

計画経済期中国の綿製品輸出について

富澤芳亜

はじめに	173
I 留用日本人技術者の役割	175
II 計画経済期の綿製品輸出	179
III 日本紡績協会の調査	199
おわりに	201

はじめに

中国は1967年に、賃金コストの上昇により輸出競争力を低下させた日本⁽¹⁾に代わって世界一の綿布輸出国となった。実のところ中国の綿紡織業も、プロレタリア文化大革命の混乱により表1のようにその輸出量を減少させており、日本の輸出量の急減により、転がり込んだ首位ではあった。その後、中国は現在まで世界最大の綿布輸出国であり続けており、2018年における綿布輸出額は、世界全体の49.6%を占める約138億米ドルに達している⁽²⁾。

1950～70年代の計画経済期における中国紡織業の実態は、公式統計や資料公開の不十分さから十分に解明されてはこなかった。そのため従来の研究の多くは、現状分析の視角から、改革開放政策の前史として触れるものとなっている⁽³⁾。その中で、辻美代氏は、計画経済期の繊維産業が、強力な中央集権下で重要な資金調達源・外貨獲得源と位置づけられ、原料綿花から綿織物までを中央に過度に集中させたシステムを作り上げ、飢餓輸出により重工業化への原資を調達したことを指摘した⁽⁴⁾。

また近年では、久保亨氏が『人民日報』を使用して1950年代の紡織工業の成長を解明し、加島潤氏が計画経済期の上海市の生産・財政面における紡織工業の多大の貢献を解明し、また筆者も戦時中から1970年代までの紡織技術者養成の実態を分析するなど、歴史学による研究も蓄積されつつある。これらの研究は、計画経済期を断絶した時期とせず、それ以前

表1 中国と主要国の綿布輸出量（1965～1973年）

国名	単位	1965年	1966年	1967年	1968年	1969年	1970年	1971年	1972年	1973年
中国	百万 m ²	802.8	951.4	841.3	783.4	744.5	695.5	753.1	950.8	960.8
日本	百万 m ²	1,008.4	992.7	802.0	665.6	550.2	428.8	408.9	375.8	246.7
韓国	百万 m ²	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	159.0	133.8	149.9
台湾	百万 m	n.a.	n.a.	219.9	252.1	219.5	289.6	326.3	n.a.	n.a.
香港	百万 m ²	n.a.	n.a.	411.4	445.8	445.1	491.4	458.5	403.4	460.7
インド	百万 m ²	n.a.	n.a.	440.2	495.6	447.6	446.3	424.5	479.1	n.a.
パキスタン	百万 m	n.a.	n.a.	216.6	295.7	348.1	396.7	398.3	468.4	
イギリス	百万 m ²	n.a.	n.a.	119.7	130.8	121.7	116.0	118.3	104.1	125.5
アメリカ	百万 m ²	n.a.	n.a.	240.8	228.3	250.6	222.9	251.7	316.6	370.5

出典：堤茂「中国の繊維品輸出について」『日本紡績月報』333号、1974年。通商産業省『通商白書1968年版 各論』1968年、28頁。中華人民共和国対外経済貿易部編『対外貿易統計資料匯編1950-1989』1990年、184-187頁。

の中華民国期やそれ以降の改革開放期との連続面に着目し、中国史の文脈の中で計画経済期をとらえようとする⁽⁵⁾。本稿も、計画経済期の綿紡織業を中国史の中に位置づけようとするそうした試みの一つである。すでに筆者は、紡織技術者養成を分析した際に、計画経済期中国の綿製品輸出に端的に触れているが、本稿ではこれに焦点を絞って分析をする⁽⁶⁾。

そこで本稿は、利用可能な中国側文献、上海市档案馆所蔵の一次文書、日本紡績協会（以下、紡協と略称）の調査を使用しつつ、計画経済期の中国の綿製品輸出を解明する。特に紡協は、大日本紡績聯合会の後継団体であり、その機関誌『日本紡績月報』では堤茂⁽⁷⁾などの調査員が、各種調査を駆使しつつ、1960年代から中国紡織業の実態解明に努めていた。この背景には、紡協の会員中に在華日本紡績業（以下、在華紡と略称）の関係者が含まれ、彼らを中心に中国紡織業の「母胎」を「在華紡の設備」ととらえ、そこから日中の紡績業の関係を「兄弟のような間柄」とする意識を持っていたことをあげられる⁽⁸⁾。こうした紡協は、中国綿業調査に強い自負を持っており、1967年の国際綿連デリー大会における報告の「今日この会議において中国綿業について報告するのは我々の義務であると思う」との発言にも、これが表れている⁽⁹⁾。

本稿の目的は、計画経済期中国の綿製品輸出の実態を、「留用」（中国語では、以前の職に留められて雇用されるという意味であり、徴用とは意味が異なる。しかし徴用としての実態も多々確認できる。以下、括弧を外す）⁽¹⁰⁾された日本人技術者の役割、計画経済期における中国の綿製品輸出の変化、日本紡績協会の調査の持つ意味の3つを通して解明することにある。これにより、計画経済期の中国紡織業を歴史上に位置づける作業の一助としたい。

I 留用日本人技術者の役割

中国に展開した在華紡は、戦前からその製品を輸出しており、例えば内外綿の場合には、1936年に生産した綿糸の9%と生地綿布の1.7%をインドに輸出していた⁽¹¹⁾。この内外綿の「四君子」サージ布や裕豊紡績の「龍頭」細布などの在華紡の綿製品が、中華人民共和国成立の翌年の1950年から始まった繊維製品輸出でも綿製品の主力となった。輸出に堪えうる品質を持った四種の綿布中、二種は旧在華紡の製品だった（残る二種は不明）⁽¹²⁾。すなわち綿製品輸出は、在華紡からの技術移転により可能となったのである。まず、この技術移転の経緯を確認する。

日本の敗戦により、在華紡の各工場は国民政府によって接收され、国営中国紡織建設公司（以下、中紡公司と略称）の各工場として再編された。ここで工場設備を運用するための技術移転の必要性が急浮上する。在華紡に勤務する日本人職員数は、1940年に上海だけで、各社の直営工場と日本軍から経営を委託された中国法人工場の合計で1,727人に達した⁽¹³⁾。こうした日本人技術者に代わり得る中国人の高級・一般技術者数は、絶対的に不足していた⁽¹⁴⁾。そのために国民政府は、旧在華紡の日本人技術者の留用に努めたが、1947年7月時点でその人数は115名まで減少した⁽¹⁵⁾。またその後の引き揚げの進展により、1949年の中華人民共和国成立時には、表2の7名にまで減少したのである。しかしここで注目すべきは、彼ら7名の専門が、原綿の鑑定から織布までの綿紡織工業の全工程を網羅している点である。このように人民共和国成立後まで続いた在華紡からの技術移転も、打越猛彦を除く6名が1953年3月23日に引揚船の高砂丸で上海から帰国することで完了した。そしてその中の長谷川栄治郎により、人民共和国初期の紡織業の実状が明らかにされたのだった⁽¹⁶⁾。

ここでは長谷川栄治郎が関わった龍頭細布を事例に、在華紡からの技術移転とその重要性を確認する。龍頭細布とは、東洋紡績株式会社の子会社である裕豊紡績が、1932年に開発した純綿の平織布である。使用する綿糸の原料には良質な米綿（世界の綿花生産の半分を占めたアメリカ綿花のことで、品質的にはエジプト綿とインド綿の中間に位置する。清末からの綿花改良事業において中国への移植も進められた）が用いられ、混綿工程では繊維長さと品質が生産ロットごとに計算され、品質の安定に注意が払われた。こうして生産された綿糸の中から、経糸には、強度があり繊維の長く細いものが、緯糸には、光沢が良くネップ（繊維の固まってできた節）の少ないものが選ばれた。織物設計では、23番手を経糸、21番手を緯糸とし、サイジング（糊付け）を重ねて（サイジング率32%）、糸の横断面を増大させ、経及び緯糸に均しく効果を及ぼすことで、綿糸使用量を減少させた。サ

表2 中華人民共和国期まで留用された日本人技術者

氏名	在華紡時	中紡公司	専門	履歴
長谷川栄治郎	裕豊	第17廠	原綿の鑑定、試験	名古屋高等工業卒業、1931年から裕豊紡勤務。
牧野泰一郎	裕豊	第17廠	織布	
高木留吉	内外綿	巡回督導団	紡織全般	1916年京都高等工芸学校卒業。1923年に内外綿に入社。中紡公司督導団員として全工場を巡回。
立花源太	上海紗廠	第14、15、16廠	混打綿	
土方徳次	上海紗廠	第14、15、16廠	練糸、粗紡	
芦田三男	日華	第7廠	精紡、撚糸	岡山県新野高等小学校卒業
打越猛彦	鐘紡公大	第19廠	梳綿	1892年生まれ、1910年鐘ヶ淵紡績博多支店に入社、21年～上海公大紗廠勤務、46年～中紡技師、1950～65年華東紡織管理局技術処、紡織科学研究所上海分院、上海紡織科学院工程師。1965年退職。

出典：中西利八『中国紳士録』満蒙資料協会、1942年（ただし金丸裕一『中国紳士録』ゆまに書房、2007年による）。徐曉雄・丁軍華『紡織教育家張方佐伝』浙江大学出版社、2016年。松下伝吉『人的事業体系纖維工業編』中外産業調査会、1943年。「棉布生産之換算與工資1950年1月17日牧野講」、「紡紗工場之工資與生産量之關係 長谷川先生講1950年1月21日」（上档 S30-4-24-142）。「上海市紡織工業局関于日籍技術人員打越猛彦退休請核發退休証明書函」1965年6月16日（上档 B134-6-1319-1）。

イジングとは、織機上の経糸には円滑な生産を妨げる様々な負荷がかかるため、経糸にあらかじめ「糊」を付けて強度を補ったり滑りを良くしたりする工程であり、その良し悪しこそが、織物の仕上がりを決める重要な工程である。こうして完成した龍頭細布は幅36インチで、1インチ当たり経糸64本、緯糸63本を織り込まれていた⁽¹⁷⁾。

この龍頭細布は、民国期の最優良細布だったため、下着やズボン、シャツ、裏地に広く用いられ、未晒布は各種の染色布、捺染布、漂白布に加工され、人民共和国成立後の1950年代まで国内外で幅広い販路を持ち続けた⁽¹⁸⁾。東洋紡の社史でも、それは「市場の評価が高く、相場もつねに第一位を占め、『買龍頭』とは『細布を買う』という意味の用語を生んだ名品であった」とされ、同業の豊田紡織の職員からも「上海でもナンバーワンでした」と賞賛されている⁽¹⁹⁾。生産技術が移転された人民共和国期の1950年代初期には、長谷川によると「(上海において) 現在織っているものの90%までは『龍頭細布』で」というまでに生産が拡大し、後述のように初期の輸出における主力商品の一つにもなった⁽²⁰⁾。

龍頭細布製造の技術移転は、すでに戦後国民政府期に着手され、そのために中紡公司是、1947年7月の時点で、長谷川をはじめとする14名の旧裕豊紡技術者を留用していた⁽²¹⁾。龍頭細布製造のためには、高番手糸製造のための確実な混綿の技術と、その高番手糸を用い

た織布のための適切なサイジング技術という、二つの技術の移転が必要だった。

それまでの中国法人紡織企業の混綿は、手触りと外観の目測や産地別によるごく初歩的な方法に拠っていた。そのため中紡公司是、その原棉研究班および中国原棉研究会に、裕豊紡の綿花鑑定と混綿の専門技術者だった長谷川栄治郎と初瀬金治を加えたのだった⁽²²⁾。そして彼らが、中国人技術者に織毛（ステープル）の長さ、撚れ、重さ、強度、吸湿性などを指標とする綿花の分級標準を教示し、等級の標準を設定して、統一的な混綿の原則を指導したのである⁽²³⁾。帰国後に長谷川は、「（現在の中国では）混綿にもちゃんとした規定を設けており、でたためにはやっていない」と述べたが、それは長谷川自身の指導の成果でもあった⁽²⁴⁾。またサイジングを含む織布の指導は、それを専門とする牧野泰一郎により行われた⁽²⁵⁾。先述した混綿を可能とした前提には、清末・民国期からの中央・地方政府、民間機関による綿花改良による原綿品質の向上があった⁽²⁶⁾。長谷川は、これにも言及しており、以下に引用する（下線は引用者による）⁽²⁷⁾。

綿花の品質はぐんとよくなった。昔の中国綿を考えると大いに違う。現在では短繊維の所謂南通綿は減って全体の一割程度に過ぎぬ、九割が長繊維のものになっている。……短繊維綿の収量は一畝（約200坪）当たり実綿80斤、繰上歩留31.5%であるのに対して長繊維所謂改良綿では比較的悪い所で、160斤、34.5%、いいところでは240斤35.5乃至36%となっていて驚くべき進歩である。

改良綿のうち一番良質なのは、所謂斯字綿四号（ストンビル種綿花を中国で改良したもの：引用者）と呼ばれるもので、これが全収穫量の75%を占めている。

人民共和国成立後、中紡公司の各工場は再度国営化され、1950年7月1日に成立した華東紡織管理局（以下、華紡局と略称）⁽²⁸⁾により管理された。その副局長には中紡公司工務処副処長として技術指導を主管した張方佐が就いた⁽²⁹⁾。張は1924年の東京高等工業学校紡織科卒業後に、振新紡など中国紡各社の技師を歴任した人物であり、中紡公司の「技術訓練班」を、華紡局「工人幹部技術訓練班」に拡大改組した。ここで表2の日本人技術者による技術移転が行われたのである⁽³⁰⁾。長谷川は、この工人幹部技術訓練班と交通大学、紡織科学院で6ヶ月の間、毎週2時間の指導をした様子を以下のように伝える⁽³¹⁾。

