

中小企業地域集団形成過程における社会的分業体制の展開

——泉州毛布産業の生成展開小史——

上 田 達 三

The Development of Specialization in Manufacture within
the formation of Regional-based Group of Small businesses
——A Brief History of the Formation and Development of
Blanket Manufacturing Industry in Senshu Region——

Tatsuzo UEDA

Abstract

Small businesses coming under the manufacturing industry of the same kind are usually located regionally together to form several groups. Since the Meiji era the blanket manufacturing industry transplanted from abroad also had been taking roots and forming groups in various regions of the whole country. In Senshu region, Osaka Prefecture, the blanket manufacturing industry as a regional-based group of small businesses reached to have the most important position, even by the Second World War, in all over the country, changing the industrial structure in accordance with the development of productivity. This paper examines the development of specialization in manufacture of regional-based group of small businesses in Senshu region, giving an example of the blanket manufacturing industry of Japan in prewar times.

Key words : small business, small and medium enterprise, regional-based group of small businesses, transplanted industry, traditional industry, blanket manufacturing industry, social division of labour, specialization in manufacture, Senshu region

抄 録

同種産業に属する中小企業は、地域的に集中して立地し、それぞれ中小企業集団を形成している場合が多い。明治以降、海外から移植導入された毛布産業も、全国各地に定着し、企業集団を形成しながら発展してきた。しかし、大阪府泉州の毛布産業の発展はめざましく、生産力の発展に照応して産業構造の変化をとげつつ、第二次世界大戦前には、早くも全国第一の地位を誇る中小企業集団が形成されるにいたった。本稿は、第二次世界大戦前のわが国毛布産業の発展を取上げ、とりわけ、泉州毛布産業における中小企業集団の社会的分業体制の変化に視点を据え、その史的展開過程を考察したものである。

キーワード：中小企業、中小企業地域集団、外来移植産業、在来固有産業、毛布産業、社会的分業、泉州地域

1. はじめに

今日、大阪府泉大津市を中心に形成されている「泉州毛布産地」は、全国毛布生産額の90%以上を占め、中小企業地域集団として、他産業、他産地に類例を見ない圧倒的地位を誇っている。

日本における毛布生産の端初は、明治以降、外来移植産業として全国各地で相互に関連なく興ったものである¹⁾。

それがどのような展開過程をへて、全国唯一の産地として集中立地するにいたったのか。その発展の過程をあとづけるとき、生産力の発展と生産関係の変化のなかで、毛布生産の各工程が社会的に分離独立し、その一つひとつが専門化した生産者によって営まれる「社会的分業体制」の形成がみられ、この特異な社会経済的構造の分析視点なしに中小企業集団の存在を語りえないことに気付くのである。

われわれはこうした視点からの泉州毛布産業の形成期として、第二次世界大戦前における史的発展過程の分析に力点をおくが、それにはまず、日本の毛布産業が大阪泉州の在来固有産業の基盤の上に生成定着してゆく過程からみてゆく必要がある²⁾。

-
- 1) 日本で最初に毛布が生産されたのは、1876(明治9)年に兵庫県下において行われたといわれている。愛知県下でも、1882(明治15)年、渡辺弥七によって縞毛布の生産がはじめられ、1885(明治18)年、坂上清三によってジャカード織機による紋織組織の綿毛布が生産された。また大阪では、1883(明治16)年に伊藤久兵衛が北野に毛布製織工場を設立し、手織でもって毛布を製織した。東京でも、1886(明治19)年、東京毛布製造会社が設立され、洋式織機によって毛織物(主として毛布)が生産されたといわれている。本庄栄治郎『明治維新経済史研究』参照。大阪府立商工経済研究所『地域経済と中小企業集団の構造——第六輯泉大津の毛布業——』1959年、参照。
- 2) 以下、泉州毛布産業の史的展開過程について、参考にした文献資料は次の①～⑭の通りであるが、本稿は⑭日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』所収の北沢康男「明治期の泉州毛布工業」、「大正期の泉州毛布工業」をもとにまとめた⑮上田達三「産業と地域社会 繊維産業—毛布」を中心に、同⑮⑯をあわせ補完再構成したものである。

①藤井常治郎『日本毛布敷布工業組合沿革誌』1929年。②大津町編『大津町誌』1932年。③大日本毛織物工業組合連合会『毛織要覧』1937年。④山下重之『繊維需給調整総覧』1940年。⑤杉竹清治郎『泉州綿毛布工業概略』1941年。⑥大日本毛織物工業組合連合会・大中満洲男『毛工聯史』1943年。⑦小椋正直『日本毛織物元売卸商業組合史』1943年。⑧小林政治『毛布五十年』1944年。⑨通商産業省通商繊維局『戦後繊維産業の回顧』1950年。⑩西角徳太郎『泉大津市年代記』1952年。⑪日本毛麻輸出組合『日本毛麻輸出史』1956年。⑫伊東光太郎『日本羊毛工業論』1957年。⑬日本毛織社史編修室『日本毛織六十年史』1957。⑭大阪府立商工経済研究所『地域経済と中小企業集団の構造——第六輯泉大津の毛布業——』1959年。⑮大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析——泉州地区を中心として——』1959年。⑯政治経済研究所編『日本羊毛工業史』1960年。⑰大阪府立繊維工業指導所『泉州毛布工業産地診断報告書』(上田達三共同執筆)1960年。⑱中沢米太郎『泉州産業史』1963年。⑲宮川卯三郎『苦節六十年』1966年。⑳岸和田商工会議所『岸和田毛織物業』(上田達三稿)1966年。㉑大阪タオル工業編纂委員会『大阪タオル工業史』1966年。㉒石原又市主筆『泉州織物新聞』1949年以降。㉓日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』(北沢康男・田中充・上田達三共同執筆)1972年。㉔上田達三「泉州の毛布とタオル」南海道総合研究所『南海道研究』通巻第14, 15, 16号, 1978年7, 8, 9月, 所収。㉕上田達三「産業と地域社会 繊維産業—毛布」南海道総合研究所『南海道沿線百年誌』1985年, 所収。

