

論 文

戦後福井県大野織物産地における一列企業の発展と衰退

木村 亮

論 文

戦後福井県大野織物産地における一系列企業の発展と衰退

木村 亮*

はじめに

1. 大野産地の発展と斉藤機業場

(1) 輸出向け羽二重産地の形成

(2) 大正・昭和戦前期の大野産地

(3) 敗戦からの再出発

2. 東レ系列下の斉藤機業場

(1) 系列参入の模索

(2) 東レ系列下の展開Ⅰ（1965年不況以前）

(3) 東レ系列下の展開Ⅱ（1965年不況以後）

3. 系列の変容と廃業

(1) 東レ系列からの離脱

(2) 新系列への参加、そして廃業

結び

はじめに

第2次大戦後の北陸長繊維織物産地の特徴のひとつが、「系列化」と呼ばれる産地の流通構造の変化であることは、衆知の事柄であろう。

朝鮮戦争後の人絹不況の際、産地の機業の中に、原糸メーカーやメーカーと特約契約を結ぶ商社と製織契約を結び、原糸の供給を受け製織工賃を受け取る「賃織」生産の慣行が定着し、それが原糸メーカーや特約商社による機業の系列化を促進した。原糸の大量生産体制を確立した原糸メーカーや特約商社の側からみると、チョップ品や準チョップ品と呼ばれる最終消費市場におけるメーカー・ブランド製品の品質を確保するために、大量生産と品質管理に耐えうる機業を選別・育成することが、系列化の推進の主たる目的であった。そのため彼らは系列ブロックを形成し、一方ではサイジング・マシンの導入により系列企業への均質な糸の大量供給を図り、製織部門の川上（前工程）から品質管理を強化するとともに、他方では、製品の品質を左右する川下（後工程）の仕上加工部門において厳しい製品の検査・検討を行い、これを通じて高い品質基準の達成を機業に迫ったのである。1960年前後のナイロンを中心とする合繊維織物への転換、60年代後半のポリエステルへの移行など、北陸産地が

* 福井大学教育地域科学部教授

市場環境の変化に比較的スムーズに適応しえたのは、こうした系列化の進行の中で産地全体の技術力、品質管理能力が培われたからだと言っても過言ではない。

とはいえ、メーカーの指示する設計書通りに大量生産を行うという体質が産地の機業に定着したことにより、独自に織物の企画設計やマーケティングに取り組むというよりも、むしろ量産能力の拡大にのみ精力を注ぐ受身の機業経営姿勢が一般化するようになったとも言われる。実際、60年代後半以降、3次にわたる織物構造改善事業の過程でも、スクラップよりもビルドが中心となったり、ウォータージェットルームの過大な導入競争が発生したりするなど、量産産地特有の生産数量の拡大に依存する体質が継続してみられたのである。

さて、本稿は、戦後の大野産地における老舗ともいえる一中堅機業に焦点を当て、こうした戦後の系列化の大きな流れの中で当該企業がどのようにふるまってきたかをみていく。産地を構成する個々の機業についてみると、当然のことながら、それぞれがそれぞれの浮き沈みを経験したことはいうまでもない。系列化の過程で振り落とされたものもあれば、系列化の後、改めて選別を受けて外されたものもあるだろう。景気変動の過程で経営破綻を招いた企業もあれば、個人や家庭の事情等が存廃を左右したような企業もある。本稿で取り上げる斉藤機業場の場合は、人絹不況の過程で倉敷レイヨンの人絹賃織系列に参加した後、合織転換の際には東洋レーヨンのプロダクション・チームへと系列転換を果たす。こうした東レ系列（特約商社蝶理を介した商社賃織）の下で、その支援を受けながら、工場および機械の増設、また第一次構造改善事業によるスクラップ・アンド・ビルドを行うが、70年代に入り第一次石油危機後の不況を機に東レとの関係が消滅し、その後ユニチカの新製品に着手するが効を奏せず、第二次石油危機後の不況を潮時として廃業を決める。70年代、とりわけその末年にはウォータージェットルームの導入に躍起となった機業が多く、その生産能力の過大な伸びが需給バランスを崩したとして、この不況は「ジェット不況」と呼ばれたが、斉藤機業場では結果的にウォータージェットルームを導入することはなく、いわば消極的な投資姿勢のまま推移し、会社をたたむこととなったのである。

1980年代なかば以降、とりわけ90年代以降には北陸長繊維織物産地が急速な縮小を示す中で、現在生き残っているのは、独自の商品開発力とそれを生産する技術力、さらにはマーケティング能力を備えた企業だと言われる。そうした意味では、斉藤機業場は結果的に振り落とされていった企業の一つであり、決して戦後の産地機業の先進モデルではない。しかしながら、次にみるように、この機業は北陸長繊維織物産地の濫觴期より産地をリードしてきた老舗企業の一つであり、その歩みは、北陸長繊維織物産地100年の命脈そのものとも言える。本稿では、こうした老舗企業が戦後の系列化にどのように対応し、また対応し切れなかったかをみることにより、戦後の産地の特徴である系列化の実態を個別機業の側から眺めてみたい。

まず、そうした考察の前提として、1では、輸出向け羽二重以来の大野産地の発展を辿るなかで、戦後の系列化の時期に至る斉藤機業場の発展の概略を示しておく。

1. 大野産地の発展と斉藤機業場

斉藤機業場は、福井県内の輸出向け羽二重産地の一つとして大野産地が成立して以来、初代の顕、

息子である重雄、さらにその息子である政雄と、三代にわたって産地の有力機業の一つとして存続した機業であり、彼ら個人も代々大野織物業界をリードする役割を果たしてきた。とりわけ二代目の重雄は、長らく大野織物産地のリーダー的な役割を果たしたのみならず、福井の織物業界を代表するリーダーの一人として、国内の業界組織の要職をも歴任した。さらに、戦前、戦後にわたり、大野町長（1936（昭和11）年12月～42年12月、1952（昭和27）年11月～54年6月）、および合併後の大野市長（1954年8月～58年8月）を務め、大野の町政、市政のトップとしても活躍した。そこで、まず本章では、戦後の系列化の下での展開を考察する前提として、斉藤機業場の経営者たちが果たしてきた役割に触れつつ、大野産地の発展とその特徴について説明する。

（1）輸出向け羽二重産地の形成

福井県における輸出向け羽二重製織の導入が、1887（明治20）年3月、桐生の機屋森山芳平の門下生高力直寛が福井毛矢町で行った講習会を契機とする点はほぼ間違いないが、県下の各産地でどのような形で羽二重製織が始まったかは、資料により諸説があり、そのすべてを確定することは難しい。各産地の沿革を包括的に描いた資料である『輸出織物業の現況』（福井県輸出織物検査所、明治44年8月）は、福井、森田、鯖江、勝山、松岡、武生、栗田部、春江および大野のそれぞれの沿革を伝えているが、大野については、

大野地方は輸出織物発達の沿革として特記すべき程のものなし。明治二十三年宮田開造始めて勝山よりこれを伝え来り羽二重の製織を開始したるも悲境に陥りて中止せり。其後桑田元治、桑森浅吉、山田啓の三名再びこれを創始し漸く隆盛に赴きたる…

とあり、先行して羽二重製織が進んだ勝山からの伝播が語られているが、それ以上の記述はない。ちなみに福井県の嶺北地方が輸出向け羽二重産地として急速に名を挙げたのは明治20年代のなかばであったが、この時期の大野郡の羽二重生産高をみると、1891（明治24）年が4,287疋、92年が13,765疋、93年が38,109疋と大野郡全体では急増しているものの、そのうち勝山地域を除く大野地域の生産高はそれぞれ237疋、2,335疋、9,903疋となっており¹⁾、大野の羽二重生産が隣接する勝山に一步遅れる形でこの時期に始まったことがわかる。

斉藤機業場の資料（以下、『斉藤顕家文書』という）によれば、斉藤機業場はちょうど上記の時期にあたる1892（明治25）年の7月、家屋を増築し手織機12台を据え付けて羽二重機業を創業したことになっている²⁾。創業者の斉藤顕は、1855（安政2）年1月に大野藩の下級藩士斉藤兵治の三男として生まれ、81（明治14）年に分家、87年に大野町内の清水地籍に移住し、そこで機業を開設した。ちなみに斉藤家では、本家である長兄の政太郎も機業を営み、後に1907（明治40）年に設立された大野精練株式会社の監査役に名を連ね（代表取締役は斉藤顕）、その子どもの斉藤貞が後を襲い、貞の弟の安も機業を経営した。また顕の弟（六男）錦四郎は大坂屋に養子に入った後、福井の草分けの機業家の一人である諸家へ養子に入り、諸新平の名跡を継ぎ諸機業場を経営する³⁾ほか、後出のように顕の息子重雄とともに北陸絹布株式会社と組織変更した斉藤機業場の共同経営を行っている。『勝山市史』が勝山産地の形成について述べたように、勝山産地では一般に輸出向け羽二重濫觴期に機業経営に取り組んだのは旧藩士や生糸商や煙草商をはじめとする多様な町民が中心であったが、この斉藤家

にみられるように大野においてもほぼ同様であったと推測される。北陸羽二重産地の典型的な担い手を、水田単作地帯の中小地主とするという通説は、1900～10年代の坂井郡春江村の特殊な事情を過大評価した説である⁴⁾。

『大野織物業会のあゆみ』（大野織物工業協同組合発行、1985年3月）によれば、1894（明治27）年に斉藤顕が自分の機業敷地に設立した羽二重伝習所が、大野で輸出向け羽二重製織が盛んになる契機となったものとしている。顕は、徒歩で近江塩津に出て船で琵琶湖を渡り、京都などから新しい織機を買い付け、技術者を招聘して羽二重の製織技術の普及向上に努めたという。また、翌95年には大野製糸合資会社の生産した生糸を用いて製織した羽二重を第4回内国勸業博覧会に出品し、有功3等褒章を受章した。

1899（明治32）年末の大野産地の機業数とその規模を、原田政美氏が整理した大野郡南部機業組合所属の大野町48機業の職工数から判断すると、職工数1～5人が25機業とその過半を占め、6～10人が12機業、11～20人が6機業、そして21人、23人がそれぞれ1機業、28人が最大で3機業である。斉藤顕の機業は、兄の政太郎と共にこの最大雇用機業の中に含まれている⁵⁾。また職工の8割は大野町内の出身であり、とくに5人以下の零細機業ではほとんどが町内出身となっている。斉藤顕の機業では、町内が19人、大野郡上庄村が4人、同羽生村が2人、同小山村・坂谷村・富田村が各1人である。なお、この時期の製織機械はボタン手織機であるので、各機業の職工数と機台数はほぼ1対1で対応していると考えられる。このように、濫觴期の大野産地における機業は、その多くは、おそらくは旧藩士もしくは町民であると考えられる機業主が、少数のボタン機を購入し、自ら製織に携わりつつ家族、縁者等を職工として用いていた。当時、福井や金沢ではすでに50台を超える織機を設置していた機業が少なくなかったことに鑑みると、斉藤顕の機業は決して規模が大きいとは言えない。しかしながら濫觴期の大野産地をリードする機業の一つであったことは間違いなさだろう。

さらに、1908（明治41）年の『福井県統計書』に掲載された、常時10人以上の職工を使用する工場の細別表によれば、大野に力織機が導入される直前の1908年12月末現在、これに相当する大野産地の織物工場は14工場であった。これらの多くが明治20年代から30年代の初めの創業である。規模をみると、その多くが職工数10～30人であり、この時点で65人を抱える斉藤政太郎、61人を抱える斉藤顕は、依然として大野産地内では最大の機業であった。

（2）大正・昭和戦前期の大野産地

明治40年代から大正初期にかけて、福井産地では水力発電事業の展開と並行して一挙に力織機化が進行した。1906（明治39）年に福井市の松井文太郎、本多留吉、内田清機業場等で始まった力織機の導入は、08年から急速に進んだ。先の『福井県統計書』の工場細別表に記載された原動機使用工場から判断すると、大野郡では、勝山町で09年に力織機工場が現われ、翌10年に大野町で斉藤顕、正津喜作、来谷七郎兵衛、羽根田宇吉、遠藤隆助⁶⁾、斉藤安の6機業場で力織機の導入が図られた。『斉藤顕家文書』によれば、斉藤機業場には10月に宇野式力織機8台が設置されている。4年後の14（大正3）年の『福井県統計書』では、掲載された常時10人以上の職工を使用する大野産地の17機業場すべてで電動力織機が導入されていることがわかる。

第一次大戦開戦とともに、福井の輸出向け羽二重生産はアメリカ向け輸出を中心に急増し、終戦直後の1919（大正8）年には最大かつ最後のピークを迎える。大野産地でも、14年に越前電気鉄道の新福井・大野口間が全通したこともあって、機業の創業に拍車がかかった。1919年の『福井県統計書』では、一日平均5人以上を使用する事業場を「工場」（いずれも電動機織機設置工場）として名列をあげているが、これによると、掲載された67工場中、48工場が16年以降に創業されたものだった。この48工場の中には大野織物株式会社（第一・第二工場あわせて143人）、京都織物株式会社大野分工場（115人）、大野製織合名会社（59人）というように、56人が従事する斉藤機業場を上回る規模の機業もあったが、大部分（35工場）が5～9人が従事する零細機業であった。

なお、羽二重生産に不可欠である精練加工については、大野町内2カ所に練工場があったが、蒸気加熱による煮沸・乾燥、遠心力絞水機の使用、ロールおよび霧吹き機による仕上を義務付けた輸出羽二重精練法が公布された翌年の1907（明治40）年11月、2つの練工場を合同して大野町清水に大野精練株式会社が設立され、斉藤顕が代表取締役役に就任した。しかしながら、1911（明治44）年、福井県下の第一次精練合同により設立された福井県精練株式会社が、大野精練株式会社を解散（12年7月）して精練加工業務を第7工場（勝山）に集結したため、大野の精練加工場は消滅した。

