

# 西陣織関連産業の生産構造

——金銀糸製造業を中心として——

庄谷邦幸

序論—西陣織関連産業の動向—

1. 金銀糸製造業の概況
2. 金銀糸製造業の生産構造
3. 金銀糸製造業の流通機構と取引条件
4. 金銀糸製造業の労働力構成と労働条件
5. 経営上の問題点——経営者の意識調査より——
6. まとめ

序論—西陣織関連産業の動向—

明治44年（1911年）に西陣織物同業組合が編集・発行した『西陣の栞』は、当時の西陣機業の生産組織や流通機構について詳述している。「工業組織」という章では、まず西陣機業の特徴として「家族制」を取り上げ、「西陣の機業家は賃機業者と仕入機業者と、独立機業者の三者より成立す、而かも三者の間に於る関係の甚だ円滑なるは、多年の習慣の馴致したるものあるに由るとは云へ、亦た必らず之れが原因なかるべからず。此特殊の組織は即ち一種の家族制の西陣機業団体に発達したるに職因す」と述べ、独立機業内における徒弟制度と家族主義的労務管理について説明し、徒弟の中から独立して、賃機業者になるもの、さらにその一部が仕入機業者になる類型を紹介し、西陣機業全体が家族的体制をなしていると説明している。

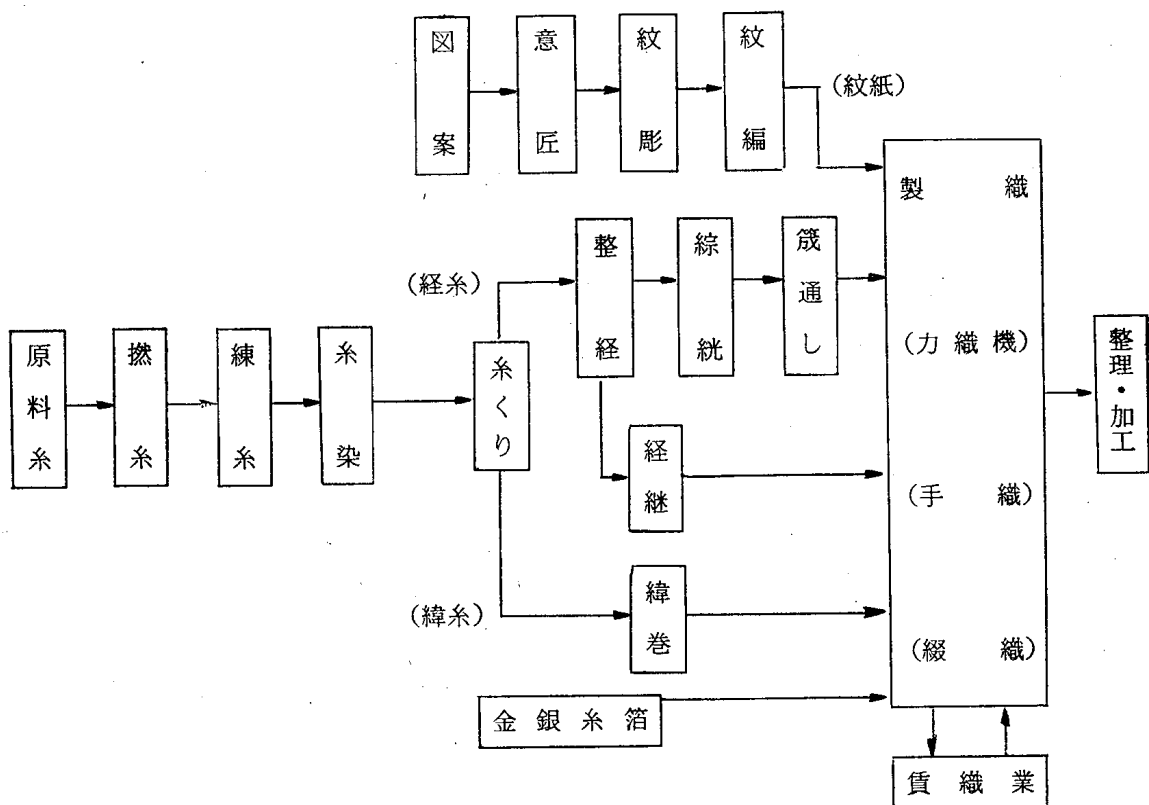
つぎに、「補助業者」という節では、今日でいう西陣関連産業について解

説している。「西陣の機業団体は幾多の小仕掛より成れる大規模の産業組織なり、然れば此大機業地の付近には、幾多の下繰器械、幾多の撚糸器械は運転せられ、此他、紋様業者、綜統業者、練物屋、糸染屋等各々其大組織の分業者として存在す」(同29頁)と述べ、生産工程の順に各分業組織——下繰、撚糸、練糸、染色、手繰、紋様、綜統等——について説明を加えているが、現在の社会的分業関係とほぼ同様の社会的分業関係がその当時成立していたとみてよい。しかし、ここで整経業が説明されていないことに注目しておきたい。

(1) 西陣織関連産業の概要

そこで、最近の西陣機業の生産工程の概略と企業数、従業者数を示し、今回の調査対象4業種——糸染、金銀糸、整経、綜統の位置づけをしておきたい(西陣織工程図参照)。

図1 西陣織工程図



まず、「企画・製紋」工程は織物の基本となるデザインや組織を決定し、製織時に織機に指示する紋紙を作る部門である。業種としては「図案業」、「意匠図案業」および「紋彫・紋編業」があり、企業数740、従業者総数2100名といわれている（数値は前回調査結果による）。

「原料準備」工程は織り出す織物に必要な種類の糸を準備し、必要な色に染め織機にセットできるよう整える工程である。主な業種としては、撚糸業（157企業、628名）、糸染業（215企業、2571名）、整経業（191社、521名）、金銀糸箔製造業（90社、993名）、および拵加工業（57企業、140名）である。

「機準備」工程は、組織やデザインを刻みこまれた紋紙から情報を伝えるための装置であるジャカードを準備し、そのジャカードとたて糸を連絡する装置である綜統などである。綜統業は82社、372名である。

「仕上」工程で、織られた製品は最後に仕上げられる。帯地の場合は糸屑をとる程度で機業家の最終工程は終るが、着尺の場合は「ゆのし」という整理加工業が担当する工程がある。その他「しば出し」、ビロードの線切り等もある。整理加工業者は22業者、167名の従業員総数である。

これらの西陣関連産業のうち、「企画・製紋」工程を担当する「図案業」、「紋意匠図案業」、「紋彫・紋編業」については産地診断が時々実施されているので、今回の調査からは除かれている。今回調査をおこなった糸染業、金銀糸製造業、整経業、および綜統業の4業種のうち金銀糸を除く3業種について最近の動向を要約しておきたい。（「前回調査」とは昭和46年10月京都市経済局による調査で黒松巖教授による分析）をさす。

## （2） 糸染業

従業員規模別に企業数をみると、1～5人が107企業で全体の52.4%を占め、ついで6～10人が62企業30.4%である。すなわち、10人以下の企業が82.8%を占め、規模の零細性を示している。それ以上の階層についてみると、11～30人層が29企業14.2%、31～100人層が4企業2.0%、101人以上層は2企業1.0%ある。昭和40年→46年、さらに46→53年にかけて零細化が進んでいる。

(注) 前回調査は組合員 173, アウトサイダー 24 合計 197 企業を調査対象にしたが、回収企業は 154 であった。組合員の未回収も 20 数社あった。今回の調査は組合員については 100 回収された。そのため、両調査を比較する場合留意しなければならないが、企業規模の零細化については全般的傾向とみてよい。

表 1 糸染業従業員規模別企業数

規 模	昭和40年調査	46年調査	今回(53年3月)調査
1～ 5人	46 (39.7%)	69 (44.8%)	107 (52.4%)
6～ 10	32 (27.6 )	49 (31.8 )	62 (30.4 )
11～ 30	29 (25.0 )	27 (17.5 )	29 (14.2 )
31～100	7 ( 6.0 )	7 ( 4.6 )	4 ( 2.0 )
101人以上	2 ( 1.7 )	2 ( 1.3 )	2 ( 1.0 )
計	116 (100.0 )	154 (100.0 )	204 (100.0 )

