（鯖江市越前漆器伝統産業館）も完成し、後継者の育成、技術技法の伝承、資料の収集保管、製品展示など業界の指導的センターとしての役割を担っているほか、毎年5月には「うるしの里まつり」、9月には「越前漆器展覧会」を開催するなど、様々な機会をとらえて需要開拓に努めている。

しかし、現在の産地の状況をみると、長引く国内需要の停滞に加えて、他産地との競合、海外からの低廉な商品の導入などから、産地を取り巻く環境は厳しさを増している。ちなみに、産地の生産額をみると、2005年の120億円から2017年には49億円程度まで落ち込んでいると予想され、厳しい環境にあることは否めない。

こうした中で、2002年度には、越前漆器協同組合を中心に経営意識の改革を全面に打ち出した「越前漆器産業ビジョン2003」が策定され、このビジョンに基づき、木製漆器、

樹脂製漆器ともに、下地から加飾までの様々な工程が確立されている全国的にも稀な産地として、その特色を最大限に生かした活性化策に取り組んでいる。また、時代のニーズに適応した新製品の開発、産業観光として産地内の販売店や職人工房による一般消費者の受入れ事業、伝統工芸士を中心とした各種イベントへの積極参加、蒔絵・沈金等の実演、体験学習を通しての産地・製品のPR等を実施し需要開拓に努めている。また、2005年度には、越前漆器会館がリニューアルオープンし、伝統技法の伝承のみならず、新技術、素材の開発や環境配慮型、高いデザイン性を持った市場創造型の新製品研究など、拠点としての機能や産地としての情報発信とともに、エンドユーザーからの情報受信基地としての役割も演じている。また、2016年には、今後のインバウンド需要も見込み、うるしの里会館のミュージアムショップが免税店として販売を始めた。

このように、産地では厳しい環境の中、様々な活性化に向けての取り組みがなされているわけだが、原点に戻り産地の今後を考えると、確かに産地は、古来の伝統技法による手工業的な木製漆器と、新しい機械量産型の合成漆器に二極分化し、どちらかといえば、今日まで業務用の分野で高いシェアを誇ってきた。しかし、こうした方向性では、一般消費者に産地がなかなか見えにくいといった一面も否めない。越前漆器は技術的に優れた高級品も目につくが、手ごろな価格で求められる商品も多い。むしろ、その商品の多さで他の産地を圧倒しているときえ思える。とすれば、業務用は別にして、一般消費者を対象とした販売戦略がいま以上に必要ではなかるうか。こ

うした観点から、2000年には、職人グループ“軒下工房”と、問屋を中心とした漆器直販グループ“漆のれん会”が立ち上がり、製、販それぞれの分野で消費者に見せるモノづくり、直結した販売が試みられている。これまで、産地では複雑な分業構造の中で、生産者は消費者にモノを売れず、また産地問屋も流通の中でモノを売っているだけに過ぎなかった。つまり、そこでは消費者不在のモノづくり、販売がなされていたのである。製・販それぞれからなるこれらグループは、こうした現実に気づき始めた若手経営者を中心に、様々な試みがなされている。今や、既存の流通網を使うだけでは、モノは売れない。日々変化する消費者意識にフレキシブルな対応を図りながらモノづくりを行う。そのために、生産者は、消費者に直接アクセスし、その声に耳を傾け、モノへの既存概念を時流に合った形に“ずらし”ながらモノづくりすることが求められているのである。

その他、産地では、今までの伝統を踏まえつつ新しいデザインの提案や流通の見直しも行われている。例えば、不可能といわれていた木製漆塗椀での食器洗浄器・食器乾燥機対応型漆器の開発など、時流に合わせたものづくりも進められている。さらに、生活用品として長持ちする堅牢な河田の漆器をアピールすることでの省資源への取り組みや、プラスチックをはじめとした素材等のリサイクルの提唱や仕組みの模索、これからの時代に対応する環境配慮型の漆器・産地づくりにも注力している。もちろん、ネット販売なども始まっている。こうした中、産地ではそのシンボルとして2012年9月、越前漆山車を完成、産地再生に向け新たなスタートをきった。

(2) 越前和紙

日本最古といわれる福井県の越前和紙は、越前市(旧今立町岡本地区)にある五箇荘(大滝、岩本、不老(おおいず)、新在家、定友)に集中して産地が形成されており、古くからこの地域全体が“紙漉き村”として発展してきた。ちなみに、当産地の生産品目を見ると、書画用紙や美術小間紙類の手漉き和紙分野では全国1位、また、機械漉き分野でも壁紙・襖紙分野では全国1位という実績を誇っている。

では、このような和紙産地が、福井県でどのように生成したのか。参考までにその歴史を辿れば、一説には1500年⁴ほど前に発祥したといわれるが、仏教が広まった奈良時代に当地域に建立した大滝寺をはじめ、多くの寺院が写経のため越前和紙を求めたことがルーツともいわれている。中世鎌倉時代には大滝寺の保護を受け、現在の組合的な機能を持つ紙座が設けられた。1338年、守護大名、斯波高軽(しばたかつね)が当時の紙座長で

あった道西掃部(どうさいかもん)に献上させた紙が越前奉書といわれ、この時代、越前鳥の子紙も漉き始めており、いずれも上質紙として高い評価を受けた。江戸時代になると、幕府の御用紙として、1661年、福井藩が当地域の紙を使用し国内初の藩札を発行している。さらに1868年には、政府が紙幣用紙の製造を始めるにあたり3,000万両にも及ぶ太政官金札を漉くなど、次第にその名を全国に高めていった。その後、政府の紙幣はドイツ製の輸入紙に取って代わることになるが、1875年に大蔵省抄紙局が設置された際、当地域の紙漉き職人が上京して新紙幣用紙を漉いている。また、偽札防止のための「黒すかし」といわれる技術が開発され、1884年に発行された十円札に初めて採用されている。また、独特の美しさやしなやかさに惚れ込んだ日本画の横山大観なども好んで使用し、現在でも多くの芸術家から高い支持を受けている。最近では、17世紀のオランダの画家レンブラントの版画に越前和紙が使われた可能性があるのではといった話題が注目を集めていることなどが面白い。ちなみに、明治初期の生産状況をみると、当時、当地域が属していた敦賀県の和紙産出額は7万円で全国(472万円)に占める割合が1.5%、16位に位置していた(表-2)。また、1877年に出版された「諸国紙名録」によると、その筆頭に大高檀紙、中高檀紙、小高檀紙、同漉上ヶ五色、巾広奉書など20種類以上の越前和紙が列挙されており、生産量で上位を占めた山口、高知、磐前などに比べ、当時の越前和紙は量よりもむしろ種類の豊富さと紙質をもって全国に名を馳せていたことがうかがえる。

第2次世界大戦中には、一時、当地域に大

表-2. 1874年 紙産額上位20県

府県別	総生産額(千円)	構成比(%)	
1位	山口	1,386	29.4
2位	高知	466	9.9
3位	磐前	301	6.4
4位	愛媛	270	5.7
5位	熊谷	266	5.6
6位	浜田	236	5.0
7位	岐阜	193	4.1
8位	三瀬	122	2.6
9位	筑摩	109	2.3
10位	広島	102	2.2
11位	宮城	94	2.0
12位	白川	94	2.0
13位	京都	85	1.8
14位	大坂	81	1.7
15位	新川	78	1.7
16位	敦賀	70	1.5
17位	名東	68	1.4
18位	長野	62	1.3
19位	静岡	61	1.3
20位	東京	57	1.2
合計	4,722	100.0	

資料：2ney 和紙工業組合50年史
「明治7年 紙産額上位20県」勸業寮調査

蔵省印刷局抄紙工場が建設され、当時の百円及び千円紙幣を漉いている。その結果、局紙を作る技術が発達し、現在ではその独特の技術を生かして作られた紙は、卒業証書や株券、証券などの用紙に使用されている。

明治、大正、昭和時代に入っても、その時々市場が要請する新たな需要に独自の伝統技術を受け継ぎながら、さらに新しい技術を取り入れ、それぞれに合った製品を開発するなど高級和紙産地として成長発展を続けていく。特に、戦後は住宅需要の増加に伴って、襖紙や壁紙などの内装用紙が大幅に生産量を伸ばし、現在でも当産地の主力製品としてその地位を維持している。

また、1960年代には、古くから伝わる手漉きの伝統技法を機械抄きに生かし、量産化とコストダウンを通じて生産量が飛躍的に増大した。同時に、吹き抜け、スクリーン、箔押し加工や張り合わせ加工、もみ紙などの紙加工業も徐々に増加し、幅広く付加価値の高い製品開発を進めた。こうした中で、1976年には、通産省（現経済産業省）から越前和紙が「伝統工芸品」に指定され、伝統的工芸品産業としてもその振興が図られるに至っている。

