

博士論文

市場変化と企業ダイナミクス  
-戦前日本における絹綿織物業の発展

宝利ひとみ

序章	4
第1節 絹綿織物業の発展	4
第2節 2つの発展パターン	4
第3節 研究史の検討	6
第4節 構成	7
第1章 戦前日本における兼営織布の生産性と経営上の効果	8
第1節 問題の所在	8
第2節 兼営織布の概要	10
第1項 経営主体と目的	11
第2項 工場の立地と規模	16
第3項 製品	18
第4項 小括	20
第3節 兼営織布の生産性と規模の経済性	20
第1項 生産関数の推定	20
第2項 労働生産性の推移とその要因分解	22
第4節 織布兼営は紡績会社の経営パフォーマンスにどのような影響を与えたか？	26
第1項 データ	26
第2項 モデル	26
第3項 推定結果	27
第5節 結論	30
第2章 競争の効果—播州における産地内競争と発展	31
第1節 播州綿織物産地概観	33
第2節 産地構成員の特徴	33
第1項 機業戸数と職工数の推移	33
第2項 工場の参入・退出パターン—『工場通覧』『紡織要覧』を中心に—	35
第3項 長期存続工場の特徴	37
第4項 新規参入工場の特徴	42
第3節 新工場設立の実態—新規参入と分工場化—	43
第1項 新工場設立の急増	43
第2項 新工場設立の内訳—新規参入者と分工場—	46
第3項 分工場化の持った意味—製品種類の異同から—	46
第4項 賃織はどうしていたか？	51

第4節 小括	52
第3章 戦前日本の絹織物産地における企業成長—経営環境の変化と勝山機業兄弟合資会社の対応	55
第1節 戦前日本の絹織物生産における勝山兄弟社の位置	56
第1項 絹織物の主要生産府県	56
第2項 福井県織物業の特徴	57
第3項 勝山地域の特徴	58
第4項 福井県および勝山地域の特徴と勝山兄弟社の特徴の比較	58
第2節 勝山兄弟社の企業成長	59
第3節 生産と販売における問題と対応	62
第1項 1910年代の製品と販売方法	64
第2項 1920年代の製品選択と開発	66
第3項 1930年代の製品	68
第4項 小括	68
第4節 資産の推移と金融	69
第1項 資産の推移	69
第2項 勝山銀行への依存と財務危機	72
第3項 増資による資金調達と成長	73
第4項 小括	74
第5節 結論	74
終章	76
参考文献一覧	78

## 序章

### 第1節 絹綿織物業の発展

戦前日本において、繊維産業は製造業生産の重要な部分を占めていた。製造業の成長に対する繊維産業の相対的貢献度は、1900-1920年の期間には28.9%、続く1920-1938年の期間には21.6%であった。前者の期間において、繊維産業の貢献度は全製造業種中、首位であり、後者の期間においては繊維産業の貢献度は機械産業の23.6%に次いで高かった<sup>1</sup>。戦間期には重化学工業化が進展したが、それに先立って発展していた軽工業、とりわけ繊維産業も、その勢いを失わなかったことが、製造業の成長を加速させた要因の一つであったといわれている<sup>2</sup>。

繊維産業の中でも、絹綿織物業は、戦間期に大幅な生産額の増加を経験した。絹織物生産額は1919年の時点で約1.6億円(1934-1936年実質価格、以下同じ)であったが、1937年には4倍強の約7.2億円まで増加した。また、綿織物生産額は、1919年の時点で約3.5億円であったが、1937年には3倍弱の約9.4億円となっていた<sup>3</sup>。本論文では、このような生産額の増加の背景にあった、企業群の属性変化と構成企業の変化に注目し、それが織物業という産業の成長・発展を支えたことを明らかにする。いいかえれば、本論文は、戦前日本における絹綿織物業の発展を市場変化と企業ダイナミクスの視点から説明する試みである。

### 第2節 2つの発展パターン

本論文では、戦前日本の絹綿織物業において、企業ダイナミクスの面でみて2つの発展パターンが存在したことを示す。発展パターンの第一は、相対的に限定的な構成員によってきまった種類の製品を作り、生産を拡大していくというものである。この第一の発展パターンには、紡績企業が織布工程を兼営する、いわゆる兼営織布があてはまる。第1章でみるように、兼営織布の企業数は戦間期を通じて増加したものの、合併などを加味しない単純な延べ企業数は約100社であり、1時点に同時に存在した企業数は最多でも40~50社程度であった。このことから、企業数も相対的に少なく、企業の顔ぶれもあまり変わらなかったことがわかる。また、兼営織布が生産する製品種類は、おもに金巾という綿の平織物であり、基本的にその主要製品を変更することはなかった。一貫して同じ製品を作るために設備投資を行い、生産を拡大していったのである。

第二は、市場の変化に対応して時期によって異なった製品を作り、また、構成員も変化しながら生産性を上げていくというものである。この第二の発展パ

---

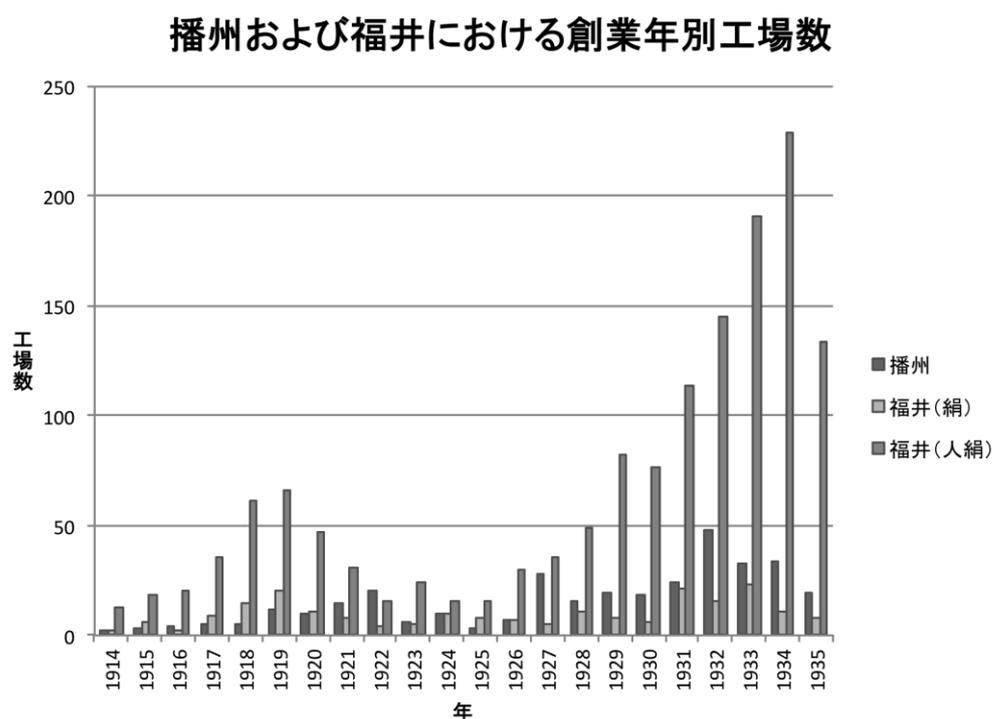
<sup>1</sup> 南亮進(2002)『日本の経済発展 第3版』、東洋経済新報社、p.82。

<sup>2</sup> 南(2002) pp.84-85。

<sup>3</sup> 篠原三代平(1972)『長期経済統計 10 鉱工業』、東洋経済新報社、pp.196-197。

ターンには、絹綿両方の織布専門企業群が含まれる。たとえば、綿織物産地である播州においては、第 2 章で確認するように、国内向けの綿木綿生産から、輸出向けの綿三綾・サロン生産へと主要製品種類の転換が起こる過程で、多数の企業の参入・退出があった。また、絹織物産地である福井においても同様の特徴、すなわち、構成企業の新陳代謝が激しいという特徴がみられた。

図0-1



(出所)商工省(1937)『全国工場通覧昭和12年版』

(注)1913年以前創業分と不明分は除いた

図 0-1 は、1935 年時点における播州と福井の創業年別工場数を示したものである。これによると、まず 1919 年頃をピークとする参入の山があり、また、1920 年代後半以降は順調に参入が増加していつていることがわかる。この図からは退出の状況を把握することができないが、つぎのような記述から、福井における参入・退出の激しさを裏付けることができる。

「本県における機業は企業規模が小さく、大部分が家内工業的な中小企業で占められており、資本力も貧弱であって、工業の部類にはいるほどのものではなかった。新しく機業を始めるのも廃業するのも極めて簡単に行なわれた。従って織物界の景気がよくなると、たちまち農家をはじめ八百屋、風呂屋なども競うて機業をはじめ、急激に数がふえ、その反面織物が不況

になると廃業が相つぐという風に、好不況によって機業の開廃は非常に激しかった。また、それと同じように製品種類の転換も激しく、絹織物が好調とあれば絹織物製造に、人絹織物が好調とあれば一斉に人絹織物製造に転向するというように、同一品種を常に生産しているものは少ない<sup>4</sup>。」

参入・退出が激しいことで生じる利点として、生産性の低い企業が淘汰され、存続企業群の集団全体としての生産性が上昇することがあげられる。先行研究においても重視されているように、絹綿織物業の場合、ある地域内に中小規模の企業群が密集して、その集団全体としての評判を確立することが目指された<sup>5</sup>。特定地域内の同業者集団に関する評判の形成に対して、淘汰による生産性の上昇は有利に働いたと推測される。

参入・退出と同様に、企業ダイナミクスの文脈において重視されるのが、製品転換である。製品転換の過程で、参入のみならず退出も多数観察されるということに注目すると、製品転換という属性変化は、織物企業にとって一般に困難なものであったと考えられる。第2章、第3章で詳しくみるが、製品転換は困難である一方で、それを乗り越えれば長期存続への道が開かれていた。

### 第3節 研究史の検討

参入・退出の激しさが低生産性企業の淘汰を生じさせ、残った企業群の生産性上昇に貢献するという競争の機能に注目した研究として、Arimoto, Nakajima and Okazaki (2014) があげられる<sup>6</sup>。従来の経済史研究においては、産業集積内の競争は存在するものと暗黙に仮定されていたものの、協調行動とは異なり競争の効果は具体的に分析されてこなかった。Arimoto, Nakajima and Okazaki (2014) は、協調だけでなく競争の効果をも実証的に分析したところに大きな意味がある。本論文においても、競争の効果に注目する。

変動する市場への対応力の重要性を強調した研究として、M.ピオリ、C.セーベル、J.ザイトリンのヒストリカル・オルタナティブズ論があげられる<sup>7</sup>。彼ら

---

<sup>4</sup> 福井県繊維協会 (1971) 『福井県繊維産業史』 pp.146-147。

<sup>5</sup> 阿部武司 (1989) 『日本における産地綿織物業の展開』 東京大学出版会、谷本雅之 (1998) 『日本における在来的経済発展と織物業』 名古屋大学出版会、橋野知子 (2007) 『経済発展と産地・市場・制度』 ミネルヴァ書房。

<sup>6</sup> Yutaka Arimoto, Kentaro Nakajima, Tetsuji Okazaki, “Sources of Productivity Improvement in Industrial Clusters: The Case of the Prewar Japanese Silk-Reeling Industry,” *Regional Science and Urban Economics*, May 2014, v. 46, pp. 27-41

<sup>7</sup> Piore and Sabel (1984) *The Second Industrial Divide: Possibilities for prosperity*, Basic Books. Sabel and Zeitlin (1985) ‘Historical Alternatives to

は、「大量生産体制」と異なる産業発展の経路として、「柔軟な専門化」があるとしている。さらに、彼らは、「柔軟な専門化」の競争力の源泉は、多様で変化する需要への対応力にあると主張している。このような見方は、製品特性と生産組織のあり方に密接な関係があることを指摘した点で、研究史上の貢献が大きいといえる。しかしながら、「柔軟な専門化」論が成り立つ前提として「クラフト」的スキルをもった熟練労働者の存在を想定している点については、谷本（2012）も指摘しているように、「柔軟な専門化」論の適用範囲を高級品生産という限定された分野に狭めてしまうという側面がある<sup>8</sup>。

製品転換が企業のパフォーマンスに与える影響については、1998年から2005年にかけての「工業統計」データを用いた研究が存在する<sup>9</sup>。それによれば、製品転換には出荷額で測った産出量・雇用を増加させる効果があり、財の追加には労働生産性とTFPを向上させる効果がある。製品転換が企業のパフォーマンスに正の影響を与えるという川上・宮川論文によって示された特徴と、本論文の分析結果は整合的である。

#### 第4節 構成

本論文の構成は次の通りである。第1章では、第一の発展パターンを代表する兼営織布の生産性上昇の要因と、経営上の効果について検討する。第2章では、第二の発展パターンの例として播州産地を取り上げ、産地を構成する企業の参入・退出の動きと属性の変化を観察することで、参入・退出の激しさが産地の生産性の上昇を支えていたこと、また、製品転換が一般に難しかったことを明らかにする。第3章では、福井産地の内部に位置する勝山機業兄弟合資会社という一つの企業の経営の歴史に焦点をあて、属性変化の難しさに直面しながらも経営危機を克服していった同社の企業成長の要因を検討する。最後の章は、まとめと展望にあてられる。

---

Mass Production: Politics, Markets and Technology in Nineteen-century Industrialization,' *Past and Present*, 108, pp.133-176.

<sup>8</sup> 谷本雅之（2012）「分散型生産組織」論の射程」『社会経済史学の課題と展望』有斐閣。

<sup>9</sup> 川上淳之・宮川努（2013）「日本企業の製品転換とその要因-工業統計表を使った実証分析-」財務省財務政策総合研究所『フィナンシャル・レビュー』第112号、2013年1月、pp.55-79。

## 第1章 戦前日本における兼営織布の生産性と経営上の効果

### 第1節 問題の所在

戦前日本において、綿紡績会社が織布事業を兼営するという事業形態が広く見られたことは、よく知られている。本章の目的は、綿紡績会社が兼営する織布事業、すなわち兼営織布が、紡績会社と綿織物業全体にとってどのような意味を持っていたかを明らかにすることである。

戦前日本の綿織物業は、しばしば、織布専業で中小企業からなる産地綿織物業と、紡績と織布を兼営する大企業による兼営織布業との2部門に分けて把握される。そして産地綿織物業と兼営織布業は、意識的にお互いの得意とする製品種類の領域を踏み越えず、製品の住み分けを図っていたといわれている<sup>10</sup>。

綿織物業のうち、在来的な産地綿織物業については、小規模で生産性が低く停滞的であったという見方が長く受け入れられていたが、1980年代後半以降、産地綿織物業に関するこのような見方の修正が進展した。すなわち、阿部武司は、泉南と播州の産地綿織物業に関する詳細な実証研究を通じて、産地綿織物業の発展的側面を明らかにした<sup>11</sup>。阿部の研究以来、戦間期の日本では多様な技術と生産組織の組み合わせに基づいて産地綿織物業が顕著に発展したという見方が一般的となり<sup>12</sup>、産地綿織物業の発展とそれを可能にした仕組みに関して多くの実証研究が行われてきた。

これに対して、兼営織布は、織物業史研究よりも紡績業史研究の文脈において注目されてきた。すなわち、日本における産業資本の形成・発展や工業化への関心に基づいて、1960～80年代に紡績業に関する多くの歴史研究が行われ、それらの研究の中で、特に明治期における兼営織布の動向が取り上げられてきた<sup>13</sup>。高村直助は、1900年前後に大阪紡績・三重紡績が行った兼営織布部門の拡大は、過剰となった綿糸を自社の工場で消費することを目的とした不況対策

---

<sup>10</sup> 阿部武司「綿業」武田晴人編『日本産業発展のダイナミズム』東京大学出版会、1995年、pp.48-49。

<sup>11</sup> 阿部武司『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会、1989年。

<sup>12</sup> 織物業における技術と生産組織の組み合わせの多様性に着目した研究として斎藤修・阿部武司「賃機から力織機工場へ—明治後期における綿織物業の場合」南亮進・清川雪彦編『日本の工業化と技術発展』東洋経済新報社、1987年；橋野知子「力織機化＝工場化か—一九一〇年代桐生織物業における生産組織と技術選択—」『社会経済史学』第63巻4号、1997年11月、などが挙げられる。

<sup>13</sup> 1920年代の兼営織布の生産動向に言及したものとして、西川博史「1920年代の日本綿糸紡績業の「合理化」と独占体制」『土地制度史学』第16巻2号、1974年1月がある。そこでは、1921年から1923年にかけて、兼営織布の原糸需要高が増加傾向にあったことと、比較的小規模の紡績会社が国内市場向け綿布の生産を増加させたことが指摘されている。

であったとしている。高村によれば、1903年から1914年までの間に、兼営織布による綿布生産額は6.3倍になり、「在来」綿布生産額の伸び率(2.3倍)を大きく上回った。また、1914年の時点では、輸移出綿布の約7割を兼営綿布の製品が占め、兼営織布製品の主要な輸移出先は、中国と朝鮮であった<sup>14</sup>。

宮本又郎は、兼営織布の拡大を紡績業の不況対策と見る高村の見解を継承しつつ、製品・市場戦略というより広い視点から、明治20~30年代の大阪紡績の経営について検討した。宮本によれば、明治20年代半ばには、大阪紡績が織布部門で使用する綿糸は、同社の綿糸生産高の6~9%にすぎず、大阪紡績の織布部門は、それ自体で収益をあげることも綿糸需給の調節手段としての役割を期待されていた。他方、明治30年代半ばになると、大阪紡績は、綿糸の品質の面で競合他社に後れを取ったことから、生産の主力を織布部門に移す戦略を選択した<sup>15</sup>。また、宮本は、1901年における紡績企業の生産性を分析し、織布兼営紡績企業には、紡績部門の生産効率の高い企業が多かったことを指摘している<sup>16</sup>。

これらの先行研究に対し、本章では、兼営織布について異なった角度から光を当て、単なる綿糸需給の調節手段としてではなく、それ自体の収益性が高い経営部門として、兼営織布が拡大していく姿を明らかにする。

すなわち本章では、1980年代後半以降における産地綿織物業研究の進展を前提に、あらためて兼営織布に焦点を当て、産地綿織物業との比較を念頭に置きながら、その発展のメカニズムを長期的視点から明らかにすることを試みる。また、これまでの兼営織布研究は、産業資本の形成にその主眼をおいていたために、主に明治期に関する観察が中心となっていた。しかしながら、綿織物業が全体として顕著に発展したのは戦間期であった。戦間期にかけての綿織物業の発展において、兼営織布は綿織物業全体にたいしてどのような位置にあったのだろうか。このように長期的な視野から観察することによって、これまで注目されてこなかった上記のような兼営織布の新しい側面を明らかにすることができる。

より具体的には本章では次のような論点を検討する。後述するように兼営織布は戦間期にも成長を続けたが、その成長の要因はどこにあったのだろうか。

また、兼営織布は自社製綿糸の販売先でもある産地綿織物業にたいして共生

---

<sup>14</sup> 高村直助『日本紡績業史序説』塙書房、1971年、下巻 pp.89-90、p.94、p.108、pp.220-222。

<sup>15</sup> 宮本又郎『日本企業経営史研究—人と制度と戦略と』有斐閣、2010年、第11章。

<sup>16</sup> 宮本又郎「明治期紡績業の生産性について」『大阪大学経済学』第35巻4号、pp.140-142、宮本『日本企業経営史研究』p.414。

的な姿勢で経営されたといわれているが、そのような経営姿勢を指向することで、経営の効率性や収益性が損なわれることはなかったのであろうか。兼営織布の生産性の動態は、どのようなものだったのだろうか。

そのために本章ではまず、兼営織布を集計データに基づいて観察したうえで、マイクロ・データを用いて生産関数を推定し、生産性変化の要因を分析する。兼営織布の生産関数の推定を行った先行研究としては、清川雪彦の論文がある。清川は、後進国における技術導入・定着に対する関心から、紡績と兼営織布の生産関数の推定を行い、機械と労働の質の向上が生産にプラスの影響を与えたことを示した<sup>17</sup>。清川が集計された時系列データを用いて生産関数を推定しているのに対して、ここでは企業別のパネルデータを新たに構築し、それを用いて生産関数を推定する。パネルデータを用いることによって、観察不可能な各企業の個体差を企業毎に相違する定数項によって抽出可能であり、また、集計されたマクロの時系列データを用いた場合に生じる可能性がある集計誤差が生じないなどの利点があり、推定の精度を上げることができる。

結論を先取りすると、兼営織布の生産関数の推定結果から、資本の投入が多く、労働の投入が少ないほど総要素生産性が高いことが確認された。一方、規模に関する収穫は一定であった。また、兼営織布の労働生産性は綿織物業全体のそれより高く、かつ観察期間をとおして概ね上昇傾向にあった。兼営織布の労働生産性上昇は、主として資本・労働比率の上昇の寄与によるものであった。そして、紡績会社が織布部門で積極的に設備投資を行ったのは、兼営織布が実際に高い収益をもたらしたためであった。

以下、本章は次のように構成される。第 2 節では兼営織布の紡績業と綿織物業における地位を長期的に観察する。そして、兼営織布の経営主体と目的、工場の立地と規模、製品種類について検討する。第 3 節では、兼営織布の生産関数を推定し、それに基づいて規模の経済性のテストと労働生産性上昇の要因分解を行う。第 4 節では、兼営織布の存在が紡績会社の経営に対してどのような効果を持っていたかを検討する。最後の節はまとめにあてられる。

## 第 2 節 兼営織布の概要

はじめに、兼営織布の紡績業と綿織物業における量的な地位を確認しよう。まず、綿糸生産額と兼営綿布生産額の推移をみると、どちらも時間ともに漸増しており、戦前期を通して、兼営綿布生産額は綿糸生産額の 1~3 割程度であった。また、綿織物業全体の生産額も増加傾向にあったが、このうち、兼営織布の占める比率は 1 割強から 3 割ほどであった。これに対応して、日本国内にお

---

<sup>17</sup> 清川雪彦「綿工業技術の定着と国産化について—日本、中国およびインド綿工業比較研究：(1) 戦前日本—」『経済研究』第 24 巻 2 号、1973 年 4 月。

ける綿糸の需要量のうち兼営織布の占める割合も、ほぼ同様に推移していた。すなわち、綿糸の需要者としても、綿布の供給者としても、兼営織布は綿織物業の1割～3割程度を担う存在だったといえることができる<sup>18</sup>。

綿布生産額においても、綿糸需要量においても、兼営織布が長期間にわたって無視できない水準を保っていたという事実は、強調されてよい。

表1-1

(A)名目生産額ランキング

年	1位			2位			3位			1～3位合計[A] 生産額	全体合計[B] 生産額	割合[A/B] (%)
	製品種類	生産額	比率(%)	製品種類	生産額	比率(%)	製品種類	生産額	比率(%)			
1922	其ノ他ノ生綿布[広]	166.5	26.1	生綿布(白木綿)[小]	103.9	16.3	綿織布[小]	73.9	11.6	344.3	639.0	53.9
1923	其ノ他ノ生綿布[広]	166.0	26.8	生綿布(白木綿)[小]	93.5	13.5	綿織布[小]	80.3	11.6	359.8	694.3	51.8
1924	其ノ他ノ生綿布[広]	230.5	30.9	生綿布(白木綿)[小]	93.1	12.5	綾地生綿布[広]	80.0	10.7	403.6	745.8	54.1
1925	其ノ他ノ生綿布[広]	223.2	28.8	綾地生綿布[広]	95.7	12.4	フランネル(生地ヲ含ム)[広]	81.4	10.6	400.3	551.2	72.6
1926	金巾[広]	121.2	16.3	綾地生綿布[広]	111.0	14.9	粗布[広]	63.2	8.5	295.4	743.3	39.7
1927	綾地生綿布[広]	115.1	15.9	金巾[広]	112.9	15.6	生綿布(白木綿)[小]	60.6	8.4	288.6	725.2	39.8
1928	金巾[広]	180.2	23.0	綾地生綿布[広]	111.3	14.2	罎子地生綿布[広]	64.5	8.2	356.0	784.6	45.4
1929	金巾[広]	156.7	21.3	綾地生綿布[広]	112.6	15.3	生綿布(白木綿)	62.0	8.4	331.3	736.5	45.0
1930	金巾[広]	110.1	22.3	綾地生綿布[広]	68.4	13.7	生綿布(白木綿)	39.2	7.9	217.7	498.0	43.9
1931	金巾[広]	90.0	21.3	綾地生綿布[広]	50.6	12.0	生綿布(白木綿)	34.6	8.2	175.2	423.0	41.4
1932	金巾[広]	113.2	21.3	綾地生綿布[広]	82.5	15.5	粗布[広]	42.4	8.0	238.1	531.9	44.8
1933	金巾[広]	167.7	23.8	綾地生綿布[広]	97.0	13.8	粗布[広]	56.1	8.0	320.8	704.9	45.5
1934	金巾[広]	196.8	24.1	綾地生綿布[広]	119.0	14.6	粗布[広]	65.8	8.1	381.6	816.4	46.8
1935	金巾[広]	209.8	25.5	綾地生綿布[広]	100.2	12.2	粗布[広]	64.6	7.9	374.6	822.4	45.6
1936	金巾[広]	210.2	23.8	綾地生綿布[広]	120.4	13.6	綿及色無地[広]	66.0	7.5	396.6	883.3	44.9
1937	金巾[広]	298.0	26.8	綾地生綿布[広]	165.4	14.9	綿及色無地[広]	70.3	6.3	533.7	1,112.7	48.0

(B)生産額1～3位製品生産量の兼営比率

年	1位			2位			3位		
	製品種類	生産量	兼営比率	製品種類	生産量	兼営比率	製品種類	生産量	兼営比率
1922	其ノ他ノ生綿布[広]	6,401.0	<b>71.9</b>	生綿布(白木綿)[小]	15,808.4	1.7	綿織布[小]	506.3	0.0
1923	其ノ他ノ生綿布[広]	7,401.7	<b>71.0</b>	生綿布(白木綿)[小]	14,647.3	4.7	綿織布[小]	538.0	0.0
1924	其ノ他ノ生綿布[広]	8,189.1	<b>66.7</b>	生綿布(白木綿)[小]	9,916.9	5.4	綾地生綿布[広]	2,266.4	<b>64.5</b>
1925	其ノ他ノ生綿布[広]	8,231.3	<b>69.9</b>	綾地生綿布[広]	2,987.9	<b>64.0</b>	フランネル(生地ヲ含ム)[広]	2,123.9	18.2
1926	金巾[広]	5,584.7	<b>79.4</b>	綾地生綿布[広]	5,128.4	33.0	粗布[広]	2,954.5	<b>67.4</b>
1927	綾地生綿布[広]	5,622.4	27.4	金巾[広]	6,220.9	<b>81.7</b>	生綿布(白木綿)[小]	10,321.4	5.6
1928	金巾[広]	9,353.2	<b>69.4</b>	綾地生綿布[広]	4,943.8	29.8	罎子地生綿布[広]	2,393.3	25.7
1929	金巾[広]	9,009.0	<b>83.9</b>	綾地生綿布[広]	5,951.8	26.0	生綿布(白木綿)	10,278.5	3.7
1930	金巾[広]	8,447.8	<b>81.1</b>	綾地生綿布[広]	5,073.7	29.7	生綿布(白木綿)	9,498.0	5.1
1931	金巾[広]	7,898.4	<b>86.7</b>	綾地生綿布[広]	4,378.0	29.1	生綿布(白木綿)	9,434.3	6.2
1932	金巾[広]	9,860.6	<b>79.0</b>	綾地生綿布[広]	5,852.3	25.5	粗布[広]	3,155.1	<b>66.7</b>
1933	金巾[広]	12,683.0	<b>69.8</b>	綾地生綿布[広]	5,976.0	28.6	粗布[広]	3,468.8	<b>62.8</b>
1934	金巾[広]	12,601.4	<b>78.5</b>	綾地生綿布[広]	7,217.6	21.8	粗布[広]	3,724.6	<b>52.5</b>
1935	金巾[広]	14,305.5	<b>72.8</b>	綾地生綿布[広]	5,838.9	26.5	粗布[広]	3,683.2	<b>55.5</b>
1936	金巾[広]	14,866.2	<b>72.3</b>	綾地生綿布[広]	6,976.6	24.7	綿及色無地[広]	3,738.2	0.0
1937	金巾[広]	16,056.2	<b>69.7</b>	綾地生綿布[広]	8,603.8	23.0	綿及色無地[広]	3,405.4	0.1

