

[共同研究：近代産業遺産の調査研究]

南大阪における地場産業の展開

——泉州繊維産業を中心にして——

井 上 敏*
 義 永 忠 一**
 野 尻 巨***

Ⅰ はじめに

産業遺産（近代化遺産）の保存と活用については、産業史や技術史の膨大な研究の蓄積を消化しないと短期間に軽々にまとめきれない広範かつ重要なテーマである。また産業遺産を、単に近代化遺跡や産業考古学上の遺物のみに限定せず、今日における伝統ある地場産業の展開のあり方として見なすこともできよう。そこで本稿では、共同研究のプロジェクトを一応締めくくるにあたり、本学の地元である泉州地域の地場産業である繊維産業の再編の動向についてまとめ、その歴史的伝統と合わせて、現役の「産業遺産」の実態として報告することとした。

大阪府のうち、南大阪とは、主として大和川以南の南河内地方（旧河内国，河州の一部）と和泉地方（旧和泉国，泉州）をさす。近年は旧河内・和泉両国の国境をなしていた河泉丘陵の開発が進み、道路網の整備により、相互の連絡も飛躍的に向上し、両者は住宅市街地として一体化しつつある。さらに大阪府の「南北格差」として、南大阪一帯の都市化や都市基盤整備の遅れがしばしば問題とされてきた。

南大阪は、歴史的に、古代・中世から都に近く開発が進み、産業・交易や文化の先進地帯であった。また、大消費地である大阪をはじめ京都・神戸に近い。そのことが衛星都市化や地場産業の発達をもたらした。その一方、京阪神大都市圏全体として見た場合、南大阪は京都市や神戸市の中心部と比べて、大阪都心部へのアクセスが時間や費用や距離の面で不利である。要するに京阪神大都市圏のコナベーション（都市回廊）の軸上にある北大阪と比べて、「近くても、不便な地域」であった。この不利なイメージが、都市化や近代産業発展の遅れ、すなわち大阪の「南北格差」をクローズアップさせた一面を否定できない。しかし、このイメージによる初期開発の遅れが、近年まで堺泉北コンビナート・泉北ニュータウンや

*本学経営学部

**本学経済学部

***本学経済学部

関西国際空港などの巨大開発を実現させる余地を残すことにつながったとも言える。

このような背景をもつ南大阪地域には多数の地場産業が展開している。その中で、本稿で中心的に取り上げる泉州の繊維産業は特に重要である。繊維製品は、戦前の日本の輸出の中心を占め、日本社会の近代化・工業化に重要な役割を果たした。そして大阪市は戦前に「東洋のマンチェスター」とも呼ばれ、綿紡績業やその製品・原料の輸出入を取り扱った繊維商社が後に総合商社に成長するなど、繊維産業は大阪の経済界発展に貢献してきた。そして泉州地方の繊維産業は、大阪市の近くにあり、大阪と取引上の密接な関係を有し、江戸時代の綿作の伝統から綿紡績・綿織物工業が発展集積してきた。また泉州地方においては、後述するように、繊維工業が事業所数・従業員数・製造品出荷額に占める比率は大きい。それゆえ、この産業については、地元、大阪の産業遺産について執筆する上で避けられないテーマと考えられたからである。

II 南大阪の工業化と地場産業の特色

ここで、南大阪における繊維産業以外の工業化や地場産業の特色について記すこととした。

南大阪の中心的都市である堺の港町としての歴史は古い。堺は難波津と共に、古来の河内・飛鳥・大和の諸王朝にとって、長尾道によって都と結ばれた外交・貿易の拠点となる港津として、重要視された。室町時代の中頃には明との貿易の拠点となり、また南蛮貿易は堺商人に巨万の富をもたらした。このような堺の繁栄と技術の継承をもとに各種の地場産業が発展した。しかし江戸時代には鎖国政策とともに、大和川のつけ替え工事が竣工し、河口となった堺港に土砂が堆積し、港の機能としては不利になった。ところが明治以降も大都市、大阪に隣接することから、従来からの地場産業をもとに消費地立地型の各種工業が盛んとなった。

さらに高度経済成長期に入ると、阪神工業地帯の外縁的拡大として、堺泉北コンビナートが開発された。その立地条件としては、

- ①堺泉北港を巨大タンカーの出入りが可能なように整備できる。
- ②関連工場に近く、下請企業の集積も見込まれる。
- ③基礎地盤が浅く、地盤沈下の恐れが少なく、建設費も安い。
- ④既存の幹線道路に近く、道路の整備もさらに期待できる。
- ⑤電力・用水が豊富である。
- ⑥大都市を控えているので、労働力を得やすい、という諸点が高く評価された。

そこで昭和40年代初期に、電力・鉄鋼・石油精製・石油化学からなる堺泉北コンビナートが形成された。しかしコンビナートの工場群は原料・製品の流通が、その中でほぼ完結した一連の装置産業であるため、地元には期待したほどの雇用や下請関係などの波及効果が得られず、かえって環境汚染が深刻化し、開発にともなう都市基盤整備に地元自治体の財政負担

が大きくなった¹⁾。

それゆえ、今日では大規模なコンビナートの重化学工業よりも、かえって堺市内をはじめとする南大阪一帯の伝統的な地場産業や中小企業の活動が、経済地理学や中小企業論研究からみて重要なテーマとなっている。

しかし以下に記す何れの地場産業も、伝統的作業方法と近代的生産方法が併存し、伝統技術の継承と発展、素材や原材料の転換、新製品や市場の開拓と既存市場における需要の確保、継承者や労働力の確保、環境問題への対応という課題をかかえている。

まず具体例として、堺の刃物業から検討したい。古墳時代、堺周辺一帯では、すでに大規模な土木工事のための実用的な鉄器生産が行われていたのではないかと考えられる。特に渡来人によるすぐれた金属技術が蓄積されていた。同時に河泉丘陵一帯は、数世紀にわたって繁栄した須恵器生産地帯であり、高温で燃焼を管理する技能も蓄積された。その後、中世に大和川以南では古代渡来人の金属加工技術を継承した河内丹南鑄物師集団が、農具から梵鐘生産に大きく活躍した。この丹南鑄物師の系譜を引くのが、今日の河内長野市の鑄物業である。

また中世に、堺で盛んとなる鉄砲鍛冶や刀鍛冶・鑄物師の技術も、これらの技術者集団から伝授されたと推定できる。また1543（天文12）年、種子島に漂着したポルトガル船により、日本に鉄砲がもたらされた。そして貿易のため、ルソンや安南まで活動していた堺商人橋屋又三郎が、種子島に赴いて、鉄砲の製法を取得し、堺に帰り、その製造を行った。また1611（慶長16）年、徳川家康は外国船がもたらした大砲の国産を命じたが、堺の鉄砲鍛冶で鍛工の芝辻理右衛門がそれにこたえた。

この一方で、室町時代末期に日本にタバコが伝えられ、喫煙の習慣が急速に広まった。このため、刀鍛冶の技術を生かしてタバコの葉を刻むタバコ包丁も堺で盛んに作られ、豊臣から徳川時代にかけて堺包丁の名声が広く定着したのである。

ところで、大阪湾に面した堺の街は、漁業が盛んであった。名産のサクラダイなどは、大阪で消費されていた。これらの魚を加工処理するため、出刃包丁や刺身包丁もつくられた。江戸時代に入り、戦乱が少なくなり、需要が減少した堺の刀鍛冶は、その技術を特に打刃物に活かし、魚などの素材の種類や調理法に合わせて数百種におよぶ調理包丁を作り上げた。今日も、家庭用包丁では岐阜県関や新潟県三条に地位を譲ったものの、プロの料理人用の調理包丁では、圧倒的に堺包丁が名声を得ている。