ただ、最近の産地をみると、解決すべき幾多の問題が横たわっているように思える。その第1の問題は、産地の規模縮小が顕著となっていること。例えば、産地の生産額をみると、2017年現在、27億円程度と推計されるが、これはピーク時（1994年：93億39百万円）の3分の1に過ぎない。この要因は、ライフスタイルの変化による和紙需要の減退傾向に加え、これまで産地を支えてきた住関連分野の需要が大幅に落ち込んでいることが

挙げられる。産地の主力製品である襖・壁紙類は、手漉き、機械抄きいずれも大きく減少しており、生産額に占めるウエイトが高いこれら製品の落ち込みは、産地に大きなダメージを与えている。

第2の問題は、旧態依然とした取引形態の継続により消費ニーズの把握、販路拡大が困難であること。越前和紙生産者の主な販売先としては、取引高全体の7割程度を問屋に依存しているといわれている。なかでも、産地に集積する20件弱の問屋との取引率は5割に達しており、従来からの取引形態が温存されたまま現在に至っている。特に、需要の中心をなす襖・壁紙は産地問屋が独占しており、これを無視して生産者がダイレクト販売することが難しい。こうした流通システムが現在も温存している要因としては、小規模零細の生産者が多いだけに問屋がもつ機能（取引総数削減機能、信用リスク負担機能、リテール・サポート機能）を肩代わりするだけの能力を生産者が持ち合わせていないことが挙げられる。ただ、こうした要因以外に、このシステムに頼ることで生産者はこれまで安定した受注環境を保持できたことから、生産者自身が同システムに頼り切っているといった側面も見逃せない。しかし、同システムの温存は、産地内への情報（消費ニーズ、他産地の動き等）の閉鎖につながり、結果的に販路拡大を阻害することは間違いない。各業界で物流システムが再編され問屋機能が見直されるなかで、産地が将来的にこの流通システムに甘んじていくことは、産地全体の地盤沈下につながっていくことは必定である。

第3の問題としては、製造品の多くが半製品であること。多くの製造品は加工業者を通

じて最終製品に仕上げられエンドユーザーに流れるため、和紙に対するニーズが読み取り難い。そのため、産地では、若手経営者が中心となり新用途、新製品の開発による独自販路開拓を考えてはいるものの、前述の流通システムの問題や製品特性から実現が非常に困難となっている。

こうした中で産地では、組合や個別の生産者レベルで様々な取り組みがなされているが、特に近年は、和紙の特性を生かしながら魅力ある産地として更に発展を遂げるための新たな取り組みが推進されている。その中で、特にユニークな取り組みを挙げれば、その一つに、和紙製品に対するトレーサビリティの導入が挙げられる。同システムは、食材としてあるいは住関連部材として使用される越前和紙のブランド力向上を狙った取り組みであり、2005年よりスタートを切った。そのきっかけは、和紙は直接の食材ではないが、産地で生産される上質の和紙は、てんぶらなど料理の敷き紙として多くの料亭などでも使われており、食の安心・安全性が問われる昨今、産地組合に消費者からの問い合わせが後を絶たなかったという。また、食関連だけではなく、当地域の主力である襖や壁紙も、シックハウス症候群などのリスクを負っている。そこで、これを逆手に取り、原料調達から加工・生産に至る工程を消費者に知らせることで、消費者の信頼を獲得し、強いては産地ブランドの認知力・イメージ、販売力等の向上を狙った。このシステムを導入したとはいえ、即座に売上の向上につながるものではない。しかし、長期的な視点で見れば、消費者からの信頼獲得、産地の知名度を向上させることにより、プラスの影響力となることは間違いない。

産地組合員の中には、このシステムを活用し、得意先の在庫を推計することで、適切なタイミングで商談に行き受注に結び付けた例も存在するという。

これまで産地では「今立町工芸の里（越前和紙）整備計画」の推進や、「情報化への対応」促進、「丹南伝統的工芸品産業交流会」での越前和紙、越前漆器、越前焼、越前打刃物の交流、一体化事業など様々な事業を展開してきた。また近年では、老舗産地問屋とデザイナーが協働し政策した和紙を家具の材料として海外の展示会に出展する、あるいは、各方面の消費者に様々な情報を発信・提供することで、海外市場も視野に入れた新たな市場分野の発掘、創造を模索するなど、越前和紙を活用した様々な可能性が試されている。

（3）若狭塗（箸）

1978年、福井県小浜市を産地とする若狭塗が通産省（現、経済産業省）より伝統的工芸品の指定を受けた。若狭塗の技法は「卵殻模様」、「貝殻模様」、「起こし模様」に特徴があり、昔から「お盆」や「重箱」、「硯箱」、「茶托」、「香合」といった器物に用いられていた。しかし、この技法が根付いた小浜市は、こうした器物以外に「箸産地」としても名高い。若狭塗の技法が一人歩きした「若狭塗箸」（本来の伝統技法により生産された箸）、フェノール樹脂、カシュー漆、ミツイ漆など合成塗料を用いて機械化により大量に生産される「塗箸」、そして転写（箸の木地に機械でフィルムを巻きつける）という方法で製造される「箸」など、当地域では多様な箸づくりが行われている。ここでは、小浜市にあって全国

シェア8割を誇る小浜「箸産地」に焦点を当て、産地の生成・現状を整理する。

まず、若狭塗箸の原点である若狭塗の歴史を遡ると、慶長年間（1596～1614年）に辿り着く。当時、小浜の豪商組屋六郎左衛門が、国外から入手した漆塗盆を藩主酒井忠勝公に献上し、小浜藩の漆塗御用職人松浦三十郎が、この漆塗盆に施された漆芸を模倣して製作したことが始まりとされる。塗師松浦三十郎は、中国の漆芸「存星」をヒントに海底の様子を意匠化した「菊塵塗」や、海辺の波打ち際の様子を意匠化した「磯草塗」を考案し、これらを取り入れた「卵殻金箔押法」が万治年間（1658～1660年）に始まった。当時の藩主がこれを「若狭塗」と命名し、地場産業として奨励したのである。ちなみに、当時は専門の職人以外にも下級武士（足軽）が内職として、刀の鞘を研ぎだしていたが、この時代の若狭塗は、貴族や武家のための漆器であり、庶民には縁遠いものであった。

ところで、若狭塗とは、輪島塗（石川県輪島市）や河和田塗（福井県鯖江市）など塗りや蒔絵の技法に秀でた漆器とは異なり、木地表面を整えて漆を塗り、貝殻や卵殻、松葉、菜種などで模様を描き、その上に色漆を数十回塗り重ね、さらに乾燥させた後、それを石や炭で丁寧に磨き上げることで現れる模様に特徴があり、研ぎ出し技法と呼ばれる磨きや艶出しの技術に秀でた漆器である。完成までに短いものでも数ヶ月、長いものでは一年程度を要し、江戸時代における若狭塗の器物は、宮家や公家、諸大名への贈答品となっていた。この若狭塗の技法によりつくられた箸が「若狭塗箸」である。ちなみに、江戸時代にも、お盆や重箱、硯箱、茶托、香合などの器物類

を製造する傍ら、「若狭塗箸」も作られていたが、それを専門的に製造する事業所は明治以降に登場している。

明治時代の若狭塗は、士族の授産事業として注目され、1879年に若狭塗箸購買組合が発足、また、翌1880年には、西脇忠治ら士族8人により「若狭塗会社」が設立された。販路拡張に努めた彼らは、塗箸をはじめ、重箱や盆、箸箱、硯箱類などのいわゆる器物の生産を行い、国内外の博覧会や共進会に出品するなど、若狭塗を全国的に広め、この時、産地形勢の基礎を築いている。

明治中期になると、当地域での若狭塗の生産は一時停滞したものの、1878年前後から、西津村（現在の小浜市西津）で事業所や従事者が増加し、また、1897年には、若狭塗漆器同業組合が設立され、塗箸は1904年の日露戦争の戦地において「堅牢にして優美（堅く丈夫なうえ上品でうつくしい）」で洗淨がしやすいといわれ重宝がられた。しかし、日露戦争終戦後になると、「其意匠千篇一律（装飾が同じでおもしろみがない）」であり、しかも比較的高価であったため人気が薄れ、同時に生産の停滞期を再度迎えた。

後に紹介する俵田光蔵（ひょうだこうぞう）の妻であり、女伝統工芸士とも呼ばれたステ夫人が、小浜市西津小松原に生を受けた1910年には、県費の補助を受け、若狭塗漆器同業組合が徒弟養成所を設立し、また、そこに県から技術者が派遣されるなど、製造面における裾野づくりがなされ始めた。その結果、1913年、「叢雲」「小波」「渦巻」と命名される古代若狭塗箸の製造方法とは異なり、製造工程が簡素化された「塗立箸」が考案され、安価な若狭塗箸を安定的に製造供給