特に幹部学校（工人幹部技術訓練班のこと：引用者）の学生の教育は日本とはまるきり違います。私は午前中10時から12時までやりましたが、生徒は全部ノートを取り、午後1時から組全部が午前の講義に対して検討する。みんなですっと読み合わせて、解

らぬ点を全部で指摘し合うのです。小組同士でそれはこうだ、これはこうだと検討し、どうしても解らぬことは、もう一つ上の機関へもちより、そこで問題を検討し、セレクトする。それでも解らん問題は私のところに持って来る。それに対して、向こうが了解するまで満足な回答を与える義務と責任があるのです。自分が知らないこと、あやふやなことは絶対に言えない。

長谷川自身は「共産党の良い点は充分認めるけれども好きにはなれない」と述べたように、中国共産党に好感を持っていなかった⁽³²⁾。その一方で、中紡公司期の工場経営は「だらしなくてお話しにならない」とし、「それが中共になってからは、全く見違えるばかりによくなった」、あるいは「国营工場の能率は非常によい」と、人民共和国成立後の経営を高く評価していた⁽³³⁾。

長谷川は、人民共和国成立直後の中国紡織業の変容に係わった数少ない日本人であり、彼の伝えるその概要は以下のようなものである。全国の稼働紡錘は515～520万錘で、8時間三交代制の「フル運転」をしており、その中でも旧在華紡の工場である国营紡織工場が220万錘を占めていた。この旧在華紡の機械は優秀で、スピンドルの回転数を、日本よりも20～30%高めることで、1錘当たりの生産量も20%増しとしていた。この高速回転と生産増加を可能としたのが、上述の原綿の品質向上と生産回復だった。まず品質では、繊維長で米綿の代表的銘柄であるミドリリングに匹敵し、手摘みであるために雑物含有率も2.7%で米綿よりも1.5%も少なく、中国産改良種単独で60番手という高番手糸の紡出も可能だった。次に生産回復では、1952年の生産量の1,600万担は、戦前の最高水準である1936年の1,697万担とほぼ同水準にまで原綿生産が回復したことを示していた⁽³⁴⁾。

紡織機器において長谷川は、国産品の原料鋼材の強度不足による品質不良を指摘する一方で、綿糸の品質を決める梳綿機の針布には、香港経由で入手した日本製を使用していることを指摘した⁽³⁵⁾。また織布機では、上海でトヨタ自動織機が月に1,100台製造され、品質でも「良いものが出ている」とする⁽³⁶⁾。織布機製造では、留用された豊田紡織の技術者からの技術移転がすでに解明されており、それは長谷川の証言からも確認できる⁽³⁷⁾。

また技術者について、その数が「いたつて少なく」、「昭和十年頃東京高工、蔵前高工などを卒業した人が第一線で活躍しているにすぎ」ず、その養成が当面の緊急課題とした。その一方で、「政治的な傾向が重視され」、優秀な技術者でも中共の政策に反する者は使われないことも指摘していた⁽³⁸⁾。

II 計画経済期の綿製品輸出

1 綿製品輸出の役割

計画経済期における繊維製品輸出は、中国にとって重要な外貨獲得の手段であり、表3のように1950年代半ばから輸出総額の約20%前後を占めていた。輸出先として、途上国も含めた資本主義国への輸出（以下、対資輸出と略称）が、重工業化に必要な外貨の獲得のために重視され、公式には第一次五カ年計画開始の翌年である1954年に始まったとされる⁽³⁹⁾。なかでも綿製品輸出は、図1と表4のように、「大躍進」政策による大量の資材輸入代金が必要となった1959年には、50年の29倍の2億2,225万ドルまで拡大し、1966～76年の文革期にも2.5億ドルを下回ることなく、1971年以降は一貫して上昇した。

図1と表4のように、1980年代まで輸出綿製品の大半は、上海を中心に輸入原綿も使用して生産された⁽⁴⁰⁾。1970年代半ばから輸出綿製品生産に占める上海の役割は、低下し始め、「改革開放政策」下では他地域の製品も大量に輸出されるようになる。表5のように上

表3 紡織工業の輸出における位置

項目	単位	1952年	1957年	1965年	1978年	1982年
繊維品の輸出総額	億ドル	0.4	2.8	4.5	21.50	35.97
輸出総額中の比率	%	5.2	17.7	20.3	22.10	16.50

出典：銭之光主編『当代中国的紡織工業』中国社会科学出版社、1984年、637頁

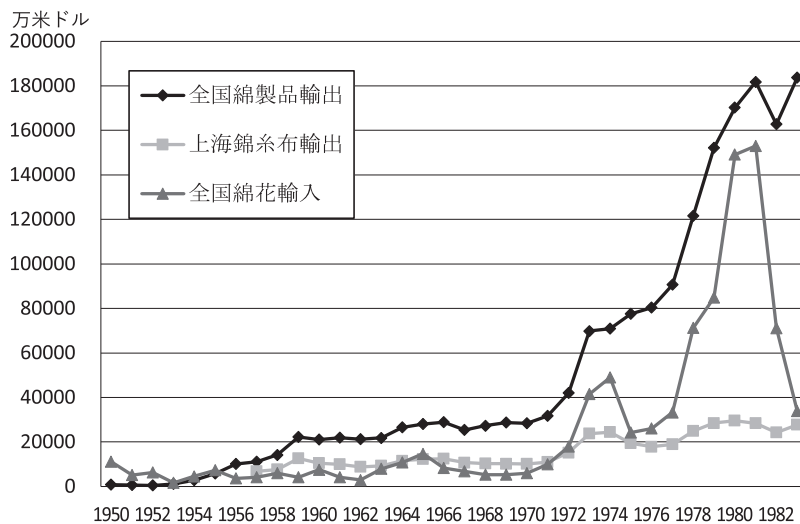


図1 中国の綿製品輸出と綿花輸入（1950～1983年）

出所：国家統計局貿易物価統計司『中国貿易物価統計資料 1952-1983』中国統計出版社、1984年、499、504、505、514頁。同書編集委員会『上海対外貿易誌』(上)、上海社会科学院出版社、2001年、549-550頁。

表4 中国の綿製品生産と輸出、綿花輸入（1950～1983年）

年	綿糸（万トン）			綿布（億m ² ）					金額（万米ドル）		
	生産量	輸出量	%	生産量	輸出量				全国 綿製品 輸出	上海 綿糸布 輸出	全国 綿花 輸入
					全国(a)	%	上海	aの%			
1950	43.7	1.01	2.31	25.2	0.28	1.11			776		11,102
1951	48.7	0.07	0.14	30.6	0.22	0.72			625		5,083
1952	65.6	0.06	0.09	38.3	0.16	0.42			454		6,368
1953	74.5	0.10	0.13	46.9	0.44	0.94			1,168		1,650
1954	83.4	0.48	0.58	52.3	0.76	1.45			2,782		4,577
1955	72.0	4.46	6.19	43.6	1.80	4.13			5,820		7,305
1956	95.2	7.19	7.55	57.7	3.55	6.15			10,149		3,636
1957	84.4	5.51	6.53	50.5	3.50	6.93	3.34	95.37	11,181	6,814	4,185
1958	126.2	5.95	4.71	64.6	4.60	7.12	3.77	81.94	14,191	7,592	5,929
1959	153.1	10.43	6.81	75.7	6.29	8.31	4.69	74.55	22,225	12,632	4,199
1960	109.3	12.90	11.80	54.5	5.91	10.84	3.40	57.50	21,068	10,488	7,566
1961	66.9	10.57	15.80	31.1	5.90	18.97	3.63	61.56	21,890	9,935	4,186
1962	54.8	12.03	21.95	25.3	5.49	21.70	3.26	59.34	21,312	8,803	2,918
1963	67.8	12.38	18.26	33.4	6.02	18.02	3.71	61.61	21,829	9,321	8,005
1964	97.0	12.92	13.32	47.1	7.37	15.65	4.59	62.22	26,539	11,549	10,863
1965	130.0	17.25	13.27	62.8	8.03	12.79	4.94	61.56	28,094	12,224	14,695
1966	156.5	12.47	7.97	73.1	9.51	13.01	5.65	59.40	28,875	12,410	8,282
1967	135.2	11.55	8.54	65.6	8.41	12.82	4.98	59.18	25,475	10,720	6,864
1968	137.7	13.68	9.93	64.3	7.83	12.18	4.62	58.99	27,311	10,270	5,383
1969	180.5	11.89	6.59	82.1	7.44	9.06	4.04	54.35	28,703	10,217	5,275
1970	205.2	12.17	5.93	91.5	6.96	7.61	3.97	56.99	28,420	10,101	6,036
1971	190.0	12.32	6.48	84.2	7.53	8.94	4.26	56.63	31,733	11,002	9,949
1972	188.6	10.80	5.73	83.5	9.51	11.39	5.51	57.92	42,054	15,183	17,873
1973	196.7	16.38	8.33	87.1	9.61	11.03	5.14	53.46	69,844	23,795	41,533
1974	180.3	12.68	7.03	80.8	7.39	9.15	4.45	60.19	70,968	24,369	49,017
1975	210.8	18.06	8.57	94.0	10.72	11.40	4.43	41.37	77,511	19,488	24,243
1976	196.0	14.61	7.45	88.4	9.46	10.70	3.78	39.91	80,367	17,844	26,117
1977	223.0	11.75	5.27	101.5	7.72	7.61	3.16	40.98	90,662	18,993	33,298
1978	238.2	12.88	5.41	110.3	10.96	9.94	4.19	38.21	121,524	24,877	71,286
1979	263.5	13.37	5.07	121.5	11.09	9.13	4.15	37.46	152,157	28,470	84,917
1980	292.6	17.11	5.85	134.7	10.86	8.06	3.96	36.49	170,260	29,552	149,151
1981	317.0	18.55	5.85	142.7	12.78	8.95	3.76	29.42	181,750	28,383	153,012
1982	335.4	22.93	6.84	153.5	11.79	7.68	3.25	27.61	162,714	24,183	71,150
1983	327.0	56.23	17.20	148.8	13.71	9.21	3.85	28.05	183,714	27,729	33,854

出典：1949～1983年は国家統計局工業交通物資統計司『中国工業経済統計資料1949-1984』中国統計出版社、1985年、43頁。国家統計局貿易物価統計司『中国貿易物価統計資料1952-1983』中国統計出版社、1984年、499、504、505、514頁。同書編纂委員会『上海対外経済貿易誌』上巻、上海社会科学院出版社、2001年、545-546、549-550頁を換算（1匹=40平方ヤード≒33.4m²）。

注：全国綿製品は、綿糸、綿布、綿織品と綿メリヤス品、ドローンワーク（抽紗）の合計額。

表5 上海市紡織品進出口公司紡織品輸出量（1957～1990年）

年度	綿糸 (1000 トン)	綿布						綿テリレ ン布 (万 m)	毛織物 (万 m)
		全体 (万 m ²)	生地布 (万 m ²)	漂白布 (万 m ²)	染色布 (万 m ²)	捺染布 (万 m ²)	糸染布 (万 m ²)		
1957	8,306	33,333							641
1958	9,620	37,642							787
1959	15,134	46,827							807
1960	15,334	33,934							928
1961	6,471	36,272							935
1962	8,359	32,532							919
1963	8,469	37,041							926
1964	8,337	45,892	14,830	11,857	6,246	10,488	2,371	31	632
1965	8,969	49,666	16,700	10,822	7,381	11,857	2,605	32	512
1966	4,580	56,479	21,910	11,022	9,185	11,389	2,906	505	608
1967	4,729	49,833	20,374	10,588	7,181	9,085	2,472	391	624
1968	6,617	46,192	18,737	7,649	9,085	8,784	1,870	402	443
1969	5,829	40,514	13,627	8,417	7,615	8,049	2,672	1,082	463
1970	5,252	39,746	14,429	8,517	5,645	8,450	2,572	601	349
1971	5,574	42,652	16,099	7,482	6,880	9,385	2,739	1,296	401
1972	6,012	55,077	24,415	8,851	7,649	10,688	3,407	2,971	619
1973	10,322	51,403	21,677	7,047	8,484	9,820	4,275	3,939	613
1974	4,975	44,589	20,274	5,878	5,878	8,651	3,741	2,135	520
1975	7,073	44,355	18,337	6,747	6,246	9,686	3,273	3,757	509
1976	5,468	37,775	13,393	7,649	4,743	9,419	2,505	4,109	518
1977	4,214	31,697	7,381	7,014	5,010	9,319	2,872	4,171	435
1978	5,065	41,817	13,627	7,114	5,878	12,959	2,238	6,397	470
1979	4,271	41,483	11,623	6,981	5,511	14,195	3,173	11,387	861
1980	4,634	39,612	10,755	6,246	5,377	14,329	2,872	12,313	972
1981	5,379	37,542	8,584	6,146	5,043	14,362	3,407	15,344	826
1982	8,679	32,547	5,481	5,924	5,305	12,710	3,084	17,941	736
1983	20,330	38,451	8,992	6,036	5,440	14,829	3,154	41,029	1,634
1984	18,085	39,745	10,878	6,402	5,471	13,005	3,989	40,456	1,436
1985	16,982	37,851	9,671	6,411	5,160	13,048	3,561	20,202	725
1986	18,167	37,626	11,061	5,247	4,434	12,940	3,944	18,729	738
1987	13,282	37,374	9,893	5,671	4,328	13,160	3,822	21,161	823
1988	14,284	28,477	8,066	4,243	3,098	9,987	3,683	15,504	731
1989	10,715	27,675	7,723	4,066	2,879	9,959	3,048	19,722	480
1990	12,696	24,272	6,440	3,347	2,956	8,512	3,017	17,721	410