これらの伝統をふくむ包丁業者は、堺旧市街地の北部に集積し、火入れ・焼付け・鍛造・柄付けなど各工程によって、産地内分業が展開している。

なお、戦前に大阪府が設立し、堺市役所が支援した金属材料研究所の技術指導も見逃すことはできない。同研究所は、1933（昭和8）年に地元の堺化学工業が酸化チタニウムを採取

1) 宮本（1977）による。

した残滓のチタン鉄鉋を用いて、塩水に浸してもさびにくく、切れ味のよい包丁の開発に貢献している²⁾。

1999（平成11）年工業統計表によれば包丁の全国出荷額への比率で、岐阜51.4%，新潟30.2%に対し、大阪は7.0%にすぎないが、さらに堺の打刃物の伝統や技術は、今日では、はさみ・植木ばさみ・カッターナイフ・ナイフ・つめきり・作業用工具など各種商品となつて、展開をみせている。そこで1999（平成11）年工業統計表によると、全国出荷額に関連して大阪府の占める比率は、それぞれナイフ類23.1%，はさみ11.1%，鋼板せん断用刃物60.2%，木工以外の各種機械用刃物23.1%，作業工具30.1%，建築用金物28.3%と高い比率を示している。

同じく、鉄砲鍛冶の伝統を受けつぎ、明治以降に盛んとなった産業として、堺の自転車生産をあげることができる。その特色は自転車部品の生産が顕著で、その全国シェアも高い。関東では大工場をもつ完成車メーカーが発達しているのに対して、堺における完成車メーカーは、製造卸を兼ねる中小企業であり、その市場も輸出を中心としている。零細な企業が大半を占めるなか、フリーホイールや変速機などの部品では、シマノ工業や前田工業など、世界的に著名な寡占的企業が形成されている。また、これらの企業は、魚釣り糸巻揚器など、有力な新商品・新市場の開拓につとめている。

一方、NIES 諸国や中国において、自転車部品の生産や輸出が拡大されている。そのため、内外の需要減退により、日本国内の過当競争や過剰設備・過剰生産が問題となっている。

鉄砲鍛冶の伝統を受けつぐ零細な業者は、主として旧市街地の北部の密集地に集積し、工場面積が狭く、近隣住宅への騒音等の公害問題に直面し、従業員の高齢化も進行している³⁾。

なお1999（平成11）年の工業統計表によれば、大阪府はそれぞれ完成自転車の台数で38.5%，出荷額では69.9%，自転車部品・取付具・付属品の出荷額では75.9%を占めている。

この他に、堺では南蛮貿易以来の伝統を受け継ぐ香物・線香産業が盛んである。

また南大阪一帯では、泉佐野・貝塚両市のワイヤーロープ・泉大津市のタイヤ・高石市の貝細工・和泉市の人造真珠・ガラス細工・富田林市の竹かご・竹すだれ・クリスマスツリー用小電球・河内長野市の竹すだれ・つまようじ等の地場産業がある。このうち泉佐野市などのワイヤーロープおよび泉大津市のタイヤは戦時中の軍事産業の進出が発端となったものである。その他のこれら地場産業の多くは、最初はその生産が大阪など大都市で日用品雑貨工業として始められたものが、原材料の入手の容易さ、農村の余剰労働力や女性の家内労働力を求めて、これらの地に移転成立をみたものである。また、明治期に早くから輸出を指向したことに特色がある。

具体例として、河内長野市のつまようじ生産をみてみよう。つまようじは江戸時代は京都や大阪の市中で生産されていた。京都に近く、つまようじに適した原料となるクロモジの木

2) 並川（1985）による。

3) 中田・並川・庄谷（1985）による。

表1 泉州地域各都市の工業における繊維工業の占める比率（1999年度）
経済産業省：1999（平成11）年工業統計表 市町村編による

都 市	事業所数	従業者数	製造品出荷額
大阪府全域	12.01%	5.43%	4.30%
堺市	12.61%	6.88%	2.59%
岸和田市	38.84%	23.92%	17.22%
和泉市	52.66%	42.48%	39.98%
泉大津市	76.47%	55.02%	41.11%
貝塚市	29.65%	22.72%	17.80%
泉佐野市	49.57%	25.94%	12.96%
泉南市	66.84%	43.38%	34.66%
阪南市	41.96%	42.77%	41.76%

（高石市は秘匿データがあるため集計できず）

が群生していたのが、現在の河内長野市高向地区であった。地元の農民は余業として、それを採取して、京都に販売していた。やがて明治になると、高向地区の人々は京都から職人を招き、生産技術を伝授してもらい、つまようじ生産を地元農家の有力な副業とした。そして神戸の商社を介して輸出する一大産地となった。

しかし20世紀初期にアメリカでシラカバを原料とするつまようじの自動大量生産機械が発明されると、日本国内の輸出つまようじ産地の多くが、コスト面で競争できず、資金力が乏しく、米国製機械の導入が難しいため、衰退した。これに対抗して河内長野では、米国産機械の技術原理を導入し、模倣改良し、地元の野鍛冶の協力を得て、国産機械による自動化大量生産を可能にしたため、輸出つまようじ産地として存続できた。しかし今日では、コストや原材料確保の点から、つまようじ生産は中国にほぼ移動し、河内長野の業者はつまようじの卸業者として存続している⁴⁾。

III 泉州繊維産業の特色と展開

今日でも泉州一帯を歩くと、「紡績」・「織物」・「繊維」といった工場の看板が目につく。旧集落に入ると、夜遅くまで内職に励む民家から織機の音が聞こえてくる。大手の紡績企業が泉州から撤退し、構造的な不況と叫ばれても、今日でも地元の人々の暮らしの中に繊維工業は大きな意味を持っている。なお1999（平成11）年工業統計表（表1）によれば、大阪府全体における繊維工業（繊維製品の製造業とその他の繊維工業の合計）が占める比率は、各々、事業所数で12.1%、従業員数で7.7%、製品出荷額で3.4%を占めるにすぎない。しかし泉州の各都市においてそれらの占める比率は比較的高い。また表2には、1999（平成11）年工業統計表品目編により、都道府県別製造量・出荷額を示したが、大阪は愛知と並んで、綿布・

4) 稲葉（1988）による。

表2 全国に占める大阪府の繊維製品の出荷量および出荷額の割合・順位（1999年度）
 経済産業省：1999（平成11年）工業統計表品目編による

品 目 名	数 量	出荷額（単位：百万円）
純綿糸	31432 t（15.8%）1位	6773（7.7%）4位
混紡綿糸	8188 t（23.0%）2位	756（4.4%）2位
純紡毛糸	5363 t（85.2%）1位	5741（73.0%）1位
混紡毛糸	1807 t（42.7%）1位	2813（47.8%）1位
綿縫糸・綿ねん糸	1083 t（20.8%）2位	1182（19.7%）3位
ポプリン・ブロードクロス	18987千m ³ （18.7%）2位	2190（14.6%）2位
金巾・租布・天竺・細布・ネル		3176（47.5%）1位
その他の綿広幅生地織物	69400千m ³ （23.2%）2位	10128（20.9%）1位
タオル地	6394千m ³ （43.6%）1位	3718（23.0%）2位
白木綿（さらし・手ぬぐい・ゆかた地）	13756千m ³ （50.0%）1位	1288（50.8%）1位
その他の綿小幅織物	5702千m ³ （23.5%）2位	1159（18.4%）2位
綿・スフ・合成繊維毛布地	3009千m ³ （25.3%）1位	2576（26.8%）1位
紡毛服地	5503千m ³ （29.6%）1位	3689（20.2%）1位
その他の紡毛織物	1831千m ³ （64.2%）1位	4581（95.1%）1位
丸編ニット生地	9985千m ³ （7.6%）5位	9049（6.9%）5位
綿織物手加工染色・整理		1088（9.3%）1位
細幅織物		5260（9.1%）3位
綿製ふとん綿	1515 t（16.1%）2位	797（14.2%）1位
その他製ふとん綿	3237 t（13.9%）3位	1311（15.3%）3位
じゅうたん・緞通	3109千m ³ （84.8%）1位	7118（78.7%）1位
タフテッドカーペット	55837千m ³ （47.4%）1位	49832（46.7%）1位
その他の床敷物		10890（12.0%）2位
防水した織物		9167（10.2%）2位
医療用ガーゼ・包帯		9817（45.0%）1位
脱脂綿		865（6.8%）2位
その他の衛生用医療製品		10468（21.7%）1位

