

# 鯖江における漆器工業の技術変化と生産構造

馬 場 章

- I. はじめに
- II. 鯖江における漆器工業の形成過程と特色
- III. 鯖江における漆器工業の技術変化と生産構造
  - (1) プラスチック素地部門
  - (2) 吹付塗装・シルクスクリーン印刷・販売部門
  - (3) 生産構造の変化
- IV. むすび

## I. はじめに

漆器工業においては、高度経済成長期に「漆器」とは異なる「塗物<sup>1)</sup>（代用漆を吹付塗装することによって大量生産する。以後、このように呼称する。）」ともいうべき分野が成立した。そして主要漆器産地は、A) 漆による漆器業地域（檜川・輪島）、B) 漆と代用漆による漆器業と塗物業の併存地域（海南・会津・山中・鯖江・高松）、C) 代用漆による塗物業地域（静岡・名古屋）のように3区分することができる<sup>2)</sup>。筆者はさきにA) 地域の檜川とC) 地域の静岡<sup>3)</sup>、B) 地域の海南と会津<sup>4)</sup>についてそれぞれ比較考察し、さらにC) 地域の名古屋についても検討した<sup>5)</sup>。その結果、製造工程上の「下地工程<sup>6)</sup>」が簡略化されている地域ほど大量生産を指向しており、変化が著しいことがわかった。

今回、B) 地域の鯖江地域（福井県鯖江市河和田地区が中心、越前漆器産地）を検討するのは、鯖江が1965年において使用した全塗料に占める代用漆使用割合が約40%であり、海南の95%以上、会津の70

%台よりも少なく<sup>7)</sup>、その較差の大きいことがいかなる意味をもつかに関心をいただいたためである。

さらに鯖江を検討するのは、次の理由にもよっている<sup>8)</sup>。その第1は、海南が最も簡略化された「漆下地」、会津がやや簡略化された「渋下地」になっているのに対し、鯖江は丸物（椀類）は「渋下地」、板物（重箱・盆など）は最も工程数が多い「漆下地」を用いていて、製品の種類によって製造法が異なっているためである。第2は、海南・会津が髹漆（漆塗り）を兼業しない商人的問屋を中心としているとすれば、鯖江の問屋は髹漆を兼業している工人的な存在である点でも両地域とは異なっている。第3は、鯖江市東方の山間に位置し、隣県に山中という著名な漆器産地をひかえ、山中の影響も考えられる。そして第4に、製品の種類の上で丸物・板物の双方にわたって生産が行われ、海南の盆中心、会津の椀・重箱中心というような主製品が明確でない点も特色となっている。

本稿は以上のような性格をもつ鯖江地域について、技術変化を中心としながら、問屋の性格・地理的位置・製品上の特色などが産地の生産構造の変化に対してどのように関係しているかについて検討したい。そしてこの検討は、筆者の檜川・海南・会津・静岡・名古屋に続く一連の研究の一環となるものである。

資料は既刊の文献によるほかに、筆者が1980年において任意に抽出した事業所での面接調査の結果を用いた。

## II. 鯖江における漆器工業の形成過程と特色

鯖江における漆器工業の起源は、5～6世紀に始まる<sup>9)</sup>といわれ、きわめて古い。当時における下地工程がどのようなものであったかは明確でない。下って江戸時代の中頃からは、かなり椀製造が発展していた<sup>10)</sup>。また、嘉永年間(1848～53)には京都から蒔絵、輪島からは沈金の技術が伝えられたとされる<sup>11)</sup>。しかし本格的な生産が開始されたのは、明治期になってからであった。

すなわち明治期には農民層の分解が進み、多数の貧農層が出現し、山間の盆地に位置する小坂や片山<sup>12)</sup>では、これに対処するため、副業や出稼ぎにより経済を支えざるを得なかった<sup>13)</sup>。そのため片山では隣県の山中漆器業地域より素地工を招き、横素地を縦素地に改めて椀類を製造した<sup>14)</sup>。その時はすでに渋下地法が採用されていた。

一方、板物漆器は、隣接している小坂で明治期に始められた。それは、漆かき出稼ぎ者が安価な中国漆の輸入によってその職を失い、輪島漆器業地域から漆工を招いてその技術を学んですすめられた<sup>15)</sup>。したがって、鯖江の漆器業は、片山では渋下地による丸物漆器を、小坂では漆下地による板物漆器を生産する産地として発展していった。