出典：同書編纂委員会『上海対外貿易誌』上巻、上海社会科学院出版社、2001年、545-546頁。

注：原典での綿布の1981年以前の数値は万匹、これを1匹＝33.4 m²で換算した。また1982年以降については万 m。

海の綿糸布の輸出量は1970年代半ばから減少するが、製品の高付加価値化により繊維製品全体の輸出額は1984年まで増加していた。

こうした高付加価値化を担ったのは、表5の各種加工布であり、中でも綿糸とポリエステル系合成繊維のテリレン⁽⁴¹⁾の混織による綿テリレン布の輸出は、1980年代まで増加している。1953年に始まった第一次五カ年計画では、綿紡織工業に17.5億元が投資され、華北・華中・西北の綿花生産地域に30もの新たな紡織工場が建設され、その設備は当初の予定の240万錘から、毛沢東の指示によって300万錘へと拡大された⁽⁴²⁾。この紡織設備の急激な拡大は、原綿需要を急増させ、綿花栽培と食糧生産とで耕地を奪い合う「糧棉争地問題」を生んだ⁽⁴³⁾。そこで紡織工業部は、1956年10月の「化学繊維に関する座談会」を契機に、レーヨン、ステープル・ファイバーヤーンなどのビスコース繊維（再生繊維）導入を急いだ⁽⁴⁴⁾。その後の1961年には、上海合成繊維実験工廠に年産600トンのナイロン6の生産ラインが建設された。またテリレン生産では、上海合成繊維研究所が60年代初期に、日産1トンのテリレン試験設備を導入・研究した。同所はこれを基礎に国産のVD 401テリレン短繊維紡糸機を開発し、このVD 401を設置した「小テリレン」工場での生産が始まった。しかし生産の本格化は、後述の1965年の輸出関連設備への投資が契機となったようである。1965年に上海合成繊維実験工廠に、西ドイツから年産300トンのテリレン短繊維押出機型紡糸機と仕上げ設備が設置され、これを参考に、翌66年に年産500トンのVD 402紡糸機が開発され、これ以降には国内向け生産も本格化する⁽⁴⁵⁾。

綿製品の輸出先には、表6のように、1950年代にはソ連や東欧などの社会主義国も上位に含まれたが、60年代以降には、イギリスなどの西欧諸国、中継貿易地としての香港、

表6 上海の綿製品の輸出額による輸出先順位

綿糸

年度	1	%	2	%	3	%	4	%	5	%	6	%
1957-1960	インドネシア	46.1	ビルマ	26.3	ベトナム	9.1	ルーマニア	6.4	アルバニア	6.3	香港	5.8
1961-1974	インドネシア	21.6	香港	20.7	ビルマ	11.9	スウェーデン	6.7	シリア	5.3	スイス	5.0
1975-1984	香港	41.0	オーストリア	23.6	スイス	8.6	日本	8.4	西ドイツ	7.7	ルーマニア	3.1
1985-1995	日本	36.9	香港	36.2	オーストラリア	6.1	バングラデシュ	1.6	西ドイツ・ドイツ	1.5		

綿布

年度	1	%	2	%	3	%	4	%	5	%	6	%
1957-1960	香港	18.2	ソ連	16.6	インドネシア	15.3	イギリス	13.5	ビルマ	5.5	東ドイツ	4.8
1961-1974	香港	14.6	キューバ	7.5	イギリス	6.5	シンガポール	6.4	オーストラリア	6.3	ビルマ	4.1
1975-1984	香港	10.6	オーストラリア	9.1	シンガポール	5.7	アメリカ	4.3	キューバ	4.3	東ドイツ	4.3
1985-1995	香港	20.1	シンガポール	8.2	アメリカ	8.2	日本	7.4	オーストラリア	5.2	マカオ	3.3

出典：同書編纂委員会『上海対外貿易誌』上巻、上海社会科学院出版社、2001年、549-554頁。

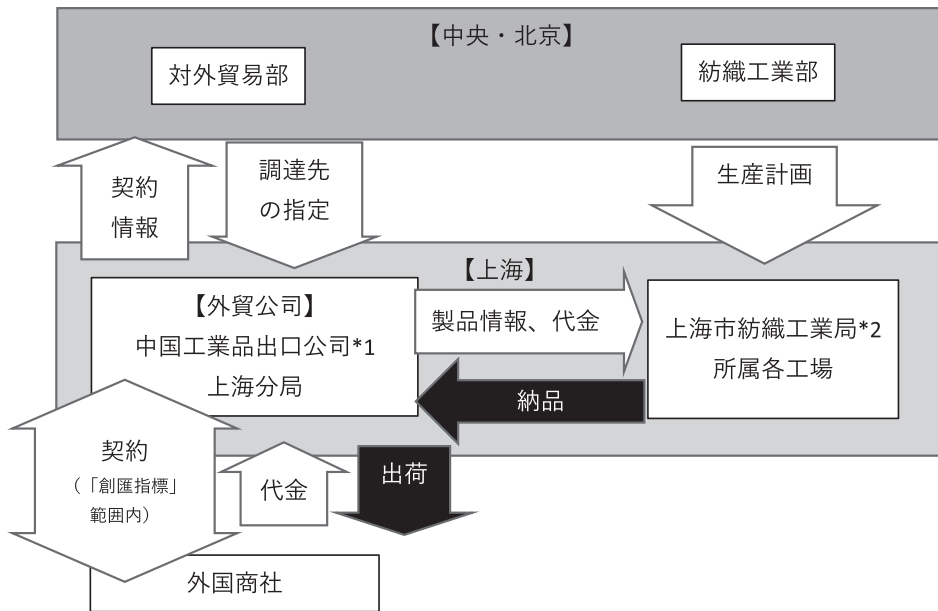


図2 計画経済期中国の繊維製品輸出システム

*1: 1960年代に中国工業品出口公司是、紡織品出口公司、工艺品出口公司、化工出口公司、畜産出口公司、絲綢出口公司、服装出口公司等に専門化されたと考えられる(各年度「紡織工業出口産品生産量及交貨量」[上档 B190-1])。

*2: 1958年2月の中央所属紡織企業の地方移管により、紡織工業部所属の華東紡織管理局(1950年7月成立)と上海市人民政府紡織工業管理局(1954年4月成立)を合併して、上海市政府の機関として設立した(同書編纂委員会『上海紡織工業志』640～642頁)。

インドネシアやビルマといった東南アジア諸国などの市場経済国が大半を占めるようになる⁽⁴⁶⁾。

計画経済期における中国の繊維製品輸出の特徴は、図2のように中央政府の管理下で、外貿公司に経営権限を集中させ、国家がその損益に全責任を負う点である。繊維製品の対資輸出を担当したのは、当初から中国工業品出口公司上海分局だったが、公的には1957年まで中国雑品出口公司・上海工業品出口公司の担当とされていた。同年に工業品出口公司の隷下に上海分局が正式に成立すると、同局が上海港の繊維製品輸出業務を独占的に取り扱うとともに、全国の綿・毛紡織製品の対資輸出契約業務も担当した。綿製品輸出のシステムは、図2に示すとおりである。まず外貿公司が中央政府の各年度の「創匯指標」(外貨獲得ノルマ)の範囲で外国商社と契約を結び、これを中央の紡織工業部と对外贸易部に報告する。次に、この両部により共同で下達される輸出計画にそって地方政府の工業部局と貿易部局が、上海市紡織局所属の企業・工場で生産し、外貿公司に製品の調達先を指定する。最後に外貿公司が外商に出荷し、代金の支払いを受けるというものだった。基本的に、工

業部門は外貨獲得ノルマとは無関係であり、輸出にともなう種々のリスクも分担せず、外貿公司のみが外貨獲得に責任を負い、為替リスクへの責任も負った。また外貿公司は工業部門に対して、年ごとに生産量を確定し、四半期ごとに具体的な製品企画を連絡し、月ごとに製品デザインを連絡した⁽⁴⁷⁾。

2 初期の対資輸出

初期の対資輸出で主力を担った跳鯉細布は、香港・東南アジア市場の日本製綿布を分析して開発された輸出専用の戦略商品であり、その生産は、旧鐘紡公大一廠である上海国棉第十九廠で1954年から始まった。その布幅は38インチで、経糸に30番手、緯糸に36番手を使用し、1平方インチあたりに経糸72本、緯糸68本の織り込まれた純綿平織細布である。すなわち龍頭細布生産で確立した技術を基礎に、さらなる高番手糸を使用することで薄く柔軟性に富んだ布質を実現し、良好な通気性を持たせることで、亜熱帯地区での販路拡大を狙った綿布だった。生地綿布は香港経由で東南アジア各国に輸出され、狙い通りに日本製「2003」細布と激しく市場を争うことになった⁽⁴⁸⁾。

出口公司上海分局は、1954年11月の跳鯉細布の輸出開始から僅か1ヵ月で、3.6万疋の新規輸出契約を獲得した。その際に上海分局は「毎月3万疋を販売すれば、年間172万ドルの外貨を稼ぐことができ、鋼板1.6万トンに換えることができ、これは国家の工業化に必ず有利に作用する」として、綿布輸出の目的が重工業化のための外貨獲得であることを明示している。また香港・東南アジア市場だけではなく、後述するユナイテッド・アフリカ社(The United Africa Co.)を通してイギリスにも輸出されており、中国工業品出口公司は同社からの一手販売の要請があったことも上げて、跳鯉細布が中国の輸出綿布の主力に成長することを予想していた⁽⁴⁹⁾。

価格の面でも、跳鯉細布の1疋の輸出価格は29香港ドルで、日本の相当品である「2003」細布の28.2香港ドルとも競争可能だった。しかし表7のように、その輸出価格は、実際の「輸出総コスト」の僅か37%という明確なダンピングにより実現されていた。輸出価格の29香港ドルは、人民元に換算すると119,005元だったが、国内での公定価格は315,000元であり、その約38%の価格で輸出されていたのである。それは龍頭細布でも同様であり、日本の相当品「2023」細布の価格33.5香港ドルよりも安価なその輸出価格33.2香港ドルは、人民元に換算すると136,384元となり、国内の公定価格280,000元の48.7%でしかなかった。

輸出により甚大な欠損を被る中国工業品出口公司総公司是、契約済みを含めて跳鯉細布の輸出を全て停止しようとした。しかし上海分局は、競争の厳しい海外市場での販路開拓の困難さを説いた上で、欠損問題は協議により解決すべき内部問題として、輸出継続を説

表7 跳鯉と龍頭細布のコストと輸出価格

単位：1疋あたり人民元

	跳鯉細布	龍頭細布	
原料綿花	94,084	115,532	紡織工業部 華東紡織管理局 国営紡織工場
賃金	18,314	14,742	
その他	29,877	30,963	
生産コスト（小計）	142,275	161,237	
諸税	50,521	52,214	
工業利潤	92,741	52,083	
仕入れ価格	285,537	265,534	中国花紗布公司 上海採購供应站
利潤	29,463	14,466	
公定価格	315,000	280,000	
輸出総コスト	319,760	285,455	中国工業品出口公司 上海分局
輸出価格	119,005	136,384	
損益	-200,755	-149,071	
損益%	-62.78	-52.22	

出典：中国工業品出口公司上海分局→中国花紗布公司上海採購供应站「工出絶密業字第0271」1954年12月25日（上档 B4-2-83-64）。

得した。総公司是輸出継続に同意したものの、上海分局に跳鯉細布のコストの調査を求めた。上海分局は調達先である中国花紗布公司上海採購供应站に対して、表7のように生産コストの2.2倍にも達する公定価格の高額さを指摘し、これへの対応を求めた⁽⁵⁰⁾。

これに対する中国花紗布公司上海採購供应站の回答は、生地綿布の価格は中央の所管であり、国内で広く消費される龍頭細布と輸出専用の跳鯉細布の利潤額は異なっても当然であるとした。その上で、中央が輸出綿布の価格を確定しないため、暫定的に国内の公定価格で決算せざるを得ないとしたのである。そして中国花紗布公司としても、国営紡織工場からの仕入価格について、紡織工業部華東供銷分局に、何度か問い合わせたが、処理中との回答しか得ていないことを伝えていた⁽⁵¹⁾。こうした経緯から、対資輸出の開始時には、製品の輸出価格決定の仕組みすら未完成だったことが分かる。

