

經濟論叢

第七十卷

第二號

中小企業問題特集

-
- 京都染色工業調査……………田 杉 競(1)
- 中小工業における技術の傳承性……………岡 部 利 良(28)
- 日本社會政策史に關する一考察……………渡 部 徹(55)
-

(昭和二十七年八月)

京都大學經濟學會

京都染色工業調査

田 杉 競

京都の染色工業は大規模な機械染色工場から小巾友禪の零細工場に至るまで多種のものを含み、この地における主要産業の一に數えられる。そのあるものは著しい發展を遂げて他産地と十分に競争しうる力を具えているけれども、他のものはかつての文化的遺産をうけつぐにとどまつて將來性を期待しがたいと認められる。主として中小企業を對象とするのが本調査の趣旨であるが、同一産業における大企業との關連を顧みる必要があるから、その部分をも調査の對象に含めた。

京都染色工業の名は京友禪とともに古い。その發祥は寛永、元祿（約三百年以前）の畫工官崎友禪齋にもさかのぼるといふ。良質の水と西陣織その他に連る文化的傳統とがこの工業の有利な立地條件を形すくつていたため、明治いらい府の産業獎勵を機として發展を續けた。手搦友禪のほか、型紙をはじめ、種々の染色技法が考案されたばかりでなく、また富山縣高岡のスクリーン捺染の技法をも移し、さらに大正いらいは、機械染色工場が著しい進展を示した。昭和十三年における京都の機械捺染工場數は全國の三〇%（生産高は二六%）、その他捺染工場は五一%（生産高は四一%）、無地染工場は二二%（生産高は九%）、という高い地位を占めるに至つた。

しかるに大平洋戦争が終局に近ずいた昭和十七年以來、數次の織物染色工業の整理統合が強行されて、多數の業者が統合され、または轉廢業し、また機械捺染用の銅ロールはじめ多くの機械が供出されて、企業整備がこの工業に與えた影響はきわめて大きいものがあつた。戦災をうけなかつただけ戦後はかなり速やかな復興を示したが、今日でも當時の影響が残っていることは蔽うべくもない。

京都府染色工場の整備状況

業種別	第一次整備	整備前に	第二次整備	整備前に
	後の業者數	對する比率	後の残存數	對する比率
廣 中	二四二	二四%	三三	一八%
小 市	一八八	二〇	一六〇	一七
輸 出	二二	二九	一九	二五
工 藝	二二二	一三	七四	四
注 染	一	二〇	一	一

京都府織物染色統制組合、昭和十九年度事業報告書による。比率は第一次整備前に對する比率。

したがつていずれの業種においても業者數は四分の一（輸出）ないし五分の一以下（その他）に整理されたのである。

本調査は京都府労働經濟研究所の委嘱にもとずいて昭和二十五年夏に京都大學經濟學部學生の協力を得て行われたものであるが、直後調査の責任者たる筆者の健康上の理由から調査の第二段階を制愛したため、労働事情に關する部面がきわめて不十分となつたばかりでなく、報告書の發表がおくれた。その後染色工業および日本經濟の状況に著しい變化を見て、データがある程度古くなつたので、新しい數字を補うことに努めたけれども十全を期し得なかつた。

調査対象として各種の作業方法および規模にわたる三十四工場を抽出して、これにつき聴取調査を行うこととした。調査内容がかなり詳細にわたる場合、中小企業では必ずしも確實な数字を得がたいので、非有意抽出法を用いることをやめ、各組合において選ばれた左のごとき工場を一應代表的なものとした。もちろんここでいう代表的とは必ずしも優秀工場を意味しない。対象として十分な工場数ではないが調査効果と費用の関係からこの程度に止めざるを得なかつた。

業種	組合名	組合員数	調査工場数
機械染色	京都織物染色會	一九	七
廣巾捺染	京都織物染色協同組合	一一一	九
小巾友禪	京都友禪協同組合	二二五	一〇
詠友禪	京都詠友禪工業協同組合	二五〇	八
合計		五九五	三四

組合員数は昭和二十六年五月現在

(1) 横井時冬 日本工業史一二八頁。

(2) 「京都友禪業の歴史的考察」については、堀江保藏教授昭和二十四年度演習報告（大槻弘君）が注目すべき研究を試みてゐる。この部面においては小論も負うところが多い。

二 染色工業の概況

一 染色技術の分類

京都染色工業調査

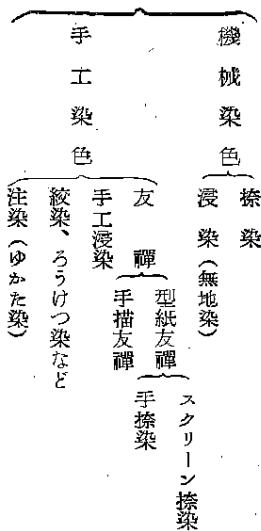
第七十卷

七一

第二號

三

染色工程は先染織物のために原糸を染める糸染（毛については原毛を染める場合がある）と織上つた白生地を染める後染とに大別され、後者はさらに次のごとく分類される。



このほか染色工場はしばしば精練、漂白（晒）、その他附帯加工を行うから、これが一括して扱われることが多い。

手描友禪は本友禪ともいわれ、筆または刷毛をもつて模様を描き染めるものであり、このなかには堰糊友禪、豆描友禪、挿伏友禪、一珍友禪などの技法があり、またとくに裾模様を友禪染する場合には生地を袖、おくみ、襟などの七切に裁断し假仕立をした後に模様を染めるから七切友禪という。

