



HOKKAIDO UNIVERSITY

Title	綿紡績業の経済構造
Author(s)	伊藤, 俊夫
Citation	北海道大学 経済学研究, 13(3,4), 1-21
Issue Date	1964
Doc URL	https://hdl.handle.net/2115/32269
Type	departmental bulletin paper
File Information	13(3)(4)_P1-21.pdf



綿紡績業の経済構造

伊 藤 俊 夫

第 1 節 綿紡績業の生産構造

わが国の綿業のうちで、最も重要なものは紡績業である。紡績業は、綿花を原料として綿糸を生産し、これを他の生産加工部門に供給するものである。そのうち、輸出綿糸は、直ちに輸出商社の手を経て輸出されるので、他の生産加工部門とは直接関係のないことはいうまでもない。これらの綿糸を最も多量に使用するのは織布業であり、それに次いでメリヤス業である。その外には、雑綿製品部門すなわちその代表的なものとしては、漁網、縫糸、機械の伝導用綿ロープ、ガーゼ、繃帯などの衛生材料、蒲団綿、中入綿などの生産業があるが、ここでは紡績業の経済構造を分析するのに直接関連のある限りで、論及するにとどめる。また落綿、スフ屑、人絹屑、再生繊維等を原料として糸を生産するいわゆるガラ紡については全くこれを省略することにした。¹⁾

1. 紡績業の生産工程と生産設備

輸送および取扱の便宜上強く圧縮梱包されている原綿を解舒して、これを綿糸にまで製造する生産行程は、技術的に見ると凡そ次の7つの工程を経るものである。²⁾

1) 混打綿工程 Mixing, Opening, Scutching

混打綿というのは、調合割合に応じて圧縮された原綿を、次の開綿、除塵を容易にするため、室内空気の乾燥によって、自然に原綿を膨脹させ、開綿機、除塵機、打綿機等一連の混打綿工程を通過させ、打綿機その他によって原綿の解舒、混綿作用をくり返し、原綿に付着している葉滓、種子片、茎片、繊維片、砂塵などの夾雑物を除去し、各機に装備されている原綿供給調整装

置によって、清浄均斉なラップ lap をつくる工程である。

2) 梳綿工程 Carding

混打綿工程でできたラップは、なお多くの繊維がもつれ合っており、夾雑物もあるので、繊維を櫛梳しながらこれを除去し、繊維をある程度平行状態にして高速度で上下動するフライ・コム fly comb (又は doffer comb) でかきおとしてうすい繊維層をつくる。これを普通トランペットの細い穴を通して紐状のスライヴァー sliver とするわけである。

3) 精梳綿工程 Combing

梳綿工程では、短繊維を充分に除去することが難かしいので、一層清浄、均斉なスライヴァーをつくる必要がある。メリヤス糸、レース糸、カタン糸、タイヤコード糸などのように均斉で強力な糸をつくるのがこの工程であって、スライヴァーを何本か合せて精梳綿機にかけ完全な櫛梳作用を行うわけである。この工程によってできた糸を 普通コーマ糸 combed yarn というのである。

4) 練條工程 Drawing

梳綿機及び精梳綿機のスライヴァーは、ラップの厚薄のむら、機台毎の差その他種々の原因でむらがあり、また繊維相互は、一応引伸ばされたとはいえ、網の目のようになっているので、本工程では 6 本あるいは 8 本のスライヴァーを合せて引伸ばしたさいのむらを除いて繊維を平行に揃えるものである。

5) 粗紡工程 Roving

練條機でつくられたスライヴァーを精紡機にかけて所要の糸にするには太すぎるので、さらに引伸ばして撚りを与えて取扱いやすいようにするのがこの工程である。

6) 精紡工程 Spinning

粗紡行程でできた糸を引伸し、これに適当な撚 twist を与えて所要の番手の糸として木管に巻取る行程を精紡工程といい、その主要機械は、リング精紡機 ring spinning frame という。この工程では、引伸しの倍率が 30 以上

のものを super high draft 精紡機というのである。

7) 仕上工程 Finishing

精紡機でつくられた糸は、最後に撚糸、カタン糸にするための撚工程、高級糸のためのガス焼工程 gassing が行われ、またその用途、取扱いによって製品のチーズ捲 cheese コーン捲 cone 繰捲 reeling などの仕上行程にうつされるものである。尤も繰づくりは輸出用の綿糸に用いられるのが原則であって 400lb を 1 梱包とする。これに対して、内需用は、一般にチーズ捲にするが、これは 100lb を 76 箇、96 箇、あるいは 120 箇のチーズ形にするわけである。

因に、綿糸の番手というのは、わが国ではイギリス式を採用しているのであって、それは、標準重量 1 lb における 840 yard の倍数で示されるものである。今 N を番手とすると

$$N = \frac{W (7,000\text{gr})}{L (840\text{yd})} \times \frac{I (\text{可検糸の長さyd})}{W (\text{可検糸の重量gr})}$$

但し、1 lb = 7,000 gr

なお、現在わが国では、2.5 番手より 140 番手までの約 60 種の綿糸が作られているが、そのうち、一般に 20 番手以下を太糸 coarse yarn, 21-44 番手を中糸 medium yarn, 45 番手以上を細糸 fine yarn, また番手の略符号として数字の右肩に s をつけるのが慣習となっている。例えば 10s, 20s というのは、それぞれ 10 番単糸、20 番単糸を現わす。