とは言え、対資輸出開始から10年を経た1964年の調査でも、輸出綿製品の工場出荷価格には以下のように問題が指摘されていた（下線は引用者による）⁽⁵²⁾。

現在の輸出綿紡織製品には、主に二種類の価格決定方式がある。一種類は国内販売価格を基礎として、国外販売コストを加算して価格とするものである。綿糸、生地綿布、

更紗（模様を種々の色で捺染した布：引用者）、綿糸靴下、シーツ、ハンカチなどである。もう一種類は業界のコストに固定利潤率を加算して価格とするものである。一部の染色布、糸染綿布、混紡布、手袋、伸縮性のある靴下、下着、雨具などである。このように価格決定方法が異なることは、各種製品の利潤率の高低が一定にならず、問題も多く、生産にも影響がある。

同じ靴下でも、「綿糸」と「伸縮性のある」もので価格決定方式が異なるのだから、問題の多いことは当然だった。問題の根本は、価格や市場を排除した社会主義国家からの資本主義市場への輸出という点にあり、結局、改革開放政策による市場経済化までは、国家が全責任を負う形でしか価格決定はできなかった。

西欧諸国への綿製品輸出は、表8のように1955年前後から始まっていたが、公式には1957年の開始とされる⁽⁵³⁾。同年6月に、輸出を担当する中国雑品出口公司上海紡織品出口公司は、イギリスのユナイテッド・アフリカ社の取締役ブース（T. Booth）、スウェーデン、イエーテボリのハンソン社（Elof Hansson）の代表ハラート（Sigvard Hüllertt）、オーストラリア、シドニーのDSS社（Dundas Smith & Son）の社長ボンド（H. J. Bund）と上海において相次いで商談をした。その結果、各種綿布合計429.5万ヤードを28万8,879ポンド（74万米ドル）で販売する契約を結び、将来的には表9に示すユナイテッド・アフリカ社への3,900万ヤードなど、合計4,420万ヤードにまで拡大する覚書を交わした。

ここで注目すべきは、中国側がこうした各国商社からの市場情報収集に努力していたことである。中でもユナイテッド・アフリカ社は上海紡織品出口公司の最大の顧客であり、すでに1957年5月末までに各種綿布1,587万6,713ヤードを91万5,343ポンドで購入していた。同社取締役のブースは、イギリス本国はもとより日本やインドという当時の三大綿布輸出国との取り引き経験を有しており、中国側は彼から熾烈な競争下にある世界の綿布市場で、勝ち抜く方法を学ぼうとした⁽⁵⁴⁾。

まずブースは、イギリスと西アフリカ市場において、20番手以下の太糸を使う中国製粗布は、インド製粗布に太刀打ちできないとする。例えば35インチ幅の経・緯糸に20番手糸を使用したカレンダー加工布（平滑なロールの間を通すことで、光沢を付与し、平滑性を向上させた綿布）の場合、中国製粗布の価格が1ヤードあたり10.70ペンスなのに対し、インド製粗布は8.85ペンスであり、24インチ幅のギンガム布の場合、中国製の8.32ペンスに対し、インドの相当品は7.25ペンスで、中国綿布はインドの相当品に比べて13～15%も高かった。しかもインドの納期の早さと市場アクセスの良好さは、中国とは比べものにならない。中国側はブースのこの説明から、それまで西アフリカで広い販路を有した中

計画経済期中国の綿製品輸出について

表8 主要国の中国からの綿布輸入量 (1949～1966年)

単位：百万 m²

	1949年	1950年	1951年	1952年	1953年	1954年	1955年	1956年	1957年	1958年	1959年	1960年	1961年	1962年	1963年	1964年	1965年	1966年
イギリス																		
ベルギー							4.18	7.49	23.27	32.90	23.41	21.03	24.51	18.36	30.20	50.33	29.23	10.99
オランダ								1.24	4.88	21.97	43.34	36.18	26.32	7.76	4.01	3.04	2.57	3.42
オーストリア										1.94	1.94	3.58	2.04	4.82	28.46	33.11	21.87	10.10
デンマーク									0.67	0.67	6.52	2.94	3.18	2.24	4.66	3.98	3.71	4.62
スウェーデン								0.40	1.71 (*)	n.a.	9.83	11.07	4.88	8.06	11.97	23.07	29.90	23.74
ノルウェー										0.94	2.61	2.14	0.17	1.17	1.09	1.42	1.34	1.25
スイス										0.94	2.61	2.14	2.37	3.24	3.35	2.57	4.28	3.08
カナダ													0.33	0.59	0.17	5.10	5.35	17.05
オーストラリア							0.03	2.17	6.62	10.20	12.81	8.39	4.75	11.54	19.23	28.72(d)	(*)n.a.	0.00
西欧小計							0.03	11.30	36.48	68.62	100.45	85.34	68.55	57.77	105.65	154.36	100.72	76.93
香港	28.16	17.09	0.03	0.03	1.30	7.02	50.96	84.37	83.77	106.17	105.50	130.82	111.62	108.21	134.83	191.11	180.21	335.46
ビルマ							0.00			16.08	20.26	33.67	31.73	44.37	(*)n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
インドネシア	21.70	3.81	0.64	0.64	0.27	3.68	31.50	95.34	95.57	71.76	55.31	100.09	78.65	200.91(d)	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
マレーシア/シンガポール	12.81	7.26	1.64	0.33	0.40	1.54	9.26	13.08	19.09	30.80	26.45	20.43	13.41	22.27	42.47	31.77	37.55	34.64(e)
スリランカ								—	0.17	3.64	7.99	8.13	(*)n.a.	6.65	16.29	46.62	27.52	46.89
イラク	4.08	0.03								0.40	5.35	6.02	6.39	(*)n.a.	14.95	14.95	16.08	(*)n.a.
パキスタン	15.38	16.05	1.00												0.00	0.00	0.00	0.00
ガンビア									0.13	0.50 (*)	n.a.	0.27	1.04	0.70	0.87(d)	1.57(e)	2.68	(*)n.a.
ガーナ							0.38	0.64	4.48	2.71	6.82	9.43	7.72	13.51	3.08	2.78	6.69	4.33
ナイジェリア							n.a.	2.94	5.22	18.29	15.62	12.97	19.53	13.14	11.77	22.51	37.81	(*)n.a.
スーダン							n.a.	2.07	4.65	10.83	5.18	5.12	14.15	8.59	13.11	5.82	11.10	19.98(d)
シエラレオネ										n.a.	0.42	0.84	n.a.	1.09	1.09	2.34	3.68(e)	4.26(d)
ケニア/ウガンダ													—	—	—	n.a.	2.34	8.78
タンザニア													—	—	—	n.a.	3.51	14.38
アジア・アフリカ小計	82.13	35.88	3.31	1.00	1.97	12.24	92.10	198.43	213.08	261.19	248.91	327.77	284.24	419.45	238.44	319.45	329.18	468.72
ソ連			n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	0.28	0.64	0.91	1.83	136.13	91.61	n.a.(f)	42.42	4.85	4.57	4.66	(*)n.a.
合計 (c)	82.13	35.88	3.41	1.00	1.97	12.27	97.06	210.38	250.47	331.64	485.50	504.72	352.79	519.64	348.95	478.38	434.56	545.65

出典：「文化大革命下における中共綿業の現状——国際綿産デリー大会における日本代表の報告」『日本紡績月報』250号、1967年
 原注：(a) 1951年までは100万ヤード単位。(b) 各年は4月より3月末に至る年度。(c) (*) は前年並とみなして合計中に含めた。(d) 1-6月の実績より年率換算。(e) 1-9月の実績より年率換算。(f) 前後の年の平均と仮定して合計中に含めた。
 注：百万平方ヤード、百万ヤード、千キントラルを0.886百万平方メートルとして換算した。

表9 アフリカ社など3社との覚書（1957年6月）

社名	綿布種類	番手		1インチ間密度		布幅 (インチ)	数量 (千ヤード)
		経糸	緯糸	経糸	緯糸		
アフリカ社	生地細布	28	30	68	70	54	12,000
	生地細布	28	30	68	70	40	2,000
	生地カレンダー布	21	10	52	42	35	5,000
	晒し粗布						8,000
	染色粗布						6,000
	捺染粗布						6,000
	小計						39,000
DSS社	生地粗布	20	20	60	60	36	1,000
	晒し粗布／染色粗布	30	36	72	69	36	500
	捺染粗布	21	21	60	58	36	1,000
	生地カレンダー布	30	36	72	69	36	1,000
	生地カレンダー布 サンプル	14	14	43	39	36	200
	小計						3,700
ハンソン社	サンプル粗布	21	10	52	42	36	400
	生地粗布	20	20	60	60	36	1,100
	小計						1,500
合計						44,200	

出典：上海紡織品出口公司→ユナイテッド・アフリカ社（1957年6月8日）、上海紡織品出口公司→ハンソン社（1957年6月12日）、上海紡織品出口公司→DSS社（1957年6月17日）（上档 B6-2-340-11）

国製大鵬カレンダー加工布の販売不振の原因を知ることになった。またインド産の綿花は、20番手程度の綿糸生産に最適であり、これを原料とする粗布でのインド綿布への不利も悟ることになった。そこでブースが、中国側に新たな西アフリカ市場向け戦略商品として提案したのが、表9の経21番手糸、緯10番手糸を使用した35インチ幅のカレンダー加工布であった。この綿布は、従来品に比べて1ヤードあたり1ペンス以上の外貨を稼ぐと予想され、中国側はカレンダー加工能力の拡大を計画する。

この他に中国側が有望とした製品は、世界的に供給の不足していた幅50インチ以上の広幅綿布だった。ブースは当初、中国製54インチ幅生地綿布の品質に非常に失望していたが、中国側が他の顧客への転売をほのめかすと、態度を一転させて品質向上を条件として買い取りに合意した。中国側も、糸むら（糸の太さが不均一なこと）、夾雑物（繊維に付着した綿実屑などの異物）の多さ、わらじ耳（布端の組織の不均一によって、緯糸が外部まで露出して生じたわらじのような形態になること）など、多くの品質上の問題を認識しており、華紡局は杭州の生産工場に技術者を派遣して改善を図った。ブースは、最大150万ヤードと見積もられた10～12月までの広幅綿布の全生産量を、中国側に有利な価格である19.4

ペンスで買い付けるとともに、表9にある翌1958年の生産分1,200万ヤードまでも予約購入したのだった。

またユナイテッド・アフリカ社は、染色加工布でも上客であり貴重な情報源であった。同社は、中国からのインダスレン染色布の購入量を拡大させており、数量は1957年度の成約分でも542,400ヤード程度だったが、その購入価格が香港・シンガポールと比べて著しく高く、例えば香港が1ヤード当たり淡色インダスレン染色布で2.25ペンス、濃色布で3.40ペンスだったのに対し、同社は4.12ペンスと、6.20ペンスだった。その原因はイギリス国内の高額な染色加工コストによる市場価格の高さにあり、同社は表9のように毎年600万ヤードの購入を示唆していた。また、技術的改善を条件に捺染布でも600万ヤードの購入を示唆していた。

ブースの示した中国捺染業への3つの技術的改善要求は、その後の加工綿布輸出の成長に裨益することになった。まず1点目は写真彫刻機を持たないため複雑なデザインを受注できず、しかもローラー捺染とミール彫刻⁽⁵⁵⁾に時間がかかりすぎて、捺染布の生産量が伸びないこと、2点目は彫刻染色技術の低さ、3点目はテンター機（染色した布地を縮まないように張って乾燥させる機械）の低性能によるコストの増加だった。先進国では37.5インチ生地布を36インチ捺染布に加工したが、中国では、より幅の広い39～38.5インチからの加工が一般的であり、これを不必要なコストと指摘したのである。

中国側はこのブースの改善要求に即応し、各工場のテンター機の改良を開始した。また幾つかの工場では、大規模な設備投資を行い、輸出専門工場としたのである。染色加工布部門で、代表的な輸出専門工場となったのは国営上海第一印染廠だった。同工場は、ブースの改善要求に応じて1957年にイギリスから写真彫刻機1セットを輸入し、様々な色の模様を捺染する更紗の生産を受注後10日で可能とする体制を整えた。

この工場の原点は1932年操業開始の在華紡の内外綿第二加工場であり、当時から中国では屈指の加工設備を有した。主な設備は、マーセライズ機（布に苛性ソーダ濃厚溶液を作用させ、光沢を付与させる設備で、シルケット加工ともいう）2台、アニリン染装置2台、染色釜88個、捺染機4台で、日産30万ヤードの能力を持ち、主力製品の「四君子」サージ布と「水月」インダスレン染色布は人民共和国初期の主力輸出製品でもあった⁽⁵⁶⁾。人民共和国成立後の1950年7月に上海第一印染廠と改称されると、1950～52年に継続的に設備が更新され、2つのキヤー（精練用の圧力釜）、マーセライズ機、ナフトール・パッド染色機⁽⁵⁷⁾が追加された。主要商品は漂白布、染色布、濃色捺染サージ、捺染ベネシアンへと拡大し、これらが総生産量の45%を占めた。対資輸出の本格化した1955年8月から輸出専門工場として、輸出用36インチ更紗の生産を開始し、先述の写真彫刻機の導入と同時に、

テリレン・綿混紡織布の生産を開始した。1958年に連続精練（薬剤を用いて布などから不純物を取り除く機械）・漂白機を自力で設計し、精練・漂白工程を24時間から3時間に短縮した。この年に、広幅チェーンレスマーセライズ機（ローラやエキスパンダなどによって布に張力を与えて加工するマーセライズ機）、広幅10色捺染機、樹脂加工装置（布を合成樹脂の初期縮合物で処理して、防皺性などを改良するための一連の装置）、ヒートセッタ（合成繊維布を加熱して形態を固定する機械）を導入し、広幅、合織、防縮防皺という高級・中級加工布生産の準備が整った。1961～62年にかけて、イミテーションワックスプリント布（仿制縹緞 [ろうけち]、イミテーションバティック）、各種綿・テリレン混織布の生産を相次いで開始した。このイミテーションワックスプリント布はインドネシアや西アフリカ市場への主力輸出製品となった⁽⁵⁸⁾。

