



# HOKKAIDO UNIVERSITY

Title	トリコット工業の生産構造
Author(s)	伊藤, 俊夫; IT00, Toshio
Citation	北海道大学農経論叢, 20, 187-210
Issue Date	1963-11
Doc URL	<a href="https://hdl.handle.net/2115/10818">https://hdl.handle.net/2115/10818</a>
Type	departmental bulletin paper
File Information	20_p187-210.pdf



# トリコット工業の生産構造

伊 藤 俊 夫

目 次	1 トリコット工業の生産規模
1 はしがき	2 トリコット工業の生産設備
2 トリコット工業の沿革	3 トリコット工業の労働力
1 海外における沿革の概要	4 トリコット工業の生産高と生産費
2 わが国における沿革	4 む す び
3 トリコット工業の生産構造	

## 1 はしがき

わが国の産業構造において、繊維工業のしめる地位は、戦前に比べると戦後は著しく後退していることが明かであるが、そのなかでメリヤス工業は、中小企業の典型的な形態として独自の発達を示しているものである。

すなわち、昭和34年の通商産業省の調査によると、繊維工業のなかでも、メリヤス工業は、従業者数から見ても、また生産高から見ても、最も中小企業的な色彩のつよいものである。第1表で看取されるように、メリヤス肌着の生産においては、大企業にぞくするものは、僅か6%にすぎず、残りの94%は、全く中小企業によって生産されているものである。メリヤス靴下の生産においても、大企業にぞくするものは、8%で、残りの92%は、中小企業によって生産されている。したがって、メ

第1表 繊維工業の規模別構成比

	従業者数		生産高	
	大企業	中小企業	大企業	中小企業
綿 ス フ 織 物	18%	82%	24%	76%
毛 織 物	17	83	15	85
絹 人 絹 織 物	8	92	9	91
麻 織 物	56	44	62	38
毛 整 理	63	37	56	44
染 色 整 理	46	54	40	60
メリヤス {肌着}	6	94	6	94
{靴下}			8	92

- 備考
- 1 従業員数は年間平均月末現在従業員数である。
  - 2 大企業は従業者は301人以上、中小企業は300人以下。
  - 3 本表は通商産業省調査統計部編「繊維統計年報」(昭和34年)による。

リヤス工業は、他のいずれの繊維工業に比べても規模が零細であるということが出来る。

また、メリヤス工業は、その出荷額から見ても、雇用労働者数から見ても、全繊維工業のわずか6~7%をしめるにすぎないが、立入って更に分析すると、同じメリヤス工業のなかでも、経編機による経メリヤス工業すなわちトリコット工業は、一企業あたりの附加価値額から見ても、他の丸編メリヤス工業横編メリヤス工業、メリヤス靴下工業およびメリヤス手袋工業に比べるとかなり大きな格差を示している。このことは、原糸素材の多様性とくにナイロン生産の進展に伴って、トリコット工業が他のメリヤス工業よりも、より有利な生産条件にめぐまれていることを意味している。以下わたくしは、わが国におけるトリコット工業の生産構造について簡単な概観を試みることにしたい\*。したがって、その他の流通及び消費構造についての分析は他日にゆずりたいとおもう。

## 2 トリコット工業の沿革\*\*

### 1 海外における沿革の概要

経メリヤス機の発明は、1772年英人クレーン氏によるもので、横メリヤス機の発明の1589年から実に182年おくらせていることになる。クレーン氏の発明は、ストラット氏の協力によって、1775年完成を見たので、この年が経編機の誕生の記念の年とされている。

その後1791年英人ダウソン氏によって柄車が発明されるに及んで、経編機は一層実用化されたが、1815年、経編機がフランスに輸入されるや、リヨン、カレー、ルールなどの諸地方に普及を見て、その製品も英国製を凌駕するとさえいわれた。つづいてドイツに輸入されるに及んで著しい発展をとげ、1879年には、ドイツ人バッフマン氏によって、平型ミラーニーズ機が発明された。これより先、1847年に英人レッドゲート氏によってラッセル機が発明されたので、ここにいわゆるトリコットの3機種がそろって、現在のようなトリコット工業発展の基礎を築いたわけである。

20世紀に入ると、ドイツにおける斯業の発展は、実に目覚ましいものがあ

\* 戦前におけるメリヤス工業については、堀江英一、莫大小工業の生産形態、「経済評論」第48巻第2号、昭和14年。

\*\* トリコットの沿革については、この方面の先覚者堀越勇次郎氏（日本経編協会会長）の教示に負うところが大きい。トリコットの生産技術については、米田英夫、「編組工学」（昭和34年、5版）に詳しいが、なお未見の文献に、伴正尊、「経メリヤスの実際」がある。

て、トリコット機も、従来の平型から垂直型に改良されて能率的な編立が可能となり、斯業の発展に拍車をかけるにいたったものである。ドイツの有力メーカーで、わが国に親しまれたものは、シューベルト・ザアルツァー社、エルンスト・ザウペ社、オットー・ザイファー社およびエミール社などで、大正の末葉から昭和初期にかけて、多数上記メーカーの機械が輸入されて、わが国トリコット工業の揺籃時代に大きな貢献をしたものである。

その後 1929 年には、円型高速ミラニーズ機が 伯林の マラテイ社によって各国に輸出されるにいたったことが注目される。本機の発明は、私人 **Marias Ratigncer** であって、これまでの平型ミラニーズ機は、1 分間の回転数は 100 回以下であったが、この機械は円型ラッチ針式毎分回転数 500 回で、その高性能は驚嘆に値するものであった。(なお本機は、昭和 9 年初めて東洋編織株式会社に入力されたわけである。)

更に 1937 年には、ドイツのザウペ氏の特許になる **FF** 式トリコット機が発明されて、フルファッション靴下に革新をもたらしたものである。これより 2 年前の 1935 年には、イギリスにおいて、ヒゲ針 (**spring needle**) と舌針 (**latch needle**) の両特長を兼備したパイプニードルを利用した **FNF** トリコット機が完成されて、遂に経編機の毎分 1,000 回の夢を実現し、永年にわたりドイツにリードされていた経編機の王国に肉迫したわけである。

しかし、ドイツにおいても、第 2 次世界大戦後、斯業の回復に伴って、1950 年頃には、超高速トリコット機が完成されて世界市場に進出を見たものである。その有力メーカーは、カール・マイヤー社、バルファー社、リバー・ザウペ社、エミール社などで、就中わが国に最も親しまれているのは、カール・マイヤー機で、ヒゲ針による毎分 1,000 回転で、イギリスの **FNF** 機と性能が匹敵しているものである。また 12~16 枚簇のラッシュル機もカール・マイヤー社によって完成され、レース生産にエポックをつくったわけである。

一方、アメリカにおけるトリコット工業は、比較的劣勢で英独にたちおくれたが、第 2 次世界大戦でドイツが潰滅したため国内で編立機の製作が行われるようになり、キッド社、アクメ社、ライナー社などいずれも戦前の性能を遙かに凌ぐ優秀機を生産するにいたったものである。