次に、綿紡績業の生産設備として、どのような機械の所要台数が適当であるかを、1 万錠について見ると第 1 表のごとくである。³⁾

ところで、わが国の紡績工場の適正規模はどの程度であるかという点、昭和 26 年 12 月、日本紡績協会技術部会が検討したところによると「適正な設備と作業環境のもとで、優良な品質の製品を生産しようとする場合、工場の規模が大きくなる程加工費は低廉であるが、規模がある大きさに達すると、その前後ではもはや加工費のひらきが重要でないようになる。この規模をかりに適正規模とする」との条件で加工費より見た 20 番手の適正規模は、約 3 万錠

第1表 番手別綿紡生産設備

	20 番 手	30 番 手	40 番 手
荒 打 機	1.05	0.61	0.46
仕 上 打 綿 機	1.83	1.01	0.75
梳 綿 機	41.60	34.00	28.00
練 篠 機	4.13	2.57	1.86
始 紡 機	3.40	1.88	1.48
間 紡 機	6.40	4.34	3.50
精 紡 機	25.00	25.00	25.00
捲 糸 機	8.24	6.48	5.57

備考、本表は日本紡績協会『綿花から織物まで』135頁による。

であるといわれており、一説には5万鍾との見解もある。したがって、この表の据付台数の大体3倍～5倍の機械設備が必要となってくる。また小島博士の説によると、30番手の適正規模は、4万鍾、40番手の適正規模は6万鍾とされている。⁽⁴⁾ いづれにしても、これを基準にして1工場の設備投資が決定されることになる。かくして少くとも技術的経済的な立場からは1工場の設備投資には一応の限界があることがわかる。しかし、2工場以上を経営する場合の経済的有利性については、明確な資料に乏しいが、これは10大紡と新紡との間の格差によってその一端がうかがえるであろう。

さて、綿紡績機の中心は、いうまでもなく、精紡機であって、普通この精紡機の鍾数によって、運転可能数を示すものである。これらの精紡機の推移については、次表に見るように、設備制限による格納や運転不能のため、その稼働率は低下しつつあることが明かである。

第2表 綿紡機設備の推移

年 次	運転可能数(鍾)	格 納 分(鍾)	計 (鍾)	(台数)
昭和32年	9,010,942	-	9,010,942	22,527
33	9,019,108	-	9,019,108	22,547
34	8,134,836	827,034	8,961,870	22,404
35	7,753,307	1,243,433	8,996,740	22,491
36	7,820,105	1,184,997	9,005,102	22,512

備考、本表は通商産業省調査統計部『繊維統計年報』（昭和37年版）による。

このように、設備制限が行われているにもかかわらず、現実の投資活動は次のように行われている。尤もこれは、綿紡機のみではなく、工場用地、建物などへの投資もふくまれていることを注意しなくてはならない。

第 3 表 綿 紡 績 業 の 設 備 投 資 単位 億円

年 次	設 備 投 資	年 次	設 備 投 資
昭 和 28	31	昭 和 33	42
29	41	34	72
30	77	35	134
31	166	36	110
32	125	37	29

備考、本表は通商産業省企業局産業資金課の調査による。

2. 綿紡績業の生産規模

綿紡績業の生産規模は、普通登録鍾数または運転可能鍾数によって示されるものである。昭和37年のその実態をしめすと次表のごとくである。

第 4 表 (1) 登 録 鍾 数 規 模 別 会 社 数

規 模 別	操業会社数	登 録 鍾 数	同上割合%	1 社当り登録鍾数
1万鍾未満	42	190,868	2.1	4,544
1万鍾以上	47	763,716	8.5	16,249
3万 〳	16	642,352	7.1	40,147
5万 〳	15	999,462	11.1	66,631
10万 〳	6	1,095,520	12.1	182,587
30万 〳	6	2,379,908	26.4	396,651
50万 〳	5	2,948,264	32.7	589,653
計	137	9,020,090	100.0	65,840

すなわち、この表によると、運転可能鍾数から見た生産規模は、3万鍾未満の会社92社（全体の67%）が、わづかに運転可能鍾数の12%しか所有していないのに対して、10万鍾以上の大規模会社16社（全体の11%）が運転可能鍾数の実に70.1%をしめていることがわかる。いいかえると、紡績の生産規模は、10万鍾以上の大規模な紡績会社に集中化しているとともに、他方では多数の脆弱な紡績会社があるということである。このことは、戦前より存在

第4表 (2) 運転可能鍾数規模別会社数

規模別	操業会社数	運転可能鍾数	月上割合%	1社当り可能鍾数
1万鍾未満	49	244,376	3.1	5,091
1万鍾以上	44	710,368	8.9	16,145
3万 〳	16	612,868	7.7	38,304
5万 〳	13	814,430	10.2	62,648
10万 〳	7	1,416,336	17.8	202,334
30万 〳	5	2,041,608	25.7	408,322
50万 〳	4	2,113,204	26.6	528,301
計	137	7,953,190	100.0	58,052