次に広幅綿布生産では、1955年に公私合営化した申新一廠を、1958年5月に国营上海第二十一廠に改組し、同時に当時中国国内で最多となる1,024台の63インチ1515型広幅織布機を新設して、輸出用生地綿布生産専門工場とした⁽⁵⁹⁾。

しかし中国製綿布の品質には多くの問題が残っており、外国商社からこれへの苦情が寄せられた。例えば1960年12月に綿布を生産する上海市紡織工業局は、上海市紡織品出口公司からユナイテッド・アフリカ社、ハンソン社と、イギリス福布爾社（英名不明、Fowble ?）からの綿布の傷・汚れ、退色などの苦情と賠償請求を通告されている⁽⁶⁰⁾。

ユナイテッド・アフリカ社は、これまで再三にわたって、生地綿布の連れ込み傷（緯糸の残部、経糸の切断糸などを織り込んでできる畝状の傷）の改善を求めていた。しかし、こうした傷が1疋あたり60箇所以上に達し、その修正に100ヤードごとに0.45ギルダーを要したことから、賠償を要求したのである。その全ては前述のブースがその品質に失望した広幅綿布であり、安達第一紡織廠の生産分10万4130ヤード、上海第二十一紡織廠の生産分7万6050ヤード、楊浦紡織廠の生産分の5265ヤードだった⁽⁶¹⁾。

ハンソン社の購入した第十七（旧裕豊）廠製細布492,480ヤードにも、品質上の問題が見つかり、20%の値引きを要求されていた。また生地綿布に紅い繊維が混入しており、加工時にこれが溶出することで、多くの布が無駄になるとの苦情も寄せられていた。福布爾社からも、カーキ色のドリル布（厚手の綿布）の連れ込み傷への苦情が寄せられ、改善を求められていた。

こうした苦情への対応のために、上海市紡織工業局は検品の徹底を、1957年と59年の二回にわたって輸出製品の生産工場に命じていた。こうした外国商社からの苦情とそれへの中国側の対応によって、中国製綿布の品質は次第に改善されたと思われる。

このように初期の対資輸出では、ユナイテッド・アフリカ社のような外国商社との協力

関係が重要な意味を持った。中国は、外国商社からの市場情報をもとに、製品を開発・改良し、彼らの苦情に対応する過程から品質改善の経験を蓄積したのである。また対資輸出の開始時点では、旧在華紡の設備と技術、商標と製品はまだ大きな役割を果たしていた。

3 輸入原綿加工による綿製品輸出の本格化

1963～66年には、表4のように原綿輸入が急増し、これを用いた綿製品輸出が行われた。これは1958年の「大躍進政策」の失敗により、1959年から1961年の農業生産が激減し、これによる食糧不足から綿作地でも食糧生産が優先され、その結果、国内における原綿生産が激減したためだった⁽⁶²⁾。これに遡る1957年6～7月に開催された第一届全国人民代表大会第四次会議において、葉季壯対外貿易部部長は、すでに輸入綿花を加工した綿布とメリヤス製品の輸出を始めたことに言及し、こうした「原料輸入と製品輸出は原則的に正しい」政策であり、「漸次発展させる」と報告していた⁽⁶³⁾。

これまで述べてきたように綿製品輸出は、当時の中国にとって外貨獲得の切り札であった。しかし「大躍進」の失敗によって中国国内での原料綿花調達は、1960年初頭には困難になりつつあった。原綿不足による紡織工場の操業縮小に直面した中共中央は、2月7日に各地方党委に対し、手紡糸生産への綿花供給の停止と、人民公社組織を動員し、在庫綿花の国家への売却を命じた⁽⁶⁴⁾。しかし状況は更に悪化した。4月中旬には、上海の全紡錘の約70%にあたる170万錘が操業停止に追い込まれた⁽⁶⁵⁾。その原因は上海への原綿供給の不調であり、4～8月の間に382.62万担を供給するはずが、実際には5月15日時点で100万担しか供給できなかった。そのため中共中央は、5月20日に西北や華北の綿花生産地区の党委に対し、現地の紡織工場への原綿供給を削減してでも、上海への原綿供給計画の達成を命じた⁽⁶⁶⁾。綿花生産地での飢餓の深刻化した1961年4月には、中共中央は各地方党委に、綿花1担の買い上げごとに、奨励として食糧17.5 kgを与えることを命じていた⁽⁶⁷⁾。

こうした原綿生産の急減は、綿製品生産を直撃した。表4のように、1962年の綿糸生産量の54.8万トン、59年の153.1万トンの僅か36.8%に激減し、62年の綿布生産量の25.3億 m^2 は、59年の75.7億 m^2 の33.4%まで激減した。しかし輸出量は、それとは異なる動向を見せている。62年の綿糸輸出量の12.03万トン、59年の10.43万トンの115.3%へと増加し、62年の綿布輸出量の5.49億 m^2 は、59年の6.29億 m^2 の87.3%への減少にとどまっている。すなわち中国は、国内への綿製品供給を大幅に削減しつつ、輸出向け綿製品を確保し続けたのである。この生産に充てる原綿は、表10のようにアジア・アフリカ・中東・南米の米ソどちらの陣営にも属さない非同盟諸国から輸入された。そして、これを加工した綿製品が外貨獲得のために、表8のように西欧、アジア、アフリカ市場へと輸出されたの

表10 中国の綿花輸入量（1960～1965年度）

単位：千トン

	1960/61年度	1961/62年度	1962/63年度	1963/64年度	1964/65年度	1965/66年度
パキスタン	13.61	1.91	10.80	44.94	21.57	18.33
イラン					0.94	
トルコ					1.78	1.20
シリア	11.18	6.21	14.13	36.65	36.60	28.38
エジプト	13.25	9.87	20.70	12.72	19.56	15.37
スーダン	3.34	2.14	9.54	16.67	12.94	9.62
ウガンダ	10.27		5.43	13.66	21.26	10.23
ナイジェリア				1.60	2.12	11.59
タンザニア			2.03	12.32	9.87	8.53
メキシコ				5.28	20.36	
ブラジル	0.25			0.33	0.00	
計	51.89	20.12	62.63	144.17	147.00	103.24

出典：「文化大革命下における中共綿業の現状——国際綿連デリー大会における日本代表の報告」『日本紡績月報』250号、1967年

注：1俵を0.18144トンとして換算。

である。

紡織工業部も「紡織原料の減産により、我々は原綿輸入を拡大してこれを加工する方法を採用し、輸出貿易を発展させた」と、この時期に輸入綿花の使用により、綿製品の輸出量を維持し、発展させたとする。またこれに続き「繊維製品の外貨獲得力は高く、平均すると1ドル分の原綿を輸入し、加工した製品を輸出すると約1ドルの純益を得ることができた」と、綿製品の高い外貨獲得力も明らかにしている⁽⁶⁸⁾。

また中ソ対立も外貨需要を高めた。1960年7月にソ連政府が中国に派遣中の専門家1390名の引き揚げを通告し、600の協定・契約を破棄し、物資設備の供給を停止した。その背景には、中国が「大躍進」の失敗により、ソ連に対する出荷義務を履行できずに、2億8,800万ルーブルの債務を負ったこともあった。翌61年のモスクワでの中ソ貿易会談の結果、中国はこの債務を、5年間の分割払いで返済することになった。この返済にも、繊維製品輸出により獲得された外貨が充てられた⁽⁶⁹⁾。

こうして1961～63年に繊維製品輸出により獲得された外貨は15.6億米ドルに達し、中国の外貨収入の30～36%を占めるまでになったのである⁽⁷⁰⁾。対資輸出の本格化によって、上海では第一印染廠や第二十一廠などの多くの繊維関連工場が輸出専門に再編された⁽⁷¹⁾。これらの工場は先述のように国内向け生産に従事する工場とは、明らかに異なる設備と技術を使用して、外商の要求に対応しつつ、多品種を小ロットで生産していたのである。それは文革期には「これは社会主義の対外貿易ではなく、正真正銘の売国的商売である」と

批判されることにもなった⁽⁷²⁾。

また輸入原綿手当のために、上海市政府は外貨運用の特例を認められていた。1960年に上海市は、自力で準備した外貨で輸入した原綿を、製品に加工して輸出する「以進養出」（輸出を輸入で養う：引用者）と、その輸出で獲得した外貨を継続して運用できる「地方周転外匯（地方外貨運用制度）」を中央政府より許可された⁽⁷³⁾。この契機は、1957年末に輸入されたシリア綿花1,166トンを使用して生産された綿布668万 m^2 の代金約80万ドルの処理だったと思われる。上海市対外貿易局は、上海市人民委員会に対して、この80万米ドルを、中国出口公司上海分公司の地方外貨運用（「地方周転外匯」）口座に入金し、これを原綿代金の支払いにあてることを依頼している⁽⁷⁴⁾。上海市が、輸入原綿調達で一定の裁量権を有したことも、輸出綿製品生産の拡大につながったと考えられる。

また輸出製品の品質にも配慮が払われた。1960年には、先述の深刻な綿花不足のために輸出製品に使用される原綿の品質も悪化した。そのため対資輸出用綿布の不合格率が3月の8.75%から、5月には25.09%へと跳ね上がり、5月末には契約を履行できない綿布が1,586万 m^2 にも達した。そのため6月には上海の各工場に同月の配分原綿1万6,000トンのほかに、エジプト綿などの輸入原綿3,900トンを含む優良原綿7,200トンが緊急に手当てされた。これらは一級綿糸1.5万トンを含む1.9万トンの綿糸に加工されて、その中で輸出向けに使用されたのは一級綿糸1万トンを含む1.1万トンだった。すなわち優良綿糸の三分の二は輸出に充当されたのである。また輸出製品の生産は、合格率の高い工場に集約され、その工場の中で合格率の高い工具に集約されるとともに、一人当たりの受け持ち台数も削減されるなど、品質の管理に細心の注意が払われた⁽⁷⁵⁾。

4 「中性包装」

中国と資本主義諸国間の貿易は、中国の朝鮮戦争参戦後の1952年に、アメリカの指導下に成立した対中国輸出統制委員会（China Committee）の統制下に置かれた。中国は、これによる制限・禁輸の回避のために、1958年から一部輸出品に Made in China を記さない「中性包装」と呼ばれる措置をとった。1966年には上海の輸出総量の30%にあたる1.7億 m^2 （504万匹）がこの包装での輸出だった⁽⁷⁶⁾。

中国紡織品進出口公司上海市分公司が、1966年に上海市紡織工業公司などにあてた「輸出綿布の絶対中性包装の規定について」から、中性包装の実態を紹介する⁽⁷⁷⁾。西欧諸国の顧客からの要望が中性包装導入の契機だった。通関時に中国製品であることが露見すると、商品は留置され、外商も罰金だけではなく懲役刑をも科せられる危険性にさらされたのである。中国側も、取引減少や賠償要求のおそれと何よりも輸出拡大の必要性からこれを承

認した。中性包装とは、包装の表面や内部に「中華人民共和国製造」の漢字や外国語での表記をはじめ、製造工場の納品スタンプ、生産ロット番号なども一切記載しないことで、製造元を不明にするものだった。しかし中国側の検品の緩さにより、輸出先の西欧諸国での通関時に、包装に残った漢字や商標から中国製品と露見し、その商品が留置される事態がイギリス、オランダ、ベルギーなどで続発した。中国紡織品進出口会社の調査でも、江蘇省で生産された染色コーデュロイ布の中性包装に、同社の商標の入ったブリキの掛け金が残され、上海で生産された綿糸の包装には番手数を記した白布が、生地綿布には中国語の納品スタンプが残されており、中国側税関が輸出通関時に発見して処分していた。

しかし商品管理からすれば、生産ロットすら残らない中性包装はいかにも不都合である。そのため1966年に中国紡織品進出口会社は、綿布の中性包装について以下を規定し、工業部門への遵守を求めた。すなわち(1)倉荷証券への「絶対中性包装」の明記、(2)綿布の種類ごとの包装と倉荷証券の発行、(3)綿布の表面から包装までの全てを空白とし、厳しく検品して記号や文字を残さないこと、(4)スタンプ使用の場合①納品スタンプは全てアルファベットで、必ず「F」から始め、できるだけ小さくし、フォントは太字で、退色しやすいインクを使用すること、②検品スタンプは、綿布の包み紙の端に押し、包装前に必ず切り取ること、(5)納品スタンプは倉荷証券に押し、包装にはロットを記さないことである。輸出のために、国内でも商品管理に必要最低限の情報の記載にとどめようとしたのだった。この中性包装は、文革期には人民共和国の体面を汚す「主権を失う国辱的な、膝を屈した投降行為」として批判の対象とされた⁽⁷⁸⁾。

5 輸出綿製品の高付加価値化への努力

対資輸出における高効率での外貨獲得の鍵は、輸出繊維製品の更なる高付加価値化にあった。そのために1964年に、国家経済委員会⁽⁷⁹⁾と国務院財務辦公室による出口棉紡織品聯合工作組（以下、出紡工作組と略）が上海に派遣された。この時期の上海の繊維製品輸出は、中国の外国貿易による収入の20%、繊維製品収入の50%を占めていた。

