

<b>Title</b>	北陸地域産業の展開過程に関する考察
<b>Author</b>	田口, 直樹
<b>Citation</b>	経営研究. 56(1); 35-51
<b>Issue Date</b>	2005-05
<b>ISSN</b>	0451-5986
<b>Textversion</b>	Publisher
<b>Publisher</b>	大阪市立大学経営学会
<b>Description</b>	

Osaka City University

# 北陸地域産業の展開過程に関する考察

田 口 直 樹

## 目次

- 1 はじめに
- 2 北陸地域産業の特徴
- 3 北陸繊維産業の歴史的展開過程
- 4 新市場分野と繊維産業の展開
- 5 おわりに

## 1 はじめに

本稿の課題は、北陸地域とくに石川県と福井県の繊維産業の今日的な産業形成のあり方に着目し、地域産業のひとつの発展方向について明らかにすることである。

近年、地域経済あるいは地域産業の活性化に向けて産業集積論、産業クラスター論、あるいは知的クラスター論が積極的に議論されてきているが、北陸地域でもこうした文脈の中で新しい産業クラスター、知的クラスターの形成にむけて様々な取り組みが行われている。例えば、福井県では産業用機械メーカーである松浦機械製作所、福井大学、県産業支援センターなどが連携し、高性能レーザーの開発に力を入れており、石川県では「早期痴呆診断支援システム」をかかげ、予防型社会システムの構築をめざし、計測器メーカーの横河電機を誘致し、金沢工業大学、金沢大学、県産業創出支援機構、地元の精密機械・電子関連企業が連携し、脳科学の分野で知的クラスター形成の取り組みをはじめている<sup>1)</sup>。また、「富山の薬売り」をはじめ和漢薬製造の伝統をもつ富山県でも「バイオ先進県」を目指す産学官研究がはじまっており、「富山バイオバレー構想」を展開し、新規事業の創出や産業集積の形成を目指している。

地域経済の活性化は、新規事業創出や産業集積の形成を伴い、地域のもつ固有の資源、すなわち地域に存在してきた既存産業や伝統工芸、文化といった歴史的に形成されてきた技術や人材、慣習等と結びついて地域のもつ固有の競争力として展開していくことが求められる。こうした観点から見たとき、北陸地域は非常に興味深い研究対象である。北陸地域は繊維の産地であり、とりわけ福井県、石川県の合繊長繊維の出荷額では、今もなお高い全国シェアを占めている。歴史的には絹織物から出発して産地形成をしてきたわけであるが、この形成過程で繊維機械工業の発展を促し、そこから派生して工作機械産業をはじめとする産業用機械などの中堅機械メーカーを生み出し、競争力を有するいわゆるニッチトップ企業を多く輩出し、北陸地域

経済において重要な役割を果たしてきた。とりわけ、石川県の金沢都市圏は、こうした「内発型発展」の典型的な事例として宮本 [1989] や中村 [2004] によって、さらには「創造都市」という概念から佐々木 [2000] [2001] によって研究されている。

石川県において繊維工業と繊維機械工業が「大基軸産業」として北陸地域の産業発展に果たしてきた歴史的役割は非常に大きいものがある。しかし、1970年代の石油危機、2000年初頭のバブル崩壊、また近年の中国をはじめとする後発国の工業化の過程の中で、繊維産業は、当然のことながら右肩上がりの成長とはいかなくなっている。繊維産業が衰退傾向にあるのは北陸地域にかぎらず日本においてはどこでも多かれ少なかれ同じであるが、とりわけ川中部門が集積する北陸の繊維産地においては賃加工が中心であったことから、どういった分野で生き残りを図っていくかが非常に難しい問題としてある。繊維の産地を形成する福井県も石川県も出荷額に占める割合は依然として高く、単純に斜陽産業として位置づけられない存在である。ゆえに、両地域において新規事業を創出していくことは当然必要であるが、既存産業をどう再構築していくかということが上述の観点から見た場合、非常に重要である。

この点で福井県と石川県の繊維産地を比較した場合、同じ川中部門を中心とする集積であるが、福井県は非衣料分野とりわけ産業用資材分野での新市場への展開に一定の成功を収めており、一方で石川県の場合は新分野に必ずしも展開できているとは言えない。結論を先取りすれば、この違いは、ある程度自立的な展開をしてきた福井県の繊維産業と原糸メーカーの系列下で展開してきた石川県の繊維産業との違いということができる。

そこで本稿では、石川県の繊維産業の歴史的な展開過程とそこで果たしてきた役割を押さえた上で、1970年代以降の展開過程を原糸メーカー、産元商社、機業の関係を中心に分析し、その限界性を明らかにする。その上で福井県の繊維産業の展開過程を分析することで既存産業の再構築のひとつの方向性を示すことにする。

## 2 北陸地域産業の特徴

### 2.1 北陸地域産業の統計的概観

北陸地域（福井、石川、富山）では、様々な経済指標が全国構成比の3%前後に集中している。例えば、面積で3.1%、人口2.5%、県内純生産2.4%、工業出荷額で2.6%であり、全国の2~3%台の小規模な経済圏である。地理的には東京、大阪、名古屋の3大都市圏から300キロ圏内とほぼ等距離にあり、能登空港の開業や北陸新幹線、東海北陸自動車道の整備も進み、交通インフラも整備されてきている。また、伏木港（富山）をはじめとして湾岸施設も整備されており、日本海を介して北東アジア地域との中継基地となりうる性格を有している。

工業出荷額の業種別内訳をみると表1のような結果となっている。福井、石川の両県を中心に世界的な合繊長繊維織物の産地を形成している繊維工業の構成比は福井県で12.1%、石川県で8.7%となっており、特化係数（業種別構成比の全国平均に対する倍率）は、それぞれ11.7%、

