戦間期におけるサンテティエンヌ絹リボン工業の展開[1]

人見諭典

1．はじめに

本稿の課題はサンテティエンヌ絹リボン工業の戦間期における展開を検討し，「質」と「量」の両立という時代的要請が小規模生産に対してどのような影響をもたらしたのかを明らかにすることである[2]。第一次世界大戦までの絹リボン工業は小規模生産を活かした高級品の生産によって，世界的なリボンの産地として名声を築いた[3]。高級品はモード（流行）の影響を受け易いリボンのなかでもとりわけその傾向が強いカテゴリーであったために，モードの変化にいかに対応していくかが生産者にとって重要であった。サンテティエンヌ絹リボン工業が高級リボンの分野で優位に立つことができたのは，アトリエ親方制 chef d'atelier と呼ばれる生産組織を採用することによって，モードの変化に対応できるだけの多様なリボンを生産していたからである。

しかし19世紀末以降，全体としてのリボンのモードはサンテティエンヌ絹リボン工業が得意としていた高級品から生産性が求められる低級品へ徐々にシフトしていった[4]。それゆえサンテティエンヌは高級品での名声を守るとともに，低級品への対応も検討せざるをえなくなったのである。端的に言えばそれは「質」と「量」の両立である。しかし現実には第一次世界大戦が始まるまではこうした状況の変化は当産業に決定的な影響を与えることはなかった。サンテティエンヌ絹リボン工業は高級リボンの生産を基軸としながら，副次的に低級品の生産に対応することで状況の変化をやり過ごしたのである。

ところが第一次大戦の経験はフランス経済界に生産力の遅れを強く自覚させることとなった。その原因はフランスの工業化が必ずしも生産の集中を伴わなかった結果，企業の大多数を中小企業が占め続けていたことにあった。それゆえ生産の集中を進め生産力を拡大することが戦間期のフランス経済にとって緊急の課題となったのである。しかしサンテティエンヌ絹リボン工業のみならず組織物工業，奢侈品工業，モード関連産業といった代表的輸出産業においてはとりわけ中小企業が重要な役割を担っており，商品の性質上，単純に生産の集中によって生産力の拡大を目指すことは困難であった。こうした部門においてはこれまで守ってきた「質」を失うことなく，いかにして「量」の要求に答えていくかが課題となったのである[5]。

それゆえアトリエ親方制という小規模生産に依拠したサンテティエンヌ絹リボン工業が戦間期の状況の変化に対してどのように対応したのかを明らかにすることは，フランス経済がかかえていた問題を理解する上で重要な意味をもっているといえよう。そしてさらにいうならば絹リボン工業を検討することは，奢侈品工業やモード関連産業を数多く抱えたフランス経済の長所と短所を考察す

る上で1つの有益な観点を提示してくれるだろう(6)。

2．戦間期の状況

19世紀を通じてサンテティエンヌ絹リボン工業は高級品の生産によって，その名声を維持してきた。しかし時代を経るにつれて低級品の生産に取り組まなければならなくなっていったことは上述したとおりである。ところがサンテティエンヌ絹リボン工業が本格的に状況の変化に対応しようとしたまさにそのとき第一次世界大戦が勃発した。戦争は動員による労働力不足，原料の高騰，輸送の問題，電力供給の制限・停止といった様々な問題を引き起こしたものの，サンテティエンヌ絹リボン工業は深刻な打撃を受けることなく，第一次大戦を乗り越えることができた。実際1917年には1億1196万フランという過去最高の生産額を達成している。このような生産額を達成できた要因は以下のように整理することができる。すなわち(1)経済拡張国民協会 Association Nationale de l'Expansion Économique の政策によって敵対国からの輸入が減少したと同時に，イギリスなどの同盟国への輸出が増加したこと，(2)ドイツがこれまでほぼ独占してきた綿や人造絹糸を原料とするリボンの生産へ積極的に進出することで新たな市場を開拓したこと，(3)戦争によって生産停止に追い込まれたノール県 Nord やアルデンヌ県 Ardennes にかわって手芸 mercerie やコルセットなどに使用される綿織物を生産したこと，(4)伸縮性のある布地 tissus élastique や絹布といったリボン以外の商品の生産が増加したことである(7)。要するに戦時下という特殊な状況のもとで，本来の主力商品であるリボンとは異なる代替商品の生産で売上を伸ばしたことに繁栄の原因があったということができよう。

しかし絹リボン製造業者の多くはこうした代替商品の生産は飽くまでも戦時期に限定されるべきものであり，戦争の終了とともに本業であるリボンの生産へ回帰すべきであると考えていた。ところが実際には新分野への対応は一時的なものに終わらなかった。第一次大戦後にはこれまでサンテティエンヌの名声を守ってきたリボンの生産が減少していくのとは対照的に，代替商品の生産が急増していったのである。

ここで戦間期のサンテティエンヌ絹リボン工業の動向を，生産額の推移を示した図1から確認してみよう。戦間期は1920年代までと，1930年代の2つの対照的な時期に区分することができる。1910年代後半から20年代にかけては，それ以前の時期と比べると大きく生産額を増大させていることがわかる。戦後すぐに3億フラン近くにまで達していた生産額は1927年には4億フランを越えている。そして1929年には5億6400万フランという過去最高の生産額を記録したのである。ただしこの時期の生産額の急増は物価高を背景とする販売価格の上昇が1つの要因となっており，数字が示しているほど実際の生産量が増加していたわけではなかったことに注意しなければならない。ただ全体的にみれば1920年代はフランの価値の下落によって，外国からの注文が殺到し生産量は安定していた(8)。

ところが1930年代に入るとサンテティエンヌ絹リボン工業は深刻な不況に陥る。一旦は5億フランを越えた生産額が2億フランにまで落ち込んでいることが図1からはみてとれる。当時は世界的