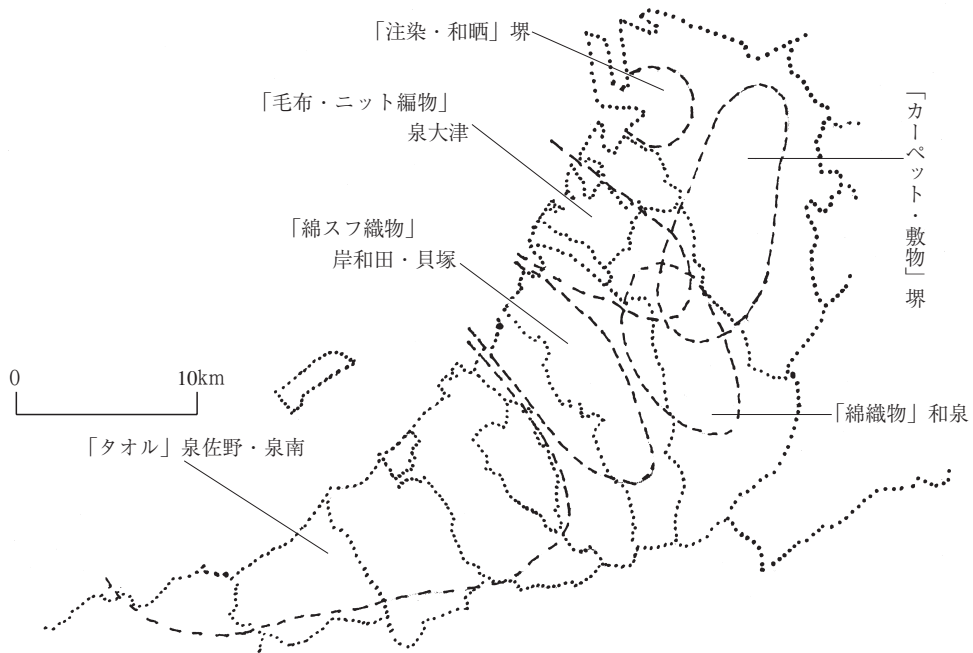
各種綿製品・敷物類・毛布類において、全国に占める比率が高い。これらのデータから泉州において繊維工業が、現在も重要な位置を占めていることがわかる。

泉州の繊維産業の特色は、紡績・織物をはじめ、各種の準備工程や仕上工程や繊維機械用品等に関連する補助産業が発達するとともに、地域に繊維に関する技能を持つ技術者が集まり、専門的な労働市場が形成されている。いくつもの産業組合が集まり、技術指導や品質管理・新製品開発の機関として機能している。このように、繊維産業に関連して、「マーシャル流の集積」を形成してきた。

経済学者、マーシャルの言う産業集積とは、主に次の3つの特色からなる。

- ①地域に、ある特定の産業を中心として、それに関する補助産業が発達する。
- ②地域に専門的な技術をもった労働市場が形成される。
- ③地域に各種の品質検査・技術開発・技能訓練などのための業界団体や公的機関が集まる。

図1 泉州各地域におけるさまざまな繊維産業の分布範囲



すなわち、補助産業を活用することによって、自社の資本力や技術では困難な加工を施すことができ、需要の変動による過剰設備の発生を防ぐことができる。受注する側からみれば、複数の取引先から一定量の同一加工を確保することで、設備投資に見合う適正な生産規模を確保しうる。これら受注によって結びついた企業群は、取引や納品のために人や物が移動する費用や時間を節約するため、近接して立地した方が望ましい。このような「接触の利益」のために、「産業の局地的集中」が生じる。このような産業の局地的集中が、「産業風土」を形成する。そこでは集積している企業の間で、競争上の刺激から、品質向上や生産コストの削減がはかられる一方、資金調達や仕入れ、新市場の開拓・技術開発などについて、協業や共同が組織的になされるようになる。さらに日常的な対面接触によって、生産技術やノウハウが、経験的に学習され、地域社会に共有される。また知識経験が豊富な熟練労働者や専門的技術者が集まり、特化した地域労働市場が形成される。これらの条件が地域において、新規参入や開業を容易にした。経済学者のマーシャルは、このように外部経済効果による立地の集積を説明していた⁵⁾。

また泉州の繊維産業の起源は、江戸時代の農家における綿作と糸紡ぎに始まる。特に明治期から地元で織機の改良が次々と工夫され、生産性が向上し、出機制を営む産地仲買人・産

5) マーシャル (1966), 250~264頁。

地問屋から綿業経営者が輩出してきた。

そのため個人経営から中小企業・大手企業に至るまで、企業規模の格差が大きい。もともとが地元でねざしているだけに、家族や親族、地縁をもとにした雇用関係も多く、零細な事業所では経営方式が非近代的・生業的であることも多い。これらが今日も産地の再編や構造転換をより難しくしている。

さらに明治以前から繊維に関する先行産業がいくつか存在し、需要の変化に対応した製品への転換が行われてきた。そのため同じ泉州の内部で、敷物・ゆかた・和晒注染（堺市）・毛織物・毛布・横編ニット（泉大津市）・綿織物（和泉市）・タオル（泉佐野市・泉南市ほか）・綿スフ織物（岸和田市ほか）といった品目別に、産地の専門化が多様に進行していることも特色である。このような各種繊維製品別の製造業者の分布については、図1に概略を示した。

そこで、泉州におけるこれら各品目・各産地別に、産地の形成要因と課題について、見ていくこととしたい。

IV 泉州各地における繊維産業の形成と展開

1. 戦前までの綿織物業の発展

江戸時代、大阪周辺の農村では綿作が盛んであった。特に泉州では水はけのよい砂地や水の乏しい河泉丘陵では、綿は稲よりも栽培に適していた。江戸時代半ば以降になると、大阪や堺に近い泉州の農村にも貨幣経済が浸透し、換金性の高い綿の栽培に加えて、綿糸紡ぎや綿織物の生産が農家の余業として行われた。

そして、明治初年に機械による紡績糸が輸入されると、人々は手紡の糸よりその品質が良いことに驚き、唐糸と呼んだ。また唐糸を経糸に使用し、従来の手紡糸を緯糸に使った綿布を半唐木綿と呼んだ。さらに明治20年代入ると、経緯ともに輸入糸を使用する丸唐木綿の生産が盛んとなった。

同じく明治期には、国内で紡績業をおこし、紡績糸の輸入を代替しようとする試みがあらわれた。その嚆矢として、1870（明治3）年に堺紡績所が薩摩藩によって設立された。その立地にあたっては、堺周辺が綿の栽培地帯であり、堺がその集散地であることが考慮された。後にこの工場は官営堺紡績所を経て、泉州紡績会社となった。またこれを契機として、堺紡績や岸和田紡績など、泉州各地に紡績会社が設立された。このように輸入綿花を原料に、大規模な紡績業が発展すると、大阪周辺農村での綿作は衰退した。

しかし、綿作の衰退以降、綿織物業の展開は河内と泉州で著しい違いを見せた。

河内地方では綿作も綿織物も衰退する。河内では、ブドウや植木・稲作・蔬菜の栽培が綿作に代わって盛んとなり、農家はその従事に忙しくなった。また産地問屋が十分に発達せず、木綿の流通を大阪商人に支配され、後の工場制生産にまで展開できなかった。河内木綿の主要製品は縞木綿であり、糸染をした手紡糸の多様な縞模様が特色であるが、その需要の大半