『農商務統計表』<sup>16)</sup>によって、1894(明治27)年から1911(明治44)年までの年平均生産高の全国比をみると、福井県は2.7%を占め全国第12位であり、海南や会津地域には及ばなかった。しかし、漸次その量を増大させ、1933(昭和8)年から1937(昭和12)年までの年平均生産高の全国比は3.7%まで上昇し、全国第7位となった<sup>17)</sup>。第二次世界大戦は鯖江の漆器業を一時中断させたが、大戦後はその量において同県の若狭塗の生産高を上回るまでに成長した<sup>18)</sup>。

塗物業への転換前における生産機構は図1のように示される。産地の中心に位置するのは、丸物漆器・板物漆器の双方とも、髹漆と販売とを兼業する製造問屋である。丸物漆器の間屋は、県内の大野郡などから荒素地を求めて職人に賃挽きさせ、板物の間屋は、板物素地屋に発注すると、素地屋が木材を購入して加工する。こうして製造された素地に間屋が職人とともに塗漆し、蒔絵や沈金は賃加工に出す。そして、完成品の販売に従事するのもまた問屋であった<sup>19)</sup>。

販売地域は近畿地方が最も多く、中国・四国地方にも及んでいた<sup>20)</sup>。工場は全体で134ほどであり、片山・小坂の両地区にその大部分が集中して、零細な家内工業地域を形成していた<sup>21)</sup>。

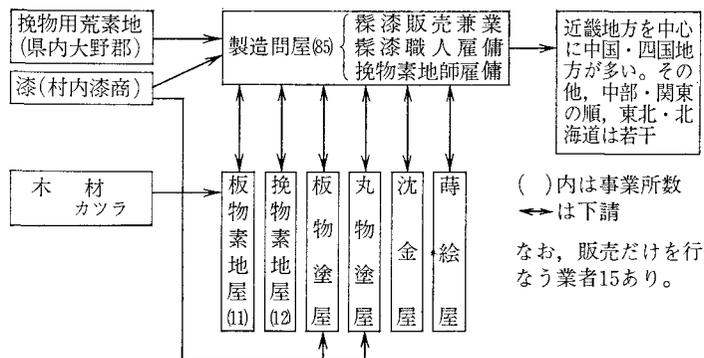


図1 鯖江地域における伝統的な漆器生産機構

(大西青二(1953)「越前漆器工業一発達、製造工程及び生産機構」・「河和田村誌」などによる)

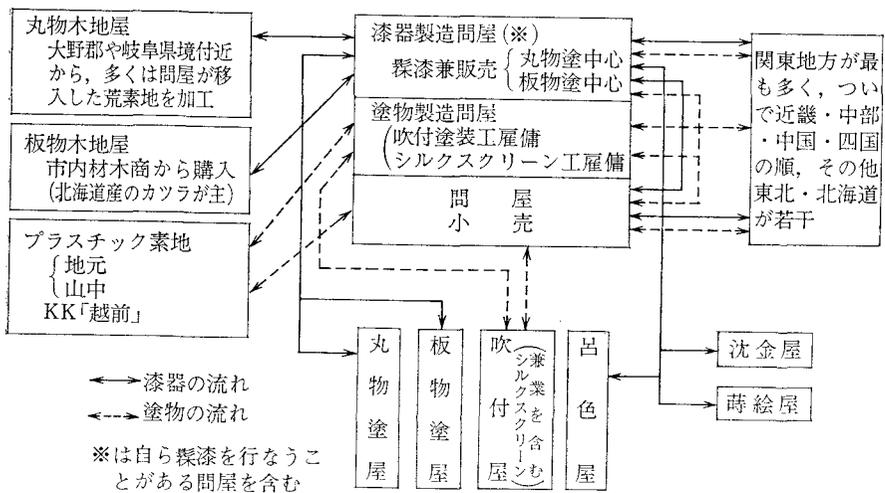


図2 鯖江地域における新しい漆器および塗物の生産機構  
(越前漆器工業協同組合資料, および筆者の調査などによる)

### III. 鯖江における漆器工業の技術変化と生産構造

鯖江では、海南や会津よりも若干遅れて1960～61年ころ以降に塗物業への転換がすすめられた。その生産機構を図2に示す。

塗物業の中心に位置するのは製造問屋であるが、それは吹付けとシルクスクリーンを兼業する塗物問屋と、漆器と塗物の卸売を中心とする問屋とから成立している。しかし、漆器問屋であっても塗物の販売をするところがめだっている。これは従来とは異なっており、塗物が大量に生産されるようになったためである。