型紙友禪は糊を混じた染料と型紙とによつて同じ模様を大量に染めるもので、廣巾物の場合には型紙を強くするために木枠に張つたスクリーンに、漆をもつて型紙を固着して用いることが多い。また小巾友禪のうち、問屋の註文によつて白生地を染めるのを仕入友禪というに對し、消費者の註文によるものを誂友禪とよぶが、技術的には後者が染色前に色抜きを要する點が異なるだけである。

二 經營規模と形態

手工染色においてはおうむね小規模企業であるため、染色の全工程を一貫作業で行う場合よりも、むしろ染色工程のみを扱うもののほか、精練、圖案、型紙彫刻、蒸、水洗、色抜き、再整ゆのし、刺しゆうなどの各部分を別個の企業が擔當し、これらの中小企業が一體となつて友禪工業を形成している場合が多い。したがつて、またこれらを綜合する問屋の意義も大きい。ことに京都友禪業は、他産地よりもかかる社會的分業をなす地方化工業 (localized industry) の色彩が濃く、これを一貫作業化すべきかいはがしばしば問題となる。京都府の染色關係の協同組合が方のごとく多數存在するのは、京友禪が高級加工を主とすることのほか、以上のごとき理由によるものである。

京都府染色關係協同組合

組 合 名	組 合 員 數	組 合 名	組 合 員 數
京都織物染色	一一二	京都織物精練染色	五二
京都友禪	一一二	* 京都紋付加工業	三五
* 京都誂友禪工業	二八八	京都張整理工業	六七
* 京都織物精練	二五	京都湯熨工業	八五
京都墨染工業	七三	京都加工浸染工業	二〇
京都縫維加工	二二	京都色染	三九
京都浸染調整工業	三〇	京都廣印染工業	二六
京都染織浸落工業	三三	京都中京染色工業	三七
京都絞工場	一〇八	* 京都友仙蒸水洗工業	一七
** 丹後精練染色工業	一一	京都府染織	五〇

京都染織工藝專業 三一

京都注染和晒 五

* 京都城染浸染工業 二〇

* 京都友禪村染色工業 九

京染卸商業 三四四

組合員合計 (工) 一三〇八 (商) 三四四

(註) 昭和二十五年六月末現在

* 京都市部を地區とするもの、* 熊野、竹野、中、與謝、加佐の五郡にわたるもの、他はすべて京都府下一圓を地區とする。

他方、機械染色には小企業もあるが、むしろ中企業および大企業が支配的地位を占め、府下四十一工場は全國組織たる日本織物染色同業會に参加している。織維年鑑によつて手工染色との規模の對比を見れば左のごとくである。

機械染色工場と手工染色
工場との規模

(昭和24年3月末)

職工數	機械染色	手工染色
5人未満	4	426
5—9人	29	295
10—29	70	216
30—49	44	20
50—99	63	6
100—199	42	3
200人以上	24	0
合計	276	966

(註) 日本織維協議會調

三 京都染色工業の諸特徴

京都府における染色工場は、大は全國有数の機械染色工場から伝統的な手描友禪、誂友禪、浸染工場に至るまで各種のものを含み、昭和二十六年現在において主要染色業者（推定 約一二〇〇）（関連業者をふくめて約二〇〇〇）、従業員約一萬名、したがって一工場當り従業員は機械染色工場の場合は一〇七名であるが、その他工場平均は約六・一名という零細規模である。生産高（推定）は一年約七〇億圓に上り、その六〇％を機械染色が、残りを手工染色部門が占めている。しかし後者もその全國に占める地位は著しく高いのである。

京都染色工業の概観（昭和二十六年）

業種	組合員	非加入	合計	従業員數	生産高
機械染色	四一	—	四一	四三八〇	四〇億圓
廣巾捺染	一一三	—	一一三	一七六四	六
小巾捺染	二二二	五〇	二六二	一五八〇	一〇
手描友禪	一三	一〇〇	一一三	八〇〇	〇・二
誂友禪	二五〇	—	二五〇	一七〇〇	六
手工浸染	五八	一一〇	一六八	七八六	三・六
絞染	一〇〇	—	一〇〇	五〇〇	四
合計	五三七	六七〇	一二〇五	一一、五一〇	七〇
その他組合をふくめて	一三〇八	—	一三〇八	—	—

すれば低下したものの、第一位を占めている。機械染色の工場數はさして多くないけれども生産額からみればか

なりの地位を占め、ことに機械捺染の分野では全國の約三割という數字を示している。しかし京都の特色はいずれの分野においても、數字的比率よりもその染色技術の高級である點にあることを見逃してはならない。