は野良着であり、市場の拡大は難しかった。衰退する綿織物の後継産業として、タオルやメリヤスなどの繊維産業が生じたものの、大阪への近接性による農村労働力の流出と賃金の上昇が発展を妨げた。さらに衰退した繊維産業の後を、伸線業から機械金属工業に至るまで、大阪市内の工場地域の外縁が進出拡大し、新たな地場産業の集積を形成していったからである⁶⁾。

しかし一方、泉州では、農家の副業としての綿織物の生産は存続し、やがて工場制手工業へと発展していく。

このように、泉州に今日まで繊維産業が存続してきた要因は、いかなるものであろうか。一つには泉州での織機の改良があげられる。明治10年代以前の織機は下機と言い、織り手が低い位置で作業をした。この下機は、窮屈な姿勢で、両手・腰・足を休みなく使用するため、重労働であり、熟練を要し、能率も上がらなかった。やがて下機は高機へと改良された。高機では織り手が普通の椅子に腰掛ける位置で作業する。腰の力を用いることがなくなり、やや楽な作業となった。さらに高機には、1733年に英国でケイが開発した飛杼装置が設けられていた。この装置により、両手足の動きがスムーズになり、従来よりも、2～3倍の能率の向上がもたらされた。このような織機の改良は、いっそう強度のある紡績糸の使用に適合していた。

1888（明治21）年には丸唐木綿を均一に製織するために、北中通村（現泉佐野市）の松浪米蔵によって、太鼓機が発明された。それは経巻きを太鼓のように太くし、その中に砂を入れたものである。巻取りにつれて砂が移動し、経糸に一定の緊張を与えるために、仕上げにムラができず美しく織上げることができた。

しかしこの太鼓機は、個々の農家にとっては非常に高価であった。太鼓機が発明により泉州産地の綿織物仲介人（以下、産地仲介人と記す）が農家にそれを貸与して、購入した綿糸の加工を委託する出機制が確立した⁷⁾。ここに商人は農民に対して、原料市場と販売市場を同時に支配するようになり、問屋制家内工業が成立した。

さらに明治20年代後半から、30年代初頭において、日清戦争以降のアジア市場の獲得などの影響もあって、綿織物の輸出が急増した。織元の中には、自身の生産工場を持ち、織工を雇って営業するものや、各集落の納屋を利用して、4、5人が集まって製織をする状況が生じた。ここにマニファクチュア的形態が発生した。このような織物業に対しては、産地仲介人だけではなく、地主層などの有力者も、その収益をもとめて進出した。

このように織物業を成立させた当時の農村状況をみてみよう。泉北郡北部では綿花・菜種など商品作物の衰退後に、有力な畑作物が見出せず、米麦栽培も水利が悪く、蔬菜栽培が行われたが、土地生産性は低く、小作農や自小作農が多かった。これらの小作農や自小作農が生計の副業として、綿織物業に従事した。また泉北郡南部の丘陵地域ではみかん栽培やたけ

6) 武知（1988）、25～57頁。

7) 東洋経済新報社編（1986）による。

のこのによる収益が農家にとって重要であり、自作経営が広範に存在していた。このような中で、有力な地主層が、収入源の多様化と収益の拡大を目指して、織物業に進出した⁸⁾。

一方、泉南地方も米麦栽培が水利条件により難しく、大干ばつや洪水による被害の後である1885（明治18）年に、タマネギが土地に適応した作物として導入され、品種改良がなされ、昭和初期には国外輸出をも行う大産地となった。タマネギは換金性の高い作物であるが、好況・不況の変動が大きく、流通には産地仲介人が介在するなど、決して収益は安定しなかった。そのため、より安定した収益を求めて、地主層より織物業への進出がなされた。また、このように農業の生産性が低い状況において、農家には以前から機織りの技術や経験があり、地元でのみ通勤が可能な低廉な女性労働力が豊富に存在していた。

明治40年代に入ると、日露戦争時の好況により、いっそうの力織機化が進み、工場生産が盛んとなり、中小資本の織物工場が輩出した。この時期に泉州の白木綿の生産は小幅物から輸出用の広幅物中心へと大きく転換する。小幅綿布は伝統的な日本の織り規格で約36cmが標準である。この用途は、手拭い・布おむつ・医療用ガーゼ・包帯などを中心としていた。これに対して、シャツ地や洋服地などに用いる綿布は、この約2～3倍の幅、76～114cmに仕上げる。この76cm以上の綿布を広幅物という。生活の洋風化や海外輸出市場の獲得は、広幅白木綿の需要を拡大した⁹⁾。

この傾向は、1920（大正9）年の恐慌により、企業の整理と工場の集中が進み、企業の規模格差が大きくなると、いっそう顕著になった。なお当時泉州地方では、主として南海鉄道会社によって沿線に電力供給が行われたため、主要な力織機を用いる大きな工場は、鉄道沿線の都市に立地する傾向があったが、電力の供給が広く行きわたるにつれて、低廉な労働力を求めて、農村部にも分散するようになった。

しかし、製織工場の経営規模は、準備工程や仕上工程を内製化するのには十分に大きくはなく、それらの工程を外注せざるを得なかった。たとえば準備工程における糊付機・整径機などは、75台～100台以上の織機を有する工場でないと、設置することは採算上難しい。そのために関連する補助産業が発達した。また泉州では綿業に関連する機械工業も発展した。泉佐野では織機の杼を生産する工業が、1914（大正3）年に創始され、また織機の部品である木管を生産する工業が1928（昭和3）年に創始され、共に全国最大の産地となった。

このような第一次世界大戦から第二次世界大戦までの泉州織物業の発展の理由については、次の5要因に要約できる。第一に、内地向小幅木綿から輸出向広幅白木綿への転換により、大工場での均質大量生産という規模の利益を追求することができた。また機械捺染の広幅綿布は、生活の洋風化にともなう国内需要の増加に適合していた。第二に、全国最大の輸出綿布集散地である大阪市に近接し、船場の問屋や輸出商社と直接取引をすることが可能であるため、有利な製品や市場に関する情報が得やすく、既存の技術をすばやく改良し、製品開発

8) 中島（2001），127～239頁。

9) 佐藤・前川（1949）による。

が容易であった。第三には、生産・流通の合理化が行われた。地元の長時間低賃金女性労働力だけではなく、遠隔地からも女子労働力を募集した。専用の自動織機を特注し、また紡績会社からは、名目上の番手よりも実際は若干細目の綿糸を引かせることによって、安価な綿糸を購入できた。その他、糸長や荷造費用戻しなど、相当のサービスを受けた。第四に、第一次大戦期の輸出ブームに得た利潤を、1920年代の恐慌やその後の不況期に保持し、20年代～30年代の設備投資の原資にあてることができた。第五に、ほぼ一貫して、綿糸商と銀行から多額の信用を受けたことがあげられる¹⁰⁾。

しかし、1937（昭和12）年から1945（昭和20）年にかけて、日中戦争から第二次世界大戦へと、さらに国家総動員体制が進む中で、繊維工場の軍需産業化・重化学工業化が進行した。また綿糸の供給が大手紡績工場からの統制のもとに入り、綿糸の不足を補うため、人絹の短繊維を綿糸に混入したスフ織物などの生産が行われた。

2. 泉大津を中心とする毛布業

泉州毛布の先行産業であった真田織（真田紐）は、江戸時代にたすき・帯・荷造り用紐などに用いられた細長い綿織物である。明治以降はランプの芯やズボン吊りなどに用いられた。信州上田城主、真田幸村とその一団により伝えられたとか、寄生虫のサナダムシに形が似ているから命名されたとか伝承されているが、むしろ日本古代の倭文機（しずはた）、狭織（さおり）の系譜を引くものであろう¹¹⁾。