することを可能にし、消費者から高い支持を受けた。

1916年には、重要物産同業組合法によって、若狭漆器同業組合が、また1923年には塗立箸の若狭塗購買販売組合が設立されたこともあり、明治中期の生産量が50万膳前後であったのに対し、1916年には800万膳、1924年には1500万膳と生産量を飛躍的に伸ばし、若狭塗全体の生産額に占める割合が8割まで達していった。

昭和に入ると、安価品を大量生産したことが原因により、生産過剰に陥り、その結果、1929年には6割の生産制限を行った。にもかかわらず在庫調整が進まず、乱売や競売が行われ、さらには、恐慌のあおりを受け、1930年には、ついに当地域の主要生産物から姿を消した。この状況を深刻と受け止めた福井県は、若狭塗製造業者の8割を占める家内工業的な小規模事業所の経営改善策として、工業組合の設立を指導し、その結果、1933年、若狭三郡（遠敷郡、三方郡、上中郡）を対象地区に若狭塗箸工業組合の設立を認可した。

若狭塗箸工業組合は、若狭塗箸販売組合と連携し、生産統制の徹底化、製品改善や販路拡大を推し進め、その後、盛衰を繰り返しながらも1935年には、生産額279,500円まで上昇した。

日本の敗戦で第二次世界大戦の終止符が打たれた1945年、その後の塗箸産業界を支え、大きな影響を与えた人物が大阪よりこの地に移り住んでいる。その人物こそ、塗箸一筋に生き、業界の発展に尽くした功績により、唯一、箸製造で勲六等単光旭日章を叙勲した俵田光蔵である。高度成長の1955年、作業性

の良い化学塗料が開発されたことにより、大量生産を可能にし、産地として変化を迎える時期となったが、光蔵は化学塗料を好まず、産地の流れとは裏腹に、かたくなまでに本漆を守り続けた。ちなみにその頃、若狭塗製造に携わる工場は西津を中心に74工場（うち塗工場31、木地工場30、その他13）であり、塗工場には187人の塗師が従事していたといわれる。

1960年、池田勇人内閣が発足し「所得倍增計画」が発表されたことにより、日本経済は拡大へと向かい、当小浜もまた翌1961年には国鉄小浜線にディーゼルカーが走るなど、新しい時代が到来している。この年、業界にも変化が生まれ、若狭塗商工業協同組合から箸製造業者達が分離し、若狭塗箸工業協同組合（以下、箸組合）が発足した。箸組合は、業界の発展を託し、1965年に浦谷岩蔵とともに光蔵を顧問に委嘱し、翌1966年には、理事長に選出された。日本経済にやがて訪れる「いざなぎ景気」の夜明け前という闇のなかにあったこの当時、箸業界の振興策として箸組合が企画運営し実施する「箸まつり」（毎年8月4日）が企画され、これは今でも続く事業である。1970年、「いざなぎ景気」も収束を迎え、箸業界も変革を迫られ、生き残り策を模索した。通産省（現、経済産業省）の指導のもと、中小企業者がお互いの事業を統合（協業）し、適正な事業規模化を図ることにより生産性を高め、競争力のある地場産業になることを迫られ、自動化、機械化に向かい、この協業化にはいくつかの新たな事業所を誕生させている。光蔵は1972年に再度箸組合の理事長に就任し、業界に与えた影響力、功績は大きかった。

光蔵が最も懸念したことは、化学塗料や自動機の導入による量産化に伴い「箸は安いもの」という観念が広まることである。産地を自滅に追い込む値下げ競争は絶対に避けなくてはならないと、古代若狭塗箸を守り続けた光蔵は、問屋の「俵田の箸は高い」という批判を浴びながらも、産地存続のため、若狭塗箸の存続のためにも適正価格を主張し、2000年の廃業時まで、それを貫き通したのである。

光蔵の創作活動は、また産地の発展に大きく影響を与えた。地場産業の発展は、製品の素材や性能など変化・変革・変貌の歴史ともいえる。光蔵は、その時代が求めるデザイン性に着目し、古代若狭塗箸に新しいデザイン、息吹を与えた。「何処へ出しても恥ずかしくない自分独自の箸を」という想いからである。その結果、光蔵作の箸は、1975年(昭和50年)の福井県伝統工芸品作品展において優秀賞、同年の(全国)伝統的工芸品産業コンクールでは、伝統的工芸品産業振興会長から表彰をされている。他にも、1977年(昭和52年)の福井県グッドデザイン展において優秀賞、1985年若狭塗箸デザイン新作発表会で市長賞、1986年福井県伝統的工芸品作品展において入賞など、古代若狭塗箸を守りながらも新しい時代に合ったデザインを発表し続ける創作力、発想力、提案力は高く評価されたのである。

最後に、産地の現状であるが、生産と流通の面からみると、箸木地の原材料になる木は主にインドネシアやベトナム、フィリピン、ニューギニアなどの亜熱帯地域、竹は中国や台湾で生産され、現地で原木加工や木地加工(一部)が成された後、半製品として商社

を通じ輸入されており、現在では8割以上を海外からの輸入に頼っている。その意味で、原木や木地及び木地加工の面では海外への依存度が高いといえる。かつては木地加工を行う事業所も当地域に多く立地していたが、こうした海外依存の高まりにより経営が圧迫され、その数を減らしている。

製造工程の面では、原木加工をされた木地材料や、それらを木地加工した半製品を、当地域の木地加工事業所が商社を通じ輸入し、木地加工を施し木地完成品として塗製造事業所に納入している。塗製造事業所のなかには、木地加工事業所を通さず、直接海外から木地完成品を仕入れる事業所も存在する。多くの塗製造事業所は、木地や塗料などの原材料を仕入れ、塗加工や箸封、シール貼り、封入などの段階を踏み、箸完成品を仕上げている。

箸完成品は、主として産地問屋に卸され、小売段階に移るのである。近年では、流通システムの高度化、複雑化が進展し、多種多様な流通経路を辿り各種製品は消費者の手元に行き着くが、当地域の場合は、依然産地問屋が強い力を保ち続けており、その販路は、百貨店や量販店、専門店、百元ショップなど様々である。

つまり、主として、原材料を海外から輸入、もしくは国内から仕入れ、箸完成品を製造し、問屋によって流通される形態で産地を形成しているのである。

当地域において製造を行う事業者または事業所は、「工房的事業者」「古代若狭塗箸製造事業者」「多品種大量生産型事業所」「新市場創造型事業所」の概ね4種類に分類できる。「工房的事業者」とは、伝統的工芸品としての若狭塗漆器(箱や盆類)を製造する傍ら、

箸を製造する事業者である。親子何代かに渡り伝統的な若狭塗を継承し続け、主に重箱や硯箱などの製作を行う傍ら、古代若狭塗の技法を用い少量の箸を製造している。特別の販路はなく、自宅の店舗で製造販売を行う者や古くから付き合いのある得意先、個人客へ販売する形態を採っている。

次に「古代若狭塗箸製造事業者」とは、古代若狭塗の技法を継承し、箸のみを製造する事業者である。若狭塗の技法を箸製造に特化させ、伝統的な若狭塗箸のみの製造を行っている。工房的事業者が、木地への布貼りから磨きまでの一連の作業を一店舗で全てを行うのに対し、箸の模様付けや塗り、ツヤ付けといった作業を一人の職人が、また、研ぎ出し、ガラ入れを別の職人が行うといった形の分業制で作業を行っている。箸のみの製造であることや、分業制をとることにより、伝統的工芸品としての若狭塗箸の技術、品質を維持しながらも、箸生産量は、工房的事業者とは比較にならないほどの大量生産を可能にしている。販売先は主として地元産地問屋である。

さらに「多品種大量生産型事業所」とは、古代若狭塗箸を一部製造しながら、主として近代的な製造技術を導入し生産を行う事業所である。その多くは、戦後、数十年間は労働集約型の事業所であったが、高度成長期になると、製造段階での機械化、合理化、量産化を可能にし、生産量は労働集約型であった時代よりも4～5倍と飛躍的に伸ばしている。塗料は本漆からフェノール樹脂、カシュー漆、ミツイ漆などの合成樹脂塗料へと移り変わり、生産工程の簡素化や塗箸だけではなく、転写の技法を用いたプリント箸の生産までも手掛けている。機械化、合理化、量産化

が進展したが、依然、人の手を必要とする工程があるため、従業員規模としては30名前後の事業所が主である。これら事業所は、百貨店やホームセンターなど量販店向け箸を製造する中価格品製造型事業所と、百元ショップ向けなどの箸を製造する低価格品製造型事業所に分けることができ、事業所ごとに対象とするエンドユーザーが異なるため、販路もまた事業所ごとに異なり、地元や他県の産地問屋に卸す事業所や自社で産地問屋の機能を持ち、量販店などの直販ルートを確保する事業所など様々であり、なかには、自社独自の販売拠点を構え、製造からエンドユーザーへの販売まで行う製販一体型の事業所も存在する。多品種大量生産型事業所が製造する中低価格品箸は、近年、中国など海外で生産される模倣品が日本市場へ出回るスピードが速まっており、デザイン開発に重点を置く事業所が多くみられる。

