

福井人絹製織一筋41年の軌跡
:一ある人絹機業場経営者の述懐から一

| | |
|-------|---|
| メタデータ | 言語: Japanese 出版者: 福井大学教育・人文社会系部門 公開日: 2025-04-01 キーワード (Ja): 繊維産業, 人絹, レーヨン, 機屋, 機業場, 上志比村, 日本レイヨン, ユニチカ, 伊藤忠 キーワード (En): 作成者: 大橋, 祐之, Ohashi, Hiroyuki メールアドレス: 所属: |
| URL | http://hdl.handle.net/10098/0002000457 |

福井人絹製織一筋41年の軌跡

—ある人絹機業場経営者の述懐から—

大橋 祐之*

(2024年11月25日 受付)

内容要約 本論は、福井県吉田郡上志比村で1950年（昭和25）に創業し、1991年（平成3）の廃業まで41年間、人絹の定番品を一貫して製造したA機業場の経営者A氏（93歳）の述懐をベースに、戦後の福井における人絹機業場の実態を分析する。また、A機業場の生き残りをかけた定番品製織に徹した企業戦略を明らかにする。

キーワード：繊維産業・人絹・レーヨン・機屋・機業場・上志比村・日本レイヨン・ユニチカ・伊藤忠

1. はじめに

本論では、戦後1950年（昭和25）、福井で創業したA機業場を通して、人絹機業場（いわゆる「機屋」）の創業から廃業までの41年間の軌跡と現場の実態に焦点を当てる。太平洋戦争期の軍需転用と統制経済を経て、1950年（昭和25）、人絹糸と人絹織物の価格統制が解除されると戦前日本一の人絹生産を誇り、「人絹王国」を築いた福井産地は再び息を吹き返した。人絹長繊維（レーヨンフィラメント）（注1）は、パルプを原料にして絹の代替品として戦前から需要を伸ばし、1960年（昭和35）には最高生産高を記録した。

しかし、その後ポリエステルをはじめ合成繊維に取って代わられ生産量は減少していった。福井では、1950年代後半頃から人絹織物の合成繊維への転換が始まり、繊維産業の主体は合成繊維に急速に移行した。これに伴い、かつての主要産品であった人絹織物は片隅に追いやられた。さらに、1963年（昭和38）に東レ(株)、1971年（昭和46）に帝人(株)と東洋紡(株)、1994年（平成6）にユニチカ(株)、2001年（平成13）に(株)クラレと旧旭化成工業(株)（現旭化成(株)）が人絹長繊維の生産を中止し、日本国内の人絹長繊維のメーカーは姿を消し、実質的に福井の人絹機業場は消滅した。

*福井大学大学院国際地域マネジメント研究科国際地域マネジメント専攻

福井の人絹産業に関する論文は、戦前の絹織物から人絹織物への転換期とその黄金期についてのマクロ的視点によるものが多く、戦後の機屋の実態に関するミクロ的視点による研究論文は少ない。今回、福井県吉田郡上志比村（現永平寺町）で1950年（昭和25）に創業し、1991年（平成3）の廃業まで41年間、人絹一筋に同じ定番品を一貫して製造したA機業場の経営者A氏（93歳）にヒアリングし、その述懐と残された資料から、一機業経営者の目を通した福井における戦後の人絹機業場の変遷について述べていきたい。

2. A機業場の変遷

旧上志比村（現在、上志比村は2006年（平成18）に松岡町および永平寺町と合併して、吉田郡永平寺町となっている）は、吉田郡の旧松岡町、旧永平寺町とともに水資源が豊かな九頭竜川の中流域に位置している。1930年代から農家が副業として機業を始め、そのほとんどが家族経営であったため、「三ちゃん機業」（注2）と呼ばれた小機屋（こばたや）が誕生していた。役場があった山王地区は、九頭竜川沿いの勝山街道の重要な宿場町であり、1890年（明治23）には手織機30台にて羽二重絹織物工場を開始したことが記録に残っている。その後、絹糸から人絹糸への全国的な流れの中で、絹織物時代に8戸であった機屋は、1930年代の初めには人絹織物を主体に58戸まで増加した（注3）。これは人絹糸が絹糸よりも安価であったことより、銀行融資が可能な信用力のある先には、人絹織物業への新規参入はしやすかったからである（注4）。

戦後昭和20年代、繊維の生産も次第に復興してきた中で、上志比地区でも人絹機屋の開業も多くなった。また、上志比村は九頭竜川を境に隣接している旧北郷村（現勝山市北郷町）と互いに歩調を合わせるように、人絹織物に転換していった。

A機業場は、1950年（昭和25）に創業し、1991年（平成3）に廃業した。その41年間の業歴を企業成長のステージから4つの段階に分けることを試みた。つまり、「創業期」（1950年～1959年）、「成長期」（1960年～1969年）、「生き残り期」（1970年～1978年）、「安定期から廃業」（1979年～1991年）である。それぞれのステージは、ほぼ10年サイクルである。

A氏は経営者としても調整工としても経験はゼロからのスタートであった。最終的には機業経営者として41年間の経験を積み、1991年（平成3）の廃業時には奇しくも60歳の還暦というタイミングであった。41年間の変遷の概要については、ヒアリングにより以下の「表1」にまとめた。さらに、A機業場には、1974年（昭和49）から1991年（平成3）まで一貫して製織した品種「人絹3600朱子幅36吋（インチ）」の工賃と月平均生産高（疋）のデータが残っており、それをもとにして「図1」を作成した。

(1) 創業期（1950年～1959年）

機業場の創業の状況については、戦後の混乱期であり、A氏の記憶は不明確である。隣家に人絹機屋を創業した親戚がいて、その影響もあり、終戦後に半木製織機3台の家内工業で創業した。

A氏の父は復員後、公務員として勤務していたが、未就労の扶養家族が多く、19歳の長男であるA氏は高校卒業を機に、1950年（昭和25）より人絹糸と人絹織物の価格統制が解除になることを見越して、この年まったくの素人から創業した。最初に購入した織機の「臨時繊維機械設備制限規則第四条に基づく機械設備届出書」には「半木製富永式3台新設置 昭和25年3月4日 大阪通商産業省受付」とあり、創業記念として今も大事に保管されている。戦後間もない当時、まだ鉄製織機は手に入らない時代であった。

