

ニチボ一編

## 第2章

新生大日本紡績の拡大と多角化

(大正7年～昭和10年)

## 1 在華紡績事業への進出と反動不況の克服

### 中国への進出

わが国は日清戦争後の講和条約（明治28年＝1895）によって、清国の開港場および開市場である沙市、重慶、蘇州、杭州において自由に製造業を営むことができるようになった。しかしそのことはかえって清国と最恵条約を結んでいる各国を刺激し、英国、米国、ドイツ系統の資本の進出による工場建設を促した。またその一方では中国人自らの手による民族紡績の建設も促進する結果となった。

日本の資本による紡績の進出は、これらに比べて非常に遅れをとっており、明治35年からの三井物産、日本綿花、内外綿などの綿花主力による進出が最初である。紡績専業者による中国進出はこれよりさらに遅れ、大正8年に入ってからである。その要因となったのは、

#### ①中国関税の改革

中国武昌に起こった辛亥革命（1911）により清朝は倒れ、国号を中華民国と改め、新しい時代に入った。次第に政局も安定しつつあったが、北清事変（義和団事件、1899～1901）以来の不平等条約によって、関税の自主権は回復していなかった。中国にとって、関税の自主権回復による国内産業の保護と財政収入の改善は急務であった。

この自主関税は日本の紡績業者にとって、中国という大きな輸出市場への障壁となるものであった。この関税引き上げが実施されたのは、大正8年8月1日であるが、紡聯において実施前の6年、当時紡聯委員長であった菊池恭三を中心に、関税改革阻止運動が提案され、満場一致で決議されているのもこの間の事情を物語っている。

#### ②輸出超過による国外投資熱

第1次大戦の開戦によって、4年から7年までの4年間は、予期しなかった大戦景気となり、輸出は大いに拡大し、日本綿製品は海外の新しい販路を開拓して、大輸出国としての基盤を築いた。政府としても海外投資を奨励し、比較的安全で確実に利益のあがる海外事業として紡績の大陸進出を助成した。

#### ③内地の労働力不足

大戦による好況はまた通貨の膨張、物価の上昇となって現れ、賃金も次第に上昇していった。戦勝景気で紡績工場は人手不足となり、内地においては増設も中止せざるを得ないほどの深刻さであった。中国に新しい労働力を求め、現地生産を志向したのも当然のことである。

このような諸要因のもとに、日本の紡績業は従来への輸出に代わるものとして、現地生産への計画を具体化する必要に迫られた。当社としても合併前の尼崎紡績であれば、さほど早期進出の必要はなかったかもしれないが、太番手を主力とし輸出比重の大きかった摂津紡績と合併して、中国市場の防衛のためには、どうしても現地生産によるべきだとの構想を菊池社長は早くから抱いていた。

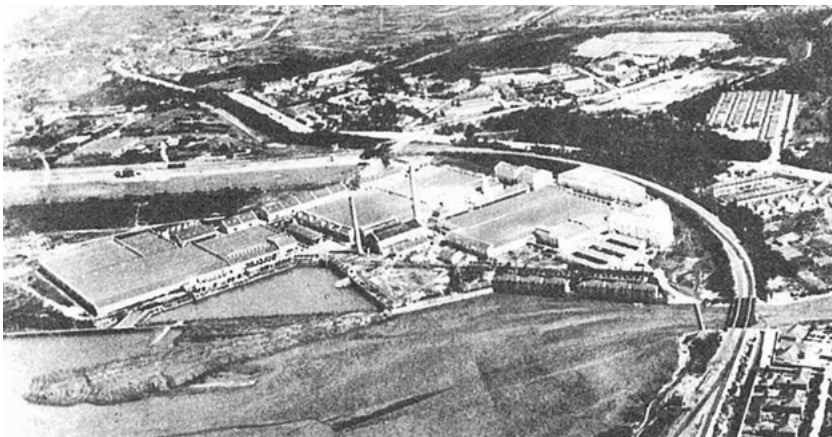
大正7年、合併して新生大日本紡績となった直後、まず尼崎工場長の逢坂佐七を青島に派遣して現地調査を行い、翌8年の4月には菊池社長自ら大垣工場長今村奇男、販売課長倉田敬三を帯同して大陸に渡り、上海、漢口、北京、青島と工場建設候補地を視察した。倉田は小寺の慶応義塾時代の学友で、志を抱いて

大陸に渡り、記者として中国にあること4年、明治43年尼崎紡績に入社し、中国現地事情に詳しくなった。

### 青島工場の建設

候補地選定の結果、わが国の青島守備軍が駐屯していて治安に不安がなく、奥地一帯が綿作地であり綿糸布の消費地でもある青島にまず進出することにした。大正8年9月、倉田を青島に派遣し、当時青島守備軍の管理下にあった青島四方武林路に敷地を選定した。

工場の中国名を青島大康紗廠と決め、11月には整地を開始し、翌10年10月9日には運転に入った。最初の規模は精紡2万錘で、前年の9年に閉鎖した野田工場の紡機を移駐したものである。その後海面を埋め立てて敷地を拡大し、12年の下期には精紡5万8000錘となり、最大設備を誇ったのは、昭和12年で精紡15万2000錘、撚糸1万4000錘、織機3000台の有力工場へ発展した。



青島大康紗廠（昭和12年の爆破以前のもの）

### 上海工場の建設

倉田は青島工場の敷地を選定した翌年、大正9年3月に青島から上海に行き、工場敷地の選定と購入に当たり、黄浦江左岸の楊樹浦騰越路に決定した。

工場の中国名を上海大康紗廠と命名し、翌10月7月起工し、第1期計画の精紡2万8000余錘が操業を開始したのは11年6月12日であった。翌12年には第2工場を建設し、同年下期現在の設備は精紡5万8080錠となった。上海工場はその後の拡張によって、昭和15年末の設備は精紡11万7896錘、撚糸4万2600錘、織機1418台、ガス焼機10台の大規模工場となり社業に大きく貢献した。

### 中国における排日貨運動

青島、上海と中国における大きな拠点となった2工場は必ずしも平穏な操業を続けたわけではなく、その後たびたびの苦難に遭遇している。時代はもっと後のことになるが、概況は次のとおりであった。

中国における反日、排日貨の動きは明治40年代から続いていた。大正6年（1917）ロシアに革命が起り、ソビエト政権が成立し、この年わが国はシベリアに出兵している。第1次大戦後の中国ではロシアと手を結んだ中国共産党が公然と工作を展開し、国民党との間に激しい抗争が続いた。反日、排日貨

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

の思想はこの両陣営によって利用され、中国の植民地化反対の運動となって次第に激しさを増していった。

大正14年5月30日には上海に、いわゆる5・30事件が発生した。内外綿紡績工場の工人（工員）の解雇問題に端を発した人員整理反対の争議は上海の邦人紡績6社、22工場にストライキを発生させ、参加した中国工人3万人におよんだ。この争議に誘導されて労働団体、学生団体も参加し、共同租界南京路に連日反日の街頭デモを展開している。6月には金上海の労働者によるゼネストへ発展し、上海に戒厳令が敷かれた。このため上海工場は6月12日から3ヵ月にわたって操業を中止せざるを得なかった。

同時期にストライキは青島においても発生した。14年4月19日、労働組合承認をめぐる運動が主因で、青島大康紗廠に始まった争議は、内外綿、日清紡績の各工場にも広がり、一時不穏な情勢となって、6月18日まで工場はやむを得ず閉鎖された。

その後昭和2年3月24日には南京事件が起こった。国共合作による第3次北伐軍が上海に入ると、工人は市民とともに蜂起して上海仮政府を組織し、共産党武装勢力による排外を唱えての暴動は日本領事館の襲撃となって現れた。この事件に対する列国の態度硬化により、蔣介石は一転して上海共産党勢力の弾圧に向かい、邦人紡績は災害に備えて運転を休止した。中国共産党はこの時から地下潜行工作に入ったのである。