(注) 40年調査は京都府中小企業総合指導所が実施した 調査結果で、事業主を従業員に加えていない。46年調査及び53年調査では従業員数に事業主を含んでいる。

糸染めはこれまでも多品種少量生産であったが、この数年間にその傾向が  
いっそう強まり、生産ロットが小さくなっている。また、原材料及び人件費

表 2 糸染業従事者数の変化

	46年9月調査	今回(53年3月)調査	
家 族	男	262 (12.6)	308 (17.1)
	女	194 ( 9.4)	253 (14.0)
	計	456 (22.0)	561 (31.1)
雇 用	男	1,132 (54.6)	978 54.1
	女	485 (23.4)	267 14.8
	計	1,617 (78.0)	1,245 (68.9)
合 計	男	1,394 (67.2)	1,286 71.2
	女	679 (32.8)	520 28.8
	計	2,073 (100.0)	1,806 (100.0)

の高騰が収益性の悪化をもたらしているが、とくに雇用者  
をかかえる企業層への打撃は  
大きい。これらの要因がここ  
数年間の企業規模の零細化の  
背景であろう。

糸染業従業者が、6年半の  
間に全体で約 13% (267 名)  
減少している中で、家族従業  
者は 105 名増加し、他方、雇  
用従業者は 372 名も減少し、

しかも年齢構成をみても老令化が進んでいる。したがって、技能労働者の確保と養成がこの業界の大きな課題となっている。

昭和48年秋の石油危機以降、染料、燃料の価格が高騰し、糸染業界の収益性を圧迫している。一方、工場排水に関する環境基準が徐々に厳しくなるにつれ、それに応じて新規の設備投資をせねばならず、このコストが加工賃に反映することができない場合は、さらに収益性を悪化させることになる。一方、染工賃の水準は不況下では横ばいであり、染工賃の上下幅（同一種類の染色についての加工賃格差）は拡大してきている。

### (3) 整経業

表3 整経業の規模別構成

規模	46年10月調査	53年3月調査
1台	110 (63.6)	98 (63.6)
2台	44 (25.4)	38 (24.7)
3台	15 (8.7)	14 (9.1)
4台以上	4 (2.3)	4 (2.6)
計	173 (100.0)	154 (100.0)
回収率	97.7%	95.1%

整経は織布工程の前工程で、経糸を糸繰りし、これを織幅に要する本数に揃え、糸が織れるにつれて繰り出されるように干切という棒に巻く作業である。西陣織関連産業の中で独立した部門として専門化したのは、大正年代といわれている。現在の経営者でも織布工場から独立した人が多い。

多い。

経営規模が小さく、整経機1台、2台という事業所が圧倒的に多い。昭和46年調査と比較して、規模別構成において変化はない。

主要生産設備である整経機台数別規模構成の変化は殆んどないが、従業者数は家族、雇用ともに減少している（表4参照）。

整経機1台当たり平均年間加工高を、規模別にみると（表5参照）、2台以下層と、3台以上層には大きな格差がある。しかし、この格差は、昭和46年調査においてもすでに現われている。

昭和47年から毎年「基準工賃」は発注者側と受注者側の話し合いによって改

訂され、10~20%の範囲で上昇してきたが、不況が深刻化した昭和52年秋からは値くづれし、「基準工賃」は必ずしも守られていない。

表4 整経業の従業者数の変化

		46年10月調査	今回(53年3月)調査
家族	男	212 (40.7)	195 (41.2)
	女	204 (39.2)	188 (39.7)
	計	416 (79.8)	383 (81.0)
雇用	男	47 (9.0)	39 (8.2)
	女	58 (11.1)	51 (10.8)
	計	105 (20.2)	90 (19.0)
合計	男	259 (49.7)	234 (49.5)
	女	262 (50.3)	239 (50.5)
	計	521 (100.0)	473 (100.0)

表5 整経機1台当り平均年間加工額

規模	年間平均加工額	(A) 昭和52年1月~12月	(B) 昭和45年11月~昭和46年10月	(A)/(B)
	1台	4,872.0 (100.0)	2,054.5	2.37
2台	5,122.8 (105.2)	2,191.4	2.34	
3台	7,000.5 (143.7)	3,076.3	2.28	
4台以上	7,448.7 (142.9)	3,444.6	2.16	
全企業の平均	5,533.7	2,372.7	2.33	

#### (4) 綜統業

綜統は、ジャカードの指令に基づいて経糸を上下に分け、織物の組織、模様に合わせて緯糸が通るようにする重要な装置である。この作業には高度な

表6 綜統業の従業員規模別構成  
( )は構成比

従業員規模	46年10月調査	今回(53年3月)
1 ~ 2 人	21 (26.3)	29 (36.7)
3 ~ 4	33 (41.3)	33 (41.8)
5 ~ 6	14 (17.5)	11 (13.9)
7 ~ 8	7 (8.8)	4 (5.1)
9 人以上	5 (6.3)	2 (2.5)
計	80 (100.0)	79 (100.0)

表7 綜統業の従業者数の変化

	46年10月調査	今回(53年3月)調査
家族	男	124 (33.3)
	女	112 (30.1)
	計	236 (63.4)
雇用	男	72 (19.4)
	女	64 (17.2)
	計	136 (36.6)
合計	男	196 (52.7)
	女	176 (47.3)
	計	372 (100.0)

手工的技術が必要である。その生産は製品の性質上、織物の組織、模様などが変更される「機替」の時期に集中する。したがって、綜統の生産は機業家の内部ではなく、社会的に分化、独立した専門業者として、以前から存立していた。

綜統業の従業員規模別構成は、過去6年半前と大きな変化はないが、やや零細化が進んでいる。また、従業者数は、整経業と同様、家族従業者、雇用従業者ともに減少している。

綜統業の従業者1人当り粗生産額を算出すると、今回調査では、約369万円であった(前回調査では185万

円)。各階層の生産額は、この1人当り生産額と従業者数の積にほぼ一致している。したがって、生産額と従業者とは正比例している。換言すれば、綜統業は「規模の経済性」のメリットのない業種であるともいえる。すなわち、現在の綜統業は手工的技術に依存した労働集約的業種であるからである。

綜統業の標準的工賃水準は西陣綜統工業協同組合によって「綜統技術標準料金表」となって明示されているが、織物の種類、幅、組織、模様によって

細分化されている。この料金表はこれまで2年に1度改訂されてきたが、最近では上昇幅が小さくなり、加工賃格差が目立っている。

以上が金銀糸を除く今回調査の3業種の概況である。

## 1. 金銀糸製造業の概況

### (1) 金銀糸の種類と製造方法

金銀糸の歴史は非常に古く、仏教の伝来とともに唐より綾織、呉織などが輸入され、その製法は豊臣時代のおわりに職人を連れて来て得たのが最初と伝えられる。金銀糸は古くから和紙にうるしを塗布して金箔や銀箔を貼合せる手工業的なもので高級織物などに用いられていたが、日本の金銀糸が飛躍的に発展したのは昭和32年頃に真空蒸着方法によって長尺の素材への金属化が容易になり、品質の向上と量産方法がとられるようになってからである。その後、国内だけでなく世界各国に金銀糸あるいは金銀糸の原反として、あるいは織物とかニット製品に加工されて大量に輸出されている。

金糸、銀糸などのメタリックヤーンについて本金、本銀などの箔を使ったものと、真空蒸着を応用したものに大別されるが、その用途、製法、性質、特長について簡単にのべよう。

#### ① 金銀糸の用途

金銀糸の代表的用途としては、帯、着尺、服、刺しゅう、組紐、金欄、毛糸、表装生地、装飾品等がある。

#### ② 金銀糸の種類

金銀糸の種類はその素材の内容、すなわち、ベースの素材が和紙かポリエステルフィルムか、金属の種類が銀とかアルミニウムか、また金属層の形成が金属箔か金属蒸着か、または使用されているコーティング樹脂の種類によって、あるいはそれらの構成素材の構成内容によって、外観的には金属光沢の相違があり、また風合、強伸度、堅ろう度等、品質性能の面で



