

Title	現代に生きる北陸の紙郷 - 加賀雁皮紙、加賀二俣和紙、越中和紙、越前和紙の産地と事業者のケース -
Author(s)	加藤, 明
Citation	
Issue Date	2012-02-15
Type	Book
Text version	publisher
URL	http://hdl.handle.net/10119/10319
Rights	
Description	加藤 明, 現代に生きる北陸の紙郷 - 加賀雁皮紙、加賀二俣和紙、越中和紙、越前和紙の産地と事業者のケース -, JAIST Press. 2012.

現代に生きる北陸の紙郷

—加賀雁皮紙、加賀二俣和紙、越中和紙、越前和紙の産地と
事業者のケース—



文部科学省・科学技術戦略推進費・地域再生人材創出拠点形成プログラム
石川伝統工芸イノベータ養成ユニット・ケースブックシリーズ6

目次

導入部	■本ケースの趣旨・発刊にあたって 1 ■本ケースの学習目標 1
ケース 本文	1. はじめに 3 2. 和紙と産業の歴史 5 2. 1 和紙とは 5 2. 2 和紙産業の歴史 6 3. 製紙産業の現状 8 4. 紙郷に生きる事業者 10 4. 1 加賀の和紙産地 10 4. 2 越中和紙産地 18 4. 3 越前和紙産地 31 5. 結語 41
付属資料	1. 和紙の製作工程（雁皮紙の製法） 43 2. 参考文献資料 44

■本ケースの趣旨・発刊にあたって

本稿は、北陸地方の石川県／能美郡川北町中島・金沢市二俣町、富山県／富山市八尾町・南砺市（旧平村）、福井県／越前市（旧今立町）の和紙産地、及びその事業者に関するケースブックである。現代に生きるこれらの北陸の紙郷が、どのように顧客価値を提供して現在まで存続しているのかを、各産地、事業者への聞き取り調査を中心に事例として纏めた。これらの産地は、現在は越前市を除いて、1, 2 あるいは数事業者が残るのみである。しかし、存続している事業者が少ないからこそ、何らかの顧客価値を創出して現在まで存続できたはずである。その営為は前時代的な経営環境における行為であるかもしれないが、それゆえに時代にかかわらず現代に通じる何らかの普遍的な論理をそのなかに見出すことができるはずである。そして、和紙産業は多くの地方において形成され、その数の多い点では他の伝統産業は対比すべくもないものであること、また素材としての性格をもちながら、それ自体で消費者に対して商品となり得るという両面性をもっていることから（前者は産業材、後者は消費財といえる）、得られた考察結果をより広く伝統産業に適用できるのではないかと考える。

本ケースが、地域において伝統産業に従事する事業者、産学連携機関、NPO 法人等で地域活性化に関わる方々に対し、今後の伝統産業の在り方、事業継続についての考察に資するものとなれば幸いである。本ケース出版に当たっては文部科学省・科学技術戦略推進費・地域再生人材育成事業「石川伝統工芸イノベータ養成ユニット」の助成を得て、北陸先端科学技術大学院大学・JAIST-Press より発刊したことをここに明記する。また、このケースは経営管理などに関する適切、あるいは不適切な処理を例示することを意図したものではない。本ケース作成にあたり、各産地の方々から取材、資料提供に多大なるご協力をいただいた。ここに深甚なる感謝を捧げます。

■本ケースの学習目標

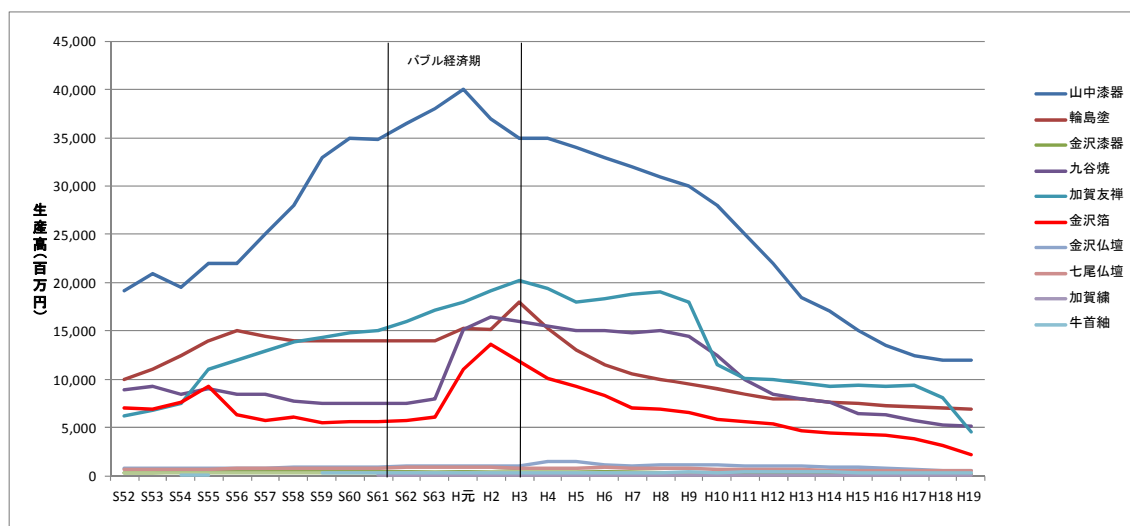
産地が継続していくには、その産地（事業者）の供する製品なりサービスが、顧客価値を提供し続けることが必要である。問屋のみに依存できなくなった状況の中で、現在も伝統産業に携わり産地に生きる事業者は、どのように顧客価値を創出して生き残ることができているのだろうか。そこには、意図をもった人々の何らかの行為が顧客価値を創造し、

存続を可能としているはずである。産地に生きる各事業者の事例を通して、社会、経済的な背景、そこにおける人々の時系列的な行為を理解、解釈することにより、今後の伝統産業のあり方、事業存続へ向けて進むべき方向などに対して、何らかのインプリケーションを見出すことを目標とする。

1. はじめに

歴史的に何らかのきっかけにより、その地域の資源を活かして発生し、成長してきたのが我が国に存在する数々の伝統産業産地¹である。当初は産地間の競争もなく、与えられた外部需要に応じて自らがもつ資源の範囲内で生産するというものであった。やがて、政治・社会情勢の変化、産地間の競争、機械あるいは代替原料などによる作業の効率化を目指した近代化、さらに代替商品の出現、近代産業の台頭に伴う従事者の減少など、時代の変遷とともに変革を迫る荒波が幾度となく産地に押し寄せた。長期的に見ると伝統産業における需要そのものが、全体的に衰退の方向へ向かっている。近年は生活様式の変化、グローバル化に伴う安価な類似輸入品攻勢などにより、特にバブル経済破綻後の平成年度に入ってから伝統産業の生産高の減少には著しいものがある。北陸地域において、多くの伝統産業を抱える石川県の状況を下記に示す（図1）。

（図1）石川県伝統工芸品生産高推移



出所：石川商工労働部提供データより筆者作成

産地が継続していくには、その産地の供する製品なりサービス（以下、サービスを含めて製品として表現する）が、顧客価値を提供し続けられるかどうかということが、要求される。産地の生産者が顧客価値の備わった製品作りをするために、伝統産業産地において

¹ 磯部(1985)は伝統産業の必須の要件として、「まず手工技をもって生産方法上の主軸とし、つぎはわが邦土に比較的古い時代から産業として定着していること」として、具体的な業種として、漆工、木工、金工、陶工、染色、抄紙、酒造、菓子の8業種を挙げている。また具体的に時代としては、明治以前に成立した産業としている。本稿においては、伝統産業の定義として以上の範囲にとどめる。また、山崎(1977)は地場産業の特性の1つとして、「特定の地域に起こった時期が古く、伝統のある産地」としている。本稿では、伝統産業を営んでいる産地を「伝統産業産地」と表現する。

は多くの場合、産地問屋がその仲介役を担ってきた。産地の生産者にとって問屋の指示のもと、所与のものとして価値付けがおこなわれた製品を生産することはある意味効率的であり合理的でさえあった。しかし、時代の変遷とともに市場環境が変化し、伝統産業品の需要が大幅に落ち込むにつれて従来の産地問屋が廃業、またはその機能を十分に果たせなくなった。それは、抗しがたい時代の趨勢でもあった。需要を掘り起こすための新たな価値づくりをしようにも、洋風化、代替商品の出現、益々嗜好が多様化する市場環境にあって、問屋自身も従来扱っていた伝統的な商品カテゴリーにこだわり続けることは難しく限界があったのである。仮に問屋が時々合った商品を市場に供給しようと目論んでも、産地の生産者には対応困難な場合もあった。現に、日本に古くから多数存在した和紙産地においても、生産者の多くは家族を中心とした零細事業者でほとんどを占められていたこと、半農半紙として生業的に営んでいたことなどにより、扱える製品は日常使いの半紙、障子紙、提灯紙など限定的であった。多品種の製品を産地の生産者に求めようにも彼らの限られた資源での対応には自から限界があった。そのようななかで、多くの和紙産地の問屋は廃業、それに伴い生産者も廃業していった。また、多様な和紙を漉く規模の大きい産地にしても、需要が急減していく状況では、問屋は旧来のように量的には生産者から買い取ることはできなくなり、年々生産高が減少していった。新たな価値づくりを従来どおり問屋のみに期待するのは、難しい時代となりつつある²。

では、このように問屋のみに依存できなくなった状況の中で、現在も伝統産業に携わり産地に生きる事業者は、どのように顧客価値を創出して生き残ることができているのだろうか。単純に時代の趨勢を反映した需要と供給のバランスに基づいて、資源を豊富に持っているところが、いわば体力勝負で生き残り、希少商品価値を提供しているわけではない。そこには、意図をもった人々の何らかの行為が顧客価値を創造し、存続を可能としているはずである。本稿は、北陸地方の石川県／能美郡川北町中島・金沢市二俣町、富山県／富山市八尾町・南砺市（旧平村）、福井県／越前市（旧今立町）の和紙産地、事業者を対象とし、人々の行為に視点を置き、いかに顧客価値を創造して存続してきたかをみていく。

² 当然問屋の果たす役割は現在も大きいし、その存在は否定されるものではない。逆に問屋から離れて、自ら問屋が果たしていたことを行って経営が立ち行かなくなった事例もある。ただ、生産者にしても、問屋にしても何らかの顧客価値を創造していかなければ存続はできない。

2. 和紙と産業の歴史

2. 1 和紙とは

「和紙」とは何か。文字どおりに理解すれば日本製の紙である。文字を記すのにふさわしい媒体としての「紙」は、後漢中期の中国において、西暦 105 年に蔡倫（さいりん）によってその製法が発明されたと伝えられている³。そして、この蔡倫紙は東西の両方面に伝搬していき、朝鮮半島などを經由して東まわりで日本に辿りついたのが西暦 610 年、推古女帝の時代であるといわれている。その後、特に奈良時代以降日本独自の技法が取り入れられて、現在「和紙」⁴と称せられるものになった。一方西まわりで伝搬した蔡倫紙はヨーロッパの各地で代を重ね、印刷用紙の需要増と製紙パルプの出現を契機に、製造方法を転換していった。すなわち機械化の実現であった。この西まわりの紙はやがて日本に伝搬し、明治初期には「洋紙」として流通しはじめた。「和紙」の方に話を戻すと、日本独自の製紙法の特徴として大きくは 2 つある。1 つは、原料として麻糸や麻布の故繊維、木材パルプ等ではなく、日本の山地に豊富にあった楮、三椏、雁皮の韌皮（じんぴ）繊維（茎の周辺からとれる繊維）を用いたことである。2 つ目はトロロアオイ（黄蜀葵）の根や、ノリウツギ（糊空木）の樹皮などから抽出した粘剤の紙料への混入による「流し漉き技法」⁵である。従って、日本独自の伝統的な「和紙」とはこの 2 つの特徴を備えていて、漉船（すきふね）と簀桁（すげた）等の伝統的な道具を使用しての手作業工程⁶によって漉かれた紙であるといえる⁷。しかし、需要の増大、技術の進歩によりこの「和紙」の定義は

³ すでに蔡倫以前に紙は発明されていたようである。近年中国の前漢期遺跡から多くの古紙が出土している。そのうちの最も古いものは、前漢文帝・景帝（在位紀元前 179-141 年）の頃のものとして推定される。蔡倫よりも 250 年以上も前に紙が作られていたわけである。そして、文字の書かれた最も古いものは宣帝（在位紀元前 73-49 年）期のものである。その後、蔡倫は文字を書くのによりふさわしい紙を作ることに工夫を凝らし、製法を改良した。従って、紙を記録文化の基本材として位置づけたのは蔡倫であるといえる。（久米(1994)参照）

⁴ 「和紙」という語が使われ始めたのは、実は明治に入ってからのものである。明治初期、製紙機械を導入した当初は、手漉き和紙に似た洋紙を作って、従来の手漉き紙の用途向けに売り込もうとしたふしがある。すなわち「和紙」という語は、初めから機械抄きの紙を対象に想定して作られたようである。また、「和紙」と「洋紙」は対比して使われる語であるが、同時期に現れた語ではないようである。洋紙あるいは西洋紙という語は、和紙よりはるかに早く見ることができる。文化 2 年(1805)に刊行された谷川清著の『和訓栞』に初めて西洋紙の呼称が見えるが、同じ文章の中で和紙とは言わずに日本国の紙という使い方をしている。（日全国手すき和紙連合会（1996）p153 参照）

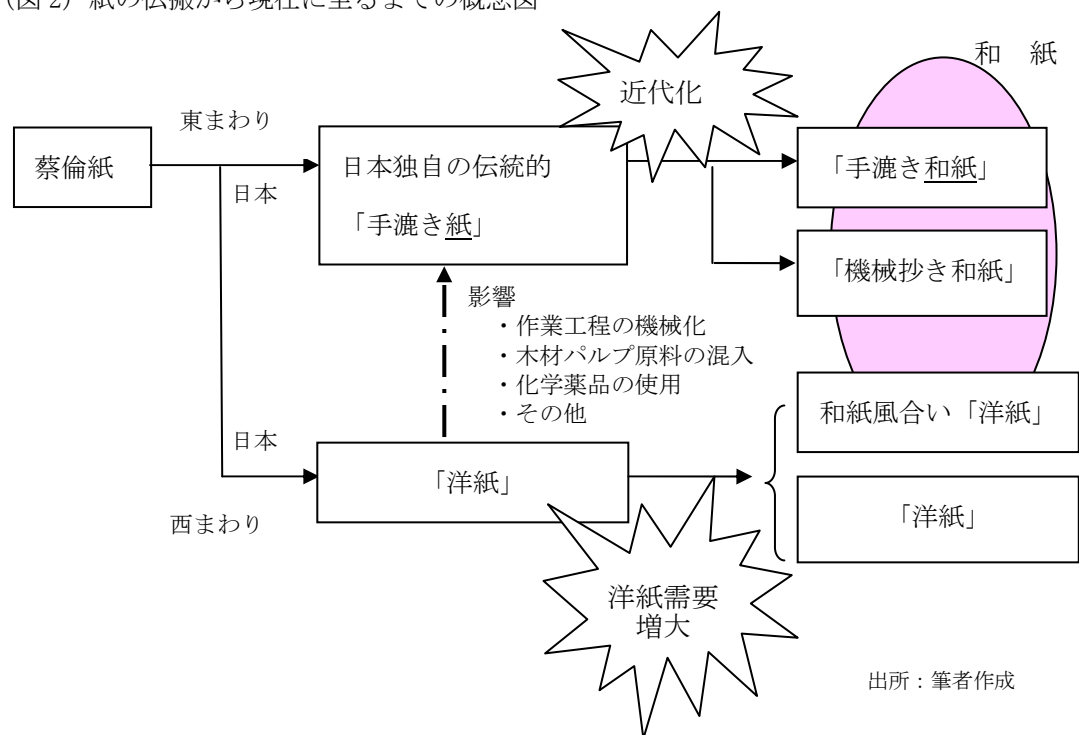
⁵ 流し漉きとは、楮や雁皮などの紙料にトロロアオイやノリウツギなどから取ったネリを加え、簀桁で何回も紙料液を汲み（く）み込み、目的の厚さに達すると桁から簀をはずし、簀の上にてきた湿紙（しとがみ）を重ねていく方法。一方、大陸から伝わった溜め漉きとは、叩解が終わった紙料を漉槽に入れて簾で汲み込み、水の滴下にまかせて簾の上に紙層を形成する漉き方である。ただし、簀桁を全く動かさないと、紙面に凹凸ができやすいので、ゆるやかに縦横に揺り動かして漉く。（2012. 1. 10 福井県和紙工業協同組合HP参照<http://www.washi.jp/words/index.html>）

