

地域の特産林産物を利用した地場産業の振興

—奄美群島における大島紬と染色原料シャリンバイの生産を事例として—

和田 全弘・竹田 晋也・渡辺 弘之

The developement of local industries utilizing minor forest products
-A case study on the Oshima-tsumugi pongee industry and the production of
its dyestuff Syarinbai (*Raphiolepis umbellata*) in the Amami Islands-

Zenko WADA, Shinya TAKEDA and Hiroyuki WATANABE

要 旨

奄美群島における大島紬とその染色原料シャリンバイの生産を事例として、その歴史的変遷、及び地場産業の振興とそれに伴う特産林産物生産のあり方について考察した。

大島紬は、その商品化とともに、文化伝統の異なる本土市場の嗜好に応え、様々な草木染からシャリンバイ泥染へと染色技術の特化させ、様々に生産技術をも変化させてきた。これによって、島民に非常に大きな利益がもたらされたものの、近年は本土市場の嗜好の変化によって生産の急減を招いている。染色原料は、シャリンバイの単一大量生産となり、奄美群島の林産物生産のかなりの割合を占め、大規模な造林が行われるまでになった。しかし、大島紬生産急減に伴う造林シャリンバイの用途喪失の危惧、また地域の特性と単一樹種造林実施の間の矛盾といった問題が生じた。地場産業の振興において、地域住民の生活の安定のためには、域外市場のみに依存するのではなく、一方で持続的嗜好の期待される地元の嗜好を考慮することも必要である。それに結びつく林産物生産には、地場産業の長期的な盛衰を考慮した用途により確実性ある造林計画、また地域の自然や伝統的林業活動の特性を考慮した造林法が検討されねばならない。

は じ め に

鹿児島市から約400km南の海上に浮かぶ奄美大島では、家内工業規模であった大島紬生産が明治以降、本土を市場とする主要な地場産業に発展してきた。現在では、大島紬は主に鹿児島県本土（鹿児島産地）と奄美群島（奄美産地）で織られている。発祥地である奄美大島では、泥とシャリンバイを用いた天然染色が今日まで盛んに行われており、奄美産大島紬を特徴づけるものとなっている。また、鹿児島産地の大島紬も泥染作業は殆ど奄美群島で行われている。染色原料となるシャリンバイ (*Raphiolepis umbellata*, 地元名：テーチギ) は、これまで北は大隅諸島、南は沖縄島にわたる天然林から大量に供給されてきた。とくに戦後は、大島紬需要の増大に伴ってシャリンバイ消費量も急増し、昭和50年代初めからは、シャリンバイ資源枯渇の危惧から約2,000haを目標とする造林が始められている。このように奄美群島では、地場産業の発展が地域の大きな収入源となるとともに、染色原料としてのシャリンバイ生産も奄美群島の林業生産の大

きな位置を占めるまでとなった。しかし、最近の大島紬需要急減やシャリンバイ造林の減退は、地場産業の振興とそれに結びついた特用林産物生産のあり方を問い直しているように思われる。

本報告では、奄美群島におけるこれまでの大島紬とシャリンバイ生産の実態と問題点についてまとめ、地場産業の振興とそれに結びついた特用林産物生産のあり方を検討する。

2 シャリンバイ染色の実態と需要量の変遷

1. シャリンバイ染色

奄美産大島紬の根幹をなす泥大島・泥藍大島（その他、化学染料による色大島や草木染大島がある）においては、シャリンバイと泥を使った染色が行われる。この染色工程において、シャリンバイ煎出液中のカテコールタンニン色素及び少量のカテキンと泥土中の鉄塩類が、水に不可溶性の化合物を絹糸につくる¹⁾。そして黒色に仕上がる。この技法は奄美大島北部の笠利町が発祥の地であるという説もあるが、沖縄県でもシャリンバイを用いた泥染が広く行われていること、インドネシアのバティックでも泥染が行われていること²⁾などから、南方で広く行われている染色法であると考えられる。以下に、現在のシャリンバイ泥染の工程を簡単にまとめた（数値は全て聞き取りによる）。

①シャリンバイ煎液の抽出

手割か機械割によってシャリンバイ原木（幹のみ）をチップ化する（写真1）。それらを網かごに約360kg詰めて釜に入れ、かごの上3cm位まで水を満たし2日間煮込む（写真2）。水が減ったら加える。この時、燃料は煎出し終ったシャリンバイチップを用いる。また、抽出を早めるために重炭酸ソーダをシャリンバイ60kgにつき100g程度加える。煎出が終るともう一晚置き、4日目から使用する。染色力は一週間目が最大でそれ以降は減退するため、それまでに使用する。