も異なってくる。金銀糸の種類を形状的、素材的、品質的な面から大別すると、次のようになる。

(イ) 形状的分類

平金銀糸……両面平金糸，片面平金糸

撚り金銀糸…丸撚り，羽衣撚り，蛇腹撚り，たすき撚り

(ロ) 素材分類

和紙……金属箔，金属蒸着，添加工

セロハン……金属箔，金属蒸着

プラスチックフィルム……金属箔，金属蒸着

(ハ) 品質的分類

後加工（精練，漂白，染色）用

後加工しないもの（先染糸を使う）

③ 金銀糸の製造法

金銀糸には金属箔を用いたものと，金属層の形成に真空蒸着方法を応用したものとに製造法が大別される。

A. 金属箔を用いたもの

(イ) 本金箔……金箔は高級品で銀2%，普通品で銀5%，銅2%混入して作り漆でもって和紙と貼り合わされて作られる。

(ロ) 銀箔……銀箔を用いて漆でもって和紙と貼り合わされ，これに黄色の染料をカゼインなどの塗料に溶解されて塗って金色にしたものは紛金糸，または紛平箔である。

(ハ) アルミニウム箔

(i) アルミニウム箔と紙……長尺物の和紙及びアルミニウム箔（厚さ4.5～10 $\mu$ ）とを機械的に合成樹脂接着剤とで貼り合わせる。表面の保護と色付けのためカゼイン，セルロースラッカー，エポキシ樹脂などの上塗剤が塗布される。

## (ii) アルミニウム箔と各種フィルム

## (a) セロハン／アルミニウム箔／セロハン

接着剤……エマルジョンタイプ（色の場合は染料混入）

## (b) ポリエステルフィルム／アルミニウム箔／ポリエステルフィルム

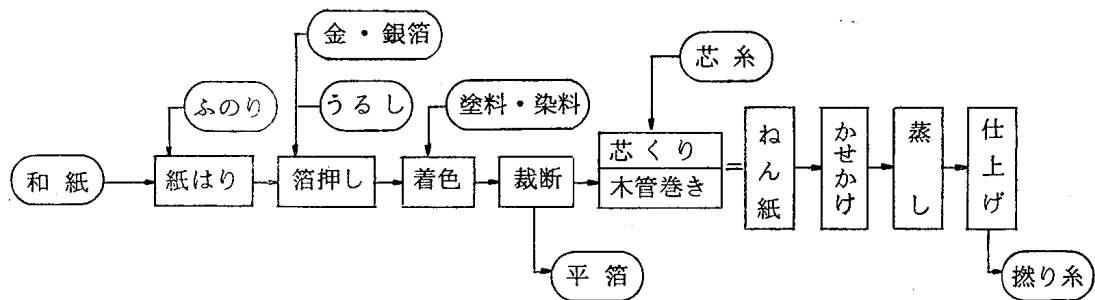
接着剤……合成ゴム系その他

## B. 真空蒸着法を応用したもの

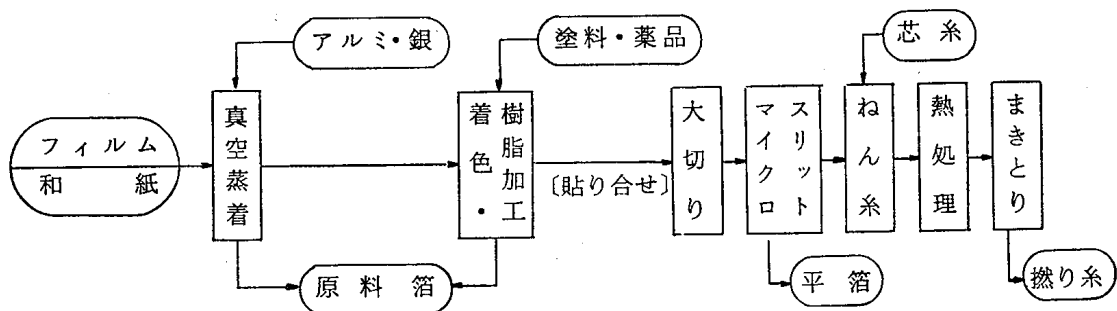
真空蒸着の歴史は1912年頃、真空中において、金属その他の物質を加熱融解して、蒸発した金属分子や原子が他の気体分子に邪魔されることなく直進させ物体面に付着させる方法として知られ、真空蒸着装置がわが国において生産装置として使用されたのは昭和23年頃にレンズ増透膜用で、昭和25年頃から工業用の大型バッチ式アルミニウム蒸着装置が製作され、プラスチック製品（ネームプレート、電気機器部品など）へ蒸着ならびにラ

図2 生産工程図

## (A) 箔押し製品



## (B) 真空蒸着製品

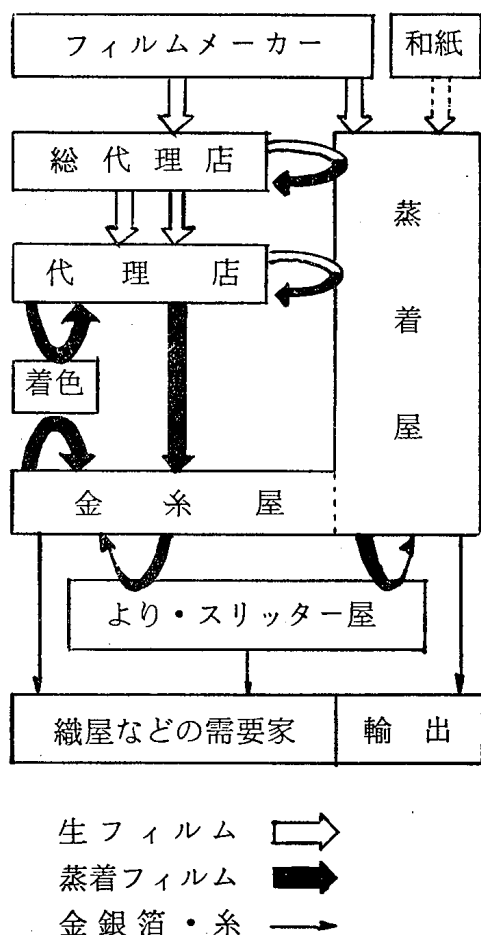


ッカーリングが行なわれた。引続いて、昭和31年にマイラー、セロハンなどの長尺フィルムの連続巻取蒸着装置が開発され、金銀糸の製造に応用され、昭和37、38年頃より超高真空の装置が開発され、表面現象の研究、電子工業関係の技術の向上に用いられている。

(2) 金銀糸業の生産と流通

金銀糸製造業の生産・流通の概況は次の通り。まず業界を大別すると、西陣の織屋などに金銀糸を販売する京都市内に主に立地する問屋ないし製造問屋（金糸屋）と、ここからの下請加工に依存している城陽市を中心とする京

図3 基本流通経路



都府下南部の加工業者（撚り屋、スリッター屋、着色屋、箔押し屋など）とに分けられる。数量的に圧倒的多数を占めるフィルム蒸着製品は次の図に示される通り、フィルムメーカーで作られる生のポリエステルフィルムを蒸着メーカー（約10社、京都府下では3社）で真空蒸着加工した後、フィルムメーカーの販売代理店を通じて金糸屋へ納入される。金糸屋では、一部は自社で、大部分は外注加工により着色、裁断、撚糸をおこない、織屋などの需要家の要望する金銀箔糸を備蓄、販売する。

調査対象は生産形態によってA, A', B', Bの4グループに分類し、それを基軸に分析した。

A グループは「手工金銀箔糸のみ

京都府立中小企業総合指導所『京都金銀糸加工業診断報告書』昭和48年, p. 16.

