

## 世界のなかの富岡製糸場

石井寛治（群馬県立世界遺産センター名誉顧問・東京大学名誉教授）

### 一. はじめに

本日は、富岡製糸場に焦点を絞って、富岡製糸場が世界的に見てどのような位置にあり、日本製糸業の発展にとってどんな役割を果たし、競争相手であるイタリアと中国の製糸業の発展にどのようなインパクトを与えたかをご一緒に考えて見たいと思います。

### 二. 富岡製糸場はどのような品質の生糸を製造したか？

まず、富岡製糸場ではどのような品質の生糸を製造し、その生糸は何に使われたかですが、幕末維新期には日本生糸の多くがフランスやアメリカに輸出され、絹織物の原料糸として用いられました。織物は高品質の経糸(たて糸)と普通の品質の緯糸(よこ糸)からなっています。富岡製糸場の製品はヨーロッパの最新技術で製造した器械糸(優等糸)でしたから当然経糸として使われました。

富岡の技術は、そのままの形では日本に広がりませんでした。300釜という巨大な同製糸場をつくるには20万円が必要で、それを真似して器械製糸場を作るだけの資金と技術をもった者は、日本の農村にはいませんでした。長野県諏訪郡に続々と誕生した中小規模の製糸場では品質のよい生糸は作れず、安いコストで大量生産をする経営方針を取ったのです。長野県諏訪郡の生糸は当時「信州上一番」と呼ばれましたが、織物の緯糸にしか使われない生糸(普通糸)として評価されました。1900年代後半には日本の輸出生糸は欧米市場でイタリア糸、中国糸を抜いて世界最大の輸出量になりますが、それは輸出量の話であって、質的にはトップとは言えませんでした。世界最大の生糸輸入国アメリカの輸入生糸の1908年当時の用途を見ますと、表1の通りに推定されています。

表1 アメリカ輸入生糸の用途推定(1908年)

用途	日 本 糸		伊仏糸	中国糸		
経糸	器械	飛切上	10%	60%	上海器械	
	器械	飛切	15%			
	器械	関西上一番	25%			40%
	座繰	姫・五人娘	1%			
緯糸	器械	一番・一番二五	30%		広東器械	
	座繰	五人娘・二人娘	9%			
縫糸他	器械	一番格以下	10%		柞蚕糸 七里糸	
	座繰	金紅葉格以下				

出典)石井寛治『日本蚕糸業史分析』(1972年)47頁

これによれば、日本生糸の合計 51%がアメリカ市場で経糸用に使われていますが、伊仏糸と中国上海糸は全てが経糸用に使われていました。日本生糸で経糸用の「飛切」以上の優等糸としてここに評価されている製糸家は、河合清『我生糸と米国』（有隣堂、1911 年）によれば、「最上飛切」格の**室山製糸**（三重）・**山陰製糸**（鳥取）など、「飛切上」格の**両羽製糸**（山形）・**原製糸**（群馬・愛知）・**米子製糸**（鳥取）・**河野製糸**（愛媛）など、当時、**エキストラ格**と呼ばれた生糸が掲げられています。緯糸用の普通糸としては、器械製糸では信州「上一番」格、座繰製糸では上州南三社に属する碓氷社の「五人娘」格などが例示されています。

富岡製糸場は一貫してエキストラ格の代表的位置を占めていますが、日本からの輸出生糸の用途は、**経糸・緯糸から緯糸中心になりつつ世界最大の規模を獲得し**、その後経糸用の生糸が増えながら 1920 年代には世界市場の 80%という独占的地位を占めるのです。その後、1930 年代前半の世界大恐慌を経て 1930 年代後半にはアメリカ靴下用生糸として復活するのですが、そこでは輸出中国糸との競争が改めて問題化します。図示すれば次の通りです。

1870/80 年代⇒⇒⇒1890/1900 年代⇒⇒⇒1910/20 年代⇒⇒⇒1930 年代

経糸・緯糸

緯糸中心へ

経糸・緯糸

靴下用中心へ

器械製糸移植

量的世界一へ

質量世界一

米国で日中競合

それでは、経糸を製造する優等糸製糸家と緯糸を製造する普通糸製糸家は、**生糸の作り方がどのように違う**のでしょうか。細川幸重（横浜生糸株式会社社員）が全国の製糸場を見回ってまとめた「普通糸」と「優等糸」の典型的な製糸場の繰糸工場についての説明を引用しましょう（細川幸重『生糸の格と製糸法』明文社、1918 年、第 3 編第 1 章）。