2. 泉州泉大津と毛布産業前史

(1) 「木綿織」, 「真田織」の伝統

大阪府泉南地方においては、徳川時代から、「和泉木綿」として綿作、手織りがさかんであったが、泉大津地方にも元禄の頃から、棉花の栽培、縞木綿・白木綿の手織りが農家副業として広く普及していた。この「木綿織」とならんで、泉大津には、特産品としての「真田織」が徳川末期以降、生成発展しており、外来移植産業としての泉州毛布産業は、これら由来固有産業を経済的、技術的母体として、明治以降、生成展開がみられたといえるのである³⁾。

「真田織」は、明治維新以降も農家副業として発展を遂げ、泉大津は「真田織」によって生きてきたといわれたほど盛んであったが、明治10年代後半になると、松方デフレの余波を受けて次第に衰微してゆく傾向にあった。1883（明治16）年の長雨と、それに続く不作、不況がそれに拍車をかけ、1884（明治17）年には、壊滅の危機に瀕していたのである。

(2) 「真盛社」による服地生産の試み

「真田織」衰退の事態を憂慮した企業家有志は、1885（明治18）年、その継承と発展を願って、「真盛社」なる業者組合的企業を設立する⁴⁾。この「真盛社」は、その社名にも謳われた設立の趣旨に沿い、「真田織」を主製品に営業を行なった結果成功し、当初、相当の利益をあげ、これをもとに翌1886（明治19）年に牛毛を原料とする服地の製造を試みるにいたる。

この動機の詳細については不明であるが、しかし結果として明らかなのは、「牛毛服地」製織の試みが、せっかくの努力に報われることなく失敗に終わり⁵⁾、「真盛社」は業績の悪化と内部的な事情もからんで、早くも1887（明治20）年、解散のやむなきに至ったことである。

3. 輸入毛布の模倣生産にはじまった毛布製織

(1) 「牛毛」を原料とする毛布製織の創始

「真盛社」はわずか2年余りの短命に終わったが、牛毛を原料とする「牛毛服地」を試織、商

3) 泉大津で「真田織」といえば、その創始者として真田幸村、泉大津への紹介者として後藤又兵衛の英雄豪傑の名をいただくことになっているが、これは伝承の範囲を出ぬ話であろう。「真田織」は、もともと刀の下織とか、文箱などの柄紐としてつくられ、のちにランプ芯、腰紐、ズボン吊りなどに使用された円筒型袋織であるが、これが製織技術上、毛布と直接つながりをもったかどうか、今までのところ、この点を裏付ける資料はなく、曖昧なままである。おそらく、製織技術という面では、「真田織」も「木綿織」と同じく、広幅織物である毛布と直接の関係はなく、これら織物の伝統的土壌が、毛布生産の技術的、経済的基盤形成にとって間接的に貢献した、と判断すべきであろう。前掲、上田達三「産業と地域社会 繊維産業—毛布」342ページ。

4) 「真盛社」の設立は、前山重次郎・小川平助・吉田為助・藤井庄次郎・小川喜代松・下市清市の6人によってなされ、初代社長に前山重次郎を推し、工場を小川平助宅において操業を開始している。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』28ページ。

5) 「牛毛服地」は、身につけるには厚すぎて着心地が粗剛であり、その上、異臭を発散させるという致命的の欠陥をもつものであったから、販路を得るにいたらなかった。同書、29ページ。

品化をはかったという事実が、毛布製織に直接的な刺激をあたえた。牛毛糸による布地のもつ粗剛さ、臭気という欠点も、もし身をまとうものではなく、膝掛けなどの、いわゆる毛布として使用するなら、いくらか看過されるであろう、というアイデアになって蘇り、早速、先覚者たちによって採用、実践され、泉州毛布の原初形態である「牛毛布」の誕生⁶⁾につながったのである。

こうして「木綿織」「真田織」の経験を素地に、直接には「牛毛服地」の製織技術の延長線上に「牛毛布」が出現したが、当初のそれは、見本とした輸入毛布「赤ゲット」⁷⁾に到底およびもつかないものであり、模様のない「ダンダラ毛布」⁸⁾といわれるものであった。

泉州において、毛布の模様を織りだすことに成功するのは、1889（明治22）年、小川平助が京都からジャカード機を持ちかえり、小畑寅次郎の協力をえて、毛布製造用に改良した1891（明治24）年のことである。これ以降、模様織り技術が泉大津に導入普及されてくるが、その「ジャカード式メカニク機」とよばれている織機も、当初は針数二百本程度の粗末な木製機であった、といわれている。

しかし、ここで留意しておかなければならないのは、牛毛を使用して毛布を織るという考え方が必ずしも泉州独自のもではなかった、ということである。すでに1882（明治15）年、原料羊毛の入手難を原因として、大阪毛布が「牛毛布」を織ったといわれているし、1890（明治23）年、第三回内国勸業博覧会には、大阪以外に東京、兵庫、群馬、石川、三重、福岡から牛毛織物の出品がみられた、と記録されている⁹⁾。

その直接的動機はどうであれ、原料羊毛が普及していない当時においては、牛毛を用いて毛織物を織るという考えは全国的にかなり共通していた、とみられている¹⁰⁾。

こうして出現した「牛毛布」は、品質がまだ低級で、製品の肌ざわりが粗かったため、今日のような寝具とするには程遠く、その用途は、人力車の膝かけとか、鞍下毛布、防寒足袋といった軍需に向けられていた。