福井における戦後の経済復興は、戦前からの生産基盤があった人絹織物であった。しかし、戦中に多くの織機が供出され、人絹糸も統制下であったことに加え、1948年（昭和23）福井震災からの復興がようやく進んだタイミングであり、A氏を中心に家族総出による零細機業場からの

表1 A機業場の軌跡

| 年次 | 年次 | 西暦 | 昭和工業 | 人絹製織機(台) | 社員数 | A機業場の動向 | 繊維業界動向 | |
|---------|----|-------|-------|----------|------|-----------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| 創業期 | 0 | 昭和25年 | 1950年 | | 19 | 創業。【富永式半木製織機3台】 | 1月より人絹糸と人絹織物の価格統制が解除 | |
| | 1 | 昭和26年 | 1951年 | | 20 | | 朝鮮戦争特需 | |
| | 2 | 昭和27年 | 1952年 | | 21 | | 朝鮮戦争特需の反動不況 | |
| | 3 | 昭和28年 | 1953年 | | 22 | 伊藤忠株と取引開始【織機15台に増設】 | 原糸メーカー・商社の機業系列化の動きが進行 | |
| | 4 | 昭和29年 | 1954年 | | 23 | | 神武景気 | |
| | 5 | 昭和30年 | 1955年 | | 24 | | 調整組合創設 | |
| | 6 | 昭和31年 | 1956年 | | 25 | | ナベ底不況。県内機屋一斉休業 | |
| | 7 | 昭和32年 | 1957年 | | 26 | 日本レイヨン㈱（現ユニチカ）と買収り開始 | | |
| | 8 | 昭和33年 | 1958年 | | 27 | | 人絹から合繊へ転換始まる | |
| 成長期 | 9 | 昭和34年 | 1959年 | | 28 | | 人絹工業ブーム（～1960年） | |
| | 10 | 昭和35年 | 1960年 | | 29 | 粗巻機導入【織機32台に増設】 | | |
| | 11 | 昭和36年 | 1961年 | | 30 | (1人8台×4人体制) | 合繊ラッシュ期始まる | |
| | 12 | 昭和37年 | 1962年 | | 31 | | | |
| | 13 | 昭和38年 | 1963年 | | 32 | | 東レ㈱人絹事業撤退 | |
| | 14 | 昭和39年 | 1964年 | | 33 | | | |
| | 15 | 昭和40年 | 1965年 | | 34 | | いざなぎ景気。ナイロン不況でポリエステル中心に | |
| | 16 | 昭和41年 | 1966年 | 500 | 35 | | 革新織機(WJR)導入始まる | |
| | 17 | 昭和42年 | 1967年 | 680 | 36 | | 第一次構造改善事業始まる。ポリエステルブーム | |
| | 18 | 昭和43年 | 1968年 | 763 | 37 | | | |
| | 19 | 昭和44年 | 1969年 | | 38 | 新工場建設、二交代制へ【織機54台に増設】 | 10月日本レイヨン㈱とニチボー㈱が合併してユニチカ㈱発足 | |
| 生残り期 | 20 | 昭和45年 | 1970年 | 725 | 39 | ユニチカ㈱チヨップ工場へ(9台×6人体制) | ポリエステル大幅増産による不況突入。構造改善組合設立 | |
| | 21 | 昭和46年 | 1971年 | | 40 | | ニクソンショック。織物業界大打撃。帝人㈱・東洋紡人絹事業撤退 | |
| | 22 | 昭和47年 | 1972年 | 775 | 41 | | | |
| | 23 | 昭和48年 | 1973年 | 1273 | 42 | | オイルショック | |
| | 24 | 昭和49年 | 1974年 | 408 | 795 | 43 | | 福井県下で一斉休業 |
| | 25 | 昭和50年 | 1975年 | 750 | 1025 | 44 | 水冷式冷房導入 | 12月福井人絹取引所解散 |
| | 26 | 昭和51年 | 1976年 | 960 | 1025 | 45 | | 原糸メーカー・商社による系列機業差別強化 |
| | 27 | 昭和52年 | 1977年 | 1050 | 1000 | 46 | | 生産過剰。ユニチカ㈱が人絹事業をユニチカレーヨン㈱に分離 |
| | 28 | 昭和53年 | 1978年 | 1013 | 1100 | 47 | | 革新織機(WJR)導入ブーム |
| | 29 | 昭和54年 | 1979年 | 2350 | 1300 | 48 | フル生産。工費高止まり(2000円超) | 洋酒・化粧品等の贈答品のケース内張り用に朱子が使われ始める |
| 安定期から廃業 | 30 | 昭和55年 | 1980年 | 2138 | 1300 | 49 | | 需付加価値(差別化商品)への転換ブーム |
| | 31 | 昭和56年 | 1981年 | 1998 | 1400 | 50 | | |
| | 32 | 昭和57年 | 1982年 | 1980 | 1425 | 51 | | |
| | 33 | 昭和58年 | 1983年 | 1925 | 1500 | 52 | | |
| | 34 | 昭和59年 | 1984年 | 2412 | 1500 | 53 | | 人絹糸需取り戻し。工費急落し、革新織機ブーム終焉 |
| | 35 | 昭和60年 | 1985年 | 2125 | 1475 | 54 | | プラザ合意。円高進行 |
| | 36 | 昭和61年 | 1986年 | 2075 | 1488 | 55 | | |
| | 37 | 昭和62年 | 1987年 | 2000 | 1375 | 56 | | 共同廃業事業で初のWJR破産。新合繊ブーム |
| | 38 | 昭和63年 | 1988年 | 2400 | 1463 | 57 | | |
| | 39 | 平成元年 | 1989年 | 2425 | 1450 | 58 | 構造改善組合設立理事。韓国出版 | ユニチカレーヨン㈱がユニチカに吸収合併 |
| | 40 | 平成2年 | 1990年 | 2475 | 1400 | 59 | | |
| | 41 | 平成3年 | 1991年 | 2413 | 1075 | 60 | 人絹織布廃業 | ユニチカ㈱がレーヨン事業縮小・撤退決定(1994年生産中止) |



スタートであった。1950年（昭和25）は、朝鮮戦争の勃発による特需が起き、織機が「ガチャ」と一度動くと、万の金が転がり込むという「ガチャ万」景気の時期と重なる。しかし、まだ手探り状態で安定した生産体制が確立していないA機業場にとって、その恩恵とは無縁であった。むしろ1951年（昭和26）の朝鮮戦争停戦による反動不況下で、稼業として十分な利益が出る状況ではなかった。