中国の政情不安や内戦に対して、わが国は権益擁護の目的で大陸進出の強硬策をとり、2年5月居留民保護を名目に第1次の山東出兵を行った。このわが国の積極的な政策は、中国に大きな衝撃を与え、7月には上海に対日経済断交同盟が結成され、日本人銀行との取引停止と排日貨運動を決議するまでに硬化した。

中国の政情不安による邦人紡績の影響はその後も続いており、4年7月には青島方面において左傾分子による操業妨害や工場騒乱工作が激化し、青島大康紗廠はじめ日本人紡績6社は治安の危機にさらされ、継続運転は困難となり、8月から11月まで4ヵ月にわたって工場は閉鎖された。

その後排日運動は根強く続けられ、7年1月にはついに第1次上海事変が起こり、邦人紡績は一斉に閉鎖され、上海大康紗廠も3ヵ月間戦火に包まれた。2月には日本軍が上海を総攻撃し、邦人紡績は運転を休止した。上海工場の邦人男子従業員は自衛のため残留したが、家族135名は3回に分けて内地へ引き揚げた。その後戦火も治まり家族も復帰して工場が再開されたのは4月26日であった。

昭和初期のわが国綿業の不振の要因として、中国貿易の悪化が挙げられるが、これは中国の政情と民衆の動向が大きく影響している。国民党と共産党との抗争は、排日、排日貨の動きと結びつき、ついに日中戦争、第2次世界大戦へとエスカレートし、戦後の中華人民共和国の成立へと歴史は展開していくことになる。

### 反動不況と綿糸総駆け合い

第1次大戦は大正3年7月から7年11月の4年間にわたっている。開戦当時は先行不安から商況も低迷していたが、先進綿業国の参戦によって、極東において平和産業を維持することのできたわが国に空前の好況をもたらすことになった。大日本紡績が発足した7年はなお大戦景気が続き、印度方面からの注文は細番手綿布や中糸以上に限らず、太糸20番手までにおよんだ。とくに綿布においては印度市場の熱狂

的な買い進みで活況を示し、内地市場では三幅金巾の品不足から代用品が登場するという有様であった。8年に入ると綿糸現物の不足から需要者の買気を刺激し、投機熱にあおられ、戦勝景気は頂点に達した。これを三品綿糸清算先限についてみると、4年1月に安値98円65銭であったものが、8年11月には高値699円まで高騰している。

しかし山高ければ谷深しで、その反動は大きかった。7年11月休戦となり、8年6月ベルサイユ条約が締結されると事態は一転して、9年3月には相場は急落し反動不況が始まったのである。3月15日には株式、期米、綿糸、生糸の各市場は暴落し恐慌状態となり、4月にはさらに証券市場が暴落して立会い中止となり、これにつれてまた期米、綿糸、生糸も惨落した。綿糸についてみると、この年の12月には高値281円、安値で237円10銭までに暴落している。

このような状況下で、綿糸取引商社はたちまち契約履行不能の状態に陥り、收拾困難な暗黒状態と化した。この事態打開のため東京では日清紡績社長の宮島清次郎が業界救済のためのシンジケートを提案して東京綿糸商組合に働きかけた。さらに大阪では大阪綿糸商同盟会と輸出綿糸商同盟会に呼びかけ、5月27日に輸出綿糸商組合が組織された。

この機関によって組合員相互間および紡績会社と組合員間の大正9年5月6日限りの既約定品で、未引き取り分を一括して買い取り、海外へ輸出するとともに、輸出困難なものは内地で処分することになった。これに伴う莫大な損失の半分は組合が負担し、残り半分は紡績聯合会が負担することとなった。さらにその紡績負担分の半分は、会員会社の錘数により按分し、残り半分は買い上げ綿糸の製造会社が負担することになった。この時の委員長は菊池恭三であり、紡績としては責任はなかったが、この非常事態を收拾し、輸出綿業奨励の見地からこれに同意するとともに、9年5月10日から1年10ヵ月におよぶ1ヵ月6昼夜の第9次操業短縮を実施した。

シンジケートの仕事は最初は5月～6月限りの始末だけであったが、好況時の常として先物契約は1年半の先まで延びており、紡績各社にとってその後の受渡しは事実上不可能であったので、7月以降の売り約定についても総解け合いが実施された。

この総解け合いによる当社の損失負担分は、132万円におよんだが、この償却は翌10年の上期の利益によって行われた。この他に値合い金の不払いや値引き、引取品の値引き等による損失を計上すれば、さらに莫大なものになった。大阪市東区安土町二丁目の旧ニチボー本店の敷地（現・大阪国際ビルディングの1区画）も値合い金によって伊藤忠商事から譲渡されたものである。

## 2 拡大と多角化を目指す

### 関原工場の新設

合併により大日本紡績となった翌年の大正8年には、中国大陸への進出を決めるとともに、内地においても新たに工場を建設して、設備の拡大を推進することになった。

合併前に摂津紡績は、工場建設の予定で、大正5年に大阪府泉南郡貝塚町脇ノ浜（現・貝塚市）に工場

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

用地として5万3399坪の土地を購入していた。また合併前に尼崎紡績も高槻町（現・高槻市）に別個に土地を所有していた。しかし、いずれも立地条件として不利な点があったので、岐阜県不破郡関原町村



関原工場（第2・第3工場増設後）

に工場を新設することになったものである。

大正8年9月27日関原に工場誘地委員会が結成され、村をあげての誘地運動が進められていた。9年6月の役員会は関原工場の建設を決議し、第1期計画として太糸3万0720錘の工場新設を発表した。11年12月20日に起工式を行い、13年11月23日に第1工場は全運転に入っている。関原工場は大日本紡績として内地に建設した最初の工場である。

### 日本絹毛紡績岐阜工場の合併

日本絹毛紡績は前にも述べたように、大正5年、繊維の他部門への進出を企図し、尼崎紡績の別会社として発足したものである。8年には紬糸の製造も開始し、ペニー（展綿）は米国の需要と生糸の高騰によって在庫一掃の好況を示し、第5回（大正8年下期）決算において初めて年6分の配当を行っている。その後工場の整備を急ぎ、9年には鉄道引込線工事も完成し、設備は絹紡機が約1万9300錘、紬糸紡機が2500錘に達していた。

しかし、その年の綿業、生糸を襲った不況による大混乱で、絹業界も大揺れとなり、需要は全くなく、受け渡し不能の状態となり、このため9年下期と10年上期は無配に陥った。しかし大正10年2月1日、第2工場建設のため資本金を増額し払込み済み資本金を440万円とした。第2工場が完成したのは10年4月10日で、その後運転錘数を増加し、織布仮工場による試織も開始されていた。

大日本紡績としては絹毛部門に本腰を入れて取り組むこととなり、12年5月2日、大阪市中央公会堂において、それぞれ臨時株主総会を開催し合併を決議した。合併により引き継いだ岐阜工場の設備は絹糸紡績機2万8816錘、紬糸紡績機5880錘、撚糸機7552錘、織機36台であった。創立以来一貫して綿紡織部門の拡充と発展に全力を傾注してきた当社は、ここに初めて他の繊維に着手し、多角経営の第一歩を踏み出したわけである。

### 山崎絹糸工場の建設

日本絹毛紡績を併合した翌年の大正13年9月12日、さらに絹糸工場を大阪府三島郡島本村（現・島本町）に約424万円の予算をもって新設することを決定し、絹紡部門の増強を図ることになった。

以前に尼崎紡績は山崎に近い高槻に工場建設予定地を所有していたが、高槻の土地4万8277坪は新京阪電気鉄道（現・阪急電鉄）がこの地域を走ることになるのでこれを売却し、旧日本絹毛紡績が確保して