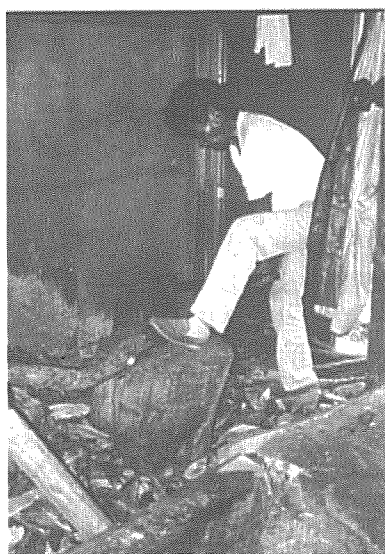


写真1 手割によるシャリンバイのチップ作業



写真2 釜と炉：釜の中に網かごが見える。また煎出し終ったシャリンバイチップが燃料として使用されていることが分かる。

②シャリンバイ煎出液による絹糸の染色

抽出された褐色の煎出液を小さい容器に移し、そこで絹糸をもみこみ染色する（写真3）。一回だけでは染着が弱いので数十回も染色を繰り返す、煎液はそのつど取り替える。また、染着をよくするために数回ごとに石灰液を加える。終了後、乾燥させる。

③泥による染色

茶褐色に染まった絹糸を泥田で芯まで泥水が通るようによくもみこむ（写真4）。染色後、水洗いして絞り、十分空気酸化させる。すると黒色に変色する。

④さらに②～③の工程を2～4回繰り返すと独特の黒色と風合いが得られる。



写真3 シャリンバイ煎出液による染色



写真4 泥田での泥染

2. 染色原料用シャリンバイ需要量の変遷

大島紬一反を染めるために、シャリンバイが平均約22.5kg必要とされる¹⁾。よってシャリンバイを使用する泥・泥藍大島紬の生産反数から、シャリンバイ需要量を逆算したものを図1に示した。ただし、かつては主にシャリンバイの根が使用されていたことから必要量は22.5kg／反とは限らないこと、昭和48年以前に関しては泥・泥藍生産反数は推定であること、マングローブの煎出液である輸入カテキンが染料増量剤として使用されていたこと¹⁾など、実際値が算出値と異なることがあり得る。また鹿児島産大島紬のための需要量は、鹿児島産泥・泥藍大島紬生産反数の資料を欠いたこと、奄美群島で染色されてきた割合が予測できないことから、含めることができなかった。これらのことを考慮しつつ、その需要量の変化を大島紬生産の変遷とともに追ってみたい。

染色法が様々な草木染からシャリンバイ泥染めに一本化されていった（註1）当初の明治期では、需要量は1,000ton／年足らずであった。しかし、これをはじめとする大島紬製造技術の様々な改良が大正期からの大島紬生産の急増に実を結び（註2）、シャリンバイも5,000ton／年を超

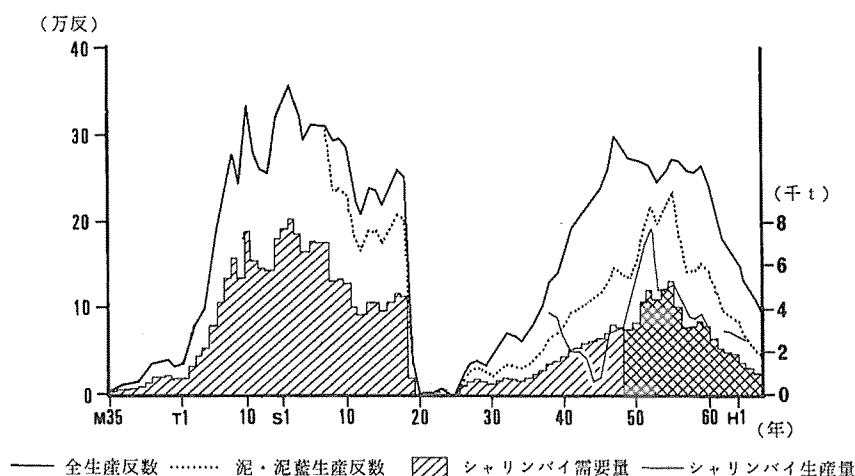


図1 奄美産大島紬の生産反数及びシャリンバイ需給量の推移

脚注) ～S7: 泥染のみの生産とした。

S8～29: 泥・泥藍大島紬の生産量を80%とした。

S30～48: この期間、泥・泥藍大島紬の生産反数の割合が昭和49年時と同じとした。

S49～H4: 泥・泥藍大島の確実な生産反数に基づいた(編目模様で表示)。

出所) 本場奄美大島紬協同組合資料

える需要が続いた。しかし、戦中期と米軍占領期には、大島紬生産の低迷によって、シャリンバイ需要は殆どなくなった。日本復帰後は大島紬の技術改良の再開とともに生産が戦前近くのレベルまで回復し(註3)、シャリンバイ需要量も昭和55年には5,000ton/年以上にまで復活した。しかし昭和56年からの泥・泥藍大島紬の急減(註4)に伴ってシャリンバイ需要量も急減し、平成4年には戦後の最盛期の約1/5の1,004tonにまで落ち込んだ。1,004tonは、30年生シャリンバイ一本の重さが約8.9kg¹⁾といわれていることから、シャリンバイ約11万3千本分(6,000本植造林地約19ha分)に相当する。また鹿児島産泥・泥藍大島紬(平成4年度32,440反)の泥染が全て奄美において行われていると仮定すると、更に730t使用されていることになり、合計1,734t、シャリンバイ約19万5千本分(同造林地約32.5ha分)に相当することになる。それでも明治期に近い需要量に急減しているといえる。しかも今後更に減少することが予想される。一方近年は、僅かであるが草木染大島紬が復活したり、大島紬技術指導センターにおいて奄美の様々な広葉樹を用いた染色技術の開発に着手されていることから、今後はシャリンバイ以外の染色原料の需要が増加する可能性も考えられる。