表1 北陸地域の工業出荷額の内訳（単位1億円）

	福井			石川			富山			全国	
	出荷額	構成比	特化係数	出荷額	構成比	特化係数	出荷額	構成比	特化係数	出荷額	構成比
食料品・飲料・たばこ・飼料	760	3.8	0.3	2,754	10.8	0.9	1,918	5.5	0.5	351146	11.6
繊維	2,445	12.1	11.7	2,219	8.7	8.3	692	2.0	1.9	31620	1.0
衣服・その他繊維	878	4.4	3.6	383	1.5	1.2	451	1.3	1.1	36743	1.2
木材・木製品・家具	674	3.3	1.6	831	3.3	1.6	1,277	3.7	1.8	62314	2.1
パルプ・紙・紙加工品	515	2.6	1.0	260	1.0	0.4	1,541	4.4	1.7	79858	2.6
出版・印刷・同関連	388	1.9	0.4	964	3.8	0.9	636	1.8	0.4	130521	4.3
化学・石油石炭製品	2,008	10.0	0.9	1,396	5.5	0.5	5,374	15.4	1.4	332562	11.0
プラスチック製品	1,158	5.8	1.6	688	2.7	0.8	1,897	5.4	1.6	106063	3.5
窯業・土石製品	916	4.5	1.5	813	3.2	1.1	1,041	3.0	1.0	89787	3.0
鉄鋼	97	0.5	0.1	363	1.4	0.4	1,043	3.0	0.8	119630	3.9
非鉄金属	1,026	5.1	2.5	256	1.0	0.5	2,319	6.7	3.2	62189	2.0
金属製品	975	4.8	0.9	1,167	4.6	0.9	6,150	17.7	3.4	155868	5.1
一般機械器具	1,139	5.7	0.6	5,539	21.7	2.2	3,491	10.0	1.0	304132	10.0
電器機械器具	4,990	24.8	1.3	6,947	27.2	1.4	4,808	13.8	0.7	595817	19.6
輸送用機械器具	636	3.2	0.2	491	1.9	0.1	1,231	3.5	0.2	444474	14.6
精密機械器具	1,251	6.2	4.6	17	0.1	0.0	142	0.4	0.3	41189	1.4
その他	279	1.4	0.5	457	1.8	0.6	833	2.4	0.8	91911	3.0
合計	20,135	100.0	10	25,545	100.0	1.0	34,844	100.0	1.0	3035824	100.0

資料) 経済産業省「工業統計表」(2000年)による。

8.3%を示していることから繊維へ特化していることがわかる。この合成繊維織物の全国シェアは58.8%を占める産地となっている。

機械工業の中では、精密機械に分類される眼鏡は福井県の鯖江市を中心に集積しており、眼鏡枠の全国出荷額の約98%（1位）を占める産地を形成し、眼鏡に関しても68%（1位）を生産する産地になっている。また、金属製品をみると富山県が特化係数3.4と高い数値を示しているが、これはアルミサッシが全国出荷額の約4割を占め、産地形成していることを反映している。

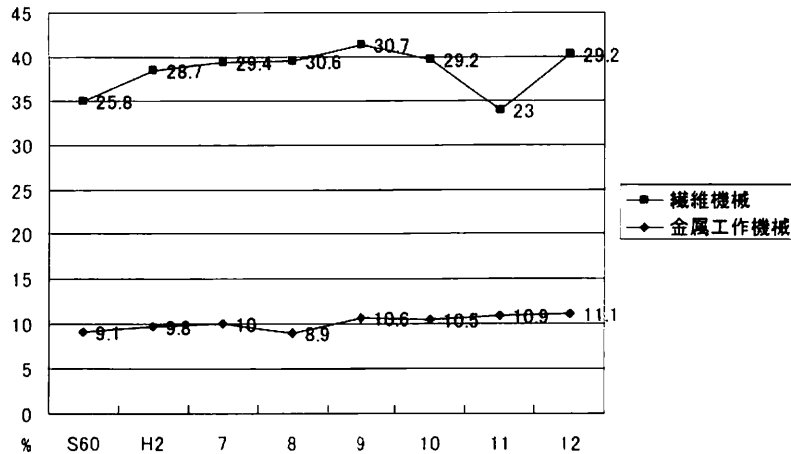
地域の主要産業である一般機械器具をみると、建設機械や軸受・ロボット、繊維機械の大手メーカー、金属工作機械の中堅メーカーが立地しており、特に石川県では21.7%と高い割合を示している。繊維機械と金属工作機械の生産額の推移をみても図1のようになっている。これからもわかるように、金属工作機械に関しては全国シェア10%台を維持している。繊維機械に関しては30%前後のシェアを常に維持しており、金属工作機械、繊維機械の一大生産拠点を形成していることがわかる<sup>2)</sup>。金属工作機械や、繊維機械は製造業の基盤的な技術に位置することからみてもこうした技術を有する北陸地域の技術水準の高さを物語っているといえる。

電気機械器具は3県に広く立地しており、地域外からの進出もあって機械工業の中では伸びが目立っているが、抵抗器やコンデンサなどの部品事業所が多い。

富山県では、早くから水力発電が推進され、化学、合金鉄などの鉄鋼、炭素電極や研削剤の

図1 金属工作機械、繊維機械の全国シェアの推移

(単位%)



資料) 経済産業省「生産導体統計」より作成。

窯業など電力多消費型産業の工場が早くから立地しており、近年では麻酔用の笑気ガスやスポンジ・チタンおよびニューセラミクス材料などの生産によってファイン化路線が推進されている。

以上、北陸地域の統計的な特徴を示したが、繊維工業の比重が依然として高く、また一般機械に関してもこの地域のもつ技術の高さを象徴しているといえる。

## 2.2 業種構成の特徴

北陸地域は日本海側では有数の産業集積地域である。水資源が豊富なことから低廉な電力を利用した重化学工業やアルミ工業が立地し、湿潤な気候に適した繊維工業も盛んで、さらには多彩な工業を支える機械工業の集積が存在している。

繊維や食品をはじめとする気候、風土、文化などと深く結びついた地場産業と、得意分野に絞り込んで技術開発に取り組み、その最先端で確固たる地位を高めつつある企業の存在が北陸地域の特徴のひとつである。

地域別にみると、石川県の加賀市周辺には大同工業(株)を軸とするチェーン・リム関連の集積、小松市においては(株)コマツを頂点とする加工分野の幅広い集積があり、熱処理、プレス等の基盤的技術分野を担う企業も多い。松任市(2005年2月1日より白山市)、金沢市を含む石川郡以北については、繊維機械大手向けの機械部品、鋳物、鋼材の供給、工作機械メーカー、電機機械関連の幅広い集積がみられる。

もう少し具体的にみると、産業機械関連では、小松市を中心に(株)コマツを頂点とした1次、2次、3次下請企業が展開し、企業城下町を形成している。集積の幅は広く。素材加工か