6) 「牛毛布」の創始者について、資料的には松内為吉とする前掲『大津町誌』と、前山重次郎とする前掲『日本毛布敷布工業組合沿革史』の見解に分かれ、いずれとも判定しがたい。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』29～30ページ。

7) 泉州毛布の先覚者のひとり、松内為吉が「牛毛布」製織を企図するにいたった動機は、父太助が神戸へ商用に出向いたとき、人力車で膝にかけられた輸入毛布「赤ゲット」のすばらしさに感じ入ったことである、と伝えられている。同書、32ページ。

8) 「ダンダラ毛布」の製法については、資料的に正確を期しがたいが、以下のように伝えられている。原料の牛毛は大阪西成区の屠場から買い入れ、ドンゴロスの袋につめ、鉄道がまだ不通であったから、荷車で泉州まで運ばれた。この牛毛を石灰と混合して白でつく（石灰を混入するのは脱臭のため、白でつくのは繊維を柔らかくするため）。つぎに牛毛を川にさらして石灰分を流し、乾燥させる。ここから紡績工程であり、乾燥した牛毛をペンペンという弓で弾き、柔らかい繊維だけを選びだして糸に引く。「つぎのき」とか「つぎぬき」と呼ばれたのはこの手紡糸であった。つぎが製織工程、その織機が手織りであったことだけは明らかであるが、それが具体的にどういう機構だったかは不明であり、木綿織機の大形で始まった、という言い伝えがあるだけである。前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』32ページ。

9) 政治経済研究所編『日本羊毛工業史』1960年、41～44ページ。

10) 同書、52ページ。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』32ページ。

(2) 「牛毛布」から「綿毛布」製織への展開

「牛毛布」の製造によって技術と経験を得た泉州毛布機業家たちが、「牛毛布」のもつ需要の制約を克服するため、新たな製品の開発に努めたのは当然の成り行きであった、と推察される。ここに登場してくるのが、綿紡績の発達によって供給されるようになった綿糸を原料とする「綿毛布」であった。「綿毛布」そのものは、愛知県が発祥の地とされており、吉村富三郎が輸出に成功したものといわれるが、泉州では松内為吉が日清戦争後、中国市場進出に先鞭をつけた、と伝えられている。

日本の貿易統計には、〔表1〕のように、1896（明治29）年になって初めて、ブランケット（綿）として「綿毛布」の輸出額が計上されているが、価格が低廉なこと、品質が輸出先の嗜好に合致

表1 わが国毛布輸出量・輸出額の推移——明治・大正・昭和戦前期

| | ブランケット(綿) | | 同(毛及毛綿) | |
|---------------|-----------|-------|---------|-------|
| | ピク ル | 千 円 | ピク ル | 千 円 |
| 1896 (明治29) 年 | 2,530 | 120 | | |
| 1897 (明治30) 年 | 2,537 | 133 | | |
| 1898 (明治31) 年 | 3,950 | 205 | | |
| 1899 (明治32) 年 | 4,791 | 234 | | |
| 1900 (明治33) 年 | 4,577 | 235 | | |
| 1901 (明治34) 年 | 5,430 | 266 | | |
| 1902 (明治35) 年 | 4,961 | 225 | | |
| 1903 (明治36) 年 | 9,104 | 404 | | |
| 1904 (明治37) 年 | 5,639 | 293 | | |
| 1905 (明治38) 年 | 9,531 | 508 | | |
| 1906 (明治39) 年 | 11,231 | 683 | | |
| 1907 (明治40) 年 | 4,345 | 216 | | |
| 1908 (明治41) 年 | 2,713 | 133 | | |
| 1909 (明治42) 年 | 2,718 | 128 | | |
| 1910 (明治43) 年 | 2,144 | 124 | | |
| 1911 (明治44) 年 | 1,679 | 101 | | |
| 1912 (大正 1) 年 | 2,583 | 172 | 2,000 | 153 |
| 1913 (大正 2) 年 | 3,540 | 214 | 148 | 16 |
| 1914 (大正 3) 年 | 4,649 | 289 | 342 | 45 |
| 1915 (大正 4) 年 | 7,556 | 485 | 1,451 | 190 |
| 1916 (大正 5) 年 | 25,018 | 1,441 | 6,870 | 534 |
| 1917 (大正 6) 年 | 42,848 | 2,928 | 10,630 | 826 |
| 1918 (大正 7) 年 | 65,583 | 4,787 | 16,353 | 1,484 |
| 1919 (大正 8) 年 | 40,814 | 5,972 | 9,050 | 1,436 |
| 1920 (大正 9) 年 | 17,199 | 4,083 | 4,646 | 1,025 |
| 1921 (大正10) 年 | 13,702 | 2,409 | 2,900 | 528 |
| 1922 (大正11) 年 | 14,803 | 2,475 | 2,399 | 480 |
| 1923 (大正12) 年 | 16,824 | 2,438 | 1,889 | 424 |
| 1924 (大正13) 年 | 21,903 | 3,829 | 868 | 147 |
| 1925 (大正14) 年 | 29,600 | 4,744 | 1,456 | 183 |
| 1926 (昭和 1) 年 | 26,614 | 3,589 | 1,264 | 220 |
| 1927 (昭和 2) 年 | 25,829 | 3,226 | 663 | 133 |
| 1928 (昭和 3) 年 | 28,077 | 2,788 | 821 | 267 |
| 1929 (昭和 4) 年 | 34,991 | 3,410 | 640 | 154 |
| 1930 (昭和 5) 年 | 41,555 | 3,490 | 574 | 87 |
| 1931 (昭和 6) 年 | 23,194 | 1,471 | 517 | 94 |
| 1932 (昭和 7) 年 | 27,411 | 1,709 | 1,232 | 198 |
| 1933 (昭和 8) 年 | 50,890 | 3,662 | 2,354 | 392 |