最後の「新市場創造型事業所」とは、古代若狭塗を尊重しつつも、若狭塗からの脱皮を図り、独自の感性で新たな箸分野を切り開く事業所である。また、箸自体が持つ機能、つまり道具としてだけでなく、箸の領域のみに留まらず、新たな付加価値を加えた箸などを製造し販売している。

また他にも、販売拠点を構え、そこで若狭塗箸の研ぎ出し体験を行い、自分だけの箸を作ることができるスペースを設け、観光バスを引き受ける製販一体型の事業所もある。自社オリジナルのユニーク箸を中心に、観光客を対象にした、いわゆる観光箸の分野に特化している。いわゆる「体験学習型」の販売手法を採る業者であり、旅の思い出を売るといった販売戦略を採っている。これらの事業

所には、多角化・高付加価値化戦略として多品種大量生産型からの脱皮をはかったケースが多く見られる。

当地域における近年の箸生産量であるが、「箸のふるさと館」によると、研ぎ出し 1,140 万膳、転写 6,000 万膳、塗り立て 35 万膳、生地箸 25 万膳、合計 7,200 万膳といわれている。現在は、生産量、生産額ともに、最盛期からみると停滞傾向にあるが、1998 年には当地域で製造された箸を販売するアンテナショップ「箸のふるさと館」、2003 年には漆器や瑠璃、和紙、瓦など当地域の工芸品を取り揃えた「若狭工房（御食国若狭おばま食文化館 2F）」が完成し、今後、産地としての更なる発展や事業所レベルでの経営革新を繰り返すことによる、新たな挑戦の時期を迎えている。

（4）越前打ち刃物

福井県のほぼ中央に位置する越前市は、大阪の堺市、岐阜の関市、新潟の三条市などと並び、古くから鎌、鉋などの農機具を主体とした打刃物の産地として知られている。特に、幕末から明治にかけては、当地で作られた越前鎌、包丁は、行商人の手で各地に売り広められ、生産量は全国 1 位に達した。

ところで、越前打刃物の起源は、おおよそ 700 年前の 1333 年（延元 2 年）、京都粟田口の刀匠、千代鶴国安が府中（現在の越前市）に来往し、刀剣作りの傍ら農具用の鎌を製作、その技法を近郷の人々に伝授したのが始まりとされる。ただ、もともと越前の国では、弥生時代から古墳時代を通じて砂鉄を産出するなど、鍛冶に適した資源に恵まれていたこと

もあり、これが当地で打刃物業を生成させた要因となった。

また、越前打刃物といえば、鎌、和包丁に代表されるが、これらの打刃物が本格的に全国へ広がっていったのは江戸時代に入ることである。関が原の合戦の後、府中藩主となった本田富正は、武器製造の戦力となる鍛冶師を積極的に保護。江戸後期の鍛冶仲間記録によれば、府中藩には生産役所が設けられ、打刃物は藩の直扱いとして四国、九州、中国地方へも流れたことが記されている。こうして越前打刃物は、藩の手厚い保護のもとで生産量が増え、販路も全国に広がっていった。当時、販路拡大の一翼を担っていたのが河和田の漆かき職人であり、彼らは漆を求めて各地を歩く傍ら鎌を販売。また、その土地柄に合った鎌や刃物の注文を産地に持ち帰ることで、越前打刃物の製造技術そのものを高めていった。こうして越前打刃物は、江戸末期から明治の初め最盛期を迎えるのである。

ちなみに、幕末期の越前鎌、和包丁の生産量をみると、合計 80 万 7 千丁とあり、明治 7 年（1874 年）の府県物産表には、鎌 97 万丁で全国 1 位、包丁 31 万丁で全国 2 位と記されている（表 3）。

一方、越前打刃物を技術面からみると、“廻

表 3. 明治 7 年 鎌・包丁生産状況

項目	鎌		区分	包丁	
	実数	構成比 (%)		実数	構成比 (%)
敦賀県(越前鎌)	97万丁	44.9	堺県	50万丁	46.7
新潟県(越後鎌)	25万丁	11.6	敦賀県	31万丁	29.0
山口県(防長鎌)	25万丁	11.6	広島県	9万丁	8.4
度会県(二見鎌)	17万丁	7.9	新潟県	8万丁	7.5
熊谷県(越ヶ谷鎌)	11万丁	5.1	三猪県	3万丁	2.8
北条県(津山鎌)	11万丁	5.1	愛知県	2万丁	1.9
秋田県(秋田鎌・羽黒鎌)	8万丁	3.7	石川県	1万丁	0.9
広島県(福山鎌・防中鎌)	8万丁	3.7	京都府	1万丁	0.9
大分県(鶴崎鎌)	7万丁	3.2	東京府	1万丁	0.9
長崎県(松原鎌)	7万丁	3.2	北条県	1万丁	0.9
合計	216万丁	100.0		107万丁	100.0

資料：「明治 7 年府県物産表」より作成

し鋼着け”及び“二枚広げ”と呼ばれる火づくり鍛造技術に特徴がある。“廻し鋼着け”とは、国安の考案といわれる「柁置法（まさおきほう）」を用いて鍛造されるもので、刃物の刃となる鋼と地鉄を炉で熱し鍛接した後、鋼の片隅から全体を菱形につぶしていく技法である。主に、鎌や刈り込みはさみなどの製造に際して用いられるという。また、“二枚広げ”とは、包丁などの製造に用いられる技法で、刃を二枚重ねたまま表と裏からハンマーで打ち、二枚の包丁が同様に薄く延びるよう早く作業する方法である。これらの技法を使って製造した越前打刃物は耐久性、切れ味ともに高い評価を受けており、1979年には打刃物業界では初めての伝統工芸品として国の指定を受けるなど、数多くの伝統工芸師を生むまでに至った。

現在、当産地では、こうした伝統技術を唯一の誇りとして刃物づくりに励む例も多い。しかし、当産地が衰退した最も大きな要因を考えると、当産地が“手づくり”刃物に固執するあまり、他の刃物産地に遅れをとった事実も否めない。つまり、戦後、関、三条、三木・小野、堺などの刃物産地では製造工程の機械化が進み大量生産によるコスト削減が図られ、その結果、こうした刃物産地に生産量、価格面で大きな差をつけられたためである。もちろん、鎌、鉋などの当産地の主力である農機具分野で機械化が進み需要が大きく減退したことや消費者のニーズに合ったステンレス刃物等の登場、さらにはライフスタイルの変化により包丁などの生活関連刃物自体の需要が減退したこと等も産地衰退の一要因として挙げられよう。

こうした流れの中で、当産地でも1950年

代半ばに入り、設備の近代化を図りステンレス包丁の量産化に乗り出す企業も出現したが、この動きは、関にみられるような産地全体の転換とはならず、他産地に遅れをとったまま現在に至っている。

ちなみに、全国における産地の状況をみると、全国の刃物産地では、戦後、ステンレス鋼を素材とした刃物類が登場し、同素材への転換が進んだ。ステンレス鋼の場合、高度な鍛造技術を要せず、プレス打ち抜きによる大量生産が可能であることや、錆びない利点が消費者に受け、除々に勢力を伸ばしていった。しかし、当産地では、従来からの炭素鋼にあくまでこだわり、当産地独特の鍛造技術を用いて製造を続けた。現在でも、製造業者の大半が炭素鋼を用いた刃物づくりを行っており、ステンレス鋼は出荷量では勝るものの、使用しているメーカーは龍泉刃物や高村刃物製作所など数件に過ぎない。

このように、越前打刃物は、今日まで、伝統産業がゆえにその技術を受け継ぐことにより製造がなされてきた。従って、製造分野では特殊ベルト・ハンマーの導入や地場の鋼材メーカーによる刃物用複合素材の開発など一部で省力化がなされてはきたものの、他の産地にみられるような大幅な合理化は進んでいない。産地の大半の事業所は現在も熟練工を主体とする“手づくり”により、一貫して打刃物を中心とした製品を製造しているのである。よって、生業的色彩が強く、生産量も低く、産地全体の生産量を事業所数で割った1事業所当たりの生産額は年間約2千万円程度といわれている。

また、越前打刃物は、手打ちの刃物として製作期間、技術を要する割には価格が安く、

ステンレス刃物を下回る単価で取り引きされており、伝統工芸師が製作した製品でも芸術的な面での価値が低く、高く売れないという問題を抱えている。こうした中で、後継者難も深刻で、製造業者、産地問屋の大半が高齢者で占められ、今後、業者数は更に減少する可能性が強い。

