



Title	繊維都市企業体の経営とその構造的変質過程
Author(s)	西尾, 純子
Citation	『調査と社会理論』・研究報告書, 7, 41-92
Issue Date	1985
Doc URL	https://hdl.handle.net/2115/24247
Type	departmental bulletin paper
File Information	7_P41-92.pdf



繊維都市企業体の経営とその構造的変質過程

西尾 純子

序

児島地区は、隣接地域に水島コンビナートが建設される過程を経た現在も、相対的に地域的独自性を保ちながら“繊維の街”として生き続けている。なかでも縫製業は全国にその名を知られ、東京・大阪の多品種少量生産型の縫製業に対し、児島のそれは学生服生産を中心とした少品種大量生産型の縫製業としてその筆頭に位置づけられてきた⁽¹⁾。しかし、こうした性格は、児島地区の繊維が、戦後、資本主義的再編過程を経るなかで形成されてきたものである。

そこで、本稿では前稿でみた9人以下規模の企業を対象に、第1に、児島地区の中核的企業が、日本資本主義の繊維工業段階から重化学工業段階への移行のなかで、いかなる資本主義的再編を余儀なくされてきたのかをあきらかにする。そして、第2に、そうした中核的企業が、現在いかなる現状にあり、また、いかなる諸問題に直面しているのかをみていく。

ところで、児島の繊維関連企業全体をみた場合、10人以上規模の企業が占める割合はわずか13.7%にすぎない(表0-1)。これら10人以上規模の企業を業種別にみると、外衣製造業(縫製業)が58.5%と圧倒的に多く、続いて、レース・繊維雑品(児島地区では細巾織物と製紐が中心)18.9%、織物業(広巾織物)9.4%、染色業7.6%となる。児島繊維産業が、外衣製造業を中軸に据えながらも、幅広い業種を地域のなかにかかえこんでいることがわかる。

本稿では、こうした特徴を有する10人以上規模企業のうち36企業を調査対象として選定した。選定企業は、昭和56年度の事業所統計の個票から5分の1抽出したもののうち、児島の小川地区、田の口地区にある10人以上規模企業10社に、『児島商工会議所会員名簿』より任意抽出した中核的企業26社を加えた計36社である(表0-2)。業種別には、縫製が20社、細巾織物、製紐が各4社、広巾織物が3社、染色が2社、紡績、捻糸、縫製加工が各1社となる。また100人以上規模の企業が17社と約半数を占め、文字通り、現在の児島繊維産業を代表する企業といえる。

ところで、これら企業の創業開始年次は古い(表0-3)。江戸時代3社、明治・大正時代8社をはじめ、戦前期に創設されたものが21社を数え、昭和20年代も含めると実に30社がこの期までに創業を開始している。しかもそのほとんどが個人経営として創設されたものである(表0-5)。このように、調査対象企業には、昭和20年代以前に個人経営と

して身を起こしたものが多く、それらが現段階に至るまでに、表0-4にみる出荷額・加工賃をあげる株式会社へと成長してきているのである（表0-6）。

しかし、これら企業が、現在の児島繊維産業の中心に位置するとはいえ、その多くが中小企業の域を出ないということもまた事実である。規模の点でも、300人以上規模は5社にすぎず、資本金も、そのすべてが1億円未満に属しているのである（表0-7）。そして、それ自身が下請企業であるという企業も縫製、広巾織物、撚糸、紡績を中心に11社含まれている（表0-8）。従って、本章の対象企業は、1～4人規模の零細企業群の上に君臨する中小企業集団ともいえるのである。

表0-1 業種別（小分類）・規模別分布（5分の1抽出）

	1～4	5～9	10～19	20～29	30～49	50～99	100～299	300～499	500人以上	計	内10人以上規模
撚糸かさ高加工系	39	3	1							43	1
織物業	4	4	1	1	2	1				13	5
メリヤス	3	1								4	
染色業	1	1	2		1		1			6	4
レース・繊維雑品	9	9	8	1		1				28	10
その他の繊維工業	5	1	1							7	1
外衣（和式を除く）	213	29	13	3	7	5	2		1	273	31
中衣・下着（ッ）	3	1								4	
その他の繊維製品	6	3			1					10	1
計	283	52	26	5	11	7	3		1	388	53

資料：『昭和56年事業所調査』個票より作成

表0-2 調査対象工場の業種別・規模別分布

	10～	20～	30～	50～	100～	300～	500～	1000人	計
紡績					③③				1
撚糸		②							1
広巾織物				②③⑥	②				3
細巾織物	②⑥⑦		②④⑤						4
製紐	②⑨⑩⑪		②						4
染色		⑤				④			2
縫製	①⑦⑧⑨⑩	⑨	①⑤⑥		⑤⑥⑦ ⑧⑨⑩ ⑪⑫⑬ ⑭	④	③	①②	20
縫製加工		①							1
計	8	4	5	2	12	2	1	2	36

資料：実態調査より作成

注：従業員数には、分工場の従業員数も含めている。

ただし⑩については、分工場の従業員数が不明のため、本社工場の従業員数で掲載。

表0-3 調査対象工場の業種別創業開始年次

	江戸	明治・大正	昭和元～20	昭和21～	昭和30～	昭和35～	昭和40～	不明	計
紡績		③							1
撚糸		②							1
広巾織物		②	③					⑤	3
細巾織物		②⑦	⑥	⑤					4
製紐			③⑩⑪	⑨					4
染色				④⑤					2
縫製	①③⑨	①④⑦	②⑤⑦ ⑧⑬	④⑥⑩ ⑫⑲		⑬	⑮⑱⑲		20
縫製加工						⑰			1
計	3	8	10	9		2	3	1	36

資料：実態調査より作成

表0-4 各企業の出荷額・加工賃

	出 荷 額								加 工 賃			
	5千万円未満	5千万円～	1億円～	5億円～	10億円～	30億円～	50億円～	100億円～	1千万円以上	5千万～	1億～	不明
縫製	⑳	⑱	⑲	⑩⑬⑭⑮	④⑥⑨⑪ ⑫⑮	⑤⑦⑧	③	①②				
縫製加工			⑰									
広巾織物					③	②			③			⑤
細巾織物			④⑤⑦	⑥								
製紐		⑩	③⑩⑪								⑨	
撚糸					③						②	
紡績					③						③	
染色			⑤	④								
計	1	2	9	6	8	4	1	2	1	—	3	1

資料：実態調査より作成

注：⑰は出荷額と加工賃あわせて5,000万円

③は出荷額13億5,000万円，加工賃1,800万円

③は出荷額25億円，受取工賃にすると13,4億円

表0-5 創業開始時の経営形態

	個人経営	有限会社	協同組合	N. A	計
紡績	1				1
撚糸	1				1
広巾織物		1		2	3
細巾織物	4				4
製紐	4				4
染色	1		1		2
縫製	16	1		3	20
縫製加工	1				1
計	28	2	1	5	36

資料：実態調査より作成

表0-6 現在の経営形態

	個人経営	有限会社	株式会社	計
紡績			1	1
撚糸			1	1
広巾織物			3	3
細巾織物	1 (⑦)		3	4
製紐		4 (③⑩⑪)		4
染色			2	2
縫製	3 (⑱⑲⑲)		17	20
縫製加工		1 (⑰)		1
計	4	5	27	36

資料：実態調査より作成

表0-7 業種別・資本金規模別工場分布

	1千万未満	1千万～	3千万～	5千～1億円未	NA	計
紡績		③				1
撚糸			③			1
広巾織物			②③⑥			3
細巾織物	⑤⑥⑦	④				4
製紐	⑧⑨⑩	⑩				4
染色	⑤		④			2
縫製	⑭⑰	⑥⑦⑨ ⑩⑬⑮	②③⑤ ⑧⑪⑫ ⑬⑮	①④	⑱⑲	20
縫製加工	⑲					1
計	10	9	13	2	2	36

資料：実態調査より作成

表0-8 調査対象企業の独立・下請別分布

	独立企業	下請企業
縫製	①②③④⑤⑥⑦⑧⑨ ⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯	⑰⑱⑲ ⑳
縫製加工		㉑
広巾織物		㉒㉓㉔
細巾織物	㉕㉖㉗㉘	
製紐	㉙㉚㉛	㉜
撚糸		㉝
紡績		㉞
染色	㉟㊱	

資料：実態調査より作成

それでは、以上のような属性を有する36企業の調査結果を中心に、以下、児島繊維産業の資本主義的再編過程を児島繊維産業をめぐる外的インパクトとそれへの対応過程からみていこう。

I 児島繊維産業をめぐる外的インパクト

1 合繊メーカーによる系列化と地域的協業体制の崩壊

すでにみた如く、児島繊維産業は2つの流れのなかで形成されてきていた。それは江戸時代の真田紐、小倉帯生産に始まり、韓人紐、腿帯子、弁髪紐、さらに光輝畳縁へと続く、製紐・細巾織物の流れと、明治・大正期の足袋生産から学生服生産へと連なる、広巾織物・縫製の流れである。このうち、とりわけ後者に属する学生服生産は、1920年代にすでに児島繊維産業の中心に位置していた。この学生服生産は、第二次世界大戦中の統制によりほとんど休止状態に追い込まれたものの、戦後まもなく復興し、1950年代には、再び全国的な産地を形成するに至っている。

その際、綿糸を素材としたこの期の学生服生産の特徴として、それが、地域的な協業に基づく一貫生産体制によるものであった点が指摘できる。すなわち、児島地区内に、紡績、染色、織物、縫製の各工場をもち、それら工場による綿紡績－綿布織物－綿硫化染色－綿学生服縫製といった一貫生産体制を地域の中に形成していたのである。

しかし、こうした地域における一貫生産体制は、学生服の素材が綿糸から合成繊維へと転換されることを契機に、1955年（昭和30年）前後には大きく資本主義的な再編をうけることになる⁽²⁾。すなわち、合成繊維の登場の際、政策的背景をもってつくりだされてきた東レナイロン、倉敷ビニロン等の大手独占合繊メーカー⁽³⁾によって、児島地区の縫製業が系列化されていくことになるのである。それに伴い児島地区の中堅の縫製業者は、次々に合繊メーカーの系列下にはいっていきことになる。その際、特徴的な点として、第1に、この場合の系列化が下請化を意味するのではなく、縫製企業はあくまでも独立企業として合繊メーカーに対置していたことが指摘できる。しかも第2に、複数の合繊メーカーの系列工場になるものが多く、特に当時300人以上規模であった工場は4～5の合繊メーカーの系列工場になっている。たとえば③（559人規模）は、1952年（昭和27年）に東レナイロン系列にはいったのをはじめ、1960年代前半には、テイジン・テピロン、ニチボーV K、ニッケ、東レテトロン、東レナイロンの5つの合繊メーカーの系列工場になっている。

そして、こうした系列化の結果、1960年代前半までに、表1-1の如く、当時最大規模の①（644人）から100人前後規模層までの中堅企業のほとんどが、東レナイロン、東レテトロン、帝人テトロン、倉敷ビニロンを中心とした大手合繊メーカーに系列化されるに至っている。縫製業は、この系列化によってそれ以後比較的順調な伸びを示していくことになる。

ところで、この合繊メーカーによる縫製業者の系列化という事態が、他の業種に与えた影響は大きかった。なぜなら、児島地区の織物業や染色業は、綿織物や綿染色の技術しか有していなかったため、学生服生産に必要な合成繊維の原反の多くは、これ以後、合繊メーカーを通じて県外から持ち込まれることになったのである。実際、当時の状態は、「使用原布のうち綿スフ織物はすべて県内産である。合成繊維織物はナイロンなどのように県内産のものが相当量のぼっているものもあるが、総量としてはやはり県外産のものが大部分を占めているとみられる。しかも県内にまだ合成繊維に対する染色加工設備が完備していないため、それらの県内産のものも一応他県に移出されて染色加工を施したうえ、系列を通じて縫製業者の手に入ることになっている。」⁽⁴⁾というものであった。従って、綿糸から合成繊維への移行の時期に、技術的対応が遅れた児島地区の織物業や染色業者は、きわめて厳しい立場に立たされたといえる。

しかも、紡績業と織物業の場合、全国的にみても、当時すでに生産過剰・設備過剰の状態にあったということが事態をより深刻なものにした。すなわち、日本の紡績業・織物業は、戦後の飛躍的な生産力の高まりを背景に戦後7年間で戦前水準を回復したが、1950年代半ばには早くも生産・設備過剰の状況におちいり、その生産は停滞期に入っていたのである。

従って、こうした全国的な繊維産業をめぐる動向と合成繊維への技術的対応の遅れとい

表1-1 学生服製造企業の製品系列化（1960年代前半）

工場名	従業員数	合繊メーカー							工場名	従業員数	合繊メーカー								
		テイジン・テビロン	ニチボク	ニッポ	東レ	日菱	三菱	テイジン			倉敷	東レ	テイジン・テビロン	ニチボク	ニッポ	東レ	日菱	三菱	テイジン
西原本店	388	●	●	●	●	●	●	●	島屋被服	106								●	●
③	559	●	●	●	●	●	●	●	小橋被服	100								●	●
帝国興業		●	●	●	●	●	●	●	山崎産業									●	●
①	644	●	●	●	●	●	●	●	備前商事	134								●	●
児島織物	325		●	●	●			●	前野産業	135								●	●
旭被服	190		●			●	●	●	赤崎興業	205		●							
⑨	230	●	●					●	山下			●							
尾崎興業	298			●		●		●	⑬	113		●							
背板本店	107					●	●	●	三野産業社	104		●							
背板被服	121					●	●	●	④			●							
⑪	208					●	●	●	大川被服			●							
⑤	246		●	●					家守			●							
⑥	109							●	鷺羽									●	
日本興業						●		●	丸幸									●	
⑧	174							●	丸尾									●	
片山								●	ヒカリ									●	
⑦	100							●	永山									●	
荻野本店	108							●	徳吉									●	
丸石(株)	198							●	磯野									●	
明石商事	100							●	田村常盤				●						
西山興業	103							●	石井商業								●		
つちや被服	102							●	石井被服	112							●		
中村被服	131							●	丸万被服	189								●	
⑭	110							●	山高									●	
⑫	108							●	三備工業	120								●	

資料：『ジューキマガジン』第15号，昭和37年9月15日（ただし前掲下野克己「構造不況下の岡山県繊維工業」掲載図より作成）

注：工場名の欄の番号は，本調査の対象企業をあらわす。

従業員数は，100人以上規模を対象とした，児島公共職業安定所の『業務概要』（1960年前半）の名簿より転載。

う児島独自の事情が互いに影響しあい，縫製以外の繊維関連業種も以下のような再編を余儀なくされてくる。すなわち，第1に，こうした事態が進展するなかで，倒産・廃業に追い込まれる企業が続出した。しかも，それまで比較的数量多くみられた織布と縫製の兼営形態も，縫製一本へと専業化していく。たとえば，織布と縫製を兼営していた①や⑩でも，⑩が1955年（昭和30年）に，①が1958年（昭和33年）に，次々と織布工程を廃止している。第2に，こうした倒産・廃業をまぬがれた縫製以外の繊維関連企業も，合繊メーカー，あるいは紡績メーカー，商社との関連を抜きには存立し得なくなる。しかも，縫製企業の場合

合は、系列化されたからとはいえあくまでも独立企業として合織メーカーに対置しているのに対し、他の業種の場合は、下請企業としてその系列に組み込まれていく場合が多い。たとえば、紡績③は、1970年（昭和45年）に、鐘紡傘下に入り、現在、カネボウ綿糸KKの下請企業という位置にある。また、広巾織物においても、それ以降、元請から糸を委託され、原反にしたものを納入するという所謂「賃織生産」を増加してくる。

従って、かつて直接的な結びつきのなかで地域的な協業体制を形成していた児島繊維産業も、独立企業としてであれ、下請企業としてであれ、合織・紡績メーカーや商社を介してのみ結びつき得る体制へと新たに再編されてきたのである。

2 労働力供給条件の変化

さて、以上のように、1950年代半ばの合成繊維の登場を契機とした合織メーカーの系列化によって大きく資本主義的再編を余儀なくされてきた児島繊維産業は、1960年代前半以降、新たなインパクトを外部から受けることになる。すなわち、その期以降、労働力供給条件が大きく変化し、それまで主要な労働力の給源としてきた中学新卒者の県外からの転入が急激に減少していくのである。職安統計からみても（前稿表3(口参照)、1962年（昭和37年）には、児島地区は、山口、香川、長崎、愛媛などを中心とした中国、四国、九州各地区から2,988名の中学新卒者を受け入れていた。それが、1982年（昭和57年）には、わずか75人にまで激減しているのである。

こうした事実の背景には、第1に、この時期の高校進学率の高まりがあったことは言うまでもない。しかしながら、中学新卒者の急減が、高校新卒者の流入増と結びついていないところに事態の深刻さがあるといえる。すなわち、こうした事態をもたらしたより大きな要因として、第2に、戦後日本資本主義が重化学工業段階に到達するに伴い、労働力の移動が重化学工業を中軸にすえて展開し始めたことがあった。かつて、10代の女子労働者にとっての花形産業であった繊維産業も、そうした変化の中で、労働力の吸引力を失っていったのである。従って、この時期以降、児島の繊維産業は、労働力不足という問題を新たにかかえこむことになる。事実、すべての業種が、それ以降現在に至るまでの労働力構成の変化として、中卒者の減少や人が集まらなくなった事実を指摘しており、また、その結果としての労働者の中高年齢化問題を指摘するものも多い（表1-2）。それは、なによりもこうした事態が、児島のすべての繊維関連業種に与えた影響の大きさを示すものであるといえよう。

3 縫製業における不況の始まりと“繊維不況”の到来

ところで、縫製業は、1955年（昭和30年）前後に合織メーカーの系列下にはいることによって順調な伸びを示し、児島繊維産業の中核に位置する構造を明確にしてきていた。しかし、この縫製業にも、労働力供給条件の急変という事態に加え、1960年代前半には不況の波が押し寄せることになる。すなわち、この期には、それまで確実に伸びてきていた学生服が生産過剰となり、中小の学生服縫製業者の倒産が相次ぐのである。それゆえ、児島縫製業は、それまでの学生服生産のみに依拠した生産のあり方の再考をせまられることになる。