(出所) 東洋経済新報社編『日本貿易精覧』より作成。

(備考) ピクルは重量単位・担(たん)＝約60キログラム。

したことから、のちに、日露戦争、第一次世界大戦と、戦争を経験するごとに輸出市場を拡大し、それが泉州毛布工業発達にとっての一大促進要因となったのである。

こうして「綿毛布」が「牛毛布」を圧倒する結果をもたらすが、その正確な時期は容易に断定することができない。日清戦争後の輸出開始という事実¹¹⁾、1905（明治38）年、大津村織物工場調査における「綿毛布」工場数＝63、「牛毛布」工場数＝4という、「綿毛布」工場数の圧倒的多数という事実¹²⁾、などからみて、およそ明治30年代をつうじて、泉州における「綿毛布」支配が進行した、と推定することができよう。

この間における「綿毛布」の製織技術については、1897（明治30）年頃、広幅、二人掛かりであった手織機が、藤井常治郎によって二丁ボタン機に改造された、と記録に残っており、その織機の構造は「杼の駆動は手でヒモを引くことによって行い、開口は六本の踏木を足で動かしつつせいぜいアヤ柄を織り出す程度」¹³⁾のものであったが、やがて「明治末期には開口と同様足踏式による投杼が可能」¹⁴⁾となる力織機の過渡的性格をもった機械であった。藤井は本機の開発により特許を得、一台あたり三円の特許料を課して使用を許したが、本機の使用が一般化するにつれ、やがて泉州は輸出綿毛布の生産において先進地愛知県を凌駕し、その本場の地位を獲得するにいたった、といわれている¹⁵⁾。

一方、毛布の仕上げ工程では、起毛が最も重要な工程であり、泉州の起毛技術の優秀さが泉州産地を毛布王国にのしあげる重要な要因のひとつにあげられている。しかし、「牛毛布」が織られた頃の起毛は、まだ極めて幼稚な「チーゼル」による「手搔き」¹⁶⁾であった。この起毛法の導入者、前川重次郎はチーゼルを大きなドラムに植えつけ、これを人力で回転させることによって起毛する「回転式人力起毛機」を案出したが、さらに1895（明治28）年、小川平助によって「動力式起毛機」が開発され、1901（明治34）年頃から他の工程に比較して最も早く本格的な動力化が進められた。

1905（明治38）年の大津村「工場及織物調」によると、専業起毛工場は8工場、工員数77人を数えており、この場合の動力は蒸気機関である。このように、起毛工程の動力化とならんで、起毛専業の工場が出現し、のちに泉州毛布産業の生産構造を特徴づける「社会的分業による生産方式」は、まず、明治30年代の起毛工程から始まった、ということができるのである¹⁷⁾。

(3) 泉州毛布産業の基盤形成

泉大津における毛布産業の創始期には、先覚者たちの数々の工夫や失敗が重ねられたが、大部

11) 〔表1〕参照。

12) 前掲、『大津町誌』。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』34ページ。

13, 14) 前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』14ページ。

15) 前掲、『大津町誌』。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』38ページ。

16) 同書、85ページ。

17) 前掲、『大津町誌』。上田達三「産業と地域社会 繊維産業—毛布」347ページ。

分が「真田織」を本業とし、肩掛け、膝掛けなど他品目を兼ねて毛布製織を行なう場合が多かった。明治期をつうじて在来固有産業としての「真田織」が根強く隆盛であった¹⁸⁾からこそ、毛布製造における数々の失敗にもかかわらず、試作研究を続けることができた、とみられる。

こうした「真田織」と毛布との兼業は、日露戦争前後から両者が分業化しており、時あたかも「牛毛布」から「綿毛布」へ移行し、「綿毛布」生産が支配的となった明治30年代末期に、毛布専業の製織工場が成立展開し、ここに泉州毛布産業の基盤が生成されたのである。

(4) 泉州毛布機業家の系譜

泉州毛布産業の先覚者たちが、なんらかのかたちで織物生産に関与してきた人達であったことは、すでに明らかであろう。事実、前山重次郎は「真盛社」の初代社長であったし、ジャカード機の導入と改良にあたった小川平助は、二代目社長であったと同時に、前述、起毛機の動力化を実現した人として、その名を残している。そして、「牛毛布」創製の栄誉を前山重次郎と競っている松内為吉も、代々、「木綿織」に従事してきた家の出である、といわれる¹⁹⁾。

もちろん、こうした人たちが、毛布創製の先覚者たる資格をもったのは、織物についての経験と強い関心、努力によるものであったが、同時に新製品の開拓を試みるに足る資力を備えていたからに違いない。毛布製織にあたった人たちは、地主であって機屋、地主であって肥料商、といった資産家であった、ということが伝えられている²⁰⁾。

もっとも、毛布生産の創始期を過ぎ、すでに相当普及した段階を問題にすれば、みずから機業家の性格づけも異なってこざるをえないだろう。「旧庄屋の資産や、原料、製品問屋の資金導入はほとんどみられず、農家副業—独立自営業—小規模家内工業という発展形態をとり、大部分自己資本によって経営を行っていたようである」²¹⁾といった見解はこういう段階を念頭においたもの²²⁾であろう。

4. 第一次世界大戦を契機とする飛躍発展と産地企業集団の形成

(1) 毛布需要の拡大と輸出産業化

泉州毛布産業は、1887（明治20）年頃の「牛毛布」生産に始まり、日清戦争を境に、「綿毛布」へと主力を移しながら、その産業基盤が強化されてきたが、第一次世界大戦の勃発が本格的な発