製造部門についてみると、まずプラスチック素地部門では、地元産の素地以外に隣県の山中漆器業地域からの移入がみられる。さらに吹付業者の便宜を図るため、問屋資本によるプラスチック素地販売会社が設けられた。シルクスクリーン印刷は、主として塗物問屋と吹付業者がこれを兼業し、海南・会津のように蒔絵業者による兼業はみられない。ここに海南・会津とは異なり、漆器業の崩壊があまりすすんでいない状況がうかがわれる。

表1 鯖江における町別人口増減(河和田地区)

町名	1957年	1976年	1986年	1957年と86年の増減
上河内	407	324	266	△141
沢	280	227	231	△ 49
尾花	318	304	307	△ 11
東清水	154	121	138	△ 16
金谷	252	183	166	△ 86
寺中	305	277	255	△ 50
北中	454	536	563	109
筋生田	262	276	306	44
西袋	734	499	542	△192 } 68
椿坂		261	260	
片山	691	949	911	220
河和田	1,288	1,421	1,375	87
別司	551	559	512	△ 39
計	5,696	5,937	5,832	136

(鯖江市役所：「鯖江市人口集計表」による)

塗物業へ転換後の人口増減をみると、河和田地区全体で増加傾向にあり、塗物業の発展が地域の活性化に影響していると考えられる(表1)。

次に、部門別に発展の特色と生産構造の変化について若干検討したい。

#### (1) プラスチック素地部門

表2 鯖江地域における塗物業の出身産業別工場数(1980年)

プラスチック素地部門	吹付塗装部門	吹付塗装兼販売部門
漆器関係	漆器関係	漆器関係
板物木地師 2	丸物塗師 6(4)	丸物塗兼販売 3(3)
塗師の二・三男で独立 3	板物塗師 3(1)	丸物塗師 2(2)
漆精製・卸・小売 1	呂色師 5(2)	板物塗兼販売 1(1)
問屋資本による新会社 1	板物木地師 2(1)	板物塗師 1(1)
漆器関係外	漆器関係外	呂色師 1(1)
織物兼農業 6	吹付工員兼農業 6(6)	板物木地師 1(1)
漆かき兼農業 2	織物兼農業 1(1)	漆器小売 1
農業 3	農 業 1(1)	漆器関係外
その他 2	その他 1	塗料会社員など 2(2)
20	25(16)	12(11)

( ) の数はシルクスクリーン兼業工場数で内数

(越前漆器工業協同組合資料、および筆者の調査による)

プラスチック素地部門への素地業者からの移行は、鯖江においても容易ではなかった<sup>23)</sup>。それは丸物(挽物)素地師の多くが、問屋が山地から仕入れる荒素地を賃挽きして生計を支える問屋の職人であり、資本力がなかったためである。また、独立して素地業を営む板物素地屋も、工場数が11工場と少なかった。このため素地部門からは2工場が移行したにとどまった(表2)。

また、当時東京や大阪のプラスチックの成型工場が鯖江へ進出の意向を打診してきたが、板物漆器問屋と板物髹漆業者がこれを阻んだので、進出はみられなかった。ここに大量生産を指向せず、自らの技術を守る板物塗業者の意志が示されている。

板物素地から転換した1工場では、当時長男が20歳代で、山中地域でそのころ出回りだしたプラスチックに関心をもっていた。そして大阪のプラスチック工場へ1年半ほど見習いに行き、帰郷後の1960年ころ開業した。また、他の1工場は、片山の地主でもある丸物漆器問屋の協力を受けて転換した。すなわち丸物問屋のF氏は、隣県の山中地域などの動向に通じており、アイディアと金型づくりの資金援助を申し出、さらに製品の販売を引受けることなどで協力した。

ところで、1962~63年ころになるとプラスチックによる塗物が安価で目新しいため、需要が次第に増加した。このような状況下、県の工業試験所ではプラスチックの生産を紹介するようになった。そしてこの紹介に注目したのは、当時次第に縮小しつつある繊維関係の下請業者であった。彼らは必ずしも河和田地区在住者ではなかったが、若干の耕地を有する兼業農家であった。そして、彼らは隣県の山中地域に東京から進出したD社が成型機を貸与して素地の生産をさせているのを利用し、繊維関係からプラスチック素地業兼農業へと転身していった。その工場数は6工場にも及んでいる(表2)。このため漆器関係以外からの移行者が、漆器関係の出身者数を上回っている(表2)。そしてこれらの業者は、なお増大する需要に追いつけず、親戚などの農家に下請を依頼するようになった。その下請数は30工場にも及んでいる。