⁶ 製紙工程については、雁皮紙の製法である付属資料参照のこと。

⁷ 但し、越前和紙のなかでも伝統的な紙幣、証券紙などに用いられる局紙は、溜め漉きである。

特に明治中期以降、明確にしづらいものとなった。すでに磯部(1985)も述べている通り、今日の和紙は上記の定義からすれば、「和紙ならざる和紙」が大半である。すなわち、西洋からまわりまわって伝搬してきた洋紙製造技術の影響を受けて、原料への木材パルプ等の混合、化学薬品の使用、多くの工程の機械化がなされた。この結果、日本独自の伝統的な「手漉き紙」から、「手漉き和紙」と言っ、基本的には伝統的な材料と手段で作られた紙を示すものと、「機械抄き和紙」と言っ、明治以降導入された工業紙（洋紙）の材料と手段を一部利用して作った紙を示すものが出てきたのである⁸。さらに、現在は「和紙」といった場合、程度の問題はあるにせよ、洋紙の製造技術を取り入れて作った和紙の風合いをもった紙全般を、「和紙」と称しているのが実態といえる。以上で述べた蔡倫紙の伝搬から、現在の和紙に至るまでの流れを概念図（図2）に示す。

（図2）紙の伝搬から現在に至るまでの概念図



2. 2 和紙産業の歴史⁹

2. 2. 1 産業初期概観

和紙産業においては、地域での需要を満たすために天然資源に恵まれた小規模な産地が全国に形成された。今日においてもなお有名な産地のいくつかは、すでに奈良時代、平安

⁸ 全国手すき和紙連合会（1996）参照。

⁹ 和紙産業の歴史的な経過については、磯部(1962)を参照している。

時代から存在していた。しかし、製紙業がかなり一般化し、かつ特定の産地が形成されたのは鎌倉時代以降のようである。そして、近代以前において製紙業が最も急速に発達したのは江戸時代であった。この時代、紙の需要は官府や武家階級にとどまらず、一般庶民にまで及び、人々の日常必需品と化した。各藩はこぞって製紙を保護奨励、統制したのである。一方において地域によっては、紙商（問屋）による生産者に対する圧迫も表面化するようになった。明治維新後は、百姓の職業の自由、楮及び三桮の栽培と取引の自由、紙漉き業の制限の撤廃などにより、各産地における紙漉き業者は著しく増大し、新しい産地が形成された。同時に、このような自由化は、産地間、業者間の競争が行われることを意味した。

2. 2. 2 洋紙の台頭

幕末の長崎貿易において輸入された洋紙は、最初は物珍しいものとしかみられなかった。明治維新後の明治10年（1877）西南戦争をへて社会が落ち着きを取り戻すと、新聞雑誌などの出版物が激増した。これにともない、安価でかつ大量の用紙が必要となった。高価な和紙は適当でなく、ここに洋紙の輸入が急増していった¹⁰。やがて、洋式製紙工業¹¹が我が国に導入移植されると、これまでの和紙の市場が次第に洋紙により駆逐され始め、大正1年（1912）を境に洋紙が和紙の生産額を上回っていった（表1）。

2. 2. 3 機械抄き和紙工業の出現

手漉き和紙製造業が和紙としての風合いを保ちながら、工場制工業に発展していったのが機械抄き和紙製造業であった。機械抄き和紙の抄造には円網抄紙機が用いられ、これは洋紙抄紙機として一般に用いられる長網抄紙機に比べてはるかに小型であり、設備費用が低価格である。また技術的には和紙の特徴であるネリを利用して和紙の流れ漉きに代用しうるものが、和紙抄造の機械的方法として普及した理由であったようである。和紙部門に初めて丸網式抄紙機が導入されたのは、明治12年（1879）政府の印刷局においてである。民間における導入は、明治39年（1906）高知県において導入されたのが最初である。そして高知県では大正12年（1923）には、生産額において手漉き和紙45%に対し、機械抄き和紙が55%を占めるようになった。また愛媛県では、大正13年（1924年）には機械抄き和紙が32%、静岡県においてはほとんどが機械抄きで占められるようになった¹²。

¹⁰明治20年（1887）頃には和紙の価格に比べ洋紙の価格はおよそ1/4程度であった。（磯部喜一（1962）p279）

¹¹洋紙工業の創業期は明治10年代（1878～87年）に終わり、明治30年（1897年）頃にはその基礎を確立した。特に明治36年（1903年）、小学校教科書用紙が手漉き和紙から洋紙に切り替えられたことは洋紙が和紙を制覇したことを象徴する出来事であったといえる。（同上文献 p280 参照）

¹²同上文献 p281-287

(表 1) 和紙と洋紙の生産額比較推移

和暦	西暦	和紙(千円)	洋紙(千円)	洋紙/和紙
明治11年	1878	1,225	—	—
明治33年	1900	13,985	6,647	0.48
明治35年	1902	14,160	6,818	0.48
明治37年	1904	13,544	8,652	0.64
明治39年	1906	15,481	12,381	0.80
明治41年	1908	18,797	12,621	0.67
明治43年	1910	19,782	15,346	0.78
大正1年	1912	20,388	20,092	0.99
大正3年	1914	18,363	25,097	1.37
大正5年	1916	24,741	43,832	1.77
大正7年	1918	53,933	103,087	1.91
大正9年	1920	65,263	135,890	2.08
大正11年	1922	54,761	105,629	1.93

出所：磯部喜一編(1962)「和紙工業の発達」(日本帝国統計年鑑資料)より引用

3. 製紙産業の現状

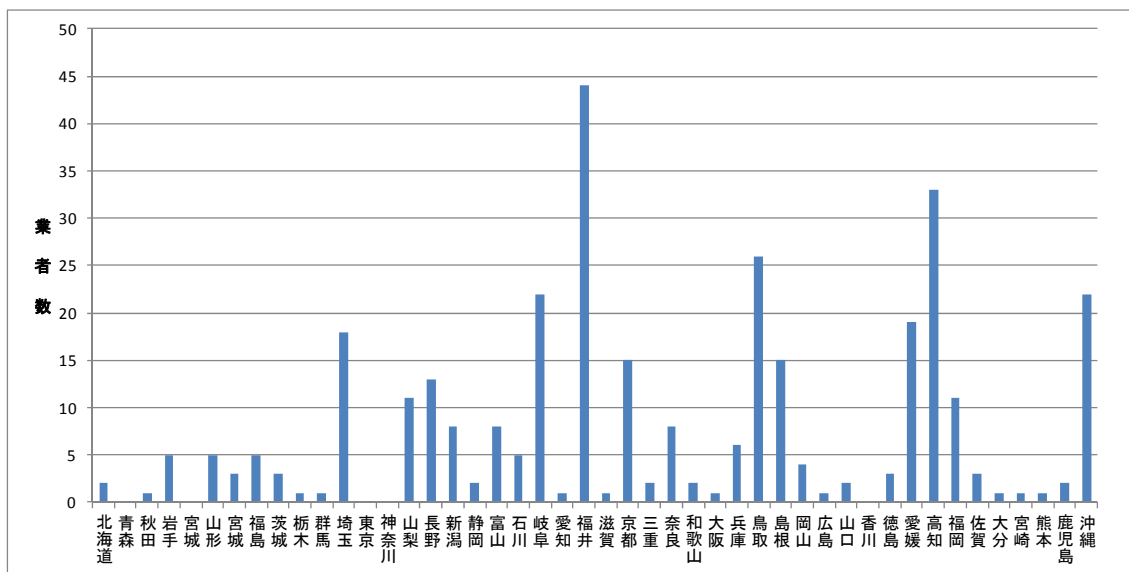
以上の歴史経緯から分かる通り、伝統的な「手漉き和紙」は外国から入ってきた「洋紙」と、その影響を受けて内的に派生した「機械抄き和紙」とにより、徐々に時代の片隅に追いやられていった。下記に近年の手漉き和紙製造業者数¹³(図3)、及び手漉き和紙生産額推移(図4)を示す。これらの図から、本稿で対象としている福井県の手漉き和紙が、生産額は減少しているとはいえ、全国において存在感を示していることが分かる。しかし、既に述べたように、和紙の範疇は今や広がっている。和紙生産技術をもとに、そこから派生して近隣分野、さらに洋紙分野、パルプ産業へと進出していった産地、企業は、今や桁違いの規模の成長を遂げている。参考までに経済産業省の工業統計にて、産業中分類として分類されている「パルプ・紙・紙加工品」(この中に和紙も含まれる)の2009年度出荷額を示す(図5)。いずれも明治時代前後より栄えていた、かつての代表的な和紙産地が存在した県である。47都道府県中、全国1位の静岡県はおよそ7,900億円、2位の愛媛県は5,200億円、福井県は37位でおよそ420億円である¹⁴。このデータより、古くから栄えてきた和紙産地の現状の一面を垣間見ることができる。静岡県、愛媛県などの製品カテゴリーをみると、今や伝統的な和紙生産から多岐にわたる分野へと進出していることがわかる。

¹³ 現在は殆ど機械抄きを主としている業者、あるいは、すでにこの数年の間に休業、廃業している業者が含まれていることを考慮に入れて参考にして頂きたい。

¹⁴ ちなみにこの産業分類では、富山県は17位、石川県は42位である。その他、かつての伝統的な産地である埼玉県は3位、京都府は19位、鳥取県は29位、島根県は45位となっている。

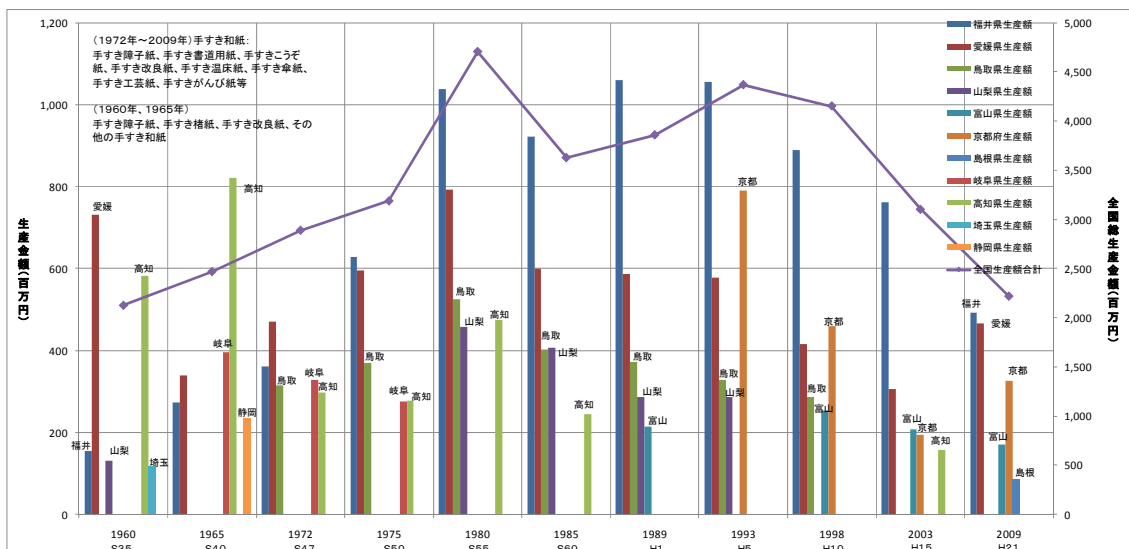
かたや、福井県は手漉き和紙において製造事業者数、生産額ではトップであるが、その規模は減少傾向にある。古くから栄えてきた著名な伝統的な産地ゆえに、伝統技術にこだわってきた。伝統的な和紙づくりにこだわればこだわるほど、派生的な成長分野へと進出していった他産地との規模の差が拡大していく。そこに、伝統産業の産地、事業者として生き残っていくうえでのある種のジレンマ、課題がみえる。

(図3) 都道府県別 手漉き和紙製造業者数



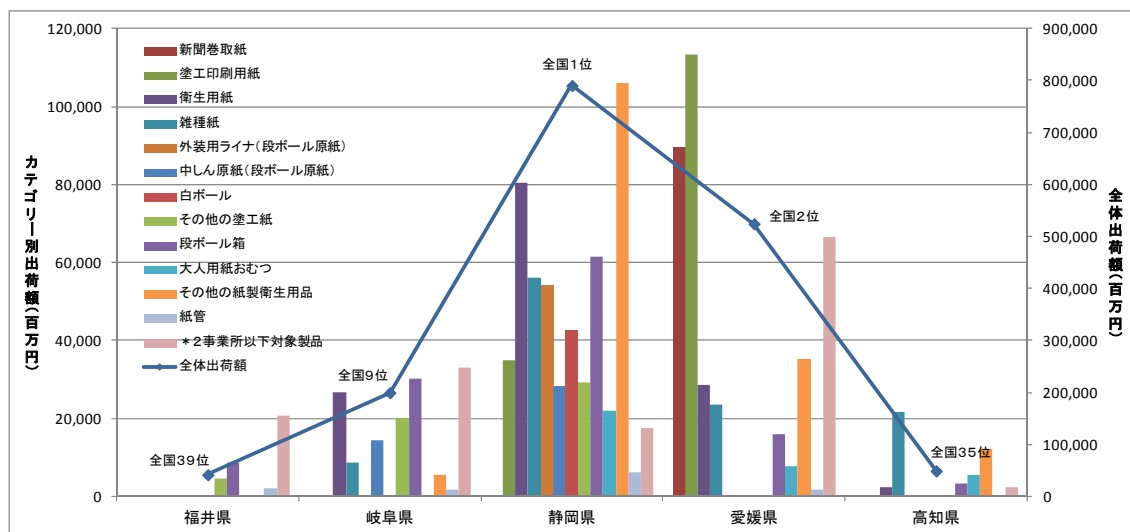
出所：全国手すき和紙連合会「全国手すき和紙製造業者名簿」（2004年4月現在）より筆者作成

(図4) 手すき和紙生産額 都道府県別ベスト5推移



出所：経済産業省工業統計(4人以上事業者)より筆者作成。

(図5) 2009年度パルプ・紙・紙加工品(産業中分類) 各県出荷額



出所：経済産業省工業統計(4人以上事業者)より筆者作成。カテゴリは各県において産業中分類全体出荷額に対し5%以上占めるもののみを抽出。2事業所以下による出荷額データは掲載されていないので、産業中分類全体出荷額から全カテゴリ小計を引いた額を示した。

4. 紙郷に生きる事業者

4. 1 加賀の和紙産地

4. 1. 1 川北町中島の加賀雁皮紙¹⁵

かつては石川県内のいたるところで漉かれていた和紙も、現在は中島と後述する二俣の2地域に辛うじて事業者が残るのみである。中島の雁皮紙¹⁶は明治期頃までは10数軒が営んだといわれる。その後、他産地との競合、機械抄き和紙、洋紙などの影響により、大正年間には4軒、昭和に入ると2軒となり、戦後には加藤和紙1軒となってしまった¹⁷。加藤家は、天明4年(1784)孫兵衛という百姓が中島にもたらした紙漉き技術を受け継ぎ、およそ230年間にわたって雁皮紙づくりの伝統を守ってきた¹⁸。以下に加藤和紙の事例を

¹⁵ 川北町中島の和紙、特に加藤和紙に関しては多くを中川幾美(2002)より参照している。

¹⁶ 雁皮は、楮、三桠が栽培可能であるのと違い、自生しているものから採取する。暖かい地方の特定の条件を満たす土地のみに自生する。保水量が多い地質では根が腐敗するので、多くは雨水などが速やかに流れる土地である、花崗岩、花崗斑岩、石英斑岩などの分解した土壌にのみ見られる。小松市的那谷寺の周辺から加賀市付近までが北限で、石川県内ではこの地方にしか生えていない(久米(1994)等参照)。楮、三桠など自宅近くで採取できる原料を使用して紙を漉いていた他の産地に比べ、限られた場所に自生する希少な雁皮を求めて、あえて距離的に離れたところから原料を運搬した中島産地の雁皮紙はある意味他の和紙産地、少なくとも北陸地域の他産地に比べれば独自性をもっていったといえる。

¹⁷ 「川北町史」第二巻近・現代編780ページ参照。久米康生(1986)には石川県史資料からの引用で、明治31年には能美郡(西尾村を主とし、鳥越村の別宮・相滝・神子清水、及び中島村を含む)に31戸の軒数があったと記されている。