主要府縣の染色工場數

(昭24年3月末)

府縣	機械染色	手工染色	合計
京都	16	317	333
大阪	39	44	83
愛知	29	19	48
東京	17	44	61
静岡	12	43	55
和歌山	13	6	19
埼玉	12	19	31
群馬	11	125	136
新潟	7	47	54
神奈川	5	28	33
全國計	276	966	1242
京都の比率(%)	5.8	32.8	26.8

(註) 日本纖維協議會調 (纖維年鑑 昭和24, 25年版)

京都府下の諸工業のうちで染色工業の占める地位もかなり高く、織物(西陣、丹後など) 酒類、電氣機械器具などに伍しておむね三位ないし四位を保っている。

以下大企業および中企業よりなる機械染色と中小企業よりなる手工捺染のうちスクリーン捺染(廣巾友纏)小巾

友禪および誂友禪とを比較しつつ順次調査結果を略述することとする。

(1) 京都府立産業能率研究所、京友禪に關する一資料(昭二六、六)九頁

(2) 同上、五六頁

三 機械染色部門

一 機械染色工業の動向

機械染色工場は漂白、浸染、捺染、その他整理のうち一つあるいは數個の機械的作業を行うものである。日本織物染色同業會(毛織關係を除く)調査によれば、昭和二十六年九月現在において全國四一九工場(うち捺染工場四〇五、昭和二十七年一月には四四一工場)、その規模別分布をみれば職工數二十五人未滿一四四工場をふくめて百人未滿のもの三〇六工場で、全體の四分の三に上るが、百人以上二百人未滿五九工場、二百人以上は四〇工場となつてゐる。これを在籍職工數についてみれば、百人未滿工場のもの九、九二九、二百人未滿工場のもの八、二七四、二百人以上工場のもの一五、五三六(全體の四六%)を示し、この部門にも小工場は少くないけれども、中規模以上の工場が相當の地位を占めてゐることが明らかである。

京都府下の四一工場のうちでは小工場が比較的少く、百人未滿の工場とそれ以上のものとほとんど同數である。このうちには倉敷紡績(綿)と鐘淵紡績(ヌフ、絹、人絹)との染色工場や、また小規模であるが東洋レーヨン、郡是製絲の工場のごとく他産業の兼營染色工場も含まれ、とくに倉紡工場は黒川工業とともに最大規模のものである。

全國機械染色工場の規模

(昭和26年9月現在)

職工職	工場數	男	女	合計
1—24	144	1,335	471	1,806
25—49	85	2,069	842	2,911
50—99	77	3,507	1,705	5,212
100—149	39	3,009	1,803	4,812
150—199	20	2,368	1,094	3,462
200—249	15	2,045	1,303	3,348
250—299	8	1,411	493	1,904
300—349	10	2,232	1,750	3,982
350—	7	2,880	3,422	6,302
合計	405	20,856	12,883	33,739

(註) 日本織物染色同業會調

京都府機械染色工場の規模

(昭和26年末現在)

職工數	工場數
1—24	8
25—49	6
50—99	6
100—149	5
150—199	4
200—249	4
250—299	1
300—349	—
350以上	2
不明	5
合計	41

(註) 日本織物染色同業會調

これら全國機械染色工場につき纖維別の生産量を示せば次のごとく、綿織物がその大部分(約七割)を占めることは、纖維の中における綿の比重が大きく、かつ綿は機械による大量加工が適することから當然であり、人絹織物がこれにつき、最近スフ織物が急速に増加しつつあることも見逃し得ない。また加工別に見れば、晒(漂白)がもつとも多く、浸染および捺染がこれについてほとんど等しい數量を示しているが、しかも綿においては晒、

全國機械染色加工數量 (千平方ヤード)

昭和 25 年

通産省纖維局調

纖維別	晒	浸染	捺染	整理	合計
綿	413,668	199,240	320,277	118,022	1,051,207
人絹	67,518	121,606	36,222	56,005	281,351
スフ	16,206	54,770	35,083	29,610	135,669
絹	68,409	19,790	1,477	30,248	114,924
絹紡	7,149	1,339	107	6,816	15,411
麻	6,739	17,389	154	14,906	39,188
その他	5,610	4,645	4,387	23,051	37,693
合計	585,299	413,779	397,707	278,658	1,675,443

昭和 26 年

纖維別	晒	浸染	捺染	整理	合計
綿	585,374	294,847	373,942	164,248	1,418,411
人絹	77,082	179,258	59,654	63,760	379,754
スフ	28,109	63,559	61,981	50,699	204,348
絹	83,319	18,143	685	41,690	143,837
絹紡	6,422	1,232	1	3,748	11,403
麻	4,983	20,481	352	19,668	45,484
その他	9,594	7,890	7,810	42,328	67,622
合計	794,883	585,410	504,425	386,141	2,270,859