備考、両表とも『繊維統計年報』による。

していただきたい。10大紡に加えて、戦後設立された新紡25社のうちの有力な会社が現在の綿紡績業の生産を支配しているのに対して、戦後新紡に次いで設立されたいわゆる新々紡 102 社が一種の過当競争を惹起しているものと考えられる。少し資料的に古いが、10大紡、新紡、新々紡の平均設備鍾数を見ると、次表のごとく、10大紡の1社当り平均鍾数は479,713、1工場当り59,224に対して、新紡は、1社当り平均鍾数は59,627、1工場当り40,757で、1工場当りの規模では10大紡と大差はないが1社当りの工場数が少いので、平均鍾数は、10大紡よりかなり低くなっている。新々紡は、1社当りの平均鍾数も1工場当りの平均鍾数も10大紡、新紡に比べると、はるかに小規模であることが明かである。

第5表 10大紡、新紡および新々紡の平均設備鍾数 (昭和28年)

規模別	会社数	工場数	運転可能鍾数	1社当り平均鍾数	1工場当り平均鍾数
10大紡	10	81	4,797,134	479,713	59,224
新紡	24	41	1,671,048	59,627	40,757
新々紡	97	100	1,195,305	12,323	11,953
計	131	222	7,663,487	58,500	34,520

備考、本表は三菱経済研究所『綿と化繊の産業構造』142頁による。

このように、10大紡は、新紡および新々紡に比べて生産の規模が大きいというばかりでなく、今一つの特徴としては、その総合経営化をあげなくては

ならない。このような総合経営化の類型としては、1つは垂直的または縦断的経営があり、他の1つとしては、横断的経営がある。前者は、綿紡績工程以降の高次の加工行程をさすものであり、歴史的に見ると、日清戦争ごろから第1次世界大戦にかけて、織布兼営が成立し、大正中期から昭和にかけて染色加工部門の兼営が行われ、さらに日華事変以後は、縫製部門をも兼営するようになり、ここに一貫経営形態が確立されたわけである。このような垂直的結合に比べると、横断的結合はややおくれているといつてよく、生糸・絹絲紡績の兼営は早くから行われたけれども、化学繊維の兼営は、大正の終りから昭和にかけて行われ、羊毛紡績の兼営は、日華事変以後に行われ、合成繊維の兼営は、第2次世界大戦後ようやく行われているわけである。⁽⁵⁾今10大紡におけるこれらの兼営事業を示すと次頁の表のごとくである。

ところで、これらの垂直的結合の利点として指摘されているは、次のごとくである。

- (イ) 中間経費の節減が可能なこと
- (ロ) 操業の安定的なこと
- (ハ) 原料の無駄を少くし、品質の統一改善を行い易いこと
- (ニ) 価格変動に伴う危険分散の可能なこと

また横断的結合の利点としては、やはり次の4つがあげられている。

(イ) 各繊維の生産技術、経営管理には、類似性や関連性があるから、総合経営によって、技術の交流、経営の合理化が図られ、したがって、コストの低下、品質の改善が期待されうること。

(ロ) 単独経営では、採算困難でも、兼営によって発展の基礎が与えられ、企業利潤の安定化が期待されること。

(ハ) 大規模経営による利益とコスト低下の可能なこと。

(ニ) 仕入・販売等の経営活動を集中的、大量的に行いいうることならびに資金効率を高めうること。

紡績業の垂直的結合の第1段階としての織布業の発達には、明治20年代に始まっているが、明治41年には、12社で、織機台数11,146台であったものが、

第6表 10大紡の兼営事業

		大日本	東洋	敷島	大和	倉敷	呉羽	鐘淵	富士	日清	日東
縦断的結合	紡績	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	織布	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	染色晒加工	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	縫製	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
横断的結合	その他の	カタン糸	カタン糸	メリヤス				カタン糸	カタン糸	メリヤス	
	スフ紡	○	○		○	○		○	○	○	○
	スフ糸	○	○	○	○		○	○	○	○	○
	絹紡	○	○					○	○		○
その他の事業	絹織物	○						○	○		
	紡毛	○	○		○	○	○	○	○		
	梳毛	○	○		○	○	○	○	○		
	毛織物	○	○			○	○	○			
その他の事業	合織	○	○		○		○	○	○		○
	その他の	メリヤス	人絹糸 メリヤス				メリヤス	フエリン ネルメ リヤス			
	その他の事業	薬, 食料品, 亜硫酸機械	パルプ, ベニヤ板, 木材, 炭素		自転車, 炭工, 機械, 木製品, 紡績機械					紙	ガラス繊維, 炭紡績, 修理機, ゴム製品, 耐火煉瓦, 二炭素, 縮
	その他の事業										

備考、本表は結城治郎・藤本昭『日本綿紡績工業論』に補正をしたものである。

昭和14年には、14社、121,904台と10倍の増加を見ている。第2次世界後は会社数は昭和37年現在37社と多くなっているが、織機台数は逆に63,025台と減少していることが注目される。このことは、紡績会社の純綿糸引渡高を見ても、自家織布部門への引渡高は逐年減少してきていることから明かである。これは、おそらく、専業織布業の低賃銀に対抗できなくなったためか、