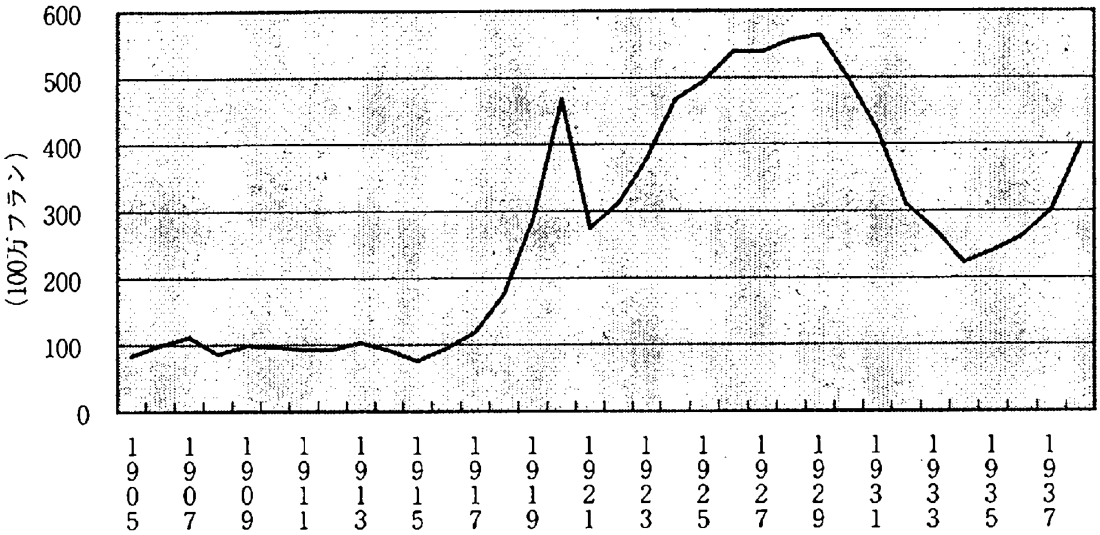

図1　サンテティエンヌ絹リボン工業の生産額（1905−1938年）

出典）*Rapports Annuels de la Chambre Syndicale des Tissus de Saint-Etienne*（以下，*Rapports Annuels* と略す）の当該年度（Tableau général du chiffre d'affaires de la Fabrique Stéphanoise）より作成。

な経済危機の影響を受けてリボンに限らず奢侈品の需要が大きく減少した時期である。経済のブロック化が引き起こした国際市場の縮小は，製品の販路の約40〜50％を輸出に頼っていたサンテティエンヌ絹リボン工業に強い打撃を与えることになった[9]。しかし国際的な市場の縮小という時代的な制約はあったものの，30年代の不況の根本的な原因はモードの転換にこそ求められるべきものである。この場合，モードの転換とは第一次大戦以後に女性的な装いがしだいに廃れていったことを指す。とりわけ1920代後半以降になると，スポーツの流行や自動車の登場によって，女性服にも男性服にみられるような「シンプルさ」が求められるようになっていったのである[10]。その結果，女性的な装飾品の代表であるリボンはモードから見放され，その需要は大きく落ち込んでいった。

このようなリボン需要の減少を埋め合わせるかたちで増加したのが代替商品の生産である。上述したように代替商品の生産は第一次大戦中に本格化し，戦間期に著しい伸びをみせた。図２はサンテティエンヌ絹リボン工業の生産額に占めるリボンとそれ以外の商品との比率を示したものである。19世紀最大の繁栄を享受した1889年には生産額の91.9％をリボンが占めていることがわかる。第一次大戦の直前でもリボンは86.2％と極めて高い比率を保っていた。ところが1927年には代替商品の比率が約半分の48.2％にまで急増し，1938年になるとリボンと代替商品の比率が逆転するにいたるのである。ただしこの時期においても依然として生産額の約40％はリボンが占めていたことに留意する必要がある。

要するにサンテティエンヌ絹リボン工業は代替商品の生産によって20年代を乗り越えることができたものの，モードの決定的なリボン離れが起こった30年代になると，もはやリボンの需要不足を代替商品で埋め合わせることができず深刻な不況に落ち込んだのである。

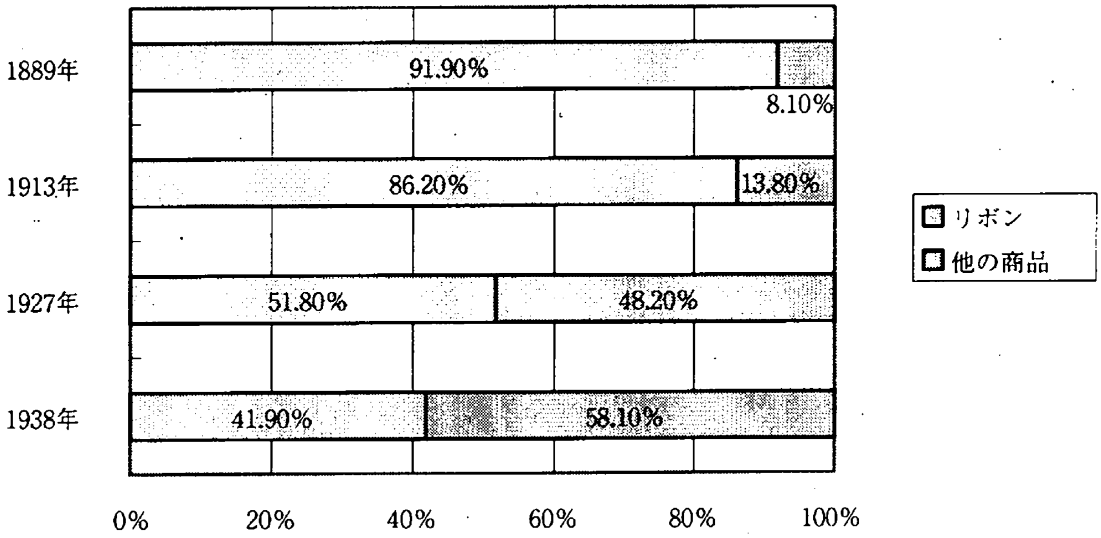

図2　サンテティエンヌ絹リボン工業の商品構成（生産額）

出典）*Rapports Annuels* の当該年度（Tableau du chiffre d'affaires de la Fabrique Stéphanoise）より作成。他の商品に含まれるのは飾り紐類・帽子飾り・伸縮性のある生地・絹布・綿布などであるが，年によってその構成は異なる。