本社工場(20工場)における最大圧縮加重別成型機台数を表3に示した。鯖江において最も多いのは70トン級のものであり、全体の29.1%を占める。これを海南・会津地域と比較すると、海南よりは小さなものが多く、会津よりは大きいトン数の成型機が中心となっている<sup>23)</sup>。これは器物の種類や大小に関

表3 鯖江におけるプラスチック素地業（本社）の最大圧縮加重別成型機台数（1980年）

	200 t	150 t	130 t	100 t	70 t	50 t	37 t	計
台数	5	8	5	6	25	22	15	86

（資料：表2に同じ）

係するものであり、70トン級の成型機は、後述するように寿司桶や弁当箱生産の多い鯖江にとって適切な生産施設であるといえる。使用樹脂粉は当初ユリア樹脂粉が多かったが、1970年代の始めころには、ホルマリン問題を解決するため、より安全なメラミン樹脂も用いられるようになった。

工場の分布をみると、前述のように漆器関係以外の出身者数が多かったため、片山や河和田などの漆器業の中心地区には少なく、周辺の西袋・別司・東清水・沢・落井などのほか、今立町の横住・野岡・栗田部、さらに武生市の稲寄町などにもみられ、散在して分布している（図3）。

このため吹付塗装業者への製品移動が不便であった。これを解消する目的で、1967年に問屋資本を中心とする資本金720万円の株式会社「越前」が片山と河和田の中間に設立された（図3）。この会社は、また、一時に1種類の素地を100~200個と大量に必要とする場合に供給するという目的もあった。このため「越前」には工場はないが、素地製品を在庫する倉庫と事務所を設けている。製品の買取先は、地元で散在する素地業者からと、山中地域からが半々位となっている。そして山中からは、東京から進出したD社の素地が多い。

1975年ころからはABSやナイロンによる素地が多くなりつつあるが、それはメラミンよりも安価で、より大量生産が可能なのである。しかしそのためには、1台1,000万円以上もするインジェクション（射出成型機）が必要であり、これを備えている工場は、全素地工場のうち35%（図3）となっている。

(2) 吹付塗装・シルクスクリーン印刷・販売部門  
吹付塗装・吹付塗装兼販売部門への髹漆業からの移行者は全体で37工場となっており（表2）、海南の136工場、会津の63工場よりも少ない<sup>24)</sup>。しかし髹漆業（髹漆兼販売を含む）からの移行者数は全体の59.5%（22工場）を占め、鯖江でも塗装関係内での移行が中心となっている。なかでも丸物塗兼販売・丸物塗師などの丸物塗関係者が11工場（29.7%）を占め（表2）、板物塗関係者の5工場（13.6%）の2.2倍に及んでいる。これは丸物が板物よりも簡略化された下地法によっており、大量生産を指向していたためである。

吹付塗装部門においてもプラスチック素地部門と同じようにホルマリン問題を解消するため、使用する塗料の種類に変化がみられる。すなわち、塗物業への転換当初はカシュー塗料とユリアメラミンアルキド塗料（2液混合型）が多かったが、次第にメラミンアルキド塗料（強制乾燥型で所定の温度で十分に加熱硬化させると厚生省告示規準に合格する）が用いられるようになっていった。さらにポリウレタン塗料（強制乾燥型・2液混合型）も使用されている。このために生産施設として強制乾燥施設が必要となり、これを設置している工場は、1980年では全体の80%に達している。

工場の所在地は、中心地区の片山と河和田に9工場が分布している。しかし両地区の間の水田地域に、片山・河和田から7工場が移動した（図4）。また、北中などにも若干数の工場が進出している。このような現象は、海南や会津でも認められたように大量生産と火災予防のためである<sup>25)</sup>。