上述のように、経メリヤス機の発達は、織機その他の繊維機械の進歩に比べると格段の相違があり、その回転数ばかりでなく、編幅も 168 吋まで拡大され、戦前に比べると、単位面積当り 5~6 倍の性能を有するにいたったものである。更にアメリカにおいては、織機に編機のコンビネーションルーム (**kayloom**) の出現を見、その進歩発達はわれわれの予測を許さないものがある。

## 2 わが国における沿革

わが国に初めて経編機が輸入されたのは、大体明治32年東京の斎藤メリヤス工場に、ドイツ製（ルイス・ストラッハ社製）編機3台が設置されたのもって嚆矢とする。またこの年香川県白鳥町で経編縫手袋の生産が行われたことも注目に値する。次いで明治34年、東京の堀川メリヤス、高見沢メリヤスおよび清水メリヤスなどにも経編機が導入されたが、日露戦争後の好況に刺激されて、大阪、京都に、ラッセル機が輸入され、ラッセル・レース工業の基盤をつくったものである。またドイツから経編生地が輸入されて縫手袋の生産が行われたが、明治43年には、ドイツ製のトリコット機の輸入によって縫手袋の自給生産が試みられたわけである。

明治の揺籃時代をすぎて大正時代に入ると、第1次世界大戦の影響をうけて、メリヤス工業は輸出産業としても重要な地位をしめるにいたったが、トリコット工業では、前述せる白鳥町を中心とする輸出向縫手袋の生産が飛躍的発展を見たものである。また大正8年に、イギリスからわが国最初のミラニーズ機が東京の堀川メリヤスに輸入され、つづいて大正11年には、四日市の伊藤メリヤス（現在の四日市メリヤスの前身）に、マクメ型平ミラニーズ機が輸入され、高級肌着の生産が行われるようになったのである。<sup>\*</sup>しかし、大正12年の関東大震災のため、堀川メリヤスのミラニーズ機が被害を蒙ったばかりでなく、同年大竹メリヤスが輸入したシューベルト型ジャカード編機、パアルフス社のタック柄編機なども同様に多大の損害をうけたわけである。なお大正時代の終りには、繊維の大企業と目すべき鐘紡が高級メリヤスの生産を企図し、ドイツから平ミラニーズおよびトリコット機を輸入したことも忘れてはならない。同じ頃メリヤスの外衣とくにジャージイの編立が注目されるようになったが、勿論これは、単なる試験的な生産の域を出るものでなかったといつてよい。

やがて昭和に入ると、トリコット工業は、ようやく本格的な企業化の段階に入り、金沢の古市重次郎氏は、いち早くドイツのシューベルト型トリコット機を輸入して、昭和4年には、トリコット生地をインドネシアのパタビヤに輸出して好評を博したといわれている。これがわが国におけるトリコット生地海外輸出の嚆矢である。

昭和6年の金輸出再禁止後、トリコット工業は活況を呈し初め、昭和9年には、三井物産によって名古屋に東洋編織株式会社が設立されて、ドイツのマラテイ社の円型ミラニーズ12台が輸入され、ミラチジャージイの商標のもとに、

<sup>\*</sup> 中部メリヤス協会、「中部メリヤス工業史」（昭和26年）25頁。

婦人服地、手袋生地として市販されるにいたった。この会社は、戦後同興紡績株式会社に合併されたが、戦時統制によって、トリコットの生産が制限されたためであったとおもわれる。この東洋編機のほかに、この時代にトリコット機を輸入したのは、東洋紡、鐘紡、日清紡、京都織物などがあるがその詳細は明かでない。

戦時統制に入る以前に、トリコット工業にとって注目すべき現象の一つとして、われわれは、国産機の抬頭をあげなくてはならない。すなわち、大阪の福原産業は、ドイツの有名なトリコットメーカー、オットー・ザイファート氏を招聘して、国産トリコット機の製造を試み、主として、福井地方の機業地に販売を行ったものである。福井機業地は、いう迄もなく、人絹・スフの中心地だけに、短時日の間に、レーヨントリコットの生地生産に進出して、朝鮮への移出に力をいれたものである。この大阪の福原産業と対称的に、昭和10年東京では、永田精機がザウペ型トリコット機の生産に着手して、東西相呼応して国産機の普及宣伝につとめた結果トリコット機の需要は漸次増大するにいたったものである。なお昭和11年には、国産円型ミラニーズ機が大阪の日本ミラニーズ会社によって完成され、郡是製糸にそれが12台設置され、名古屋の東洋編織のドイツ製円型ミラニーズと雌雄を競ったものである。

第2次世界大戦に入ると、トリコット工業は、当初は、原料不足のため半休業状態に陥ったが、その後日本経編工業会の申請によって、設備のスクラップ化は免れることができたものである。<sup>\*</sup> この当時のトリコット生産者は、43社350台であったが、福井地区その他の空襲による罹災もあって終戦時には設備は260台に減少してしまったわけである。

このように、トリコット工業は、他の繊維工業と異って、スクラップを免れたばかりでなく、繊維工業再建3ヶ年計画では、綿紡に次いで重点的にトリコット工業がとりあげられ、昭和22年には、1,500台に増設の枠が確定し、その設備資金は、復金から融資されることになり、現有設備284台(昭和22年1月11日)の5倍の拡張が認められたのである。ところが、その当時は、機械の輸入は不可能で、しかも戦前からのメーカーは、前述の福原産業、永田精機、鐘紡機械および日本ミラニーズの4社にすぎなかったので、設備拡張は事実上不可能に見えたのであるが、戦時中の精密機械メーカーが続々繊維機械メーカーに転向して斯業の発展に協力したわけである。

<sup>\*</sup> 戦時中のメリヤス業の統制については、日本繊維協議会、「日本繊維産業史」各論編第19章メリヤス製造業を参照。

次に、トリコット工業の復元状況を見ると、第2表に示すように、登録機は、昭和23年3月、347台であったが、翌24年3月には、1,000台の増設を見て1,333台となり、更に25年3月には、1,481台、26年3月には、533台の増設を見て2,022台になったのである。

ところで、トリコット工業の工場規模については、政府の指示によって、最低5台最高50台と規制されていたが、実際には、50台の設備もっていたのは、東洋編織と郡是製糸の2社にすぎず、1~2台の零細工場も相当存在したようであり、4台未満の工場が全工場数の40%をし

第2表 経メリヤス機の推移

	昭和23年3月	昭和24年3月	昭和25年3月	昭和26年3月
トリコット	285	871	976	1,347
ミラニーズ	62	360	373	402
ラッセル	—	102	140	273
計	347	1,333	1,489	2,022
工場数	43	153	216	328

備考 本表は日本繊維協議会編「繊維年鑑」(昭和23~27年)による。

第3表 経メリヤス機規模別工場の分布 (昭和26年5月末)

通産局別	4台未満	5	6~10	11~20	21~30	31~40	41以上	計
札幌	—	1	—	—	—	—	—	1
仙台	2	4	1	—	—	—	—	7
東京	26	40	39	9	2	—	—	116
名古屋	78	6	14	6	1	—	1	106
大阪	22	20	17	11	1	1	1	73
広島	2	2	2	1	—	—	—	7
四国	8	2	4	—	1	—	—	15
福岡	—	—	1	—	—	—	—	1
計	138	75	78	27	5	1	2	326