表2 機械金属関係のトップシェア企業（単位％）

トップシェア製品	推定シェア	企業名
ゆで卵機	100	(株) 石野製作所
着脱式車椅子用階段昇降機	100	大同工業 (株)
洗濯機 (トラック用、ノーブラシ)	85~100	(株) ニッポー技研
オートバイ用スポーク	90	(株) 月星製作所
自動ワインダー	90	加賀村田 (株)
ダンプ用土砂脱落防止機械	85	田村機械 (株)
バイメタルシリンダーブロック	80	(株) 明石合同
農機用ホイール	80	大同工業 (株)
大型軸受鍛造リング	80	平鍛造 (株)
自動揚げ物機、自動焼き物機	70	アサヒ装設 (株)
カバーリングマシン	70	片岡機械工業 (株)
BGA ハンダボールマウンタ	70	澁谷工業 (株)
公衆電話ボックス	70	(株) 能登
通信機・AM ラジオ用セラミックフィルター	70	(株) ハクイ村田製作所
原子力発電用放射線遮蔽扉	70	(株) 富士精工本社
農業施設用集塵装置	70~80	明和工業 (株)
小型ラジアルボール盤	70	ヨシオ工業 (株)
軸受け用円筒形ローラー	65	東振精機 (株)
ブルドーザー	60	(株) コマツ
クリーンチューブ	50~60	(株) 久世ペロローズ工業
クリーンフィッティング	50~60	(株) 久世ペロローズ工業
オートバイ用リム	60	大同工業 (株)
オートバイ用チェーン	60	大同工業 (株)
大型建設機械鍛造リンク	60	平鍛造 (株)
織機	62	津田駒工業 (株)
ジェットルーム	60	津田駒工業 (株)
トンネル用非常電話ボックス	60	(株) 能登
回転寿司用コンベア	50	日本クレセント (株)
電子点火装置	50	アールビーコントロールズ(株)
業務用水洗脱水機	50	(株) 稲本製作所
業務用乾燥機	50	(株) 稲本製作所
高周波用誘電体フィルタ	50	(株) 金沢村田製作所
エアジェット用プロファイルリード	50	(株) 木地リード
液体瓶詰め装置	50	澁谷工業 (株)
自動レンズ芯取り機	50	中村留精密工業 (株)
垂直搬送機	50	ホクショー (株)

資料) 石川県「石川県の産業」「ギネス石川」より作成。

らユニット組立まで地域内で対応できる。特に切削加工、溶接、鍛造の分野では高い技術水準を持っている。2002年にジェイ・バス(株)(旧日野車体)が小松市の串町工業団地に本社を移転し、バス生産の集約的拠点として小松工場の操業を開始している。総合的なものづくり技術を要する自動車メーカーの移転は、小松・松任地域に広がる基礎的・汎用的技術集積の水準が一定の高さにあることを示しているといえる。電機機械関連では、企業の誘致の結果、(株)

金沢村田製作所、(株) ナナオ、(株) PFU、(株) IO データといった企業を中心に、電子デバイス、本体組立、CRT ディスプレイ、周辺装置といった川上から川下に至るハードウェアの生産基地となっている。こうした電機機械関連企業の進出は、金属プレス関連の受注拡大にもつながっている。サービス業では、産業用機械関連業種の広範囲な集積により、一般機械・電機機械修理業、建設機械・鉱山機械修理業の集積が高まり、プラスチック成形業では、日本最大のプラスチック漆器産地を背景に、機械の軽量化、電機・電子産業の集積に合わせて主要部品を生産するプラスチック成形業者が増加している。

もう少し別の角度からみると、中小・中堅企業については、新製品開発・新分野進出に意欲的な中小企業群、ニッチ・トップ企業が多いことも特色である。石川県がまとめたトップ・シェア企業をみると表2のようになる。機械金属関係・繊維関係を中心に多様な事業が展開されており、単純に企業城下町あるいは産地的な経済発展ではなく、そうした基盤を生かしながら自立性の高い事業展開も行われているのが特徴の1つであるといえる。

では、この北陸地域産業集積の特徴をより明確にするために、この産業集積が歴史的に如何に形成されてきたかを次にみでみる。伝統文化、伝統産業と結びついた産業集積という意味では石川県の産業集積の形成のあり方が典型的であると思われるので石川県の産業集積の形成過程をみでみる。

### 2.3 産業集積の歴史的系譜

加賀百万石の礎を築いた前田家は、江戸の武家文化と公家文化の融合を図る「加賀文化」を創造し、金沢の文化的発展の基礎を築いた。この中で、学術・芸能・工芸の一流の人材を全国から集め、大名調度品等を製造していた「加賀藩細工所」では、細工職人を優遇し、製造環境を整備した。また茶道と能を奨励したことで、金箔が茶箱等の蒔絵に活用され、加賀友禅も茶室に合う落ち着きと気品を特徴とし、九谷焼等の陶磁器、山中漆器等の伝統工芸品も発展、独特の食文化は、多くの食品機械メーカーの創業を促した。また、山中漆器は、自転車の木製リムの開発へと結びつき、これが自転車用チェーンに展開、大同工業(株)の動力装置へとつながっていった。

さらに前田家は、京都西陣織から羽二重織の製法を導入、士族の授産事業として燃糸会社や機織り場を設立、織機製造等機械工業の展開の基盤となった。明治33年には津田米二郎により羽二重用の自動織機が開発され、これが津田駒工業(株)の技術基盤となっている。織機の開発は、工作機械製造の土台となり、NC旋盤の中村留精密工業(株)等の創業に結びついている。

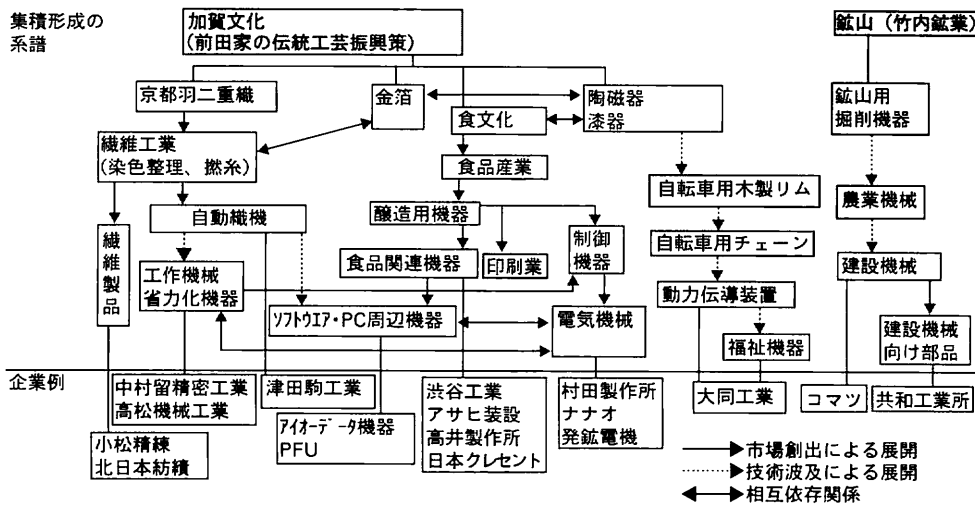
一方、大正時代に銅山経営を行っていた竹内鉱業(株)は、小松鉄工所を分離し、同社は鉱山用機械を開発、後に農用トラクター、建設機械製造へと展開していった。これが現在のコマツ(株)へと発展していった。同社の創業者である竹内明太郎は、「技術」を重要視し、技術