製造ないし販売しているもの」で、このグループには18企業が属しており、販売額では5,000万円前後に集中しており、1億円未満の企業が7割を占める。このグループの全販売額は京都金銀糸業の6.5%を占めるにすぎない。

A' グループは「手工金銀箔糸を中心に機械金銀箔糸をも製造ないし販売するもの」で、このグループには22企業が属しており、前回46年調査時の12企業に比べると10企業増えている。販売額では1億円前後に集中しており、2億円未満の企業が8割6分を占める。このグループの全販売額が京都金銀糸業に占める比重は12.2%で、Aグループより多い。

表8 金銀糸製造業，経営タイプ別企業構成

グループ	46年10月調査	53年3月調査
A 手工金銀箔のみ製造販売	15 (19.5)	19 (23.8)
A' 手工金銀箔を中心に機械金銀箔糸をも製造販売	12 (15.6)	22 (27.5)
B' 機械金銀箔糸を中心に手工金銀箔糸をも製造販売	26 (33.8)	11 (13.8)
B 機械金銀箔糸のみ製造販売	24 (31.2)	28 (35.0)
計	77 (100.0)	80 (100.0)

B' グループは「機械金銀箔糸のみ製造ないし販売しているもの」で、このグループの企業数は12で、前回調査時の26企業に比べると半減以下である。このグループは販売額2億～7億円と、2,000万円～5,000万円の規模に2極分化している。このグループの全販売額が京都金銀糸業に占める割合は8.3%である。

B グループは「機械金銀箔糸のみ製造ないし販売しているもの」で、このグループの企業数は28 (35%) で、他グループに比して販売額規模の大きいものが多い。すなわち1億円以上のものが21企業あり、その中には他のグループにはない15億円以上の大企業が3企業含まれている。このグループの販売額が京都金銀糸業の販売額の73%を占めている（前回の昭和46年調査にお

ける大手3社のシェアも73.1%であった)。ことに大手3社は、それぞれ東レ、帝人、三菱樹脂の巨大メーカーからテトロンフィルムを購入し、それを真空蒸着するという一貫・大量生産体制を確立しており、総販売額の42.5%がこの大手3社に集中している(前回調査時は48.6%であった)。この大手3社は蒸着フィルムを自家生産に使用するばかりでなく、販売代理店を通じて同業者に販売している。

グループ別に販売額の規模をみると、手工金銀箔糸を多く取扱う企業ほど販売額規模が小さく、機械金銀箔糸を多く取扱う企業ほど販売額規模が大きくなっている。グループ別の販売先との関係については後述する。

表9 販売額別企業数

( )は構成比

販売額 グループ	2,000万円 未満	2,000万円 ～5,000 万円未満	5,000万円 ～1億円 未満	1億円 ～2億円 未満	2億円 ～7億円 未満	7億円 ～15億円 未満	15億円 以上	合 計
A	1 (5.6)	7 (38.9)	5 (27.8)	2 (11.1)	3 (16.7)			18 (100.0)
A'	2 (9.1)	2 (9.1)	5 (22.7)	10 (45.5)	3 (13.6)			22 (100.0)
B'		4 (33.3)	1 (8.3)	1 (8.3)	6 (50.0)			12 (100.0)
B	1 (3.6)	2 (7.1)	4 (14.3)	6 (21.4)	9 (32.1)	3 (10.7)	3 (10.7)	28 (100.0)
合 計	4 (5.0)	15 (18.8)	15 (18.8)	19 (23.8)	21 (26.3)	3 (3.7)	3 (3.7)	80 (100.0)

表10 企業形態

( )は構成比

企業 形態 グループ	個人企業	法 人 企 業				合 計
		株式会社	有限会社	企業組合	小 計	
A	7 (38.9)	5 (27.8)	5 (27.8)	1 (5.6)	11 (61.1)	18 (100.0)
A'・B'	9 (26.5)	17 (50.0)	8 (23.5)		25 (73.5)	34 (100.0)
B	6 (21.4)	19 (67.9)	3 (10.7)		22 (78.6)	28 (100.0)
合 計	22 (27.5)	41 (51.3)	16 (20.0)	1 (1.3)	58 (72.5)	80 (100.0)

表11 創業年次

年次 グループ	明治前	明治	大正	昭和										計		
				～5年	～10年	～15年	～20年	～25年	～30年	～35年	～40年	～45年	～50年		51～53年	
A		4	2		1					4	2	2	1	2		18
A'		7	1		1					4	2	2	1	1		22
B'		1	1		2								3			12
B		2	2					2		7	4	3	6	1	1	28
計		14 (17.5)	6 (7.5)		4 (5.0)	5 (6.3)			2 (2.5)	15 (18.8)	8 (10.0)	8 (10.0)	11 (13.8)	4 (5.0)	1 (1.2)	80 (100.0)
前回調査 時(46・10)		14 (18.2)	9 (11.7)		2 (2.5)	6 (7.8)			3 (3.9)	13 (16.9)	12 (15.6)	9 (11.7)	6 (7.8)			77 (100.0)

## (3) 企業形態

金銀系業の企業形態は表10にみるように、法人企業が58 (72.5%) で、個人企業は22 (27.5%) である。法人企業は前回調査時 (昭和46年) の50 (64.9%) に比べてやや増加している。法人企業のなかでは、株式会社が41 (51.3%) で前回調査時より8企業増加し、有限会社16、企業組合加入1は前回調査時と同数である。これをグループ別にみるとBはAより法人企業割合が大きい。

## (4) 創業年次

京都の金糸屋の歴史は先にも述べた通り古いのが、明治30年代に西陣機業からの需要増大にともない、その企業数も増加し、今日の業界規模まで発展する基礎が形成されたという。

表11に示した通り、現在の企業の中で明治時代に創業した企業14 (17.5%)、大正時代に創業した企業6 (7.5%)、さらに昭和元年より20年までに創業した企業11 (13.8%) というように創業年次の古い企業も一定の比重を占めている。

一方、第2次大戦後に開業した企業は49社 (61.3%) と過半数を占め、その中で、昭和20年代17企業、昭和30年代16企

業、昭和40年体15企業、昭和50年代1企業というように、各年代に一定数の増加をみている。とくにBグループでは第2次大戦後の開業が28社中24社(85.7%)も占めている。

#### (5) 経営者の経歴・年令

経営者の経歴をみると(表12)、80社中37社(46.3%)が家業継承であり、次に多いのが「同業他企業よりの独立」で26社(32.5%)である。経営者の経歴は前回調査とほぼ同じ傾向であるが、過去7年間に経営者の交代がなされた企業があるため、若干の異動がある。

経営者の年令は比重の大きい順にいうと40才台(35.0%)、50才台(26.3%)、60才以上(20.0%)、30才台(18.7%)の順であるが、他の西陣関連産業に比べて経営者の年令が若い。とくにBグループでは40才台の経営者の

表12 経営者の経歴

( )は構成比

経歴 グループ	家業継承	従業員 より昇任	同業 より独立	他業種企業より 転業または独立	その他	合計
A	8	3	5	1	1	18
A'・B'	24	1	8	1		34
B	5	2	13	5	3	28
合計	37 (46.3)	6 (7.5)	(32.5)	7 (8.8)	4 (5.0)	80 (100.0)
昭和46年10月 調査	32 (41.6)	4 (5.2)	28 (36.4)	12 (15.6)	1 (1.2)	77 (100.0)

表13 経営者の年令

( )は構成比

年令 規模	30～ 39才	40～ 49才	50～ 59才	60才 以上	合計
A	6	2	4	6	18
A'・B'	5	13	10	6	34
B	4	13	7	4	28
合計	15 (18.7)	28 (35.0)	21 (26.3)	16 (20.0)	80 (100.0)