一方、こうした打刃物の製造工程は20を数えるが、工程により技術も異なるため、分業による生産が主流となっている。例えば、包丁の場合、地元の産地問屋を仲介して鍛冶業者→刃付け業者→柄業者へと流れ製品が出来上がっていく。ただ、ステンレス包丁については一貫生産体制がとられているが、前述したごとく、こうした製品を手掛けるメーカーは一部の大手企業に限られている。次に、製品の流通ルートを見ると、越前打刃物は以前より産地問屋の手を通じて全国に販売されてきたが、現在ではこうした産地問屋の弱体化により、流通ルートの確立が課題となっている。また、一部の製造業者では、消費地にある大手小売店等の依頼を受け相手先のブランドによるOEM生産も行っているが、せっかくの越前打刃物が他のブランドとして販売されるため、産地のPRにはかえってマイナス効果となっていることが指摘されている。

これまで述べてきたように、越前打刃物産地は、将来的に見て決して楽観できない状況にあるが、こうした状況を打開すべく、産地内では新たな取り組みも活発化している。その一つが、越前市郊外の池の上地区に建設された「池の上工業団地」内での取り組みである。現在、同団地には、刃物関連業者も含め約20社が集まり、前近代的な家内工業の経営体質からの脱皮、作業環境の改善、騒音公

害対策等を目的に活動している。このうち数社の企業は、設備の近代化を図り、ステンレス製品、プレス打ち抜き加工、熱処理、刃付け研磨までの一貫生産体制を採っている例もある。また、団地内には市の工業試験場も移転して、材料試験その他技術的指導も行うなど、技術、品質等の向上に役立っている。その他、1992年には、産地組合主導により産地振興の拠点となる「越前刃物会館」を建設。同施設は会議研修機能の他、打刃物資料展示場や販売機能も持ち合わせており、他地域からの観光客も数多く訪れるなど産地製品の普及に役立っている。こうした産地近代化のモデルは、今後の産地振興の一つのあり方を具体的に示唆するものとして大いに評価されるところであろう。

ちなみに、2003年3月には、タケフナイフビレッジ協同組合が、越前市味真野地区に展示販売及び見学、体験も可能な共同工房を完成し、話題を呼んだ。同工房内部には「タケフナイフビレッジ」をブランドにしたシンプルでシャープなデザインの製品が展示されている。プロ用や家庭用の包丁をはじめ、デザートナイフ、ホビーナイフ、鉛筆削り、はさみなど展示品は数十種を数える。共同工房の狙いは、旅行者など県内外の人々に立ち寄ってもらい、越前打刃物を普及していくこと。更には、味真野地区という立地条件を生かし、河和田の漆器、今立の和紙など付近の伝統工芸品とともに連携プレーで商品開発を進めていくことにあるという。

ところで、同組合の母体は、1973年に製造業者約10名で結成された「越前刃物工業研究会」である。同研究会は低迷する打刃物の活性化を共に考える場として発足したが、

その後、工業デザイナーの川崎和男氏の協力を得て、新しい商品開発、ブランド化に乗り出した。火造り鍛造技術をオリジナルのステンレス鋼に採り入れ、次々と新商品を開発し国内外の展示会などで高い評価を得ているほか、1985年には、このうちの12点が通産省のグッドデザイン選定商品に決定。全国的にトップブランドとしての評価がなされるようになった。

ただ、共同工房での生産活動をみると、従来からの炭素鋼を素材とした打刃物も多く売上の伸び悩みがみられ、こうした状況を打開するには、新規販路の開拓が急務となっている。こうした中、2005年1月、同組合では、新たな販路を狙ってドイツのフランクフルトで開かれた世界最大の消費財見本市「フランクフルト・メッセ・アンピエンテ 2005」への出展を果たした。これを通じて、越前打刃物を世界に向け売り出そうとする戦略が見て取れる。

一方、当産地には、生産者の組合として、前述した「越前打刃物協同組合」と「タケフナイビレッジ協同組合」があり、その他、卸商の組合として「越前刃物卸商業組合」があるが、その上部団体である「越前打刃物産地協同組合連合会」では、新商品開発専門委員会を組織し、商品開発が活発に行われてきた。ちなみに、これまでの開発経過をみると、第一段は、消費者のニーズに合った包丁「エチゼンガスト」シリーズの開発。この商品は、ロストワックス（精密鋳造）によってナイフのつばから柄の部分を作り、鍛造した刃物の本体を溶接し木柄の部分にビスを使用していない点に特徴があり、水がしみこみ柄が腐る欠点を解消した画期的な商品であった。その

他、新素材による園芸はさみの開発や包丁用抗菌材の開発など積極的な取り組みがなされている。また、1996年度には、連合会が主体となり、伝統工芸と歴史への関心を高めて切れ味の良い包丁をアピールするために、「越前ながたん物語」と題して包丁にまつわるエピソードや思い出、イラストを募集し、県内外から大きな反響を呼んだ。また、「越前打刃物協同組合」では、2003年から料理人向けに包丁の新ブランド「BLAZEN（ブレイゼン）」を開発、インターネットなどで利用者への直接販売を始めている。この企画は、直販での販路開拓を図るとともに、利用者の意見を今後の製品開発につなげるのが狙いである。その他、龍泉刃物、先織商店、梅田和紙では、2005年1月から京都府内の牛乳宅配業者と提携して、包丁の柄にICタグを組み込み、研ぎ直しサービス付きの販売を始めた。ICタグは研ぎ直しの際、確実に所有者に戻るようするのが狙いで、伝統の技とICを融合し、越前打刃物の拡販を目指している。

越前打刃物は、700年以上の古い伝統を持つ産業である。それだけに今後もおいなる発展を期待したい。しかし、産地振興を考えると、あまりにも数多くの問題が山積されている事実は見逃せない。合理化への立ち遅れ、需要の減退、後継者や販路の問題等。こうした問題を抱えつつ産地が振興していくことは非常に難しい。ただ、こうした当産地と並行して、他の刃物産地の現状をみると、例えば、早くから合理化に取り組み輸出を主力とする関では、最近の円高、アジア諸国の追撃などから大きな痛手を被っているほか、国内向けの刃物産地でも需要の減退に加え、鎌、

園芸はさみなどの低級品は中国、韓国製品に押され厳しい業況に立たされており、状況は当産地以上に深刻であるという。

こうしてみると、当産地の場合、近代化には立ち遅れたものの、需要の減少が著しい現在ではそれがかえって奏功し、今ようやく日の目を見る時期にさしかかりつつあるように思える。何故なら、当産地は火造り鍛造という他の産地にみられない高度な技術を持ち合わせており、需要の減少の中で今後はこれが一つの差別化戦略として産地復興の要に成り得ることも考えられるからである。これには、同技術を生かした新製品の開発もさることながら、越前打刃物の優位性を消費者に訴えるPR活動が必要であり、少なくとも越前打刃物が消費地問屋あるいは小売店のブランド名に変化して市場に出回ることだけは避けたいところである。当産地をPRするためにも当産地で作られた製品は越前打刃物として販売されるべきであり、そのためには、当産地の製造業者みずからが消費地と直結した流通ルートを保有することが当面の優先課題となろう。これには、産地内部がこれまで以上の結束を固めることが重要であり、産地一丸となつての活路開拓を望みたいところである。

ちなみに、現在、越前打刃物は、デザイン性に優れたカスタムナイフや洋食系シェフ専用の包丁として開発された新ブランド「BLAZEN（ブレイゼン）」が好調で、包丁についても国内外を問わず人気を呼んでおり、「タケフナイフビレッジ」では海外への販売額が全体の6～7割を占めるといわれ、高い技術に裏打ちされた高品質の製品を供給し続けている。

(5) 越前焼

越前焼は、平安時代末期頃から宮崎村小曾原地区を中心として、朝鮮半島から伝わった須恵器生産の経験を基に東海地方の瓷器（灰釉陶器）技法を導入して焼かれ始めた。そのころから、製品には他の地方と同じく、壺、瓶、すり鉢等の生活器が主流をなしていたが、他には瓶水、水柱、経筒、水瓶など宗教関係の製品も焼かれていたという。また、当時から「穴窯」と呼ばれる全長十数メートルの大規模な窯が使用され、技術面では燃焼室と燃成室を分け燃成の効率を高めるなど他の地方に劣らない優れた特徴を有していた。

こうして鎌倉・室町時代には越前焼の全盛期を迎えるが、特に15世紀の朝倉時代には、それまで北陸から東北地方の日本海側一円に流通していた珠州焼に代わり、北は北海道から西は山口県に至るまで販路を持ち、信楽、備前、丹波、越前、瀬戸、常滑と並んで日本六古窯の一つとして栄えた。しかし、あくまで民衆の焼き物中心に焼き続けられた越前焼は、桃山時代に入り茶陶など付加価値の高い陶器や磁器が生産されるようになると、これらに押されて徐々に衰えていった。越前焼が茶陶を積極的に生産しなかった理由は、信楽焼や備前焼に比べ鉄分が多く派手に劣るなど陶土自体が茶陶に合わなかったためであろうか。こうして江戸時代には現在の織田（現在の福井県丹生郡越前町）の一部で越前焼が生産されていたものの、かつての勢いはなく、次第に忘れ去られていった。