いた4万7986坪に新工場の建設を計画したものである。山崎絹糸工場は決定直後の9月に起工し、15年1月15日には運転を開始した。工場設備は絹糸精紡機1万5120錘、撚糸機4760錘、織機189台、ガス焼機20台を設直した。

### 関東大震災による被害

大正3年6月、東京紡績の合併により、当社は東京市内に深川、橋場の2工場を有することになった。12年9月1日午前11時55分に突如発生した関東大震災によって両工場は大きな被害を受けた。地震による直接被害は煙突、寄宿舎の倒壊と機械設備の損傷だけであったが、工場周辺の火災によって両工場とも炎に包まれた。特に深川工場は人家の密集した地域にあったため、工場はたちまち火の海となり、工場はじめ事務所、倉庫、寄宿舎に至るまで全焼した。深川工場には東京出張所が併設されており、その管理下にあった扇橋倉庫の原綿も瞬時に灰となった。ただ橋場工場（のちの東京工場）は必死の防火活動によって類焼を免れた。

当時深川工場は職員45名、男女工員1967名、橋場工場は職員66名、男女工員3582名が在籍していたが、深川工場では女子事務員1名、橋場工場では職員1名が死亡、工場在籍者では11名が生命を失った。震災の報があった翌2日、逢坂佐七取締役が現地に特派され、東海道線不通のため中央線経由で入京し、一方大阪からは船をチャーターして応急米600石（108キロリットル）と、復旧のため仲仕30名を送ったが、橋場工場は深川からの避難者が収容されて、女子工員は5000名に膨れあがっており、毎日1食がおかゆ2杯のため仕事もできない状態となり、そのため一時帰郷の方針がとられた。橋場工場が一部運転を再開したのは50日後で、全運転に入ったのは翌13年の1月に入ってからであった。深川工場は全焼のため復元されなかった。

この震災によって紡績業界は90万錘以上の設備を失っている。同年6月末は466万錘であったから、約2割に当たる損害であった。しかし当時の会社の多くは設備に対して充分の減価償却ができており、また事業内容も充実していたので、余裕をもって損失を補填した。

### 鹿児島紡織（鹿児島工場）の合併

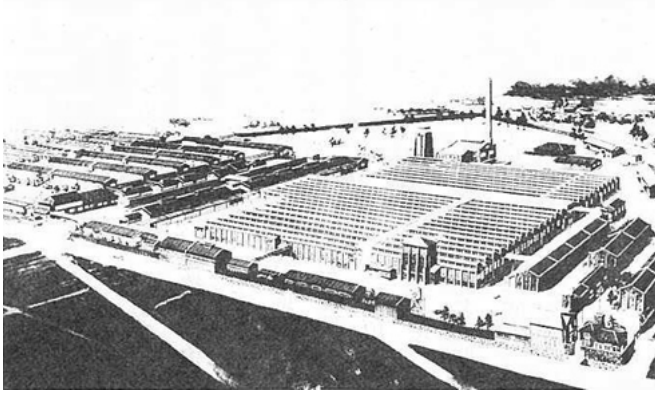
鹿児島紡織は第1次大戦による好景気に沸いていた大正5年、海運業界で著名であった宇都宮回漕店の社長、宇都宮金之丞が、郷土の発展に寄与する目的で鹿児島に計画した会社である。6年2月20日、資本金200万円をもって創立し、直ちに鹿児島郡中郡宇村大字郡元（現・鹿児島市郡元町）に工場用地を求め工場建設に着手した。鹿児島はわが国紡績の発祥の地であり、この工場との由緒ある関連については序章第1節で触れたとおりである。

紡織の機械設備を英国へ発注したのであるが、当時の欧州は大戦による動乱の最中であり、自国内の需要に応じるのが精一杯という状態であり、契約した紡機の輸入は全く困難という不幸に直面した。やむを得ず日本綿花を通じて原糸を購入し、織機124台をもって営業を開始したのは7年8月7日であった。待望の精紡機1万8040錘を入手し、紡績工場の綿入れ式を挙行了したのは8年12月26日である。織機が800台に達したのも9年下期に入ってからであり、最初からの計画であった精紡機3万2919錘

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

の据え付けを完了したのは、当社との合併前の12年の下期に入ってからであった。

不運はさらに重なり、紡績工場の据え付けに努力している最中に9年の大恐慌に遭遇した。これによって増資の徴収計画も不可能になったばかりでなく、原綿代金の未払い、製品の値下がり損などで金融面の行き詰まりが生じた。その後の業界の不振により、12年の下期には欠損無配となり、苦しい経営状態にあった。



鹿児島工場

当社は10年に入って鹿児島紡織の株式を取得して大株主となり、派遣していた社員三村城太郎は同年5月取締役を選任されていた。たまたま12年の関東大震災で、当社は深川工場を失い、これに代わるものとして鹿児島紡織の合併が進められるようになった。また鹿児島は女子従業員の大きな募集地でもあり、合併の話は急速に進展し、13年3月1日をもって合併となった。

その後の鹿児島工場は前にも触れたように、昭和16年第2次大戦の開戦と同時に閉鎖となり、海軍の鴨池航空隊の基地となった。紡機の大部分は上海工場に移駐され、従業員は中京地区の各工場に転居となった。

### 紡織一貫作業と大正末期の設備状況

大戦ブームによって自己資本の充実を競ったわが国綿業は、戦後の反動不況で一時は強い衝撃を受けたもののこれを克服し、各社は体質の健全化に努力すると同時に、余力をもって海外市場への積極的な開拓と進出を図った。わが国綿布の輸出は大戦初期の大正3年には、3億3700万平方ヤードであったものが、7年には10億平方ヤードに達している。これは英国の37億平方ヤードにはおよばなかったが、米国の5億4000万平方ヤードを上回って、世界第2の綿業輸出国の地位を占めるに至ったのである。

紡績の操業短縮も9年の恐慌時の第9次の操短が10年末で終り、その後昭和2年4月末までの5年半の間は無制限操業となり、各社は保留利益をもって設備の改善、合理化、多角化を推進した。紡織業の大活況と戦乱による紡機輸入が困難となったことによって、紡機の国産化の声が高まったのはこの頃からである。作業合理化が盛んに論議され、紡機の性能向上に対する要望が高まるにつれて紡織機械の専門メーカーが現れたのである。

豊田佐吉による自動織機の研究開発は、明治42年に一応の完成をみているが、高性能の自動織機となったのは大正13年末である。その性能は50台の運転に要する直接工は1名で足りるという優秀さで、その後の昭和4年にはプラット社の要望で、製作販売権が100万円で譲渡されるまでに至っている（森滋著『紡績』）。

当社も紡織一貫作業の拡充強化に努め、各工場に織機の増設を進めたが、国産機が初めて登場したのは、大正7年津守工場の豊田織機製96台であった。12年下期に併設された郡山工場の織布工場は豊田織機748台が据えられ、翌13年12月に併設された尼崎工場の織布工場も豊田織機802台が据えられ、



第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

15年下期の増設織機197台は野上機械工業の製品であった。15年上期には平野工場にも織布工場が新設され下期に織機706台を数えたが、この分は野上機械工業製で、国産製品による織機の採用が次第に全面的なものとなっていった。大正15年11月30日現在の当社の設備状況は下表のとおりである。

表一14 工場馴設備明細表（大正15年11月30日現在）

（単位：錘）（単位1台）

工場名	精紡	撚糸	織機	ガス焼機
尼崎	83,784	39,220	1006	
津守	66,272	13,872	2,286	
橋場	74,468	25,300	937	
福島	78,340	38,758		41
一宮	79,900	41,370		39
摂津	53,624	12,012		3
明石	30,720			
平野	27,648		706	
大垣	44,672		1,928	
郡山	22,272		749	
高田	46,844	10,692	1,122	
関原	30,720			
鹿児島	34,480	8,400	865	
岐阜絹糸	33,186	10,744		32
山崎絹糸	15,120	6,120	294	20
上海大康	58,080			
青島大康	58,000			