備考 本表は中小企業庁の調査による。

このようなトリコット工業の復元過程は、他のメリヤス工業に比べると、比較的スムーズに進行したもので、過当競争をもたらす程のこともなく、国内市場の発展によって、順調に伸びていったものといつてよい。そして、昭和28~29年の繊維業界の不況は、かなり厳しいものがあつたが、幸いトリコット工業は、フルファッション靴下の好調などに支えられて、大きな衝撃をうけるにいたらなかつたものである。すなわち、昭和29年には、わが国において初めてともいふべきナイロン糸12デニールによる60ゲージの靴下が生産され、ようやく世界的水準に近づくことができたわけである。勿論、これらはすべて新鋭輸入機によるものであり、郡是、内外二大メーカーの外に、片倉ハドソンがアメ

リカ資本と提携してフルファッション靴下の生産に進出したわけである。ともかく、トリコット工業は、ナイロン初め化学繊維の目覚ましい進出に伴って、その後も順調な伸びをしめしているが、昭和35年には、中小企業団体組織法に基づく工業組合を組織して、組合員間における設備の自主調整を行うことを任務として今日にいたっているわけである。

### 3 トリコット工業の生産構造

#### 1 トリコット工業の生産規模

##### (1) 企業規模

昭和37年11月現在における日本経編メリヤス工業組合連合会の調査によると、全国の経メリヤス工業者数およびその所属組合別分布をしめすと第4表のごとくである。

第4表 経メリヤス業者の分布と設備台数

組 合 別	業 者 数	設 備 台 数	組 合 別	業 者 数	設 備 台 数
東 部	37	441	富 山	41	325
関 西	112	771	石 川	25	131
足 利	129	778	福 井	20	307
新 潟	53	295	計	417	3,048

備考 本表は日本経編メリヤス工業組合連合会の資料による。

この統計によると、経メリヤスの業者数は、417で、これは昭和35年の通商産業省の「メリヤス製造業実態調査報告書」（以下単に「メリヤス実態調査」という）の調査対象数446に比べると若干少くなっているのは、アウトサイダーがあるためとおもわれる。所属組合別に見ると、足利、関西、新潟の順であるが、富山、石川、福井の北陸3組合を合せると新潟を上廻ることになる。ともかく、経メリヤス企業の分布は、足利、関西、北陸の3地域に集中しているといえることができる\*。

これらの企業の規模については、前述せる「メリヤス実態調査」、昭和32年の通商産業省の「中小企業総合基本調査報告書」、昭和30年の「工業統計調査」

\* トリコット生産の地域別研究としては、足利の調査がよくまとまっている。菊地武幸著「足利における繊維工業の研究」（昭和31年）、日本繊維経済研究所、「近代化をいそぐ足利トリコット業」（昭和32年）、北陸については、日本繊維経済研究所、「北陸トリコット業の動向」（昭和36年8月）を参照。その他の地域については、センイ・ジャーナル社「メリヤス年報」1962年版を参照せられたい。

の附帯調査として行われた調査などがある。次に昭和35年の調査と昭和32年の調査を示すと第5表のごとくである。

第5表 トリコット工業の従業員数別企業数

昭和32年		昭和35年		昭和32年		昭和35年	
従業員数	企業数	従業員数	企業数	従業員数	企業数	従業員数	企業数
1～3	109	1～5	57	50～99	17	31～50	32
4～9	172	6～10	66	100～199	10	51～100	23
10～19	101	11～15	52	200以上	3	101～200	19
20～29	30	16～20	28			201以上	3
30～49	24	21～20	26	計	466	計	306

備考 本表は通商産業省「メリヤス製造業実態調査報告書」(昭和36年11月)および同省「中小企業基本調査報告書」(昭和32年12月)による。

この表によって明かなように、完全に階層区分が一致しているわけではないが、20人未満ないし20人までの階層が、全体の66%ないし81%をしめていることから、トリコット工業の企業規模の小さいことが分る。すなわち、逆にいえば、50人以上とか100人以上の企業は、きわめて少ないことが特徴的である。それでも、横編メリヤス及び丸編メリヤス工業に比べると企業規模の大きいことは、さきに指摘したごとくである。

## (2) 企業形態

これらのトリコット工業の企業形態を、法人・個人別、設立年次別、専業・兼業別、見込・注文別、自己生産・賃加工別に見ることにしたい。すなわち、先ず第一に、法人・個人別の企業形態では、法人が個人を上廻っているけれども、これらの法人は過半数が同族会社であることが注目される。またこれらの法人会社企業の資本金を見ると、100万円以下が36%、101～200万円以下が22%、201～300万円以下が7%、301～500万円以下が13%、500～1,000万円

第6表 経メリヤス工業の個人・法人別資本金額

		100万円以下	101～200	201～300	301～500	501～1,000	1,001以上	計	同族	非同族	計
法人	株式	45	35	12	22	17	28	159	105	54	159
	有限	2	—	1	1	—	—	4	4	—	4
	小計	25	9	2	3	1	1	41	37	4	41
個人		72	44	15	26	18	29	204	146	58	204
計		—	—	—	—	—	—	107	—	—	—
		—	—	—	—	—	—	311	—	—	—

備考 本表は通商産業省「メリヤス実態調査」による。

以下が8%、1,000万円以上が14%で、トリコット工業の企業規模の小さいことが明かである。しかし、丸編メリヤス業では、法人企業657社のうち、わずかに22社(3.3%)が資本金1,000万円以上となっているのに比べると、トリコット工業は、メリヤス工業のなかでは最も企業規模が大きいのといえる。

次に、トリコット工業の企業経歴を見ると、第7表のごとく、殆んど90%の企業が終戦後の設立によるものであり、トリコット工業が、戦後の新興産業であることが明かである。これに対して、丸編メリヤス工業では、全体の40%が戦前の設立であることから見ても、トリコット工業の性格がより近代であることが理解される。そして、このようなトリコット工業の勃興は、戦後、既存の織物業者が企業転換をはかり、「繊維復元3ヶ年計画」により、経編設備を導入して現在の企業基盤をつくりあげたことによることが大きいと考えられる。

第3に、専業・兼業別に見たトリコット工業の実態は、第7表の(1)及び(2)に示すように、トリコット工業では、メリヤス業以外の兼業も比較的多いことと、メリヤス工業内部の兼業形態では、丸編との兼業よりも横編との兼業が多く、更にそれよりも経・丸・横の総合経営の多いことが注目される。このように総合経営の多いことは、トリコット工業の企業規模が他のメリヤス工業に比べて、相対的に大きい事実と照応しているものである。

第7表 経メリヤス工業の専業・兼業別企業数

		(1) メリヤス業以外の兼業形態			(2) メリヤス業内部の兼業形態				
		専業	兼業	計	経専	経丸兼	経横兼	経丸横	計
法	株 式	105	53	158	140	15	25	27	207
	合 資	3	1	4	4	1	1	1	7
	有 限	29	13	42	29	4	10	14	57
人	小 計	137	67	204	173	20	36	42	271
個 人		86	14	100	101	7	18	15	141
合 計		223	81	304	274	27	54	57	412