3．戦間期におけるアトリエ親方制の展開

繰り返し述べてきたようにサンテティエンヌ絹リボン工業はアトリエ親方制に依拠することで発展してきた。言い換えれば小規模生産を戦略的に採用することで，モードの影響を強く受ける高級品をターゲットしたリボンづくりをおこなってきたのである。アトリエ親方制とは，流行を見極めデザインを決定するファブリカン fabricant と，様々に改良した織機を所有し自らが得意とするリボンを織るアトリエ親方との流動的な取引関係を活かして，多様なリボンを生産する組織であった。すなわちファブリカンの発注に応じて，各アトリエ親方が種類の異なるリボンを少量生産することで，地域全体ではモードの急激な変化に対応できるだけの多様なリボンを継続して市場に供給することができたのである。もちろん19世紀においても工場は存在していたが，全体の織機台数からみればわずか10～20％程度の織機を設置しているにすぎなかった(11)。

それでは戦間期という「質」と「量」の両立が求められた時代のサンテティエンヌ絹リボン工業はどのように生産をおこなっていたのだろうか。表1からアトリエ親方制を支える一方のアクターであるアトリエ親方数の推移をみてみよう。一見してアトリエ親方が減少傾向にあったことがみて

表1　アトリエ親方数とアトリエ親方所有の織機台数

	1889年	1914年	1927年	1930年
アトリエ親方数		6,566	5,295	5,027
織機台数（アトリエ親方所有）	18,000	14,295	11,735	11,000

出典）1889年：拙稿「モード産業における小規模生産の意義」，p. 99；1914年，1927年：*Réveil des tisseurs,* février, 1927, p. 1；1930年：P. Ressicaud（1945）"Les artisans de la soierie lyonnaise", p. 78, *Mémorial de la soierie.* より作成。

とれる。すなわちアトリエ親方は1914年の6566人から，1927年の5295人へと大幅に減少し，さらに1930年には5027人までその数を減らしている。人数の減少と比例するように，アトリエ親方が所有する織機数も1914年の14,295台から1927年の11,735台，1930年の11,000台へと減少している。19世紀の最盛期である1889年には18,000台の織機がアトリエ親方のもとにあったことを考慮するならば，戦間期を通してアトリエ親方制の枠組みが縮小していることは明白である(12)。これは２節で述べたように第一次大戦以降いやおうなく進んだ女性の職場への進出やスポーツの流行が女性の装いをシンプルにしたことで，サンテティエンヌ絹リボン工業が生産の中心に据えていたリボンの需要が大きく落ち込んだ結果である。

しかしアトリエ親方制の規模の縮小が必ずしも工場の増加に結びついていなかったことに注意しなければならない。もちろんサンテティエンヌにおいても低級品や代替商品を大量生産するために，工場のさらなる建設がおこなわれたことはいうまでもない。例えばサミュエル・ロッシュ S. Roche は1928年に市南部のコレ通り rue de la Corre に7000㎡の工場を建設している(13)。また1935年にはサンテティエンヌ地域の180人のファブリカンのうち50人が工場を経営していた(14)。しかし，地域全体でみれば工場に設置された織機数は依然としてわずかな割合しか占めていなかったのである。例えば1927年に工場に設置されていた織機の台数は，サンテティエンヌ地域の総織機台数13,737台のうちわずか2,002台，全体の15％にすぎなかった。逆にいえばアトリエ親方が所有する織機の比率は85％に達しており，19世紀と同様に高い水準を維持したままであった(15)。要するにサンテティエンヌでは戦間期においてもアトリエ親方制が基軸的な地位を占め続けていたのである。

ただし，アトリエ親方制の内部には大きな変化がみられた。それは織布工程に従事する女性の増加である。これまでアトリエ親方といえば，男性の絹リボン織工のことを指した。というのは同時に４～60本ものリボンを織り出すリボン用織機を動かすためにはとりわけ体力が必要とされたからである。それゆえ織布工程に直接従事する女性は稀であった(16)。ところが19世紀末から女性の織布工程への進出を促す２つの新しい状況が生じた。１つは織機の電動化が織布工程を肉体的労働から解放したことである。そしてもう１つは第一次世界大戦中，動員によって男性労働者が不足したことである。こうした２つの変化のなかで女性の織布工程への進出が本格化していった。その結果，19世紀まではアトリエ親方の息子が父の職業を継ぐことが一般的だったが，20世紀に入ると父のもとで訓練を受けた娘が職業を継ぐ事例が数多くみられるようになった(17)。こうした状況の変化を受けて業界団体である織物雇用者組合も市長に対して，リボン織に必要な技術やデザインを学ぶための女性向け講座を開くよう要請を出した(18)。

このように戦間期のサンテティエンヌ絹リボン工業は生産の担い手が男性から女性へと徐々にシフトするという内部での大きな変化を経験しながらも，アトリエ親方制という生産組織自体が放棄されることはなかったのである。

4．ファブリカン・メルレイの事例

本節では戦間期における生産の実態を１人のファブリカン（メルレイ）の事例を通して明らかにする。上述したようにファブリカンの最も重要な役割はモードの流れを読み，リボンの生産を複数のアトリエ親方に委託することである。そしてサンテティエンヌではファブリカンとアトリエ親方との間で結ばれる加工委託の流動的な関係を背景として多様なリボンが生産されていたのである。19世紀末の繁栄期には186人のファブリカンと5,490人のアトリエ親方とがリボンの生産に関わることで流動性が確保されていた[19]。

ところが３節で見たように戦間期になると絹リボン工業の不振に呼応するようにアトリエ親方が減少している[20]。メルレイの事例もこうした全体の傾向と一致する。すなわち彼が発注をおこなったアトリエ親方は，1913年の126人から1927年の85人，1938年の78人と減少している[21]。

それではこのように絹リボン工業の生産規模，言い換えればアトリエ親方制の枠組みが縮小していくなかでメルレイの活動は具体的にどのように変わったのだろうか。

まず商品の構成について検討しよう。図３－１はメルレイが1927年の１年間に生産した商品の構成である。この年の商品は80％がリボンであり，残り20％が絹布などの絹製品であった。しかし1938年の商品構成を示した図３－２をみるとリボンは依然として第一位を占めているものの，その比率は53％にまで落ち込んでいる。リボンに次いで大きな割合を占めるようになったのがエシャルプ écharpe で30％に達している。それ以外にもカレ carré（５％），絹布（１％），ネクタイ（１％）が新たな商品として登場している[22]。このように２つの年を比較するとメルレイが商品の多様化の方向に乗り出したことが確認できる。こうした変化は２節でみたサンテティエンヌ絹リボン工業全体の趨勢と一致している。