比重が他のグループより高い。

## 2. 金銀糸製造業の生産構造

### (1) 自家生産比率

京都金銀糸工業組合の定款の「組合員の資格」には「金銀漆糸及び平箔の製造、加工ならびに販売を行なう事業者であること」となっており、ユーザーに販売しているか否かが資格条件となっている。これは、京都府下南部の下請企業集団が、製造加工のみと定義されているのと対照的である。すなわち、京都の「金糸屋」は原材料を購入し、それを加工して販売する、いわゆる製造販売する企業と、製品を他の金銀糸業者から購入してそのまま販売する、いわゆる仕入販売のみの企業と、その両者を兼ねて事業を営んでいる企業とに分れている。表14は販売額に占める自家生産額の比率別に企業数を示したものである。これによると自家生産比率80%以上の企業が46社(57.5%)を占めるが、前回調査(昭和46年)に比べ自家生産比率が低下している。多くの企業が仕入販売をおこなっているのは、金銀箔糸の種類がきわめて多く、多種類の製品を自家生産することができないためであるが、他方では、下請生産のもつ有利性(自家工場生産よりも低加工賃ですむ)を利用しているものと考えられる。

表14 自家生産比率

( )内は構成比

比率 グループ	0%	~20% 未満	~40% 未満	~60% 未満	~80% 未満	~100% 未満	100%	合計
A		1	1	3	2	2	9	18
A'	1		2	2	4	8	5	22
B'	1	1		1	2	5	2	12
B	6	1	1	1	4	8	7	28
合計	8 (10.0)	3 (3.7)	4 (5.0)	7 (8.7)	12 (15.0)	23 (28.8)	23 (28.8)	80 (100.0)
昭和46年 調査	7 (9.1)		3 (3.9)	4 (5.2)	6 (7.8)	26 (33.8)	31 (40.2)	77 (100.0)



(注)「自家生産」という回答の中にも、下請工場を一部利用している場合、または全部利用している場合などが含まれており、厳密な意味での自家工場内生産（内製）ではない。

販売額に占める自家生産の割合をグループ別に全体でとらえると、前回調査ではそれぞれ90%前後であったが、今回の調査での、自家生産比率はAグループの83.3%を除いて、他のグループは70%前後に低下している。換言すれば、この6年間で仕入販売額の割合が約16%ほど増加したことになる。すなわち、産業資本的性格をもちつつも、一方で商業資本的性格を強めつつあるとも解釈できよう。

表15 自家生産・仕入販売別販売額

単位：千円( )、&lt; &gt;%

グループ	自家生産	仕入販売	合計	< 構成比 >
A	1,313,697 (83.3)	264,300 (16.7)	1,577,997 (100.0)	< 6.5 >
A'	2,152,899 (72.0)	838,584 (28.0)	2,991,483 (100.0)	< 12.2 >
B'	1,421,043 (69.9)	611,000 (30.1)	2,032,043 (100.0)	< 8.3 >
B	13,138,576 (73.6)	4,712,782 (26.4)	17,851,358 (100.0)	< 73.0 >
合計	18,026,215 (73.7)	6,426,666 (26.3)	24,452,881 (100.0)	< 100.0 >

表16 昭和46年調査時における自家生産・仕入販売額 単位：千円 ( ) &lt; &gt;, 内%

グループ	自家生産	仕入販売	合計	< 構成比 >
A	581,231 (91.8)	51,909 (8.2)	633,140 (100.0)	< 4.9 >
A'	744,000 (95.8)	32,500 (4.2)	776,500 (100.0)	< 6.1 >
B'	1,748,980 (85.9)	287,499 (14.1)	2,036,479 (100.0)	< 15.9 >
B	8,425,212 (90.1)	930,201 (9.9)	9,355,413 (100.0)	< 73.1 >
合計	11,499,423 (89.8)	1,302,109 (10.2)	12,801,532 (100.0)	< 100.0 >

## (2) 生産設備

機械金銀箔糸の場合、重要工程である真空蒸着は B グループの大手 3 社を含む原料箔メーカーから購入し、着色、裁断、撚糸の作業をおこなうが、その全部または一部を外注に依存している。

蒸着機は15台、着色機は90台、高速撚糸機は約150台、旧式撚糸機 62台、

表17 経過年数別生産設備

単位：台( )%

生産設備	経過年数	3年未満	3～6年未満	6～9年未満	9～12年未満	12年以上	不明	合計
	高速撚糸機	台	5	18	29	2		95
	錘	400	2,100	2,400	200		9,500	14,600
旧型撚糸機	台		3			59		62
	錘		600			6,582		7,182
マイクロスリッター撚糸機用		1		7	4	11	8	31
マイクロスリッター平箔木管専用			5	2	6	9	8	30
芯くり機		2	4	2	2	7	5	22
かせとり機		3	2	5	3	11	5	29
コーン巻き機	台	3	10	11	9	3		36
	錘	6	112	120	86	40		364
裁断機		7	1	3	1	9		21
蒸着機		2	2	2	3	1	5	15
着色機		6	8	8	14	33	21	90
紙の貼り合せ機		2	3	4	2	4	8	23
その他		1	11	5	1	16		34

(注) 不明欄は直営子会社の分で、経過年数は不詳

撚糸専用マイクロスリッター31台、平箔・木管箔専用マイクロスリッター30台、等表17に示された通りである。裁断・撚糸の両工程は京都府下、城陽市及びその周辺に外注されるため、生産設備が少く表われている。

### (3) 下請外注

さきにも述べた通り、京都の金銀糸業は、「自家生産」の場合でも、いくつかの工程を下請業者に依存している。

全く「外注工程なし」の企業は、僅か4企業（A'グループ1，Bグループ3）にすぎない。この4企業は、一貫生産かまたは「自家生産なし」で、かつ「自家工場なし」の間屋機能に徹している事例である。

表18は下請業者数を工程別，地域別（京都市内，城陽市及びその周辺，そ

表18 地区別・工程別利用外注軒数

単位 企業数・( )は構成比

グループ	地区	工程										合計
		張上	引上	押上	真空蒸着	着色	貼合せ	裁断	撚糸	その他	不明	
A	京都市	13	6	9		3	4	24	2			61
	城陽およびその周辺	12	17	24		9		8	6			76
	その他	2	4	8			1		1			16
	小計	27 (17.6)	27 (17.6)	41 (26.8)		12 (7.8)	5 (3.3)	32 (20.9)	9 (5.9)			153 (100.0)
A'・B'	京都市	12	12	15		60	13	53	25	5		195
	城陽およびその周辺	19	20	36		31	28	32	130	5		301
	その他	6	6	7		11	18	14	35	1		98
	小計	37 (6.2)	38 (6.4)	58 (9.8)		102 (17.2)	59 (9.9)	99 (16.7)	190 (32.0)	11 (1.9)		594 (100.0)
B	京都市				1	15		15	7		5	43
	城陽およびその周辺					48	40	66	93		20	267
	その他				2	4	3	7	16		5	37
	小計				3 (0.9)	67 (19.3)	43 (12.4)	88 (25.4)	116 (33.4)		30 (8.6)	347 (100.0)
合計	京都市	25	18	24	1	78	17	92	34	5	5	299 (27.3)
	城陽およびその周辺	31	37	60		88	68	106	229	5	20	644 (58.9)
	その他	8	10	15	2	15	22	21	52	1	5	(13.8)
	計	64 (5.9)	65 (5.9)	99 (9.0)	3 (0.3)	181 (16.5)	107 (9.8)	219 (20.0)	315 (28.8)	11 (1.0)	30 (2.8)	1,094 (100.0)

の他)に分けて加算したものであるが、重複計算されており、実数より多い(2工程を担当する下請業者が別々に集計されている)。

この表によると、撚糸業者が最も多く、ついで裁断、着色、貼合せ、押上、引上、張上の順になっている。

地域別には京都市内は2割7分にすぎず、大半は京都府南部の城陽市及びその周辺地区である。ただし、グループ別にみると、手工金銀箔系は京都市内の割合が相対的に多く、機械金銀箔系は城陽市及びその周辺の方がより一そう多い。