「**普通糸**の代表格である信州一引用者注）上一番格近所の糸を製する工場は、施檄〔糸偏〕装置〔抱合装置ともいう〕が稲妻式〔同一糸を擦り合わせるケンネル式の一つ〕である事、**小枠の回転が頗る緩慢なる事**、煮繭方法に於て繭を一般に**若煮にする事**、撰繭が不丁寧なる事、一般に**原料繭が下等物なる事**等が、此の辺の格の糸を製する工場の他と異なる点である。・・・**優等糸**を製出する工場は、第一に原料繭が優良なるを用ふるは勿論、施檄〔糸偏〕装置はケンネル式の大型又は〔二本の糸を互いに擦り合わせる〕共燃式にして、**小枠の回転は一般に速く**、索緒及び添緒等も丁寧であり、煮繭は充分に**熟煮して居る**」すなわち、優等糸の製法は、「優れた繭のみを選び、熟煮した上で、高速回転する小枠と連結した抱合装置を通じて数本の糸条を強く擦り合わせつつしっかり抱合させて高品質の優等糸とする」のです。意外なのは、**小枠の回転が普通糸の場合に比べて高速だ**ということ、私は小枠をゆっくり回転させて丁寧に繰糸するのが優等糸を作る秘訣かと思っていたのですが、実際は全く逆で、小枠を高速回転させることによって初めて抱合装置が上手く働いて熟煮した繭からほぐれた糸条を互いにしっかりと結合させることができるのだそうです。そうした繰糸作業を丁寧に実行するためには、女工の訓練が重要であることは言うまでもなく、丁寧な作業を行うにはあまり長時間続けての労働では却って効率が低下するので優

等糸の製造工場の労働時間が普通糸製糸家の場合に比べて短いことも注意すべきでしょう。原富岡製糸所の労働条件についての古郷所長の説明を引用しましょう(古郷時待「原富岡製糸所は如何なる方針を以て工女に対するか」『大日本蚕糸会報』200号、1909年1月)。

「私の製糸場は工女に対して之ぞと云って管理の方法を設けてない、只来る者は拒まず、去る者は追はずの方針で遣って居るが、併し一旦雇入れた工女は契約年限一ヶ年の間は何れも皆真面目に働いて呉れるから、先ず安心なものである。デー日中の労働時間は午前六時から午後七時(此内昼食時に休憩を與ふ)までといたして居る。他の製糸場と比較してみれば稍時間は短いやうじゃが「エキストラ」を製するのであるから、ソー長く働かしても其成績は良くない。一日十二時間以内位は先ず適当なものであらう」

このような経営上の特徴をもつ優等糸製糸家は、富岡製糸場を先頭に、徐々にその数を増やしていきました。いま、1900年代から1910年代にかけての幾つかの年次について主要な優等糸製糸家の製糸場釜数と女工1人当たり1日繰糸量を計算してみましょう。

表2 主要な優等糸製糸場

所在地	製糸場名	1904年度		1910年度		1917年度	
		釜数	1日繰糸	釜数	1日繰糸	釜数	1日繰糸
山形・東置賜郡	多勢亀五郎	262	6 4 匁	276	9 9 匁	396	5 8 匁
山形・東置賜郡	長谷川平内	132	9 1	180	8 2	334	7 5
山形・東置賜郡	両羽製糸	200	6 4	250	4 6	320	7 7
宮城・伊具郡	佐野製糸	120	4 6	144	6 4	155	8 2
群馬・北甘楽郡	富岡製糸	474	5 3	470	5 3	520	8 3
長野・植科郡	六文銭合資	326	4 2	462	4 5	530	5 4
長野・植科郡	松代館合資	350	4 3	420	4 0	365	4 8
愛知・東春日井郡	名古屋製糸	300	5 4	500	7 8	520	8 6
三重・三重郡	室山製糸	150	5 6	152	5 6	152	5 3
三重・津市	関西製糸	140	5 0	169	5 3	295	1 0 2
京都・何鹿郡	郡是製糸	272	4 2	502	7 0	660	6 6
鳥取・東伯郡	山陰製糸	218	3 4	270	4 0	401	6 2
鳥取・西伯郡	米子製糸	250	3 8	350	5 0	346	7 8
島根・斐川郡	平田両全製糸	297	3 8	275	5 6	370	6 2
愛媛・喜多郡	河野製糸	198	4 8	220	8 5	129	7 7
愛媛・喜多郡	程野館	122	4 0	130	7 0		
釜数・女工1日繰糸量平均		238	5 0	298	6 2	366	7 1
長野諏訪郡・器械製糸場平均		119	5 0	169	6 7	147	6 9

