

「尾州の衰退と産業集積発生史」

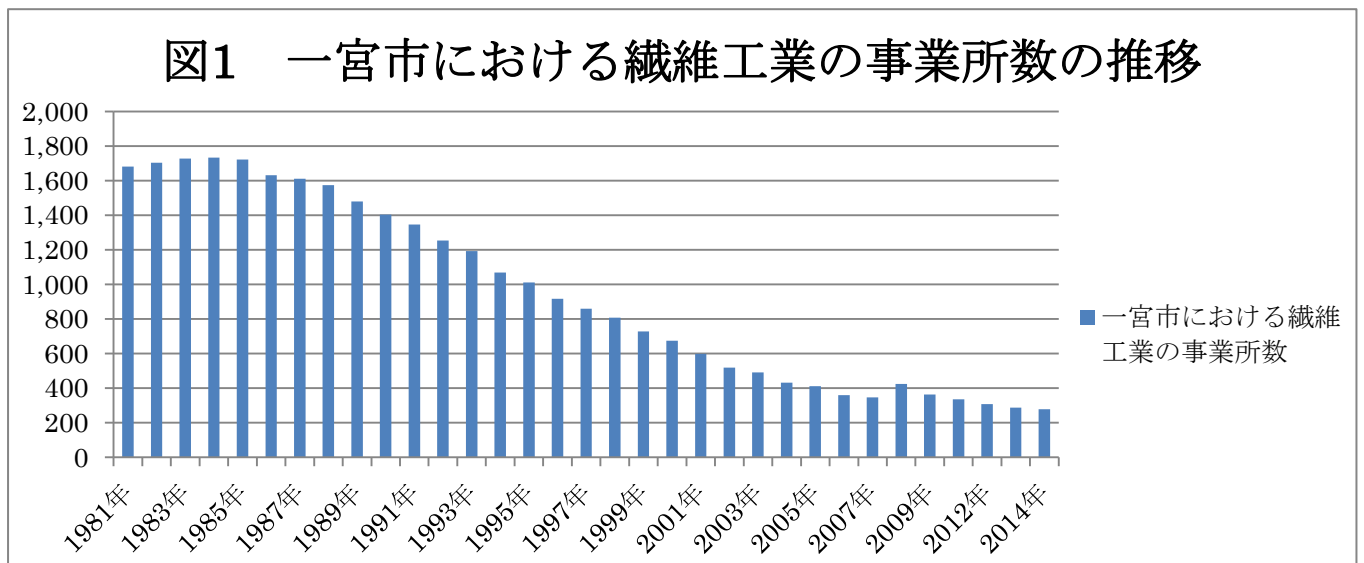
目次	第 3 節 着尺セルから洋服地への転換
はじめに	第 4 節 戦後の尾州毛織産地
第 1 章 尾州産地が抱える問題	第 5 節 昭和 40 年代後半以降の尾州産地
第 2 章 尾州産地の発生史	おわりに
第 1 節 尾州毛織産地転換以前	参考文献一覧
第 2 節 尾州産地の毛織物業への転換	

はじめに

本研究報告では、尾州の毛織物産業集積の衰退がなぜ生じたのか、そしてそれを打開するにはどうすれば良いのかを、その発生史から検討することを目的としている。そのためには、文献研究および実態調査から、現在の尾州毛織物産業集積の衰退の実態を明らかにした上で、特に販売面を中心に、尾州産地がどのように毛織物産地へと転換し、その後の産地の発展のなかでどのような限界が生まれ、それが現在につながっているのかを検討をする。

第 1 章 尾州産地が抱える問題

尾州産地とは、日本毛織物等工業組合連合会によれば、愛知県一宮市、稲沢市、津島市、愛西市、江南市、名古屋市及び岐阜県羽島市、各務原市の周辺を指している¹。しかし、産地の生産者の話によれば、今や尾州の産地として機能しているのはほぼ一宮市、羽島市、津島市だけである²。生産の中心は一宮市である。毛の服地や織物に絞れば、平成 26 年、一宮市だけで全国の製造品出荷額等の約 55%を占める³。しかしながら、全盛期と比べると衰退の程度は甚だしい。繊維工業の事業所数は次のように推移している。