3 シャリンバイ供給の実態

1. シャリンバイの生産法

現在、造林木シャリンバイ生産は殆どなく、もっぱら天然林からの採取による。以下にその採取法をまとめた。

①抜き切り採取(担い手は個人の採取業者)

これは天然林からシャリンバイのみを伐り出すやり方で、昔からシャリンバイに限らず行われ

てきた伐出法であり、現在もさかに行われている。一般には、森林所有者に立木代を払うことによって採取されるが、立木代を払わない場合もあるようである。国有林のシャリンバイ原木は、全て本場奄美大島紬協同組合を通じて払い下げられていると報告されている¹⁾が、天然木であるのか（戦前の造林木の可能性がある）、どのような業者によって採取されているのか分からない。

現在は幹のみを採取するが、かつては根株が主に採取されていた。染色業者によると、根は幹よりよく染まるそうで、タンニン含量は幹が4.531g/kgに対し、根は6.183g/kgと報告されている³⁾。この採取法では、根株を掘り取るためにまず周囲の木をなぎ倒し、根を掘り出す。そして残った太い側根から新芽がでてくるという。採取後に日がよく当たること、掘りとった穴に落葉が溜り養分となることは、更新に非常に効果的だという。このような染色力にも更新にも利点をもつ根株の採取が行われなくなったのは、労働生産性の低さゆえにシャリンバイの大量需要に対応できなかったこと、更新が理想通りうまく行われず根株の採取がかえって資源の枯渇を招くとされたこと、チップ作業の機械化に伴い根株が不都合となったこと、などが考えられる。

②皆伐時、林道建設時の採取（担い手は伐採業者作業員、土木業者作業員）

これらは戦後に、パルプ・チップ用天然林皆伐及び林道建設事業に伴って現れた採取法である。現場で仕分けされたシャリンバイは、少量なので現場に1年ほど貯め置きしてから出荷される。また、シャリンバイは場所によっては多く出るが、2～3ha当り30～50kgで、しかも3,000円/60kg程度なので、ある伐採業者では慰労金という形でその販売は作業員に任されている。

2. シャリンバイの流通

流通の実態を図2に示した。平成2年度の奄美群島のシャリンバイ生産量は2,520tonであった。その中の93%が奄美大島で生産されており、その他は与論島を除く各島で生産されている⁴⁾。聞き取りによると、屋久島、沖縄島からも供給されているがその量は不明である。また本場奄美大島紬協同組合によると、現在奄美大島では殆ど生産されていないという。これは前述した奄美大島の生産割合と全く矛盾する。このように島別の生産割合の実態はよく分からない。

次に生産量を生産法別に見る。55年生以上の天然林分におけるシャリンバイ資源量の推定値720kg/ha¹⁾と奄美群島における平成2年度の国有林伐採面積1,167haを用いて、平成2年度の皆伐に伴うシャリンバイ採取量を試算すると約840tonとなる。林道建設に伴うシャリンバイ採取量は、平成2年度の林道開設量10,510mと推定値を用い、伐開幅を8mとして試算すると約6tonとなる。これら採取量の値は、使用に耐えない小径木があること、伐採面積の中には国有林が考慮されていないことなどから、あくまでもおおまかな推定値である。伐採・土木業者からの供給は合計約846tonとなるので、奄美群島における採取業者による採取量は1,674tonとなり、この方法による採取がかなり活発に行われていることが推測される。

かつては、これらのシャリンバイ原木は全て直接に染色業者に供給されていた。しかし、日本復帰後は染色とチップ化の分業が進み、シャリンバイ専門のチップ業者が出現したことによって、現在は約8割がチップ業者を通して染色業者に供給されているようである。

3. シャリンバイの生産量及び生産額の推移

a. 生産量の推移

奄美群島における近年のシャリンバイ生産量の推移⁴⁾を図1に示した。生産量には、鹿児島産大島紬用や染色用途以外の需要量も含まれると考えられるので、前述した需要量の推移よりは概して多くなっている。よってシャリンバイの採取量を考える場合、生産量の方がより現実に近い値をあらわしているといえる。平成2年度の実生産量は2,520tonであり、30年生シャリンバイ約28