この越前焼が再び息を吹き返したのは、戦後の混乱期の中からである。昭和20年、福井県窯業試験場が設立され技術基盤の強化、

後継者の養成などが図られるとともに関係団体が次々と誕生し、陶器業界の飛躍的な充実がみられるようになった。さらに1960年代半ばの全国的な陶器ブームの中で、「越前陶芸村」構想がわきあがり、その建設が進むにつれて徐々に窯元数や生産額も増加、また1986年には通産省（現経済産業省）が定める伝産法（伝統的工芸品産業の振興に関する法律）の指定を受け、伝統的工芸品としての地位を確立するなど産地としての形態を有するに至っている。

2017年現在、窯元数は80を数え、ピークは過ぎたものの他の産地に比べ安定した産地規模を保っている。彼らの中には、1980年代の陶芸ブーム期に、陶芸家を目指して当地に根付いた人も多いと聞く。また、産地の出荷額は2006年の5億18百万円をピークに減少傾向にある。この要因として、越前焼は従来から手づくりの陶器を売り物としてきただけに生産量に限りがあることや、また手づくりの場合はまとまった受注の見込める規格品の生産が困難なことから販路開拓が難しいためであろう。一方、越前焼に身を投じた個人陶房の多くは一流の陶芸家を目指しており、従って、越前焼を一つの事業として捉える層が少ないことも要因となっている。ただ、かつての産地では、手づくりの越前焼から脱皮し機械化により量産体制を確立した窯元もみられた。機械化によるメリットは、従来の轆轤を使用する場合と異なり製作者自身の技術を要しないことや、レストラン、旅館等で使う業務用陶器に必要な規格品の生産が可能なこと。また、まとまった受注に対応できること等が挙げられよう。こうした産業化の方向性も考慮したいところである。

ところで、越前焼の製作技法には、古くから伝わるものとして「輪積み成形」と「輪積み轆轤成形」の2通りがある。前者は、壺、瓶など比較的大きな器を製作する場合の技法で、ブロックを積み上げるように太さ5cmほどの粘土紐を2段ずつ積み上げていく方法である。粘土紐を捻るように押しつけて積み上げるので、地元では「ねじたて」技法とも呼ばれている。また、後者は、鉢、すり鉢などの製作に用いられ、前者のように粘土紐を積み上げた後、轆轤を使って成形する方法である。一方、材料となる陶土は、大半が越前焼工業協同組合所有の杯土工場で練り上げられたものを使用している。しかし、作家活動を主流とする個人陶房の中には納得のいく作品を焼き上げるため、他の地域より陶土を仕入れている例も多いようである。また、こうして仕上がった産地の生産品目をみると、花器および日用食器が各々全体の30%を占め、次いで酒器および日用茶器が各々全体の10%、その他茶道具類、インテリア用品等となっている。

次に、販売先をみると、地域別には県外への出荷が半数を占め、主な行き先としては関東方面を中心に北陸、関西方面へと流れている。また、越前焼工業協同組合に属する窯元（全体の3割）の場合、組合員全体の生産量の多くが組合を通じて販売されており、主な販売先は同組合の直売所、百貨店、小売店等が多い。残りは、独自の展示会による販売や百貨店、小売店、消費者等へ直接販売しているほか、仲買人を通じて各観光地へ流通する例もみられる。また、産地の7割以上を占める非組合員は、独自の展示会、百貨店、小売店、消費者への直販が主流となっている。こ

うした実情から、越前焼の流通経路は、総じていまだ流通機構そのものが確立されていない産地直販型といえよう。こうした中、最近の新たな動きとして、地域の民間団体「Ex SATOYAMA」を中心に、越前焼き事業を手仕事文化圏の復興と捉え、あくまで独自の販売ルート確立により活路を開こうとする動きも見られるようになった。

越前焼は、800年以上の古い歴史を持つ焼き物である。それだけに我々の生活に潤いと豊かさを与える産業として、今後も大いに発展して欲しいものである。しかし、地場産業の振興といった立場からみると、伝統工芸品としての地位を重んじるあまり時代の流れに乗り切れていないなど、それが却って足かせとなり産地の発展を遅らせる事実も否めない。何故なら、作家活動を志向する陶房が大勢を占めるが故に手づくり主体の生産体制に甘んじ市場ニーズに十分対応しきれないといった現状が読み取れるからである。理想とするところは、越前焼が伝統的工芸品として地位を高めつつ、地場産業としても大いに振興していくことである。しかし、この両方を満たすにはかなりの努力が必要となろう。従って、産地に望まれることは、このどちらかを選択し、越前焼産地として統一されたビジョンを確立することであろう。多く個人陶房が望むように越前焼をあくまで伝統的工芸品として捉え今後も商品の高付加価値化を狙っていくのか、それとも越前焼を産業として捉え市場ニーズに合った商品の製作・量産体制の確立などを狙っていくのか、越前焼産地は、今、大きな岐路に立たされているように思える。

(6) 若狭めのう細工

古くから、大陸との交易の場として栄えた小浜地方には、大陸文化の往来の中で生まれ、今に伝える伝統工芸も数多い。その一つが“若狭めのう細工”である。水晶、オパールなどがいくつも重なりあい、幾層もの紋様を描く「めのう」の原石を独特の技法で彫刻する“若狭めのう細工”は、長い歴史を経てこの地だけに生きづいた技でもある。

ところで、こうした“若狭めのう細工”は、いったい何時頃から当地に根付いたのであろう。一説には、奈良時代、大陸からのと渡来人がこの地に住みつき、当地の原石を使って玉造りを始めたのが起源とされている。しかし、現在に伝わる技法が確立したのは江戸時代（享保年間）に入ってからであろう。当時、この地には数十件の玉造業者がいたといわれているが、その一人、遠敷の高山喜平は、原石を加熱することでより優美な色が浮き出ることを発見、独創的な火窯を考案するなどして現在の基礎となる焼き入れ技法を開発することに成功した。こうして“若狭めのう細工”は、徐々に職人も増加し当地に深く根を下ろしていった。しかし、この時代の作品は、まだ数珠、根掛（紙の根もとを括る）、櫛などの実用品が主流をなしていた。明治になると、中川清助の手により美術的な工芸品の彫刻法が完成され、以後、仏像、動物、鳥、魚等の置物類や、装身具などが製作されるようになった。やがて昭和に入り、“若狭めのう細工”は最盛期を迎える。この頃には、置物としての“若狭めのう細工”が米国、英国などにも輸出されたという。しかし、終戦後、これまで産地に持ち込まれていた原石が枯渇

しはじめると、原石不足による仕事薄から離職者が相次ぎ、産地は衰退の途をたどっていく。

1952年、産地では“若狭めのう細工”の復興を目指して、「若狭めのう商工業協同組合」を設立し、産地立て直しを図った。組合では、原石の共同仕入やめのう会館での共同販売を行い、一時期、成果がみられたものの、従業員の減少に加えて需要の変化には到底対応しきれず、衰退の流れを食い止めるまでには至らなかった。ちなみに、現在では、設立された組合も解散し、従事する職人は、たったの2名にまで減少している。さらに、後継者も育たない現状では、技術、技法の伝承はもとより、産地の存続すら危ぶまれるのが現実といえよう。

このように、“若狭めのう細工”は、当地のみに生きついた産業ではあるが、もはや伝統的工艺品産業としての体をなくしており、その要因として以下の理由が挙げられよう。

第一に、前述した原石調達の問題がある。北海道産の原石が枯渇するにつれ、産地では、1950年の半ばより商工組合を通じてブラジル産を求め、これにより供給体制は整ったものの、ブラジル産は国産の原石に比べ色、風合いが劣るほか、量感に乏しく、置物類など匠の技を十分に活かした値嵩品が製作し難いといったことが挙げられる。また、おおよその伝統的工艺品産業に共通する悩みだが、めのう細工は手作りだけに、石の持ち味を十分引き出すための技術・技法の習得が難しく、これには長年に及ぶ厳しい修行を要することから、後継者が育ちにくいといったことも挙げられよう。しかし、最大の問題は、めのう細工そのものの需要が伸び悩んでいることである。現在まで、高度な加工技術を要する高

級置物類の製作は受注生産に任せてきたが、こうした高級品の売れ行きが特に鈍化している実態がある。人々のライフスタイルが変化するにつれ、利便性や合理性を追求する人々が増えている半面、こうした値の張る品を置物としてのみ購入することに抵抗を感じる層が増えているためであろうか。また、一方では、台湾、ブラジル、インドなどの輸入品、甲府の水晶、東京の硝子細工などの代替品に押されてしまった現実も否めない。