さて、ちょうどこの力織機への転換期に、斉藤機業場の工場主は顕から息子の重雄に受け継がれることになる。斉藤重雄は1884（明治17）年11月生まれ、町内の有終尋常高等小学校卒業後、京都へ出て1902（明治35）年3月に京都市立染織学校を卒業している。その後しばらくの経歴は不明だが、1911（明治44）年には、斉藤機業場の営業名称が斉藤顕から斉藤重雄へと変更された⁷⁾。早くも1919（大正8）年には福井県織物同業組合の大野郡第1部（大野郡南部）の代議員（定員1名）に選出され、以後39（昭和14）年まで連続してこの任に就いている。1927（昭和2）年には、無限責任大野織物信用購買利用販売組合と有限責任大野共益織物信用購買販売組合の解散後設立された、有限責任大野織物信用購買販売組合（後に保証責任に改編）の組合長に就任し、以後同組合が解散する1944年までこの職にあった。織物業界の要職としては、このほかに、商工省が販売・生産の自治的統制として奨励した各種の工業組合の理事長や理事を歴任した。輸出羽二重工業組合および輸出入造絹織物工業組合では、それぞれ大野同組合の理事や理事長、福井県同組合連合会および日本同組合連合会の理事に、また福井県人絹ボイル工業組合、福井県輸出縮緬工業組合、大野郡内地向絹人絹織物工業組合の理事にも就任している。

斉藤重雄は大野産地の政治上のリーダーとして動いただけでなく、実業においても大正、昭和戦前期の大野織物業界の転進を主導する役割を担った。

明治末年から第一次大戦期には、福井産地では、輸出向け羽二重の隆盛の傍ら福井県工業試験場を核として、新規織物の開発および商品化の試みが進められた。絹紬、富士絹と並んでこの期に本格的な展開をみるようになったのは、「仏蘭西縮緬」と呼ばれた輸出向け縮緬（強撚織物）製織である。とくに1916（大正5）年4月の福井県精練株式会社による縮緬精練の開始が県下の縮緬製織に拍車をかけた。

大野では、同年、斉藤重雄、重雄の叔父諸新平らが大野撚糸株式会社を設立し、18年には同町春日で撚糸機と片2丁織機をもって輸出向け縮緬の製織を開始した。撚糸機は、大正初年に諸が渡欧した

際にイタリー式撚糸機のスケッチを入手して、名古屋の中山製作所に製作を委託したものだった⁸⁾。さらに重雄と諸は、20年1月より、大野撚糸と斉藤機業場の事業を継承し、縮緬・ジョーゼット等の撚糸物を主たる商品として、製織と自家用撚糸生産を兼営する北陸絹布株式会社の営業を開始した。折からの戦後不況の到来で、創業当初の同社も業績不振に陥り、ジョーゼット向けに200台の織機を設備する当初の計画はこれを縮小せざるを得ず、春日の撚糸工場も一時停止する事態となった。1920年代のなかば頃によく同社の経営は小康を得たようで、それは株主総会における重雄の発言からもみてとれる。1926（大正15）年6月の第13回定時総会では、

此間定期ノ騰落ノアリシニモ不拘此成績ヲ得タルハ是レ春日工場ノ復活ト各方面ヨリノ信用ニ依ル注文ニ依リ成績ヲ挙げ損害ヲ免カレタノテ殊ニ撚糸工場ノ復活ハ会社初期ノ目的方針ニ漸ク伴フコトヲ得ラル、様ニナツタ…と述べ、さらに同年12月の第14回定時総会では次のように述べた。

当期間中本県ノ織物界ハ一般ニ未ダ不振ノ域ヲ脱セズ。殊ニ絹緬ノ如キハ原料高ノ製品安ニテ十二月十五日ヨリ明年一月十五日迄同盟休業ノ決議ヲナシ目下盟休中デアリマス。其他不二絹及輸出綿布モ採算圏内ニ入ラス又内地向織物モ不振ニシテ当地ノ特産品タル着尺羽二重ノ如キモ全減ノ姿ニシテ殆ント其面影ヲ見ルコト能ハス。辛ジテ輸出羽二重ハ本年新糸以来原糸低落ノ為メ採算圏内ニアル状況ナルニモ不拘当会社ハ前期ヨリ引続キ仏蘭西縮緬ノ製織ニ直進シ殊ニ自家用撚糸工場ノ兼営ト相俟テ茲ニ多少共純益金ヲ計上スルコトヲ得マシタコトハ御同慶ニ堪ヘナイ次第デアリマス。

春日の撚糸工場の大野町清滝地籍への移築も、ようやく28～29年に完成した。大野では、この大野撚糸株式会社の創業と同時期に京都織物株式会社大野工場が撚糸生産を開始し、これらの会社が賃撚も行うほか、工場内に撚糸機を設置する機業が相次いだ。以後、大野産地が人絹、また戦後の合織を通して撚糸物産地としての特色を帯びるようになるのも、この仏蘭西縮緬製織の広がりが出発点となっている。

人絹織物への転換においても、斉藤重雄は大野産地を先導する役割を担った。まず、人絹糸応用織物の商品化が模索されたのは1920年代前半であるが、斉藤重雄も1924（大正13）年に、経糸に生糸、緯糸に人絹糸を用いた交織縮緬を試作している⁹⁾。ただし、輸出向け絹織物産地として名を挙げている福井産地では当初絹との交織に対する警戒感が強く、本格的な人絹時代の到来は、吉田郡を中心としたジャカード使用の綿糸との紋交織織物から発展したインド向け経緯雙人絹紋織物がリードすることとなる¹⁰⁾。

福井産地の雙人絹織物は27年以降年を追って生産数量が増加した。大野でも、羽二重が輸出向け、内地向け共に停滞し、28年には大野織物信用購買販売組合加盟機業が同盟休業の実施に追い込まれる中で、同年11月に福井レーヨン商組合が大野で県下初のレーヨン宣伝大会を行ったこともきっかけとなり、斉藤組合長の指導の下、一斉に人絹織物の試織に着手した。同年末、組合幹部が人絹原糸メーカーや大阪の集散地商社を訪問し、組合の人絹への転換計画について協議した。その際、組合の側は、集散地商社の注文書を示して産元商社に原糸の買入契約を行うことにより、原糸相場の変動の影響を回避する取引方法を提唱し、集散地商社の賛意を得た、と斉藤組合長は語っている¹¹⁾。

翌29年初めから組合員の試織が始まったが、当時の県下の人絹織物の中心が紋織物であったのに対し、「大野織物組員は現在の製織品のみではやがて行詰まることを予想して専ら新製品の試織に没頭

してをり特に組合長である齊藤氏の工場では既に五六種の新製品を仕上げたがいづれも出来栄へ良好」で、「なほ同工場では外に五、六種を目下試織中で近く仕上げを終ると共に市場の批判を請ひ最も有望なるものに対して全力を傾注する計画である」と報じられた¹²⁾。

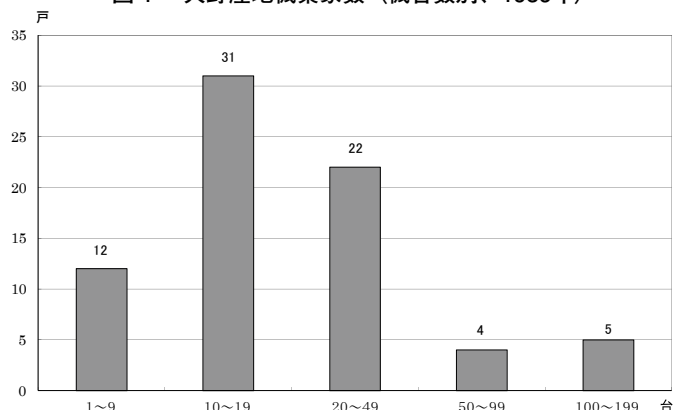
しかしながら、29年春から人絹織物価格の継続的な下落局面が始まり、人絹への転進もスムーズには進まなかった。30年6月、北陸絹布株式会社の第21回定時株主総会で齊藤重雄は次のように述べている。

幸ヒ羽二重ハ十二月一月ト既約注文ガアリマシタガ二月ニ這ツテハ何レノ織物モ売行き杜絶ト申上ゲテモ過言デナイ位ナ不振デアリマス。僅カニ人絹「ボイル」ノ売行ヲ見テ之レガ撚糸賃撚ヲ引受ケ傍ラ人絹「ボイル」ヲ製織致シマシタガ之又程ナク売行中絶ノ姿ニテ中止ノ止ムナキニ立至リ極端ナル悲境ニ陥リアラユル悪戦苦闘ノ裡ニ本期間ヲ終ツタ次第デアリマス。

この人絹織物の売行き不振、価格下落は1931（昭和6）年末まで続いたが、同年12月、日本の金輸出再禁止に伴う急激な円安への転換が人絹輸出を好転させ、福井産地はまさに人絹王国の様相を示すこととなった。この好転の過程で伸びたのは、上の定時総会での発言の中に出てきた撚糸応用織物の一つである人絹ボイルであった。人絹ボイルは経緯糸共に片弱撚糸を用い、比較的粗い密度で織り上げて光沢を減じると共に、皺の発生率を減少させた織物であり、撚糸物に集中しつつあった大野の機業では、主に帝人岩国の120デニール糸を使用して早くから着手していた。ボイル人気に乗じて大野産地は急成長を開始し、織機や撚糸機の増設、新規機業の創業が相次ぐようになった。32年末頃には、旭絹織の高級人絹糸ベンベルグが福井の産元商社西野商店の扱いで大野産地に浸透し、ベンベルグを用いたジョーゼット、壁、各種縮緬、パレスなど撚糸応用織物が盛んに織られるようになった。32年12月の北陸絹布株式会社の第26回定時株主総会でも、「予而研究シツツアル「ベンベルグ」「ゼウゼット」ニ転機シ幸ニ之ニ必要ナル原糸ノ買入契約モ充分ニ手当シテ有ル為メ順調ニ進転」したと報告されている。

34年秋以降、人絹織物価格の下落が始まると、福井産地ではマルチ糸や艶消糸などの高級糸を用いた撚糸応用織物の製織に拍車がかかるが、大野産地はベンベルグ糸を主力として撚糸織物、変り織といった高級人絹織物に力点を置いた産地として発展を続けることとなった。図1は、1936（昭和11）年、福井人絹会館新築竣工記念として福井経済新聞社が編纂発行した『福井人絹織物発展史』がまとめた機業家目録に掲載された、大野産地の74機業を機台数規模で分類したものである。これによると、織機台数10～50台程度の中小機業が中心であり、100台以上の機業は、宇野治郎兵衛（2工場所）、筒井儀三郎、遠藤隆助、そして齊藤重雄（北陸絹布）の5工場、50～99台でも六野五三郎、松田五郎丸、玉村傳兵衛、芝田重助の4工場と少数である。最大規模の機業でも宇野の2工場を併せて

図1 大野産地機業家数（機台数別、1936年）



注 『福井人絹織物発展史』 福井経済新聞社編、1936年より作成。

織機台数は300台に届かず、当時1,000台を越える大規模機業が隣の勝山産地などに出現したの比べると、大野は産地全体としても個々の機業としてもこじんまりとした規模の産地であった。

しかしながら、撚糸物を中心とした製品競争力を備えた産地、そして組合の役職をめぐって組合員内部で醜い争いが続く他の産地とは異なり斉藤重雄を中心に団結力の強い産地として昭和戦前期の大野産地は独特の色彩を放つ産地であったのである。当時の『勝山朝日新聞』は、「大野町織物業界の大勢」と題した記事を次のような文章で締め括っている¹³⁾。

此等機業家を統率する大野織物同業組合は大野町一番に堂々たる事務所を設け、斉藤重雄氏が組合長となり宇野、柴田（ママ）、広岡氏等之を扶け茜儀右衛門氏事務を総覧してゐる。大野町機業家は勝山に比して地味であるもぬけた大機業が無いかわりに五十台以上の中堅機業家がそろい勝山機業家の群雄割拠に比べて組合中心に一糸乱れぬ統制を保つてゐる点において学ぶべきである。

（3）敗戦からの再出発

第2次大戦中の企業整備に伴い、大野産地でも多くの機業が転廃業を余儀なくされた。北陸絹布株式会社も、1944（昭和19）年9月の臨時株主総会で、東京の大日本機械製作所と提携し、航空通信機部品の製造工場に転換し、商号も北陸絹布から昭和精機工業に変更することを決めた。当時力織機は200台、撚糸機は35台7,000錘を擁していたが、これらはすべて供出された。この頃には、重雄と共に三代目の政雄が経営に参加していたようである。斉藤政雄は1913（大正2）年3月生まれで、34（昭和9）年に彦根高等商業学校を卒業している。

1940（昭和15）年の時点で組合員数81名を擁していた保証責任大野織物信用購買利用販売組合は、44年3月に解散し、翌4月には残存業者24人により大野織物協同施設組合（理事長宮田開造）が設立されたが、戦後47年3月、若干の業者の復帰を加えて新しい工業組合法に基づく大野織物工業組合（理事長宇野治郎兵衛）に改組された¹⁴⁾。斉藤重雄・政雄は、同年8月、斉藤繊維工業所を設立し、遊休工場の一部を利用してガラ紡糸メリヤスの製造に着手することから事業の再興を開始した。