捺染が多く、人絹、スフにおいては浸染が、絹、絹紡においては晒が、麻においては浸染が多いことが見られる。合計においては二十五年の十六億平方ヤードから二十六年には二十二億平方ヤードに増加し、纖維別に見ても絹

紡を除きすべての織物において増加を示している。

ここに注意すべきは、綿織物においては紡績會社、とくにその十社の染色整理工程に對する比重が大きいことである。綿織物加工の四割を占める晒においては、十社の設備は全體の四七・四％に及び、そのほか浸染、捺染および整理においても二〇％前後を占めているのである。のみならず絹、人絹織物の整理や雑加工の分野においてさえ相當な地位を占める。京都においても倉敷紡、鐘紡の二工場があること前述の通りである。

紡績10社の織物加工セット數

(昭和26年5月20日現在)

	セット數	對全國比(%)	
綿スフ	漂白	16.97	47.4
	浸染	8.73	17.4
	捺染(廣巾)	4.10	17.2
	整理(廣巾)	1.54	21.8
絹人絹	精練羽二重	0.88	9.6
	精練浸染(廣巾)	3.62	10.7
	捺染(廣巾)	0.42	4.4
	整理(廣巾)	2.36	21.4
雑加工	麻	1.80	10.9
	別珍	2.00	11.3
	起毛	1.08	2.9
	帆布	1.00	13.7

(註) 紡績10社とは東洋紡、日本紡、鐘紡、富士紡、吳羽紡、倉敷紡、興和紡、敷島紡、日清紡、日本紡を指す。

セット數とは染色工程における一連の機械の加工能力を單位として設備能力を現わしたものである。

ところで京都における機械染色工場の特徴をうかがうならば、絹、人絹、スフにおける浸染と、綿をはじめ人

絹、スフ、絹における捺染が多く、ことに捺染の全国における比重は三割前後に及び、晒や浸染をはるかに凌ぐ加工數量をあげていることである。

京都府機械染色加工數量の對全國比(%)

昭和二十四年度(4—3月)

織維別	晒	浸染	捺染	整理 その他
綿	6.7	9.3	27.7	2.4
人絹	9.9	15.9	26.7	0.3
スフ	24.1	16.3	11.0	0.7
絹	5.5	16.3	33.5	4.6
麻	11.7	9.2	12.5	0.8

二 京都の機械捺染工業

全國統計でみた場合、晒、浸染について全加工數量の四分の一程度を占める捺染が京都ではもつとも多く、次表のごとく京都全加工數量の半ばに達する。織維別にみれば、捺染の大部分が綿であるのはいうまでもないが、最近輸出不振のためむしろ人絹、スフの捺染が著しく増加し、二十六年には前年の二倍に及んでいる。そしてこれは次にのべるスクリーン捺染への競争を意味する。

(1) 日本織物染色同業會、昭和二十六年度事業報告による。

機七臺、計三七臺（うち小巾用一臺は格納中）で、全國府縣中大阪の三二臺、和歌山の二四臺をしのいで第一位にあ

京都機械染色加工數量（單位平方ヤード）

昭和 25 年		晒	浸 染	捺 染	整 理	合 計
纖維別						
綿		23,914	15,323	79,146	1,030	119,414
人 絹		4,699	16,371	5,734	2,340	29,146
ス フ		5,050	8,019	11,598	540	25,209
絹		3,020	851		734	4,607
絹 紡		3,141	479	86	18	3,731
麻		596	1,102	3	12	1,714
その他とも計		40,570	42,344	96,741	4,797	184,453
昭和 26 年						
纖維別						
綿		35,182	30,341	100,329	405	166,259
人 絹		4,207	18,292	12,735	810	36,045
ス フ		8,715	20,009	22,676	650	43,052
絹		1,560	689	89	892	3,223
絹 紡		2,194	648		127	2,971
麻		56	412		46	515
その他とも計		52,398	62,519	137,627	3,026	255,571

（註）京都織物染色會調

京都染色工業調査

第七十卷

八二

第二號

一四

る。その能力は一般にポイラー、捺染機、キヤー、巾出機、乾燥機、カレンダーの一連の機械體系による一定の加工能力(月産一〇〇萬ヤード)を一セットと稱し、これをはかることにしている。これによれば京都の全能力は綿三・五セット、絹一・六セットである。(もつとも本年から能力算定の基準を若干變更した。)これは八時間労働の場合の能力であるから、稼働時間が長ければ生産高がこれより増加することはいうまでもない。

京都機械捺染工場の設備 (單位セット)

	綿		絹		片面	捺染機臺數	兩面
	一	二	一	二			
倉紡京都工場	〇・五七				五	一	
大同染工	一・〇〇		〇・二五		五	二	
黒川工業	〇・五〇		〇・五〇		五	一	
室谷染色工業	〇・五〇		〇・二五		六	二	
大日染加工	〇・三二		〇・一七		三	一	
中央染工	〇・一七		〇・二五		二	一	
京都染工	〇・二五				二	二	
日本捺染工業			〇・二二		一	一	
京都晒染	〇・一七				一	一	
合 計	三・四九		一・六四		三〇	(一六)	
全國合計	一七・五五		五・八三			一七七	