こうした中で産地では、比較的手ごろな価格で販売できるブローチ、指輪、イヤリング、ネックレスなど装飾品の製作に注力し、小浜市内にある若狭めのう会館などを通じて若狭地方を訪れる観光客向けの需要に頼っているのが実情である。また、技術・技法の伝承策としては、子供たちへの体験学習によりアピールしているが、後継者育成までにはつながっていない。

1976年、“若狭めのう細工”は通産省（経済産業省）から伝統的工艺品産業の指定を受けた。しかし、産地の実情は、需要の変化、職人の減少と高齢化、後継者不足の中で、今、まさに消滅の危機に瀕している。

(7) 越前筆筒

越前市内を散策するとタンス町という一角に出会す。明治期、多くの筆筒職人がこの地で開業し、この街並みを形成したと聞く。当時のタンス町では、秋の収穫後に一番の賑わいをみせ、嫁入り前の娘を連れた親が、その道具の筆筒や長持、鏡台などを品定めに来たらしい。

ところで、この越前筆筒の起源については、

法隆寺にある国宝、橘夫人厨子（7～8世紀）の台座に「越前」と筆で墨書されていたことが手がかりとなっており、これを基に想定すれば、既に奈良時代にはその原型が存在したのではとされる。この地は、古代から渡来人などととも様々な技術・文化がこの地を往来し、筆筒の起源も古代近くまで遡って考えられても仕方ない。ただ、越前筆筒としてその文化が始まったのは江戸時代後期といわれる。越前府中の指物師が能面などを造る傍ら、お膳風呂や板戸を創り始め、この時期、本格的に筆筒造りも始まったらしい。

越前筆筒の特徴は、無垢材を使用し、釘を使わないほぞ接ぎ技法が使われること。また、表面は漆塗りであり飾り金具は越前打刃物技術が使われている。その技法は江戸後期から一切変わらず、高級品はすべてケヤキ材を用い、塗装法も春慶塗や呂色塗など。「越前筆筒は2割高い」。材料の厳選、仕口の吟味、従来技法の伝承など、職人のこだわりが今もなお守り受け継がれているのである。

ただ、最近の産地の状況を見ると、ライフスタイルの変化から筆筒に対する需要が減少し、この10年あまりで事業所数が半減、それに伴い生産額、従業者数の減少が続いている。また、販売も生産者の自家売りが主流で、こうした流通が産地の縮小につながっている事実も否めない。

Ⅲ. 伝統的工芸品産業の課題と展望

(1) 県内伝統的工芸品産業の課題

以上、7大伝統的工芸品産地の状況を述べたが、これらをもとに福井県の伝統的工芸品

産業の問題点を挙げると、

① 企業家精神の欠如

各産地とも、小規模零細事業所が多く生業的色彩が強い。そのため、経営者に事業意欲や近代的経営理念が不足しており、事業計画や計数管理など本来の企業としての活動がなされていない。このことが、企業としての自主性を喪失させるとともに後継者育成の阻害要因となっている。しかし、越前和紙や越前漆器など産地によっては若手経営者が意欲的に活動を展開しているところもあり、今後、新しい経営意識への脱皮が期待される。

② 資源の確保難

伝統産業は、元来、「自給自足」の規模からスタートしたものが通商により産業化し、産地を形成したタイプが多い。産地規模が拡大すればおのずと資源の供給が困難となり、他からの調達が必要となる。既に、若狭めこの、越前和紙、若狭塗箸のごとく資源を輸入に頼るところもあり、今後は資源確保への体制づくり、さらに素材開発も課題である。

③ 産地内部の不調和

越前焼産地の組合加入率からもわかるように、産地全体としてのまとまりが悪い。生産者が地元組合に100%加入している越前和紙でも名ばかりといった組合員もみられ、産地の活動に積極的に参加するものは僅かな数にとどまっている。また、越前打刃物では、産地内に2つの生産者組合が並存している。産地問屋と生産者との軋轢などを考慮すると、今後、産地としてのビジョンを策定するにしても、生産者の結束は最低条件であり、産地生産者の意識改革が必要である。

④ 消費者のライフスタイルの変化

消費者のライフスタイルは、利便性・機能

性が重視される日常生活へと構造的な変化が生じているといわれている。これに消費ニーズとしての多様化、高度化、複雑化が加わり、伝統工芸の活躍の場が減っていると考えられる。さらに、消費者としては伝統的工芸品の持つ「本物の良さ」や、日常生活における使用・活用・メンテナンス方法等についての情報・理解が不足している傾向があり、特に、若年層においては伝統的な文化や生活に対する体験や知識が不足している。こうした変化は、伝統工芸品を購入する機会の減少を招き、結果として、需要の低下につながっていると考えられる。

⑤問屋主導の流通形態

福井県の伝統産業の場合、その流通形態をみると、越前漆器、越前和紙、若狭塗箸、(かつての)越前打刃物等でみられる産地問屋主導型と、越前焼、若狭めのうの産地直販型に大別される。前者の流通形態をとる産地は、戦後の高度成長期に機械化により大量生産を成し遂げたケース(越前打刃物は機械化に乗り遅れる)が多く、大量に仕上がる製品を販売網に乗せるには問屋機能の活用が不可欠であった。しかし、最近の消費不況や市場ニーズの多様化の中で問屋への依存体質に甘んじることは、産地への情報(消費ニーズ、他産地の動きなど)閉鎖につながり、結果的に販路拡大を阻害する要因となっている。よって、問屋以外の新たな流通チャネル開拓も必要だが、中小零細の生産者にとっては依然問屋の存在価値は大きく、こうした事実を考慮すると、問屋主導の流通形態を崩すよりはむしろ、情報交流を深めるなどして、問屋、生産者の融合を深め、これにより販路拡大を図るべきである。

⑥OEM供給がもたらす産地知名度の低さ

越前和紙は半製品での出荷が多く、一次、二次加工による仕向け先ブランドで市場に流れる。また、若狭塗箸、越前打刃物でも相手先ブランド(他産地、問屋)によるOEM供給がみられる。こうした供給体制は、産地の知名度低下につながっており、早急の対応が望まれる(産地ブランドの確立)。