出典)『全国製糸工場調査表』第4次(1905.5)、第6次(1911.5)、第8次(1918.5)

これらの15～16箇所の優等糸製糸場はかなり大規模で、普通糸製糸場が密集する長野県諏訪郡の製糸場の平均規模の2倍前後で、拡大しています。女工の労働生産性については、単純平均した優等糸製糸場の女工1日当りの繰糸量は、普通糸製糸場の中でも生産性が高い諏訪製糸場の女工1日当りの繰糸量と較べてほとんど差がありません。優等糸製糸場における小枠の回転速度が急速であることが、エキストラ格生糸の製造をする場合における1日の労働時間の短さと相殺されているように思われます。

こうして、日本の生糸輸出は、フランス向けからアメリカ向けへと変化しながら、1910年代には、経糸用の優等糸輸出を増やしていき、とくにアメリカ市場でイタリア糸・中国糸を圧倒していきました。表3はそのことを示しています。

表3 フランス・アメリカ両国の生糸輸入 (単位・トン)

【輸入国仏国】	1890	1900	1910	1920	【同米国】	1890	1900	1910	1920
中国	1237	3236	3614	2431		584	1039	2436	2691
日本	833	583	1635	1384		1160	2113	6299	10389
伊国	1237	747	978	905		369	831	1196	504
其他	1286	1207	1968	453		118	163	220	50
合計	5493	5773	8195	5173		2231	4146	10151	13634

出典)石井寛治前掲書 22 頁。

富岡製糸場の製出生糸は当時「上海、伊太利の最上品と相結抗して寧ろ上位にあるも、決して遜色なしといふ」(岩崎徂堂『日本製糸業の大勢・成功経歴』博学館、1906年)と高く評価されていました。イタリア生糸との対抗では、**一代交雑種蚕種の開発**が日本生糸の品質を大幅に改良させました。その結果、賃金水準の低さが効いてイタリア糸を圧倒しました。

低賃金が競争上有利だとすると、伊仏の器械製糸技術をそのまま移植した上海器械製糸業がアメリカ市場で日本生糸に敗れた理由が問題となりますが、この点については、**製糸工場の短期レンタル方式が技術革新を妨げた**ことが指摘されています(石井寛治「近代世界市場における日本生糸—とくに中国生糸との競争」高崎経済大学編『富岡製糸場と群馬の蚕糸業』、2016年)。実はレンタル方式自体はイタリアでも相当盛んに行われていたのですが(蚕糸科学研究会編『伊太利蚕糸絹業の衰退原因と其現況』1931年)、それが技術革新を妨げなかったことも事実であり、中国とのレンタル方式の違いについての立入った検討が必要でしょう。

### 三. 富岡製糸場の日本国内での経済的位置はどうだったのか?

富岡製糸場に代表される優等糸＝エキストラ格生糸を製造する製糸家が、表2のように普通糸製糸家に較べて大規模なものが多いことは事実ですが、輸出港の横浜から見た生糸荷主の名簿によると、**第一次世界大戦前後の時期までは、優等糸の荷主は少数派**でした。

表 4 横浜入荷生糸主要荷主(右側が優等糸荷主、単位個=9 貫目)

産地	荷主	1901年	1909年	産地	荷主	1901年	1909年
岩代	共同荷造所	13,000	13,028	東京	三井工業部	3,000	--
信州	片倉組	2,400	12,082	横浜	原合名	400	2,751
上州	碓氷社	6,000	9,450	美濃	信勝社	850	1,935
上州	甘楽社	5,000	7,351	三河	三竜社	300	1,808
信州	俊明社	2,000	5,374	武州	石川組	100	1,685
信州	岡谷合資	1,800	4,788	陸前	米屋製糸	350	1,221
信州	小口組	2,400	4,614	丹波	郡是製糸	200	1,182
信州	山十組	(同)	4,422	信州	窪田合名	650	1,003