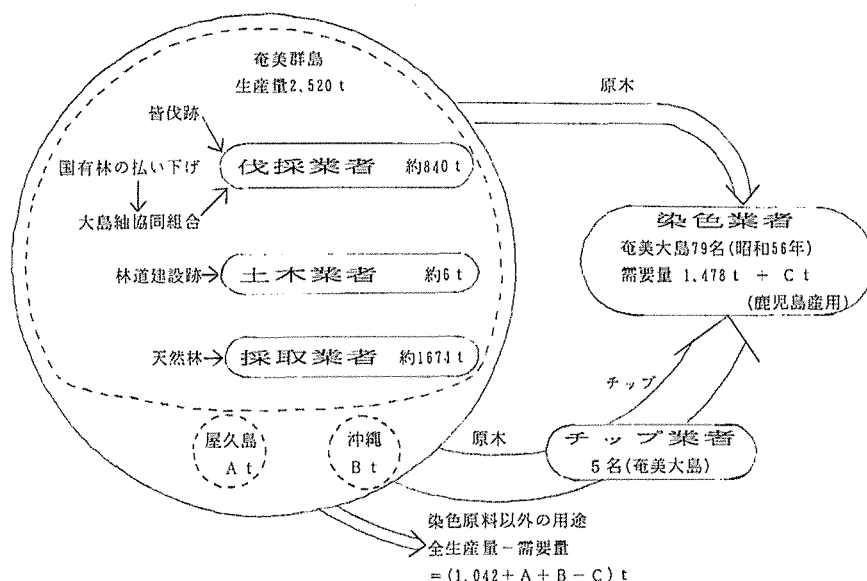


図2 シャリンバイ原木の流通

脚注) 流通量は平成2年度の数値から推測 出所) 東中 (1984)⁵⁾ 及び聞き取り調査

万3千本分 (6,000本植造林地約47ha分) に相当することになる。しかし、生産量はピーク時の1/3以下に減少しており、今後も更に減少することが予想される。

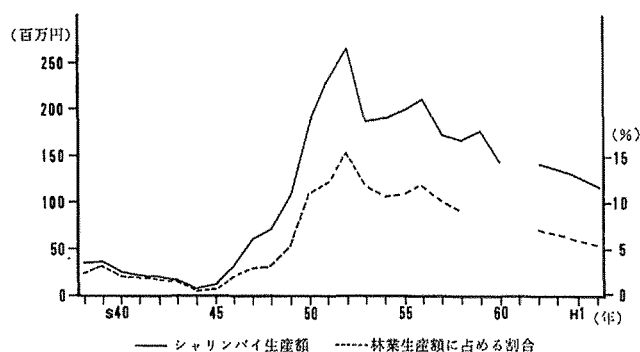


図3 シャリンバイの生産額及び奄美群島の林業生産額に占める割合の推移

脚注) 昭和61年度の生産額のデータは得られなかった。林業生産額に占める割合は、昭和59年のも得られなかった。

出所) 奄美群島の概況

b. 生産額の推移

シャリンバイ生産額の推移とその林業生産に占める割合を図3に示した。昭和46年以前は、単価が安かったことによって、生産量の割に生産額が低かったが、その後は生産量にほぼ比例した推移を示している。単価は、昭和46年まで約500円/60kgであったのが昭和56年には約3,000円/60kgまで急騰し、現在に至っている。また、生産額がピークに達した昭和52年は、現在より単価が安かった (約2,000円/60kg) ので、生産量がピー

ク時の1/3以下に減少したのに対して、生産額はピーク時の約1/2の減少にとどまっている。

奄美群島の林業生産額に占める割合を見ると、一時は約15%も占めており、地場産業と結びついた特用林産物が林業生産において一定の役割を担っていたことが分かるが、近年は5%近くはまで落ち込んでいる。

4. シャリンバイ供給形態の変化に伴うの品質の低下

染色業者によると、シャリンバイの染色力は、その供給形態によって異なるという。抜き切り採取によるシャリンバイは、山に入りやすい海岸近くの風衝地のものが多く、これらは奥山のものが多い皆伐・林道建設時に採取されたシャリンバイよりよく染まるという。染色業者によると海風による生長の仕方の違いが原因ではないかという。また、海岸近くにはシャリンバイ (*Rap-hiolepis umbellata* Thunb. 樹高2~4mで枝分岐が多い)、内陸にはホソバシャリンバイ (*var. liukuensis* Koidz 葉が細長く樹高10mで単幹性) が棲み分けており、染色原料としては前者がよいと報告されている¹⁾ことから、種による差も考えられる。一方、チップ業者を媒介する間の乾燥が原因ではないかとも報告されている¹⁾。しかし、乾燥が原因ならば、それはむしろ皆伐・林道建設時の採取における1年もの長期放置が一番の原因ではないかと考えられる。また、島外から供給されるシャリンバイも長期放置によって染色力が低下していると考えられる。これらのことや前述した根株から幹の採取への変化など、戦後はシャリンバイの供給形態の変化に伴って品質が低下してきているといえる。近年活発に行われてきた造林によって、一時期消費が増大したシャリンバイの資源確保とその集約的な収穫が実現し、品質のよいシャリンバイが安定供給されることが期待される。