48年4月に商工省が全国で1万台の輸出向け絹人絹織機登録の認可を計画したが、当初商工省は既存の優秀工場における緊急増産に重点をおいて登録認可をする方針であった。これに対し福井産地では転廃業者に優先的な配分を求める福井県機業復興期成同盟会が結成され、斉藤重雄が会長に就任した。結局福井県では広幅織機2,510台（103名）、撚糸機25,000錘（15名）の復元割当が決定され、相対的に転廃業者が多数を占める認可となった¹⁵⁾。織機復元希望業者の6分の1弱の認可であったが、斉藤機業場もこのとき25台の織機の復元が認められ、これと合わせて半木製力織機28台を購入した¹⁶⁾。また、24年3月、織機復元資金融資として復興金融金庫より100万円の融資が認められた。

この織機復元の際に斉藤機業場から福井銀行宛に「事業設備新設に伴う融資依頼書」（昭和23年5月20日付）が提出されているが、これに添付された事業設備新設計画明細書には、「今回当局により企業整備による転廃業者に対し、輸出絹人絹織物用織機の復元を許與せらるるを期し、従前より特殊関係のある倉敷絹織株式会社と緊密なる提携の下に、輸出人絹織物業の製造を企図するに至り」とあり、倉敷絹織のビス糸（120デニール）を同社の特約店から入手し、輸出向け広幅ジョーゼットを生産し、繊維貿易公団に納入する生産計画が記されている。戦前の大野産地は旭絹織のベンベルグ使用

の産地と知られており齊藤機業場においてもそうであったはずであり、「従前より特殊関係のある倉敷絹織株式会社」とされているのはやや奇異な感じがするが、これは、筆者がかつて分析したA社と同様に¹⁷⁾、戦時統制の過程で北陸絹布株式会社が倉敷絹織の指定賃織工場に組み入れられたことを示すと考えられる。傍証になるが、中小企業等協同組合法の公布に伴い1949（昭和24）年12月に大野織物工業組合が改組され、大野織物工業協同組合と変更されたが、同組合は共販事業の再開に際し、翌50年8月、新製品展示会を開催して関係原糸メーカーおよび取引商社21社を招待した。実はこのとき招待された原糸メーカーは、旭化成工業株式会社（旧旭絹織）と倉敷レイヨン株式会社（旧倉敷絹織）の2社だけであり、戦時統制期の大野産地はこの2社の指定賃織となったものと推測される¹⁸⁾。

齊藤機業場は、その後49年4月に法人組織に変更し株式会社齊藤機業場となった。経済統制の解除と朝鮮戦争特需は福井人絹織物産地にブームをもたらした。大野産地でも転廃業者の復帰や新規開業者が相次ぎ、50年末の時点で組合員数91名、織機台数は2,350台となり、戦前の隆盛を取り戻した¹⁹⁾。齊藤機業場でも25年末に半木製力織機19台を設置し、また撚糸機、揚返機等の準備機械も設置して生産の拡張を図った。なお、52年の資料（6月13日付けで福井県商工信用保証協会に提出した信用調査書）によれば、主たる取扱品として「BB（筆者注－ベンベルグ）ジョーゼット、BBオリエンタル」とあるので、主たる使用糸は旭化成のベンベルグに復帰したようである。

さて、この齊藤機業場がそうであるように、大野組合では、50年から共販事業を再開するに当り、ベンベルグ糸の購入を進め、50年度の集散地商社に対する共同受注量の約半数は旭化成との間で賃織契約を結んだものであった。再び旭ベンベルグの撚糸物産地としての特徴が明確になったが、朝鮮特需の終了は、そうした産地のあり方に変更を迫ることになる。

そのきっかけは、1952（昭和27）年5月、旭化成が、大野組合に対する一括賃織形式を改め、協力度の高い機業を精選してこれらに対する直接賃織のかたちで原糸を供給する体制に切り替えたことである。ベンベルグを受給できる機業は大野ベンベルグ織物工業協同組合を結成したが、これにより、大野産地の約半数の織機がベンベルグの供給を受けられない事態となった。組合では危機打開を求めて、帝人マルチブライツ糸（75デニール）の強撚糸織物を試織して集散地商社に持ち込み、結局旭化成との特約関係を持たない兼松株式会社を介して帝人糸の供給を確保することになった。兼松以外の集散地商社も帝人糸使用の強撚糸織物を扱うようになり、この織物の製織業者を中心にM/B会が結成された²⁰⁾。福井県内の各産地では、この時期からいわゆる原糸メーカーおよび特約商社による賃織形式を通じた系列化が開始されるが、大野産地の場合は戦前以来の旭化成との継続的な取引慣行の後退による系列再編という形で推移することになる。新興の繊維であるナイロンの製品開発の動きも活発化し、大野の各機業では、新たな取引関係の確保をめざしてそれぞれ独自の動きを試みるが、齊藤機業場も同様であった。

そこで、次の2では、齊藤機業場のこの期の転進のプロセスから、東レ系列参入後に至るまで、その経営展開を追ってみよう。

2. 東レ系列下の齊藤機業場

(1) 系列参入の模索

a. 東レとの最初の接触

後述する通り、斉藤機業場は、東レの特約商社である蝶理株式会社を經由して東レの合織準チョップ品を賃織生産することになるが、東レ系列への参加が直ちに実現されたわけではない。

東レのナイロン（アミランと呼ばれた）フィラメントを用いた織物開発は1949（昭和24）年に始まり、鯖江の勝倉織布、翌年には酒伊合同紡織で試織が開始された。その後、大野の羽根田機業場をはじめ、石川県の岸商事、一村産業、富山県の細川機業場などの産元商社、機業へと試織の範囲が広がっていった。東レのナイロン普及に貢献したのは、フィラメント糸を加熱－熱固定－解熱の工程により「かさ高加工」した、主に短靴下用に用いられるウーリーナイロンであったが、これも52年頃から堀田産業、金沢紡織、堀熱糸、内外編物とともに商品化へ向けた取組みが始まった²¹⁾。また婦人用長靴下、婦人用下着分野におけるナイロントリコットの市場開拓も進み、52年1月には、蝶理、日本トレーディングといった商社、染色加工の福井精練加工、および勝山兄弟ほか福井、富山等の編織業者6社を集めてナイロントリコット研究会が創設された²²⁾。

こうした動きの中で、53年5月、斉藤機業場は、羽根田機業場の仲介で大野の他の4機業とともに東レのナイロン織物の試織に取り組んだ。東レの特約商社である第一物産株式会社（旧三井物産の分割会社）から賃織を行うに当り、代表取締役である斉藤政雄個人が請負った上でさらに斉藤機業場がこれを政雄から請負うという、複雑な形式をとり、さらに政雄が原糸の預託を受ける際に、第一物産に対して機業場がその工場、設備機械等一切に根抵当権設定を行った。

しかしながら、この試織は短時日のうちに打ち切りとなった。9月の初め、羽根田宇吉が8月29日付で第一物産から届いた手紙を携行して斉藤機業場を訪問した。その手紙にはおよそ次のようなことが書かれていた。

ナイロン織物取扱商社（第一物産、伊藤忠、丸紅、蝶理、岸、一村）が東レに集められ、東レより生機合格反の中に加工後の検査で不合格となるものが多いことが告げられ、これまではこの損失は東レが負担していたが、製織開始より1年半を経た現在では、一層の品質向上を行うために加工後にC反となったもので東レ、加工場、機業場の三者協議の結果機業家の責任と認められた場合には、工費全額を払い戻すこととしたい、という趣旨であった。

この手紙に対して各機業場がどんな議論をしたかは定かではないが、斉藤機業場に関しては、同年12月30日に第一物産に対する根抵当権が放棄されているので、ひとまず東レのナイロン織物製織は取り止めとなったのである。

b. 倉レ系列への参加

翌54年3月1日、斉藤機業場は倉敷レイヨン株式会社と人絹ジョーゼットクレープの賃織契約を締結する。『斉藤顕家文書』の中にある倉レとの賃織に関わる最初の文書は、53年12月31日付の倉レ丸岡工場からの来信で、斉藤機業場から依頼を受けた試験熱糸の完了予定を知らせるものだった。翌2月15日には倉レから斉藤機業場に対して人絹ジョーゼットの賃織を依頼する旨の通信が到着している。

実は、かつて筆者が分析したA社も、斉藤機業場と同様に54年から倉レとの賃織の比重を上げ、系列関係を形成するに至っている点で似たような状況にあった。蛇足ながら、斉藤機業場には遅れをとるものの、その後A社は東レ系列に転換しており、その点でもよく似ているといえる。A社の場合、

もともと倉レは同社の大株主の一つであり、28年末にA社が経営危機に直面した際、倉レから資金支援と重役派遣を得て事実上の関連会社となったのだが、齊藤機業場と倉レの関係はそこまで厳しいものではない。倉レは丸岡に自社工場をもっておりそこで撚糸生産を行っていたため、撚糸の供給先として撚糸物に強い大野・勝山産地への浸透をめざしていたのかも知れない。齊藤機業場と同時期に同じ大野の宇野機業場、大野産業などとも倉レが人絹ジョーゼットクレープの賃織契約を結んでいたことも『齊藤顕家文書』からわかる。ただし、これは恐らくは当該機業場の系列化の模索との関係で、機業側からの申し出により打ち切りとなっている。

これはA社の分析の際にも触れたことであるが、当時の倉レが系列機業に求める製品の品質管理は、後の東レにみられるほど厳格なものではなかったようである。『齊藤顕家文書』の中には、品質管理について倉レから次のような内容の3通の来信がある。

- ①齊藤機業場で賃織しているジョーゼットクレープ用の撚糸には、齊藤機業場の自家撚糸、倉レ丸岡工場製の撚糸、そして丸大撚糸製の撚糸の3種類があるが、織り上がり製品を混同すると加工の際に支障が生じるので、きちんと区別すること。(54年8月4日付「#6300GC用撚糸について」)
- ②系列工場は系列外工場の窮状をよそに安定したペースで相応の業績を上げているが、反面必要な努力を怠りがちである。しかし、今後はあらゆる面でのコスト切下げ、品位向上のみならず、絶えず創意工夫を凝らした新製品を研究して自ら新分野を開拓する必要がある。ついては、57年度より賃織関係機業場では、次のことを実施してほしい。
 1. 四半期ごとに新製品研究の結果を本社へ提出する。各機業の責任点数は別途連絡する。
 2. 賃織作業中の品種については絶対に他工場に負けない最高のものを織り上げる。
 3. 工場の合理化については常に具体的対策を講じ、その成果を本社へ報告する。(57年1月8日付「新製品研究等に関する件」)
- ③従来賃織品のC反処理については円滑を欠いていたので、今回、染工場での加工前の生機検査でC反とされたものと、加工後に生機原因によるC反と判定されたものとを区別する。(57年8月23日付「賃織品のC反処理に関する件」)

とくに③について付言すると、倉レの賃織品は、染色加工業者（主に福染興業株式会社）の下で検査が行われ、倉レの製造部員および各機業の営業もしくは製造部員が立合うことが多かったが、不良品が発生した場合、その処理について個々の機業ごとに機業と倉レおよび染色加工業者の三者間でやり取りが行われていた。高い品質基準を半ば強制的に傘下機業に適用して、点数化により機業間競争を煽るといった、後に系列一般に普及した品質管理手法はまだ導入されず、ここにはむしろ個々の機業との不良反処理をめぐる紛糾に苦慮する原糸メーカーの様子が想像される。

さて、齊藤機業場はこうして倉レとの系列関係を成立させた一方で、恐らくは合織への転換を見越して大々的な設備投資を行った。1956（昭和31）年12月、中小企業金融公庫より1,000万円を借入れ、戦前の主工場であった清滝工場を再建し、そこに鉄製力織機（多川式59吋）34台、撚糸機10台等を設置した。しかしながら、翌57年には厳しい人絹不況に見舞われることになり、一部は自由販売織物に移行するなど、早期の転換が課題となったのである。

(2) 東レ系列下の展開 I (1965年不況以前)

a. 東レ系列生産の開始

1957（昭和32）年 5 月、斉藤機業場は東レ宛に次のような申請書を提出した。

当工場は昭和28年 4 月より 8 月の間御社のナイロン織物の指定生産を第一物産株式会社を通じて請けて居りましたが、原糸事情により一時打ち切りを指示せられました。今回は是非とも貴傘下呼応譲渡してご指名を賜りたく、工場概況報告並びに新設工場図面相添え申請致します。

東レのナイロン織物に再び着手した経緯の詳細は不明だが、翌58年 5 月には、ナイロン原糸買入のための運転資金として福井県信用保証協会から100万円の借入を行っている。さらに、7 月には、清滝工場の力織機のうち30台分をナイロン織物へ転換することについて倉レより了解を得たことが、第一物産大阪支店へ報告されている。おそらくこのときの第一物産との協議のメモと思われるものが残されている。

①倉レ関係調整

②試織

③技術員については遠藤機業場の指示に従うこと

④□□はすべて遠藤機業場経由とする。ただし遠藤と斉藤工場に於いて製織する疋数については第一物産に於いて指示する。したがって加工賃の支払も遠藤経由とする。

⑤遠藤が支払う加工賃については両者話し合いのこと、結果書面で報告すること（一物神吉氏）

⑥輸出部□□の数量減少した場合、遠藤と斉藤の稼働率に差異が生ずることがあり得る。

□□委託加工課□□如何による。

このように、斉藤機業場における東レナイロンの試織は、親戚筋の遠藤機業場の仲介で再開されたことが伺われる。斉藤機業場は、#603ナイロンシャー²³⁾を 3 台の織機で試織しており、その後 7 月と 9 月に酒伊繊維工業において、東レの織物輸出課・紡織染工技術部、酒伊と細川機業（富山県）、松文産業（勝山）、宇野機業場、遠藤機業場、斉藤機業場（以上、大野）により、ナイロンシャーの欠点防止に関する打合せを行っている。最終的に、59年に正式に斉藤機業場は東レの特約商社蝶理を介したナイロンシャーの間接賃織を行う系列機業として認められ、「東洋レーヨン株式会社織物指定工場 番号177」のネームプレートが送付された。