出典)石井寛治前掲書 59 頁。

この表の右側には **1909 年当時**、1000 個以上を出荷する優等糸製糸家 7 社を掲げていますが、普通糸製糸家で 1000 個以上を出荷している荷主は 32 社に及んでいます

では、第一次世界大戦を経た後の **1920 年段階**には、優等糸製糸家の位置はどのように変わっているのでしょうか。表 5 は、出荷された生糸の格付けを含めたものですが、矢島格以上は経糸に用いられる優等糸です。横浜の原合名会社が経営する原富岡製糸所からの出荷 2500 個と原名古屋製糸所からの出荷 2500 個合わせて 5000 個の生糸は全て「特別優等格」でした。輸出糸の合計 42 万個余りのうち、「特別優等格」は 3 万 9330 個と、横浜入荷量全体の 10 分に 1 に過ぎず、その過半は原製糸が郡是製糸や米子製糸(鳥取)と並んで製造していたのです。最優等格から矢島格にかけての生糸は、織物の経糸に使われる優等糸でしたが、その比率は横浜の入荷量全体の 56%と過半を占めるまでになりました。これまでもっぱら織物の緯糸に使われる信州上一番格などの普通糸を生産してきた信州系製糸家のなかには、信州以外に製糸工場を作る際に優等糸の製造を試みるものが増加し、横浜入荷に占める優等糸の比率を押し上げたのです。

このように、富岡製糸場は、官営時代から三井家による一時的な経営を経て、1902 年から横浜の生糸売込問屋原富太郎によって経営されることになりました。問題は原合名会社の一翼に編入されていた 37 年間にわたる時期の経営実績ですが、その究明はまだ行われていません。1906 年刊行の岩崎徂堂『日本製糸業の大勢・成功経歴』が、「何ぞ計らん、政府・三井家が梃摺りし製糸場も [原富太郎] 氏が敏手腕に依りて継続初年より利益を博し、年々歳々好況を呈するに至るといふ」と評価しているように関東大震災や世界大恐慌の荒れ狂った時期を除くと、**製糸場経営はかなりの利益を原家にもたらしたもの**と思われます。原富太郎は、生糸売込問屋から器械製糸場経営に手を広げただけでなく生糸輸出を中心とする貿易業務にも活動の場を拡大しており、**同家の資産形成は少なくとも 1920 年恐慌までは大いに進んだ**ようです。

表5 製糸家の横浜出荷生糸の格付け(1920年度、最優等格ゴチは特別優等格, 単位個)

荷主	最優等～	矢島格～	信州上一～	笠原組			
片倉製糸	6,500	9,000	13,350	原製糸	5,000	0	0
山十組	0	0	23,100	石川組	5,000	0	0
小口組	0	5,300	10,200	富国館	0	2,500	2,500
郡是製糸	15,000	0	0	渡辺組	0	0	5,000
依田社	11,000	0	0	尾沢組	0	1,200	3,500
碓氷社	10,000	0	0	山丸組	0	0	4,600
岡谷製糸	0	0	8,500	信勝社	4,500	0	0
三竜社	8,500	0	0	佐久社	0	0	3,500
交水社	8,000	0	0	小松組	0	1,000	2,400
山一林組	0	0	7,750	米子製糸	3,300	0	0
甘楽社	6,500	0	0	東行社	0	3,000	0
丸卜組	0	1,440	4,700	開国館	0	0	3,000
大和組	0	0	6,500	小計	59,300	47,440	110,000
日本社	0	0	6,000	合計	99,330	136,087	184,970

出典) 石井寛治前掲書 88 頁。

参考までに当時の新聞や雑誌による資産家調査を引用しましょう。1916 年段階までは、横浜生糸売込問屋の原富太郎や茂木惣兵衛などが製糸家のトップである片倉兼太郎を圧倒する資産額であり、両大戦間期においてもその点ではあまり変わりませんでした。

表6 資産家調査 (単位・万円)

年次	1916年	1928年	1930年	1933年
原富太郎	900	1000	2000	2000
茂木惣兵衛	800	0	0	0
片倉兼太郎	380	1500	800	800
(片倉組)	380	2650	1600	1650