表 1-2 各企業における労働力構成の変化

業種	No.	労働力構成の変化	
縫製	①	若年主体だったが、米子、都城工場も15年前より、中卒主体から高卒主体へ、高齢化している。10年前なら22, 3歳、いま35, 6歳以上。	
	②	紡績工場の昔の姿。若い人手が足りない。三次産業の影響。工場平均年齢の一番高いところ50歳近い。若い人がほしい。	
	④	女子、S 36年には平均年齢28歳、現在41歳。S 49年から男女大卒事務採用。	
	⑤	中卒者が極端に減った。中卒者、物心両面で恵まれない人。程度はがた落ち。10年位前から。平均年齢25, 6歳。	
	⑥	寮生が減った。若い女の子減った。多い時で50人位。そのため分工場作った。S 40年代に。	
	⑧	県南の人がふえた。縫製はなかなか集まらない。二桁以上の新卒がくる企業、児島にはよけいない。	
	⑨	中卒が集まらなくなった。中卒なら長く使えた。技術も覚えた。高校ならせいぜい3年。できれば中学生を使いたい。	
	⑩	若年層不足。応募しても使えないのがくる。	
	⑪	高齢化、20歳から35歳へ。第二次産業は求人難。保育短大ができて、そちらに人をとられる。	
	⑫	S 40代中期より寮生が激減。主婦がふえてくる。主婦は長くはない。幼児をもった人はやめる。	
	⑬	若年労働力の確保が困難にて通勤者、特に高齢化が進んでいる。高等教育を受けた人で現業希望者はゼロ。地元の高卒者で地元の縫製工場に勤務する人は1人もいない。結婚などで戻ってきて就職。	
	⑭	高齢化している。	
	⑮	高卒、中卒、10年前に大卒(現在7人)、来年度採用予定者。大卒のレベルの高い人、コンピューター操作1人(高知大卒)。	
	⑯	小口出荷がふえたため事務所関係の人がふえた。年齢は高くなっている。	
	⑰	高齢化、10年選手。	
	⑱	ずっと勤続長いから年いっている。	
	⑲	女性がふえた。	
	⑳	7~10年位前から人が集まらなくなった。高齢化している。昔は17, 18歳もいた。スーパーやなんかいっぱいできて、そっちに娘をとられる。	
	広巾織物	㉒	中卒3人、高卒、大卒は来ない。
		㉓	S 30年代は若年労働者、雇用困難によりS 40年代から地元採用、同時に高齢化。
㉔		採用がスムーズにしている時は女7割、男3割、これがおぼつかなくなった。S 50年頃から逆転。現在、女子がいれば採用したいがいらない。	
細巾織物	㉕	S 38~40前後は160人。つや出しが必要で、織機が合理化されていない。工程が簡単化し、自然に高齢者がやめていった。	
	㉖	必要に応じていれるので変化なし。	
	㉗	最近は何年も固定化。多い時で120人位。S 30~40年代はじめ。純綿100%のときは、人手がかかった。一時は、中卒者の雇用を一生懸命やったが途中で集まらなくなった。以前は若かった。自然に高齢化。	
	㉘	高齢化、徐々に新しい代も。	
製紐	㉙	ない。	
	㉚	15年前、15人、いま10人、高齢化。	
染色	㉛	中途採用が多い。	

資料：実態調査より作成。

表1-3 児島地区の産業の出荷額・加工賃の推移 (単位: 千万円)

	繊維工業		衣服その他の繊維製造		製造業全体	
1957	643	(100)	1,204	(100)	2,017	(100)
1958	682	(106)	1,187	(99)	2,054	(102)
1959	755	(117)	1,395	(116)	2,371	(118)
1960	833	(130)	1,847	(153)	2,952	(146)
1961	884	(137)	2,270	(189)	3,480	(172)
1962	894	(139)	2,655	(221)	3,922	(194)
1963	1,036	(161)	2,889	(240)	4,384	(217)
1964	1,123	(175)	3,162	(263)	4,889	(242)
1980	3,176	(494)	12,095	(1,005)	28,917	(1,434)
1981	3,203	(498)	11,900	(988)	28,250	(1,401)
1982	3,558	(553)	10,562	(877)	29,789	(1,477)

資料: 『工業統計表』

注: 1957~64年までは旧児島市, ただし1959年に郷内(大字植松を除く)を合併している。また, 1980~82年は児島地区の出荷額・加工賃。()内は, 1957年を100とした指数。

このように, 1960年代以降は, 縫製業といえども不況の波の外におかれる存在ではなくなったのである。そして, さらに1973年(昭和48年)末からは所謂“繊維不況”が各業種をおおい, これまでにない長期的不況に繊維産業全体を巻き込んでいく。この“繊維不況”下での各業種の実情をみるとそれは次の如くであった。

まず, 縫製業の停滞状況は出荷額・加工賃の推移から知ることができる(表1-3)。すなわち, 児島地区における衣服・その他の繊維製品製造業(外衣, 中衣, 下着, 帽子等)の出荷額・加工賃の総計の伸びは, 1957年(昭和32年)から1964年(昭和39年)段階には製造業全体の伸びを上回っていた。しかし, 1980年(昭和55年)になると, すでに製造業全体の伸びをはるかに下回り, しかも, その後の1981, 82年(昭和56, 57年)と続いて, その額が減少に転じているのである。そこには, 縫製業の伸び悩み傾向が顕著に示されている。

とはいえ, 今日の“繊維不況”が以下にみるように, 縫製業以外の業種にとってより深刻なものであったことはいうまでもない。

たとえば, 紡績では, すでに1964年(昭和39年)に閉鎖された敷島紡績味野工場につづき, 備前綿糸も1974年(昭和49年)に休止に追い込まれている(廃業は昭和53年)。それにより, 児島地区における紡績工場は, 児島でもっとも創業の古い琴浦紡績と鐘紡傘下に入った㊸の2工場のみとなった。

また, 広巾織物においても, 1974年(昭和49年)以降, 転廃業や構造改善事業に基づく織機の買上げなどによって, 企業数, 織機台数, 労働者数の減少が顕著となる(表1-4, 1-5)。すなわち, 1974~82年(昭和49~57年)の間に, 企業数が83から68へ(18.1%減), 織機数が3,110から2,214へと大幅に減少しており(28.8%), それに伴う労働者数の減少も進行しているのである。

そして, この繊維不況が細巾織物に与えた影響はより甚大であった。細巾織物業者でつ

表1-4 織機台数別工場数の推移（広巾）一児島地区一

	5台以下	～10	～20	～30	～50	～100	～150	～200	201台～	計	総織機数
1974	2	13	25	15	17	5	1	2	3	83	3,110
1976	1	12	27	15	13	7	—	2	3	80	3,030
1979	2	11	25	15	11	6	2	1	1	74	2,410
1982	1	9	27	15	6	6	2	1	1	68	2,214

資料：『岡山県織物構造改善工業組合組合員名簿』より作成

表1-5 雇用労働者数別工場数の推移（広巾）一児島地区一

	4人以下	5～	10～	20～	30～	50～	70～	100～	150～	200～	計
1974	21	26	21	3	3	3	2	2	1	1	83
1976	29	29	9	4	3	2	2	1	1		80
1979	30	24	7	4	5	1	1	3			74
1982	31	21	5	2	5	1	2	1			68

資料：『岡山県織物構造改善工業組合組合員名簿』より作成

くる「中四国繊維雑品工業組合豊縁部会」（32社）では、1976～78年（昭和51～53年）に続いて、1980年（昭和55年）4月以降、再び組合として生産調整に取り組み、各企業に自主減産を呼びかけ、現在、20～40%の減産を行なっている⁽⁵⁾。

このように、今日の不況は、繊維産業全体に新たな対応をせまるほど深刻な影響を与えてきているのである。

以上こうしてみると、戦後、学生服生産の産地として復興した児島繊維産業は、現在に至る過程のなかで、いくつかの大きなインパクトを外部から受けてきていることがわかる。それゆえ、これまでに各繊維業種が歩んできた道程は、決して平坦なものではなかった。現在まで生き残ってきた各企業は、業種の如何を問わず、生き延びるための模索の過程を歩んできたのである。そこで、以下、各業種が、以上のような数々のインパクトを受けるなかで、いかなる対応をしてきたのかをみていく。

II 外的インパクトへの対応過程

1 生産品目の変遷

さて、外的インパクトへの対応の1つとして、新しい生産品目の開拓があげられる。

(1)まず、1960年代前半以降幾度かの不況に直面しながらも、これまで児島繊維産業を主導してきた縫製業の主要生産品目の推移は、以下の如くであった。すなわち、その変化を大きくとりおさえると学生服という唯一の柱から、学生服、作業服、ジーンズという3本の柱への移行とみることができる。表2-1は、参考までに、1982年（昭和57年）の岡山県の外衣・その他繊維製品製造業に占める各製品（上位7品目）の出荷額を示したものであるが、ここからも作業服、学生服、ジーンズが3本柱となっていることが確認できる。

ここで、3本柱の形成過程を簡単にふりかえってみよう。戦後復興した学生服生産は、1952年（昭和27年）に全国シェアの47.8%、1953年（昭和28年）に65.2%を占めるに至り、

その後も、急速な成長を続け、大手合織メーカーによる系列化が進む1955年以降は、全国の70%以上までシェアを拡げている。

表2-1 岡山県における外衣・その他繊維製品出荷額
—上位7品目— (単位：百万円)

生産品目	金額
作業服ズボン、スカート、スラックス、Gパン	55,278
作業服上衣（作業用ジャンパーを含む）	24,254
男子・少年用学生服上衣、オーバー、コート類	22,761
男子・少年用学生服ズボン	17,469
男子・少年用背広服ズボン（替えズボンを含む）	11,740
婦人・少女用スラックス、スカート	7,928
スポーツ用上衣	7,496

資料：『工業統計表』

表2-2 主要縫製品生産状況 (千着)

	学生服	作業服	布帛
1956	7,509	1,841	1,902
1957	6,708	2,088	2,478
1958	6,696	2,571	3,151
1959	8,041	3,749	4,982
1960	8,455	5,708	5,388
1961	8,356	7,528	6,495
1962	9,058	7,904	5,177
1963	8,698	9,587	5,960
1964	6,946	10,484	6,071
1965	6,947	11,770	5,923

資料：『児島市統計』より作成

注：対象企業はミシン11台以上の工場

しかし、このように順調な伸びを示してきた学生服生産も、先に指摘したように1960年代前半には過剰生産傾向を示し始める。すなわち、生産着数も、表2-2の如く1962年（昭和37年）をピークに減少に転じ、1963年（昭和38年）にはトップの座を当時急速な伸びを示していた作業服にゆずることになる。学生服製造業者の倒産が相次ぐのもこのころで、1969年（昭和44年）には老舗の1つである西原本店が倒産している。

ところで、児島縫製業は、主要生産品目である学生服の不況を、作業服のほかに、ジーンズという第3の柱をつけ加えることによってのりきってきた。すなわち、1965年（昭和40年）以降、学生服生産の減産を埋めるかのようにジーンズ生産が拡大してくるのである。ジーンズは、1965年（昭和40年）に、現在児島第2の縫製工場に成長した②によって導入された。当時、②は、「従業員100人程度、年商2～3億円の中小学生服メーカーにすぎなかった。児島産地の有力な大手学生服メーカーのほとんどが、東レか倉敷紡績のいずれかの合織メーカーの系列に入っていたのに同社は、この系列には入れずにいた」⁽⁶⁾という。いわば、学生服の不況の波を直接にこうむるような企業であった。この②が、そのころ大阪でブームを呼び始めていたジーンズに着目、その生産に挑戦し、成功したのである。②の成功により、他の企業もジーンズに進出し、1960年代後半には、ジーンズが児島における生産品目の第3の柱になるに至った。

しかし、このジーンズも、1971年をピークに停滞期に入ったといわれ、近年は、多品種少量生産型のカジュアルウェアやスポーツウェアが新しい分野として注目を集めている。

このように、戦後の児島縫製業は、不況を経るなかで、常に新しい製品の開発を模索してきていることがわかる。しかし、児島縫製業全体としては以上のような生産品目の流れを形成してきたとはいえ、個別企業にまでおけるとその変化は多様である。とくに中核的企業に限って見た場合、以下のような特徴が指摘できる。

表2-3は、調査対象企業における主要生産品目の推移（事例）を、また、表2-4は、

各企業の現在の主要生産品目を示したものである。ここから、まず第1に、児島繊維産業の中心に位置する企業の多くは、現在まで、あくまでも学生服生産を中軸にすえた経営を行ってきていることがわかる。すなわち、中堅企業の多くは、学生服生産の不況の下でも、作業服やジーンズへの転換をはかるのではなく、むしろ合繊メーカーに結びつくことで有位な立場にある学生服の生産に依拠するかたちで生産を継続してきたのである。

第2に、そうした企業の多くは、学生服を中軸としながらもそれ以降多品種化の過程を歩んできているが、近年は学生服生産に、スポーツウェア、カジュアルウェアを加えた生産に移行してきている。【①社系列診断報告書】においても、1970年代前半から、「大手縫製メーカーでは、黒（学生服）、白（体育衣料、ワイシャツ）、色もの（カジュアル）の三本立の生産構成となるものが多い」⁽⁷⁾という特徴が指摘されている。

ここでは、第1と第2の点を、①と③の事例からみておこう。

【①の事例】戦後、まず東洋紡と提携して輸出向綿布の生産を開始した①は、1950年（昭和25年）頃からの学生服生産の回復をまって、雲斉・ギャバの製織による学生服の一貫生産を再開した。その後、合成繊維の登場により、綿・スフ織物の不況が強まるなかで戦前からの織物部門を1958年（昭和33年）に廃止し、同時に高級シャツ・スラックスの量産を開始した。また、学生服生産が後退期に入った1960年代半ばには、布帛部門と学生体育衣料部門を強化し、さらに、1972年には、鐘紡、伊藤忠商事と共同会社を設立し、ジーンズ部門に進出している。その結果、現在は、生産量の53%を占める学生服を中心に、スポーツウェア（29%）、カジュアルウェア（12%）、ジーンズ（6.3%）の生産を行っている。

【③の事例】戦後、1948年（昭和23年）に学生服生産を再開した③は、1956年（昭和31年）に東洋レーヨンと提携しカッターシャツ製造を開始する。その後、学生服生産にかげりをみせ始めた時期に、アメリカh.i.s社と提携し、カジュアル部門へ進出、さらに、1978年（昭和53年）には、西独ブックス社と提携し、テニスウェア生産に着手している。現在は、学生服、スポーツウェア、カジュアルウェアが、③における主要生産品目となっている。

第3に、とはいえ、合繊メーカーの系列下にはいりながらも、当時100人未満規模の工場のなかには、1960年代前半の学生服生産の伸びなやみのなかで、学生服から他の生産品目に転換をはかるものもみられる。たとえば、④がジーンズへ、⑩が作業服へ、⑦がスポーツウェアと、それぞれ生産の重点を移行させている。以下は、④社の生産品目の推移を事例的にみたものである。

【④の事例】1948年（昭和23年）に個人会社として出発した④は、学生服生産を開始、まもなく東レテトロン系列にはいる。その後、1961年までは、学生服専門で生産を続けるが、同年、カジュアル部門に進出している。しかし、学生服生産の不況の中で、④の経営は悪化し、1960年代後半には、当時生産の拡大期にあったジーンズ部門への進出の準備を開始する。この準備期間中に、学生服工場が倒産、その一方で、1969年（昭和44年）にジーンズ会社を設立し、それ以後ジーンズ部門を拡大していく。現在はジーンズ80%、カジュアル20%と、圧倒的にジーンズ中心で、児島地区では②に次ぐジーンズメーカーに成長している。

表 2 - 3 主要生産品目の推移 (事例)

		江戸・明治・大正の動向			1935	45	55	65	75	現在
学生服中心	①	安政 明治初 T12 綿糸の販売 袴地・帯地 学生服 作業服 織物問屋 生産→広巾へ(織布～縫製)				'48 輸出 綿布	'51 学生服 再開	'58 織布中止 シャツ スラックス	'72 ジーンズ スポーツウェア ビジネスウェア カジュアルウェア	学生服 スポーツウェア カジュアルウェア
	③	慶応 明治 大正 小倉真田帯 各種織物、逐次広巾 地細紐類 織物・雲才小倉地へ	昭和 '32 被服(学生服) 製造開始(兼営)	'42 織物工 場廃止	'48 学生服 製造再開	'56 カッターシャツ	'68 カジュアル ウェア	'77 テニスウェア	学生服 スポーツウェア カジュアルウェア	
ジーンズ中心	②			'40 学生服 小倉服			'65 ジーンズ -X		ジーンズ	
	④				'48 学生服		'61 カジュアル ジーンズ	'69 -X	ジーンズ カジュアル	
作業服中心	⑩				'47 綿織物 縫製兼営	'55 縫製分離独立 学生服・作業服			作業服 作業防寒服 カッター 学生服	
スポーツ ウェア中心	⑦		細巾 紐 畳縁	'37 縫製 学生服		'55前後 学生服 作業服 スラックス	学生服・スポーツウェア -X -X		スポーツウェア 学生服	
その他	⑮						'66 高級女子事務服		女子事務服	
	⑯						'62 自動車のシートカバー ツナギ服		シートカバー ツナギ服	
縫製加工	⑳						'62 腰裏		腰裏	