者育成に取り組んだ結果、多数の関連企業が創業した。また建設機械の集積は、建設機械向けボルトの（株）共和工業所のような関連部品の有力企業を生み出した<sup>3)</sup>。

こうした各種工業の展開により、裾野の広い中間財加工技術が集積した。具体的には、多様な産業用機械の生産企業およびこれらの組立型企業を支える業種の集積、合成長繊維産業の中間工程（糸加工～製織～染色・精練）全般にわたる企業群による世界最大規模の長繊維織物産業の集積、織機製造業関連の鋳鍛造、機械加工、表面処理の集積、糸加工、検査機等の繊維関連周辺機器メーカーの集積が形成されてきた。

以下では、北陸地域産業の展開に大きな役割を果たした繊維産業の展開過程について詳細に検討し、北陸地域産業における繊維産業の位置づけを明確にする。

図2 石川県の産業集積の系譜



出処) 中小企業金融公庫調査部 [1998] 3 ページ。

### 3 北陸繊維産業の歴史的展開過程

北陸繊維産業の展開過程については、石川県金沢地区の内発的な産業発展の歴史的 analysis とし て 繊維工業と繊維機械工業の発展を中村剛治郎が、原糸メーカー、産元商社、機業家の系列関係を中心に北陸産地の構造を丹野平三郎が詳細に分析している<sup>4)</sup>。ここでは1980年代前半までの北陸繊維産業の展開の特徴を両者の分析に依拠するかたちでまとめ、論点整理を行う<sup>5)</sup>。

#### 3.1 産元商社を中心とした産地形成

##### 3.1.1 繊維産業の成立条件と問屋資本の産元商社化

金沢地区の織物業は、①繊維に適した多湿地帯という気候を条件とし、②資本として、士族・小地主を主体とする新興機業家の登場、③労働力として工場労働力を析出する周辺農村の機構



的特質があり、④労働手段として織物業と織機製造業者が地域内で相互連関的に発展してきたことを条件として展開してきた。この展開過程は加賀百万石の遺産をもとに独自にすすめられた工業化ではなく、後発地方都市の先進地への追従を基本とする工業化である。後発地であるが故に、付加価値の低い輸出羽二重の生産で活路を見出し<sup>6)</sup>、マニファクチュア、機械制工場制度へと展開していく。西陣、桐生といった先進地は付加価値の高い内地向け絹織物が中心であり、かえって機械制工場制度に立ち遅れることになる。同じ羽二重でも福井産地に対する立ち遅れと外国機業家との競争から軽目羽二重（福井は重目羽二重）を開発し独自の需要を開拓していく。この軽目羽二重は製品の特性上、力織機化が容易であり、このことが機業と織機業の相互発展の基礎を築いた。

第一次大戦中に、日本経済は急速に発展し、輸出羽二重機業もその例外ではなく、好景気が鉄製力織機の採用を促した。これにより機業家は産業資本としての基礎を固め、自立性を強めていく。産業資本の自生的な成長が産地問屋機能の發揮に障害となる危険を感じ取った金沢の生糸・羽二重問屋資本は、自ら大規模有力工場を創設して近代的産業資本に転化する。こうして問屋資本と産業資本の性格を併せ持つ産元商社が中小機業への優位を確保する構造ができあがる。

### 3.1.2 人絹への転換と産元商社の自立性の確保

第一次世界大戦後の反動不況から昭和恐慌へとつづく慢性不況に際して、金沢織物産業は輸出羽二重から富士絹<sup>7)</sup>、そして人絹へと製品を転換していく。こうした製品転換は大量生産・大量販売という資本主義の発展段階において、産地構造の再編を余儀なくするものであった。羽二重時代においては原糸（絹糸）メーカーが小規模分散的であり、絹織物は現物の品位の確認を必要とするなど、大量取引にはなじみにくい。その結果、機業と密着する産地問屋資本は、原糸メーカーや大手商社に支配されることなく、相対的に自立性を保持していた。

富士絹の原糸は東洋紡績や鐘紡、人絹の原糸は帝国人絹、旭絹織、東洋レーヨンといった少数の大企業による寡占支配であり、これらの織物の販売をめぐるには、原糸メーカーや大手商社の支配に陥る危険性がある。実際、福井産地においては、この時期、原糸メーカーの系列子会社化や大手商社への依存度を高めることにより織物生産においては石川産地を上回る成長を達成している。すなわち、福井産地では産地問屋資本は自立性を犠牲にすることにより成長を維持した。

これに対して、石川産地では、産元商社を頂点とする独自の産地機構を創出して、産地の自立性を維持しつつ大量生産・大量販売時代に対応する。代表的な産元商社である岸商店（現岸商事）と一村商事（現一村産業）は、富士絹を単独で取り組むのは困難と判断して提携し、多数の企業を傘下に集めて1923年にマルサン富士絹組合を結成する<sup>8)</sup>。組合は、大企業に対抗する中小企業の地方的「カルテル組織」をめざし原糸の共同購入で原糸メーカーに、製品の統

一価格による共同販売で大手商社に対抗した。これに限らず、他の産元商社も織物共同組合を結成し、組合の主導権を握っていた。

この組合の仕組みは、組合の主導権を握る産元商社があらゆる経済上部機能を独占し、工業生産機能においても、製織技術の研究や研究開発などは産元商社の指示のもとに生産現場機能に専念する、という産元商社－直系工場－傘下機業の垂直分業システムを形成した。これは産業資本としての機業家が自立性を奪われ、賃織業者化する過程でもある<sup>9)</sup>。この結果、産元商社が原系メーカーから糸を買い、傘下の機業をして独自ブランドの織物を製織せしめ、都市部に多数の特約販売店を組織して市場拡大に努めるといふ、自立的な産地機構の成立が可能となった。