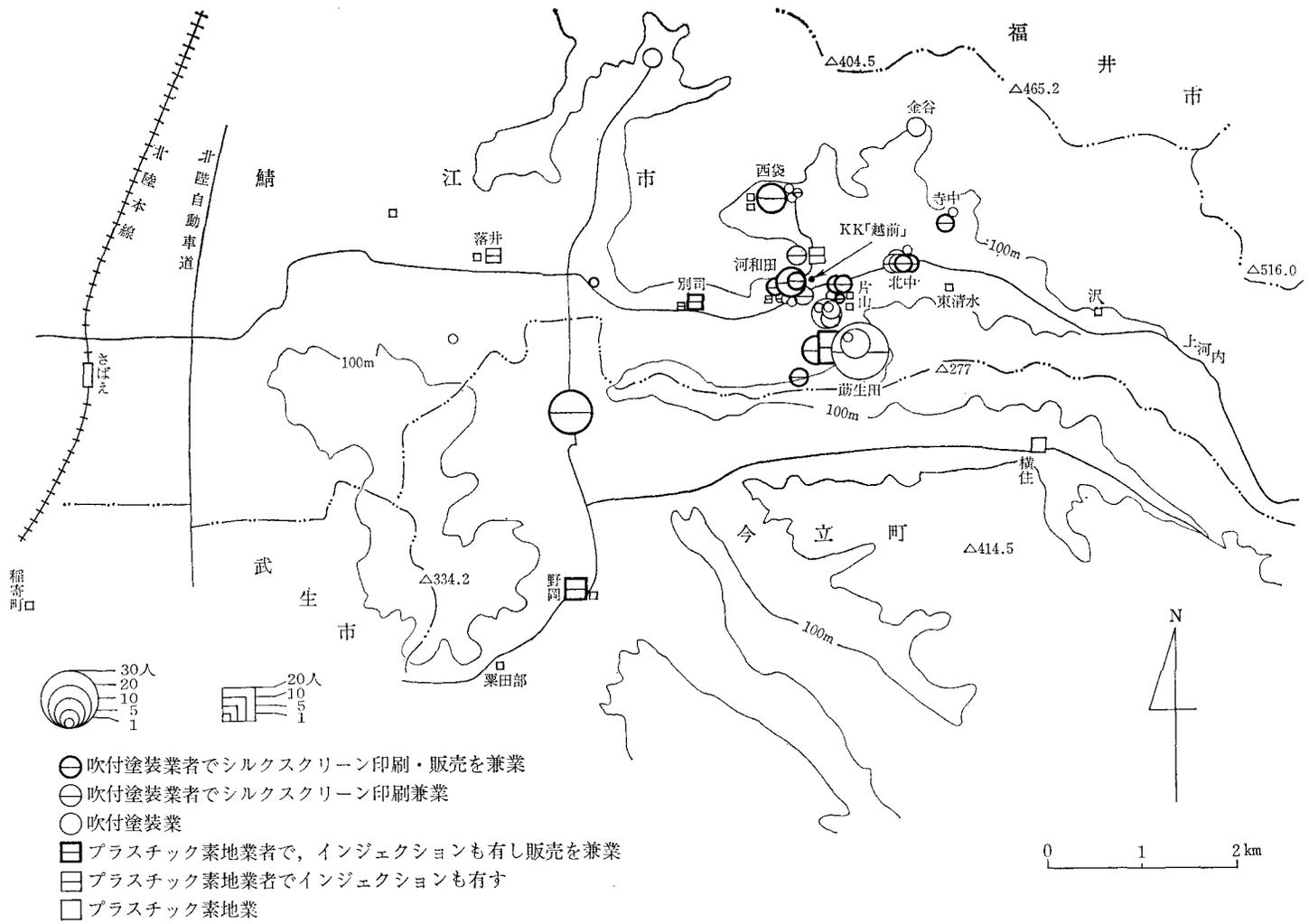
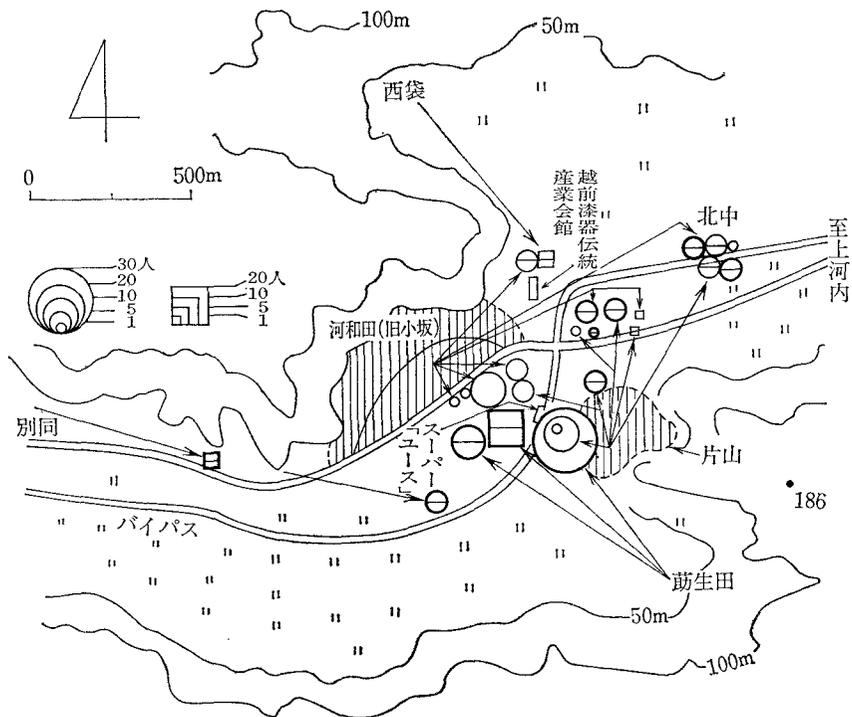


