

戦時植民地経済と朝鮮紡績業（上）

鄭安基

- 第一章 課題
- 第二章 鐘淵紡績と繊維紡績事業の展開
 - 第1節 多角化と麻紡績事業
 - 第2節 垂直的な統合と人絹・スフ事業
 - 第3節 綿紡事業と「混紡混織」化の進展
- 第三章 朝鮮紡績業の構造と展開
 - 第1節 戦時統制と原綿生産の実態
 - 第2節 「朝鮮四大紡」の生産と蓄積構造
 - 第3節 繊維紡績企業の事業展開
- 第四章 日本紡績業の萎縮と植民地朝鮮（以下、第33号）
 - 第1節 戦時企業整備と「戦時十大紡」
 - 第2節 植民地朝鮮と設備移転の実態
 - 第3節 日本紡績企業の朝鮮進出と事業展開
- 第五章 戦時経済の遺産と戦後「韓国紡績業」の展開
 - 第1節 設備と再建整備の推移
 - 第2節 原綿需給の推移
 - 第3節 生産と操業の推移
- 第六章 結論に代えて

キーワード：戦時植民地経済、朝鮮紡績業、
朝鮮四大紡、混紡混織、戦時高蓄積、韓国紡績業

第一章 課題

戦時朝鮮紡績業は、原綿とスフおよび大麻との混紡混織によって生産構造の急激な変容をも

たらした。すなわち、1939年、鐘淵紡績（以下、鐘紡と略）が代替繊維原料開発の一環として朝鮮産大麻の綿状化と葦の人絹パルプ化に成功したことは、原綿・麻・スフの混紡混織化⁽¹⁾を促すこととなり、戦時統制と原綿飢餓によって操業短縮を余儀なくされていた「朝鮮四大紡」にとって相対的に高い操業率と戦時高蓄積の強固な基盤となった「表1」。他方、こうした朝鮮紡績業における異繊維間の融合化の波及と拡大は、強圧的な企業合同・整備によって萎縮と再編を余儀なくされた日本紡績企業に旺盛な朝鮮進出を促す一方、朝鮮内において事業基盤を固めてきた繊維企業にとっても活発な多角化の契機を与えた。それは、40年代に入ると日本国内からの膨大な遊休設備の朝鮮流出を促す結果をもたらした。さらに、こうした戦時期の朝鮮への設備流入は、解放直後からの韓国紡績業の展開にとって大きな影響を与えたのである。こうした戦時戦後の朝鮮紡績業の変転については、以下のような問題点が指摘できよう。

まず、植民地期朝鮮における紡績業あるいは繊維産業の諸研究⁽²⁾の関心は、戦前の朝鮮経済を植民地本国による収奪関係から捉え、その特異な経済構造（二重構造あるいは両極構造論）

(1)戦時期朝鮮紡績業における混紡混織化については、戦前日本紡績業の国際競争力の源泉でもあった印度棉と中国棉、あるいは米国棉と印度棉との混紡とは区別

しなければならない。

(2)権泰億『朝鮮近代綿業史研究』一潮閣、1989年。曹成源「植民地期朝鮮綿作綿業の展開構造」東京大学大

「表1」戦時朝鮮における機械制綿糸布の生産構造

(単位：梱・碼・%)

区分	綿糸				綿布			
	純綿糸	混紡糸	計	混紡率	純綿布	混綿布	計	混織率
1935	82,655	0	82,655	0	78,628,757	0	78,628,757	0
36	122,137	0	122,137	0	123,761,977	0	123,761,977	0
37	178,634	0	178,634	0	204,856,506	0	204,856,506	0
38	106,902	99,834	206,736	48	115,339,608	105,621,549	220,961,157	47
39	38,647	138,666	177,313	77	29,859,805	153,146,891	183,006,696	83
40	15,110	46,330	60,440	85	36,951	110,854	147,805	85
41	—	—	161,385	—	—	—	129,543,000	—
42	13,661	27,736	41,397	77	27,899	56,646	84,545	77
43	—	—	—	—	—	—	—	—
44	13,975,000	32,608,000	46,583,000	70	603,088	1,406,000	2,009,088	70
45	645,600	0	645,600	0	38,113	0	38,113	0
46	8,825,200	0	8,825,200	0	551,078	0	551,078	0
47	12,294,818	0	12,294,818	0	764,701	0	764,701	0
48	13,102,040	0	13,102,040	0	692,042	0	692,042	0
49	28,167	0	28,167	0	1,605,940	0	1,605,940	0

(注) 1940年は下期、1944年以降の単位は綿糸の場合封度、綿布の場合は疋である。

1940年と1942年の単位は綿糸封度、綿布は方碼である。

(出所) 日本綿業倶楽部『内外綿業年鑑』1942年、大韓紡織協会『紡協創立十周年記念誌』1957年。

に注目するものであった。すなわち、朝鮮織物業の特徴としての自給自足的な農村家内織物業の根強い存続を総督府による原綿栽培・繭生産の強権的な介入や日本資本による原綿・繭収奪に対する朝鮮農民の経済的な対抗関係の枠組から捉え、日本植民地支配の終末＝農村家内織物業の解体という「外来的な要因（植民地）」を強調してきた。また、解放後の韓国紡績業については、戦前植民地工業化の物的遺産である帰属財産として取り上げられ、韓国政府官僚の無謀無策などによって稼働不能の状況が続出し、設備・工場あるいは生産力としてはほぼ継承の

余地がなかったという解放後の韓国紡績業の全面的崩壊⁽³⁾として語られてきた。

一方、1930年代朝鮮工業化をめぐる主な研究は、いわゆる「内在的工業化論（仮称）」⁽⁴⁾と「植民地工業化論」⁽⁵⁾がある。「内在的工業化論」とは、朝鮮工業化の展開を日本との貿易および金融構造の変化に着目した経済開発論的な視点から、1920年代の産米増殖計画による対日向け米穀輸出による農業剰余の増大、朝鮮内の工産品市場の先行的な拡大と農業剰余の資本転化という二つのルートによる朝鮮工業化の内在的な展開過程を明らかにしたものである。一方、

学院経済学研究科 博士学位請求論文、1992年。権赫泰「日本繊維産業の海外進出と植民地－日本と植民地朝鮮の絹業・綿業を中心に－」一橋大学大学院経済学研究科 博士学位請求論文、1997年。

(3)李大根「解放後帰属事業体の実態とその処理過程」中村哲他編『朝鮮近代の経済構造』日本評論社、1990

年、同「政府樹立帰属事業体の実態とその処理過程」中村哲・安秉直『近代朝鮮工業化の研究』日本評論社、1992年。

(4)金洛年「日本の植民地投資と朝鮮経済の展開」1993年、東京大学大学院経済学研究科博士学位請求論文。

(5)堀和生『朝鮮工業化の史的分析』有斐閣、1995年。

「植民地工業化論」とは、植民地朝鮮における生産力と生産関係の変化に注目し、植民地朝鮮の内在的な条件と朝鮮内の社会的な分業に伴う工業品市場の拡大と産業間の有機的関連の深化、資本と労働の活発な移出入にともなう日本との社会的な分業による産業内分業の深化を強調することで植民地工業化の構造と実態を実証したものである。しかし、「植民地工業化論」は、1945年解放後、日本との貿易構造の全面的な崩壊にもかかわらず韓国経済の展開および1930年代工業化の延長線から戦時期朝鮮経済を捉えることで必ずしも日本帝国主義の崩壊と解体に於ける戦時朝鮮経済の変貌とその実態が見えてこなかった。つまり、工業化の論理と崩壊の論理とを別々の問題として取り扱うことで植民地期朝鮮経済と解放後韓国経済との関連性が弱く、論理的な連続と実証的な断節といういわゆる「連続の中で断節」というべき矛盾を含んでいた。

他方、戦時日本経済に関する研究⁽⁶⁾は、戦時統制の枠組をほぼ日本国内に限定しながら統制政策に応じた経済構造の変貌と戦争経済の崩壊および戦後へのインパクトに注目してきた。しかし、戦前戦時の日本経済は、植民地・半植民地を含み込んだ「大東亜共栄圏」を形成することで、いわゆる植民地本国と植民地という重層的な経済構造を形作っていたことは周知のことである。つまり、これまでの日本戦時経済研究の枠組は、植民地統制経済を単に日本国内で行われた統制経済の延長線に把握するだけで、必ずしも植民地と本国との戦時経済における実態

の差異を明確なものとしてはこなかった。また、いうまでもなく、戦時期とは日本帝国主義そのものの内在的な崩壊過程でもあり、「日・満・支」にまたがる日本帝国主義による植民地支配の解体過程でもあった。したがって、日中戦争以降の戦時統制経済の深まりは、植民地経済に如何なる変容と再編を促したのか、また、植民地進出企業の状況はどのようなものであったのか、これは戦時植民地経済と日本の戦時経済の実態把握に欠かせない課題である。

そこで、本稿では、朝鮮内の総合繊維事業を中心として活発な事業展開を押し進めた鐘紡の経営行動が、朝鮮総督府の産業政策および国内外の繊維紡績企業に与えた影響と、それによって急速な変容を余儀なくされた戦時朝鮮紡績業の具体的なあり方を「企業戦略と産業発展」の視点から検討する。また、解放以降、韓国紡績業にとって強固な生産力の基礎となった戦時的経済遺産の意義とその継承のあり方についても言及することとしよう。

第二章 鐘淵紡績と繊維紡績事業の展開

鐘紡の朝鮮進出は、1926年の製糸事業の東大門工場の設置を皮切りに30年の光州工場と33年の鉄原工場を設置することで製糸3工場体制を備えることからスタートした。36年には朝鮮最大最新の設備を誇る京城、全南の両工場を設立することとなった。さらに、日中戦争以降には、朝鮮内における代替繊維の開発と原料自給化の一環として麻紡織事業と人絹スフ事業への多角