### 3.1.3 産元商社の産地代理店化

1950年代の朝鮮特需の反動不況の結果として、人絹糸価格の暴落や輸出キャンセルなどが、織布企業や産元商社に大きな影響を与える。原系メーカーは、織布企業の弱体化に対して、原系代金が回収不能に陥ることを回避するために、メーカー賃織方式を採用した<sup>10)</sup>。1950年代半ば以降、ナイロン、ポリエステルという新しい繊維を市場に送り出していた合繊原系メーカーは、織布＝染色加工業者がその取り扱いになれていないために、最終製品の生産に深く介入するようになり、「糸売り布買い」方式と建値制にもとづく指定工場制度を実施し、織布企業の系列化を進める。この系列化は、石川県においては産元商社を媒介する形で行われた。これは、有力織布企業は、ほとんど産元商社の直系工場であり、かつ産元商社主導の織物協同組合に組織されていたからである。こうした転化は、産元商社を原系メーカーの産地代理店というべき存在に引き下げるものであった。

1960年代以降、合繊転換と高度経済成長に支えられて、合繊ブームが広がるが、一方で合繊原系メーカーの寡占競争が激化する。「糸売り布買い」の委託加工方式のもとでは、合繊原系メーカーは系列賃織機業に対して織物製品の価格変動リスクを負担しなければならないため、1965年の過剰生産による合繊不況の際には大きな打撃を受けることになる。そこで、原系メーカーは「糸売り布買い」方式を流行の変化が少ない量産に適する主力商品に限定し、その他は「糸売り放し」方式をとった。産元商社はこれを歓迎し、売れ筋のメーカー・チョップ<sup>11)</sup>品の賃加工を行って手数料を稼ぐ一方、流行品の自主生産を拡大して商社機能を強化することになった。

1968年から1970年代半ばまでは、ポリエステルを中心に合繊ブームがおり、1967年の構造改善事業<sup>12)</sup>に支えられつつ拡張しつつきてきた産元商社の成長期であった。石川県の産元商社のメーカー・チョップ比率は低下し、自主生産販売比率が高まっていく過程であり、自主生産販売を織物にとどめず、アパレル分野にまで広げ、コンバーター化をすすめる産元商社もあらわれ、その自立性が高く評価された。

### 3.1.4 産元商社の経営危機と原糸メーカーの系列化

拡張路線を基本とする構造改善事業が供給力過剰を生み出すことは必然であった。輸出強化に掛け口を求めた結果は、1970年の対米繊維輸出自主規制であり、71年には円切り上げ、ドルショック不況、73年秋には石油危機が生じ、産元商社は深刻な経営危機に陥った。もともと産元商社は自己資本比率が低く、0.1%から高くても4%台と徹底した借入金依存経営であり、自主生産も資金的には大手商社に依存するものであった。産元商社は糸を買って以後、仮撚りなどの準備工程に1ヶ月、製織に2ヶ月、精錬染色に1ヶ月、製品を販売して手形を受け取るまでに1ヶ月、計5ヶ月間の資金繰りをつけるため、「宇宙遊泳」とよばれる空売りを行っていた。当面、本当のユーザーではない大手商社に帳簿上織物を買ってもらい、その手形を割り引いて資金繰りをし、手形の期限がくるまえに織物を買戻すというもので、産元商社はこの間の金利とマージンを支払わねばならない。こうした方法は、高度成長期には循環するが、一度不況になり在庫増加や、大手商社が協力を拒否すれば破綻する。アパレル部門まで展開すればさらに期間は延び、必要資金は膨大となる。

1970年代後半には大手商社が不況の繊維に見切りをつけ、資金繰りの協力を停止したことにより、産元商社の経営危機が表面化する。この経営危機に対して合織原糸メーカーが直接人を派遣するなどの全面介入を行い、再建に取り組み、自主生産の縮小、メーカー・チョップ品の賃織り拡大、つまり、コンバーターとしての商社機能を縮小して産地加工業者を統括する工業生産者機能に徹する対策をとった<sup>13)</sup>。こうして自立性を保持し独自の産地システムを形成してきた産元商社は大手合織原糸メーカーの系列下に組み込まれ、結果として産元商社の自立性は喪失していった。

## 3.2 繊維機械工業の展開

石川県のもうひとつの柱である繊維機械工業の展開をみると、1900年には、金沢の津田米次郎が半木製の津田式絹力織機を完成させる。1900年の恐慌で力織機の導入の必要性を痛感させられた金沢の新興機業家水登勇太郎は、開発されたばかりの津田式絹力織機を30台採用し、絹織物業における産業革命の先駆となる<sup>14)</sup>。1920年には津田式の鉄製の力織機が完成し、1930年には、絹・人絹織機の一つのエポックを画したと評される津田式NS型が開発された。これらは金沢の機業場と連携しながら織機の使い勝手など現場情報を入手しながら機業に最新の改良力織機をいち早く供給することによって、機業の生産力向上と競争力強化に寄与した。

一般的に繊維機械工業の場合、紡績技術の発展が糸の供給過剰を生み出し、そのことが織機技術の発展を促し、織機技術の発展が糸の供給不足をもたらす紡績技術の発展を生み出すという相互発展関係がみられる<sup>15)</sup>。1960年代以降は、絹・人絹織物業が長繊維合織物工業へと転換していく過程であり、合織原糸メーカー自身の生産力水準に見合うよう製織・加工工程の近代化を求めることになる。1951年に津田駒工業が開発したものの実用化されなかった絹・

人絹自動織機が改良され、長繊維合織自動織機としてようやく機業に導入されるようになる。そして1967年からの織布業における構造改善事業により、合織織機ブームがおこる。

戦後復興期、金沢の長繊維織機メーカーは中小企業25社により全国生産の90%近くを独占していたが、構造改善ブームの時期には6社になっていた。これは普通機から自動織機、超自動織機へという高性能織機の開発競争の中で織機メーカーが淘汰されていく過程であった。この過程で1980年前半までには石川県の織機メーカーは基本的に津田駒工業に収斂されていく。

1970年代以降の不況の影響を受けて、津田駒工業も経営危機の時代に直面するが、他の大手織機メーカーが事業を多角化していくのとは対症的に、専門メーカーとして寡占競争を生き抜くことを選択する。織布機械部門に徹することにより、革新織機を多角的に開発し、海外輸出を強化して市場を拡大することを選択する。1976年にはようやくウォータ・ジェット・ルームの開発に成功し、1977年には他社に先駆けてエア・ジェット・ルームを開発する。後者は短繊維織物に適する超自動織機であり、これによって同社は、総合的な織布機械専門メーカーとしての地位を確立する。

こうした石川県における繊維機械工業の展開は、繊維産業の発展に寄与しただけではなく、2.3の図1で示した中村留精密工業や高松機械工業、あるいは共和電気工業とった競争力を有する中堅機械メーカーを生み出した。これらの機業は津田駒工業や倒産はしたが当時、津田駒工業とならんで第二の織機メーカーであった北陸機械工業の従業員がスピノフして展開した企業あるいは自動織機や超自動織機へ展開する過程で育てられた電装品メーカーである。さらには鋳物などの底辺の周辺産業も育成し、北陸産業の技術基盤を形成するのに非常に大きな役割を繊維機械工業は果たしたといえる。