次にメルレイがどのようにアトリエ親方への発注をおこなっていたのかを具体的に検討してみよ

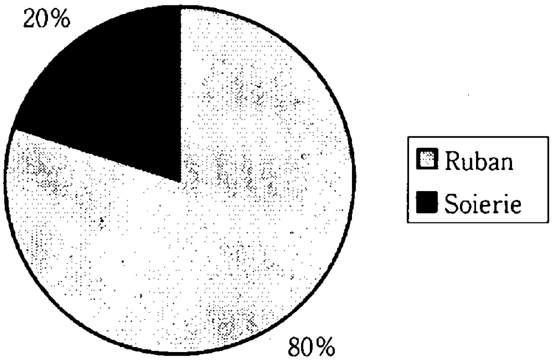

図３－１　商品構成（1927年）

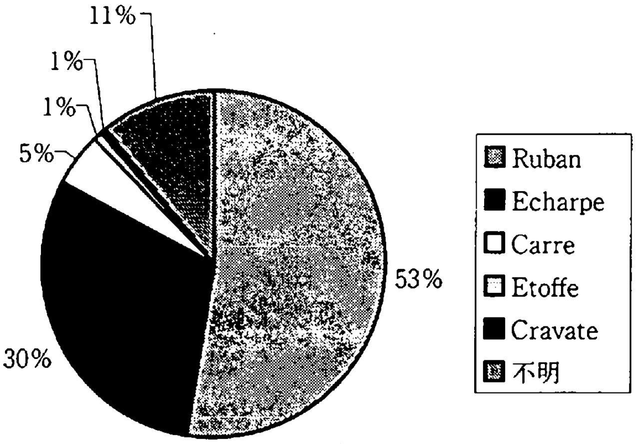

図３－２　商品構成（1938年）

出典）Archive Municipales de Saint-Etienne（以下の AMSE と略す）
15S3-4 Livre des clients の当該年度
AMSE 15S29, 15S32, 15S34, Livre de Barre の当該年度より作成

う。表２－１はメルレイが加工仕事を発注したアトリエ親方の居住地を市内，市外（ロワール県），隣県（オート・ロワール県）に区分したものである。1913年は126人のアトリエ親方に対して発注がなされているが，その居住地は市内101人，市外13人，隣県12人という分布になっており，市内の居住者が圧倒的多数を占めている。それに対して1927年はそれぞれ48人，30人，３人そして居住地不明が４人となり，市内の居住者が大きく減少している。1938年は市内51人，市外22人，不明が５人と居住地の分布傾向は1927年とほぼ同じである。この分布で重要なのは市内とそれ以外の地域との割合である。なぜなら一般的に市内はジャガード織機を保有し高級リボンの生産を請け負うことができるアトリエ親方が居住していたのに対して，市外の農村部では無地織用の織機で低級リボンの生産を請け負うアトリエ親方が住んでいたからである。メルレイの例で市内居住のアトリエ親方の割合をみると，1913年は80.2％と非常に高い水準にある。それに対して1927年が56.5％，1938年が65.4％と市内の割合は低下している。しかし1927年に一度は56.5％にまで落ち込んだ市内の比率が，1938年に再び65.4％にまで上昇しているという事実に留意しなければならない。

こうした傾向は発注の地域分布を示した表２－２からも裏付けられる。すなわち1913年，1927年，1938年の市内への発注回数が全発注回数に占める割合はそれぞれ83.6％，51.0％，63.2％とアトリエ親方の居住地域の分布とほぼ同様の傾向を示している。つまりメルレイの発注先・発注数の６割以上は依然として高級リボンの生産を請け負うことができる市内に向けられていたということである。こうした事実は戦間期においても彼が高級品の生産をつづけていたことを推測させる。ちなみに1913年と1927年には男性アトリエ親方とだけ取引をしていたメルレイも，1938年になると８人の女性アトリエ親方と取引をおこなっており，先に指摘した織布工程への女性の進出を確認することができる(23)。

さらに同一発注先への注文の頻度について分析してみよう。アトリエ親方に対する年間の発注回数を示した図４からはメルレイが繰り返し発注をおこなっているアトリエ親方の存在が確認できる。例えばリュリエール Rullière（1913年），サボ Sabot（1938年）らは１年間に14回の発注を受けているし，テシエ Teyssier（1927年）は実に27回もの発注を受けている。しかしより重要なことはメルレイの仕事を請け負ったアトリエ親方の多くは，年間１～３回というわずかな回数しか発注を受け

表２－１　アトリエ親方の居住地域分布

	市内	ロワール県	オート・ロワール県	不明	合計
1913年	101人 (80.2)	13人 (10.3)	12人 (9.5)		126人 (100)
1927年	48人 (56.5)	30人 (35.3)	3人 (3.5)	4人 (4.7)	85人 (100)
1938年	51人 (65.4)	22人 (28.2)		5人 (6.4)	78人 (100)

表２－２　発注の地域分布

	市内	ロワール県	オート・ロワール県	不明	合計
1913年	316回 (83.6)	48回 (12.7)	14回 (3.7)		378回 (100)
1927年	134回 (51.0)	120回 (45.6)	5回 (1.9)	4回 (1.5)	263回 (100)
1938年	141回 (63.2)	59回 (26.5)		23回 (10.3)	223回 (100)