(出所)『綿糸紡績事情参考書』『商工省統計表』。

(注)[広]は広幅物、[小]は小幅物を表す。

生産額の単位はすべて100万円、生産量の単位はすべて100km。

1922～1925年の「その他の生綿布[広]」欄の兼営比率は金巾+粗布のもの、

小幅物全体のみ原資料上の単位が反なので、1反=10.61mでcmに換算した。

1922年ネル小体の点数表示は除いた。

兼営について「小巾白木綿」は1926年以降存在しないが、代わりに「白木綿」の系列が得られるので接続して用いた。

其ノ他[広]は金額のみ判明、数量は不明。

パネル(A)の「比率」欄は綿織物全体の生産額のうちその製品種類が占める割合を表す。

パネル(B)の「兼営比率」欄はその製品種類の全体生産量のうち兼営織布が占める割合を表す。

さらに、表1-1に示したとおり、1920年代後半以降、綿織物生産額の首位でありつづけた金巾という製品は、その大半が兼営織布によって生産されていた。したがって、分析の対象時期を戦間期にまで延ばし、兼営織布そのものについてより詳しく明らかにする意義は十分にあると考えられる。以下、経営目的と立地・規模、製品について、順を追ってみたい。

## 第1項 経営主体と目的

兼営織布は明治20年代に開始され、日露戦争後に本格的な発展をはじめたと

<sup>18</sup> 藤野正三郎・藤野志朗・小野旭『長期経済統計11 繊維工業』東洋経済新報社、1979年、pp.244-245；篠原三代平『長期経済統計10 鋳工業』東洋経済新報社、1972、pp.196-197；大日本紡績連合会『綿糸紡績事情参考書』各期版。

いわれている<sup>19</sup>。大日本紡績連合会『綿糸紡績事情参考書』によって加盟各社の綿布生産量の推移を見ると、データが利用可能になる1903年から1910年代の終わりまでは、東洋紡、鐘紡、大日本紡の3社とその前身の会社群<sup>20</sup>がそのほぼすべてを占めていた。

三瓶『日本機業史』は、大阪紡績を例に兼営織布の当初の目的が綿糸の需給調節効果にあったとしている<sup>21</sup>。すなわち、綿糸が生産過剰になった時にその一部を用いて綿布を織り、綿布として市場に出すことによって綿糸生産過剰の影響を緩和するということである<sup>22</sup>。三瓶は、ついで綿布の輸入防遏が兼営織布の目的となったと述べている。また、飯島『日本紡績史』は、綿糸の輸入防遏の延長線上に綿布の輸入防遏があったとする見解を示している<sup>23</sup>。

これらの研究文献によって示された見解に対して、東洋紡・鐘紡・大日本紡の社史等からは、これらの会社ないしその前身会社が織布部門それ自体を将来有望な収益事業として意識し、綿布輸出の拡大を目指していたことがうかがわれる。東洋紡の前身の一つである大阪紡績が1890年に大阪織布会社を子会社として設立したのは、山邊丈夫が英国滞在中に、同地の陸軍駐在武官から、今後、日本製綿布には大量の軍需が見込まれるという情報を得たことによる<sup>24</sup>。また、同じく東洋紡の前身である三重紡績は、1894年に織布兼営に乗り出す際に、株主に対して次のような説明を行った。今は綿糸の売れ行きが好調だが、各地の紡績会社が増錘してきているので今後も同様に売れる保証はない。一方、さしあたっては手がける必要がないと思われる綿布は年々清への販路を広げており、「他日大に見込みあるの徴を呈す」と、重役の伊藤傳七は説明した<sup>25</sup>。さらに金

---

<sup>19</sup> 飯島幡司『日本紡績史』創元社、1949年、第12章：高村「兼営織布業・毛織物業と金融」：三瓶孝子『日本機業史』雄山閣、1961年。

<sup>20</sup> 主なものを挙げると、東洋紡については大阪紡績と三重紡績、大日本紡については尼崎紡績である。

<sup>21</sup> 三瓶『日本機業史』p.296。

<sup>22</sup> この方法は、兼営織布の織る綿布と、それ以外の機業者（＝紡績製綿糸の需要者）の織る綿布が、対象とする製品市場を異にする場合に有効であったと考えられる。綿糸の供給が過剰になっているということは、すでに既存の綿布生産のための需要が満たされているということであり、同種の綿布を生産すれば綿布の供給過剰を引き起こしてしまうからである。したがって、綿糸が供給過剰状態にあるとき、兼営織布にとっては、製品の住み分けをはかるインセンティブが存在する。

<sup>23</sup> 飯島『日本紡績史』p.164。

<sup>24</sup> 東洋紡績株式会社東洋紡績七十年史編修委員会『東洋紡績七十年史』、1953年、p.100。

<sup>25</sup> 『東洋紡績七十年史』p.106。

巾製織は、1888年の設立当初から、よりはっきりと綿布生産・輸出の意欲を示している。「金巾製織会社創立之主意」には、「専ラ細綿糸ヲ紡績シ併セテ金巾ノ製織ニ従事シ而シテ前途ハ啻ニ海外輸入品ノ防禦ニ供スルニ止マラス尚進ンテ支那朝鮮等ニ向ツテ大ニ輸出ヲ経営セント欲ス」とある<sup>26</sup>。鐘紡は、1904年に兼営織布を開始するにあたって、同じ企業グループの三井物産経由で織布兼営、とりわけ力織機に関する情報を得ていた<sup>27</sup>。三井家では「紡績は綿糸の輸出に止まらず、綿布も製造して輸出するほうが得策」との考えを持つものが多かったという<sup>28</sup>。大日本紡の前身の尼崎紡は、1906年に子会社の東洋紡織で織布を開始したが、その際、「従来他社がまだ着手していない細手の広幅物、すなわち二幅、三幅の金巾やキャリコを生産する」ことを目的としていた<sup>29</sup>。

1903年の時点で9社あった織布を兼営する紡績会社数は、年とともに漸増し、1916年には倍の18社になっていた。さらにその後、1922年までの6年間に、会社数は41社まで急増した。1910年代後半における兼営織布の拡大について、1918年10月の新聞記事（「紡績織布の盛況（上） 綿工業進歩の実 織機台数増加」）は、「我紡績業又漸次太糸より細糸の生産に推移するの傾きあると共に時局以来世界的物質の欠乏殊に綿製品の供給不足に際し我紡績業の織布兼営の進歩はまた出色の効果を収め得たるが如し」と報じている<sup>30</sup>。この記事によれば、第一次大戦の開戦以来イギリスからの綿布輸出が減少し、「印度支那南洋及び濠洲其他各方面の之が需要は勢い本邦輸出綿布の活躍舞台」となったのに加え、「近年米国の対支輸出綿布が激減」したため綿布価格が高騰し、それが織機の増設を促した。また、同じ月の他の新聞記事では、「最近に於る織機兼営の傾向は一層顕著なるものあり即ち九日紡績聯合会の発表によれば其の後の計画に係る織機台数は七千二百二十三台に達するの盛況を呈しつゝあり[中略]右掲以外目下運転を開始せるものに豊田紡織の千八台あり、名古屋地方にも大規模の新会社(千台以上)計画あり、更に右表中には菊井、宇部、早島、服部の各社は現に一部の操業を開始せるもありて紡績錘数拡張が機械輸入難にて前途を危惧せら

---

<sup>26</sup> 高橋久一『明治前期地方金融機関の研究』新生社、1967年、p.583。（滋賀大学経済学部附属史料館所蔵『真崎重右衛門家文書』「金巾製織会社創立之主意」よりの重引。）

<sup>27</sup> 鐘紡株式会社社史編纂室『鐘紡百年史』、1988年、p.101。

<sup>28</sup> 『鐘紡百年史』p.46。

<sup>29</sup> ユニチカ株式会社ユニチカ社史編集委員会編『ユニチカ百年史 上』、1991年、p.30。なお、金巾は広幅白木綿の一種で、衣服、下着裏地等に使われる（丸亀税務監督局『四国織物解説』1920年）。キャリコは40～48番手の細糸を用いた薄地の織物で、上等な裏地や足袋などに使われる（田部永次『通俗織物講話』1925年、p.70.）。

<sup>30</sup> 1918年10月13日『時事新報』。

るに反し機械は内地製にて間に合ふを以て計画は全部実現するものと見る可きが如し而して如上の織機増設は一面に於て 紡機輸入難より余儀なくせられたる気味なきにあらず」と報じている<sup>31</sup>。綿布の大量需要が見込まれるうえ、織機は紡績機械よりも入手が容易であったため、紡績以外の部分での経営拡大を意図して織布の兼営に参入してくる会社が増えたのである。

翌 1919 年には紡績機械の輸入はさらに困難となり、「対英紡機輸入問題に関し我が政府より再三交渉する所ありたるが未だ決定的解決を見るに至らず事実輸入し得るや否や今尚疑問にして之が為め新設会社中には操業を開始する能わず止むなく内地にて製造し得る織機を以て先づ綿布製織を試みんとする向多」い状態となった<sup>32</sup>。さらに、「元来斯業は紡績織布を兼営するに非ずんば到底大なる利益を得ること不可能にして本邦紡績業四十三社中兼営するもの三十社以上に及び殆ど大部分と云ふも不可なき有様にして昨年末に於ける各社の莫大なる利益は一面絹布[引用者注：綿布か]製織に負ふ所多く之が兼営の賜物に外ならざりしを見ても其如何に兼営の重大意義を有するかを看るに足る」とされている。

大戦ブームが終了し、1920 年代に入ると、織布兼営は、紡績機械輸入までの応急の対策としてではなく、過剰に生産される綿糸を消化するとともに、綿糸部門での赤字をカバーするものとして必要とされるようになった。1922 年 3 月には、「一流紡績会社中には各種綿布直接製織をするときは或る程度まで自製綿糸の消化を図ると共にもし綿糸としては原価採算上生産不引合に陥っても織布にして相当の利益があれば埋め合せもつく訳で輸出に於ても綿糸に比し織布は尚十分促進される見込みがありまた仮りにこれが市場に堆積しても綿糸程に悪影響を及ぼさないなどから最近大日本東洋鐘淵などの織布兼営の大会社は織布の増産に努めている」と報じられた<sup>33</sup>。11 月に入っても状況は好転せず、1922

---

<sup>31</sup> 1918 年 10 月 10 日『大阪朝日新聞』（「紡績の織機兼営」）。

<sup>32</sup> 1919 年 4 月 25 日『大阪新報』（「紡機難と新会社」）。なお、この記事中には「現今の如き綿糸の比較的絹布より格安なる時に於ては十分採算上引合ふ」や「昨年末に於ける各社の莫大なる利益は一面絹布製織に負ふ所多く」という記述があるが、1918 年末の時点では、東洋紡・大日本紡は未だ絹織機を持たず（『ユニチカ百年史 上』 pp.91-92 によると大日本紡が日本絹毛紡績岐阜工場を合併して綿以外の繊維の扱いを開始したのは 1923 年、また『東洋紡績七十年史』 p.294 によると東洋紡が絹布製織をはじめのは 1949 年である）、鐘紡は日本絹布株式会社という子会社として小さな試験工場を持っていただけである（『鐘紡百年史』 p.183）。したがって、この記事中の「絹布」は「綿布」の誤植ではないかと思われる。

<sup>33</sup> 1922 年 3 月 18 日『大阪毎日新聞』（「大紡績の織布増産 織布専門会社の窮状 紡績織布増産」）。

年の綿糸部門の不況には 1920 年の反動恐慌時とは異なる原因があると指摘されている。すなわち、支那において綿紡績業が発達し、さらにそれに対抗して在華紡も増えたため、支那への綿糸輸出が減ったという。そこで、「紡績業者は織布業の拡張を企図し綿糸消化の苦悩を此の方面に軽減せんとせし所以らしく紡績界の織布業拡張熱は現在から近き前途に互って益勃興し一の流行を為し相な状態」となっていた<sup>34</sup>。その後も「綿糸の製造から織布の製造へ転換」（1926 年 6 月）<sup>35</sup>、「紡績の織布兼営は長足の進歩を来し地方機業の拡大と共に所謂内地の消費力を著しく増大」（1926 年 7 月）などと報じられ<sup>36</sup>、1927 年には「綿業界は綿糸の輸出時代はつとに去って綿布の輸出時代に入」ったと認識されていた<sup>37</sup>。

多数の紡績会社が兼営部門に参入した結果、東洋紡・鐘紡・大日本紡の 3 社の兼営綿布生産量のシェアは、1910 年代末の 6 割以上から、1920 年代末には 4 割弱に低下した。

1930 年代には、兼営織布による生産は、短期的な増減を繰り返しながらも、増加傾向にあった。この時期に、兼営織布が紡績会社にとってどのような意味を持ったのかを直接示すような記述は見あたらない。ただし、1920 年代ほどその先行きが有望視されなかったとはいえ、この部門で利益を得るチャンスがあればできるだけそれをつかもうとする紡績会社の姿勢がうかがえる。1930 年 4 月にはインドの日本製綿布輸入に対する関税引き上げが行われ、兼営織布もその影響を大きく受け不振となった。紡連は 6 月に開いた午餐会において、多少の損失を忍んでも各社協調して綿布輸出を促進するとの申し合わせをした<sup>38</sup>。しかし同じころ、大日本紡が実施した調査によって、綿布の種類によってはインド市場で英国品に対抗できる可能性が見いだされ、「従来ドーティ及び加工綿布、三幅金巾方面に深い経験を有する大日本紡を始め日清紡、岸和田紡、豊田紡、東洋紡等はドーティ、三幅金巾等の製造に向って主力を注ぐ方針をとって居り八方塞がりの観を呈している我が紡績界としては久し振りの福音として各方面より注目されている」と報じられた<sup>39</sup>。他の記事は、関税引き上げの状況下でも

---

<sup>34</sup> 1922 年 11 月 2 日『大阪朝日新聞』（「紡績界の織布拡張熱」）。

<sup>35</sup> 1926 年 6 月 9 日『大阪時事新報』（「綿糸の製造から織布の製造へ転換 錘数も明年末には六百万錘 綿業界最近の傾向」）。

<sup>36</sup> 1926 年 7 月 16 日『大阪時事新報』（「綿糸から綿布中心に 紡績会社の経営転換」）。

<sup>37</sup> 1927 年 6 月 7 日『大阪毎日新聞』（「織布全盛 ただし今はまだ試練期」）。

<sup>38</sup> 1930 年 6 月 6 日『大阪毎日新聞』（「損失を忍んでも綿布の輸出振興を企つ 第二段の不況打開策として紡績午餐会で意見一致」）

<sup>39</sup> 1930 年 6 月 10 日『国民新聞』（「対印輸出に血路を ドーティと三巾金巾の有望に紡績会社主力を注ぐ」）。なお、ドーティとは、ドーチーとも呼ばれる印

日本製綿布が売れる望みがでてきた理由として、兼営織布各社による賃下げや織機の自動化などのコスト低下の努力を挙げている<sup>40</sup>。

1931年末の金輸出再禁止後には、織布専門のいわゆる産地機業家が加工綿布の輸出で利益をあげていたことに触発され、兼営織布各社は、1920年代半ばから進めつつあった加工綿布生産にさらに注力し、加工事業の兼営をも進めた。具体的には、1932年10月の時点で「鐘紡の如きは既報の通り世界的に有名な淀川加工々場を利用して更に飛躍すべく鴨野工場に織機二千台を新設して原布の自給自足を実現せんとしている外東洋紡は守口に漂白工場新設を、日清紡も亦岡崎附近に綿布加工々場を、豊田紡は名古屋地方に染工々場を大日本紡は現在の山崎絹布工場仕上場の大拡張を、それぞれ計画」していた<sup>41</sup>。1935年には、それまで染色加工を外部に委託していた東洋紡も、外注先の染工場を買収して染色加工事業を本格的に開始した<sup>42</sup>。

以上のように、織布を兼営する紡績会社は増加傾向にあり、その目的も変化した。しかしながら、紡績会社が収益を期待できる事業として兼営織布部門を経営していたことは、全期間を通じて確認できよう。

## 第2項 工場の立地と規模

兼営織布は、一般に織布専業者（産地機業家）と比較して企業規模も工場規模も大きいといわれる。また、兼営織布の立地はある程度、産地と呼ばれる地域と重複していることが知られている<sup>43</sup>。ここでは、前出の『綿糸紡績事情参考書』の情報が得られる最初の時点である1903年と、1910年、1920年、1930年、そして本論文の観察期間の最後である1937年における兼営織布工場の立地と、織機台数で測った規模を概観する。

---

度南洋方面向腰巻用布で、44インチ幅11ヤードの規格をもつ。両端と織端に色糸でボーダーが入っているのが特徴である（日本織物新聞社編『昭和十六年版日本織物雑貨商工要覧』p.B113）。

<sup>40</sup> 1931年2月6日『中外商業新報』（「綿布の対印輸出有望となる 関税引上げを凌ぐだけのコスト切下げで」）

<sup>41</sup> 1932年10月17日『大阪時事新報』（「加工綿布の兼営傾向濃厚 輸出増加に刺戟され」）。

<sup>42</sup> 『東洋紡績七十年史』pp.345-348。

<sup>43</sup> 阿部『日本における産地綿織物業の展開』。

表1-2  
兼営織布の立地と規模

	1903年	1910年	1920年	1930年	1937年
企業数	9	13	31	52	47
工場数	-	-	64	110	116
うち産地立地数	-	-	24	43	40
地方別工場数					
近畿(うち大阪府)	-	-	34(16)	56(34)	53(29)
中部(うち愛知県)	-	-	14(10)	26(17)	34(18)
関東	-	-	6	7	5
九州	-	-	5	6	6
中国	-	-	3	8	6
四国	-	-	2	3	3
東北	-	-	0	3	4
朝鮮	-	-	0	1	6
織機台数	5,039	15,515	49,826	77,850	102,604
企業別規模(織機台数)					
最小値	220	239	263	224	252
最大値	1,200	4,612	13,156	9,875	20,340
平均値	559.9	1,193.5	1,607.3	1,526.5	2,183.1
中央値	414	752	967	809	920
標準偏差	396.0	1,476.3	2,579.2	1,988.0	3,790.9
工場規模(織機台数)					
最小値	-	-	51	58	62
最大値	-	-	3,658	2,321	2,669
平均値	-	-	778.5	707.7	894.6
中央値	-	-	589.5	589.0	809.0
標準偏差	-	-	657.0	473.8	548.3

(注)すべて上半期の値。1903年と1910年の工場別の織機台数は不明。1937年のデータは、服部商店の「受託経営工場」(三重県松阪市、織機台数2062台)を除いた値。また、朝鮮の6工場の内訳は、鐘紡2工場、東洋紡2工場、朝鮮紡織、京城紡織である。

兼営織布工場の立地について、より詳しくみよう。表1-2から、近畿と中部、とりわけ大阪府と愛知県に多いという傾向があることがわかる。この傾向が明確になるのは1920年以降であるが、少なくとも近畿地方への集中はそれ以前か

ら起こっていた。1903年と1910年については、織機台数のデータが工場別では得られず、企業別に合計した数となっているため、表には載せていないが、1903年の織機所有工場の立地は大阪3、兵庫・京都・和歌山・岡山・東京各1、愛知あるいは三重1であった。また、兼営織布工場のうち「産地」と呼ばれる地域内に立地していたものは全体の4割前後であった<sup>44</sup>。

企業別の織機台数は、つねに平均値が中央値を上回っており、右に偏った分布をもっていた。すなわち、相対的に織機を多く有する企業が少数、織機台数の少ない企業が多数存在した。また、最小値は200強で時間の経過によらずほぼ一定であるが、最大値は非常に大きくなっていく。最大値と織機台数合計との推移をみると、最上位1社が兼営織布全体の1割強から3割ほどの織機を所有していた。

工場の規模については、平均値で織機700～900台、中央値で600～800台程度の大きさである。『商工省統計表』第1次によると、1924年の綿織物業全体の1機業場あたり平均織機台数は、力織機約40台、手織機2台足らずであったことから、兼営織布の工場規模はかなり大きなものであったといえる<sup>45</sup>。

### 第3項 製品

『綿糸紡績事情参考書』に記載されている兼営織布の生産品目は多数にのぼるが、生産量の8割以上が金巾類、粗布類、綾木綿類の3種で占められていた<sup>46</sup>。とりわけ金巾類は年を追うにつれて増加し、1930年代には総生産量の半分以上となった。

金巾は、経緯の密度がほぼ同じ平織の綿織物である。種類の細目は織り幅によってわかれるほか、加工の有無や方法で、織り上げたままの生金巾、精練・漂白した晒金巾などに分けられる。1926年の時点では、生金巾及生シーチングの需要について『大阪彙纂』は、「近年綿布輸出の大勢として本品の如く下級ものは支那印度等の自国品の発達に伴ひ漸減の運命にあつて、将来永く此種商品に主力を注ぐを許さぬのであるが、何分下級民の実用品として広汎なる需要ある関係上値段を以て他国品に勝ちさへすれば殆ど無限といふも差支のない消化力を求め得る近年尚ほ本品が相当の位置を保っているのは此事情に依るもので

---

44 産地内立地については、阿部『日本における産地綿織物業の展開』p.32 図1-1を参考にして分類した。

45 商工大臣官房統計課編『第一次商工省統計表』1926年。

46 それぞれの製品細目は以下の通り。金巾類：並巾、二巾、三巾、四巾、瓦斯、薄地、厚地。粗布類：粗布、薄地、厚地。綾木綿類：綾木綿、片綾、雲斎、鼠雲斎、葛城織、薄織、ジンス、細綾、生薄綾、四ツ綾。

本年の如きも一に値が安かったればこそと感ぜしめられる」と報告している<sup>47</sup>。すなわち、金巾は他国よりも安く生産でき、その価格の安さを保てるのであれば、今後もいくらでも売れる見込みがある品目だということである。また、臺灣總督官房外事課（1936）『南支那及南洋調査第 231 輯織物市場としての蘭領印度第 2 輯』によれば、主要輸出先の一つである蘭領印度における金巾の用途は、以下の通りであった。「並巾物、三巾物は下級キャンブリックの代用品として爪哇更紗生地に供せらるるを主とし、其他衣類或は敷布としても用ひられ」、「二巾物は小供用サロンたる更紗材料に供せられる」<sup>48</sup>。爪哇更紗は、金巾を生地として、蠟を用いて色を付けない部分をつくりながら何度も染めることで多色に染めて作る。その爪哇更紗でサロンという腰巻を作るのである<sup>49</sup>。普段使いの実用的な衣類の生地として、金巾の需要は極めて大きかった。

粗布も、金巾同様平織の綿布である<sup>50</sup>。粗布は満州において衣類用の需要が大きかった<sup>51</sup>。1930 年の時点では日本製の粗布はインド、印度支那、エジプト、蘭印などの市場において高い価格競争力を持っていたというが<sup>52</sup>、加工綿布が安く手に入るようになったため、粗く織った未晒綿布である粗布類の需要は次第に減少した<sup>53</sup>。綾木綿は広幅白木綿で、平織でなく斜紋織組織のものであり、使用する糸の番手や撚り方によってさまざまな細目に分かれる<sup>54</sup>。それは、インド

---

47 大阪府立商品陳列所『大正十五年昭和元年大阪貿易彙纂第 2 篇輸出貿易品彙報』、1927 年、P.81。生金巾と生シーチングの区分は明確でなく、税関ではシーツ用の三巾金巾以上の広幅物をシーチングとみなすという対処がなされていたようである（農商務省商務局『重要輸入品要覧中編』1909 年、p.273）。

48 臺灣總督官房外事課『南支那及南洋調査第 231 輯織物市場としての蘭領印度第 2 輯』、1936 年、P.27。また、キャンブリックは 40 ないし 60 番手の綿糸を使った薄地の平織金巾であり、多くは無地染して衣服の裏地などに用いる（日本商工会議所『国産要覧』1934 年）。

49 蘭印事情講習会編『蘭領印度叢書上巻』愛国新聞社出版部、1940 年、pp.104-105:1918 年 1 月 10 日『台湾日日新報』「本年博覧会の開かるる爪哇(上)坪谷水哉氏述」。

50 丸亀税務監督局『四国織物解説』によれば、36 インチ幅 3 碼半の長さで重さが 1 ポンド以上あるものを粗布、1 ポンド未満のものを金巾とするというだいたいの基準があった。

51 1920 年 3 月 7 日『福岡日日新聞』「満州の綿糸布戦 各国の市場争奪 (三) 需要の概況」

52 1930 年 2 月 22 日『大阪朝日新聞』（「綿布輸出振興を商工省で考究 高級品に努力の要あり」）

53 大阪市役所産業部調査課『貿易経済叢書第四十八輯 蘭印市場に於ける本邦綿布』、1934 年、pp.129-133。

54 丸亀税務監督局『四国織物解説』、1920 年、pp.171-172。

や蘭領東印度において寝具や衣類などの用途で需要された<sup>55</sup>。

#### 第4項 小括

本節では、兼営織布の戦略的意味に関して3つの点を確認した。第一は、兼営織布が、単なる過剰な綿糸の消化方法としてのみではなく、企業に収益をもたらす部門であると認識されていた点である。第二に、紡績会社は、織布専門者と比較して大規模な工場で綿布を生産していた。また、大阪府や愛知県などの綿布の集散地に立地する傾向があることもわかった。第三に、兼営織布では、その規模をいかすことができる、大量の需要が見込める品種を中心に生産を行っていた。これらの特徴と兼営織布の生産性、収益性との関係を次節以降で検討する。

### 第3節 兼営織布の生産性と規模の経済性

#### 第1項 生産関数の推定

この項では、兼営織布の生産関数を推定し、規模の経済性について検証する。ここで使用するデータは、『綿糸紡績事情参考書』に記載されている兼営織布の企業別の綿布生産量、原料綿糸需要量、職工数(L)、織機台数(K)のデータである<sup>56</sup>。データは半期ごとに得られ、本論文における観察期間は1903年上半期から1937年下半期までである。これらのデータと、『長期経済統計 11 繊維工業』中の各種綿織物の単価および原糸価格のデータから、付加価値(Y)を計算することができる<sup>57</sup>。使用するデータの基本統計量は表1-3にまとめられている。