備考 本表は第6表と同一の資料による。

第4に、トリコット工業の企業形態上注目すべき点は、それが現段階において、注文生産が多いということである。すなわち、この場合には、企業者がサンプルを試編し、それによって商社の注文をとって生産に移るわけである。第8表に示すごとく、大体製品についても、生地についても、その3分の2が注文生産で、残りの3分の1が見込み生産に依存していることになる。とくに製品では、注文生産100%の企業数の多いことは、企業として経営が一応安定し

ていることを示すとともに、商社によって生産が支配される虞れのあることをも示唆していることになる。なお、このような注文生産は、比較的規模の大きい企業によって行われるもので、零細な規模では、注文生産を受ける割合が少く、却って見込み生産を行うか、或いはそれも不可能の場合には、勢い賃加工する。すなわち、親企業の下請加工を行わざるをえなくなるものである。トリコットの製品に比べると、生地については、この種の下請加工の多いことは、編工賃の値をたたかれる原因ともなっている。また前述の注文生産についても、商社側から素材、編立、柄などを指定される場合も少くない。

第8表 トリコット工業の生産形態

製 品	生 産				地 産				
	注 文	見 込	賃加工	計	注 文	見 込	賃加工	計	
10%以下	1	11	2	14	10 %	14	24	16	54
11~30%	4	7	4	15	11~30%	18	19	16	53
31~50%	4	2	2	8	31~50%	13	6	11	30
51~70%	3	2	—	5	51~70%	18	3	8	29
71~99%	15	—	3	18	71~99%	34	2	29	65
100%	47	1	8	56	100%	74	2	143	219
計	74	23	19	116	計	171	56	223	450

備考 本表は第6表と同じ資料による。

ところで、トリコット工業における自己生産と下請加工との割合を見ると、第9表に見るごとく、自家生産が、編立においては、256企業中175社で、約68%をしめ、裁縫（縫製ともいう）は、111企業中56社で約50%となっており、編立においては、裁縫よりも自家生産の割合が若干高くなっている。このうち、下請発注量の編立、裁縫の100%企業は、夫々3社と9社となっており、これは、下請編立業者から下請裁縫業者への発注と、下請裁縫業者から下請編立業者への発注を意味している。なお下請利用工場数については、1社で1~4社を利用している工場が最も多く、編立で約80%、裁縫で約50%となっている。これは、下請工場が多ければ多い程その製品の不均一が大きくなるためである。通商産業者の「メリヤス実態調査」では、編立と縫製加工について調査がなされているが、最も重要な生産行程ともいべき染色加工については、調査がなされていない。しかし、通商産業省の別の資料によると、トリコット工業にとって極めて重要な染色整理加工については、遺憾ながらいずれの地域においても、自家加工が少く、調査企業数75のうち、65すなわち86.7%は外注加工に依存していることが示されている。ただ注目されるのは、足利経編メリ

ヤス工業組合では、夙に共同施設として、起毛、樹脂加工、カール加工、ヒート・セット、縮絨、漂白といった各種の仕上加工を行い、トリコット生地約50%を処理していることである。ともかく、染色整理については、高度の技術水準を必要とするところから、外注加工に依存することとなったものであり、メリヤス工業一般が中小企業であることの必然的結果であるといえるであろう。

第9表 トリコット工業の下請関係

		10%以下	11~30%	31~50%	51~70%	71~99%	100%	計
自家加工量別企業数	編立	2	7	6	14	46	100	175
	裁縫	4	6	12	9	12	13	56
下請発注量別企業数	編立	31	30	6	6	5	3	81
	裁縫	7	11	12	7	9	9	55

備考 本表は第6表と同一の資料による。

## 2 トリコット工業の生産設備

### (1) 編立機台数

トリコット工業の生産設備の中心は、いうまでもなく、編立機である。日本経編メリヤス工業組合連合会の調査によって、これらの編立機の機種別、組合員・非組合員別設備台数を示すと第10表のごとくである。

第10表 トリコット工業の設備台数の推移

年次	設備台数	上段組合員、下段非組合員設備台数	組合員対非組合員比率	トリコット機		ラッシュェル機		ミラニーズ機
				国産機	輸入機	国産機	輸入機	
昭和32	1,320	—	—	851	211	143	5	110
33	1,468	—	—	893	235	214	7	119
34	2,103	1,917 186	91.1 8.9	1,193 99	374 28	244 51	23 1	83 7
35	2,548	2,163 385	84.8 15.2	1,255 241	443 48	315 93	47 2	103 1
36	2,804	2,233 571	79.6 20.4	1,288 215	473 79	358 231	48 19	99 38
37	3,051	2,678 373	87.8 12.2	1,436 106	565 30	504 193	64 7	109 37

備考 1 本表は日本経編メリヤス工業組合連合会編「経編通信」27号(昭和38.2.8)による。

2 昭和37年は10月現在。

この表によると、昭和32年に1,320台であった編立機は、昭和36年には2,804台に増加し(2.1倍)、さらに昭和37年11月現在で3,048台と2.3倍の増

加をしめしている。これに対して、昭和32年から昭和36年の間における丸編機および横編機の増加は、夫々1.0倍、2.4倍にすぎないことから見ても、トリコット工業が他のメリヤス工業に比べて順調に伸びてきていることが明かである。尤も丸編機の増加のないのは、靴下機とともに、昭和32年から中小企業安定法（現在の中小企業団体法）にもとづいて、設備の自主調整が行われているためであり、横編機の場合は、経編機と同じく、漸く昭和37年に入って設備制限が発動されたので、丸編よりは、設備増加率が高くなっていることを注意しなくてはならない。それはともかく、トリコット工業は、いわゆる過当競争にあえぐ丸編および横編メリヤス工業とは異って、生産規模が大きく、しかも需要が生産にマッチして伸びていったために、比較的過当競争の弊害をうけることが少なかったものといえることができる。

次に、これらの設備台数の所属組合別の分布を示すと第11表に見るごとく、足利と関西と北陸が殆んど匹敵していることが分る。しかし、関西は10府県にまたがっているので、実際に設備が集中しているのは足利と北陸3県であるといつてよい。なお機種別の分布を見ると、トリコット機が2,136台で、全体の70%をしめている。このうち国産機は1,540台(72%)で、輸入機は596台(28%)となっている。トリコット機に比べると、やや高級と考えられるラッセル機は、766台(25%)であり、そのうち国産機は693台(90%)で、輸入機は73台(10%)にすぎない。ミラニーズ機は、146台(5%)にすぎないが、国外において優秀機の生産が行われていることと、ジャージイ・ブームによって、将来は、その増加が期待されているものといえよう。更に機種別分布の特色を見ると、関西は比較的ミラニーズ機が多く、北陸は生地生産中心のためトリコット機が多い。東部と足利はその中間にあるといつてよい。

第11表 トリコット工業における設備の分布

	トリコット機			ラッセル機			ミラニーズ機	計	1社当り平均台数
	国産機	輸入機	計	国産機	輸入機	計			
東 部	152	89	241	136	25	161	39	441	11.9
関 西	305	174	479	191	8	199	93	771	6.8
足 利	519	115	634	105	32	137	7	778	6.0
新 潟	89	0	89	203	3	206	0	295	5.5
富 山	199	77	276	18	4	22	7	325	7.9
石 川	55	43	98	33	0	33	0	131	5.2
福 井	221	78	299	7	1	8	0	307	15.3
計	1,540	596	2,136	693	73	766	116	3,048	7.3