¹⁸ 加藤和紙の初代は、孫兵衛から紙漉きの技術を引き継いだ長吉であった。その加藤家に嫁に来て、現在中島の紙漉きを守っている加藤瞳さんは孫兵衛の家系である。

取り上げる¹⁹。

■箔打ち紙の生産

中島地域に長年続いた西陣の金糸・銀糸の地紙用の雁皮紙の生産も、大正末期には減少していった。他産地との競争に加えて、技術革新により金属箔の真空蒸着法が開発されて金銀台紙を機械生産するようになったからである。雁皮紙を漉いていた多くの紙漉きが転廃業せざるを得なくなった²⁰。中島に存在した他の3事業者に比べ、規模も大きく企業化していた加藤和紙は多少なりとも経営資源を有し、組織を持続させようという意識も強く、また戦略眼もあったのであろう。以前より西陣向けの需要の落ち込みを危惧し、金沢の箔打ち紙²¹に目をつけていた。そして、銀箔の打ち紙の開発を手始めに、やがて金箔の打ち紙の開発にも成功したのである。箔打ち紙を作るには、土を混ぜる必要がある。特に薄い金箔を打つ時には、その土の成分が微妙に、箔を伸ばす時の槌打ちによって発する熱に耐える特性を紙に与えるのである²²。加藤和紙は、苦勞の末、何とか土を入手した。そして、試行錯誤の上、コストを抑えた打ち紙の開発に成功して金沢の箔屋からの支持を得たのである²³。昭和7年(1932)頃から本格的に始めた箔打ち紙の生産は、一時は20槽の漉き船、50~60名の村の男女が生産に当たったという。当時、和服の肩に風呂敷包みを担ぎ、前掛けをした箔打ち職人が「漉き屋」に入ってきて、「皆、精出して漉いて欲しい。自分らは注文したほど貰えぬので仕事にならん」と苛立つ様子で紙が仕上がるのを待っていたという²⁴。その頃、加藤家では毎年50万枚程の生産がなされていた。ところが、昭和15年(1940)に「奢侈品等製造販売制限規則」、すなわち高級品、不要不急品の製造販売を不可とする

¹⁹ 2011年9月16日、12月10日の加藤瞳氏、中川幾美氏へのインタビューに基づいている。

²⁰ 久米(1994)p235参照。

²¹ 金箔、銀箔などを生産する時には、金・銀合金をロール圧延機である程度の薄さまで延ばす。その後は、箔打機を使用して薄くなった金・銀合金を紙に挟んで打ち延ばす。この時、箔が厚い段階では「澄打紙(ずみうちがみ)」、その後薄い段階になると「箔打ち紙」が使用される。前者はワラシベ70%と楮30%を配合した紙、後者は雁皮紙である。また、出来上がった箔を取めるのに使用されるのが「切紙(合紙、箔合紙)」でこれは三桎紙を使用する。

²² 箔打ち紙では、金沢の箔職人が第一番目に挙げる兵庫県・名塩の紙が特に有名である。名塩紙は、金箔用には東久保土(とうくぼど)、銀箔用には蛇豆土(じゃがめど)を混入している(久米(1986)65ページ)。当然、昭和初期においては、門外不出のものであった。

²³ 以前より金沢の箔業者は、二俣産地に雁皮紙を用いた箔打ち紙を作るよう求めていたが、同産地は楮紙が主力であり雁皮紙を漉くことによるリスクを避けていた。また肝心の紙に入れる土も手に入れることは困難であった。ここでも、孫兵衛がもたらした雁皮の紙漉き技術が中島産地を救ったといえる。但し、土に関しては適したものを見つけるのに相当苦勞し努力を必要としたであろう。加藤瞳さんは、土をドロと呼んでいる。このドロの出所については、今回のインタビューにおいても企業秘密ということで明らかにされなかった。ちなみに、昭和24年頃に二俣でも金箔問屋の支援を受けて、小松氏が箔打ち紙を開発、生産した。この時は、中島の技術と名塩の土が用いられたようである。(加藤和紙、斎藤博氏インタビューより)

²⁴ 中川(2002)より「吉野ふみさん」の話を引用。

「贅沢禁止令」が施行された。金箔の業界は材料入手も困難になり生産が急減、加藤和紙も廃業状態となった。それでも昭和20年（1945）終戦後、石川県庁からの要請を受けて、その年の冬に加藤和紙の紙漉きが再稼働した。昭和22年（1947）には、22人が働き、高齢の男衆2人を除き女ばかりの工場となった。昭和28年（1953）頃には戦後の復興の波に乗って活況を呈し、箔打ち職人が紙を求めて訪れ、再び順番を待つほどであったという。

（図6）1935年（昭和10）加藤製紙従業員慰安会



出所：中川幾美様提供

しかし、加藤和紙の昭和期の経営を支えてきた箔打ち紙の需要も、やがて新たな技術革新、代替え品によって窮地を迎えることになる。昭和30年代（1960年代）半ば頃、日本経済の高度成長の波に乗り、仏壇、仏具などの宗教用具の需要が急増した。それとともに、金箔の製法が伝統的な「縁付け」から「断ち切り」という安価に大量に生産できる製法に変わっていった。「断ち切り」金箔に使用する紙は、従来の手漉きの箔打ち紙からグラシン紙にカーボンなどの顔料を塗った、安価に大量に供給される紙に置き替わっていったのである。加藤和紙は箔打ち紙一筋の生産体制の転換を余儀なくされた。

■再生への挑戦

加藤和紙代表、加藤瞳さんは、昭和4年（1929）に中島に生まれ、18歳で加藤家に嫁いだ。加藤家では、経営と販売は当主が当たり、実際の工場での生産はその妻が取り仕切った。瞳さんは、姑のトヨさんにより厳しく仕込まれたという。トヨさんの後を継いだ瞳さんは、ご主人が亡くなった後も天衣無縫な語り口、バイタリティで従業員を励まし、また

和紙に魅せられた多くの人との対話を通して次々と新商品、新市場への糸口を見出し、加藤和紙を再生していった。厳冬期を中心に箔打ち紙も漉いたが、様々の用途に応じて加工した紙を開発し、年間を通じて紙漉きができるようにしたのである。官庁へは賞状、地元及び隣接の町には卒業証書、そして国立博物館、文化庁や加賀藩の古文書や掛け軸などの修復用の和紙、書道用紙、日本画や版画用紙などである。また染紙や混合紙も漉くようになった。さらに、娘さんの商品企画力を活かし、名刺、短冊、色紙、バッグ、ベスト、ちぎり絵紙、室内インテリアのアペストリーなどの商品を開発したのである。現在の加藤和紙は小規模ながらも、従来の紙漉き工場とは一変して「和紙工房」とも言うべき趣を呈し、販路は全国の専門店、百貨店に及んでいる。

■現場をマネジメントした嫁

加藤和紙が継続できたのは、時宜に応じた製品開発もさることながら、女性を中心とした職場を切り盛りしたトヨさん、瞳さんのマネジメント力によるところも大きかった。明るい職場を心がける一方で、製品には「梅」、「桜」、「桃」などと漉き手ごとの記号を入れて顧客に納めた。「この間の『梅』の紙は特別に金の伸びが良かった」などの客の評判を漉き手に伝え、モチベーションを高めたりした²⁵。次の逸話からも、トヨさんのマネジメントが巧みであり、明るく生産的な職場づくりを心掛けていた一端が窺える。

『トシエさんは、昭和 38 年(1963)に加藤に入った。十人余りの「塵より」²⁶仲間の中から、トヨに漉き手に指名された。その日頃のしぐさから、体力、集中力、几帳面さを要求される漉き手たる素質を見抜くトヨの目は確かであった。トシエさんは先輩に教わり、トヨの期待通り技量を発揮し、現在加藤の漉き手の第一人者である。』

『和子さんは、昭和 44 年(1969)に加藤へ。「紙漉いてみませんか」。「塵より」の皆の前でトヨに声をかけられ、少しばかり不安であったがファイトがわくのを覚えた。何ぶん機械にも勝る正確さで漉かねばならぬ箔打ち紙である。正月の休み明けに手元の勤が狂ったことがあった。そんな時でも、「お正月にお餅を食べて力が入ったがか、漉き上がりの目方が少し増えとるぞ」とインター・フォンのトヨの声は優しかった。上品で包容力があり、その上凛としたトヨの面影が懐かしいと言わ

²⁵ 越前の今立産地でも同様のことがなされていたようである。

²⁶ 紙を漉く前作業で、原料の繊維の傷跡や芽跡や付着した塵埃などを取り除く作業。ザルに煮塾した原料(紙料)を入れ、ザルの上に紙料を浮上させながら指先で塵を丁寧に取り除く。

れる。』

『臥（ふ）せるまで、トヨは工場を取り仕切っていた。仕上がった紙を秤にかけたトヨは「〇〇さん、〇〇〇匁でしたよ」とインター・フォンで「漉き屋」に知らせた。1年近くの「塵より」の後、姉と「漉きぶね」を並べて、姉より厳しく仕込まれていたすみ枝さんは、その声をテストの結果を聞くように緊張して待った。』

トヨさんに倣って、瞳さんも組織を束ねるものとして「人を見抜く目、人を見守り育てる暖かい目、そして自らが仕事に対する責任、厳しさを示す」ということを大事にしてきたに相違ない。それだからこそ、伝統の中島の雁皮紙を守り、持続しているのである。

4. 1. 2 二俣町の加賀二俣和紙

戦後、二俣産地は障子紙、塵紙を主体に美術紙、襖紙、画仙紙などを漉いていたが、他産地のより進んだ改良技法による機械化、そして洋紙の普及に面していた。金箔の箔移しの工程で使用される「切紙（きりがみ）」も手掛けていたが、品質的に優れていた岡山県・津山の切紙との競合もあり、産地は急激に衰退していった²⁷。昭和35年(1960)二俣には41戸の事業者がいたが、同42年(1967)には14戸に減っている²⁸。このへんの事情について、後述する斎藤博氏は次のように述べている。

「私がこの業界に入る頃、昭和32年（1957）頃にはすでに多くの人が廃業して金沢に働きに出るようになった。それまでは、たいてい女は紙漉き、男は原料採取、後（あと）仕事、金沢へ紙を運んだりする仕事をやっていた。夏場の4月ぐらいから秋ぐらいまでは、自活できるぐらいの規模で農業を営んでいた。」（斎藤氏）

以下に斎藤博氏の事例を取り上げる²⁹。

²⁷ 二俣の切紙は、アルミ箔、洋箔などに使用され、金箔では使用されなかったようである。「アルミ箔の切紙は2円/枚ぐらい、金箔用の切紙は10円/枚以上する。二俣の切紙は箔屋に持って行くと紙は綺麗だが、竹で挟むとコシがなかったのです。そのコシの出し方がわからなかったのです。昔からやってきた楮を漉く技術と三桎を漉く技術が違っていたのです。」（斎藤氏）

²⁸ 久米(1986)55ページ。

²⁹ 2011年6月24日、10月13日の斎藤博氏へのインタビューに基づいている。

■一徹な思い

現在、二俣で紙を漉いている事業者は3軒存在する。その中で、伝統的な二俣和紙、素材としての和紙を漉いているのが齋藤博氏である。齋藤氏が現在まで紙漉き業を継続できているのは、本物の和紙を作るという「一徹な思い」と、素材としての和紙の価値を「顧客との対話」を通して高めていったこと、そして「人との出会い」を大事にしたことによるものである。齋藤氏は、昭和14年（1939）、二俣で長男として生まれた。二十歳前に、江戸時代より紙業を続けている17代坂本宗一郎氏³⁰から、新しい紙を漉かないかと声を掛けられ、坂本氏に師事する。それからの10年間、齋藤氏は伝統的な二俣和紙、紙衣の製法を学んだ。その間に、東京、大阪で展示、販売を主としていた坂本氏と行動を共にすることにより、将来の顧客となる人たちに出会い、都会へ進出する足掛かりを築いた。

「坂本さんからは、10年間どこも見ないでやれと言われてました。典具帖のお菓子の紙、高度な薄い紙から始まり、3年ほどやって、染め、紙衣、帯とかの手伝い、それを売するために東京・三越などに一緒に行きました。最初2、3年は自費でしたが一緒について行きました。お陰さまで、10年間他を見ずに紙漉きをやって迷いがなかったのと、東京や大阪どこへ行っても自分で歩けるようになりました。」（齋藤氏）

やがて、齋藤氏は原料、製法にこだわった素材としての本物の和紙を作るということを志し、10年間師事した坂本氏のもとを離れ独立した。そして、東京を中心として自ら営業に出向いたのである。ただ、この時期も決して生活は楽ではなかった。

「坂本さんの所を出てから、紙は本物でなければいけないと、いろんな紙を持って紙屋を回った。東京の紙屋は坂本さんの所で東京三越に行ったりしていて、場所や行き方なども分かっていた。そして、『おまえ、今こんな紙作っても売れないよ』とか言われました。そんなこともあったのです。だけど、それでもやれたのは、少しばかりの畑や田んぼがあり、食べることは何とか出来たからです。そのようにして、ずっと自分の思いを通してきたのです。」（齋藤氏）

³⁰ 坂本宗一郎氏の生家である奥野家は、天正14年(1586)から紙屋肝煎(きもいり)を務めた。宗一郎氏は坂本家の養子になり、初期には加賀奉書、加賀杉原などを漉いていたが、新しい時代に向けて手漉き紙を生きながらえさせる道として紙衣を加工する研究に没頭した。その優れた芸術感覚による発想を駆使して、主として帯を制作した。自らを「風狂人」と称し、風雅を追い究める紙漉きを任じていたという。紙漉きの高人には珍しい芸術肌の人であったようである。(久米(1986)56ページ参照)

■顧客との対話

折しも昭和 40 年代頃、百貨店では全国の和紙を展示する催しものを開催していた。ところが、どこの紙漉き屋も「染め紙」、「織り染め」が主で、従来の無地の紙がなくなっていたのである。これを受けて全和紙連（全国手すき和紙連合会）が本物の和紙を残そうということで、全国の職人に声を掛けた。坂本氏のところにも紙衣をやっていた関係で声がかかり、斎藤氏にこの誘いの話が舞い込んだのである。その時に全国から 12 人の職人が選ばれた。斎藤氏はその中でも一番若かった。そしてこのグループへの参加を通して、東京の百貨店、ギャラリーなどで展示、販売する機会を得ていった。そういった場から、斎藤氏のファンともいべき人が少しずつ出てきた。

例えば、東京・三越百貨店で 10 年間の展示販売を通じて、大阪の菓子屋「桃林堂」の主人と知り合い、東京・青山支店の画廊に出展することができた。また、名古屋の書道具を営む「大林堂」の主人とも懇意になり、千葉県・市川支店の画廊にも出展する機会を得た。それぞれ 10 年間展示することができ、そこから工芸家、書家、画家などの先生方とのつき合いが生まれた。その経験を通して、斎藤氏はそれぞれの顧客の紙の使われ方を学ぶことができたのである。

「日本画の林功先生をはじめ、日本のそうそうたる作家の先生がいました。あんたの紙使ったらこんなだとか、10 年間勉強させてもらったのです。一般に紙漉き屋は、そういう人らの使う紙がどういうものかわかっていない。私ほど、書、洋画、日本画、その他工芸家など、いろんな分野の先生方とつき合ってきた人間はいないと思う。そういう先生方との接触の中で、各々に適した紙づくりをしてきました。」（斎藤氏）

また、坂本氏に師事していた頃のつながりで、独立した斎藤氏を応援してくれた人もいた。今もつき合いがある京都の紙屋、和紙の研究者でもある森田康敬氏は、「よし、おまえがやったのなら」ということで、楮紙を買ってくれた。また、大阪の美術書専門店の廣岡利一氏は「お前、頑張っていたか。わしも、これからお前を援助する。お前がやる気があるなら」と、東大寺の清水公照先生の本の表紙、本文、見返しなどに用いる紙の注文を出してくれた。地元金沢にも、独立した斎藤氏を支援した人がいた。加賀友禅の店「えり華」の会長、花岡慎一氏であった。「わしと一緒に組まないか」と言われ、斎藤氏が和紙

を提供し、花岡氏が友禅の柄をデザインして描いた。ハガキ、便箋などいろいろなものを制作して、百貨店での展示などで北海道をはじめ、日本全国を周った。

斎藤氏は、二俣の本物の和紙を漉くという初志を貫徹している。その姿勢が評価されて、地元の大学からは卒業証書、公的機関からは証書類の製作依頼が来ている。また、金沢美術工芸大学の講師も依頼されている。本物をどうしたら続けて行くことができるか。斎藤氏の次の言葉には、長年実行されてきた事柄だけに、説得力がある。

「いくら伝統的な和紙を作っても、生活できないのが現状です。作った紙を、いかにして、誰にどう使われて、どのように売れなければ、ということが重要です。でも皆は、作った紙を作品にしてしまう。やはり、作るものは素材であり、だから素材を使ってくれる方が作品にしてくれるのです。作った紙が作品になってしまっただけではいけない。これが私の作品だという分野があっても良いが、それではモノは売れない。」（斎藤氏）