表1-3 各変数の基本統計量

variable	N	平均値	中央値	標準偏差	最小	最大
lnY	1805	13.46	13.52	1.60	4.22	16.92
lnyarn	1985	14.03	14.00	1.28	4.57	17.29
lnl	1985	6.33	6.24	1.11	2.64	9.43
lnk	1985	6.68	6.60	1.08	2.64	9.79

これらのデータに基づいて、まず企業別固定効果と時間ダミーを用いた生産

<sup>55</sup> 大阪府立商品陳列所『大正十五年昭和元年大阪貿易彙纂（第二篇）輸出貿易品彙報』、1927年、pp.74-76。

<sup>56</sup> ここで織機台数は原資料に「運転台数」として表記された数値をそのまま採用している。力織機・自動織機の別は判明しない。ただし後述のように自働織機は1930年代においても1~2割程度であったため、全体の結果に大きな影響はないと思われる。

<sup>57</sup> 藤野正三郎・藤野志朗・小野旭『長期経済統計 11 繊維工業』東洋経済新報社、1979年、p.247 第9表の綿糸価格（円/貫）およびp.63表6-21の推定綿織物価格。また、『綿糸紡績事情参考書』にある原糸需要量（ポンド単位）は1貫=8.26732ポンドとして貫単位に換算して使用した。

関数のパネル推定（固定効果モデル）を行う。

以下のようなコブ・ダグラス型生産関数を仮定する。

$$Y = A \cdot K^\alpha \cdot L^\beta \quad (1)$$

両辺の対数を取り、企業ダミーと時間ダミーを追加すると

$$\ln Y_{it} = \ln A + \alpha \ln K_{it} + \beta \ln L_{it} + \gamma_i + \mu_t + u_{it}$$

と書ける。ただし  $\gamma$  は企業ダミー、 $\mu$  は時間ダミー、 $i$  は企業インデックス、 $t$  は時間インデックスである。上式の推定結果は表 1-4 の (1) に示されている。資本も労働も正の効果を持っており、とりわけ資本投入の弾力性が大きいことがわかる。

表1-4 推定結果

VARIABLES	(1) lny	(2) lny
lnk	0.918*** (0.0625)	1.244*** (0.125)
lnl	0.228*** (0.0573)	-0.214* (0.13)
Constant	4.553*** (0.352)	
Observations	1,804	1,804
R-squared	0.878	
推定方法	固定効果	Levinsohn-Petrin
規模に関して収穫一定の 検定	F test F=21.05 Prob>F=0.0000	Wald test Chi2=0.06 Prob>Chi2=0.8137

カッコ内は標準誤差。

\*\*\* p<0.01, \*\* p<0.05, \* p<0.1

企業ダミーと期間ダミーはここでは報告されていない。

この推定結果の頑健性を確かめるために、次に Levinsohn-Petrin 法によって兼営織布の生産関数を推定する。総要素生産性に観察できない正のショックが起こったとき、企業がそれと同時に資本・労働の投入を増やすことがありうる。その場合、OLS 推定では、生産要素の投入と観測できない生産性のショックとの相関によって、係数  $\alpha$  および  $\beta$  の推定値に内生性に基づくバイアスが生じることになる。Levinsohn-Petrin 法は、観察できない生産性ショックの代理指標

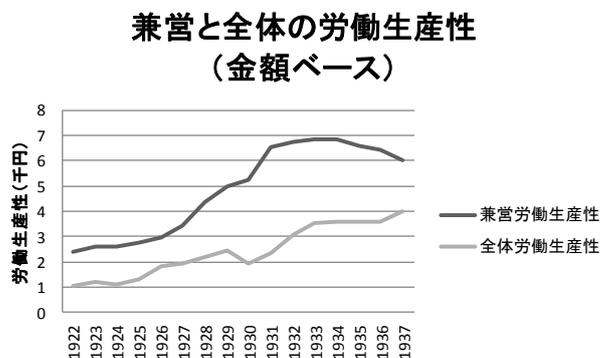
として中間財投入を用いて、内生性にもとづくバイアスを修正する方法である。具体的な手続きとしては、コブ・ダグラス型生産関数を用い、①中間財の投入量（本論文では綿糸需要量がこれにあたる）が、資本と観察されない生産性ショックとに依存して決まるという仮定と、②観察されない生産性ショックが1階のマルコフ過程に従っている（未来の挙動が現在の値だけで決まる）という仮定をおき、資本と労働の投入係数の一致推定量を2段階に分けて求める<sup>58</sup>。

推定結果は表1-4の(2)の通りである。表1-4の(2)から、資本の投入が生産に大きく貢献していることがわかる。規模の経済性の有無は、 $\ln k$ の係数と $\ln l$ の係数の和が1より大きいかどうかを見ることによってテストできる。表1-4が示す通り、Levinsohn-Petrin法を用いた場合には規模に関して収穫一定である。またその結果が統計的に有意であることは、Wald検定によって確認できる。これは、OLS推定においては内生性バイアスのために規模に関する収穫が過大に評価され、そのようなバイアスを取り除くと、規模に関する収穫は一定であることを示している。

## 第2項 労働生産性の推移とその要因分解

兼営織布と綿織物業全体との労働生産性は、図1-1のように推移した。兼営織布の労働生産性は綿織物業全体のそれよりも常に高く、概ね上昇する傾向にあったことがわかる。

図1-1



(出所)

兼営職工数:『綿糸紡績事情参考書』の数値から年平均を計算。

全体職工数:『商工省統計表』各年版。

兼営生産額:『繊維工業』p.245。

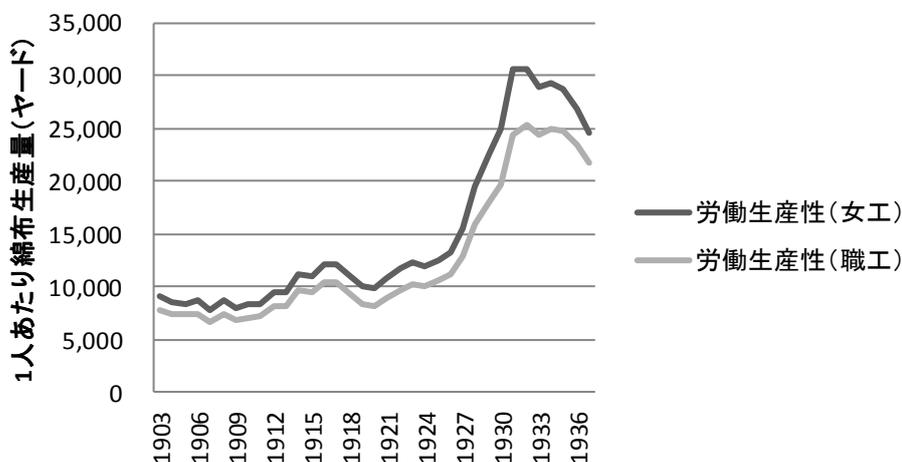
全体生産額:『鉱工業』pp.196-197。

(注)1934~36年基準実質価格。

<sup>58</sup> 詳しくは James Levinsohn and Amil Petrin, 'Estimating Production Functions Using Inputs to Control for Unobservables', *The Review of Economic Studies*, vol.70, No.2(Apr.,2003),pp.317-341.を参照。Levinsohn and Petrin 法に対応した STATA 用プログラムとして levpet が利用可能である。

図1-2

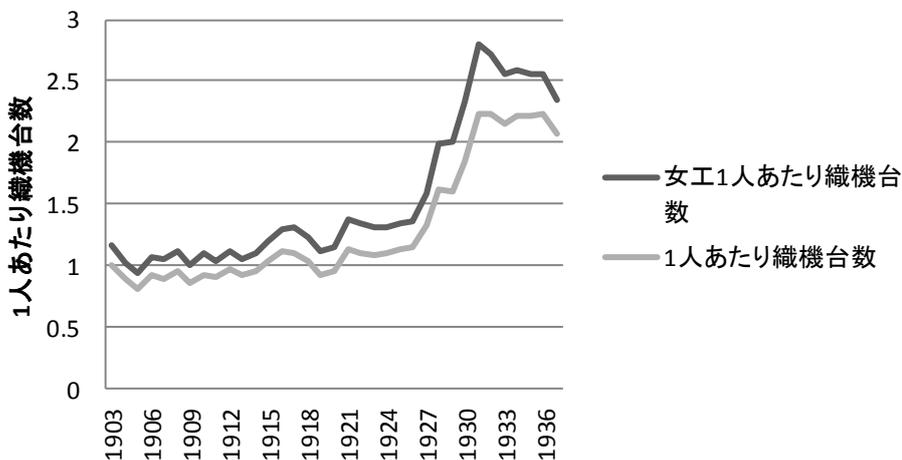
## 1人あたり綿布生産量の推移



(出所)大日本紡績連合会『綿糸紡績事情参考書』各期版。  
もとデータは職工数、織機台数、労働装備率の推移ファイル。

図1-3

## 資本・労働比率の推移



(出所)大日本紡績連合会『綿糸紡績事情参考書』各期版。

図 1-2 は、生産量でみた労働生産性の推移を表している。生産量ベースの労働生産性も上昇傾向にあり、とりわけ 1920 年代後半にそれはめざましい。このような労働生産性の上昇は、どのような要因によったのだろうか。図 1-2 と 1-3 を比べると、労働生産性の上昇は、資本・労働比率の上昇と密接な関係があることが予想される。その点を検討するために、上記の生産関数を用いて次のよ

うに労働生産性上昇の要因分解を行う。式(1)の両辺をLで割って労働生産性

$$\frac{Y}{L} = A \cdot \left(\frac{K}{L}\right)^\alpha \cdot L^{\alpha+\beta-1}$$

を得る。両辺の対数を取って時間で微分すると

$$G\left(\frac{Y}{L}\right) = G(A) + \alpha G\left(\frac{K}{L}\right) + (\alpha + \beta - 1)G(L) \quad (2)$$

となる ( $G(\cdot)$ は成長率を示す演算子である)。労働生産性の成長率(左辺)は、TFPの成長率(右辺第1項)、資本・労働比率の成長率の寄与による部分(右辺第2項)と規模の経済性の寄与による部分(右辺第3項)に分解可能である。前項における生産関数の推定結果(表1-4の(2))の値を用いて計算すると、上式の $\alpha$ は1.24、 $\alpha + \beta - 1$ は0.03であった。兼営織布全体の労働生産性 $Y/L$ は、企業*i*の労働生産性 $Y_i/L_i$ を企業*i*の労働投入量のシェア $L_i/L$ で加重平均したものと計算することができる。兼営織布全体の資本・労働比率、労働投入も同様にして計算できる。そして右辺第1項は、残差として求められる。要因分解の結果は、表1-5の通りである。

表1-5 労働生産性の成長率の要因分解

	1904-1910	1910-1920	1920-1930	1930-1937
total	-0.67	6.43	2.30	0.22
資本・労働比率の寄与	0.17	0.09	1.72	0.26
規模の経済性の寄与	0.04	0.04	-0.02	0.01
TFPの寄与	-0.87	6.30	0.60	-0.04

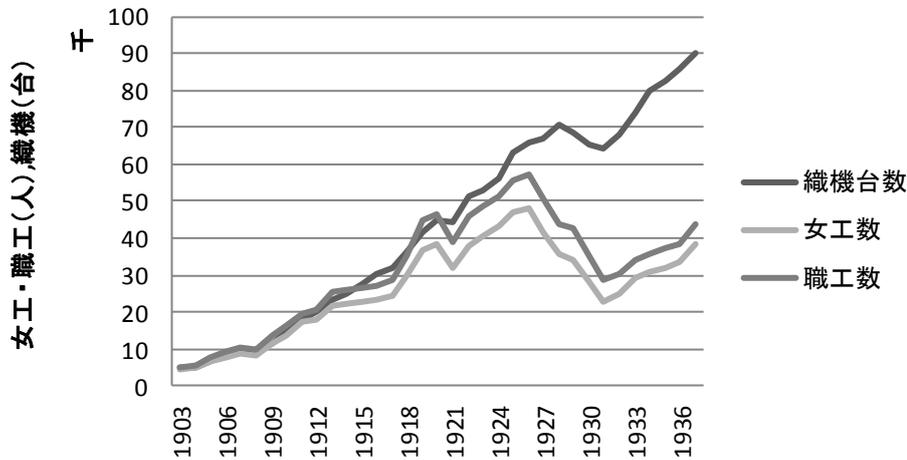
資本・労働比率の寄与は全期間をとおして正であり、TFPの寄与は、1910-1930年の期間に正であった。規模の経済性の寄与は、1920-1930年の期間をのぞいて正である。すなわち、兼営織布の労働生産性の上昇は、資本・労働比率の成長率の寄与に常に支えられており、かつ、期間によっては規模の経済性およびTFPも重要であったといえる。実際、図1-4からは、設備投資が順調に進んでいた事実が読み取れる。1920年代後半には織機台数が少し減っているが、それ以上に職工数も減っている。このころ、たとえば東洋紡では、標準動作の研究・実施が進められ、「普通の技術をもつ女子は、粗紡機も精紡機も一台、織機は平均二台受持つのが標準であったのが、この研究が実地に応用されるとともに、後述のような技術の進歩もあって、漸次受持台数が増加し、二十番手のもので、粗紡機も精紡機も二台半、普通織機で平均九台持ちができるようになった」という<sup>59</sup>。またこの時期は兼営織布各社の間で自動織機への移行が進んだ時期であるため、それを反映しているものと思われる<sup>60</sup>。

<sup>59</sup> 東洋紡績株式会社『東洋紡績七十年史』1953年、p.184。

<sup>60</sup> たとえば東洋紡は「昭和四年深夜業廃止と共に従来昼業専門の操業が二交代制に転換する革新期に際し原糸需給関係上一大整理を必要とした。之と時を同

図1-4

## 織機台数と職工数の推移



(出所)大日本紡績連合会『綿糸紡績事情参考書』各期版。

自動織機への移行は、1910-1930年の期間におけるTFPの寄与が正であることの理由の一つと考えられる。自動織機は明治30年代ごろから大手各社が購入し据え付けたが、その際にはうまく運転することができず、装置を取り外して普通の力織機として使用していたといわれる。しかしながら、たとえば東洋紡は、「大正九年頃になって、機械自働化の問題が再燃して来たので、わが社でも前に格納しておいたものを取り出し、自働装置にして、約五十台を試験的に運転してみた。この時は前回よりも原糸の品質もよくなっていたし、準備機械も、織機の取扱も、工場内の温湿度の調整なども著しく進んでいたの、成績は割合に良好であった。それで残りのものも全部(二百台)取付け運転することになった」という<sup>61</sup>。また、福島紡績では、「紡績工程の改善と織機の自動化は年毎に断行せられて労費の節減、原料、動力の能率的消費と相俟ち大いに効果を

ふして自働織機の研究に手を染め忍苦艱辛其果は結んでP.B.式なる本社独特の自働織機を創製し茲に二年を経ずして全台一万を自働化した。次で昭和六年より僅かに一年を出でずして旧合同系の織布工場も全く自働化した」という。(東洋紡績株式会社編『創立二十周年記念東洋紡績株式会社要覧』、1934年、pp.58-59。)また、1929年8月の新聞記事も普通織機から自働織機への転換が多いことを報じている(1929年8月29日『大阪朝日新聞』「我が紡績界の現勢大資本主義経営時代」)。さらに、紡織雑誌社『昭和5年度紡織要覧』と『昭和9年度紡織要覧』によって兼営織布各社の織機種類を調べたところ、はっきり自働織機とわかるものだけを数えても、自働織機の比率は約14%から約23%へと上昇していた。

<sup>61</sup> 東洋紡績株式会社『東洋紡績七十年史』1953年、pp.193-195。

挙げ、梱当り工場経費も半減するに至った」という<sup>62</sup>。

本節では、兼営織布の生産性上昇に対して、設備投資が重要な貢献をしていることが明らかになった。それでは、織布部門への設備投資はなぜ旺盛に進められたのだろうか。兼営織布が紡績会社本体の経営パフォーマンスにどのような影響を与えたかを検討することによって、その理由を考えてみよう。

#### 第4節 織布兼営は紡績会社の経営パフォーマンスにどのような影響を与えたか？

##### 第1項 データ

ここで使用するのには、『綿糸紡績事情参考書』に記載されている、1905 年下半期以降 1936 年下半期までの半期ごとの加盟各社の財務データ、綿糸生産量のデータ（ポンド単位）と織布兼営状況のデータである。具体的には、前者の指標としては資本金、払込済資本金、当期純益金、諸積立金、社債・借入金、前期繰越金のデータが得られる。これらにより、自己資本＝払込済資本金＋当期純益金＋諸積立金＋前期繰越金、 $ROE = \text{当期純益金} / \text{自己資本}$ として、自己資本比率、自己資本利益率（ROE）を計算することができる。財務データは、多くの企業を長期にわたってカバーしている<sup>63</sup>。織布兼営状況については、綿布生産量（ヤード単位）、原料綿糸需要量（梱単位）<sup>64</sup>等が判明する。ROE、ROA（総資産利益率＝当期純益金/総資産）、原料綿糸需要量/綿糸生産量とその5期移動平均には、中央値から標準偏差の10倍以上離れているサンプルが存在するので、それぞれそのような異常値を除いたデータを推定に用いる。

##### 第2項 モデル

各企業の経営パフォーマンスに織布の兼営がどのような影響を与えていたのかについて、パネルデータを用いてOLSで推定する。本論文で使用する各変数の基本統計量は、表1-6にまとめられている。F検定とHausman検定の結果、固定効果モデルを用いるのが適切であることがわかったので、以下の推定には

<sup>62</sup> 北野祐信編『福島紡績株式会社五十年記』1942年、p.54。

<sup>63</sup> 『綿糸紡績事情参考書』中の「全国紡績会社営業実況一覧表」記載の当期平均会社数と「全国紡績株式会社営業成績表」（財務データ収集に使用した表）記載の会社数とを比較した。財務データは、たとえば明治45上半年年の時点で24/32企業（75%）をカバーしており、大正5年上半期には32/37企業（86%）、大正9年上半期にはついに51/49企業（平均会社数を分母にしている）で100%を超えている）をカバーするにいたった。本稿における観察期間の最終期にあたる昭和12年下半期の時点では、72/71企業であった。表の題名から考えると、財務データのカバー率上昇は、加盟企業の株式会社率上昇によるものと思われる。

<sup>64</sup> 1梱＝400ポンドとしてポンド単位に換算して使用した。

固定効果モデルを用いた。推定式は以下の通りである。

$$ROE_{it} = \beta_0 + \beta_1 CAR_{it} + \beta_2 \ln YRN_{it} + \beta_3 NEED_{it} + \beta_4 \ln AST_{it} + \beta_5 \ln AGE_{it} + \gamma_i + \mu_t + u_{it}$$

ROE:自己資本利益率

CAR:自己資本比率

lnYRN:綿糸生産量の対数値

NEED:兼営織布用原糸需要量/綿糸生産量

lnAST:総資産の対数値

lnAGE:操業期間数の対数値

$\gamma$ :企業ごとの固定効果

$\mu$ :期間ダミー

u:誤差項

i:企業インデックス

t:期間インデックス

ROA についても同様の説明変数を用いて推定する。

兼営織布部門が、紡績会社が期待した通りの働きをしていれば、NEED の係数は、正であることが予想される。

表1-6 各変数の基本統計量

variable	N	平均値	中央値	標準偏差	最小	最大
ROE	2324	0.05	0.05	0.09	-1.39	0.59
ROA	1317	0.04	0.03	0.06	-0.48	0.52
CAR	1329	0.76	0.78	0.16	0.10	1.74
lnAST	1313	15.5	15.45	1.18	10.78	18.85
lnAGE	2535	2.52	2.71	0.86	0	4.01
lnYRN	2603	15.16	15.03	1.33	8.73	18.66
NEED	2603	0.32	0.13	0.45	0	5.18
NEED5	2603	0.32	0.14	0.44	0	4.21
lnPRC	2603	1.44	1.48	0.38	0.85	2.37
NEED*PRC	2776	0.49	0.19	0.91	0	27.51

### 第3項 推定結果

各企業固有の効果と各期間固有の効果との両方を同時にコントロールするため、企業ダミーと期間ダミーを入れた固定効果モデル推定を行うと、NEED の係数は有意ではなかった（表 1-7）。しかし、綿糸生産量に占める兼営織布用綿糸需要量の比率は、綿糸が高値で売れる好況期には少なく、不況期に多くなる

という傾向を持つ可能性がある<sup>65</sup>。その場合、NEED の効果の多くは期間ダミーに吸収されることになる。そこで、原糸需要比率の 5 期移動平均 (NEED5) を計算して推定したのが表 1-8 の (1) と (2) である。すると、被説明変数が ROA の場合のみ NEED5 の係数が正かつ 1% で有意となった。次に、各期間固有の効果を別の形で捉えるために、期間ダミーの代わりに 20 番手綿糸価格の対数値(lnPRC)を導入した。自己資本利益率は、紡績企業の代表的な生産物である 20 番手綿糸価格の影響を受けていると考えられることから、期間ダミーの代わりに 20 番手綿糸価格で期間固有の効果をコントロールするためである。20 番手綿糸価格には『綿糸紡績事情参考書』に記載されている報告値をまとめた『繊維産業』 p.58 表 6-15 の各期の価格を採用した。さらに、原料綿糸需要比率と綿糸価格対数値の交差項(NEED\*PRC)も説明変数として加えた。交差項の係数によって、綿糸価格対数値の高低により原料綿糸需要比率が自己資本利益率に与える効果に差があるかどうかを確かめることができる。

表1-7

VARIABLES	ROE
CAR	-0.0411* (0.0228)
lnAST	0.00526 (0.00890)
lnAGE	-0.00506 (0.00966)
lnYRN	0.0198*** (0.00749)
NEED	0.0100 (0.0109)
Constant	-0.183 (0.161)
Observations	1,433
R-squared	0.535

カッコ内は標準誤差。

\*\*\* p<0.01, \*\* p<0.05, \* p<0.1

企業ダミーと期間ダミーはここでは報告されていない。

<sup>65</sup> 『大日本紡績連合会月報』第 164 号 pp.3-10 の山内定爾「大阪市に於ける輸出機械織布調査報告 (五)」には、「棉糸の好況なる時は棉糸を以て市場に出て棉布の好況なるときは棉布の製織に従事する有様」と報じられている。

表1-8

VARIABLES	(1) ROE	(2) ROA	(3) ROE	(4) ROA
CAR	-0.00113 (0.0255)		-0.0486** (0.0233)	
lnAST	-0.0132** (0.00564)	-0.00708** (0.00347)	0.0362 (0.0528)	0.0265 (0.0310)
lnAGE	-0.0411*** (0.00880)	-0.0373*** (0.00540)	-0.325*** (0.0858)	-0.194*** (0.0504)
lnYRN	0.0324*** (0.00801)	0.0243*** (0.00493)	0.186*** (0.0612)	0.126*** (0.0360)
NEED5	0.0292* (0.0162)	0.0392*** (0.00985)		
NEED			0.132*** (0.0318)	0.0825*** (0.0187)
lnPRC			0.108*** (0.00976)	0.0894*** (0.00563)
NEED*PRC			-0.0695*** (0.0183)	-0.0404*** (0.0108)
AST*AGE			0.0203*** (0.00576)	0.0117*** (0.00338)
AST*YRN			-0.00927** (0.00396)	-0.00621*** (0.00233)
Constant	-0.145 (0.114)	-0.136** (0.0694)	0.00693 (0.103)	0.00338 (0.0592)
Observations	1,309	1,309	1,403	1,403
Number of id	96	96	105	105
R-squared	0.032	0.060	0.126	0.225

カッコ内は標準誤差。

\*\*\*  $p < 0.01$ , \*\*  $p < 0.05$ , \*  $p < 0.1$

また、総資産 AST の対数値と操業期間数 AGE の対数値の交差項(AST\*AGE)、および総資産 AST の対数値と綿糸生産量 YRN の対数値の交差項(AST\*YRN)も加えて推定した。

推定の結果は表 1-8 の (3) と (4) である。表 1-8 の (3) と (4) からは次のことがわかる。綿糸生産量対数値と自己資本比率の係数はそれぞれ予想通りの符号で有意である。操業期間数の対数値の係数は負で有意なので、若い企業ほど ROE が高いといえる。原料綿糸需要比率と綿糸価格対数値の交差項(NEED\*PRC)の係数は負で有意なので、綿糸価格対数値が低いほど原料綿糸需要比率が自己資本利益率に与える効果が大きくなるといえる。総資産の対数値

と操業期間数の対数値の交差項 (AST\*AGE) の係数は正で有意なので、総資産が多くかつ操業期間が長い企業ほど ROE、ROA が高いといえる。総資産の対数値と綿糸生産量の対数値の交差項 (AST\*YRN) の係数は負で有意なので、総資産の対数値が低いほど綿糸生産量の対数値が ROE、ROA に与える効果が大きくなるといえる。

ここで最も強い関心を持っている NEED の係数は、被説明変数が ROE の場合も ROA の場合も正で有意である。すなわち、綿糸生産量に対する兼営織布用綿糸需要量が多いほど、収益性が高いといえる。以上の結果は、兼営織布への積極的な経営の姿勢が、実際に高い収益性につながっていたことを示唆している。

## 第5節 結論

本章では、兼営織布が綿織物業全体にしめる地位を確認し、紡績企業がどのような目的で兼営織布事業を行っていたかを記述資料によって確認したうえで、労働生産性の変化とその要因を検討した。その結果、次のことが明らかになった。兼営織布は、主に輸出用綿布を生産する主体として、産地綿織物業と並んで日本の綿織物業の中で長期にわたって無視できない地位を占め続け、それは、多くの紡績企業の兼営織布への参入に支えられていた。その背景には、兼営織布が単なる過剰綿糸の消費手段ではなく、それ自体が紡績会社に利益をもたらす事業部門という積極的役割を期待されていたという事情があった。兼営織布は、大阪や愛知など綿布の集散地に多く立地し、生産規模の大きさを十分にいかせるような大量需要が見込める製品を中心に生産していた。兼営織布の労働生産性は綿織物業全体のそれよりも高く、1920年代後半に顕著な上昇をみせた。こうした兼営織布の労働生産性上昇は、おもに資本労働比率の上昇によるものであった。この結果は清川(1973)が集計されたマクロの時系列データを用いて推定した結果と概ね整合性をもっている。清川が注目したように、織機と労働の質の向上も、生産性上昇に貢献していたであろうことは、TFPによる寄与が長期間にわたり正であることからうかがえる。そして、労働資本比率の上昇をもたらした織布部門での設備投資は、兼営織布の高い収益性によって支えられていた。兼営織布部門が大きい紡績会社ほど、高い収益性を実現することができたのである。

企業ダイナミクスという本論文全体の関心にひきつけていうと、本章において検討した兼営織布の発展のあり方は、相対的に限定的な構成員によってきまった種類の製品を作り、生産を拡大していくという特徴を持っていたといえる。次章では、これとは異なった特徴を持つ発展の例を検討する。

## 第2章 競争の効果—播州における産地内競争と発展

産地<sup>66</sup>や産業集積には、競争と協調との2つの側面があることが指摘されている<sup>67</sup>。しかしながら、現在、日本における経済史・経営史研究において主流となっているのは、協調的側面、換言すれば産地のまとまりを重視するアプローチであるように思われる。このことは、従来の研究が競争の効果を意識しなかったことを意味しない。産地間競争については数多くの研究において非常に重要なものとして認識されてきたし、その前提として産地内競争も勿論想定されているであろう。しかしながら、資料上の制約や、協調の効果へのより強い関心から、産地内競争の効果を示す研究は少なかつたといえる<sup>68</sup>。産地のまとまりに焦点を絞った議論では、単純化のため、暗黙のうちに、産地を構成する個々の企業が均質な個体であると想定され、産地を構成する企業の異質性や、