出典）AMSE 15S29, 15S32,15S34, Livre de Barre の当該年度より作成

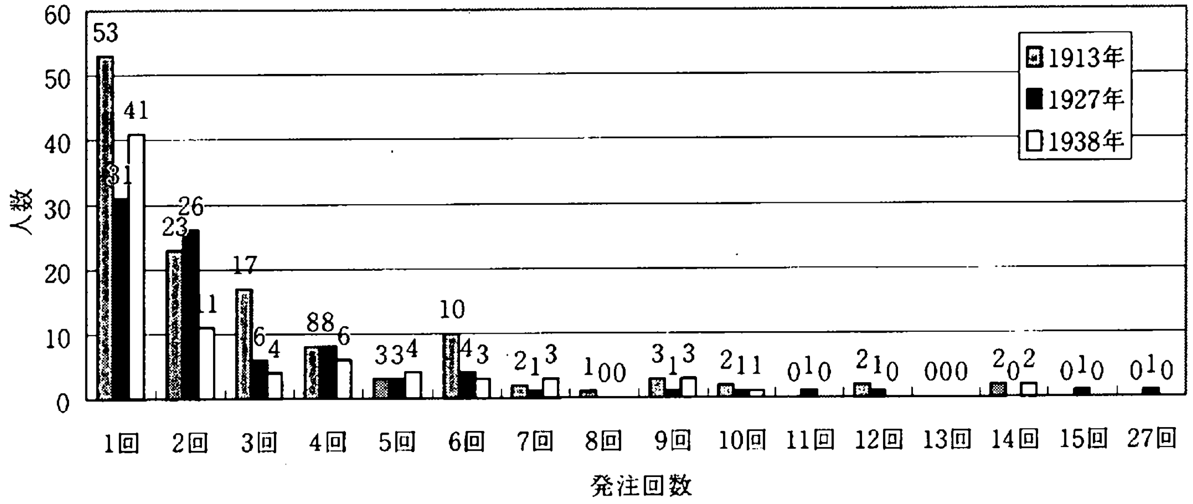

図4　アトリエ親方に対する発注回数

出典）AMSE 15S29, 15S32,15S34, Livre de Barre の当該年度より作成

ていないという事実である。年間１～３回しか発注を受けていないアトリエ親方の割合を算出すると，1913年が73.8%，1927年が74.1%そして1938年が71.8%となる。しかも一度限りの発注は各年度ともに最も人数が多い。その比率は1913年の42.1%から1927年の36.5%へと一度は下がるものの1938年には52.6%へと再び上昇している。つまりアトリエ親方制の枠組そのものが縮小していくなかでも，ファブリカン・メルレイとアトリエ親方との関係の流動性は確保されていたのである。代替商品の需要はリボンと比べるとほとんどモードに影響を受けないために，その生産に関しては規模の経済が大きな意味をもっていた。したがって生産の集中を進めるのではなく，逆に発注先の分散を進展させたという事実は，彼が依然として需要が減少傾向にあったリボンの生産を重視していたこと意味している。そしてさらに言うならば取引関係にみられる流動性の高まりは，リボン・モードの変化の速まりにメルレイが対応した結果であると理解すべきものであろう。

リボン・モードの変化が一層速まるなかでメルレイがそれに対応しようとしたことは，アトリエ親方に対する発注１回当たりの生産量の推移からも裏付けることができる。図５－１，２，３は発注１回当たりのリボンの生産量（長さ）を50m以下，51～100m以下，101～150m以下，151～200m以下，201m以上という５つのカテゴリーに分け，各カテゴリーの発注回数が全体の発注回数に占める割合を記したものである。1913年は101～150m以下が発注の57%を占め最も多く，ついで151～200m以下が23%を占めている。50m以下の発注はわずか２%にすぎない。1927年は1913年と同様に101～150m以下の発注が最も高い比率を占めるが，51.4%とわずかではあるが比率を落としている。次に多いのは1913年には３番目だった51～100mの24%であり，1913年とくらべると１回当たりの生産量が減少していることが確認できる。1938年になると101～150m以下のカテゴリーの減少は著しくわずか17%にまで落ち込んでいる。代わってこの年，最も注文が多かったのは51～100mで，その比率は59%を占めている。また50m以下の注文も16%までその比率を増加させている。つまり発注１回当たりの生産量は年々減少していったのである[24]。このように年を経るにつれて１回