当初は、産元商社との賃織り取引であった。1953年（昭和28）当時、福井産地の人絹全生産量の25%が賃織りによるものになっていた。1953年（昭和28）に織機を15台に増設したが、鉄製織機の導入であったかどうかについてはA氏の記憶は定かではない。増設した織機の動力は、1台の大型モーターから革ベルトでつないで各織機を動かす集団運転方式であった。15台体制としたタイミングで、ようやく大手商社の伊藤忠(株)との賃織り取引を開始した。その後、1954年（昭和29）の神武景気から1956年（昭和31）の鍋底不況を経て、技術的な地力を養った。当時、原糸メーカーと商社の機業場系列化の動きがあり、1957年（昭和32）には原糸メーカーの日本レイヨン(株)（現ユニチカ(株)）の賃織りを開始した。

(2) 成長期（1960年～1969年）

1958年（昭和33）頃から人絹織物から合織（ナイロンやポリエステルなどの合成繊維）への転換ラッシュが始まる。A機業場も、原糸メーカーから設備投資に関する銀行保証と返済財源確保のための工賃保証を条件に、合織への転換がすすめられた。ただし、後継者がいることが求められた。A氏は、「機屋は自分一代で、子供には機屋を継がせない」ことを決めていた。

A氏は、メーカーの度重なる合織に転換への誘いを断る一方で、人絹機業場としての存在感を高めるために、織機50台規模への拡大を目指した。人絹から合織へ転換する他社とは真逆の「人絹を極める」大きな経営判断であった。織機30台規模は、業界では小規模の機業場と見られてい

た。取引もいまだ商社の伊藤忠(株)経由であるが、まず原糸メーカーである日本レイヨン(株)の協力工場としての信用を得た（写真1）。また、工場2階に経糸用の粗巻機（注5）を設備投資し、自社の粗巻に加え、他社の粗巻を受注することによる副収入の道を開いた。これには、残糸の有効活用ができるメリットがあった。

A氏も斯界での経験が10年を超え、この時期体力気力も充実しており、日本レイヨン(株)と相談の上、1969年（昭和44）に新工場を建設することを決断した。津田駒製鉄製シャトルフライ織機を22台増設し、54台体制とした。また、これに伴い2交代制を導入し、職工の数も増員した。これにより生産能力が一気に4倍近くとなった。

写真1 日本レイヨン(株)
協力工場の金属プレート



①定番品に徹する戦略

A機業場は、1950年（昭和25）当初より、廃業する1991年（平成3）まで、41年間織った織物の種類は3600朱子織のみで、一度たりとも他の織物を織っていない。品種「朱子3600 36吋（インチ）」の工賃相場は、繊維専門紙『日刊繊維情報』に毎日「市中織物工賃調べ」として公表されていた。通称「66（ロクロク）の朱子」と呼ばれ、定番中の定番、業界では「ド定番」と言われる織物だった。3600は経糸の数で、他に3200、4800、6000本があった。幅は定番の36吋（1inch = 2.54cm）を主力として、スポットで40吋を生産した。工賃は、1疋当たりの加工費である（注6）。

A氏は定番品の単品で勝負すると決断した。特殊品は多品種小ロットが基本であり、箆（おさ）のコスト、前工程の手間をトータルで考えると魅力を感じなかった。定番品の工賃は特殊品に比べて安いのが、毎日工賃相場の変動が公表されており、工賃の公平性と透明性が担保されていたことも決断の理由だった。以上の理由で、徹底的な合理化により、どこよりもコストを下げれば生き残れると判断した。また、他工場が高い工賃に魅かれて特殊品を扱うようになっていく中で、愚直に定番品を極め、他機業が淘汰され生き残った先では、「ナンバーワンとオンリーワン」という強い信念があった。

②商社との関係

A社長は当時30代であったが、企業経営者としては後ろ盾のない若手であった。取引があった伊藤忠(株)福井支店の担当課長から言われた以下のことがその後の経営指針になったという。

- ・汚れた作業着姿で事務所に来てはいけない。他人は服装に気を配っているか見ている。
- ・爪が大事である。真っ黒い爪は、織機が上手く動いていない証拠で信用がなくなる。
- ・作業員1人は1人でしかない。社長たるもの頭を使い、2人分3人分の仕事をすべし。
- ・トイレはきれいにすべし。商社マンはまず工場のトイレを見る。

「トイレはきれいにすべし」のアドバイスについては、元伊藤忠(株)社員が記した福井支店時代（1967年～1972年）の回顧録（注7）にも以下のように記載されている。

会社でも、個人商店でも、機屋さんでも訪問したときはまず、行きたくなくても「トイレを借りる」ことです。トイレはそのこの経営者（若しくはお金を握っている奥さん）の性格が如実に表れています。トイレ内外の整理、整頓、清掃の3Sができていれば、まずOK。窓のガラス戸の棧を指先で触ってホコリを被っているようなら駄目です。どんなに素晴らしい決算をしても客を入れる応接間がキレイでもトイレの3Sが行き届いていなければ一旦「ちょっと待てよ」と疑ってみる。

上記により、当時の大手商社が零細機業場に対して、指導的な立場にあった関係性が読み取れる。繊維メーカーや総合商社の駐在員は、繊維産業が花形産業であった往時は高学歴者が多く、零

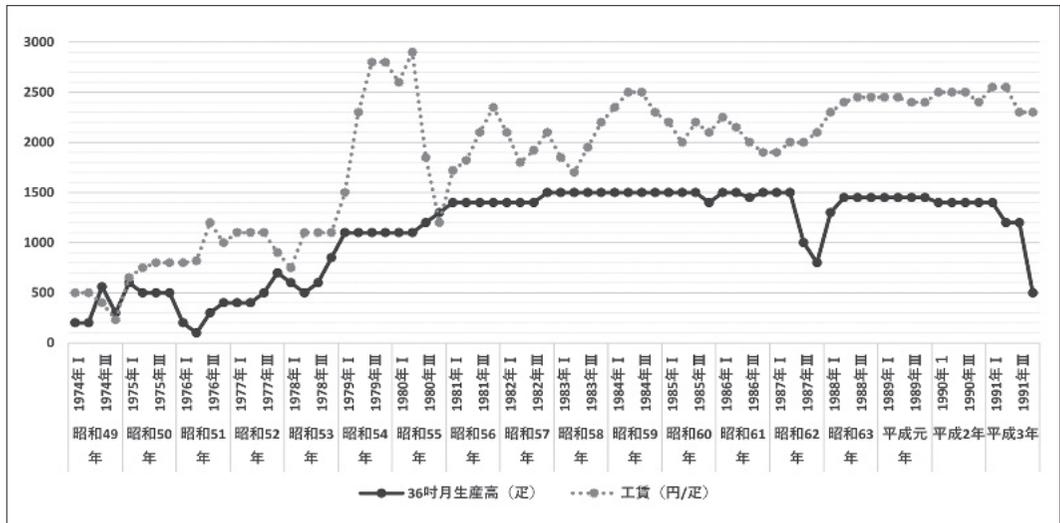
細機業場の若い経営者に対して、経営指導をする一役も担っていた。A社長は、駐在員との公私に亘る付き合いから商売人としての多くを学び、今あるのは彼らのおかげと恩義を感じている。