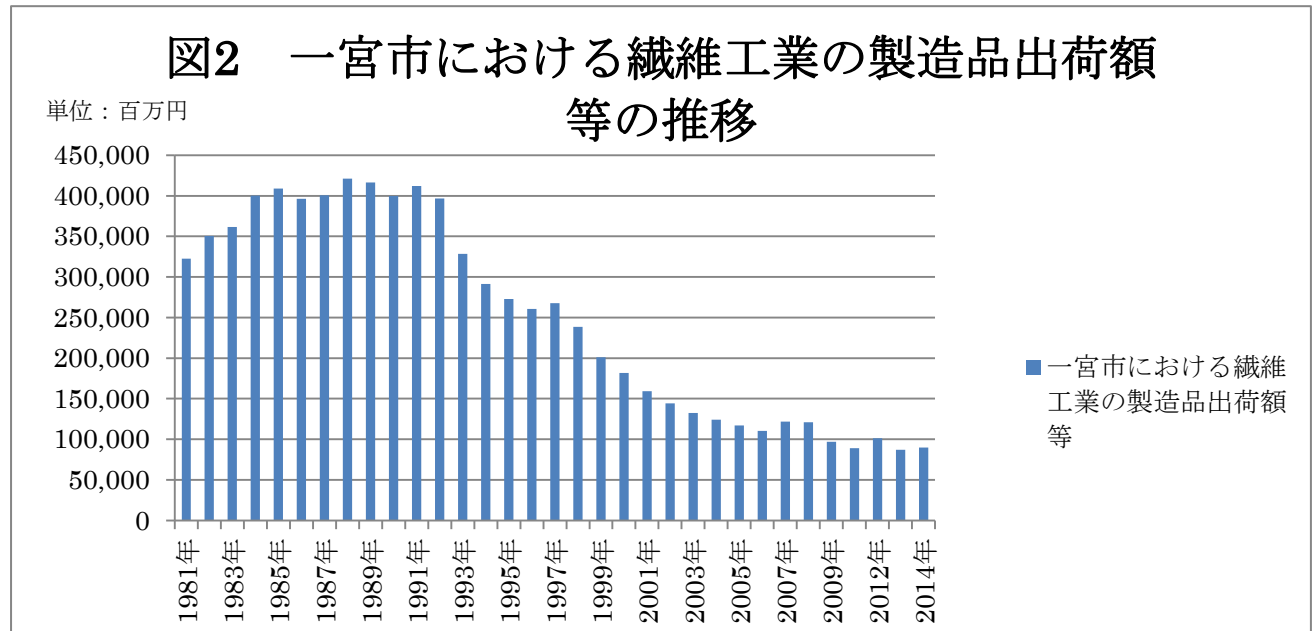


出所：『平成 26 年 一宮市の工業』より筆者作成。

注 1：従業者数 4 人以上の事業所が対象である。

注 2：合併以前（2005 年以前）の数値は 2 市 1 町（一宮市、尾西市、木曽川町）の合算値である。

この統計は 3 人以下の事業所は含まないために、家族 3 人で経営しているような賃機は含まれないが、その賃機を使用する親機の減少は反映されているため、産地の衰退の指標となり得る。そして、製造品出荷額等を見ると次のようになる。



注：図 1 に同じ

近年出荷額の低下は抑制されているものの、名目値で最高を記録した 1988 年に比べると、2014 年は 5 分の 1 にまで減少している。特にバブル崩壊以降の減少が著しい。最も大きな理由は海外への生産移転である。例えば、現在だと、日本で生産された生地メートル当たり 1200 円だとすれば、東南アジアで生産された生地は 650 円である⁴。そのために日本で生産しても競争が困難となる。

ところで、筆者の調査より明らかとなった尾州産地が抱えている現在の問題は主として次の 3 つであろう。1 つ目は、後継者問題、2 つ目は、生産機械の問題、3 つ目は、販売の問題である。

1 つ目の後継者問題は、現在、尾州産地の大多数の機屋に後継者が存在していないという問題である。問題は後継者がいないということに留まらず、産地の織布工程の生産力維持の問題に直結している。

産地の生産者からの話によると、現在、機屋は 60 歳代でも若手であり、多くの機屋が 70 歳代である。後 5 年でみんな引退するだろうという話もある。実際に、日本毛織物等工業組合連合会が尾州地区の製織事業所を対象に調査をした「平成 26 年度『製織事業所設備調査』報告書」によれば、普通織機（ジョンヘル織機）を使用する 70 歳以上の機屋が半分の割合を占めており、60 歳以上となると 8 割を超える。そして、一番台数の多いレピア織機でも、60 歳以上が半数を超える。これは多くの賃機は工賃のみでは安定した生活ができず、年金とあわせてようやく生活ができるという状態のところが多いからである。それゆえに後継ぎがいる機屋はほぼいない。

上記のような後継者不足は特に賃機にあてはまることではあるが、賃機や他の工程の生産者へ仕事を発注して糸から生地までを作る親機の多くは自社で生産設備を持たない「テーブルメーカー」であるた

めに、賃機の後継者問題は産地の生産力維持の問題に直結してくるのである。尾州産地では、流行に左右される商品であるために多品種少量生産であり、毛の素材ごとに特徴が異なるため、それぞれに染色整理加工などを対応させていかなければならない⁵。そのため、規模の経済が作用しにくく、かなりの程度の社会的分業が進んでいる⁶。それゆえに、1つの工程の生産力が落ちれば、そこが産地全体の生産力の上限となってしまうか、あるいは他産地の業者へ依存せざるを得なくなる。そのために、機屋の生産力の衰退は産地全体の課題なのである。

また、先ほど述べた「テーブルメーカー」以外の生産設備を持っている親機に注目しても、現状は、高速だが織物の「風合い⁷」や使用することが出来る糸の種類で普通織機（ジョンヘル織機）に劣る革新織機による生産が主である⁸。それゆえにジョンヘル織機を主体とする賃機にしかできない「風合い」のある生地が生産が困難となる。

2つ目の生産機械の問題は、尾州産地の機屋の多くが使用している平岩式のジョンヘル織機⁹の部品供給が途絶えていることである。また、レピア織機も尾州の機屋の多くが使用している平岩式のもは部品供給が途絶えている¹⁰。ジョンヘル織機は、先ほど述べたように、織りあがった生地「風合い」の良さ¹¹や使用することが出来る糸の種類豊富ななどの面で、供給が続いているジェット織機や高速レピア織機などではできない織布ができるために重宝されている。そして、先ほど参考にした日本毛織物等工業組合連合会による調査報告書によれば、32%の製織事業所がこのジョンヘル織機を使用している。また、レピア織機も合わせると約9割¹²にもなる。それにも関わらずこれらの織機の部品供給が満足に行われていない。

現在は、尾州産地の縮小に合わせて多くの機屋が廃業や倒産に追われて織機を廃棄しており、解体業者が織機をスクラップにする時に必要な部品を取っておいて、それを機屋が調達するか、それを織機の部品を販売している機料屋が機屋に販売することによって、部品の供給が行われている。このように、古いが現役で活躍している織機の部品供給が途絶えていることは、尾州のものづくりの幅を狭めることに繋がる。

3つ目の販売の問題は、これまで尾州は商社や問屋に販売を依存していたが、その商社や問屋が尾州産地に生産の拠点を置かなくなったことである。

尾州産地は社会的分業が複雑化しており、どこかの工程の生産が滞ると、それで納期が大きく遅れてしまう。それに比べて、中国ではメーカーによる一貫生産であるために素早く製品に仕上げるができる。しかも人件費も安いために、商社や問屋は海外に生産拠点を持つようになった¹³。そのために、大口の注文は海外へ行き、小口の注文のみが尾州産地へ来るという状況になっている¹⁴。

さらに、尾州産地の機屋のほとんどは中小企業であり、海外へ販路を広げる際に海外で営業ができる人材を確保することが困難となっている。これは中小企業であるということから生じる経営資源問題のみならず、繊維産業自体の先行きへの不安から人材が集まらないという部分も大きい。そのために、海外へ販路を広げる際の窓口として商社を頼らざるを得ない。それゆえに尾州産地は自ら販売の主導権を握れないでいる。

現在尾州では上記のような問題を抱えていることが明らかになった。そして、次章では、なぜこれらの問題を抱えることになったのか、尾州産地の毛織物産業集積の発生史から検討する。