（注）青島大康紗廠に新たに織機498台を据付けることとなり、大正15年6月橋場工場の498台の移駐を決定した。

### 日本レイヨンの創立

さきに経営多角化の第一歩として、綿紡織以外の繊維である絹紡部門に進出したが、さらに新しい分野である化学繊維部門にも着手する意志を強め、大正14年7月の役員会において、人造絹糸事業への進出を決議した。

その決議内容は、

1. 別に株式会社を組織して人造絹糸事業を創設する。
2. その資本金は1500万円（30万株）とし、うち約20万株を大日本紡績株主に、約10万株を大日本紡績において引き受けること。

3. これに関する一切のことは挙げて社長に一任すること。

同じ繊維であるとはいえ、天然繊維とは全く性質を異にする化学工業であるため、別会社として発足することとなり、15年3月17日、日本レイヨン株式会社を創立した。

以後日本レイヨンは昭和44年10月1日、ニチボーと合併して新生ユニチカとなるまで、独自の道を歩むことになる。化学繊維の発達の歴史、初期の業界動向は『日本レイヨン編』に譲る。

### 3 昭和初期の不況と合理化の推進

#### 工場法の改正と夜業の撤廃

わが国紡績産業の発達過程をみると、明治初期の営業開始時点から夜業を行っている。原料の乏しい後進国が、輸入綿糸に対抗して輸出を増進するには、操業時間の延長による量産以外に道はないと考えられたのである。明治36年の調査によれば、紡績業のほとんどは昼夜業12時間2交代制（昼業は午前6時から午後6時まで、夜業は午後6時から午前6時まで）であった。休憩は午前・午後各15分ずつ、正午から30分で合計1時間であり、夜業もこれと同じであった。

もちろん初期の紡績業者が、徹夜作業を平気で行っていたのではなく、人道上好ましいものでないことは理解していた。わが国では深夜業禁止は明治20年6月の職工条令案（この法案は発表されたが実施に至っていない）以来の問題であった。明治44年3月工場法が議会を通過し公布された。この法によれば15歳未満の者および女子の夜間使用（午後10時—午前4時）を禁ずる旨の規定であった。この工場法は大正5年9月1日から実施されたが、夜業禁止に関する規定だけは、昼夜交代に就業することを条件として15年間その適用を免除されることになった。したがって紡績業は夜業禁止に関する限りその拘束を受けなかった。

第1次大戦を契機として、世界第2の綿業国としての地位を築いたわが国に対して、深夜業の撤廃は国の内外から労働問題として取り上げられることとなった。このきっかけとなったのが、大正8年10月ベルサイユ平和会議に基づく第1回国際労働会議である。ワシントンで開かれたこの会議には、資本家代表として紡績委員長武藤山治（鐘淵紡績専務）が出席し、顧問として当社の有賀松彦取締役、東洋紡績の庄司乙吉、大阪合同紡績の飯尾一二、鐘淵紡績の福原八郎が随行した。

この会議の中心議題は、国際的な年少労働者の深夜業禁止であり、同時に1日8時間労働、失業予防と母性保護を決議している。わが国としては深夜業が創業以来の慣習であり、国際競争の有力な根源であるので、これを急に廃止することは与える影響が大きいとして「日本が女子および年少者の深夜業を禁止するベルン条約（1913）に加盟することにはあえて反対しないが、準備期間を必要とする」と強調した。その結果、会議は深夜業に関しては18歳未満の少年は夜間は使用してはならないことを定めたが、わが国に関しては例外を設け、「1925年（大正14年）7月1日までは15歳未満の少年に限り適用し、その後16歳未満の少年に限り適用する」としたので、わが国紡績業にとって事実上影響はなかった。

この会議が刺激となって、大正12年改正工場法が成立し、午後10時から午前5時までの深夜業は禁止された。しかし昼夜交代の条件で3年間の適用延長を認めている。この改正工場法は関東大震災のため

施行が延期され、猶予期間も延長されて、完全実施は昭和4年6月30日からであった。

当社も深夜業の撤廃に踏み切ったが、急激な変化による影響を緩和するために、昭和4年の2月1日から5工場、3月1日より6工場、4月1日より2工場、6月1日から2工場と段階的に実施した。

深夜業の廃止は当然機台の操業時間の短縮であり、生産性の低下につながるものである。これを克服するためには能率の増進と合理化が新たな課題となった。

### 昭和初期の不況と労働運動の活発化

ベルサイユ会議後の各国は、戦争で膨張した財政引締めにも努力を傾けた、その結果急激なデフレーションを引き起こし、世界の景気は沈滞していった。世界の主要国は金本位制への復帰を図って、経済の疲弊を取り戻そうとしたが、その効果は上がらず、世界的な不況は次第に慢性的なものとなってきた。

わが国の折角伸長してきた綿製品の輸出も頭打ちとなり、関東大震災によって円は暴落し、各紡績は原綿高、製品安に四苦八苦の状態となった。そこに昭和2年4月の金融恐慌が起り、一方中国でも排日貨運動の激化によって、対中国輸出も極めて不振に陥り、不況は深刻さを加えてきた。大正デモクラシーは大戦を経て政治的な力を発揮し始め、国際的な影響力も加わって、労働運動も組織的なものとなってきた。

昭和2年6月、東京の橋場工場に労働争議が発生した。総同盟関東紡織労働組合に加盟していた工員の解雇問題に端を発し、組合加入の自由と待遇改善を要求して、工員約3000名が参加し、同盟罷業は実に50日におよんだ。これは会社の人員合理化を予測しての陽動作戦ともみられた。争議は解雇者88名を出すことによってようやく解決したが、これが導火線となって各工場に争議が続出する結果となった。

この年の2年11月主管者会議が発足した。本店課長と工場長以上を集め、不況対策、合理化の推進を目的とするものである。各工場用品の規格標準の統一、事務の簡素化、饗応接待の禁止の申し合わせにはじまり、人員削減を含めた合理化対策、事務管理の合理化、技術の開発等が強力に進められた。

この不況は4年（1929）10月29日、ニューヨーク株式大暴落に始まった世界恐慌によってさらに深刻の度を加え、日本の失業者は30万人を突破する状態となり、社会不安は増大していった。昭和初期の不況は7年末まで続くが、その間の主要な推移を物語る主な事項を記録から抽出してみる。

#### 昭和3年

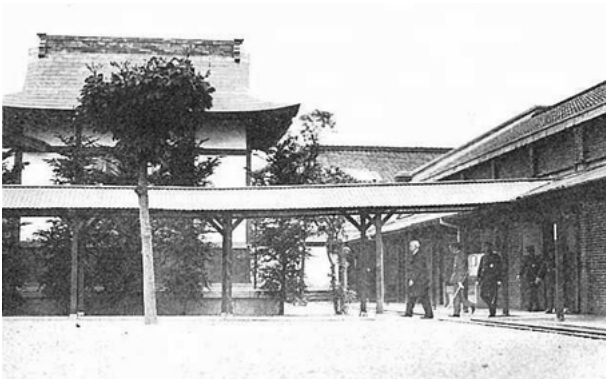
- 1月 内地の不況と海外商談の閉塞によって、阪神倉庫の綿糸布在荷は6万1000梱を数えた。その大部分は20番手で市価暴落して採算難をかこつ。
- 3月 各工場付設小学校は尼崎工場を除き廃校手続。チーズ木管6インチ半のものを他社並みに6インチとして、年6000円の運送費軽減を図る。
- 4月 冗員整理の目的で職員108名を「願いによる解雇」とする。
- 5月 職員の願いによる解雇通計130名となる。鹿児島工場の260名争議（この月済南事件勃発）。
- 6月 東京工場の4800名争議。
- 7月 大阪市東区安土町二丁目30番地に本店社屋を新築することを決定。
- 10月 尼崎工場争議。