図3 鯖江地域における塗物業の分布 (1980年)

(資料：図2に同じ)



- ⊖ 吹付塗装業者でシルクスクリーン印刷・販売を兼業
- ⊕ 吹付塗装業者でシルクスクリーン印刷兼業
- 吹付塗装業
- プラスチック素地業者で、インジェクションも有し販売を兼業
- プラスチック素地業者でインジェクションも有す
- プラスチック素地業
- ⊗ 漆器業の中心地域
- 工場の移転先

図4 鯖江地域における塗物工場の移動(1980年)  
(資料:図2に同じ)

シルクスクリーン印刷は、山中地域の技術を1970年代前半ころに導入して始められた。それまで椀類などでは内側と外側とで異なった色の塗装を施したり、ゴム印蒔絵を施すことで変化をもたせていた。しかし、能率的であり色彩感に富んだシルクスクリーン印刷が急速に普及していった。1980年現在、このシルクスクリーンは吹付塗装兼販売の11工場(91.7%)がこれを兼業し、また吹付塗装の16工場(64.0%)でも兼業している。海南や会津では蒔絵業者がこれを兼業する形態がみられた<sup>26)</sup>が、鯖江ではこの

形態は認められなかった。

### (3) 生産構造の変化

塗物の販売を担当する主な業者は、まず塗物製造問屋の12事業所があげられる。次に漆器製造問屋が髹漆をとりやめて漆器と塗物の卸売を中心とするようになった40事業所がみられる。さらに漆器製造問屋でも塗物を買取って販売するようになった。こうして生産機構は、従来よりも一層複雑になった(図1, 図2)。

表4 鯖江における規模別・業種別工場数（1980年）

		1～4人	5～9人	10～19人	20～29人	30人
漆器	素地	26	7	1	—	—
	髹製	48	2	—	—	—
	繪・沈問	39	—	—	—	—
	地漆金屋	17	8	1	—	—
	計	130	17	2	—	—
塗物	プラスチック素地	13	6	—	1	—
	吹付塗装	13	10	1	—	1
	製造問屋	1	7	3	1	—
	計	27	23	4	2	1
問屋・小売(漆器・塗物)		24	27	4		
合計		181	67	10	2	1

(資料：表2に同じ)

次に工場数をみると、漆器業では1960年度に134工場であったものが、1980年には145工場と若干増加している。一方、塗物業では素地20工場、吹付塗装25工場、吹付塗装（シルクスクリーンを含む）兼販売12工場の計57工場が新たに誕生した。

従業員の雇用状況では、全工場の55%の工場で雇用者を有している。しかし、漆器業ではそれが27.5%にすぎないが、塗物業では71.4%である。また、漆器業の丸物素地工場では、後継者がいないというところが全体の50%に達しているが、塗物業では、そのような声はどの部門でも聞かれなかった。このため、工場の規模は漆器業では小さく、塗物業ではやや大きくなっている（表4）。すなわち、4人以下の工場は、漆器業は全体の87.2%に達するが、塗物業は47.4%である（表4）。また、20人以上の工場は漆器業ではみられないが、塗物業では3工場ほど存在している。

さらに、一貫工場は塗物業だけであり、それは11工場に達している。法人企業の割合は、漆器業は15.4%、塗物業は22.4%となっている。したがって、漆器業を生業的で手工業的経営であるとすれば、塗物業はやや近代的で機械を利用する経営であるといえる。