4 シャリンバイ造林の実態

1. 造林の概況とその背景

シャリンバイ需要量の急増に対して、戦前からシャリンバイ造林が行われてきた。大正5年、大島営林署が奄美大島の国有林に約30ha 植栽したのをかわ切りに、奄美大島の民有林を中心に昭和10年から16年にかけてかなり植栽され、戦前の植栽面積は、国有林30ha、民有林691haに達した。現在これらの造林木は、シャリンバイより生長の早い他の樹木の下で被圧状態にあると考えられる。従って、前述した天然林からの採取には、これら戦前のシャリンバイ造林木が含まれている可能性がある。また前述した国有林のシャリンバイ原木の払い下げもこれらの造林木である可能性がある。

戦後の造林は、昭和30年代に入ってからで、国有林は、昭和32~35年にかけて4.21ha、民有林は昭和37~39年にかけて約50ha 植栽が行われている¹⁾。昭和40~48年は殆ど不明（昭和45年に1.2haの記録）である。昭和50年には、シャリンバイ需要急増に伴う資源枯渇の危機に対し、大島支庁林務課によって資源調査が行われた。その後、年に約100haの割合で計約2,000haを目標にした造林が奄美群島の振興事業をもとに計画的に始まった（図4）。それから少し後の調査では、昭和56年の資源量51,490tonのうち利用可能なのは42,000tonで、年間生長量は1,200tonであり、この生長量はそれ以前8年間の利用平均4,200ton/年の30%程度にすぎず、このままだと移入1,000tonを考慮しても15年で枯渇するゆえ、さらに2,700haの造林が必要とされると報告されている¹⁾。昭和54年からは、大島紬協同組合による補助も始められ、官民一体の造林事業となり、昭和51~平成3年までの造林面積は約1,500haに達した。しかし、近年の大島紬不景気に伴って、造林面積は減少傾向にあり、計画面積に至らずに打ち切れつつある。奄美群島全造林面積に占

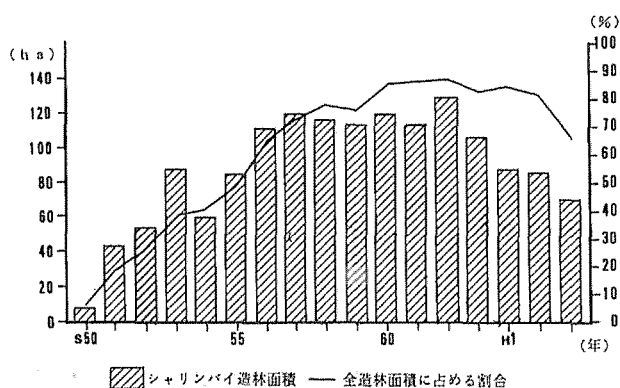


図4 シャリンバイ造林面積及び奄美群島の全造林面積の占める割合の推移
(出所) 大島市庁林務係資料

める割合も、一時は90%にまで達していたが平成3年は約65%までに落ち込み、造林樹種の転換がはかられつつあることが分かる(図4)。

これら昭和51年以降のシャリンバイ造林は、主にパルプ・チップ用の皆伐跡地に行われている。従って、シャリンバイの造林適地が充分選定されていない可能性が考えられる。造林作業は全て森林組合に委託されている。以下にその実態をまとめた。

2. 施業の実態

a. 育苗

育苗は、主に森林組合によって行われている。10月に播種し、40日後に発芽した後、床替をし、翌年2月に山出しする。不足分は、奄美群島外から補われているので、種は奄美に自生するシャリンバイ、ホソバシャリンバイに加えて本土産のマルバシャリンバイ (*var. integerrima* Makino 樹高1.2m以下で主幹がない)、さらにそれらの中間種が混ざるとい¹⁾。種によって樹形、染色力が異なるため、それらの特性を上手に生かした適地適木が望まれる。規格外は農家に分けられ、畑の生け垣及び飼料用等として利用されている。一部は1年後に切って灌木状とし、街路樹用になる。

b. 地拵え

伐採業者による皆伐の後、残された枝条を最大傾斜線に沿って整理する。枝条の養分が下方に広がる点では水平に並べた方がいいが、作業に手間がかかるゆえに採算上行われていない。

c. 植付(写真5)

シャリンバイ造林には、3,000、4,000、6,000、8,000本/ha 植及びスギ (*Cryptomeria japonica*)・イジュ (*Schima wallichii* ssp. *liukiuensis* Bloemb) 等との混植がある。奄美大島では、ほとんど天然林伐採跡にシャリンバイのみの造林が行われている。植付は、2～4月にかけて行われる。奄美大島では、一般に急斜面に植えられるため、その作業は地拵えとともに相当にきついものである。隣の喜界島では、台地上の平坦な土地なので植付けは随分やりやすい。沖縄島大宜味村では、林道建設に伴う残土にシャリンバイが植付けられており、林道周囲の緑化、土壌保全の機能も兼ねられている。

d. 保育(写真6)

造林した年の夏には下草(ススキが多い)の高さは1mになり、これらの伸びる夏以降に下刈りを1、2回行う。この時シャリンバイ以外の有用な樹種は残される。これは、シャリンバイ以外の用材の供給のためと、シャリンバイより生長の早い樹木による適度な被圧によって、シャリンバイの分枝を抑えて上方への生長を促進するためである。下刈りの最終段階は、ハブがおいづめられている可能性もあるので、非常に危険である。しかし、ハブは現在1匹5,000円の収入とな

