わが国紡績業の構造改善について*

会 員 白 樫 侃**

は し が き

政府は、さる 9 月の繊維工業審議会において、かねてより成案をすすめていた紡績業の構造改善について審議し、法律（特定繊維工業構造改善臨時措置法）に基づき、特定紡績業^(注1)の構造改善についての基本計画を定めた。

この計画によって

- (1) 内外経済事情の変化に対応して紡績業の生産、経営のありかたを変えるための近代化投資。
- (2) 紡績業の後進性をもたらししている企業の過多、弱体性を前向きに解決するための企業規模の適正化。
- (3) 過剰設備の廃棄

を推進しようとするもので、つぎのとおりの内容をもっている。

特定紡績業構造改善基本計画

a. 昭和46年度における特定紡績業の構造改善の目標

- (1) 紡績糸の生産数量は約 120 万 t とし、その内訳は綿糸 54 万 t、スフ糸 25 万 t、合成繊維紡績糸 42 万 t とする（第 1 表参照）。
- (2) 生産能率は量産品種について、綿糸 20 s 換算 1 梱当たりの所要人員を特定紡績業全体として 2.9 人以下とし、これをこえる特定紡績事業者^(注2)にあっては 3.5 人をこえないものとする。
- (3) すべての生産設備について、紡績工程の自動化、連続化その他の近代化がなされているものとし、かつ、約 250 万鍾に相当する生産設備については、3 交替制による操業がなされているものとする。
- (4) 特定精紡機の鍾数は約 900 万鍾とする。
- (5) 特定紡績事業者の生産および経営については、つぎに掲げるとおりとする。
 - (i) 生産および経営の規模は、量産品種にあって

* The Improvements on the Construction of Spinning Industry in Japan.

** S. Shiragashi, Member. 繊維工業審議会委員、信州大学教授

は 1 企業または 1 企業グループ当たりの精紡機の鍾数を約 5 万鍾以上とし、非量産品種にあっては、その生産または経営の特性に応じた規模とする。

- (ii) 経営の基本においては、収益の安定性を確保、強力な商品開発力および市場開拓力を具備するとともに、生産および流通の各部門における垂直的結合、より広範な企業集団の形成など合理的な企業間関係を確立するものとする。

b. 設備の近代化に関する事項

- (1) a の (2)（生産能率の向上）、および (3)（自動化、連続化など）を達成するため新設し、または改造すべき設備の種類は、別表に掲げるとおりとする。
- (2) 別表に掲げる設備に要する資金の額は約 500 億円とし、これらの設備の新設または改造に伴って必要となる設備に要する資金の額は約 500 億円とする。

c. 生産または経営の規模の適正化に関する事項

a の (5)（生産、経営規模の適正化、企業の編成替え）を達成するため、設備規模の拡大および企業の合併を推進するとともに、企業のグループ化を積極的に行なうものとする。この場合において、企業のグループ化とは、複数の企業が中核となる機関の定める生産計画、その他の統一的な経営上の決定に従い、相互に生産の専門化、集中化などによってその生産および経営の規模の適正化を図ることをいう。

d. 過剰設備の処理に関する事項

昭和 46 年度までに処理すべき特定精紡機の鍾数は 240 万鍾以上 280 万鍾以下とし、その処理の方法は、つぎに掲げるとおりとする。

- (1) 200 万鍾に達するまでは、特定紡績事業者からの申し出に基づき、繊維工業構造改善事業協会が一括して買い取り、破砕する。
- (2) 30 万鍾については、特定紡績業を廃止する者の申し出に基づき、繊維工業構造改善事業協会が買

(第1表) 昭和46年度需要見通し (42年9月作成) (単位 千t)