出典) 時事新報(1916)、講談倶楽部新年附録。

備考) 片倉組は、兼太郎と武雄、勝衛、直人、今井五介。

1916年頃の原合名会社は、生糸売込問屋だけでなく、生糸の輸出部と、富岡と名古屋の製糸場経営を営んでおり、その取引量の対全国比は、問屋が約16%、輸出貿易が約8%、製糸場が約1%と、量的には本来の業務である売込問屋業務がもっとも多いですが、損益面では輸出部が「圧倒的に優位にあった」(1974年2月16日、横浜市史編さんの際、1894年生まれで1912年から原合名に勤務した西本勇次郎氏からの聞き取り) そうです。原富太郎は

横浜での売込問屋業務から貿易業務と生糸製造の両方向に手を広げますが、拡大の重点は世界貿易の方向だったことが分かります。富岡と名古屋の製糸場は、大久保佐一らが経営者として関わっていたわけですが、**経営方針を最終的に決めたのは、所有者である原合名会社であり原富太郎であった**ことは注意する必要があります。日本の製糸経営は、片倉組を見れば分かるように経営者が同時に所有者であり、彼らはオーナー経営者として、経営方針を最終的に決める力をもっていました。富岡製糸場の経営者は所有者ではありませんから、その経営方針は、原合名会社の原富太郎の許可なくしては実行できませんでした。

原富太郎家とともに横浜生糸問屋の双壁であった**茂木惣兵衛**も、製糸業経営にタッチし、愛知県の三竜社や岐阜県の信勝社への投融資を行うことによって、優等糸生産の一角を担いましたが、大戦ブームにのって貿易業務や鉱工業にも多角化し「**茂木財閥**」と呼ばれるほどの急成長を試みたところで**1920年恐慌に巻き込まれて挫折**しました。破綻時の茂木惣兵衛の負債は、7256万円、茂木合名会社の負債は4107万円だったそうですから（山口和雄『流通の経営史』日本経営史研究所、1989年）、合わせて**1億円を超える負債**を抱えて没落したことになります。

西本氏によれば、原家にとって、**1920年の戦後恐慌と1923年の関東大震災での打撃は実に大きかった**そうです。聞き取りによれば、終戦時の原合名の負債は、**横浜正金銀行から4300万円、日本銀行から700万円、合計5000万円**で、戦後の朝鮮戦争のブーム期までかかって解消したそうです。このヒヤリングの裏付けとして、1936年9月1日の監査役会での特殊取引先(大口得意先)の状況に対する質問への頭取の回答を引用しましょう(東京銀行編『横浜正金銀行全史』第1巻、1980年、357頁)。

「原は、正金が輸出、横浜興信銀行が問屋と製糸業にもっぱら関係を有しておれるが、**輸出部は損に損を重ね、問屋と製糸業もまた成績思わしからず**。本行に差入中の担保も三溪園の如き、いわば気休めのものが大物にて、その処分はすこぶる困難なるに加え、横浜における原の名声と正金の同地における立場との相互関係甚だデリケートにて、思いきったる処置もできず、まことに難物の相手なり。」

表7 原合名会社に対する正金銀行の取引残高(1936年末、単位千円)

	信用取引	担保取引	合計	対前年比増加
貸付割引当座貸	1,833	124	<b>1,957</b>	△145
為替前貸	5,057	0	<b>5,057</b>	183
買為替	0	18,067	18,067	△680
荷物貸渡	8,683	2,753	<b>11,436</b>	2,398
合計	15,573	20,944	36,517	1,756
前年比増	956	800	1,756	

出典)『横浜正金銀行全史』第4巻、298頁。

この 1936 年 5 月までの 1 年間の報告書は、「輸出部での生糸持高の転換がつねに予期に反したため、ついに 150 万円余の損失を期末に計上した」とし、年末における正金の同社に対する取引残高を表 7 のように示しました。ここに掲げられた融資項目で問題となるのは、**貸出金と為替前貸および荷物貸渡**でとくに無担保の信用取引が貸倒れの危険の高い融資です。3 項目を合計すると **1845 万円**になります。表 6 の資産 2000 万円推定も、横浜正金銀行からの借金を差し引いただけでほとんどなくなり、片倉製糸の傘下に入るしか富岡製糸場が生き延びる道はなかったことになります。