あるいは、糸の販売と自家製織（賃織をふくむ）との販売操作によって最大限の利潤を実現せんとしているためか、にわかに断定することは困難である。しかし、自家消費量の比率が高まるにつれて、製品の多様性が増加してくれば、当然中小規模の專業織布業者の優位性が現われてくるので、紡績会社としては、これらの專業織布業者を系列化することによって、自家チョップ chop の生産が可能になり、その結果自己の兼営部門を縮少することになるわけである。しかも合織の発達、混紡、混織技術の高度化とあいまってこの傾向に一層拍車をかけているといつてよい。その意味では、紡績業の垂直的結合は1つの転換期に達しているとともに、合織部門への横断的結合の拡大によって、その限界を相殺するにとどまらず一層強力な結合へ発展しようとしているものであろう。

第 7 表 紡績会社の純綿糸需要先別引渡高（構成比）

	自 家 消 費 量	そ の 他
昭 和 29 年	25.2%	74.8%
31	22.3	77.7
33	21.2	78.8
35	18.5	81.5
37	19.7	80.3

本表は日本紡績協会の調査による。

紡績会社は、このように垂直的結合として、織布部門を兼営しているばかりでなく、さらに染色加工部門（晒加工をふくむ）および縫製部門をも兼営しているものである。すなわち、綿紡績業の染色部門というのは、第1次世界大戦後兼営されるようになったもので、直接の原因は、染色加工織布の輸出促進のためである。第2次世界大戦後は、他の繊維工業と同じく、わりあい早く復元し今日にいたっているが、昭和36年現在では、綿紡10社に化繊2社を加えた12社の染色整理業にしめる地位は、綿織物については22.8%となっている。綿紡績業の綿織物以外の兼業は、絹織物の30.2%をのぞくと、そう大きなものでなく、また綿織物に対する綿織物以外の染色整理の割合は約14%程度にすぎない。すなわち、昭和36年の統計によると、綿織物の染色整

理609,928平方米に対して、綿織物以外のそれは、84,226平方米にすぎない。
各種織物に対する染色整理の実態は次の第8表を参照せられたい。

第8表 一貫業者・専業者別染色整理の比較 %

	精練漂白		浸 染		捺 染		整理その他		合 計	
	一貫	専業	一貫	専業	一貫	専業	一貫	専業	一貫	専業
綿 織 物	44.6	55.4	18.2	81.8	8.6	91.4	4.9	95.1	22.8	77.1
絹 織 物	1.3	98.7	2.4	97.6	56.8	3.2	-	100.0	2.2	97.8
絹紡織物	45.8	54.2	34.1	65.9	100.0	-	-	100.0	30.2	69.8
麻 織 物	-	100.0	-	100.0	-	-	-	100.0	-	100.0
人絹織物	0.1	99.9	0	100.0	0	100.0	0	100.0	0	100.0
スフ織物	15.3	84.7	17.7	82.3	5.0	95.0	0.1	99.9	7.8	92.2
アセテート 織 物	-	100.0	2.1	97.9	-	100.0	-	100.0	1.4	98.6
合 織 織 物	20.9	79.1	10.3	89.7	0.8	99.8	4.7	95.3	11.8	88.2
その他織物	-	100.0	-	100.0	-	100.0	-	100.0	-	100.0
合 計	32.4	67.6	11.8	88.2	7.1	92.9	2.5	97.5	14.8	85.2

備考、本表は日本紡績協会の調査による。

- 註 (1) ガラ紡については、中村精、『日本ガラ紡史話』（昭和17年）
 (2) 生産行程については、日本紡績協会、『綿花から織物まで』（昭和33年）に
 負うところが多い。
 (3) なお、結城治郎・藤本昭、『日本綿紡績工業論』（昭和32年）80頁を参照。
 (4) 小島昌太郎・西藤雅夫、『日本紡績事業論』（昭和16年）
 (5) 有沢広己編、『現代日本産業講座各論Ⅵ繊維産業』（昭和35年）232—237頁
 (6) なお関桂三、『日本綿業論』（昭和29年）205—207頁参照。

第2節 綿紡績業の流通構造

綿紡績業の生産した各種の糸が、どのような用途に利用されているか、またその流通の機構はどのような形態になっているかがここでの問題であり、それぞれの流通段階における綿糸の価格も問題であろう。なお綿紡績業の兼営部門の織布製品その他の二次製品の流通については、別の機会の分析にゆづることにしたい。

1 綿糸（その他の綿紡生産糸をふくむ）の流通機構

綿紡績業で生産された糸がどのような段階を経て綿糸の加工メーカーすな

わち綿織物業、メリヤス業、布帛業などに販売されるかは、きわめて興味ある問題であるが、その実態を把握することは、必ずしも容易なことではない。

ところで、先づ綿紡績業で生産された糸の需要先別の販売形態を見ると、第9表に見るように、自家消費が19.7%、賃織用が16.4%、市販用が62.9%その他が1%という割合であって、比重の上から見ると、商社なり加工メーカーなりえの市販用が最も多いことが明かであるが、自家消費すなわち兼営部門と賃織すなわち下請加工部門を加えたものが、35.4%にのぼっていることは注目すべきことといわなくてはならない。

第9表 紡績会社の各種糸需要先別引渡量(昭和37年) 単位 吨

	自家消費	賃織用	市販用	その他	計
純綿糸	87,904	69,737	283,148	4,600	445,389
混紡綿糸	17	190	725	7	939
落綿糸	-	-	842	-	842
混紡落綿糸	-	-	395	-	395
混紡スフ糸	128	1,011	812	-	1,951
混紡合織糸	2,954	4,684	4,569	242	12,449
スフ糸	-	-	3	-3	0
合計	91,003	75,622	290,493	4,846	461,965