第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

11月 （金輸出解禁懸念濃厚となり、為替急騰）

昭和4年

- 1月 尼崎工場に解雇反対、深夜業廃止に伴う減収反対の争議起こり、4月まで続く。
- 2月 工場法の定めにより、7月1日以降深夜業の撤廃、漸次準備的实施に入る。
- 4月 11日安土町の本店竣工、18日移転完了。
- 6月 天皇陛下平野工場にご来場（6日）。この日菊池社長は工場巡視のご先導のあと「本邦紡績史に就て」の御前講演の光栄に浴す。



昭和天皇平野工場ご来場

- 7月 （8日、金解禁含みにより各市場一斉暴落） 菊池社長は課長会議で訓示。生存競争激烈なる方今、各自が最高の努力をなすことを要請。  
青島方面の治安は左傾分子の工場かく乱工作の激化により不安状態となり、日本人紡績6社は運転を休止、8月4日より工場閉鎖、4ヵ月におよぶ。
- 9月 菊池社長は課長会議で「去華就実、臥薪嘗膽」を説く。  
社長訓示

一般世間ハ各業トモ不況益々深甚ナルノミテラス近来ハ金輸出解禁実行気構ヘニー層其濃度ヲ加へ来ル中ニ單リ比較的永ク安全地帯ニ在ルヲ得タリシ我紡績業モ其樂觀ヲ許ササルハ勿論吾々ハ諸君ト共ニ疾クヨリ臥薪嘗膽的一大覚悟を以テ此レニ臨ミタリシニヨリ、今ニ於テ敢テ狼狽ノ要ナキモ、由来吾社ハ「去華就実」主義ヲ実行シ来リタルニ近ゴロ華美ノ風浸潤ノ聲ヲ聞クハ甚タ遺憾ナリ。一部外間ノ批評ヲ必シモ重用スルハ當ラサルヘキモ、少クトモ他山ノ石トスルノ要アルベシ。  
此際諸君ノ十二分ノ戒飾ヲ以テ節約緊縮、以テ時務ニ適応セラレン事ヲ希望ス

- 10月 （ニューヨーク株式暴落、世界恐慌始まる）
- 11月 （政府は金輸出解禁の断行を発表）

昭和5年

- 1月 工場長会議で人員整理予定者リストを作成。
- 2月 常勤取締役会にて深刻を極める不況の対応策を協議。

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

紡聯の決議により6ヵ月間の第11次操業短縮を実施。

4月 採算悪化に対処するための紡績各社の賃下げ実施に伴い、全国の各工場に争議が発生。

5月 岸和田紡績堺工場750名争議。

6月 昭和5年の上期は3分減配して1割3分となる。下期はさらに3分減配して年1割となる（これは昭和9年下期に年1割2分となるまで8半期にわたる）。

工場長会議で（1）炊事夫を廃して炊事掃に改めること（2）解雇者に綿布の立売りをさせること（3）工賃引下げを実施すること（4）人員整理をさらに実行すること（5）一宮工場を当分休止するなどを討議。

7月 常勤取締役会にて本店22名、工場46名の職員整理を決定。

8月 津守工場の102名部署争議。

10月 津守工場の900名、一宮工場の230名は総同盟大阪紡織労働組合の指令を受けて争議。

12月 菊池社長は上下一致して善処すべきことを訓示。

日華紡織その他へ被整理社員の就職周旋を行う。

### 昭和6年

1月 大垣工場争議。

2月 尼崎工場争議。津守工場の工員70名を整理。

従来職員には規定としては定年がなかったが、満55歳に達した者を退職させることを決定。

5月 福本元之助副社長の辞任申し出を承認。

6月 （官吏の減俸実施。賃下げ一般化する）

7月 青島工場に織機800台を増設し内地工場からの移動を計画。

9月 小寺源吾取締役（2年12月より療養のため非常勤）常勤に復帰。

東京工場、大垣工場は精紡増設を決定（18日満州事変起こる。21日英国は金輸出禁止を断行）

10月 明石工場、関原工場の精紡増設を決定。

12月 産業統制法により綿糸紡績業は重要産業に指定される。

青島工場に精紡1万1520錘の増設を決定。

綿糸、綿布の両課を合併して販売課とする。職工課を人事課に改める。定款を改正して常務制を採用（蔵相に高橋是清、政府は金輸出再禁止を発表）。

### 昭和7年

1月 上海事変起こる。上海工場は4月25日まで閉鎖となる。

3月 （満州国建国）

4月 一宮工場争議。メーカー等労働問題対策を重役会で協議。

5月 （5・15事件起こる）

7月 （英国はオタワ会議を開催）

この抜粋記録を見ても、昭和3年から7年にかけての5年間は時代の重圧と戦う苦しい経営の姿がうか

がわれる。主管者会議の議事録は2年11月から始まっており、最初の頃は合理化対策が詳細に記録されているが、次第に簡潔になり、5年7月「事業不振ノ深刻化対策ノートシテ更ニ本店・工場トモ職員数ヲ減スル件付議」8月「営業費・工費節減を徹底セシムルコト・士気振興ニ関スルコト」の数行のみで終わっている。

### 合理化の推進と栄光式ハイドラフトの完成

当社にとって昭和初期の不況はまさに危急存亡の非常事態であり、人員の合理化を伴う苦渋に満ちた時代であった。深刻な不況と続発する労働運動の波と闘いながら、一方では深夜業の撤廃に伴う生産性の低下と単位当たりの生産コストの上昇と戦わねばならなかった。とくにこの時期は菊池社長をはじめとする工務関係の首脳陣の苦心と努力は大変なものであった。工務の最高責任者は松村諦成取締役であり、これを補佐したのが今村奇男取締役で、後には関西地区を松村、中京地区を今村が担当して対策の分担を図った。

当時の機械技術面の合理化の主なものは、標準動作の制定、小型電動機の導入による集団運転から単独運転への切り替え、精紡機のハイドラフト化、粗紡シンプレックス化であった。松村取締役を首班とする工場美化団が編成され、工場作業の分析による標準動作がこの時期に確立された。ハイドラフトの採用によって粗紡の3工程は2工程に短縮され、精紡撚糸の単独運転への全面切り替えを断行し、織機においては野上式を主とした力織機から豊田自動織機に転換、タイピングマシンの採用と単独運転化を実現した。

今村取締役は特に新しい技術の開発と導入に熱心で、早くからハイドラフトの理論に着目していた。ハイドラフトによって精紡機の能力が倍加されることから、粗紡工程の短縮化を研究することとし、技術陣をこれに専念させた。その結果従来2工程まで短縮されていた粗紡工程をさらに1工程とする機械技術を開発した。これがシンプレックスで当時の紡績界に大きな反響を呼んだのである。一宮工場にあってこの課題と取り組んだのが森滋であり、その助手として協力したのが青年技術員の塩塚忠美であった。

今村取締役によるハイドラフト研究は後に「栄光（ECO）式ハイドラフト」の完成となり、専売特許第105459「栄光式索伸装置」となって、その名声は不動のものとなり、同業各社も進んでこれを採用した。不況克服後の昭和8年最初の新設工場となった関原第2工場ではシンプレックスと栄光式ハイドラフトが全面的に採用され、続いて設立した貝塚、垂井、大高の新設工場もまた同様に、生産性の向上に大きく寄与したのである。

### 社運をかけて原綿操作

昭和4年（1929）秋のニューヨーク・ウォール街の株式大暴落に端を発した経済不安の波は、世界の金融市場に波及して大恐慌を誘発していった。同6年（1931）9月21日、この世界恐慌のため英国もついに金本位制を放棄し、為替低落による貿易擁護に踏み切った。英貨ポンドが揺らぎ出したのである。わが国も早晩これに追随せざるを得なくなるとみて、金融界ではドル買入れによってポンド為替下落による損失を調整する動きが急に活発となり、猛烈なドル買いが展開された。ドル買いの中心は都市銀行で、三井、住友、三菱の各銀行、三井物産、朝鮮銀行、三井信託がこれに続いた。当時の蔵相井上準之助