18) 「真田織」は、前述のように明治10年代後半に衰微の傾向をしめしたが、その生命力は意外なほど強く、専業あるいは他品目との兼業のかたちで、大正期にまでその工場が残存している。『大津町誌』によると、大津村の真田紐の年産額は、明治18～20年の平均2万円のあと、明治20年代以降盛り返し、20年代前半5万円、同後半11万円、30年代前半15万円と記録され、1913（大正2）年には31工場、1919（大正8）年の調査ではなお8工場の存在を確認することができる。前掲、『大津町誌』435ページ。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』36ページ。

19) 同書、35ページ。

20) 同書、35ページ。

21) 前掲、大阪府立商工経済研究所『地域経済と中小企業集団の構造』32～33ページ。

22) 前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』35～36ページ。

展を遂げる契機となり、その独特の生産流通構造を確立しつつ、全国唯一の産地企業集団を形成してゆくこととなる。

発展の要因は毛布需要の拡大にあったが、とりわけ輸出の急増が泉州毛布産業に大きな影響をもたらすこととなった。

すでに開戦直前、ロシアから活発な引き合いが始まっていたが、大戦勃発とともに、交戦国からの輸入途絶に遭遇した諸国からの需要が急増し、1916（大正5）年から1918（大正7）年頃にかけて、日本の毛布のすさまじい「輸出ブーム」が現出した²³⁾。その状況は前掲〔表1〕においてすでに明らかではあるが、1916（大正5）年、綿毛布輸出額が前年の49万円から144万円に3倍増、さらに1919（大正8年）年には600万円へと、1915（大正4）年の実に12倍強という激増振りを示したのである。

これをピークに「輸出ブーム」は終息したが、それはいうまでもなく大戦終了〔1918（大正7）年11月〕による反動であり、とくに羊毛毛布において輸出減が著しかった。しかし、泉州毛布生産の主流である綿毛布の輸出は、やはり1921（大正10）年にピーク時の半分以下（241万円）に急減したものの、それ以後は持ち直し、大戦後の不況期を通じて大きく揺らぐことはなかったのである。

一方、海外需要とならんで、この時期には国内需要も増大した。そのおもな要因として、第一に、第一次世界大戦の参戦準備のための軍需向け毛布が増大したこと、第二に、先進国からの輸入杜絶によって、国産品への代替需要が起こったこと、が挙げられ、とくに第二の点は、それまで价格的に国産品を圧迫してきた輸入毛布の圧力を緩和させる結果をもたらした、国産羊毛毛布の生産を刺激することとなった。

羊毛毛布の原料である紡毛紡績について、泉大津における技術的発展の経過を概観しておこう。泉大津にミュール精紡機が導入されたのは、1918（大正7）年、深井伊三郎と吉野松次郎が共同して、深喜毛糸蠶を創立したことに始まる、とされている²⁴⁾。泉州毛布産地は、羊毛毛布の原糸生産部門である泉州紡毛紡績と相互依存関係に立ちながら、形成されていくことになるが、これも1918～19（大正7～8）年の頃とみられている。

国産毛布に対する旺盛な内外需要に支えられて、〔表2～3〕のように、1914（大正3）年から1919（大正8）年にかけて、綿毛布の全国生産額は約17倍、羊毛毛布は約3倍の著増ぶりがみられる。

その後、1920（大正9）年の戦後恐慌のあおりをうけて大きな落ち込みを経験しているが、その影響は想像されるほど致命的ではなく、綿毛布の場合、生産基調は安定的、羊毛毛布ではむしろ

23) 例えば中近東、南アフリカ向け輸出は「見本を送る間もないまま、柄見本を書いて郵送し、着くと同時に1,000枚～2,000枚と電報が来る」（岬町淡輪 藤岡常太郎談）という状態であった。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』46ページ。

24) 中沢米太郎『泉州産業界の人々』。前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』21ページ。

中小企業地域集団形成過程における社会的分業体制の展開（上田）

表2 全国・大阪の綿毛布生産額推移——大正期 （単位・千円）

| | 全 国(a) | 大 阪(b) | (b)/(a) % |
|---------------|--------|--------|-----------|
| 1914 (大正 3) 年 | 237 | 236 | 95.3 |
| 1919 (大正 8) 年 | 4,257 | 3,185 | 74.8 |
| 1920 (大正 9) 年 | 2,539 | 2,316 | 91.2 |
| 1921 (大正10) 年 | 3,301 | 3,145 | 95.3 |
| 1922 (大正11) 年 | 3,631 | 3,334 | 91.8 |
| 1923 (大正12) 年 | 2,776 | 2,515 | 90.6 |
| 1924 (大正13) 年 | 3,603 | 2,950 | 81.9 |
| 1925 (大正14) 年 | 3,089 | 2,624 | 85.0 |

(出所) 前掲, 日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』より引用。
原資料: 各年度『工場統計表』

表3 全国・大阪の羊毛毛布生産額推移——大正期 （単位・千円）

| | 全 国(a) | 大 阪(b) | (b)/(a) % |
|---------------|--------|--------|-----------|
| 1914 (大正 3) 年 | 939 | 351 | 37.3 |
| 1919 (大正 8) 年 | 3,073 | 1,023 | 35.3 |
| 1920 (大正 9) 年 | 5,097 | 2,138 | 42.0 |
| 1921 (大正10) 年 | 2,458 | 429 | 17.4 |
| 1922 (大正11) 年 | 2,799 | 350 | 12.5 |
| 1923 (大正12) 年 | 4,319 | 2,132 | 49.4 |
| 1924 (大正13) 年 | 5,501 | 1,466 | 26.7 |
| 1925 (大正14) 年 | 16,070 | 901 | 5.6 |