備考、本表は日本紡績協会の調査による。

このように、賃織そのもののウエイトは、紡績の立場からすれば、16.4%にすぎないが、下請加工を引受ける織布専門家の側に立って見ると、紡績その他よりの賃織のウエイトは、54.4%という高い水準にあるものである。しかもこのような傾向は、比較的コンスタントであることが注目される。なお紡績自身も自己の兼営部門で他の企業からの賃織をうけているが、その割合は、わづかに1.7%であって negligible であるといつてよい。

第10表で見ると、織布専門家の生産した綿織物の54%が賃織受託生産であって、自己資本をもって原糸を購入し、織物を販売する「糸買い布売り」の独立生産の比重は、50%に達しないわけである。なお、織布専門家の賃織のうち、商社のしめるウエイトが紡績を上回っているが、以前は例えば

第10表 織布専門業者の綿織物生産高 単位 1,000平方米

自 社 分	1,051,928	45.6%
賃 織 分		
紡績・化織	406,918	
商 社	633,819	
親 機	192,580	
そ の 他	18,946	
計	1,252,263	54.4
合 計	2,304,191	100.0

備考 本表は日本紡績協会の調査による。

昭和29年のように、逆に紡績のしめるウエイトが高かったことがある。¹⁾これは、商社のしめる経済力が漸次増大してきたことを示すものに外ならないが、ともかく、紡績が織布専門業者を下請化した理由は、昭和23年9月民間貿易再開以来、紡績が自己の工場で消化する以上の輸出量を確保する必要があったことと、景気変動のクッションとして不況のしわ寄せを織布専門業者に負担せしめるためであるといわれている。それでは何故紡績賃織が織布専門業者下請化の有力な槓杆となったかは、紡績兼営織布と織布専門業者の織物生産費の比較によって説明されるであろう。

第11表 織物生産費の比較 単位 円

	綿 糸(梱)		織 布 (碼)			綿布市場価格	
	紡 績 原 価	市 場 価 格	原糸代	加工賃	計	輸 出	国 内
兼 営 織 布	78.00	—	40.50	15.44	55.94	49.50	51.00
賃 織	78.00	—	40.50	8.00	48.50		
専 業 織 布	—	85.00	45.70	8.00	53.70		

備考, 1. 本表は結城治郎・藤本昭, 『日本綿紡績工業論』(昭和32年)84頁による

2. 綿糸は30番手, 綿布は金巾2003番, 紡績業の加工賃は, 操短中のものなので減価償却費, 営業経費, 支払利子, 租税公課などの固定費は増加している。

2. 繊維商社の形態

上述したように綿紡績の綿糸の約64%が市販され, 約16%が賃織されているが, これらをあわせて80%の綿糸が, 多かれ少なかれ, 商社を経由して糸

売りされていると見られるので、商社のもつ地位は、綿紡績業の流通機構を理解するのに不可欠の要因であるといつてよい。一般的にいつて、第2次世界大戦後これらの商社の経済的地位は、戦前に比べて低下しているわけで、それは、ひとり繊維商社に限ったものでないといえるが、その主なる理由は次の4点に要約されるとおもわれる。

第1に、商社側のマージンが極度に狭められていることである。国内取引では、紡績出し値と市中相場とがほぼ同じ価格であることと、輸出価格では海外価格から口銭を引いた価格で商社が引きとるようにマージンはきわめて低い。

第2に、商社えの引渡量は、紡績側の一方的な決定によることが多く、値上がりが予測されるときに売止め、値下り期の先約定による紡績側の市場操作が優位に立っており、とくに朝鮮動乱における10カ月先物売による商社の損失は、その典型的なものといえよう。

第3に、かつての商社の領域と考えられるチョップもの chop えの積極的な紡績の進出をあげることができる。この種の製品は、戦前は、多くは商社の担当するところであったが、現在は、商社の経済力の低下に伴って、織布染色からワイシャツ、肌着にいたるまで、紡績の進出が行われているわけである。これは、たとえ優良な糸を生産しても、加工過程の欠陥のために市場の信用をおとすこととなるので、こうした隘路を排除するため紡績側は末端までの加工過程えの進出を試みようとしたものといわれている。

第4に、綿花の紡績割当による商社の利潤減少が指摘される。綿花の購入は、戦前は、商社にも許されていたが、戦後は、メーカーに一元化されているので、綿花の買付における為替レートの価格差の利益は紡績に享受されている。しかし、貿易自由化に伴って、このような条件はやがて失われていく可能性もないわけではない。

以上のように、繊維商社の一般的な性格は、戦後紡績に対して従属的なものとなっていた点もあるが、前にも述べたように、そのなかには、かなり経済力を充実してきて、かつての間屋機能を復活させるのみならず、いわゆる

系列化の機能をもつものも現われているように、商社自身の経済力に格差があることをみとめなくてはならない。ここでは、これらの繊維商社の形態を次の5つにわけて、その特質を述べることにしたい。²⁾

1) 五綿(伊藤忠, 丸紅, 日綿, 東綿, 江商)

