

| | |
|--------------|---|
| Title | 金沢箔の変遷：断切技術出現過程を中心とした予備的考察 |
| Author(s) | 加藤, 明 |
| Citation | 北陸地域研究, 1(1): 44-55 |
| Issue Date | 2009-03 |
| Type | Departmental Bulletin Paper |
| Text version | publisher |
| URL | http://hdl.handle.net/10119/10340 |
| Rights | 加藤 明, 北陸地域研究, 1(1), 2009, pp.44-55. |
| Description | |

金沢箔の変遷

一 断切技術出現過程を中心とした予備的考察一

加藤 明

1. はじめに¹

石川県金沢市を中心とする箔の産地が生産する金沢箔は、400年以上の歴史をもつ。箔生産において全国シェアの実に98%以上を占めており、石川県の代表的な伝統工芸産業でもある²。金沢箔については、その伝統的な製造方法、あるいは昭和初期以前の大正、明治、江戸時代の箔産業、産地に関する歴史的なことがらについて記述した文献などは見受けられる³。しかし、金沢箔が産業として大きく成長し、そして衰退していく昭和30年代中以降の近代の産地、業界構造、技術的な進化に関して体系的に論じた研究はなされていない⁴。本稿は、昭和30年代中以降から現在までの金箔を中心とした箔業界、産地の変遷、特にその中でも大きな役割を演じた断切技術について主に論じる。そして、今後のさらなる調査分析に向けての予備的な知見を得ることとする。

2. 金沢箔とは

2.1 金沢箔の種類

金沢箔は使用する地金により4箔存在する。金箔、銀箔、洋箔、アルミ箔である。そして、金箔には400年間ほぼ変わらぬ製法の伝統的な「縁付（えんづけ）金箔」と、昭和40年以降に開発された近代的な製法による、生産性が高い「断切（たちきり）金箔」がある。縁付金箔は、箔を延ばすのに手漉（す）きの和紙を使用するが、断切金箔は、グラシン紙にカーボンを主成分とした顔料を塗った特殊紙を使用する。縁付金箔の特性を持つ金箔は世界でも日本（金沢）でしか製造できない。しかし、断切金箔に類する金箔は中国を中心とした外国箔が存在する。なお、箔とは異なるが箔粉・箔屑も金沢箔では重要な品種となっている。各種類別の区分、特徴、用途を表1に示す。

(表1) 金箔の種類

| 種類 | | 特徴 | 主要用途 |
|-------|--------|--|-----------------------------|
| 金箔 | 縁付 | 厚さ 0.1~0.2 ミクロン、伝統的な製法、製造に手間暇、品質重視、高価 和紙模様の微妙な起伏、柔らかい | 高級仏壇・仏具 91.2%、 他 |
| | 断切 | 縁付より若干厚い、近代的な製法、生産性高い、大量生産、安価 光沢があり平坦、硬い | 普及仏壇・仏具 91.2%、 他 |
| 銀箔 | | 厚さ 0.4~0.8 ミクロン | 西陣織 91.9%、他 |
| 洋箔 | | 厚さ 0.7~0.8 ミクロン、銅と亜鉛の混合で真鍮箔とも呼ばれる。銅箔をも意味する。 | 押紙 54.2%、額縁 24.4%、他 |
| アルミ箔 | アルミホイル | 3 ミクロン | 西陣織 74.3%、押紙 8.7%、他 |
| | アルミ薄箔 | 0.7~0.8 ミクロン | 同上 |
| 箔粉・箔屑 | | | 押紙 31.8%、酒 26.5%、石材 23.3%、他 |

出所：石川県商工労働部（1981）を参考に筆者作成

2. 2 金箔の製造工程

伝統的な縁付金箔の製造は、「澄屋（ずみや）」、「箔屋（はくや）」による分業制である。澄屋は、まず①「延金（のべきん）」工程で、金に銀、銅を種類⁵に応じて混ぜ合わせた金合金をつくる。次にロール圧延機で圧延し、約百分の1ミリまで薄く延ばす。そして、②「上澄（うわずみ）」工程で5回に分けて箔打機で徐々に約千分の1ミリまで金箔を打ち延ばす（出来上がった箔を“上澄”と呼ぶ）⁶。なお、上澄工程で使用する和紙⁷は、紙を水につけて半分乾燥させ、束にして空打ちして仕込んだものを使う（「紙仕込み」）。