(6) 日本の戦時経済に関する研究成果としては、下谷政弘編『戦時経済と日本企業』昭和堂、1990年、下谷政弘・長島修編『戦時日本経済の研究』晃洋書房、1992年、大石嘉一郎編『日本帝国主義史3—第二次世界大戦—』東京大学出版会、1994年、原朗編『日本の戦時

経済—計画と市場—』東京大学出版会、1995年、大石嘉一郎『日本資本主義の構造と展開』東京大学出版会、1998年、長島修『戦時企業論』日本評論社、2000年、などがある。

化と垂直的事業展開を行ない、朝鮮最大の総合繊維企業としての地位を獲得することとなった。朝鮮内における同社の繊維事業は、「表2」のように直営工場として製糸3工場、紡績2工場、麻紡績2工場、人絹・スフ工場、葦農場、葦パルプ工場の合計10工場と、子会社としての大麻紡績製造の朝鮮麻紡績（資本金300万円）を始め、合計6社を擁することとなった⁽⁷⁾。以下では、戦時期朝鮮内における同社の事業展開について具体的に検討してみよう。

第1節 多角化と麻紡績事業

鐘紡の朝鮮内における麻紡事業は、35年の光州製糸工場内における麻の栽培から始まった⁽⁸⁾。この麻紡事業は、39年、同社の全南紡績工場における大麻漂白と化学処理による麻の「綿状化」⁽⁹⁾あるいは麻紡績の「短繊維化」を契機に本格化しはじめた⁽¹⁰⁾。すなわち、それまで「大麻は……水に弱く耐久力のない製品」⁽¹¹⁾であった。それを、鐘紡は「従来の普通の綿紡機では到底

実現不可能といわれた難関を突破して大麻を漂白、化学的処理によってその繊維を一種の綿状に化して、しかも従来使用されなかった綿紡機または織機を以つて大麻混綿、純大麻織布に成功、紡績界に一大エポックを画するに至った」⁽¹²⁾のである。すなわち「麻紡績の短繊維化への移行は確に麻工業の一大飛躍であり、麻工業の近代工業化は実にこの短繊維化紡績に於て云はれる」⁽¹³⁾のものであった。同社の麻綿状化事業は⁽¹⁴⁾、遊休設備の有効利用による大麻混綿、純大麻織布として行われる一方、光州製糸工場が桑田設置を目的として確保していた遊休地での大麻栽培と、同道農務課の支援による農民への資金貸付による大麻増産に後押しされて進められることとなった⁽¹⁵⁾。つまり、軍需・民需の両面からの旺盛な需要を見込み、麻繊維の製品化および製麻事業部門の大拡張に乗り出すこととなったのである。

まず、全南紡績工場内に50トン漂白設備工場が新設され、京城工場と人絹スフ専門の平壤工

(7)植民地朝鮮における鐘紡の事業展開については、拙稿「戦前戦時〈鐘紡コンツェルン〉の研究」京都大学大学院経済学研究科 学位請求論文、2000年。

(8)鐘淵紡績株式会社『鐘淵紡績株式会社五拾年史—下巻—』1937年、407頁。

(9)「麻の綿状化といふのは、麻を変製して、綿花と等しいにするのである。鐘紡の変製は薬品を要しない。バクテリアを利用して、繊維を変質させるのである(腐化法)」。『ダイヤモンド』1943年3月21日。

(10)当時、麻紡績のあり方は、亜麻式とラミー式があった。亜麻式とは麻本来の長繊維を利用して紡績するいわゆる「長繊維紡績法」である。一方、ラミー式とは化学剤と機械力によって長繊維を解いて短繊維として紡績するもので、いわゆる「短繊維化」「綿化」といわれた。麻繊維の短繊維化は、以下のような利点を持つものであった。まず、毛紡、絹紡、特に綿紡精紡機によって紡糸し得ることで、毛紡、絹紡、綿紡関係の遊休設備を活用しうる。第二には、長繊維紡績法に比べると、生産能率の高度化とスピード化が著しい。第三には、短繊維化によって製品が適度な保温性を保つことで他繊維製品の代替的な性格とともに毛、綿、スフとの自由

な混紡が可能となる。他方、その欠点は糸の強度が落ちることであった。日本紡績連合会『日本紡績連合会月報』第581号、1941年3月。

(11)『紡績時報』第158号、第13巻第1号、1940年。

(12)同上。

(13)日本紡績連合会『日本紡績連合会月報』第581号、1941年3月。

(14)鐘淵紡績朝鮮出張所所長 片岡勉「綿花に代る大麻の有望性」、東洋経済新報社『年刊朝鮮』1942年版。

(15)鐘紡は、軍需方面での旺盛な需要を見込み、麻繊維の増産と製品化および製麻事業部門の大拡張に乗り出した。そして「全羅南道農務課と提携して同地方農民に大麻を増産せしめ一手購入、同社全南工場内で製品化」する、さらに、「全羅南道農務課が従来の大麻植付地域一千四百町歩を今年六百町歩拡大合計二千町歩となす」とともに、需要家である鐘紡全南工場は「無利子10万円を各農家に貸付けの上、41年7月から10月まで生産品の販売代金をもって償還する」こととなっていた。『紡績時報』第158号第13巻第1号、1940年、5頁。

戦時植民地経済と朝鮮紡績業（上）

「表2」鐘紡グループ朝鮮事業の直営工場と子会社一覧

（単位：千円）

区分	事業所名	設立年月	投下資本 及び資本金	生産と事業の内容	代表者	
鐘 紡 子 会 社	全南工場	1935	9,000	綿糸・綿布・大麻混紡布の他		
	京城工場	1936	14,000	綿糸・綿布・大麻混紡糸・加工		
	春川工場	建設中	2,800	麻類ロープ、麻温泉精練		
	東大門工場	1925	700	製糸		
	鉄原工場 ◎	1933	1,000	製糸		
	光州工場	1930	1,000	製糸		
	朱乙工場	1938	1,000	亜麻紡織		
	平壤工場	1939	21,000	硫酸・スフ・人絹		
	新義州農場	1938	500	葦栽培（パルプ原料）		
			51,000			
鐘 紡 子 会 社	朝鮮麻紡織 ◎	1942	3,000	麻綿製造	宮林徳三郎	
	鐘淵朝鮮販売	1940	190	鐘紡・鐘実並びに関係会社の製品中間卸売	片岡 勉	
	南鮮水産	1944	190	水産物加工・販売	平賀恒次郎	
	朝鮮朝日紙業	1941	180	紙類販売	片岡 勉	
	朝鮮朝日組	1944	190	古麻仲買・繊維卸売	片岡 勉	
	ソウルゴム工業	1944	180	ゴム靴・その他	片岡 勉	
			3,930			
小 計			54,930			
鐘 紡 子 会 社	襄陽鋳業所 ●	1939	3,000	磁鉄鋳（推定埋蔵量500万噸）		
	和順鋳業所 ●	1934	4,000	無煙炭		
	宝発鋳業所	1943	600	硫化鉄鋳		
	東馬鋳業所	1940	800	硫化鉄鋳		
	新義州工場	1939	9,000	パルプ・製紙・粘結剤		
	仁川工場 ◎	1942	10,000	海綿鉄・原鉄		
	平壤製鉄所 ◎	1943	90,000	銑鉄・製鋼原鉄		
			117,400			
	鐘 紡 子 会 社	豊林商会	1943	195	燃炭製造販売・合板製造販売	片岡 勉
		朝鮮製紙	1942	3,000	碎木パルプ・クラフト紙・和紙・紙袋	平賀恒次郎
朝鮮電気冶金 ◎		1939	4,500	製鋼原鉄・鋼・合金鉄・カーバイド	片岡 勉	
鐘淵西鮮重工業 ◆		1943	1,300	発動機・諸機械	倉知四郎	
鐘淵朝鮮造船 ◎		1944	3,000	船舶・船用諸機械	津田信吾	
鐘淵朝鮮水産		1941	3,000	水産物の製造加工・販売・漁業	津田信吾	
鐘淵製品販売		1935	190	鐘紡・鐘実並びに関係会社の製品小売	平井孟雄	
鐘淵朝鮮商事		1941	2,000	鐘紡・鐘実並びに関係会社の製品卸売	上田俊吾	
		17,185				
小 計			134,585			
合 計			189,515			

（注）①1943年下期基準。

②◎は陸軍、◆は海軍の監督工場、●は重要指定工場を指す。

（出所）①鐘紡株式会社、社内資料「鐘実・鐘工関係事業役員明細綴」1943年12月。

②鐘紡株式会社、社内資料「終戦時日本国外における事業場並に関係会社概要」1946年12月。

③鐘紡株式会社、社内資料「鐘淵工業株式会社事業概要」1944年7月調。

場内にも大麻の精練・漂白の設備の据付けが行われた⁽¹⁶⁾。また、40年にはムーラシ50台、精紡機1万錘、月産5000トンの生産能力を持つ亜麻紡績の朱乙工場⁽¹⁷⁾が稼動することとなった。さらに、42年には資本金300万円、二つの生産工場を持つ朝鮮麻紡績を設立した。この朝鮮麻紡績の裡里工場は、腐化槽4ヶ、精練槽6ヶの生産設備と月産9トン的大麻精練能力を誇る大麻精練専門工場であり、他方、麻紡績専門の全州工場は綿糸精紡機5200錘、絹糸精紡機6900錘、絹糸撚糸機2992錘、綿布織機200台、絹布織機35台で月産42トン的大麻精練・紡織能力を持つものであった⁽¹⁸⁾。さらに、42年には精練・紡織一貫加工の春川工場の建設⁽¹⁹⁾を進めたが、これは建設中のままで敗戦を迎えることとなった⁽²⁰⁾。