ところが明治10年代になると、輸入織物による圧迫や需要の変化があり、特産品の木綿の真田紐に衰退のきざしがあらわれた。そこで泉大津の有志が集まり、真盛社が結成され、牛毛をもとに洋服生地を生産が試みられた。しかし、その市場での評価はかんばしくなく、1889（明治22）年には牛毛布の生産が開始された。

すなわち明治時代に泉大津では牛毛布・真田織・肩掛け・ひざ掛け・紋敷布が併せて生産されていたが、日清・日露戦争による軍用毛布の大需要が真田紐から毛布生産への転換の契機となった。さらに明治末期に綿毛布は価格が低廉で品質が輸出先の嗜好に合っていたため、生産が盛んになった。また明治30年代には泉大津の藤井常治郎によって、一人でも操作できる広幅用の「二丁ボタン織機」が発明され、毛布生産の能率を著しく高めた。

さらに第一次世界大戦による好況のため、輸出需要が増加し、副業として貸織りをしていた農家が、機業家として自己の工場をもつようになった。ほぼ同時に、毛布の準備・製織・仕上加工の諸工程が専門業者に分業していった。まず最初に仕上加工のうち起毛工場（毛布のはだざわりを良くするために、織られた繊維をかきあげる作業工程）から分業が始まり、後に染色業・晒色業・紋紙製造業者の準備工程が分業していった¹²⁾。

10) 阿部武司（1989），59～206頁。

11) 泉大津市立編織館（1994）による

12) 日本毛布工業協同組合連合会（1972）による。

そして毛布生産の基幹となる製織工程のまわりに、紡績・起毛・染色・整理・縁飾・紋紙・毛布用大尺織機の製造などの補助産業が、泉大津市を中心に和泉市・忠岡町・岸和田市へと外延的にひろがる産地集団を形成した。さらに毛布の織布下請工場も泉大津周辺に集積した。それは原料・製品の輸送上の利点だけではなく、複雑な分業関係の網の目の中で業者間の緊密な取引や交渉、価格変動の激しい製品市況などの情報伝達の面でも有利であったからである¹³⁾。

また大正から昭和にかけて毛布の原料となる羊毛糸や牛毛糸を地元から供給しようと、毛布業者の中から紡糸工場を兼営するものがあらわれた。羊毛糸は、モスリン反物や毛織物のくず糸や、古毛布を碎いて原毛とした。1916（大正5）年から、泉大津では電力の使用が可能となり、手織り機から力織機へとうつり、資本力が必要となるにつれて、個人工場から会社組織へとうつりかわっていった。

また毛布生産が盛んになるにつれて、岸和田市上町一帯の農家では起毛用のチーゼル（オニナベナというアザミの一種、果実の穂の棘が起毛に利用される）の栽培が行われるようになった。

1935（昭和10）年には大阪府工業奨励館泉大津分場と大阪府毛織物検査場が設置され、技術改良の指導や品質の保持・向上に貢献するようになった。

戦後、兵役の経験をもとに、国民全体にひろく毛布の需要が高まった。綿糸・毛糸の不足に対して、家庭用ボロ布から再生した糸である手編み糸を用いた毛布が生産された。さらに朝鮮戦争の特需景気は、泉州一帯に「織機をガチャンと一回動かせば、一万円札がもうかる。」と、俗に「ガチャ万」景気とまで呼ばれることばを生み出した。

泉大津では毛布に加え、手編み糸を利用して、1952（昭和27）年頃にはセーターの生産がブームになり、今日の婦人用を中心とする横編みニット産地となる基盤が形成された。

このような毛布業界の好況により、泉大津市周辺の地価が高騰した。農地が転売され、売却農家は織機を2～3台購入した。泉大津市役所や農協も、農家に毛糸加工や捻糸の兼業をすることを奨励した。このため小規模零細工場が増加した。

しかし、1954（昭和29）年の不況は、経営縮小や人員整理を余儀なくした。この原因は毛織物工場の乱立にあった。そこで毛布調整組合が、毛布の生産調整・輸出振興・品質保証につとめることとなった。

昭和30年代の高度経済成長期に入ると、スフ毛布やレーヨン毛布の輸出は低調となったが、コタツ掛毛布や電気毛布を中心に、新たな国内需要が盛り上がってきた。折しも、高度経済成長期の求人難で、労働費が高くなった。そこで労働市場の変動の影響を直接に受けない家族労働・家族経営の零細業者が多数発生し、また新たに参入した。

その結果、1963年には毛布の過剰生産・乱売合戦・工賃ダンピングが生じた。需給のアン

13) 前掲8) 180～182頁。

バランスによる在庫増や売れゆき不振に陥った。そのため、1964年に業界団体である毛布工連は、生産調整とヤミ織機の発生を防止するため、織機の登録・認定制を実施した。その概要は、①登録・認定織機の業者以外に下請け発注をしない。②現存の親機・下請け系列を固定化する。③正工賃の確保と、④末組織企業の組織化、⑤無登録織機や長時間労働の防止（1日8時間制・操業短縮の実施・隣組みで相互監視）、⑥福祉事業の推進および、⑦最低賃金制度の設定の諸方策であった。

高度成長期以降、毛布の普及も飽和状態に達した。泉大津全体で生産枚数の減少と売上高増大がはかられた。人手の省力化のため、織機一人二台持ちへと高性能織機や自動織機が導入され、設備近代化が実施された。製品については、アクリル系合織毛布・タフト毛布・マイヤー毛布など、肌ざわりが良い高級品化・多様化がはかられている¹⁴⁾。

なお、戦後の毛布輸出減退の原因としては、①国内労働力不足、賃金上昇、諸経費加工賃の上昇と、それらにともなう毛布価格の上昇と国際競争の低下、②毛製品の輸出リンク制（輸出報酬金制度）が1961（昭和36）年に廃止されたことにより、業者の毛布輸出意欲が減退したこと、③タイ、マレーシア、ナイジェリアなど主要輸出国において、日本企業と現地企業の合弁工場が、昭和30年代より設立されてきたことにより、発展途上国での毛布自給率が高まったこと、④イタリアの毛製毛布、中国のスフ毛布、西ドイツのガラ紡毛布などの輸入に対して、生産性・品質・価格の面で、日本製品は対抗できなかったことがあげられる。

また資本力の乏しい零細業者が多く、織機の近代化や製織工程の合理化を阻んでいる。そこで泉大津毛布産地の今後の課題については、次の諸点があげられる。

1) 革新織機の導入によって、ますます経営規模の格差が増大しつつある。出機・零細企業の技術集約化と再編に対する政策的配慮が必要である。

2) 産地集団を形成しているため、せっかくのオリジナルに開発したデザイン規格や高付加価値化が、地域内で横並びにすぐ模倣されてしまう。すぐに過剰生産となり、値くずれをしてしまう。せっかく開発コストが産地内で回収できず、大阪の市中間屋をよるこぼせるだけとなっている。また紡績・染色・整理・仕上等の関連工程の補助産業の技術向上、すなわち技術革新の垂直的連携が求められている。

3) 生産組合を中心とする高付加価値化・技術集約化・生産性向上・省力化・品質向上のためのとりくみがいっそう必要とされている¹⁵⁾。

3. 泉南一帯のタオル業

泉佐野市と泉南市を中心に泉南地方一帯を産地とする泉州タオルは愛媛県今治と並んで、国内の二大産地を形成している。泉州タオルは後晒タオルであることが特色である。

泉南地方では、先行産業として、江戸時代からの紋羽織（布地は粗いが、柔らかく丈夫で、

14) 安井（1991）による。

15) 大阪府立商工経済研究所（1997）、315～327頁。

足袋などに用いられる綿織物)や、それから発展した綿フランネル織物(綿ネル、綿糸を材料として、フランネルの布地のように片面だけを起毛し、肌ざわりを良くした織物)の生産が盛んであった。