備考 本表は日本経編メリヤス工業組合連合会の調査による。

以上のようなトリコット工業の急激な設備拡張は、需要の伸びにマッチしていると述べたが、実際には、その操業度は逐次低下してきているのであって、そのなかには後述するような戦前より所有していた老朽設備の遊休化ということもあるが、矢張り高性能の輸入機の増加に基因するのではないであろうか。したがって、トリコット工業では、昭和32年には、メリヤス工業のなかで最も操業度が高かったものが、5年後の36年には、第12表に見るように、横編機とともに、最も低い操業度を示している。すなわち、戦後のトリコット工業は戦時中織物業などから強制的に転業させられた人々によって初められたので、織物とは根本的に相違するトリコットの本質を充分把握できず、また当初は製品の適当な見通しもつかず、したがって、設備の遊休をもたらししたものとおもわれる。しかし、最近における遊休設備の原因をつくり、操業度の低下を招来したのは、高性能の輸入機の影響による

第12表 メリヤス工業の操業度

		丸編	横編	経編	靴下
昭和	30	56%	63%	63%	63.5%
	31	58	66	64	77.5
	32	49	67	74	67.0
	33	49	59	64	53.4
	34	50	61	53	52.9
	35	53	57	46	57.9
	36	55	47	47	57.7

ことが大きい。というのは、高速度の輸入機におかれて、国産機の生産や改良が立ちおけるとともに、既存の機械の損耗の修復も容易でない事情のもとで、勢い国産機は、多かれ少なかれ遊休化せざるをえないわけである。しかし、組織の変化に富んでいる布地については、高速機を必要としないばかりでなく、むしろ洗漂糸使用による柄編地の編成などには、低速機の方が適しているわけであるから、低速機は、つねに遊休設備であるとか、国産機はつねに遊休設備であるともいえないわけである。

備考1 本表はセイイ・ジャーナル編「メリヤス年報」62年版による。

2 丸編、横編、靴下は1～12月平均、経編は4～翌年3月の平均、但し昭和36年は37年1月までの平均。

## (2) 老朽化の現状

上述したような操業度の低下の原因を一層明かにするには、設備の老朽化について仔細に検討することがのぞましい。ここには、通商産業省の昭和35年の「メリヤス実態調査」の資料によって分析すると、調査台数1,785台のうちで、明かに戦前よりの所有と考えられるものは、製作後の経過年数20年以上のもの106台で、その外に、経過年数10～20年未満のものなかにも戦前のもものが若干残っているものと考えられる。この10～20年未満の台数が、設備総数のなかで34%と最も割合が大きいのは、昭和21年繊維復元3ヶ年計画で設置されたものが多かったためである。次に、1年以上5年未満が473台(27%)、

5年以上10年未満が358台(20%)で、1年未満は、222台で12%にすぎない。これらのうち、10年以上の経過年数の台数を、もしもすべて遊休設備と考えると、726台すなわち全体の40%が老朽化していることになる。はたしてそう断言するのが妥当なのかどうかは問題であろう。

裁縫機については、編立機に比べると、一般に経過年数がわかく、1年以上5年未満842台(45%)が一番多く、5年以上10年未満が424台(23%)でこれにつぎ、1年未満317台(17%)が第3位をしめており、10年以上のものは265台(14%)にすぎず、そのうち明かに戦前の制作に属するものは、わずか103台(約5%)にすぎない。この調査で注目されることは、編立機を有するトリコット業者について附随的に裁縫機を調査したので、編立機1,785台に対して、裁縫機は、1,863台で、縫製部門は、殆んど全く下請加工に依存していることが看取される点である。

### (3) 設備の近代化

通商産業省の昭和35年の「メリヤス実態調査」によると、設備更新3ヶ年計画により向う3年間に更新される編立機は、273台、裁縫機は223台である。これに対して、新しく設置される編立機は、352台、裁縫機は、997台である。編立機のなかでは、トリコット機(273台、77%)が比較的多く、次でラッシュェル機が68台(19%)で、ミラニーズ機は11台で4%にすぎない。このように、トリコット工業の設備近代化の内容は、単なる代替ではなく、新設備の増加を伴っていることと、縫製部門の拡充に重点がおかれていることおよび編立機がすべて国産機に比べて約4倍の速度をもち且つ編幅の広い輸入機であることが特徴的である。これらの設備の更新に要する所要資金は、トリコット機1台500万円として273台分で136,500万円、ラッシュェル機1台800万円として68台分で54,400万円、ミラニーズ機は、1台800万円の11台分で同じく8,800万円、合計199,700万円を要する。また裁縫機は1台当り平均25万円として997台分24,925万円を要する。

このように、経メリヤス編立機そのものの近代化は、相当の効果をあげるものと考えられるが、それと同時に、われわれは、準備工程および仕上工程の近代化を考えなくてはならない。何となれば、高性能の輸入機と新しい合成繊維の使用に適合した準備工程が必要なのは当然のことといわなくてはならない。とくに準備工程で用いられる経糸の管理は、トリコット製品にとっては決定的な重要性をもつものであり、仕上工程については、準備工程以上に重要であるといつてよい。けだし、現在の設備の多くは、合成繊維の使用を前提として製作されたものが少いので、いかによく編成された布地も仕上工程の如何によっ

ては、全くその価値を失ってしまう虞れないわけではない。このように考えてくると、設備の近代化は、部分的でなく、全面的であることがのぞましく、その意味では、編立設備のみならず、工場の新築改築、工場内の冷暖房、温湿度調整装置などの近代化にも留意すべきものといわなくてはならない。

第13表 トリコット工業の設備更新3ヶ年計画

向う3年間にとり はずし予定台数		向う3年間に新しくいれる予定台数					
経 編 機	裁 縫 機	経		編		機 計	裁 縫 機
		トリコット	ラッセル	ミラノーズ			
273	223	273	68	11	352	997	

備考 本表は第6表と同じ資料による。

### 3 トリコット工業の労働力

トリコット工業は、他のメリヤス工業と同じく、典型的な中小企業であって、その特色は、女子労働力に依存することの多いことと、労働賃銀が低いということである。またその労働力の給源は、農村出身者よりはむしろその不安定な生活困難にもとづく一般家庭出身者の多いことが注目される。これらの労働力の給源については、全国的な調査がないので、ここでは他日の検討にゆづることにして、主として労働力構成および労働条件について述べることにしたい。

#### (1) 労働力構成

労働力構成については、他のメリヤス工業とも共通していることは、何といっても、女子労働力に依存する程度が高いということである。その次に問題となるのは、トリコット工業の生産力を規定する要因の一つとしての職種別労働力の構成である。先づ第一に女子労働力の依存度を見ると、第14表のごとく、トリコット工業と他の二つのメリヤス工業の間で根本的な相違がないことが明かである。強いていえば、丸編メリヤスは、技術員の構成において女子の占め

