

[top](#)

[はじめに](#)

[貝ボタンの概要と
歴史](#)

[貝ボタンの製造過
程](#)

[製造に携わる方達
のお話](#)

[奈良県の貝ボタン
産業のまとめ](#)

[おわりに](#)

赤嶺ゼミ研究発表

胸に輝く貝ボタン

そこにある歴史、人々、そして交流

2002年11月に開催された第52回市大祭にて、
私たちのゼミの活動を展示しました。



赤嶺ゼミ研究発表

胸に輝く貝ボタン

そこにある歴史、人々、そして交流

2002年11月に開催された第52回市大祭にて、
私たちのゼミの活動を展示しました。



はじめに

「貝ボタン」という言葉を聞いたことがありますか。
今あなたが着ている服のボタンに、目を近づけてじっくり見てみてください。光沢があり、角度によって少しずつ色が変わって見えたり、また裏側に何か変わった模様がついていたら、それはまさしく貝ボタンです。

貝ボタンは、私たちのとても身近にあるものです。この身近な生活用品は、いったいどこでどのようにして作られているのでしょうか。ボタンという小さな「モノ」に焦点をあてて、それを取りまく世界システムや、私たちのライフスタイルを見つめるというのが今回のテーマです。

2002年7月31日～8月1日、赤嶺先生以下ゼミ生6名で、奈良県磯城郡川西町を訪れました。この町では、日本でも珍しい貝ボタン製造が行われているということで、商工会の方や、製造にかかわる方々のお話をうかがい、また実際に貝ボタンが工場で作られる様子も拝見させていただきました。

内陸でありながら、貝を使った産業を営んでいるという、一見変わったスタイル。ここには実は、遠く海を越えた東南アジアの海域諸国と、日本の内陸地・奈良県との密接なつながりがあったのです。

- ・場所 奈良県磯城郡川西町。
- ・期日 7月30日～8月1日（2泊3日）。
- ・プログラム

7月30日 20:00 奈良県青少年会館集合

7月31日 10:00 ～ 川西町商工会

13:00 ～ 株式会社トモイ

15:00 ～ 白井釦工業所

8月1日 10:00 ～ 阪本才治商店, 永井工業所

14:00 ～ 解散

貝ボタンの概要と歴史

貝ボタンは、貝殻を丸くくりぬいた生地で作られます。原料として使われる貝殻は、おもに高瀬貝、白蝶貝、黒蝶貝といったもので、これらはタヒチやパプアニューギニア、オーストラリアといった赤道付近の地域で採取されたものを輸入し、日本国内でボタンに加工します

天然素材なので、採れる地域によって品質や等級が分けられています。種類によっては虹色にかがやくものもあり、ほとんどが自然色のまま使われますが、染色も可能です。

☆高瀬貝

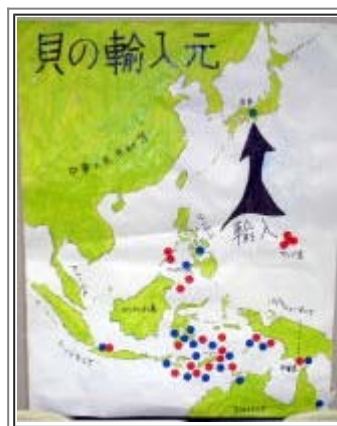
巻き貝で、ボタンの材料としては最も多く使われています。白っぽい淡い虹色の色調が特徴です。比較的平坦なデザインのもので多く作られていますが、模様や文字を彫刻したものや、裏足（裏側に糸を通すための穴がついているもの）のボタンも作られています。

産地：インドネシア、ソロモン諸島、ニューギニア、ヤップ島、ポナペ島、ニューカレドニア、フィジー諸島など

☆蝶貝

二枚貝で、白、黒、茶があります。なかでも白蝶貝は、真珠層の光沢が絶妙な色をかもし出し、貝ボタンの最高級です。黒蝶貝は産地によって、深みのある黒のものから、少し茶色がかったものまでさまざまです。

産地：タヒチ、フィリピン、インドネシア、フィジー諸島、ソロモン諸島など



高級ボタンの原料として白蝶貝がヨーロッパでもてはやされたのは、19～20世紀初頭のことでした。当時、世界の大部分の白蝶貝は、西オーストラリアの沿岸で採取されていました。白蝶貝の採取は、潜水によって行われます。この潜水夫として活躍していたのが、出稼ぎの日本人だったのです。海底に潜って貝を採るといのは高度な技術を要するのですが、元来海で魚や貝を採って暮らしていた日本人にとって、この仕事は得意

分野でした。

最盛期の明治18年には、5000人以上の日本人が西部・北部オーストラリアに存在していたといえます。高い賃金を得るために命がけで働いた日本人ダイバーは、他国人に比べて何倍もの水揚げ量を誇ったのです。