り、単に忌み嫌われるのみでもないようである。7年間は、このように下刈りを行うが、生長の程度によっては更に続ける。保育に努めた林分は、10年後も90%以上の生存率であるが、一般の造林地は粗放な施業のため、それより劣ると報告されている¹⁾。陽性植物で生長の遅いシャリンバイは、天然林では樹高の低い風衝地に多く見られる。ある伐採業者は、シャリンバイが天然林内で立ち枯れているのをよく見かけるので、造林木で生き残るのは恐らく、他の樹種の生長の遅い頂上付近だけではないかと述べている。実際昭和56年時点においては、20数年、40数年前の数百haの造林地は、海に近い潮風を受けるような立地以外に見るべき林分が残っていないと報告されている¹⁾。

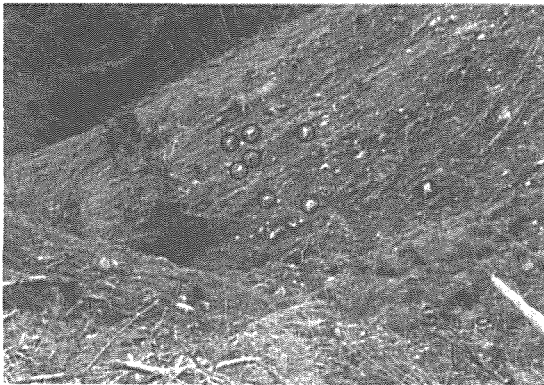


写真5 シャリンバイの植付：中央に作業員が見える。既に地拵えによって枝条が最大傾斜線に沿って並べられていることが分かる。



写真6 下刈りが終わり、他の広葉樹の萌芽の中で通直に伸びるシャリンバイ（中央）

このように、シャリンバイ造林の成否は、保育の如何にかかっているといえる。しかし、作業員からは、繁茂するススキの中から生長の遅いシャリンバイを見つけ出して下刈りする作業は非常にやりにくく、ハブやハチの危険も伴い、しかも強烈な直射日光の下では、現在の資金ではとても指導通り行えず、奄美の自然特性が充分理解されていない状況であるという声が聞かれる。

e. 収穫

戦後は、昭和30年前後に間伐による僅かな収穫の記録があるのみである。ただし、天然林からの採取とされているものの中には、戦前の造林木が僅かに含まれているであろう。昭和50年代以降に植えられた大量の造林木に関しては、伐期（約30年）にはまだ遠く、全く収穫されていないと考えられる。

収穫は、他の広葉樹とともに皆伐することによって行われるようで、立木代は伐採業者からその所有者に払われることになる。ただし部落有林（註5）においては、これまでのように分収が行われることになるだろう。

しかし、紬生産急減の中、伐期に達した時にシャリンバイがどれだけの価値を持つのか疑問である。また、たとえ価値を持つとしても十分な保育をどれほど受けどれだけ生き残るのかも疑問である。さらに、これまでスギ造林木などに対して行われてきた不法伐採がシャリンバイ造林木に対しても同じように行われる可能性が充分考えられる。保育の困難さとともに、これらも政策指導者にとって造林事業を進める上での障害となり、また造林を行おうとする森林所有者にとって造林意欲減退の要因となっている。

3. 造林における問題点と今後の動向

以上のような造林において見られる問題は大きく以下のようにまとめることができる。

施業技術上の問題点としては、陽性で生長の遅いシャリンバイに対して、亜熱帯気候下での他の樹種の盛んな萌芽、強い日差し、しかもハブの危険の伴う中で、十分な保育を行うことは非常に困難であり、伐期において天然林の被圧下でどれだけ生き残るか疑問であること、パルプ・チップ伐採跡地に造林されるゆえ、シャリンバイの造林適地が充分選定されていないと考えられること、さらにシャリンバイの種による特性を考慮した適地への造林が行われていないようであること、が挙げられる。

政策上の問題点としては、奄美群島の亜熱帯自然特性が充分考慮されず、本土と異なる作業の違いが造林標準単価に充分反映されていないこと、紬不景気によって伐期における用途が危惧されているように、長期的視野に立った造林計画が充分考慮されていないと考えられること（かつてパルプ・チップ用に盛んに植えられたリュウキュウマツ（*Pinus luchuensis* Mayr）も、外国から大量に安価な針葉樹チップが我が国に輸入されるようになったために、現在用途開発に苦慮している）、さらに造林木の不法伐採への対応策が充分考慮されていないと考えられること、が挙げられる。