(3) 生き残り期（1970年～1978年）

1969年（昭和44）に織機54台の中規模クラスの人絹機業場になることにより、翌1970年（昭和45）、伊藤忠(株)経由からユニチカ(株)直接取引の指定工場となった。いわゆる「チョップ工場」である（注8）。チョップ工場指定により業界での信用度は上がり、「一流の人絹機業場」としての証を得ることになった。この時期は、人絹織物生産が年間200百万㎡から100百万㎡へと半減するタイミングで、工賃も非常に厳しく、業界での生き残りをかけてできる限りの施策を行った。ベトナム戦争当時は、戦死したアメリカ兵の遺体を包む布として、人絹朱子が真っ白で光沢があるため見栄えがいい、と表立っては言えない特需というエピソードもあった。

A機業場の工賃は、1966年（昭和41）から1970年（昭和45）まで500円台から800円台で推移したと記録にある。1974年（昭和49）第二四半期の230円をボトムに、1976年（昭和51）まで1,000円以下の非常に厳しい時期であった（図1）。これは、1971年（昭和46）のニクソンショックと1973年（昭和48）のオイルショックにより織物業界が大打撃を受け、業界全体の工賃も最低レベルで推移していたことによる。A機業場の1974年（昭和49）の工賃総額が、1ヶ月10万円代であり、当時の伊藤忠(株)社員の月給より少なく、「どのようにして企業経営をしているのか」、「このような工賃で食べていけるのか」と心配されるぐらいの厳しい環境下であったとA氏は当時を振り返る。粗巻機による副収入と蓄えた定期預金を解約するなど苦境を耐え忍んだそうである。

図1 3600朱子36吋 月生産高(疋)・工賃(円/疋) 推移表



①効率化による生き残り策

定番品の単品種生産のメリットを生かして、生き残りをかけて以下のような攻めの生産効率化策を講じた。

- ・ 経糸巻の長さを長くし、経糸を繋げる回数を減らす。
- ・ 経糸巻ドラムが重くなるため、全織機をカバーするチェーンブロックを導入する。
- ・ 緯糸のシャトルを大型化して、シャトル交換頻度を減らす。
- ・ シャトルの回転数を増やし、生産効率を増加させる。

通常のシャトル織機の回転数は、毎分120回転から180回転で緯糸を入れるが、最高レベルの170回転程度まで織機をチューンアップした。

- ・ 職工1人当たりの担当織機台数を増やす。
当初の数台から、最終的には1人当たり9台、6人×9台=54台体制まで効率化した。
- ・ 織機を改造する。
経糸が切れると織機が停まるセンサーと、シャトルの緯糸が無くなる前に停まるセンサーを導入した。
- ・ 経糸をつなぐ「たてつぎ機」(タイイングマシン)を導入する。
(株)橋詰研究所(福井市)製の機械導入により、手作業を機械化した。
- ・ 職工の給与は出来高制とする。

「頑張った人に報いる」制度とした。このために全織機に織メーターを付け、交替毎に記録した。

- ・ 定番品の「360朱子」は経糸と緯糸が同じ糸であるため、糸を無駄なく使用する工夫をする。
特殊品は、経糸緯糸の種類、太さ、撚り等が違う組織が多く、糸の互換性がなかった。

②人絹の特徴と生き残り策

パルプからの再生繊維である人絹は、既述の通り天然繊維である絹に比べると、精練工程が不要で格段に取扱いやすい糸であった。腰が柔らかく絹のような艶があり、染色が容易で発色が鮮明との長所がある一方で、強度の面では問題があり、特に水に濡れると弱くなる欠点があった。このため、革新織機である高速回転のウォータージェット織機では生産できなかった。また、毛羽糸になりやすく、エアージェット織機でも織ることが出来ず、人絹を織れるのは旧来のシャトルフライ織機のみであった。通常のシャトルフライ織機では、毎分120本から180本程度の緯糸しか入れることができないが、革新織機では、毎分1,200本の緯糸を入れられた(注9)。なお、最新鋭のエアージェット織機では毎分2,000本を超えている。

さらに、革新織機(ウォータージェット織機、エアージェット織機等)は一旦導入すると、品質の安定のために24時間365日稼働が常識であり生産過剰に陥りやすかった。一方で、旧来のシャトルフライ織機で織る人絹は、合成繊維に比べて量産化には向いていなかったのがかえって奏功した。また、深夜勤務には男性職工が必要であり、中小機業場では社長や家族がその負担をする

ことになり、過酷な労働現場になっていた。社長自らが、工場にベッドを持ち込んで深夜操業をしている機業場も多かったと言う。

③朱子織と生き残り策

織物の組織は非常に種類が多いが、その基礎になるのは平織（ひらおり）、斜紋（しゃもんおり）、朱子織（しゅすおり）の3つで、これを基本の3原組織という。これらが最も多く生産されており定番品と呼ばれた。朱子織は、別名「サテン」とも言われ、経糸と緯糸が4本以上浮き、糸の交差点が飛んで位置をずらしている組織である。織物の特徴としては、表面が滑らかで光沢があり、糸密度が高いので、重量感のある織物である。一方で、摩擦に弱く毛羽立った。5枚朱子は、朱子織中最も簡単な組織であり、糸は4対1で交差する（図2）（注10）。朱子は組織的には簡単であるが、シャトル（サス）（注11）が織布の途中で停まることを「サスが入る」といい、サスが入ると経糸が切れる弱点があった。3600朱子の場合、綜統枠（そうこうわく）（注12）は5枚で、経糸が1対4の割合で上下して開口運動を行う。1本の糸が上に来た状態でシャトルが途中で