第2章 尾州産地の発生史

まず尾州毛織物産地への転換を検討する際には、毛織物産地へと転換する以前の状態の検討から始めなければならない。そこからどのように転換したのかを検討する。しかしながら、尾州産地は綿織物から毛織物への転換のみならず、「明治から大正にかけては縞木綿から着尺セルへの転換、大正から昭和にかけては着尺セルから毛織洋服地へのウエイト転換、戦後になると、毛織洋服地のなかから紳士物と婦人物への分化、さらに昭和 30 年代からの合繊織物の抬頭と複合につづき、40 年代後半からはニットと複合素材繊維の付加、といった製品転換のあとをしるしてみることができる」（高須 1981 p.137）ように綿織物から毛織物産地への転換を検討するのみでは不十分である。それゆえに、当初の研究計画通り綿織物から毛織物への転換とともに、その後の転換の歴史も可能な限り検討し、尾州産地衰退の原因について検討を行う。

第 1 節 尾州毛織産地転換以前

毛織物産地への転換以前は綿織物産地であった。尾州の綿織物産地としての始まりは定かではないが、藩政時代の尾張平野では麦作の後、生綿を作っていた。農家で収穫した生綿はそのまま売るものもいたが、多くは農閑期の副業として轆轤で繰り実と綿とを分離させ、綿打弓で綿を打ち巻いて、それを紡いで総糸にして売っていた。そして実綿や繰綿を一宮の商人が買い集めて問屋へ売り込み、それをすべて繰綿にして名古屋または富山や福井、近江、美濃等へ移出した。そして、総糸にして再移入をしていた。このような商品流通を背景にして、享保 12 年（1727 年）に一宮村で三八市の開市が認められた¹⁵。その後、明和年間（1764～72 年）から棧留縞を「尾張の国産品として盛に東西市場へ搬出し名声を博した」（一宮市史 1939 p.1039）。化政時代（19 世紀前半）には結城縞が織られるようになった。これは尾州産地における主力商品となった。その他にも多様な縞織物が織られた。そして、これらの織物は、近江や大阪、伊勢などに流通した。このような遠隔地との取引を行っていたのは、「従来他領との遠隔地間流通を独占していた特権商人ではなく…問屋的在郷商人」（塩沢・川浦 1979p.62）であった。その後も在郷商人による流通は続き、寛政 3 年（1791 年）にはお触書で禁令が出された¹⁶が、抑えることはできずに、その後、繰り返し出された禁令も同様であった。

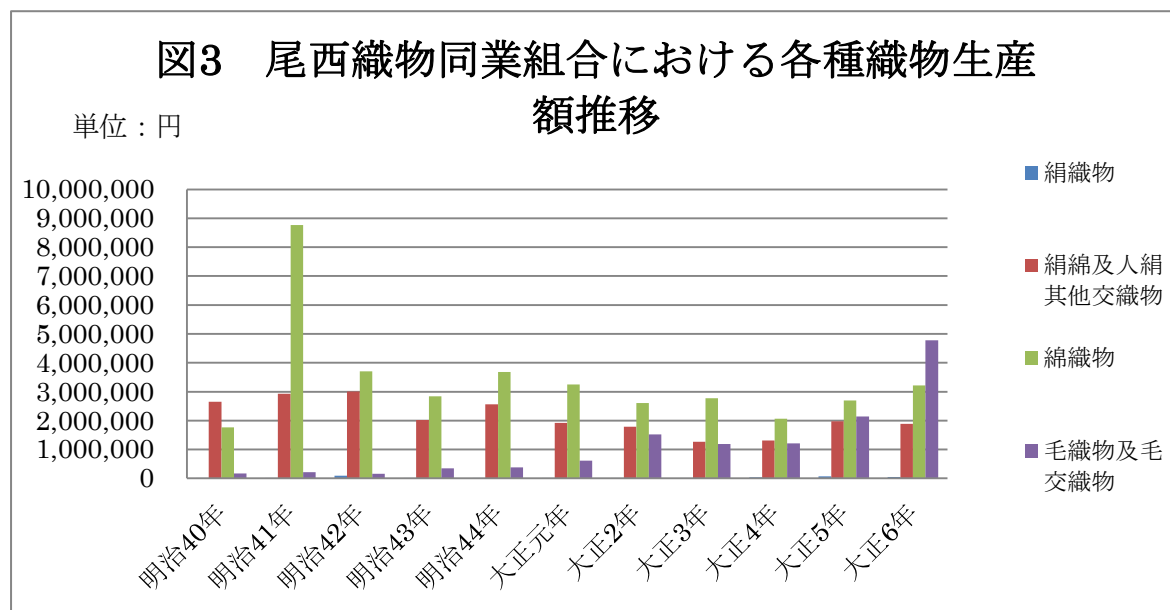
これらの生産は主として農家の副業として行われた¹⁷。さらにこの当時から賃機は存在しており、それらは、出機によって生産していた、例えば小信中島の四郎左衛門等によって、織元として問屋的に把握されていた¹⁸。また、この時期の機屋には雇用をしている大型な機屋も存在し、「前期的商人資本と近代的産業資本の性格を併せもつ二重性格であった」（玉城 1957 p.54）。

先に述べたような遠隔地取引や縞織物の販売を経て財を蓄えた商人などは、開港とともに、一方では地主化の傾向を見せ始めるが、他方では洋糸を扱う洋糸商となった。洋糸は、地方の農村で作られた糸よりも品質が良く需要があった。そして、相場変動のリスクを伴う洋糸を自ら仕入れるだけの財力を持たない織屋は、このような商人から洋糸を仕入れざるを得なかった。こうして「洋糸の特権的な流通組織をにぎる商人による生産支配が拡大した」（塩沢・川浦 1979p.178）。

その後、大阪紡績会社などによって国産紡績糸が供給されるようになり、国産紡績糸の使用が盛んになると、洋糸商の地位が脅かされるようになった。それによって洋糸商は自ら紡績会社を設立し、対抗した。例えば、彼らは、一宮紡績株式会社も設立した。しかしながら、これは、日露戦争後の不況の中で、明治 40 年（1907 年）に大日本紡績株式会社によって吸収合併された。こうして紡績資本からの圧迫はより強いものとなった。