他方、こうした鐘紡の麻紡事業の積極的な展開は、代替繊維開発と繊維原料の自給化策を押し進めていた朝鮮総督府の産業政策に幅広い影響を与えることとなった。つまり、「朝鮮大麻は綿状化成功により広く一般民需衣料用繊維として、其需要面の無限なる拡大が約束され、その重要性は著しく高まり、増産が強く要請される」⁽²¹⁾ことから、朝鮮総督府は、大麻の需給調整と増産政策を実施すると同時に、朝鮮内の織

維企業に対しても大麻工業の確立を慫慂する積極的な産業奨励政策を押し進めることとなった。

たとえば、40年には大麻の品種改良、肥培管理改良、皮麻調整技術の改善による大麻増産を目的とする「朝鮮大麻増産五ヶ年計画」を公布することとなった⁽²²⁾。つまり、各道の産業課と各郡農会に専任職員を配置する一方、近代的な剥皮設備をもつ共同作業場3000ヶ所を全国に設置して積極的な大麻増産政策に取り組んだ。その結果、41年の大麻作付面積は3万4000町歩(1937年2万5000町歩)、生産高655万8000千貫(37年481万貫)へと飛躍的な増加が見込まれることとなった。また、40年8月、総督府は、繊維資源の不足と大麻需要の拡大を見込んで「大麻需給調整規則」⁽²³⁾を公布すると同時に、大麻の輸移出を許可制とすることとなった⁽²⁴⁾。これによって、鐘淵紡績をはじめとする5社の大麻買付人が指定されることとなり、関係業者は、「朝鮮大麻の綿状化に成功していた時だけに話は急速に運んだ。各社は競って大麻工場の新設申請をした」⁽²⁵⁾のである。こうして、朝鮮内の大麻紡績業は、「表3」のように5社8工場体制で年間皮麻整理能力620万貫、精紡機4万6400台、力織機730台の規模となり、その中で

(16)鐘紡の大麻紡績事業と工場展開については、『殖産調査月報』第44号、1941年12月。

(17)同工場の44年海軍からの受注量は、柄ロープ25000メートル、荻ロープ18000メートルであり、44年下期には赤字を出していた。鐘紡、社内資料「朱乙工場」。

(18)鐘紡、社内資料「終戦時日本国外における事業場並びに関係会社概要」。

(19)鐘紡、社内資料「春川工場建築資材ニ関スル件」1944年12月29日。

(20)春川工場は1942年1月に朝鮮総督府から設立認可を受けていた。『毎日新報』1942年1月20日。

(21)『東洋経済新報』1942年9月5日号。

(22)山内敏彦編『朝鮮経済統制法全書』大洋出版社、1945年、245頁。

(23)朝鮮殖産銀行調査部「朝鮮の大麻と其の将来性」『殖産調査月報』第49号、1942年6月。

(24)日本国内における麻統制は、1941年商工省主導によって「黄麻及マニラ麻配給統制規則」、「苧麻、大麻等ノ購買制限ニ関スル件」、「苧麻、大麻等ノ購買制限ニ関スル統制機関指定ニ関スル件」と農林省主導による「苧麻、大麻等統制規則」が公布・実施され、麻類の増産を確保奨励とともにその集荷と適正な配給を目的として設立した国策統制機関である「日本原麻株式会社」を頂点として麻類の生産・輸入・配給・消費が統制された。つまり、軍管理工場と準軍管理工場は、陸海軍より現品原麻交付を受けるか、または陸海軍の要求にもとづき日本原麻株式会社から配給を受ける。そして、製造会社は製麻工業会および日本苧麻紡績会所属6会社を中心として賃紡あるいは麻工聯の賃織を行なったのである。日本紡績連合会『日本紡績連合会月報』第581号、1941年3月。

(25)『東洋経済新報』1942年9月5日号。

「表3」「朝鮮五大麻紡績」の工場と設備

企業名	工場名	皮麻整理能力 千貫	精麻機 錠	力織機 台	処理方式	業種	買付数量（千貫）		生産高（千貫）		買付指定地域
							40年	41年	39年	40年	
鐘淵紡績	全南工場	1,000	4,400	120	腐化法	精練紡績 紡績加工 精練 洗練・紡績*	1,290	2,100	1,001	2,084	全南、黄海、江原、咸北
	京城工場	—	11,000	310	—						
	平壤工場	1,000	—	—	化学整理法						
	春川工場	1,000	10,000	500	—						
郡是製糸	大邱工場	2,000	13,000	500	—	洗練・紡績*	840	1,000	1,038	1,474	慶南北
東洋綿花	新義州工場	700	8,000	300	—	洗練・紡績*	420	900	904	1,046	京畿、平南北
菅林商社	裡里工場	200	—	—	—	洗練	124	200	171	296	全北
帝国繊維	仁川工場	300	—	—	—	ロープ類の製造	122	300	359	325	忠南北、咸南
合	計	6,200	46,400	1,730			2,796	4,500	3,473	5,225	

（注）*は1942年現在建設中の工場を指す。

（出所）「東洋経済新報」1942年9月5日。

も大麻紡績の先行者である鐘紡は、指定買収地域として大麻生産の最適地である咸北など4つの地域を受け持つ一方、皮整理能力および設備規模から麻紡績五社の中で圧倒的な優位を占めることとなった。

以上のように、鐘紡の大麻綿状化と麻紡績事業の本格的な展開は、軍需・民需の拡大を背景として遊休綿紡設備の日本内地からの移転を促し、急速な工場新設・拡張を押し進めたことがわかる。さらに、こうした朝鮮での代替繊維開発と活発な多角的事業展開は、戦時下において縮小・再編を余儀なくされていた郡是製糸などの非綿繊維企業に対しても積極的な多角化の余地を与えることとなった。

第2節 垂直的な統合と人絹・スフ事業

鐘紡の朝鮮内における人絹・スフ事業は、鴨綠江辺に密生する葦草を原材料とする葦パルプ製造から始まった⁽³⁵⁾。37年同社の葦パルプの特許内容は、次のようになっていた。「先づ葦を水と共に摂氏一二〇及一七〇度で蒸煮する第一工程と蒸葦水を排出した後蒸煮缶中に重亜硫酸マグネシウム又は之と亜硫酸マグネシウムとの酸性混合溶液を注入し、然る後蒸煮液中の遊離亜硫酸を中和すべき量の酸化マグネシウム又は塩基性炭酸マグネシウムを添加した後蒸煮を行ふ第二工程と、斯くして得たる未漂白パルプを塩酸、硫酸硝酸等の無機酸を以つて処理する第三工程との結合を特徴とするもので、その方法に依れば非繊維素物質、殊に炭分ペントザンの含有物が少なく、銅価少なく粘度高く且アルファセルローズの含有量の高い人絹用パルプを葦繊維から経済的に容易に生産し得る」⁽³⁷⁾というものであった。

同社は、新義州に年産高4760トン規模の葦人絹パルプ工場建設に着手し、38年下期から日本

人90名、朝鮮人160名の合計250人によって本格的な操業を開始することとなった⁽²⁶⁾。一方、新義州工場へのパルプ原料の供給を目的として38年に葦農場を設ける一方、新義州を中心として義州と龍川および満州の安東省にまたがる総3300町歩の葦田で葦栽培を行なった。つまり「毎年十一月ヨリ翌年三月ニ至ル五ヶ月冬季結氷季ニ於テ刈取人夫六百名内外ヲ使用シ葦刈取りト現地集積」を行なったのである⁽²⁷⁾。こうした人絹パルプの原料・加工部門の量産体制の確立とともに、植民地朝鮮における最初の人絹・スフ生産の平壤工場建設に乗り出すこととなった。

さて、1930年代の朝鮮内における爆発的な人絹需要は、日本内地の人絹不況と価格下落を背景としてその全量が日本からの移入に依存していた⁽²⁸⁾。しかし、戦時統制の開始は急速に移入を減少させ、原綿不足を背景とする朝鮮内の「30割スフ混紡規制」もあってその莫大な需要が見込まれることとなった。そこで、朝鮮総督府は、直ちに内地企業の工場誘致による人絹・スフ生産の朝鮮内自給自足化を進めることとなった。つまり「在鮮の紡績各社の工場も原料綿やスフの移入が減ってきて困っているのを、総督府はぜひ鮮内でスフをつくり各工場に配給したいとの意向が強⁽²⁹⁾」くなったのである。そこで、

鐘紡は、37年、平壤工場建設に着手⁽³⁰⁾して39年には一部の設備運転を開始することとなった。同工場の生産能力（日産）は、人絹スフ30トン、硫酸10トン、二硫化炭素10トン⁽³¹⁾、硫化曹達1トン、硫化銅500トン、大麻精練2トンで、同年設立の大日本紡績の清津工場とともに朝鮮最大最初の人絹・スフ化学工場となった。同工場の特徴は、まず、葦パルプによる人絹スフ生産工程を主としながら苛性ソーダの配給統制のため、葦パルプ生産工程との並行的操業が不可能な木材パルプによる人絹スフという二つの生産工程を設置しなければならなかったことと、硫酸・硫化ソーダ・二硫化炭素などの配給がなかったことによって、工場内での副原料生産のため自家工場建設に取り組まざる得なかったことである。たとえば、平壤工場内の硫酸工場は、子会社である神島化学の一部工場設備と人員を移転し、その副原料は東馬鉾山の硫化鉄鉍を仕入れてまかなった⁽³²⁾。

一方、39年の同工場稼動開始にともなう緊急の課題は、コスト問題であった。つまり「原価は内地に比し、副原料（薬品）、混炭用有煙石炭及諸運搬費の割高等により、当地人の労賃は低廉なりとし、全体として原価相当高くなるを以て、生産増加が原価低下の最も有効な方法⁽³³⁾」であった。しかし、生産増加もパルプ割