(註) 日本織物染色同業會調 昭和二十五年九月現在 括弧内は格納中

機械捺染の加工原價構成は、その一例を示せば左のごとく、材料費がもつとも大きく五四・二% (他の例は四〇

一五〇%)に對し、勞務費は僅かに一四・五% (他の例も二〇%以内)にとどまる。他方この産業における賃金はかなり高く、京都の他産業勞働者に比しても、また他府縣染色工場勞働者に比しても、ほとんど最高位にある。

機械捺染の原價構成の一例(百分比)

材料費	諸給與	作業費	經費	減價償却費
五四・一七	一四・四八	五・六五	二〇・九八	四・七二

京都染色工業と他工業との賃金比較

年月	染色工業	京都全工業平均	機械工業
二五・三	五四九・〇二 ^円	三四五・九三 ^円	三九四・五五 ^円
四	五二三・二一	三四六・〇四	三九二・四二
五	五七〇・八三	三五一・五〇	四一八・一六

(註) 一日一人當り平均賃金を示す

京都機械染色工業の

月收賃金 (円)

(昭和25年4月)

會社	勞働者數	男	工	女	工
A	254	14,577		6,046	
B	161	11,561		5,845	
C	256	19,046		6,727	
D	416	16,680		7,592	
E	274	13,918		6,360	
F	317	16,852		4,961	
G	197	18,831		9,085	
H	272	13,330		6,049	

(註) 京都經營者協會調

機械染色工業月收賃金の地域比較 (昭和二十七年一月)

府縣	基準賃金			基準外賃金		
	男工	女工	平均	男工	女工	平均
京都	一〇、四一二	五、五七九	八、九四七	三、二九〇	五九六	二、五八四
大阪	八、六〇四	四、九四七	七、四五五	二、四九九	八八四	二、〇五五
和歌山	八、四九八	四、九〇九	七、一一六	一、七四八	八〇一	一、三二〇
全國	八、二五二	四、八一四	七、〇一五	二、二六六	七三五	一、七四五

(註) 日本織物染色同業會調。

にもかかわらずこの低勞務費を維持しているのは、おそらく京都諸工場の高能率を物語るものと解してよいであらう。しかしながら他府縣、ことに近接の和歌山縣の低賃金が染加工賃の競争を激化する原因であることは否定しがたく、たとい和歌山の捺染技術が京都に比してやや劣るとしても、市況不振のときには京都の加工賃に対する引下げ要因として作用する。事實、捺染工業界は二十六年後半まで輸出増大にめぐまれたが、その後は市況停滞おおいがたく、これを綿糸布の統制撤廢によつて補わんとしたけれども、もともと輸出の占める比重が大きかつたがため、競争の激化を來している。大染色工場の利益率が二十六年後期いらい減少を示したのは、かかる事情によつて加重されていると見られる。

四 スクリーン捺染部門

一 スクリーン捺染とは

スクリーン捺染は手工捺染、すなわち廣義の友禪（模様染）の一種であるが、手描友禪のごとく手工のみに頼るものでなく、また主として小巾に用いられる型紙捺染よりも進んだ道具を使用して主として廣巾染色を行うものである。柿澁で強化された型紙と糊を混じた染料（色糊）をもつて同一の模様を多量安價に染めることは同じであるが、木枠に張つた絹紗（スクリーン）に漆をもつて型紙を貼りつけて、型の耐久力を増大し、かつ繰返し作業を能率化する。小巾手捺染の場合には色、したがつて型紙の數も多く、また複雑な配色のために防染用の厚い糊をおくなど、いわゆる高級な技術が加えられることが多いに反し、スクリーン捺染では色數も四、五種までのものが多く、精巧であつても比較的簡單な模様を染め出すに用いられる。前者では型紙、刷毛、へらなどと短い捺染臺（これを板といひ、何面と數える）の道具で足るのに對し、後者ではへらのほか、木枠、スクリーンなどの高價な道具と、廣巾物一反（二十五ヤード）を張る長い捺染臺（スクリーン臺といふ）、従つてまた廣い作業場を要するが、小巾の場合に比べてはるかに大きな加工能力をもち（日平均廣巾もの八〇ヤード）、また型紙の耐久力も數倍に上る。かくしてこの種工場は、一回に數色の捺染を行いうる機械捺染工場には及ぶべくもないが、比較的少い資本でかなり高級かつ高能率の作業を行う工場手工業といふことができるのである。

型紙捺染は兩方法とも色糊を使用するから、その後染料を布に浸透させるため蒸氣で蒸す工程と、糊を洗い落す工程と、一般に染色に伴う幅出工程とを必要とし、さらにその前に圖案、型紙彫刻、スクリーン貼りつけな