(出所) 前表と同じ。
(備考) 旅氈, 肩掛を含む。

る堅調, といえるような生産推移をもって経過していくのである。

このように, 第一次世界大戦を契機に, わが国毛布の需要, 生産とも, 一段高い水準に飛躍し, ここに泉州毛布産業は新たな次元での展開が始まることとなる。

〔表3〕がしめすように, 泉州毛布産業は, 第一次世界大戦を境として, 綿毛布の発祥の地, 愛知を凌駕して, 綿毛布生産で全国の圧倒的シェアを獲得するにいたったのであり, この時期以降, 社会的分業体制にもとづく, 独特の生産流通構造を形成してゆくのである。

(2) 生産工程別社会的分業の進展

社会的分業による生産方式とは, 一貫生産方式と対照的に生産工程のそれぞれが社会的に分離独立し, その一つひとつが専門化した生産者によって営まれるシステム, ということができよう。

毛布の生産工程は, 大きく分けて準備・製織・仕上の三工程からなっている。これら工程は, さらに内部的に細分化され, たとえば, 準備工程では, 管巻・整経・糊付・晒・染色に, 仕上加工の工程では, 起毛・整理・縁付けの各作業が固有の機能を果たす。

1913 (大正 2) 年, 大津町 (現泉大津) における業種別工場分布をみた〔表4〕によると, 毛布の準備工程とみられる染色・晒・伸糸, 仕上加工工程の起毛の各工場が, その数は少ないながらも, すでに専門工場として社会的に分離分業化している。

『泉州綿毛布工業概略』によると、泉州の毛布製造業者がとる生産形態は、つぎの三種類としている。

- 一、全作業ヲ自己ノ工場ニ於テ統一的ニ経営セルモノ
- 二、糊付整経ノ準備工程中整経及製織ノ作業ヲ自己ニ於テ経営スルモノ
- 三、製織ノミヲ自己ニ於テ行ヘルモノ²⁵⁾

これらのうち、大部分は第三の形態をとり、ついで第二の形態となり、第一の形態は「トルニ足リナイ数」と述べられている。第三の製織のみの形態のなかには、「問屋又ハ他ノ製織業者ヨリ原糸ノ供給ヲ受ケ唯製織賃ノミヲ以テ製織ノ下請ヲナス」ものも含まれている²⁶⁾。

このように、泉州毛布産業では、一貫生産形態は例外的であり、下請制をふくめた社会的分業が展開していた、と判断されている。大正期に基礎づけられた社会的分業体制が昭和に入って一層深化、発展していったことは、1936（昭和11）年の大津町の実状を伝える次の資料からうかがうことができる。

- 一、糊付け整理業者...工業組合の共同施設一 従業員一〇名
 專業会社三 従業員五〇名
- 二、精練、漂白業者...七工場 従業員二五〇名 タオル綿布用原糸の精練漂白を兼営
- 三、染色業者.....三五工場 従業員二五〇名
- 四、起毛業者.....一六工場 起毛機一二六台 従業員二五〇名
- 五、ミシン業者.....二六戸 ミシン三五〇台 従業員二五〇名
- 六、紋穿業者.....一四戸 ピアノマシン五〇台 従業員八〇名²⁷⁾

(3) 製織工程の力織機化と技術進歩

このように、泉州毛布産業の生産流通構造は、工程ごとに社会的に専門化、分業化し、分業型生産構造をもつ地域的中小企業集団として形成されていったが、これと並行して、専門化した生産工程自体の技術も、進歩がみられたのである。

まず、製織工程について、力織機の開発と泉州への導入の状況をみると、次のとおりであった。

毛布力織機の国産化成功は、1917（大正6）年、愛知の平岩鉄工所が、ジョージホジソン式毛

表4 大津町の業種別工場分布
—1913（大正2）年

| 業 種 | 工 場 数 |
|-------|-------|
| 織物工場 | 54 |
| 真田工場 | 31 |
| 起毛工場 | 4 |
| 染色工場 | 3 |
| 晒 工 場 | 2 |
| 製糸工場 | 1 |
| 伸糸工場 | 2 |
| 製油工場 | 1 |
| 精米工場 | 5 |
| 鍛冶工場 | 2 |
| 合 計 | 105 |

（出所）『大津町誌』

25, 26, 27) 前掲, 杉竹清治郎『泉州綿毛布工業概略』。同書(1941年)は、タイプライターによる草稿のままでページがうっていないため、これを引用する前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』も、前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』も引用個所の明示がなされていない。

織機をスケッチして、四幅一丁杼力織機を完成したことにはじまる、といわれている²⁸⁾。これと前後して遠州でのシェンヘル式毛織機の模倣製作、大隅鉄工所・天満小森鉄工所での試作が伝えられている²⁹⁾。

第一次世界大戦による内外需要の急増と、外国製織機の輸入困難化が、各地で国産織機開発の試みを促したが、泉州地方では、大正期に入ると、電力網の普及にともなって小型電動機が導入され³⁰⁾、このことが、泉州毛布産業の力織機化を進める現実的な促進要因となったものとして、見逃しえないのである。

泉州での力織機導入を伝える記録として、『大津町誌』によれば、藤井常治郎が1916（大正5）年に「動力機」の使用を始め、「之ニ倣フ者四、五名ニ至リ漸次動力機ヲ使用スルモノアルニ至レリ」とあるが、『泉州綿毛布工業概略』には、「綿毛布工業、当初手工業的家内工業トシテ発達シ大正五年頃ヨリ電力ニ拠ル力織機ヲ使用スルニ至リ」（傍点上田）と記されている³¹⁾。