### 3.3 1970年代までの北陸繊維産地の評価

以上のように石川県は産元商社が中心的な役割を果たして産地を形成してきたわけであるが、1970年代前半までの石川県と福井県の産地を比較して、丹野[1974]は、概括すると、次のような評価をしている。

石川産地では、生産、流通両面に渡って主導的役割を担っている有力産元商社の組織的統括の下に、地区別工業共同組合が編成されており、これがグルーピングという形態で構造改善貸与条件の適正規模を満たし、設備近代化を果たしえた<sup>16)</sup>。これに対し、福井産地では、弱小商社が乱立し、しかも石川産地のように有力産元商社が少なく、その上、織物業者は商業的、投機的気質を払拭しえず、組織的統括機能を発揮し得ないで、グルーピングにとりくめなかった。

もともと福井産地においては、原糸メーカー並びに総合商社の支配力が強く、石川産地では有力産元商社の掌握力が強かった。昭和40年の合織第一次不況を契機として、原糸メーカーは系列方式を変更し、総合商社並びに特定有力産元商社に原糸取り扱い業務を大幅に委譲する。その結果、福井産地においては、原糸メーカー並びに、総合商社主導のもとに、上層規模機業

の系列的再編が強化され、他方、非系列である中小・零細企業群は弱小・零細問屋と賃織関係を維持するといった体制になり、生産流通両部面での二重構造的体質を温存することになった。一方、石川産地においては総合商社の進出を阻止し、原糸並びに織物の取扱高を増大し、よりいっそう経営基盤を強化したのである。元来、石川産地の有力産元商社は織布部門のみならず、撚糸部門そしてニット部門等の有力工場を直系子会社として経営し、流通業務機能、問屋制金融といった問屋機能のみならず、石川産地の大規模機屋を自ら経営することによって、生産、在庫調整による原糸、織布の需給調整機能を発揮し、福井産地に比べて、産地全体を掌握する組織的統括機能を保有している。しかも、石川産地の有力産元商社は特定の大手原糸メーカーや総合商社との結合度を強めることを避け、複数取引を原則としている。これは産元商社の自主取引体制を確保するための一策といっても良いであろう。このように見てくると、石川産地では、有力産元商社がシステムオルガナイザーとなって垂直的グルーピングによる機業集団の形成を推進するものと思われる。

福井産地には200以上の流通担当企業が存在しているが、広撚を除くと、原糸メーカーや大低商社の代理的産元商社か、単なるマージンを取得する買い継ぎ商的性格の商社が多く、石川産地の有力産元商社のように自主企画、自主販売を手がけている企業が極めて少ない。また、それぞれの担当業種の専門機能をもっているが、システムオルガナイザーとしての組織的統括力を発揮し得る生産業者が少なかった。

以上のように丹野は、福井産地と比較し、1970年代前半までの石川産地が自立的な展開をしていくものとして産元商社の役割を評価している。しかし、中村〔2004〕が指摘するように、その後の展開は、1970年代半ばからの不況により、産元商社はまるごと原糸メーカーの系列下におかれ自立性を失っていく<sup>17)</sup>。

1970年代の両産地の評価は概ねこういっただころであるが、今日の両産地を比較すると、福井産地のほうが、相対的に自立性をもって独自の展開を行っており、石川産地は系列色が依然として色濃く残っている。合織メーカー主導の産地システムが、いかに地域産業としての産地システムの機動性を損なっているかという観点から今日の特徴を以下で検討する。

## 4 新市場分野と繊維産業の展開

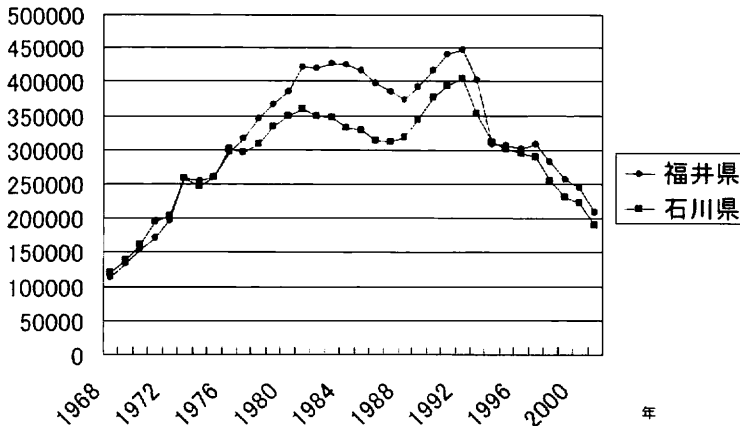
### 4.1 石川産地の現状

1968年から2002年までの石川県と福井県の繊維工業の製造出荷額をみたものが図3である。この表から明らかな傾向を見出すことができる。1970年代半ばまでは両産地とも同じような成長率を見せるが、1970年代後半から1980年代後半までは明らかに福井山地の方が成長率は高く、石川産地は鈍化している。両産地とも1992年のバブル崩壊を境にして同じような凋落傾向をたどっている。

1970年代半ばから1980年代半ばにかけての福井産地と石川産地のこの開きは、3で主に展開

図3 石井・福井の繊維工業出荷額の推移

(単位：百万円)



資料) 石川県、福井県「工業統計」より作成。

してきた産地形成のあり方の違いがでたものといえよう。すなわち、石川県の場合、少数の有力産元商社の支配下に産地全体がおかれることによって合繊原糸メーカーや大手商社から自立性を保ちながら成長してきたわけであるが、1970年代不況にこれらの産元商社が直面し経営危機に陥る中で、当然、その影響は傘下の機業にも影響をおよぼし、産地全体としてリスクを負った結果とみることができる。他方、福井産地においては、石川産地における産元商社のようなコーディネーターが不在であることが問題として指摘されたが、しかし、1970年代の不況の際に、有力な産元商社が不在であることが、すなわち数多くの地元流通業者が分散的に存在していたことが、このリスクを分散させ、産地全体としては石川産地ほどの影響を被らなかったといえる。

1992年以降、すなわちバブル経済崩壊以降の傾向は、後発国の本格的な追い上げもあり、構造的な不況というべきものである。とりわけ川中部門が集積する福井、石川産地においては、最終製品ではないために、こうした影響がもろに出やすいといえる。ゆえに、この時期からはいかに川下部門を意識した製品に転換できるのか、自社ブランドを構築しアパレルメーカーなどどういった連携を構築し、賃加工から脱却していくかが本格的に問われてくる時期だといえる。