その後、第一次世界大戦が始まるやいなや、白蝶貝の価格は急落し、職を失った現地の日本人ダイバーも帰国せざるを得ませんでした。そのなかで現地に残ったダイバーたちは、日本では戦争のためにボタンの原料が不足していて、白蝶貝の高級ボタンは売れないけれども、高瀬貝のボタンなら安価で需要があることを知りました。彼らは1916～19年にかけて、約4000トンの高瀬貝を日本に輸出していたそうです。

奈良県で貝ボタンがつくられるようになったのは、明治時代のことです。神戸ではすでにドイツ人技師の指導のもとでボタンが作られていました。それが徐々に広まっていき、明治38年頃、奈良に伝わりました。

農家の副業として始まった貝ボタン産業ですが、大正時代には最盛期を迎え、大阪に次ぐ第二位のボタン生産地にまで発展しました。昭和30年代には、欧米諸国へ輸出されるようになりました。

その後、海外でコストの低いポリボタンが大量生産されるようになり、貝ボタン産業は徐々に縮小化していきました。現在、県内で貝ボタンを作っているのは10戸ほどです。それでも、奈良県の貝ボタン製造は全国シェアの85%を占めています。

貝ボタン工場には、バーバリーやポール・スミスといった海外の会社から、ブランドの名前が刻まれたボタンを作ってほしい、というオーダーが入ります。ここで作られるボタンが、品質的にも、またデザイン的にも、海外で評価されている証拠です。

貝ボタンの製造過程

では、私たちの衣服についている貝ボタンは、実際にどのような過程を経て世界に流通しているのでしょうか。私たちの身近な海の産物である貝から、どのようにしてこのように美しい光沢を持つボタンへと生まれ変わるのでしょうか。

ここで、その製造過程を見ていくことにしましょう。

①練り場

ここでは原貝から1個ずつボタンの生地を練り取ります。

②摺り場

練り生地の表面を摺り取り、ボタンの原型を作ります。

③挽き場

④穿孔

⑤化車かけ

化車の中にボタンを入れ、少量の水を加え、2～3時間回転させる。

⑥さらし

過酸化水素を主成分とする水溶液の中に一晩漬けて漂白する。

⑦つやだし

熱湯の中にボタンを入れて回転させながら、塩酸を主成分とする水溶液を滴下させ、つやを出す。

⑧みがき

ロウを付着させたモミとボタンを混ぜて、八角形の化車で回転させて、ボタンを滑らかにする。

⑨選別

良品を取り除いた後、ビニール袋に小分けし、さらに箱に詰めて出荷する。



(株)トモイ——伴井比呂志さんの話——

川西町では年間15億円の貝ボタンを生産していますが、そのうちの約半分をトモイで請け負っています。この会社は、日本で唯一貝ボタン生産を法人で行っている会社です。世界の流行の最先端であるイタリアのファッションを参考にしながら、伴井さんは常に新しいデザインの貝ボタンを作ることを心がけているそうです。（ちなみに、今の流行は厚みのあるボタンだとか。）

トモイで生産するボタンは、パプアニューギニアやフィジー諸島、オーストラリア、インドネシアなどから輸入した高瀬貝や蝶貝を、イタリア製の機械を通して作ります。具体的に数でいうと、1トン当たり4000～6000個の貝ボタンになるそうです。輸出されるボタンはわずか2割程度で、残りは単価が高いなどの理由から国内に出荷されます。

最近では安いコストでという考えからベトナムにも進出しています。ベトナムの工場は、日本の20人に対し400人という多数の従業員を持つ大規模なもので、生産のすべての工程がそこで行われています。伴井さん自身も、年に4回ほど現地へ足を運ぶそうです。

8～10月は冬服を作るシーズンということもあって、貝ボタンの需要があまりないためにオフシーズンとなりますが、平均すると、ここではなんと毎月120万個（日本20万個、ベトナム100万個）の貝ボタンが作られていることになるそうです。

(株)トモイは大正3年に創業し、副業でなく専業から始まりました。創業者は比呂志さんの祖父である伴井安太郎さん

（1972年に逝去）で、1995年より3代目の社長として比呂志さんはトモイを受け継ぎました。会社を受け継ぐことに対してはさほど抵抗はなかったそうです。

ところがバブル崩壊後は出荷額が下がる一方であり、事業を引き継いでこれまでの7年間で、人件費削減のためにリストラせざるを得ない状況に迫られました。子供のころからお世話になってきた、なじみのおじさんやおばさんたちの首を切るときが一番つらかったと伴井さんは言いました。しかしそれでも、このようなつらい経験を乗り越えて、伴井さんは、貝ボタン産業を残していくためにと発展に向けて今日も頑張っています。

白井釦工業所—白井政輝さんの話—

白井さん宅では、同じ川西町のなかですが、貝ではなくヤシを素材としたボタンを製作しています。ヤシの実から型をくりぬいて作られるこのボタンは、独特のやわらかい手触りと温かみがあります。戦時中は軍服に使用されていましたが、現在は需要が減り、生産は減少しています。