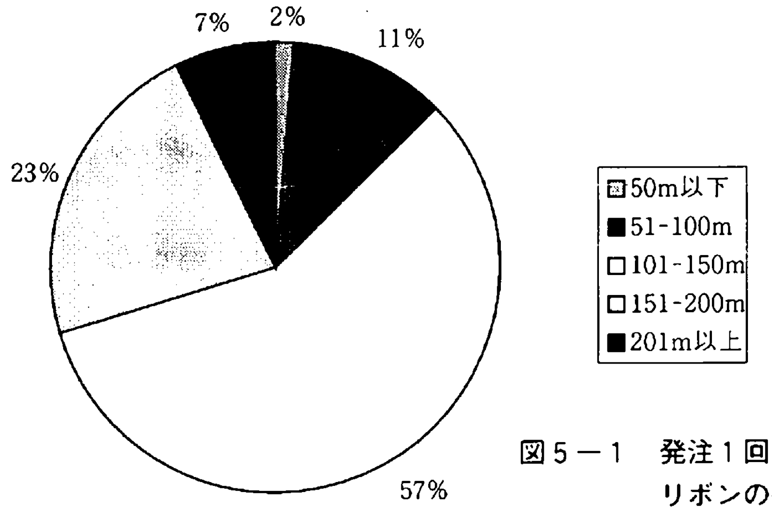

図5－1　発注1回当たりの生産量：リボンの長さ（1913年）

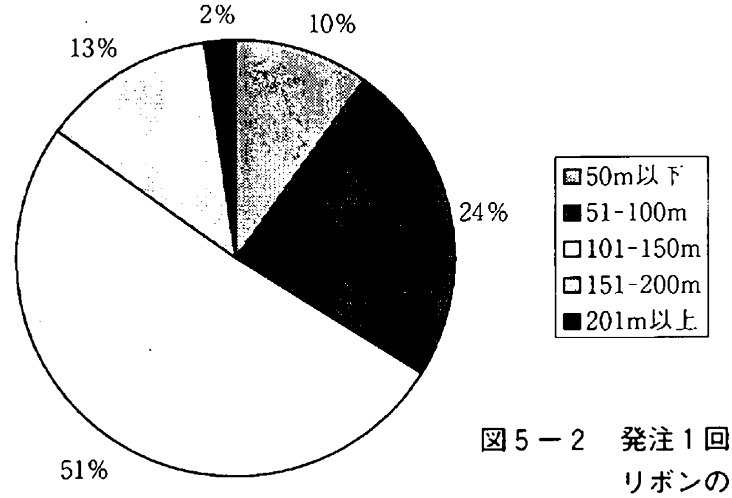

図5－2　発注1回当たりの生産量：リボンの長さ（1927年）

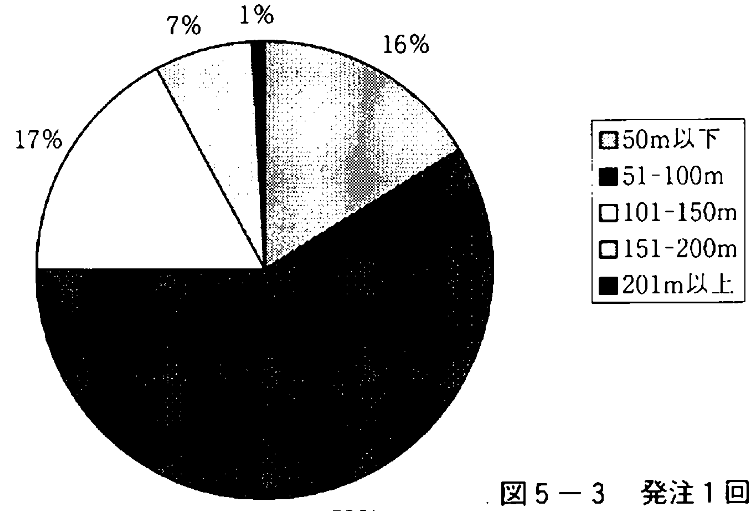

図5－3　発注1回当たりの生産量：リボンの長さ（1938年）

出典）AMSE 15S29, 15S32,15S34, Livre de Barre の当該年度より作成

当たりの発注量が小さくなったことは，発注先の分散と並んでリボン・モードの変化の速まりへの対応であったと考えられよう。

メルレイの事例から明らかになるのは依然としてアトリエ親方制のもとで生産がおこなわれ，しかも高級リボンの生産を請け負う市内のアトリエ親方が確固とした役割を維持していたことである。商品の構成を多様化させる一方，発注先の分散と１回当たりの発注量を減らすことで戦間期において一層，速まっていたリボン・モードの変化へ積極的に対応していたのである。上述したように本来，モードの変化が小さな代替商品に限れば，工場での大量生産が適当であった。しかしメルレイがアトリエ親方制という枠組のなかでそれに対応したという事実は，彼にとってリボンの生産が何よりも重要であったことを示している。それではリボンの生産，なかでも高級リボンの生産とはサンテティエンヌ絹リボン工業にとってどのような意味をもっていたのだろうか。次節でそれを検討していきたい。

5．サンテティエンヌ絹リボン工業とリボン

4節でみたようにファブリカン・メルレイは工場生産に乗り出すことなくアトリエ親方制に依拠し続けたがこうした方針はメルレイだけに特別なものではなかった。すでに確認したようにサンテティエンヌ地域の織機の大半はアトリエ親方が所有していたのである。もちろん何人かのファブリカンは工場の経営をおこなっていたが，多くのファブリカンはアトリエ親方制のもとで生産を続けた。こうしたファブリカンの態度は19世紀から一貫している。なぜならモードの影響を受け易い高級リボンを迅速に生産することができるのはアトリエ親方制だけであるとファブリカンの多くが考えていたからである。しかし現実には戦間期とくに30年代に入るとリボンの需要は大きく減少している。しかも需要が増加している伸縮性のある布地のような代替商品は大量生産がある程度見込めたことを考慮するならば，アトリエ親方制から工場での生産に転換する選択もあったはずである。それでは，なぜ彼らはアトリエ親方制に固執し続けたのだろうか。

ファブリカンの多くが所属していた業界団体である織物雇用者組合 Chambre syndicale des Tissus et Matières textile による戦間期の年次報告書から明らかになるのは，伸縮性のある布地・ネクタイ・カレなどの代替商品の生産によって絹リボンの需要不足を補うことができるのは，アトリエ親方制がもつ柔軟性 soupless という特徴が多品種生産を可能にしているからであるという共通認識である[25]。年次報告書の言葉を借りるならば，

「繰り返し述べてきたように，サンテティエンヌ絹リボン工業の本質はその柔軟性にあり，それによって状況の変化に対応することができたのである[26]。」

注目すべきはこうした代替商品の生産が日常化してからも，それは一時的なものであるべきだとファブリカンが考えていたことである。

「私たちの主要な目的はリボンやビロード・リボンを作ることにある[27]。」

「われわれの特産品の需要が強く回復すれば，おそらく代替商品を部分的に見捨てるだろう[28]。」

「サンテティエンヌ絹リボン工業は代替商品の生産で時を稼ぎながら，世界的な名声を築いたサ

ンテティエンヌ産リボンの流行が復活するのを待っている(29)。」

これらの言葉が示しているようにファブリカンの関心は飽くまでもリボンの生産にあったのである。それゆえ業界はリボンの需要回復を模索し，様々な宣伝活動をおこなった。その一つの成果が「絹リボン工業案内」L'Indicateur de la Fabrique（1925年）の公刊である(30)。これはそれぞれのファブリカンの特産品 spécialité を顧客に知らせ，サンテティエンヌ絹リボン工業がいかに多様な商品を生み出しているかをアピールする目的でつくられた。またリボンの宣伝のために，高級品輸出促進のための団体であるフランス贅沢品産業全国委員会 Comité Nationale des Industries Françaises de Luxe に財政的援助をしている(31)。当団体はパリの上流階級の婦人たちに多彩な飾りをつけた「女性的な」衣装を身につけてもらうようにしばしば働きかけをおこなっていた。

ところでこのような宣伝活動は国民全体に向けられたものではなく，飽くまでもモードの中心であるパリの上流階級をターゲットとしたものであったことに注意しなければならない。宣伝では誰もが購入できるような低級リボンではなく，中産階級が憧れ模倣したいと思うような上流階級向けの高級リボンが取りあげられた。つまりサンテティエンヌ絹リボン工業にとってリボン需要の回復のための宣伝活動とは，リボンの消費層を直接拡大するというよりは流行の創造に関わっていくなかで達成されるべきものであったのである(32)。

サンテティエンヌ絹リボン工業は宣伝活動と同時にアトリエ親方制の存続にも努めた。というのは報告書で端的に述べられているように，「リボン工業の名声を維持する最も良い方法は，この組織（アトリエ親方制－著者）を維持すること(33)」にあると考えられていたからである。つまりアトリエ親方制の優位の根拠は取引の流動性を確保しうるだけのアトリエ親方が存在していることにあった。それゆえ1930年代に加工賃が年々下落していくなかで，廃業するアトリエ親方が増加していたことはサンテティエンヌ絹リボン工業にとって深刻な問題となった。問題解決のための取り組みの一つとしておこなわれたのが電力供給の規制である。これは織機への電力供給を週50時間に限定することで，一部のアトリエ親方による仕事の独占を防ぎ，加工仕事がより多くのアトリエ親方に発注されるようにすることを目的としたものであった。またアトリエ親方の生活を安定させるために，加工賃の低下に歯止めをかけるための取り組みもなされた。すなわち1934年に労使調停委員会 Commission Paritaire が設置され，労使間の交渉がおこなわれた結果，1935年の県条例でアトリエ親方が請け負う商品のカテゴリーごとに時間給を固定することに成功した(34)。