出紡工作組は、まず1954～63年の対資輸出の発展を総括した。それによれば綿紡織品の対資輸出総額は、1963年には54年の29倍にあたる9,290万米ドルに達し、前年比でも28%の増加だった。輸出先では、1954年には香港、インドネシアなどの7カ国のみだったが、1963年には89カ国にまで拡大した。商品の種類では、1958年の輸出綿布は、龍頭、大鵬、跳鯉などの28品種のみだったが、63年には528品種にまで大幅に増加した。製品の付加価値も高まった。付加価値の低い生地綿布の輸出綿布中に占める割合は、1957年の34%から63年に15%に低下した。その一方で比較的付加価値の高い更紗の割合は、17%から

23%に上昇した。また1954年には存在しなかった広幅織物、樹脂処理織物、化繊混紡織物、甘襪りバスタオル、レース縁ハンカチなども新たに開発された。製品の品質も安定・向上した。生地綿布の輸出合格率は、1960年には70%に過ぎなかったが、1963年には97%まで向上した。同時期の捺染綿布の輸出合格率も72.3%から77.2%に達した。品質の向上も、新技術の採用や工程の改良により顕著であり、漂白ポプリンの白さ、樹脂処理織物の耐久度、捺染布の色合いの鮮明さでは「すでに現在、日本の同種製品の水準に達している」とした。こうして「双蝶」更紗、「跳鯉」更紗、「白猫」更紗、「上海之夜」捺染サテン、「緑牡丹」捺染ポプリンなどは、輸出市場において信認されるブランドに成長したとする。また香港市場では、綿テリレン混紡布を用いた上海製「的確涼」シャツがシャツ市場の40%以上を占め、それまでの純綿織物にとって代わろうとしていた⁽⁸⁰⁾。

こうした高付加価値化と品質向上による製品価格の上昇により外貨獲得率⁽⁸¹⁾も向上した。1963年と1962年の比較では、一匹あたりの綿布の平均販売価格は5.88米ドルから6.33米ドルに上昇し、その中で更紗は6.46米ドルから6.52米ドルへ、糸染綿布は8.29米ドルから9.15米ドルへ、漂色布は6.59米ドルから6.9米ドルへ、生地綿布は4.81米ドルから5.29米ドルへと上昇した。平均的な外貨獲得率は1962年の53%から1963年には62%に上昇した⁽⁸²⁾。

このように出紡工作組は、上海の輸出綿製品は、その過去と比較すれば一部の製品は日本の水準に達するなど、大きく発展したとする。しかし日本などの先進国と比較すれば、全体的には質・量ともに遠く及ばないことも指摘する。特に品質では、以下のように良質の原綿を用いながら、加工不良により、高付加価値を実現できず、しかもそれは外商にも周知の事実となっていたことを指摘した（下線は引用者による）⁽⁸³⁾。

例えば綿糸のスライバー（紡績工程で、繊維を平行に揃えて、ひも状に引き伸ばすこと）の不揃いにより、コマ糸（精梳綿工程でスライバーをくしけずり、短い繊維を徹底的に取り除いて、繊維の平行度を良くした高級綿糸）製品には高級感がない。こうして販売価格は、他国の相当品の半額となる。捺染布の緯むきの収縮率が悪いなど、各種製品の処理の劣悪さから、外国商人から我々の製品は、上質の原料を使いながら、低レベルの処理をして、最低の価格にしたものと評価されている。

出紡工作組は、上海の綿布輸出量について、1963年において世界の綿布輸出量の7.18%を占めるに過ぎず、その中で対資輸出量は主要競争国である日本の30.43%にあたるが、金額では僅かに19.43%に過ぎないとする。その原因は、やはり付加価値の低さにあった。全

輸出綿布に付加価値の低い生地綿布の占める比率は、上海の33.47%に対し、日本のそれは僅かに10.12%に過ぎなかった。一方で付加価値の高い更紗では上海の26%に対して日本の36%、染糸綿布では上海の2.58%に対して日本の15.46%であり、その結果、平均単価では上海の6.33米ドルに対して日本の9.92米ドルと、日本製品に比べて付加価値の低さは明白だった⁽⁸⁴⁾。しかし上海の紡織工場の既存設備は老朽化が著しく、製品の高付加価値化の実現には、そのための新たな設備投資が不可欠だった。出紡工作組は以下のように、より高い付加価値を生み得る織布、染色、加工工程での設備の不備を指摘する⁽⁸⁵⁾。

設備のほとんどは旧く、時代遅れで、形式も雑多で、業種や工程によっては、いまだに手作業の比重が非常に高い。上海紡織工業局の主要生産設備13.5万台余の中、40%を占める5.24万台は40年以上使用されている。工程別の40年以上使用されている機械の割合は、綿紡績機で25%、捺染・染色機で60%に達し、複製、染織、絹織物業では織機の24%を占める6,700台以上は木金混合である。幾多の新型設備、例えば合成繊維専紡設備、管替装置、サーモゾル染色機、様々なジャガード靴下編機などは存在しないか、不足しており、その他の工程の状況も変わらない。

上海紡織局が、対外貿易部からの要求を受けて、出紡工作組と策定した設備投資計画が表11である。この計画では、綿糸布の生産能力は現状を維持し、大規模な新工場の建築もしないことを前提とした。優先されたのは、外貨獲得率を指標に、効率的に外貨を稼げる製品への設備投資だった。出紡工作組は輸出拡大のために①色柄ものの品種拡充と品質改善、②納期の短縮、③輸出品の小ロット生産と国内生産の矛盾の解決を最優先課題としていたが、計画はこの中の①と②と、化繊製品の増産を目的とした。表11の「経済効果」欄の外貨獲得額は、この計画の完成時に見込まれる年額であり、その合計は1174.6万米ドルとなる。投資資金は中央と上海市の共同で調達し、繊維製品輸出による外貨収入の1%を輸入生産財の代金に充てることにしたが、外貨節約のため、輸入は必要不可欠な設備のみとされた。設備は、国内での製造あるいは輸入サンプルの模造が可能であれば全て国内で製造し、それに必要な資材の調達は中央の担当となった⁽⁸⁶⁾。

この設備投資が実際に行われ、輸出拡大に成果をあげたことは『上海紡織工業志』から確認できる。まず表11の1-①（以下は表11の項目に対応）の上海第二棉紡織廠は、1960年代初期に45番手の綿・テリレン混織布の「的確涼」を開発したが、64年から第1工場の紡錘3万錘の改造が段階的に行われ、綿テリレン製品専紡工場となっていた。2-①、④の上海第三印染廠は、65年にインディゴブルー、ポリノジック繊維、イミテーションワック

表11 上海市紡織工業局による輸出関連部門への投資計画（1965年）

項目の名称	関係工場	主要内容	経済効果	投資額(輸入額)
1 化学織 綿製品 の発展	第二棉紡織廠	1964年に85万円の投資で5,000錠の改造、65年に2,000錠の輸入、空調設備の改造と既存の3,000錠の整備による「綿的的確涼」の生産拡大。	合計1万種の改造により、年間「綿的的確涼」糸を671トン、「綿的的確涼」布を680万m ² 増産、450万円の利益を上納。	200万円 (25万円\$)
	永安印染廠	カーモゾル染色機1台、高温高圧染色機4台の増設。	現在、生産のできない濃色「的確涼」の年産400万m ² を実現、外貨114万米\$の獲得と利潤の264万円増加。	184万円 (22万円\$)
	天虹布廠	ラベット織機（アラブで好まれる幾何学模様）やレーヤス柄などを刺繍する織機）、仿制刺繍織機2台、コーンワイヤ織機、巻返し機の増設と、工場3千m ² の拡張。	色織「的確涼」と広幅色織布の年産330万m ² 、外貨180万米\$の獲得。	110万円 (8万円\$)
	上林一廠	ダブルシンダー下工場12台増設、ストリーム染色機5台	ナイロン紙下3.3万ダターの増産、外貨10万米\$の獲得。	30万円
	景福內衣廠	新製1インチ1.8速縫織機20台、ジャッキー織機1セット、新製ミシント44台、二層ストリーム染色機2台、過酸化水素漂白機1セット	新製縫織機で労働生産率と製品品質の向上、従来の生産不可能だったジャッキー生地の上着と15万ダターの混紡下着の増産、外貨30万米\$の獲得。	102万円 (12万円\$)
	上海針織廠	最新型経緯織機10台および準備、整理、整形設備のプラント輸入。	経緯織物7万ダター増産、経緯織物の整形を可能とする、外貨20万米\$の増収。	120万円 (20万円\$)
	第三印染廠	広幅綿染布の生産ライン拡大のため、65年に76千m ² の新工場を建設し、広幅綿染機2台、貯蔵設備、整理部門の改造、フィラメントクリーナー探染自動スクレーパー12台の増設、ロープ漂白機1台の増設。	48～54インチ広幅バティック（綿織）布の輸出により、65年の増産で外貨250万米\$の獲得、フィラメントクリーナー探染自動スクレーパー機により手作業探染を代替し、労働強度を減少させ、労働生産率の2倍以上の向上、利潤の90万円の増収。	300万円 (17万円\$)
	第五印染廠	工場の900m ² 拡張により、捺染機を1台増設して3台に。	一般捺染布750万m ² の増産、外貨145万米\$の獲得と利潤の90万円増加。	200万円を投資 70万円
	恒豊印染廠	起毛機8台の新設	捺染フランネル布の外貨獲得率は約15%高く、1260万m ² の増産で外貨30万米\$の獲得。	45万円
	第二、第三、第五印染廠	写真彫刻設備3セット、蒸熱・水洗・乾燥機3台とダイクロイックミララー2セットの輸入とファクシミリ彫刻設備1セットの増設	染上、質の向上、精密・美観、鮮明な模様の実現、彫刻能力の向上、ファクシミリ捺染など空白品種の増産。	140万円 (20万円\$)
2 捺染布 生産の 増強	三振、勤工織布廠	ストライプ織布機252台のギンガムチエック織布機への改造。	ギンガムチエック布の供給不足に应运えて210万m ² を増産、外貨45万米\$の獲得。	30万円
	利華染紗廠	回転式酸洗機（精練）漂白後処理するアルカリの中和、漂白剤の除去のために、半自動機で処理する3台、二層ストリーム染色機3台、酸化水素漂白機1セットの設置	色織増産後の染色不足解決のため、染色糸日産量を9トンから13.6トンに、年間で136トンを増産し、色織布900万m ² の生産に対応、利潤の46万円増加。	50万円 66年にも 70万円を投資
	大統被車廠	90～110インチ広幅ギンガムシート機60台と、120インチ起毛機1台の増設、工場の400m ² 拡張。	広幅ギンガムシートの供給不足に应运え、広幅シートと起毛シート18万枚の増産、外貨32万米\$の獲得と、利潤の30万円増加。	100万円
	和豊絨毯廠	工場移転、80～100インチ毛布織機24台と附属設備、100インチ起毛機2台の増設	従来の輸出毛布は、生産量を基礎に販売量を決定したため、供給が必要に対応できません。工場移転後に広幅ジャガード毛布26万枚の増産、外貨50万米\$の獲得、利潤の67万円増加。	97万円
	寰球手巾廠	増添50インチ1511型織布機102台、ピコット（レース・リボンなどの縁の小環状の飾り）ミシン20台と染色設備の増設。	色柄ハンカチは利益率、外貨獲得率が高いが、供給が輸出需要に対応できません。増設後には、サテンストライプやピコットハンカチ64万ダターの増産、外貨50万米\$の獲得。	50万円
	華豐印染廠	パッド染色（乾布状の布に連続的に染料液をパディングし、その後で処理で染料の固着、ソーベジング、水洗及び乾燥を行う染色）装置2セット、乾燥処理機1台、テーター機1台等	濃色絹織物の輸出需要への対応のため、色合いをより鮮明にし、年産300万m ² に拡大。	80万円
	宏徳商標廠	商標機20台と附属設備の増設、工場の600m ² 拡張	現在輸出絹織製品の商品供給が逼迫しており、360万m ² の商品を増産し、製品販出価格を高める。	26万円
	元通印染廠	アニリン染色機と準備、整理設備の拡大。広幅カレンター機1台、高速乾燥機1台、乾熱機1台等	44インチ洋傘布は輸出における空白品種であり、国外には大量の需要が存在する。現状は22インチ傘の生産のみ。44インチ幅400万m ² の生産、外貨130万米\$の獲得。	60万円 (1.5万円\$)
	統益、申新第九、上海第九棉紡織廠などの紡織工場	新製 SFK ドラフト20万錠、粗紡機160台の改造と、新製 PK220 型精紡機ドラフト部品2,000錠分の輸入。	精紡ドラフト管理の15倍から25倍への向上、強度の5%向上とラフ率の5%向上。	310万円 (0.75万米\$)
	統益、申新第九、上海第九棉紡織廠、上海第十四棉紡織廠、上海第九棉紡織廠、上海第九棉紡織廠の紡織工場	高速コーンワインダー20台、高速正経機7台の増設	132型高速コーンワインダーに更新後にはチーン糸への加工能力が3,628.8トン分増強、外貨22.6万米\$の獲得、布面の温度、旧式重釜の更新による生産量の20%向上、労働力の136人減員、ソーダ室等の節約による毎年100万円の削減。	35万円 160万円 2,298万円 (126.25万米\$)
③高効率の蒸気連続精練・漂白設備の拡大	技術革命の成果の拡大として、高効率の蒸気連続精練・漂白設備の4セッスを設置。			
合計				