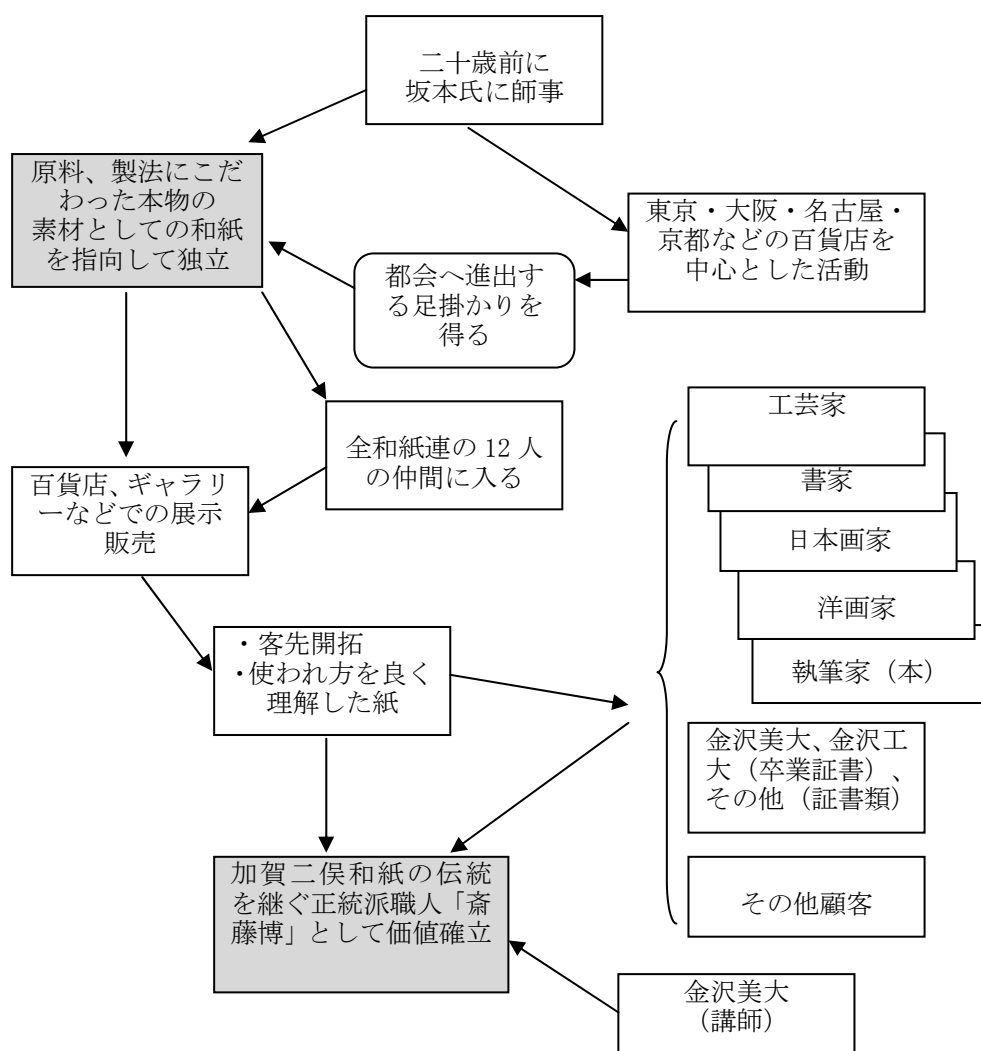
■人との出会い

斎藤氏は、「私は個人ではなく、いろんなメンバー、客と接して、こんな紙できんか、あんな紙できんか、とやってきたから、人との出会いがあったから現在までやって来られた」という。その人との出会いの大切さを青年時代に学んだ。それは、越前和紙の漉き手、2代目岩野平三郎氏との出会いであった。

「先代の2代目平三郎さんが麻紙（まし）、アサの紙の修理の仕方を教えてやると言われました。6月に会うはずでしたが私のスケジュールが合わずに、8月になりました。ところが8月に伺った時、その朝、平三郎さんは倒れていました。すぐに病院に運びましたが亡くなりました。それ以来、こういった機会というものは決めた時、言われた時にすぐに行動しなければいけないものだと教訓にしています。」（斎藤氏）

以下に、斎藤氏が顧客価値をどのように得ていったのかを経緯を（図7）に示す。

(図7) 斎藤博氏の顧客価値創造への経緯



出所：筆者作成

4. 2 越中和紙³¹産地

4. 2. 1 八尾町の八尾和紙

富山の売薬業が興き、特に元禄時代より栄えた八尾産地は、昭和10年(1935)頃には紙問屋が30軒、大体1軒の間屋に20軒くらいの漉き屋がいたので、全体で紙を漉く農家は600軒ぐらいあったようである³²。楮を原料として、売薬用の紙、唐傘紙、障子紙、提灯紙、

³¹ 富山県和紙協同組合が「国の伝統的工芸品」の指定を受けるため、「八尾和紙」、「五箇山和紙(平村)」、「蛭谷紙」の3つの産地の和紙を総称して申請、昭和63年(1988)に指定された。なお、国の伝統的工芸品は、伝統的工芸品産業の振興に関する法律である伝産法(昭和49年5月25日、法律第57号)で次のように定められている。「工芸品の特徴となっている原材料や技術・技法の主要な部分が今日まで継承されていて、さらに、その持ち味を維持しながらも、産業環境に適するように改良を加えたり、時代の需要に即した製品作りがされている工芸品」

³² 吉田氏からの聞き取りによる。他に、富山県和紙協同組合編『越中和紙』に掲載されている富山県統

かっぱ用の紙などを漉いていた。漉き屋は、たいてい冬場だけ紙を漉いていた。ひと冬に出来る仕事量に応じて、山で木を育て、そこから楮を刈ってきて漉き終わるとやめる。秋に楮を刈って、冬場に漉いてしまい、春には農業をするという周期であった。景気が良くなって紙が売れ始めると、問屋は楮を外から仕入れて、漉き屋に販売して増産させて需要の増減に対応していた。そのような問屋も昭和40年代頃まで4軒が残ったが、その後消滅してしまった。以降は後述する五箇山産地も同様であるが、産地の事業者は問屋なしで直接顧客と取引せざるを得ない状況に置かれた。とはいえ、他産地と大きく異なり八尾産地も五箇山産地も観光資源に恵まれていたので³³、営業に出ずとも多少なりとも客の方から注文がくるといふ恵まれた条件にあった。現在、八尾産地の和紙事業者は4軒存在する³⁴。そのなかでも生産額において突出しているのが、吉田桂介氏が設立した桂樹舎である。同社は、八尾産地の手漉き和紙生産高において90%以上、富山県の手漉き和紙生産高においても半分程度の比率を占めている³⁵。以下に吉田氏の事例を取り上げる³⁶。

■和紙との出会い

吉田氏は大正4年(1915)に、八尾で蚕産業を営む農家に生まれ、八尾尋常高等小学校を卒業と同時に東京・三越百貨店に就職した。この時期のことを、「今から考えても2度とできない非常に貴重な経験だった」と吉田氏は語る。当時の百貨店といえば、まさに「社会の富が膨大な商品の集積」として存在した場所であった。吉田氏はそこで年季が入った先輩の店員に付いて、伯爵、作家をはじめとした多くの文化人と接した。そして、店中の多くの商品に関する知識を得ることができた。また吉田氏は、百貨店が主催する催し物、絵画などの展示会を仕事の合間をぬっては、よく鑑賞したという。ところが、17歳の時に肺病を患って三越を辞めて八尾に戻ることを余儀なくされたのである。しばらく八尾で療養生活という浪人生活を送った。やがて、病状も良い方向に向かい、何もしないわけにも

計では、昭和10年八尾の和紙部門・手漉き和紙の生産戸数は487戸とある。

³³ 八尾は1970年～80年代にかけて、「おわら風の盆」という祭りが全国的に知られるようになり、祭りの期間中3日間で30万人規模の観光客が全国から訪れる。また祭りの期間以外にも1年中、観光会館を中心に風情のある街を訪れる人が絶えない。五箇山も後述するように、合掌造り集落がユネスコの世界文化遺産に登録されたりして訪れる観光客は多い。

³⁴ 平成23年度現在、富山県和紙協同組合に加入していて、組合に賦課金を払っている業者数。

³⁵ 平成21年度(2009)富山県の工業統計の手漉き和紙出荷額(16,959万円)、及び平成22年度(2010)富山県和紙協同組合資料より推定。

³⁶ 2011年8月5日の吉田桂介氏へのインタビューに基づいている。また、株式会社ぶなの森の下記Web掲載内容の一部を参照している。(http://bunanomori.com/yatuo/kaze/letter01.html)

いかないということで、当時八尾にできたばかりの「富山県製紙講習所」³⁷に講習生として通った。といっても、斜陽産業である紙で食っていく気はさらさらなく、健康になったら東京へという気持ちでいたようである。ところが、紙を漉いているうちに白い紙だけでは満足せず、富山で染料を買ってきていろいろな色をつけた染め紙に夢中になった。世間知らずで、そんな染め紙は世の中には昔から存在し、珍しくとも何ともないものだったが、それが和紙に興味を持つようになった最初のきっかけだった。

■富山県美術紙研究所の設立

昭和10年(1935)、吉田氏が20歳の時に谷井三郎氏に出会う。谷井氏は八尾の生まれで、大阪で表具屋の弟子に入って仕事をする傍ら日本画家を志していたが、やはり体を悪くして八尾に戻っていたのである。八尾の街で谷井秀峯という名で絵を描いていたが、売れずに表具屋をやっていた。谷井氏は大阪、京都にいたので美術、画壇の知識をもっていた。2人は意気投合して昭和12年(1937)、「富山県美術紙研究所」という名前の小さな紙漉き場を作った。谷井氏が町の有力者を説得して出資させたのである。近隣から紙漉き職人を数人雇い入れて、美術紙を漉いた。売り先は京都の間屋、紙屋などで、吉田氏自ら売りに歩いた。扱う商品が美術紙ということもあり、八尾の間屋³⁸とは競合しなかった。というより、間屋もそのような商品の販路をもっていなかったようである。

「売り先は、八尾の間屋には百姓の人が泣かされているので、八尾の間屋を通り越した。八尾の間屋には、こちらから相談にも行っていないが、口出しはされなかった。勝手にやれという感じでした。それでも、原料などは分けてくれというと、分けてくれた。みな心が大きかった。売ろうと思って回ったのではなく、面白いから作った。今までの日本には、ない紙です。どうですかと。」(吉田氏)

■民芸運動との運命的な出会い

一方その頃、柳宗悦氏が民芸運動³⁹を展開していた。富山にもこの運動に目を向けてい

³⁷ 後の昭和10年(1935)に設立された「富山県製紙指導所」の前身である。

³⁸ 間屋は主に富山の紙問屋に卸していた。漉き屋に対して年1回の決済日があったが、間屋は「今年は紙の景気が悪くて高く売れなかった。だからお前のところの取り分はこれだけだ」と勝手に決めているところもあったようである。漉き屋のなかには、年1回の決算まで待たずに間屋に借金する者もいた。間屋と漉き屋との関係は1対1で、漉き屋が他の間屋と取引することはなかったようである。間屋はお祭りには漉き屋を呼び、春になれば草餅をついて持っていくような習慣があった。(吉田氏からの聞き取り)

³⁹ 「民芸運動」は、思想家である柳宗悦が中心となって大正末期に創始された。濱田によれば、民芸運

た木工家の安川慶一氏がいた。民芸の畑を作り、富山の経済人、知識人を引き入れて民芸運動を展開していたのである。ここに谷井氏が出入りするようになり、吉田氏と民芸との運命的な関わりが生まれた。柳氏が和紙も立派な民芸であるということを論じたこともあり、吉田氏はこれに大いに啓発された。やがて、民芸運動は八尾の和紙に文化的価値を付加し、新たな市場を切り拓いていくことになった。そして、吉田氏の紙作りにおけるその後の方向性をも定めるものとなった。

「それで、富山の民芸の人たちが八尾の紙を見直したのです。私たちの美術紙研究所が脚光を浴びるようになったのです。柳先生の民芸運動がなかったら、私の作る紙はぐらぐらとしてしまいダメでした。先生のおかげで、その後の紙作りに一本筋を通すことができました。」（吉田氏）

昭和 14 年（1939）、王子製紙系の日本加工製紙（株）が、美術紙研究所の技術力に目をつけた。谷井氏と吉田氏は、同研究所を吸収して八尾に日本擬革製造（株）を設立するという先方の提案に応じた。この工場では和紙で革の代用品となるものを生産したが、軍用紙や工芸紙も生産した。吉田氏は生まれて初めて給料をもらう社員という立場になったが、給料は大変良かった。しかし、作る紙は本社の要求する紙だけであった。吉田氏は、「面白くない、自分はまだもっと自由なことをやりたい」と考え、あっさりとそこを退職してしまった。2 度目の浪人生活である。

■八尾紙業社時代

ところが、しばらくの間ブラブラしていると、町の経済人連中が「吉田桂介が家で遊んでいる。あれは、遊ばせておくわけにはいかない」ということで、何と、出資して紙漉き工場を作ってくれたのである。昭和 16 年（1941）、八尾紙業（有）という会社の設立である。戦争中ということで、そこでは 50 数名の紙漉きが、軍隊用の手帳、火薬包装紙、干し米などの糧食を入れる袋紙を生産した。そのような時期でも、吉田氏は仕事の合間に周りに生えている草を取って来て、それを染料にして自分の好きな染め紙を作っていたという。そ

動は、すでに衰退の途上にあつた地方の日用雑器を、産業化・量産化を達成すべき日用の消耗品としてではなく、美の対象として再解釈し、それらを「民芸」と名付けて、主に都市における嗜好品として価値づけた。その運動は戦前戦後を通じて、日本の工芸界及びその生産の現場に大きな影響を与え続けてきた。柳は民芸とは、①自然の美②伝統の美③素朴な美④機能美（用の美）をもち、⑤健康的で⑥大量生産され⑦安価であり⑧無名性を持った工芸品とされる、と述べている（濱田（2006）58 ページ）。

して、京都の大学から染色研究家の第 1 人者、上村六郎氏⁴⁰が八尾の紙を調査に来たのはちょうどその頃である。上村氏はあまりにもいろいろな種類の紙があるのに驚嘆した。

「先生は、いろいろな紙があるのでびっくりされました。先生は私を変った人間だと思われたようだ。私は先生のことに興味があった。そのようなことで、お互いに親交を深めていきました。」（吉田氏）

上村氏とは、お互いに八尾と京都の大学を行ったり来たりの懇意の仲になり、その後のつき合いは上村氏が亡くなるまで、40 数年続いた。この期間を通じて吉田氏は染色技術に関する知識を蓄積していった。

終戦後は作れば売れる時代、八尾紙業社も例外ではなく有限会社から株式会社になった。そして八尾紙業社の設立に参画した人たちから、紙抄きの機械導入の提案がなされた。吉田氏はこれに対し、八尾で機械抄きをするには水が少なすぎることに、機械抄きの製法自体も自分は好きでないということで反対した。結局、役員会で討議の上、機械を導入することが決定された。吉田氏はこれを受けて、恩義を受けた同社の機械が稼働するのを見届けて退職した。3 度目の浪人生活である。

■越中紙社設立

今度は吉田氏が自ら動いた。親戚中を回って出資を募ったのである。醤油屋、酒屋、歯医者、国会議員、みんな協力してくれたがそれでも足りない。どうするかという時に、翁久允（おきなきゅういん）氏⁴¹に相談した。翁氏は、和紙は八尾の文化ということで、富山の電気ビルの社長、山田昌作氏に掛け合ってくれた。当時、山田氏は北陸電力の社長を退いていたが、日本の文化である紙のためにお金を出そうということで株主になってくれたのである。そして、富山の主だった経済人はみな山田氏の影響力を少なからず受けていた時期でもあり、多くの経済人が出資してくれた。山田氏は、さらに銀行にも出資を働き掛けてくれた。山田氏は、32 歳の若き実業家である吉田氏に対し、「とにかくついて来い」とカバン持ちで日本中連れ回したりして、ことのほか可愛がったという。こうして、昭和

⁴⁰ 大阪教育大学などで教鞭を取った理学博士。工芸研究者として、正倉院御物の色の分析などを行った。

⁴¹ 明治 21 年（1888）富山県新川郡東谷村大字六郎谷村に生まれる。19 歳で渡米、「帝国文学」に小説『丘』などを発表。大正 15 年（1926）「週刊朝日」編集長となる。昭和 3 年（1928）、エッセー集『コスモポリタンは語る』、長編小説『道なき道』を刊行し、文壇にデビューする。昭和 11 年（1936）郷土研究雑誌「高志人」を主宰・創刊する。また同年高志書房を起業し、12 年より『図説世界史話大成（全 11 巻）』を刊行する。昭和 28 年（1953）富山県より文化功労者として表彰される。（2011. 11. 10 富山市立図書館ホームページ参照。<http://www.library.toyama.toyama.jp/collection/okina.html>）