白井さんは、ボタンだけではなく、表面に絵を書き入れて子供用のアクセサリを作るなど、ヤシ素材の商品の多様化をはかっています。「若い者のアイデアやセンスをとりいれて、何か新しい表品が作りたいものだなあ…」とおおらかな口調で話す白井さん。そこからは、ヤシの実ボタンを守ろうとする真剣で切実な思いが感じられました。このヤシの実を利用した商品を、考えてみてはいかがでしょうか。あなたのアイデアが実際に新商品になるかもしれません…

奈良県の貝ボタン産業のまとめ

昔は多くの服やシャツなどに使用されていた貝ボタンでしたが、今や高級シャツなどのみにしか使用されなくなりました。高級な服に採用される事はあっても、日常着る服で目にする事は、ほとんど無くなってしまいました。貝ボタンは、厚みのある貝が素材で非常に希少かつ高価であり、ほとんどの貝は東南アジアからの輸入です。また貝ボタンを作るには高度な技術が必要であるなど、大量に生産する事の出来ない理由がいくつかあります。逆に科学ボタンは原料のコストが安いというえに、加工しやすく品質も安定しているため、大量生産に向いています。その結果、貝ボタンの生産は急速に減っていき、科学ボタン全盛の時代となり、貝ボタンは衰退しています。けれども貝ボタンには自然だけがもつ美しさ、及び光沢があります。高い素材を手間ひまかけてつくる手作りの良さがあるのではないのでしょうか。このような伝統産業を守るために貝ボタンのさまざまな利用方法や、低コスト化するための方法に目をむけてみてください。

★参考文献・資料

「貝ボタンではじまる夏」こうちえこ 2002

『翼の王国』396号（2002年6月号）

「真珠の道」福家洋介 1991

『道のアジア史—モノ・ヒト・文化の交流』鶴見良行・村井吉敬 同文館

「ボタン事典」編者：阿部和江 監修：株式会社アイリス 大隈浩

「貝ボタンの製造工程」川西町商工会資料

「川西村史・大和百年の歩み政経編」（大和タイムス社）

おわりに

この発表は地域研究ゼミが赤嶺先生指導の下、奈良県川西町へ「貝ボタン」についてのフィールドワークに行った際のことを整理したものです。私たちの地域研究ゼミでは前期を通じてある視点を持って勉強してきました。

それは「モノを通じて歴史を見る」ということです。今まで、世界史、日本史に関係なく、歴史を学ぶ際に皆さんはどのような歴史の学び方をしてきたのでしょうか？私は人名、地名、歴史的事件といったものを覚えることが歴史の勉強であると、信じていたわけではありませんが、それを疑うことはありませんでした。

ほかの視点から歴史を学ぶことができる、しかもより細かく、より明確な歴史の姿を捉えることができるということは知らなかったし、そのようなことを考えたこともありませんでした。

私たちがやろうとしている地域研究とは、ある地域や文化、慣習、モノ、人々などに焦点を当てて、その実態や生活を書き記すことを目標としています。

モノを通じて世界史を見るということと、ある地域に焦点を当てて考える際にはその地域のみではなく、それと相互関係を持ったほかの地域を含めた広い視野で捉えることが必要となります。両者に共通しているものが、モノや人、すべてはお互いにつながりを持っていて、そのつながりの蓄積が歴史となっているのだらうと思います。

そんなことは当たり前だと思われるかもしれませんが、その当たり前と思われることを、これまで私は実感していただろうか、きちんと認識していたのだらうかと考えると、恥ずかしながら全くできていなかったと認めざるを得ませんでした。

歴史を学ぶ中で大切なのは、人名や地名をいくつ覚えているかではなく、前述した「つながり」といったものを理解することなのです。

奈良県川西町への調査実習は前期のゼミの内容と非常に合致していて、私の理解を深めてくれ、実感を抱くことができました。小さな貝ボタンひとつをとってみても、その原材料はフィリピンやインドネシアなどの東南アジアの地域から輸入される

一方、ボタンを加工する機械のうち高級なものはイタリア製ですし、株式会社トモイの名は日本よりも海外で知られています。なぜ、積み出しに便利なはずの港の近くではなく、周りを陸に囲まれた盆地の奈良県に工場があるのでしょうか。ボタン生産はいつから行われてきたのでしょうか。ボタンを必要としない服装をしていた日本にボタンが入ってきたのはいつのことなのでしょうか。そもそもボタンが用いられることとなるのは世界のどこからで、いつからなのでしょう。これらの疑問を追及してゆくと、はじめはボタン業者のおじさんの話から始まり、その人の人生からボタンの歴史になり、東南アジアの国々において原材料をとる人々の生活にまで範囲が広がってゆきます。何もボタンだけにとどまることはなく、ボタンを使うファッションにまで広がってゆくのです。

以上のように貝ボタンというモノに焦点を当てることにより、外国とのさまざまなつながり、歴史、そしてそれに関係する人々の生活が見えてくるのがわかっていただけだと思います。今回の発表をごらんいただいた方に、私たち地域研究ゼミがやっていることと、やろうとしていることを知っていただけたならば幸いです。