素地原材料費の変遷についてみると、漆器素地は1959年度3,140万円であったが、1966年には5,796万円と1.8倍になった。これに対しプラスチック素地は、1959年の407万円から1966年には9,766万円<sup>27)</sup>と24倍にも増加した。この結果、塗物は漆器よりも少ない工場数でありながら、生産額では漆器を上回るようになった。すなわち、1966年の総生産高7億9,525万円のうち、漆器は3億5,255万円(44.3%)であるのに対し、塗物は4億4,270万円(55.7%)となっている<sup>28)</sup>。以後若干の変動はあるが、ほぼ漆器4に対し塗物6の割合を保っている。

製品の種類から漆器と塗物を比較すると、1976年度、漆器では椀類が最も多く25.9%、ついで膳・盆類が18.4%、重箱13.1%と従来とあまり変化はないが、塗物では同年度、寿司桶・弁当箱が最も多く29.7%を占め、ついで椀類26.9%、膳・盆類の23.4%であり（表5）、塗物では寿司桶・弁当箱が比較的多い。漆器業と塗物業の今後の目標とするところは、漆器業が日常生活品・伝統工芸品・贈答品をねらう傾向に対して、塗物業は飲食店などの業務用品を目標としており、両者の差異がみられる（表6）。  
 塗物業の成立は漆器生産に影響を与えている。これを製造部門に例をとってみると、塗物の生産能率

表5 鯖江における製品別・漆器・塗物別生産割合(1976年)

		漆器	塗物
飲食什器	椀 類	25.9%	26.9%
	寿司桶・弁当箱	1.5	29.7
	盆・会席膳	18.4	23.4
	重箱	13.1	2.4
	茶托・銘々皿	2.8	0.2
	その他	12.2	15.5
	小計	73.9	98.1
室内装飾品	額・飾皿	6.9	0.3
茶道具		7.0	0.9
小物	硯箱・手箱	12.2	0.7
合計		100.0	100.0

(福井県「越前漆器産地診断報告書」による)

表6 漆器・塗物の今後の動向(1976年)

	漆器	塗物
贈答品をねらう	25.5%	10.7%
日常生活用品をねらう	34.1	21.4
飲食店などの業務用品をねらう	15.3	62.5
伝統的工芸品をねらう	27.1	5.4
計	100	100

(資料:表5に同じ)

表7 越前漆器・塗物の地域別販売動向(1966年)

東京地方	34.2%
近畿地方	20.6
中部地方	15.4
県内	10.8
九州地方	5.8
関東地方	4.6
中国地方	3.0
四国地方	2.3
東北地方	1.7
北海道地方	0.6
その他の	—

(越前漆器工業協同組合資料による)

が高いため、板物素地では能率を高めるため「プレーナー(超仕上げカンナ)」や「角ノミ」を普及させた。また、椀類の下地工程は前記のように「浜下地」により大衆品を目標としてきたが、これを「漆下地」に改めて、より高級品をめざすようになった。

販売市場はかつて近畿地方が中心であったが、1966年には東京地方が34.2%を占め、関東への進出がめだっている(表7)。

塗物業の成立は工場の配置や人口増減などにも影響をもたらしている。すなわち、従来の片山・小坂(現在の河和田町)の水田地帯に塗物工場が進出し、住宅も建設された。そしてここをバイパス道路が東西に横断して上河内まで通じ、スーパーや飲食店も進出した。また、旧織物工場跡には越前漆器伝統産業会館が建設され、製品の陳列・販売を行なうほか、漆器・塗物業関係の研修室が設けられている(図4)。

河和田地区の人口増減をみると(表1)、漆器・塗物業関係者が少ない上河内・金谷・寺中などでは減少したが、両産業従事者の多い片山・河和田・北中などでは増加している。そしてこれが河和田地区全体の人口増加の要因になっている。したがって、漆器工業の技術転換がこの地区の人口増減に果たした役割は大きかったと考えられる。

#### IV. むすび

以上、筆者の一連の研究の一環として、鯖江における漆器工業の技術変化と生産構造について若干検討してきた。要約すると次のようにまとめられる。

1. 5~6世紀に起源を有するといわれる鯖江の漆器工業は、明治期に至り、山中地域と輪島地域の技術を学んで本格的な産業へと発展した。丸物漆器は「浜下地」でやや簡略化されたものであり、板物漆器は「漆下地」による最も工程数の多い複雑な技術によるものであった。また、問屋は髹漆と販売を兼業する商工未分化型であり、環境上は山間に位置している。このため、同じB)地域に属する海南・