どの準備作業もある。これらの工程は京都ではすべてそれぞれの専門業者に分擔され、ある場合には問屋からの、他の場合には捺染工場からの下請においてなされる。

スクリーン捺染はもと外國でおこつた方法で、昭和初年高岡、京都に輸入された。戦前すでに著しい發達を遂げ、スクリーン臺約四千臺、(ほかに廣巾捺染板約二萬五千面)を數えるに至つたが、戦時企業整備で左のごとく、捺染臺七百(ほかに板四千面)にまで壓縮され、戦後はふたたびスクリーン・ブームと呼ばれる状態のもとで急速に回復し、現在廣巾捺染臺約千七百臺、全國の約六割強を占めるに至つたのである。

廣巾捺染企業整備狀況

設備	第一次整備		第二次整備	
	後の設備	整備前に對する比率	後の設備	整備前に對する比率
スクリーン臺	一〇〇二台	二七%	七一八台	一九%
捺染板	五九六三面	二四	四四三八面	一七

すべて二五ヤードに換算(捺染臺二臺||捺染板十枚)。
比率は第一次整備前に對する比率。
昭和二十三年統制組合事業報告書による。

最近における各地スクリーン臺設備臺數

京都	大阪	高岡	その他	合計
一、七〇〇	二、一〇〇	五〇〇	二、一〇〇	一、七〇〇

註 日本織物業染色同業會の推定による。

各種染色部門のうちでもスクリーン捺染の戦後の回復はとくに目覺しく、纖維統制と服飾文化の變化から小巾

織物よりも人絹、スフその他の廣巾織物の國內需要が増大し、また輸出も次第に回復してきたため、全面的な需要増にめぐまれたのである。小巾染色においては戦前業者の復活するに伴い直ちに設備過剰となる傾向が強いのに對し、この部面では比較的少い資本による新規業者の開業があいつぎ、設備も激増を續けた。しかしスクリーン・ブームも最近の市況においては過去に屬し、業者濫立の惱みを味うようになつたと見られる。

二 京都スクリーン捺染工業の經營狀況

京都のスクリーン捺染工場は地域的に見て市西部（壬生附近）から西北部（太秦、嵯峨）へかけての地區、東北部（二乗寺から修學院へかけて）および南部の三地區に集中している。これらのうち西部は小巾染色工場と等しく市の中央部に近いが、その他の地域はいずれも市の周圍部で、廣い作業場を得るに容易で、またそれぞれ桂川、高野川および鴨川に近く、水洗工程との連絡がよいことによるものであろう。

組合加入者一一一名の經營規模を従業員數および設備によつて見れば左のごとく（非加入者がおよそ一〇〇名あるとされる）、従業員二〇人未満のものが全體の七〇%、スクリーン臺三十臺以下のものが全體の七五%を占めている。また非加入者を併せて従業員總數一七六四名、設備臺數一六〇〇臺（他の調査によれば一七〇〇臺）であつて、従業員數と設備臺數とはほとんど等しく、職工數と設備臺數とは一層近いが、一業者當り八名強、八臺強となる。さらに組織からみれば會社組織のものと個人經營のものとが、ほぼ同數で、個人の投下資本は平均百萬圓程度である。

かかる京都スクリーン捺染工場の小規模と對比的なのは、競争地たる高岡の規模である。ここでははるかに大規模經營であつて、設備も一社で最大五〇〇臺、最小一〇〇臺、平均二百臺となつており、また染色のほか、蒸

し、水洗、整理はすべて機械により一貫作業が行われている。

京都織物染色協同組合
組合員の設備および職工数

	25年9月	26年8月
スクリーン臺 (臺)	1590	1664 (長さ25ヤード)
廣巾捺染板 (枚)	1690	1690 (馬 228組)
小巾捺染板 (枚)	857	857 (馬 120組)
工	1042	1122
工	386	507
計	1187	1629

(註) 昭和26年度事業報告による

従業員数による規模別業者数

従業員数	業者数	百分比
一〇人未満	二二	二〇
二〇人未満	七八	七〇
二一人以上	一一	一〇
合計	一一一	一〇〇

設備(スクリーン臺数)による規模別業者数

設備	業者数
一〇臺以下	二
二〇臺以下	一五
三〇臺以下	二〇
五〇臺以下	五
一〇〇臺以下	一
一〇一臺以上	一

(註) いずれも京都府産業能率研究所調。

昭和十五年六月七月に實地調査せる九工場について従業員数、設備稼働率と生産高(同年五月)をみれば左のごとくである。このうちAはこの種工場のうち最大のものに屬し、廣巾と小巾とを兼營している。それは従業員数八八名をもつてに對して、もつとも小さいものは三名にとどまる。けれども過半が前一年の間ににほどこかの設備擴張を行つてゐることは注目される。しかも當時は例年の最盛期をすぎているにもかかわらず、設備の稼働率はほとんど一〇〇%を維持していた。市場からみれば内需と輸出とが混じり、當時は輸出の方が發展が著しかつた。また纖維別にみれば人絹がもつとも多く、絹がこれにつぐ。そしてこれらの特