---

<sup>66</sup> 橋野知子『経済発展と産地・市場・制度—明治期絹織物業の進化とダイナミズム—』ミネルヴァ書房、2007年は、「産地」は、多数の企業が地理的に近接して分布しているという意味での産業集積一般と異なり、有機的・人為的に組織され、市場においてあたかも1人のプレイヤーのようにふるまうところに特徴があるとしている (p.11)。本稿ではこの見解を受け入れ、以下、この意味で「産地」を用いる。本章において、産地の理解につき橋野(2007)の定義を採用する理由は、以下の通りである。すなわち、産地形成の初期時点で地理的に集積していることを前提としても、その後も企業群がまとまりを保ち続け、より多くの集積の利益を発生させることを意図して制度を形成していくことは、自明ではない。歴史的経路依存の結果として外生的に扱う見方もあるだろうが、他方、内生的な現象であるにとらえる余地も十分にあると思われる。すなわち、そのような制度形成は、産地の構成員が「人為的に」協調する戦略を選択した結果であると考えられることも可能である。

<sup>67</sup> 阿部武司『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会、1989年、p.376。伊丹敬之・松島茂・橘川武郎編『産業集積の本質』有斐閣、1998年。大田康博『繊維産業の盛衰と産地中小企業—播州綿織物産地における競争・協調—』日本経済評論社、2007年。

<sup>68</sup> 「競争」的側面に注目した研究として Yutaka Arimoto, Kentaro Nakajima, Tetsuji Okazaki, “Sources of Productivity Improvement in Industrial Clusters: The Case of the Prewar Japanese Silk-Reeling Industry,” *Regional Science and Urban Economics*, May 2014, v. 46, pp. 27-41.があげられる。なお、「産地間競争」については、先行研究において、重要な問題として頻繁に取り上げられている(阿部1989、橋野知子「織物業における明治期「粗製濫造」問題の実態—技術の視点から—」『社会経済史学』第65巻第5号、2000年1月、山崎広明「両大戦間期における遠州綿織物業の構造と運動」『経営志林』第6巻第1・2号、1969年7月などを参照)。それに対し、ここで議論したいのは、「産地内競争」である。

競争の結果生じる各企業の盛衰・入れ替わりが考慮されない可能性がある。しかしながら、中小企業研究においてしばしば指摘されるように、産地を構成する各企業は多様な属性を持つことがあり得るし<sup>69</sup>、属性の変化や構成企業の入れ替わりが生じる可能性も大きい。戦前日本の経済発展を担った織物産地において、それを構成する個々の企業は、一体どのような属性を持ち、その属性はどのように変化し、またさまざまな属性を持つ企業の構成は、どのように変化していったのだろうか。遠目からはまとまった1人のプレイヤーに見える産地だが、視点をよりミクロなレベルまで動かすと、それはさまざまな企業の集合体である。したがって、それら個々の企業の属性やその変化を観察することは、産地を理解するうえで重要な意味を持つはずである。

本章は、戦間期播州綿織物産地を対象とし、産地を構成する個々の企業の属性変化を長期的に観察することによって、産地の発展の背景にあるダイナミズムを解明しようとするものである。播州に関する代表的な先行研究である阿部（1989）は、その第5章で、縞柄の綿織物産地である播州において、ターゲットとする製品市場の転換や、過剰生産への対応の際に、産地としてのまとまった行動が見られたことを明らかにしている。阿部（1989）は、播州でみられた産地内での協調行動を、白木綿産地である泉南における産地内競争の激しさと対比させて論じている。すなわち、泉南では、激しい産地内競争の結果、産地内企業間の大きな格差が生じ、競争を勝ち抜いた一握りの機業家のみが大経営体となっていったのに対し、播州では、産地内競争は存在したものの、泉南のような大きな格差はみとめられず、均質的な中小工場群が協調的な行動をとり、それが産地の発展を促したという<sup>70</sup>。

こうした阿部（1989）の見解に対し、本章は、以下の点を主張するものである。すなわち、戦間期の播州においては、協調だけでなく競争も、産地の発展に対して大きな意味を持っていた。後述するように、播州は、参入も多いが退出も多い、新陳代謝の激しい産地だった。パフォーマンスの悪い工場がつねに淘汰されることによって、競争に耐えうる工場のみが産地内に残り、産地としての発展に大きく寄与したのである。

本章の構成は次の通りである。第1節では、播州全体の生産額の推移を概観する。第2節では、産地の構成員の特徴を明らかにするために、まず機業戸数と職工数の推移を概観し、次いで、各工場の職工規模と製品種類の変遷を長期的に観察する。そこでは、工場群の分類作業とサバイバル分析との両方を通して、各工場の経営実態を詳細に検討する。なお、本稿では、分工場を本工場と合算

---

<sup>69</sup> 小宮山琢二「日本中小工業の存立形態」『一橋論叢』第2巻第5号（1938年11月）p.68、植田浩史『現代日本の中小企業』岩波書店、2004年、pp.vi-vii。

<sup>70</sup> 阿部（1989）終章。

せず、異なる工場（機業場）として取り扱う。同一経営であっても、工場によって生産している製品種類が異なったり、工場主の名義が異なったりする例がみられるからである。工場単位で観察することで、かえって企業の戦略が見えやすくなるというメリットがある。第3節では、1930年代の播州で急増した新工場設立の実態、なかでも分工場化の持った意味を明らかにする。最後に、本章のまとめを述べる。

## 第1節 播州綿織物産地概観

兵庫県内陸部に位置する播州産地は、多可・加東・加西の三郡からなる、先染綿織物産地である。播州における綿織物生産は江戸時代より行われてきたが、その生産額を著しく伸ばし、産地としてめざましい発展を遂げたのは、第1次大戦ブーム期以降のことであった。播州の綿織物生産額<sup>71</sup>は、1915年の時点の約460万円に対し、1935年では約7420万円となり、この2時点間の生産額の伸びは実質で約16倍に達した。

とりわけ、1926年から1927年にいたる1年間に、生産額は約2倍になっている。また、1931年から1932年の間にも、約1.4倍という大きな生産額の伸びが見られる。これらの時期の生産額の急増の要因は、前者については関東大震災後の円為替相場の急落と輸出向製品生産への転換、後者については金輸出再禁止と製品種類の多角化であるといわれている<sup>72</sup>。

## 第2節 産地構成員の特徴

### 第1項 機業戸数と職工数の推移

1922年から1935年にかけて、播州綿織物業における機業戸数と職工数は、それぞれ次のように推移した<sup>73</sup>。すなわち、機業戸数についてみると、24年に300戸を超えたが、25、26年の2年間で200戸まで落ち込んだ。ちょうど輸出向け生産が本格的に始まってから、輸出転換が完了するまでの時期に戸数が激減していることが興味深い。国内から海外へと市場をスイッチする過程で、工場の淘汰が起こっていることが予想される。前節で生産額が激増したことが確認された27年には、機業戸数もV字回復し、初期時点と同水準に戻った。31

---

<sup>71</sup> この節で挙げる生産額はすべて実質価格（1920年基準）である。『兵庫県統計書』各年版の綿織物生産額（名目）を実質化するにあたっては、大川一司編『長期経済統計8 物価』東洋経済新報社、1967年、p.202「繊維（Textile Products）」の価格指数（1920年基準）をデフレーターとして用いた。

<sup>72</sup> 阿部(1989)、第5章。

<sup>73</sup> 『兵庫県統計書』に記載されている1921年までの値は、綿織物業にかぎらず、広く織物業全般に関するものであった。1922年以降の綿織物業のみのデータとそのまま接続した場合、大きな不連続がみられるため、ここでは扱わない。

年まで漸増と漸減を繰り返しながら推移し、それ以降は安定的に増加している。やはり 26～27 年と 31～32 年は、機業戸数でも面期であるといえる。

職工数については、25 年に小さい山があるが、1 年で元に戻り、26 年から 29 年にかけてゆるやかに増え、31 年まで停滞した後、再び増えていく。1927 年は、増えてはいるものの、他の年と比べてそこだけが特に大きな変化であったとはいえない。一方、1932 年には 1000 人単位の増加がみられる。機業戸数と職工数とのこれらの動向を合わせて考えると、1927 年に関しては、綿織物業に新規参入してきた職工が大幅に増え、彼らが生産額を押し上げたというよりは、どちらかといえば既存の職工が、一部新規に経営体として独立するものも生み出しつつ、自身の属性を変化させることによって高い生産額を実現したとみてよいであろう。

他方、1932 年前後に関しては、綿織物業という産業自体に新規に参入してくる職工が増えた。このことは、以下の例によっても裏付けられる。たとえば、1933 年創業の井上浅市は、機業家としての記載は管見の限り『昭和 10 年度用紡織要覧』が初めてである（職工 20 人でギンガムを製織）。それ以前の職業について『兵庫県工場一覧』各年版を用いて調べてみると、彼は 1909 年から加東郡福田村で製材所を営んでおり、生産品目は角材や算盤であった。このように、全く関連のない業種からの参入者も、1930 年代における播州織生産の一翼を担った。

次に、『工場通覧』『紡織要覧』各年版のデータを用いて、各工場（機業場）の職工規模を概観する<sup>74</sup>。

表2-1において1917年と1919年の最小職工数が10人となっているのは、『工場通覧』に採録される基準が職工数10人以上工場であったためである。なお、『紡織要覧』には明確な採録基準が存在しない。職工数にあたる欄は「使用人」という名称である。「使用」する職工に工場主やその他家族労働力がどの程度含まれるのかは明らかではない。よって1923年以降の最小職工数が0となっているのは、調査時に工場主家族外の雇用労働力がいない状態、あるいは休機中のどちらとも解釈でき、確実な判断を下すのは難しい。

---

<sup>74</sup> 以下、本章では機業場をさして「工場」という語を用いる。工場化と力織機化に関しては以下の示唆的な研究がある。橋野知子「力織機化＝工場化か—1910年代桐生織物業における生産組織と技術選択—」『社会経済史学』第63巻第4号（1997年11月）。

表2-1 工場数と職工規模の推移

調査年	工場数(工場)	職工数(人)					
	計	計	平均	中位数	標準偏差	最大	最小
1917	108	2494	23.1	19	14	103	10
1919	129	3226	25	18	29.4	312	10
1923	228	3786	16.6	13	13.1	95	0
1926	210	3638	17.3	14	15.7	117	0
1929	271	5203	19.2	15	17.7	190	0
1934	358	7400	20.7	15	19.8	226	3

〔出所〕『工場通覧』『紡織要覧』各年版。

これらのことを念頭に置いて表 2-1 を見ると、まず、1917 年から 1919 年にかけて工場規模のばらつきが大きくなっていることがわかる。最大値が 103 から 312 へと大幅に増加していることはそれを反映している。次に、1923 年以降は、中位数がほぼ一定で、平均と標準偏差は少しずつ大きくなっていく。中位数はどの年においても平均を下回っているため、この時期の播州の工場規模はやや左に偏った分布を持っていた、すなわち多数の小規模工場が存在したことがわかる。以上をまとめると、播州においては、職工 10 数名を擁する工場が中心的であり、規模のばらつきは、1919 年に拡大したあと 1920 年代初めに元に戻り、その後 1930 年代前半にかけて緩やかに拡大していった<sup>75</sup>。

## 第 2 項 工場の参入・退出パターン—『工場通覧』『紡織要覧』を中心に—

次に、個々の機業家がどのようにその経営内容を変化させていったかを検討する。例えば 1910 年代に 10～14 人の職工を擁していたある工場が、1920 年代、30 年代になっても生き残っていたか、あるいは生き残っていたとしてどの程度の規模になっていたかを知るためには、個々の工場の状態の時間的変化を追うことができるデータが必要とされる。以下では、『大正 8 年刊工場通覧』、『大正 10 年刊工場通覧』、『大正 13 年度用紡織要覧』、『大正 16 年度用紡織要覧』、『昭和 5 年度用紡織要覧』、『昭和 10 年度用紡織要覧』を利用し、1917 年、1919 年、1923 年、1926 年、1929 年、1934 年の 6 時点間の個別工場の比較を試みる<sup>76</sup>。すなわ

<sup>75</sup> 経営レベルでなく工場レベルで見ると、1920 年代後半以降一貫して規模のばらつきが拡大傾向にあることには、留意すべきであると思われる。分工場化と同じく、産地内での工場の使われ方になんらかの変化があったことを示しているからである。

<sup>76</sup> 『工場通覧』は、1909（明治 42）年に制定された「工業統計報告規則」に則って行われた、職工 10 人以上の工場に関する調査の結果を農商務省工務局工務課が編集したものである。以下で使用する『大正 8 年刊工場通覧』は 1917 年 12 月末現在、『大正 10 年刊工場通覧』は 1920 年 1 月 1 日現在の調査内容をそれぞれ記載している。一方、『紡織要覧』は、民間の紡織雑誌社が発行している主要な紡織工場に関するハンドブックである。こちらは、採録機業場の属性に

ち各年度に記載されている工場を、工場名・工場主名・所在地・創業年に基づいてマッチングし<sup>77</sup>、同一であることが確認された工場における職工規模と製品種類の変化を観察する。

まず表 2-2 により、個々の工場の存続パターンを概観する。この表では、実際に観察された工場の存続パターンを包括的に 21 の Type に区分している。丸印は、その Type に属する工場群が、各調査年の時点で存在していたことを意味する。表の一番上の Type1 の場合、1917 年の時点で存在が確認され、以後はどの時点でも、存在が確認されていない工場であるということを示している。また、複数時点で存在が確認されている工場については、初めて資料上に登場した年から、最後に確認できる年まで存続したとみなしている。たとえば Type12 には、1917、1919、1923 年の 3 時点すべてのデータがあるものと、1917 年と 1923 年の 2 時点のデータがあるものとの両方を含めてある。1919 年のデータが記載されていなくても、一度廃業して再び参入してきたのではなくて、たまたまその年は捕捉されなかっただけという可能性があるからである。6 年分の資料に登場する延べ工場数は 624 である。それに対し、表 2 の Type1~6 の工場数を合計すると、312 になる。すなわち、単年度のみしか存在を確認できない工場が、延べ工場数の半分にのぼる。この数字から、播州は新陳代謝の活発な産地であったことがわかる<sup>78</sup>。以下では、Type21 と Type6 とにとりわけ注目する。なぜなら、Type21 の工場は、構成員の入れ替わりが激しい産地のなかでも長期にわたり存在し、産地の中核を担ったと思われるからである。また、Type6 は、1930 年代前半に参入してきた比較的新しい工場群であり、1930 年代における播州産地の成長の原動力になった工場群と考えられるからである。

---

特定の基準がないという難点があるが、他面で『工場通覧』に記載されない職工 10 人未満の工場の動向も捕捉できるという利点がある。『紡織要覧』については調査時期が明らかではないが、ここでは清川雪彦『日本の経済発展と技術普及』、東洋経済新報社、1995 年にならい、表題年度の前年が調査時点であるとみなした。なお、『工場通覧』と『兵庫県統計書』との採録工場数を比較してみると、たとえば、1917 年時点について前者は 108 工場、後者は 95 工場であった。1919 年時点では前者は 129 工場、後者は 137 工場であった。また、『紡織要覧』と『兵庫県統計書』とで比較すると、1926 年時点につき前者は 210 工場、後者は 204 工場を採録していた。1929 年時点については前者が 271 工場、後者が 299 工場、1934 年時点については、前者が 358 工場、後者が 382 工場であった。

<sup>77</sup> その際、工場主の下の名前が「藤次郎」と「藤治郎」のように異なっているも、苗字と工場名と所在地が同じで創業年が近い場合は同一工場とみなした。

<sup>78</sup> それが何を意味するのかは、稿を改めて議論したい。

表2-2 存続パターン

Type	1917	1919	1923	1926	1929	1934	工場数
1	○						20
2		○					23
3			○				56
4				○			24
5					○		41
6						○	148
7	○	○					15
8		○	○				3
9			○	○			18
10				○	○		9
11					○	○	75
12	○	○	○				11
13		○	○	○			1
14			○	○	○		19
15				○	○	○	27
16	○	○	○	○			7
17		○	○	○	○		5
18			○	○	○	○	53
19	○	○	○	○	○		12
20		○	○	○	○	○	14
21	○	○	○	○	○	○	43

〔出所〕『工場通覧』、『紡織要覧』各年版。

### 第3項 長期存続工場の特徴

まず、少なくとも約18年という長期にわたり存続したType21の機業家を取り上げて、その規模や製品種類の変化を詳しく観察する<sup>79</sup>。表2-3に登場する機業家は、長期間にわたり、ある程度の規模を維持しつつ生き残っている点で、播州を代表する機業家といえる。

<sup>79</sup> 厳密には Type21 は戦間期に限った長期存続工場群であるため、創業年や年齢にもとづいてサバイバル分析を行った結果の長期存続の条件とは完全には一致しない可能性がある。

表2-3 機業家の属性(職工数、製品種類)の変化

No.	創業年 郡	職工数(男女計)						製品種類					
		1917	1919	1923	1926	1929	1934	1917	1919	1923	1926	1929	1934
1	1911 東	24	19	32	43	52	80	木	木	綿、木	綿、交	三	メ、ゼ、ギ
2	1897 東	39	35	29	117	90	107	綿	綿、絹	木	出	三、ジ	ギ、ゼ、ド
3	1887 多	18	20	29	22	22	22	木	綿、白綿		三	三	三
4	1916 多	46	66	64	66	40	40	木	綿		三	三	三
5	1916 多	13	17	16	13	15	17	木、白	木、白		木	木、ネ	ギ
6	1905 多	15	12	20	20	23	23	木	綿		木	三	三
7	1911 多	26	34	24	25	21	14	木	木		木	木、ネ	綿綿布
8	1905 多	23	23	25	21	25	25	木	木		木	木、ネ	ギ
9	1917 多	10	14	8	16	12	9	木	綿		三	三	綿綿布
10	1911 東	21	23	26	14	17	18	木	木	綿、木	出	細	三
11	1910 東	21	28	20	30	40	31	木	木	綿、木	綿、交	出	三、ゼ
12	1908 多	19	19	13	12	18	10	紺	紺		木	木、ネ、白	サ
13	1917 多	20	41	53	64	80	24	綿	綿		三	三	ゼ
14	1915 多	14	13	22	16	16	15	木	綿、杉、ネ、白綿		紺	木、ネ	ギ
15	1916 多	18	21	17	20	20	20	綿	蒲、ネ、白綿		五	三	三
16	1906 多	20	24	30	23	41	39	交	綿		変	木、四	サ
17	1916 多	45	41	95	86	56	25	木、ネ	綿、木		木、ネ	木、ネ	サ
18	1906 東	21	26	17	21	17	18	木	綿		出	出	三
19	1915 多	28	31	41	41	60	72	木	綿		木	三	三、ギ
20	1910 多	13	17	19	16	30	30	木	木		三	サ	サ
21	1913 多	12	12	10	9	9	7	木、紺	綿		木	木、ネ	綿綿布
22	1907 多	20	17	19	23	20	20	綿	木		三	木、四	三
23	1909 西	15	12	19	13		14	交、木、紺	木、紺	交、綿	木	白	ギ
24	1883 西	51	47	49	54		32	木	木、板	交、綿	木	三	サ
25	1916 西	19	19	17	14		43	木	木	綿、木	木	木	サ、ネ、ゼ
26	1908 西	22	29	33	28		16	木	綿、綿紺	綿、木	紺	木	ギ
27	1909 西	15	14	20	11		7	綿	綿紺	綿、木	紺		ギ、サ
28	1909 西	17	12	15	14		13	木	木	綿、木	木	木	ギ
29	1908 西	52	45	53	48		32	木	綿紺	交、綿	木		三
30	1912 多	22	34	33		48	23	木	木			木、ネ	サ
31	1909 多	41	43	37		50	50	木	木			三	サ
32	1912 多	54	36	23			17	綿	白綿、綿、白、紺、ネ				三
33	1917 多	14	19	26			70	木	綿				三、サ
34	1902 多	41	33		88	73	117	木	ネ、阿、木		三	三	三
35	1913 多	24	27			54	44	木	綿			三	ベ、三
36	1909 西	11	10		10		14	木	木		木		白、蚊帳
37	1864 多	24		26	17	14	14				三	三	三
38	1911 多	24		8	6	11	17	木			木	五	三
39	1910 多	18		13	15	19	19	木、白			木	木、ネ	三
40	1916 多	13		12		17	5	木				三	三
41	1908 多	13		16	14		23	白、木			木		サ
42	1906 東	48			61	45	42	木			出	出	ゼ、ギ
43	1903 多	26					28	白、木					サ

〔出所〕『工場通覧』、『紡織要覧』各年版。

(注)No.は工場名のかわりに筆者が付けたもの。「郡」欄の「多」「東」「西」はそれぞれ「多可郡」、「加東郡」、「加西郡」を表す。  
製品種類については以下のように略した。木＝綿木綿、白＝白木綿、綿＝綿織物、紺＝紺木綿、紺＝紺木綿、板＝板紺  
蒲＝蒲団綿、阿＝阿波縮茶綿、ネ＝ネル、交＝絹綿交織、三＝綿三綾、四＝四綾、五＝五彩布、変＝変綾、細＝細綾、  
メ＝メグネス、ゼ＝ゼファー、ギ＝ギンガム、ド＝ドビー格子、サ＝サロン、ジ＝ジンス、ベ＝ベッドクロス

まず表を横に見て、職工規模の変遷を確認すると、期間中に大きな変化をみせているものは9件 (No.1、2、13、17、19、30、32、33、34) あり、Type21に該当するなかの約1/5を占めた。このうち、1934年に突然、職工数が大幅に減っているところがある (No.13、17、30)。No.13 (藤本第一工場) とNo.17 (丸万第一工場) は、少なくともそれぞれ4つ、2つの分工場を持っており、1934年の時点では、各分工場の職工数が本工場の職工数を大きく上回っていた<sup>80</sup>。すなわちこの2経営は、1934年には、本工場の人数を20数名におさえ、分工場の人数

80 『工場通覧』、『紡織要覧』各年版。

を厚くする戦略をとっていた。表2-3から、もともと40人近くの職工を雇用していた機業家はほぼ、時間の経過とともにより大規模化し、逆に10人前後のところはそのまま推移している傾向が読み取れる。職工数20人前後の機業家については、順調に職工を増やしていく場合と停滞的な場合の2通りがあった。これも、分工場化することによって本工場自体の大規模化が回避されている可能性があるため、一概には評価できない。しかし、全体として、長期存続する機業家のふるまいが多様であることは、強調されてよい。

表 2-3 を縦に見ると、1930 年代における職工規模は 1 桁から 3 桁まで広く分布しており、長期間にわたり存在している機業家に限って見れば、前節で確認したような 10 数人規模への集中の傾向はみられないことがわかる。この事実は、職工規模集中の主要な要因は、長期存続工場の変化ではなく、多数の均質的規模の工場が新たに設立されたことにあったことを示唆している。

製品種類については、どうだろうか。表 2-3 の右半分にあたる製品の欄を横に見ていくと、1923 年までは内地向小幅綿布のみであるが、1926 年から輸南向広幅綿布（縞三綾、五彩布など）が出現する。この Type に属する全 43 工場の中で、1926 年に新たに輸南向製品の生産を始めたものは 14 件にとどまった。1929 年になると 8 件増加したものの、1927 年には輸出産地化はほぼ終了したといわれていることを鑑みれば、Type21 の工場群は製品転換の時期がやや遅めであり<sup>81</sup>、転換の適切なタイミングを見計らって実行したことが推測される。ただし一度輸南向へ転換したものは内地向へは戻らない傾向があり、1934 年には、内地向製品を生産していることが確かなものは No.25、36 の 2 つしかない。早期の製品転換を手控えていた長期存続工場ですら、最終的には輸南向製品生産を始める点が興味深い<sup>82</sup>。

輸南向製品の内訳に注目すると以下のような特徴があった。すなわち、輸南向製品のなかでは、1929年には縞三綾に集中する傾向がみられたのに対し、1934年にはギンガム、サロン、ゼファーなどの製品へ多角化していることが確認できる<sup>83</sup>。

次に、統計的手法によって、長期存続工場の特徴を検討する。時間と共に生

---

<sup>81</sup> このことから、「長期存続しているから製品転換しやすい」という「逆の因果関係」は、一応、排除できるように思われる。

<sup>82</sup> 播州の輸出依存度は、主要綿織物産地のなかでもとびぬけて高かったことが知られている。阿部（1989）p.40 の表 1-11 によれば、播州の 1933～35 年平均の輸出依存度は 98.3% で 1 位である。2 位の南河内とは、10% 近くも開きがある。

<sup>83</sup> 播州においては製品多角化が金輸出再禁止以降進んだという阿部（1989）の指摘（p.214）と整合的である。

存続率が変化する場合の分析に適しており、また観察の打ち切り (censoring) に対しても頑健な分析手法として、サバイバル分析がある<sup>84</sup>。ここでは、セミパラメトリックな推定法であるCox比例ハザードモデルにより、存続年数に対して各属性がどのように影響するかを検討する<sup>85</sup>。

本稿の推定では、表2-2作成時に用いた『工場通覧』『紡織要覧』両資料に登場する624工場をサンプルとする。存続年数 (span) は退出年 (closeyear) - 創業年 (openyear) によって計算した。創業年については、適宜、兵庫県内務部統計課『兵庫県工場一覧』、『全国工場通覧』各年版をも参照した。その上で、創業年が不明の場合は、存在を確認可能な最初の年を創業年とした。退出年不明の場合は、存在を確認できる最終時点の翌年を退出年とした<sup>86</sup>。なお、今回の

---

<sup>84</sup>サバイバル分析全般について詳しくは Mario Cleves, William Gould, Roberto Gutterrez and Yulia Marchenko *An introduction to survival analysis using stata, third edition*, Stata Press, Texas, 2009, pp.2-5 を参照。

<sup>85</sup>推定に用いるモデルは以下のようなものである。すなわち、工場が市場から退出するときの存続年数を確率変数 ( $T>0$ ) と考え、 $T$  の確率密度関数を  $f(t)$ 、その累積分布関数を  $F(t)=Pr(T\leq t)$  とする。サバイバル関数は  $S(t)=1-F(t)=Pr(T>t)$  と定義される。サバイバル関数は、 $t$  期を越えて生き残る確率を表す。 $t$  期存続し、次の期で退出する確率を示すハザード関数は、以下のように表される。

$$h(t) = \lim_{\Delta t \rightarrow 0} \frac{Pr(t + \Delta t > T > t | T > t)}{\Delta t} = \frac{f(t)}{S(t)}$$

Cox 比例ハザードモデルでは、このハザード関数が以下のような関数形で表されると仮定する。

$$h(t|x_j) = h_0(t) \exp(x_j\beta_x)$$

ここで $h_0(t)$ はベースラインハザード関数とよばれるもので、このモデルでは特定の仮定を置かない。他方、回帰係数 $\beta_x$ がデータから推定される<sup>85</sup>。 $x_j$ はハザード率に影響を与える変数 (共変量) である。関数の形から明らかのように、 $\exp(x_j\beta_x)$ の値によってハザード関数が一様に上下に平行移動することが想定されている。