(26) 鐘紡、社内資料「葦人絹パルプ工業の概要」1938年6月。
(27) 「鐘紡葦パルプの特許公告」『紡績時報』第10巻第5号、1937年。
(28) 鐘紡、社内資料「鐘淵実業株式会社新義州工場概要」1940年4月。
(29) 同上。
(30) 福岡正章「植民地朝鮮における繊維産業の展開－人絹工業を中心に－」京都大学大学院経済学研究科修士学位論文、2000年。
(31) 鐘紡『鐘紡百年史』1988年、299頁。
(32) 『平壤毎日新報』1938年9月11日。

(33) 1945年6月二硫化炭素精製設備8基中、4基を改造して松油精製設備に転用、45年5月31日在鮮第五海軍燃料廠より監督工場と指定された。前掲、社内資料「化学工業部週報、第151号」1945年6月29日。
(34) 45年3月、子会社神島化学の平壤硫酸工場は、73万4千円で鐘紡が買い上げることとなった。社内資料「神島化学平壤硫酸工場買収の件」1945年3月16日。
(35) 鐘紡、社内資料「平壤人絹工場創業報告書－昭和十四年上期－」、ちなみに、人絹の製造原価は、パルプ22%、硫酸5.4%、苛性曹達17.9%、二硫化炭素とその他7.0%、動力12.5%、工賃11.6%、荷造・運賃営業費とその他23.6%、の構成であった。

当（木材パルプ）、石炭（有煙炭）問題、薬品自給問題⁽³⁶⁾、労働者の高い流動性によって思い通りではなく、39年12月には鮮内産スフの最高販売価格が実施されることとなった。つまり「標準品六九円二〇銭標準以上二円上げ、標準以下三円下げと決定せられ」たが、「当工場製品は百ポンド当六七円二〇銭にて、原価にては遺憾ながら全く採算割れの現状」⁽³⁷⁾であった。

そして、1939年朝鮮総督府は「加工用原材料ハ鮮内及内地生産品ヲ得テ行フモノナルニ付別段輸入繊維トハ関係ナク」⁽³⁸⁾という、統制規則に基づき、スフ糸は価格統制から外す一方、「代用品工業の振興奨励費として…スフ利用並綿布品質改善試験費1万5411円、代用品工業振興補助10万円計上」⁽³⁹⁾することで、スフを中心とする代替繊維の開発・普及に対して多額の補助奨励費を支出することとなった。そこで、同工場は、統制対象となる木材パルプによるスフ製造用として配給される苛性ソーダを節約して、「葦パルプ・スフや大麻精練用・練炭製造用の粘結剤製造などに使う分を捻り出さねばならなかった」⁽⁴⁰⁾のである。つまり、この統制外の葦パルプで仕上げられたスフは「自由糸」として同社の綿紡績工場である京城・全南工場や他社の需要を賄った。一方、京城・全南紡績工場は、スフ糸と綿糸や大麻糸との混紡混織によって綿布やネルその他の繊維商品を市場に送り、統制価格と実際価格との価格差を利用した莫大な収

益あげた⁽⁴¹⁾。また、総督府は、同工場を朝鮮唯一のスフ生産、大日本紡の清津工場は人絹生産と各々特化・転用させることで、生産力の増強と再編をはかったのである。また、鐘紡の平壤工場を中心とする「自由糸」の存在は、大日本紡績の清津人絹工場での人絹布・綿糸布事業への多角化と規模拡張、あるいは日本最大の綿紡メーカーであった東洋紡についても化学繊維⁽⁴²⁾を中心とする垂直的事業展開の、決定的な契機を与えることとなった。

第3節 綿紡事業と「混紡混織」化の進展

30年代における鐘紡グループの綿紡事業は、徹底した労働力・賃金削減などの経営合理化による経費節減⁽⁴³⁾と最新紡機の入替えによる設備能率の向上、および大規模多工場体制ともいべき生産構造の平準化、などとして要約できる。反面、工場新設などによる生産規模の拡大方向は、主に植民地朝鮮に向けられていた。そして、1936年には「京城工場は見せる工場、全南工場は儲ける工場」⁽⁴⁴⁾という工場立地戦略にもとづき、工場建設と生産条件にかかわる総督府の政策的なバックアップを得て、綿糸布加工一貫の朝鮮工場建設を押し進めたのである。つまり、両工場は、米国綿・印度綿・朝鮮綿の混紡による太糸、細布生産⁽⁴⁵⁾と綿布の加工部門を備え、朝鮮、満州、中国、南洋向けの製品生産に乗り出したのである⁽⁴⁶⁾。こうした同社の生産と工場

(36)例えば、41年12月時点で、新義州工場の副原料である苛性ソーダ、晒粉、塩酸、液体塩素、硫化ソーダの配給統制は、朝鮮専達工業薬品配給統制組合が担っていた。前掲、「社内資料」

(37)前掲、社内資料「平壤人絹工場創業報告書—昭和十四年上期—」。

(38)朝鮮総督府「資金調整法会議書類（1939年）」韓国総務処政府記録保管所。

(39)全国経済調査機関連合会朝鮮支部編『朝鮮経済年報』1940年版、563頁。

(40)前掲、『鐘紡百年史』1988年、300頁。

(41)鐘紡、社内資料「朝鮮関係(2)」

(42)東洋経済新報社『年刊朝鮮』1942年版、36頁。

(43)安藤良雄『昭和経済史への証言』毎日新聞社、1965年、288頁。

(44)前掲、社内資料「朝鮮関係(2)」

(45)神山 稔「朝鮮紡績工業の現状調査」『海外旅行調査報告』神戸商大商学研究所、1939年。38年全朝鮮綿布生産高のうち、四綾、金巾品目は鐘紡が独占していた。

(46)『東邦経済』1938年7月号。こうした事実は必ずし

展開の実態は、内地工場が中糸・細布というより高番手・高級品生産に重点を置き、朝鮮内工場は内地工場との競争を避ける形で相対的に低番手・低級綿織物生産による海外輸出基地⁽⁴⁷⁾として企図されていた。

そして、鐘紡の朝鮮紡績工場は当時の朝鮮内における東洋紡（仁川・京城工場）、朝鮮紡績（釜山工場）、京城紡績（京城工場）とともに4社6工場体制の一翼を担うこととなり、その設備規模は、40年上期には4社紡機設備の33%、織布設備の38%を占めていた。また、その生産高が4社全体に占める比率は、純綿糸については38年32%、39年46%、40年上期には47%であったのに対して、混紡糸については、38年29%、39年29%、40年上期には25%であった。また、純綿布については、38年38%、39年55%、40年上期には43%であり、混紡綿布については、38年35%、39年34%、40年上期には29%であった。

こうした鐘紡の生産高の変化は、38年以降の「3割スフ混紡規制」に応じた純綿糸布の減少と混綿糸布の増加の実態を示していた。つまり、綿業統制の本格化とともに原綿飢餓が広がる中で、両工場内には代用繊維部門として麻精練と大麻混紡およびスフ混紡部門⁽⁴⁸⁾が加わり、朝鮮での自給自足的な生産構造への再編成を余儀なくされたのである。すなわち、同社直営の新義

州農場から採取された葦草は、新義州葦パルプ工場での加工を経て平壤工場へ送られ、ここでは平壤化学工場からの硫酸その他の工業薬品が自給され、スフとして仕上げられた。仕上がったスフは、同社の京城および全南紡績工場で綿糸や大麻との混紡混織によって綿布やネルその他の繊維製品として仕上げられたのである。これらの製品は、同社の販売会社を通じて軍需民需をまかなった。つまり、鐘紡は、戦時下において代替繊維開発と総督府の綿花増産政策⁽⁴⁹⁾に支えられた原綿確保および他社に先駆けた人絹・スフ、大麻事業を内部化することによって、不足する原綿に代る代替繊維との混紡混織という「異繊維の融合」によって戦時的な生産条件に対応する原料と生産の平準化をはかることが可能となったのである。その結果、鐘紡は、日本国内の紡績企業および朝鮮4大紡の平均操業率⁽⁵⁰⁾を上回る高い操業率によって戦時高蓄積を押し進めたのである。

第三章 朝鮮紡績業の構造と展開

第1節 戦時統制と原綿生産の実態

1937年日中戦争の進展にともなう国際収支均衡の見地より、朝鮮総督府は、日本国内における綿業統制にもとづく輸出綿製品の「鮮内流

ㄨも鐘紡の朝鮮工場が自給化を前提したとは言えない。つまり、37年以来戦時統制を契機とし、原綿、市場制約によってやむをえずに自給化を余儀なくされたのであろう。

(47)全南工場と隣接した木浦港の原綿および綿製品の輸移出構造をみると、38年の場合、原綿移入の増加と綿製品の移出が逆転しており、同工場の綿製品が日本を通じて海外市場へ輸出されたと見込まれる。さらに、こうした鐘紡の全南工場の進出は、従来の木浦港を中心とする地域内の流通構造を急速に変えることとなった。鄭根植「日帝下の全南綿業構造の形成と再編成」韓国社会史研究会『韓国社会史研究会論文集』第28集、

文学と知性社、1991年12月。

(48)全紡株式会社『全紡三十年史』1984年、429頁。

(49)1941年10月、綿花増産政策の一環として「価格統制令第七条の規定により実綿最高販売価格指定、陸地綿一斤一等二十七銭、二等二十四銭、在来綿一等二十二銭、二等二十銭」となった。40年代に入って綿花収集は陸地綿だけでなく在来綿も共同販売の対象となり、綿作奨励金補助金割当てと綿花収集価格の上昇も見られる。全国経済調査機関連合会朝鮮支部『朝鮮経済年報』昭和16・7年版、改造社、1943年、63頁。