資料：実態調査より作成

注：×印は生産の停止を意味する

表 2 - 4 対象企業の主要生産品目

		主 要 生 産 品 目			
学 生 服 中 心	① 学生服 (53)	スポーツウェア (29)	カジュアルウェア (12)	ジーンズ (6.3)	
	③ 学生服	スポーツウェア	カジュアルウェア		
	⑤ 学生服 (40)	スポーツウェア (30)	カジュアルウェア (20)	その他 (10)	
	⑥ 学生服 (70)	スポーツウェア (15)	スラックス (10)	カッターシャツ (5)	
	⑧ 学生服	スポーツウェア	カッターシャツ		
	⑨ 学生服 (65)	スポーツウェア (10)	ジュニアカッター (10)		
	⑪ 学生服 (45)	カッターシャツ ブラウス (20)	スポーツウェア (15)		
	⑫ 学生服	スポーツウェア			
	⑬ 学生服	スポーツウェア	作業服		
	⑭ 学生服	コート、ブレザー	スポーツウェア		
⑰ 学生服	作業服	足温器、こたつ袋			
⑱ 学生服	カジュアルウェア				
⑳ 学生服上着					
ジーンズ中心	② ジーンズ (100)				
	④ ジーンズ (80)	カジュアルウェア (20)			
作業服	⑩ 作業服 (65)	作業防寒服 (20)	ジュニアカッター 学生服、その他 (15)		
スポーツウェア	⑦ スポーツウェア (81)	学生服 (19)			
その他	⑮ 高級女子事務服				
	⑯ 自動車のシートカバー	ツナギ服			
	⑰ 婦人物ユニフォーム				
縫製加工	㉑ 腰 裏				

資料：実態調査より作成

注：()内は各企業での生産品目の割合を示す

第 4 に、比較的創業年次の新しい企業の場合、従来の主要生産品目以外の分野へ進出するものが多いという点が指摘できる。たとえば、⑱が婦人用ユニフォーム、⑮が高級女子事務服、⑯が自動車用シートカバー、ツナギ服といった如きである。このことは、逆に言えば、新設企業の場合、既存企業のシェアがすでに確立している従来の生産品目とは別の分野へ進出せざるを得ない状況にあることを意味している。

以上からみてくると、児島縫製業全体としては、不況を経るなかで、学生服から学生服+作業服+ジーンズという主要生産品目の太い流れをかたちづくってきたとはいえ、個々の企業がすべてそうした流れに対応してきたわけではないことがわかる。すなわち、個々の企業は、こうした流れのなかで各々の企業に見合った生産品目を選びとることによって、生産継続への道を切り開いてきたのである。

(2)それでは、紡績業、染色業、織物業の場合はどうであろうか(表 2 - 5)。これらの業種は、合成繊維への技術的な対応の遅れに、全国的な不況が加わって、1955年(昭和30年)以降衰退ないし停滞を余儀なくされてきた業種である。

まず、紡績③は、以下のような推移をたどってきている。

表 2-5 対象企業の現在の主要生産品目

	主 要 生 産 品 目			備 考
紡績 燃糸	③③ 綿糸			ジーンズ綿糸
	③④ 燃糸加工			
染色	③④ 合繊織物加工(40) %	デニム洗染加工(40) %	綿カジュアル加工(20) %	用途別には、作業服00、デニム00、カジュアルウェア00、学生服00、表地50、裏地50
	③⑤ 綿織物加工(50)	合繊織物加工(50)		
広巾織物	③② 軽帆布	綿帆布	厚織	素材は綿織物、合繊織物
	③③ ジーンズ原布	ワーキング原布		素材は綿織物
	③⑥ ツイル	ギャバ	バーバリー	素材は綿織物、合繊織物
細巾織物	③⑤ コンテナ用テープ	紡織用スピンドルテープ	鞆用附属テープ	その他、保安帽用テープ、スラッター用テープ
	③⑥ 光輝畳縁			
	③⑦ 光輝畳縁			
	③④ 光輝畳縁			
製 紐	③⑧ 漁具漁網用丸ひも	釣糸	弱電用ひも(モーター) のひも	その他、一般飾りひも
	③⑨ 衣服用組ひも	産業用組ひも		
	③⑩ ゴムテープ	組ひも	ゴム入り織物	
	③⑪ 組ひも			

資料：実態調査より作成

〔③の事例〕1948年（昭和23年）に、再生綿（糸くず、布くず）から糸をつくる企業として創業を再開した③は、1950年（昭和25年）に設備改善を行ない、翌年から本格的な紡績会社として再出発する。③では、この年からカネボウ傘下に入るまでの20年間、資材用糸（帆布、産業用）を主要生産品目としてきた。しかし、カネボウ傘下にはいつて以降は、カネボウ綿糸KKの下請として、ジーンズ用の糸を生産するようになる。ただし、素材の点では、③は、これまで一貫して綿糸中心の紡績を行なってきた。

このように、③は、帆布や産業用資材の糸という特殊な分野の綿糸を生産することで、1955年前後からの不況の中を生き伸びてきた。そして“繊維不況”に入る直前に、鐘紡傘下に入り、ジーンズ用綿糸生産に転換することによって経営の安定化をはかってきたのである。

一方、染色③④⑤における生産品目の推移は以下の如くであった。

〔③の事例〕1952年（昭和27年）綿・スフ織物染色加工業として創業を開始した③は、化繊・合繊が登場してくるなかで、1957年（昭和32年）には、綿・化繊織物の一貫連続染色加工施設を整備拡充している。③では、その後も素材の変化に対応した新しい染色加工技術を導入してきており、たとえば、1961年（昭和36年）にはクラレビニロン綿混織物の染色加工に成功、さらに、1965年（昭和40年）にはポリエステル綿混織物の染色加工を開始している。そして、近年はデニムの洗染加工に力を入れている。

〔③の事例〕③では、1948年（昭和23年）に創業を開始して以降1955年（昭和30年）頃までは綿学生服の染色加工を行なってきた。その後、合成繊維が普及するのに伴い合成繊維の染色技術をとりにいれていく。しかし、その際、合成繊維への技術的対応が遅れたため、合繊学生服の染色へ進出することは難しい状況にあった。なぜなら、合繊学生服の染色は、すでに県外の染色業者に握られていたからである。そこで、③では合繊染色加工技術を導入すると同時に学生服に見切りをつけカジュアル系ファッション物の染色加工へ進出する。さらに、1961年（昭和36年）には裏地関係の染色加工を開始している。現在は、表地と裏地がほぼ半々で、素材も綿と合繊が半分ずつを占めている。

こうした㉔㉕の事例にみるように、児島の染色業において現在まで生き延びてきた企業は、数年遅れて合成繊維の染色加工へ進出するが、その技術的対応の遅れをとりもどすべく、学生服に替る分野への進出を試み、また、その後も、素材の変化に対応した新しい染色技術の導入を積極的に行なってきたのである。

それでは、織物業の場合はどうであろうか。

まず、広巾織物についてみると、素材の点では、綿から合繊へ、そして再び綿へと推移してきていることがわかる（表2-6）。すなわち、児島地区においても、1960年代前半から合繊織物が増加し始め、1965年（昭和40年）前後には綿織物の生産量を上回る。合成繊維の伸びはその後も続き、1973年（昭和48年）には全生産量の60.7%を占めるに至っている。しかし、“繊維不況”に入った1975年（昭和50年）前後から、再び綿織物の比重の高まりがみられ、1982年（昭和57年）には綿織物が全体の70.9%を占めるまでになっている。そして、こうした近年の綿織物の増加は、表2-7の如く、とりわけデニム生産の増加によるものであることがわかる。岡山県織物構造改善工業組合『産地概況』には、「（近年は）、ファッション性の高い綿のウェイトが大きくなってきている」ことが指摘されている。このように、児島織物業では、合成繊維の普及に伴い合繊織物への移行がみられたが、近年の綿織物の需要増を背景に、再び綿織物が主流を占めるに至っている。調査対象企業では綿織物（㉔）あるいは綿織物と合繊織物（㉔㉕）によって、ジーンズ・作業服の原布や帆布の生産が行なわれている。ただし、このように綿織物が再び増加してきたとはいえ、このことがかつての生産体制への逆戻りを意味するものではないことは言うまでもない。これらの綿織物はあくまでも現在までに形成されてきた“賃織り”によって生産されているのである。

ところで、児島繊維には、こうした広巾織物とは別に、真田紐、小倉帯から韓人紐、腿帯子、弁髪紐の流れをくむ細巾織物や製紐があった。このうち、細巾織物の場合、腿帯子生産が衰退した第一次世界大戦後、光輝畳縁にとってかわることになる。これは、当時、周辺農村部で盛んに行なわれていたいぐさ生産と深いかかわりをもっていた（本報告書第5分冊の小内透論文参照）。細巾織物の場合、現在でもこの光輝畳縁を生産する企業が多く、たとえば、児島商工会議所会員名簿の細巾織物・芯地部門40社のうち24社が、この光輝畳縁を生産している。このように、細巾織物の場合、これまで光輝畳縁を主要生産品としてきたが、その過程においても多品種化の傾向がみとれる。近年は、㉕のように各種産業用テープや衣服用テープへの進出がみられる。

他方、製紐においても、多品種化の傾向は顕著で、産業用や衣服用の組紐など、様々な品目への模索が行なわれてきている。

以上こうしてみると、児島繊維産業にとって、生産品目の開拓ということが外的インパクトへの対応としていかに重要であったかがわかる。1955年（昭和30年）前後の合繊メーカーによる縫製業者の系列化を契機に直接的な地域的協業体制が崩壊した児島地区の各業種は、合繊・紡績メーカーや商社を介した新しい結びつきのなかで、以上のような生産品目の選択を行なってきたのである。

表 2-6 広巾織物生産状況

	綿織物	合繊織物	スフ織物	その他	総生産量
	%				百万㎡
1956	88.5	9.2	2.3	—	40.1
1959	71.7	15.6	12.6	—	36.4
1962	58.2	20.1	8.6	13.1	70.8
1965	41.1	39.7	4.1	15.1	77.3
1967	43.7	47.7	4.2	4.4	141
1970	40.2	58.6	1.15	0.05	156
1973	38.7	60.7	0.6	—	130
1976	62.6	30.8	0.2	6.4	128.9
1979	60.2	36.3	0.3	3.2	136.3
1982	70.9	27.0	0.1	2.0	133.8

資料：1956～65年は「児島市統計」
 1967～82年は岡山県織物構造改善工業組合
 『産地概況』

注：ただし、1956～65年は織機20台以上の工場。
 また、1967～82年は備中織物構造改善工業組
 合（井原地区）を除く岡山県織物構造改善工
 業組合に加盟する県内の工場を対象としてい
 る。ちなみに1982年段階で、106企業中、児島
 地区の工場は68社（64.1%）。

表 2-7 品種別生産構成比推移

品種		年別	1975年	1976年	1977年	1978年	1979年	1980年	1981年	1982年
綿織物	あ や 類		21.7	17.5	17.0	17.3	13.9	13.7	17.2	23.4
	帆 布 厚 織		13.2	6.6	13.9	14.5	15.0	12.8	13.4	12.5
	デ ニ ム		19.0	25.0	26.1	22.9	24.8	33.2	37.8	27.8
	そ の 他		8.3	5.3	5.0	5.6	6.9	4.2	4.8	7.2
	小 計		62.2	54.4	62.0	60.3	60.6	63.9	73.2	70.9
合繊織物	帆 布 厚 織		3.4	4.0	3.9	4.2	4.1	4.1	3.0	3.8
	サージギャバジン		6.5	6.6	5.4	5.3	6.4	6.2	5.6	5.9
	ポプリブロード		5.2	2.6	1.8	1.9	2.0	1.7	2.1	1.5
	その他の服地		2.8	9.5	4.6	8.2	9.3	9.2	6.6	8.8
	あ や 類	}	13.0	5.0	7.0	12.0	11.3	9.2	5.8	5.3
	そ の 他				8.5	2.8	2.3	1.8	1.2	1.6
計		30.9	27.7	31.2	34.4	35.4	32.2	24.3	27.0	
ポリプロピレン小計			2.8	16.0	5.9	2.4	0.9	0.4	0.3	0.3
そ の 他 小 計			4.1	1.9	0.9	2.9	3.1	3.5	2.1	1.8
計 (%)			100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
生 産 量 (千㎡)			119,175	128,893	128,561	130,852	136,316	140,984	130,827	133,749

資料：『産地概況』

2 合理化の追求

さて、外的インパクトに対する対応の2つめとして合理化の追求があげられる。各企業は、幾度かの外的インパクトを受ける過程のなかで、常に合理化の追求を行なってきた。

(1)表2-8は業種別に各企業のこれまでの合理化の重点を示したものであるが、すべての業種において、現在までの合理化の重点が機械化におかれてきたことがわかる。しかし、これまでに追求されてきた機械化の程度が業種毎に異なっていることは言うまでもない。ここでは、その程度が対照的な様相を呈している織物業（広巾）と縫製業をとりあげ、その機械化の特徴についてみていこう。

表2-8 各企業のこれまでの合理化の重点

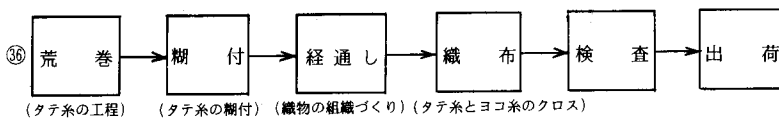
合 理 化 の 重 点	
紡績	③ オートコーナー……一番新しい。
染色	② S46, アップツイスターからWツイスターへ, 3倍の能力。
広織 巾物	② S44, 45, ピカノール導入, 人が集まらないので省力化, 1人で20台。S54, スルザー社の超高速織機導入。
	③ S56, 織布工程の機械更新, 自動織機からスルザー織機へ, 約3倍の向上。
細 巾 織 物	④ 純綿は, 準備工程が複雑, 合織は準備工程がいらなくなった。1人5~6台から1人24台へ。
	⑤ S48, 力織機からニードル織機へ, 力織機との対比で8倍の生産性。
	⑥ S47, 力織機からニードル織機へ, 1人20台, 今は1人16台。
	⑦ 戦時中~S20, 織機のもち台数1人4~6台, 戦後改造半自動1人14~16台, 人がいらぬので織機に金をかける。
製 紐	⑧ 機械はかえていない。1,000台位ある。組紐屋は新しい機械入れていない。能率がいいと生産過剰になる。
	⑨ 機械が大型化して, 大量生産が可能になって遊ぶ人手が減った。
	⑩ 機械化によって(手間が)5分の1になる。手→自動カスター製紐機。人間に関してはない。
染 色	⑪ 世界との競争, 果てなく合理化は続く。一番石油消費型。省エネ生産の競争にまけたらおわり。
	⑫ S35年頃, 精練に連続精練機導入。2倍化, S36年頃連続染色機, 2倍化。
縫 製	⑬ S56, トヨタ, アイシン精機と提携, 自動車生産システム(カンバン方式)の技術指導うけた。分工場でカンバン方式に移行。
	⑭ 特殊ミシンでスピードがあがった。縫いながら切るとか組み合わせできる。高圧プレス工場の共同事業。
	⑮ S51,2, 特殊ミシン, 人の数が減った。下手間がいらぬ。1台で2, 3人節約。S45,6, 事務用コンピューター入れる。
	⑯ 裁断部門の自動化。グレーディングのコンピューター化(組合組織で)。
	⑰ 昔は手のみから自動裁断機。昔は原反を手でのばしていたけれど自動配反機。コンピューターでグレーディング(外注)。縫製は機械の改良で素人でもできる。
	⑱ ミシンがなんぼか進歩。布巾, 型が違うのでなかなか一律な機械化できない。
	⑲ 延反機の自動化, 3倍。カンどめ, ボタンつけ, 3倍。棚包機, 10倍。
	⑳ 過剰人員を減らした。しかし, ミシンは1台に1人が原則なのでなかなか難しい。
	㉑ 自動玉ぶち機, 自動糸切ミシン(S40代), 特殊ミシン——商品の均一化, 省力化。
	㉒ 本縫ミシン——高速自動糸切装置付ミシンを取り入れ設備の近代化。
	㉓ 縫製でミシンをかえる。特殊ミシンなど。
	㉔ S52, 裁断機を手動型からマイコン内臓の自動化へ, 延反機70~80%up。
	㉕ 裁断, 縫製に機械を入れた。S55年頃自動延反機。
㉖ 特殊ミシン入る。	
㉗ S40年から5年間は手仕事, その後, 工場をたてて機械をどっと入れる。	
㉘ 下請けにまわっていたプレス加工を, S58から自社で行う。下請けの技術ではついていけない。	
㉙ ミシンの性能はよくなった。	
縫加 製工	㉚ やり方は変わらない。古い機械を新しいものにとりかえる。特に構造は変わらない。自分のところで付属機をつけるなど改造する。

資料：実態調査より作成。

注：ただし、回答のあったもののみ掲載。

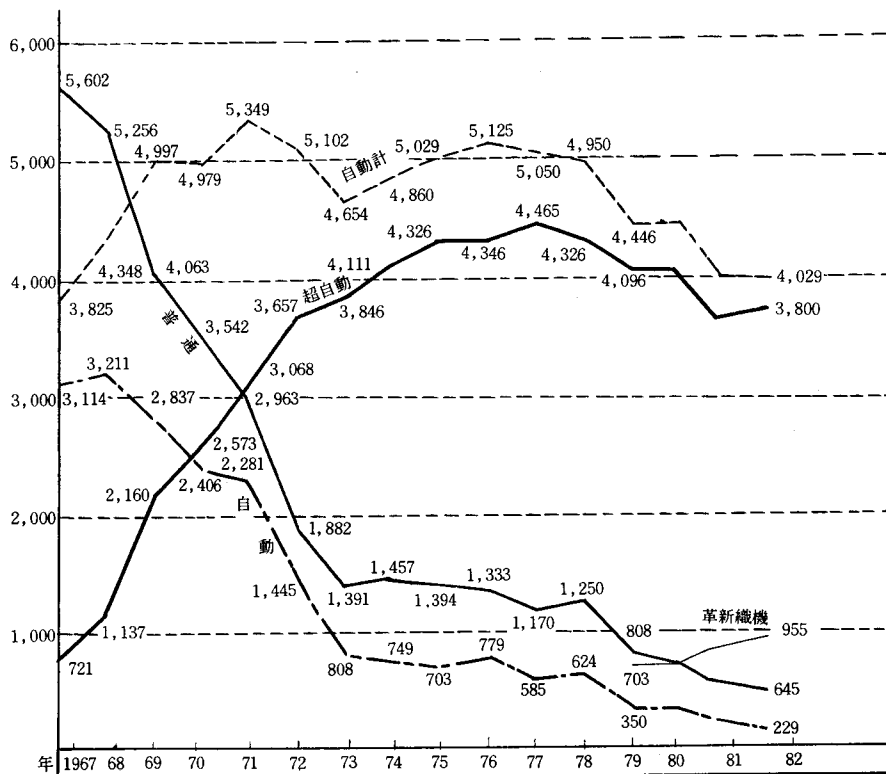
まず、広巾織物の場合は、生産工程の中心をなす織布工程の自動化が、これまでに急速に進んできている（図2-1）。図2-2は、織機の自動化率の推移をみたものであるが、1969年（昭和44年）には、緯糸の補充を自動的に行なう自動織機総数（自動織機+超自動織機）が、普通織機台数をうわまわっていることがわかる。しかも、それ以降、普通織機は激減していくが、それにかわって急増してくるのは、自動織機全体のなかでもさらに改良が進んだ超自動織機であったことがみてとれる。1982年（昭和57年）段階で、超自動織機が織機全体の67.5%を占めるに至っている。そして、さらに近年の変化として、杼を用いない、所謂「革新織機」の登場を指摘することができる。調査対象企業においても、こうした織機の自動化傾向は顕著にみられ、㊸では1969年（昭和44年）と1970年（昭和45年）に超自動織機であるピカノール（ルームワインダー）を導入し、さらに、1979年には革新