こうして原合名傘下の富岡製糸場は、**1939 年（昭和 14）に、片倉製糸に吸収**されましたが、それは官営形態から民営形態への経営の転換という**イノベーションの大きな到達点**でした。富岡製糸場は政府からの払下げにさいして、**三井財閥さらに横浜生糸売込問屋原商店という上位の所有者**の支配下に置かれ、経営者の行動は上位の所有者の意向に従わなければなりません。その場合には、**経営者の独自の意欲の方針が所有者の利益重視の方針とぶつかる事態が生じることが避けられません**。富岡製糸場の経営者である大久保佐一が、昭和初期に設立された組合製糸**群馬社**の社長を兼ねて、製糸利害と養蚕利害の共存共栄という理想を追って失敗し、自害した悲劇はその代表例と言えましょう。この悲劇の背後には、経営者大久保の養蚕利害を重視する方針が、世界大恐慌のもとで損失続きの所有者原富太郎の立場と衝突したと見るできないかというのが私の意見です。近代日本の製糸経営の主流は、片倉製糸のような経営者が同時に所有者でもあるというかたちであり、いわば**オーナー経営者の流れが主流**でした。そこでは、経営者と所有者は同じですから利害の衝突はありえません。富岡製糸場が片倉製糸に吸収されたことは、**富岡製糸場が製糸経営のイノベーションの終着駅**によりやく辿り着いたことを意味していました。

#### 四. イタリア・中国製糸業と日本製糸業の違いは何か？

最後に、第二次世界大戦前の時期の世界生糸市場において、日本生糸をイタリア生糸と中国生糸と比較した場合の違いを、**工場経営者のあり方**に注目して調べて結びとします。

表 8 主な生糸供給国 (単位・トン)

年 (平均)	仏国 (生産)	伊国 (生産)	中国 (輸出)	日本 (輸出)
1850	3,180	<b>5,000</b>	1,241	0
1870	1,019	<b>3,101</b>	2,331	410
1881-85	631	2,766	<b>3,342</b>	1,360
1891-95	747	3,686	<b>5,403</b>	3,006
1901-05	591	5,262	<b>6,355</b>	4,865
1906-10	583	5,654	7,191	<b>7,448</b>
1911-15	358	4,561	7,649	<b>10,771</b>

出典) 石井寛治前掲書 28 頁。



ヨーロッパでは蚕病の後、フランスの生産は減る一方です。フランス経済が高賃金化したために隣のイタリア製糸業との競争に負けたのです。中国製糸業が追い上げ、とくに上海の器械製糸業の台頭は、日本にとって大きな脅威でした。3 国器械製糸家の上位は次の通りです。

表 9 諸地域製糸家の規模別構成(1900 年代、釜数)

地域	イタリア (1904)	中国上海 (1901)	中国広東 (同左)	日本 (1905)
①Gavazzi. P	728	宝昌糸廠 1,000	広純昌糸廠 800	片倉組 2,153
②Bonacossa. P. C.	648	綸華糸廠 800	昌棧糸廠 800	岡谷製糸 1,299
③S. Colombo	598	公和永糸廠 800	仁興祥糸廠 700	原合名 1,190
④Sormani. C	578	瑞綸糸廠 600	広阜隆糸廠 650	尾沢組 1,143
⑤Cavadini. N	566	信昌糸廠 600	華盛経糸廠 600	信勝社 976
小計 A	3,118	3,800	3,550	6,761
小計 B	59,793	7,830	34,500	128,152
A/B (%)	5.2	48.5	10.3	5.3

出典)イタリアは、Federico(1994、イタリア語文献)441 頁、中国は、峰村喜蔵『清国蚕糸業調査復命書』(1903)、日本は、『第四次全国製糸工場調査表』、『横浜市史』4 上。

トップ・ファイブの比率が 5%と極めて低い点で、イタリアと日本は良く似ています。上海器械製糸は、大規模製糸場が密集していますが、それらは最初から大規模な製糸場でした。

表 10 世界の有力製糸家(1927 年前後、釜数、[] は製糸工場数)