(50)社団法人大韓紡織協会『紡協二十年史』1968年、63頁。

入の阻止」と原料綿花の「輸入制限」をはかるため綿業統制を実施することとなった。すなわち、日本国内における商工省の「ステープルファイバー等混用規則」（1937年12月）の公布に続いて、朝鮮内でも38年3月に朝鮮総督府令第22号「朝鮮ニ於ケル綿製品ステープルファイバー等混用ニ関スル件」が公布された。また、39年下期以降、内地での綿業リンク制の実施によって軍需特免および輸出綿製品を除き、朝鮮内民需用綿糸は日本内でのオールスフ混用の強制とは異なり、原則的に3割以上のスフ混用強制、そして指定加工生産および配給統制が全面化することとなった。そこで、朝鮮紡績業では、原綿移入の減少による操業短縮が37年の13%から39年の35%へと強化され、38年の綿糸生産高をピークとして急激な減少を余儀なくされたのである。すなわち、38年の綿糸生産は37年の40.2%に減少した反面、混綿糸生産は総綿糸生産高の15.7%増加となった。さらに、38年8月以降、綿製品の円ブロック向輸出制限にともなって原綿入手難と、朝鮮内用純綿製品製造の禁止を背景として、39年以降、朝鮮綿織物貿易は致命的な打撃を受けた。

一方、朝鮮における繊維産業の設備統制は、37年以来、内地の統制に準拠して朝鮮総督の許認可を要することとなった。しかし、「朝鮮工業は各業種に亘り綿紡綿業の如き設備少台錘の機業、メリヤス業等の中小工業の比重が大を占め、同法の適用外にあるものが多いため、臨時資金調整法実施後に於ても之等中小工業の生産拡張を完全に抑圧することが不可能」⁽⁵¹⁾な状況であった。そして、39年1月「輸出品等に関する臨時措置に関する法律」に基づき、総督府令第4号の「繊維工業設備の制限に関する

件」⁽⁵²⁾を發布し、綿、羊毛、人造絹糸、スフを原料とする繊維製造設備の新設・増設を朝鮮総督府の許可制事項とし一段と制限を強めた。しかし、こうした生産制限も繊維全般に及ばないことから、40年3月総督府令第32号「繊維工業設備制限規則」が公布・実施され、全繊維工場⁽⁵³⁾の設備を含め、その新設・増設の他に移設、入替え、譲受、借受などにも総督府の許可事項となった。さらに、42年1月には戦争の長期化につれて総督府府令第32号の一部改正が行われ、要許可事項には朝鮮総督が指定する設備改造が追加され、朝鮮における繊維統制はここによりやく生産・配給・消費に全面化することとなったのである。

次には、戦時期朝鮮総督府の原綿生産と産業政策とのかかわりを検討してみよう。33年、朝鮮総督府は、「北羊南綿」政策にもとづき綿花増産10ヶ年計画を打ち出した。その第1期計画として34年から10年間にかけて南鮮6道と京畿、黄海、平南の9道を奨励地区として作付面積25万町歩、実綿生産高3億斤生産を押し進めた。しかし、それ以降も綿花増産が強く要求され、第1期計画は拡大強化された。すなわち、第1期計画では咸北を除いた11ヶ道を奨励地区として拡張し、作付面積50万町歩で実綿高5億斤増産を企図したが、作付面積35万歩で実綿生産高4億9000万斤増産へと計画変更を余儀なくされたのである。そこで、第2期綿花増産政策は、まず、奨励区域の拡充ならびに奨励郡の増加策として第1期計画における奨励地区の中に平北と江原を加える一方、咸北を除いた以外の道に綿作の積極奨励を目的として100町歩以上の綿作面積を持つ綿作奨励165ヶ郡に拡大させた。第二には、優良種の普及と更新を図るため、木

(51)日本綿業倶楽部『内外綿年鑑』昭和17年版、1943年、235頁。

(52)朝鮮織物協会『朝鮮織物協会誌』第10号、1949年3月。

浦支場には陸地綿の原種圃、龍岡には在来綿の原種圃を設置する一方、指導郡には指導圃兼優良・多収系採種圃を設置して設備に補助を与えた。第三には、施設拡大に伴う指導員の派遣策として綿作奨励に関する職員、総督府農事試験場職員、産業技師の設置補助、道在勤産業技手の設置補助、郡駐在産業技手の設置補助を行なう一方、産業技手165人について1人当り900円、特別指導郡には1郡当り4250円の国庫補助を行なった。さらに、40年には、施設として各道に産業技師1名をはじめとして各道産業技手5名の増員、郡駐在産業技手165名の大増員を行なう一方、その他に優良採種圃の補助など綿作奨励施設の大拡充が行われ、綿花増産計画には一大拍車がかげられた。

しかし、こうした総督府の積極的な綿作奨励にもかかわらず綿花収集は思う通りにはいかなかった。つまり「綿布類ノ入手困難ナリシ時代ニ於イテハ、手紡綿布ハ専ラ農村ニ於ケル労働者ノ衣料トシテ都会地ニ於イテハ殆ド顧ミラレザリシ状態ナリシガ、綿布ノ配給統制実施後ハ之ガ一手困難トナリ、剩サヘ最近ノ衣料品ノ耐久力弱キ等ノ関係上近時都会地ニ於イテモ手紡綿布ノ使用者ガ著シク増加セルガ手紡綿布ハ既ニ販売禁止トナリ居レル為、之ガ入手ニ狂奔シツツアル情况ナルガ、一方農村綿花ノ供出ヲ巧ミニ逃レ、手紡綿布ヲ製造シツツ」⁽⁵³⁾あったからである。そこで、総督府は、1937年以降、綿花栽培奨励と供出高の引き上げを目的として綿花価格の値下がりの際には作付農民の損失を一定限度内での補填する綿花価格補償制⁽⁵⁴⁾を実施

した。一方、40年頃には綿花収穫高の増加に応じた供販高の引上げを意図し、33年以降朝鮮陸地綿と在来綿の一括買収と南北綿業、朝鮮綿業、朝鮮紡織など有力繰綿業者を中心とする地域割当による指定買収制から競争入札制へと従来の指定共同販制の全面的な修正を行なった。さらに、綿作農民と繰綿業者との綿花と綿布のバーター取引⁽⁵⁵⁾を押付ける一方、42年には「本年度繰綿基準価格百斤ニ付壹百拾円（旧価格斤八拾五円）ニ値上ケ決定セラレタルコトニヨリ共販高ハ盛況ヲ極メ」⁽⁵⁶⁾た。すなわち、総督府は、繰綿価格の大幅な引き上げとともに原綿共販価格を1俵当り85円の公定価格を125円に値上げする一方、綿布の特配などで極力供出奨励を強めざるを得なかった。これは、37年以降繰綿生産の77万擔が41年には67万擔となり、朝鮮内綿花生産量と繰綿生産は積極的な増産政策にも拘わらず停滞状況が続き、農民側の綿花自家消費が多くなっていたからであった「表4」。

そこで、問題となるのは、日本国内では100%スフ混用を強制したにもかかわらず、朝鮮内では、なぜ「純綿3割以上」のスフ混用に止めざるを得なかったのか、ということ⁽⁵⁷⁾である。これは、朝鮮農民が綿花の生産者である一方、綿糸布の消費者でもあったことから説明しうる。つまり、高いスフ混用比率は綿布の質的低下をもたらし、生産綿花の供出高の低下と自家消費の増加が避けられなかった戦時植民地朝鮮の内在的条件を前提としていたのである。すなわち、戦時下における朝鮮綿花の供出高低下と農民の自家消費増大および家内織物業の復帰・拡大は、

(53)「反物商人ノ手紡綿布密売増加」『経済治安週報』第60号、朝鮮総督府警務局刑経済警察課、1942年。

(54)京城日報社編『朝鮮年鑑』1941年版、330頁。

(55)日本綿業倶楽部『綿業時報』第11巻第5号、1943年5月。

(56)朝鮮紡織株式会社「第五拾回営業報告書」1942年。

(57)当時は「朝鮮民衆の生活様式や、朝鮮に綿を生産すること等の理由で三分の二は綿、三分の一はス・フの綿紡品を、特に製造使用されることが認められて居ります」ということで実態は歪曲されていたのである。朝鮮織物協会『朝鮮織物協会誌』第15号、1940年6月。

「表 4」 繊維原料の供給実態

（単位：町・千斤・貫・％）

区 分	原 綿				大 麻			苧 麻		
	植付面積	収穫高	供出高	供出率	植付面積	収穫高	当収穫高	植付面積	収穫高	当収穫高
1933	176,659	159,416	46,818	29	—	5,267,389	—	—	145,227	—
34	193,515	155,035	54,772	35	—	4,827,506	—	—	139,088	—
35	209,568	213,749	100,797	47	—	5,074,626	—	—	151,083	—
36	228,587	137,374	44,951	33	26.4	4,794,531	18	1.4	116,546	8
37	223,171	240,288	108,052	45	25.5	4,810,352	19	1.3	139,541	10
38	235,563	210,370	120,033	57	23.1	4,255,130	18	0.9	88,627	10
39	253,185	210,335	146,829	70	21.8	3,471,567	16	0.8	61,237	8
40	234,283	148,914	81,055	54	30.1	5,224,406	17	0.7	61,092	8
41	257,191	157,982	70,189	44	34.1	6,557,726	19	0.7	67,062	9
42	263,807	157,020	93,289	59	36.6	5,604,922	15	0.7	49,832	6
43	236,849	241,835	143,148	59	37.6	6,777,154	18	0.7	45,980	7
44	224,382	195,324	128,320	66	36.0	5,237,606	15	0.6	42,668	6
45	174,209	109,210	—	—	13.0	2,362,000	19	0.6	40,000	6
46	127,504	95,900	4,693	5	9.0	1,327,000	15	0.5	32,000	6
47	129,847	55,522	7,071	13	10.0	1,569,000	15	0.6	62,000	9
48	115,257	87,560	4,524	5	—	—	—	—	—	—
49	135,299	139,087	19,952	14	—	—	—	—	—	—