停まると、強度が弱い糸がシャトルに押されて切れる。修復は2人ペアで行い、切れた糸数にもよるが、数時間を要した。この修復は職工さんの仕事ではなく、主にA氏とその家族の仕事であった。「はたや記念館ゆめおーれ勝山」ではシャトルフライ織機を動態保存しているが、その元職工さんによると、「サスが入る」ことにより張力がなくなった経糸が大量に絡みつくことを「泡を吹く」と言っていたそうである。

シャトルは一端のピッカー（picker）で打ち出され、もう一端のピッカーで受け取られて、まだすぐ打ち出されて、シャトルが絶え間なく往復運動することにより緯糸は織られていく。このピッカーとそれが収まる杼箱（ひばこ）の調節が重要な作業であった（写真2）。ピッカーは革製で、温湿度の影響を受けてグリップ具合が変化し、職人芸とも言える微妙な調整技術が求められた。また、停電によってもサスが入った。昭和40年代頃まで、冬季の雪や雷により停電が頻発し、その度多くの織機でサスが入り、大変な労力を要した。

A氏の経験年数が20年を超え、調整工として熟練してきた要素は大きかった。モーターが高回転になれば、織機トラブル発生のリスクは増加し、調整が難しくなる。現場では、織機の種類、回転数、織幅、織物の組織、経糸と緯糸の密度、経糸の張力、開口運動のタイミング、シャトルの調整、工場内の温湿

図2 朱子織の組織図
（5枚朱子）

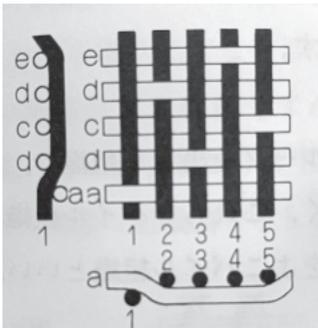


写真2 革製のピッカーと杼箱
（はたや記念館ゆめおーれ勝山で撮影）



度管理等、種々複雑な要因の微妙な調整が求められた。A氏が調整工として、織機の調整を全て担ったが、織機も取扱品種も全て単一であり、機械の調整技術力を極められたという大きな利点があった。他の機業場がシャトル不要の革新織機に移行してゆく中で、この時期シャトルフライ織機でしか織れない人絹を安定的に量産できるA機業場の存在価値は、「オンリーワン」に向けて大きくなっていった。

④営業力強化による生き残り策

40歳代となったA氏は経営者として、大手商社や原糸メーカーの営業マンとの工賃等の交渉での営業経験を積んでいった。昭和40年代では、まだゴルフ人口が少ない時代に、都市部から福井に赴任した大手商社や原糸メーカーの営業マンとの関係を深めるには、ゴルフができることは貴重であった。前述の伊藤忠(株)福井支店駐在員の自叙伝には、A氏と芦原ゴルフ倶楽部で1日に2ラウンド半プレイしたことが生涯忘れられない思い出と記載されている。ゴルフを介して商社や原糸メーカーの幹部と親しい人脈を形成できたことは、業界情報収集や工賃の交渉などの商売の場にも大いに役立ったとA氏は語っている。

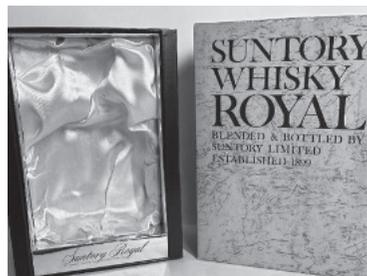
(4) 安定期から廃業へ（1979年～1991年）

この時期は工賃が2,000円を超え、安定的にフル生産となっている。これは、他の人絹機業場が合織への転換、もしくは廃業していく中で、A機業場以外に人絹3600朱子の供給先がなくなり、いわゆる「残存者メリット」を享受できるようになったためである。

①新用途の開発

人絹朱子織は、1980年代に従来の裏地やスカーフ等の衣料系以外に、ウイスキー・ハム等の中元歳暮贈答品や化粧品の化粧箱の内張りとして、新たな用途が開発されたことが大きかった（写真3）。1980年代後半のバブル期では、特に高級感のある化粧箱が珍重された。人絹は合成繊維の欠点だった静電気が発生せず、光沢があり、かつ鮮やかな発色が好まれた。さらに、ドレープ感（自然なたるみと流れるような襞が優雅でやわらかい印象を与える）のある朱子織が使われたため、A機業場の製品は100%内張り用に使用された。他に朱子を生産する一定規模の機業場は既に福井には存在せず、これが特需となり、工賃は高値安定した。

写真3 洋酒化粧箱の内張りに使用



1988年（昭和63）11月4日付の『日刊繊維情報』の市場展望欄では、レーヨン織物（レーヨンF織物）の優位性と需要の強さについて次のように述べている。

資材関係では贈答用のケース張りが、全体の需要増もあってレーヨンF（フィラメント）織物のみでは対応しきれず、ポリエステルF織物やアセテートF織物も参入して来ている。中元用、歳暮用のツーシーズンで合計約十萬疋程度と推定されるうち、レーヨンFの供給量は六萬疋程度で、あとの四萬疋はポリエステルF織物とアセテートF織物が投入されている。レーヨンF織物が高いため割安な素材が進出して来たのではなく、供給量不足が生じて需要が他素材を求めた姿である。過去に於いて幾度か割安な素材が使用されたが発色性、品位、制電性等のレーヨンFの特徴に価格差だけでは代替できず引き退っていた。従って今回素材でもどうにか可能な洋酒セット関係が主力で需要増の食品関係はレーヨンFになっている。（下線は筆者）

さらに、廃業年の1991年（平成3）1月31日付の『日刊繊維情報』の市場展望欄でも、引き続き人絹糸（レーヨンF）に関して、A機業場が供給者となっている3600朱子（66朱子）を使用したケース張り需要の底堅さについて次のように述べている。

ケース張りの主力素材66朱子は目下シーズンオフだ。中元贈答用は四月から始まるが、中元ではハムが相当減るので、日本酒、洋酒関係が中心となる。その結果、歳暮用に比べ数量は半分以下とされ、歳暮用七対中元用三の比率と見られる。しかし、昨年の歳暮用でフィルムを使用した某ハムメーカーの売上が66朱子を使用したメーカーより大幅に減少したと言ひ、商品の売り上げで66朱子のケース張りの強さを發揮しているから中元用は少ないと言っても心配ないとみられている。（下線は筆者）