明治初期、綿作地帯であった摂津や河内一帯で、竹織や打出機を用いて、国産タオルの生産が試みられた。しかし技術が不完全なため、製品が粗悪で、国内市場も狭く、十分な発展をとげられなかった。

1885(明治18)年、佐野村で白木綿の製織を家業としていた里井円次郎は、小学校の同窓生で大阪市内で舶来雑貨商を営んでいた新井末吉より、ドイツ製タオルを送られ、その製造をすすめられた。里井は試作を試み、ついに1887(明治20)年に国産タオル製織機と製織方法を開発した。このことが契機となり、泉佐野一帯にタオル生産が盛んとなった。

やがて、明治30年代、特に1904(明治37年)の日露戦争を契機として、タオル工業は著しい発展を示すようになる。この頃になると海外輸出市場に加えて、湯揚用などの国内需要が拡大する。技術上でも藍染が染料に変わり、竹織・ヒゴ織・打出機から、足踏式織機が導入され、生産性は急激に向上した。このため綿織物業者がタオル製織へと転向した。やがて、第一次世界大戦後に動力源として、電力が利用でき、力織機が導入されると、出機や貸機は殆ど姿を消した。

そして泉佐野のタオル工業は、中小企業ならではの、製品開発能力と製品転換能力を持ち、多種多様な輸出向製品を送り出していった。また1920年代前半に大阪タオル工業組合をつくり、力織機の調達に対する資金の乏しさに対して、国や大阪府に支援をはたらきかけた。また共同漂白や染色事業に着手した。昭和恐慌の時には、過当競争と製品価格下落の防止のための操業短縮を行ったり、政府にはたらきかけてタオル工業統制政策を実施させた。このような工業組合の活躍も、産地形成にあたって見逃せない¹⁶⁾。

戦後、タオルの生産が再開されると、連合軍より原糸の割り当てが増加したものの、品不足のため、スフタオルや未晒タオルでも飛ぶように売れた。農家の中には織機の増設につとめる者もあらわれた。また戦後から、昭和30年代まで、地元農家によるタオル製織兼業が増加した。その理由は、①地元特産のタマネギの不振とその収益の不安定さ、②都市化にともなう不動産売却や土地の抵当化などによる資金調達の容易さと、③比較的少ない資本でタオル織布に参入が容易であったことにもとづく。また農村の低廉労働力を利用するため、泉佐野市街地周辺あるいは郊外の農村部に新規開業者が分布した¹⁷⁾。

さらに昭和40年代にかけては、織機6~10台の所有層のうち、10~11台へと規模拡大する業者と5台以下の層に縮小する業者があらわれてきた。これは、労働力不足のため家族労働力中心の零細経営へと縮小するものと、従来の力織機から自動織機へと切り替えて、省力化と規模拡大をはかるものの二極分化が進行したからである。

16) 大阪タオル工業100年記念史編集委員会(1986)による。

17) 青野(1967)による。

大阪のタオル工業は零細でありながら、出機の形態がきわめて少ないのが特徴で、この点は、泉州における他の繊維製品のケースとは、大きく異なる。その理由としては、全国のタオル流通の大半を取り扱う大阪市内のタオル専門問屋の所在に近く、情報の交換・取引・輸送が迅速・容易に行えるため、仲介問屋を必要としなかったからではないか。また戦前からの工業組合が産地を束ねる機関として活動したからではないかと推定できる。

また伝統的に自家製織（糸買い製品売り）の経営形態が多い。しかも染・晒加工業者、糊付業者やヘム加工業者（家庭内職によるミシン縁縫）といった関連業者が早くから出現し、地域内で各々独立した分業体制が確立していた。しかし零細業者による地域内分業体制が、大阪の問屋・商社に対して、過当競争や過剰生産による隷属をもたらした。

また泉州のタオル織物の生産の中心は、軽目の部類に属する浴用タオルであり、一方、今治の主流品は重目に属するバスタオル・タオルケットとなっている。大阪のタオル生産高のうちの殆どが、内需向である。内需向タオルは贈答品としての性格が強いことから、需給変動の波がより大きい。そのことが今治と比べて、企業規模拡大や技術進歩を阻害する要因となっている。

さらに中国・台湾・韓国をはじめとするタオル輸入が増加し、特に浴用タオルの輸入が増えている。2000年度の国内市場の約6割が輸入品で占められている。そのため政府にセーフガードの発令を要請するかどうか検討される一方、泉州産地では、タオルの高級化・ファッション化ならびにタオル以外の新製品開発を進める必要に迫られている。

ここで、タオルの製織技術について触れるならば、浴用タオルを主とする泉州では、多様な模様の製織はできないドビー織機や片面四丁杼織機が多い。この片面四丁杼織機については、自動織機の開発が遅れたため、自動織機化が進展しなかった。また零細な業界にとって、自動織機の購入は容易ではなかった。そのため多くの業者は、普通力織機に付属装置をつける改良をし、自動織機の性能に近づけた。しかし自動織機よりも、さらに高性能の革新織機の導入によって、一人あたり受持台数増加による生産性向上に加え、色綿糸の交換が容易になり、後晒タオルの高級化・多彩化に果す役割が大きいと期待されている。

なお大阪のタオルが、今治の先晒タオルと比較される点は、特に関連加工技術にともなう問題が大きい。泉州では染色に関する加工業者が零細であり、蒸熱・ソービング・水洗等の工程に必要なボイラーを設置しないで、これらの工程を再下請に出すことが多い。そのためデザイン企画力の不足や染色についての問題が指摘されてきた。今治は、泉州と比べて低廉な労働力に恵まれ、経営規模はより大きく、さらに水質に恵まれ、より染色に適合している。輸出は柄物が好まれるから、この点でも泉州は今治に比べ不利である¹⁸⁾。

しかし大阪の後晒タオルは、多くのすぐれた特長を持っている。タオルに使う綿糸は、織りやすくするために、ノリやロウで強さを増し、すべりをよくしている。後晒タオルは織っ

18) 前掲15) 328～342頁。

た後で晒の工程が入るので、ノリやロウは洗い流され、吸水性が良くなり、滅菌されてより清潔であり、肌ざわりが良く、糸のよりやひっぱりが中和され、仕上後の縮みや狂いは少ない長所がある。

このような長所を活かして、タオルの高付加価値製品が作られている。たとえば有機栽培の綿花を原料に使用したり、染色をせず自然の綿糸の色をそのまま出荷する。シルクや麻、草木染などを用いるという環境・自然志向の製品である。同時に抗菌・防臭・消臭・吸水・速乾・スキンケア加工・香り加工などの健康・清潔志向の新製品を開発する努力が試みられている。従来のように、贈答品用として、製品の企画を問屋任せにするのではなく、最終消費者のニーズに直結した商品開発が望まれている。

また脱タオル化として、介護シート・パソコンカバー・アパレル製品・寝具・スポーツカジュアル製品などの新商品・新市場の開拓も構想されている。これらに関連して今治タオル産地との協力体制も模索されている¹⁹⁾。

4. 堺緞通・敷物

じゅうたんが、本格的に日本に入ったのは、室町時代以降、ポルトガルとの交易を通してであり、朝鮮・中国のじゅうたんも輸入された。日本で最初に緞通とよばれるじゅうたんが作られたのは17世紀末、元禄年間である。佐賀の農民、古賀清右衛門が中国または朝鮮からの製織技術をもとに、綿糸による鍋島緞通を作った。

やがてこの緞通が堺に伝わり堺緞通となった。なお緞通という名称は中国語でじゅうたんを意味する毯子(タンズ)の音訳である。1831(天保2)年に、堺の泉利兵衛が作製をしたのがはじめとされる。その生産が拡大するのは、藤本荘太郎が、1877(明治10)年に東京上野での第1回内国勧業博覧会での名声を高め、宮内省の献上品となったことによる。