要するに宣伝活動とアトリエ親方制の維持に取り組みながら，いずれはリボンとりわけ高級リボンの生産に回帰することこそが戦間期におけるファブリカンの願望であったといえよう。彼らにとって伸縮性のある布地や，絹布などの商品は商品構成においていくらその比重が高まったとしても，飽くまでもリボンの代替品に過ぎなかったのである。彼らにとって重要なのはアトリエ親方制によって伝統的なリボンを生産することにあったのである。

6．おわりに

戦間期におけるサンテティエンヌ絹リボン工業の展開は一言でいえば衰退の過程であったといえ

よう。代替商品を生産しながら，リボンの需要回復を期待するというファブリカンの行動は後世からみれば状況把握の失敗であったといっても過言ではない。彼らがリボンの需要回復を目指しておこなった宣伝活動は短期的には成功したとしても，長期的にはリボンにモードを回帰させることはできなかったのである。しかしサンテティエンヌ絹リボン工業にとって，アトリエ親方制から工場への転換を図り，代替商品を主力商品に据えるという選択肢はそもそもありえたのだろうか。戦間期に相対的な地位は後退したもののリボンの需要は確固として存在していた。そうであればサンテティエンヌ絹リボン工業にとってそれを無視することは不可能だったはずである。なぜならサンテティエンヌの名声はアトリエ親方制のもとで多彩なリボンをつくり，モードの創出に積極的に関わったことによって築かれたものだったからである。それゆえサンテティエンヌ絹リボン工業はアトリエ親方制を維持し，発注先の分散と１回当たりの生産量を縮小することによって19世紀に比べてスピードをあげたリボン・モードの変化に対応したのである。

要するにモードの起点に関わっていくためにモード性の強いリボンの生産を続けることをサンテティエンヌ絹リボン工業は望んでいたのである。モードの創出に関わるためには当時にあっては上流階級が望むような様々な質の高い高級リボンを生産することが不可欠だった。それゆえに工場への転換によって代替商品の生産を本格化させるという選択肢は考慮されなかった。なぜならそのような選択はリボンの生産を放棄することを意味していたからである。つまり戦間期に各産業が迫られた「質」と「量」の両立という時代的要請に対して，絹リボン工業のようなモードにかかわる産業においては，「質」を追求することこそが本質的な課題である以上，「量」への対応は副次的にならざるをえなかったのである。

こうした彼らの姿勢は結果的にサンテティエンヌ絹リボン工業の衰退を招くことになった。しかしモード性の強い高級な素材を小ロットで提供する生産者の存在が，世界的な名声をもつパリ注文婦人服産業を支えていた事実を考慮するならば，彼らの選択は単純に否定されるべきものではないだろう。

（ひとみ・つぐのり　産業情報学科）

注

(1)戦間期におけるサンテティエンヌ絹リボン工業は絹リボンだけでなく様々な商品を生産するようになっており，商品構成に占める絹リボンの割合は19世紀と比較すれば大きく後退している。しかし本論で明らかにされるように絹リボンの生産が当産業にとって決定的に重要な意味をもっていることを考慮して，本稿ではサンテティエンヌ絹リボン工業というタームを用いている。

(2)サンテティエンヌ絹リボン工業の代表的な研究としてレイノーの Reynaud, B. (1991) *L'Industrie rubanière dans la région stéphanoise* (1895-1975), Saint-Etienne, 1991 を挙げることができる。レイノーはリボン生産の比重の低下，工場への転換の遅れ，労働者の高齢化などを明らかにしながら，戦間期におけるサンテティエンヌ絹リボン工業の衰退過程を克明に描き出し，その原因が絹リボン工業関係者の消極的な対応にあったことを指摘する。レイノーの研究は生産組織における内部

構造の変化に焦点が据えられているために，絹リボン工業とその最も重要な規定要因であるモードとの関係が十分に検討されていない。また戦間期の研究にはサンテティエンヌ絹リボン工業の復興のための処方箋を考察した Guitton, H. (1928) *L'industrie des rubans de soie en France*, Paris がある。ギトンによれば個人主義的な過度の利益追求によって，絹リボン工業の名声を支えてきたアトリエ親方（リボン織工）の加工賃が下落したことに絹リボン工業の衰退の原因があった。それゆえ絹リボン工業にかかわるすべての人が全体の利益のために協力できるように，同職組合的レジームを現代的な形でよみがえらせるべきであるというのがギトンの主張である。具体的には絹リボン製造業者（ファブリカン）とアトリエ親方との両者が参加する恒久的な組織をつくり，最低加工賃などを設定することを提言している。

(3)人見論典（2001）「フランスにおける小規模生産とモード—第二帝政期のサンテティエンヌ絹リボン工業の分析から」『筑波大学経済学論集』，第46号；(2003)「モード産業における小規模生産の意義—19世紀後半～20世紀初頭におけるサンテティエンヌ絹リボン工業とモード」『社会経済史学』第68巻５号

(4)より正確にいえば流行をつくりだす起点となっていたのは依然として上流階級に好まれる高級品であった。しかし「モードの民主化」によって高級品を購入する人が減少し，モードを楽しむ圧倒的多数は低級品を購入した。つまり低級品の市場が絶対的にも相対的にも著しく拡大したのである。それゆえ生産者が大きな利益を得るためには高級品を模倣した低級品の市場を獲得することが重要になったのである。

(5)実際，1919年に商務省によって発行されたクレマンテル報告書も生産の集中を計画しながらも，中小企業への配慮を示している。すなわちクレマンテルは様々な次元での組織化を通して，生産力の拡充を目指すことを計画していた一方で，奢侈品を中心とする伝統的なフランスの手工業を保護しようとした。報告書では中小企業が製造したオリジナルの商品を大企業が複製するという分業関係を築くことによって，両者の共存が可能となるとされた。つまりこれらの部門においてはいかにして「質」と「量」を両立させるかが課題となったのである。廣田功（1994）『現代フランスの史的形成』東京大学出版社，第２章