（注）原綿の1943年と44年は単位が違う、1945年度の綿花収集はなし。

（出所）朝鮮銀行調査部『経済年鑑』1949年版、朝鮮綿花株式会社『朝鮮綿花株式会社三十年史』1943年。

韓国産業銀行調査部『産業綜覧』1954年。

消費綿布の質的低下、配給制による綿布供給の低下、激しい物価上昇を背景とする配給綿布の価格統制と実際価格との差額の拡大に応じた朝鮮農民の経済合理的な対応であった⁽⁵⁸⁾。こうした戦時朝鮮経済の内在的な条件と特質が、日本国内とは異なる朝鮮総督府独自の統制政策の余地を広げる一方、いわゆる「緩やかな経済統制」⁽⁵⁹⁾をもたらしたのである。

第二節 「朝鮮四大紡」の生産と蓄積構造

鐘紡および東洋紡、そして朝鮮紡織と京城紡織とはいわゆる「朝鮮四大紡」と呼ばれた。し

かし、「朝鮮四大紡」とはいえ、各社の資本金・資産・設備規模および事業範囲を見れば、同じレベルでは捉え切れない著しい質的相違が存在した「表 5」。ここでは「朝鮮四大紡」体制について検討することとしよう。

まず、「朝鮮四大紡」の原料使用と操業率を検討することで、当時日本国内の綿紡績の操業率（3、4割）を遥かに上回る高い操業率を維持した朝鮮紡績業の生産構造を見てみよう「表 6」。「朝鮮四大紡」について38年と43年を比較してみると、38年には原綿85％（57万4298擔）とスフ15％（10万5384擔）の合計67万9682擔の

(58)「鮮内は内地と異なり、綿糸布の需要は、極めて旺盛で、しかも一般農民に配給しなければならぬ特殊事情がある」。『ダイヤモンド』1942年3月11日。

(59)1939年9月綿スフ混用規則の「改正に依り手紡綿製品は自家消費に充つるものに限り特に純綿品の製造が

許可されて居り販売されるものはない筈であるが、近時繊維品の欠欠に伴って地方の市場、店舗で販売されるものが多いので、之を取締る為販売禁止に関する規定が新に設けられた（第2条の2）」朝鮮織物協会『朝鮮織物協会誌』第13号、1940年1月。

「表5」「朝鮮四大紡」の経営構造

(基準年度：1941年)

区 分	営 業			設 備		生 産		朝鮮内工場名
	資本金	総資産	工場総数	紡機(錠)	織機(台)	綿糸(擔)	綿布(千碼)	
鐘淵紡績	120,000	479,717	42	71,360	2,985	57,446	68,587	全南・京城工場
東洋紡績	80,580	284,444	28	76,816	2,720	54,580	59,921	仁川・京城工場
朝鮮紡績	10,000	33,794	1	40,720	1,213	40,207	32,595	釜山工場
京城紡績	5,000	16,334	1	25,600	900	25,079	21,902	永登浦工場

(出所) 東洋経済新報社『年刊朝鮮』1942年。

「表6」「朝鮮四大紡」の操業状態

区 分	1938年	1939年	1940年	1941年
装置錠数	213,776	213,776	213,776	213,776
運転錠数(平均)	205,910	198,527	191,441	188,947
運転率(%)	96.32	92.86	89.85	88.38
装置織機台数	7,806	7,806	8,016	8,016
運転台数	7,510	1,502	6,554	5,362
運転率(%)	96.21	83.29	81.76	66.89
月平均操業日数	27.0	26.9	26.5	27.1
月平均使用男工数	1,783	1,879	1,875	1,823
月平均使用女工数	9,263	9,894	9,615	10,399
落綿出来高	73,332	60,650	51,356	51,771
原料使用/落綿出来高	10.8	10.5	9.8	9.6

(出所) 『朝鮮経済』1947年7.8月号。

(出所) 朝鮮商工会議所『朝鮮経済統計要覧』1949年、93頁。

「表7」朝鮮紡績業の原綿使用構造

(単位：擔)

年 度	朝鮮棉	米国棉	印度棉	中国棉	伯棉	再用棉	スフ	合 計
1938	156,772	30,959	285,117	93,508	7,942	—	105,384	679,682
1939	180,495	12,232	226,344	—	2,373	17,962	137,180	576,586
1940	174,430	13,505	164,998	—	—	42,058	127,003	521,994
1941	163,287	8,175	205,692	—	3,882	24,847	130,432	536,315
1942	236,865	2,088	13,548	—	—	—	90,426	342,927

(出所) 朝鮮商工会議所『朝鮮経済統計要覧』1949年、97頁。

原料で96.3%の高い操業率を達成しており、戦前最大の綿糸20万6736梱、綿布2億2096万碼を生産した「表7」。43年には朝鮮棉100%使用と推定操業率約7割を前提として原料の使用高を

推定してみると、約47万5778擔となる。そこで、朝鮮内綿製品のスフ混用比率は約3割という制約条件を考慮しなければならない。そして、43年供出高14万3148斤に加え、スフの混用高は14

「表 8」1940年代朝鮮産綿花の使用内容

（単位：貫）

区 分		1940年	1941年	1942年	1943年
軍 需	日本陸軍	482,294	720,000	1,461,683	1,120,000
	日本海軍	—	270,000	140,000	600,000
	小 計	482,294	990,000	1,601,683	1,720,000
民 需	ロープと雑品用	—	88,300	390,000	60,000
	工場用	—	1,376,826	1,317,971	1,736,000
	小 計	—	1,465,126	1,707,971	1,796,000
その他	日本搬出	—	2,050,000	200,000	800,000
合 計		2,840,000	4,500,000	3,500,000	4,715,000

（出所）朝鮮銀行調査部『朝鮮経済年鑑』1948年版、I - 113頁。

万2733擔で推定原料使用高は合計28万5881擔となる。したがって、43年70%操業を前提とする推定原綿使用高47万5778擔の約40%に当る18万9897擔の差が発生することがわかる。すなわち、43年の実質原綿28万5881擔は38年実質操業率の41%に当り、43年実質操業率の60%確保に過ぎなかったのである。そして、この40%操業率の確保には約18万9897擔の繊維原料が必要であった。これは18万9897擔の繊維原料が、中国棉あるいは朝鮮産大麻によって賄われたことを意味した。つまり、アジア太平洋戦争期における「朝鮮四大紡」は、朝鮮産原綿とスフ混紡による約3割程度の操業率の確保という生産条件のもとで、その不足する繊維原料の確保には朝鮮産大麻や中国産大麻を中心とする代替繊維原料とわずかの中国棉との混紡混織によって操業率の低下に歯止めを掛け、相対的に高操業率の維持が可能であった。一方、40年代の綿織物生産と消費状況を見ると、40年には綿糸生産高6万440封度、消費高は6万843封度で朝鮮内自給率は99%であったのに対し、42年には綿糸生産高4万1397封度、国内消費高3万9088封度で朝鮮

内自給率は104%であった。また、40年の綿布生産高は14万7805方碼ヤード、国内消費高は12万9756方碼ヤードで朝鮮内自給率は114%であったのに対して42年の綿布生産高は8万4545方碼ヤードで朝鮮内自給率は96%であった。こうした生産と消費の実態は、操業率とほぼ同じ水準で生産の縮小が行われたことを示している。しかし、生産高より消費の減少がより大きかったことは、供出高の停滞とほぼ整合的な実態を保つことで民間需要のかなりの比重は、農村家内織物によって賄われたことを意味する。反面、軍需向け比率は40年に16%、41年に22%、42年に45%、43年に36%と増大し、1940年代の朝鮮内綿糸布生産構造は軍需色を色濃く帯びることとなったのである「表8」。

他方、こうした生産条件を踏まえて、「朝鮮四大紡」の戦時の蓄積構造を検討してみよう。朝鮮四大紡の戦時蓄積の実態を検討した先行研究⁽⁶⁰⁾は、朝鮮紡績企業の戦時低蓄積を批判的に取り上げ、日本紡績業や在華紡との比較分析を通じて戦時高蓄積を実証したのである。しかし、同研究の問題点は、たとえば、総合繊維企業と

(60)前掲、権赫泰『日本繊維産業の海外進出と植民地』。

して37年当時54工場を数えた鐘紡全体の収益をわずかに紡績1工場の朝鮮紡織や京城紡績と同じレベルで比較したことである。そこで、「朝鮮四大紡」のうち、鐘紡の全南・京城工場と、京城紡績の永登浦工場および朝鮮紡織の釜山工場を工場レベルで捉え直して、「朝鮮四大紡」の収益構造と戦時蓄積のあり方を比較検討してみよう「表9」。

まず、朝鮮紡織は38年上期、京城紡織は1937年下期から収益構造が一変していることがわかる。また、鐘紡も両工場の本格的な稼動に踏切った38年上期から莫大な収益を収めていることがわかる。要する、「朝鮮四大紡」は、37年の日中戦争を背景として戦時高蓄積に踏み切り、いわゆる「ドル箱」と化していたのである。こうした日中戦争期における「朝鮮四大紡」の高蓄積は、日中戦争を契機として従来満州市場を掌握してきた中国民族紡や「在華紡」の生産と輸出余力の衰退を直接的な契機とする一方、莫大な軍事費撒布による満州地域における爆発的な綿糸布需要に対応したものであった⁽⁶¹⁾。