<sup>86</sup>『工場通覧』『紡織要覧』上に現れないことをもって退出としてよいのか、継続性はないのかについて、正確にチェックすることは難しいが、1927年末から1934年末にかけての期間に関しては、兵庫県内務部統計課編『兵庫縣管内工場一覧』(昭和2年12月末現在、昭和3年12月末現在)及び『兵庫縣工場一覧』(昭和4年12月末現在以降)各年版が利用可能である。これらの資料は、『兵庫縣統計書』各年版とほぼ同数の機業家をカバーしており、工場名、所在地、事業開始年月、主要事業、生産品目、工場主氏名を掲載している。採録基準は『兵庫縣管内工場一覧』が「常時五人以上ノ職工ヲ使用スル工場」であり、『兵庫縣工場一覧』が「五人以上の職工を使用する設備を有し、又は常時五人以上の職工を使用する工場」である。『兵庫縣工場一覧』については、設備があれば職工の使用状況如何に関わらず採録される可能性に留意が必要である。これら

分析では、1934年で観察を打ち切っているため、サンプル期間中に退出を経験しなかった工場も含まれており、推定の際にはこのようなcensored dataも考慮している。その他の変数としては各調査年（1917年、1919年、1923年、1926年、1929年、1934年）における職工数 (labor) と創業時からの経過年数 (age)、各調査年において輸出向綿布へ生産転換すれば1、しなければ0をとるダミー変数 (change) を用いる。またchangeの変数と似ているが、各調査年に輸出向綿布を生産していれば1、それ以外は0をとるダミー変数 (export) も加えた。

推定に用いた式は以下の通りである<sup>87</sup>。

$$h(t) = h_0(t)\exp(x_1\beta_1 + x_2\beta_2 + x_3\beta_3 + x_4\beta_4)$$

$h(t)$ はある工場が $t$ 年間存続していて、時点 $t + \Delta t$ で退出するハザード率を表す。

---

をふまえた上でチェックすると、本分析で退出とみなしている時点を過ぎても『兵庫縣工場一覧』上に現れているものが34工場あった。そのうち3年以内に『兵庫縣工場一覧』上からも姿を消すものは10工場あり、残り24工場のうち半数が野間谷村、6工場が重春村を所在地としていた。本分析に使用している『昭和10年度版紡織要覧』では野間谷村の情報が脱漏しているため、その影響が表れたものと思われる。そのため本分析では野間谷村の12工場につき最長4年分、生存時間を過小評価している可能性がある。しかしながら、延べ工場数624、サンプル数1300という母数の大きさを考えると、全体的な傾向を捉えることに關して大きな支障はないと思われる。野間谷村の他の地域の工場に関しては、資料からの脱漏は、その工場が一定の規模や競争力を持たなくなったことのあらわれ、すなわち市場からの退出と解釈してよいのではないだろうか。

<sup>87</sup> Cox 比例ハザードモデルによる分析の妥当性の条件として、データが「比例性の仮定」を充足することがある。（比例ハザード性の検証について詳しくは Mario et.al. (2009)、chap.11 (The Cox model: Diagnostics) .および中村剛『Cox 比例ハザードモデル』、朝倉書店、2001年、第4章を参照。）この点をチェックするため、Kaplan-Meier 推定量に対する二重対数プロットを行った。2曲線が概ね平行であれば、比例性の仮定を満たしていることが確認された。また、退出イベントの件数とサンプル数の関係について、比例ハザード回帰では一般に、EPV (events per variable) =10以上が必要とされる。(Peter Peduzzi, John Concato, Alvan R. Feinstein and Theodore R. Holford 'Importance of events per independent variable in proportional hazards regression analysis I .Background, goals and general strategy', *Journal of Clinical Epidemiology*, vol.48, No.12, pp.1495-1501, December 1995. および 'Importance of events per independent variable in proportional hazards regression analysis II .Accuracy and precision of regression estimates', *Journal of Clinical Epidemiology*, vol.48, No.12, pp.1503-1510, December 1995.を参照。) 本稿のモデルでは変数 (共変量) は4つ、"failure" events (退出) 数は264であるため、EPVについての条件を満たしている。

ハザード率に影響を与える変数（共変量）をそれぞれ $x_1$ =輸出ダミー（export）、 $x_2$ =製品転換ダミー（change）、 $x_3$ =年齢（age）、 $x_4$ =職工数（labor）とする。ハザード率が製品転換ダミーや輸出ダミーと負の相関を持っていれば、輸出志向になるほどハザード率が低いことになる。播州が全体的に輸出産地化したことを考えれば、負の相関が予想される。年齢については、創業からの年数が浅い工場は、老舗に比べてより高い退出リスクにさらされることが予想される。老舗は、激しい競争の中で淘汰されずに生き残ってきたため、それだけ強みとなる特徴を持っていると考えられる。職工数を含めた理由は、多数の職工を雇えるところほど、資金が豊富で退出しにくいと思われるからである。

推定結果は表2-4の通りである<sup>88</sup>。報告されている数値はハザード率そのものではなく、推定式中の係数 $\beta$ の値である。職工数、年齢と輸出ダミーの係数は有意に負となっている。すなわち、規模が大きい工場ほど、創業から長い時間が経過している工場ほど、また輸出を行っている工場ほど退出ハザード率が低かった。また、changeの係数が有意に正となっていることは、製品転換すると、その直後に退出ハザード率が高くなったことを示している。輸出向けへと製品転換した工場は退出しやすいにもかかわらず、輸出向け製品を作っている工場は退出しにくいという2つの結果は、輸出転換は、それが成功した場合、工場の長期的な存続に寄与する反面、必ずしも成功したわけではなく、リスクを伴う行動であったことを示している。

表2-4 サバイバル分析結果(coefficients)

export	-1.525 (3.64)**
change	1.286 (2.98)**
age	-0.093 (8.90)**
labor	-0.027 (4.05)**
<i>N</i>	1,300

\*  $p < 0.05$ ; \*\*  $p < 0.01$

(注)カッコ内はt値。Cox比例ハザードモデル

#### 第4項 新規参入工場の特徴

参入工場のうち量的に多数を占めるType6は、1934年前後に参入してきたグループで、その数は148にのぼる。表2-5は1934年におけるType6の職工規模と

<sup>88</sup> イベントが同時発生するタイデータを考慮した Breslow の近似法による推定。

製品種類をまとめたものである。職工規模は大半が20人未満であり、なかでも中心的な層は10～14人であった。製品種類を見るとサロンが圧倒的に多く半分ほど、ギンガムと縞三綾が約1/5、1/7ずつを占めている。

すなわち、職工規模に関しても製品種類に関しても均質な工場群が、同時に大量に参入してきたことがわかる。前項で観察した長期存続工場と比較すると、職工規模の面でも製品種類の面でも、かなりはっきりと異なる特徴を持った工場群であることがわかる。とりわけ、産地全体でみたときに実現されている工場規模の均質化には、Type6を中心とする新工場の設立が大きく影響していることが推測される。そして新工場の設立には、文字通りの新規参入と既存機業家による分工場設立の2つのパターンがあり得る。それぞれの動きはどのようなものだったのだろうか。次節で検討しよう。

表2-5 Type6の規模と製品(1934年)

職工数	工場数	製品種類	工場数
～9	42	サロン	71
10～14	50	ギンガム	28
15～19	28	縞三綾	20
20～24	12	縞綿布	10
25～29	4	人絹交織	4
30～34	2	ゼファー	2
35～39	3	タペツト三綾	2
40～44	2	四綾	2
45～49	0	その他	8
50～	5	不詳	1

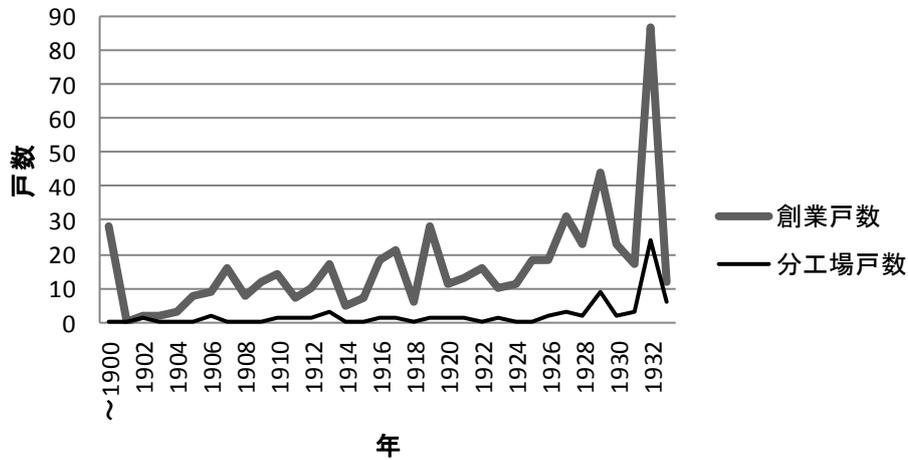
[出所]『昭和10年度用紡織要覧』。

### 第3節 新工場設立の実態—新規参入と分工場化—

#### 第1項 新工場設立の急増

まず、新工場設立がいつ、どのくらいあったのかを調べよう。『工場通覧』や『紡織要覧』に記載されている各機業家の創業年の情報は、年によって異なったり欠落したりしていて正確さを欠くきらいはあるが、ひとまずそれを利用する。創業年別の戸数を表したものが図2-1である。1900年までに創業された「老舗」ともいえる機業家が30ほどあり、その後は1927年頃まで、20～30件の新工場設立の山が定期的にできている。1928年以降は波があるものの、新工場設立が著しく増えた。特に1932年の90件は、全体の1/6ほどを占める多さであった。なぜ、1932年に新工場設立が急増したのだろうか。

図2-1 創業年別機業戸数と分工場戸数



〔出所〕『工場通覧』『紡織要覧』各年版。

この問いを解く鍵は、播州綿織物業が経験した商況の変化にある。新工場設立・分工場化がとりわけ多かった1929年から1932年にかけての商況を、表6によって見よう。表2-6は、「播州織工業組合事業報告」各年版に記載された商況を一部抜粋し、さらにその内容について筆者が再評価したものである。表2-6を見ると、短期間のうちに好況不況を何度も繰り返しており、商況の変動が著しかったことがわかる。実際にも綿布の商況は、原料綿糸価格と外国為替相場の変動に大きな影響を受けていた。播州織の生産費のうち綿糸代が占める割合は、1931年の時点で約8割強であった<sup>89</sup>。そのため、綿糸価格の投機的な乱高下に、綿布価格が直接に影響を受けたのである。また、輸南向製品である以上、綿布価格は、為替相場の変動に対して非常に敏感に反応した。

<sup>89</sup> 日本銀行金融研究所編集・土屋喬雄監修『日本金融史資料 昭和続編付録第三卷 地方金融史資料（三）』大蔵省印刷局、1988年、p.613。

表2-6 1929～1932年の播州織の商況

年月	評価	商況
192904	○	縞三綾全盛
192905	△	順調、月末先物不振
192906	×	不味(仕向先に於ける不需要季、阪神市場に相当多数の滞貨)
192907	×	売行不振無活気一層悪化
192908	×	不況益々深刻
192909	△	若干の引合(原糸高やや緩和、休機による品薄)
192910	△	不相変の苦境、休機で価格暴落緩和
192911	△	売買契約相当、しかし製品工費として見るべきもの少ない
192912	×	商情頗る陰鬱(需要地の滞貨、銀塊の低落、金解禁の見越、印度関税引上)
193001	×	全く暗雲低迷(主たる需要地南洋方面の不況等)
193002	×	主産品縞三綾の将来如何の論さえ起こる有様
193003	×	綿糸大暴落で市場恐慌状態、中旬以降綿糸やや安定するも注文薄
193004	×	極度の売行き不良(海外の不況)
193005	△	依然不活発ながら南洋やや良好(買い控えの反動)
193006	△	綿糸安で製品安、エジプト方面に多く輸出
193007	△	印度向け減退のためギンガム工場二十数戸が1/3に、縞三綾はやや活況
193008	○	縞三綾活況
193009	○	縞三綾近來になき好出来合、サロンも活発
193010	○	生産額二割強増加、縞三綾堅実な取引(前月旧益、共販制度の確立、綿糸価の安定)
193011	△	縞三綾統制実施、サロン漸次減退
193012	△	機台数増加で縞三綾増産、綿糸とエジプト買い控えで不振
193104	△	縞三綾安値(綿糸漸落のため)
193105	×	縞三綾全く不振(春の好況で増産した、海外の需要頓挫)
193106	△	縞三綾売行き不良、しかし欧州戦債償還延期説で綿糸価躍進、本品買気台頭
193107	×	縞三綾其の他一般不味
193108	△	各種商況振るわず、検査品目以外のサロン相当好出合
193109	×	輸出大打撃(イギリス金本位制停止、支那で日貨排斥)
193110	×	極度の輸出不振
193111	×	商況振るわず
193112	△	縞三綾低落歩調を脱す(金輸出再禁止で為替安、しかし徹底せる不況は急激に回復し難き状勢)
193201	△	不安定なる商況、縞サロンはやや好調
193202	○	各品種共支那を除く南洋・アフリカ方面の輸出漸く旺盛
193203	○	各品種共好調を示し休機せる工場も操業を開始し活況を見たり
193204	△	縞三綾やや不勢、サロン・ギンガムは生産漸次増加
193205	○	輸出綿布は次第に活気の兆を呈し新販路よりの注文もあり取引旺盛
193206	○	為替相場の激落により更に海外よりの注文多
193207	○	6月と同様の商況を持続
193208	○	輸出は益々旺盛、工費採算も相当有利となり織機の増設、新設工場続出
193209	△	綿糸は昂騰するも綿布はこれに伴はず
193210	○	商談頓に活気付き縞三綾統制実施以来かつて見ざる好景気
193211	×	インド方面の関税引上げ説、輸出商館が買物手控え、商況不勢
193212	×	注文一服し商況頓に不勢

〔出所〕西脇市史編纂委員会『西脇市史 史料編』pp.736-771(「播州織工業組合事業報告」各年版)より作成。

(注)原資料の表記を抜粋して「商況」欄に掲げた。なお、カタカナはひらがなに、国名はカタカナにそれぞれ一部表記を改めた。  
「評価」欄の基準は以下の通り。商況に「好況・活気・活況」等が含まれる場合は○印を、「不況・不味・不勢」等が含まれる場合は×印を、その他の場合は△印を付した。

このような状況下においては、不況は機業家の経営に深刻な影響を与えた反面、好況は彼らに相当な利益をもたらした。それをよく表しているのが表中の1932年8月の商況で、「工費採算も相当有利となり織機の増設、新設工場続出」とある。金輸出再禁止後の為替安に加え、「大正十三、四年頃は機械一台二百三十円、工場六十円、その他雑費で三百六、七十円なければ最小限度の工場主となれなかったものが昨今〔1931年頃〕では機械八十五円、工場二十円、雑費合計百五十円なれば結構仕事をはじめられ」という創業費の低下もあいまって<sup>90</sup>、新規に創業するものや分工場を新設するものが相次いだのである。

<sup>90</sup> 『神戸又新日報』、1931年8月12日記事。

## 第2項 新工場設立の内訳—新規参入者と分工場—

新工場設立は、新規参入企業による場合と既存企業の分工場設立との2つに分けることができる。まず、前者の新規参入については、第1節でふれた井上浅市（製材業からの参入）のような、関係の薄い業種からの参入と、関連業種（染色業など）からの参入の2つのパターンがあった<sup>91</sup>。のちに活発な製品開発を行い、産地の重要人物になっていく小澤文治（通秀）はもと染色業に従事し、1932年に織布業に参入してきたことが判明している<sup>92</sup>。

次に、分工場についてみる。図2-1をみると、1929年と1932年に分工場の設立が多いことがわかる。特に、1932年の新工場設立のうち約1/4～1/3程度が分工場の新設であったことが明らかになる。分工場設立の実態をより詳しくつかむために、『工場通覧』『紡織要覧』のほかに、『兵庫県工場一覧』各年版を参照した。その結果、これら3種の資料から判明するだけでも延べ79という多数にものぼる分工場の存在が確認された。

## 第3項 分工場化の持った意味—製品種類の異同から—

賃織工場が1910年代から存在し、長らく賃織への外注が主流だったこの産地において、分工場化がもつ意味は何だろうか。ここでは、分工場がどのような目的で設立・利用されたかを探ることによって、分工場化の意味を明らかにしたい。具体的には、分工場と本工場との製品種類の異同を手がかりとして考える。分工場でどのような生産が行われていたかを示すと、表2-7のようになる。

---

<sup>91</sup> 『兵庫県工場一覧』各年版により出自を辿ると、その他の職種として、算盤工場や起毛工場からの新規参入が確認できる。

<sup>92</sup> もとの業種は阿部（1989）、創業年は紡織雑誌社『昭和10年度紡織要覧』より。

表2-7-1 1910～20年代における分工場と本工場との製品比較

工場名(工場主名)	創業年	1917年製品	本工場
村喜分工場(藤井武夫)	1902	縞木綿	縞木綿
合名会社稲岡商店三口工場(稲岡孝治郎)	1906	タオル	—
合名会社稲岡商店田原分工場(稲岡孝治郎)	1906	タオル	—
好田タオル製造工場鶉野分工場(好田松次)	1910	タオル	—
前田綿布製造牛居工場(前田徳太郎)	1911	白木綿	—
好田タオル製造工場野條分工場(好田松次)	1912	タオル	—
合名会社稲岡商店笠原工場(稲岡孝治郎)	1913	タオル	—
合名会社稲岡商店王子工場(稲岡孝治郎)	1916	タオル	—
喜分工場(村上喜兵衛)	1917	白木綿	縞木綿

工場名(工場主名)	創業年	1919年製品	本工場
村喜分工場(藤井武夫)	1902	ネル他※	綿織
阿江織物分工場(阿江啓治)	1919	広綿布	縞木綿

工場名(工場主名)	創業年	1926年製品	本工場
村喜分工場(藤井武夫)	1902	縞三綾	—
村喜東工場	1913	縞三綾	—
仁村分工場(仁村益司)	1919	輸出綿布	綿、絹綿交織
高林分工場(高瀬林吉)	1921	縞木綿	—
藤本第二工場(藤本順二)	1926	縞三綾	縞三綾
依藤分工場	1926	綿、絹綿交織	綿、絹綿交織
園田太一郎中町工場	1932	縞三綾	縞三綾

工場名(工場主名)	創業年	1929製品	本工場1929
村喜分工場(藤井武夫)	1902	縞三綾	縞三綾
丸万第三工場(丸山万右衛門)	1913	縞三綾	着尺縞及ネル
村喜東工場	1913	縞三綾	縞三綾
仁村分工場(仁村益司)	1919	輸出綿布	輸出綿布
谷田万作分工場	1920	五彩布	五彩布
高林第三工場(高瀬精二)	1926	縞三綾	—
蛭田第二工場(蛭田谷松)	1927	縞三綾	—
村上治作第二工場(村上精七郎)	1927	縞三綾	縞三綾
秋田第二工場(秋田市太郎)	1927	縞三綾ジンス	輸出綿布
藤本第三工場(藤本政治)	1928	縞三綾	縞三綾
徳岡敬治郎第二工場	1928	縞三綾	縞三綾
泰永広治第二工場	1929	縞三綾	縞三綾
秋田第四工場(末廣弥三郎)	1929	輸出綿布	輸出綿布
阿江第二工場(阿江啓治)	1929	輸出綿布	輸出綿布
秋田第四工場	1929	輸出綿布	輸出綿布
長谷川第二工場(長谷川伊一)	1929	輸出綿布	輸出綿布

〔出所〕『工場通覧』『紡織要覧』各年版。

(注)※綿ネル地、阿波縮茶縞、木綿

表2-7-2 1930年代における分工場と本工場との製品比較

工場名(工場主名)	創業年	1934年製品	1934年本工場製品
村喜分工場(藤井武夫)	1902	縞三綾	ベツトクロス、縞三綾
丸万第三工場(丸山万右衛門)	1913	縞三綾	サロン
仁村分工場(仁村益司)	1919	縞三綾	縞三綾、ゼファー
藤本第二工場(藤本順二)	1926	縞三綾	ゼファー
高林第三工場(高瀬精二)	1926	縞三綾、ゼファー	ギンガム
蛭田第二工場(蛭田谷松)	1927	縞三綾、ゼファー	サロン
秋田第二工場(秋田市太郎)	1927	ゼファー他(※1)	ギンガム他(※3)
藤本第三工場(藤本政治)	1928	ゼファー	ゼファー
戸田健次郎分工場	1929	サロン	サロン
秋田第四工場(末廣弥三郎)	1929	縞三綾	ギンガム他(※3)
依藤松太郎分工場	1930	生地綿布	縞三綾、サロン
依藤松太郎東分工場	1930	サロン	縞三綾、サロン
荻野第二工場(荻野岩)	1931	サロン	サロン
前田覚蔵第二工場	1931	サロン	サロン
高定分工場(高瀬定治郎)	1931	三綾	サロン
篠原幸左衛門分工場	1932	ギンガム	—
田井岩吉分工場	1932	ギンガム	縞三綾
高瀬第五工場	1932	ギンガム	サロン
高瀬林蔵分工場	1932	ギンガム	縞三綾
藤田初治第二工場	1932	ギンガム	縞三綾
藤本第二工場(藤本順二)	1932	ギンガム	ゼファー
秋田第五工場(秋田市太郎)	1932	五彩布他(※2)	ギンガム他(※3)
斎藤正文分工場	1932	サロン	サロン
園田太一郎中町工場	1932	サロン	四綾
高瀬源之介分工場	1932	サロン	縞綿布
高瀬弘中町工場	1932	サロン	サロン
高瀬弘第二分工場	1932	サロン	サロン
高田福治中町分工場	1932	サロン	サロン
西村第二(西村善右衛門)	1932	サロン	縞三綾
広田元吉分工場	1932	サロン	サロン
藤本第四工場	1932	サロン	ゼファー
水島徳太郎分工場	1932	サロン	縞三綾、ギンガム
村上義一分工場	1932	サロン	サロン
村上義一西脇分工場	1932	サロン	サロン
森田常吉分工場	1932	サロン	サロン
菅野第二(菅野福治)	1932	サロン、ギンガム	五彩布
片岡広治分工場	1932	サロン、縞綿布	縞三綾
来真高田井工場(来住眞一郎)	1932	縞三綾	縞三綾
高田綿布分工場	1932	縞三綾	サロン
藤田敏則分工場	1932	縞三綾	ギンガム
高瀬弘第四工場	1932	縞綿布	サロン
荻野第四工場(荻野岩)	1932	タペツト三綾	サロン
遠藤政治第二工場	1932	ベツトクロス	縞三綾
時政寛治分工場	1933	サロン	サロン
遠藤濱次郎分工場	1933	縞綿布	縞三綾
高瀬平吉分工場	1933	縞綿布	ギンガム
富原分工場(富原賀喜知)	1933	縞綿布	縞綿布
前田覚蔵第三分工場	1933	縞綿布	サロン
荻野第三工場(荻野岩)	1933	タペツト三綾	サロン

〔出所〕『工場通覧』『紡織要覧』各年版。

(注)※1:ゼファー、ドビー格子アムゼンベツトクロス

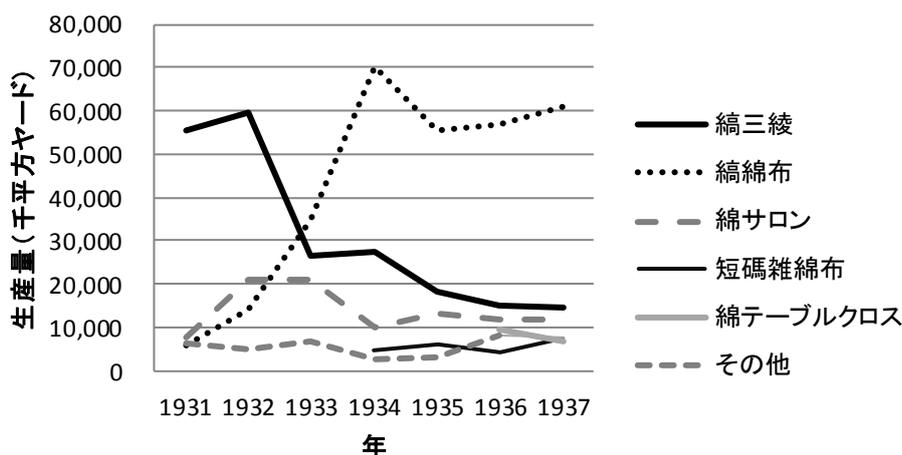
※2:五彩布、アムゼン縞三綾、※3:ギンガム、ゼファー、ドビー格子

表2-7-1と2-7-2は、分工場と本工場との、同一時点での製品を比較したものである。これによると、分工場は、1920年代までは、概ね本工場と同じ製品を生産していた。これは、本工場と同一製品の生産を拡大するために分工場が設置

されたことを意味している。他方、1930年代に入ると、分工場で本工場と異なる製品を生産するケースが出現する。バラエティに富んだ製品を生産することを、賃織との取引によってではなく、自家の分工場を利用することで実現しようとしていることがうかがえる。縞三綾、サロン、ギンガム、ゼファー、ベッドクロスは、各種装置の追加などが必要だが、基本的には織機の入れかえなしで織ることができる<sup>93</sup>。製品の転換が比較的容易であるため、分工場を作って新製品の生産にのりだすことのリスクはそう高くなく、したがって分工場化のインセンティブがより強く働いたと考えられる。

さらに、分工場化による製品のバラエティの確保は、縞三綾とギンガムなど、ターゲットとする市場を異にする製品の商況が異なっていることにも起因している。1931年度から1937年度にかけての、播州織工業組合の組合員による輸南向綿布の製品種類別生産量の推移は、図2-2の通りである。

図2-2 製品別輸南向織物生産量:1931-37年



〔出所〕阿部(1989)表5-36播州織工業組合所属機業家の輸南向織物生産量 (pp.290-291).〔『播州織工業組合事業報告』各年版より重引〕

縞三綾は1930年11月から、綿サロンは1934年6月から全国的統制が始まることを念頭に置いて図2-2を見ると、縞三綾は統制が始まってもしばらくは増産され、1932年を境に急減している。綿サロンは、統制開始後一時増加するものの、その後は以前より低い水準で推移した。これら2品種とは対照的に、「縞綿布」が1931～34年にかけて急増している。「縞綿布」には「ギンガム・ゼフハー・ドビー等」が含まれる<sup>94</sup>。とりわけ、縞三綾と縞綿布の生産量は有意に負に相関し