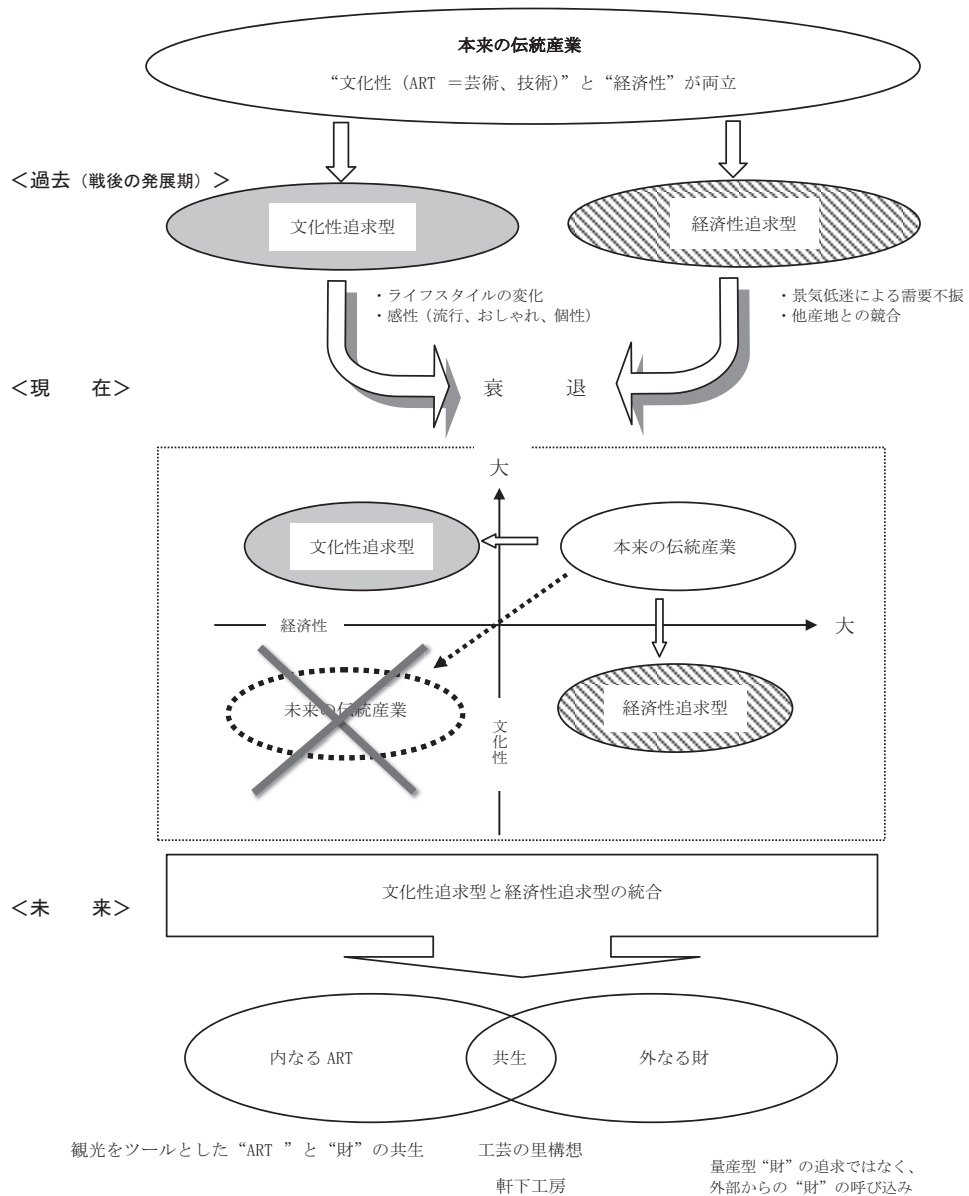
⑦後継者問題

伝統的工芸品の産地の従業者数は、ピーク時に比べて約3分の1に減少したといわれ、こうした中で人材の減少と高齢化が進んでいる。また、産業全体の売上の不振等により、後継者を受け入れる体制が整わないなど、若手の従事者を増やすことが難しくなりつつある。

このまま進むと、伝統工芸の技術継承が困難になり、産地の存続を脅かすと考えられる。

(2) 今後の展望

以上、県内伝統的工芸品産業の課題について述べたが、こうした中で、今後の産地の方向性はどうか。その一つの方策として、「文化と流行」の融合という視点でその方向性を考えたい。例えば、伝統産業の場合、技術(and芸術)に裏打ちされた文化性を前面に出したものづくり(文化性追求型)を行うケースと、一方では経済性を求めて機械化による大量生産を目指す(経済性追求型)ケースに大別できる。県内でいえば、越前筆筒、若狭めのう、越前打刃物、越前焼きは機械化に乗り遅れた文化性追求型、越前漆器や越前和紙が文化性追求型と経済性追求型を両立した産地であり、若狭塗箸は若狭塗をベースと



図－1. 福井県における伝統的工芸品産業の方向性

著者作成.

した経済性追求型の産地と位置付けできる。ただ、文化性追求型についてみれば、近年、ライフスタイルの変化、価値観の多様化の中で、単に伝統、文化を追求した「本物志向」

だけでは飽き足りない消費者の欲求（これは所謂、“流行＝オシャレ、個性”という言葉に代表される感性の世界）を充足するための新製品、新技術が必要となっている。消費者

の多様化、高度化する欲求に対して的確に対応し、また産地としてのアイデンティティーを鮮明にするためにも、「文化と流行」の融合をいかに実現していくかが産地の課題といえる。また、このことは、機械化による経済性追求型産地についても当てはまり、今以上に消費ニーズを読み取った製品づくりが求められることは言うまでもない(図-1)。

いずれにせよ、伝統的工芸品産業は、様々な問題を抱えながら産地存亡の危機に直面している。しかし、こうした産地が長年に渡り人々の暮らしそのものを支えてきた事実を考えれば将来的にその必要性も理解でき、今後の発展のために施策を講じることが求められる。そのために、各々の産地は今一度その生産品の有効性を問い直し時代とマッチさせることが必要である。その考え方として「文化と流行」の融合を図ることの意義が生まれるのではないか。もちろん、その他の要素として機能性、クオリティー、デリバリー、コストなどの要素も重要となることは当然である。図-1は、産地のこれまでとこれから将来において文化性と経済性の両方を融合する手法として、「内なるART(産地が保有する文化性追求)」と「外なる財(観光などの誘客による経済性追求)」の共生により産地の存続を図ることをイメージしたものである。

むすびにかえて

これまで、福井県の伝統的工芸品産業7つを紹介したが、これら産業を取り巻く環境をみると、後継者難、需要の低迷、ブランド力の欠如、新製品の開発難、資源の確保難、閉鎖的な流通問題など様々な課題を内在させて

いることも事実である。ただ、ここにきて福井県内での動きをみると、これら伝統的工芸品に新たなビジネスモデルを投入して産地を活性化させようとする新たな取り組みもみられるようになった。それは、株式会社キッソオ、ディレクター熊本雄馬氏を発起人とする「7人の侍」の活動である。彼らの目的は、第1に、伝統技術を使い現代市場にあったモダンなモノづくりを展開し、そのモノを流通させること。第2に、イベントを通して1500年前から続く歴史、伝統、文化、モノづくりの精神、福井の誇りを発信すること。第3に、福井の7つの伝統的工芸品をまとめて福井のブランドにすること…等である。ちなみに、彼らの活動状況をみると、既に7つの伝統的工芸品をベースとしたアクセサリー、バック、インテリア用品等新商品の開発、それを基に県内外でファッションショーを開催するなど、市場に向けた多彩な試みが実践されている。こうした動きから解かることは、福井の伝統的工芸品産業が、“伝統的”という長いトンネルから抜け出し、今ようやく未来産業として動き始めたという現実であるように思える。

【参考文献・資料】

- ・下平尾勲著 [1996] 『地場産業』新評論
- ・坂本光司・南保勝共編著 [2005] 『地域産業発達史—歴史に学ぶ新産業起こし』同友館
- ・南保勝著 [2013] 『地方圏の時代』晃洋書房
- ・南保勝著 [2016] 『福井地域学』晃洋書房
- ・財団法人伝統的工芸品産業振興会編 [2004] 『全国伝統的工芸品総覧』株式会

- 社ぎょうせい
- ・財団法人伝統的工芸品産業振興会編 [2009]『全国伝統的工芸品総覧』株式会社ぎょうせい
 - ・田中光子著 [1981]『若狭箸と西津の女達 ②』
 - ・福井県若狭歴史民族資料館 [1983]『わかさのうるしぬり』
 - ・芝田寿朗 [1984]『若狭塗の技法と歴史』
 - ・福井県教育委員会 [1993]『福井県の諸職』
 - ・小浜市管産業活性化ビジョン策定委員会 [1995]『小浜市管産業活性化ビジョン』
 - ・俵田光蔵著 [1995]『若狭塗箸に生きて』
 - ・小浜市史編纂委員会 [1998]『小浜市史通史編 上巻』
 - ・小浜市史編纂委員会 [1998]『小浜市史通史編 下巻』
 - ・白石晴義著 [2000]『俵田光蔵～漆へのこだわり～』
 - ・関西大学地理学教室 [2001]「福井県 小浜市・高浜町の地理」
 - ・社団法人日本漆工協会 [2004]『漆工制作への誘い(いざな)い』
 - ・日刊県民福井 [2005]『折れたバットからカップ・プロ野球の廃品再利用第二弾』
 - ・財団法人福井産業情報センター編 [1997]『福井県の経済』
 - ・杉本伊左美著 [1970年]『越前漆器』
 - ・南保勝 [2000]「越前和紙産業一市場ニーズ対応のための一考察」『地域公共政策研究』公共政策学会
 - ・福井県和紙工業協同組合 [2000]『越前和紙産地の活路を求めて～新商品、新用途開発による販路開拓のために～』
 - ・越前市 [2016]『越前市工芸の里構想』

- ・山内 孝紀著 [2014]「手仕事文化圏復興へー越前焼を新しい時代のモノづくりへと進化させる一もに」『ふくい地域経済研究 第19号』福井県立大学地域経済研究所

注)

- 1 本書では、伝統的工芸品を、①織物、②染色品、③ひも、糸、刺繍ほか、④陶磁器、瓦、⑤漆器、⑥木工品、⑦竹工品、⑧金工品、⑨仏壇、仏具、⑩和紙、⑪文具（筆、墨、硯、そろばん）、⑫石工品、甲骨皮製品、⑬郷土玩具、人形、⑭扇子、提灯、和傘、団扇、⑮和楽器、神祇調度、慶弔用品、⑯その他の工芸品、⑰工芸用具、材料の17業種に分類している。
- 2 図-2の作成に当たっては、筆者の独自ヒアリングによる。
- 3 徒弟養成所のルーツは、中世ヨーロッパの都市におけるギルドの内部で、後継者の養成と技術的訓練を行うために、また同時に職業的利益を守るために存在した制度といわれる。日本では、日立製作所の創業者である小平浪平氏が1910年4月に従業員教育を行う「徒弟養成所」を創設している。
- 4 日本へ紙の製造法が伝来した最古の記録としては『日本書紀』の中で、飛鳥時代610年、高句麗の僧、曇徴（どんちょう）によるものとされている。しかし、紙そのものは製造法が伝わる前に入ってきたと考えられている。日本での初期の国産製紙は唐紙を模範として麻を原料としたと推測されるが、やがて手頃な楮（こうぞ）が原料とされるようになった。