この間の事情をみるために、『大津町誌』所収の統計資料から「大津町機業戸数、職工数、織機台数推移」をまとめると〔表5〕のとおりとなる。

表5 大津町機業戸数、職工数、織機台数推移——大正～昭和初期

| | | 機業戸数 | 職工数 | 手織機 | 力織機 |
|-----|-------------|------|-------|-------|-----|
| 綿織物 | 1915（大正4）年 | 75 | 897 | 620 | 60 |
| | 1919（大正8）年 | 85 | 1,241 | 1,317 | 110 |
| | 1924（大正13）年 | 79 | 1,370 | 1,034 | 195 |
| | 1927（昭和2）年 | 291 | 1,499 | 652 | 599 |
| 毛織物 | 1915（大正4）年 | 20 | 255 | 190 | — |
| | 1919（大正8）年 | 17 | 510 | 451 | — |
| | 1924（大正13）年 | 16 | 492 | 404 | 9 |
| | 1927（昭和2）年 | 120 | 464 | 270 | 119 |

（出所）前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』より引用。原資料：『大津町誌』

（備考）原表では、毛織物の欄、大正8年が大正5年となっているが、前後より明らかに大正8年の誤りであると判断される。

28) 平岩鉄工所は、続いて1924（大正13）年、四幅両丁杼力織機の生産に成功し、これを片四丁に改良、1927（昭和2）年には、経糸送出装置を中心とする諸考案によって、四幅七丁杼自由交換二枚ドビー付力織機という、現在でもまだ泉州の一部企業で使用されている形式とほぼ同じ力織機を開発した。前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』19ページ。

29) 同書、19ページ。

30) 1911（明治44）年、南海鉄道の難波一和歌山間全線の電化が完了したあと、大正期に入ると、期を同じくして泉州に電力網が普及し、泉州毛布産業の力織機化が、蒸気機関を経ることなく、当初からその動力を電力によって進展した。前掲、上田達三「泉州の毛布とタオル」『南海道研究』15号、11ページ。

31) このほか、吉田為吉はほぼ時を同じくして、福井の宇野式力織機（半木製）四台を購入し、五色毛布と称する「綿毛布」を南アフリカ方面に輸出したといわれ、臼井喜代松は1922（大正11）年に、それまでの半木製織機にかえて、ドイツのシェンヘル式とベルギーのウーゼ式鉄製力織機を購入し、スイス人ウルターを招いて運転を始めている。これに続いて、1925（大正14）年には、鳥野彌三が岸和田の「かち廣鉄工所」から力織機五台を購入して毛布の製織を始めた、と伝えられている。前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』20ページ、参照。

「綿織物」(大部分が綿毛布とみられる)においては、大正初期に力織機の導入がみられ、大正中期以降、急増している。毛織物(羊毛毛布をふくむとみられる)では、これより遅れて大正末期に導入され、昭和に入って急増している。このいずれも、力織機の増加と対照的に手織機が減少に向かっている。

以上のようにみても、泉州毛布産業の先駆的企業では、大正中期頃に手織機から半木製織機へ、大正中期頃から昭和にかけて、鉄製力織機化に踏み切り、両四丁力織機の導入を進めていた、とみることができる。

しかし1927(昭和2)年において、手織機がまだかなり存在していたという統計的事実から、泉州毛布産業への鉄製力織機の全般的普及は、1932~33(昭和7~8)年頃まで待たなければならなかったようである。

つぎに、毛布の生産工程のなかで、製品品質を大きく左右する仕上げの起毛工程をはじめ、毛布関連工程における技術進歩についてみておこう³²⁾。

「愛知の整理」「大津の起毛」といわれたほど、泉大津の起毛技術は独特の卓越したものであった。すでにふれたように、毛布の起毛は、チーゼルの「手搔き」の方法によって始まり、製織工程の動力化に先立つ明治30年代後半には、蒸気機関を備えた起毛専業工場が出現し、これが泉州毛布産業の社会的分業体制の先駆けとなったのである。

大正末期にいたると、全国では初めてワイヤ起毛機が泉大津に導入された。この起毛機によって仕上げられた毛布は、毛布の巻き込みがうまくでき、できあがりかふっくらと厚みがあって柔らかく、表面をこすっても毛並みが乱れないもので、泉州毛布の面目を一新した、といわれている³³⁾。

準備工程の管巻では、豊田織機、その他で国産化されたワン巻式管巻機を模倣した木製管巻機が泉大津で組み立てられ、足踏み式から1馬力程度の石油発動機使用のものに変わったのが、明治末期のことであり、これが鉄製化されたのは、大正末期から昭和初期にかけてであった³⁴⁾。管巻、製織工程だけしかもたない零細下請機屋が存立しえたのは、こうした準備、仕上工程の技術に先駆的発展があったことがその一因と考えられる。

このほか、関連諸工程の技術進歩として、準備工程における立錐ボビン式ワインダー、V型クリール、英国式大型ドラム使用の部分整経機が、ほぼ同じ時期に普及している。染色工程では、目立った技術進歩がみられなかったが、縮絨・乾絨などの加工仕上げ工程では、1917(大正6)年に設立された大津織物仕上合資会社に幅出乾燥機・洗絨機・ローラーなどの新式設備が導入さ

32) 以下、前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』15, 22ページ参照。

33) ワイヤ起毛機出現のインパクトがいかに大きかったかを物語るエピソードとして、当時、まだチーゼル起毛機を使用していた日本毛織の製品が、商社から返品を受ける事態すらみられた、と伝えられている。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』56ページ。

34) 前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』22ページ。

れ、1927（昭和2）年には大津川製絨蠶が設立されている³⁵⁾。

(4) 為替安の輸出と軍需の増大のもと、全国唯一の中小企業地域集団形成

昭和初期における日本の毛布の輸出は、前掲〔表1〕から明らかなように、第一次世界大戦後の不況に続く金融恐慌の影響をうけ、不振、苦難の時期であったが、1931（昭和6）年12月の金輸出再禁止措置による為替安の順風に乗って回復し、1933（昭和8）年には前年比2倍に増大した。