纖維名	年 度	内 需			輸 出				合 計	
		産業用	衣料用	計	糸	織 物	二 次	計		
綿	基準年	25	313	338	11	138	51	200	539	
	46	20	330	350	11	114	60	185	535	
毛	基準年	1.7	129	131	11	117	6.5	29	160	
	46	2.0	160	161	14	15	8.0	37	198	
絹	基準年	—	20	20	0.92	1.4	0.58	2.9	23	
	46	—	21	21	2.1	2.0	0.70	4.8	25	
麻	基準年	0.40	7	7	0.14	0.94	0.45	1.5	8.8	
	46	0.30	8	8	0.20	1.0	0.70	1.9	10	
和 紡	基準年	—	16	16	—	—	2.3	2.9	19	
	46	—	16	16	—	—	3.0	3	19	
天 然 纖 維 計	基準年	27	485	512	24	152	62	237	749	
	46	22	534	556	27	132	72	232	788	
人 絹	基準年	10	46	56	20	12	21	53	109	
	46	8	42	50	17	12	20	49	99	
ス フ	基準年	4.8	174	179	8.4	46	28	82	261	
	46	4.5	169	174	5	42	30	77	250	
アセテート	基準年	—	21	21	0.96	3.6	2.8	7.4	29	
	46	—	31	31	1.5	5.0	4.0	11	42	
合 織	基準年	計	81	225	306	48	63	49	159	463
		f	61	70	131	32	20	24	76	204
		s	20	155	175	16	43	25	84	259
	46	計	136	415	550	110	86	77	272	822
		f	109	145	753	80	30	42	152	405
		s	27	270	297	30	56	35	120	417
化 合 纖 計	基準年	95	466	561	78	123	101	302	863	
	46	148	657	805	134	144	131	408	1 213	
合 計	基準年	123	951	1 073	101	275	163	539	1 612	
	46	170	1 190	1 360	161	276	203	640	2 000	

注1) 基準年の値は40年, 41年, 42年の3か年の平均値

2) 合織の欄のfはフィラメント糸, sは紡績糸

い取り, 破砕する。

- (3) (1) および(2)に掲げるところによるほか、繊維工業設備など臨時措置法(昭和39年法律第103号)の規定に基づく方法、その他特定紡績事業者がみずから廃棄する方法によって処理する。

e. その他の重要事項

(1) 労働面への配慮

転廃業などに伴う離職者が発生する場合には、その再就職につき適切に配慮するほか、労働条件をさらに改善することによって労働力需給の変化に対処

し、かつ、近代化された紡績業にとって必要となる労働力の確保に努めるものとする。

(2) 技術開発の推進

紡績工程における一層の省略化および高能率化、製造原価の切り下げなどを図るため、新技術の開発を推進するものとし、特に自動連続化ならびに玉揚工程および巻糸工程の自動化に重点をおくものとする。

(別表)

1. 量産品種にかかる近代設備

(i) 約90万鍾に相当する紡績工程の自動連続化に

伴う混打綿機、梳綿機、練条機、高速粗紡機、精紡機、オート ドッファー、オート ワインダー、ブロー クリーナー、その他の設備（以下「紡績設備」という。）およびこれらの付属設備

(ii) 約 150 万鍾に相当する 紡績工程の ラージ パッケージ化に伴う紡績設備およびこれら付属設備

(iii) 約 300 万鍾に相当する紡績工程の省略化 ((i) および (ii) に掲げるものを除く。) に伴う 紡績設備およびこれらの付属設備

2. 非量産品種にかかる近代化設備

約 300 万鍾に相当する紡績工程の合理化に伴う紡績設備およびこれらの付属設備

わが国紡績業の基盤の変化

今回、法律に基づき紡績業の構造改善計画を定めた事由はなにか、一口にいうと、紡績業のおかれている基盤の変化である。戦後の復興期に中小の紡績企業が乱立し、一方、活発な設備増設がなされたが、ひとたび内需、輸出に飽和状態が見えると、企業の数と規模における過多、過少性（第 2 表参照）は構造的な欠陥となり、過当競争と過剰設備による不況を慢性化させ、しばしば生産と取り引きを混乱状態におとし入れ、その解決を法律による規制に依存するのが恒常的となった。

この間、国の内外の産業環境は急激に変化した。これを国内についてみれば、経済成長の進行に伴い労働力需給の逼迫、賃金水準の急昇があり、労働集約産業としての紡績業の存立をむずかしくした。また、合成繊維の進出とこれによる複合繊維化の現象が進み、天然繊維を中心として形成されてきた従来の紡績業の秩序がくずれ、繊維工業内部に新たな企業間の諸関係が形成されようとしている（第 3 表参照）。

一方、国外の事情についてみれば、先進諸国においては紡績業の体質改善を着々と進めるとともに、繊維品の輸入統制を強化し、これを常態化しようとする保護主義への動きが進んでいる。また、かつてはわが国紡績業に