次に、箔屋は「箔打工程」で上澄を小片に切り、小片をはさんだ小間（こ

ま) 打ち紙を 1860 枚重ねて、箔打機で打つ。打ち上がったら、主紙 (おもがみ) に移し替えて、さらに 1 万分の 1 ミリ程度まで箔を延ばす。最後に「箔移し」工程で選別した箔を 1 枚 1 枚、竹製の枠で 10.9 cm 角など所定の大きさに切り揃え、切紙 (きりがみ) ⁸ にのせていく。また箔打工程で使用する和紙 (小間打ち紙、主紙) ⁹ の「紙仕込み」は、紙を、灰汁 (あく) に漬けては空打ちする作業を数十回繰り返して仕込む。藁灰の灰汁には、柿渋や鶏卵を加えるが、黄身や白身、柿渋の量などは、職人独自のノウハウである ¹⁰。

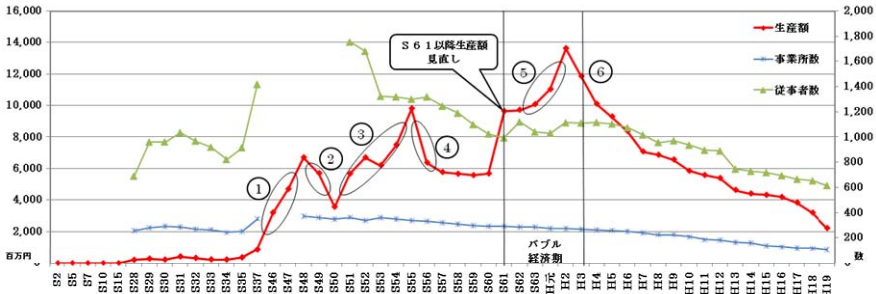
上記製造工程の中で、製箔を理解する上で 2 つの重要なポイントがある。1 つは、箔屋の紙仕込みである。「紙仕込みの仕事が 80% (6 か月前後の期間を費やす)、これを習い、うまくいけば箔打ちは意外と簡単にできる」、「一人前になるには、紙仕込みを 10 年ぐらい修行しなければならない」、¹¹ というように、この独特な紙仕込みが縁付金箔と断切金箔、及び他の 3 箔の製法を分ける重要なポイントになっている。同時に、職替えする上での最大の技術的障壁、参入障壁となっている。2 つ目は、澄屋、箔屋に共通することであるが、箔 1 枚 1 枚を打紙、切紙などへ移す仕事である。この作業は、極めて繊細で熟練された手芸的な技を要するが、昔より器用な婦女子の家庭内仕事としてなされている。この婦女子の労働力が、製箔業における零細な家内工業制を支える大きな力となっているのである ¹²。

3. 業界の変遷と構造

3. 1 業界の変遷

金沢箔の産地の生産額、事業所数、従業者数の推移を図 1 に示す ¹³。生産額ベースでは、大きく昭和初期から昭和 55 年頃までの成長発展期と、それ以降現在までの低迷衰退期 (バブル経済期の一時的な上昇含む) の 2 つに分けられる。さらに、それぞれは成長期、発展期、及び低迷期、衰退期の 2 つに分けることができる。また、全体を通して 6 つの大きな変化 (図中の番号①～⑥) が起きていることがわかる。従業者数についてはデータが途切れているが、発展期 (S36 年～55 年) は上昇傾向にあり、以降は減少傾向にある。また、事業所数についても、発展期以降は減少傾向にある ¹⁴。

(図1) 金沢箔生産高・他推移



*箔生産高には、金箔、銀箔、洋箔、アルミ箔が含まれる。折れ線グラフで切れている個所はデータが存在しない年度。
出所：石川県箔商工業協同組合提供資料より筆者作成

(1) 成長期 (昭和初期～昭和 35 年)