工程別にみると、昭和46年以降、裁断・撚糸工程の外注が城陽地区で大きく増加している。

金銀箔系製造業の下請生産を下請企業集団の側から把握しておきたい。城陽市およびその周辺の下請関連業者は、その大部分が京都金銀糸振興協同組合に結集しており、その組合員は150名である。それにアウトサイダー約50事業所を加えると、合計200事業所になる。その業種別内訳は、撚糸業120、スリッター業50~60、着色業12、箔押し20と推定される。振興協同組合員のうち製造販売をおこなう業者が10企業含まれている(その中で5社は京都金銀糸工業組合にも加入している)。

### 3. 金銀糸製造業の流通機構と取引条件

#### (1) 製品販売

金銀糸業界の昭和52年(1~12月)の総販売額は約245億円であった。この総販売額には同業への販売額が含まれ、二重計算されているので、それを差引くと約230億円になる。昭和46年の総販売額は約128億円で、そのうち同業者への販売額を差引くと約105億円であった。6年間で販売額は約2倍増えている。これには需要及び生産量の増加と製品価格上昇分が含まれている。

製品の品種はきわめて多いが、これを原料箔、織物用箔(引箔、模様箔、

両面用駒箔など)、金銀糸(より糸)に3分類して、それぞれの販売額を示すと表19の通りである。金銀糸が約80億円で総販売額の32.6%を占めている。織物用箔が87億円(35.6%)、原料箔が78億円(31.8%)と、ほぼ三等分されている。

グループ別には、Aは織物用箔を主に販売しており(89.6%)、A'およびB'は織物用箔、金銀糸がそれぞれ半数を占めている。Bでは第1位が原料箔(43.8%)、ついで金銀糸(30.8%)、織物用箔(25.4%)の順となっているが、これは大手3社による原料箔の販売額が多いからである。

表19 品種別販売額

単位千円・( ) &lt; &gt; は構成比

グループ	原料箔	織物用箔	金銀糸	合計	
A		1,736,062 (89.6)	201,935 (10.4)	1,937,997 (100.0)	< 7.9 >
A'・B'	60,000 (1.2)	2,503,322 (50.8)	2,360,004 (47.9)	4,923,226 (100.0)	< 20.1 >
B	7,748,326 (43.8)	4,483,817 (25.4)	5,435,837 (30.8)	17,667,980 (100.0)	< 72.0 >
合計	7,808,326 (31.8)	8,723,101 (35.6)	7,997,776 (32.6)	24,529,203 (100.0)	< 100.0 >
昭和46年	3,352,080 (26.2)	4,208,393 (32.9)	5,241,059 (40.9)	12,801,532 (100.0)	

また、グループ別に販売先をみると、A、A'・B'グループは西陣機業に依存し、「西陣の金糸屋」としての性格を持続しているのに対し、Bグループは西陣依存度が低く、他地区の織物業者、雑品業、同業者、装飾・印刷・包装関係業者、輸出など多岐にわたりその製品を販売しており、脱西陣化が顕著である。

これは昭和30年代に真空蒸着技術の導入により、新用途、新販路の開拓が可能になり、装置産業としての大企業(製造業全体の中では「中堅企業」と呼ぶべき規模と特徴をもつ)の条件となり、しかもこの大企業による蒸着フ

表20 販売先別販売額

単位：千円 ( )%

販売先		タイプ	A	A'	B'	B	合計
織屋	西陣		1,513,997 (95.9)	2,371,002 (79.3)	1,486,428 (73.1)	4,204,504 (23.6)	9,575,931 (39.4)
	その他		29,000 (1.9)	356,014 (11.9)	251,615 (12.4)	2,697,830 (15.1)	3,334,459 (13.7)
雑品業			35,000 (2.2)	24,425 (0.8)	84,000 (4.1)	583,808 (3.3)	727,233 (3.0)
同業者				188,843 (6.3)	80,000 (3.9)	940,255 (5.3)	1,209,098 (5.0)
装飾・印刷 包装関係業者				46,974 (1.6)	24,000 (1.2)	4,238,751 (23.7)	4,309,725 (17.8)
輸出				4,225 (0.1)	106,000 (5.2)	5,010,832 (28.1)	5,121,057 (21.1)
小計			1,577,977 (100.0)	2,991,483 (100.0)	2,032,043 (100.0)	17,851,358 (100.0)	24,277,503 (100.0)

(注) この金額には販売先区分が分からない175,378千円が含まれている。

イルムの供給が機械金銀箔系生産を容易にし、手工部門の企業の移行ないし新規参入を可能にし、一部企業の企業規模拡大が実現したのである。

Bグループに属するある大企業の製品の多様性を「会社概況」から引用すると次の通り。

金銀系 (58%) ……帯, 着尺, 服地, 毛糸, ネクタイ, 靴下, レース, 刺繡糸, 畳ぶち

装飾フィルム (17%) ……造花, 装飾材料, 美術印刷, 壁紙, モール

転写用フィルム (15%) ……鉛筆, 本・絵はがき, 皮革, レザー用品, プラスチック

食品包装 (10%) ……冷菓用, 甘露用, インスタント食品用

一方、金銀系総販売額の4割を占める西陣機業側も購入額を増やしている。すなわち、第7次西陣機業調査(47年)から第8次西陣機業調査(50年)にかけて「金銀系、木管箔及び引箔」は原料仕入金額の中で10.5%から12.6%に上昇している。これは昭和50年に模様箔(平箔)の需要が増大したことと、価格上昇効果の2つに起因している。

## (2) 取引条件

受取代金の決済状況を、まず現金・手形割合によってみると、全額現金回収している企業は3社にすぎず、殆んどどの企業は、その割合はまちまちであ

るが、手形を受取っている。

手形のサイトは平均150日～180日未満の手形を受取っている企業が最も多く、77社中33社（42.9%）、ついで180日～210日未満の手形を受取っている企業22社（28.6%）、120日～150日未満17社（22.1%）の順となっており、したがってほとんどの企業は120日から210日未満の長期の手形を受取っている。

原材料購入総額は約93億円にのぼり、年間総生産額（同業者への販売額を差引いた額）の約40%にあたる。このうち、蒸着フィルムの購入額が34.4%で最も多く、フィルム・ベース22.1%、金属箔16.0%、和紙7.6%、芯糸6.3%となっている。

原料購入額に占める比重の高い原材料をグループ別にみると、Aでは金属箔24.2%、蒸着フィルム、A'・B'では蒸着フィルム、金属箔和紙、Bではフィルムベース、蒸着フィルム、芯糸、和紙の順である。しかしBでは大手3社によってフィルムベースが購入され、その他の中小規模企業が蒸着フィルムを購入している関係は先に図3基本流通経路で示した通りである。

### （3）下請工賃

金糸屋が下請の製造業者に支払う条件はどうであろうか。下請工賃を全額現金で支払っている金糸屋は77社中56社（72.7%）であるが、残り21社は何らかの割合で手形で決済している。それらの手形サイトは平均120日～150日未満が最も多く、ついで150日～180日未満、90日～120日未満となっている。

本来、下請加工賃は現金で支払うべきものであるが、金糸屋の側の受取代金の決済状況の悪化が下請加工業者にも波及しているのである。

## 4. 金銀糸製造業の労働力構成と労働条件

### （1）労働力構成

昭和46年10月末現在と比較して、従業者総数は1,168人から1,050人に減った。その殆んどは雇用労働者の減少である。これは、生産部門における省力化および外注率の増大傾向と関連があろう。

労働力全体に占める家族従業員の割合は19.9%（前回18.8%）、雇用労働者80.1%（前回81.2%）である。Aグループ及びA'・B'グループでは家族従業者が減少し、Bグループでは雇用労働者が減少している。しかし、A A'グループに比べてB'、Bグループは表23に示す如く、雇用従業者のみの企業及び雇用従業者の割合の高い企業、即ち資本家的企業の比重が高い。