22年（1947）、越中紙社が設立された。とはいえ、和紙の需要は全国的に減少しており、決して経営を維持していくことは容易なことではなかった。

吉田氏は常々、和紙は今後どのように使われるのだろうかということを考えていた。そして、戦前から興味を持っていた出版業界、本に和紙を売り込もうと思いついた。終戦後は、出版用に配給される洋紙が不足し、本を出版しようにも一番品質の悪い仙花紙に印刷していた時期であった。品質の良い和紙が重宝されたのである。吉田氏は、東京は戦後の混乱が続いていると考え、最初に京都の出版社を回ったところ需要があることがわかった。それで、京都をはじめとして、大阪の出版社、奈良の天理教関係の出版社向けに和紙を生産、販売した。そのうちに、東京の出版業界も回復してきたので講談社、岩波書店、河出書房などの主だった出版社を回った。初めは、「何、富山から来た？」などと言われて玄関払い。当時、八尾から東京へ行くにも切符は日に2、3枚しか販売されず、それも、朝4時、5時に起きて並んで手に入れ、満員電車で揺られてやっとの思いでたどり着くような時代であった。それでも、1ヵ月ぐらい間をおいて何回か通ううちに、「また来たか。中へ入れや。」と言われるようになった。そのうちに、「今度はこの本を出す。次はこの本を出す。」などの話を聞けるようになり、「それでは、この本に和紙を使おう。」などというように話が展開していったのである。一番経営的に助かったのが、河出書房の「世界文学全集」（50巻）であった。河出書房はその後「日本文学全集」にも用いてくれた。また、中央公論は、「源氏物語」の本の表紙とか、飾り、扉などに用いてくれた。それで、主だった東京の出版社と取引するようになったところ、やはり東京で出版社向けの事業をしていた山田商会と競合するようになった。やがて山田商会の方から、東京で取引をしている出版社の紙は全部仕入れるから、出版社と直接取引する権利を譲ってくれないかという話があり、全部任せることにした。

以上の吉田氏の出版業界進出成功の裏には、実は民芸運動とのつながりがあった。吉田氏は、そのような民芸のネットワークを支えに品質とコスト面で優る和紙を全国に先駆けて量産していったものと思われる。そのことに関し、後述する山口氏は次のように述べている。

「吉田さんは民芸のことをやっていて、そのグループに入っていて全国につながりがあった。著名な民芸の作家も吉田さんを出版社に推薦したのです。特に謡（うたい）の本、謡曲の本に使用されてガバッと注文をもらった。源氏物語など、何とかのく

だりなどの切れ目で和紙をはさんで使用された。民芸も安部さん⁴²が和紙の草分けでしたが、吉田さんは、それを安価に大量に生産したのです。」（山口氏）

■ 芹沢銈介（けいすけ）氏⁴³との出会い

染色工芸家の芹沢氏との出会いは、戦後の間もない時期に柳氏が芹沢氏に吉田氏の和紙を紹介したのがきっかけであった。以来、吉田氏は自分が作った紙を芹沢氏に送り続けた。ところが、昭和30年を過ぎた頃から次第に芹沢氏の型染め⁴⁴の仕事が増えていき、吉田氏に仕事を手伝ってくれないかとの話がかかるようになった。吉田氏は最初のうちは、それは染物屋の仕事で紙漉き屋の仕事ではないと考え断り続けた。それでも、芹沢氏は内弟子が何人かいるにもかかわらず、「やらんかのう」と吉田氏に声を掛け続けた。ついに吉田氏は断り切れずに、「染めを習わしてくれたらやります」と言った。尊敬する芹沢氏からの頼みということもあったが、もともと吉田氏はこのような手仕事に興味を持っていたのである。そして、吉田氏は習ってきたことを周りの従業員にも教え、八尾の地に「型染め」という技法が根付いた。この技法を使用した商品が次々と開発されていくことになったのである。特に、芹沢氏が制作したカレンダーは桂樹舎⁴⁵の主力商品となった。

（図8） 芹沢銈介 型染めカレンダー



（桂樹舎 HP より引用）

⁴² 出雲和紙を「出雲民芸紙」として誕生させた。昭和43年（1968年）、重要無形文化財（人間国宝）に認定される。

⁴³ 染色工芸家。明治28（1895）年、静岡市葵区本通に生まれる。東京高等工業学校（現・東京工業大学）図案科卒業後、生涯の師である柳宗悦と、沖縄の染物・紅型（びんがた）に出会ったことを契機に、型染めを中心とした染色の道を歩む。色彩と模様に対する天与の才能があり、従来の染色の枠組みにとらわれない、新鮮で創意あふれる作品を次々と制作した。非常に多作で、また染色にどどまらない幅広い仕事をしたが、生涯を通じて明解かつ温かな作風を貫いており、多くの人々に愛好された。昭和31年（1956）、重要無形文化財保持者（人間国宝）に認定される。昭和51（1976）年に文化功労者となる。（2011. 11. 10 静岡市立芹沢銈介美術館ホームページ参照。

<http://www.seribi.jp/sub6.html>

⁴⁴ 型染めは、薄手の和紙の縦目と横目を交互に柿渋で貼り合わせ、おが屑を燃して熏蒸させて作り上げた型紙に、図を彫り込み、糊を置いて、染料または顔料で染めた後、水洗いして制作する。（全国手すき和紙連合会（1996）参照）

⁴⁵ 昭和22年（1947）に設立された越中紙社は和紙の原紙の生産、その後昭和35年（1960）に設立された桂樹舎は和紙の加工品を主に生産販売した。現在、両社は統合されて桂樹舎となっている。

「人間国宝の芹沢さんがデザインしたカレンダーの価格は12,000～13,000円。バブル経済期などは企業の贈答品を中心として、年間7,000～8,000部ぐらい売れた。」（山口氏）

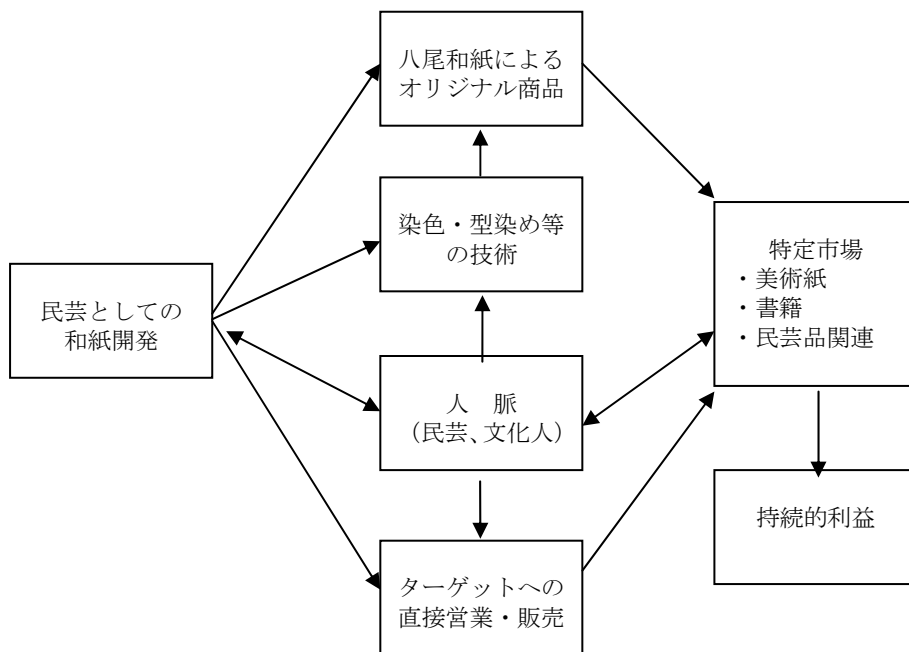
「芹沢先生のカレンダーが一つの大きな経済的な軸でした。おかげで、越中の染め紙が売れなくなっても続けることができた。それから、型染めの技術を使った小物類があって桂樹舎は今日まで続いている。」（吉田氏）

手漉きにこだわって作ってきた紙を、顧客に対しどのような価値をつけて提供していくのか。八尾産地、越中和紙をリードしてきた現在96歳の吉田氏にして、これは容易ならざる問題なのである。

「紙が売れなくて辞めていく、これは八尾だけでなく日本中そうでした。その中で残っていくのは容易ならざる問題です。だからいかにして作ったものが売れるようにするかということに、今なお心血を注ぐ。」（吉田氏）

吉田氏が創出した顧客価値を構成する主だった要素を、以下の図に示す（図9）。

（図9）吉田桂介氏の顧客価値構成要素

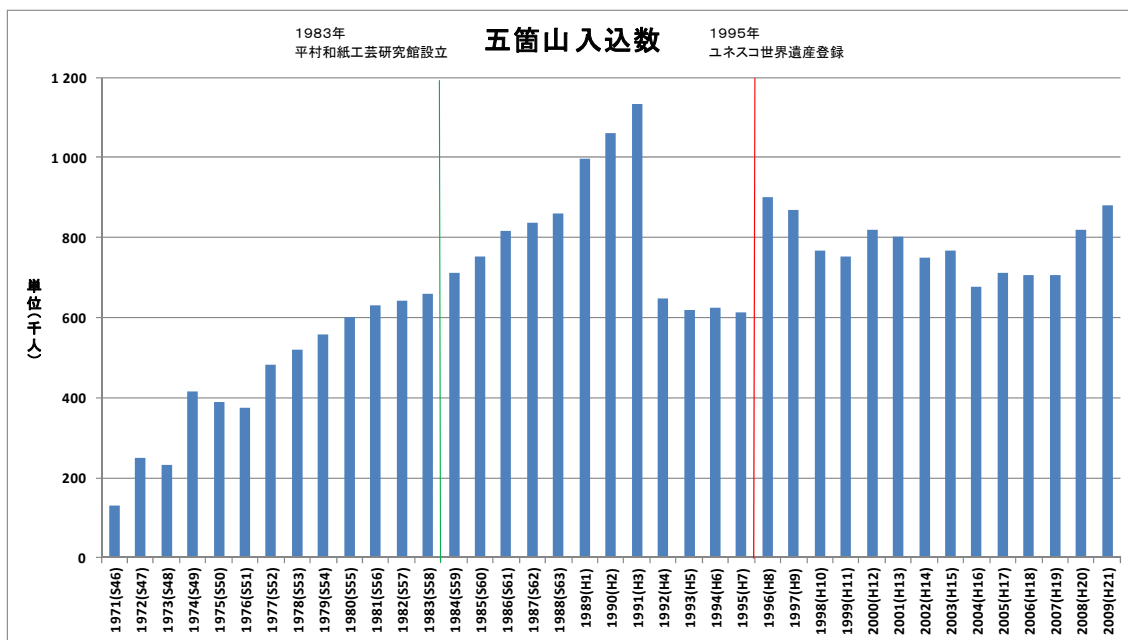


出所：筆者作成

4. 2. 2 南砺市（旧平村）の五箇山和紙産地

五箇山産地は、戦前には200数十軒、昭和27年(1952)頃までは100軒以上あった紙漉き屋も、現在3事業者が存在するだけである。少数の事業者を残すのみとはいえ、五箇山産地が途絶えることなく存続できた要因として、八尾産地以上に観光資源に恵まれていたことが挙げられる。(図10)に五箇山を訪れた観光客数を示す。この図より、70年代の旧国鉄の「ディスカバー・ジャパン」キャンペーンなどにより助長された旅行ブーム、それに続くバブル経済期(1986~1991年頃)の高揚感が観光客の増加へと導き、その後一時期減少するものの1995年のユネスコ世界文化遺産登録により再び持ち直していることが読み取れる。とはいえ、そのような経済的、マクロな外部環境要因のみでは五箇山産地の存続は説明できない。そこには、和紙産業を残そうとする地域の人々の熱い取り組みがあった。以下に五箇山産地が組織ぐるみで実施した取り組み事例を取り上げる⁴⁶。

(図10)五箇山入込数



出所: 富山県経営管理部統計調査課資料より筆者作成

■五箇山産地の取り組み

五箇山産地存続に関して、特筆すべきこととして行政主導による2つの重要な活動があった。1つは、農地法人の結成である。昭和40年~50年代に家族経営からなる半農半紙の

⁴⁶ 2011年8月29日、10月22日、山口和紙工房・山口昭次氏、8月26日農事組合法人 五箇山和紙・前崎真也代表、東中江和紙加工生産組合・宮本友信組合長、10月2日「五箇山和紙の里」主任・和田義久氏へのインタビューに基づいている。

零細紙漉き事業者を集めて、農事組合法人として集約して専業として紙漉き業に従事させたのである。もし、従来通りの経済的基盤が貧弱な個々の零細事業者だけで存在していたならば、持続的な商品開発、販売機会の創出、後継者の育成に関わる投資は困難となり、産地は衰退の一途を辿っていたであろう。現在、農事組合法人として「五箇山和紙」、「東中江和紙加工生産組合」が存在する。

「五箇山和紙も、東中江和紙加工生産組合も農事組合法人です。農事組合法人というのは、県の農政課が窓口となり支援しています。昔、私が県の農政課と話し合いをしてこのような協同組合を作らせました。五箇山では農家が一軒一軒みな辞めてしまうので、5、6軒の生産者が集まり、余剰労力を集めて、建物を建て組合を作ったのです。」（山口氏）

「機械抄きに押されて和紙が廃れてきました。扱っていた主流が五箇八寸という、八寸紙でした。それが売れなくなりました。一方昭和45年ぐらいから相倉で民宿をやり始め観光客が来るようになりました。それで、白い紙だけではダメでないか、何か加工品を作った方がよいのではということになり、昭和52年に平村和紙加工生産組合（平成元年に「五箇山和紙」と改称）を補助金をお借りして作りました。」（嶋崎氏）

「昭和43年に東中江和紙加工生産組合（平成3年には「東中江和紙加工生産組合」と改称）として、組合経営になりました。個人経営では難しい補助事業、工場の設備などに対して出資して頂き経営しています。」（宮本氏）

行政が主導したもう1つの活動は、平村が創設した「和紙工芸研究館」、そこから発展した和紙体験工房、和紙販売所などを含む「五箇山和紙の里」、レストラン・特産品直売を扱う「道の駅」（これら併せて以下「和紙の里」とする）の建設である。「和紙工芸研究館」は、昭和57年(1982)旧平村が国から8~9千万円の出資を仰ぎ、旧平村で約2~3千万円出資して、およそ1億2千万円ぐらいで建設した。その後、平成9年(1997)、GATTウルグアイラウンドがらみの国からの出資金7億円で「五箇山和紙の里」、「道の駅」併設へと拡大されたのである。特に「和紙工芸研究館」は、伝承されている貴重な和紙製造

技術をさらに近代化し、これを地場産業の一環として若者の職場開発、及び研究施策機関として機能させることを意図したものであった。同研究館⁴⁷は、地元の高卒卒業の3人の素人集団から始まり、その後入ってきた若者を山口昭次氏⁴⁸が技術指導し育て上げた。また、経営面でも平村、南砺市の行政組織の取り組みにより、「和紙の里」は順調に成長していった。とかく、箱物行政は問題が多いなかで、当初どこまで運営にあたり戦略を詰めていたかは別として、「和紙の里」の事業展開は秀逸なものであった。いかに紙漉きが、他の伝統工芸に比べ技術的に参入しやすいとはいえ、発足したばかりの「和紙工芸研究館」の経験の浅い職人が、そう簡単に問屋、小売店に納めるような紙を漉くことはできない。それで、高度な技術がなくても販売できるターゲットとして五箇山に来る観光客に絞らされたのである。土産物であれば、多少品質にムラがあってもデザイン性に優れたアイデア商品であれば売れる。逆に経験の浅い若い職人だからこそ、その新しい感覚が生み出す商品が観光客に受けたのである。折からの観光ブーム、それに続くバブル経済期、世界遺産登録により多くの観光客が、研究館のあとに拡充された「和紙の里」を訪れた。自ら売店でお客さんと接し、その反応を得ることにより、新たなアイデア作りへフィードバックすることができた。若い職人たちは次々と新商品を企画し、それを可能とする技術を並行して磨き、客に訴求力のある手頃価格の加工品を生産していったのである。このへんの経緯については、次のように山口氏と当時新人として和紙の里で従事していた和田氏が述べている。

「東京、名古屋方面に行ったことがあるのですが、あまり相手にされない。なぜかという、もともと産地内に五箇山和紙として販売している所があったのと、美濃、越前の紙と変わり映えがしないということでした。それで、方向転換をして自分の所に来たお客さんにどういものが売れるかということを考えてやるようになった。」（和田氏）

「五箇山は特に観光地なので、観光客に売れるような商品を重点的に作った。紙の作

⁴⁷ 現在は7人で組織されている。

⁴⁸ 1929年、富山県平村に生まれる。1953年富山県の招請により県立製紙指導所に勤務し、技師・主任研究員として製紙技術の研究、業界指導にあたる。1980年富山県工業試験場製紙係長、1983年富山県農業技術センター山林特産指導所を経て、1989年平村和紙工芸研究館長、富山県和紙協同組合事務局長に就任。1992年富山県和紙協同組合理事長、1995年全国てすき和紙連合会会長就任、ほか財団法人伝統的工芸品産業振興協会理事、伝統工芸士認定中央委員会委員などをつとめる。現在「山口和紙工房」を経営。