A機業場の記録によると、化粧箱の内張り用特需の後押しもあって、廃業前年の1990年（平成2）で、36吋幅を年間16,800疋（1疋＝60yard、メートル換算921,715m）生産している。計算すると年間約84万㎡の製造となる。原糸メーカーのレーヨン長繊維の生産が激減し、他の人絹機屋が転廃業していく中、1990年（平成2）時点で最後まで生き残ったA機業場は、福井県内最大規模の人絹朱子製織工場の地位を確立していた。

なお、その後ケース張りの用途については、1990年代に入ってバブル崩壊とともに過剰包装が問題となり、人絹に代わって紙の化粧箱になったため、人絹朱子織の需要は急速に減少していった。

②ユニチカ株の人絹糸生産中止

昭和30年代の後半、繊維メーカーが物性面とコスト面で優位にあった合織に移行する中で、1963（昭和38）年、業界最大手の東レ株が、続いて1971年（昭和46）に帝人株と東洋紡株が人絹事業から撤退した。A機業所のチョップ先であるユニチカ株は、東レ株の撤退により一時的に需要が増えた時期もあったが、人絹事業の退潮の大勢には逆らえなかった。ユニチカ株としては、

業務規模縮小の中で、抜本的な合理化策が求められた。具体的には、1971年（昭和46）に、人絹短繊維（レーヨンスフ）事業から撤退し、また、タイヤコードに使用されていた強力人絹事業からも1989年（平成元）3月に撤退した。1977年（昭和52）に体質改善計画の一環として、人絹事業はユニチカレーヨン㈱に分社化されたが、1989年（平成元）10月1日に再びユニチカ㈱本体に吸収合併された。同社の主力工場である宇治工場は、徹底的な合理化と新素材開発をすすめたが、状況は引き続き厳しかった。（注13）

1991年（平成3）『日刊繊維情報』1月8日号に掲載された、ユニチカ㈱レーヨン事業本部営業部長田中泉氏の新春インタビュー「レーヨンFの現状と展望」の中で、「安定需要確保のために二万トンの輸出が必要だが、韓国向けの好調、イランの再開など新たな市場構成への変化を開発中で見通しは悪くない」とあくまで営業サイドとしては強気のコメントを出している。

しかし、水面下ではメインバンク主導の事業リストラ計画が進んでおり、ユニチカ㈱の祖業であるレーヨン事業もその例外ではなかった。A氏はユニチカ㈱幹部から内々で人絹事業からの撤退を打診されたという。長年二人三脚で歩んできた恩義あるユニチカ㈱が人絹原糸の生産を中止するのなら、そこが潮時と60歳になったA氏は廃業を決意した。

最終的には、廃業から3年後の1994年（平成6）年5月28日付の日経新聞にて「レーヨンの生産を10月1日付で中止、生産中止後はクラレのOEMで販売継続する。レーヨンは円高で輸出の採算が悪化、宇治工場レーヨン製造部は赤字操業を続けていた」と報じられた。この新聞記事の切り抜きをA氏は保管しており、その感慨の大きさを伺い知ることができる。

3. むすび

土田誠『織物ふくい戦後史』（1985）「福井の機屋その1」に、福井の機屋について以下の記載がある。

福井の機屋の長所は、自主独立、バイタリティーにあふれていることだろう。頼りのなるのは自分しかない。自分がやらなければだれもやってくれない、という独立気概である。これは、石川産地の産元商社が資金面や技術面で機屋を支えたことに対し、福井産地にはそのような強力な産元商社は存在せず、機屋が直接大手商社や原糸メーカーを相手に商売をする形となっていた。石川の機屋は産元商社の庇護のもと「温室育ち」と言うならば、福井の機屋は関西の大手資本に下請けの関係で絞られてきた「雑草のような」逞しさがあったと言われている。自分は「機屋の旦那」であり、「一国一城の主」という意識がある。（下線は筆者）

土田誠氏は、福井新聞記者として長年福井の大小の機屋取材してきた中で、上記のように福井の機屋について歯に衣着せぬ分析を述べている。A機業場の軌跡を見ても、まさにその分析は言い得て妙で、「雑草のような」逞しさとしたたかさを感じる。戦前から続く繊維の歴史は、天然

繊維である絹から絹の代替品としての人絹、さらに後に開発されたポリエステル等の合成繊維へと、科学技術の進歩に伴う主役の世代交代が行われた。また、世代交代の際には、定番品から特殊品へと高付加価値付与による世代交代に抗う企業努力もあった。しかし、結局は極めて特殊品を除き、旧世代織物の人絹は時流の中で淘汰されていった。

一方で、A 機業場のように当初から定番品を徹底的に極めることにより、他機業場が撤退する中でメーカーの信頼を得て生き残った例は極めて稀有である。1980年代の人絹市場の終焉局面で「人絹ならでは」の存在感を発揮して、化粧箱の内張りというニッチな市場が開拓されたことにより、A 機業場は残存者メリットを享受した。結果的に、A 氏の定番品に徹する戦略は成功し、創業時の「人絹朱子織のナンバーワン、オンリーワン工場」の夢は達成されたのである。

これは大局的な市場での素材間競争に負けても、ニッチに徹すれば局地的な企業間競争には「ニッチチャンピオン」として勝ち得ることの証左である。吉田郡地域において、原糸メーカーや商社の圧力により、革新織機を導入してポリエステル等に転換した機業場の多くが、その後過剰生産や海外勢との価格競争により経営破綻している。このような中で、A 機業場は長年協働してきた原糸メーカーの人絹糸生産停止とともに運命を共にする。そして、最後の最後まで人絹機業場としての矜持を保ち、誰に迷惑をかけることなく静かに廃業できたことの価値は大きいと考える。

かつての人絹機業場経営者も高齢となり、福井産地の人絹織物産業の栄枯盛衰を語れる人も少なくなっている。A 機業場の廃業より30余年が経過して、時系列の記憶が不確かな点もあることはA 氏本人も認めているところである。この点については、本論において業界全体の動向記録と突き合わせての検証が不十分である点は否めない。今後更にヒアリングを重ねるとともに内容の検証作業を続けたい。