昭和初期から昭和 20 年までの間に、金沢箔は国内で独占的な位置を確立したようである。この頃、金箔だけでなく、銀箔や洋箔などの生産量も多く、昭和 12 年頃までは箔産地として順調に発展していった。第 2 次世界大戦に突入すると、金の使用が制限され金箔の生産はほとんどできなくなった。戦後は、まず銀箔や洋箔、アルミ箔などを中心に箔生産が再開され復興していった。多様な箔に対応できた産地の技術の多様性が、産地を復興させた原動力になったといえよう。

(2) 発展期 (昭和 36 年～昭和 55 年)

昭和 36 年から昭和 48 年まで、日本経済の高度成長の波に乗り、仏壇仏具の宗教用具の需要が増大し、その材料としての金箔の需要が急増した(①)。また、消費者の経済的な余裕が金箔の代替えであった安価な洋箔の需要を急激に減らしていった時期でもあった。加えて、昭和 40 年頃に断切技術が開発された。この技術により、生産性に勝る断切金箔が急激な金箔需要をまかなっていった時期である。

昭和 49 年、50 年とニクソンショック、第 1 次オイルショックにより一時的に金箔の需要は減少したが(②)、昭和 51 年から昭和 55 年まで再び断切金箔の需要増を中心に金箔の生産高が急増していく(③)。

(3) 低迷期 (昭和 56 年～平成 2 年)

仏壇仏具の需要も一段落し、この頃から金箔需要の歴史的なピークは過ぎ

て落ち込んでいく(④)。昭和61年から平成2年にかけてのいわゆるバブル経済期には、仏壇仏具業界も回復し高級な大型仏壇などがよく売れた。これにともない金箔の生産高が一時的に増加する(⑤)。

(4) 衰退期(平成3年～平成19年)

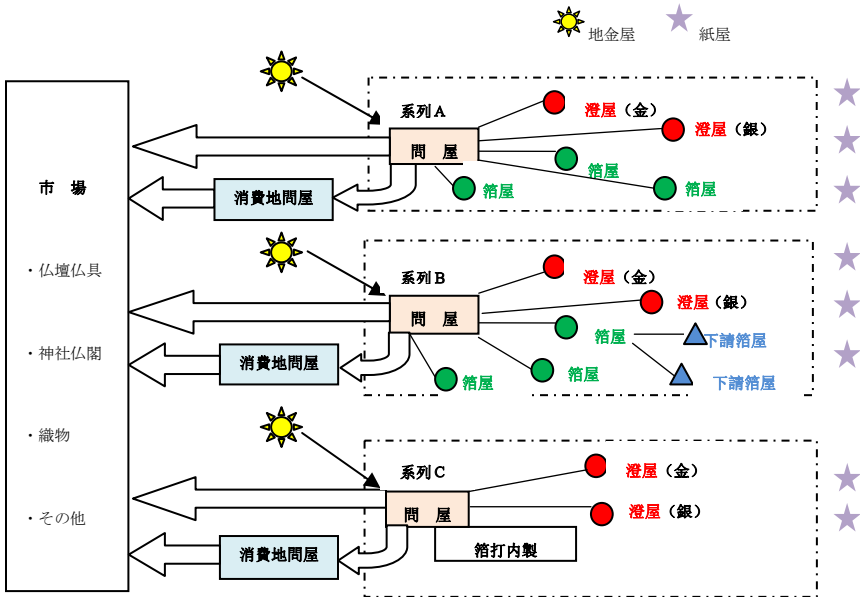
バブル崩壊とともに、平成3年以降は一直線に現在まで生産高は下降し続けることになる(⑥)。この間、国内の仏壇仏具メーカーの海外生産、中国を中心とした外国箔との競合という新たな変化が生じている。

3. 2 業界構造

図2に古くから続いている業界構造を示す。後述するように、現在はこのように問屋ごとの系列、問屋と澄屋、箔屋(箔職人)¹⁵の関係が固定的ではなく崩れつつあるが、問屋を軸としたピラミッド的構造であることには変わらない。問屋は金箔、銀箔、洋箔など、扱う箔ごとに定まった澄屋と取引をし¹⁶、また親子の関係に例えられる複数の箔屋を抱えている。箔屋はほとんどが夫婦を中心とした家族的経営であり、典型的な問屋制家内工業である。問屋と箔屋の関係は産地の業界の不文律として、箔屋は複数の問屋との取引は禁じられ、問屋も他の問屋に属している箔屋と取引することはきつく禁じられていた¹⁷。箔屋は自分が取引する問屋を「親」と呼んで頼りにし、また、問屋も自分が抱える箔屋を「子」と呼んで経済的、技術的援助を施し大事にしていた。