第 2 節 尾州産地の毛織物業への転換

前節のように原料供給のあり方が変化していく一方で、尾州産地では多様な織物が開発されていった。その中の一つとして毛織物も開発された。明治 25 年頃に、酒井理一郎、加藤平四郎は、毛糸を横浜より取り寄せ、セルジスの試織をした。明治 31 年、片岡春吉は綿毛交織モスリンを試織した。これらは染色整理が不備であり上手くいかなかったが、明治 34 年、片岡春吉はセルジスをほぼ完成させ第 5 回愛知県五二品評会に出品し、賞を得た。その後、他の機業家も試織に成功し始める。そして他の一部の織屋も外国から機械を輸入し本格的に毛織物の生産に着手し始めた。こうして尾州産地は最初の転換期を迎えたのである。例えば次の図を見れば明らかである。



出所：森徳一郎（1939）『尾西織物史』pp.136～138 より筆者作成

上の図を見れば、毛織物の生産が大正 6 年には他を抜いていることがわかる。この転換がなぜ行われたのかが重要な点である。

塩沢・川浦（1979）は、次のように指摘した。「尾西地方において、この頃から毛織物業への転換が本格化してくるのは、巨大紡績資本の圧迫を回避して、しかも独立性を失わずに生きのびようとする努力のあらわれであった。毛織物業への転換のもう一つの動機となったのは、明治期後半から急激にのびてきた遠州地方の綿織業者が、尾西地方の綿織業者が長年にわたって開拓してきた販路を侵蝕しはじめたことである」（塩沢・川浦 1979p.285）。玉城（1957）も、直接は言及していないが、同様の考察を行っている。

もう一つ重要な点は、なぜこの転換が尾州で起き、その後、尾州は全国の 8 割以上の生産を担うようになったのかということである。つまり、尾州に独自の要素は何であったのかということである。この点については次の 2 つが指摘できる。1 つ目は、木曽川の水質¹⁹である。木曽川の硬度、鉄分等が染色整理に適しており、木曽川を「挟んだ両岸に尾州縞・美濃縞の発達を見た、それが尾西毛織の源をなした」（森・尾崎 1960p.59）。2 つ目は、国産初の毛織機が尾州で開発されたということである。これは、第一次世界大戦の勃発によって日本へ織機を輸入することができなくなったことによる。これを背景として、羅紗王と称された芝川商店の支援のもと、平岩鉄工所によって尾州で毛織機が開発された。そして、第一次世界大戦によって輸入の途切れていた毛織物に適した生産機械の供給が容易となった。

尾州が特に全国的に巨大な毛織物産地へと転換した理由は以上のことが考えられるが、依然として疑問が多い。そもそも、毛織物の技術も需要も未開拓の時代に木曽川の水質が必要となるほどの高品質が求められたのであろうか。日本には木曽川程の水質ではないとしても様々な水脈が存在する。もともと尾州で染色の技術が未発達であった時には京都で染色を行っていたものである。また、毛織機が尾州で開発されたとしても、それが尾州に普及したことについては、別の検討が必要である。他の産地での生産機械の供給状況を整理せずにはこれを理由の一つとしてあげることは難しい。また、芝川商店などの大商社が尾州を育て上げたということが様々な文献で言われるが、大商社が尾州を育て上げざるを得なかった理由も、儲かるからということ以外わからない。他の産地ではできなかったのであろうか。ところで、研究計画で当初計画していた電力の供給などについてはまだ検討できていない。何にせよ、現状、尾州が全国で一番の毛織産地となった理由は不明としか言えない。また、ここからどういう教訓が引き出せるのかについても未だ解答を得ない。これは今後の研究課題である。

第3節 着尺セルから洋服地への転換

愛知県下において、昭和4年、洋服地の生産額が着尺セル（毛の和服地）の生産額を抜いた。また、昭和9年、洋服地は着尺セルの生産数量をも抜いた。「尾西毛織工業が、従来の地方機業から毛織工業への転換を完了し、毛織工業として一応完成された姿態を形成するのは、この昭和九年以降の時期においてである」（玉城 1957pp.127～128）。

この転換はなぜ生じたのであろうか。玉城（1957）は、次のように指摘する。「すでにある程度の着尺セル生産の発展の中から、残糸処分の方法として、いわば経営の合理化の問題として、縞物服地織物生産が必然的なものとして生まれてきたのである」（玉城 1957p.136）。また、洋服地は、着尺セルに比べて、季節的制限が少なかった。つまり、「一年中においてもっとも長期間使用される冬物を中心に、春物、秋物にもかなりの需要を見出しうる洋服地への製品転換は、この季節的制限を相当に除去しうるものであったと思われる」（玉城 1957p.138）。

また、外部的条件として、次のように指摘する。1つ目は国民の洋服化であり、2つ目は「羊毛紡績設備の拡充による原糸の国内自給態勢の確立」であり、3つ目は「毛織動力織機の国内自給化の達成」である（玉城 1957p.140）。そして特に重要なことは、「当時の羊毛工業諸会社（いわば大企業）が、なお全般的に毛織生産（生地モスリンのように大量生産の不可能な各種洋服地）を担当しえず、むしろ尾西を中心とする中小毛織機業へ供給する緯糸の生産に満足するという」（玉城 1957p.140）ことである²⁰。大手の羊毛工業会社はそもそも流行に左右されるために多品種少量生産をせざるを得ない商品へは積極的に進出をしなかった傾向にあった。

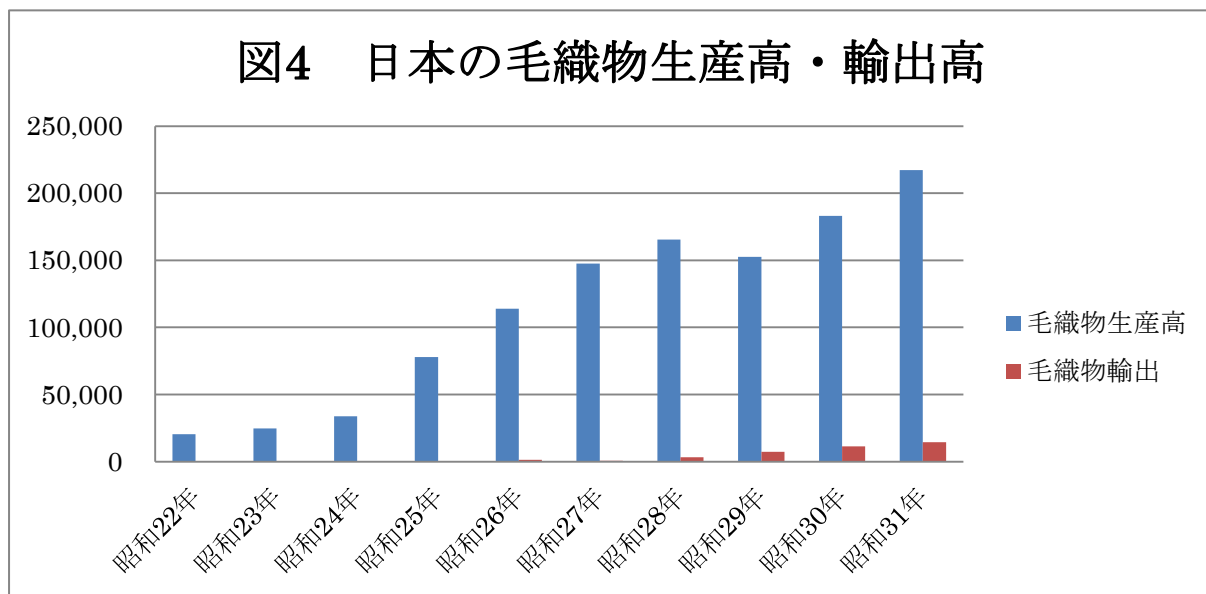
以上のような理由から尾州は着尺セルから洋服地への転換をはかった。しかしながら、問題はこのような転換は何によって主導されたのであろうかということである。それは商社であったと考えられる。