第14表トリコット別業における性別職種別労務構成

	事 務 員		技 術 員		工 員		計	企業数
	男	女	男	女	男	女		
経 編 メリヤス	人	427	320	278	75	2,139	4,898	8,137
	%	57.1	42.9	78.7	21.3	30.4	69.6	
横 編 メリヤス	人	1,333	947	668	192	7,878	17,873	28,891
	%	58.4	41.6	77.6	22.4	30.6	69.4	
丸 編 メリヤス	人	1,156	869	499	64	7,334	17,009	16,931
	%	57.0	43.0	88.6	11.4	30.2	69.8	

備考 本表は第6表と同じ資料による。

る割合がかなり低い点があげられるにすぎない。工員については、全く偶然の一致とおもわれる程性別構成はよく類似している。

次に、工程別に、工員を編立、裁縫、其他（準備工程を含む）に三大別して見ると、第15表に示すように、編立工程においては、比較的男子の雇用が多く、縫製工程では、圧倒的に女子の雇用が多い。また全従業員に対する編立従業員の割合は44.8%で、次いで縫製工員の割合は、29.3%、準備工程其他の工員の割合はわづかに11%にすぎない。普通トリコット工業では、編立、縫製、準備の各工程の従業員の割合はそれぞれ25%づつ合せて75%といわれているのに比べると、これらの工程別構成はかなり均整を欠いているように思われるが、その合計が85.1になっていることは、職員に比べて工員の比重の大きくなったことをしめしている。ただしこの事実から、直ちにトリコット工業の労働力の合理化が行われているとはいえないことを注意しなくてはならない。何となれば、それは、職員及び工員の構成比の変化に伴う労働の生産性の分析によって初めて断言しえられることだからである。

第15表 トリコット工業における工程別労務構成

		編 工 員	縫 製 工 員	その他工員
男	員 数	1,701	199	239
	男子従業員総数に対する割合 (%)	50.8	6.9	8.0
	男女合計に対する割合 (%)	46.6	8.8	24.0
女	員 数	1,950	2,188	760
	女子従業員総数に対する割合 (%)	36.8	41.3	14.3
	男女合計に対する割合 (%)	53.4	91.2	76.0
計	員 数	3,651	2,387	999
	従業員総数に対する割合 (%)	44.8	29.3	11.0

備考 本表は第6表と同じ資料による。

これらのトリコット工業の従業者の年齢別構成および勤続年数を見ると、第16表および第17表のごとくである。

すなわち、第16表によると、トリコット工業は、メリヤス工業の他の部門と殆んど全く同じ年齢階層別構成をしめしている。とくに靴下部門（トリコット靴下をのぞく）とは、完全に同じ構成比をしめし、いわゆる生産年齢階層の比重が圧倒的であるといつてよい。なお、第17表では、1年未満のものが、職員においても、工員においても（男女とも）高いことが注目される。この点では、戦前より長い歴史を有する丸編メリヤス業では、職員においては、10年以上の勤続者が1番多く、男子工員では、3~5年未満の勤続者が1番多いのとは、や

第 16 表 メリヤス工業における年齢階層別従業者数

		経 編	横 編	丸 編	靴	下 手	袋
企 業 数		413	1,082	1,780	1,230	835	
18才未満	{実 数	1,306	2,095	4,038	2,512	1,788	
	{比 率 %	19	15	16	19	18	
18~55才	{実 数	5,486	11,716	20,778	10,444	7,724	
	{比 率 %	79	82	80	79	80	
55才以上	{実 数	152	407	965	315	166	
	{比 率 %	2	3	4	2	2	
計	{実 数	6,944	14,218	25,781	13,271	9,678	
	{比 率 %	100	100	100	100	100	

備考 1 本表は中小企業庁編「中小企業総合基本調査報告書」による。

2 従業者は常用労働者である。

第 17 表 職種別勤続年数

	職員	工 員		計
		男	女	
1 年 未 満	215	693	1,450	2,358
1~2 年 未 満	178	468	1,260	1,906
2~3 年 未 満	134	320	880	1,334
3~5 年 未 満	170	349	829	1,348
5~7 年 未 満	127	179	379	685
7~10 年 未 満	87	82	203	372
10 年 以 上	133	77	95	305
計	1,044	2,174	5,090	8,308

備考 本表は第 6 表と同じ資料による。

の就業状況を従業員 50 人未満の企業について示すと第 18 表および第 19 表のごとくである。

第 18 表 家計と企業の分離状況および事業主就業状況

企業数	営業費と家計費と の分離・不分離 分けて 分けて いる ない		事業主の住居が事業 所内にあるない別 同一区画 同一区画 内にある 内がない		事業主の就業状況 事務に事務と労務 に従事し の両方に従 事した		従事 しない	
	経編メリヤス	436	213	223	400	36		80
横編メリヤス	1,214	538	676	1,116	98	193	1,000	21
丸編メリヤス	1,927	1,014	913	1,732	195	341	1,542	44

備考 本表は第 16 表と同じ資料による。

や趣きを異にしているわけである。

横編メリヤス工業でも、職員および男子工員の勤続年数は、3~5 年未満のものが 1 番多くなっている。

トリコット工業の労働力構成については、以上の外に、労働従業者の技術水準を裏書する教育程度とか家族労働力の利用度などが重要な問題である。教育程度については、全国的な資料がないので省略するこ

とにして、事業主および家族構成員

第19表 家族の就業状況 (1企業当り)

	総数	常時就業者			臨時就業者		
		男	女	計	男	女	計
経編メリヤス	2.30	1.04	1.15	2.19	0.05	0.06	0.12
横編メリヤス	2.28	1.25	0.93	2.18	0.03	0.06	0.10
丸編メリヤス	2.27	1.22	0.95	2.17	0.02	0.08	0.10

備考 本表は第16表と同じ資料による。

第18表によると、メリヤス工業一般に、家計と企業との未分離状況が見られるのであって、これは、わが国における中小企業に共通的な性格である。また事業主が労務に従事するものが多いことも中小企業としては、当然のことであろう。家族従業者については、総数でなく一企業当りの実数で示されているが、これによると、トリコット工業と他のメリヤス工業との間に本質的な区別は見られない。

(2) 労働条件

トリコット工業の労働条件については、就業時間と労働賃金の分析が重要である。しかし前者については、まとまった新しい資料がないが、かつて通商産業省が調査した規模別就業時間を見ると、対象企業数が少いけれども、5台以下の零細規模の経営では、比較

第20表 トリコット工業の就業時間別企業数

(昭和31年4月)

的時間外労働が多く、13時間以上就業の企業が見られるが、11台以上の経営では、13時間以上就業の企業はなく、さらに21台以上の経営では、11時間就業の経営は一つも見られない。恐らく20台以上の経営では、二交替制のため時間外労働が少いのではないかとおもう。詳しくは第20表を見られたい。

	5台以上	6~10台	11~20台	21台以上	計
8時間以内	8	3	5	3	19
9時間以内	7	5	3	3	18
10時間以内	7	5	2	1	15
11時間以内	3	1	2	—	6
12時間以内	1	—	1	—	2
13時間以上	2	1	—	—	3
計	28	15	13	7	63