は激しく三井を非難攻撃し、そのため三井銀行の池田成彬は円売りドル買いの元凶のように非難の矢面に立たされた。

この年の9月には満州事変が起こっており、この問題は国を売り私腹を肥やすものとして、軍部や右翼による財閥攻撃を激化させたのである。井上蔵相は辞任後の翌年2月ファッション勢力により暗殺され、三井合名理事長の団琢磨も3月に血盟団により暗殺されている。わが国が金輸出再禁止に踏み切ったのは6年12月で、綿業界が大デフレにあえいでいる時である。当社の株価もこの年額面に近い52円まで落ち込み、配当も減配して年1割となっていたが、これが据え置きも苦しい処理のもとで行われたのである。

日本の紡績が高効率を発揮した大きな要因は大量生産と混綿技術にあるといわれている。製品の種類を少なくし、特定品種の専門工場による大量生産は原綿の単位量が大きくなって、混綿技術を発達させ、生産効率を高めることができたのである。不況対策として強力に進められた新技術の開発と並んで、製造原価に占める原料費の割合が大きな部分を占める紡績業においては、原綿買付けの操作が営業収益を左右する大きな要素である。

この頃米綿のストリクト・ミドリングは18円25銭まで低落し、当社も高値の原綿を1年半分もかかえ、帳簿では2級ぐらい上の高い原綿手持ちの状況にあったから採算は完全に赤字で、会社の命取りともなりかねない苦境に直面していた。

昭和の初めから、病を得て静養していた小寺源吾が常勤取締役として復帰したのがこの9月である。小寺は、日本の金輸出再禁止が必至の情勢からみて、円安先行きと判断し、相談役田代重右衛門の支持を得て、社運をかけて原綿買付けに果敢な術策を振るったのである。この際大いに米綿を買って起死回生を図るほかないと考え、積極的に米綿の買いに出た。この時小寺を補佐して緊密な連絡をとり、操作に全力を傾注して大きな功績があったのが原料課長の黒田高三郎（のち常務）であった。この原綿操作によって逆に2000万円以上の黒字になったと『小寺源吾翁伝』には記されており、当時の苦境脱出の道を拓いて社運の向上に大きく貢献した。

## 4 近代化を経て大成へ

### 5 大紡績への位置づけ

大正の末年から昭和初期の不況、さらに昭和4年以降の世界的な大恐慌の嵐の中で、苦しい経営を強いられたが、この試練は次の飛躍への大きな基礎づくりとなった。徹底した合理化対策、新技術の開発、多角化の推進によって、当社は業界における5大紡績と呼ばれる地位を確保するまでに充実してきた。飯島幡司の『日本紡績史』には、昭和6年における五大紡績の位置づけとして下表を掲げている。

表-15 昭和6年における5大紡績の地位

	払込資本金 (千円)	積立金 (千円)	リング (千錘)	ミュール (千錘)	撚糸機 (千錘)	織機 (台)
大日本紡	52,000	41,395	709	3	195	6,983
東洋紡	49,975	62,657	1,258	—	168	15,076
鐘淵紡	28,595	44,650	695	—	93	8,674
富士紡	34,000	7,778	488	26	87	2,772
日清紡	18,299	5,579	425	5	76	3,541
以上合計 (A)	182,869	162,059	3,575	34	619	37,047
紡績61社合計 (B)	380,555	240,686	7,338	36	791	74,138
(B) 対 (A) の 割合	48	67	49	95	78	50
加盟外会社非紡 績会社合計72社 (C)	398,855	240,828	7,498	36	801	77,782
(C) 対 (B) の 割合	95	100	98	100	99	95

飯島幡司著「日本紡績史」より

恐慌、需要の停滞に対処するため、昭和6年（1931）英国がまず金本位制を離脱し、各国もこれにならった。外国に対し自国の購買力を擁護する方策として、正貨の流出を抑え、通貨の対外価値を引き下げ、輸出貿易を促進し、国内にあってはインフレ政策によって需要を刺激しようとするものであった。わが国も同年12月、再び金の輸出を禁止した。この機を境として、世界の綿業界は大きく変化した局面を迎えることとなる。不況下の合理化によって生産コストの切り下げを徹底したわが国の紡績業は、金輸出再禁止による円安を武器として、下表にみるように綿製品の海外輸出は大きく躍進し、いわゆるわが国綿業の大成時代に入ったのである。



表-16 第2次世界大戦終結時までの日本の綿布輸出

（単位：千平方ヤード・千円）

年次	綿布輸出量	綿布輸出額
昭和2年	—	383,836.6
3年	1,418,703.5	352,217.5
4年	1,790,560.0	412,706.7
5年	1,571,825.0	272,116.8
6年	1,413,780.0	198,731.6
7年	2,031,722.0	288,712.8
8年	2,090,228.0	383,215.4
9年	2,577,233.0	492,351.0
10年	2,725,109.3	496,097.1
11年	2,709,884.6	483,591.2
12年	2,644,027.1	573,064.8
13年	2,180,809.7	404,239.7
14年	2,445,537.0	403,946.5
15年	1,854,011.0	—
16年	1,018,797.0	—
17年	166,612.0	—
18年	189,042.0	—
19年	10,521.0	—
20年	15,934.0	—

日本銀行（統計局）「本邦経済統計」より

### 近代化への脱皮

当社も蓄積された資本力を活用し、旧式工場の閉鎖と既設工場の拡充、設備更新、さらに新工場の建設と綿紡織以外への積極的な進出が進められ発展期に入ることとなる。

近代化への動きは単に機械設備の面のみでなく、人材の確保にも目が向けられ、久しく採用を停止していた大学、専門学校の卒業生が練習生として入社し始めたのも、昭和7年からである。

大成発展時代の当社は、まず大都市とその周辺の旧式低能率の各工場を廃棄し、これらの設備を地方工場に分散収容し、さらにこれと並行して立地条件に恵まれた地方に重点的な新鋭工場を新設し、あるいは増設を活発に行ったところに特色がある。

古いものから新しいものへの脱皮が本格化したのは昭和7年に入ってからである。7月には創立以来の尼崎本社工場の取り壊しが決定し、煉瓦づくり2階建ての歴史的な工場は姿を消し、その設備は上海、東京、関原、鹿児島、郡山、大垣等の各工場に分散された。9年3月には旧日本紡績本社工場であった福島工場

の一宮工場への統合が決定し、その機械は一宮、津守、高田、垂井の各工場へ移動した。



とりこわし以前の摂津工場（明治時代の2階建て工建築様式）とバレー・バスケットボールの選手たち

旧摂津紡績の本社工場であった木津川工場（合併後摂津工場と改称）も10月8月をもって運転を中止し、翌年3月に高田工場へ主力を移動し、建物は取り壊されて明治時代を象徴した工場は姿を消すこととなった。工場跡地は14年5月、新田帯革製造所その他へ譲渡された。

英国のランカシヤにならって、据え付け機械の台石として使用された福島工場や平野工場の御影石は、後に山崎工場から国鉄山崎駅への道路の舗装に使用され、その一部は今日尼崎市にあるユニチカ記念館に運ばれて宇賀魂大明神の参道に見られる石畳として、遠い日を偲ぶよすがとなっている。

ユニチカ記念館に運ばれて宇賀魂大明神の参道に見られる石畳として、遠い日を偲ぶよすがとなっている。

### 綿紡設備の拡大

大正12年に関原工場を建設して以来、長い間新規の工場建設はみられなかったが、ここにきて新工場の建設による設備の拡充と近代化が行われることとなった。

〔関原工場に第2、第3工場の増設〕

まず昭和7年8月、関原工場に第2工場の建設が決定した。中糸生産増強を目的とし、建物4700坪、精紡機6万3680錘の工場でシンプレックスと栄光式ハイドラフトを全面的に採用した。綿入式は翌8年10月であった。第3工場は織布工場として建物4038坪、豊田自動織機1500台を設置し9年9月には完成した。