問屋は、金箔の場合であれば産地外の地金屋(金販売業者)より金を購入する。それを澄屋に提供し、澄屋は上澄を問屋に納品する。次に問屋は上澄を箔屋に提供し、箔屋は箔打ち、箔移しの後、打ち上がった金箔を問屋に納品する。問屋は素材商品としての金箔を、仏壇仏具や織物メーカーなどに直接販売、もしくは消費地問屋に卸すというのが典型的な取引の流れになる¹⁸。問屋の中には箔職人を内部に抱えて内製して販売する、自製自売と呼ばれる問屋も存在する(図中の系列C)。

(図2) 金沢箔（金箔）業界構造



出所：聞き取り調査により筆者作成

4. 断切技術の出現

4. 1 背景

断切金箔が生まれた時代背景には、昭和36年以降、真空蒸着法¹⁹という箔代替品製造技術が開発されて、銀箔、洋箔、アルミ箔生産が真っ先に大きな打撃を受けていたという状況がある²⁰。一方、この時期は日本経済の高度成長期にあたり、仏壇仏具の宗教用具の需要が増大し、その材料としての金箔の需要が急増した。これにより、金箔の需要が増大し金箔職人は不足、他の箔職人は過剰という生産面においてアンバランスな状況に陥っていたのである。そのような背景で登場したのが、洋箔を打つ技術で金箔を打つという断切技術であった。伝統的な縁付と比較すると生産性が約10倍であるといわれている。その理由は2つあり、1つは打ち紙の違いである。縁付の場合はすでに述べたように紙の仕込に6か月前後の時間を要する。ところが、断切の場合は、箔用のグラシン紙にカーボン等の顔料を塗った紙を用意すればよいので、2、3日で出来てしまう。もう1つの理由は、仕上げの断裁方

法が異なるからである。縁付の場合は箔写しという工程があって非常に手間が掛かるが、断切の方は仕上げ用紙に金箔を何枚も挟んだまま、まとめてぱっさりと断裁するので時間が極端に短縮できるのである。断切金箔は、低コスト、短納期で大量の金箔を生産するという、この生産性の高さにより金箔の需要増に応えていったのである²¹。

4. 2 開発過程

断切技術の開発は昭和 40 年頃に、それまで洋箔・アルミ箔・銀箔などを手掛けていた 2、3 人の職人が、問屋からの要請を受けて挑戦するところから始まった。その開発過程は次のようなものである²²。

- ①洋箔、銀箔などと同じような作り方で、金が打てないかと、問屋から一部の洋箔、銀箔職人へ相談が持ちかけられる（昭和 40 年頃）。
- ②それを受けて、銀、洋箔用の手漉きの厚い和紙に灰汁をした紙で金箔を打つ試みが 2～3 年なされた。
- ③やがてアルミ箔や銀箔の一部で使用されていた、伸びがよく、紙を作るのも簡単なグラシン紙（硫酸紙）使用するようになる
- ④さらにグラシン紙に顔料（カーボン、アルミ、界面活性剤、カゼイン）を塗布して、長持ちする紙を使用するようになる。

手漉きの和紙では、1 年も使用すると箔の品質が悪くなる。安価で、ある程度の期間品質が保てる紙が求められた。そこで、アルミ箔で使用されていたグラシン紙（硫酸紙）で金箔もできないかということになった。そして、非常に柔らかい金に対して表面に塗る顔料の成分、量を変えるなど試行錯誤の末、金箔も打てるグラシン紙の開発について成功したのである。このグラシン紙は、安価であるが、長持ちしない。1 ヶ月程度で新しいのに取り換えながら箔を打つわけであるが、それでも価格的には和紙よりも安い。和紙は何回も灰汁をして手入れしても 1～2 年で箔の品質が悪くなる。和紙を使うより、次々入れ換えても平均的な品質が保てるグラシン紙を使うようになった。