会津地域よりも全体として変化が少ない。

2. 高度経済成長期には、丸物塗業者を中心に技術転換が行なわれた。部門別では、プラスチック素地部門に外部資本の進出はみられず、織物業からの転換者が多く分散的工場分布を示す。吹付塗装部門は丸物塗業者の移行が多く、片山・河和田両地区の中間地域に工場が進出した。シルクスクリーン印刷部門は吹付塗装関係の業者がこれを兼業した。また、素地・吹付塗装・シルクスクリーンの各部門で、山中地域の影響を受けた。

3. 塗物業の生産施設は、製品の種類に適合したものとなっており、成型機は海南・会津の中間の大きさのものが多い。吹付塗装は強制乾燥施設を有するところがめだつ。

4. 塗物の販売は、塗物業者ばかりでなく漆器製造販売の業者もこれを行なうようになった。工場数において塗物業は漆器業より少ないが、より近代的であり生産量も多い。また、塗物業は業務用商品が多くなっている。河和田地区の活性化は塗物業の発展によるところが多い。

(駒場東邦高等学校)

#### 〔注および参考文献〕

- 1) 塗物と呼称する理由を、筆者は地理学評論, 54—9, 506頁に次のように記した。

「プラスチック素地に代用漆塗装の器物をプラスチック漆器とよぶことがある。また、雑貨工業品品質表示規定(通商産業省, 1975)によれば、「…、表面の塗装に天然の漆のみを使用したものにあつては『漆器』の文字を用いて表示することとし、その他の塗料を使用したものにあつては、合成漆器等その品名を示す文字を用いて適正に表示すること」とある。しかし、竹材素地や陶磁器製素地に漆塗装した器物には、それぞれの素地をあらわす文字をつけ、「藍胎漆器」・「陶胎漆器」の名称がすでに存在しており、この点からプラスチック漆器・合成漆器の名は、必ずしも適切なものとはいえない。本稿では、代用漆塗装によるものを漆器と区別して塗物とよび、その製造業を塗

物業と呼称する。」

- 2) このように3区分した理由は、1965年度において各産地で使用した全塗料に占める代用漆の使用割合を基にして区分した。詳しくは地理学評論, 54—9, 494～495頁に記載した。
- 3) 馬場 章「静岡・木曾漆器工業地域の技術と生産構造の変化」地理学評論, 59—4, 1986, 213～227頁
- 4) 馬場 章「海南・会津における漆器工業の技術転換と生産構造の差異」地理学評論, 54—9, 1989, 493～512頁
- 5) 馬場 章「名古屋における一閑張漆器工業・硬質漆器工業の盛衰について」地理誌叢, 31—1, 1989, 5～12頁
- 6) 沢口悟一(1966)の「日本漆工の研究」によれば、最も工程数が多く堅牢な下地には「漆下地」があり、次にやや簡略化された「洪下地」があげられ、最も簡略化された堅牢性に乏しいものに「膠下地」があげられる。
- 7) 前掲4), 494頁
- 8) 前掲4), 495～496頁による。
- 9) 荒川浩和『漆腕百選 総説編』光琳出版, 1975, 76頁
- 10) 大西青二「越前漆器工業—発達, 製造工程及び生産機構—」人文地理, 5—1, 1953, 43～44頁
- 11) 前掲10), 44頁
- 12) 小坂と片山の両地区及びその周辺の村落は河和田村と呼ばれていた。しかし1957年に鯖江市に編入され、鯖江市河和田地区となった。その際、小坂は河和田町と名称を変更した。本稿のⅢ以降では小坂を河和田と呼ぶ。
- 13) 前掲10), 44頁
- 14) 前掲10), 44頁
- 15) 前掲10), 44頁
- 16) 農商務省「第11次農商務統計表」～「第28次農商務統計表」, 1896～1913
- 17) 商工省「昭和8年商工省統計表」～「昭和13年商工省統計表」, 1934～1939
- 18) 日本漆工協会「漆器産地の沿革と現況」1958, 20頁
- 19) 生産機構については前掲10)の文献に詳しい。
- 20) 越前漆器工業協同組合の資料による。
- 21) 前掲20)の資料による。
- 22) 前掲4), 508頁の注21)による。

23) 前掲4), 501頁の表および508頁

24) 前掲4), 503頁

25) 前掲4), 504頁

26) 前掲4), 504頁

27) 福井県商工労働部「越前漆器産地診断報告書」

1967, 29頁

28) 前掲27), 30頁

〔付記〕

本稿は、1988年度の日本地理学会春季学術大会において発表した。