徴はその頃の廣巾捺染業界の一般的傾向を端的に示していたのである。

調査工場の経営状況 (1) 概況

昭和25年6月末現在

	従業員数	職工数	設備稼働率	市場
* A	88	61	廣巾 100% 小巾 80	内 需
* B	67	48	100	輸 出
* C	40	37	100	内 需
D	29	29	100	内 需
* E	20	18	浸染 50 90~100	内 需 70 輸出 30
* F	14	10	100	内 需 50 輸出 50
G	9	8	100	輸 出
H	5	4	100	内 需
I	3	3	75	内 需

* は過去1カ年の間に設備増加を行つたもの

調査工場の経営状況 (2) 生産

昭和25年5, 6月

	加工數量	賣上高	
		(5月)	(6月)
A	4,862反 人絹 55 絹 45	2,152	2,520
B 人絹 70 絹 15 絹 15	7,000	4,000
C 絹 人絹	2,997	2,533
D	1,216 人絹	600	600
E	2,500 人絹 80 絹 20	700	700
F	1,200 人絹 45 絹 45 スフ 10	500	500
G	1,000 人絹	500	500
H	* 5,000枚 人絹 90 絹 10	170	170
I	200 絹	100	100

* 風呂敷数のみの染色

調査後の景況は必ずしも順調でなく、設備が比較的簡單でさして多くの資本を要しないため、業者数と設備とは増加したけれども、経営内容はむしろ悪化の一路をたどつた。一般的經濟状態は二十六年はじめまでは好況を持續したが、各繊維價格の騰貴と世界の政治情勢からやがて輸出市場が不振におちいり、ひいては織維全般の市況

がさえないままに推移してきた。一流商社の倒産整理もかなりの影響を及ぼしたし、二十六年七月の綿統制が各繊維高の競争を激化した。ことに廣巾手捺染の主要素材たる人絹、絹の下落から受註高が減少し、稼働率も前記諸例のごとき一〇〇%から一年後の二十六年春には四〇%程度に低下した。もつともその後やや回復を示したことは次の月別生産高に見るごとくである。

すなわち二十五年中は月五萬反ないし十萬反、金額にして五千萬ないし一億萬圓であつたものが、二十六年は

年 月	高加工捺染スクリーン			金額 (百万円)	
	内 需	輸 出	合 計		
25	1	15,000	—	15,000	7.5
	2	12,000	—	12,000	6.0
	3	12,000	6,000	18,000	10.9
	4	80,000	20,000	100,000	51.0
	5	100,000	10,000	110,000	52.5
	6	60,000	20,000	80,000	65.0
	7	40,000	25,000	65,000	55.0
	8	40,000	19,200	59,200	49.2
	9	30,000	15,000	45,000	45.0
	10	24,000	12,000	36,000	36.0
	11	50,000	60,000	110,000	110.0
	12	40,000	16,000	56,000	42.0
計	503,000	203,200	706,200	529.1	
26	1	10,000	10,000	20,000	12.5
	2	20,000	15,000	35,000	21.2
	3	20,000	12,000	32,000	19.0
	4	17,000	12,000	29,000	21.1
	5	12,000	8,400	20,400	14.8
	6	15,000	6,500	21,500	14.2
	7	15,000	5,000	20,000	13.1
	8	30,000	15,000	45,000	33.7
	9	50,000	5,000	55,000	41.2
	10
	11	80,000	12,000	92,000	59.0
12	60,000	30,000	90,000	60.0	
計	360,000	135,000	495,000	183.0	
27	1	48,000	25,000	73,000	48.7
	2	38,000	20,000	58,000	38.7
	3	33,000	25,000	58,000	38.6
	4	50,000	15,000	65,000	38.0

(註) 京都織物染色協同組合調

二月二、三萬反、金額にして二千萬圓前後に下り、結局二十五年合計七十萬反、五億三千萬圓から二十六年は五十萬反、一億八千萬圓に激減した。二十七年以降はふたたび六萬反、四千萬圓程度に回復してきた。

この纖維市況を反映して染加工賃の低落は受註高の減少よりも一層甚しく、二十六年の加工數量が前年の七〇%強であるのに對して加工賃収入は前年の四〇%にまで減少している。

加工賃の低落はしかし二十五年の調査當時すでに現われていた。原料の下落が年初いらい一五—二〇%であるに對して加工賃のそれは二〇—五〇%に達した。その發端は二十四年六月、染加工賃の價格統制撤廢であつて、ついでドツヂ・ラインの實施によるインフレ抑制策の影響もこれに加わつた。しかしそれだけならば、以前の過高な統制價格が正常な状態にかえつたにとどまるが、實は業者濫立による競争激化がいま一つの大きな原因と見なければならぬ。そしてこのことは加工賃の低下が高級品を扱う工場の場合に、他のものより少かつた點からも、また輸出物については當時下落がほとんど見られなかつたことから知られる。