（第 2 表） 特定紡績業の規模別企業数および登録鍾数
（42 年 5 月 1 日現在）

	企 業 数		を		1 企 業
			(単位：千)		当 たり
5 千 鍾 未 満	139	43.4%	231	1.9%	1 662
5 千 鍾 以 上 1 万 鍾 未 満	46	14.4	320	2.6	6 965
1 万 " 3 万 "	63	19.7	1 032	8.3	16 395
3 万 " 5 万 "	26	8.1	1 075	8.7	41 359
5 万 " 10 万 "	26	8.1	1 924	15.5	74 025
10 万 " 20 万 "	4	1.3	549	4.4	137 254
20 万 鍾 以 上	16	5.0	7 270	58.6	454 429
合 計	320	100	12 404	100	38 763

（第 3 表） 世界の繊維消費動向

	消費量(単位：千トン)				伸 び 率 (年率%)		
	1938年	1948年	1958年	1964年	48～58 58年	58～64 64年	38～64 64年
綿	6 200	6 523	9 479	10 596	3.8	2.8	2.1
毛	945	1 139	1 265	1 472	1.1	2.5	1.7
レ イ ヨ ン	875	1 152	2 265	3 279	7.0	6.4	5.2
合 織	—	34	423	1 688	28.7	26.0	—
計	8 020	8 842	13 676	17 038	4.6	4.0	4.2
1 人 当 た り 消費量(kg)	3.71	3.56	4.83	5.20			

市場を提供してきた発展途上国においては、繊維工業がぱっ興し、豊富な労働力、低賃金、政府の積極的振興策とによって、めざましい発展を見せ、繊維品の自給はもちろん輸出にまで進出して、わが国繊維工業を脅かすありさまで、かてて加えてこれらの国に対して実施されようとしている特惠の問題も進行している。このような内外情勢の変化に対処して、ふたたび近代産業としての成長力をとりもどすには、従来の紡績業の構造を前向きに大きく変えていく以外に方法はない。

紡績業の向かうべき方向について

紡績業にとって致命的な労働力需給の逼迫と、労働力に関して優位性をもち発展途上にある国々の紡績業に対処するため先進国紡績業は、かつての労働集約産業から資本集約産業へ脱皮していく必要がある。イギリスにおける綿業改革をはじめとして先進諸国において、この方向への努力がなされていることは周知のとおりである（第 4 表参照）。

つぎに、紡績業は他の近代的諸工業に比して、あまりに自動化、連続化などを目標とする近代化投資を怠ったきらいがある。紡績工程において技術開発し新鋭設備を導入することによって多くの労働節約がなされることは明らかで、先進国においては目下この点に向って紡績業の体質を変える投資がなされている。これはわが国紡績業の進むべき方向でもあるのはいうまでもない。

先進国の繊維産業の体質改善にみられるいま 1 つの共

（第 4 表） アメリカ繊維工業における
主要紡績資本の集中度

	売 上 高 (単位：百万ドル)			
	1951年	1956年	1962年	1964年
主要 11 紡績会社 計 (A)	1 983	2 653	3 751	4 225
織 維 工 業 計 (B)	14 690	13 191	14 449	16 249
集 中 度 A/B (%)	13.5	20.1	26.0	26.0

通現象は、企業の垂直的結合と、それを契機にする企業の集団化である。

孤立的な分業よりも、垂直的に結合することに利点があるのは明らかである。これは繊維産業が不断に進展する消費動向に密着して生きる消費財産業であるとともに、また素材、加工技術の分野でなお多くの技術革新の機会をもつ産業であることの帰結でもある。

このような世界的傾向は、わが国紡績業の今後にとって有効な示唆を与えるもので、わが国の多くの紡績企業もすでにこの方向に向かいつつあるといえよう。

つぎに、わが国輸出総額の 18% は繊維品であり、先進国のうちで特に高い比重を占めているが、近年、繊維品消費の内容は高度化と多様化の傾向を続け、先進諸国においてもそれぞれ特色のある独自の輸出商品をもつことによって、国際的な繊維品取引を成功させている。これも今後のわが国繊維産業のありかたに対する 1 つの示唆を与えるものである。