この後、斉藤機業場は、統

表 1 賃織工費および自由販売工費（1961・62年度）

			1961年度		1962年度	
			疋数	工費（千円）	疋数	工費（千円）
賃織	東レ （蝶理）	ナイロンシャー その他	5,095 99	14,094 114	4,673	13,658
	倉レ	人絹ジョーゼット クレープ	63	136	1,865	4,244
	酒伊商事	各種織物	160	319	560	560
	小川商店	各種テトロン織物			421	865
	その他	テトロンシャー その他			323 33	720 40
	小 計		5,417	14,663	8,075	20,087
自由販売	組合	各種織物	1,776	2,928		
	協和産業	本絹織物等	1,582	12,410	101	1,115
	小川商店	各種交織織物	1,040	2,516		
	泉商店	絹シホンその他			2,220	15,151
	その他	人絹ジョーゼット クレープ	24	58	109	235
		テトロンシャー	4	15	52	275
小 計		4,426	17,927	2,482	16,776	
合 計			9,843	32,590	10,557	36,863

注 『斉藤顕家文書』より集計。

一品種の専業工場をめざして、東レのプロダクションチームの下で合理化と機台スペースの拡大に努めることになる。倉レの人絹ジョーゼットクレープの賃織を打ち切り、東レ（蝶理）のナイロンシャーの完全賃織に転換するのは、後にみる1964（昭和39）年のことであり、倉レは同年3月10日に根抵当権を解約している。

表1は、この移行過程の61・62年度の齊藤機業場の賃織および自由販売の内容を示すものである。賃織・販売合計正数のうち東レ賃織が占める比率は、61年度が52.8パーセント（ナイロンシャーに限定すると各種製品番号を併せて51.8パーセント）、62年度が44.3パーセント（すべてナイロンシャー）である。61年の人絹の不調の影響か、同年度の倉レの賃織数量が極端に少ないが、平均して総製織数量の5割弱が東レのナイロン賃織に当てられていたことがわかる。なお、表に出てくる商社のうち、泉商店については、シフォン、シャー、ジョーゼットなどの輸出向け本絹および絹交織織物を扱っており、東レの完全賃織に転換した後も、おそらく残存半木製力織機を用いて織られ続けた。

また、この間の設備増強について、表2により、力織機台数の推移をみておこう。1956年に初めて鉄製力織機が設備された後、鉄製力織機は59

表2 力織機台数の推移（1955～70年）

単位：台

	1955年	1956年	1957年	1958年	1959年	1960年	1961年	1962年	1963年	1964年	…	1970年
鉄製	0	34	34	34	37	37	37	37	45	84		132
半木製	47	47	47	47	47	47	47	47	39	26		0
計	47	81	81	81	84	84	84	84	84	110		132

注 『齊藤顕家文書』より作成。

年に3台増設されるが、依然として半木製織機台数が鉄製を上回っている。一般に福井産地における技術革新は、50年代に川上のサイジング工程と川下の染色加工工程から進行し、機業における鉄製力織機への転換は前後の部門から強制される形で60年前後に進む。その点では齊藤機業場もほぼ同様の流れの中にあり、鉄製織機台数が半木製を上回るのは、東レの完全賃織をめざして清滝工場の拡張増設を計画した63年以降のことになる。

b. 東レプロダクションチーム

1950年代に系列化が進行する中で、原糸メーカー・特約商社では系列下の機業や加工業者との間で系列ブロック団体を形成することが一般的となった。東レの場合は、系列という支配従属関係をイメージする言葉を避け、メーカーと製織、加工業者との運命共同体的な関係を強調し、59年5月にこれを東レプロダクションチームと呼ぶことにした。既に東レは57年に各機業地に東レナイロン織物会を組織し、技術部会を設けて各加盟機業とともに技術研究や品質管理基準の徹底を進めるほか、QCやIE等の講習会を開いて各工場の中堅幹部の養成などに努めていたが、ポリエステル糸の生産とともに60年、これを東レ合織織物会として再編した。同会には経営管理、技術、新製品などの部会が設けられ、これらの部会は加盟機業間の情報交換や意思統一の場として機能した。また東レはプロダクションチーム加盟機業に対して経営指導や技術指導、金融面での援助を行った。64年4月現在で、プロダクションチームのメンバーは、紡績17社、長繊維織物関係143社、短繊維織物関係55社、染色加工関係46社、撚糸関係41社など、計337社に及び、東レチョップ品の8割をプロダクションチームが生産していた²⁴⁾。

『齊藤顕家文書』には、60年3月5日付けで東レ合織織物会技術部会長が各機業に対して技術部会

表 3 東レ合繊織物会技術部会小委員会名列（1960年 3 月）

第一小委員会（シャー関係）	
（福井地区）	東レ金津（班長）、酒伊繊維、森栄織物、丸福繊維 久保織布、前田産業、島崎織物、白崎織物
（大野地区）	大野織布 、松文産業、 遠藤織物 、 宇野機業 、 斉藤機業 大野産業 （班長）、 三浦織物 、 羽根田機業 、 熊井機業 田中茂
（富山石川地区）	細川機業（班長）、北一繊維、城端織物、大洋繊維 山長機業、野地、中島機業、金丸織物、北越機業
第二小委員会（タフタ、ツイル関係）	
（福井地区）	東レ金津、酒伊繊維、 大野織布 、勝倉織布（班長） 酒清織物、前田産業、坪金織物、土肥機業、福岡織布 高倉織物、中央織物
（石川富山地区）	東陽織物、滝尾織布、金丸織物、志雄織物（班長） 岡崎機業、高木織物、松栄織物、猪谷織物、東和織物 高柳機業、丸和織物、橘機業
（関東地区）	川捨工場、加茂繊維、関東撚糸、野地、堀織物（班長） 桐生整染、片倉機業、昭栄撚糸、羽前織物
第三小委員会	東レ金津、酒伊繊維、 大野織布 、金丸織物、東和織物 前田産業
第四小委員会	東レ金津、酒伊繊維、 大野織布 、 宇野機業 、 大野産業 堀織物、久保織布
第五小委員会	東レ金津、細川機業、酒伊繊維、 松田織物 、島崎織物
汚れ防止対策小委員会	東レ金津、細川機業、酒伊繊維、 大野織布 、東陽織物 滝尾織布、 宇野機業 、高木織物、東和織物、酒清織物 野地、堀織物
保全小委員会	東レ金津、細川機業、酒伊繊維、 大野織布 、東陽織物 松文産業、志雄織物、勝倉織布、東和織物、酒清織物 片倉機業、前田産業

注 1 『斉藤顕家文書』による。

2 太字ゴチックは大野産地の機業。

の小委員会委員の推薦を求めた依頼書が残されている。これは、当時東レの織物指定工場として、東レ検査成績表の工場番号のある事業場当り 1 名の委員の推薦を求めたものなので、依頼書中の表 3 に掲載された企業が、この時点での東レ系列企業だということになる。みられるように、大野産地では、大野織布、大野産業、宇野機業、遠藤織物、三浦織物、羽根田機業、熊井機業、田中茂工場、松田織物、そして斉藤機業場が東レ織物指定工場となっていることがわかる。なお、このうち大野織布、遠藤織物、羽根田機業、松田織物の 4 機業は東レの直接賃織機業である²⁵⁾。また、すべての小委員会に、東レ金津工場と酒伊繊維工業が入っている。後者は、東レ系列の染色加工を担っており、また前者は、東レが人絹から合繊に大きく転換するに伴い、1960年12月に従来の織布工場から技術サービス部織布試験所に改称し、プロダクションチームへの技術サービスを主体とする試験工場に転換した²⁶⁾。

技術部会においては、東レや酒伊繊維などによる技術指導や各機業に課せられた工程改善研究の発表、他工場の見学や情報交換などを行い、加盟企業間の情報共有により全体としての品質改善をはかることに主眼が置かれた。東レは、各等級の比率とBC級品の欠点事由が記入された各機業場に対する整理前検査成績表を毎月送付することにより各機業場の品質改善を促したり、地区ごとに各機業の織物検査責任者を招集して品質基準の厳守を指導したりする傍ら、こうした部会における発表等を通じて各機業の努力を促す機会を積極的に与えたのである。

新製品開発についても、東レが先導して行うだけでなく、各機業の開発意欲を引き出し、機業の自発性を尊重してチョップ品の開発にあたる姿勢を強調した。62年 7 月 3 日付で東レ委託加工部長発の

図 2 - b 清水工場設備配置図

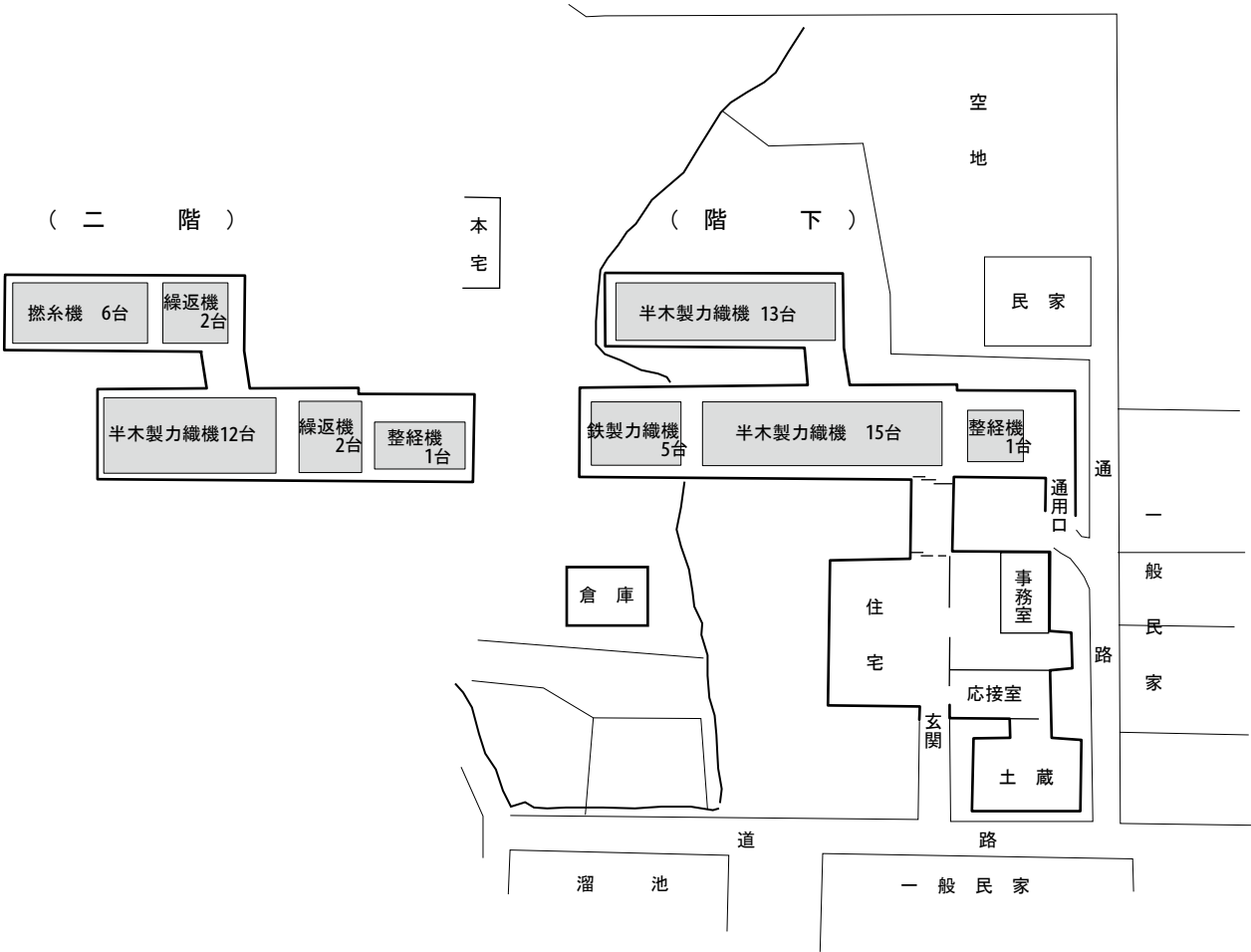
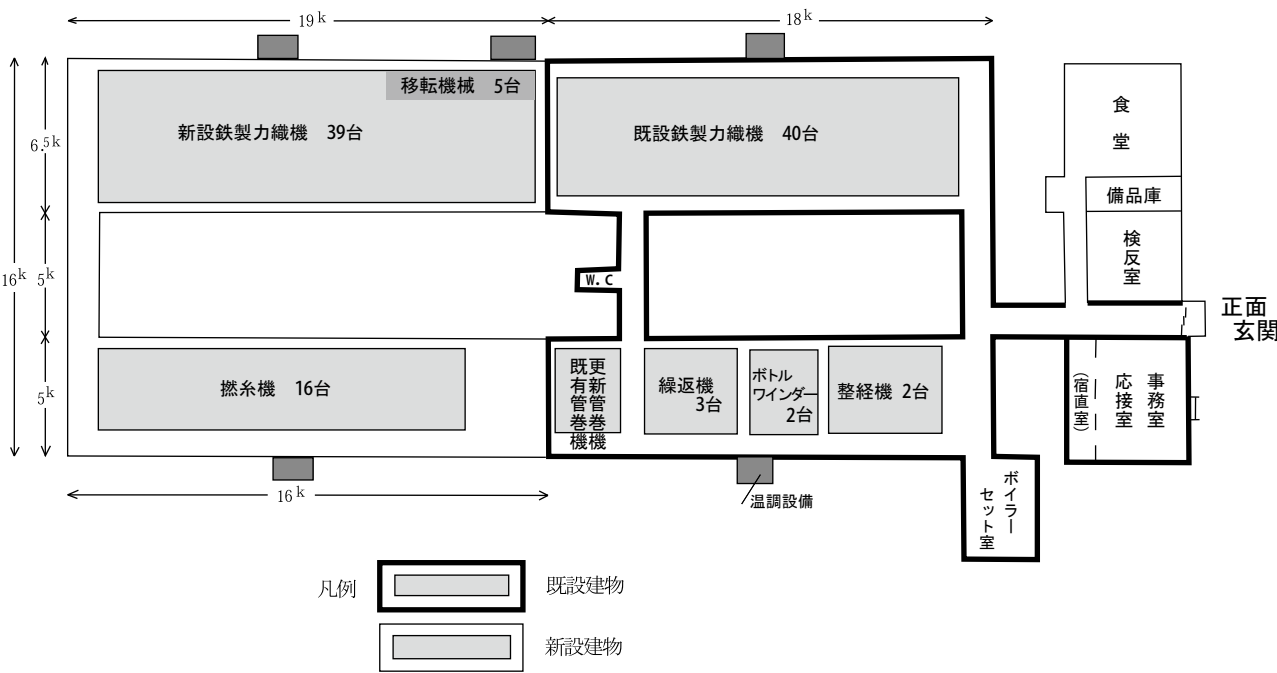