こうして再び訪れた毛布輸出の昂揚期と、準戦時体制下の軍需向け毛布需要の拡大を背景にして、泉州毛布産業は、社会的分業体制を深化させつつ、分離独立したそれぞれの生産工程において技術の進歩、改良が促進され、新しい需要水準に対応する生産力構造が進展し、他地域の毛布産業を圧倒していったのである。

第二次世界大戦前における泉州毛布産業の最盛期は、1936（昭和11）年とみられており、この時期の泉州毛布の産地構造を要約すると、〔表6〕のとおりとなる。

泉州毛布の製造戸数は415を数え、綿毛布340工場（82%）、羊毛毛布55工場（13%）、ラシャ20工場（5%）となっており、織機台数、職工数からみても、泉州毛布の中心は綿毛布であったことが明らかであろう。ちなみに、全国の毛布生産に占める泉州の地位を推計した別の資料による

表6 泉州毛織物工業の規模別、製造品目別概況—1936（昭和11）年

| | | 製造戸数 | | 織機台数 | | 職工数 | |
|-------|--------|------|------|-------|------|-------|------|
| | | 実数 | % | 実数 | % | 実数 | % |
| 合計 | | 415 | 100 | 3,901 | 100 | 5,857 | 100 |
| 規模別 | 3台未満 | 45 | 10.8 | 126 | 3.2 | 253 | 4.3 |
| | 4～5台 | 119 | 28.7 | 532 | 13.6 | 916 | 15.6 |
| | 6～10台 | 148 | 35.7 | 1,111 | 28.5 | 1,663 | 28.4 |
| | 11～20台 | 70 | 16.9 | 1,037 | 26.6 | 1,470 | 25.1 |
| | 21～30台 | 17 | 4.1 | 427 | 10.9 | 605 | 10.3 |
| | 31台以上 | 16 | 3.8 | 668 | 17.1 | 950 | 16.2 |
| 製造品目別 | 綿毛布 | 340 | 81.9 | 2,434 | 62.4 | 3,610 | 61.6 |
| | 毛布 | 55 | 13.3 | 672 | 17.2 | 1,108 | 18.9 |
| | 綿メルトン | — | — | 334 | 8.6 | 397 | 6.8 |
| | 人絹交織毛布 | — | — | 332 | 8.5 | 548 | 9.4 |
| | ラシャ | 20 | 4.8 | 129 | 3.3 | 194 | 3.3 |

（出所）前掲、大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』より引用。
原資料：前掲、杉竹清治郎『泉州綿毛布工業概略』

（備考）綿メルトン、人絹交織毛布の製造戸数は、綿毛布、毛布、ラシャの製造戸数のなかに含まれているとみられる。

35) 同書、25ページ。

と³⁶⁾、1929(昭和4)年、全国の毛布生産額の約3分の1を生産していた泉州は、1933(昭和8)年には約4割に達し、そして1938(昭和13)年には6割を超している。このなかで綿毛布の発展がとくに著しく、全国生産額の実に98パーセントを占めるにいたり、しかもこの約7割が輸出向け生産であった。すでに戦前最盛期の昭和10年代初頭において、泉州が「毛布王国」の実質を備えていたのである。

つぎに規模別構成をみると、織機31台以上の工場は全体の4パーセントに満たず、このうち100台以上は1企業のみであり、4～5台から10台までの零細企業がもっとも多い。

前掲『泉州綿毛布工業概略』には、「綿毛布工場ニ於テ工場ニ付二十台ヲ限度トシ、ソレ以上ナルトキハ不利益ヲキタスモノノ如シ」と記されたうえ、415工場の生産形態が、大要次のように分類されている³⁷⁾。

- i) 準備・製織・仕上げ・縁付け、にいたる全工程を一貫的に行なうものは一工場しかない。
- ii) 準備・製織のみ行なうものは約50工場、このなかには整経を共同で行なうものも含む。
- iii) 残余はすべて製織のみを自工場で行なうもので、それ以外のそれぞれの工程は専門者に委託する。このなかには、問屋や他の製織業者から原糸の供給をうけ、賃織を行なう下請工場を含む。

以上にみたように、泉州毛布産業は、準戦時体制、為替安のもとで発展の機会に恵まれ、独自の社会的分業体制を深化させながら、産地全体の生産力の拡大が進められたが、日中戦争、太平洋戦争への突入という事態の進展によって、毛布輸出市場の喪失、原材料輸入の途絶という問題に当面し、企業整備、織機の供出という打撃をこうむる結果となったのである。

綿毛布から、人絹毛布、スフ毛布への転換が行われたが³⁸⁾、それも原料入手難によって群小工場は休廃業を余儀なくされるにいたる。1943(昭和18)年における泉州毛布産業の工場数201工場、織機1,508台は、最盛期の1936(昭和11)年と比較して、工場数半減、織機台数6割減となったが、さらに翌1944(昭和19)年には、83工場、748台に急減し、戦時体制の本格化とともに激しい衰退の道をたどったのである³⁹⁾。

36) 大日本毛織物工業組合連合会『毛工聯史』1943年、『大阪府統計書』および泉州織物工業協同組合所蔵草稿『大織史』などから、前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』が推計している。同書、76ページ。

37) 前掲、杉竹清治郎『泉州綿毛布工業概略』。大阪府立商工経済研究所『中小工業としての毛布工業における技術進歩の実態分析』26ページ。

38) 1937(昭和12)年10月に羊毛とスフの混用規則、同年12月には綿とスフとの混用規則も公布され、強制的にスフを使用させられることとなった。前掲、日本毛布工業協同組合連合会『泉州毛布工業史』89ページ。

39) 同書、85ページ、第10表による。