〔貝塚工場、第1、第2工場の新設〕

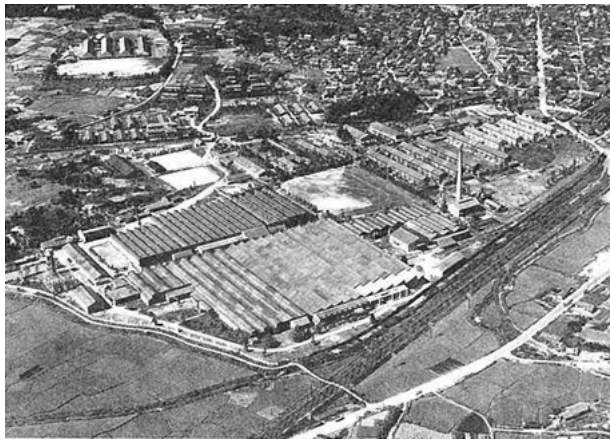
綿紡工場としての代表工場の出現である。従来から貝塚の脇の浜に工場用地を所有していたことは前にも触れたが、立地条件からみて阪和沿線の貝塚半田（現・貝塚市）の土地4万8132坪と交換し、ここに新鋭工場を建設することになった。9年3月に起工式を挙行し、10年1月第1工場が完成した。第1工場は泉州消費地との直結を目的としたもので、紡機6万3000錘、平均15.3番を防出した。摂津工場の廃止に伴う太糸の増強を狙ったものである。

第2工場は第1工場の建設に引き続き、同年2月に起工式を挙行し、完成したのは11年4月である。第1工場の太糸生産に対し、中細糸の増強を目的とし、精紡機7万6360錘、撚糸3万2200錘、織機748台の規模であった。引続きレースおよびメリヤス工場も設置した。貝塚工場は当時の最新鋭の設備を誇り、採光、照明、除塵、建物および機台の配列、自動扉の設置、寄宿舎、病院等福利施設においても業界最右翼の工場で、外国使節その他の未訪者が後を断たなかった。

〔大高工場の新設〕

貝塚工場は泉州、紀州の機業地に対応するものであったが、愛知県知多方面の需要に応えるものとして大高工場が建設された。愛知県知多郡大高町（現・名古屋市緑区）に敷地5万9238坪を豊田紡織から

購入し、昭和10年4月起工、翌11年12月に落成した。精紡機6万8880錘、撚糸3万3120錘



大高工場（のち名古屋工場と改称）

の規模で、はじめは中糸だけを防出する計画であったが、後に一部を細糸に変更した。綿紡績大成時代の独立した新工場としては大高工場が最後のものであった。

大高工場のその後は戦時中の18年12月、軍の命令で三菱重工業に貸与、戦後の21年には復元を開始し綿紡織工場として復活、41年6月には工場名を名古屋工場と改称した。ユニチカとなって昭和50年5月工場を閉鎖、現在跡地は名古屋市土地開発公社によって開発され住宅地域となっている。

### 化繊部門への進出

一般に日本におけるスフ紡績は、昭和7年に日東紡績、帝国人造絹糸によって開始され、製品としては10月にスフモスやスフサージとして市場に現われたのが最初のものであるとされている。しかし実際には、これより以前に当社はスフ紡績に着目し、研究開発を進めていた。

6年9月、兄弟会社である日本レイヨンにおいてステープル・ファイバーの生産を開始した際、これを津守工場で紡績を試みており、8年3月には、同じく津守工場の人絹織布も試織している。製品化されたスフ糸は「鳳凰印40番手」として当社から売り出された。

この頃レーヨン工業の設備および技術の進歩はめざましく、製造コストの低減は、6年12月の金輸出再禁止を境とする輸出・内需の拡大に支えられて、人絹の黄金時代に入りつつあった。

一方満州事変後の国際情勢の変化は、繊維原料の自給自足の指向を促し、綿・羊毛の代替繊維としてステープル・ファイバーの工業化が国策として要請されるに至った。この間の状況については『日本レイヨン編』に詳しく述べるところであるが、菊池社長はいち早くこの動向に着目していたのである。

〔西大垣工場の新設〕（第1、第2工場）



西大垣工場（昭和10年ごろ）

当社は綿紡業界においては極めて早く、ステープル・ファイバーの本格的な生産を決断し、昭和8年10月、大垣市久瀬川町に敷地約3万2000坪を擁するスフ専門の第1工場建設に着手し、翌9年12月日産9.5トンの生産を開始した。この操業を前にして9年6月、当社は最大の株主であった日本レイヨンの持株のうち1万3390株を残して9万株を処分した。化繊業界へ自社独自の進出を本格化しようとする狙い

からだったと思われる。

11年5月、豪州は日本の綿布、人絹布に対して禁止的な関税を課し、輸入制限を強行してきた。これ

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

は次の項で述べるブロック経済化による英国の経済封鎖政策の一環としてとられたものである。わが国はこれに対する報復手段として豪州羊毛の輸入制限を発令した。これによって日本の繊維工業に、スフは羊毛の代替繊維として重要な役割を持つようになり、国策繊維として重要な地位を占めるに至った。しかし同時にこの頃から日本の経済は統制化の傾向を示し始めた。

西大垣工場は11年6月に第2工場の建設を決定した。これは時局の要請に応えたもので、12年6月28日に操業を開始し、13年5月には第1、第2工場を合わせて日産38,607トンに伸びている。その後14年9月には、戦時下の企業整備に伴って第1工場は閉鎖したが、生産設備は終戦まで存続した。

〔垂井工場の新設〕

西大垣工場の新設と同時に、このステープル・ファイバーを原料とするスフ紡織の工場建設が進められた。大垣市に近い岐阜県不破郡垂井町に用地を確保し、本工場6607坪、付属建物3006坪の規模で、昭和9年11月に起工、10月8月に完成した。最初の計画は精紡4万0320錘、撚糸1380錘、織機428台であったが、12年2月には増設を開始し、13年2月には精紡機7万6160錘、撚糸機2万2000余錘、織機1108台となり、その織物はモスリン・ポップリン・サージのレヨネックス（スフ織物）、雙人綾パレス、塩瀬の人絹、人絹スフ交織のテーブルクロス等多彩であった。

### 岐阜工場において羊毛紡績に着手

大正12年、日本絹毛紡績を吸収合併したことによって岐阜工場となり、絹糸、細糸、絹布の生産を継続していたが、昭和8年9月、絹紡機によって梳毛紡績を開始した。これは画期的な試みで当社が羊毛に着手した記念すべき日である。さらにこれを本格化するため、約7000錘の毛紡績に対する前部工程の機械1組を発注している。岐阜工場における羊毛紡績への着手は綿紡会社としては最も早いものといわれる。この時羊毛に進出した実績によって、昭和15年、戦時下の羊毛工業界が再編成された時、当社がブロック編成の主導権を握ることができ、その後の急速な羊毛業拡大への基礎となったのである。

### ブロック経済の展開と国際会議

昭和初期の世界的恐慌に対して各国がとった政策は、それが意識的に行われたか否かは別として、一貫した方針に立っていた。その1つは国産品愛用の奨励であり、その2は金本位制の放棄であり、その3は関税障壁を高くすることであった。

これに対して不況期を合理化活動によって乗り切った日本の紡績業は、さらに強力な国際競争力をつけ、輸出産業としての性格を強めてきた。ことに綿製品の輸出市場は中国から印度、蘭印（現・インドネシア）、中南米、アメリカ、豪州まで拡大していた。世界の綿布貿易総量に占めるウエートをみても明治43年～大正2年の平均では僅か2.1%であったものが、大正15年～昭和3年の平均では16%、昭和8年には英国の20億3000万平方ヤードを抜いて世界の首位に立ち、11年～13年平均では38.9%とそのシェアを拡大している（表-16参照）。