そもそも尾州では、毛糸を手に入れるために、市田商店や三井物産などの貿易商社に依存していた。そして、「この形態は、国産糸に重点が移ってからも同様で、むしろ貿易商と機業家との結合は強められて行った」（玉城 1957p.161）。これらの商社が毛糸メーカーと特約を結び、糸を供給するようになったのである。そして、「芝川商店、丸紅商店、三井物産などは、糸の供給のみならず尾西の機業とも特約関係をむすび、自らの商標による毛織製品を製織せしめて売り出すようになるのである」（玉城 1957p.162）。また、糸の支払いは掛けであったが、第一次世界大戦後の恐慌、震災恐慌のなかで、毛糸商はその代金を回収できなくなり、現金払いとなった。それによって、不況下の機業家は、不安定な見込み生産では

なく、注文生産に切り替えていかざるを得なくなった。そして、恒常的な注文生産を行うために、大商社へ従属せざるを得なかった。また、毛織物業においては原料が高価であるため、流動資金の比率が高く、銀行からの借入れが重要であったが、製品はでき上がっていないが糸の代金を支払わなければならない、資金を借りる時には、その機屋の「製品が契約品であるかどうかということが、絶対的条件のようになって」(玉城 1957p.172) いたのである。こうして、芝川商店、市田商店、丸紅商店や原糸を供給する貿易会社などと特約関係をむすんだことによって「地元買継問屋や商人的織元が廃除されてゆく傾向が、強力な進行を開始したのである」(玉城 1957p.168)。そして、昭和 10 年には販売の 6 割を大商社や貿易会社が占めるようになった。その後は、戦争による戦時統制が進み、企業整備などによって有力資本への統合が進んだ。

第 4 節 戦後の尾州毛織産地

戦後すぐは、統制も続き、原料の供給は不足した。しかしながら、1950 年頃には、物資統制も解除され、前年の倍の毛織物を生産した。その後は、朝鮮戦争による特需などを背景に生産を拡大し、1953 年に「輸出毛製品にたいする羊毛買付用外貨資金割当要領」を発表し、輸出奨励制をとった。朝鮮戦争も終わり、1954 年には毛糸の暴落によって不況となるが、その後、作れば売れるという背景もあり、内需に支えられながら、輸出共々、着実に伸びて行った。次の図 4 を見れば、戦後の成長がわかる。



出所：伊東光太郎 1957『日本羊毛工業論』

生産高に関する原資料：羊毛紡績会資料

注：モケット、絨氈を除く

輸出高に関する原資料：日本毛麻輸出組合『毛麻時報』

注：インビジブル、エキSPORTバザー、特需は除く

この時期の毛織物の流通は、「戦前戦後にわたった統制経済、並びに戦後の異常な衣料品需要とインフレは、商社をして品質の良悪にかかわらず、物があれば売れ、そして儲かるという安易な商売に馴れさせ…商社の濫立を招来した」(名古屋通商産業局企画室 1955p.172)。それゆえに、商社はメーカー依存が強く系列化の流れが生じた。

このような背景がありつつも、一般的に言って、「一流企業は有力商社ないし自社の商事部門的企業を通じて有利に販売するが、弱小毛織業者は二流問屋と取引し、値ぎめなどの点で不利な取引を行うことが多い」（政治経済研究所 1960p.326）。後者の点についてもう少し詳しく言えば、「中小紡毛紡績、又は織布業者の中には有力商社によって、人的、資金的、技術的、関与乃至は支配をうけているものが多く、中には原糸の購入から製品の販売についてまで面倒を受け、あたかも商社の付属工場的存在に過ぎないものがあり、中小企業の大商社、大紡績への従属関係は程度の差こそあれむしろ一般的現象である」（名古屋通商産業局企画室 1955p.173）。尾州の機屋は、この時期の統計に基づけば、1 工場当たり従業員は 13 人と少なく²¹、上記のような流通のあり方は特に尾州の状況の一側面を示すものであろう。