<sup>93</sup> 播州織工業組合編『播州織工業組合史』、1940年、pp.87-88、p.99。

<sup>94</sup> 『昭和8年度播州織工業組合事業報告』。

ている<sup>95</sup>。綿サロンと縞綿布の生産量は、1931年から1937年までを通じて見ると有意性を持たないが、サンプル期間を1932年以降に限定すれば、有意に負に相関している<sup>96</sup>。縞三綾と綿サロンとの関係について、図2からははっきりとした逆相関は見受けられないが、1931年8月の『神戸又新日報』には、「縞三綾以外の綿布の製織を奨励すること」…「たとへば「サロン」の如きは縞三綾が採算われの今日なほ一銭以上の利益となつてゐる」とあり、縞三綾と綿サロンの商況が別個に動いていたことが示唆されている。縞三綾が統制対象になってもすぐには減産されず、割当数を超えて罰金を払ってでも増産されたのは、まだ採算がとれる見込みがあったからにほかならない。実際、縞三綾25寸30碼ものの「工費採算」は、1931年4月に55銭前後、5月には「採算割」であったものの6月には50銭まで戻り、10月には40銭ほどと再び低落した。その後1932年4月には55銭まで盛り返し、5月には55～60銭となり、10月には75～80銭という高値を示している。とはいえ、縞三綾の採算が安定的にとれたわけでは決してなく、1933年6月にはインドやエジプトの相次ぐ関税引上げにより「不況ノ域ヲ超ヘテ綿業界ノ非常時」となり縞三綾の工費採算は20銭以下となった。1934年1月には遂に「当産地ニ於テハ縞三綾ニ見切ヲ付ケ織機装置ノ変更ニヨリ他ノ織物ニ転織」したという<sup>97</sup>。以上をふまえて1930年代における分工場と本工場の製品比較の表（表2-7-2）をもう一度見てみると、50工場中、本工場と同じ製品を生産しているのは18工場で、残りの32工場は本工場と異なる製品を生産している。そのうち、製品の組み合わせの上位3つを挙げると①縞三綾と縞綿布（ギンガム・ゼファー・ドビー等）が11工場、②サロンと縞綿布が6工場、③縞三綾とサロンが5工場である。すなわち、分工場化は、商況の面で有意に負に相関したり、少なくとも異なった動きをしたりする複数種類の綿布の同時生産を実現するというリスク分散的側面を持っていた。複数の製品生産を維持するコストが低く、それぞれの製品が別々に好不況の循環を繰り返している場合には、一つに偏らず複数の製品の生産を維持することがリスク回避の面で望ましい選択であったと思われる。

多品種の生産自体は、賃織との取引によっても実現可能であるため<sup>98</sup>、分工場

---

<sup>95</sup> 推定式: $y=-1.1625x+78715$ 、決定係数 R-squared=0.7756。

<sup>96</sup> 推定式: $y=-0.2217x+25582$ 、決定係数 R-squared=0.8858。

<sup>97</sup> 『播州織工業組合事業報告』各年版（西脇市史編纂委員会『西脇市史 資料篇』、1976年、所収）。

<sup>98</sup> 佐々木淳『アジアの工業化と日本—機械織りの生産組織と労働』晃洋書房、2006年によると、1910年代播州の堅縞生産部門では、織元が多数の賃織・賃機を組織し、それぞれから異なった種類の織物を集荷していたという。それは、1軒の織元が1年間に常時6～10人程度の賃機を組織して10種類程度の織物を織ら

化の理由はおそらく他にもある。考えられる理由の第1は、製品の斉一性に関するものである。輸出向製品市場からの要求には、多品種少量生産に加え、規格品の生産があったから、自家生産により、短期的に不特定の賃織数軒と取引することから生じる品質の不揃い<sup>99</sup>を回避することができた。第2は、賃織のなり手側の状況の変化に関するものである。従来賃織であった機業家のおかれた状況が変化することにより、前述のように、たとえば独立して工場主になることが容易になり、賃織としての労働供給自体が減少した可能性がある。次項では、1920年代後半に賃織であった機業家のその後を追うことにより、1930年代に彼らがどうしていたのかを探る。

#### 第4項 賃織はどうしていたか？

1930年代の賃織の実態については未だ不明なところが多い。そのため、最初の手がかりとして、1920年代末の状況をみてみよう。1927年時点の各機業家の生産数量・生産額を記録した『組合員生産調査 内地織物部 播州織同業組合 自昭和2年1月至昭和2年12月』（丸山万右衛門家文書）には、「出機」と記載されている機業家が散見される。彼らが作っていた製品種類と数量、収入見込金（製品単価に数量をかけたもの）をまとめると表2-8のようになる。

---

せるというものだった（佐々木2006、第2章）。このような1910年代の状況に対し、1930年代の播州においてみられた分工場は、1経営につき1～2工場であることが多く、製品種類も1経営につき2～3種が平均的であった。これらのことから、1930年代の分工場化は、1910年代の織元における賃織の組織化を通じた多品種生産とは、様相を異にするといえる。

<sup>99</sup>「播州織を語る」（播州織工業組合編『播州織工業組合史』、1940年、所収）pp.104-5においては、「設備の規模小にして生産数量少き為、輸出商が対外取引上、製品を各工場から集めて輸出する場合、品質規格の不統一を来たし、茲に粗製濫造、見本相違等の謗を受けクレームを見たる事も又尠くない」という記述が見受けられ、斉一性に関する問題が強く意識されていたことがわかる。

表2-8 「出機」による生産

氏名	品名	数量	収入見込金
内橋亀治	紺緋	2386	34740
	白緋	28	40
宇野栄蔵	紺緋	1940	2824
	緋布団縞	244	220
岡崎作治	紺緋	708	1030
岡本光三郎	紺緋	5572	8112
荻野啓治	井筒布団縞	780	705
後藤作蔵	紺緋	2460	3581
	井筒布団縞	20	18
篠原元次郎	紺緋	2238	3258
	井筒布団縞	519	469
高瀬清吉	厚子地	196	392
中川広一郎	紺緋	20520	29877
	井筒布団縞	250	226
西村千太郎	紺緋	882	1284
藤井忠太郎	紺緋	18134	26403
藤井常治	紺緋	7402	10777
前田常夫	紺緋	1408	2050
村井長治	紺緋	4196	6109

〔出所〕『丸山万右衛門文書』

まず、製品についてみると、紺緋・井筒布団縞等特定の品目に集中していることがわかる。これらの製品は「出機」以外の機業家によっては生産されていないものであった。少なくとも1927年における賃機は、特定品種に特化・専門化することで生き残っていた。表のうち岡本光三郎、中川広一郎、前田常夫については『昭和10年度用紡織要覧』上で1934年ごろの属性を確認可能である。それによれば、彼らは1934年には電力を動力とする工場を持ち、織機16～30台、職工9～12人で縞三綾やサロンを織っていた。創業年は1930～32年であることから、とりわけ1932年に多数みられた工場の新設の中には、もと賃機も含まれていることがわかる。一般に輸出産地化が完了したといわれている1927年よりも後に輸出製品生産へ転換し、1934年には他の工場と比べて規模・製品種類の面で遜色のない機業家となっている点が興味深い。1932年前後の好況は、前述の井上浅市の例のような、綿織物業への全くの新規参入者にとっても、もと賃機にとっても、自工場をもち輸出向製品生産を始めるのに十分なチャンスを提供したといえるだろう。

#### 第4節 小括

本章では、産地内部のミクロ的な構造、とりわけ個々の工場の属性とその変化に注目して議論を進めてきた。本章の主要な発見は以下の通りである。すなわち、播州は企業の激しい新陳代謝を伴う産地であった。産地構成員の入れ替わりの画期は2回あり、1927年前後と1932年前後であった。前者は輸出向製品

生産が盛んになった時期だが、輸出向製品生産を指向した工場のうち、すべてがそれを実現させて経営を軌道に乗せられたわけではなかった。輸出向製品生産への転換はリスクを伴う行動であり、転換直後のリスクが高い時期をなんとか乗り越えられたものだけが存続可能であった。長期にわたり存続し、産地の中核を担った工場は、輸出向製品生産に比較的遅い時期に転換したという特徴を持っていた。為替レート等の面で輸出がしやすくなるような、適切なタイミングを見計らって転換したことが推測される。

また、1930年代に多く設立された新工場は、為替安と創業費の低下などに刺激されて、他業種から新規に参入してきた工場群と、既存工場の分工場の2つのグループによって構成されていた。分工場は、本工場と異なる製品を生産することで、企業全体としてのリスク分散を可能にする機能を持っていた。綿糸価格や為替相場の変動に大きく影響を受ける綿布生産は、極端な不況や好況を機業家にもたらした。めまぐるしく商況が変化するなかで、播州の機業家は、好況時の利益を、その後の経営安定化のための設備投資に用いていた。なお1932年前後の好況時には、以前賃織であったものが独立工場を作っている例が見受けられ興味深い。市場の変化にともなって生産組織のあり方が変化したことを示唆しているからである。

1930年代の播州は、産地全体で見れば、工場単位での職工数・製品種類が概ね均質的であるという特徴を有していたが<sup>100</sup>、産地内には、分工場を設立して経営を拡大していく老舗と、全く新しく創業する狭義の新規参入者との、タイプの異なる2つの企業が混在しており、全体としての均質性を形成したのは、同質性の高い新規参入者の一群であった。規模の面からいって彼らもまた「中小機業家」に違いはないのだが、以前から産地に存在する老舗の「中小機業家」とは顔ぶれを異にすることが強調されてよい<sup>101</sup>。

残された課題は多いが、とりわけ以下のことが重要であると思われる。すなわち、輸出転換による存続・成長を実現可能だった工場とそうでない工場には、どのような違いがあったのか。次章では、製品転換を乗り越えて長期にわたつ

---

<sup>100</sup> 阿部（1989）は、製品の種類や販路が同じ、また「生産条件が均等で、経営規模も大差のない」（p.355）状態をさして「均質」としている。阿部のいう「均質」は本稿でとりあげる職工数・製品種類の均質化のみにとどまらない広い意味をもつが、本稿では職工数・製品種類に限定して議論する。

<sup>101</sup> 産地内に存在する企業のタイプの違いに注目した研究として、Tomoko Hashino and Keijiro Otsuka "Hand Looms, Power Looms, and Changing Production Organizations: The Case of the Kiryu Weaving District in Early Twentieth-Century Japan", *Economic History Review* 66-3, 2013 が示唆的である。Hashino and Otsuka は、産地内の異なる特徴を持つ企業群が、産地の成長・発展の異なるフェーズをそれぞれ牽引したことを示している。

て存続したある企業の経験を観察することで、その問いについてより詳しく検討する。

### 第3章 戦前日本の絹織物産地における企業成長—経営環境の変化と勝山機業兄弟合資会社の対応

本章の目的は、福井県の一つの織物企業が、明治末期から昭和初期にかけて経験した歴史を跡づけることを通じて、戦前日本の織物企業が直面した問題とそれへの対応を明らかにすることである。明治末期から昭和初期にほぼ一貫して、日本の絹・人絹織物生産の首位を占め続けた福井県では、1920年代～30年代に大きな製品転換が生じた。すなわち、福井県の織物業は1910年代末までは輸出向羽二重を主に生産していたが、1930年代には人絹織物を主要な製品とするようになった。同県における輸出向羽二重生産については粗製濫造問題を中心に橋野（橋野、2007）が、また、人絹産地としての確立過程については木村（木村、2005）が詳細に検討している。こうした織物産地全体の製品転換の過程で、個々の企業はどのような問題に直面したのであろうか。そしてその過程を生き延び、成長を続けた企業は、どのような対応をとることによってそれを実現したのだろうか。

ある商品が企画されてからそれが実際に作られ、生産者の手元をはなれるまでには、設備資金・運転資金の調達から、原料の購買、製品の生産をへて販売にいたるまで複数の段階が存在し、これらの各段階を適切に管理することが企業の存続と成長のために必要とされる。本章では、1920年代～30年代の製品転換過程で、これらの各段階について企業が直面した問題とそれへの対応について、一つの企業に焦点を当てて検討する。

対象とする企業は、福井県大野郡勝山町所在の勝山機業兄弟合資会社（以下勝山兄弟社と表記）である。勝山兄弟社は1911年に14人の機業家・生糸商によって創立され、現在まで操業を続けている企業である。後述するように、勝山兄弟社は戦前期には絹織物企業としては最大級の規模をもっていた。勝山兄弟社の事例をとりあげるにより、同社については、福井県が有力な羽二重産地であった時期から、人絹の産地として確立するまでの期間をカバーする長期的なデータが利用できる。また、同社と産業組合や工業試験場との関係が薄かったため、それらの機関の主導によらない存続・成長のあり方を観察できる。

勝山兄弟社を対象とした先行研究としては、石井寛治、笠松雅弘、白木沢旭児によるものがある。石井は（石井、1974）、1920年までの勝山兄弟社の財務分析に基づいて、同社が設備資金を自己資本でまかない、運転資金を外部から調達していたことを明らかにしている。笠松では（笠松、1991）、人絹織物の生産が盛んになった昭和に入っても勝山町では本絹織物の生産が相当行われており、勝山兄弟社は、大正後期以降、内地向絹織物の生産に注力していたことが明らかにされている。白木沢では（白木沢、1998）、勝山兄弟社の製品が羽二重か

ら内地向絹織物と輸出向人絹織物との組み合わせになった過程が明らかにされている。

本章では、これらの先行研究をふまえ、戦前期全体を通じて勝山兄弟社の成長過程を観察し、また企業財務と製品構成をあわせて検討することを通じて、製品の変遷と資金調達の方法の変化との間の関連を明らかにする。具体的には、1920年代半ばにモスリン製品在庫の増大と取引銀行の破綻による財務危機とが重なったため、同社が深刻な経営危機に直面したこと、そしてその危機を克服することを通じて、同社が自己資本を主体として企業成長を継続したことを明らかにする。

本章の構成は以下の通りである。第1節では、勝山兄弟社を戦前日本の絹織物業全体のなかに位置づける。第2節では、勝山兄弟社の利益について検討する。第3節では製品種類と販売先について、観察時期を3つに分けて整理する。第4節では資産の推移とそれを支えた資金調達の方法の変化について検討する。具体的には、1924年前後に勝山兄弟社が財務危機を迎えたことと、それを機に資金調達の方法に変化が現れたことを指摘する。

## 第1節 戦前日本の絹織物生産における勝山兄弟社の位置

### 第1項 絹織物の主要生産府県

まず、日本全国をカバーする統計データによって、戦前の絹織物の生産産地の概要を把握する。表3-1は1924年、1930年、1937年の各時点における絹織物生産額の上位10府県を示している。これによると、上位10府県はほぼ固定的で、さらに、京都、福井、石川、群馬の各府県はかならず1位から4位に位置している。

表3-1 絹織物生産額順位の推移

順位	1924		1930		1937
1	京都	→	京都	↓	福井
2	福井	→	福井	↑	京都
3	石川	↓	群馬	→	群馬
4	群馬	↑	石川	→	石川
5	東京	↓	栃木	in→	栃木
6	山形	↓out	東京	↓	新潟
7	山梨	↓	新潟	↑	愛知
8	埼玉	↓	岐阜	↓out	東京
9	新潟	↑	山梨	→	山梨
10	岐阜	↑	埼玉	→	埼玉
<b>10府県合計額</b>	364,654,050 [86%]		344,528,386 [89%]		537,064,889 [83%]
<b>上位4府県合計額</b>	245,963,355 [58%]		254,326,846 [65%]		372,811,568 [58%]
<b>全国合計額</b>	425,724,088 [100%]		391,606,105 [100%]		644,262,589 [100%]

(出所)『商工省統計表』各年版。

表 3-2 規模別機業戸数

機業戸数	大正12年農商務統計表 絹織物及絹綿交織物			
	織機5台未満	5台以上10台未満	10台以上50台未満	50台以上
京都	10560	138	76	13
石川	123	65	256	69
福井	179	178	376	77
群馬	31541	84	109	30
山形	4094	142	208	26
埼玉	19531	178	78	5
東京	2859	346	141	1
新潟	3805	632	318	7
山梨	9885	129	27	0
岐阜	3406	138	41	1
愛知	2518	344	168	7
福島	2272	136	38	6
栃木	7830	45	45	7

工場数	昭和5年工場統計表 絹織物			
	職工数5人以上30人未満	30人以上100人未満	100人以上200人未満	200人以上
京都	587	45	4	3
石川	272	76	12	2
福井	281	57	5	4
群馬	295	36	6	1
山形	111	14	1	1
埼玉	155	22	0	0
東京	420	9	1	0
新潟	123	31	5	0
山梨	72	0	0	0
岐阜	113	2	1	0
愛知	69	3	0	1
福島	88	6	2	0
栃木	102	13	0	1

(出所)大正12年『農商務統計表』、昭和5年『工場統計表』

上位10府県による絹織物の生産額は全国のその8割強、4府県による生産額は全国の6割前後を保っていた。これらのことから、戦間期の絹織物生産にとっては、京都、福井、石川、群馬がとくに重要であったことがうかがえる。これらの4府県は、大規模な機業場が存在するという点でもきわだっていた。表3-2は、表3-1にあらわれた13の府県について、1923年については織機台数別、1930年については職工数別に機業戸数を示したものである。1923年の織機50台以上の欄と、1930年の職工数200人以上の欄とをあわせて見ると、やはり京都、福井、石川、群馬の4府県が特徴的かつ重要といえる。

## 第2項 福井県織物業の特徴

福井県織物業の特徴として、輸出依存度が高いことと、経営規模が大きいことがあげられる。まず1911年から1935年までの輸出依存度をみると、常に6割以上を保っており、1911年の93%から1935年の60%までゆるやかに下がっていく傾向があった(福井県織物同業組合、1937、10-13頁)。次に経営規模については、明治27年、41年、大正8年のデータから、全国の平均機台数・職工数と比較して大きいことがわかっている(福井県、1994、546-547頁)。経営規模が大きいという傾向が昭和に入っても継続していたことは、『工場統計表』および『福井県統計書』各年版から確認することができる。

福井県における主要な製品種類の変遷について、先行研究に依拠してまとめるとつぎのようになる。福井県においては、明治 20 年代半ば以降、羽二重生産の急速な発展がみられた（福井県、1994、540-542 頁）。明治期を通じての輸出向羽二重生産のピークは明治 37 年であり、それ以降大正 2 年まで生産額は停滞した。大正期における輸出向羽二重生産のピークは大正 8 年であった（福井県、1994、882-883 頁）。大正 6 年ごろからは、輸出向絹織物生産額のうち羽二重の比重が低下し、絹紬や縮緬の輸出が増えていった（福井県、1994、900 頁）。大正 9 年には戦後恐慌の影響を受け、輸出向絹織物の生産が後退した。これは、アメリカおよびイギリスからの需要が大きく減少したためであると言われている（福井県、1994、902-903 頁）。輸出向羽二重が急速に売れなくなっていった理由ははっきりしていないが、農商務省による重要輸出品輸出状況調査（農商務省、1921）によると、輸出貿易不振の原因として①軍需品の需要がなくなった②終戦とともに欧米諸国の商品が市場に現れ、日本品と競争するようになった③国内物価の騰貴による生産費の上昇④諸外国の貨幣価格の下落⑤諸外国における排外思想が盛んになった、などがあげられている。

その後、1921 年から綿との交織物を含む輸出人絹織物の検査が始まり、少なくとも 1930 年以降については、人絹織物の生産額が絹織物の生産額を上回って増加していった（福井県、1996、164-165 頁）。

### 第 3 項 勝山地域の特徴

勝山地域においては、地主ではなく商人による資本投下によって羽二重業が形成されたといわれている（福井県、1994、545-546 頁）。これは、神立（神立、1974）によって指摘された福井県機業の特徴とは異なる点である。神立によると、福井県の織物工場はほとんど地元資本の結集によって成立していたが、その多くは商人ではなく小地主によるものであったという。

経営規模については、1930 年代の勝山町では織機 10 台から 20 台前後の零細な機業が全体の約半数を占めていた（笠松、1991、76 頁）。

製品種類の特徴としては、勝山地域は明治期以降、輸出・内地向の軽目羽二重を主軸としており、昭和期に入って人絹織物の生産が盛んになった（笠松、1991）。『福井県史通史編 6』によると（福井県、1996、167 頁）、大野、勝山は羽二重から人絹の高級糸を用いた雙人平、縞、縮緬、ジョーゼット、塩瀬、パレスへ転換したといわれている。

### 第 4 項 福井県および勝山地域の特徴と勝山兄弟社の特徴の比較

勝山兄弟社は、のちに述べるように、機業家と生糸商によって創立された会社であり、その創立メンバーの名前は、『都道府県別資産家地主総覧』（渋谷、1988）、『明治期日本全国資産家・地主資料集成』（渋谷、1984）や『大正昭和日本全国資産家・地主資料集成』（渋谷、1985）などには採録されていないため、

それらの資料に載るほどの資産や土地を持っている者はいなかったことがわかる。勝山町の戸数割資料の現存が確認されないため、断定的なことはいえないが、勝山兄弟社のメンバーが小地主であったことを示す資料は今のところ見つかっていない。

経営規模については、勝山兄弟社は1930年代半ばには織機100台以上を備えた大規模な工場であり、経営規模が大きいという福井県の特徴と一致する。ただし、上述のように勝山町には零細機業も相当数存在したようなので、勝山兄弟社が勝山地域における機業の経営規模を代表するというわけではない。

製品種類については、勝山兄弟社は明治期に羽二重を作っていた点では福井県および勝山地域の特徴と一致する。相違点は、1921年以降、勝山兄弟社が急速に内地向絹織物生産へと転換していく点である。このことは笠松（笠松、1991）や白木沢（白木沢、1998）などにおいても指摘されている。また、前述のように、勝山地域の特徴として昭和期に双人平を生産していたことがあげられるが、その頃勝山兄弟社は双人平ではなく本絹および人絹交織縮緬を盛んに生産していた（笠松、1991）。すなわち、製品選択については、勝山兄弟社は県全体や地域と異なる独自の経営方針をとっていたことがわかる。

## 第2節 勝山兄弟社の企業成長

勝山機業兄弟合資会社（勝山兄弟社）は、荒井由松以下14人の機業家・生糸商によって明治44年2月に設立された。福井県大野郡勝山町下元禄三の丸六番地を本店所在地とし、勝山町在住の社員から集めた資本金4万円で経営をはじめた。

荒井由松（仁右衛門を改め襲名）は、1882年に勝山町立石の鍛冶屋であった荒井仁兵衛の長男に生まれた。勝山町下後で刻み煙草製造会社「兄弟煙草合名会社」を経営したのち、1906年1月に荒井機業場として羽二重の生産を始めた。1911年に勝山兄弟社が創立されその社長となった後は、1914年に勝山電力会社を創立し、1921年3月から勝山町会議員、1939年9月から県会議員をつとめ、1960年に勝山兄弟社社長を引退し、1961年に79歳で逝去した（帝国秘密探偵社・国勢協会、1940；印牧、1985；福井県議会、1977；『福井県統計書』、1910）。

複数の機業家・生糸商が共同で1つの企業を設立するにあたっては、「1、大口取引ができる2、品種の選別、品揃い<sup>ア</sup>ができる3、品質が安定する4、あらゆるコストが低減できる5、商社や銀行に信用される6、担保能力が大きくなる」というメリットが念頭におかれたという<sup>102</sup>。これらのメリットは、自社工

---

<sup>102</sup> 松村、1990、p.7。

場が大きいことによる規模の経済の発生をのぞけば、同業者組合の結成によっても実現可能と考えられる。実際、同時期の福井県下では産業組合の設立がさかんであった<sup>103</sup>。それでは、勝山兄弟社はなぜ、産業組合ではなく、合資会社という形態での企業設立を選択したのだろうか。

大河内（大河内、2001、44-46 頁）によると、工場制生産体制においては経営者が労働者の就労を直接管理できる範囲を超えてしまうため、工場の日常管理を専門とする工場支配人をおき、現場管理を任せるという方策が多くとられた。さらに、技術や販売についてとくに専門知識を有すると思われる支配人は共同経営者（partner）として企業経営に参加することを認められたという。これをもとに考えると、勝山兄弟社の場合、社長である荒井由松よりも機業家としての経験が長い者が社員のうちに存在していたが、そのことによってその者の機業に関する専門知識を得られるというメリットがあったと解釈できる。

また、大河内（大河内、2001、54-56 頁）によると、パートナーシップ経営は、形式上は合名会社であるが、実態は家族ないし一族出資の会社組織であるか、もしくは工場経営者を中核として、経営上従属的役割を持った出資者がいけば従のパートナーとして集まるといふ形か、このいずれかであったという。勝山兄弟社の場合、後者に該当すると思われる。

勝山兄弟社の社史、『80年の道標』によると、勝山兄弟社は1910年8月から半年間、勝山機業兄弟商会として試験的に活動していた。合資会社への改組にあたっては、「大勢のことであるから責任のなすり合いは一切しないで、一人ひとりが責任をもち合って事業を進めるためには、合資会社組織が一番よいということになった」という<sup>104</sup>。この記述からは、責任の所在を明確にするために、合資会社形態を選んだことが読み取れる。産業組合は無限責任・有限責任・保証責任の三種類から選ぶことができたが、いずれの場合も組合員全員が同じカテゴリーを選ぶ必要があった。これに対して、合資会社の場合は、各組合員がそれぞれ無限責任か有限責任かを定めることができた<sup>105</sup>。勝山兄弟社では、荒井由松・仁右衛門が無限責任、その他社員が有限責任でスタートしている。荒井由松（のちに仁兵衛と改名）・仁右衛門（のちに由松と改名）の両名が無限責任を負うことによって、他の有限責任社員から出資を得るといふ形で勝山兄弟社は設立された。

大塚によれば（大塚、1969）、合資会社は、出資者の数と出資総額において、合名会社より大きく、資本集中の程度が高い。また、合資会社は、機能資本家（出資しているうえ企業職能をもち、損失に関する責任は無限責任である社員）

---

<sup>103</sup> 原田、2002。

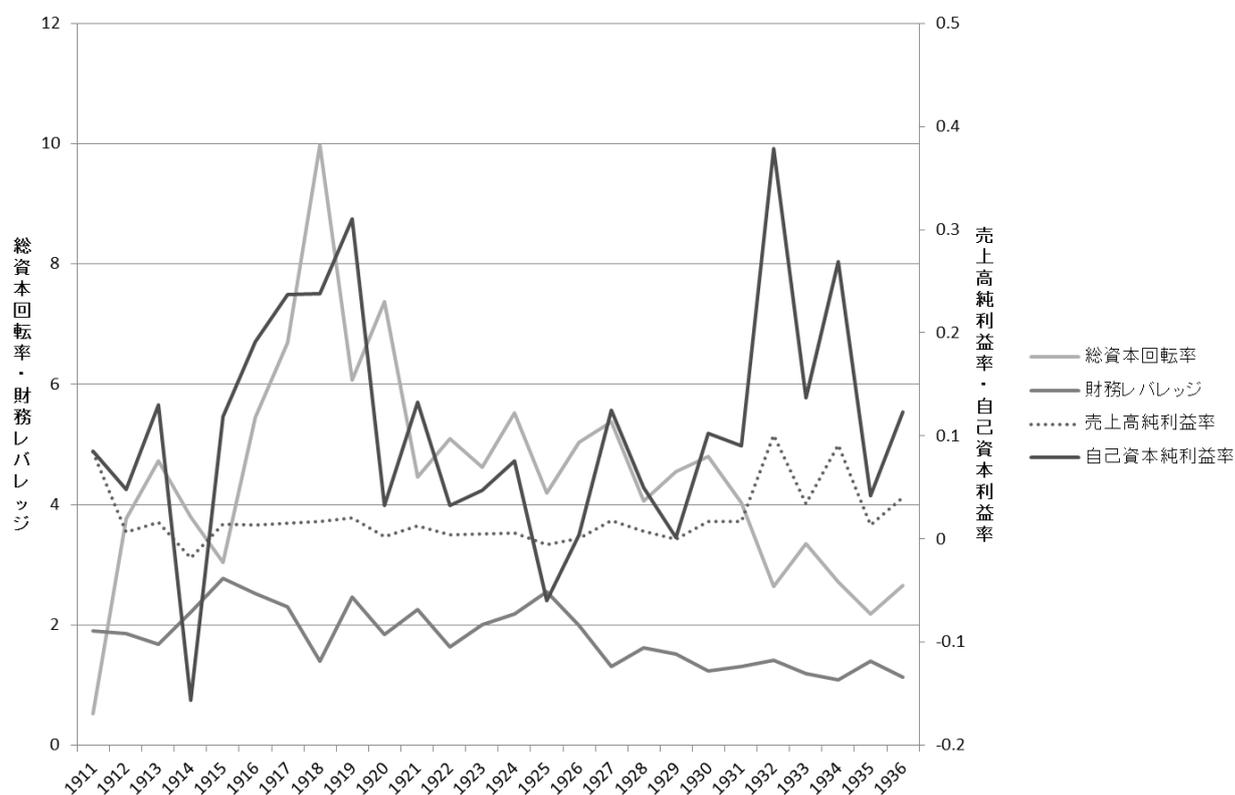
<sup>104</sup> 松村、1990、p.8。

<sup>105</sup> 後藤、1900。

と持分資本家（企業の支配・経営には参加せず、利潤の一部を配当として受け取り、損失に関する責任は有限である社員）との両種の社員の出資からなるものである。

勝山兄弟社の、実際のパフォーマンスはどうだっただろうか。図 3-1 の自己資本利益率に注目すると、1910年代には高く、1920年代には低迷し、1930年代に再び上昇している。こうした利益率の変動要因をさぐるために、自己資本利益率を総資本回転率（売上高/総資本）、売上高利益率（当期利益金/売上高）、財務レバレッジ（総資本/自己資本）の3つに分解すると、1910年代は総資本回転率、1930年代は売上高利益率によって自己資本利益率の高さが支えられていることがわかる。すなわち、1910年代には製品を多売することで利益をあげており、1930年代には利ざやを増やすことに成功して利益をうみだしていた。