出典：出紡工作组「出口棉紡織品專題調查資料之二：為適應擴大出口需要對現有設備進行填平補苴意見」1964年6月2日（上巻 B123-6-315-37）。

スプリント、電解腐食などの16の新技術を開発し、濃色「的確涼」や二層スチーミング機（化繊の連続染色の機器）など22の工程を完成させていた。3-③の大統被単廠は、1960年代から英国など西側向けの輸出中高級シーツを生産し、そのために英国から2台の120インチ広幅レース編機を輸入するなど、大規模な設備更新を繰り返していた。この65年に開発生産された商品は、国際市場で広い販路を有したとされる。そして3-⑤の寰球手帕廠は、1940年代中期から大型ハンカチの生産をしていたが、人民共和国内立後に大型ハンカチ縫製用の輸入ミシンの老朽化により操業停止を余儀なくされていた。しかし日英からの需要により1960年に輸出専門工場となり、この計画により新型の1511型織布機102台、日本から大型ハンカチ縫製用ミシンなど118種の機器を導入し、輸出向けの男性用16、18インチ、女性用12インチのストライプ織大型高級ハンカチと、レストランでナプキンとして使用する漂白布を生産した。文革初期の1967、68年の年平均生産額は66年比10%減の470万円となったが、1969年には生産が安定し、1971～74年の年平均生産額は600万円に達し、輸出履行率は95%に達した⁽⁸⁷⁾。

この飽くなき外貨獲得への追求と、そのための設備投資と製品開発こそが、1967年に中国を世界最大の綿布輸出国へと引き上げた原動力だった。こうして中国は、繊維製品の品質向上と品種増加により、表12のように1967年～74年に輸出先としての先進国の比重を25.5%から66.2%へと高め、金額では6,201.5万米ドルから3億9,067.5万米ドルへと6.3倍に大きく増加させたのである。

表12 中国の地域別繊維製品輸出額（1967～1974年）

単位：1000米ドル

	1967年	%	1968年	%	1969年	%	1970年	%	1971年	%	1972年	%	1973年	%	1974年	%
北アメリカ	6,354	2.6	6,036	2.6	6,546	2.6	4,123	1.8	8,436	2.1	18,130	4.6	25,914	4.5	43,612	7.4
西ヨーロッパ	43,264	17.8	46,343	19.9	52,878	21.0	34,518	15.0	76,729	19.3	76,774	19.6	110,094	19.3	168,931	28.6
豪州／ ニュージーランド	2,893	1.2	20,187	8.7	22,697	9.0	17,628	7.7	35,275	8.9	31,720	8.1	9,818	1.7	76,284	12.9
日本	9,504	3.9	11,309	4.9	16,460	6.5	15,619	6.8	33,570	8.5	72,648	18.6	147,178	25.8	101,848	17.3
先進国計	62,015	25.5	83,875	36.1	98,581	39.1	71,888	31.2	154,010	38.8	199,272	50.9	293,004	51.4	390,675	66.2
香港	69,767	28.7	71,008	30.6	71,037	28.2	80,155	34.8	148,530	37.5	108,175	27.7	190,972	33.5	134,046	22.7
アジア ⁽¹⁾	84,429	34.7	64,619	27.8	67,489	26.8	61,260	26.6	75,786	19.1	62,941	16.1	72,219	12.7	43,958	7.5
中央アメリカ ⁽²⁾							350	0.2	401	0.1	1,444	0.4	517	0.1		
アフリカ	26,914	11.1	12,909	5.6	14,819	5.9	16,420	7.1	17,853	4.5	18,959	4.9	13,683	2.4	21,145	3.6
世界合計	243,125	100.0	232,411	100.0	252,043	100.0	230,073	100.0	396,580	100.0	390,791	100.0	569,878	100.0	589,824	100.0

出所：堤茂「中国の繊維品輸出について」『日本紡績月報』333号、1974年、日本紡績協会業務調査部「中国の繊維品輸出について：綿布輸出品世界第1位独走の波紋」『日本紡績協会月報』356号、1976年

注：(1) ビルマ、インドネシア、マレーシア、シンガポール、スリランカ、タイ、カンボジア、パキスタン、ヨルダン、レバノン、イラン、サラワク、サバ、ブルネイ、アラブ連合、ラオス、フィジー

(2) パナマ、メキシコ

Ⅲ 日本紡績協会の調査

紡績会員の最初の訪中は、在華紡の経営者でもあった立川團三同興紡績会長の1960年秋の訪中と思われる⁽⁸⁸⁾。翌1961年2月には、村山高調査部長が日本経済友好使節団の一員として訪中し、陝西省西安の国営西北第四棉紡織廠と河南省の国営鄭州第三棉紡織廠、および上海では染色加工工場を見学している。また北京では、紡織工業部および中国紡織品進出口会社の職員と懇談をし、貴重な情報を残している⁽⁸⁹⁾。

紡協の最大の関心事は、中国の綿布輸出にあった。日本の綿布輸出量は、この訪中の前年である1960年には11.9億 m^2 であり、中国のそれは表5のように5.91億 m^2 と日本の約49.7%になっていた。紡協はこれを、「中国の綿布輸出は最近年は年間5～6億米とみられるのですが、今後この水準を大中に上廻るということは一寸考えられない」のように、当時の輸出量をほぼ正確に把握していたが、その後の輸出量の拡大までは予想できなかった。それは、「中国における綿糸生産は、綿花の収穫量如何によって決定的な影響を受けてきた」との前提に立ち、中国がアジア・アフリカ諸国からの輸入原綿を加工して輸出を拡大すると考えなかったためである。そして「綿布は最も重要な外貨獲得商品であり、また中国の貿易には政治的意図も搦まっていますから」のように、綿布輸出の目的を外貨獲得と認識しつつも、後述のような社会主義中国の輸出における政治的意図の必然性という既成概念にもとらわれていた。

村山は、中国製輸出綿製品の安価さに比べ、国内における繊維製品の高価格に驚き、その原因を、国産原綿の高価格に求めていた。鄭州第三棉紡織廠では、原綿の平均調達価格は1キロあたり2.1元にも達し、これを用いて生産された20番手1梱の引き渡し価格が680元（日本円換算で10.2万円）になると告げられ、「綿製品の国内価格が高いのは当然」とした。そのため衣料品価格も「日本に比較し遙かに高い。しかも品質を考慮すればその開きはさらに大きくなる」ともしたのである。

また村山は、中国紡織進出口会社から、綿製品の輸出価格は輸出先における国際価格水準を考慮して決定されるため、国内価格とは関連性を持たず、それは資本主義諸国とは異なる経済機構により可能となると説明を受けた。しかし、村山はこの「説明では了解できない」として、以下の様に推測する。

（中国紡織品進出口：引用者） 会社は輸出用綿製品をおそらく国内価格と同一水準で買っているのだから、我々がその競争に直面する中国綿布の輸出価格は当然会社に赤字をもたらしているに相違ない。しかし外貨獲得という中国にとって重要な目

のと、東南アジアさらにはアフリカ諸国に対する政治的考慮が、この綿製品輸出による赤字を国家財政によって埋め合わせるものとしているものとみられる。

この村山の推測は、中国の綿製品輸出が政府の管理下で、国家がその損益に責任を負ったという点では正しかった。また上述した1954年の跳鯉細布の輸出開始時点では、村山の指摘した赤字も間違いなく発生し、問題となっていた。村山は、「中国綿紡織業今後の発展は、その紡織機械生産力によるものではなく、食糧増産を前提とする綿花の増産如何によって決定される」とし、中国の綿製品輸出も伸び悩むと考えていたようである。

その後の1960年代の半ばからは、堤茂が中国研究所、国際綿花諮問委員会（ICAC）、国際綿および関連繊維産業連合会（IFCATI）、国連貿易統計（Commodity Trade Statistics）などの調査を駆使し、中国繊維産業の変化を的確に指摘し始める。1966年末には、「大躍進」後の中国化繊工業の成長は、綿花不足への対処という導入意図を超えて、輸出製品でも天然繊維との混紡織による品質向上と品種多様化を可能としたことを指摘している⁽⁹⁰⁾。

そして1968年には、前年の中国の綿布輸出量を796.7百万 m^2 と試算し、「近年中共の輸出市場はかなり多方面にわたっているのに対し、利用し得る統計が限定されていることを考慮すれば、1967年の実際の中共の綿布輸出量は同年の日本の綿布輸出量9億5900万平方碼を上回ったかもしれない」と、ほぼ正確に中国の綿布輸出世界一を指摘している⁽⁹¹⁾。

また主要国の輸入統計から、表12のように中国の繊維製品輸出を産出し、「文化大革命」の頃にも大して減少しておらず、中国の国連加盟等によって国際的地位が高まった1971年頃からさらに一段と増加しているとみられる」と、ほぼ正確に表4の中国の輸出動向を推測している。またその繊維産業の発展自体が、輸出による外貨の獲得を主眼とするもので、しかもその輸出は「民需を配給などによって切り詰めた上での輸出であるから、輸出可能な範囲でできるだけ効率的に外貨を稼ぐような値段で輸出しているものと見られる」と、これまで見てきた効率的な外貨獲得への追求もある程度認識していた。また中国は計画経済国として、年ごとの外貨獲得ノルマに応じて輸出量を決めたが、これについても「輸出目標を達成すれば、それ以上いくらでも輸出するというものもない」と見ていた。その結果、「繊維製品輸出の増減の幅が他の国に比べて小さく、綿製品の生産量に対する輸出量の比率は8%前後で極めて安定している」とした⁽⁹²⁾。公式に対西欧輸出の開始された1957年から75年の実際の年平均比率を、表4から産出すると、堤の推定値よりも高い11.9%となる。また表4から生産量に対する輸出量の比率を見れば、「大躍進」直後の1961～63年における急増を除けば12%前後で、堤の指摘のとおり「安定」している。裏を返せば、計画経済期における綿製品生産の9割近くは国内向けだったのであり、その綿製品輸出を、外

貨獲得のために自国に必要な需要を抑制・禁止して行われる「飢餓輸出」と一概に評価することは困難であろう。

おわりに

本論では、綿製品を中心に計画経済期中国の繊維製品輸出を検討した。そこで明らかになった中国紡織業の姿は、高い効率での外貨の獲得を追求し、そのために設備投資と製品開発を続けるもので、その後の改革開放期へと繋がるものだった。また対資輸出開始時の製品の基礎には、民国期に形成された紡織技術・設備や原綿改良の成果があった。

人民共和国初期の輸出製品は、龍頭細布や四君子サージ布などの旧在華紡製品だった。なかでも民国期の最優良綿布である龍頭細布の在華紡から中国への技術移転は、在華紡の設備と長谷川ら旧在華紡の技術者の存在によってはじめて可能となった。また、初期の対資輸出の主力だった跳鯉細布は、龍頭細布の製造技術を基礎に開発された戦略商品だった。

1953年に開始された第一次五ヵ年計画に必要な外貨獲得のために、翌54年から繊維製品の対資輸出は始まる。しかし開始時の跳鯉細布の販売は、明確なダンピングであったし、57年からの西欧諸国への輸出開始後には、中国製綿製品の低品質も顕在化した。しかし、綿製品輸出は中国にとって外貨獲得の最重要の手段であり、国家が損益への全責任を負担する形態で輸出システムは整備され、製品品質も外商との取引経験の蓄積の中で向上した。

大躍進政策の開始とその失敗によって、綿製品輸出の拡大による一層の外貨獲得を求められると、アジア・アフリカ・中東の非同盟諸国産の輸入原綿も生産に使用し、「中性包装」により中国を隠蔽した輸出も始まる。そしてより高い効率での外貨獲得を求めて、化繊も導入して更なる製品の多品種化と高品質化につとめ続けた。その結果、改革開放政策開始に遡ること11年前の1967年に中国は世界最大の綿布輸出国となり、1972年には繊維製品の輸出先の過半は先進国へと変化したのだった。

紡協は、各種の調査を駆使することで、中国紡織業のこうした変化を1960年代の半ばからの的確に指摘していた。計画経済期の史料公開の不十分な現在においても、紡協の調査とその方法は、この時期の中国繊維産業研究の手がかりとなるものである。

註

- (1) 渡辺純子『産業発展・衰退の経済史』有斐閣、2010年、序章。
- (2) UN Comtrade, *2018 International Trade Statistics Yearbook Vol. 2*, New York, <https://comtrade.un.org/pb/downloads/2018/VolII2018.pdf>, p. 155、2020年5月9日接続。