過去において、すぐれた伝統と経験をつんできた紡績業が、いまこそその成果を生かして、根本的な構造改善の実をあげ、ふたたび成長力豊かな産業として立ち直ることが期待される。

年初よりの綿糸価格の高騰と物価抑制という佐藤内閣に課せられた政策との間にはさまれて、特定紡機廃棄の実現に時間的ずれが起こるであろうと新聞に大きく報ぜられている。紡機の廃棄は構造改善計画を推進する 1 つのことであるが、これだけが構造改善計画でないのは前記のとおりで、新技術、新製品の開発などの面で、われわれ繊維工学に関係する者の活発な活動が要請されており、この点に深い関心をもつのである。

(参考表) 精紡機の使用停止状況
(昭和 42 年 8 月 1 日現在) (単位: 千鍾)

	登録鍾数	使用停止鍾数	稼動可能鍾数
綿精紡機	7 906	493	7 413
スフ精紡機	2 441	192	2 249
(小計)	10 347	685	9 662
梳毛精紡機	1 247	69	1 178
合計	11 594	754	10 840

(注 1) 特定紡績業とは特定繊維工業改善臨時措置法(昭 42. 7. 25 公布法律第 82 号)の別表第 1 号に掲げる紡績糸を製造する事業をいう。

(別表)

1. つぎに掲げる紡績糸(リング精紡機、キャップ精紡機、フライヤー精紡機、ミュール精紡機またはポット精紡機により製造されたものに限る)

イ. 組成繊維中における綿以外の繊維の混用率が 1 パーセント以下のもの

ロ. 組成繊維中におけるビスコース繊維および銅アン

モニア繊維以外の繊維の混用率が 1% 以下のもの
ハ. 組成繊維中における合成繊維および酢酸繊維以外の繊維の混用率が 1% 以下のもの

ニ. 組成繊維中における綿の混用率が 10% 以上のもの(イに掲げるものを除く)

ホ. 組成繊維中における合成繊維、酢酸繊維、ビスコース繊維および銅アンモニア繊維以外の繊維の混用率が 1% 以下のものであって、合成繊維または酢酸繊維の混用率が 10% 以上のもの(ハに掲げるものを除く)

ヘ. 組成繊維中における合成繊維または酢酸繊維の混用率が 30% 以上のもの(ハに掲げるものを除く)

ト. 組成繊維中における毛の混用率が 10% 以上 97% 未満のもの

チ. 組成繊維中における絹、ビスコース繊維および銅アンモニア繊維以外の繊維の混用率が 1% 以下のものであって絹の混用率が 10% 以上 99% 未満のもの

リ. 組成繊維中における亜麻、ちよ麻および大麻の混用率が 10% 以上 99% 未満のもの

ス. 組成繊維中における毛以外の繊維の混用率が 3% 以下のもの、組成繊維中における絹以外の繊維の混用率が 1% 以下のものならびに組成繊維中における亜麻、ちよ麻および大麻以外の繊維の混用率が 1% 以下のもの以外のもの(イからリまでに掲げるものを除く)

(注 2) 特定精紡機とは、別表第 1 号に掲げるそれぞれの紡績糸の種類ごとに、昭和 42 年度の需給状態に基づいて 42 年度の所要鍾数を算定し、この所要鍾数とこの法律施行の際現に設置されている精紡機であって当該種類に属する紡績糸の製造の用に供すべきものの鍾数とを比べ、この場合後者が過大であるとされる紡績機であって、政令で定められたもの(昭 42. 8. 15 政令第 260 号第 1 条参照)

* 繊維工業設備等臨時措置法(昭 39. 法律第 103 号)別表第 1 第 1 号に掲げる登録の区分により同法第 3 条の登録を受けている精紡機で、つぎに掲げるもの以外のものとする。

1. ギル式練条機または牽切式もしくは切断式のスライバー製造機を含む紡績工程に設置されている精紡機であって主ドラフトゾーンを構成するローラーの中心間の距離が 76 mm 以上のドラフト装置を有するもの。

2. コンデンサーカード機を含む紡績工程に設置されている精紡機

3. 法別表第 1 号ハに掲げる紡績糸または同号ヘに掲げる紡績糸(洗色した原料を用いるのものに限る)のみの製造の用に供すべきものとしてし通産産業大臣の確認を受けた精紡機