これらの5社は、戦前は、いずれも繊維専門商社であったものであって、そのうち、前二者は、内地問屋、後二者は輸出ならびに綿花商的性格のものであるが、戦後、三井物産、三菱商事の解体とともに、その間隙に乗じて進出し、現在では総合商社としての性格をもっている。しかし、三井物産、三菱商事のような戦前からの総合商社に比べると、繊維の取扱高のしめる割合は高く、依然として繊維商社の色彩は払拭されていないようである。これらのうち、前二者は、住友系、後三者は三井系の旧財閥資本に属するとの見方もあるが、それ程明確な line がひきかねるようにもおもわれる。

2) 船場6社(又一, 田附, 八木, 豊島, 竹中, 竹村)〔岩田, 丸永〕

これまで、船場8社といわれていたが、昭和29年のデフレーションによって岩田および丸永が脱落したので6社となっている。これらの商社は、糸商という名で一括されているように、国内綿糸取扱量の比重が高く、市販される綿糸の半分位は、この6社が取扱っているとさえいわれている。したがって、紡績のしわよせをもっともつよくうけるのはこの船場6社であって、しかも、貿易の比重が低いので、貿易による内需不振の補填も不可能である。しかし、市販糸の半分を取扱うという立場上、全国の織布業(機屋)に対する問屋的機能には注目すべきものがあるといわなくてはならない。

3) 和洋反物商(伊藤万, 田村駒, 山口玄, 滝定, 三露, 野呂克, 多田利立川, 長谷川, 丁吟)

この種の流通形態は、紡績あるいは専業機業(織布業)から、生地を仕入れ、漂白、染色、あるいは二次製品に加工(多くは下請加工)し、地方問屋または輸出に向ける点で、綿糸を中心に扱わないわけであるから省くのがよいともいえるが、全然綿糸を扱わないわけでもないのここに加えることとしたわけである。一般的にいえば、紡績業の加工綿布への垂直的結合によ

って、これらの商社は、圧迫をうけつつあるものといえる。これらの商社の経済的地位は、前二者に比べるとかなり低いようである。

4) 財閥的商社

戦後過度集中排除法によって、財閥系商社は、一時解体を余儀なくされたが、その後再び復活して往時の体制にもどりつつあるわけである。その主なものを列举すると、三菱商事、三井物産、住友商事および日商などである。これらの商社の実勢は、もっぱら綿糸の輸出貿易の面でかなりの比重を占めているといえるが、国内取引においては、やはり5綿、船場6社には及ばないようであるが、今後の進出は注目すべきものであろう。

5) 紡績直系商社

ここでいう直系商社というのは、メーカーたる紡績会社が株式の保有および役員派遣などによって、メーカーの子会社の販売部門となっているものおよび、現在そのような資本的人的つながりがなくても、沿革的にいって、かつてそのようなつながりをもっており、現在も取引関係が殆んど一社専属と見られるものをさしている。これらの商社の積極的な存在理由としては、

第 12 表 紡 績 直 系 商 社 の 実 態

親会社名	商 社 名	持 株 比 率	設立年月日	備 考
大 和 紡	丸 為	50%	昭和12. 3	
呉 羽 紡	大 洋 物 産	25	22. 2	
〃	ア ヤ ハ 商 事	94	17. 1	
富 士 紡	三 泰 貿 易	64	22. 7	
倉 敷 紡	同 心 商 事	60	22. 10	
東 洋 紡	新 典 産 業	43.8	11. 11	
敷 島 紡	信 和 商 会	15	21. 3	
〃	敷 島 帆 布	100	28. 2	
鐘 紡	鐘 淵 商 事	89	6. 10	昭和30.8東洋棉花に合併
大日本紡	白 洋 貿 易	12.5	23. 7	昭和31.6日商に合併
〃	南 興 物 産	93.9	17. 4	
日 東 紡	日 東 紡 産 業	84	14. 4	

備考、本表は公正取引委員会、『繊維商社の集中と系列化』（昭和31年11月）59頁による。

第1に、紡績が商社との取引条件を自己に有利にすることができることと、第2に、紡績の従業員のはけ口に利用しうること、第3に、紡績の特殊製品を売り出そうとするためには、専属商社を利用するのが、最も効果的であることなどがあげられる。これらの紡績直系商社と見られるものをかかげると上表のごとくである。

6) 地場商社・産地問屋

この種の商社は、紡績と直接の取引をもつものは殆んどなく、大阪、東京名古屋などの大商社、問屋を通じて売買しているものである。戦後、新々紡の大部分が専業機業者出身であるところから、地場の問屋、糸商との取引が生じ、この限りでは、東京、大阪の第1次商社と類似の形態をとっているが綿糸取引の大勢を支配するものではない。各産地の織布業者は、どちらかといえば、大都市商社と直接取引しようとする傾向がつよく、地場商社ないし産地問屋は、この面でも、綿糸の流通から疎外され、わづかに国内向着尺小巾織物などの取引に移行せざるをえない現状である。

以上のように、繊維商社の機構は、きわめて複雑であるが、どちらかといえば、紡績からの糸や織布は大規模な商社へ集中する傾向にあるものと考えられる。資料的に少し古いといえるが、昭和29年における10大紡、新紡および新々紡の商社別の綿糸および綿布の販売は、次表にしめすように、5綿および船場6社などの地位の高いことをしめしている。