図2-1 織物業の生産工程



資料：実態調査より作成

図2-2 織機の自由化率の推移

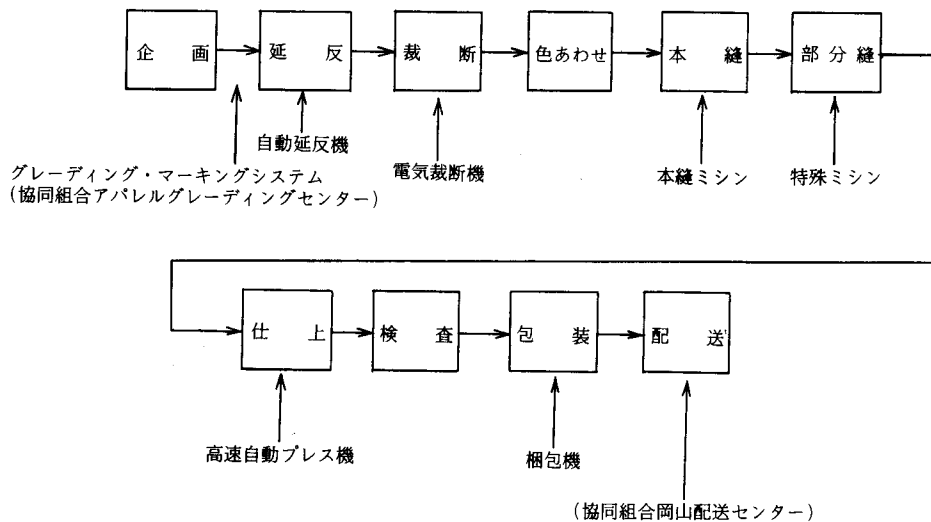


資料：岡山県織物構造改善工事組合「産地概況」

織機スルザーを20台設置している。また㉓でも、1981年（昭和56年）に自動織機からスルザー織機への切替えが行なわれ、生産性が約3倍に向上したという。しかも、こうした急激な自動化の進展は、織機の1人当りの持ち台数の増加を可能にし、現在は1人20台前後の織機を担当する段階に入っている。

これに対し、縫製業の機械化には以下のような特徴がみられる。図2-3は、現段階における生産工程への機械の導入状況をみたものである。各生産工程において機械の導入が進んでいるが、縫製業の場合、中心工程である縫製工程の自動化は、織物業における織布工程ほど進んではない。むしろ、縫製準備工程である型どりや延反の部分において自動化の進展がみられる。とりわけ、近年は、型どり工程にグレーディング・マーキングシステム*と呼ばれるコンピューターシステムが採用されるようになってきており、「製造準備工程の時間短縮、省力化、品質の向上を可能にした」⁽⁸⁾といわれる。

図2-3 縫製業における生産工程への機械の導入状況



資料：実態調査より作成

*①社の会社案内によれば、グレーディング・マーキングシステムとは、「服地裁断の前段階でマスターパターンを自動的に増減し、そのグレーデイトパターンを指定した生地幅にマーカレイアウトする（例えば、中心サイズのM寸をつくれれば、自動的に各サイズSとかLを増減し、無駄なく生地幅にあう型紙をつくる）」というものである。児島地区では、①を中心に、1977年から国の制度資金を用いた共同事業（アパレル・グレーディングセンター）として取り組まれ、現在は⑧のようにここへ外注する企業もあらわれている。

ところが、縫製業でも裁断工程や縫製工程は、自動化が困難な工程である。なぜなら、両工程は、「主要素材（原反）は織物にせよ、メリヤス生地（生地）にせよ、わずかな力で変形しやすく、しかも組立と立体成形を同時的に行う必要があり、その点では人の手作業から機械的自動化システムに転換することが著しく困難である」⁽⁹⁾という性格を有しているから

である。従って、これまでに裁断工程には電気裁断機が用いられるようになり、また、縫製工程には高速自動糸切りミシン（本縫工程）やボタンホール、ボタンつけが可能な特殊ミシン（部分縫工程）が導入されるようになるなどの機械の改良が進んでいるとはいえ、両工程はいまでも手作業に依存する度合いが高い工程としてある。とりわけ、縫製工程は、多くの労働力を必要としており、現在でも労働集約的な性格を脱しきれてはいない。従って、なお改良の余地を残す工程といえよう⁽¹⁰⁾。

このように、ともに機械化を軸とした合理化の追求を行ってきた織物業と縫製業をとってみても、その機械化の程度は大きく異なっていることがわかる。

ところで、こうした機械化による合理化の追求は、幾度かの外的インパクトを受ける過程のなかで行なわれてきたものであるが、とりわけ、労働力供給条件の変化への対応としての意味が大きかった。なかでも、広巾織物や、ここでは詳しくふれることができなかった紡績、染色、細巾織物、製紐など、程度の差はあれ自動化が相当進んだ業種では、1960年代前半に始まる若年女子労働力の激減という事態を、機械化による合理化の追求を1つのよりどころとして乗り切ってきたのである。これに対し、労働集約的な性格を脱しきれなかった縫製業の場合は、機械化のみでは労働力供給条件の変化に対応することができず、後にみられるような独自の方法を講じていくことになるのである。

(2)一方、こうした機械化を軸とした合理化の追求とならんで、とりわけ“繊維不況”に入って以降、縫製業を中心に生産工程の合理的編成の追求が行なわれてきている。縫製業におけるこうした動きは、第1に、縫製工程が有する性格に起因するものといえる。すなわち、縫製工程は、すでに指摘した如く労働集約的な工程であるうえに、細くみれば、「上着で125工程、ズボンで50工程」(③)といわれるほど工程数が多い部分なのである。各企業では、流れ作業による「パーツ縫い」⁽¹¹⁾によって、これら数多くの工程をこなしているが、近年はより合理的な工程編成が追求されてきているのである。たとえば、⑨では、作業長にあたる班長（男）の他に指導員（女）と呼ばれるどの部署でもこなせる労働者を各班に配置しているが、彼らは、「簡単な部所はいくつかの工程をくっつけたりして、全体にあそびのないように、同じスピードで進むような」指導をこころがけているという。

第2に、こうした生産工程の合理的編成の追求は、近年の多品種少量生産化傾向のなかでより重要になってきている。なぜなら、多品種少量生産は、労働者の配置や編成の自由な変更を必要とするからである。たとえば④では、1981年（昭和56年）に、トヨタ・アイシン精機と提携し⁽¹²⁾自動車生産システム（かんばん方式）の技術指導をうけながら、多品種少量生産体制づくりを行なっている。その結果、④では、それまで1人1台だったミシンの持ち台数が4台となり、またミシン作業も腰かけ作業から立ち作業へと移行してきており、そうした改編のなかで100単位ロット程度をこなせる体制づくりを行なってきた。

第3にこうした生産工程の合理化が、「自主管理」という名のもとですすめられているQC運動と結びついて進行し始めていることも指摘しなければならない。表2-9は、各企業のQC・TQC導入状況についてみたものであるが、相対的に規模の大きい企業を中心にQC・TQC運動が導入されてきていることがわかる。それらは、現在検討中の②③

も含め、いずれも1980年代に入って始められたもので、しかも導入企業も少なく、まだ緒についたばかりではあるが、“繊維不況”の下での新たな試みとして注目してよいであろう。

表2-9 QC・TQC運動への取り組み

		現 状
縫 製	①	①社の品質向上運動 1982年10月～
	②	各部ごとに今やろうと考えている。
	③	以前やった、現在、再度生産性の面で検討中。
	④	TQC-TSS方式（トヨタ・ソーイング）1983年1月～
	⑬	ある一職場毎に週1回会議、品質向上、能率増進の検討会
広 巾 織 物	⑳	TQC 1983～
	㉓	QC 1980～

資料：実態調査より作成

表2-10 ④社の第1回TQC発表会のテーマ

テ ー マ		報 告 者
1	返品をすくなくする法	東京営業所
2	製品の切換え時の上糸・下糸の区別の方法について	縫 製
3	ディスプレイの活用（入力について）	営業管理課
4	自分から早く多工程を覚える	縫 製
5	来客との対応	事 務 所
6	職務分析	総 務 課
7	なぜ売上げ目標を達成出来ないのか？	名古屋店
8	部品・小道具の整理整頓の徹底	保 全
9	後工程に迷惑をかけない（不良の低減）	縫 製
10	紙の節約	経 理

資料：『TQC社内発表大会』資料より

ここでは、参考までに、④が1983年（昭和58年）8月に行なったTQC社内発表大会の内容をかかけておく（表2-10）。④は、同年1月にTSS方式（トヨタ・ソーイング）⁽¹³⁾によるTQCを開始しており、これはその初めての発表会にあたる。大会では、10サークル（全部で37サークル）の報告が行なわれており、その報告内容は、縫製・保全など生産工程に関するものから、経理・営業・総務に関わるものまで広範囲に及んでいることがわかる。

このように、外的インパクトへの対応の過程で1つの軸をなしてきた合理化の追求は、とりわけ機械化を軸として行なわれてきている。しかし、近年は、縫製業を中心に、生産工程の合理的編成の追求も重視されてきており、それがQC運動をも伴って進展しはじめているのである。

3 縫製業独自の対応——分工場の設立と販売網の拡大

さて、児島繊維産業を主導してきた縫製業についてみた場合、以上のような生産品目の開拓と合理化の追求のほか、他の業種にはみられないいくつかの独自の対応がみられる。

(1)その1つが、分工場の県外への進出である。これは、自動化に限界があり労働集約的性格を脱しきれない縫製業が、若年女子労働力の激減という労働力供給条件の変化に対応してとった独自の対策であった。すなわち、縫製業者は、労働力不足という事態を打開するために、分工場を設立し、自らが労働力を求めて他県へ進出するという方法をとったのである。その結果、1960年代後半から分工場が次々と創設され、調査対象企業をみても、縫製業者20社中16社が分工場を有していることがわかる(表2-11)。

表2-11 分工場数とその所在地

	No.	分工場数とその所在地
縫	①	鳥取(1) 宮崎(1) 鹿児島(1) *
	②	香川(8) 高知(9) 徳島(2) 岡山(4) 兵庫(1) 鳥取(1)
	③	山口(1)
	④	児島(1) 水島(1) 岡山(1)
	⑤	岡山(1)
	⑥	高知(1) 香川(2) 岡山(2)
	⑦	愛媛(1)
	⑧	岡山(2)
	⑨	徳島(1)
	⑩	岡山(2) 香川(1) 徳島(5)
製	⑪	香川(2) 高知(2)
	⑫	岡山(3) 九州(1)
	⑬	岡山(1)
	⑭	岡山(2)
	⑮	なし
	⑯	なし
	⑰	なし
	⑱	岡山(1)
	⑲	岡山(1)
	⑳	なし

資料：実態調査より作成

注：()内は分工場数を示す。

岡山とは倉敷市を除く岡山県内のことを示している。

いま、それらの進出地域をみると、香川、高知など四国を中心に、中国、九州にその範囲が及んでいることがわかる。これらは、あきらかにかつて児島地区へ若年女子労働力を送り込んでいた地域であり、縫製業者は、こうしたかつての労働力給源地域へ工場の方が出向いていくことで、労働力不足という問題に対処してきたのである。たとえば、⑥は、1960年代後半から70年代前半にかけて、高知に1工場(従業員規模84人)、香川に2工場(20人と15人)、県内に2工場(15人と10人)、計5つの分工場を設立している。ただし、このようにかつての労働力給源地へ進出したとはいえ、それがそこでの若年女子労働力の採用を意味するものではなかったことは言うまでもない。分工場の労働力の中心は、30・40代の女子労働力であり、それゆえ、分工場の進出は、若年女子労働者に替りうる中年女子労働力を求めてのものであったことがわかる。

(2)ところで、縫製業独自の対応として、もう1つ販売網の拡大が指摘できる。合織メー

カーに系列化されたとはいえ、あくまで独立企業として対置してきた縫製業者にとって、販売網の拡大という問題は、外的インパクトに対抗するうえで重要な課題であった。とくに学生服というファッション性も低く、備蓄生産も可能な製品を主要品目としてきたこの地域の中堅的縫製業者の場合、買い手のニーズやファッションの動向をすばやく把握するというよりも、むしろ、自社の商標をつけた製品の販売ルートをいかに確実なものにするかということの方が重要であったといつてよい。「販売力が会社の社命を制する」(③)とまで言われている。

表2-12は、調査対象企業の現在の製品の販売・納入機関とその地域的範囲を示したものであるが、100人前後以上の規模の企業は、代理店・問屋経由の、あるいは、百貨店、専門店、量販店、小売店等の直販ルートによる販売網を、すでに、全国に形成していることがわかる。そのうち、現在、児島地区の縫製業者の中で1、2の規模を誇る①と②の場合、以下のようなかたちで販売網の拡大を行なってきた。

表2-12 製品の販売・納入機関とその地域的範囲(縫製)

No.従業員数	主な販売・納入機関	地域的範囲
① 1,350 ^h	特約代理店(50社-カンコー会)、営業所、量販店、小売店、専門店、百貨店	全国
② 1,000	百貨店、量販店、専門店 ※全国27のディビジョン制をとる。	全国
③ 644	支店、営業所、系列販売会社、代理店(120社)、小売店(1万1000軒)	全国
④ 305	専門店、百貨店、量販店	全国
⑤ 260	代理店	全国
⑥ 242	専門店、小売店、商社、代理店	全国
⑦ 216	小売店、問屋	全国(除、沖縄、北海道)
⑧ 198	問屋、百貨店	全国
⑨ 180	代理店、専門店	全国
⑩ 118	問屋(主なもの80社、全体として200社)	全国(除、沖縄)
⑪ 209	専門店	東京、大阪
⑫ 246	N.A.	全国
⑬ 105	問屋、専門店	全国(除、北海道)
⑭ 172	N.A.	九州~東京の太平洋側
⑮ 40	代理店(50社)	全国
⑯ 35	商社、問屋、量販店、カーショップ	東京、仙台、大阪、福岡、熊本
⑰ 18	小売店	大阪、九州
⑱ 18	N.A.	宮崎、児島
⑲ 23	問屋	児島
⑳ 12	元請	児島

資料：実態調査より作成。

〔①の事例〕まず、1952年(昭和27年)に東レナイロンの学生服指定工場となった①は、その翌年、全国学校生活協同組合連合会の唯一の指定メーカーとなり、販路安定化の第一歩を踏み出す。そして、1956年(昭和31年)には、全国の特約代理店を“菅公会”に組織し、全国的な販売網の組織的強化にのりだしている。その上、1966年(昭和41年)には、全国中学校体育振興会より体育衣料指定メーカーとして推薦指定をうけ、体育衣料部門の販売網を確かなものにする足がかりを築く。そして、現在は、50社までにふえた「菅公会」と、全国20カ所に設けられた営業所を拠点とし、小売店、専門店、百貨店、

量販店へと、その販売網を拡大してきている。

〔②の事例〕②の場合は、アメリカの例にならってディビジョン制をとりいれているところに特徴がある。1965年（昭和40年）、ジーンズ生産を開始したその年に、福岡に福岡支店（1969年に九州セールスディビジョンとなる）を設置して以降、ほぼ毎年、札幌から沖縄までの全国主要都市にセールスディビジョンを設立し、現在、その数は28カ所におよんでいる。②では、すべての商品を、このディビジョンを通じて全国の百貨店、量販店、専門店などにおろすかたちをとっており、このセールスディビジョンが、②にとっての販路開拓の要となっている。

このように、①や②は、以上のような自らが開拓した全国的な販売網に支えられながら、現在の地位を確立してきたのである。そして、他の企業の下にも、各々の企業が形成してきた販売網が存していることは言うまでもない。

さて、以上こうしてみると、幾度かの外的インパクトを受けるなかで、各業種は直面する困難の打開のために、(i)生産品目の開拓、(ii)合理化の追求、(iii)分工場の進出、(iv)販売網の拡大等の努力を行ってきたことがわかる。そして、これらの企業は、こうした事態に機敏に対応してきたからこそ、現在まで生き延びることができたのである。

それでは、以下、こうして生き延びてきた児島における繊維関連業種の現段階的諸特徴と、それらが現在かかえる諸問題についてみていく。

Ⅲ 児島繊維産業の現段階的諸特徴

1 児島繊維産業の流通・生産体制

(1)まず、児島繊維産業の流通経路についてみるとそこには以下のような特徴がみてとれる。図3-1は、岡山県における繊維産業の流通経路を示したものである。1955年（昭和30年）前後に、合成繊維の登場を契機に、紡績-織物-染色-縫製という一貫生産体制が崩れた児島繊維産業にとって、その流通経路における紡績メーカー、合繊メーカー、商社の果たす役割はきわめて大きい。織物業と染色整理業、織物業とねん糸業との間に一部下請関係がみられる以外、その多くは紡績・合繊メーカー、あるいは商社と直接結びつくことによってその存立基盤を確立していることがわかる。