表21 家族雇用別・男女別従業員数

単位 人, ( ) &lt; &gt; %

家族雇用別 グループ	家 族			雇 用			合 計		
	男	女	小計	男	女	小計	男	女	計
A	27	20	47 (31.8)	57	44	101 (68.2)	84 (56.8)	64 (43.2)	148 < 14.1 > (100.0)
A'・B'	54	44	98 (31.9)	84	125	209 (68.1)	138 (45.0)	169 (55.0)	307 < 29.2 > (100.0)
B	40	24	64 (10.8)	364	167	531 (89.2)	404 (67.9)	191 (32.1)	595 < 56.7 > (100.0)
合 計	121 (11.1)	88 (8.4)	209 (19.9)	505 (48.1)	336 (32.0)	841 (80.1)	626 (59.6)	424 (40.4)	1,050 < 100.0 > (100.0)

表22 昭和46年10月における家族雇用別・男女別従業員数

単位 人, ( ) &lt; &gt; 内%

家族雇用別 グループ 性別	家 族			雇 用			合 計		
	男	女	小計	男	女	小計	男	女	計
A	28	23	51 (42.1)	47	23	70 (57.9)	75 (62.0)	46 (38.0)	121 (100.0) < 10.4 >
A'	20	23	43 (39.4)	26	40	66 (60.6)	46 (42.2)	63 (57.8)	109 (100.0) < 9.3 >
B'	47	40	87 (37.3)	53	93	146 (62.7)	100 (42.9)	133 (57.1)	233 (100.0) < 19.9 >
B	25	14	39 (5.5)	434	232	666 (94.5)	459 (65.1)	246 (34.9)	705 (100.0) < 60.4 >
合 計	120 (10.3)	100 (8.6)	220 (18.8)	560 (47.9)	388 (33.2)	948 (81.2)	680 (58.2)	488 (41.8)	1,168 (100.0) < 100.0 >



表23 労働力構成からみた経営のタイプ

単位：企業数

グループ	(1) 家族従業員のみ	(2) 家族>雇用 従業員	(3) 家族<雇用 従業員	(4) 雇用従業員のみ	計 (うち、雇用従業員 のいる企業 (2)+(3)+(4))
A	5	4	7	2	18 (13)
A'	5	7	10		22 (17)
B'	1	1	9	1	12 (11)
B	3	5	2	8	28 (25)
計	14 (17.5)	17 (21.3)	38 (47.5)	11 (13.8)	80 (100.0) (66) (82.5)

(注) 家族従業員には事業主を除いた。

年齢別構成では（表24参照）、40才台27.8%、30才台26.7%、20才台21.4%、50才台12.3%、60才以上9.5%、19才以下2.3%という順になっている。前回の調査時点では、20才台が一番多く35.9%、30才台23.8%、40才台17.8%となっているが、6年間で、やや高齢化が読みとれる。それは20才台における雇用労働者376人→204人への減少が大きく作用している。

表24 年齢別従業員数

単位：人（）%

家族 雇用別	年齢 性別	19才以下	20～29才	30～39才	40～49才	50～59才	60才以上	合計
		男	—	13	23	38	22	25
女	—	—	8	28	17	17	18	88
家族	小計	—	21 (10.0)	51 (24.4)	55 (26.3)	39 (18.7)	43 (20.6)	209 (100.0)
雇用	男	16	136	176	111	33	33	505
	女	8	68	53	126	57	24	336
	小計	24 (2.9)	204 (24.3)	229 (27.2)	237 (28.2)	90 (10.7)	57 (6.8)	841
合計	男	16	149	199	149	55	58	626
	女	8	76	81	143	74	42	424
計	計	24 (2.3)	225 (21.4)	280 (26.7)	292 (27.8)	129 (12.3)	100 (9.5)	1,050 (100.0)

勤続年数別に従業員構成をみたのが表25である。勤続年数10～20年未満が最も多く、全体の3割（前回調査22.4%）を占め、ついで6～10年未満2割（前回18.8%）、20年以上16.8%（前回7.1%）、3～6年未満14.2%（前回21.2%）という順になっている。

前回調査時点では、勤続年数区分にそれぞれ2割ずつ平均的に分布していたが、今回の調査では、前回調査時の従業員がそのまま次の年令階層へ移行したと読みとれるが、定着率のよさを示す数値でもある。しかしながら、他方では、若年層の補充が十分ではないことも示している。

表25 勤続年数別従業員数

（ ）内は構成比

家族 雇用別	勤続年数 性別	1年未満	1～3年 未 満	3～6年 未 満	6～10年 未 満	10～20年 未 満	20年以上	不 明	合 計
		家	男	1	5	7	9	39	60
族	女	3	4	5	10	32	34		88
	小計	4 (1.9)	9 (4.3)	12 (5.7)	19 (9.1)	71 (34.0)	94 (45.0)		209 (100.0)
雇	男	30	36	75	132	164	61	7	505
	女	39	55	62	59	80	21	20	336
用	小計	69 (8.2)	91 (10.8)	137 (16.3)	191 (22.7)	244 (29.0)	82 (9.8)	27 (3.2)	841 (100.0)
	合	男	31	41	82	141	203	121	7
計	女	42	59	67	69	112	55	20	424
	計	73 (6.9)	100 (9.5)	149 (14.2)	210 (20.0)	315 (30.0)	176 (16.8)	27 (2.6)	1,050 (100.0)
(参考) 前回調査		140 (12.0)	216 (18.5)	247 (21.2)	220 (18.8)	262 (22.4)	83 (7.1)		1,168 (100.0)

## (2) 労働条件

### ①賃金

雇用労働者の賃金を臨時給与込の年間平均月額で見ると、男子は15～20万円（24.8%）及び20～25万円（29.3%）に最も多く分布し、女子は7～10万円（44.4%）、10～15万円（27.5）に集中している。その中位数をとって大雑把にいうと、男子は20万円、女子は10万円前後に集中しているといつてよ

い。これは生産タイプ別について、雇用労働者の割合の高い機械金銀糸のみのBタイプおよび一部機械金銀糸のB' または A' グループの賃金分布がそのような分布状況であり、それに左右されているためであろう。

表26 月額賃金（雇用従業員のみ）

単位：人（）%

グループ	性別	賃金									合計
		5万円以下	5万1円～7万円	7万1円～10万円	10万1円～15万円	15万1円～20万円	20万1円～25万円	25万1円～30万円	30万1円～35万円	35万1円以上	
A	男	1	1	3 (2)	15 (1)	3 (1)	17 (1)	4	2 (2)	9	55 (7)
	女	5	4	9 (1)	7	9 (3)	6 (2)	2 (1)	1 (1)	3	46 (8)
	小計	6 (5.9)	5 (5.0)	12 (3) (11.9)	22 (1) (21.8)	12 (4) (11.9)	23 (3) (22.8)	6 (1) (5.9)	3 (3) (3.0)	12 (11.9)	101 (15) (100.0)
A・B'	男	1	2	5	12 (3)	19 (6)	27 (1)	11	4 (5)	8 (10)	89 (25)
	女	4 (1)	3 (5)	88 (9)	24 (8)	4 (7)	5 (5)		1 (1)	(1)	129 (37)
	小計	5 (1) (2.3)	5 (5) (2.3)	93 (9) (42.7)	36 (11) (16.5)	23 (13) (10.6)	32 (6) (14.7)	11 (5.0)	5 (6) (2.3)	8 (11) (3.7)	218 (62) (100.0)
B	男	3	1	25	39	104 (2)	105	46 (1)	24 (1)	17 (7)	364 (11)
	女	5	29 (4)	55 (1)	63 (5)	14 (1)	1 (1)	(1)	(1)		167 (14)
	小計	8 (1.5)	30 (4) (5.6)	80 (1) (15.1)	102 (5) (19.2)	118 (3) (22.2)	106 (1) (20.0)	46 (2) (8.7)	24 (2) (4.5)	17 (7) (3.2)	531 (25) (100.0)
合	男	5 (1.0)	4 (0.8)	33 (2) (6.5)	66 (4) (13.0)	126 (9) (24.8)	149 (2) (29.3)	61 (1) (12.0)	30 (8) (5.9)	34 (17) (6.7)	508 (43) (100.0)
	女	14 (1) (4.1)	36 (9) (10.5)	152 (11) (44.4)	94 (13) (27.5)	27 (11) (7.9)	12 (8) (3.5)	2 (2) (0.6)	2 (3) (0.6)	3 (1) (0.9)	342 (59) (100.0)
計	計	19 (1) (2.2)	40 (9) (4.7)	185 (13) (21.8)	160 (17) (18.8)	153 (20) (18.0)	161 (10) (18.9)	63 (3) (7.4)	32 (11) (3.8)	37 (18) (4.4)	850 (102) (100.0)