り方から、どんな紙を作ればいいのか、販売の仕方とかを皆に教えました。ずぶの素人集団でした。その子の性格に応じてこんなもの作れとか、絵付けの上手な子には絵付けさせたりした。徹底的に紙漉きを教えた。機械抄きの機械の運転の仕方、抄き方、楮畑の管理と楮の育て方なども教えました。」（山口氏）

「とりあえず、僕らは技術を習えと、それに色を流し込めと言われた。入って1, 2年の職人が売れるような紙ということで、縁に色を流したり、扇型にしたり、小さな紙とか、少し工夫、アレンジをしました。大体、山口さんが考えてくださった。八尾のモノを少しアレンジするとかです。今は自分たちの発想だったり、お客さんとのコミュニケーションによってです。どっちかという、紙そのものを売るというより、加工したものです。」（和田氏）

また、「和紙の里」では、五箇山産地の他の事業者と共に、一時はやめていた自家製の楮を栽培し原料に使用するようにした。このことにより、五箇山和紙としてのブランドイメージを保ち、コスト優位性を商品作りに活かしていった。そして、「手漉き和紙体験」ができる有料施設の開設と、「五箇山和紙まつり」（1991年～）に合わせて毎年「全国ちぎり絵展」⁴⁹（1997年～）というイベントも開催した。「手漉き和紙体験」には年間およそ1万人体験し、それらの人の多くが売店で和紙を購入していく。また、「全国ちぎり絵展」を開催することによって、多くの人が手漉きの色とりどりの五箇山和紙を作品に使用するようになった。「手漉き和紙体験」、「全国ちぎり絵展」は、まさに観光客に「経験価値」⁵⁰というものを提供するものであったといえる⁵¹。さらに、五箇山に保養所があった武蔵野美術大学にも働きかけた。「全国ちぎり絵展」に合わせて学生が和紙を使用して制作した灯り、オブジェ等の作品展示、また同大学の田中教授にも「ちぎり絵展」の審査委員長になってもらう、商品開発においても助言をもらうなど、武蔵野美術大学との交流を深めていったのである。この交流は、「和紙の里」に新しい刺激を与えただけでなく、大学から「和紙の里」に就職するという人的交流にもつながった。これも他の産地と異なる

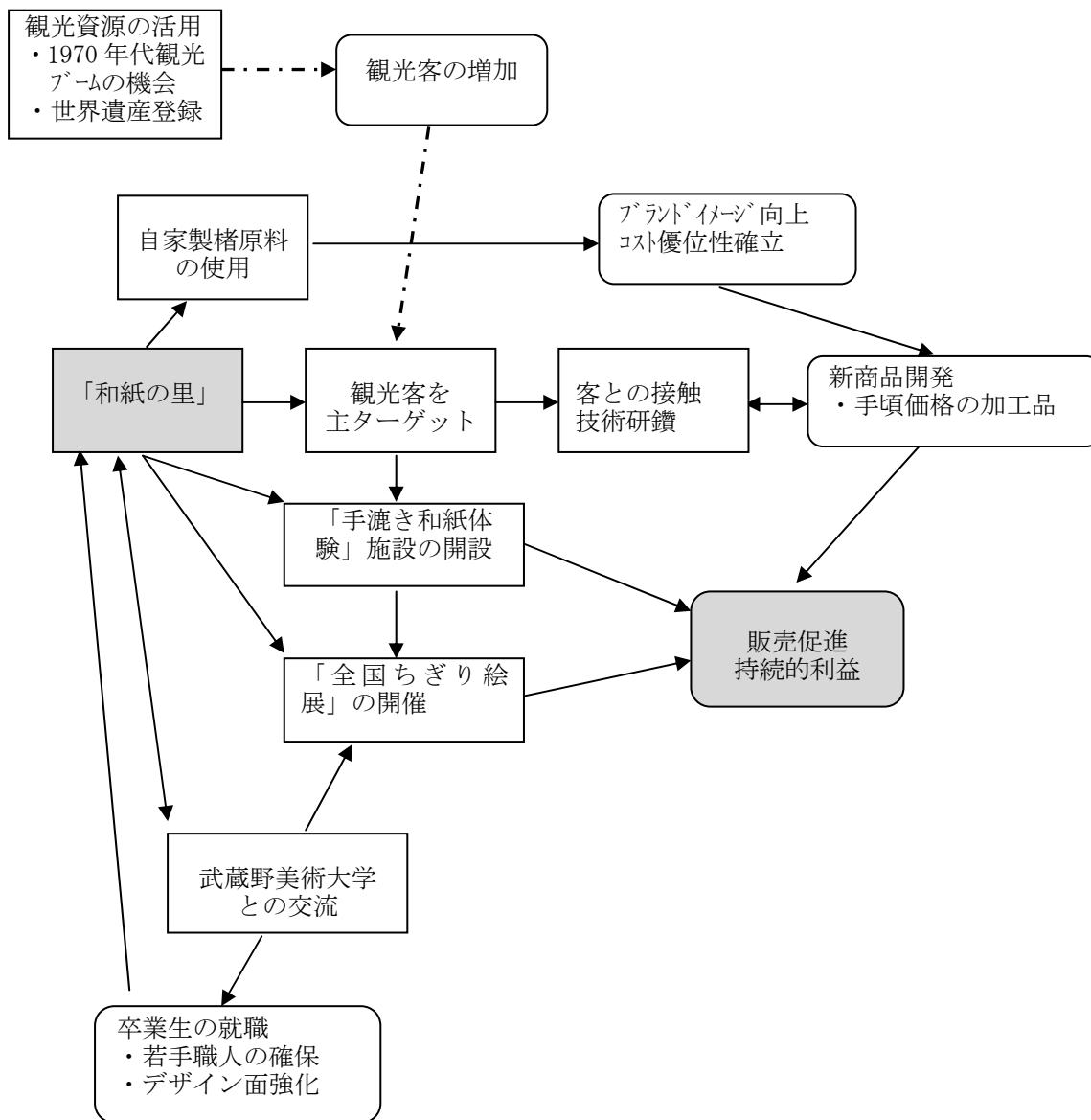
⁴⁹ 2011年度の「第15回 全国ちぎり絵展」には、全国からおよそ200点の応募があった。

⁵⁰ B. J. パイン&J. H. ギルモアは、経済価値としての「経験価値」を次のように述べている。サービスが製品と異なるように、経験もサービスと異なる。サービスを買う時は、自分のために行われる形のない一連の活動に対価を支払っている。経験を買う時は、思い出に残るイベントを楽しむ時間に対価を支払っている。B. J. Pine II & J. H. Gilmore (1999) 参照。

⁵¹ 和紙の里には、ヨーロッパから毎年3,000人程度の観光客が訪れている。

特徴であるが、和紙の里には他にも富山の美術系大学、新潟大からなども若者が就職している。これらの若者は、その感性を活かしてデザインの企画業務を主に貢献している。「和紙の里」の事業展開経過について、その概略を以下の図に示す（図 11）。

（図 11）「和紙の里」の事業展開経過



出所：筆者作成

4. 3 越前和紙産地

4. 3. 1 産地の概況

越前和紙⁵²の産地として知られる、旧今立町（現在は越前市に統合されている）⁵³は、全国でも屈指の伝統を誇る和紙産地である。現在、和紙工業協同組合の組合員は64名⁵⁴、そのうち伝統工芸士認定者27名⁵⁵、今なお産地と呼ぶにふさわしい規模を保っている。国の重要無形文化財（人間国宝）⁵⁶の指定を受けた8代目岩野市兵衛氏、9代目岩野市兵衛氏、奈良唐招提寺御影堂の障壁画群の紙を漉いた3代目岩野平三郎氏などを頂点として、伝統の技術を受け継ぐ職人、名人の層は厚い。そして、横山大観、伊藤深水、平山郁夫などをはじめ、この地を訪れた有名画家、書家は数多い。一方において、今立は我が国に多く存在した半農半紙的な生産者からなる産地と異なり、すでに明治時代から組織的な企業経営がなされ現在に至っている。しかしながら、近年の生産金額の減少傾向は産地に大きな課題を突きつけている。それはすでに述べたが、伝統技術へのこだわりを保ちながら、いかに産地として、事業者として生き残っていくかである。個別事例を取り上げる前に、以下に産地の現状を生産、流通構造面から、過去の経緯を踏まえて概観する⁵⁷。

（1）製品別生産構造、生産者構成

越前和紙生産額の近年における推移を（図12）に示す。総生産額は、1970年代以降急激に増加しているが、その内訳は機械抄き和紙の急伸によるものである。また1990年代以降からの総生産額の減少傾向も、機械抄き和紙に起因するものである。全生産額に対して、機械抄きは1980年代以降70%前後で推移している。一方手漉きの方はほぼ15~20%で生産額自体も比較的安定して推移している。

大きなウェイトを占める機械抄き和紙の製品別生産額推移を示したのが（図13）である。

⁵² 昭和51年(1976)国の伝統的工芸品に指定されている。

⁵³ かつて産地の中心となしていた、越前五箇荘（えちぜんごかのしょう）と呼ばれる、大滝、定友（さだとも）、岩本、不老（おいず）、新在家（しんざいけ）の5集落は、今立（いまだて）郡旧岡本村に存在した。昭和32年の町村合併で、岡本村は今立町に含まれることになった。その今立町は近年越前市に合併された。

⁵⁴ この数は生産者のみである。問屋との取引において、特に零細生産者が不利にならないことを目的の一つとして設立された当組合の経緯から、問屋は含まれない。なお、産地問屋は現在およそ20軒である。

⁵⁵ 福井県和紙工業協同組合資料（平成22年度状況）参考

⁵⁶ 和紙分野では、人間国宝は他に島根県の安部榮四郎氏、高知県の濱田幸雄氏、兵庫県の谷野剛惟氏。

⁵⁷ 今立産地に関しては2011年7月に、後述する事例にある山田益弘氏、小畑明弘氏以外に、石川製紙株式会社・石川浩社長、株式会社西野商会・山田芳清社長、有限会社 岩六製紙所・五十嵐義宣社長をはじめとした、産地の方々に対しインタビューを実施した。

1980年代以降、襖（ふすま）壁紙類と小間紙⁵⁸類で全体のほぼ70%前後を占めている。目立った変化としては、2001年以降に小間紙類の生産額が襖壁紙類のそれを上回ったことである。襖紙は1981年には全生産額の半分を占めていたが、生活様式の変化で大きく減少した。ちなみに1963年のデータでは襖紙42.4%、証券紙25.2%とこの2紙で全体生産額の67.9%を占めていた⁵⁹。

一方、手漉き和紙については、1980年代以降、襖紙、書画用紙類、美術小間紙類の3紙で全体のほぼ60%前後を占めている。しかし、2001年以降は襖紙の減少でこの3紙の比率は下がり、2010年度には50%を切っている⁶⁰。なお、伝統的な手漉き奉書は1963年時点でも、わずか4.8%を占めているにすぎない。

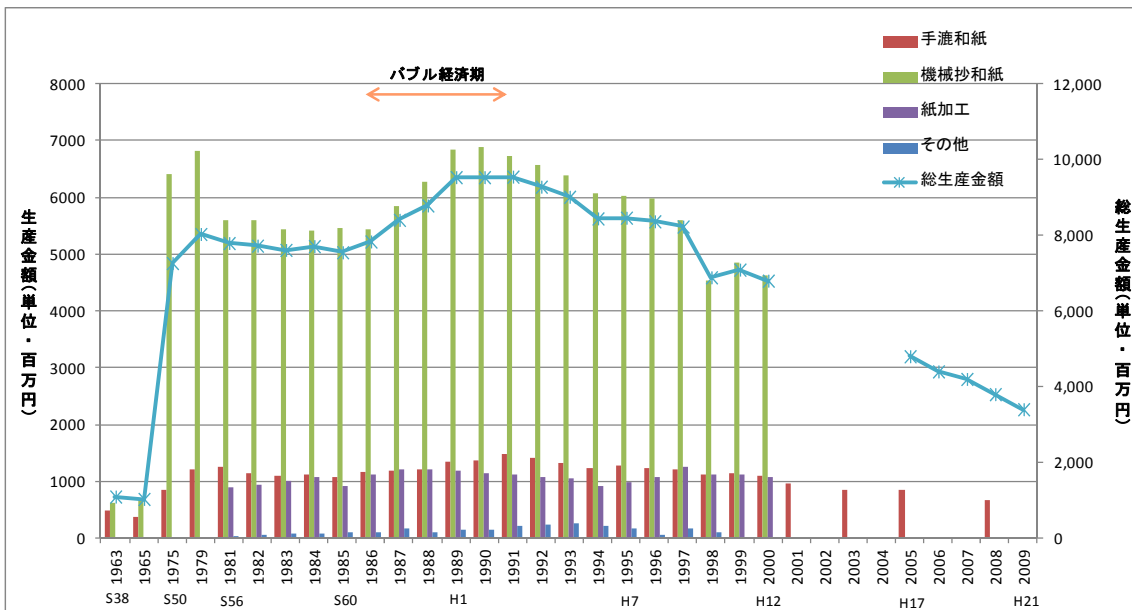
現在の手漉き、機械抄き（手漉きも兼ねている業者含む）、加工の生産者別構成は（表2）に示すとおりである。社員数は平成元年当時と比べれば、半数近くまで減少している。しかし、今なお、手漉き事業者数が45%、社員数36%を占めており、伝統の技が人から人へ、途絶えることなく脈々と伝えられていることがうかがえる。

⁵⁸ 美術工芸紙、美術小間紙ともいう。趣味・装飾などのために加工された紙、主に包装紙・折紙、祝儀などの儀式用として幅広く使われる紙。

⁵⁹ 福井県商工労働部作成の越前和紙産地診断報告書（昭和40年3月）参照。

⁶⁰ 福井県和紙工業協同組合資料、及び聞き取り調査より。

(図 12) 越前和紙生産額推移



出所：下記統計データより年度別に筆者作成

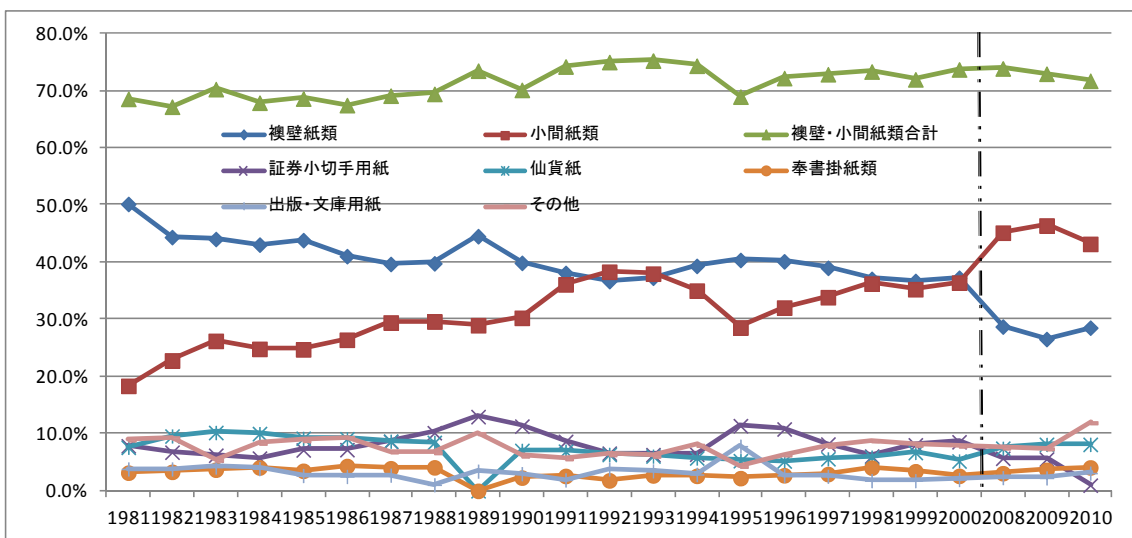
* 1963 「越前和紙産地診断報告書 昭和 40 年 3 月」

* 1965～1979 「越前和紙の現状と展望」北陸経済研究 56.4 (福井県和紙工業協同組合資料引用)

* 1981～2000 平成 13 年度伝統的工芸品産地調査・診断事業報告書 (福井県和紙工業協同組合資料引用)

* 2001～2009 総生産金額については、日本経済新聞 (2011.7.27) 掲載記事、手漉和紙については、福井県工業統計データ引用。

(図 13) 機械抄き和紙内訳比率推移



出所：1981～2000 年については、福井県和紙工業協同組合資料 (2001 年以降は未公開)、2008～2010 年については組合からの聞き取り調査により筆者作成。

(表2) 2010年度現在の生産者構成

業種	事業者数	比率	社員数	比率	売上金額比率
手漉き	29	45.3%	157	36.4%	17.3%
機械抄き +手漉き	23	35.9%	202	46.9%	61.1%
加工	12	18.8%	72	16.7%	21.6%
合計	64	100.0%	431	100.0%	100.0%