第13表 10大紡の商社形態別販売実績 単位 千円

	綿				糸				綿				布			
	内	需	%		輸	出	%		内	需	%		輸	出	%	
5 綿	8,166,230		25.4		5,166,435		53.0		5,261,071		30.9		18,983,405		46.5	
直系商社	4,590,193		14.3		637,589		6.5		2,938,954		16.7		2,913,954		7.1	
財閥商社	-		-		514,944		5.3		481,619		2.7		2,644,527		6.5	
船場6社	10,378,067		32.2		2,305,226		23.6		5,805,060		33.1		8,282,705		20.3	
洋反物商	9,017,423		28.0		1,121,005		11.5		3,050,606		17.4		7,949,836		19.4	
その他																
計	32,151,913		100.0		9,745,199		100.0		17,537,091		100.0		40,774,427		100.0	

備考, 1. 本表は前表と同じ資料による。

2. 大日本紡を除く。

第 14 表 新紡および新々紡の商社形態別販売実績

単位 千円

	綿 糸				綿 布				
	内 需	%	輸 出	%	内 需	%	輸 出	%	
5 綿	5,583,471	25.0	1,991,644	58.7	602,370	21.4	3,479,670	46.0	
直系商社	2,574,461	11.5	393,751	11.6	434,594	15.4	1,083,083	14.3	
財閥商社	83,050	0.4	49,371	1.4	53,161	2.0	382,627	5.0	
船場6社	10,441,970	46.7	639,041	18.8	1,275,016	45.3	1,613,497	21.3	
洋反物商	3,645,168	16.1	320,554	9.4	448,963	15.9	1,007,567	13.3	
その他									
計	22,328,120	100.0	3,394,361	100.0	2,814,104	100.0	7,566,444	100.0	

備考, 1. 本表は前者と同じ資料による。

2. 本表は新紡, 新々紡中, 主要なものの販売実績を集計したものである。

次にこれらの紡績から第1次的な商社へ引渡された糸や織物が, どのような形で流通していくかについては, 全国的な資料に乏しいが, 一般的にいうと綿糸についてはこれらの商社(原則として従業者50人以上で元卸ともいう)から機業者に販売されるもの57.1%, 元卸商へ販売されるもの11.7%, 二次製品業者に販売されるもの11.5%, 地方卸商へ販売されるもの7.4%, 輸出向6.0%買継商へ販売されるもの3.1%, 紡績・化繊メーカーへ販売されるもの1.6%, その他1.6%という割合である。³⁾ これによって見ると, いわゆる元卸商といわれる大規模商社は, 直接織布業者及び二次製品業者に綿糸を販売することが多いことが注目される。したがって, 小卸といわれる地方卸商(地方問屋, 地場問屋, 現金問屋ともいう)への綿糸の販売も少く, 集散地問屋(都市問屋ともいい加工問屋, 仲買, 仲継をふくむ)または仲卸商ともいわれる中間の卸商への綿糸の販売も少いようである。

3. 繊維商社の系列化

紡績直系商社は, 綿紡績が自己の製品の市場を拡大するために, 特定の商社を選択するものであり, それによって, 製品の流通時間を短縮し, 流通経費を節約することによって, 代金回収を確実にするものであり, 商社は紡績の販売代行機関として, 完全なコンミッションマーチャントたることが要求される。このような綿紡績の系列化は, 綿紡績内部の競争の激化に由来するものとも考えられる。その系列化の方法は, 一方では, 直接優秀なメーカー

を下請化するとともに、他方では、商社を通じて中小メーカーを系列化せしめようとするものである。ここで、下請加工と系列化の概念を区別することにも必要であろうが、この2つの概念は、根本的には異ったものではなく、いわゆる系列化においては、下請とは異って、単なる低賃銀利用という側面ばかりでなく、生産および販売の面における技術上の必要性ということがかなり大きくとりあげられていることが注目されるわけである。⁴⁾

御園生等氏によれば、繊維商社の系列化には、2つの形態があり、1つは紡績が直接支配の対象より除外した中小企業的なメーカーの系列化であって古い問屋の系列の範疇にぞくするものである。⁵⁾ この種の典型的な形態は繊維商社が各種の織布工場、染色工場、メリヤス工場、縫製工場など二次製品中小工場を系列化する場合である。例えば、いわゆる洋反物商といわれる伊藤万、又一、三共、生興、田附の4社は、次表に見るように、古くからの専属的な加工下請工場をもち、独自のチョップ chop の生産販売を行う一種の加工問屋である関係が、そのまま系列関係に現われているものと見られる。しかし、最近では、紡績、化繊が直接これらの二次加工中小工場をひろく系列化しはじめたので、⁶⁾ そのウエイトは、減少しつつあるものと思われる。

第15表 問屋系商社の資本系列

商 社 名	系 列 会 社	結 合 関 係	商 社 名	系 列 会 社	結 合 関 係
伊 藤 万	和歌山染工	資本関係 役員兼任 資本関係	田 附	三和織物	資本関係
	弘同染工			成城綿織	〃
	昭和起毛			東洋紡織	〃
	奈良綿業			春江産業	〃
	吉川タオル			橋勝織物	〃
	赤玉被服			昭和紡績	〃
	三国衣料			中国紡績	〃
	高橋織物			松本繊維	〃
	橋立繊維			旭光製糸	〃
	山本被服			山陽染工	〃
又 一	富士パール	〃	泉陽紡織	〃	
	旭 染 工	〃			
三共生興					