図 3-1 自己資本利益率とその要因分解



(出所)「営業報告書」各年より計算。

図 3-2 同業他社との利益金の比較



(出所) ケイテーター；「営業報告書」各年、島崎織物；白木沢、1998、pp.68-69 表 4。

先行研究のデータに依拠して、当期利益金の金額を同じ福井県下の同業他社である島崎織物と比較することができる<sup>106</sup>。図 3-2 によれば、1920 年代には勝山兄弟社も島崎織物も不振であるが、1930 年代には勝山兄弟社が島崎織物を大幅に上回る利益金を計上している。勝山兄弟社は、同業他社と比べて多く利益を出している企業であったことがわかる。

本節では、勝山兄弟社の設立の事情と、利益の面でのパフォーマンスについて検討した。その結果、勝山兄弟社は同じ福井県下の他企業と比べて相対的に多くの利益を得ていたことがわかった。とりわけ 1930 年代における同社の成長は著しかった。自己資本利益率を 3 要因に分解した結果から、1910 年代と 1930 年代とでは、自己資本利益率の高さの持つ意味が異なることがわかった。すなわち、1910 年代には製品を多売し回転率を高めることで、1930 年代は利ざやを増やすことでそれぞれ自己資本利益率の高さを実現していた。このことは、1910 年代から 1930 年代にかけて、製品の種類や販売方法が変化したことを示唆する。そこで、次節では生産と販売について立ち入って観察する。

### 第 3 節 生産と販売における問題と対応

図 3-3 は、勝山兄弟社の「営業報告書」に基づいて同社の製品種類別の製造量を示したものである<sup>107</sup>。これによれば、1911 年から 1920 年までは輸出向羽

<sup>106</sup> 白木沢、1998、pp.68-69。

<sup>107</sup> 「明治四拾四年式月以降昭和拾参年五月期迄 財産目録営業決算報告書綴

二重が製品のほとんどを占めたのに対して、1921年を境に内地向織物の製造へと急激な転換をとげている。1920年代なかばにはモスリンが、1930年代には人絹がそれぞれ少しずつ生産されているが、主力は1921年以降一貫して内地向織物であることが読み取れる。

「営業報告書」から、製造量だけでなく売上量のデータも得ることができる。図3-4は製品別売上量を示したものである。図3の製造量データが1933年までしか利用できないのに対して、図3-4の売上量データは1936年まで利用できる。そのため、図3-3と図3-4とを比較すると図3-4における1934年以降の人絹類の売上量の伸びが目を見く。そのほかについては、ほぼ製造量と売上量の傾向がそのまま対応している。すなわち、1910年代は輸出向羽二重、1920年代は内地向織物の製造と販売に注力していた。1930年代の主力製品は内地向（絹）織物であったが、（輸出向）人絹織物も盛んに販売していた<sup>108</sup>。以下では、製品種類と販売方法の変遷をより詳しく観察する。

図3-3 製品別製造量



勝山兄弟合資会社」（以下「営業報告書」と略記）（福井県立文書館所蔵）。

<sup>108</sup> たとえば1936年時点で製品種類別に売上額を比べると、内地向絹織物が約236万円、内地向人絹織物が約39万円、輸出向人絹織物が約167万円であったので、数量ベースのデータにおける区分「内地向織物」は、金額ベースの売上データにおける「内地向絹織物」に、また、「人絹織物」は「輸出向人絹織物」にそれぞれ概ね対応するとみてよいと思われる。

図 3-4 製品別売上量



### 第 1 項 1910 年代の製品と販売方法

勝山兄弟社の設立当初の製品と販売について、同社の「沿革及営業状況集録」には、「製品ハ平、縞羽二重及綸子ノ一少部分ニテ製品ハ当時勝山銀行二階ニテ「入札市場ノ福井羽二重商人ニ売込」其他注文出度ハ概ネ福井市河合商店經由ニテ受注セリ」とある<sup>109</sup>。羽二重は、絹織物のなかでも、生糸を織物にしたあとで精練する生織物に分類される。規格品で、一度に大量に取引される羽二重は、福井県では県下各地方で開かれる入札市場で取引されるのが一般的であったが<sup>110</sup>、勝山兄弟社もその例にもれず入札市場を利用して製品を販売していたことがわかる。また、縞羽二重は通常、市場に出荷しなかったとされていることから<sup>111</sup>、勝山兄弟社でも縞羽二重については、勝山機業兄弟商会（1910年8月～1911年2月）としての操業中と同様に、河合商店経由の受注生産が、合資会社への改組後も続いていた可能性が高い。綸子とはジャカードの一種で、地

<sup>109</sup> 「明治四十四年二月創立 勝山機業兄弟合資会社 沿革及営業状況集録」（以下「沿革及営業状況集録」と略記）（福井県立文書館所蔵）。

<sup>110</sup> 福井県、1985、『福井県史資料編 11』p.647。

<sup>111</sup> 福井県、1985、『福井県史資料編 11』p.757。

紋を出した滑らかで光沢がある絹の着物地である。訪問着の他、襦袢や襟などにも使われる<sup>112</sup>。綸子の販売先は不明だが、第二期以降の営業報告書には綸子の売上高が記載されておらず、製品売上高の内訳が判明する第四期以降にも出てこないため、綸子は早い時期に生産しなくなったものと思われる。

「沿革及営業状況集録」によると、大正七年十一月末には、第一次世界大戦の休戦条約締結の影響で「日限内不納ノモノハ破約頻々ト起リ乍遺憾未着手ノ約定品ハ進ンデ破棄セザルヲ得ナイ現状」となった。その際破棄の対象となったのは1500~1600疋にのぼったらしく、「概ネ福井安本商店經由横浜ローゼンソール商会ノ朱子縞及縞羽二重」だったという。やはりこの時点でも、福井市の商店を經由して輸出商へ羽二重を注文生産・販売していることがわかる。

「営業報告書」の記述から、1910年代における勝山兄弟社の製品販売の特徴は、先約注文にあったことが読み取れる。第四期営業報告書には、第一次世界大戦勃発の影響で「先約定品ハ全部破綻解約」となっていると書かれている。先約注文には、それに付随して発生する問題があった。原料生糸仕入れのタイミングの問題である。第九期営業報告書で指摘されているように、「織物ノ先約注文ヲ締結セハ原料仕入ノ時機如何ニ依リ勝敗岐ルル」というところがあった。1910年代後半には、第七期に「予想ニ反シ原料ハ益々昂騰」と記されたのを皮切りに、勝山兄弟社は毎年のように原料生糸の昂騰に悩まされ、原料仕入れのタイミングを逃していた。このような状況は少なくとも第十期まで続いた。第十期には、「八月ニ入り羽二重界ノ売行き俄ニ活気付キ約定品モ頻々ト入り込ミ稍々蘇生ノ思ヲ為セリ此時ニ当リ相当有利ノ先約注文ヲ向フ三ヶ月ニ渉ル生産能率ノ有ラン限りヲ引受ケタリ然レトモ資金ノ関係上到底対スル原料ノ買入レヲ断行スルコトヲ得ズ資金ノ回収ト俱ニ逐次仕入レノ計画ニテ当時一部分ノミヲ準備セリ然ルニ予定ノ準備以前ニ於テ生糸ハ破竹ノ勢ヲ以テ昂進シ短期間ニ於テ予期ノ採算点ヲ飛ヒ越エ既ニ仕入期ヲ逸シ」たとされている。すなわち勝山兄弟社は、引き受けた注文に相当するだけの原料を一気に仕入れるだけの資金を持たず、その資金を準備する前に生糸価格が上がってしまい、仕入れのタイミングを逸するという問題にしばしば直面した。しかし、原料を仕入れないわけにはいかず、「納期ニ近ヅキ順次原料ノ必要ニ迫ルモノハ詮方ナク高値ヲ忍ンデ購入、製造セリ」とあるように、高値で原料を仕入れる結果となった。1900年代と1910年代の生糸価格の推移を比べると、1910年代とりわけ後半には、1900年代には経験しなかったほどの生糸価格の上昇がみられた<sup>113</sup>。こうした環境の中で勝山兄弟社は、製品販売と原料購入のオペレーション問題に悩まされていたのである。

---

<sup>112</sup> 成田、2014、p.187。

<sup>113</sup> 日本銀行統計局、1964、『卸売物価指数：明治20年—昭和37年』p.88。

## 第2項 1920年代の製品選択と開発

輸出向羽二重を主な製品として、先約注文を受けて生産していた勝山兄弟社の取扱製品と取引先が大きく変化するのは、1921年のことである。すなわち、この年、京都の富弥商店と内地向絹織物の特約取引を結び、内地向絹織物生産へと大きくシフトしていった。富弥商店は、1936年時点で株式会社化しており、富田弥三郎を代表取締役とする生絹縮緬商であった。所在地は中京区錦小路通烏丸西入であり、所得税1418円をおさめていた。富田弥三郎は、1925年時点の情報では、職業は会社員、錦小路室町東所在、所得税は2130円おさめていた。さらにさかのぼって1911年の時点では、下京区室町通蛸薬師下ル13所在の縮緬商で、所得税20円、営業税120円をおさめていた(日本図書センター、1989)。

富弥商店との取引のきっかけは、「沿革及営業状況集録」第十期(大正九年二月～大正十年一月)によれば、「前期好況ノ大反動ニテ輸出向織物ハ全然採算取レサル為拾月下旬金沢山村氏ノ口添ヘニテ内地向着尺羽二重ノ製織ヲ試ミ十一月十六日試織品三十六疋ヲ柳行李ニ詰メ京都市富弥商店ヘ持ち込」んだことであつた。金沢山村氏とは、後年の社内報によれば、金沢市で山村鉄工所を営む山村吉太郎のことのようである<sup>114</sup>。この試みはうまくいき、「同店[富弥商店]モ品物枯渴ノ折トテ大曾乗氣トナリ立所口ニ参百疋ノ約定ヲ結」んだうえ、「跡五百疋ノ第二注文」も得た。そして、大正十年の「四、五六月頃ヨリ需用頓ニ増加シ殆ド全機台ヲ是レニ向ケ凡テ京都富弥商店ヲ特約店トシテ共存共栄ノ精神ヲ以テ努力」することとなり、着尺羽二重二種類に銀錦、金錦の商標をつけて売り、「著シク盛果ヲ挙げ」た。

図3-3でみたように、1920年代の勝山兄弟社は利益金が停滞し、1925年には損失を計上した。この損失は、1923年に生産を開始したモスリンによるものであつた<sup>115</sup>。「沿革及営業状況集録」第拾三期の記録によると、当時、「一流モス綸会社」が大きな利益をあげていること、福井市の西野、松井文太郎等が福井モスリン会社を設立したこと、春江村の坪金工場でもモスリン生産をはじめたこと、また富弥商店からの勧誘があつたことで、勝山兄弟社もモスリン経営に着手した。モスリン生産に使用する毛糸は「英国からの紙管巻先染糸(トップ糸)を大量に輸入した」が<sup>116</sup>、1923年中に関税の高騰のため、さらに1924年4月には対英為替暴落のため、毛糸の高騰が生じた<sup>117</sup>。高騰する毛糸に対してモ

<sup>114</sup> 『勝山兄弟社内報第13号』(1967) p.8

<sup>115</sup> モスリンとは、日本では単糸で織られる薄地の梳毛平織物をいうことが多い。捺染ができる和服向きの毛織物で、着物地や長襦袢、布団地などに用いられた(成田、2014、p.178)。

<sup>116</sup> 『勝山兄弟社内報第11号』(1967) p.3

<sup>117</sup> 「沿革及営業状況集録」第拾三期、第拾四期

スリンの製品価格は下がったため、1925年にはついに損失を出したのであった。

モスリン生産にあたっては、ボイラーやサイジング機、鉄製力織機の導入など技術面の工夫と設備投資がおこなわれたが、これらの経験は必ずしも無駄になっただけではなかった。のちに、モスリン用に仕入れた毛糸を用いた新製品開発の努力が実を結んだのだが、その生産の実現には、技術面での改善や工夫の経験が貢献した。後年の社内報にはそのことが次のように述べられている。

モスリン大量残糸の処分をめぐって夜を徹しての熱心な研究の結果内地向富士絹織物（これは紹織調で経糸は生糸屑を紡績したもの、緯糸は毛使い）が新製品として開発された<sup>118</sup>。この経糸は第二号サイジングの活用で成功した。しかし、これを織る織機は従来のもものではだめだった。ここで当社の技術陣はこの紹織物調の織れる織機を造ることに挑戦し夜を徹しての研究が続けられた。約一年間を費やし金沢市の山村氏との協力を得て幾つかの試作品を開発し、その中から最優秀機を五〇台購入した。当時、富弥商事 KK（京都市）注文の羽二重が非常に不調であったのに換ってこの紹織物は飛ぶように売れ、同織機の増設は間に合わないので当社では初めて十二時間制の二部制を開始し三年間続けた<sup>119</sup>。

ここには、鉄工所と協力して織機を共同開発するという勝山兄弟社の技術面における積極性があらわれている。「沿革及営業状況集録」第十七期（昭和二年二月～昭和三年一月）にも、「毛斯絹 29×50 ハ当社独特ノ製品ニテ毛斯綸閉鎖后毎年相当ノ数字ヲ製造、二部交代等シテ相当ノ利潤ヲ挙ゲタリ」という記述がある。

1920年代の勝山兄弟社は、モスリンのみならず、さまざまな製品の生産を試していた。1926年には人絹織物の生産を始めた。1928年には、丹後ちりめんの好況を聞きつけ、内地向ちりめんを生産すべく、撚糸技術の習得のため工員を丹後に派遣したり、撚糸機を据え付けたりと積極的に活動していた<sup>120</sup>。また、社史には、強撚の絹人絹交織チリメン「KK クレープ」が 1927、8 年ごろから急速に話題を呼ぶようになったと記されている。この KK クレープは福井市の河合商店と特約して販売したという<sup>121</sup>。

この時期には総じて、内地向絹織物生産を主軸にしつつ、さまざまな製品の

---

<sup>118</sup> 富士絹は一般的には、たて・よこに絹紡糸を使って織る、羽二重に似せた平織物のことをさす。成田、2014、p.153 を参照。

<sup>119</sup> 『勝山兄弟社内報第 13 号』（1967）

<sup>120</sup> 「沿革及営業状況集録」第拾六期、第拾八期

<sup>121</sup> 松村、1990、pp.18-19。

可能性を探って試し、それと同時に技術力の向上や設備投資にも手を抜かないという姿勢がうかがえる。

### 第3項 1930年代の製品

1930年代については「営業報告書」のうち概要の記述がなくなるので、経営文書から得られる情報が相対的に減るが、まず、1930年の時点で「内地向ノ主タル製品」として紹介されているものをあげると、「金錦 銀錦 着尺羽二重」「三の丸、孔雀、鶯丸、ダイヤ、桜、等其他不二」「優良品金紗ニ全カヲ注キ名声京坂地方ニ響ケリ」とある<sup>122</sup>。金錦と銀錦は前出のように着尺羽二重二種類に付けられた商標のことである。三の丸以下の詳しい分類は不明だが、勝山兄弟社の社史には、「製品は、ランクづけして多彩となり、当社所在の地名にちなんだ「三の丸」をはじめ、「鶯丸」「孔雀」など、五つのシリーズ商品として商標登録を行ない、カラーのラベルを付けて売出されました<sup>123</sup>」とあるので、これらも商標名である。このように、自社商標を付した内地向織物の多様な展開が勝山兄弟社のこの時期の特徴である。また、主な販売先は京都、大阪であった。1932年についても、「内地向絹織物三の丸、鶯丸等京都方面ニ信用ト売行良好ニテ克ク消化」と記載されていることから、主な販売先は京都であることがわかる<sup>124</sup>。

「営業報告書」第貳拾二期（昭和七年二月～昭和八年一月）によって、「期末現在製品所在別」が判明するが、それによると、輸出羽二重と輸出向人絹織物KK,BKは河合栄次郎委託となっていた。内地向絹織物は「山二」、「絹文」、河合、販売部、在庫に、内地向絹織物は「山二」「絹文」「トミヤ」「寺西」、販売部、在庫にそれぞれ分かれていた。「山二」は福井市の織物商加藤七郎右衛門、「寺西」は同じく福井市の寺西由太郎のことであるという<sup>125</sup>。河合栄次郎は勝山兄弟社設立当初からつきあいのある福井市の商店であり、「トミヤ」はおそらく京都の富弥商店をさすものとみられる。1930年代に入っても、それらの商店との関係が続いていたことがわかる。また、この時期には、福井市や京都市の商店との委託や特約販売以外のルートとして、自社の販売部を設置していたようである。既存の販路をしっかりと押さえておきながら、さらなる拡大を指向していたものと思われる。

### 第4項 小括

本節では、勝山兄弟社の織物生産と販売について、時期を区分して詳しくみてきた。ここであらためて確認しておきたいのは、1921年に輸出向け羽二重か

<sup>122</sup> 「沿革及営業状況集録」第二十期

<sup>123</sup> 松村、1990、p.17。

<sup>124</sup> 「沿革及営業状況集録」第貳拾貳期

<sup>125</sup> 白木沢、1998、pp.90-91。

ら内地向絹織物への劇的な製品転換が起こったこと、その後モスリンの生産を開始するが糸の高騰と製品の暴落のために採算が取れなかったこと、1920年代以降、製品開発が活発であったことの3点である。本節の冒頭で述べた自己資本利益率の内訳の特徴と製品の変遷とをあわせると、勝山兄弟社は1910年代には輸出向け羽二重を多売するというスタイルで事業を行っていたが、1930年代には製品は内地向絹織物へと変化し、このことが1930年代の利ざやの高さと関係していたと考えられる。ただし、1930年代の成功に至るまでには、生産製品についてのさまざまな模索があったことが強調されてよい。

勝山兄弟社がモスリン生産をころもみた1923年から1925年の間には、期せずして多量の製品在庫の保持が必要になったが、それと時期を同じくして、銀行からの資金調達が困難になるという状況が発生した。この危機がなぜおこり、どのようにして勝山兄弟社がこれを乗り越えたか、また、その後の勝山兄弟社の資金調達にどのような影響を与えたかについて、次節で検討する。

#### **第4節 資産の推移と金融**

##### **第1項 資産の推移**

勝山兄弟社の資産の推移を「営業報告書」にある貸借対照表によって観察しよう。表3-3は資産の推移とその内訳を表したものである。表3-3によれば、勝山兄弟社の総資産は1911年の約8万円から1922年の約29万円まではゆるやかに増加し、1923年から1931年までは約50万円から70万円の間に漸増・漸減しながら推移した。1932年から1936年までは、100万円を下回ることなく、なおかつ、1935年の約182万円をピークとして増加傾向にあった。

表 3-3 貸借対照表 資産内訳

資産の部	固定資産	原料系	既製品	有価証券	借入有価証券運用高	貸越金	現金・預金	その他	合計
1911	19,780	36,056	17,291	1,000	0	4,311	4,710	0	83,148
1912	17,000	40,504	13,938	1,000	0	6,657	4	0	79,103
1913	17,600	39,735	14,417	1,000	0	5,710	7	0	78,470
1914	11,000	41,791	18,831	6,000	0	970	262	0	78,854
1915	11,108	46,610	58,460	10,550	0	0	45	3,071	129,843
1916	14,369	72,113	23,318	13,500	0	0	117	5,068	128,485
1917	18,150	66,671	17,889	15,750	0	0	30	8,929	127,419
1918	28,960	81,950	27,276	4,450	0	0	81	11,871	154,588
1919	29,910	226,710	46,688	4,450	0	0	37	1,014	308,808
1920	29,910	147,646	27,129	5,450	0	0	257	827	211,220
1921	43,087	183,483	32,382	5,450	20,000	1,365	163	1,857	287,787
1922	48,220	148,926	56,293	5,450	20,500	3,446	499	1,227	284,560
1923	79,076	249,692	191,126	4,450	25,000	0	1,334	4,529	555,207
1924	75,524	229,171	271,118	6,123	35,000	0	915	8,103	625,954
1925	76,908	200,933	287,021	33,056	30,000	0	4,761	8,108	640,787
1926	85,982	128,128	172,067	40,341	30,000	28,881	1,343	43,294	530,035
1927	92,787	128,138	87,377	40,341	30,000	20,652	31,152	78,437	508,882
1928	113,046	242,462	152,274	51,160	30,000	33,807	1,626	51,245	675,619
1929	120,440	166,344	133,829	50,713	30,000	72,883	300	30,669	605,177
1930	136,013	99,108	40,948	50,113	30,000	60,281	115,469	16,539	548,471
1931	196,300	123,414	103,938	48,933	30,000	53,600	779	24,203	581,168
1932	227,598	269,396	190,773	178,983	0	0	304,237	51,143	1,222,130
1933	312,339	136,516	314,594	178,983	0	0	36,268	89,029	1,067,729
1934	437,120	221,930	237,081	164,178	0	160,387	186,354	64,450	1,471,500
1935	636,673	221,400	611,991	184,153	0	74,919	697	89,536	1,819,369
1936	631,274	310,369	320,338	184,153	0	135,887	523	100,014	1,682,559

(出所)「営業報告書」各年。

観察期間全体を通じて原料系・製品などの棚卸資産（在庫）と建物・器械器具などの有形固定資産の合計が総資産額の50～90%強を占めていた。上記の資産の推移にあわせて観察期間を3つに区切り、資産の内訳を検討すると、まず、1911年から1922年までの期間には、資産総額のほぼ50～70%を原料系が占めていた。有価証券の構成比は1914年から1917年の間は8%から12%、それ以外は1～2%で推移した。つぎに、1923年から1931年までの期間の前半4年間には特に製品の割合が高く、原料系と製品とで資産総額をほぼ二分している状態であった。すなわち、資産のほとんどが原料ないし製品の在庫だったのである。

1923年から1931年までの期間を通じて、原料系が資産総額に占める比率は低下傾向にあり、1931年には21%にまで低下した。その一方で、建物と器械器具の比率がゆるやかに上昇しはじめ、1923年の13%から1931年には31%に達した。有価証券の構成比は1%から漸増し、1931年には8%になった。さいごに、1932年から1936年までの期間の特徴として第一に製品の額の大きさが挙げられる。製品が資産総額に占める比率は年によってばらつきがあるものの、最低の1932年で16%、最高の1935年で34%であった。第二は、建物と器械

器具の急増であり、これら二項目の合計が資産総額に占める比率は 16%から 34%にまで上昇した。

このように、勝山兄弟社の資産の内訳は時間の経過とともに原料系主体から原料系+製品、そして製品+固定資産へと変化していった。この資産構成の変化は、販売のチャンスを逃さないように原料系を多く保有していた時期から、多額の製品在庫を保持して様々な種類の製品の生産を試した時期、そして設備を拡張して生産能力の増強につとめた時期への勝山兄弟社の経営状態の変化を反映している。

以上のような資産の成長は、どのような資金によって支えられたのだろうか。表 3-4 は、勝山兄弟社の貸借対照表の負債側を示したものである。これによると、設立当初から 1920 年代半ばまでは借入金の比率の大きさが目立つ。これに対して 1920 年代後半以降、とりわけ 1930 年代は早いペースで資本金の増額がすすんでいることがわかる。

表 3-4 負債内訳

負債の部	資本金	当期利益金	積立金	借入金	借入有価証券	生糸為替未払手形	前期繰越金	その他	合計
1911	40,000	3,712	0	34,956	0	3,730	0	750	83,148
1912	40,000	2,059	370	35,682	0	0	142	850	79,103
1913	40,000	6,089	570	30,615	0	0	201	995	78,470
1914	40,000	-5,581	1,170	42,275	0	0	90	900	78,854
1915	40,000	5,578	1,170	83,096	0	0	0	0	129,843
1916	40,000	9,743	1,170	77,486	0	0	86	0	128,485
1917	40,000	13,123	2,150	71,298	0	0	49	800	127,419
1918	80,000	26,325	3,470	43,141	0	0	651	1,000	154,588
1919	80,000	38,873	6,170	132,107	0	50,381	277	1,000	308,808
1920	100,000	3,743	10,070	72,588	0	24,569	249	0	211,220
1921	100,000	16,953	10,450	114,657	20,000	0	212	25,514	287,787
1922	150,000	5,699	11,650	65,783	20,500	0	5,965	24,963	284,560
1923	250,000	13,218	12,220	144,103	25,000	78,310	1,430	30,925	555,207
1924	250,000	21,294	13,550	141,199	35,000	123,383	818	40,709	625,954
1925	250,000	-15,048	15,550	241,403	30,000	94,965	112	23,705	640,687
1926	250,000	1,231	15,550	137,074	30,000	73,436	0	22,745	530,035
1927	325,000	48,799	15,550	1,312	30,000	50,000	0	38,221	508,882
1928	375,000	20,886	19,050	139,519	30,000	37,871	2,343	50,950	675,619
1929	375,000	785	21,050	124,165	30,000	0	229	53,948	605,177
1930	375,000	45,154	21,050	0	30,000	0	1,014	76,253	548,471
1931	375,000	40,319	29,050	27,321	30,000	0	668	78,810	581,168
1932	450,000	326,433	53,050	310,889	0	0	33,783	47,975	1,222,130
1933	600,000	122,738	113,050	100,058	0	3,000	61,416	67,467	1,067,729
1934	750,000	363,291	160,000	46,484	0	0	77,204	74,520	1,471,500
1935	900,000	55,050	200,000	232,831	0	0	137,996	293,492	1,819,369
1936	990,000	182,401	200,000	136,143	0	0	103,046	70,968	1,682,559