備考 本表は通商産業省の資料による。

次にトリコット工業の職種別の給与を繊維工業全体および他のメリヤス工業と比較して見たのが第21表である。

この表によると、丸編メリヤスは、大体繊維工業全体の水準に殆んど一致しているが、経編メリヤスは、18才未満の従業者の年齢階層が多いためもあって、4,000~6,000円の階層が38%という高い割合をしめていることが特徴的である。横編メリヤスは、経編メリヤスと丸編メリヤスの中間にあるとあってよ

第21表 トリコット工業の給与月額階層別常用労働者数（百分比）（昭和32年末）

給与月額	トリコット工業				給与月額	繊維工業			
	縦織	経編	横編	丸編		縦織	経編	横編	丸編
4,000円未満	5	9	8	3	10,000~15,000	14	8	12	14
4,000~6,000	25	38	26	22	15,000~20,000	6	4	6	6
6,000~8,000	28	25	26	29	20,000以上	7	5	6	7
8,000~10,000	15	11	16	19	計	100	100	100	100

備考 本表は第16表と同じ資料による。

い。

トリコット工業における学卒者の初任給について、通商産業省が昭和35年4月に調査した結果によると、中学卒については、6,000円乃至7,000円の企業が比較的多いことから、前述した昭和32年末の調査に比べると、2年余りの間に1,000~2,000円の初任給の引上が行われたことが分る。このようなトリコット工業の初任給は、他のメリヤス工業の場合と殆ど異なる現状をしめている。

第22表 新卒者の初任給別トリコット工業の企業数（昭和35年4月）

	大学卒		高校卒		中学卒			大学卒		高校卒		中校卒	
	男	女	男	女	男	女		男	女	男	女	男	女
4,000円未満	—	—	—	—	—	1	10,000円未満	1	1	4	2	1	—
5,000円未満	—	—	—	—	7	12	11,000円未満	1	—	1	—	—	—
6,000円未満	—	—	5	7	35	58	12,000円未満	3	—	—	—	—	—
7,000円未満	—	—	6	17	40	56	13,000円以上	2	—	4	—	—	—
8,000円未満	—	—	19	25	14	6							
9,000円未満	—	—	17	10	6	4	計	7	1	56	61	103	137

備考 本表は第16表と同じ資料による。

なおトリコット産業における職種別年間賞与を企業数によって分類したものを示すと、第23表のごとく、調査企業数のうちで、男女とも130%未満という

第23表 トリコット工業における賞与支給率別企業数

	工			員			工		員	
	男	女		男	女		男	女		
30%未満	20	20	150%未満	9	11	400%未満	11	7		
50%未満	6	7	170%未満	24	19	400%以上	1	1		
70%未満	9	19	200%未満	30	24					
100%未満	33	30	250%未満	38	41					
130%未満	64	69	300%未満	13	11	計	258	259		

備考 本表は第6表と同じ資料による。

のが第1位で、夫々64社(25%)、69社(26%)で、250%未満が男女とも第2位となっている。丸編メリヤス工業でも、横編メリヤス工業でも、第1位は、矢張りトリコットと同じく130%未満であるが、第2位は丸編メリヤス工業では、男子25%未満、女子30%未満、横編メリヤス工業では、男子30%、女子70%未満と支給率がまちまちである。ともかく、トリコット工業では、130%という賞与が大きな比重をもち、しかも、250%という中小企業としては比較的高い賞与が見られるのは、トリコット工業の特質の一つとってよいであろう。

#### 4 トリコット工業の生産高と生産費

##### (1) 生産高の趨勢

トリコット工業の最近3ヵ年間の生産の動向を原糸別に見ると、ナイロン糸、レイヨン糸、ベンベルグ糸、アセテート糸、綿糸、毛糸の順で、とりわけナイロン糸およびレイヨン糸の加工が重要性をしめしている。すなわち、昭和35年度は、前年度に比べて約7%の増加であるが、原糸別には、ナイロン糸とレイヨン糸とが約30%で最も増加率が大きく、綿糸および毛糸は、前年度よりも却って生産が減少している。このように、天然繊維の加工が減少し、ナイロン等の化繊が伸びてきているのは、主として婦人用肌着および下着の消費需要の増加してきているためである。

第24表 トリコット工業の生産高 (単位ヤード)

		内	需	生	輸	地	手	出	袋	合	計
33	年	46,520,253	1,093,767	1,843,721						49,457,741	
34	年	58,821,449	1,158,899	2,181,079						62,161,405	
35	年	53,318,564	5,654,910	2,228,887						61,202,361	

備考1 本表は日本繊維協議会編「繊維年鑑」(昭和37年版)による。

備考2 手袋1打は2.2ヤードにて生地換算。

第25表 原糸別生産高 (単位ヤード)

	昭和33年	昭和34年	昭和35年
ナイロン糸	19,706,630	20,790,658	21,138,233
レイヨン糸	12,470,832	13,369,211	20,131,787
綿糸	6,608,209	7,552,220	5,860,263
ベンベルグ糸	3,082,389	8,491,760	9,773,594
アセテート糸	5,062,637	8,324,716	9,024,618
毛糸	1,300,833	2,308,570	97,814
その他	1,226,211	1,324,270	3,176,052
計	49,457,741	62,161,405	69,202,361

備考 本表は前表の資料と同じによる。

明かである。とくに肌着（下着もふくまれている）の生産増加が顕著である。またわずかではあるが、縫手袋の減少は、何に基因するか明かでない。

第26表 トリコット製品の生産高 (単位打)

	肌 着	外 衣	縫 手 袋	縫 靴 下	そ の 他	計
昭 和 35 年	638,399	99,423	45,206	594,706	66,000	1,443,734
昭 和 34 年	409,321	83,338	45,507	491,774	60,736	1,090,676

備考 本表は第6表と同一の資料による。

ところで、トリコット生産高の季節変動については、全国的な資料がないので、昭和37年の足利トリコット工業協同組合地区の統計を示すと、第27表のごとくであって、年間生産高のピークは、生地および二次製品とも5月である。しかし、それにつづく生産高は、生地では、3月であるのに対して、二次製品では2月になっている。したがって、生地生産の比較的集中している季節は、3月から6月までの4ヵ月間であるのに対して、二次製品では、4月から7月までで、生地より1ヵ月おくれが見られる。他のトリコット産地のなかで、福井地区は、二次製品よりも生地生産のウェイトが高いので、恐らく3月から6月までに比較的生産が集中しているのではないと思われる。なお、これらのトリコット生産額の変動は、二次製品では、大体生産高に照応しているが、生地では4月が最高で3月がそれにつづき5月は第3位となっているのが注目される。

第27表 足利におけるトリコットの生産高及び生産額の季節的変動 (昭和37年)

月 別	生 地		二 次 製 品		月 別	生 地		二 次 製 品	
	生産高	生産額	生産高	生産額		生産高	生産額	生産高	生産額
1	7.75	7.76	6.12	6.46	8	8.27	8.04	7.70	7.92
2	7.52	8.09	6.97	6.98	9	7.82	7.59	8.47	8.55
3	9.75	9.74	8.30	7.87	10	7.29	6.99	8.13	8.50
4	8.59	9.78	9.34	9.08	11	8.32	8.05	8.04	8.12
5	9.90	9.32	9.91	9.72	12	7.57	8.18	8.46	8.60
6	8.93	8.79	9.85	9.50					
7	8.29	7.67	8.71	8.80	計	100.00	100.00	100.00	100.00