第 5 節 昭和 40 年代後半以降の尾州産地

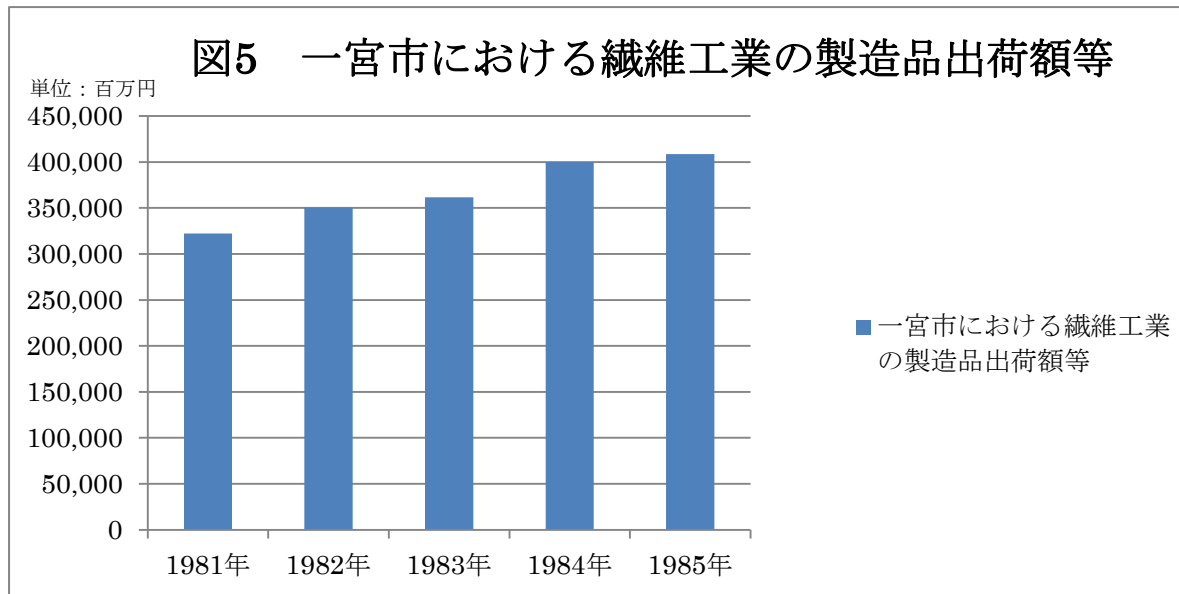
尾州産地は、昭和 40 年代後半に転換点を迎えた。対米輸出規制やオイルショックなどによって、ロットの大きな輸出市場は喪失し、原料価格の上昇や消費者需要の低迷と多様化、それによる小ロット化などが進んだ。それゆえに、規模の経済は作用しにくくなった。

こうした、「消費需要の多様化、商品サイクルの短期化、さらに既製服化率の増大にともなう大手アパレルメーカーの抬頭およびそれに連動した大手総合商社の介在、大都市（大阪、東京、名古屋）の繊維専門商社・問屋の役割の増大とともに、親機の企画販売機能そのものは自社内ではそのウェイト[賃機への生産の役割の移転]を相対的に高めながらも販売先への依存度を強めること」（高須 1980p.30 ; [] は筆者による）になった。そのために、商社などの立場がより強化され、今までは生地を生産に必要な費用に利益を加えた価格を基準に販売できていたが、「問屋・商社筋やアパレルメーカーがその販売価格のうちから見込利益を差し引いた残りのコストとして生地購入価格を押しつけてくるようになっている」（高須 1980p.89）。それゆえに、親機は、徹底したコストダウンの必要に迫られた。「こうして固定費の大部分を占める製織設備（織機と準備機）と労働力（とりわけ現業の常雇女子労働力）の削減および下請け依存強化へ進ませた²²」（高須 1980p.72）。

親機の賃機、つまり子機への依存が増大すれば、子機を生産を維持するために仕事を受注していかなければならない。そのため、生産力維持の必要から子機への仕事を確保するために、多品種化の傾向の中での合織メーカーからの発注へ応えていった。このような紡績メーカーからすれば、尾州でのウール離れによる生産スペースを利用したかったようである。そして、その際に、紡績メーカーは、「零細化している賃機を直機とすることは、紡績会社の外注担当経費がかさみ、しかも発注調節がきかないことになるため…中間の生産管理者」（高須 1980p.106）として親機を利用したかった。このような動機から、化合戦・紡績メーカーらの進出も進んだ。

また、重要な点は、この化合戦・紡績メーカーからの発注が尾州の生産機械の転換を促したところにもある。合織織物は、毛織物に比べて「風合い」があまり求められず、糸が切れることも比較的少ない上に、基本的にロットは大きく、一定の量産ができるために、合織織物の場合、尾州で毛織物として主力であったジョンヘル織機ではなく、高速の革新織機を使った方が手間もかからない。それゆえに、尾州産地での生産機械の革新織機化がさらに進んだ²³。また、世代交代の際に、「手間のかかる肉体労働に終始する普通織機では貧相なイメージがつきまとうということで、レピア織機の導入を条件とすることが多くなっている」（高須 1980p.108）²⁴ということも背景にある。

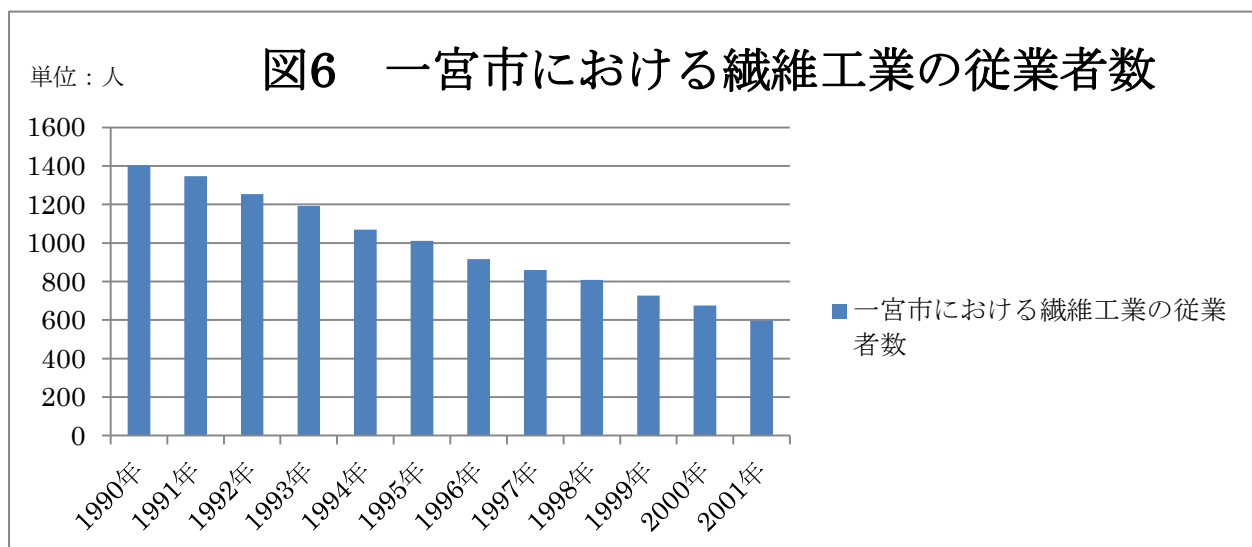
さらに、1980 年代半ばになると、天然素材ブームが生じた。それによって尾州産地への商社からの発注は異常なほど増大した。