図 2 - c 清滝工場設備配置図



は、織布設備合理化協力基金が設けられており、斉藤機業場は、清滝工場に鉄製力織機を集結する際にこの基金の支援を受けた。

清滝工場の増築と鉄製力織機等の増設は62年度より3カ年計画で行われた。図2-a～図2-cは、この計画当時の斉藤機業場の工場配置と計画における工場見取り図である。まず63年1月には、福井県人絹織物品種転換資金に対し、半木製織機の鉄製織機への7台の入替えとセット装置の湿熱式からライドンボックスへの設備替えのための融資を申請した。このときには設備入替えの趣旨と今後も継続して技術、発注に協力することを約束した東レの意見書が添付書類として提出された。

続いて63年12月には、中小企業金融公庫から2,500万円の融資を得て、本格的な増築・増設に取り組んだ。このときに公庫に対して提出した書類の中で、斉藤機業場は次のように説明していた。

時代の推移と業界今後のあり方としては、統一品種の専業工場としてより合理化を図るは必須の要件と考えられ、現有の半木製力織機では輸出向けナイロン織物の製織は到底困難で、ぜひとも一元的品種の生産および優良品質確保のため、設備の更新と管理の合理化を図りたい。したがってこの際、系列メーカー、商社の支援の下に、小単位の2工場分離を一挙に1箇所に集結して品質管理の徹底を図りたい。

主な納入先と納品名：蝶理 ナイロンシャー

泉商店 本絹シホン、シャー、クレープ

倉レ 人絹ジョーゼットクレープ

下2つは、本年末を以て打ち切り、全面的に蝶理の傘下に入り東レナイロン織物へ移行の旨、了解済み。

この中小企業金融公庫からの融資では、東レおよび蝶理の連帯保証を得たが、さらに東レからの借入も予定していた。63年11月の東レ財務部への報告書では、計画の目的を「工場集結と設備更新」とし、所要金額3,354.6万円で、中小企業金融公庫借入2,500万円を除いた自己調達資金のうち400万円を東レの織布設備合理化協力基金から借入れるとしていた。最終的に東レからは、64年2月に400万円、同年6月に500万円、計900万円の融資を得てこの投資計画は実行された。このときの投資計画の概要は、図2-cにみられるように、清滝工場のスペースを倍増し、鉄製力織機39台を新設するとともに清水工場より鉄製力織機を移動し、ここでナイロン製織を完遂する計画であった。

(3) 東レ系列下の展開Ⅱ（1965年不況以後）

a. ナイロン不況

合織ラッシュと呼ばれたナイロン・ブームであったが、1964（昭和39）年末からナイロン原糸は過剰生産に陥り、65年初めからの東レ・日レのナイロン原糸操短の開始以後、合織織物業界は不況に苦しむことになる。当時の松山久次（広燃常務）の論稿は次のように述べている²⁷⁾。

合織メーカーは、昨年1月以降おおむね3回にわたって、賃織数量のカットと賃織工費のダウンを敢行した。その率はメーカーによって、また織物品種によって差異はあるが、平均すると前者は累計30～40%、後者は累計20～30%に達し、系列機業に対するメーカーの工賃支払は半減した。その上に、工費の手形支払割合の増大、頻繁な品種転換、小刻み発注（3ヶ月分ずつの発注から1ヶ月発注へ）が実施せられ、ために福井機業地における合織メーカーの系列生産体制は大きく動揺し、かつ後退した。

東レの第3次発注削減が実施された65年6月に開かれた東レ合繊織物会緊急理事会では、前田栄雄（前田産業）会長が加盟機業側の東レに対する要望について述べている。主なものをあげると、

- ①織物工賃の値下げ幅の縮小、今後の値下げの回避
- ②発注削減分について、機スペースを埋めるためにできるだけ安価な糸を販売すること
- ③品種転換の発注を計画的に実施すること、また品種転換の際の工賃について、切替時の採算悪化を見越して特別工賃を配慮すること
- ④出目糸、出目反の買い上げ
- ⑤東レの融資金の返済延期
- ⑥織物操短に対する資金援助

などであった。こうした具体的要望と並んで、メーカー側から加盟機業に対して事前の相談もなく、いきなり呼びつける形で厳しい命令が下されることに対する非難の声も伝えていた²⁸⁾。

斉藤機業場では、金融的な困難を回避するとともに、新規商品開拓に打開の道を探ろうとした。

前者については、先年の工場増設の際の東レからの融資の元金返済を65年6月以降、年末まで延期することを認められたほか、65年12月に福井県合繊織物協同組合を経由して商工中金から不況対策資金として350万円を借入れたさいに、東レより債務保証（うち50%を蝶理が裏保証）を取り付けた。

後者では、4月以降、蝶理と共同でドビー使用の紋織物であるポリエステル交織ツイルジョーゼットの試織に取組み、9月よりその量産受注を得て、ドビー装置も13台増設し、工場はフル操業の状況になった。

b. ポリエステルへの転進

以上のような対応により、1966（昭和41）年初にはある程度苦境から抜け出した状況となったが、主力のナイロンシャーは海外市況の悪化が続き、さらなる数量・工賃の削減を迫られた。そのため、ナイロンシャーから他品種への本格的な転換が急務となった。債務保証を受けている蝶理に対しては3カ月に1度経営状況に関する資料を提出することになっていたが、その際に斉藤機業場が付したコメントにおいて、経営上の問題点と今後の見通しについて自ら次のように述べている。

（66年8月9日付）

①主力生産のナイロンシャーは海外市況より数量の削減と工賃の引下げは必然的止むを得ずとしても、現状を以っては採算不能を来たすため、何等かの打開策を講ずる必要時機にありとして、新商品の開拓と採算品種への一部転換を考慮している。これがため、今後工場のあり方として、ナイロンシャーを一部他品種に切り替え、従来より継続のドビー交織織物を増加し、収入源を補足したく考えている。

②ドビー織の必要性によっては既設備のほか、新たに増設をも考慮すべきと考えられるが、これは市況によりその方法を決定したいと思っている。

（66年12月30日付）

近き将来主生産のナイロンシャーが全廃になる想定の下に、これに代るべき品種の選定について考慮しておりますが、将来単丁杼織物においては付加価値の多い受注を得ることの困難と判断し、設備の改良拡充に努力中であります。これがため、2丁杼装置（北機151c）27台の契約終了、イタリー式撚糸機4台と合糸機、管巻機の増設を計画しています。

後者のコメントに付言しておく、先の清滝工場増築の際に新たに導入した鉄製力織機は単丁杼のものであった。実は、56年に導入した鉄製力織機は2丁杼だったが、その後導入されたものはすべて単丁杼であり、ナイロンシャー製織の量産のみを念頭に置いた設備投資が行われてきたと考えられる。ナイロン不況が発生し他品種転換が現実的な課題となることにより、遅ればせながら設備面での改良に取り組む姿勢が現れてきたともいえよう。

さて、ナイロン不況後の合織織物市場の拡大を主導したのは、東レ・帝人の共通商標「テトロン」の名で呼ばれたポリエステルであった。ポリエステル織物は、この時期に急速に進んだ加工糸化により国際競争力が強化され、急速な成長を実現したのである。

斉藤機業場に対するポリエステル織物の発注は、67年の夏頃から本格化したと考えられる。同年8月の蝶理への書状「T783シャー契約についてお伺い」では、テトロンシャーの製織に関して、受注数量・工賃の希望とともに、転換初期段階であるがゆえの配慮を要望している。

8月1日に東レからお越しの際お申立ありました掲記につき、当方としての希望事項をお伺い方々ご返事申し上げます。

1. 9月納期として改めて追加200疋 工賃@2800（希望）
2. 10月納期（8月原糸契約）500疋 @2800（希望）
3. 現在まで発生の加工C反工賃戻しの免除
4. 生機納品AB格差20%を10%にご斟酌賜りたい。

註 3、4についてはナイロンよりテトロンへ急速転換のご指示に基き実□により加工C反の多発と工賃収入に約76万円の減少となりましたので、補填の意を含めてご勘案頂ければ幸いとお伺い致しました。

また、同月末には東レ宛書状「品質向上に関する問題点等について（報告）」で、その時点での斉藤機業場の製織上の問題点とその対処方法について述べ、さらに工賃の引上げを求めている。

8月23日酒伊合織加工場における打合せ会席上での指示があった点について、当方の改良問題点及び今後の進め方について報告する。

1. 今後の改良問題点
 1. 経欠点をなくす。とくに経筋経縞について
 2. 組織、設計上の検討。撚回数、セット条件の検討
2. 今後の進め方
 1. 経筋経縞については6月以降新篋の全面調達更新及び経糸管理の徹底を帰した結果、7月製織以降のものについては以前品に比べ著しい向上を見た。8/23~30の酒伊加工検査結果は、A162疋（64%）、B93疋（36%）うち経筋経縞77%、C0疋で、依然経筋経縞のウェイトが大きい、改良以前の生機投入も予想され、今後はこれを上回るものと期待している。なお、今後ともリードのチェック、補修管理の励行、経糸管理を準備の作業重点目標とし品位向上に努力する。
 2. 組織設計上の検討事項については、8/23席上のご指摘の如く早急決定版を打ち出され、一層統一生産の方向を進められたい。

付記：席上ご指達の要望事項について（お伺い）

T783（44×100）現行加工賃A@2600では、製織性の厳格、準備工程備品の消耗、更新の加重、検査水準等より、他品種に比較して劣るものと思料せられる。採算点よりも、また品質向上の士気昂揚のためにも15%程

度の工賃引上げはぜひ必要と考えられるので、格別のご配慮を希望いたします。

おそらくこの時期にナイロン
シャーの受注は全廃となり、表 4 の
67年12月から翌68年 3 月までの月間
操業予定にみられるように、この年
の末からは、完全にポリエステル織
物に移行していることがわかる。

もう一つ興味深い報告があるので
紹介しておきたい。これは、68年12
月 7 日付けで、年末資金の借入れの
ために福井銀行へ提出された現況報
告である。

表 4 月間操業計画 (1967年12月～68年 3 月)

	仕掛台数 (台)	生産高 (疋)	工賃単価 (円)	収入 (円)
テトロンシャー	37	436	2,270	1,207,720
同 楊柳	27	540	1,850	999,000
同 サッカー	20	320	2,900	928,000
デシン	26	507	1,450	735,150
東洋サイジング委託加工支払				△ 273,200
差引き加工賃収入				3,596,670
出糸収入			テトロン T30	91,560
			テトロン T40	70,200
			レーヨン50	32,400

注 「操業予定と借入れ返済計画」『斉藤顕家文書』による。

1. 当工場は、蝶理福井支店扱い東レ系列にて、準備の一部を東洋サイジング大野工場に依存しつつ、専ら輸出向け広幅ナイロンシャーを製織してきましたが、□□テトロンシャーに移行となり品種転換によるロスのため、昨年度は予期の実績を挙げられなかった。
2. 人件費、経費の上昇と、輸出織物工費の引上げ期待薄により、今後採算の不如意を見越し、本年 6 月以降東レの従価により合織糸によるシルクタッチオーガンジーの製織を企図、8 月以降漸次全面的拡大方針に進捗を見、軌道に乗せたとき、先方米国バイヤーより「品位風合いは可なるも引裂強度が需要者の好みにマッチせぬ」の批評を受け、強度を増すため風合を無視されるという関頭に立たされ、目下密度、素材の検討等、試織の降り出しに戻り、鋭意試織中にて、その決定を待つ期間、既往テトロンシャー生産の事態に立ち至っています。
3. 上記の次第にて品種転換による新設備品の代償、採□ロス等、企業の損失は甚大なるも、目下米国バイヤーよりの強い要請を受けつつ新品種開発に努力中にて、近く完成の目途もあり、新品種移行の時点までご勘案のうえ特別のご配慮をたまわりたい。