(出所)「営業報告書」各年。

「営業報告書」から、自己資金余裕金＝自己資金（資本金+当期利益金+諸積立金+前期繰越金）－固定資産（建物+土地+器械器具+什器）として計算すると、

1911年から1936年のすべての時期について自己資金余裕金がプラスであった。つまり、設備資金は戦前期を通じて、自己資金によって常にカバーされていた。運転資金については、 $\text{運転資金} = \text{原料糸} + \text{既製品} + \text{受取手形} + \text{仮払金}$ として計算して自己資金余裕金と比べると、1920年代半ばまでは、その半分強を外部から調達してきていたことがわかる。

以下では、設立から1920年代半ばまでとそれ以降とに分勝山兄弟社、資金調達について詳しく観察する。

## 第2項 勝山銀行への依存と財務危機

1910年代の勝山兄弟社の資金調達は、特に運転資金について借入金に大きく依存していた。各期「営業報告書」によれば、1911年から1919年までの期間で、借入金対自己資金比率が100%をこえる年が5年あり、最高の1915年には177.8%を記録した。社史には、設立初期の資金調達について、「幸い、資金手当は、勝山銀行の深い理解と、不動産の担保提供者松村宇市の思い切った協力によって約五万円の借入れができました。このあと、当社が安定し急成長する昭和初期までの資金手当は、いつも、この二者の協力パターンが繰り返されてきたのでした。」と記されている<sup>126</sup>。また、第八期（大正七年～大正八年）の営業報告書からは、借入金の内訳がわかる。それによれば、借越金43,141.03円のうち、勝山銀行当座借越27,496.22、福井銀行支店2,798.25、大正織物組合7,500、取引先借越八件5,346.56となっていた。大半が勝山銀行からの借入であるため、勝山銀行は1910年代の勝山兄弟社にとって非常に重要な資金調達先であったことがうかがえる。『銀行総覧』によれば（大蔵大臣官房第三課、1896）、株式会社勝山銀行は明治27年8月に大野郡勝山町に設立された銀行で、大正七年『福井県統計書』によれば大正七年の勝山銀行の当座預金貸越総貸付高は上半期926,524円、下半期1,726,025円であったので、勝山銀行からみれば勝山兄弟社への当座貸越は全体の1%程度であった。

ところが勝山銀行は1924年1月に休業状態に陥った。その理由について『野村銀行二十年史』は、「大正十一年の金融恐慌並翌十二年の関東大震災による財界混乱の余波を受け」たとしている（野村銀行、1938）。破綻の危機に瀕した勝山銀行は、野村銀行の野村徳七一族による救済を受け、勝山野村銀行として同年11月に営業を再開した<sup>127</sup>。そのさい、「頭取関源右衛門氏以下何れも辞職して新に野村家一族中より重役を選挙」したという（『福井新聞』1924年10月30日）<sup>128</sup>。野村家は旧勝山藩と縁故関係があり、それを辿って勝山銀行及び地方

<sup>126</sup> 松村、1990、p.10。

<sup>127</sup> 北陸銀行調査部百年史編纂班、1978、『創業百年史』p.234。

<sup>128</sup> 「勝山野村銀行として新陣容の下に来月十日開店」『福井新聞』1924年10月30日

代表から救済を要請された（野村銀行、1938）<sup>129</sup>。

前述のように、1924年は資産構成上、在庫の保持が重要であった時期にあたるが、まさにこの時期に、勝山兄弟社が多額の製品在庫を抱える中で銀行から担保の受入を拒絶されるという出来事が起こった。勝山兄弟社の「沿革及営業状況集録」第拾四期（1924年2月～1925年1月）には以下のような記述がある。すなわち、モスリンの原料糸騰貴と製品価格下落により「自然売抜ヲ惜シミ製品ヲ多数抱イテ資金難ニ陥」ったが、このとき、「銀行ハ担保トシテ虫害品ヲ恐レテ受入ヲ拒」んだとされている。この危機を乗り切るため勝山兄弟社は「全社員連帯責任ニテ借入金」を受けた。全社員の連帯責任による信用が、低価格での投げ売りによる損失を最小限に抑えることを可能にしたといえる。

「沿革及営業状況集録」の記述を念頭に置いて第拾四期の貸借対照表の負債側をみると、ひとつ前の第拾三期に比べて大きな動きのある勘定科目が三つある。「当期借越金」が30,293.78円、「支払手形」が123,383.3円、「取引先勘定戻」が95,905.64円であった。これらを第拾三期と比較すると、「当期借越金」が77,254.68円減少、「支払手形」が45,073.25円増加、「取引先勘定戻」が74,350.92円増加していた。「当期借越金」が銀行からの融資、「取引先勘定戻」が原料糸商など取引先からの信用にあたるのであれば、第拾四期には銀行からの融資額が急激に著しく減少し、そのため、取引先からの信用に大幅に頼ることになったことが読み取れる。「当期借越金」の急減は、勝山銀行休業の事実と、銀行からの担保受入拒否という記述と整合的である。上記の「全社員連帯責任ニテ借入金」を受けた先がどこか明確には分からないが、その借入金は、「取引先勘定戻」と並んで急増した「支払手形」の中に含まれると思われる。

これらのことから、勝山銀行の破綻と経営陣の交代は、借入金に依存した企業成長という勝山兄弟社の成長パターンの継続を困難にしたといえる。実際、1925年以降、勝山兄弟社の借入金依存度は低下傾向を示した。さらに1927年以降は40%をきったまま推移した。

### 第3項 増資による資金調達と成長

勝山銀行からの借入金への依存度が低下した一方で、表5でみたように、1920

---

<sup>129</sup> 『三国ロータリークラブ会報 No.409』（2011年2月）において、「業界動向いろいろ」と題した記事の中で、野村證券（株）福井支店長竹中章浩氏が以下のように語っている。「当社は福井県と大きなご縁がありまして、創業者の野村徳七の母親が勝山の出身で、越前勝山藩の山内家の娘でした。徳七が母の墓参りに勝山に行ったときに地元の方と縁を持ちまして交流が始まり、明治43年の頃勝山の成器女子高等小学校（成器西小学校）の校舎が積雪で崩壊したとき新校舎を全部寄付していきまして、このあたりから益々関係が強くなったようです。その後勝山銀行が経営難に陥ったときに、出資し野村勝山銀行という銀行を作っています。」

年代後半以降、勝山兄弟社は段階的に増資してゆき、自己資本比率を高めていった。「営業報告書」によって出資金の内訳とその推移をみると、1920年代には1922年、1923年、1926年、1927年、1928年に増資している。その結果、1920年には10万円だった資本金が、1930年には37万5000円と3倍以上になっている。資本金はその後急速に増え、1934年には1930年の倍の75万円になり、1936年には99万円に達している。出資者の数は、1920年～1927年は20人、1928年～1931年は23人、1932年～1934年は1人増えて24人、1935年には28人、1936年には30人と推移している。出資者数が年を追って増えているものの、基本的には既存の出資者が増資に応じていて、とりわけ荒井由松、松村宇市の2名の出資額が飛びぬけて多い。この2名の出資額で、全体の出資額の1/3程度を常にカバーしている。この2名を含む出資者全員が大野郡勝山町在住であったことから、完全に地元の資金で増資資金がまかなわれていたことになる。

#### 第4項 小括

勝山兄弟社の資産の内訳は、時間の経過とともに原料系主体から原料系+製品、そして製品+固定資産へと変化していった。このような資産を支える資金調達は、設立当初から、1920年代半ばに財務危機に陥るまでは借入金によって、それ以降は自己資本によって主にまかなわれた。出資された資金はすべて同じ町内在住の出資者によるものであった。

#### 第5節 結論

本章では、福井県の絹織物企業、勝山兄弟社の企業成長の過程を生産・販売と財務構造の推移の側面から検討してきた。それを通じて明らかになったことは以下の通りである。絹織物企業として最大級の規模をもち、同業他社と比較して相対的に高い収益率を挙げていた勝山兄弟社だったが、1910年代には原料生糸価格の予想を超えた上昇にたびたび悩まされた。これに対する効果的な対応は容易ではなかったが、この時期の資産の内訳の大部分が原料生糸であったことから、多くの原糸を持つことによって価格変動に対処しようとしていたことがうかがえる。1920年代には、新たに手がけたモスリン製品の価格が下落して販売が困難となり、多量の在庫を抱えるという事態に陥った。これに対して勝山兄弟社は、さらに新しい製品を開拓するという選択をおこなった。近年の研究で注目されてきた工業試験場主導の製品開発とは異なり、勝山兄弟社では技術担当社員と産地外の鉄工所との協力という方法で製品開発がすすめられた。工業試験場主導ではない製品開発の成功例として、勝山兄弟社の経験は注目す

べきものといえる<sup>130</sup>。

財務面では、初期の勝山兄弟社の成長を支えたのは地元の勝山銀行からの借入であったが、同銀行の経営破綻と経営陣の交代によってその持続は困難となった。これが勝山兄弟社の歴史の中で最大の経営危機であったと思われる。その危機を社員の連帯責任による信用保証で克服し、以後、勝山兄弟社は地元の限定された数の投資家から継続的に増資資金の払込を得て、自己資本による成長を続けていったのである。

---

<sup>130</sup> 工業試験場主導の製品開発に関する文献として、鈴木、2009 や山崎・阿部、2012、第一部第四章などがある。

## 終章

本論文では、戦前日本の絹綿織物業の発展のあり方および要因を企業ダイナミクスの視点から検討してきた。本章では、前章までで明らかになったことを要約したうえで、全体のまとめを述べる。

まず、第 1 章では、兼営織布の生産性上昇の要因と、経営上の効果について検討した。そこで明らかになったことは、次の通りである。兼営織布は、主に輸出用綿布を生産する主体として、産地綿織物業と並んで日本の綿織物業の中で長期にわたって無視できない地位を占め続け、それは、多くの紡績企業の兼営織布への参入に支えられていた。その背景には、兼営織布が単なる過剰綿糸の消費手段ではなく、それ自体が紡績会社に利益をもたらす事業部門という積極的役割を期待されていたという事情があった。兼営織布は、大阪や愛知など綿布の集散地に多く立地し、生産規模の大きさを十分にいかせるような大量需要が見込める製品を中心に生産していた。兼営織布の労働生産性は綿織物業全体のそれよりも高く、1920 年代後半に顕著な上昇をみせた。こうした兼営織布の労働生産性上昇は、おもに資本労働比率の上昇によるものであった。そして、資本労働比率の上昇をもたらした織布部門での設備投資は、兼営織布の高い収益性によって支えられていた。兼営織布部門が大きい紡績会社ほど、高い収益性を実現することができたのである。

第 2 章では、播州産地を取り上げ、産地を構成する企業の参入・退出の動きと企業属性の変化を観察した。そこで明らかになったことは、次の通りである。すなわち、播州は企業の激しい新陳代謝を伴う産地であった。産地構成員の入れ替わりの画期は 2 回あり、1927 年前後と 1932 年前後であった。前者は輸取向製品生産が盛んになった時期だが、輸取向製品生産を指向した工場のうち、すべてがそれを実現させて経営を軌道に乗せられたわけではなかった。輸取向製品生産への転換はリスクを伴う行動であり、転換直後のリスクが高い時期を乗り越えられたものだけが存続可能であった。長期にわたり存続し、産地の中核を担った工場は、輸取向製品生産に比較的遅い時期に転換したという特徴を持っていた。それらの工場は、為替レート等の面で輸出がしやすくなるような、適切なタイミングを見計らって転換したことが推測される。同じ時期に新しく参入してきた工場群にとっても、輸出環境の良さはその後の存続を支えたと考えられる。また、1930 年代に多く設立された新工場は、為替安と創業費の低下などに刺激されて、他業種から新規に参入してきた工場群と、既存工場の分工場の 2 つのグループによって構成されていた。分工場は、本工場と異なる製品を生産することで、企業全体としてのリスク分散を可能にする機能を持っていた。綿糸価格や為替相場の変動に大きく影響を受ける綿布生産は、極端な不況や好況を機業家にもたらした。めまぐるしく商況が変化するなかで、播州の機

業家は、好況時の利益を、その後の経営安定化のための設備投資に用いていた。

第3章では、福井産地の内部に位置する勝山機業兄弟合資会社という一つの企業の経営の歴史に焦点をあて、同社の企業成長の要因を検討した。そこで明らかになったことは、次の通りである。絹織物企業として最大級の規模をもち、同業他社と比較して相対的に高い収益率を挙げていた勝山兄弟社だったが、1910年代には原料生糸価格の予想を超えた上昇にたびたび悩まされた。これに対する効果的な対応は容易ではなかったが、この時期の資産の内訳の大部分が原料生糸であったことから、多くの原糸を持つことによって価格変動に対処しようとしていたことがうかがえる。1920年代には、新たに手がけたモスリン製品の価格が下落して販売が困難となり、多量の在庫を抱えるという事態に陥った。これに対して勝山兄弟社は、さらに新しい製品を開拓するという選択をおこなった。財務面では、初期の勝山兄弟社の成長を支えたのは地元の勝山銀行からの借入であったが、同銀行の経営破綻と経営陣の交代によってその持続は困難となった。その危機を社員の連帯責任による信用保証で克服し、以後、勝山兄弟社は地元の限定された数の投資家から継続的に増資資金の払込を得て、自己資本による成長を続けていったのである。

以上が各章の要約である。これらの結果に関して、改めて全体のまとめを述べると次のようになる。すなわち、戦前日本における絹綿織物業には2つの発展パターンがあり、それらの発展パターンには、企業ダイナミクスと製品種類の選択・開発における相違点があった。発展パターンの第一は、相対的に限定的な構成員によってきまった種類の製品を作り、生産を拡大していくというものである。第二は、市場の変化に対応して時期によって異なった製品を作り、また、構成員も変化しながら生産性を上げていくというものである。第一の発展パターンにおける生産拡大の要因は利益率の高さに支えられた活発な設備投資であり、第二の発展パターンにおける生産性上昇の源泉は激しい競争による低生産性企業の淘汰であったことが示唆される。また、第二の発展パターンにおいては多くの企業が製品転換というイベントを経験したが、それは一般には困難を伴うものであり、織物企業が無事に製品転換を乗り越えるためには、積極的な製品開発や、機械の開発・改良を行う鉄工所などの産地外関連業種との協力、資金調達方法の変更など複数の方面での工夫が必要であった。

## 参考文献一覧

### 1. 経営文書

- 「明治四拾四年弍月以降昭和拾参年五月期迄 財産目録營業決算報告書綴 勝山兄弟合資会社」(福井県立文書館所蔵)
- 「明治四十四年二月創立 勝山機業兄弟合資会社 沿革及營業狀況集録」(福井県立文書館所蔵)

### 2. 統計資料

- 後藤靖編集・解題(1986)『工場通覧』(復刻版) 柏書房
- 商工大臣官房統計課『商工省統計表』1924-1937年
- 農商務大臣官房統計課『工場統計表』各年
- 農商務大臣官房統計課『農商務統計表』各年
- 兵庫県『兵庫県統計書』各年版
- 福井県『福井県統計書』各年版

### 3. 新聞

- 1918年1月10日『台湾日日新報』「本年博覧会の開かるる爪哇(上) 坪谷水哉氏述」。
- 1918年10月13日『時事新報』。
- 1918年10月10日『大阪朝日新聞』(「紡績の織機兼営」)。
- 1919年4月25日『大阪新報』(「紡機難と新会社」)。
- 1920年3月7日『福岡日日新聞』「満州の綿糸布戦 各国の市場争奪(三) 需要の概況」
- 1922年3月18日『大阪毎日新聞』(「大紡績の織布増産 織布専門会社の窮状 紡績織布増産」)。
- 1922年11月2日『大阪朝日新聞』(「紡績界の織布拡張熱」)。
- 1926年6月9日『大阪時事新報』(「綿糸の製造から織布の製造へ転換 錘数も明年末には六百万錘 綿業界最近の傾向」)。
- 1926年7月16日『大阪時事新報』(「綿糸から綿布中心に 紡績会社の経営転換」)。
- 1927年6月7日『大阪毎日新聞』(「織布全盛 ただし今はまだ試練期」)。
- 1929年8月29日『大阪朝日新聞』「我が紡績界の現勢 大資本主義経営時代」)
- 1930年2月22日『大阪朝日新聞』(「綿布輸出振興を商工省で考究 高級品に努力の要あり」)
- 1930年5月25日～6月10日『報知新聞』
- 1930年6月6日『大阪毎日新聞』(「損失を忍んでも綿布の輸出振興を企つ 第

二段の不況打開策として紡績午餐会で意見一致」)  
1930年6月10日『国民新聞』(「対印輸出に血路を ドーティと三巾金巾の有望に紡績会社主力を注ぐ」)。  
1931年2月6日『中外商業新報』(「綿布の対印輸出有望となる 関税上げを凌ぐだけのコスト切下げで」)  
1931年8月12日『神戸又新日報』  
1932年10月17日『大阪時事新報』(「加工綿布の兼営傾向濃厚 輸出増加に刺戟され」)。

#### 4. 著書・論文

和文

阿部武司(1989)『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会  
阿部武司「綿業」武田晴人編『日本産業発展のダイナミズム』東京大学出版会、1995年、pp.48-49。  
飯島幡司(1949)『日本紡績史』創元社  
石井寛治(1971)「絹織物貿易の変遷」、横浜市編『横浜市史第5巻上』  
石井寛治(1974)「福井・石川絹織物業と金融」、山口和雄編『日本産業金融史 研究 織物金融篇』東京大学出版会  
伊丹敬之・松島茂・橘川武郎編(1998)『産業集積の本質』有斐閣  
植田浩史(2004)『現代日本の中小企業』岩波書店  
大川一司編(1967)『長期経済統計8 物価』東洋経済新報社  
大蔵大臣官房第三課(1896)『第一次銀行総覧』。  
大河内暁男(2001)『経営史講義第2版』、東京大学出版会。  
大阪市役所産業部調査課(1934)『貿易経済叢書第四十八輯 蘭印市場に於ける本邦綿布』  
大阪府立商品陳列所(1927)『大正十五年昭和元年大阪貿易彙纂(第二篇)輸出貿易品彙報』  
大田康博(2007)『繊維産業の盛衰と産地中小企業—播州綿織物産地における競争・協調—』日本経済評論社  
大塚久雄(1969)『大塚久雄著作集第一巻株式会社発生史論』、岩波書店。  
笠松雅弘(1991)「昭和戦前期の人絹機業と勝山地域」『福井県立博物館紀要』第4号、75-94頁。  
勝山兄弟株式会社(1967)『勝山兄弟社内報』。  
鐘紡株式会社社史編纂室(1988)『鐘紡百年史』  
川上淳之・宮川努(2013)「日本企業の製品転換とその要因—工業統計表を使った実証分析—」財務省財務政策総合研究所『フィナンシャル・レビュー』第112

- 号、2013年1月。
- 印牧邦雄監修（1985）『郷土歴史人物事典〈福井〉』。
- 北野祐信編（1942）『福島紡績株式会社五十年記』
- 木村亮（2005）「福井人絹織物産地の確立過程」『福井県文書館研究紀要』第2号、39-72頁。
- 京都府『京都府統計書』各年。
- 清川雪彦（1973）「綿工業技術の定着と国産化について—日本、中国およびインド綿工業比較研究：（1）戦前日本—」『経済研究』第24巻2号、1973年4月。
- 清川雪彦（1995）『日本の経済発展と技術普及』,東洋経済新報社
- 群馬県『群馬県統計書』各年。
- 後藤本馬（1900）『会社銀行組合法典注釈』青木嵩山堂。
- 小宮山琢二（1938）「日本中小工業の存立形態」『一橋論叢』第2巻第5号（1938年11月）
- 斎藤修・阿部武司（1987）「賃機から力織機工場へ—明治後期における綿織物業の場合」南亮進・清川雪彦編『日本の工業化と技術発展』東洋経済新報社
- 佐々木淳（2006）『アジアの工業化と日本—機械織りの生産組織と労働』晃洋書房
- 三瓶孝子（1961）『日本機業史』雄山閣
- 篠原三代平（1972）『長期経済統計10 鋳工業』東洋経済新報社
- 白木沢旭児（1998）「戦間期福井県における機業経営」『福井県史研究』第16号。
- 鈴木理彦（2009）「戦間期における産地絹織物業の展開と工業試験場—山梨県郡内地域を事例として—」『社会経済史学』第75巻第4号
- 臺灣總督官房外事課（1936）『南支那及南洋調査第231輯織物市場としての蘭領印度第2輯』
- 高橋久一（1967）『明治前期地方金融機関の研究』新生社
- 高村直助（1961）「兼営織布業・毛織物業と金融」
- 高村直助（1971）『日本紡績業史序説』塙書房
- 谷本雅之（1998）『日本における在来的経済発展と織物業—市場形成と家族経済—』名古屋大学出版会
- 谷本雅之（2012）「「分散型生産組織」論の射程」『社会経済史学の課題と展望』有斐閣。
- 田部永次（1925）『通俗織物講話』
- 大日本紡績連合会『綿糸紡績事情参考書』各期版
- 通商産業省編（1972）『商工政策史 第十六巻纖維工業（下）』
- 帝国秘密探偵社・国勢協会（1940）『第十三版大衆人事録』。

東洋経済新報社編纂（1935）『日本貿易精覧』東洋経済新報社  
東洋紡績株式会社編（1934）『創立二十周年記念東洋紡績株式会社要覧』  
東洋紡績株式会社東洋紡績七十年史編修委員会（1953）『東洋紡績七十年史』  
中村剛（2001）『Cox 比例ハザードモデル』,朝倉書店  
成田典子（2014）『テキスタイル用語辞典 3 版』テキスタイル・ツリー。  
西川博史（1974）「1920 年代の日本綿糸紡績業の「合理化」と独占体制」『土地  
制度史学』第 16 卷 2 号、1974 年 1 月  
西脇市史編纂委員会（1976）『西脇市史 資料篇』  
日本織物新聞社編『昭和十六年版 日本織物雑貨商工要覧』  
日本銀行金融研究所編集・土屋喬雄監修（1988）『日本金融史資料 昭和続編付  
録第三巻 地方金融史資料（三）』大蔵省印刷局  
日本銀行統計局（1964）『卸売物価指数：明治 20 年—昭和 37 年』。  
日本商工会議所（1934）『国産要覧』  
日本図書センター（1989）『明治大正昭和京都人名録』。  
農商務省商務局（1909）『重要輸入品要覧中編』  
農商務省商務局（1921）『重要輸出品輸出状況調査（一）』。  
野村銀行（1938）『野村銀行二十年史』。  
橋野知子（1997）「力織機化＝工場化か—1910 年代桐生織物業における生産組  
織と技術選択—」『社会経済史学』第 63 卷第 4 号（1997 年 11 月）  
橋野知子（2001）「織物業における明治期「粗製濫造」問題の実態—技術の視点  
から—」『社会経済史学』第 65 卷第 5 号（2000 年 1 月）  
橋野知子（2007）『経済発展と産地・市場・制度—明治期絹織物業の進化とダイ  
ナミズム—』ミネルヴァ書房  
速水佑次郎（2000）『新版 開発経済学—諸国民の貧困と富』創文社  
原田政美（2002）「明治・大正期羽二重の流通」『地域公共政策研究』第 6 号  
播州織工業組合編（1940）『播州織工業組合史』  
福井県（1985）『福井県史資料編 11』。  
福井県（1994）『福井県史通史編 5』。  
福井県（1996）『福井県史通史編 6』。  
福井県議会（1975）『福井県議会史議員名鑑』。  
福井県繊維協会（1971）『福井県繊維産業史』  
藤野正三郎・藤野志朗・小野旭（1979）『長期経済統計 11 繊維工業』東洋経済  
新報社  
紡織雑誌社『紡織要覧』各年版  
北陸銀行調査部百年史編纂班編（1978）『創業百年史』。  
松村照（1990）『80 年の道標』。

松本貴典（1993）「両大戦間期日本の製造業における同業組合の機能」『社会経済史学』第 58 卷第 5 号  
丸亀税務監督局（1920）『四国織物解説』  
三国ロータリークラブ『三国ロータリークラブ会報 No.409』2011 年 2 月。  
南亮進（2002）『日本の経済発展 第 3 版』東洋経済新報社  
南亮進・石井正・牧野文夫（1982）「技術普及の諸条件—力織機の場合」一橋大学経済研究所『経済研究』第 33 卷 4 号  
南亮進・牧野文夫（1983）「技術選択の経済性—綿織物業の分析—」『経済研究』第 34 卷第 3 号  
南亮進・牧野文夫（1983）「戦前期綿織物業における純利潤率と動力費の推計」『経済研究』第 34 卷第 4 号  
宮本又郎（2010）『日本企業経営史研究—人と制度と戦略と』有斐閣。  
宮本又郎「明治期紡績業の生産性について」『大阪大学経済学』第 35 卷 4 号。  
山内定爾「大阪市に於ける輸出機械織布調査報告（五）」大日本紡績連合会『大日本紡績連合会月報』第 164 号  
山崎広明・阿部武司（2012）『織物からアパレルへ』大阪大学出版会。  
由井常彦（1964）『中小企業政策の史的研究』、東洋経済新報社  
ユニチカ株式会社ユニチカ社史編集委員会編（1991）『ユニチカ百年史 上』  
蘭印事情講習会編（1940）『蘭領印度叢書上巻』愛国新聞社出版部

英文

Charles I. Jones（1998）*Introduction to Economic Growth*, W.W .Norton（チャールズ I.ジョーンズ著、香西泰監訳『経済成長理論入門』日本経済新聞出版社、1999 年）

James Levinsohn and Amil Petrin, ‘Estimating Production Functions Using Inputs to Control for Unobservables’, *The Review of Economic Studies*, vol.70, No.2(Apr.2003),pp.317-341.

Mario Cleves, William Gould, Roberto Guitierrez and Yulia Marchenko (2009) *An Introduction to Survival Analysis Using Stata ,Third Edition*, Stata Press, Texas.

North, Douglass C. and Robert Paul Thomas(1973) *The Rise of the Western World: A New Economic History*. New York: Cambridge University Press.

Peter Peduzzi, John Concato, Alvan R. Feinstein and Theodore R. Holford（1995）‘Importance of events per independent variable in proportional hazards regression analysis I .Background, goals and general strategy’, *Journal of Clinical Epidemiology*, vol.48, No.12, pp.1495-1501, December

1995.

—— (1995) ‘Importance of events per independent variable in proportional hazards regression analysis II .Accuracy and precision of regression estimates’ , *Journal of Clinical Epidemiology*, vol.48, No.12, pp.1503-1510, December 1995.

Piore and Sabel (1984) *The Second Industrial Divide: Possibilities for Prosperity*, Basic Books.

Sabel and Zeitlin (1985) ‘Historical Alternatives to Mass Production: Politics, Markets and Technology in Nineteen-century Industrialization,’ *Past and Present*, 108, pp.133-176.

Tomoko Hashino and Keijiro Otsuka ‘Hand Looms, Power Looms, and Changing Production Organizations: The Case of the Kiryu Weaving District in Early Twentieth-Century Japan’, *Economic History Review* 66-3, 2013

Yutaka Arimoto, Kentaro Nakajima, Tetsuji Okazaki, “Sources of Productivity Improvement in Industrial Clusters: The Case of the Prewar Japanese Silk-Reeling Industry,” *Regional Science and Urban Economics*, May 2014, v. 46, pp. 27-41