最後に、今回長時間にわたるヒアリングにお付き合いいただいたA 氏に心より感謝申し上げます。拙筆ながら、往時の貴重な証言を本論に記録として留めることができれば幸いです。

【付論】

今回のA氏からのヒアリングの中では、福井における戦後昭和期の人絹機屋の現場についても種々聞くことができた。参考までに付論として、以下述べていきたい。

1. 出目（でめ）について

戦時中においては、絹糸と人絹糸は軍需用物資に指定され、操業が許可された機業場の多くが軍関係の布地等を生産する陸海軍の指定工場になっていった。勝山地区には落下傘用生地工場があったことが、「はたや記念館ゆめおーれ勝山」の展示パネルで説明されている。政府統制下では、配給された原糸から余剰糸を捻出し、それによる織物をヤミ市場に横流しするヤミ取引も発生していた。当時は正規の安い工賃では食べていけず、糸の余剰分を利用して生計を立てるのに精いっぱいであった。この慣習は終戦直後の混乱期を経て戦後も続き、また余剰糸を「出目（でめ）」という言葉は、繊維業界だけでなく、福井では銀行員の間でも「おまけの利益」という隠語として使われていたことを筆者は記憶している。

出目と言う言葉の正式な語源は諸説ある。出しゃばった目方（余った目方）という説が有力であるが、綿糸業界では「出糸（でいと）」という（注14）。なお、戦時統制下では、出目をヤミ市場に流すことは、法的に問題があったが、戦後の賃織り体制の中では、出目はメーカーの暗黙の了解のもと機屋の企業努力により、糸一本も無駄にしない効率化によって生み出される「プラスアルファのメリット」との意味になっている。

(1) 出目はなぜ発生するのか？

大きく2通りのパターンがある。第1に、賃織りにおいて、原糸メーカーは糸を重さで納入し、機屋はそれによって製織した織物を長さで納入するという基準の違いによるもの。織物製品には密度があり、経糸を1インチ間に何本、緯糸と1インチ間に何本のスペックが品種ごとに決まっている。それには若干の許容範囲があり、さらに糸や繊維は巻き取りの張力や温度湿度で伸び縮みが生じる特性を持っている。機屋としては、決められたスペックで決められた長さを製造して、検査員のチェックが通ればいいので、この点に機屋の柔軟な考え方があったと言われている。

第2には、賃織りの糸は、製織に必要な計算上の糸より、若干多めに支給されることが慣習になっていた。製織時には、不良糸や織機の不都合等によりロスが発生する。糸が不足することによる納期遅延を防ぐために予備糸があるのが暗黙の了解だった。不良の織物（いわゆる「C反」）を出さない技術力が高い機屋は、当然ロスが少ない。余った糸はメーカーに返却する必要はなく、それをストックして出目を作り、それを専門業者に売却した。一般的に現金決済であり、それは機屋の副収入でもあった。しかし、時間の経過とともに発注者でもあるメーカーも、予備糸の量を段々厳しくしていき、出目の量も減少していった。

(2) 副資材による出目

人絹糸はコーン（紙管巻）ではなく、ケーキ紙（摺紙）に包装されていた。クシャクシャになったこのケーキ紙を機屋の内職として一つ一つ広げ、皺をのばして畳んだものを専門の買取業者に売却した。1枚50銭で1巻50枚であった。このケーキ紙は、やわらかく水に強い特性があり、河和田地区の漆器の包装材として重宝されたとA氏は述べている。

この点について、ケーキ紙を改めてネットで検索したところ、ケーキ紙は現在も使用されていた。木地に生漆を摺るように薄く塗る時に、この紙を使用し漆を拭きとるそうである。綿布で拭いた時よりも漆の塗膜の厚みを出す事ができて、拭き取り時にほこりが付着しにくい紙として現在も重宝されている。価格は、リサイクル品1巻50枚で660円である（注15）。ケーキ紙がいつから漆の拭きとり紙として使われていたかは不明であるが、いずれにしても河和田地区での需要があり、リユースされていた。

また、戦前の人絹糸は木箱に入っていたが、昭和30年代には段ボールの箱となった。原糸25キログラムが1箱で、大変質のいい段ボールで古紙屋に人気があった。この段ボールの箱も折りたたまれ、1箱30円～50円程度で売却された。上記副資材については、副収入とはいえる程度ではなかったが、機屋の奥様のいわゆる「へそくり」にはなったそうである。

2. 工場の休日

昭和20年代は、大晦日は全員で大掃除をし、新正月の休日は1月1日の元旦のみである。旧正月は2月1日、2日、3日の3連休であった。加えて、後正月として2月15日、16日、17日の藪入りの休日があった。藪入りはお嫁さんが実家に里帰りする田舎の風習に従っていた。7月2日の半夏至も、田植えが終り農家の休日として工場も休日となった。福井では、この日には「半夏至鯖」（はげっしょさば）として焼鯖を食べる風習がある。盆休みは、8月15日、16日、17日の3連休。

月の定休日は、昭和20年代は1日と15日で、曜日に関係なく月2日間。昭和30年代になって、毎週日曜日が休日となった。昭和40年代からは、毎週日曜日と第1・第3土曜日が休みとなったが、引き続き祝祭日は休日ではなかった。

3. 慰安旅行

休日が少ない分、年に1回の慰安旅行が職員の娯楽であった。昭和30年代初めの慰安旅行は、織物組合主催の合同慰安会が始まりだった。日帰りバスで、県内の武生菊人形、東尋坊、三方五湖めぐり等である。昭和40年代に入り、読売旅行による個社別のバス旅行が始まり、日帰りから1泊、2泊と長期になってきた。行先は、金沢・兼六園、黒部峡谷、京都・嵐山、名古屋・御園座観劇、輪島朝市、富士五湖、東京・はとバス観光から、遠方では鹿児島、沖縄まで旅行した。

工場を閉鎖した1991年（平成3）のお別れ慰安旅行では、シンガポールとマカオへ初の海外旅行をした。従業員のほとんどが初めての海外旅行であった。今でも元従業員からは、楽しい旅行