このような日本綿製品の急激な世界市場への進出は、各国の間に関税障壁や輸入割当て等による輸入制限の動きとして広がっていった。しかもこの動きの特色は、単に一国の貿易制限にとどまらず、広域経済、

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

すなわちブロック経済の編成による自国産業の防衛へ発展していったことにある。

7年7月から約1ヵ月にわたって、英国は自国とその自治領や植民地の全首脳がカナダのオタワに会合し、いわゆるオタワ会議を開催した。この狙いは英本国と自治領、植民地の間にブロック経済圏を編成して、原料や製品の交流を強化し、対外的に封鎖関税を設定して、自国の産業を回復し促進しようというものであった。特に日本の綿製品に対しては、低賃金と金輸出再禁止後の円安を理由とするソーシャル・ダンピングであると非難し、差別的な輸入制限の動きが活発となってきた。

昭和8年4月10日、英国は突然日本に対し、日印通商条約の廃棄を通告し、同年10月10日をもって条約の無効を声明した。6月7日には印度は英国綿布に対してのみ関税を据え置き、その他の諸国からの綿布に対しては従価75%の禁止的な関税を適用することを発表したのである。またこれに呼応するように、蘭領東印度が本国の産業保護の観点から非常時輸入制限令を公布した。

こうした世界的なブロック経済の編成の要因をなすものに、日本による満州国（現在の中国東北地方）の独立がある。6年9月満州事変が起こり、翌7年3月には「満州国」の建国宣言が発せられた。国際連盟はこれを日本による侵略として非難し、調査団を送って日本の撤兵を求める報告書を採択した。日本は満州国不承認を不満として8年、国際連盟を脱退した。

中国も当然これに反発し、4月17日に日華互惠条約の廃棄を決定し、5月には日本を対象として輸入関税の引き上げを実施し、加工綿布のごときは4割～7割の重税を課し、報復的な排日貨の政策をとった。

英国による対日政策に対し、わが国綿業界が反発したのは当然のことである。8年6月7日の紡聯委員会において、印度綿花の不買を決議した。この特別委員会の出席者は庄司東洋紡副社長、津田鐘紡社長、小寺大日本紡績常務、八代福島紡社長、堀明正紡社長であった。印綿は日本の紡績にとっては主要原料である。その不買決議は自殺行為にも等しいものであったが、対抗手段としてはこれ以外になしとの結論に達し、綿花同業会の賛同を得るとともに、連合協議会を開催し満場一致で不買を決議した。

この頃から世界の情勢は、第2次世界大戦へ向かって傾斜し始めている。日本に対するA B C Dライン、すなわちA（アメリカ）、B（ブリティッシュ）、C（チャイナ）、D（ダッチ）による経済封鎖戦略が始まったのである。この微妙な中であって、わが国綿業は長期にわたって、各国との貿易交渉を進めていったが、ブロック経済、貿易制限という時代の大勢下では、思わしくない解決が、あるいは決裂に終わった。この間の国際会商を列記してみる。

### 日印会商（昭和8年9月）

印度ニューデリーとシムラにおいて開始。本会議17回、7ヵ月の長期間継続、並行して日印英の三国会談も開催。政府代表に特命全権大使沢田節蔵出席。当社から倉田敬三常務が政府代表顧問兼民間首席代表とし出席、同副首席に伊藤忠商事社長伊藤忠兵衛出席。

### 日英会商（昭和8年9月）

ロンドンにて開催、翌9年3月、妥結見込みなく打ち切り。日本代表は内外綿常務岡田源太郎、鐘淵紡績取締役三宅郷太、東洋紡績参与川口正雄が出席。当社から三村和義取締役出席。

### 日蘭会商（昭和9年6月）

東印度首都バタビアで開催、会商の期間中紡聯はバタビアに出張所を開設、交渉は平行線をたど

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

り長期化、一応の決着をみたのは昭和12年4月9日。日本代表は特命全権大使長岡春一、紡聯からは理事神坂静太郎、東洋紡績取締役谷口豊三郎。当社からは綿布主任、原吉平が現地に赴いた。

日エジプト会商（昭和10年10月）

カイロにて開催。双方の主張があまりにもかけ離れ、決裂。このため輸出は激減。当社から原吉平が再度紡聯から選ばれ、カイロに8ヵ月滞在。

日豪会商（昭和10年2月）

キャンベラにて開催。会議の途中で突然禁止的高率輸入関税を課してきた。日本も報復手段として、羊毛、小麦等の輸入を禁止し、豪毛の不買手段に出る。しかし11年12月一応の協定は成立した。

ここで日本の羊毛輸入高についてみると、大正年間には10万俵内外であったが、昭和55年（1930）には38.7万俵に達し、満州事変を契機とした軍需の激増で、昭和6年には60万俵に激増している。しかもその90%が豪州羊毛で、日本は英国に次いで豪州羊毛買付けの大手筋となっていた。この結果、日本の綿布、人絹布の豪州に対する輸出が増加しているのにもかかわらず、対象貿易は日本の入超となっていた。貿易調整の見地からすれば、日本側の主張が強硬でも筋は通っていたが、豪州にとっては綿布、人絹は必ずしも日本のみを必要としない。オタワ会談によって英本国との均衡貿易が先決となり、英本国の豪州に対する圧力が日豪間の貿易調整に大きな障害となったのである。

11年5月22日、豪州は日本の輸入綿布、人絹布に対し禁止的な関税を決定し、このため日豪会談は事実上決裂した。綿布輸出業者と立場は異なるが、日本羊毛工業会は豪州羊毛の買付け中止を決議したのである。この日豪紛議の産物として11年8月25日、日本羊毛輸入統制協議会が発足し、豪州羊毛輸入統制の実施とともに、豪州以外からの羊毛買付けの促進機関となった。いずれにしても日本の羊毛輸入は大きく制約を受けることになり、毛スフ混紡、綿スフ混紡の法令化となり、スフ工業が代替繊維としての地歩を前進させる結果となった。

日米綿業会談（昭和12年1月）綿業会館で開催

昭和6年（1931）までは対米綿布輸出は僅かな数量であったが、7年～8年頃から増加し始め、昭和10年には、4833万平方ヤードに達し、米国業界を強く刺激した。当時はルーズベルト大統領のニューデール政策が発足した直後で、米国の業界は経営の困難を訴え、日本製品猛反対の運動を起こした。翌11年にはさらに7344万平方ヤードに急増し、日米政府間で外交交渉が続けられた。5月に入って米大統領はわが国の綿布に対し関税の引き上げを発令した。しかし米国における景気回復と一般物価の騰貴によって、関税の引き上げにもかかわらず、引き続き増大して米業界の不満は収まらなかった。米国は日米関係が政治問題として紛糾することを恐れ、日米の業者間の話し合いによる解決を希望し、米側使節団の来日となった。

この会商は12年1月15日から大阪の綿業会館で開かれ、6回の会合を重ねて22日に妥結を見た。11年～12年の2年間に日本の対米綿製品輸出を2億5500万平方ヤードに自制するというものであり、純然たる国際民間会商の成功であった。

以上のように諸国との会商が相次いで行われたが、これは世界的なブロック経済の展開によって、日

## 第2章 新生大日本紡績の拡大と多角化（大正7年～昭和10年）

本の綿製品は、もはや自由に拡大していく余地を失ったのである。対印、対米、対豪等綿製品の輸出制限に対応して、市場別の綿糸布輸出組合が次々に発足したが、これらの統制は生産者である紡績業者の利益はほとんど反映されず、単に過去の実績に基準をおいた輸出割り当てにとどまった。自由時代から統制時代へと時代は変革していったが、わが国綿業の大成期の終幕を意味したのである。