しかし、その際、すでに指摘したように、縫製業とその他の業種とでは、その結びつきが大きく異なっている。すなわち、縫製業の場合は、独立企業として合繊メーカーに対置しているという特徴があった。調査対象企業20社をみても、不明を除く約9割の企業は、丸紅、伊藤忠、蝶理などの商社を介して合繊メーカーから原反を購入し（表3-1）、生産された製品は、先に第Ⅱ章でみた如く、自ら切り開いた販路を通じ、全国の代理店、問屋や直販店、専門店、小売店に納入するかたちをとっている。

それに対し、紡績、織物、染色の場合は、下請企業として紡績・合繊メーカーや商社の系列に組み込まれるケースが多い。図3-2は、岡山県織物構造改善工業組合（広巾織物）に加盟する織物業者（昭和57年段階で全体の64.1%は児島地区の織物業者）についてみたものであるが、「原料糸を買って製品布を売る体制」をとる所謂「手張生産」をする企業は、

表 3-1 原反の仕入先

	企 業	計
商 社	①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭	14
原系メーカー	②④	2
問 屋	⑪⑬⑱	3
不 明	⑮⑰⑲⑳	4

資料：実態調査より作成

表 3-2 下請企業の元請先(1)

		元 請 先			
広 巾 織 物	⑳	東レ (岡山)			
	㉑	NA (児島)			
	㉒	日清紡			
製紐	㉓	M製綱所 (岡山)			
撚糸	㉔	ユニチカ (大阪)	帝人 (大阪)	東洋紡 (大阪)	グンゼ (大阪)
紡績	㉕	鐘紡			

資料：実態調査より作成

注：()内は所在地

このように、業種によってその意味あいを異にしながらも、各企業は、合織・紡績メーカー、商社との関係の中に自らの存立基盤をみいだしているのである。

(2)ところで、以上のような流通過程に身をおくそれぞれの企業は、以下にみるような生産体制を地域の中に形成している。

第1に、各企業は、その配下におあつ下請企業群と内職者群を有していることが指摘できる。表3-3で調査対象企業についてみると、縫製業の場合、独立企業(①~⑮)はもとより、それ自身が独立縫製企業の1次下請に位置する企業(⑰~⑳)もまた、その下に下請企業や内職をかかえていることがわかる。合織・紡績メーカーや商社の下請の位置にある企業が多い他の業種についても同様の点が指摘でき、児島地区の中堅企業が形成する二重、三重の下請・内職構造をみてとることができる。とりわけ、縫製業や織物業・製紐において、こうした傾向が顕著であることがわかる。

第2に、それらの地域的なひろがりをもてみると、下請企業や内職者は、分工場に比べ地域的に限定されて存在していることがわかる。すなわち、すでにみた如く縫製業の分工場は四国、中国、九州にまでひろがりをもって存在していた。それに対し、下請企業の場合は、せいぜい四国どまりで、多くは児島地区を中心とした岡山県内に集中しており(表3-4)、内職層に至っては、ほぼ児島地区に限定して存在していることがわかる(表3-5)。

第3に、下請企業を中心にみた元請先の所在地の問題がある。もとより、合織・紡績メーカーや商社の下請に位置する企業の場合、元請先の所在地の一部が県を超えて存在していることは言うまでもない。しかし、縫製業における1次下請企業の元請先も、すでに県を超えて存在していることが指摘できる。すなわち、表3-6の如く東京や大阪など他の繊維産業地域の独立縫製企業との間に、元請一下請関係を結んでいるケースも多くみられる

表 3-3 各企業の生産体制

	従業員数	内本社	内分工場	元請企業数	分工場数	下請企業数	内職者数	備 考	
縫	①	1,251 ^人	288 ^人	963 ^人	—	3	20	97	衛生工場14
	②	1,000	209	791	—	25	90	N・A	
	③	644	265	379	—	1	N・A	N・A	子会社 3
	④	305	54	251	—	3	12	40	
	⑤	260	230	30	—	1	150		専属下請10
	⑥	242	99	143	—	5	13	15	
	⑦	216	116	100	—	1	9	7~8	
	⑧	198	121	77	—	2	18	40~50	
	⑨	180	150	30	—	1	3,4	16,7	
	⑩	118	34	152	—	8	4	20	
製	⑪	209	110	99	—	3	1	N・A	
	⑫	246	81	165	—	4	—	あり	
	⑬	105	80	25	—	1	15	10	
	⑭	172	62	110	—	2	1	15	
	⑮	40	40	—	—	—	6	13	
	⑯	35	35	—	—	—	3	2	
	⑰	18	18	—	1	—	—	30	
	⑱	18	14	4	2	1	2	12	
	⑲	23	13	10	1	1	—	10	
	⑳	12	12	—	1	—	—	10	
縫加工	㉑	21	18	3	3	1	—	7	
広巾織物	㉒	130	120	10	1*	1	20	—	
	㉓	63	63	—	1	—	—	7,8	
	㉔	57	57	—	1	—	15	4	
細巾織物	㉕	30	30	—	—	—	1	—	
	㉖	33	25	8	—	1	8	—	
	㉗	19	19	—	—	—	—	3	
	㉘	18	18	—	—	—	4	—	
製 紐	㉙	35	35	—	1	—	9	2	
	㉚	15	15	—	—	—	—	—	
	㉛	N・A	12	N・A	—	4	—	20~25	
	㉜	10	10	—	—	—	—	—	
撚糸	㉝	22	22	—	4	—	5	—	
紡績	㉞	145	140	5	1	1	—	—	
染色	㉟	380	130	250	—	1	8	—	
	㊱	26	26	—	—	—	—	—	

資料：実態調査より作成。

注：㉒は東レの下請7割，自社生産3割

表 3-4 下請企業の所在地とその数

	下請企業の所在地	備 考	
縫 製	① 児島(12) 岡山(4) 米子(4)	その他各分工場に3,4社 但し、内職も含む 県内一専属、県外一スポットその他	
	② 岡山(1) 児島(2)		
	④ 岡山(1) 香川(5) 徳島(6)		
	⑤ 児島(150)他県(4)		
	⑥ 児島(8) 水島(1) 倉敷(2) その他市内(2)		
	⑦ 児島 岡山 他県		
	⑧ 児島(15) 香川(3)		
	⑩ 児島(4)		
	⑪ 玉野(1)		
	⑬ 児島(5) 倉敷(10)		
	⑮ 岡山(3) 県外(3)		
	⑯ 岡山(2)		
	⑰ 児島(2)		
	広巾 織物		⑳ 児島(20)
			㉑ 児島(11) 岡山(2) 他県(2)
	細 巾 織 物		㉒ 児島(1)
			㉓ 児島(6) 他県(2)
			㉔ 児島(4)
製紐	㉕ 児島(8) 四国(1)		
燃糸	㉖ 児島(4) 岡山(1)		
染色	㉗ 児島(8)		

資料：実態調査より作成

注：()内は下請企業数

のである。

従って、中核的縫製業者が、四国、中国、九州地方に分工場をもち、同時に、県を若干超える範囲に下請企業を、また児島地区に内職者層をかかえる一方で、児島地区の縫製下請企業群それ自体が、県を超えて元請一下請関係を形成するというように、児島繊維産業の中核をなす縫製業は、きわめて複雑でいくんだ構造を形成しているのがわかる。そして、合織・紡績メーカーや商社の下請に位置する他の業種も、児島地区内に独自の下請・内職者層をかかえこみながら、児島繊維産業の一翼を担っているのである。

(3)さて、以上のような生産体制を地域のなかに形成している各企業は、それぞれの生産工程との関連で、分工場、下請企業、内職といかに結びつけているのだろうか。ここではとくに二重・三重の下請・内職構造を形成する縫製業と織物業・製紐をとりあげ、その実態についてみていこう。

まず、縫製業については、下のような特徴点が指摘できる。

第1に、分工場との間では、生産品目による分業体制をとっている場合が多い。たとえば、①は、図3-3の如く、分工場の下に衛星工場*をもつかたちをとっているが、本社工場は学生服、分工場であるY工場(鳥取県)はシャツとスポーツウェア、M工場(宮崎県)はカジュアルウェア、S工場(鹿児島県)はスラックスという分業をとっており、そ

表 3-5 内職者層の所在地とその人数

		内職者の所在地	
縫	①	児島(64) 倉敷(10) 玉島(4) 水島(3) 県内(8) 県外(3) 不明(5)	
	④	児島(40)	
	⑤	児島(150) 他県(4) 但し、下請も含む	
	⑥	児島(15)	
	⑦	児島 (7, 8)	
	⑩	児島(20)	
	⑬	児島(8) 倉敷(2)	
	⑭	児島(15)	
	⑮	児島(13)	
	⑯	児島(2)	
製	⑰	児島(30)	
	⑱	児島(7) 倉敷(3) 茶屋町(1) 玉野(1)	
	⑲	児島(7) 県内(3)	
	⑳	児島(8) 県内(2)	
	縫製加工	㉑	児島(7)
	広巾 織物	㉓	児島(2) 市内(2)
		㉖	倉敷市内, 岡山市内 (7, 8)
	細巾織物	㉗	児島(2) 玉野(1)
	製	㉘	児島(2)
	紐	㉙	児島(10) 倉敷(10)

資料：実態調査より作成

表 3-6 下請企業の元請先(2)

		元 請 先		
縫 製	⑰	K 工業(大阪)	E 産業(東京)	
	⑱	F 産業(大阪)		
	⑲	C 産業(大阪)		
	⑳	I 社 (児島)		
縫製加工	㉑	T 株 (大阪)	G 株 (児島)	O 帝商 (児島)

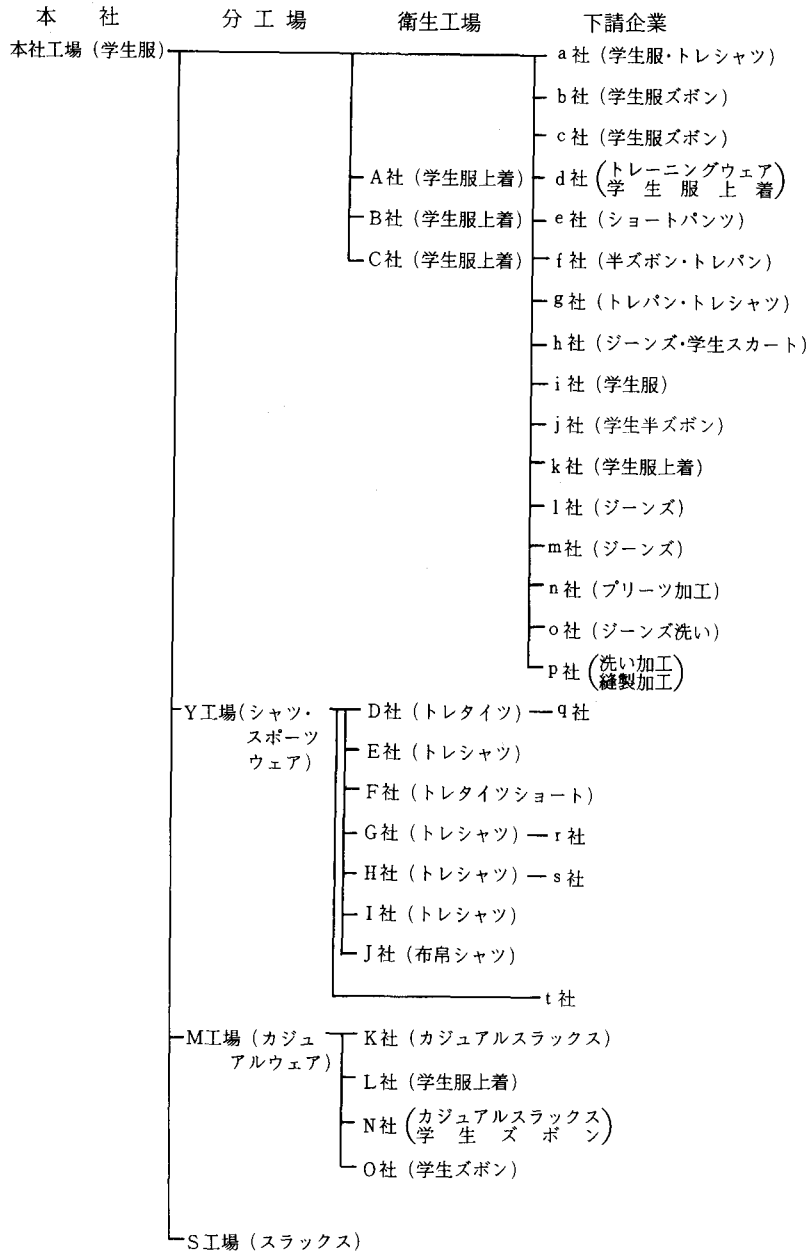
資料：実態調査より作成

注：()内は所在地を示している

の下にある衛星工場や下請企業も、ほぼそれに準じた製品の生産を行なっていることがわかる。

*①社では、生産数量の安定的確保、品質の均一化並びに生産の合理化を目的に、本社工場と分工場（ただしS工場を除く）の下に別会社組織（実質的には子会社）の衛星工場を配置している。衛星工場の規模は70～100人程度である。衛星工場では、自らが属する本社工場や分工場とほぼ同様の生産品目の生産を行なっているが、その際、本社工場や分工場が、そのなかでも特注短納期製品や小ロット製品を取扱っているのに対し、衛星工場は中大ロットの備蓄生産品目を受けもつというかたちになっている。

図3-3 ①社の生産品目の分業状況



資料：前掲「①社系列診断報告書」より作成

しかし、第2に、生産品目による分業体制をとるとはいえ、技術を必要とし、その良し悪しが仕上りに影響する裁断工程は、本社工場で行なうことが一般的である。もちろん、なかには、⑩のように下請には原反を渡す企業（図3-5）や、①③のように分工場自体が200~300人規模の場合、分工場に裁断工程をもつ企業もある。しかし、一般的には、⑥のように分工場や下請企業には裁断地を渡し縫製工程を委託するが多い（図3-4）。

第3に、児島繊維産業の1つの特徴は、自社生産率が高く下請依存率が低い点にあるが⁽¹⁴⁾（たとえば、①は90%、②は60%以上、⑩は70~80%が自社生産）、規模の小さい企業のなかには本社工場に縫製工程をまったくもたず、すべて下請に依存するといった下請依存率の高い企業もでてきている。たとえば、⑮は本社工場内に裁断工程しか有しておらず、また⑯も外縫工程についてはすべて下請に依存している（図3-6、3-7）。しかも、こうした傾向は比較的創業年次の新しい企業（⑮は昭和41年、⑯は昭和40年）にみられるもので、児島縫製業における新しい動きとして注目してよいであろう。

第4に、本社工場が下請に出す工程は、以上みた縫製工程に限るわけではない。表3-7は、児島商工会議所『会員名簿』の縫製加工部門より作成したものであるが、仕上アイロンやプレス加工を中心に、特殊ミシン加工、刺繍加工、芯地加工などの下請企業が存在していることがわかる。さきにみた⑩⑮⑯でもプレス工程を下請に出している。

第5に、これに対し内職者層は、多くの場合、図3-4の⑥の事例が示すように、部分縫い工程（特殊ミシン工程）前後のミシンではできない工程、たとえば、特殊なボタンつけ、スナップつけ、糸つみ、裾まつりや、あるいはラベルつけ、袋入れなどを担っている。この他に、学生服等の部分縫いを行なう内職者や、10~20反程度の小ロットの注文に対し丸縫いをする内職者もみられる。これは、最近の多品種少量生産化傾向のなかでの、企業側の1つの対応とみることができよう。

ところで、織物業や製紐の場合はどうであろうか。

表3-7 縫製加工の種類

仕上アイロン（作業服）	特殊ミシン加工
〃（作業ズボン）	刺繍加工
〃（ジーンズ）	ネーム・マーク
〃（トレパン）	フロッキー加工
〃（紳士ズボン）	プリント加工
〃（ジャンパー）	オーバーロック加工
〃（セーラー服）	芯地加工
〃（コート）	腰裏加工
〃（デニム）	穴あけ業
〃（シャツ）	学生服・プレザーの接着
〃（婦人服）	原反の修正
〃（カジュアル）	製品の修正
プレス加工（ジーンズ）	ポケットつけ
〃（ズボン）	
プレス仕上（学生服）	
（紳士服）	

資料：児島商工会議所『会員名簿』より作成

図3-4 ⑥社の本社工場と分工場・下請企業・内職との関連

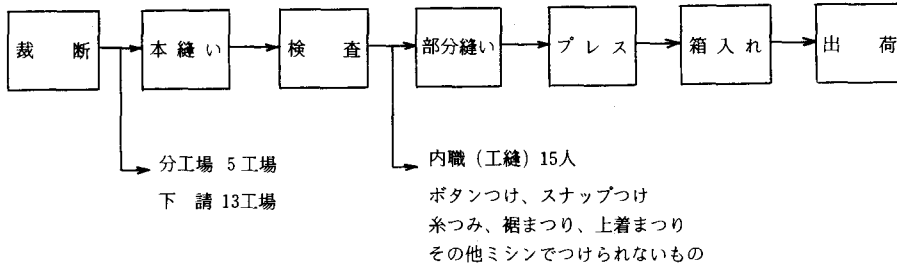


図3-5 ⑩社の本社工場と分工場・下請企業・内職との関連

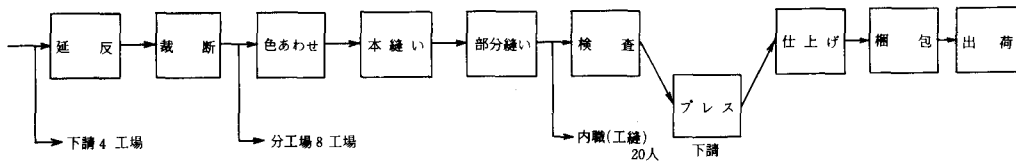


図3-6 ⑮社の本社工場と下請企業の関連

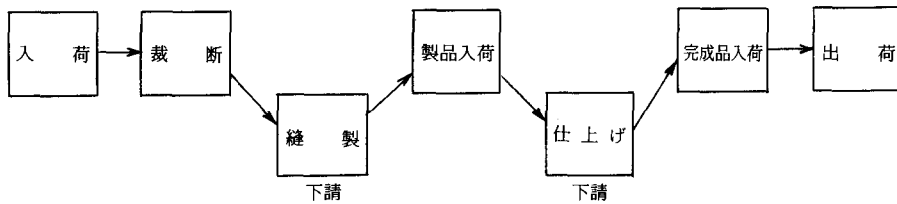
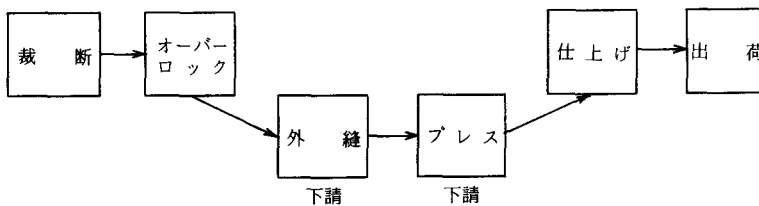