注：図 1 に同じ

この図からもわかるように製造品出荷額等の急増が見られる。しかしながら、例えば、一宮市における繊維工業の従業者数は、昭和 40 年（1965 年）の 77497 人から昭和 55 年（1980 年）の 32822 人へと激減していた。それゆえに、「尾州産地は昨年[1983 年]7～8 月から機場は満パイになっている」（瓦林由紀夫 1984p.57；[]は筆者による）。「年々減ってくる生産力をどこでカバーするのか。それを革新織機で対応しようとしている。…親機としては…出機へ資金投入しても革新化する対策…自家工場比率が高い親機は、まず自社の革新化を促進していく対策とがある」（瓦林由紀夫 1984p.61）。こうして産地の革新織機化がさらに進んだ。

しかしながら、織機を入れ替えた個人の機屋はその後バブル崩壊の対応に追われることとなった。ある賃機屋によると、代替わりの時に革新織機に入れ替えた機屋で、仕事があるうちはその織機の代金返済をしていけるが、バブル崩壊とともに、仕事が無くなって返済ができずに倒産するところは沢山あったようである²⁵。



出所、注：図 1 に同じ

実際に、図 6 を見てもわかるように 10 年で従業者数は半減している。この点において、生産の海外移転の問題も大きく影響しているということは言うまでもない。しかしながら、一時的な生産拡大によって産地の衰退を招いたことは明らかである。また、革新織機は一人当たりの稼働台数が多いため、大量生産ができないと採算が合わない。それに、革新織機による生産は、普通織機に比べて熟練も必要ないため、海外へ生産が移転しやすい。これが産地の織布部門の衰退にもつながっていると考えられる。

おわりに

以上、尾州産地が抱えている問題を、その発生史から検討した。結論から述べると、尾州産地の衰退の根本的な原因は、商社への依存体質にあると考えられる。

もともと尾州産地は強力な在郷商人によって成長してきた産地ではあったが、産地の生き残りをかけた毛織物への転換に向けて、大阪などの大都市商社に依存して、その転換をなし得た。その後、尾州産地は、問屋制的な織元で自ら賃機を使って生産し販売を行う者も当然いたが、芝川ブロックに代表されるように、商社による専売のような形で販売を行ってきた。毛織機の開発も芝川商店による資金的な援助などの先導があったからこそ成し得たのであった。その後、四幅織物研究会も芝川商店主導で行われるなど、大商社によって産地は成長してきたと言っても過言ではない。また、三井物産による輸出拡大など、当然芝川商店のみならず、さまざまな商社が尾州産地の織物を販売した。こうして第二次世界大戦以前の発展を見たのであった。尾州産地は、戦後、作れば売れるなどメーカー主導の時期もあったが、基本的には、尾州産地の機屋は中小企業が主であるということもあり、商社主導で成長してきた。しかしながら、一旦需要が停滞すれば、商社からのコストダウン要請も激しさを増した。さらに、既製品の増大から、商社による商品企画も増え、親機の商社への依存度も大きくなる。そのため、親機は見込み生産がしにくく、自ら販売し、利益をあげることが難しくなった。さらに、商社からの発注が安定しない時期には紡績資本からの仕事受けるために、あるいは、商社からの天然繊維ブームなどの流行に乗った大量発注に応えるために、尾州の毛織物に適した生産設備も変化してきた。まさしく、尾州産地は、商社によって、成長し、衰退したのではないだろうか。もちろんすべての原因を商社への依存に帰すことはできないが、やはり、尾州産地の根本的な課題として販売の問題があるのではないだろうか。

当初計画していた研究の大部分は進めることができなかった。例えば、電力の問題や織機の転換についてである。しかしながら、当初設定した研究計画は不十分であった。尾州産地の現在は毛織物への転換からのみでは、その特徴や生産構造、現在抱える問題の原因を掴むことはできない。ましてや展望を見出すことはできない。

その上で、研究計画に沿った今後の課題としては、他産地との比較が必ずや必要になる。なぜ、毛織物産業が大阪や東京で尾州のように発展しなかったのか、商社にとって尾州産地とその他の産地の違いは何であったのかなど、比較検討が必要である。

また、より基本的な課題は、今回決定的に欠けていた統計的な把握であろう。今回、統計的な分析はおおよそ既存の研究に依存している。しかし、本来であればまず始めに行うべきであった。さらに、史料でもって語らしめるという部分が不十分であった。

最後に、本報告は未熟な部分が多く充実した研究報告には程遠いものではあるが、平成 27 年度の経済経営学会から「学生の調査研究活動への助成」に感謝したい。

参考文献一覧

- ・ 一宮市役所（1939）『一宮市史 上下』一宮市役所；一宮市役所（1990）『一宮市史 上下』国書刊行会
- ・ 伊東光太郎著（1957）『日本羊毛工業論』東洋経済新報社
- ・ 起町役場（1954）『起町史 上巻』起町役場
- ・ 尾崎久弥・森徳一郎著（1960）『墨清太郎』艶金興業株式会社
- ・ 瓦林由紀夫（1984）「過熱する尾州産地のかかえる課題」日本化学繊維協会『化繊月報』1984 年 4 月号 No.432 pp.57-62
- ・ 塩沢君夫・川浦康次著（1979）『寄生地主制論 第二版』御茶の水書房
- ・ 塩沢君夫・近藤哲生編著（1985）『織物業の発展と寄生地主制』御茶の水書房
- ・ 澄田正一・彌永貞三・尾藤正英・塩沢君夫編（1977）『新編 一宮市史 上下』
- ・ 政治経済研究所編（1960）『日本羊毛工業史』東洋経済新報社
- ・ 大同毛織株式会社編（1979）『大同毛織の 100 年』大同毛織株式会社
- ・ 高須健至（1980）「尾州毛織物産地における社会的分業構造とその変化」愛知県経済研究所編『あいち経済時報』愛知県経済研究所 1980.1 No.127
- ・ 高須健至（1981）「尾州毛織物産地における社会的分業構造とその変化（2）」愛知県経済研究所編『あいち経済時報』愛知県経済研究所 1981.3 No.131
- ・ 玉城肇著（1957）『愛知県毛織物史』愛知大学中部地方産業研究所
- ・ 名古屋通商産業局企画室著（1955）『中部羊毛工業の実態と諸問題』中部産業連盟
- ・ 日本毛織物等工業組合連合会（2014）『「製織事業所設備調査」報告書』日本毛織物等工業組合連合会
- ・ 丹羽雅子（1992）「風合いの客観的評価とその応用」『熱物性』日本熱物性研究会 Vol.6 No.3 pp.210-217
- ・ 平塚正雄編（1940）『尾州藩古儀 大垣藩座右秘鑑』一信社出版部
- ・ 尾藤正英・伊藤正之助・塚本学編（1967）『新編 一宮市史 資料編七』
- ・ 牧島邦夫（1977）「風合いに関連した古い話」愛知繊維研究会『繊維講座 12 巻』愛知繊維研究会
- ・ 尾西市役所（1959）『起町史 下巻』尾西市役所
- ・ 尾西毛織工業協同組合編纂委員会（1992）『毛織のメッカ尾州』尾西毛織工業協同組合
- ・ 森徳一郎編著（1939）『尾西織物史』尾西織物同業組合