この断切技術の開発において最初に事を起こしたのは問屋であり、また製箔において最も重要な紙の開発においても、ある有力問屋が中心となって系列職人を技術的にリードした。やがて、この断切技術が産地に波及していき、広く知れ渡るようになった。このように産地における問屋が本イノベーション

ンにおいて重要な役割を果たしていたことは、注目に値する。

4. 3 断切金箔の普及

断切金箔は、産地の有力問屋の営業活動をとおして全国各地に広まっていた。最初は特定のユーザー、大手の仏具屋などに対して価格が安い金箔を使ってもらおうということで始まったようである。そして品質的に問題ないことが確かめられると、人目につかない所、1枚張りでない彫りものところなどに使用されるようになった。それに加え、納期的なことも有利に働いた。今までの縁付では、いくら注文を受けても職人は限られており、手間暇がかかり、量によってはユーザーの納期通りにはできなかったという問題があったのである。仏壇も古くからの京都、金沢、名古屋、彦根、広島などの産地からの需要ももちろんあったが、それ以上に秋田、鹿児島などの大量に安い仏壇を作る新興産地からの需要が特に多かったようである。やがて、断切でも縁付とほとんど遜色ない金箔を打てるような職人も出てきて、彫刻以外のところ、金屏風みたいに1枚貼るようなところにも使用されるようになった。そして、逆に縁付金箔は高級仏壇、美術品、国宝の修復などの特定なところに用いられるようになり、普及品としての断切金箔の需要が急激に伸びていった。現在、組合に登録している職人（事業者）数は、縁付26名、断切37名、断金箔がほぼ80%の生産量を占めているという²³。

4. 4 断切技術考察

伝統産業は、伝統的な技術を基盤として、その時代の環境変化に適応して持続的な変革を遂げてきた産業である。400年以上の歴史を持ち、ほとんど江戸時代以来の技法が踏襲されて今日に至っている金箔産地においてもイノベーションは存在する。近代におけるそれは、断切技術である。

断切技術は、2つの点で産地の発展に大きな貢献をした。1つは、金箔の急激な需要に応えられる非常に生産性の高い製造技術を開発し、産地を長期間発展に導いたことである。そのパフォーマンス面での変化の程度において、それはラディカルなプロセス・イノベーションであったといえよう。2つ目は、すでに述べたように金箔の需要が増大し金箔職人は不足、他の箔職人は過剰という生産面においてアンバランスな状況を解決し、産地の金箔以外の箔職人の職替えを可能として職人の危機を救ったことである。低価格、低品

質である断切金箔がやがて、縁付金箔が用いられてきた領域にオーバーラップしてくる、一見すると、断切金箔は縁付金箔を駆逐する Christensen²⁴のいう、破壊的技術の範疇のように思える。しかし、縁付職人に少なからぬ影響を与えたものの、それ以上に需要に応じて金箔の市場を広げたこと、現在でも生産量は減ったものの付加価値の高い商品として縁付金箔は存在していることを考えると、それは当てはまらない。事実、当時関わっていた問屋も、断切金箔は縁付金箔を用途的に補完するものであり、縁付金箔を駆逐するものとは考えていなかった²⁵。

また断切金箔は、業界構造、すなわち産地の問屋、職人との親子構造を弱める最初のきっかけでもあった。縁付の職人はすでに述べたように、契約はしていないが親子の関係、身内みtainな専属関係であったが、洋箔、銀箔問屋を離れた断切職人は問屋がどこであろうが、5、6軒の問屋と取引していたようである²⁶。これは、一つには断切金箔は生産性が高く大量に金を使用するため²⁷、資本力のある問屋でないと従来みたいに職人を囲い込むことができなくなった。すなわち、金を大量に購入でき、仕事を多く回すことができる問屋へと職人は流れるようになったということが考えられる。