ここで触れられている「シルクタッチオーガンジー」は、おそらく東レがこの時期に商品開発を進め、シルキー合織ブームの走りとなったポリエステル異形断面糸「シルック」の衣料用薄地織物であろう。シルックは、60年代のなかばに羽二重の商品化により市場に登場し、和装分野に本格的に進出するほか洋装分野へも商品開拓を行い、東レ、加工業者とプロダクションチームが一体となって品質改良、技術開発を進めていた²⁹⁾。斉藤機業場もその中でシルックの織物製品の試織に取り組んだようであるが、このときには米国市場にマッチする製品とはならず、頓挫を経験したらしい。実は、この後60年代の末以降、長繊維織物産地はポリエステル仮撚加工糸を用いたウールライクの加工糸織物の量産ブームを迎える一方で、異形断面糸や異収縮混織糸などを用いたシルクタッチの差別化商品の開発も進んでいく。後にみるように、斉藤機業場は量産に乗り出しながらもやや遠慮がちな拡大であったし、また差別化商品への転換についてもその流れに乗ることができなかった。先に述べた工場増設の際の単丁杼力織機の導入と並んで、このシルック製織の初期段階での挫折は、その後の斉藤機業場の運命を予兆するものであったかもしれない。

c. 第一次構造改善事業

ナイロン不況を経て、通産省は紡績、織物業の設備過剰の解消と競争力の強化を目的として、構造改善事業に着手した。1967（昭和42）年7月の中小企業振興事業団法および特定繊維工業構造改善臨時措置法の成立により、5ヵ年（後に7ヵ年に延長）にわたる第一次構造改善事業がスタートする。織物産地は産地ごとに織物構造改善工業組合を設け、産地構造改善計画を策定し、中小企業振興事業団および都道府県、金融機関から事業資金の調達を行うものであり、設備のスクラップ・アンド・ビルドにより過剰設備の処理と設備の近代化を図ること、および企業の集約化により競争力の強化をめざすことがこの事業の主眼であった。しかしながら、実際にはポリエステル織物への転換が急速に進む中で、織機数の減少となる廃棄3台に対し新設2台の比率での織機のスクラップ・アンド・ビルドは進まず、計画3年目の69年度になって、通産省による織機重点化指導が行われたこと、有力機業がウォータージェット設置のために構造改善資金を利用し始めたことから、ようやく織機のビルドが増加した³⁰⁾。

表5 第一次織物構造改善事業実施状況（1967～73年度）

企 業 名	織 機				撚 糸 機			準備機械設備等										合計金額
	普通	自動	超自動	計	金額(千円)	イタリー式	仮撚	その他	整経機	棚付機	管巻機	糸繰機	温調設備	高圧変電	その他	金額(千円)		
稲山織物(株)		10	100	110	302,550		4	6				2			2	149,849	452,399	
三和織物(株)		42		42	26,628	5			2	1	1	2	1	1		9,247	35,875	
大野織産(株)		102		102	118,573		7	12	1	2	37	4	1			170,835	289,408	
脇本産業(株)	48			48	19,056						1		1	1		8,308	27,364	
宇野機業場		103		103	90,116		3	3	2	3	9	8				241,871	331,987	
松田織物(株)	106			106	63,668	67	7	2			77	8	1	1	11	147,308	210,976	
林栄一機業場									1		2	1			1	6,507	6,507	
弘和織物(株)		22		22	16,368						3					1,588	17,956	
株斉藤機業場	16			16	7,120	14					5	6	1	1	1	24,839	31,959	
三浦織物(株)		50		50	49,296	21	4	6	1	1	17	4	2		2	196,601	245,897	
金森謙一機業場	10			10	7,090												7,090	
株伊豊織物		56		56	45,960	6		3	1	2	7	2	1			46,415	92,375	
築川織物(株)	34			34	16,796	17			1		8	5	1		1	24,231	41,027	
大野繊維(株)	16			16	7,712	13			1	1	3	7	1			22,946	30,658	
広瀬織物(株)	14			14	7,322				1						1	5,007	12,329	
松田繊維(株)			9	9	39,519		4	7	1	1		3			1	102,838	142,357	
㈸十合織物	19			19	12,464				1			1	1			6,903	19,367	
合 計	263	385	109	757	830,238	143	29	39	13	11	170	53	11	4	20	1,165,293	1,995,531	

注 『大野織物業会のあゆみ』1985年、132頁による。

表5は、大野産地内で第一次構造改善事業に参加した全17機業の実績をまとめたものである。これら参加機業は2つのタイプに大別できる。一つは、稲山織物、宇野機業場、大野織産、三浦織物といった事業金額が大きく、織機では自動織機ないし超自動織機に50～100大規模のビルドを実施し、撚糸機についても仮撚、その他のビルドを実施したタイプである。もう一つは、事業金額が比較的少額で、普通織機およびイタリー撚糸機を導入したタイプであり、斉藤機業場はこのタイプに属する。

以下は、斉藤機業場が69年8月28日付けで蝶理福井支店に宛てて送った「保証の目的とお願い」と題された文書であり、この構造改善事業を利用した計画の内容が具体的にわかる資料である。やや長

文であるが紹介しておこう。

1. 今次合理化計画の内容

当工場は明治27年先々代操業清水工場（創業地）及び清滝工場（集結地）の2工場により操業してまいりましたが、作業の一元化を目途に第一次計画を昭和31年、第二次計画を昭和38年元工場敷地に再建設を行い、市街地の清水工場の撤収を企図して参りました。

今般の織布業構造改善事業に則り、多年の宿願の終結一本化を計るべく昨秋来諸準備を進めてまいりましたが、その目的効果は次の通りであります。

- ① 2工場分離を1箇所に終結し準備、織布の管理を徹底する。
- ② 集結による人員（労務費）の冗費の節減。
- ③ 東レ及び御社の全面受注態勢に入る。

合理化計画の内容として、

- ① 清水工場設備の26台を構革ビルドし新規に48台を増設（現有110台を132台とする）。
- ② 撚糸機現有14台中4台を更新、10台を増設し、計24台とする。
- ③ 織布の木管及び準備機を全面更新し、現在仕掛のラージ化を図る。
- ④ 昨年末従業員61名を現在56名に減員。なお増設後に於いて現在人員を以て賄う。
- ⑤ 次回の設備更新計画を予測し、附属共に452坪の工場建物を増築。

以上により今次の投下資本89,116千円を以て、昨年度加工賃及び売上収入実績の月当り3,894千円を6,301千円に伸ばすと共に、製品の単一化、ラージ化等により人件費の軽減を図り、早期に工場態勢を整え、加工系織物への移行を計画しております。

したがって第2段階として、昭和46年度構革最終年に於いて、織機32台のビルド、イタリー式撚糸機10台を仮撚機3台に更新を企図し、収益を上げることを目標に致しております。

2. 御保証についてお願い

今次計画の資金調達に当り、借入先の構改組合及び福井銀行より御社の全面保証方内示されておりますので、本計画に対し格段のご配慮を賜りますようお願い申し上げます。

所要資金の合計：89,116,000円

調達内訳：構改事業団借入	34,876,000円	70%事業団	56.11完済予定
		30%構改組合（商工中金）	49.11完済予定
別口借入分	50,000,000円（福井銀行）		50.11完済予定
自己資金	4,230,000円		

昭和44年設備計画の内容

（構改事業対象分）

1. 織機（普通力織機）津田駒63" 1×2	16台	7,500,000円
2. 管巻機 半田式多量巻型 自動 10s	5台	1,900,000円
3. 撚糸機 イタリー式久保田TKT型 200s	14台	10,500,000円
4. 糸繰機 久保田NKS型高速定量巻 70s	6台	3,060,000円
5. 空調設備一式		9,850,000円

6. 受電設備一式		1,818,000円
7. 検反機	1台	248,000円
	計	34,876,000円

(別口計画分)

1. 織機（普通力織機）津田駒63" 1 × 2	32台	15,000,000円
2. 建物	452坪	33,900,000円
3. その他		5,340,000円
	計	54,240,000円
	合計	89,116,000円

このように、構改事業分としては、64年の清滝工場増設後も清水工場で使用していた26台の半木製力織機を3対2のスクラップ・アンド・ビルドで鉄製2丁杼力織機16台に、またイタリー式撚糸機4台を1対1のスクラップ・アンド・ビルドで高速の撚糸機に転換し、その他準備機等を設備した。しかし、ポリエステルブームが過熱する中で、過剰織機の解消という構造改善事業の意図に反して、別口としてさらに32台の鉄製力織機の増設も行っている。織機の登録権は県内の他業者からの譲渡を手配するとしてこれら別口織機の増設は実行された。実は、産地の多くの機業も同様の行動をとっており、これは、織機のスクラップ・アンド・ビルドや政府買上げにもかかわらず、むしろ未登録の織機が過剰に残存する、いわゆる「無籍織機」問題として、後に大きな問題となった。結局73年8月に成立した織機登録特例法により無籍織機は有償登録され、その存在が追認される³¹⁾が、その際に斉藤機業場の32台も登録台帳に登録された。

また、今次の投資計画は、加工糸織物への移行と単一製品の量産化を予定したものとされている。テトロンシャーを主たる製品としていた状況が、いつどのように変化したかを示す資料はないが、後の70年代なかばの時点で、斉藤機業場の主力製品はテトロンジョーゼットクレープとなっており、加工糸織物へ転進したことがみてとれる。

しかしながら、上の文書の中で第2段階として計画された、織機32台の増設、また仮撚機へのスクラップ・アンド・ビルドは実施されなかった。実は、斉藤機業場の設備拡張は、この69年度に第一次構造改善事業を利用して実施されたのを最後にストップしたのである。そこで、章を改めて、1970年代から83年の廃業に至る斉藤機業場の状況に進もう。

3. 系列の変容と廃業

(1) 東レ系列からの離脱

1970年代の斉藤機業場は、第一次石油危機を経て、東レ系列からの離脱という大きな変動の渦に巻き込まれた。この後、ユニチカの新製品の製織に転進して経営の存続を図るが、結局第二次石油危機後のいわゆるジェット・ブームの終焉過程で売上が急落し、およそ90年に及ぶ機業経営をたたんだ。なお、この間の1972（昭和47）年7月1日に新株式会社組織変更し、以後83年6月の解散まで、同社は11期を数えることになる。

この時期の『斉藤顕家文書』には、東レや蝶理とのやり取りを物語る文書はほとんど残されていない

いので、いくつかの経営実績を語る資料から経営の動向を探ってみたい。

まず、73年末に発生した第一次石油危機の影響についてみてみよう。この前後の織物工賃の動向をみると、多くの品種が73年の4-6月物ないし7-9月物に工賃のピークに達する中で、ポリエステル加工系織物、たとえばW幅アムンゼン100/100（36吋）の工賃は10-12月物まで1疋3,500円を保ったが、この後原系メーカーの減産とともに工賃の劇的な切下げが始まり、翌74年の10-12月物は600円と、1年間でおおよそ6分の1までに暴落した³²⁾。福井産地の機業も生産の大幅な縮小を余儀なくされ、7～8月に県下全地区で一斉休機が行われた。さらに県織物構造改善工業組合では、10月から半年間、自主減産による在庫調整を行い、減産にともなう各機業の休機に対して減産資金を転貸した。また75年1月からは織物の共同販売事業を立上げ、織物の買上げと1年間の販売凍結による市場価格の維持を図ったほか、構造改善資金融資や71年の対米輸出自主規制に関連する自主規制融資（71年）や臨時繊維産業融資（72年）の返済猶予にも取り組んだ³³⁾。

図3は、この時期以降の齊藤機

業場における東レ特約商社蝶理に
対する月ごとの販売実績である。

販売実績額のピークは73年6月であつたが、74年のなかばまでは平均700万円程度の販売実績を維持した。しかし、8月以降工賃の下落と生産制限により実績は激減し、75年の1月には220万円弱の水準に至った。その後、75年秋から漸く売上が増加を始め、76年末には第一次石油危機前のピークを

越える。ただし、既往融資の返済猶予のために作成された2通の「企業要項」をみると、売上が底を這っていた75年10月6日付けのものにおいても、また売上が回復した77年3月28日付けのものにおいても、いずれも設備の稼働率は80%と記載されており、回復後も織機がフル稼働したわけではなかったことがわかる。なお、福井産地では77年度から設備の共同廃棄事業が始まったが、齊藤機業場ではこれに応じて78年の2月と3月に計20台の力織機を破砕処分した。これらの廃棄台数はほぼ非稼働分に対応したものとみることができよう。

さて、後者の77年3月28日付け「企業要項」は、東レ系列傘下としては最終段階にある齊藤機業場の状況を示している。その内容は、以下の通りである。

代表 齊藤政雄（63歳） 資本金700万（同族100%） 47（昭和－筆者注）年7月設立

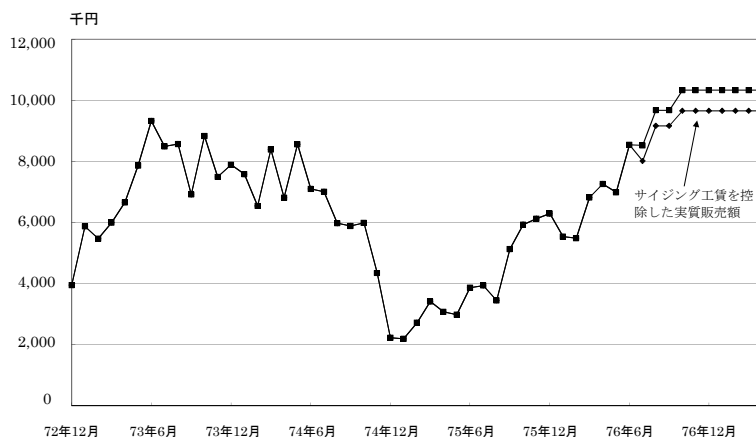
職員3（男2） 工員35（女29） 臨時雇0

主要設備 織機132台、撚糸機24台、4,800錘、その他準備機35台

主要製品 ジョーゼット・クレープ2,800疋、稼働率80%、最近半年平均月商8,155千円

主要販売先 蝶理（エステル・ジョーゼット・クレープ）100%

図3 蝶理株に対する販売実績（1972年12月～77年4月）



注 『齊藤顕家文書』より作成。

すでにこの時期には木下織物等を通じた東レ以外の原糸メーカーとの取引も行われており、ある程度の売上げ実績もあったので、販売先が蝶理100%というのは実際とは異なるが、少なくとも、この時期までの売上の回復は、東レのポリエステルジョーゼットクレープの製織の回復がもたらしたものと言える。ところがこの後、様相は一変することになる。