1 日本毛織物等工業組合連合会ホームページ <http://jwwa.net/bisyusanchi/> アクセス日 2017 年 2 月 21 日

2 2016 年 11 月 14 日 C 社の代表へのヒアリング調査より。

3 これは、経済産業省「平成 26 年工業統計表「品目編」データ」の産業分類番号 1123 の品目に占める一宮市「平成 26 年一宮市の工業」の産業分類番号 1123 の品目の割合である。

4 2017 年 2 月 20 日 T 社の代表取締役へのヒアリング調査より。

5 例えば、尾州の染色整理業者の生産工程の特徴はバッチ式であり、これは染色機の特徴であるが、連続式が大量生産に適しているのとは対照的に、個別の素材やそれを織るために使用した織機に合わせて個々に染色を行う。規模の経済が効きにくい多品種少量生産を象徴するような特徴である。

⁶ 毛織物の場合、素材が高価であるために、反物に傷があれば、廃棄をせずに補修して製品化する。そのために補修の専門業者が存在するなどの特徴がある。特に高須 1980 を参照。

⁷ 基本的には、生地の触った感じや視た感じで決まる毛織物の使用価値である。これは客観的な定義は存在しない。「布の基本的な力学的性質、すなわち、引張り・曲げ・せん断・圧縮変形に対する性質、ならびに表面特性の計測システム KES-F1～F4 (Kawabata Evaluation System of Fabric) が川端によって 1972 年に完成」(丹羽 1992p.213) したとはいえ、これが毛織物の風合いを正しく評価したものと言うことは難しいだろう。日本の風合い研究は的を得ていないかもしれないという指摘もある(牧島 1977)。

⁸ とはいえ、ションヘル織機だけで生産をする親機も存在する。例えば、葛利毛織工業等である。また、ションヘル織機を持っている親機は他にも存在するが、速度が遅いので、商品として売られる原反の生産にはではなく、商談や展示会などで使用する生地の見本を生産するために所有しているケースが多い。

⁹ 平岩式のションヘル織機は尾州産地では良く使われている織機である。他にも大隈式やその系統の織機、例えば昭和紡機の織機、また、東洋織機などがある。しかし、機屋の話によると、大隈式の織機は比較的精密であるがために均質でない毛の素材への適応が上手くいかず、事故が多いという。また、東洋織機は婦人物のペラペラな生地しか織れないという。それに比べて平岩式織機は、篋が重たいために打ち込みが強く、かっちりした生地が織れるうえに、事故が少なく、織機自体が壊れにくいという点で好まれているようである。

¹⁰ このレピア織機の場合、ションヘルに比べてさらに部品供給におけるハードルが高い。例えば、ションヘルは鋳造で比較的簡単に作れる（とはいってもその作る人がほとんどおらず、特別に探し出す必要がある）が、レピアの場合、電子系統の部分もあり、そこが故障した時には修理が困難となる。また、そもそもシャトルを作る人がほとんどいないなど、織機の周辺の部品の供給も危ぶまれている。

¹¹ 高速織機では、経糸の張力を強くしなければならず、生地が硬くなってしまうが、ションヘル織機のような低速の織機では張力を強くし過ぎる必要はなく、柔らかい生地になる。

¹² 平岩のレピア織機など部品供給が途絶えているレピア織機以外にも含むため、部品供給が途絶えている織機はもう少し割合としては小さいだろう。しかしながら、私の調査からは、賃機で部品供給のあるレピア織機（例えばドルニエ社のレピア織機）を使用しているものは今のところ皆無であり、部品供給のあるレピア織機を使用しているところは比較的規模の大きな親機である。

¹³ 2016 年 12 月 9 日組合の方へのヒアリング調査から。

¹⁴ 注 4 と同じ。

¹⁵ 「尾州藩古儀」から。この時代の市に関する情報に詳しい。

¹⁶ 「新編一宮市史 資料編七」から。

¹⁷ 「起町史 上巻」に収録されている慶応 3 年の「農家手内職収入調」から、農家の女子が糸や織物を生産していることがわかる。また、「起町史 下巻」に収録されている「起村住民職業別」を見るとほとんどの織物業従事者が農業を営んでいる。一部専業の織物業従事者が存在することは、「機業の発展水準と条件の存在をもの語っている」(玉城 1957 p.39)。

¹⁸ 玉城 1957 の p.45 にある「結城棧留稿為替金調帳」から。

¹⁹ 「木曽川の水は日本で一番硬度が低い」ようである。2016 年 9 月 29 日 C 社 代表取締役社長へのヒアリング調査から。

²⁰ 例えば、大会社の大同毛織は次のように述べている。「流行に沿って縞柄を変えていくセルは、しょせん、小規模工場向き。すでに東京の大手六工場のひとつにまで成長した栗原工場にとっては、思ったほどの利益のあがる商品ではありませんでした。セル生産地の呼声高い尾州地方にくらべると、東京は分業組織がない上に人件費もかかり、競争には不利。やがて縞セル生産に見切りをつけ、着尺用薄地毛織物の有望株モスリンに目を向けていったのです」(大同毛織株式会社 1979p.5)。

²¹ 名古屋通商産業局企画室 1955『中部羊毛工業の実態と諸問題』より。

²² 昭和 36 年の賃織生産比率は 44%であったが、昭和 53 年には 87%にまで増大している(高須 1980p.20)。

²³ もちろんこれ以前から労働力不足の対策として革新織機の導入は進んでいる。

²⁴ 実際に、筆者による調査のなかでも、世代交代の際に革新織機を導入した機屋は相当数存在した。

²⁵ 2016 年 10 月 24 日 I 毛織へのヒアリング調査より。