出所：福井県和紙工業協同組合聞き取り調査より筆者作成

(2) 流通構造

今立産地の流通構造の概略を(図14)に示す⁶¹。まず製紙に必要な楮、三極、雁皮、その他の原料、漂白などに使用する薬品などは、組合が商社等から一括購入している。一部の大手事業者は自らのルートで仕入れているが、多くの事業者は組合から購入している。そして、製品の販売については、伝統工芸認定品である「越前手漉き奉書」、「檀紙」は産地問屋・組合役員・組合員にて構成する共同販売委員会で決めた取引条件をもとにして、組合が購入者への販売窓口となっている。また組合は直売店「和紙処えちぜん」にて、組合員が生産した小間紙、その他の加工紙などを中心に小売販売している。ただし、現時点では販売額としては生産者が潤うほど大きな比率を占めているわけではない。

通常の販売ルートとしては、手漉き業者、加工業者、及び機械抄き業者は産地問屋、もしくは県外の間屋、消費地専門問屋を主要な売り先としている。但し、それ以外に問屋を経由せずに直接販売する場合もある。例えば、電子化される前の株券などは大手印刷会社と直接取引した。現在でも工業用の機能紙、小売店包装紙(和菓子屋など)、美術紙などは直接客先に納める。これらのものは、何に利用されるかがあらかじめ決められない「素材」としての紙ではなく、利用目的がある程度決まっているいわば「商品」としての紙であるというのが特徴である。少し古いデータであるが、平成13年度(2001)組合実施アンケート調査によると、主要販売先を産地問屋とした事業者は58.6%、産地問屋以外の間屋を含めれば87.2%となっている。今でも問屋に依存している状況は変わらない⁶²。ただ、当然のことながら時代環境の変遷に伴い問屋制の質的变化は起きている。以下は、現在の

⁶¹ 多様な和紙について、全てのケースを表現するのは困難であり、また全体像を把握するうえでは不適切である。ここでは、代表的な流通経路を概略的に示した。

⁶² 前出の八尾産地と異なり、生産者は合理的に複数の問屋と取引してきたようである。他に、例えば金沢箔においては、昭和40年代からの近代的な「断ち切り金箔」が主流になる前は、問屋と箔打ち職人との関係は親方・子方と呼ばれる、前近代的な上下関係が存在していた。

生産者が問屋に対して感じている率直な見方である。

「今も昭和 50 年代も、産地問屋の数は 20 社前後、そんなに変わっていません。昔は産地内をコーディネートできたが、今はそれもできずブローカーとなっている。問屋自身が、需要が減ってしまい、他の分野にシフトすることによって専門知識がなくなってしまった。市場問屋からも産地問屋に情報が上がって来なくなった。産地問屋の機能は低下しているが、それでも売上先として頼っているわけで、ある程度の共存を図っていかなければなりません。」（A氏）

「昔はモノがなくて、問屋も積んでおいて売れたので注文してくれた。問屋からの受注生産でした。今はメーカー（生産者）が在庫しないと、問屋は在庫を抱えてまで商売できない。以前と比べ、紙の種類も増えているということもある。」（B氏）

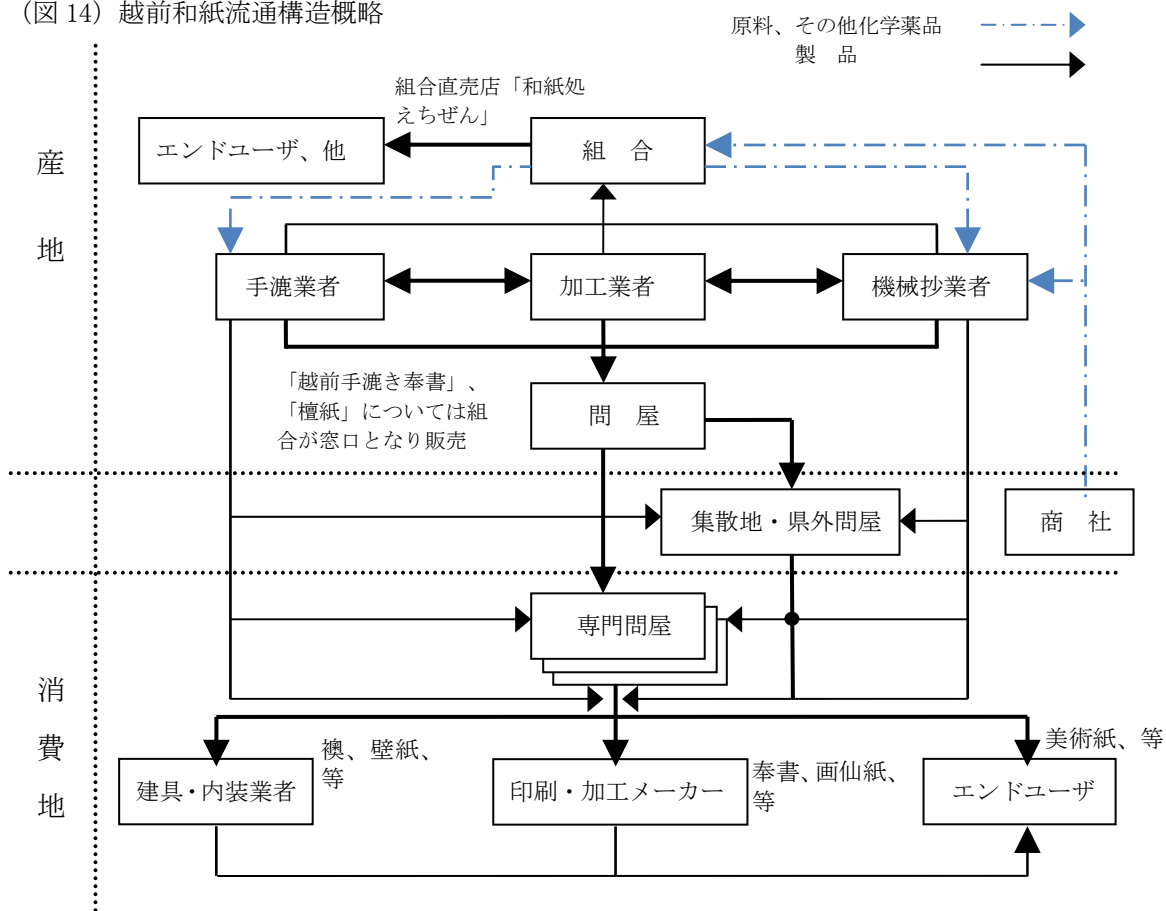
福井県和紙工業協同組合副理事長、石川製紙株式会社社長でもある石川浩氏は、現在の問屋の重要性と、今後の可能性を以下のように述べている。

「私どもは圧倒的に問屋さんから頂く注文が多いので、共存、信頼関係を作っていかなければなりません。ただ、ニーズをつかんだ新たな流通ルートも今後増えてくる可能性はあると思います。」（石川氏）

実際、石川氏は製造とは別に、小売販売部門として平成 14 年(2002)に有限会社「紙和匠」設立している。ただ、ここでは、既存の流通ルートに配慮して売る商品をある程度限定している。目的は、小売業を通して新しいニーズを知り、新しいお客さんを開拓することであるという⁶³。

⁶³ プロである売り手と、お客さんの見る目が異なる次のような逸話がある。「石川さんのところで、袋に売りモノの紙を詰めて入れたら、お客様が袋の紙の方が良いということになり、その紙の注文があったようです。メーカーが考えることと一般のお客様が考えることは異なるということなのです。」（福井県和紙工業協同組合理事長 山田益弘氏）

(図 14) 越前和紙流通構造概略



出所：聞き取り調査より筆者作成

4. 3. 2 新たな取り組み

かつてのいくつかの和紙産地は、その伝統的な手法、技術、製品に束縛されず、洋紙、あるいは周辺分野の産業に進出して桁違いの生産規模を成し遂げていった。また、一方では加賀、越中地域のように需要に見合うだけの規模に縮小に縮小を重ね、伝統的な特色を活かして現在まで存続している産地もある。ある意味、伝統的な経営資源を多数擁して、産地としての規模もある程度維持している今立産地は、これらの2つに分類される産地の間に取り残された存在としてみる事ができる。それゆえに、最も難しい状況に置かれているともいえる。そのような中で新たな顧客価値を創造し、存続しようとしている特徴的な2企業の事例を以下に取り上げる⁶⁴。

(1) 山田兄弟製紙株式会社

創業は明治15年(1882)、社員数15名、売上高2億円の産地では大手の製紙会社であ

⁶⁴ 2011年7月22日山田兄弟製紙株式会社・山田益弘会長、7月15日有限会社 小畑製紙所・小畑明弘社長へのインタビューに基づいている。

る。奉書漉きから始まり、大蔵省印刷局の紙、いわゆる「局紙」、株券を中心とした製品で成長した。昭和 29 年（1954）に抄造マシンを導入、以降本格的に機械抄き和紙の生産に取り組む。また、この時期から襖の裏張りに使う「雲華紙」も生産し、経営も順調に推移していった。しかし、近年は襖需要の急減、株券の電子化⁶⁵で証券用紙の受注が見込めなくなり、同社も今後の展開へ課題を抱えている。そのような中で、新たな試みとして「ヨシ紙⁶⁶の開発」と、「自社企画商品の販売」がある。

■ヨシ紙の開発

きっかけは平成 11 年（1999）の王子製紙を定年で退職したある人の勧めである。このあたりの経緯を、山田益弘会長に伺った。

「株券は将来なくなるという気運はあった。そういう中で、ヨシの原料があるから一度漉いてみないかと大阪の方から言われた。その時はまだ株券で忙しかったので、そんなものを大々的に漉くつもりはなかった。テスト的にやっただけでした。」（山田氏）

その数年後に、今度は「鶺鴒ヨシ原研究所」の小山弘道氏と知り合いになり、再びヨシ紙に関わることになった。そして 12～13 年前からヨシ紙にウェイトを置くようになり、5～6 年前からは従業員、ボランティアの人たちと、大阪府高槻市の淀川のほとりにある鶺鴒のヨシ刈りも始めた。ヨシは土中の窒素やリンなどを吸収し、アオコなどの発生を抑制して河川の水質を浄化する働きがある。またヨシは地下 30 cm～2m まで地下茎を伸ばして群生するため、土壌を強化し波風や水圧による河川敷の浸食を防ぐ役割もある。但し、多年草の植物のため、1 年で枯れる。ヨシ刈り、ヨシ焼きを行わなければ、その数は減少してしまう⁶⁷。ヨシを紙として使用することにより、河川の水質浄化、流入防止、美しい鶺鴒ヨシ原の景観保全、また燃やさず刈り取るので二酸化炭素も排出しない。さらに木材伐採量の軽減にもなる。まさに、「作ってうれしい」「使ってうれしい」「地球もうれしい」、自然環境に優しいヨシ紙なのである。

⁶⁵ 株券の電子化は、平成 17 年（2005）に法令化、平成 21 年（2009）に実施された。

⁶⁶ 「ヨシ紙」とは、河川敷に生えるヨシをパルプに加工し、そのヨシパルプを 30%～100%配合した非木材紙認定の紙である。山田兄弟製紙が作るヨシ紙は、大阪府高槻市「鶺鴒ヨシ原」のヨシを使用している。原料となるヨシの刈り取りからヨシ紙の製造まで一貫して行っている。（2011.7.21 山田兄弟株HP より引用）

⁶⁷ 同上の山田兄弟株HP を参照。

「今でこそ環境問題が世間で注目されていますが、最初は環境のかの字も意識になかった。お前、何をやっているんだと周りから言われました。株券がなくなるので他のモノをとということが心の底にはあり、新しい分野を開発してみようかというのが始まりでした。」（山田氏）

実は同社では、ヨシ以外にもコーヒーの葉、日本茶の葉、そばがら、とかも試みた。しかし、そのようなものを入れて漉いても、誰も環境に良いとは思ってくれない。ヨシだからこそ訴求することができたのである。ヨシ紙は、チラシや封筒、名刺、便せんなどの原紙として使用される。封筒1枚に使用されるヨシで河川の水約300リットルが浄化されるという。価格は通常のものに比べ1.5倍～2倍程するが、環境問題に対する意識が高い顧客からの需要は増えている。現在は同社の売上の15%程度まで占めるようになり、山田会長は株券の売上を補填するぐらいの規模になることを目標としている。

■ 自社企画商品の販売

商品は、越前和紙の端紙で作った「久兵衛の和紙文具シリーズ」である⁶⁸。ことの始まりは、山田会長の「うちには良質の紙がたくさん在庫としてあるが、何かいい方法がないか」という悩みであった。そこから発展して、産業支援センター、県外のデザイナーなどからアドバイスを受けて企画し、透かし技術で作ったメモ帳が出来上がったのである（図15）。販売は問屋経由せず、直販している。売れ行きは好調で、問屋からも組合経由で注文が入っているという。実は生産者が自ら商品を企画し、直販するという行為は今立産地では極めて少ない。

⁶⁸ アイテムとしては、ブロックメモ、一筆箋、便箋、スケッチブック、スケッチ&フリーブック等がある。それぞれにMIX、NATURAL、WHITEの3色がある。

(図 15) 九兵衛のメモパット MIX



出所：2012.1.26 山田兄弟製紙（株）HPより引用

「この産地では、長年、とくに売れていた時代は電話一本で3週間後に納品します、というようにやってきた。問屋の言うことを聞いていれば良いのだと。そんなふうに何十年も続いていると急には変わらないわけです。」（山田氏）

「地元のXという問屋に納める、そこまでしか自分の紙の行き場所がわからない。X社から東京へ行っているのか、大阪に行っているのか全然わからない。そんな生産者がどこに行けばウチの紙のユーザーがいるのか、さっぱりわからないのはあたり前です。注文さえあれば、何とか生活できる。問屋さんに睨まれてまで、よけいなことはしないという生産者は多い。」（山田氏）

「例えば、大きなお菓子屋さんがあるとしましょう。私が行って何がセールスできるでしょうか。包装紙だけ、自分がやっている紙だけです。それ以外にしおりや、細かいモノ、印刷して納めるモノ、箱とかパッケージ関係、たくさんあるわけです。それを全部私が取ってこれるかという、とてもできません。仮にできても、出向いていく費用、売上回収のリスクなどを考えると、今までの通り問屋に任せの方が良い。問屋にお願いしますという営業はしますが、それを乗り越えていくことはしていないのが現状です。」（C氏）

同社は売上の20%ぐらいが産地問屋経由、あとは東京、大阪の間屋との取引である。他の生産者と扱っている製品の違いもあるが、山田会長は敢えて東京、大阪の間屋との直接取引を若い頃から意識してきた。その理由を聞くと、「そうしないと今何が必要とされているのかわからないからだ」、「話していると、こちらでも感じることもあり、またスケールの大きな話にもものる機会がある」と話す。同社が、自ら商品企画、販売するということできたのは、このような山田会長の常日頃からの現状を異なる角度からとらえる視点、マーケットイン志向がなし得た結果といえる。

「ヨシ紙」の開発、「自社企画商品の販売」にしても、その機会を提供しそれを推進したのは外部の人との交流によるものであった。それは、山田会長も同意されるように、古く手漉きの時代から局紙、株券を扱っていたことにより、産地外の取引相手との交流が多かったことが大きく寄与している。産地内での社会的相互作用のみでは、産地の見方にとらわれた行為しか生まれないのである。

(2) 有限会社 小畑製紙所

大正時代より創業、現在の小畑明弘社長は3代目である。先々代が岩野平三郎で奉公し、その後独立した。主に株券、襖を手漉きでやっていたが、高度成長期で生産が間に合わなくなり、先代が昭和36年(1961)に機械の導入を決断、以降株券を中心とした機械抄きで成長した。現在、ホログラム入り証券用紙の製造ができる全国3社⁶⁹のうちの1社(国内シェア約20%)であり、産地の中堅企業である⁷⁰。当初、株券用紙は透かしだけ入れて定型サイズで納品していた。同社が紙を提供、凸版印刷(株)が株券に仕上げるという流れであるが、大企業になると何十万枚の数量になった。平成10年(1998)、セキュリティ・レベルをあげてホログラム入りの株券を開発し、製造を開始した。ちょうどそのころ、企業の統合、合併が多くなされて社名が変わり、株券を作り変える時期でもあった。また、株の分割や、増資もあった。どうせ作りかえるなら、セキュリティ性の高いホログラム入りの株券を使おうということで需要が伸びていった。しかし、平成21年(2009)、同社の売り上げのおよそ6割を占めていた株券が電子化されることになり、苦境を迎えることになった。