- (3) 『中国統計年鑑』の刊行は1981年であり、『中国紡織工業年鑑』の刊行は翌82年である。例えば、改革開放政策以降の綿紡織業の苦境を構造的に解明した江小涓「綿紡織業——移行過程における低効率競争」田島俊雄など編『中国の体制転換と産業発展』東京大学社会科学研究所、2003年など。
- (4) 辻美代「繊維産業」丸川知雄編『移行期中国の産業政策』アジア経済研究所、2000年。
- (5) 久保亨「1950年代の中国綿業と在華紡技術」富澤芳亜など編『近代中国を生きた日系企業』大阪大学出版会、2011年；加島潤『社会主義体制下の上海経済——計画経済と公有化のインパクト』東京大学出版会、2018年；富澤芳亜「中国の繊維産業——技術者養成からの視点」堀和生など編『“世界の工場”への道——20世紀東アジアの経済発展』京都大学学術出版会、2019年。
- (6) 富澤「中国の繊維産業——技術者養成からの視点」。
- (7) 堤茂は1924年に和歌山県に生まれ、43年に陸軍経理学校予科に入校した。その後、52年に京都大学経済学部を卒業し、日本紡績協会に就職後、調査部課長、調査部次長、参与を歴任した。84年から5年にわたり国際綿花振興会（IIC）日本担当理事をつとめた（堤茂『昭和——激動の時代に生きて』文芸社、2003年）。
- (8) 石井裕之ほか「座談会 中国の綿畑と紡績工場を訪ねて」『日本紡績月報』349号、1976年。
- (9) 日本紡績協会「文化大革命下における中共綿業の現状——国際綿連デリー大会における日本代表の報告」『日本紡績月報』250号、1967年。
- (10) 富澤芳亜「在華紡の遺産——戦後における中国紡織機器製造会社の設立と西川秋次」森時彦編『在華紡と中国社会』京都大学学術出版会、2005年。
- (11) 内外綿株式会社『内外綿株式会社五十年史』内外綿株式会社、1937年、統計及び図表27頁。
- (12) 銭之光編『当代中国的紡織工業』中国社会科学出版社、1984年、535頁。
- (13) 島津長次郎『支那在留邦人名録第31版中支版』金風社、1941年。
- (14) 富澤「中国の繊維産業——技術者養成からの視点」。
- (15) 中国紡織建設公司「中国紡織建設公司日籍職員名冊」1947年7月4日（上海市档案馆〔以下、上档と略称〕Q192-9-56）。
- (16) 長谷川栄治郎「中共の現状と対日貿易」『関西経協』7巻5号、1953年；同「最近の中共事情」『Chamber』通号40、1953年；同「中国紡績業の技術向上」『アジア経済旬報』181号、1953年；同「中国より帰りて」『繊維月報』10巻6号、1953年；同「中共治下の綿業はどうなっているか」『東洋経済新報』通号2583、1953年7月11日；同「目でみた新中国の紡績」『産業と経済』7巻7号、1953年；長谷川栄治郎、真下信一「これが中国です（対談）」『婦人公論』39巻7号、1953年。
- (17) 同書編纂委員会『上海紡織工業志』上海社会科学院出版社、1998年、319頁。
- (18) (17)に同じ。
- (19) 東洋紡績株式会社社史編集室『百年史』上巻、東洋紡績株式会社、1986年、310頁；桑原哲也、富澤芳亜「在華紡勤務27年の回顧——稲葉勝三氏インタビュー」『近代中国研究彙報』33号、2011年。
- (20) 長谷川「中国紡績業の技術向上」；銭之光『当代中国的紡織工業』535頁。
- (21) 中紡公司「中国紡織建設公司日籍職員名冊」。

- (22) 同書編輯委員会『中国近代紡織史』上巻、中国紡織出版社、1997年、241頁。
- (23) 徐曉雄、丁軍華『紡織教育家張方佐伝』浙江大学出版社、2016年、67-68頁。
- (24) 長谷川「中国紡績業の技術向上」。
- (25) 「綿布生産之換算與工資：1950年1月17日牧野（泰一郎）講」（上档 S30-4-24-142）。
- (26) 曾玉珊『馮澤芳與中国現代棉業改進研究』中国農業化学技術出版社、2012年。
- (27) 長谷川「中共治下の綿業はどうなっているか」。
- (28) 同書編纂委員会『上海紡織工業志』640-641頁。
- (29) 徐曉雄など『紡織教育家張方佐伝』；錢之光『当代中国的紡織工業』83頁。
- (30) 徐曉雄など『紡織教育家張方佐伝』91頁。
- (31) 長谷川、真下「これが中国です（対談）」。
- (32) 長谷川「中共の現状と対日貿易」。
- (33) 長谷川「中共治下の綿業はどうなっているか」。
- (34) 長谷川「目でみた新中国の紡績」；上海市棉紡織工業同業公会籌備会『中国棉紡統計史料』1950年、116頁。
- (35) 長谷川「中共治下の綿業はどうなっているか」。
- (36) 長谷川「目でみた新中国の紡績」。
- (37) 富澤「在華紡の遺産」；王穎琳『中国紡織機械製造業の基盤形成——技術移転と西川秋次』学術出版会、2009年。
- (38) 長谷川「目でみた新中国の紡績」、「中共治下の綿業はどうなっているか」。
- (39) （国家経済委員会、国務院財務弁公室）出口棉紡織品聯合工作組「關於改進棉紡織品対資出口和生産工作的調查報告」（初稿、供討論用）1964年6月（上档 B123-6-315-14）、錢之光『当代中国的紡織工業』535頁。
- (40) 図1と、表4の金額は、全国は綿製品全体、上海は綿糸と綿布のみのため、実際の上海の数字はより大きなものと考えられる。
- (41) ポリエステル系合成繊維の化学組成は様々であり、そのためテリレン＝中国名「滌綸」（英ICI社）、ダクロン＝中国名「的确涼」（米デュボン社）、テترون（帝人と東レ）など各社の商品名で呼ばれることが多い。
- (42) 錢之光『当代中国的紡織工業』40-46頁。
- (43) 松村史穂「1950-1970年代中國糧棉相剋——以国内棉花生産為主」田島俊雄・朱蔭貴・加島潤・松村史穂『海峽兩岸近現代經濟研究』東京大学社会科学研究所現代中国研究拠点、2011年。
- (44) 「紡織工業部紹開座談会——研究發展化学纖維工業」『人民日報』1956年10月10日。
- (45) 同書編纂委員会『上海紡織工業志』237、238、474頁；周啓澄ら編『中国紡織通史』東華大学出版社、2017年、740頁。
- (46) 紡織工業部研究室『新中国紡織工業三十年』上巻、紡織工業出版社、1980年、136頁。
- (47) 同書編纂委員会『上海紡織工業志』606頁。
- (48) 紡織工業部研究室『新中国紡織工業三十年』上巻、136頁、同書編纂委員会『上海紡織工業志』320頁。
- (49) 出口公司上海分局→中国花紗布公司上海採購供応站「工出絶密業 字第0271」1954年12月25日（上档 B4-2-83-64）。
- (50) (49)に同じ。

- (51) 中国花紗布公司上海採購供給站副經理范緯青→出口公司上海分局、1955年1月5日（上档 B4-2-83-64）。
- (52) 出口棉紡織品聯合作組「關於改進棉紡織品對資出口和生產工作的調查報告（初稿、供討論用）」1964年6月（上档 B123-6-315-14）。
- (53) 同書編纂委員會『上海對外經濟貿易志』上卷、上海社会科学院出版社、2001年、842、847、853頁。
- (54) 中国雜品出口公司上海紡織品出口公司「關於接待三個外國商人談判棉布交易報告」（57）滬紡出業三字第6082号、1957年6月27日（上档 B6-2-340-11）。
- (55) ローラー捺染（滾筒雕刻）とは、彫刻されたな染ロールを、回転する大きなプレッシャーボール（太鼓）の周りに配置し、太鼓の上を走行する布に圧着しながら、捺染ロールを回転させ、色のりを印捺する捺染のこと。ミール彫刻（鋼芯雕刻）とは、「ミール」と呼ばれるマザーロールを用いて染ロールに彫刻する方法のこと。
- (56) 『内外綿株式会社五十年史』123-128頁。
- (57) ナフトール染色とは、ナフトール溶液で下漬してから乾燥させ、これをジアゾ化合物の水溶液に浸して発色させる染色法で、綿布・ビスコース繊維などに用いる。パッド染色機とは、連続染色工程に使用される設備で、天然繊維の染料固着及びビスコース繊維の還元工程を行う。
- (58) 同書編纂委員會『上海紡織工業志』101-102頁。
- (59) 同書編纂委員會『上海紡織工業志』79頁。
- (60) 上海雜品出口公司上海紡織品出口公司→上海市紡織工業局出口辦公室「(60) 滬紡出紗周字第69180号」1960年12月14日（上档 B134-1-800-28）。
- (61) 安達一廠は1954年3月に公私合營化されている。申新一廠も55年に公私合營化され、58年5月に国营上海第二十一廠に改組され、同時に当時中国国内最大となる1024台の63インチ1515型広幅織布機を設置して、輸出用地綿布生産専門工場となっていた（同書編纂委員會『上海紡織工業志』79、885頁）。
- (62) 松村「1950-1970年代中國糧棉相剋——以国内棉花生産為主」。
- (63) 葉季壯「對外貿易主要狀況和若干問題」中華人民共和國對外貿易部編『對外貿易論文選（第四集）』財政經濟出版社、1958年、12頁。
- (64) 「中共中央關於立即停止棉花的土紡土織的指示」（1960年2月7日）吳文英『輝煌的二十世紀新中国大記錄・紡織卷』紅旗出版社、1999年、960、961頁。
- (65) 上海の紡錘数は、1956年に243.23万錘に達した後に、大躍進期の原綿不足などで削減されたと考えられる。次に記録のある1965年には約20%減少の201.89万錘となっている（同書編纂委員會『上海紡織工業志』297、298頁）。
- (66) 「中共中央關於棉紗生産和棉花調拔問題的指示」（1960年5月20日）吳文英『輝煌的二十世紀新中国大記錄・紡織卷』961、962頁。
- (67) 吳文英『輝煌的二十世紀新中国大記錄・紡織卷』1246頁。
- (68) 紡織工業部研究室『新中国紡織工業三十年』上卷、137頁。
- (69) 石井明「1950年代の中ソ經濟關係」、毛利和子「中ソ対立の構造」山極晃、毛利和子編『現代中国とソ連』国際問題研究所、1987年；紡織工業部研究室『新中国紡織工業三十年』上卷、137頁。
- (70) 錢之光『当代中国的紡織工業』52頁。

- (71) 同書編纂委員会『上海紡織工業志』78-79、101-102頁。
- (72) 「上海市革命委員会在貿組關於棉布出口經營方向的調查報告」1969年6月21日（上档 B248-2-146-10）。
- (73) 同書編纂委員会『上海對外經濟貿易志』中卷、上海社会科学院出版社、2001年、930頁。
- (74) 上海市對外貿易局→上海市人民委員会財糧貿辦公室「(58) 滬貿業字第0148号」1958年2月3日（上档 B6-2-371-1）。
- (75) 上海市對外貿易局→外貿部「密件 關於当前紗布出口問題的報告（60）滬紡業二密字第0925号」1960年6月20日（上档 B170-2-931）。
- (76) 天兒慧など編『岩波現代中国事典』岩波書店、1999年、890頁；「上海市革命委員会在貿組關於棉布出口經營方向的調查報告」。
- (77) 中国紡織品進出口公司上海市分公司→上海市紡織工業公司等「(66) 紡紗貨字第9623号」1966年3月31日（B190-2-45-1）。
- (78) 「上海市革命委員会在貿組關於棉布出口經營方向的調查報告」。
- (79) 国家經濟委員会は、1956年に国家計画委員会から分離設立され、この時期には工業・交通・運輸の管理運営と計画遂行状況の監督、関係官庁間の業務調整を担当していた（天兒など『岩波現代中国事典』363頁）。
- (80) 「關於改進棉紡織品對資出口和生產工作的調查報告（初稿、供討論用）」、「出口棉紡織品專題調查資料之二、為適應擴大出口需要對現有設備進行填平補齊意見」1964年6月2日（B123-6-315-37）。
- (81) 外貨獲得率とは、中国語の「(出口) 創匯率」であり、(加工品輸出による純外貨収入－輸入原材料の外貨総コスト) ÷ 輸入原材料の外貨総コスト × 100% で求められる（左世翔『一帶一路下の中國貿易』財經錢線文化有限公司、2020年、206頁）。
- (82) 「關於改進棉紡織品對資出口和生產工作的調查報告（初稿、供討論用）」、「出口棉紡織品專題調查資料之二、為適應擴大出口需要對現有設備進行填平補齊意見」。
- (83) 「關於改進棉紡織品對資出口和生產工作的調查報告（初稿、供討論用）」。
- (84) 「機密 国家經委 國務院財辦 出口棉紡織品聯合工作組工作簡報 第四号」1964年6月5日、（上档 B123-6-315-26）。
- (85) 「關於改進棉紡織品對資出口和生產工作的調查報告（初稿、供討論用）」。
- (86) 出紡工作組「出口棉紡織品專題調查資料之二：為適應擴大出口需要對現有設備進行填平補齊意見」1964年6月2日（上档 B123-6-315-37）。
- (87) 同書編纂委員会『上海紡織工業志』71、104、135、207、338、516頁。
- (88) 村山高「中国を訪問して（講演要旨）」『日本紡績月報』171号、1961年。
- (89) 村山「中国を訪問して」；村山高「中国綿業の現状」『日本紡績月報』173号、1961年。
- (90) 堤茂「自然災害期以後の中共綿業の動向」『日本紡績月報』240号、1966年。
- (91) 堤茂「卷頭言 注目を要する中共綿布の輸出」『日本紡績月報』258号、1968年。
- (92) 堤茂「中国の纖維産業と纖維需給」『日本紡績月報』340号、1975年。