第二には、40年末の鐘紡朝鮮工場の設備規模は、紡績部門では朝鮮紡織の約2倍、京城紡織の約3倍、織機では朝鮮紡織の2倍強、京城紡織の3倍強という大幅な格差があった。そこで、40年上期を基準に「朝鮮四大紡」の収益規模を比べると、鐘紡は、朝鮮紡織の3倍以上、京城紡織の約15倍に当る465万3499円で設備規模の格差を大幅に上回る高収益をあげていたことが

わかる。37年上期から41年下期にかけての各社の平均収益は、鐘紡348万2251円、朝鮮紡織124万3645円、京城紡織5万9291円であった。さらに、紡績設備に対応する各社の期別平均収益は、鐘紡4812円、朝鮮紡織3070円、京城紡織2290円であった。つまり、一口に「朝鮮四大紡」とはいえ、「1社多工場企業」である鐘紡の戦時蓄積の圧倒的な優位が続いたことがわかる。

第三には、37年末の鐘紡全体の直営工場は、合計54工場であった。そして、37年から41年にかけての朝鮮内2工場の収益規模は54工場総収益の平均30%を占め、とくに39年にはほぼ6割に当る巨額の収益を収めていたのである。

第四には、41年下期以降、朝鮮紡織および京城紡織の両社の収益構造が平準・安定化していることである。両社の収益構造は、原綿統制の本格化を背景として割当原綿による指定綿糸布の生産という戦時的な賃加工生産へと変容していたことを示している。すなわち「統制製品の利益は何れも一定しているから、薄利であるが、かつてのごとき甚だしい危険がない一種の加工事業に変わりつつ…事業上の妙味は著しく減殺されたが、その代わり安定性を加へた」⁽⁶²⁾のである。こうした「朝鮮四大紡」の収益構造は、41年以降経営の自由度が急速に低下した反面、統制側の原綿供給と収益保証によって経営の安定性はむしろ高められたのである。

第五には、41年下期以降の鐘紡の平壤人絹工場についてである。43年、鐘紡の津田信吾社長

(61)1937年5月、朝鮮紡織の綿糸布の売約は9月分まで及んでおり、「下期綿糸生産高約3万梱の内、一万五千梱は売約済である、買値は市価騰貴で上期よりかなり高い」。また、同社の会社である宮口紡織(満州)の設備拡張資金の調達のため、1937年5月倍額増資が行なわれた。一方、京城紡織は1935年紡績事業進出とともに満州進出による生産の現地化も検討され始めた。また、鐘紡や東洋紡も1937・8年前後に綿糸布加工事

業を中心として旺盛な満州投資を行なった。『ダイヤモンド』1937年5月21日。

(62)『ダイヤモンド』1942年3月11日。また、42年頃には「実際の生産、販売がすべて統制されることで一種の賃加工とほぼ違いがなくなる一方、本会社製品の満州輸出の道も閉ざされたのである」京城紡織株式会社『京城紡織五十年史』1968年、97頁。

「表 9」 「朝鮮四大紡」の収益構造

(単位：円)

年度	期別	鐘						洲						紡						績		
		全南工場			計			京城工場			計			朝鮮工場			鐘紡全体			朝鮮紡織	京城紡織	
		綿糸	綿布	計	綿糸	綿布	計	綿糸	綿布	計	加工	計	純利益	純利益	純利益	純利益	純利益	純利益	純利益	純利益		
1925		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,253	874	
26		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25,073	28,052	
27		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	37,307	32,123	
28		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	68,003	36,993	
29		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	71,678	40,644	
30		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	159,784	42,479	
31		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	267,535	47,368	
32		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	738,419	52,414	
33		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	580,906	58,308	
34		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	862,548	63,157	
35	上	1,856	1,387	3,243	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,220	71,605
35	下	132,465	29,675	162,140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,156	61,732
36	上	180,718	43,449	224,167	-	-	15,782	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,243	63,935
36	下	540,470	147,002	687,472	553,389	185,484	738,873	187,639	187,639	9,571	6,211	162,140	230,378	7,304	7,066	446,350	64,275	64,275	64,275	328,924	65,482	
37	上	394,415	201,750	596,165	291,389	187,639	479,028	1,075,193	1,075,193	9,529	9,840	1,426,345	1,426,345	9,840	9,840	544,833	617,642	617,642	617,642	544,833	220,242	
37	下	450,545	1,364,755	1,815,300	549,341	930,544	1,469,987	989,898	989,898	9,898	1,469,987	3,285,287	3,285,287	8,900	8,900	963,550	585,626	585,626	585,626	1,240,327	629,402	
38	上	583,613	1,413,520	1,997,133	795,895	1,801,708	2,914,909	4,912,042	4,912,042	317,306	2,914,909	4,912,042	4,912,042	8,369	8,369	1,684,870	636,974	636,974	636,974	1,684,870	732,270	
38	下	310,180	1,488,062	1,798,242	669,937	2,026,937	3,491,252	5,289,494	5,289,494	794,378	3,491,252	5,289,494	5,289,494	9,097	9,097	1,741,250	807,837	807,837	807,837	1,741,250	307,763	
39	上	298,525	1,220,591	1,519,116	764,433	1,575,553	3,224,796	4,601,098	4,601,098	1,107,192	3,447,178	4,966,294	4,966,294	8,948	8,948	1,705,560	807,837	807,837	807,837	1,705,560	807,837	
39	下	733,015	575,750	1,308,765	619,995	937,536	2,344,734	4,653,499	4,653,499	787,203	2,344,734	4,653,499	4,653,499	10,593	10,593	1,472,348	806,714	806,714	806,714	1,472,348	806,714	
40	上	790,998	585,304	1,376,302	701,689	866,720	1,656,387	3,224,796	3,224,796	1,656,387	3,224,796	4,601,098	4,601,098	17,665	17,665	848,881	806,714	806,714	806,714	848,881	806,714	
40	下	933,328	499,198	1,432,526	714,332	722,862	975,861	2,413,055	3,845,581	975,861	2,413,055	3,845,581	3,845,581	18,838	18,838	18,838	806,714	806,714	806,714	18,838	806,714	
41	上	291,631	128,329	419,960	178,743	168,980	347,723	767,683	767,683	168,980	347,723	767,683	767,683	15,902	15,902	838,751	806,714	806,714	806,714	838,751	806,714	
41	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,586	19,586	894,235	806,759	806,759	806,759	894,235	806,759	
42	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	17,578	17,578	903,472	805,025	805,025	805,025	903,472	805,025	
42	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,156	14,156	903,035	801,029	801,029	801,029	903,035	801,029	
43	上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
43	下	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

(注) ①鐘淵紡績の1941年下期は6月分に限る。②鐘紡全体の純利益の単位は千円である。

(出所) 鐘紡社内「経理資料」、朝鮮紡績株式会社「営業報告書」、京城紡績株式「京城紡績七十年」から作成。

は、平壤人絹工場長⁽⁶³⁾に対して同工場生産のスフ品質の低さについて叱る回章を出した。これに対して、平壤工場長は「平壤工場でもA格のスフはつくれます。総督府が配給してくれる苛性ソーダは配給命令したスフ量に応じた量です。しかし、平壤工場では、配給用スフの外に、葦パルプによるスフ製造・大麻の精練・練炭用粘結剤の製造等にぜひとも苛性ソーダが入用です。しかし、これらに対しては、総督府は配給してくれないのです。どうしても配給スフ用の苛性ソーダの使用量をできるだけ少なくし、他に使う苛性ソーダをできるだけ多く捻り出さねばなりません。そのため配給用スフの品質を犠牲にしているのです。幸い朝鮮でスフをつくっているのは当平壤工場だけですから、紡績工場から苦情がこない限り総督府がかれこれ言う心配はありません。もし、A格品をつくるため配給苛性ソーダが他に回せないと、在鮮鐘紡工場は皆困ってしまいます。まず葦パルプのスフができなくなり、新義州工場が困り、これを使う統制外の糸布をつくって大きな利益をあげている京城・全南の両工場の操業率が低下してしまうおそれがあります。また、大量の練炭をつくって販売している平壤も困ってしまう」⁽⁶⁴⁾という戦時的な営業実態を報告していた。つまり、朝鮮内スフ供給の独占的な地位を握っていた鐘紡の平壤工場が、こうした配給苛性ソーダの転用によって軽薄スフ糸を生産供給したことは、朝鮮内混紡綿製品の「3割スフ混紡規制」を大幅に下回る質的低下をもたらしたのであり、朝鮮農民からの反発と統制側の経済外的な強制および総督府の綿作奨励をめぐる財政支出の増加に繋がるものであった。要するに、鐘紡は戦時朝鮮における統制政策と製品生産の独占的な地位を

巧みに利用し、「自由糸」と言われる低質スフ生産を梃子として全事業場の操業率を引き上げ、戦時高蓄積を貫いたことが窺える。

以上のように、「朝鮮四大紡」は、戦時植民地朝鮮に内在的な生産条件と経済統制のもとで戦時高蓄積による「黒字経営」を貫いたのである。

第三節 繊維紡績企業の事業展開

こうした植民地戦時朝鮮の生産条件と総督府独自の経済統制を背景とする「朝鮮四大紡」の高操業度と高蓄積は、当時の朝鮮内における他の繊維紡績企業に如何なる影響を与えたのであろうか。順に見てみよう。