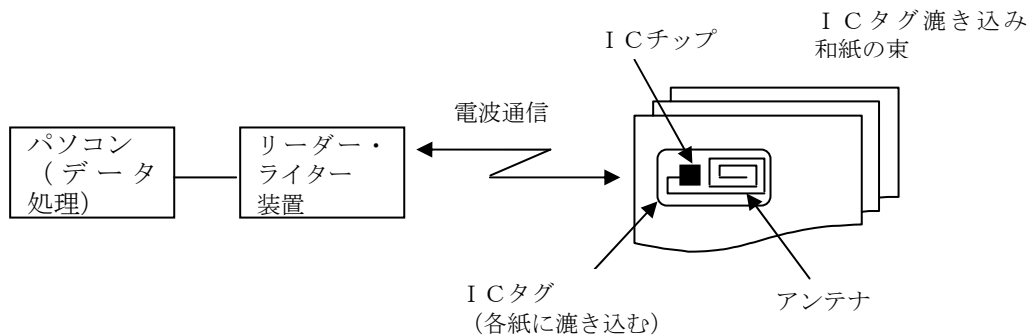
小畑社長を支えていたのは、何とか越前和紙を存続しなければ、株券で培った透かし技

⁶⁹ 他の2社は、特種製紙と王子製紙である。

⁷⁰ 20名ほどいた従業員は、株券の電子化の影響で現在7名である。透かし技術を活かした種々のラッピング用紙、カード・レターセットなども手掛けている。また大相撲の番付表、卒業証書なども扱っている。

術を残したい、という強い思いである。その小畑社長が果敢に取り組んだのは、「IC タグ 漉き込み和紙」の開発であった。いわゆる秘密文書管理の用紙の開発である。それまでも IC チップが紙に入っているものはあったが、すべて貼り合わせであった。紙があつて、IC チップを入れて貼り合わせる。そうすると、ノリを乾かすとチップも取り出せて、入れ替えて偽造可能となる。ところが、漉き込んでしまえば紙を破らないかぎりチップを取り出すことができなくなる。紙に漉き込んだものとしては、世界初の用紙の開発なのである。IC タグ (RFID ともいう) は、あらかじめ書き込まれた情報をメモリに保持する IC チップと、それに接続したアンテナで構成される。IC タグは外部のパソコンなどに接続されたリーダー・ライター装置と電波 (無線) 通信を行うことによりデータのやり取りを行う (図 16)。積層 IC タグを漉き込んだ場合、条件にもよるがリーダー・ライター装置は最大で一度に約 200 ページ以上の読み込みが可能である。従って、タグの入った紙の束から 1 枚抜き出したり、あるいは別のタグが入った偽造された紙と差し替えても、束全体をリーダー・ライター装置にかざせば、どの紙を抜き出したのか、また偽造したかどうか一瞬にして判別できる。また、持ち出し禁止の文書を外部から来た閲覧者に見せる際に、コピー機にリーダー装置を取り付ければどの文書を何枚コピーしたかがわかるという具合である。

(図 16) 「IC タグ漉き込み和紙」のシステム構成概要



出所：小畑氏提供資料を参考に筆者作成。
 注) 図中のシステム構成要素の物理的な大きさの比率は、説明のため実物とは異なる。

開発のきっかけは、平成 15 年 (2003) の東京出張、株券の営業であった。凸版印刷のある人から、「小畑さん、株券はいずれなくなるかもしれないから、今のうちに何か考えておいた方がいいよ」ということを言われた。そして、「これからは IC チップの時代ですよ」というヒントをも得た。小畑社長は帰るなり早々と、どういうもの、どのような技術が必

要とされるのか調査を始めた。弁理士からは、まず特許を取りなさいと言われた。RFIDを凸版印刷をはじめ、いろいろな所から取り寄せて開発を始めた。最初は漉き込んだチップがリーダーで全く読めない。漉き込み方法を様々に工夫し、必死に試みた。そして、テストを何回も繰り返し、耐水性があり、乾燥温度にも耐え、圧力にも耐えるという、3つの商品化のための条件をクリアした。ついに、平成23年(2011)初頭に商品化の段階までたどりついたのである。新聞誌上では、A4サイズで、チップが200円として1枚500円としているが⁷¹、まだ価格的には割高である。しかし、量産化することにより今後価格はどんどん下がる。幅広い顧客に販売できれば、その使用実績をもとに、様々な使用場面での有用性をアピールすることができる。想定用途としては、重要機密文書の貸し出し管理、金融機関、信用保証協会の顧客別の機密文書管理、卒業証書、資格証明書の真贋証明などである。特に用途の可能性が広く、潜在的な市場を掘り起こしていくような新製品は、その価値が認知され使用されるようになるまでは、ある程度の時間を要する。小畑社長にとっては、今が正念場である。

5. 結語

伝統産業に携わる事業者が、しばしば好んで使う言葉に次のようなものがある。「ダーウィンの進化論にあるように、強いものだけが生き残るのではなく、周りの環境に適応⁷²できたものが生き残る。」しかし、この言葉には行為者の意図や行動に関係なく、その行為が外部の環境要因によって制約を受けてしまう、もっといえば外部環境要因によって結果が決まってしまうというような決定論⁷³的な意味合いをもつものとして捉えられてしまう恐れがある。少なくとも、事業者自らの意図に基づき、行動して状況を革新していくという、能動的な意味合いをもたせる言葉としてはあまり適していないように思える。成熟し切った伝統産業を持続していくには、取り巻く環境に適応することが先にあるのではなく、自らが変わり、変革していくという行為が優先されるということを強調すべきである。さらに、自らの意図に基づき状況を変革するにしても、人はある物事に対してそれが自分の意味するところによって、そのものごとに対し行為する。そして、そのような物事の意

⁷¹ 2011年7月15日時点での小畑社長の話である。現時点ではさらに価格は下がっているともと思われる。

⁷² ちなみに「適応」の意味は広辞苑によると以下のとおりである。①その状況によくかなうこと。ふさわしいこと。あてはまること②生物の形態・習性などの形質が、その環境で生活・繁殖するのに適合していること、あるいはそう判断できること。【新村 出編 広辞苑 第五版(1998年)岩波書店】

⁷³ 「決定論」については、Burrell, G. and G. Morgan(1979)参照。

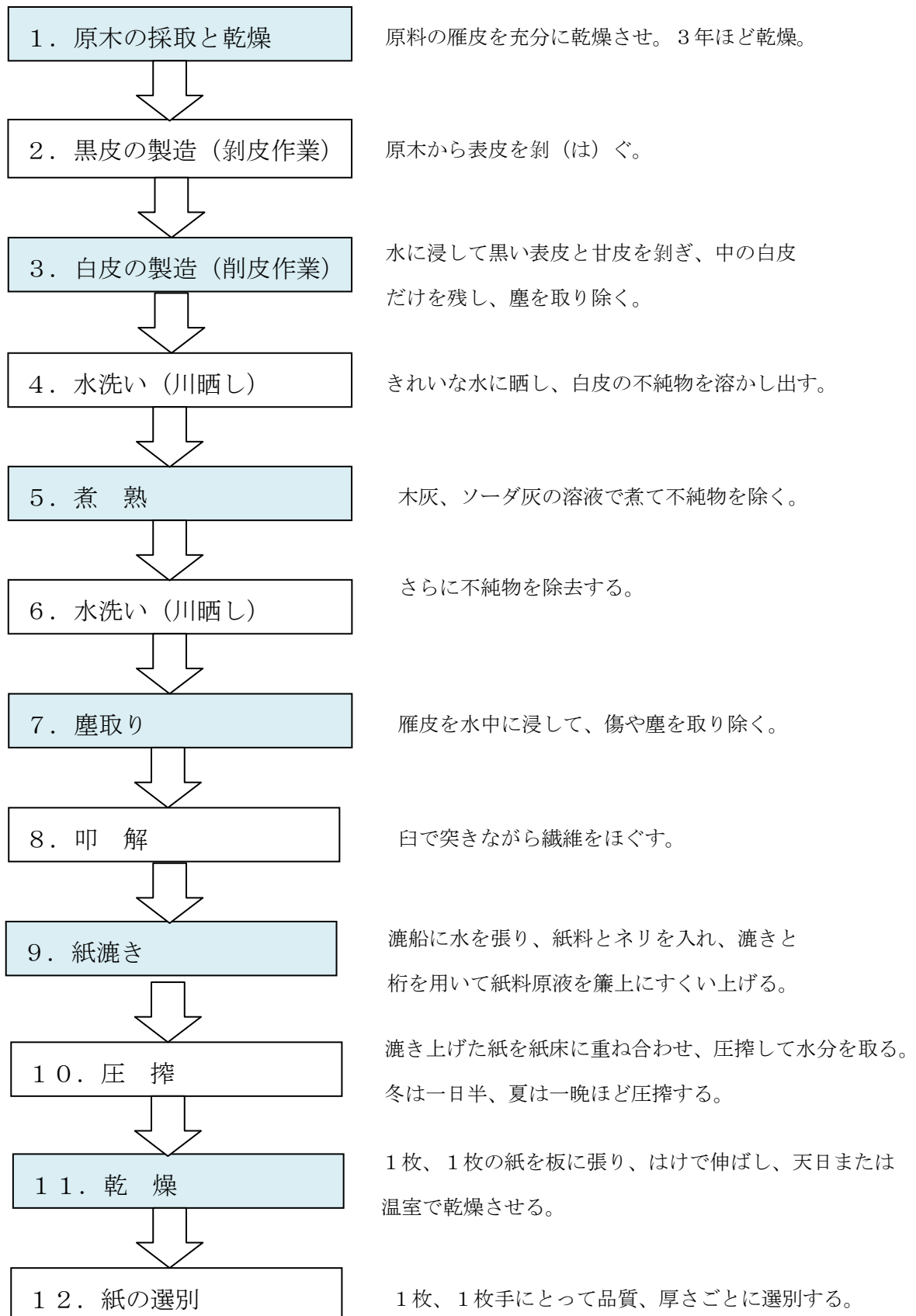
味は社会的な相互作用から導かれ生成される⁷⁴。つまり、産地という社会にとらわれずに、さらに大きく開かれた外部社会と相互作用することにより、現状を打破するきっかけが与えられるのである。

川北町中島、二俣、八尾、五箇山の各産地の近隣・産地問屋は、戦後の大きく変わる市場環境の変化についていけず消滅し、売り先を失った生産者も大半が廃業していったのは既に見てきたとおりである。生産者は、好むと好まざるを得ず問屋に頼ることはできなくなってしまった。一方、今なお問屋中心である越前の今立産地にしても問屋一辺倒ではなく、従来より自ら顧客に出向いていた生産者も存在した。これら各産地に現存する生産者は、自ら取引相手、その他の外部者との関係性を意識的に深める努力し、それらの関係者との相互作用から顧客にとって「何が大事なのか」、顧客に対し「何をすべきか」ということに関し、新たな見方を得ることにより顧客価値を創造し、現在まで生き延びてきたといえるのではないだろうか。

⁷⁴ シンボリック相互作用論が基盤とする考え方。さらに、このように形成された意味は、「個人が自分の出会った物事に対処する中で、その個人が用いる解釈の過程によって、扱われたり修正されたりする。Herbert Blumer(1969)参照。

■付属資料 1. 和紙の製作工程（雁皮紙の製法）

出所：加藤和紙提供資料



■付属資料 2. 参考文献資料

- ・ B. Joseph Pine II and James H. Gilmore(1999) The Experience Economy, Harvard Business School Press (岡本慶一・小高尚子訳『経験経済』ダイヤモンド社)
- ・ Burrell, G. and G. Morgan(1979) Sociological Paradigms and Organizational Analysis, Heinemann(鎌田伸一・金井一頼・野中郁次郎訳『組織理論のパラダイム』千倉書房)
- ・ 濱田琢司(2006) 『民芸運動と地域文化』 思文閣出版
- ・ Herbert Blumer(1969) Symbolic Interactionism Perspective and Method, Prentice-Hall, Inc. Englewood Cliffs, New Jersey, U. S. A. (後藤将之訳『シンボリック相互作用論』勁草書房)
- ・ 磯部喜一(1962) 「和紙工業の発達」 押川一郎・中山伊知郎、有沢広巳・磯部喜一編『中小企業研究 第2次』 東洋経済新報社
- ・ 磯部喜一(1985) 『伝統産業論』 有斐閣
- ・ 伊丹敬之(1998) 「産業集積の意義と論理」 松島茂・橘川武郎編『産業集積の本質』 有斐閣
- ・ 金沢市(2005) 『金沢市史 通史編 2』
- ・ 川北町史第二巻近・現代編(1996) 川北町役場
- ・ 木下昭三(1974) 「和紙のふるさと 今立町」 『地理』 19(1)
- ・ 久米康生(1986) 『加賀の紙』 雄松堂出版
- ・ 久米康生(1991) 『加賀二侯の紙』
- ・ 久米康生(1994) 『彩飾和紙譜』 平凡社
- ・ 中川幾美(2002) 「雁皮を漉く村」 『加能民族研究』 第33号
- ・ 沼上幹(2000) 『行為の経営学』 白桃書房
- ・ 高田長紀(1978) 『北陸産紙考 下巻』 紙の博物館
- ・ 富山県和紙協同組合(1996) 『越中和紙』
- ・ 山崎充(1977) 『日本の地場産業』 ダイヤモンド社
- ・ 全国手すき和紙連合会 (1996) 『和紙の手帖Ⅱ』 わがみ堂
- ・ 全国手すき和紙連合会 (1997) 『季刊和紙』 (第14号) わがみ堂
- ・ 全国手すき和紙連合会 (1998) 『季刊和紙』 (第15号) わがみ堂

著者紹介

加藤 明

北陸先端科学技術大学院大学（地域・イノベーション研究センター） 研究員

1979 年金沢大学大学院理学研究科物理学修士課程修了、1979 年～2006 年までメーカーにて主に POS システムの研究、開発業務に従事後、2006 年静岡県立大学大学院へ入学、日・中・伊眼鏡産地を中心に産業集積を研究、2008 年経営情報学研究科経営学修士課程修了。2008 年 4 月より北陸先端科学技術大学院大学・地域・イノベーション研究センターに勤務。現在、文部科学省・科学技術戦略推進費・地域再生人材育成事業「石川伝統工芸イノベーション養成ユニット」にて、産学官連携業務に従事。

本ケースブックシリーズについて

北陸先端科学技術大学院大学では、平成 19 年度より、文部科学省・科学技術戦略推進費・地域再生人材育成事業「石川伝統工芸イノベータ養成ユニット」を受託し、教育研究を推進しています。これは本学の MOT（技術経営）プログラムと内閣府との連携講座「地域再生システム論」の経験に基づいた新教育プログラムの開設と、本学の保有する先端科学技術の提供により、伝統工芸を軸に地域再生を図ることのできるイノベータの養成を進めることを目的としています。本事業では、伝統工芸産業を軸に地域活性化を図るイノベータ（革新者）、すなわち、次世代の伝統工芸産業を担い、地域の核となる人材の創出を目的としての活動を行なっています。本事業において育成を行なう力・スキルは次の通りになります。

- ◇産地全体を見渡しつつ、それぞれの技術・強み・課題を把握する、総合的な視野
- ◇自身の持つ技術の独自性や強みを見極め、消費者・利用者のニーズに基づく新商品・サービスの開発など実際のビジネスに結びつける視点
- ◇同業種や異業種との積極的な連携を進め、業界を牽引する力

こうした力・スキルを受講者に養うために、ケースメソッドに基づく実践的な講義を行うことを目指しており、本ケースブックシリーズはそのためのオリジナルなケース教材として開発を進め、その成果を文部科学省・科学技術戦略推進費・地域再生人材育成事業「石川伝統工芸イノベータ養成ユニット」の助成を得て刊行するものです。

【注 1】「科学技術戦略推進費」とは大学・研究機関・企業等からの研究開発の提案を募集して厳格に審査し、優れたテーマに提供される「競争的研究資金」の 1 つ。国全体の科学技術政策の大本を決定する総合科学技術会議（議長は内閣総理大臣）の方針に沿って、科学技術の振興に必要な重要事項を総合的に推進したり、調整を行って一体的に推進したりするための経費です。平成 19 年度は総数 75 件の応募があり、「石川伝統工芸イノベータ養成ユニット」を含めて 12 件が採択されました。

【注 2】「地域再生人材創出拠点形成プログラム」とは科学技術戦略推進費のプログラムのひとつで、平成 18 年度に創設。大学の個性・特色を活かし、地域産業の活性化や地域社会のニーズの解決に向け、地元で活躍し、地域の活性化に貢献し得る人材

を育成することをねらいとしています。具体的には、大学が地元の自治体と連携し、科学技術を活用して地域に貢献する人材を育成する「地域の知の拠点」を形成して、多様な人材を送り出すシステムを構築します。

JAIST-Press

2012年2月15日 発行

〒923-1292 石川県能美市旭台 1-1

電話 0761-51-1980 FAX 0761-51-1199

E-mail jaistpress@jaist.ac.jp URL <http://www.jaist.ac.jp/library/press>