図3-7 ⑱社の本社工場と下請企業の関連



資料：実態調査より作成

まず、広巾・細巾織物では、撚糸と織布工程を下請企業や内職におろす場合が多い（図3-8～3-10）。このうち、前者の撚糸工程はすべての織物に必要なわけではない。織物業者は、商社や合織メーカーから糸を調達するが、生産品によっては単糸（紡績された糸）のままで織るものと、よりあわせた撚糸によって織るものとにわかれる。従って、撚りあわせが必要な場合にこの撚糸工程が必要となり、その際、これを下請企業や内職におろすのである。たとえば、㉕は撚糸工程の一部を下請企業にまわしているし、㉖は倉敷市内や岡山市内の農家7、8軒に内職仕事として撚糸工程を委託している。一方、後者の織布工程は、下請企業や内職におろす際、織機そのものを貸し出す「出機制」をとる場合が多いという特徴がある。㉖では、かつての従業員3名に織機を貸しつけ、織布工程を委託しているという。「出機制」は、このように内職者に1台程度貸すものから、10～20台の織機を貸すものまで様々あり、織機の貸し賃をとり工賃織をさせている。

図3-8 広巾織物㉖の本社工場と内職との関連

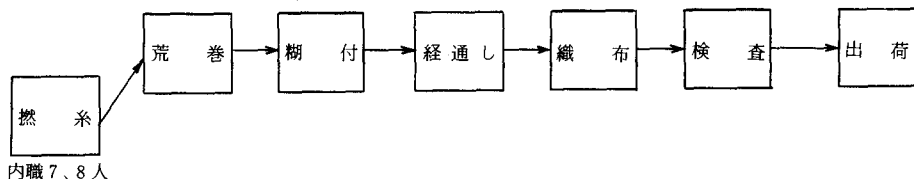


図3-9 細巾織物㉕の本社工場と下請との関連

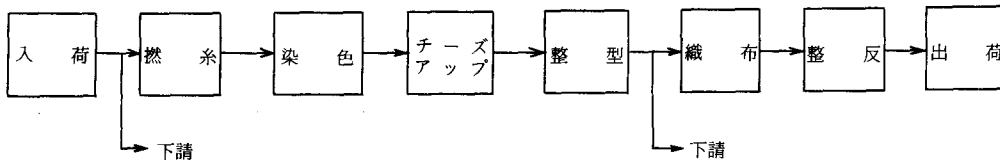
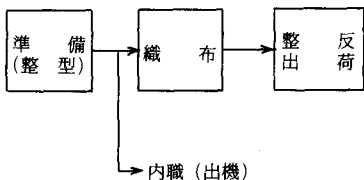


図3-10 細巾織物㉖の本社工場と内職との関連



次に、製紐の場合であるが（図3-11、3-12）、下請企業をもつ㉗では生産品目による分業体制ができており、丸紐を専門に下請企業に委託している。また、内職者には、㉘のように仕立て工程（注文に応じた長さに紐をカットする）や、㉙のように仕立て工程後のシールはり・袋はりを委託するものがみられる。

このように、各業種はある程度特定した生産工程の一部を下請企業や内職に委託しており、こうした工程の委託を介して、先にみたような生産体制を地域の中に形成しているのである。

図3-11 製紐⑳の本社工場と下請・内職との関連

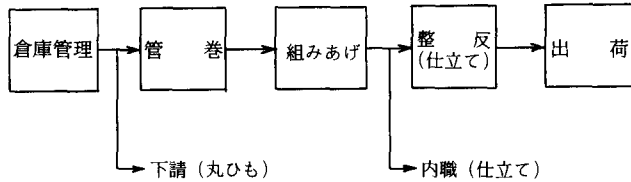
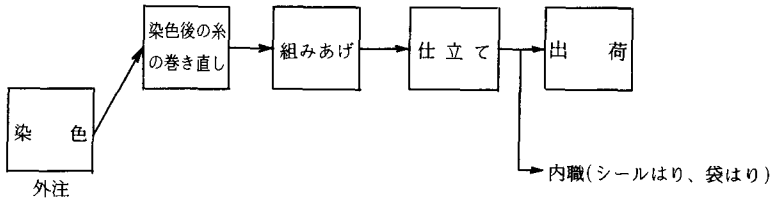


図3-12 製紐㉑の本社工場と内職との関連



資料：実態調査より作成

2 労働力構成と生産工程への配置

(1) それでは、次に企業内部に目を転じよう。まず、現在の労働力構成についてみてみると、1960年（昭和35年）以降の労働力供給条件の変化がもたらした結果は、業種別・規模別に一様ではなかったことがわかる。

第1に、男女別従業員構成は、男女別に大きく異なっている（表3-8）。すなわち、縫製、縫製加工、細巾織物、製紐、撚糸は圧倒的に女性が多いのに対し、広巾織物になると男性が女性を若干うわまわり、さらに、紡績、染色では、圧倒的に男性が多くなるのである。かつて、若年女子の職場であった紡績も、いまや男性の職場へと変化していることがわかる。これは、後に述べるように職種や労働条件と深くかかわって生じてきている事態といえる。

表3-8 男女別従業員構成

	男	女	計
縫製	954	2,526	3,480
縫製加工	5	10	15
広巾織物	135	115	250
細巾織物	26	66	92
製紐	17	57	74
撚糸	4	16	20
紡績	102	40	142
染色	126	30	156

資料：実態調査より作成

表3-9 年齢別従業員構成

		男							女						
		10代	20代	30代	40代	50代	60代	小計	10代	20代	30代	40代	50代	60代	小計
縫製	500人以上 ^人	5(1.7)	109(37.7)	90(31.1)	42(14.5)	29(10.0)	14(4.8)	289(100.0)	35(18.0)	78(40.2)	23(11.9)	28(14.4)	20(10.3)	10(5.2)	194(100.0)
	100~300未 ^人	18(7.3)	54(22.0)	69(28.1)	59(24.0)	41(16.7)	5(2.0)	246(100.0)	63(14.8)	104(24.4)	123(28.8)	99(23.2)	32(7.5)	6(1.4)	427(100.0)
	10~50人未	2(4.1)	7(14.3)	16(32.7)	13(26.5)	8(16.3)	3(6.1)	49(100.0)	6(7.1)	6(7.1)	15(17.7)	31(36.5)	20(23.5)	7(8.2)	85(100.0)
縫加工	10~50人未	—	—	3	2	—	—	5	—	—	4	7	—	2	13
広織物	100~300未 ^人	3(4.2)	—	18(25.4)	30(42.3)	19(26.8)	1(1.4)	71(100.0)	—	3(4.9)	10(16.4)	22(36.1)	25(41.0)	1(1.6)	61(100.0)
	50~100未 ^人	17(34.0)	19(38.0)	4(8.0)	2(4.0)	7(14.0)	1(2.0)	50(100.0)	14(25.0)	3(5.4)	14(25.0)	18(32.1)	3(5.4)	4(7.1)	56(100.0)
細織物	10~50人未	—	2	8	6	5	2	23	—	4(6.6)	23(37.7)	18(29.5)	14(23.0)	2(3.3)	61(100.0)
製紐	10~50人未	—	1	1	7	5	1	15	—	2(3.6)	4(7.3)	26(47.3)	11(20.0)	12(21.8)	55(100.0)
燃糸	10~50人未	1	2	1	1	—	—	5	—	2	1	7	5	2	17
紡績	100~300未 ^人	1(1.3)	6(7.9)	17(22.4)	16(21.1)	31(40.8)	5(6.6)	76(100.0)	1	—	4	9	14	3	31
染色	300~500未 ^人	—	13(11.8)	52(49.3)	39(35.5)	—	6(5.5)	110(100.0)	—	10	10	—	—	—	20
	10~50人未	—	3	4	8	5	1	21	—	—	—	—	—	—	—

資料：実態調査より作成

注：回答のあったもののみ掲載

年齢構成の把握は本社工場のみで、分工場は含まれていない。従って、とりわけ500人以上規模の場合、女性よりも男性の比率がたかくなっている。

第2に、こうした業種別の相違は年齢構成についてもいえる（表3-9）。先に第I章でみた如く、労働力構成の変化として中高年齢化の進展を指摘する企業が多かった。しかし、その程度は業種によっても大きく異なり、とりわけ紡績・広巾織物（100～300人未満規模）、製紐において高齢化が進行していることがわかる。なかでも紡績業がもっとも顕著で、男女とも50歳以上の従業員が50%以上を占めている。

第3に、年齢構成については、業種別の差異と同時に規模別の差異が指摘しうる。たとえば、縫製の場合、500人以上規模の企業では、男子が20代、30代、女子が10代、20代の労働者の比重が高い（ただし、この場合分工場は含まれない）。しかし、規模が小さくなるほど高齢化する傾向がみられ、10～50人未満規模層になると、男子は30代、40代層、女子は40代、50代層の比重が高まることがみてとれる。

第4に、ただし居住地別には、業種・規模を問わず、児島地区にはほぼ限定されていることがわかる。表3-10にみる如く、男子の84.4%、女子の93.1%が児島地区に居住しており（ただし、寮生も含む）*、倉敷市内の他地区からの通勤者はきわめて少ない。

* 四国・九州からの転入が減少したとはいえ皆無になったわけではない。実際、表3-11の如く、現在でも7割の企業が寮や社宅をもっている。たとえば、⑥は30人と比較的多くの寮生をかかえているが、そのうちわけは、男子が7人で、佐賀、広島、高知、山口各1人、県内3人、女子が23人で、長崎7人、山口4人、広島3人、佐賀2人、県内7人となっている。しかし、寮生の数が激減していることも事実であり、⑧では「昔は新卒60人で寮に入りきらなかった。今は15、6人」と述べ、また、5つの寮を所有する⑨は、「戦争中は1,200～1,300人入れた。今はガラ空、10名ぐらい」と、その様子を語っている。

こうしてみると、労働力供給条件の変化に伴う労働者の中高年齢化という問題は、小規模の企業や衰退ないし停滞化傾向が顕著な業種にとってより深刻なものとしてあったことがわかる。そして、一部の業種においては、それは単なる高齢化ではなく男性化をも伴っていたのである。

(2)ところで、各企業は、こうした特徴を有する労働者を企業内にいかに配置しているのだろうか。その点を、まず事務部門・現業部門への配置からみていこう。表3-12より、まずなによりも、縫製企業本社における事務部門の比重の高さが目をひく。たとえば、③の場合、本社工場の従業員の66.9%が事務部門によって占められており、分工場（山口県）の4.2%とは対照をなしている。また、②のように本社は事務部門一分工場は現業部門というように本社が事務部門に特化している事例も唯一ではあるがみられる。従って、分工場をもつ企業は、本社工場に事務部門を集中し、そこをキーステーションとして全国の販売網と結びつく構造を形成していることがわかる。

しかし、小規模な企業になるに従い従業員に占める事務部門の比重は低下し、⑬⑭⑮⑯のように20人前後の企業の場合には、専任の事務員をおかず、現業部門と兼任するかたちのものもみられる。

ただし、小規模な企業の中にも⑰のような企業が存在することを指摘する必要があるだろう。⑰は、先にみた如く裁断工程以外は下請に依存するきわめて下請依存度の高い企業である

表 3-10 居住地別従業員構成

	児 島	水 島	倉 敷	玉 島	その他市内	その他県内	県 外	計
男	428人 (84.4) %	18 (3.6)	10 (2.0)	10 (2.0)	8 (1.6)	33 (6.5)	—	507 (100.0)
女	717 (93.1)	9 (1.2)	6 (0.8)	—	16 (2.1)	22 (2.9)	—	770 (100.0)
計	1,145 (89.7)	27 (2.1)	16 (1.3)	10 (0.8)	24 (1.9)	55 (4.3)	—	1,277 (100.0)

資料：実態調査より作成

注： 回答のあった21社のみ集計

表 3-11 寮・社宅の有無

	有	無	NA
縫 製	12	5	3
縫製加工	1		
広巾織物	3		
細巾織物	3	1	
製 紐	2	2	
撚 糸		1	
紡 績	1		
染 色	1	1	
計	23	10	3

資料：実態調査より作成

が、この⑤では従業員40人中27人が事務員という労働力構成をとっている。営業部門にかなりの重点をおいており、いわば問屋的な性格を強めた企業ともいえる。これは、それ自身が自社工場をもたない東京などの製造卸メーカーと似ており、児島地区ではこれまでみられなかった新しいかたちの企業である。

それでは、以上のような事務・現業部門間の特徴をおさえたうえで、各企業の中軸をなす生産工程への労働力の配置を業種毎にみていく。

縫製業：まず、圧倒的に女子労働者が多い縫製の場合についてみると、縫製、検査、包装の各工程に女子労働者が多く配置されている（図 3-13, 3-14）。とくに、ミシンの改良が進んだとはいえ労働集約的な性格が強い縫製工程に、女子の集中的な配置がみられる。それに対し、「技術を要する。ここでもうかるかどうかきまる。これをいかせる人はあまりいない」（⑩）といわれる程熟練を必要とする裁断工程は男子中心である。ただし、裁断工程に必要な人数は、「100人規模に 4, 5人」（③）といわれ、多くの人数は必要としない。従って、全体的には女子労働力が多い職場となっている。

織物業：縫製業に比べると、織物業は織機の改良を中心に自動化が進んでいる業種である。たとえば、広巾織物の場合、ピカノール織機で1人20台、また細巾織物の場合、ニードル織機で1人16~20台といわれる。従って織布工の仕事内容は、「全部自動織機のため監視的業務が多く、織機がとまれば動かしてやります」「自動織機で布を織る作業であり、機械の調子・糸切れなどを見て回る。主として、たて糸、よこ糸切れおよび織りきずの早

表 3-12 各企業の事務・現業別従業員構成

事務・現業別 男 女 別		事 務				現 業				
		男		女		男		女		
雇用形態別		常 雇	その他	常 雇	その他	常 雇	その他	常 雇	その他	
縫 製	②	本 社	122		76					
	③	本 社	123	パート1	52		27	パート1	58	パート1
		分工場	4		12		28		335	パート2
	④	全 社	83		15		40		149	パート18
	⑤	全 社	60		30		20		150	
	⑥	本 社	18		12		17		44	
	⑦	本 社	25		9		20		44	
		分工場	6		2		7		85	
	⑧	本 社	29		27		13		65	
	⑨	本 社	24		5		16		80	
	⑩	全 社	11		5		6		98	
	⑪	本 社	8		2		20		70	パート10
	⑫	本 社	10		8		16		44	パート3
	⑬	全 社	15		3		13		72	パート2
	⑭	本 社	8		2		8		41	パート3
	⑮	全 社	16		11		8		5	
	⑯	全 社	3		4		4		22	パート2
	⑰	全 社	2		2		4		10	
	⑱	全 社					4		10	
⑲	本 社			1		5		8		
縫加 製工	⑳	本 社	1		1		4		9	
広巾 織物	㉑	全 社	15		5		56		52	パート2
	㉒	全 社	3		4		21		29	
	㉓	全 社	5		1		35		22	
細布 織物	㉔	本 社	2		2		6		15	
	㉕	全 社	1		1		3		14	
	㉖	全 社	2		1		5		10	
製 紐	㉗	全 社	2		1		3		29	
	㉘	全 社					3		12	
	㉙	本 社	1		1		5			パート5
擦糸	㉚	全 社	1		1		2		8	
	㉛	全 社					4		16	
紡績	㉜	全 社	7		2		95		35	パート2,3
染 色	㉝	本 社	5		6		90	臨時10	10	パート5 臨時4
	㉞	全 社	5		4		16		1	

資料：実態調査より作成

期発見」(職安求人票, 仕事内容欄より)といったものである。このように熟練を要しない工程となっているため, 細巾織物と製紐の場合は(図3-16, 3-17), 織布や組みあげ工程前後の整型, 管巻(染色後の糸の巻き直し), 整反(仕上がった織物・紐を注文に応じてカットする)工程も含めて, 全体に女子中心の配置が行なわれている。それに対し, 広巾織物の場合は(図3-15), 織布工程に男性が配置されている。これは, 後に述べるように織布工程が3交替勤務制をとっているためで, たとえば㉔では, 荒巻, のりづけ, 経過しという準備工程には女子を, 織布工程には男子を, 集中的に配置している。

紡績業: 紡績業は男子中心の職場である。しかし, 紡績業においても自動化が進んでおり, 熟練は, 前紡工程(混打綿, 梳綿, 練篠, 粗紡)で若干必要とされる程度である。従って, この職場に男子労働力が多いのは, 広巾織物と同様に交替勤務制をとるためといえる。たとえば, ㉓では12時間2交替制をとる前紡工程は全員男子, また3交替制をとる後紡工程(精紡, 仕上)は男女半々の構成となっている(図3-19)。これに, 梱包の男子7名を加えてみると, かつての若年女子労働者を中心とした職場も, 現在は男子労働者中心の職場へと大きく変貌していることがわかる。