北陸経済調査協会が2004年秋に県下の繊維業者に対して「石川県繊維産業における産業集積の動向と集積の今後のあり方」に関するアンケートを行った<sup>18)</sup>。この10年間の売り上げの変化に関しては、「増加した」とする企業は24%、「ほとんど変化がない」は11%、「減少した」とする企業は65%であった。また、この10年間の取引先との関係の変化をみてみると、際だった特徴はないものの、「原糸メーカーとの取引比率が減少した」とする企業が14%、「県外商社との取引比率が減少した」が13%、「輸出向け比率が減少した」が11%とつづいている。こ

の三つの変化が上位にくるということは、原系メーカー、大手商社そして輸出という従来の取引の基本的パターンが崩れてきていることを意味している。自主生産の基本となる新製品開発・研究開発をみると、「製品を開発した」とする企業は40%、「新（製造・加工）技術を開発した」とする企業が24%、「取り組んだことがあるが、成果があがっていない」とする企業が22%とつづいている。事業連携については、「共同の研究開発を行った」が35%である一方で、「何もおこなっていない」も35%あり、「異業種交流活動に参加した」が17%、「共同の販売・マーケティングを行った」が10%、「共同受注を行った」が4%となっている。これらの事業連携の連携先をみると、「県外商社」が23%、「県内同業種（繊維関連）メーカー」が20%、「原系メーカー」が16%、「県内商社」、「公的研究・試験機関」が12%とつづいている。

全体の傾向としては、取引先や同業者との連携により研究開発や技術開発を積極的におこない、積極的に自立化の方向を模索することや、原系メーカーに対して優先的な地位を獲得することにより事業の継続の可能性を模索するという動きとして解釈することができる。しかし、過半数を超える企業が売上高を減少させていることから、かならずしもこうした取り組みが軌道に乗っているとはいいきれないのが現状である<sup>19)</sup>。

#### 4.2 新たな取り組み

川中部門が集積する石川県や福井県の産地において、基本は素材を提供することであり、最終製品ではない。アパレル部門と提携して自販品を増やしていく動きもみられなくはないが、長年、賃加工を基本としてきた機業にとって簡単にはすすまないのが現実である。定番品に関しては明らかに後発国の製品にとってかわっており、衣料分野において競争力を保持しているのは明らかに高機能繊維といわれるような部門と日本の固有の慣習に根ざしたような分野の繊維部門ということになるであろう。いくつかのヒアリング調査<sup>20)</sup>で共通しているものは次のような分野である。1つはスポーツ部門である。各種スポーツの運動機能を高めるような素材の提供である。そしてこうしたスポーツ素材を応用展開したカジュアル部門、防水性、吸湿性等の機能をコートなどに応用したカジュアル部門、婦人服とりわけブラックフォーマルやユニフォームなど日本に固有の慣習に根ざしたようなものに関しては国内市場をまだとらえている。絹織物などでもチャドルなどの中東の民族衣装に関しては、その高い発汗性から依然として高い輸出競争力を持っている。

各企業の動きとして共通するものは、二つあり、1つはいわゆるメーカー・チョップと呼ばれる委託加工の割合を減らし、自販品を拡大していく動きである。しかし、依然としてチョップ品の割合は高く、自販品の割合は2~3割程度である。もう1つは、非衣料分野への展開である。カーテンを代表とするインテリア商品はもとより、産業用資材あるいは工業用資材の割合を高めていく取り組みである。これも割合的には2~3割程度にとどまるが、潜在的市場としては大きなものがあるといえる。品質管理基準が高くなるが、カーシートやエアバックなど

自動車関連資材で安定的な収益を上げている企業も存在する。

以上が共通した傾向であるが、しかし、技術開発・研究開発の部分についていえば、合繊メーカーと産元商社とアパレルメーカーとの関係が中心であり、高い技術力と提案能力で合繊メーカーとの関係を強固にしているという関係が基本である。なかには、後発メーカーであったことから産元商社と関係をもたず、中央商社との取引を中心にしてきた企業で、紙でつくった繊維を開発し「カミール」という独自ブランドをつくり、また、美濃の和紙を使用した和紙炭で炭素繊維をつくり、吸臭性、吸湿性の高い靴下を製品化あるいは電磁波吸収素材を開発し、販路も中央商社を通すことなく独自におこなっている企業もでてきてはいるが、こうした企業はごく一部である。石川県の現状をみると、高い技術力・開発力をもった産元商社とその直系の機業、そして高い技術力・開発力をもった産元商社と合繊メーカーとの縦系列の関係が依然として強く、このことが自販品への展開あるいは非衣料分野への展開への大きな足かせになっているといえる。現在、石川産地で経済産業省の中小繊維自立事業を進めているのも「東レ合繊クラスター」であり、合繊メーカー主導でおこなわれている<sup>21)</sup>。

一方で福井県は、120あまりの産元商社が1970年代に石川県のようリスクをはった経営をしてこなかったことから、合繊メーカーの系列下におかれることなく、石川県とはすこし違った展開をみせている。福井県繊維協会は、非衣料分野の生産割合を全体の50%にすることを目標にかかげ、現在、福井産地の生産高の45%程度が非衣料分野となっている。4000万円クラスの高収益企業が60社近くあり（石川県は十数社）、その2/3の企業が非衣料分野である<sup>22)</sup>。非衣料分野、とりわけ産業用・工業用資材となると安全実験や耐性試験など、例えば航空機関連などでいえば10年間の安全実験が必要となったりするため、当然、この間は商売にならず、開発コストの負担が非常に大きい。この観点からすると衣料分野よりもリスクは高く、失敗すれば取り返しがつかない側面もある。また、土木資材関係の素材を提供しようと思えば、土木屋にならなければ、必要とされる素材を提供できないという側面もある。こうした側面を考えると、衣料分野から非衣料分野への展開は非常にハードルが高いといえる。福井産地は、繊維協会、県工業試験所、大学が一体となって非衣料分野を推進し、セーレン、サカイオーベックス、マルサンといった大手企業が経営改革を進め<sup>23)</sup>、福井産地全体として一定の成果を現在生み出しつつあるといえる。

## 5 おわりに

以上、繊維産業を中心に北陸地域の産業展開をみてきた。とりわけ石川県をみた場合、繊維工業と繊維機械工業の歴史的展開が文化的な背景と重なって、競争力のある中堅機械メーカーや関連産業を生み出し、そのことが北陸地域産業の一定の技術基盤を形成してきた。この意味で北陸繊維産業の果たした役割は非常に大きいものがある。しかし、その主導的な役割を果たしてきた繊維産業は、なかでも中心的な役割を果たしてきた産元商社の自立性の喪失により、