備考 本表は足利トリコット工業協同組合編「業界展望1962年度」による。

このように、いくらか春期に生産が集中しているとはいっても、年間の格差は、次第に縮小してきているといってもよい。ただ、生地生産の最高と最低の格差2.6%に比べると、二次製品のそれは3.79%で、二次製品の方がまだ季節

性がつよいといえるであろう。

(2) 生産費

トリコット工業の生地および製品の生産費を通商産業省の「メリヤス実態調査」によって見ると、原材料費は、いずれも70%前後である。これを昭和34年と昭和35年の推移について見ると、生地ナイロン15デニールでは、原材料費は、1.6%の減少に対して、労務費は1.2%の増加となっており、染色整理と諸経費は、殆ど変化していない。ベンベルグ50デニールは、原材料費および染色整理費は、両年とも変化がないが、労務費は、1.1%の増加、諸経費は、1.1%の減少となっている。アセテート55デニールおよびレイヨン50デニールでは、大体ベンベルグと同じような動きをしめしている。またトリコット製品では、ベンベルグ使用のスリップでは、昭和34年と昭和35年の間では生産費の変化は見られないが、生地に比較して原材料費の比率が一層大きくなっているのは、染色整理費が不要のためである。(丸編の場合は、トリコットの場合と対蹠的で、生地は染色整理費を要しないので、原材料費が高く、製品は染色整理費を要するので、原材料費は低くなっている。)

第28表 トリコット工業における原価構成

(%)

原	糸	糸番手	年次	企業数	原材料費	労務費	染色整理費	諸経費			
生	地	ナイロン	15	昭和34	19	68.4	12.6	9.5	9.5		
			35	18	66.8	13.8	9.6	9.8			
		ベンベルグ	50	34	8	69.5	15	10	5.5		
			35	8	69.6	16	9.8	4.6			
		アセテート	55	34	3	70.8	11.4	12.4	5.4		
			35	3	71.0	12.0	12.3	4.7			
		レイヨン	50	34	13	68.3	9.7	13.7	8.3		
			35	13	68.7	10.5	13.8	7.0			
		製	品	ベンベルグ	50	34	4	76.3	14.7	—	9.0
					(スリップ)	35	4	76.4	14.6	—	9.0

備考 本表は第6表と同じ資料にする。

以上トリコット工業の生産費構成を見たわけであるが、生地の販売価格から原糸に外注加工費(染色整理)を加えたものを控除した編立工賃(労務費に利潤をふくめた附加価値)は、逐年悪化してきていることは、第29表に見るごとくである。尤も、この調査企業数がどの程度の範囲にわたっているものか明かでないのも、はたしてトリコット工業の過当競争に由来するかどうかは遽かに言及しがたいのではあるまいか。

第29表 ナイロントリコット生地の編立工賃

	原糸価格 (A)	外加工費 (B)	販売価格 (C)	編立工賃 (D) D = C - (A + B)	標準編立 (E)	編立差	額
昭和 31	189	26	252		37	31.15	+ 5.85
32	179	25	232		28	25.59	+ 2.41
33	179	25	227		23	24.62	- 1.62
34	179	25	224		20	24.23	- 4.23
35	161	22	202		19	24.22	- 5.22
36	161	22	201		18	24.21	- 6.21

備考 1 本表はセンイ・ジャーナル編「メリヤス年報62年版」による。

2 ナイロン15 デニールハーフ生地1疋当り、仕上幅188センチについて調査。

#### 4 む す び

以上わたくしは、メリヤス工業の一形態としての経メリヤス工業すなわちトリコット工業の生産構造を、主として生産規模、生産設備、労働力および生産高と生産費を中心に分析してきたが、ここにこれを簡単に要約しながらその将来性に論及したいとおもう。

1 先ず第一に、生産規模については、従業員、資本金などから見て、丸編メリヤスおよび横編メリヤス工業に比べて、やや規模が大きく且つ戦後設立されたものが多いことが特徴的である。また生産方法については、注文生産が多く、縫製、染色整理については、外注依存が多い。

2 生産設備については、他のメリヤス生産形態と異り、高速輸入機の導入が著しく、設備制限は、ようやく最近実施の段階に入ったが、依然として設備近代化の動きがつよい。しかし、編立工程よりも、その前後の準備工程とか仕上げ工程に隘路があるものとおもわれる。また工場自体の環境整備も要請される。

3 労働力構成については、女子労働力に70%依存する点は、他の二つのメリヤス生産形態と同様であるが、年齢別構成では、18才未満の未成年層が比較的多いので、他の二つのメリヤス工業に比べて、勤続年数は短い。女子は編立よりも縫製部門に従事するものが多い。家計と企業との分離の不完全で、業主が労務に従事するのが一般的である。労働条件のなかで、勤務時間は、他のメリヤス工業と同じく時間外が多く、給与水準は、年齢構成に照応して他のメリヤス工業よりも低くなっている。

4 生産高の趨勢としては、原糸別に見ると天然繊維が減少し、化学繊維が

増加の傾向にある。二次製品については、肌着の生産が増加している。生産の季節的変動は少なくなっているが、それでも3月から6月までの4ヵ月に集中する傾向がある。また生地よりも二次製品の変動の幅の大きいのは、後者の需要がある程度流行に支配されるためである。生産費については、他のメリヤス工業の場合と同じく、原材料費のしめる割合が高いが、それについては、労務費、染色整理費の順となっている。染色整理については、足利地区のように、共同加工設備によって合理化を行なっているところもあるが、その他の地区では、専門業者に外注しているところが多い。いわゆる編立工賃は、販売価格の横ばいから漸次悪化の方向にあるといえる。

以上の要約から一般的に見ると、トリコット工業の生産構成は、わが国の典型的な中小企業の一つで、メリヤス工業のなかでは、最も成長産業的要素を多くもっている産業である。しかし、これをアメリカのそれと比較すると、次のように工場規模の零細性が顕著である。

第30表 トリコット工業の規模

	アメリカ		日本	
	工場数	台数	工場数	台数
20 台 未 満	41	394	623	2,426
20~50	30	968	19	520
50 以 上	21	1,777	0	0
計	92	3,139	642	2,946
1工場当り台数	—	34	—	4.5

自由化の進展にともなって、国際的な競争力が要請されていく現段階において、にわかに企業の集中化を

備考 本表は日本経編工業組合連合会編「経編通信」27号による。

行うことは困難であるが、その方向に一歩をすすめるとともに、併せて生産行程の一貫化を促進することも必要である。また設備の近代化にあたっては、国産機の性能を高めるような技術指導を強化していくことも必要である。しかし、さらに根本にさかのぼると、供給原糸そのものの生産および流通の合理化が斯業の発展の前提条件の一つであることを忘れてはならない。またこれまでのトリコット工業発展の基因をなした細番手の合織糸使用からより太番手の合織糸使用による経営の安定化という方向もきわめて重要な課題の一つであるといわなくてはならない。

(昭和38年5月24日)