これらの諸問題を通じ、シャリンバイ造林意欲は減退しており、もうやめるべきだという声が殆どである。杖としての代替利用の声も出始めている。しかし、周囲の萌芽も伸びやすいわば育成天然林施業を組み合わせた造林施業が行われているように、施業技術や用途の問題に対する指導者側の対応も見られる。また、これらの殆どは奄美群島の造林全体に共通した問題であり、これらに対応して幾種かの有用樹を育てる育成天然林改良施業が活発になったり、造林標準単価の値上げが実施されたり、また造林樹種の多様化の案が出されたりしている。それでも不法伐採との競合などの問題をはじめ、今後検討されねばならない課題は多いであろう。

5 まとめ―地場産業の振興とそれに伴う林産物生産のあり方―

奄美産大島紬は、文化伝統の異なる本土市場の嗜好に依って、様々な草木染からシャリンバイ泥染へ一本化するなど、伝統技術の特化や改良を行ってきた。それによって大島紬は本土の人々に大量に売れ、島民に非常に大きな利益をもたらすことになった。しかし、近年は本土市場における嗜好の変化や多様化に充分対応しきれなくなり、生産が急減している。また、本土の嗜好に併せて改良されたことによって地元の嗜好にも応えなくなり、結果的には一人取り残されたように織物問屋に積まれている。このような中、失われた伝統技術の再開発や新技術の開発が着手され始めている。

一方、様々な草木染や泥染からシャリンバイ泥染への一本化によって、染色原料生産も一本化され、シャリンバイ生産の急増につながった。これに依って資源確保のための大規模造林が行われたが、大島紬生産急減に伴い、問屋に積まれた大島紬のように造林木が天然林の中に取り残さ

れる可能性を生じている。また、奄美群島の自然特性や伝統的採取林業との間に矛盾を生じた。このようにシャリンバイの集約的、安定的生産が困難となっている中、多様な樹種を生かしたより奄美群島の自然特性に適した育成天然林施業や多樹種の造林が活発化していくであろう。

奄美群島における大島紬の振興とシャリンバイ生産の歴史の変遷と実態は、地場産業の振興とそれに結びついた特用林産物生産において以下のようなことを示唆すると考えられた。

1. 地域の中で多様に培われてきた地場産業の振興をはかる場合、大市場である域外の嗜好にのみ応えて伝統技術を特化することは、短期的には地域住民の利益に貢献するが、長期的には地域住民の生活の安定に結び付かないことがある。従って、域外の嗜好とともに持続的嗜好が期待できる地元（註6）の嗜好も考慮することが、より安定した地場産業の発展に貢献するであろう。

2. 地域外の嗜好に応じて特化された伝統技術に結びついた特用林産物生産は、背景となる地場産業が長期的に安定しないため、大規模な単一樹種造林が行われると伐期における用途喪失の可能性を生み出す。また、大規模な単一樹種造林は、その地域の自然特性や伝統的採取林業との間に矛盾を生じる可能性がある。単一樹種造林に適した自然特性の異なる域外の主導によって造林政策が行われる場合は、とくにこれらの考慮が必要である。

今後は、発祥地からの技術移転によって合理化が図られた鹿児島産大島紬や、奄美群島より多様な織物を生産し多様な染色原料を用いる沖縄織物の事例と比較し、奄美の自然、社会、経済的背景もよく考慮した上で奄美群島における大島紬とシャリンバイ生産の今後のあり方を探ること、そしてここで示唆された事項をより深め根拠確かなものとするのが課題と思われる。

本研究にあたり、琉球大学農学部篠原武夫教授、大島支庁農林課林務係の加藤眞之係長、川内博文指導員をはじめとする皆様、林業試験場前主任研究員青木等氏、龍郷町森林組合の栗園和雄組合長、長井銀四郎氏、大和村役場農林係川畑秀継氏、同村森林組合富田尚守氏及び作業班長の皆様、鹿児島県大島紬技術指導センター主任研究員西沢造氏、大島紬染色工場の皆様、シャリンバイチップ業者及び内園産業の皆様、民宿春日荘松元御夫妻、これらをはじめとする多くの方々には長期間のインタビューをはじめ大変お世話になりました。ここに改めて深く感謝御礼申し上げます。

註

1. シャリンバイ泥染が大島紬天然染色の主流になったのは、薩摩藩置県以降に大島紬が本土を市場として商品化してからのことで、それ以前はフクギ (*Garcinia subelliptica* Merr.), リュウキュウアイ (*Strobilanthes cusa* O. K.), ヤマモモ (*Myrica rubra* S. & Z.) を始めとする多くの天然染料が用いられていた。このように染色が一本化していったのは、沖縄県の宮古上布が薩摩藩への上納を契機に様々な染色が藍染主体に変化した⁶⁾ように、本土のニーズに応える中で南国独特の様々な色彩が淘汰されたことによると考えられる。宮古上布はその黒っぽい色彩、細かい緋模様ともに大島紬とそっくりである。宮古上布について「さつま好みの細かい緋が育っていきまし」⁷⁾ともいわれていることから、大島紬の細かい緋模様も、鹿児島を始める本土のニーズの影響が大きいことがほぼ明らかであろう。

2. 明治初期までの大島紬は、手でつむいだ糸を用い、緋加工（模様になる部分が染まらないように、その部分を木綿または芭蕉糸でくる作業）は手くくりで行うというように全て手作業で