表6は、第5期(76年7月～77年6月)以降の各期の取引商社ごとの売上明細、また表7は、第4期(75年7月～76年6月)からの受注台帳に記載された受注品種とその取扱商社名を書き上げたものである。

表6より各期の蝶理

に対する売上をみると、第5期には約9,500万円あったものが翌第6期(77年7月～)には約7,000万円、第7期(78年7月～、ただしこの表では79年6月の1か月分が欠けている)には約4,200万円と激減し、第8期(79

表6 売上明細(1976年7月～82年6月)

(単位:千円)

	蝶理	木下織物	北出	新酒伊	織和商事	藤井	その他
第5期 (1976/7～77/6)	95,002	10,694	184				1,445
第6期 (1977/7～78/6)	70,627	17,633		25,963			
第7期 (1978/7～79/5)*	41,908	17,186		66,188			
第8期 (1979/7～80/5)*	7,284	28,909		115,872			
第9期 (1980/7～81/6)	12,987	25,826		59,869	2,808		
第10期 (1981/7～82/6)		32,883		20,265	14,890	3,187	**2,804

注1 「信用保証委託申込書」(1977年9月6日、80年7月14日、81年10月24日)、および「保証条件変更申込書」(1978年12月18日、79年7月3日、82年10月20日)『斉藤顕家文書』より作成。

2 *第7期・第8期は6月を欠く11ヵ月間の数字。

3 **第10期の「その他」の中には、蝶理も含む。

年7月～、これも80年6月分を欠く)に至っては、わずか700万円程度に落ち込んでいる。表7の受注台帳をみると蝶理が東レの糸を発注したのは第7期が最後である。おそらく77年の後半から蝶理との取引の縮小が始まっており、この時期に斉藤機業場は東レ系列から外されたものと考えられる。

具体的な資料が無いので、この間の事情は東レ側の状況から推察するしかない。まず、東レによるプロダクションチームの選別は、既に60年代末から始まっていた。『東レ70年史』(485頁)には、69年度の東レ織物販売部の報告として、

基本的にマスプロのPT(プロダクションチーム－筆者注)体制から質的転換、(換言すれば)高級品PT体制への複線化を必要とする。…この意味におけるPTの洗い替えおよびPTの選択編成を推進中である。(上期)

従来までの生産・販売の量的拡大の時代より質的向上を中心に量的拡大も図るべき競合時代に入ってきた。したがって、現在までの東レの拡大とともに順調に発展してきたPT、ST(セールスチーム－筆者注)についても根本的にその姿勢の建直しを進めるべきである。とくに自力による体質改善、新製品開発への努力を徹底する施策を進める。(下期)

として、品質改善や新製品の開発に自主的に取り組む機業の選別を提言していた。その後、こうした提言を受けて東レでは、機業の設備拡張に対する支援を重点化するために、チーム内の機業のランク付けを始め、東レへの貢献度、商品開発力、技術力、経営力を総合的に評価する方式を採用することになる。

斉藤機業場がこの評価システムによりどのようなランク付けがなされたかはわからないが、おそらくそう高いものではなかったであろう。

表 7 受注製品一覧 (1975年7月～82年6月)

	発注商社	品 種	使用原糸
第 4 期 (1975年7月～76年6月)	蝶理 蝶理 蝶理 蝶理 蝶理 北出 蝶理	ナイロンシャー Tジョーゼット ボンジー Tジョーゼット ボンジー Tシルックオーガンジー T/Cローン	東レ 東レ 日清紡・帝人 クラベラ 帝人ウーリーテトロン 東レ 東レ
第 5 期 (1976年7月～77年6月)	蝶理 蝶理 木下織物 蝶理	Tジョーゼット Tジョーゼット 楊柳GC 楊柳GC 楊柳	クラベラ 東レ ユニチカT 東レT Tサイジング糸
第 6 期 (1977年7月～78年6月)	新酒伊 蝶理 蝶理 蝶理 蝶理 蝶理	シホンGC 楊柳GC Tジョーゼット Tジョーゼット フラットクレープ 楊柳 GC Tジョーゼット	エイテルーナ 東レT 東レ 帝人 エイテルーナ Tサイジング糸 クラベラ 東レ
第 7 期 (1978年7月～79年6月)	蝶理 蝶理 木下織物 新酒伊 新酒伊 蝶理 新酒伊 新酒伊	Tジョーゼット シホンGC 楊柳 フラットクレープ シホンGC ジョーゼット ストライプジョーゼット マットジョーゼット	東レ 帝人 Tサイジング糸 エイテルーナ エイテルーナ 帝人 エイテルーナ TSD
第 8 期 (1979年7月～80年6月)	新酒伊 新酒伊 新酒伊 新酒伊 木下織物 新酒伊 新酒伊 木下織物 新酒伊 新酒伊 新酒伊 新酒伊 木下織物 木下織物 新酒伊	ジョーゼット シホンGC ストライプジョーゼット チェック平楊柳GC 楊柳 チェックシホン ラメーストライプ サッカージョーゼット ストライブラメー ファインストライプ ラメーストライプ H2351 テトロンシャー シホンGC マットGC	帝人 エイテルーナ エイテルーナ エイテルーナ サイジング糸 エイテルーナ エイテルーナ 帝人 エイテルーナ エイテルーナ エイテルーナ エステル 帝人 東洋紡エステル ユニチカエステル
第 9 期 (1980年7月～81年6月)	新酒伊 新酒伊 新酒伊 新酒伊 新酒伊 木下織物 木下織物 木下織物 新酒伊 新酒伊 新酒伊 新酒伊 新酒伊 木下織物 蝶理 木下織物 新酒伊 木下織物 織和商事 木下織物	ストライブラメー ラメーストライプシホン ラメーストライプ フェザーシホンGC ストライプGC テトロンシャー 緯格子楊柳GC ストライプジョーゼット ファインストライプ マットシホン ジョーゼットクレープ マットジョーゼット リングGC マット楊柳 シホンGC チェックシホンGC リングチェックGC ストライプGC マットジョーゼット レーヨンストライプマット	エイテルーナ エイテルーナ エイテルーナ エイテルーナ エイテルーナ 帝人 カネボウ ユニチカエステル・帝人 エイテルーナ ユニチカエステル ユニチカエステル ユニチカエステル ユニチカエステル・リング糸 サイジング糸 三菱ソルーナ ユニチカ・カネボウ ユニチカ・リング糸 ユニチカ・ユニチカウーリーベフレン 帝人 カネボウ
第10期 (1981年7月～82年6月)	蝶理 木下織物 織和商事 木下織物 織和商事 木下織物 木下織物 新酒伊 織和商事 新酒伊 木下織物 木下織物 新酒伊 藤井 木下織物 木下織物 木下織物 藤井 藤井 新酒伊	シホンGC ストライプGC マットジョーゼット レーヨンストライプマット シホンマットGC ボーダー織 マットジョーゼット 平ジョーゼット シホンジョーゼット シホンGC サテンストライプ楊柳 ストライプサッカー ストライプジョーゼット ストライプ楊柳GC マットジョーゼット サリー格子 平ボーダー サテンボーダー サテンストライプ格子GC ラメー入りGC メロディアン楊柳	三菱ソルーナ ユニチカ 帝人 カネボウ 三菱ソルーナ 旭SD・旭異形BR・レントス カネボウ エステル 帝人 ユニチカシルミー 旭SD・旭BR・カネボウ カネボウ・帝人異形BR・加工糸 ユニチカ カネボウ・東レ 旭 帝人・ラビア 旭・ラメー 旭 カネボウ・旭・東レ 東レ・カネボウ・ラメー ユニチカ・旭レーヨン・帝人分繊糸

注1 「受注台帳」より、発注商社・品種・原糸（メーカー）を順不同で抜粋。幅長、受注数量、工賃、加工場等は省略した。

2 「GC」はジョーゼットクレープ、「T」はテトロン。発注商社欄の空欄は発注者の記載がないことを示す。

第一に、東レが高級品として追求した「シルック」あるいはその後継糸を用いたシルクタッチ織物については、製品化にかつて失敗した経験を抱え、その後も製織実績がほとんどみられなかった。その点では、技術力や商品開発力に対して高い評価を得ていたとは思われない。

第二に、構造改善事業における力織機の増設が普通力織機のみであり、その後の設備拡張が一切行われなかったため、積極的な量産志向にも欠けていると判断されたであろう。東レでは、第1次石油危機の直前に、石川県辰口町に最新鋭のポリエステル・フィラメント工場の建設を計画し、75年に操業開始となった。この工場はDTY（Draw Textured Yarn）方式で、ウォータージェットルーム向けに大量の無糊糸を供給することを目的としており、これに対応してウォータージェットルームを設置できる工場を確保することは東レにとって急務であり、生産量を伸ばせない機業を高く評価するはずはない。

ちょうどこの77年の10月から、通産省の指導の下に合織各社はポリエステル・フィラメントを含む4品種の勧告操短に踏み切っており、これは翌78年4月からの不況カルテルへと引き継がれた。この長期にわたる減産体制により原糸供給が絞られる中で、蝶理を通じた斉藤機業場への東レ製品の受注がストップしたものと考えられる。

（2）新系列への参加、そして廃業

さて、東レ系列からの離脱を補うものとして登場してきたのが、ユニチカの特約商社である新酒伊商事を通じて持ち込まれた「エイテルーナ」と呼ばれる糸の製織である。

ユニチカは、1969（昭和44）年10月、日本レイヨンとニチボーの合併により発足したが、東レとともに旧日レが先発企業となったナイロンとは異なり、ポリエステル・フィラメントへの進出は後塵を拝して68～69年であった。差別化素材であるシルクタッチのポリエステル素材についても東レの「シルック」、帝人の「ミクセル」が先行しており、ユニチカはポリエステル新素材の開発が急務となっていた。ユニチカのシルキー合織開発の取組みは二つの方面から行われた。

一つは、すでに旧日レ時代の67年に開発していた「栄輝（エイテル）」の改良である。「栄輝」はポリエチレン・オキシベンゾエイト繊維と呼ばれる素材の組成により絹を追求したもので、和装品を中心とする高級衣料分野をめざしていた。しかし、和服の範疇の中での合織素材品の価格設定が困難であったために販売が伸びず、さらに石油危機による原料高が決定的な打撃となり、74年に栄輝の原糸製造は中止となった。ユニチカはこの「栄輝」の優れた発色性を生かしつつ欠点であった熱収縮率の高さを解消するために、エイテル原料とポリエステルとの共重合繊維である「エイテルーナ」を開発し、ブラウスなどのプリント用下生地として製品化を進めた³⁴⁾。

もう一つは、「シルミー5」と呼ばれた異形断面の糸条間に収縮差をつけた異収縮混織糸であった。「シルミー5」の開発原糸は、75年末から大野の稲山織物へ試織に持ち込まれ、さらに鯖江のウラセ合同染工で染色仕上が行われた。稲山織物は、1932（昭和7）年に開業した大野産地の中では比較的新顔の機業であるが、すでに戦後初期の54年に日レのナイロン賃織を始める一方で、62年には帝人ポリエステルの指定工場となっており、帝人系列主体の機業であった。しかし、69年に大野産地で最初にウォータージェットルームを導入し、その後も設備の増強と製品開発に取り組む積極的な経営

姿勢と技術力に特徴があった。ウラセ合同染工も帝人製品の仕上加工の比重の高い加工場であり、ユニチカはいわば系列に縛られない商品開発体制を組んだのである。「シルミー5」は77年に大々的に製品販売を開始し、シルキー合繊の代表銘柄として、婦人ブラウス市場を中心に急成長を示した。大野産地では、稲山織物、次いで77年に大野織産、松田繊維などで製織された³⁵⁾。

斉藤機業場へ「エイテルーナ」が持ち込まれたのは76年2月で、経緯共に「エイテルーナ」を用いたシホン・ジョーゼットの試織が行われている。翌77年8月25日付けで、新酒伊商事と斉藤機業場との間で賃織契約書が交わされ、斉藤機業場は「エイテルーナ」の本格的な製織に乗り出すことになった。

『斉藤顕家文書』の中には、78年6月30日付けの日本繊維新聞の記事が挟み込まれている。「ユニチカより記事送付（前向きに懸案の問題に取組みどしどしやって下さい、とコメント）」との添え書きがあり、「シルミー5」の成功が明確になってきたこの時期においても、ユニチカが「エイテルーナ」にも力を注ぐ姿勢を表面上は崩していないことがわかる。記事は次のように「エイテルーナ」を後押ししている。

ユニチカはエイテルーナの来春夏物展開で、従来の薄手化指向から逆に中肉化へ方向転換するとともに、今秋冬物からスタートした無地物にも本格進出する。円高で輸出環境は厳しいが、中近東でサリーとして使われている輸出は順調で、現在30～40%の輸出比率を維持しており、今の所ダウンすることはないとみている。