初期の原料は殆どが綿糸であったが、明治10年代は麻袋をほどこいた糸くずによる麻緞通が、洋風の室内用に適していたため、輸出が盛んとなった。明治20年代には、一部、牛毛や羊毛を原料とした緞通が、若干見られるようになった。また絹緞通は最高級品であり、きわめて限られた目的にのみ製造された。

明治20年代には藤本荘太郎によって、米国への輸出販路が開かれた。そこで堺周辺の農家は副業として、緞通の生産に従事するようになった。しかし供給過剰と粗悪品の発生、米国による高い関税の実施、日清戦争後の原料入手難と工賃上昇などの理由により、堺緞通の発展は1895(明治28)年をピークとして衰退する。現在は限られた職人による高度な手作り品として手織緞通が生産されている。

代わって大正時代には綿糸と、木綿地や絹地にプリントを施した更紗の屑を交織した敷物のアメリカへの輸出が盛んとなり、堺市内の織物業者が、周辺の農家に賃織として発注した。

19) 辻(2000)による。

そのため、各種のじゅうたん・カーペット・マットなどの敷物製造業は、今日も堺市内の登美丘・日置荘・八田荘・深井地区に多い。さらに周辺の高石市・泉大津市や和泉市にもおよぶ。また敷物製造業者が集まり、泉北ニュータウン内にも工業団地が形成されている他、一部企業は堺泉北コンビナートの一面にも立地している²⁰⁾。

5. 堺の和晒・注染

堺の石津川流域・毛穴地区の和晒業については、1802（享和2）年の『和泉名所図会』に「石津川のぬのさらし」として紹介されている。和晒とは綿布の原反を漂白し、品質を均一にする作業である。

また同地区の注染業の歴史は、遠く天保時代に始まると言われている。注染とは布の上に染料を注いで着色する多色染めの技法である。その特徴は染料が布を通過するので、布地の表裏ともに染まり、色褪せしにくいことにある。ゆかた・手ぬぐい・布巾・はっぴ・旗などの生産に用いられる。江戸時代には手ぬぐいの一色染めが行われていたが、1906（明治39）年に合成染料による多色染めの技法の開発に成功し、注染ゆかた生産発祥の地となった。現在の注染の技法は、布の染色する部分を防染糊の土手で囲み、その土手の中に染料を注ぎ、布地の下の真空ポンプで染料を吸い出すものである。

この地に和晒・注染業が成立したのは、河内・和泉綿作地帯に隣接し、とりわけ大阪という大消費地および商業都市と和泉綿作地帯の中間に位置していたこと、和晒に不可欠な水量豊かな石津川の存在や晒木綿を天日に干すための丘陵の広い土地を確保できたことに加え、海と丘陵が近接した地域であるので、海陸風の影響も利点としてあげられる。またこれらの事業を遂行するため、地主層に資本力があつたことも条件の一つであろう。

また戦後は、第二次世界大戦中の戦災にあつた大阪市内の業者が和晒業界との近接性や、水質水量の豊かな石津川付近を求めて立地し、毛穴地区はいっそう産地の集積を深めた。なお大和川の用水を求めて柏原市にも移転業者が集まった。

しかし堺の和晒・注染業は、需要の伸び悩み・熟練労働者の高齢化・廃液処理やスラッジの処理などの環境問題などの課題をかかえている。そこで、業界はデパートでの実演販売や検査不良品（B反）の消費者への特売会を開催するなどの増収対策をとっている²¹⁾。

6. 泉州紡績業、その戦後における衰退

紡績業は戦時中は綿花の輸入統制により、1943（昭和18）年には十大紡にのみ、企業統合されていた。連合国軍は1950（昭和25）年4月に、戦時中の転廃業からの復帰を25社あてに許可し、これらの紡績業者は新紡と呼ばれた。さらに連合国軍により1950（昭和25）年6月には綿紡設備制限の全面的解除を指令した。そこで1950年末から翌年にかけては、中堅織物

20) 角山（1992）および津田（1985）による。

21) 飯島（1985）による。

業者の紡績進出がブームとなり、これらの企業群は新々紡と呼ばれた。

これらの新紡や新々紡は特需景気による輸出ブームや衣料品統制撤廃直後の好況によって、大きな利益を上げたものの、その後、綿紡・スフ紡依存度の高い中小紡績は斜陽の色を濃くしていった。それは資金力の不足から、化学繊維・合成繊維の需要の伸びに対応できなかったことに原因がある。

特に中小紡績業の場合、農村部の低賃金労働力や、関連産業としての綿スフ織物・毛布・敷物業界との結びつきから、大阪府下泉州への立地が説明されてきた。しかし、昭和30年代の複合繊維化・混紡化の動きは、商社や繊維問屋との取引に便利な大阪市内を指向することとなり、中小紡でも本社・本部機能を大阪市内に移転するものがあらわれた。

しかし泉州の綿紡績を例にとると、大手と中小紡との間の生産規模の違い、労働生産性の格差、機械の老朽化度の違い、製品品質差は深刻となった。このように十大紡に遅れをとった中小紡は、低賃金長時間労働により利益率の向上を目指した。大手の8時間3交代勤務と、2交代制すらままならない中小紡の条件格差は著しかった。昭和30年代以降、綿紡績は原綿コストの上昇に対して、製品価格は均衡せず、加工費用も著しく上昇した。中小紡が系列の大手紡に納入する振り売りの場合も、景況を問わず安定した取引であるが、常に市況より5%程度下回る価格となる。そこで操業短縮など生産調整が行われたり、中小紡の中には、電気部品・建材・自動車販売・不動産などを兼営する努力も行われた²²⁾。さらに、1970年代以降の輸出入自由化の影響は深刻となり、大手および中小紡の殆どが泉州地区からは撤退し、企業跡地は住宅団地・マンション・ショッピングセンターなどに転用されている。

今日、泉州に残る紡績業は、落綿やくず糸を原料とするガラ紡・スフ紡や再生繊維など特殊紡績の小規模な工場に限られている。

V 泉州繊維産業の衰退と再編

以上を総合し、泉州繊維産業の衰退の要因については、次のように要約できる。まず第一に戦後の特需景気以来の新規参入ブームのため、昭和30年代に入って需要が安定すると、過剰生産・過剰設備が明らかとなってきたことである。第二に、昭和30年代後半以降は、高度経済成長期に入って若年労働力の需要が高まり、泉州繊維産業にとって、女子低賃金労働力の確保が困難となってきた。その対策は2つに分かれた。つまり、労働生産性を向上させるために、いっそうの技術革新をはかる企業であり、その一方は企業規模を縮小し、家族労働中心の経営へと転換をはかるものであった。第三には発展途上国等の追い上げである。これは泉州の企業を含む日本の企業が海外に進出し、現地生産を行ったためでもある。その対策として、いっそうの製品の多様化・高級化をはかる必要がある。しかしそのための近代化投資と技術革新には資金が必要であり、そのことが中小企業の階層分化をいっそう深刻にして

22) 前掲15) 302～314頁。

いる。

特に昭和30年代以降、宅地化の波によって農地を売却した農家は、その資金で納屋を改造し、織機を購入し、綿布業を開始した。すでに泉州では関連する補助産業（準備工程や仕上工程）も含めて産地集団が形成されており、これらの工程を他企業に依存することにより、織機さえ調達できれば新規参入も容易で、集積のメリットを享受できたからである。さらに農業や通勤等との兼業が多く、織布業は家庭内労働力に依存していた。そのため労働コストは、一般の労働需給の変動の影響の圏外にあり、工賃の高低、原糸や製品価格の相場にフレキシブルに対応して操業できた。すなわち、これらの零細業者ほど、市況の変動に対して、大手業者より存続のためのリスク負担が少なく、むしろ雑草のように根強い。