繊維産業の世界的な動向に対して産地として受動的実体の性格を強め、現在もその性格から脱し切れていないといえる。福井産地は非衣料という分野で新たな境地を構築しようという傾向がみられるが、石川産地に関しては、従来の枠組みを超え切れていないのが現状であろう。決して技術や開発能力がないわけでない。むしろ、長年蓄積されてきた技術やノウハウには非常に高いものがある。こうした技術やノウハウが基本的には合繊メーカーとの関係においてでしか発揮されていないのが現状であろう。

本稿の冒頭でも述べたように、産業クラスターあるいは知的クラスターとして様々な取り組みがなされているが、こうした取り組みが、繊維産業のような既存産業の資源を如何に活用し、如何に新たなものを生み出していくかということがクラスター政策を成功させる鍵であり、既存産業を再生する鍵であろう。

#### 注

- 1) 石川県の知的クラスターの取り組みに関しては、知的クラスター創成試行事業トランスディシプリナティ研究会『金沢地域における知的クラスター形成の戦略』2004年に基本的な考え方と戦略について打ち出されている。
- 2) 富山の不二越や日平トヤマといった企業は自動車のシリンダーブロックを加工する専用機において国際的にみても高い技術を有している。
- 3) 産業集積の歴史的系譜に関しては、中小企業金融公庫調査部〔1998〕を参照した。
- 4) 中村と丹野は主に1970年代後半までの石川県あるいは福井県の繊維産業の展開に関して詳細に分析している。研究業績も主にこの年代のものである。
- 5) 以下の繊維産業の展開に関しては、主に中村〔2004〕を参照しまとめた。
- 6) 絹織物の一つ。経緯ともに燃っていない生糸などを使用した、平織の後練織物のこと。羽二重とは、製織するときに筈（おさ）の一羽に、経糸二本を通すことからとられた名称で、一本だけ通した素入りよりも、経方向に筈目ができる。最近では合織のものも製織されている。また重量によって軽目羽二重、中目羽二重、重目羽二重などに分けている。
- 7) 明治39年（1906）ごろに富士瓦斯紡績株式会社が命名した、経、緯共に絹紡糸を用いた、卵色の平織物。羽二重の代用となる実用的絹布として、無地染、捺染などが施され、裾まわしや、じゅばん、風呂敷その他に広く用いられる。
- 8) 1930年にマルサン織物工業協同組合に改組した。
- 9) 機業家の側面からみると、この枠組みに入らないと原糸が確保できないという事情と同時に、産元商社に依存した方が仕事を請けやすいという安易さがあった。
- 10) 原糸メーカーが織布企業に原糸を製織期間中貸与し一定の工賃を保証する委託工賃織のこと。
- 11) メーカーからの委託発注を一般的にメーカー・チョップという。
- 12) 内容は、国よる巨額の低利融資を梃子にして、設備の近代化と過剰設備の処理、企業の集約化・グループ化による生産規模の拡大を目的とするものである。
- 13) 合繊メーカー側からすると、自らの経営戦略上、川中部門の強化の一貫として産地を統括する代理店として産元商社を再建する必要があった。
- 14) 中村剛治郎は、津田米治郎と水登勇太郎を金沢経済形成期のイノベーターと位置づけている。

- 15) 技術史的にイギリス産業革命時のウォーターフレームから力織機の開発の過程はまさにこうした展開として描かれている。
- 16) 注 12 に示した内容が、既存グループの中でうまく機能したといえる。
- 17) 当然、丹野もこの問題については「一歩間違えれば、系列企業形成の強化につながるというよからう」と指摘しており、まさにその通りになったといえる。
- 18) 金沢大学院大学の竹見能成教授が座長を務めるプロジェクトで筆者もプロジェクトメンバーとしてこの調査研究に参加している。
- 19) 売上高の推移と研究開発、事業連携等に関するクロス集計も試みたが、明らかな特徴は見いだせない。製品開発を行っている企業でも売上高の増加に繋がっている企業もあれば全くつながっていない企業もある。
- 20) 2004 年 11 月から 2005 年 1 月にかけて、金沢と福井の産元企業、織布企業を、繊維協会、協同組合等の 14 の企業・団体のヒアリングをもとにしている。
- 21) 北陸繊維産地の企業などと技能集積集団「東レ合織クラスター」で環境適合素材活用の大型共同案件として進められている。（『北陸中日新聞』2005 年 3 月 12 日付け）
- 22) これらの数値は福井県繊維協会でのヒアリングによる。
- 23) 福井のセーレンの会長は、イタリアを調査し、赤ちゃんの段階からアトリエにいるイタリアでの感性の創られ方と、大学、専門学校で多少学んで 18 才、23 歳でセーレンに入社してくる若者の感性の創られ方の違いを比較し、イタリアには絶対になわなないと判断し、産業資材部門に本格的に力をいれたという。

#### 【参考文献】

- 石川県商工労働部産業政策課 [2004]『地域における産業集積の変化と今後のあり方に関する調査研究ヒアリング参考資料』
- 小川陽一 [1992]『日本の産業構造調整と地域経済』アジア経済研究所  
経済産業省「工業統計」各年版  
経済産業省「生産動態統計」各年版
- 佐々木雅幸 [2000]『創造都市の経済学』勁草書房  
佐々木雅幸 [2001]『創造都市への挑戦』岩波書店
- 丹野平三郎 [1974]「繊維産業の新しい方向とその課題—特に北陸産地を中心にして—」『金沢工業大学研究紀要 B』第 1 号
- 丹野平三郎 [1975]「北陸機業の現状と問題点」『経営経済』（大阪経済大学）第 11 号
- 丹野平三郎 [1978]「高度成長過程における北陸機業の変貌と再編成」『日本経済政策学会年報』29 号
- 知的クラスター創成試行事業トランスディシプリナティ研究会 [2004]『金沢地域における知的クラスター形成の戦略』
- 中小企業金融公庫調査部 [1998]『地域産業集積の現状と今後の活性化等に関する調査報告書（石川県石川地域編）』
- 中村剛治郎 [2004]『地域政治経済学』有斐閣
- 日本経済新聞社 [1999]『北陸の中堅 120 社』
- 福井県繊維協会 [2004]『繊維ニュース』No. 280 号
- 北陸三県繊維協会 [2003]『北陸繊維業界の現状と産地再生プラン』
- 宮本憲一 [1989]『地域経済学』有斐閣