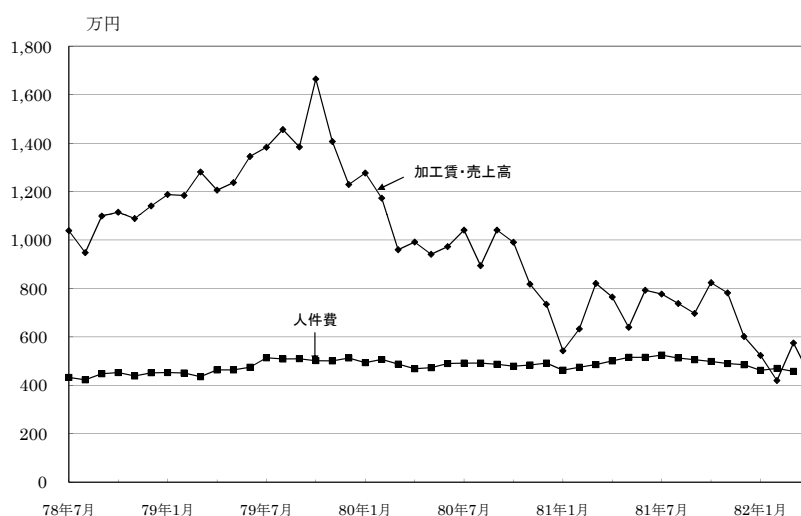
（中略）

生産品種はニット4種と織物1種で、これの有撚加工糸、強撚糸、加工糸強撚。糸売りはなくすべて同社の織・編物販売。主な用途は内地ではハンドプリントの下生地が大部分。プリント下生地は平ジョーゼット、楊柳が多いが、ちりめん、パレス、サテンなどの中肉化にも取り組んでいる。現在の生産規模は月産20～30トンで小型合繊としてこれ以上の拡大は望んでいない。むしろ付加価値のより一層のアップに主眼。生地価格は、ポリレギュラー品より20～30%高で、ジョーゼットで450～500円（下生地）。

主な加工メンバーは織布が大野地区の大野繊維、広瀬織物、斉藤機業場で、仕上げはセーレン（織物）、坂本練染・メリケン（ニット）。販売先はキング、外村、セルマー、大松、野村、四季ファブリックス、大川通商、マルティース、ビビッドなど。

日本繊維新聞は翌79年4月9日付けの記事でも、ユニチカが、ポリエステル・フィラメントの差別化素材として「シルミー5」と「エイテルーナ」の両素材を重点的に拡大する考えであることを報じている。図4でもわかるように、斉藤機業場の売上は79年10月までは伸びており、おそらくこの

図4 月別加工賃・売上高および人件費（1978年7月～82年4月）



注 『斉藤顕家文書』より作成。

時点までは「エイテルーナ」の受注は順調であったと思われる。しかしながら、ユニチカは79年中に「エイテルーナ」からの撤退を決める。爆発的なヒット商品となり機台数の多い工場での量産が進められた「シルミー5」に比べて、「エイテルーナ」は需要が限定された特殊素材であり、量産が見込めないことが、撤退を余儀なくされた主な理由であったと考えられる。

斉藤機業場における「エイテルーナ」の製織はおそらく在庫品を使用して80年後半まで継続されたが、以後、新酒伊商事経由の製織は、ユニチカの通常のポリエステル加工糸を用いたジョーゼットクレープ等になる。先の表7によれば、この時期には、カネボウ、三菱レイヨン、帝人、旭化成、あるいは各社の交織など多品種に渡って手を伸ばしている。しかしながら、80年後半には定番品に続いて差別化織物の工賃下落が始まり、図4にみられるように、斉藤機業場は受注量を伸ばせないまま、売上が人件費をカバーするのがやっとといった状態が続いた。そして金利負担にも耐えられない状況に至って、82年9月以降休業の体制に入り、翌年春には回復の期待は望み薄であるとして廃業を決意したと最終期の総会書類では説明している。ただ、斉藤政雄は1968年5月から就任していた大野織物工業協同組合の理事長職を82年5月に辞しており、その時点で廃業は既定の事実となっていたと考えられる。

表8 大野地区超自動織機年次別整備調（昭和59年10月現在）

	ウォータージェットルーム													レピアルーム				
	大野 繊維	築川 織物	松沢 織物	山一 織物	松田 繊維	大野 織産	宇野 工場	松田 織物	三浦 織物	稲山 織物	亀 城 テキ ス タイ ル	熊井 織物	計	山下 機業	木勢 機業	高井 機業	大野 織産	計
1967年度										2			2					
…																		
1973年度												40	40					
1974年度									44			14	58					
…																		
1979年度					24		20	3	28	80			155					
1980年度	28				37			17				80	162					
1981年度						2		45		40		20	107	1	5			6
1982年度	12				1	24			30	40		40	147		15		2	17
1983年度	16		24	15	24	29	40	7	18	44			218	20				20
1984年度	14	20	24	15	24	18	48	60				48	271			12		12
計	70	20	48	30	110	73	108	132	120	206	242	1	1,160	21	20	12	2	55

注 『大野織物業会のあゆみ』1985年、134頁。原資料は福井県織物構造改善工業組合登録台帳による。

ちなみに、この70年代末以降、福井産地ではウォータージェットルームの増設ブームとなっており、燃糸物産地であるためジェットへの移行が遅れがちであった大野産地の機業もこぞってウォータージェットの導入に着手している。表8は、そうした大野産地の各機業における導入の推移について示したものである。ウォータージェットルームの導入に早くから積極的であったのは、先に紹介した稲山織物で、表中の亀城テキスタイルも80年7月に稲山織物が設立した子会社である。その他の機業は三浦織物が74年に40台導入したほかは79年度以降の導入となっている。79・80両年度に導入した

機業はいずれも大野産地の大規模機業であり、別資料により80年の織機の設備台数でみると、松田織物が641台（産地1位）、以下、宇野工場513.5台（3位）、三浦織物460台（4位）、稲山織物407台（5位）、大野繊維220台（7位）、松田繊維165台（9位）の順である。ちなみにこの資料では齊藤機業場は、138台（撚糸機も含んだ計算か）（11位）とされている³⁶⁾。齊藤機業場は、元々高性能織機の導入に消極的であったのに加えて、この時期の主力製品であった「エイテルーナ」が量産には向かない製品であったこともあり、ジェットブームにも乗らずに店をたたむことになったのである。

結び

みてきたように、大野長繊維織物産地の発祥以来、産地内の中核機業であった齊藤機業場は、第二次石油危機後の1983（昭和58）年に店を閉じた。福井産地の縮小が明確になるのは1980年代の後半であり、とりわけこの大野産地では90年代以降古くからある多くの機業が転廃業し、大野織物工業組合も解散することになる。

齊藤機業場が廃業したこの時期は、いわゆるジェットブーム後の不況と言われながら、なお機業のウォータージェットルームの導入意欲が旺盛な時期であった。もともと70年代末のジェットブームの最中から、ウォータージェットルームを導入する機業の中にもワンノズルの織機増設を優先するなどして定番商品の量産に力を注ぐ方向と、高付加価値化をめざして高性能の織機を設置して差別化商品の開発に努める方向とが次第に明確になっていた。後の産地の縮小過程においては、概して後者の志向が機業の生き残りの鍵となったことは言うまでもない。

こうした爾後の経緯から省みると、齊藤機業場の場合、他の大野産地の有力機業と比べても相対的に早期の退出であった。家族経営の抱える個別的な事情は措くとして、結果的に早期退出を余儀なくされた要因には、50年代に始まる系列とその下での機業経営のあり方が大きく影響を与えたと考えられる。

50年代に原系メーカーによる系列化は、原系メーカーが標準化された品質を持つメーカーブランド品（チョップ品）の量産体制の確立を求めたことが重要な背景であった。したがって、系列に参入しようとする機業にとっては、メーカーの指示する品種をメーカーの希求する品質基準で量産することが最大の課題であった。系列化された機業が例えば半木製力織機を鉄製力織機に変えたり、プロダクションチーム内での品質改善競争に取り組んだりしたのも、そうした課題に対応するものであった。しかしながら、結果的にこのことが、マクロ的には好況期の設備増設と不況期の過剰設備対策とが繰り返されて長期的な織機過剰が生じるという問題を生み、ミクロ的には機業の賃織依存体質を生んだことはしばしば指摘されてきた。70年代なかば、第一次石油危機後の産業構造調整が始まる中で、ようやくこうした系列下で定着した問題や機業の体質が問い直されることになったのである。

齊藤機業場について振り返ると、東レ系列への参入過程およびその傘下において、およそ56年、63～64年、69～70年と3度の設備増強をはかり、最終的には半木製力織機の鉄製への全面的な転換を実現した。にもかかわらず、この設備増強はいずれも「一元的品種の生産」ないし「製品の単一化」をめざすものであり、また導入される鉄製力織機が単丁杼であったり、構造改善事業においても普通力織機の増設であったりするなど、将来を見越した積極的な生産力改善をめざす投資とは言えないも

のであった。もちろん将来志向的な投資を行うためには、それに必要な技術力なり製品開発力なりが伴う必要があるが、少なくとも70年代なかばまでは、そうした能力が不足していても、メーカーからの発注に対応できる設備とそれを動かす能力さえあれば、仕事がまわってきたのである。

しかしながら、70年代なかば以降、メーカー側が一方でさらなる量産体制の確立を求め、他方では差別化ヒット商品の開発をめぐる激しい競争を展開し、そのための機業の選別が行われた。そうした動きの中で斉藤機業場は、ウォータージェットルーム設置へも乗り出せず、またヒット商品の製織に着手することもできず、最後はメーカー側から次々と切られる形で早々に退出することになったのである。

注

* 本稿の作成に当っては、加藤守男（大野市史編纂室長）、原田政美（福井県立大学教授）、深草深英（元稲山織物（株）常務取締役）の各氏に大変お世話になった。記して謝意を表したい。

- 1) 『勝山市史第3巻近代・現代（明治・大正・昭和）』1992年、184頁、表4（「大野郡統計表」より作成）を参照せよ。
- 2) 『斉藤顕家文書』の中にある顕の履歴資料による。ただし、同文書の他の資料には、創業を91年10月とするもの、92年5月とするものなどがあり、確定は難しい。
- 3) 斉藤家の履歴資料による。
- 4) 「地方史研究の現状（福井県）」『日本歴史』第604号、吉川弘文館、1998年で筆者が述べたように、この通説を唱えた神立春樹の議論（『明治期農村織物業の展開』東京大学出版会、1975年）に対して、その後の県内各地の産地研究（勝山産地について和田周平氏、本川幹男氏、今立中津山産地について水野雅夫氏の研究）は、中小地主とは異なる階層を機業の担い手として抽出している。
- 5) 『大野市史』編纂会議で、原田政美氏（福井県立大学）が『諸書綴 大野郡南部機業組合』（『斉藤顕家文書』）より作成し、紹介した1899年12月現在の職工出身地の一覧表を参照させていただいた。
- 6) 遠藤隆助は、斉藤顕の女婿、重雄の義弟にあたる。
- 7) この後斉藤顕は、1915（大正4）年の第12回衆議院議員選挙郡部選挙区（定数4人）に大野郡推薦により非政友系中立として出馬した。大野郡、足羽郡では最高得票を獲得したものの、約100票差で次点に泣いた。『福井県史通史編5近現代一』福井県、1994年、802・820頁。
- 8) 『大野織物業会のあゆみ』1985年、12頁。
- 9) 福井県織物同業組合『五十年史』1937年、311頁。
- 10) 以下、福井における人絹織物産地の確立の過程については、木村亮「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、2005年を参照されたい。
- 11) 『福井新聞』1928年12月16日。
- 12) 『福井新聞』1929年4月13日。
- 13) 『勝山朝日新聞』1933年2月24日。
- 14) 前掲『大野織物業会のあゆみ』51頁。
- 15) 『福井県史通史編6近現代二』1996年、478-79頁。
- 16) 「昭和23年10月28日付輸出入絹力織機復元割当許可書」『斉藤顕家文書』。
- 17) 木村亮「合繊転換期の産地織物経営」『福井大学教育学部紀要（社会科学）』第49号、1995年。
- 18) 前掲『大野織物業会のあゆみ』74-75頁。
- 19) 同上書72頁。
- 20) 同上書82-85頁。
- 21) 『東レ70年史』1997年、219-21頁。
- 22) 『セーレン百年史』1990年、335-41頁。
- 23) 「シャー」は、経緯ともに弱い撚りをかけた糸を用いた、地薄で軽目、経緯密度が疎な平織物である。
- 24) 前掲『東レ70年史』322-23頁。
- 25) 1963年10月1日付東レ委託加工部次長発「生機検査要領の変更に伴う諸手続き説明会（召集）」『斉藤顕家文書』。
- 26) 前掲『東レ70年史』346頁。
- 27) 松山久次「合繊織物の系列生産体制後退の原因と今後のあり方－福井機業地を中心として－」『化繊月報』1966年3月号。
- 28) 1965年6月16日「東レ合繊織物会緊急理事会」『斉藤顕家文書』。
- 29) 前掲『東レ70年史』448-49頁。
- 30) 前掲『福井県史通史編6近現代二』804-14頁を参照せよ。
- 31) 同上書945-48頁を参照せよ。
- 32) 『福井経済』福井経済調査協会1974年2月号、1975年2月号の織物工賃データによる。
- 33) 前掲『福井県史通史編6近現代二』949-51頁を参照せよ。
- 34) 『ユニチカ百年史』上巻、1991年、668-70頁、および『同』下巻、1991年、136-39頁。
- 35) 『同』下巻、186-90頁、および日本繊維新聞社『シルミー5物語－「ぬくもり」を求めて－』1990年。
- 36) 「昭和五十五年度福井県地場産業取引改善資金融資明細書（案）」『斉藤顕家文書』による。