あった。製織は、地機によって地面に座して行われた。しかし大島紬が商品化すると、染色の一本化を始め、糸は機械糸を大量に移入するようになり、緋加工は緋締織機の開発によって機織化された。地機は椅子に座る高機に変わり、能率が向上した。これらをはじめとする生産性の向上と品質の改良（特に緋締織機は大島紬の特徴とされる非常に細かい緋の製造を可能にした）が明治後期に盛んに行われ、大正期に大島紬生産が急増した。また、緋締技術の発展、化学染料部分染の出現、本土産藍による藍大島、泥藍大島の開発など、さらなる品質改良と大島紬の多様化が進み、第二次大戦を迎えるまで大量の大島紬生産が維持された（図1）。

3. 昭和28年の本土復帰以降再び緋締技術の発展、化染大島（色大島）、草木染大島の開発などの技術開発が行われはじめ、昭和40年代には高度経済成長とあいまって生産反数が戦前に近いレベルに回復した。昭和50年代に入っても伝統的泥染による高級品を主力にしてきた奄美産大島紬は、高級品嗜好に支えられて生産が維持された（図1）。

4. 昭和50年代は全生産反数は維持されるが、昭和56年以降は泥・泥藍大島紬の生産反数が急減している（図1）。この要因としては、経済成長の低迷などを背景とした高級品嗜好の衰退、需要の一巡、本土市場の競争の激化、ニーズの多様化などが考えられる。

5. 部落有林は奄美群島の林野面積の25.6%を占め⁴⁾、鹿児島県全体での部落有林の割合7.0%よりかなり多い。また、34.8%を占める個人有林⁴⁾は、少し古い記録であるが実質的には共有利用の林野が圧倒的に多いといわれており⁸⁾、市町村有林における部落への貸付林も実質的には部落有林である。従って実質的な部落有林は、更に数字以上となる。

6. ここでいう地元とは、ほぼ共通した文化伝統を持つ地域のことを指し、具体的には、狭くは奄美群島、広くは沖縄県も含めた琉球弧文化圏といえる地域を指す。これらの地域では、芭蕉布や花織などの伝統織物や天然染色原料の種類が類似している。従って、奄美群島の嗜好を考慮することは、同時に地元織物の需要の高い沖縄県市場への参入の道も開かれてくると筆者は考える。

引用文献

- 1) 熊本営林局（1983）：奄美諸島におけるシャリンバイ造林に関する技術的調査
- 2) 茂野幽考（1973）：奄美染色史 奄美文化研究所 P20
- 3) 鹿児島県大島紬技術指導センター：昭和42年度業務報告
- 4) 鹿児島県大島支庁（1991,1992）：奄美群島の概況
- 5) 東中修（1984）：奄美諸島におけるシャリンバイの需要量と流通 日林九支研論集37 P7～8
- 6) 通産企画調査会（1981）：日本の地場産業－伝統的工芸編－
- 7) 京都書院（1981）：染色の美11 特集日本の緋 P99～107
- 8) 辻本克己（1956）：奄美群島の森林施業 鹿大南方産業科学研究所報告第1巻第3号 奄美大島調査報告理科篇農学 P193～243

Résumé

The objectives of this study are : (1) to clarify the history and socio-economics of the production of Oshima-tsumugi pongee as a local industry and Syarinbai (*Raphiolepis umbellata*), its dyestuff ; and (2) to examine the problems regarding them.

Oshima-tsumugi is one kind of splashed-pattern silk fabric. In the Amami Islands, where Oshima-tsumugi originated, Syarinbai and mud have been used to make a black dye, with about 22.5kg of Syarinbai required for a roll of cloth. Up to now, the supply of Syarinbai has been plentiful.

In response to consumer preferences in mainland Japan, the traditional dyeing method which used various plants was simplified to only one dyeing method with Syarinbai and mud. Technical skills have also changed. Though these changes have greatly benefitted the Amami people, recently, a rapid decrease in Oshima-tsumugi production has come about in response to the changing tastes of the mass market. Meanwhile, Oshima-tsumugi fabric, which had changed in ways unfavourable to the local Amami people, is now being left behind by both the mass and local markets.

With simplification of the dyeing method, the number of dyestuffs was reduced to a single plant species, and Syarinbai has been planted in large-scale monoculture forests. At present, the planted area is nearly 1,500ha. Now, with the rapid decrease in Oshima-tsumugi production, the large-scale Syarinbai plantations are unneeded. Moreover, many other political and technical problems have arisen in the practice of reforestation. These factors suggest the followings :

- (1) To respond only to the tastes of the mass market doesn't necessarily contribute to the stability of the local peoples' lives. To consider the tastes of the local market, which can be expected to be more stable, in addition to the tastes of the mass market, would be more beneficial over the long term.
- (2) The production of minor forest products which are controlled by local industry is also unstable. If large-scale reforestation is done, several problems may result from misunderstanding the local natural environment and socio-economics. These including oversupply, technical problems, and the contradiction between reforestation and traditional forestry should be seriously considered.