また本年に入つてからは機械捺染工場が輸出停頓の影響を回避するため、本來の綿から人絹、絹の捺染に進出し、スクリーン捺染に競争をいどんで來たことから新たな問題を生じつつある。他方、小巾捺染の業者が、最近はやや需要が好轉したものの、一般的には能力過剩に悩んで活路を廣巾轉換に見出さんとし、その結果、今日小巾業者の四割は廣巾捺染に轉換しまたはこれを兼營するに至り、かくしてスクリーン捺染は腹背兩面からの競争にさらされて、加工賃の低下を甚しくしつつある。

操業度が低下し、加工賃が下落したばかりでない。經營困難を一層加重したものに代金の回收率の問題がある。

調査工場の経営状況 (3) 回収率

昭和25年6月

	現金	手形	借入金
A	30	40 (30)	2,000千円
B		100	—
C	20	80	1,450
D	80	20	—
E	15	55 (35)	—
F	45	50 (5)	—
G	…	…	500
H	30	70	—
I	20	80	—

() 内は翌月繰越

調査九工場のうち一例を除き、いずれも現金回収よりも手形拂または翌月繰越の方が多く、前年はその比率が逆であったことを見れば、これが経営上の負擔を加重したことは明らかであろう。

労働事情を見るに調査當時一日八—九時間労働、一カ月二十五—六日操業が多いが、輸出品注文の多いところでは十一時間、二十八日半というところもあつた。これは當時の需要旺盛の結果であつて、二十六年にはかかる超過労働は激減した。スクリーン捺染も相當の熟練労働者を要するので男工の最高月收賃金は二萬圓を超えるもの(例えば二萬四千六百圓)

もあるが、一萬五千—一萬九千圓が多く、男工平均は八千—一萬四千圓となる。これによつて見れば、工場の差がきわめて大きいこと、高賃金が支拂われているところでは前記機械捺染の場合と大差ない金額であることが見られる。女工平均は四千—八千圓で、機械捺染の場合よりやや低い。それにしても京都機械捺染工の賃金が前述のごとく著しく高いことを考えるならば、スクリーン捺染工のそれも高位であるといわなければならぬ。これも調査當時までの業界の好況の反映に外ならないが、その後は不況のためほとんど騰貴していない。

それにしてもこの賃金の高位は、京都の傳統的中小企業に見られる一つの特徴であつて、その産業の將來を考へる場合、他産地との競争力を弱める重要な一因であり、現に染加工賃の原價構成のなかで止める勞務費は三〇

調査工場の勞務狀況

昭和25年6月

	一月 作業日數	一日 勞働時間	賃 金		
			最 高	最 低	平 均
A	26	8	16,400 13,000	3,950 3,000	10,140 8,700
B	23.5	11	18,000 6,000	4,000 4,000	14,000 7,000
C	25	8	20,020	11,000	14,400
D	25	8.5
E	26	9.5	19,000 13,000	5,000	7,000
F	26	8	10,000	3,000	7,000
G	26	8	21,000 5,100	15,000 4,500	18,000 5,000
H	25	9	19,000	14,000	15,000
I	23	8	15,000	10,000	12,000

上欄は男工，下欄は女工

以上に上り、機械捺染の場合よりも著しく大きい。
スクリーン捺染の原價構成 (%)

原料	費	營業經費	勞務費	利潤
二五	一〇	二〇	三〇	一五

以上のごとく、一時活況を誇つたスクリーン捺染工業も、纖維市況が停滞を續けたため需要が減退し、しかも機械捺染と小巾捺染の両面から競争をうけて昨年以來不況に沈み、それが加工賃の甚だしい低下と代金回収率の悪化となつて現われたのである。

しかし業界の沈滞は單なる一時的な原因の結果と見ることはできない。各工程が細分され分業化されているため、高度の品質を保持するのに障害があるばかりか、とくに輸出向けの大量需要に對して均質性を確保しがたい。たしかに分業的方法は低價格と變動に對する抵抗力という點では有利であるが、この方法のみでは將來の發展に限度がある。とくに輸出向については一貫作業の經營、または少くとも共同仕上設備が必要であろう。そしてかかるものについては他業界からの競争もさして強くひびかないはずである。他方、京都染色工業の高賃金も一つの問題である。これを維持しながら他産

地との競争に耐えてゆく途は設備の合理化と品質の高度化よりほかはない。スクリーン捺染は小巾捺染に比べてたしかに高能率の作業方法に相違ないけれども、染料の配合、捺染臺の清掃（二反ごとに板に附着した色糊を除く作業）乾燥、精練、高級仕上げなど改善すべき餘地が存するのではないか。

スクリーン捺染業者は京都織物業協同組合を組織し、組合は最近共同受註、共同検査、共同集金、資材の共同購入などを行いつつあるが、なお業界の根本的問題に對處する十分な活動をしているとはいいがたい。

(1) 京友禪に關する一般資料、二〇—二二頁。

(2) 同上、二二頁。

(3) 同上、二八頁。

紙幅の關係上、小巾友禪および誂友禪に及び得なかつたが、近い機會に補いたい。

本調査研究の機會と援助を與えられた京都府勞働經濟研究所に厚く感謝の意を表する次第である。