染色業: 染色業も紡績業と並び男性中心の職場である。しかし, 基本的には染色工場は交替制をとらない。染色業が男子労働者に依存するのは, むしろ熟練を要するからとみてよい。とりわけ染色工程は, むらのないように染色したり, 最初の布から最後の布まで同一に染めるために, 一定の技能を必要としている。従って, たとえば㉕では, 準備工程の検反と精練(生地のお汚れを取る)と後工程の仕上げ(巾だし, 紡縮, のりづけ)を含め, 18人の労働者のうち女性は1人にすぎない(図3-20)。

こうしてみると, 各工程への労働者配置の特徴点として次の諸点が指摘できよう。第1に, 裁断及び染色にみるように一定の技能が必要とされる工程には男子労働力中心の配置が行なわれている。第2に, 熟練を必要としない工程には女子労働力の集中的配置がみられる。たとえば, 縫製業における縫製や包装, あるいは細巾織物の織布や製紐の組みあげがそうである。ただし, 第3に, 熟練を要しない広巾織物の織布工程や紡績の前紡・後紡工程などでも, 交替勤務制をとる場合には, 男子労働力に多くを依拠する。しかも, 紡績, 広巾織物といえ, 先にみた如く40, 50代層を中心とした職場であった。それゆえ, 男子労働者でも, とりわけ中高年の労働者がこうした工程に配置されているのである。

3 各企業の労働条件

さて, 以上のような生産工程に配置された労働者は, いかなる労働条件の下にあるのだろうか。彼らの現在の労働条件についてしてみると, 以下のような諸点が指摘できる。

まず第1に, 雇用形態についてみると, そのほとんどが常雇であることがわかる(表3-13)。男性の98.9%, 女性の95.7%が常雇であり, パートは女性でも4.1%を占めるにすぎない。

従って第2に, 社会保険や有給休暇制度は, 少なくとも常雇労働者に関しては整備されている。ただし, 調査対象企業36社のなかにも, 製紐㉔のように有給休暇制度と厚生年金制度を採用していない企業や, 染色㉕のように有給休暇制度がない企業もみられる。

図3-13 縫製③の生産工程への労働者の配置

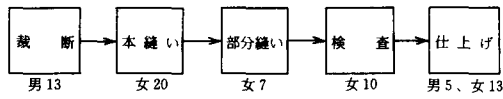


図3-14 縫製⑧の生産工程への労働者の配置

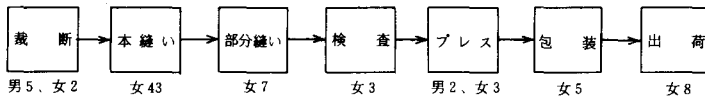


図3-15 広巾織物⑯の生産工程への労働者の配置

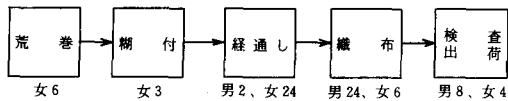


図3-16 細巾織物⑳の生産工程への労働者の配置

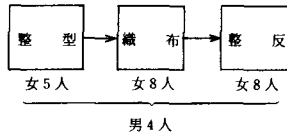


図3-17 製紐㉑の生産工程への労働者の配置

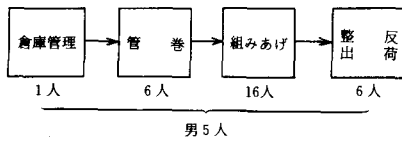


図3-18 撚糸㉒の生産工程への労働者の配置

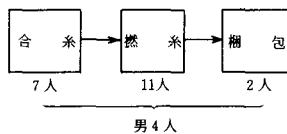


図3-19 紡績㉓の生産工程への労働者の配置

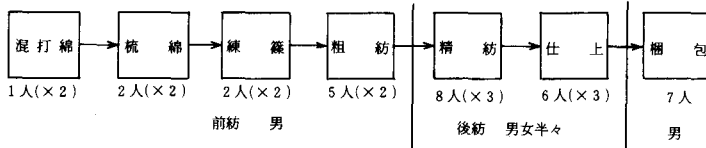
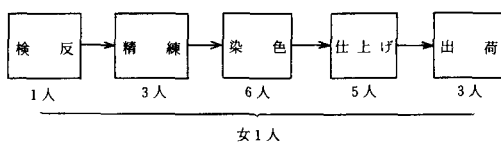


図3-20 染色㉔の生産工程への労働者の配置



資料：実態調査より作成

第3に、労働時間に関しては業種別の相違が明確である。すなわち、縫製、細巾織物、染色の場合は、一般的に8時から5時というかたちでの8時間労働制がとられているのに対し、広巾織物や紡績では、すでに指摘したように交替勤務制がとられているのである。表3-14は交替勤務制をとる企業をとりだしてその実情をみたものであるが、広巾織物3社、製紐1社、紡績1社が交替勤務制をとっている。交替勤務制のかたちとしては、ほとんどが8時間労働の三交替制であるが、紡績⑬の前紡のみ実質的に12時間労働の二交替制をとっている。⑬の前紡では、4時間の残業が恒常化しており、8時から20時、20時から8時という勤務体制になっているのである。

第4に、賃金の問題がある。表3-15は、各企業の常雇の賃金形態をみたものである。もっとも多いかたちは、管理職と男子事務職が月給、女子事務職と男女現業が日給月給というもので11ケースを数える。次に多いのは、男女事務職と管理職が月給、男女現業が日給月給というかたちで6ケース、続いて部門を問わず全員日給月給というものが5ケースとなっている。従って、少なくとも現業部門に関しては日給月給制が主流であるといえる。ただし、1つに、数社において、「クラレ方式」と呼ばれ月給制と日給月給制をミックスした所謂「準月給」の賃金形態がとられていることを指摘しておこう。「クラレ方式」とは、たとえば、⑦の場合、年間休日が95日と決められているが、それを差し引いた年間労働日数270日を12カ月で割り、1カ月22.5日の労働日数を基準に基本給を決め、満勤した場合は日数の如何にかかわらずこの基本給部分は全額支給する。ただし、休んだ場合には、1

表3-13 業種別にみた雇用形態

	男				女			
	常雇	臨時	パート	計	常雇	臨時	パート	計
縫製	721(99.7)	—	2(0.3)	723(100.0)	1,592(96.1)	—	64(3.9)	1,656(100.0)
縫製加工	5(100.0)	—	—	5(100.0)	10(76.9)	—	3(23.1)	13(100.0)
広巾織物	135(100.0)	—	—	135(100.0)	113(98.3)	—	2(1.7)	115(100.0)
細巾織物	19(100.0)	—	—	19(100.0)	43(100.0)	—	—	43(100.0)
製紐	17(100.0)	—	—	17(100.0)	52(91.2)	—	5(8.8)	57(100.0)
擦糸	4(100.0)	—	—	4(100.0)	16(100.0)	—	—	16(100.0)
紡績	102(100.0)	—	—	102(100.0)	37(92.5)	—	3(7.5)	40(100.0)
染色	116(92.1)	10(7.9)	—	126(100.0)	21(70.0)	4(13.3)	5(16.7)	30(100.0)
計	1,119(98.9)	10(0.9)	2(0.2)	1,131(100.0)	1,884(95.7)	4(0.2)	82(4.1)	1,970(100.0)

資料：実態調査より作成

表3-14 交代勤務制をとる企業の実態

		実態	
		実	態
広巾織物	②②	3交代制	5:00~13:30, 13:30~22:00, 22:00~5:00
	②③	3交代制	5:00~13:45, 13:45~22:30, 22:30~6:00
	③⑤	2交代、一部深夜	5:00~13:45, 13:45~22:00, 22:00~5:00
製紐	③⑩	3交代制	8:00~17:00, 17:00~1:00, 1:00~8:00
紡績	③⑬	2交代制	8:00~20:00, 20:00~8:00
		3交代制	5:00~13:45, 13:45~22:30, 22:30~5:00

資料：実態調査より作成

日につき基本給の1/22.5ずつ引かれていくというものである。月額が一定しているという意味では月給制に近いが、休めば引かれるという意味では日給月給制に近い形態といえよう。2つに、⑥⑬⑱では、縫製部門に出来高制が採用されている。この場合、⑥⑱は個人の出來高制であるのに対し、⑬は集団出來高制を採用しており、班毎の縫上高を各自の賃金に加味したかたちになっている。

第5に、賃金水準は、職種別の賃金格差を基底においた女子の低賃金が特徴的である。表3-16は、1983年（昭和58年）6、7月期の児島公共職業安定所の求人票から作成したものであるが、日給3000円台に全体の62.3%が集中していることがわかる。職種別には、パタンナーや裁断工など一定の技能を必要とする職種や織布の深夜業務の日給が相対的に高く、縫製工を中心とした女性の職種の日給が低くおさえられている。女性の職種の場合、3000円台といっても、3000～3500円の比重が高い。

そして、こうした状況は、日給がベースとなる月給額にも当然反映する（表3-17）。すなわち、女性は7～10万未満に34.6%、10～15万未満に37.3%が集中しているのに対し、男性の72.3%が15万円以上となっており、女子労働者における低賃金の実態がみてとれる。

第6に、定年制と再雇用制の問題についてふれなければならない。表3-18は、児島職安の求人票をもとに、54社に関する定年制と再雇用制の状況についてみたものである。それによると54社中36社が定年制（55～60歳）を採用し、そのうち30社が再雇用制をとっていることがわかる。これは、年々労働者が高齢化してくるなかで、人件費節減のために企業側が講じた手段といえよう。なぜなら、再雇用の場合には、賃金や賞与が再雇用以前よりも低くおさえられることが一般的であるからである。

第7として、最後に、労働組合の有無についてみておこう。労働組合の有無を業種別・規模別にみると、その有無は業種別というよりもむしろ規模別の差異の方が顕著である（表3-19、3-20）。すなわち、100人規模を境とし労働組合の有無がきれいにわかれ、100人以上規模の企業にはほとんど労働組合があるのに対し、100人以下になるとない職場が多くなる。しかも、児島繊維産業において100人以上規模の企業はわずか1.2%すぎず、そ

表3-15 各企業の賃金形態

賃 金 形 態	企 業
(イ) 男女一月給	⑬
(ロ) 男子一月給，女子一日給月給	⑬⑱
(ハ) 男女事務・管理一月給，男女現業一日給月給	②④⑨⑬⑲⑲⑲
(ニ) 男子事務・管理一月給，女子事務・男女現業一日給月給	⑤⑧⑪⑫⑭⑮⑯⑰⑲⑳㉑㉒㉓㉔㉕
(ホ) 男女一日給月給	⑲⑲⑲⑳㉑㉒
(ヘ) 男子一日給月給，女子一時間給	㉒
(ト) 男女一準月給	①③⑨
(チ) その他（縫製部門に1部出來高給が入る）	⑥⑬⑱

資料：実態調査より作成

注：回答のあったもののみ掲載

表3-16 職種別賃金（1983年6～7月）一日給一

職種		日給							
		2,500～	3,000～	3,500～	4,000～	4,500～	5,000～	5,500～	6,000～円
縫製	パタンナー					1	1		
	配反工					1			
	裁断工						1	1	1
	裁断補助見習		2		2				
	縫製(動力ミシン)		8	3	1				
	々(特殊ミシン)		2	1					
	プレス・アイロン		1	3					
	プレス見習								1
	検査		2	1					
	下手間		3						
	出荷係					1			
	生産管理					1			
	外注					1	2		1
販売							1		
運転							2		
織物	織布(深勤)				1		1		
	々(昼勤)		4	2					
	整経(昼勤)			1					
	織機保全		2						
染色	乾燥機操作				1				
	ボイラー						1		
	ジーンズたみ糸干し	1							
色	包装			1					
	試験室助手		1						
紡績	精紡		1	1					
	仕上		1	1					
	不明				1				
燃糸	燃糸		1						
製紐	仕上		1						
その他		1							
計		2	29	14	9	4	7	1	3

資料：児島公共職業安定所「求人票」より作成。

注：求人票において、日給が一定の賃金幅で示されている場合は、最低の賃金水準をとっている。

※下手間とは糸つみ、袋入れ、値札つけなどをさす。

れゆえ児島繊維産業全体をみると、労働組合に組織された一握りの労働者の下に、膨大な数の未組織労働者が存在していることがわかる。

以上こうして見てくるならば、雇用形態や社会保険制度の面では整備されてきているものの、女子労働者にとっての低賃金問題、中高年男子の職場における交替勤務制の問題、再雇用制の問題、そして未組織労働者の問題等、縫製業を含むすべての業種において、その労働条件には、いくつかの改善すべき問題点が含まれているといえよう。

さて、児島繊維産業は、以上のような流通・生産体制に支えられ、また以上のような労働条件にある生産工程に労働者を配置することで、“繊維不況”下での生産を継続している。しかし、児島繊維産業が、現在、いくつかの克服せねばならない諸問題に直面していることもまた事実である。そこで、最後に、児島繊維産業をとりまく現在の諸問題と、業界としての問題克服への営みについてみていこう。

表 3-17 各企業の賃金分布 (事例)

		男				女				計		
		7万円未満	7万～	10万～	15万～	7万円未満	7万～	10万～	15万～			
縫	⑤			32	48	80	27	72	58	13	170	
	⑥		7	9	26	42	—	34	14	2	50	
	⑧			8	34	42	9.4万～13万 93人					
	⑫		2	4	20	26	(パート2)	(パート1)	24	27	4	(パート3) 55
	⑮		2	3	19	24			8	6	2	16
	⑯				1	6			6	22		28
製	⑰				6	6		10			10	
	⑱				3	3	4	2	2		8	
	⑲			6	2	8		3	5		8	
	⑳			1		1		2	7		9	
縫製加工	㉑			1	4	5	(パート3) 2	4	4		(パート3) 10	
細巾織物	㉒				7	7		13	8		21	
撚糸	㉓				5	5			17		17	
紡績	㉔			10	58	68		4	24		28	
染色	㉕			3	18	21			2	1	3	
計			11	78	256	345	(パート5) 33	(パート1) 182	196	22	(パート6) 526	

資料：実態調査より作成

注：女性の場合、縦計には⑧の人数は含まれていない。

回答のあったもののみ掲載。

表 3-18 各企業の定年制と再雇用制の採用状況

	定年制あり	定年制なし	NA	再雇用あり	再雇用なし	NA
縫製	26	6	4	22	1	3
織物	6	2	1	5	—	1
紡績	2	—	—	1	—	1
染色	1	2	1	1	—	—
撚糸	—	1	—	—	—	—
製紐	—	1	—	—	—	—
その他	1	—	—	1	—	—
計	36	12	6	30	1	5

資料：児島公共職業安定所「求人票」(1983年6,7月)より作成

表3-19 労働組合の有無

	有	無	NA
縫製	12	7	1
縫製加工		1	
広巾織物	2	1	
細巾織物	2	2	
製紐		3	1
撚糸		1	
紡績	1		
染色	1	1	
計	18	16	2

資料：実態調査より作成。

表3-20 労働組合の有無

	有	無	NA
1,000人	1		1
500～	1		
300～	2		
100～	11	1	
50～	1	1	
30～	1	4	
10～29	1	10	1
計	18	16	2

資料：実態調査より作成。

IV “繊維不況”下の児島繊維産業と諸問題克服への模索

1 現段階における諸問題と各企業の対応

近年の繊維関連企業における経営悪化の進行は、1973年末からの“繊維不況”に始まるといえる。

いま、各企業が、オイルショック以降現在までに直面してきた諸問題についてみると（表4-1）、各企業は、これまでに、「納入・販売価格があがらない」「原材料価格が高騰」「製品が売れない」「販売が伸び悩んでいる」「見通しがたたない」等、数々の問題に直面してきていることがわかる。そして、こうした事態は、当然にも、製品出荷額・加工賃の横這いないし減少をもたらしている。たとえば、縫製④では、1972、3年（昭和47、8年）に50億あった売り上げが、現在25億円までに半減したというし、細巾織物②⑥でも、多い時に4億円あった売り上げが、1.8億円にまで低下してきている。オイルショックの影響を受けていないと答えたものは、1960年代半ばにジーンズ分野を切り開き急成長した縫製②と、「特殊な分野を取り扱っているのだから」という帆布生産を主体とした広巾織物②の2社にすぎない。従って、他の企業は多かれ少なかれ④や⑥が直面しているような状況の下にあるといえる。

ところで、オイルショック以降に限って見た場合、各企業の経営安定化への努力は、以下の諸点にその力点がおかれてきた（表4-2）。まず、縫製業においては、多品種化の追求がめざされている。すなわち、各企業では現状打開のために、「新製品開発による市場開拓」「製品の多品種化」、あるいは、それと裏腹の関係にある「人材の育成・確保」「企画・開発部門の強化」等が課題とされている。それに対し、広巾・細巾織物、製紐の場合は、こうした多品種化の追求と同時に、「余剰労働力の削減」「人件費の抑制」が、経営安定化の努力の点で大きな意味をもって来る。縫製業以上に厳しい経営環境が、こうした労働者にしわよせしたかたちの方向へむかわせているといえよう。この広巾・細巾織物、製紐以上に、労働者の犠牲の上になつて経営安定化を志向してきたのが紡績③

表4-1 オイルショック以降現在までの問題点

	縫製	縫製加工	広巾織物	細巾織物	製紐	燃糸	紡績	染色	計
(イ) 原材料価格の高騰	③⑤⑨ ⑫⑬⑰			⑲	⑲⑳	㉒		㉓⑳	12
(ロ) 納入(販売)価格があがらない	③④⑥ ⑬⑭⑯	㉑	㉓	㉔⑲⑳	㉕⑳			㉖⑳	15
(ハ) 施設・機械を更新したいが資金不足	⑤				㉗				2
(ニ) その他	製品が売れない	⑮⑱			㉘⑲				4
	販売の伸び悩み	⑤⑥⑧							3
	見通しがたたない	⑱							1
	仕事がない	⑭		㉓					2
	資金ぐりが困難	⑮⑱							2
	労働力の質がおちる	⑭							1
	その他	⑥⑩							2
(ホ) なし	②		㉔						2