しかしこのように零細業者が多く、過剰生産設備を有していることが、工賃をたたかれる原因となる。原材料や製品価格の設定も大阪の商業資本にゆだねられる。そして資本力の不足から、企業の集約化・設備改善による利益の追求等の経営改善意識に乏しい。織物製品の多品種・高級化のための技術革新は、専業織布業者の上層部に限定されている。

やがて、70年代になると発展途上国が繊維輸出にまで成長し、輸出市場において競合する。また日米繊維協定により、資本や貿易の自由化圧力は強まり、日本からの輸出規制が行われた。ニクソン・ショックや変動相場制の採用により、国際通貨の不安は高まった。具体的に、1971（昭和46）年に対米繊維輸出国自主規制が実施された。また1973（昭和48）年にはいわゆる「織機登録特別法」が立法され、織機は全面登録制となり、過剰織機の廃棄が進められた。

たとえば、1967年に泉州織物構造改善組合が発足し、これらの法令等をもとに、転廃業者の設備買い受け、無登録織機の発生防止につとめた。このようにして、織機の登録台数は減少したものの自動織機や革新織機は増加していった。

今日の泉州の繊維産業は、二つの経営形態にわかれている。一つには高齢者の家族経営のみで織機を動かす場合で、息子世代はサラリーマンとなっている。年金や家計の一助として、生業的に営まれる場合である。やがて農地や工場用地を住宅用地に売却したり、アパートやマンション経営に進出するなどして、織物からは撤退する。

もう一つは、敷物やニット、医療用綿布など、特殊用途や高級品化に活路を見出すものや、若い世代の経営者が、革新織機（特に空気噴射織機 AJL）を活用し、技術革新をはかるものである。たとえば本社を泉州に残したものの、早くから主力工場を労働力の豊富な九州や山陰に立地させ、本社と CAD・CAM で連絡する企業がある。また別の企業は、地元で固執するかたわら、賃機をやめ、四国・九州の中卒社員を定時制高校に進学させる条件で雇用し、技術を習得させると共に、次々と新規機械による多品種少量生産を実施している。同様に品種の転換と技術革新を追求する企業もある。AJL を用いて綿布団生地の生産から、さらにウール素材の取扱方法を開拓した企業や、さらに地元紡績会社の系列のもとで、情報や技術を連携し、多くの織物業者と受注分担をする企業もある。このように技術革新のもとで多品種

少量生産の、多様な経営が展開している。そこで従来の大阪市中の間屋や総合商社以外にも、取引先が多様化してくる。たとえば多品種少量の素材を扱う浜松問屋、ウール中心の素材を扱う名古屋問屋、ジーンズ用素材を扱う岡山問屋などとの取引も増加している²³⁾。

また業態の転換をはかる企業もある。和泉市にある婦人子供服団地は、昭和40年代に周辺農家の低廉女性労働力を立地条件として縫製工場が集積したものである。しかし今日では泉北ニュータウンに近いので、土地建物は子供服・ベビー用品・雑貨などの郊外型量販店として活用され、また大都市圏にあり、高速道路の利便性も良いことから工場をそのまま物流センターに転用する企業も見られる。

従来、泉州の繊維産業は江戸時代の綿作以来、出機制をはじめ、地元農家の余業・家内労働力・低賃金に依存する生業的な零細経営が基底となってきた。地元での織機の改良など技術革新が行われると共に、広幅綿布の大量生産など、換金性の高い輸出が強く指向されてきた。そして多くの関連する補助産業が集積し、繊維産業を中心として、専門的な労働市場が形成され、品質管理や技術開発などの各種業界団体や公共機関が活躍するなど、「マーシャル流の産業集積」の様相を呈してきた。しかし現在では、内外の諸条件が変化し、急速に都市化が進む中で、泉州の繊維工業は新たな再編成を示している。

付記 本論文は産業遺産の研究として、まず本学が所在する地域の地場産業についてとりまとめたものである。多くの地場産業に関連する企業および業界団体の方々には、現地見学、聞き取り調査、資料の閲覧など、お世話いただいた。感謝を申し上げます。また本研究所が蓄積した地場産業に関する資料および調査結果をあわせて利用させていただいた。この論文が、個別の企業や工場について、より詳細な研究を報告する前の第一報として、地域の全体像を展望したものであることをご了承いただければ幸いです。

参 考 文 献

- 青野寿彦（1967）：「泉南におけるタオル工業の地域的展開—泉佐野市を中心に—」地理学評論，40巻7号，337～357頁。
- 阿部武司（1989）：『日本における産地綿織物業の展開』東京大学出版会，59～206頁。
- 飯島伸子（1985）：「注染・和晒」（桃山学院大学総合研究所編：『堺の伝統産業』堺市経済局工業課）153～182頁。
- 泉大津市立編織館（1994）：『真田紐の美と歴史』同館。
- 稲葉修（1998）：『楊枝から世界が見える 楊枝文化と産業史』冬青社，86～110頁。
- 大阪タオル工業100年記念史編集委員会（1986）『大阪タオル工業史（100周年史）』大阪タオル100年記念事業協議会。
- 大阪府立商工経済研究所（1997）：『大阪の中小企業』新評論，315～327頁。
- 佐藤明・前川嘉一（1949）：『中小工業の実態 泉南綿織物業』有斐閣。

23) 富澤（1998），196～212頁。

- 武知京三（1998）：『近代日本の地域産業』税務経理協会，25～57頁。
- 辻悟一（2000）：『タオル業界構造改善ビジョン』日本タオル工業組合連合会。
- 津田直則（1985）：「敷物」（桃山学院大学総合研究所編：『堺の伝統産業』堺市経済局工業課）121～151頁。
- 角山幸洋（1992）：『堺緞通』関西大学出版部。
- 東洋経済新報社編（1986）：『久保惣の百年』久保惣（株）。
- 富澤修身（1998）：『構造調整の産業分析』創風社，196～212頁。
- 中島茂（2001）：『綿工業地域の形成』大明堂，127～239頁。
- 中田信正・並川宏彦・庄谷邦幸（1985）：「自転車」（桃山学院大学総合研究所編：『堺の伝統産業』堺市経済局工業課）9～72頁。
- 並川宏彦（1985）：「刃物」（桃山学院大学総合研究所編：『堺の伝統産業』堺市経済局工業課）73～119頁。
- 日本毛布工業協同組合連合会（1972）：『泉州毛布工業史』同連合会。
- マーシャル（馬場啓之助訳）（1966）：『経済学原理Ⅱ』東洋経済新報社，250～264頁。
- 宮本憲一（1977）：『大都市とコンビナート・大阪』筑摩書房。
- 安井澄彦（1991）：『毛布百年史』ベストリビング。

The Agglomeration of Textile Industries in Sensyu, South Osaka

Satoshi INOUE
Tadakazu YOSHINAGA
Wataru NOJIRI

Sensyu District is in the southern part of Osaka Prefecture. In this region, since the 18th century, many farmers had cultivated cotton and spun cotton into thread. However, because of the importation of cotton to Japan in the latter half of the 19th century, farmers had abandoned cultivation of cotton. On the other hand, the tradition of spinning cotton as a side job for farmers led the development of the thriving textile industries in this region.

Up to World War II cotton textiles had been the most important export for Japan since the 19th century. Osaka City was the center of exporting cotton textiles. The location adjacent to Osaka City was advantageous for textile industries. Miscellaneous textile products, for example, cotton textiles, blankets, towels, knitwear, carpets etc. are manufactured by medium and small sized factories in Sensyu District. The networks of these companies and related industries have formed the agglomeration of textile industries in this region. The indigenous labor market is composed of specialized workers for textile industries. The trade unions and public institutions are engaged in quality control and development of new products for textile industries.

Today, the incursion of cheap imports of textiles from Asia, the lack of successors in the workforce and the stagnation of productivity have gradually brought about the decline of textile industries in Sensyu District.