5. 金沢箔の現状と課題

伊丹²⁸は、ある地域における産業集積継続性の理由を2つあげている。1つは外部から、外部市場と直接に接触を持っている企業（群）を通して需要が流れ込み続けるから、もう1つは分業集積群が群として柔軟性を保ち続けられるからとしている。金沢箔産地においては、江戸時代より幕府の制限下にあつて金以外の銀、洋箔、錫（すず）などを製箔していた職人の多様な製箔技術、その技術的柔軟性が、今日の金沢箔の持続的な優位性の源であると考えられる。そして、「明治、大正の初めは京都、大阪、東京の商人を経て各地へ販売されたが、当地の業者は此中間商人の介在を避けて全国的に直接販売網を張り、販路の開拓に進出し、・・・」²⁹とあるように、昔より産地の問屋が需要搬入業者として大きな役割を果たしていたことがわかる。しかしながら、現状は金沢箔の生産高は下げ止まらない状況である。原因は、金箔の用途の80~90%を占めるといわれる、仏壇仏具、神社仏閣の需要激減である。この背景には、日本独自の宗教（仏教）文化の衰退、中国における仏壇仏具生産の影響、さらに金仏壇に替わる唐木仏壇、家具調仏壇

の台頭などがある。もちろん中国を中心とした安価な外国箔の影響もある。このような経営環境において、産地の問屋は伝統的な仏壇仏具、神社仏閣に頼った素材としての金箔を提供するビジネス・モデルからの脱却を求められている。実際、全国金箔販売シェアは産地の主要問屋2社で70～80%占められ、しかも金箔業界全体で20～30億円の中での狭い市場での競争であるという。今、主力問屋は金沢箔とその箔職人を守り、後世に残そうと、新市場を開拓すべく箔工芸品への展開、金沢箔を活かすさらなる多角化、他分野への展開を図っている。

参考文献

- [1] C.M.Christensen(1997), The Innovator's Dilemma, Harvard Business School Press (伊豆原弓訳, イノベーションのジレンマ, 翔泳社(2000))
- [2] 北國新聞社出版局編(2006), 日本の金箔は99%が金沢産, 時鐘舎
- [3] 石川県金箔同業組合(1938), 全国産額の九割を市占むる 特産 金沢箔ニ就テ
- [4] 石川県商工労働部(1981), 金沢箔産地中小企業振興ビジョン
- [5] 伊丹敬之(1998)「産業集積の意義と論理」, 伊丹敬之・松島茂・橘川武郎編『産業集積の本質』, 有斐閣
- [6] 河野信次郎(1966), 金沢箔の沿革と現況, 河野金属箔粉(株)
- [7] 中村まもる(1961), 斜陽の金沢箔, 東京放送編, 忘れられた日本 声なき白書
- [8] 下出積興(1972), 加賀金沢の金箔, (株)北国出版社
- [9] (財)伝統的工芸品産業振興協会(2002), 平成13年度 伝統的工芸品産地調査・診断事業報告書一金沢箔一

¹本稿を執筆するにあたり、2008年10月～11月にかけて石川県箔商工業協同組合、金箔職人4名(澄屋1名、縁付職人2名、断切職人1名)、主要問屋4社に聞き取り調査を実施した。インタビュー、情報提供等にご協力頂いた方々に感謝する。なお、金沢箔については公になっている統計的なデータ、資料は乏しく、今後産地として整理、集中管理していくことが望まれる。