備考、本表は前表と同じ資料による。

また、いわゆる5綿といわれているもののなかでの東綿、日綿実業、江商の3社もほぼこの洋反物高と同じく加工問屋的色彩をもっているものである。この種の問屋の形態の場合には、ここで見られるように、資本的人的支配関係のあることは例外的であって、多くの場合、単なる製品の売買、下請加工などの取引のみの関係かせいぜい短期的な運転資金の融資がある程度である。次に、繊維商社の今1つの形態は、一方では、中小紡績の系列化と他方では新製品、優秀製品の確保のための中小メーカーおよび卸商、小売商の系列化これである。このような商社の典型的なものは、総合商社にぞくする三菱商事、三井物産、住友商事、伊藤忠、丸紅飯田の積極的な系列化活動であって立入って分析すると、このような総合商社の背後には、都市銀行がバックアップしていることが多いといわれている。例えば、伊藤忠は、綾羽紡績、富山紡績、徳和紡績、和泉紡績、大正紡績、葎紡績を系列化する一方、洛東織物、乙川織布、大府織物、村岸メリヤスなどのメーカーを系列化している。また、丸紅飯田は、紡績関係は富山紡績位であるが、中小メーカーとしては、住江織物、脇坂織物、泉陽紡織などを系列化している。三菱商事は、紡績としては、明和紡績、松坂紡績を系列化する一方、竹田編織を系列化している。三井物産は、播州紡績、協同紡績などを系列化する一方、内外織物を系列化している。住友商事は、前4者と比較すると、系列化は少く、新内外綿、津田紡績などを系列化している。これらの5大商社の背後に存在する金融資本としては、三菱商事については三菱銀行、三井物産については三井銀行、住友商事に対しては住友銀行、伊藤忠および丸紅飯田に対しては、住友銀行および富士銀行があげられるが、戦前に比べると、1つの金融資本が独占的に総合商社を支配するということは稀であって、金融資本との結びつきは、かなり複雑化しているものといわなくてはならない。⁷⁾

ともかく、総合商社の綿糸・綿織物の流通機構における系列化は、合繊専業メーカーの流通機構などに比べると、やや立ちおくれしており、今後は、中小紡績、中小メーカーなどの系列化よりも、卸商（仲卸、地方卸をふくむ）および小売商の系列化をいかにすすめるかに重点がおかれている。そして、

さしあたっては、地方卸ないしは大型小売店としてのスーパーマーケットなどの系列化が現段階的課題となっているといつてよい。

- 註、(1) 戦後紡績商社の弱体化の過程については、大阪府立商工経済研究所、『繊維商社の分析』（昭和30年）に詳しい。
- (2) 繊維商社の形態については、公正取引委員会調査課、『繊維商社の集中と系列化』（昭和31年）に負うところが多い。
- (3) 大阪府立商工経済研究所、『綿スフ織物合繊織物卸売業の実態』（昭和38年）115頁。
- (4) 山中篤太郎、「系列とは何か」『中小企業金融公庫調査時報』第5巻第1号。59頁。
- (5) 御園生等、「商社」小林義雄篇、『企業系列の実態』（昭和33年）第7章。
- (6) この例としては、紡績のメリヤス工場及びワイシャツ工場などの系列化が目目される。勿論、商社が中間に入るが、それは全くコンミッションマーチャントとしてであつて、自主的な商社とは異なるものといえよう。次表を参照されたい。

紡 績 の メ リ ヤ ス ・ ワ イ シ ャ ッ 系 列 化

	メ リ ヤ ス	ワ イ シ ャ ッ
東 洋 紡	四日市メリヤス、木島メリヤス、邦光メリヤス、内外衣料栄工業 村岸メリヤス 安泰メリヤス、西本メリヤス 関根メリヤス 有恒繊維	関西商事、大建被服 清水工業、大建被服、東部カネ紡会10数社
呉 羽 紡		
鐘 紡		
敷 島 紡		三国縫製所、富士見縫製所
富 士 紡		
倉 敷 紡		富弥工業、大和屋繊維
大 和 紡		
大 日 紡		富士工業

備考、本表は小林義雄篇、『企業系列の実態』および織研新聞社、『繊維の読本』第1部系列物語による。

- (7) 最近の資料として、銀行の繊維メーカーに対する持ち株比率5%以上の企業名および銀行融資額の実態については「東洋経済統計月報」昭和38年8月を参照せられたい。

あ と が き

本稿は、綿紡績の生産および流通の最近における動向を明かにするつもりであったが、生産については、紡績労働について殆んどふれるところがなかったし、流通については、最も重要と考えられる価格問題を取りあげることができなかった。取引の機構に照応したマージンなども、したがって検討するだけの余裕がなかった。系列化の形態やその実証的な側面も分析が行われていないといっても過言でない。また、全体としては、糸を中心に述べたので、織物については必要な限りでとりあげたにとどまる。これらの残された問題については、近い将来に補足を試みることにしたい。とくに、綿紡績の資本蓄積については、合織におけるそれとの対比から見ても主要な問題であるので、できるだけ近い将来に解明していきたいと思う。終りに、本稿を草するにあたり資料の御世話になった日本紡績協会東京事務局庶務課長の細谷実氏に厚く感謝の意を表するものである。