(1) 大日本紡績

大日本紡績の朝鮮進出は、37年、朝鮮京城府堂山町1万9230坪および水原紡績工場用地6万坪を買収して、綿精紡4万2000錠、織機1000台の設置計画、さらに清津府より30万坪を買収して人絹日産20トンの生産能力を持つ清津工場建設の決定から始まった。当時は、「朝鮮における人絹機業が著しく伸張を示し…事実、福井を主産地とした人絹平織のごときは朝鮮を大きな消費地となし、更に朝鮮を中継とする満州、関東州への輸出はとみに活況を呈していたとき」であった。清津の人絹工場建設については「現地の熱心な誘致、現地自給の有利、労働資源の恵まれている点など立地条件の優位」とし、また「国内の統制に際会して、新天地朝鮮に拠点を築くことは大日本紡績のかねてから企図するところ」⁽⁶⁵⁾であったからである。こうした背景には、1930年代の日本内地での生産過剰による「人絹不況」の広がりや既設各社に高級糸への転化による新しい人絹需要を喚起させ、操業短

(63)前掲、『鐘紡百年史』303頁。

(64)同上。

(65)ニチボー株式会社『ニチボー75年史』1966年、219頁。

縮と生産割当制の実施など、経済的ユニットに達しない新規会社の参入を遮断する状況があった。その中で、同社の「人絹部門進出の問題は、既存会社との合併以外の方法をもってしては到底不可能」⁽⁶⁶⁾であった。大日本紡の朝鮮における人絹生産と加工事業進出は、こうした日本国内における状況と朝鮮総督府の積極的な誘致活動の結果であった。同社の「清津工場は最初是人絹日産能力24トン、スフ同じく5トンを登録したが、朝鮮総督府の意向によって人絹生産に専心することに変更」⁽⁶⁷⁾された。39年に操業開始した同工場は、スフ日産5トン、人絹日産24トン、硫酸日産3トン、硫化ソーダ日産12トンの朝鮮内で最大の人絹工場であった。また、同工場の硫酸製造には子会社恵山鉱業からの硫化鉄鋼⁽⁶⁸⁾が、人絹パルプは北鮮製紙から、苛性ソーダは日本窒素の本宮工場からの供給に頼ることとなった。しかし、43年には苛性ソーダや硫黄不足によって実際の操業率は5割を下回る状態で、朝鮮内の人絹需要の6割程度を満たすに過ぎなかった。つまり、「清津工場は生産開始以来おおむね赤字に終始し」、その後も原料の割当制実施に伴ない実生産は上がらなかった。

他方、38年、同社は、人絹の増産と人絹織布や加工設備の拡充を目指して京城工場建設に乗り出した。京城工場は総工費73万3000円で着工され、39年8月に操業運転を開始することとなった。同工場の晒・捺染・無地染め・起毛設備の年産加工能力は109万反、綿布晒100万ヤード、綿布染薄物400万ヤード、絹人絹染60万ヤード、人絹捺染50万ヤードと月産加工能力は350万ヤードを算するに至った。しかも、そのすべての原反は在朝鮮の紡績・機業者の外注加工によるも

のであった。同社は41年、清津工場が生産する人絹消化を目的として京城工場内に織布工場の建設を決定し、日本国内の津守工場から綿織機616台、垂井工場から人絹織機443台を移設して人絹織布部門を設置することとなった。さらに、44年には京城工場内に綿紡工場を新設し、岸和田紡績大垣南工場から精紡機4480錘、東京工場から精紡機9068錘と春木工場から織機667台、垂井工場から織機176台、津守工場から織機360台を移設⁽⁶⁹⁾し、原料から人絹・綿糸布・加工に至る一貫生産体制を備えることとなった。

(2) 郡是工業（旧、郡是製糸）

郡是製糸の朝鮮進出は、27年の大田工場と清州工場建設から始まり、その設備規模は両工場合計1000釜を数える朝鮮内の最大手製糸企業であった。しかし、同社は、40年代には日本国内における製糸事業の一元的統制下に組み込まれ、日本蚕糸統制という国策会社への設備の現物出資あるいは設備の廃止を余儀なくされた。そこで、同社は、大麻紡織事業への多角化を展開することとなった。すなわち「朝鮮産大麻はその綿状化の成功により、広く一般民需衣服料としてその需要面の無限なる拡大が約束され」たからであった。同社が指定を受けた大麻買付地域は慶尚南北道であるが、同地域は朝鮮内における大麻総生産高の3割以上を占めるところであった。そこで、同社の大邱工場では、買付けられた大麻を精練、紡織して洋服生地などの衣料生産をスタートさせた。大邱工場は、第1期計画として皮麻処理能力日産3000貫、精紡機1万3080錘、織機520台、染色一式、ロープ製造用機械25台の設備規模であった。すなわち、他社と同じく精練から綿糸布・加工にいたる一貫生

(66)同上、220頁。

(67)同上、221頁。

(68)『東洋経済新報』1939年1月21日。

(69)日本国内各工場における電力不足による遊休織機の移設を行なった。『紡績時報』第158号、第13巻第1号、1940年。

産を目指していたのである。また、その皮麻処理方式は、化学処理法を予定していたが、苛性ソーダの入手困難で腐化法処理へと転換を余儀なくされた。また、同社は44年、製糸事業の縮小によって遊休工場であった清州工場内に180台の綿織機を新設する一方、45年朝鮮繊維産業会による絹織物生産大田工場の人絹織物工業の第2次企業整備を契機として絹織50台の大麻紡織事業への転換が許可され、紡機1万錘、織機300台が割り当てられた⁽⁷⁰⁾。そして、研修生140人を大邱工場に派遣して技術を習得させて操業運転を開始する一方、同工場の所要原糸は大邱工場からの仕入れで賄われたのである。

(3) 帝国繊維（旧、帝国製麻）

次に、帝国繊維の前身は1917年に設立された製麻専門企業であった。同社の朝鮮進出は23年の販路拡張を目的とする京城支店開設に始まった。32年には釜山の高瀬合名の機業場を借入れて麻布製造の自営工場建設に踏み切るとともに、咸南地域を中心として15町歩の亜麻栽培を行った。さらに、34年には栽培面積の拡張とともに、36年には甲山亜麻工場を完成することとなった。それ以降、日中戦争を契機とする製麻業好況の波に乗って次々と亜麻工場の新設を行ない、朝鮮内で7工場をもつ一方、42年には亜麻紡織とロープ製造を専門とする仁川工場の建設を開始した。

他方、同社は、大麻部門への進出を目的として朝鮮産の大麻買付指定を受け、忠南と咸南地域を買付地盤として同仁川工場における精練・綿紡織・加工にいたる一貫生産を行なうことと

なった。さらに、41年、同社は太陽レーヨンと合併して社名を変更⁽⁷¹⁾する一方、42年には子会社の大正製麻、東洋麻工業、日本麻紡織の3社を合併して規模を拡張し、亜麻耕作の一元的統制や原料・技術部面との交流を深めることとなった⁽⁷²⁾。同社は、40年下期には2倍増資によって資本金3500万円となったが、「大部分は朝鮮の亜麻増産に注ぎ込まれる。朝鮮には目下製綿工場が四ヶ所あるが、この原料工場を拡張しようと云ふのである。即ち、第一期計画として五ヶ所工場、第二期計画に六ヶ所工場、都合11ヶ工場を新設する。……資金約七百五十万円を必要とする」⁽⁷³⁾というものであった。一方、仁川製品工場の拡張資金550万円で現在の3倍と膨張し、ロープ工場新設資金200万円、日本国内工場の拡張資金30万円、流動資金200万円となる。事業規模は麻糸紡機7万1968錘、織機1191台、撚糸機3842錘、工場は日本国内9工場、製綿所20ヶ所、亜麻工場4ヶ所を数えていた。41年上期には「旧製麻の収益力は近來目立って充実強化され、その資産内容の如きも堅実強固なるもの」⁽⁷⁴⁾であった。さらに、43年上期の場合、「製麻部門が2054万円と前期対比24%増収、人絹部門は企業整備で玉島工場を休止で売上高の激減したが前期対比で総売上高10%増加し」⁽⁷⁵⁾していた。44年上期では「岡山県下工場の航空機部品制作と人絹部門の製麻部門転換に伴ひ当社は完全に軍需産業に変貌」する一方、「朝鮮工場の稼動も本格的となり、昨年下期の業績も益々順調、純利益率は17%を記録」⁽⁷⁶⁾していたのである。

(70)グンゼ株式会社『グンゼ100年史』1998年、254頁。

(71)合併目的は、「…多角的に各種繊維の総合経営を行ふことに依つて、経営単位を拡大すると同時に、技術的に或ひは原料利用上に於て他の繊維工業との結合を計り以て特需（麻）を中心とする強固なる総合繊維事業を形成する…」というものであった。東洋経済新報

社編『会社四季報』1942年版、200頁。

(72)東洋経済新報社『中部日本の事業と社会』1943年、85頁。

(73)東洋経済新報社編『会社四季報』1941年版、182頁。

(74)同上、『会社四季報』1942年版、200頁。

(75)同上、『会社四季報』1943年版、194頁。

以上、1940年代における朝鮮内の繊維紡織企業の規模拡大と多角化は、日本国内からの膨大な余剰設備の移設・移転をもたらした一方、事業展開のあり方は、朝鮮産原綿・大麻・人絹・スフの混紡混織という異繊維間の「融合化」に伴うことで戦時朝鮮紡績業の急激な変容を促したのである。すなわち、40年代朝鮮の「繊維工業の拡充方向は設備倍化が目標であり、織布加工部門の拡充を図ると共に、綿花増産、大麻、

スフ等代用原料の増産と並行して精紡設備の拡張」⁽⁷⁶⁾という積極的な設備移入を前提とした戦時的経営条件に応じた経営政策の展開であった。戦時朝鮮紡績業の生産構造は、純綿糸布生産の激減と混紡織の拡大、19番手と22番手以下の太番糸への生産集中、繊維原料の朝鮮内自給化、相対的な高操業率の維持、23時間長時間労働条件、などを特徴としていたのである。

↙ (76)同上、『会社四季報』1944年版、196頁。

(77)東洋経済新報社『年刊朝鮮』1942年版、50頁。