²(財)伝統的工芸品産業振興協会(2002)によれば、金箔では全国シェアの

- 98%、銀箔、洋箔、アルミ箔については需要が少なく、他の産地がないため金沢は全国シェア 100%である。なお、石川県には国の伝産法（伝統的工芸品産業の振興に関する法律）に基づく伝統工芸品が、金沢箔含めて 10 品存在し、全国的に見ても伝統工芸が集積している地域である。
- ³ 伝統的な縁付金箔の製造方法については、北国新聞社出版局編(2006)、(財)伝統的工芸品産業振興協会(2002)、下出積興(1972)が詳しい。また、箔産業、産地の歴史的な事柄については、河野信次郎(1966)、中村まもる(1961)が詳しい。
 - ⁴ 報告書として(財)伝統的工芸品産業振興協会が平成 14 年度に発行した「平成 13 年度伝統的工芸品産地調査・診断事業報告書」が統計データをもとに体系的に産地の状況について記述している。
 - ⁵ 縁付金箔も断切金箔も金の含有率の高い方から、五毛、一号色～四号色、三歩色まで 6 種類存在する(金含有率 98.9%～75.53%、残りは銀、銅が含まれる)。
 - ⁶ 和紙の間に金の小片を挟み、これを何枚か積み重ねて固定し、箔打機で叩き延ばす。
 - ⁷ 代表的なものとして金沢市二俣産の西の内紙、金沢市田島産の手漉き和紙、福井県の今庄産の和紙が使用される。
 - ⁸ 薄くて軽いうえ、強度と耐湿性に優れた三椏(みつまた)和紙が使用される。
 - ⁹ 代表的なものとして、兵庫県西宮市の名塩、石川県川北町中島、金沢市二俣町の和紙が使用される。
 - ¹⁰ 以上の工程の記述は、主に北国新聞社出版局編(2006)を参照。
 - ¹¹ 縁付金箔の箔打職人からの聞き取り調査による。
 - ¹² 断切金箔の製造においても、延した金箔を切紙に移す「移し仕事」がある。(この後通常 1000 枚単位で一気に断裁するという最終工程へと続く。)
 - ¹³ 石川県箔商工業協同組合提供データを使用。但し、昭和 60 年から 61 年にかけて生産高が急上昇しているが、これは昭和 61 年より生産額の算出方法を変えた(それ以前は原価ということであるが、詳細は不明)ことによるものである。従って、傾向はつかむことはできても昭和 61 年以降と、それより古い時代の生産額の相対的な比較は単純にはできない。なお、箔の種類(金、銀、真鍮、アルミニウム)別生産高、各箔職人の数などの詳細な内訳データは不明であるが、比率的に生産高が多い金箔の生産高の傾向を概ね示していると思われる。
 - ¹⁴ 以下の期別内容は、(財)伝統的工芸品産業振興協会(2002)を参考に記述。

-
- ¹⁵ 昔から問屋は「澄みもと」、箔屋は「石場もと」とも呼ばれていた。「石場」というのは、筒の下に石があつてその上から筒を落とす、この石場を持っている職人という意味である（聞き取り調査より）。
- ¹⁶ 澄屋は箔屋に比べれば格段に軒数も少ないこともあり、複数の問屋と取引をしていることがあり得る。
- ¹⁷ 問屋からの聞き取り調査によると、断切金箔が出現する以前の昭和30年代、40年代前半ぐらいまではこの専属関係は厳守されていたようである。
- ¹⁸ なお、和紙については、箔屋は通常各自で購入する。
- ¹⁹ 真空中で蒸気にした金をポリエステルフィルム等に貼り付けることによって、金箔を作る製法。
- ²⁰ 蒸着が出て箔業界は一変し、大きくドミノ的に倒れた。特に昭和30年頃から40年頃、西陣が銀糸で帯、着物で銀箔を使っていたが、蒸着になって100余名の多くの職人が失業に追い込まれた。また、昭和40年代になると、洋箔とその主な用途である額縁も台湾、中国でも大量に生産できるようになった。（問屋からの聞き取り調査）。
- ²¹ 断切の生産性の高い理由については、(財)伝統的工芸品産業振興協会(2002)、及び聞き取り調査の内容を参考に記述。
- ²² 断切技術の開発過程、後述する断切金箔の普及に関する内容については、当時の開発の主力メンバーであったT氏、及び問屋からの聞き取り調査結果を基にしている。
- ²³ 組合の副理事長を務めている問屋、及び職人からの聞き取り調査による。
- ²⁴ Christensen(1997)
- ²⁵ この件については、今回聞き取り調査を行った全ての問屋で確認した。
- ²⁶ 問屋からの聞き取り調査による。
- ²⁷ 縁付金箔であると、金をひと月に3貫、4貫潰すのは大手の問屋であった。ところが断切だと1人で1貫(3.75kg)潰す職人もでてきた。(職人からの聞き取り調査)
- ²⁸ 伊丹敬之、松島茂、橘川武郎編(1998)
- ²⁹ 石川県金沢箔同業組合(1938) p14

(かとうあきら／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)