の思い出の話が出る。

4. 職工と育児

機織（はたおり）さん、もしくは織子（おりこ）さんと呼ばれた職工は、全員女性である。家庭を持ち、子育てしながらの仕事が当たり前の時代であった。出産の1週間前まで仕事をし、出産1ヶ月後には出勤するのが普通であった。家に赤ん坊の面倒を見る年寄りがいない場合は、工場内で育児をすることとなる。工場では、まず赤ん坊のベッドを作る。当時原糸25kg入りの木箱を2つつなぐとちょうどいいサイズの手製ベッドとなった。底に藁を敷き、その上に敷布団と掛布団を入れて、担当する織機の後ろに置いた。当時赤ん坊が生まれると、どこの工場もこの箱ベッドの中で子供を育てるのが当たり前であった。

赤ん坊をおんぶして早朝出勤し、授乳、オムツ替え等の世話はすべて仕事をしながら行い、特別な休憩時間など一切ない環境であった。赤ん坊は始めは織機の騒音に慣れず、朝から夜まで泣きどおしで、「子ども泣き親も泣き」と言われたそうである。今では考えられない労働環境であるが、A氏の家族も互いに助け合い、職工さんと機屋の経営者とは大きな家族のようなものを形成していたと振り返る。赤ん坊も工場の騒音に慣れるとシャトルの衝撃音が子守唄となり、よく眠るようになる。逆に休日家では泣きどおし、工場ではぐっすり眠ると言われたそうである。機工さんの子供たちは、小学校に行くまでこのベッドを中心に育っていった。

注

注1) 人絹長繊維（レーヨンフィラメント）とは、人絹（レーヨン）を糸の長いまま巻き取り長繊維として使用するものである。一方、綿の代わりに短繊維として使用する場合は、紡績しやすいように繊維を短く裁断する。これを人絹短繊維（レーヨンステープル）と言う。レーヨン（rayon）を日本名では、人造絹糸（じんぞうけんし）、略して人絹（じんけん）と言う。

注2) 「三ちゃん機業」とは、とうちゃん、かあちゃん、ばあちゃんなどの家族経営の零細機屋を言う。

注3) 上志比村 『上志比村史』（1978）999頁

注4) 戦前より絹織物から人絹織物への転換理由については、第1に、人絹織物は、製織までの準備工程のコストが、絹織物（羽二重）に比べて3分の1程度であり、従来の絹製織に使った織機の転用が可能であったこと。第2に、人絹織物は、天然繊維の絹織物には必要であった精練をしないままの売買（生機売り）が可能であったこと。第3に、製織に必要な時間が絹織物に比べて約半分の10日程度であり、生産回転数が速く効率的であったこと（福井県織物工業組合 『ふくい人絹王国ものがたり』（2020）12頁）。さらに、開業にあたり技術指導してくれる公的機関も十分な操作マニュアルもない中で、織機の調整や製織技術習得は、縁故ある同業者の見様見真似で試行錯誤しながらスタートすることが多く、人絹糸の絹糸より技術的な扱いやすさは大きなメリットであった。

注5) 「粗巻（あらまき）」とは、サイジング（糊付け）する前に段ボール箱に入った原糸を本数を揃えて、ビームと呼ばれるロールに巻き直すことを言う。

注6) A氏によると、1疋は朱子織のみ慣習上60yard、通常の合成繊維では50yardである。なお、1yard = 0.9144m

注7) 山本淳二 『夢壇 自分史・青雲』（2019）115頁

注8) 「チョップ制度」とは、特定の原糸メーカーの糸を専門に生産する委託加工生産

「chop」とは、「銘柄、商標、品質」を意味するが、原糸メーカーが自社の責任で品質管理した織物製品を言う。チョップ工場には金属プレート（金看板）が与えられ、信用の証となった。

注9) (株)東レ経営研究所 『知りたかった繊維の話～よくわかるアパレル素材～』（1994） 111頁

注10) (株)東レ経営研究所 『知りたかった繊維の話～よくわかるアパレル素材～』（1994） 95頁～97頁

注11) 織布現場では職工さんはシャトルの事を「サス」と呼んでいたが、由来は明らかでない。A氏曰く、「シャトル」が言いにくかったので、短く詰めて「サス」と言ったのではないかとのことである。なお、シャトル（shuttle）または杼（ひ）とは、経糸の開口部に緯糸を通すのに使われる道具である。また、「往復するもの」の代名詞でもあり、シャトルサービス、スペースシャトルの「シャトル」は、この機織りのシャトルからの派生である。

注12) 「綜統（そうこう）」とは、緯糸を通すために、経糸を上下運動するための細い針金を言う。

綜統で経糸を上下に分け、緯糸を通すための空間を作る運動を開口運動と言う。

綜統杼とは、経糸の数だけある綜統を一まとめにして上下運動させる杼を言う。

この開口運動で、織物組織の経糸部分が決まる。3600朱子の場合は、綜統杼が5枚あり、4対1で上下運動する。

注13) ユニチカ(株) 『ユニチカ百年史』（1991） 下406頁～410頁

注14) 『ニットウェア・ハンドブック改訂版』（1999）

注15) ケーク紙とは、現在は漆器業界で摺り漆（拭き漆）用の毛羽立ちしにくい摺り紙を言う。A氏によると繊維業界では、原糸が解けないよう出荷時の包装紙の意味で使われていた。

参考文献

- ・(社)福井県繊維協会（1971）『福井県繊維産業史』
- ・安部武司・平野恭平（2013）『繊維産業』 日本経営史研究所
- ・土田誠（1985）『織物ふくい戦後史』 福井新聞社
- ・ユニチカ(株)（1991）『ユニチカ百年史』
- ・福井県立こども歴史文化館（2020）『ふくい人絹王国ものがたり』 福井県織物工業組合
- ・(株)東レ経営研究所（1994）『知りたかった繊維の話～よくわかるアパレル素材～』
- ・山本淳二（2019）『夢壇 自分史・青雲』（自費出版）115頁、122頁
- ・福井県（1996）『福井県史 通史編6 近現代二』 福井県 936頁～956頁
- ・大野市（2013）『大野市史』（第14巻）通史編下 近代・現代』 大野市 404頁～422頁
- ・(社)福井人絹倶楽部（1991）『福井人絹取引所通史』
- ・上志比村（1978）『上志比村史』上志比村 997頁～1003頁
- ・笠松雅弘（1991）「昭和戦前期の人絹機業と勝山地域」『福井県立博物館紀要』第4号 75頁～94頁
- ・木村亮（2005）「福井人絹織物産地の確立過程」『福井県文書館研究紀要』2
- ・木村亮（2009）「戦後福井県大野織物産地における一企業発展と衰退」『福井県文書館研究紀要』6