日本製糸家	本拠	規模	上海製糸家	規模
片倉製糸	長野	18,820(39)	史馨生	1,414 (5)
山十製糸	長野	15,027(23)	丁汝霖	1,204 (3)
郡是製糸	京都	7,569(24)	故経雨人	922 (4)
小口組	長野	7,276(15)	薛潤培	794 (2)
山丸組	長野	5,584(12)	朱静庵	648 (3)
岡谷製糸	長野	4,039 (8)	呉登瀛氏	610 (1)
山一林組	長野	3,676 (9)	邱敏庭	588 (1)
石川製糸	埼玉	3,217 (8)	合計と 1,2 位	33,610 [7.8]
鐘淵紡績	東京	2,732 (9)	伊国製糸家	規模
笠原組	長野	2,584 (5)	Gerli	1,500-2,000 (14)
[原合名]	横浜	1,406 (3)	G. A/Musso	1,500-2,000 (14)
合計と 1,2 位比率		309,612 [10.9]	合計と 1,2 位	53,317 [6.6]

出典)『横浜市史』第 5 巻上、273 頁、上原重美『支那蚕糸業大観』325-328 頁、

G. Federico、*An economic history of the silk industry, 1830-1930*, 1997, p129.

表 10 は、1927 年前後の日本・中国・イタリア三国の有力製糸の規模です。これによれば、原合名会社は、日本のベスト・テンには入りませんが、中国上海やイタリアと比較するとトップ・クラスの規模です。前表と較べると、信州系の普通糸製糸家と郡是製糸という優等糸製糸家が飛躍的に規模拡大を行っており、1927 年の片倉製糸の生糸出荷量 3,137 トンは同年のイタリア全土の生糸生産量 4,653 トンの 67%に達していました。

製糸業は新規参入が容易な反面、数年で脱落することが多く、1927 年当時のイタリア製糸場で 10 年前からの存続率は 34%で、65%が新期参入者であり、日本の存続率はやや高いとはいえ 50%で、新規参入率は 54%でした (*Comparing Economic Systems Italy and Japan*, 2001)。日本製糸業がイタリア・中国製糸業と違うのは、そうした激しい浮沈を繰り返す中から片倉製糸や郡是製糸に代表される有力製糸が育っていったことです。その違いは経営発展に際して問屋や銀行による強力な金融支援が与えられ、それによる選別が強く働いたためで、日本では金融選別に耐えうる事業活動を展開したごく少数の製糸家が急速に巨大化したのです。日本の製糸家の多くは、小規模製糸からスタートして利益を再投資するというオーナー経営者としての発展経路を辿ったのに対して、中国上海では最初から大地主・大商人によって建設された大規模製糸場が、レンタル方式で経営者に貸し出され、イタリアにおいてもレンタル方式がかなり増えましたから、両国ともオーナー経営者として発展し蓄財したものはほとんどいなかったのです。

世界大恐慌によって生糸世界市場が縮小し、製糸経営の多くが存亡の危機の晒されたとき、日本の製糸家は片倉製糸を先頭に多条繰糸機を導入して靴下用の高格生糸を製造し、1930 年代後半にはアメリカ市場の再開発に成功しました。日本の製糸業界では、中小製糸家が多くて過剰生産になりがちでしたので、全設備の 3 分の 1 に当たる 10 万釜を自主的に有償整理する計画をたて 8 万釜以上の整理を実現したのです。残った製糸家は多条繰糸機を導入して靴下用のアメリカ市場と結びつくことに成功し、1930 年代後半には製糸家と養蚕家は一息つくまでになりました。ですから 1930 年代後半に軍部が農村救済のために満洲移民を行なおうと働きかけたときには、農村景気は回復し、日中戦争と軍需生産のための労働力は不足していたのです。蚕糸恐慌と満洲移民を直結する通説的理解は誤りと言わねばなりません(石井寛治「日本蚕糸業の地域類型」『飯田市歴史研究所年報』第 18 号、2020 年)。

ただし、多条繰糸機などの新鋭技術は一代交雑蚕種技術とともに中国にも伝わり、上海製糸業はアメリカ市場での日本のライバルとして再生し始めました。日中戦争下の日本軍による占領下での多条機の禁止措置にも拘わらず、中国蚕糸業は戦後には日本製糸業を圧倒することになります。それは、西洋技術を導入した日本製糸業が、養蚕製糸業における技術革新を行い、今度は日本技術を世界に向けて輸出する立場に変わったことの帰結でした。その点の分析が今後の大きな研究課題であることを指摘して、本日の講演を終わります。