資料：実態調査より作成

表4-2 オイルショック以降現在までの経営安定化に対する努力

	縫製	縫製加工	広巾織物	細巾織物	製紐	燃糸	紡績	染色	計
(イ) 余剰労働力の削減	⑪			㉔	㉕⑳				4
(ロ) 人件費の抑制	⑧⑨⑪⑰⑱		㉓	㉔	㉕				8
(ハ) 新製品開発による市場開拓	③④⑥⑦⑧⑩⑪ ⑫⑬⑭⑮⑰⑱		㉓	㉔⑲⑳	㉕	㉖			19
(ニ) 製品の多品種化	①③④⑧⑫⑬⑱	㉑	㉓	㉔	㉕	㉖			12
(ホ) 機械化による省力化	③⑦⑫⑱			㉔		㉖			6
(ヘ) 自己資金力の強化	⑱		㉓		㉕				3
(ト) 大手商社・メーカーとの提携による 安定的採業	⑱					㉖			2
(チ) 過当競争気味の事業所の再編成	⑧⑬⑱			㉔					4
(リ) 下請事業所の活用によるコスト低下	⑦⑪⑱								3
(ス) その他	人材の育成・確保	②⑥⑩⑱							4
	短絡期間	①		㉓					2
	QC運動	④							1
	販路の拡大・開拓	⑥⑦⑫			㉔			㉓⑳	6
	高品質化	⑥⑪⑱		㉓					4
	労務対策・配置転換	⑧						㉓	2
	輸出の振興							㉓	1
企画・開発部門の強化	⑩							1	
(ル) なし	⑤⑦⑨⑫⑬⑱⑰	㉑	㉓	㉔	㉕		㉖	㉗	13
	⑱	㉑							2

資料：実態調査より作成

は、「回転数を上げることにより、1人当りの生産性をあげる」ことを指摘しており、交替勤務制をとるうえで、さらなる労働強化が追求されてきたことがわかる。一方、染色業の場合、安定的な仕事量の確保が経営安定化の鍵となっている。染色の場合、現在でも県外へまわされる仕事量が多く、そうしたなかで、「受注量の増大」「販路の拡大・開拓」「輸出の振興」等が㉓㉔によって指摘されているのである。

こうしてみると、縫製、広巾・細巾織物、製紐を中心とした多品種化の追求、広巾・細巾織物、製紐、紡績にみられる労働者の犠牲のうえにたった合理化の追求、そして、染色における仕事量の確保という点が、繊維不況の下で各業種がはらってきた経営安定化への努力の重点であったことがわかる。

2 今後の経営志向と諸問題克服の試み

(1) “繊維不況”下で、以上のような点に経営安定化の重点をおいてきた各企業は、今後、如何なる経営方向を志向しているのだろうか（表4-3）。

第1に、規模の点では、そのほとんどが、現状維持、ないしは規模拡大を志向している。ただし、10人程度の企業の中には、明確な規模縮小の意向を明らかにするものもある。たとえば、縫製⑳（従業員12人）と製紐㉑（10人）は、後継者がいなければ「いずれ閉鎖・撤収する」ことを考えており、細巾織物㉒（18人）では、家族従業員のための規模に縮小せざるを得ない状況に追いこまれつつあるという。

第2に、縫製や広巾・細巾織物、製紐にとって、多品種化の追求は、今後とも重要な課題となることがわかる。しかし、この場合、縫製と細巾織物、製紐とでは、その状況が大きく異なることに注意する必要がある。すなわち、縫製の場合は、学生服ないしはジーンズ内部の多品種化であれ、あるいは他の生産品目をつけ加えるかたちの多品種化であれ、ある程度の方向性がみえているのに対し、細巾織物、製紐となると多品種化を志向しながらも、具体的な方向は決めかねているのである。たとえば、製紐㉓は、「安いものが売れるだろうが、何を作ろうか迷っている。流行ものがない」と述べており、また、細巾織物㉔では、「多角経営化。まだ、具体的には考えていない。類似系統でいくか、思いきって観光でいくか。このままではだめ。」というような暗中模索の状況にある。従って、製紐や細巾織物においては、多品種化を志向しているとはいえ、その方向も手詰り状況にあることがわかる。

第3に、紡績の場合も、これまでと同様に労働者へしわよせしたかたちでの合理化の追求があげられている。すなわち、紡績㉕の今後の経営安定化の方向として、「回転を速める。今のままでレベルアップ」という点が指摘されているのである。㉕にみるこうした姿勢は、逆にいえば、紡績業をめぐる状況の厳しさを物語るものともいえよう。ちなみに、紡績業界は、現在、「130工場中30工場ぐらいしかくえない」（㉖）という状況にあるといわれる。

第4に、染色㉗からは、「アパレル（縫製）を中心とした紡績－織物－染色－縫製の枠をはずしてがんばるしかない。地域ぐるみの団結が必要」という指摘がなされている。これは、かつて合繊メーカーによる系列化のなかで崩れていった児島地区における紡績－織物－染色－縫製という協業体制を、新たな段階で再編しようという提起といえる。もとより、こうした点は、1974年（昭和49年）に出された「繊維工業構造改善臨時措置法」においても、2つ以上の異業種にまたがる企業の連携の奨励というかたちで重視されていた⁽¹⁵⁾。こうした最近の傾向をも背景として、仕事量の安定的確保をめざす染色部門から、このような意見が出されてきているのである。

(2)ところで、繊維産業が不況の波におおわれている現在、児島地区における各業界は、手をこまねいてみているわけではない。それらは、以上みたような各企業の経営安定化の志向にそったかたちで、すでにいくつかの試みを行なっている。

その試みとして、第1に、岡山県被服工業組合が中心となり、国の地場産業振興事業として現在行なっている作業服に関するユーザーニーズの調査があげられる。もちろんユーザーの志向が多様化するなかで、そのニーズをつかむ努力は各社でも行なっているが、そ

表4-3 今後の経営方向

		今後の経営のあり方
縫	①	多品種化と短納期化をどう結びつけていくか。コンピューターをどこに使うか。労働者の管理、技能訓練、多様化に効果のある設備、この3つの組み合わせが問題。5年位前から着手。
	②	ジーンズ専門でいく。無借金経営にしたい。人材の育成、商戦に勝ち抜く能力。
	③	販売組織をいかに強化するか。販売力が会社の社命を制する。ここ10年以内に販売会社。
	④	現状を多少縮小してもガッチリしたものにしたい。力をつけてから拡大。従業員も少ししぼりたい。新卒はいれるが整理もしたい。やはり企業は人。適性規模を模索中。あまり手広くしても失敗。計画的に縮小。
	⑤	現状の規模を拡大する。
	⑥	今後の景気次第だが、現状の規模を拡大する。
	⑦	第3の柱をつくっていく。他社のシェアをくうシェア拡大もあるが、別なマーケットを拓けていく。トレーニングウェアを学生以外の消費者に拡大する。それでいけないということになれば全然別個の素材でうったえることも。
	⑧	今の情勢では、学生服はまだだいじょうぶ。多品種少量生産主義になるのでそれに対応する方法を講じていかねばならない。規模は現状維持。
	⑩	規模は現状維持。多品種少量生産をこなせる高度先端技術の導入。その他情報技術開発。作業服の先取りデザイン。それにのったものがかてるだろう。
	⑪	現状の規模を拡大する。学生服専門に撤する。学生服のなかでの多様化。商品開発。ブランド商品の開発。
製	⑫	現状の規模を維持する。
	⑬	現状の規模を拡大する。
	⑭	一般服など製品を多様化していく。
	⑮	男ものを加味していく。規模は現状維持。
	⑯	多品種化。服その他へ力をいれたい。ツナギ部門は増やしていくつもり。カジュアルウェア、ネーミング。
	⑰	多品種化。カジュアル、スポーツなど。
	⑱	現状の規模を拡大する。外注を大きく、売り先も大きくしていく。
	⑲	多角経営。プレスを新しく始めた。仕事減をプレスで補う。婦人ユニフォームのみだから難しくなっている。年々の計画で順次マシンを替えていく。
	⑳	いづれ閉鎖、撤収する。後継者でもいればまかせることも考える。
	縫加製工	㉑
広織巾物	㉒	現状の規模を拡大する。ユニーク性をもたすこと。あそこにかしできないという多品種少量の時代。
	㉓	現状の規模を拡大する。
細巾織物	㉔	現状維持。現在の設備では新分野の方向、限界がある。
	㉕	現状維持。生産調整をして生きのびていく。機械化による省力化を考えているが資金問題がある。
	㉖	多角経営化。まだ具体的に考えていない。類似系統でいくか、思いきって観光でいくか、このままではだめ。業界として、需要開拓運動をやるべき。たとえば、畳がえ促進運動。畳の総合商社が価格の主導権を握っているが、それを話し合いでなんぼかバランスのとれた価格に。在庫の状態を知っていただく。
	㉗	家内工業へ移行していく。人があまり来ない。続く人がいない。家族従業員になっていく。小規模になっていく。
製紐	㉘	現状維持。ひろがらないだろう。安いものが売れるののだから何を作っていいか迷っている。流行ものがない。
	㉙	現状維持。
	㉚	現状維持。
	㉛	当面現状維持。孫が継がなければ、いづれ閉鎖、撤収。
燃糸	㉜	多品種少量生産。
紡績	㉝	回転を速める。今のままでレベルアップ。
染色	㉞	アパレルを中心とした紡績-織物-染色-縫製の枠をはずしてがんばるしかない。地域ぐるみの団結が必要。国際マーケットで勝負。
	㉟	現状維持。公害規制の中では困難。

資料：実態調査より作成

それを、作業服については産地ぐるみで行なおうというものである。その背景には次のような認識があった。「岡山アパレル業界は、男子学生服、ジーンズ、ワーキングウェア部門において全国市場にかなりのシェアを占めているが、ワーキングウェア部門においては、開発途上国の追上げや、消費者ニーズの多様化、一・二次産業から三次産業への就業者の移動、増加等により従来からの定番品の見直し、新商品群の開発（素材、デザイン、販路）等を今迄以上に早急に実施しなければならないのが現状である」⁽¹⁶⁾。こうした認識に基づき、初年度の1983年（昭和58年）には、定番品の着用頻度が最も高いと思われる全国高等専門学校、高等学校（農業系、工業系）1,131校を対象に実態調査を実施し、さらに、

1984年（昭和59年）には、上場企業を対象に、作業服、ビジネスウェアの素材、デザイン、色などのユーザーニーズを把握するためのアンケート調査を実施している。

第2に、こうしたユーザーの志向を業界ぐるみで把握する一方で、また、多品種少量生産に対応した生産体制づくりのための研究が行なわれている。なぜなら、すでにみたように、児島繊維産業は、多品種化の過程を歩んできたが、そこで選択された学生服・作業服・ジーンズというこれまでの主要生産品目は、いずれも大量生産型の品目という共通点を有している。従って、そうしたなかで形成されてきた本社工場、分工場、下請企業、内職者層からなる生産体制もまた大量生産に適合的なものであったのである⁽¹⁷⁾。ところが、近年生産量がふえているカジュアルウェア等は、ファッション性の高い多品種少量生産型の生産品目といえる。それゆえ、多品種少量生産に対応していくためには、生産体制そのものの見直しが必要とされてくるのである。そして、この点に関する具体的な試みとしては、岡山県中小企業総合指導センターによる①社の生産体制の研究があり、それは「①社系列診断報告書」（昭和58年3月）としてまとめられている。そこでは、生産体制の改善の方向として(i)新しい情報システムの構築、(ii)カジュアル分野への本格的進出、(iii)製販の一体的システムの構築、(iv)系列企業の位置づけの明確化と外注企業（ここでいう下請企業）の育成、(v)小外注（ここでいう内職者）の組織化の5項目からの提言がなされている。このうち、(ii)については、東京か大阪の大都市圏に別法人のカジュアル販売会社を設けること、(iv)に関しては、衛星企業に大中ロットの備蓄性の強いものを集中生産させることによってコストの引き下げをはかる一方、外注企業には特殊製品に専門化させる系列政策をとること、そして、(v)については、極小ロットの注文品の丸縫いのために、内職層の組織化を行なうことが具体的に指摘されている。

第3に、先に⑭が述べたような、紡績－織物－染色－縫製といった垂直的協業の試みもみられる。こうした試みとしては、すでに1975年（昭和50年）に、鐘紡、⑳、㉑、後藤織物がセンイ岡山協同組合を結成し、ジーンズ原布の生産に着手した事例がある。しかし、近年、業界ぐるみでそれを行なおうという気運がたかまっている。すなわち、それは先にみた岡山県被服工業組合が中心になって行なっている作業服についての調査結果をとり入れた作業服生産を産地ぐるみで行なおうというものである。具体的には、ねん糸工程は岡山県備前燃糸工業組合（208社加盟）、織布は作業服地向きの織機をもつ㉒、染色整理は㉓などで組織する児島地区環境保全協議会（32社）、付属品供給は中四国繊維雑品工業組合（133社）、縫製は岡山県被服工業組合（170社）がそれぞれ担当することが予定されている。

以上こうしてみると、各企業にとどまらず、業界としても、今日の“繊維不況”を乗り越えるために数々の模索を行なってきたことがわかる。しかしながら、こうした取り組みは、現在の生産体制そのものの問い直しをせまるものと言わざるを得ない。なぜならば、本社工場の他に分工場、下請企業、内職層をもつ生産体制、消費者ニーズの把握よりも販売網の拡大を重視する構造、業種間の垂直的協業体制が弱いという体質、これらのいずれもが、これまで第Ⅰ章から第Ⅲ章でみてきた如く、数々の外的インパクトに対応する過程のなかで形成されてきたものなのである。しかも先にみた取り組みの1つであるセイン岡山協同組合での試みは、ジーンズ生産過剰傾向のなかで、あまり満足のいく成

果をあげていないという⁽¹⁸⁾。また、下請企業や内職を多品種少量生産に適した体制に再編することが果して可能なか否か、すなわち、繊維労働者の中高齢化が進展しているなかで、下請、内職がそうした動きに対して技術的に適応できるのかどうなのかという点でも多くの疑問が残る。従って、こうした諸点を考えあわせてみるならば、兎島繊維産業が今後歩む道のりも、決して平坦なものではないといえるのである。

〈注〉

- (1) 山崎充【変わる地場産業】日経新書、昭和49年、p84。
- (2) 岡山県の繊維産業を対象に、こうした地域的協業体制の崩壊の過程を統計的にあつかったものとして、下野克己「構造不況下の岡山県繊維工業」（岡山大学産業経営研究会【研究報告書】第12集、昭和54年）がある。
- (3) 合成繊維は、戦後、政府の積極的な援助の下で育成されてきている。たとえば、ビニロンは倉敷レイヨンと大日本紡績が、またナイロンは東洋レーヨンと日本レーヨンが各々政府の合織育成企業の指定をうけ、昭和20年代後半には、各分野ですでに二社独占が確立している。
- (4) 岡山県・岡山商工会議所編【岡山県の繊維工業】、昭和34年参照。
- (5) 中四国繊維雑品工業組合昼縁部会の規約によると、この部会の事業目的の1つに畳縁の生産調整が掲げられている。
- (6) 山崎充「新しいニーズに対応する」【エコノミスト】昭和54年9月25日号、p83。
- (7) 岡山県中小企業総合指導センター【①社系列診断報告書】昭和58年、p11。
- (8) ①社の会社案内より。
- (9) 前掲【①社系列診断報告書】p13。
- (10) 現在、昭和64年までの8カ年間に約130億円を投じ、多品種少量生産・省力化・コストの低減にこたえ生産性も現在の二倍に向上するといわれる「自動縫製システム」の開発が行なわれている。
- (11) 前掲【①社系列診断報告書】によれば、学生服の縫製の仕方が「丸縫い」から流れ作業による「パーツ縫い」にかわったのは古く、初めて流れ作業が採用されたのは昭和5年で現在の⑦によるものであった。
- (12)(13) 縫製加工工場のレイアウトや機械設備の“近代化”，技術・工程管理面の“向上”には、トヨタ、ジューキなどの大手工業マシンメーカーの生産管理コンサルタントが指導にあたっていることが多いという（上田勝彦「衣料品のファッション産業化と地域社会」【経済】昭和59年12月号、p133）。
- (14) たとえば、東京の婦人服製造卸業者の場合、自社工場をもつのは大手10社ほどで、他の業者の場合は、ほぼ100%、都内・近接他県の縫製加工業者への下請外注にたよっているという。また、この大手10社も、自社工場では特定品種のみを生産し、生産の大部分は外注でまかなうという状況にある（前掲上田勝彦「衣料品のファッション産業化と地域社会」p132）。これは、東京の場合、主要生産品目である婦人服が多品種少種生産の傾向が強いためロットの点でも、またリスクの分散という点からも、下請を利用するメリットが大きいことに基づくものである。
- (15) 戦後10年あまりで早くも生産過剰・設備過剰という事態に直面した繊維産業に関しては、過剰解消を目的とした法律が次々に出されてきた。たとえば昭和31年には「繊維工業設備臨時措置法」（実施期間昭和31～39年）、昭和39年には「繊維工業設備等臨時措置法」（同昭和39～45年）、昭和42年には「特定繊維工業構造改善臨時措置法」（同昭和42～49年）、昭和49年には「繊維工業構造改善臨時措置法」（同

昭和49～54年)の如きである。このうち、昭和49年に出された措置法は、「従来の『旧構改法』(昭和42年の「特定繊維構造改善臨時措置法」を指す一筆者)が紡績、織布、メリヤス、染色加工など繊維産業が水平的部門別分業体制にあることを前提として、横割りの対策、すなわち同一部門内での水平的グループ化の実現をねらい失敗した事実にかんがみて、二つ以上の異業種にまたがる企業の連係、すなわち垂直的グループ化の達成をめざしているところに新味があり、旧構改法が対象の繊維の生産・加工にのみ集中していたのに対し、流通部門にまで拡大した点にユニークさがある」(吉岡政幸『繊維産業は生き残れるか』日経新書、昭和53年、p132)といわれる。

(16) 倉敷地区地場産業振興会『岡山県地場産業総合振興事業報告書』昭和57年、p1。

(17) 注(14)参照。

(18) 前掲下野克己「構造不況下の岡山繊維工業」p68。