(6)本稿は人見「モード産業における小規模生産の意義」との関係から，とくに一人の製造業者メルレイ fabricant MERLEY の生産活動を分析し，戦間期の対応を明らかにしていく。前論文ではメルレイの19世紀後半～20世紀初頭における生産活動を分析している。

(7) *Rapports annuels de la Chambre Syndicale des Tissus de Saint-Etienne*（以下，*Rapports annuels* と略す）(1919), 6～7; *Bulletin des soie & soieries et moniteur des soies,* Samedi 18 janvier, (1919), 2

(8) *Rapports annuels* (1920), (1921), (1922), (1924). 20年代の各レポートの状況分析を参照。

(9)1914～1929年のサンテティエンヌ絹リボン工業の輸出の比率（輸出額／生産額）は最も低いときが38.1%（1925年），最も高いときが51.5%（1915年）である。*Rapports annuels* (1939), 18より算出。ただしリボンはパリ婦人服産業のつくるドレスや下着などの装飾として用いられるために，輸出統計から漏れることが多かった。それゆえ実際の輸出比率はもっと高くなると考えられる。

(10)女性服の単純化が進展するなかでリボンだけでなく，花飾り・羽飾り・レースなど女性的な装い

を彩る装飾品はモードからこぞって見捨てられるようになった。*Rapports annuels,* (1928), 3〜4; *Réveil des tisseurs,* (1933), juin, 5〜6

(11)人見「モード産業における小規模生産の意義」, 99

(12)リボン工業の従事者も最盛期の60,000人から1933年の40,000人へと大きく減少している。拙稿「モード産業における小規模生産の意義」, 99

(13) Reynaud, B (1990) "Histoire d'une enterprise textile stéphanoise: les établissements Samuel Roche (1910-1990)" *Bulltein du centre de recherches historiques,* Université de Saint-Etienne, 137

(14) *Le Réveil des Tisseurs* (1935), 7

(15)全織機台数に占めるアトリエ親方所有の織機台数は1889年は78%, 1894年は79%, 1910年は87%であった。拙稿「モード産業における小規模生産の意義」, 99

(16) Vincent, P. (1945) "Le ruban dans l'économie nationale et mondiale" *Mémorial de la soierie,* 67,

(17)絹リボン工業が慢性的な不況に苦しんだ戦間期になるとアトリエ親方の息子は収入の安定した炭鉱などに仕事を求めるようなった。J-P. Burdy, M. Dubesset, M. Zancarini-Fournel, (1987) "Rôles, travaux et métiers de femmes dans une ville industrielle: Saint-Etienne, 1900-1950" *Le Mouvement social,* juillet-septembre, numéro 140

(18) *Rapports annuels,* (1919), 15

(19)人見「モード産業における小規模生産の意義」, 98

(20)アトリエ親方の減少とは対照的にファブリカンの数は20世紀初頭の169人から1935年の180人へと増加している。20世紀初頭のファブリカンの人数については拙稿「モード産業における小規模生産の意義」; 1935年については *Le Réveil des Tisseurs* (1935), 7 を参照。

(21)後掲表2－1

(22)エシャルプは長方形の布地, カレは正方形の布地を指し, どちらもスカーフなどに用いられる。

(23) AMSE 15S34より算出

(24)年次報告書も大口注文 gros ordres が減少したことを指摘している。*Rapports annuels,* (1925), 3

(25) *Rapports annuels* (1930), 6; (1926), 3; (1929), 9

(26) *Rapports annuels* (1923), 4

(27) *Rapports annuels* (1925), 4

(28) *Rapports annuels* (1930), 6

(29) *Rapports annuels* (1928), 5

(30) *Rapports annuels* (1925), 18

(31)フランス贅沢品産業全国委員会に対して織物雇用者組合は助成金として50,000フランの出資をおこなっている。*Rapports annuels* (1928), 4; (1930), 11

(32)報告書によればこうした上流階級へのリボンの宣伝 propagande de prestige はある程度成功したようである。しかしそれが大衆にまで普及することはなかった。この点について1952年の報告書では, 国民全体に向けた宣伝活動 propagande nationale によってリボンの利用を大衆にまで拡大することに成功したアメリカの事例に倣って, フランスも上流階級に向けておこなった宣伝の成

功を活かすよう努力すべきであるという提言がなされている。
また，こうしたサンテティエンヌ絹リボン工業の独自の活動と並んで，この時期は国際的な協調関係のもとで宣伝活動がおこなわれていた。すなわち1936年にフランス，スイス，アメリカ，イギリス，ドイツなどのリボン工業関係者が共同出資し，「リボン・センター」という名で宣伝組織が創設された。なお本拠地はサンテティエンヌに設置された。*Rapports annuels* (1952), 7～9. アトリエ親方もリボンを積極的に宣伝することの重要性を認識していたことはいうまでもない。例えば *Le Réveil des Tisseurs* (1932), décembre, N°91, 5～6

(33) *Rapports annuels* (1928), 5

(34) *Bulletin des la chambre de commerce de Saint-Etienne, supplément* (1939), 13

Saint-Etienne ribbon industry during the inter-war period

Tsugunori Hitomi

The purpose of this paper is to examine how small-scale production met demands of the time, the pursuit of quality and quantity, with reference to Saint-Etienne ribbon industry during the inter-war period. In those days feminine dress was unfashionable, and demands for ribbon decreased increasingly. As compensation for the shortage, Saint-Etienne ribbon industry began to produce new merchandises suitable for mass production. But the organization of production was never changed. Saint-Etienne ribbon industry produced news merchandises with traditional organization called chef-d'atelier. Because it was important for Saint-Etienne to supply to the upper class traditional high-grade ribbons which only chef-d'atelier could produce. In other word Saint-Etienne actively wanted to participate in the creation of Paris fashion. In fact it was to pursuit of quality that was the essential subject for Saint-Etienne ribbon industry.

This choice had steered Saint-Etienne ribbon industry to turn down finally. But it is undeniable that Paris fashion was sustained by many kinds of high-grade ribbons made in Saint-Etienne.

Key words: chef d'atelier, Saint-Etienne ribbon industry, fashion, small-scale production