## ②賃金形態

雇用従業員の賃金支払形態は月給および日給月給などの固定給が圧倒的に多く、出来高給および固定給プラス出来高給という形態は手工金銀糸（グループ A）に僅かに存在するのみである。固定給の内訳をみると、男子は月給制が多いのに対し、女子は月給制が過半数ではあるが、男子に比べて日給月給制の割合が高い（男子は5.3%，女子は32.7%）。6年半前の前回調査と比べて、生産形態別賃金形態の構成比は殆んど同じであった。

表27 賃金形態（雇用従業員ののみ）

（ ）内は構成比

グループ	形態 性別	固定給				出来高給	固定給+ 出来高給	合計
		日給月給	月給	時間給	小計			
A	男	4	50		54		1	55
	女	1	37	7	45		1	46
	小計	5 (5.0)	87 (86.1)	7 (6.9)	99 (98.0)		2 (2.0)	101 (100.0)
A・B	男	9	78		87	1	1	89
	女	74	32	23	129			129
	小計	83 (38.1)	110 (50.5)	23 (10.6)	216 (99.1)	1 (0.5)	1 (0.5)	218 (100.0)
B	男	14	348	2	364			364
	女	37	118	12	167			167
	小計	51 (9.6)	466 (87.8)	14 (2.6)	531 (100.0)			531 (100.0)
合計	男	27 (5.3)	476 (93.7)	2 (0.4)	505 (99.4)	1 (0.2)	2 (0.4)	508 (100.0)
	女	112 (32.7)	187 (54.7)	42 (12.3)	341 (99.7)		1 (0.3)	342 (100.0)
	計	139 (16.4)	663 (78.0)	44 (5.2)	846 (99.5)	1 (0.1)	3 (0.4)	850 (100.0)

労働時間については8時間以内が58軒（67.5%）、8時間以上9時間以内は23軒（28.8%）、9時間を超えるもの3軒にすぎない。このような分布状況は前回調査とほぼ同じ状況である。

休日に関しては、日曜日のみ休む企業12軒（15%）、日曜日と祝祭日を休む企業44軒（55%）、ついで日曜日・祝祭日プラス第3土曜日半どん9軒（11.3%）、「その他」15軒であるが、「その他」の内訳は殆んど日曜日・祝祭日プラス週1回ないし2回土曜休日であった。週休2日制が部分的に規模の大きい層から導入されつつあり、前回調査と比べて労働条件の改善が進んでいる。

表28 労働時間

労働時間 グループ	8時間以内	～9時間	～10時間	～12時間	12時間以上	合計
A	12	4	1		1	18
A'・B'	23	11				34
B	19	8	1			28
合計	54 (67.5)	23 (28.8)	2 (2.5)		1 (1.3)	80 (100.0)
前回調査	55 (71.4)	16 (20.8)	4 (5.2)	1 (1.3)	1 (1.3)	77 (100.0)

表29 休日

休日 グループ	日曜と 祝祭日	日曜のみ	日曜と祝祭 日と第3土 曜半ドン	その他	合計
A	12	1	2	3	18
A'・B'	15	11	2	6	34
B	17		5	6	28
合計	44 (55.0)	12 (15.0)	9 (11.3)	15 (18.8)	80 (100.0)

参 考 (前回調査)

休日	日曜日 祝祭日	日曜日のみ (7日に1日 休む)	10日に1日	1カ月に 2日	その他	合計
企業数 (構成比)	66 (85.7)	9 (11.7)	1 (1.3)		1 (1.3)	77 (100.0)

福祉厚生制度および施設については、雇用従業者をかかえている企業を対象にして調査し、集計したのが表30である。いずれもその水準が高いとはいえない。しかも前回の昭和46年調査に比べても前進しておらず、むしろ後退している項目もある。これはこの7年間における雇用労働者の減少と家族従業者の相対的増加に起因しているのであろうか。これらの労働条件の改善は労働力の定着率を高めるためにもぜひ実行されねばならない。

表30 福利厚生制度・施設の有無

施設・設備	グループ	A	A'・B'	B	合計
給与規定		4 (30.8)	8 (28.6)	14 (56.0)	26 (39.4)
就業規則		5 (38.5)	17 (60.7)	15 (60.0)	37 (56.1)
退職金制度		4 (30.8)	16 (57.1)	10 (40.0)	30 (45.5)
貸付金制度		4 (30.8)		3 (12.0)	7 ( 3.0)
有給休暇		5 (38.5)	12 (42.9)	13 (52.0)	30 (45.5)
共済(慶弔)制度		2 (15.4)	6 (21.4)	7 (28.0)	15 (22.7)
国民健康保険		9 (69.2)	6 (21.4)	3 (12.0)	18 (27.3)
政府管掌健康保険		3 (23.1)	18 (64.3)	13 (52.0)	34 (51.5)
定期健康診断制度		3 (23.1)	7 (25.0)	4 (16.0)	14 (21.2)
寄宿舎・寮		3 (23.1)	1 ( 3.6)	5 (20.0)	9 (13.6)
休養室または更衣室		4 (30.8)	12 (42.9)	7 (28.0)	23 (34.8)
娯楽室			1 ( 3.6)		1 ( 1.5)
慰安会または社員旅行		8 (61.5)	21 (75.0)	15 (60.0)	44 (66.7)
その他				2 ( 8.0)	2 ( 3.0)
対象企業 (雇用者のいる企業)		13	28	25	66

(注) 数値は各制度・施設ありの企業数で、( )内は各項目の制度・施設をもつ企業数を雇用者をもつ各グループの企業数で除した%である。

## 5. 経営上の問題点—経営者の意識調査より—

### (1) 経営上の困難と将来展望

金銀糸業界がかかえる経営上の問題点で最も多いのは「過当競争」, 「販売不振・受注減」であり, つづいて, 「原材料仕入品の価格高騰」と「賃金上昇」であった。

業界の将来について, 現在と「そう変わらない」という見通しの企業は全体のちょうど半数の40社, ついで「需要が減る」という悲観的見通しは34社

(42.5%)、それとは反対に、「需要が増す」という見通しの企業は6社(7.5%)あった。ここで将来需要について、の質問に対して西陣織の需要を考えて答えた経営者と織物用以外の用途の需要を考えて答えた経営者とがあると予想されるが、この回答ではその点不明である。

表31 経営上の困難点

問題点	グループ	A	A・B'	B	合計
労働力不足		3 (16.7)	5 (14.7)	2 (7.1)	10 (12.5)
賃金の上昇		2 (11.1)	8 (23.5)	7 (25.0)	17 (21.3)
販売不振, 受注減		5 (27.8)	18 (52.9)	18 (64.3)	41 (51.3)
過当競争		4 (22.2)	25 (73.5)	23 (82.1)	52 (65.0)
金融難		2 (16.7)	4 (11.8)	1 (3.6)	7 (8.8)
販売代金の回収の遅れ		5 (27.8)	5 (14.7)	2 (7.1)	12 (15.0)
労使関係の不安定		1 (5.6)	1 (2.9)	1 (3.6)	3 (3.8)
原材料仕入品の価格の高騰		2 (11.1)	9 (26.5)	7 (25.0)	18 (22.5)
関連業者下請業者不足		2 (11.1)	—	—	2 (2.5)
公害問題で近所から苦情をうける		1 (5.6)	—	1 (3.6)	2 (2.5)
その他		—	1 (2.9)	—	1 (1.3)
企業数		18 (100.0)	34 (100.0)	28 (100.0)	80 (100.0)

(注) ( )内の%は各グループの対象企業数で除した。

後継者については、「子供につがせる」が全体の45%、ついで「まだ後継者については考えていない」35%、「だれかに継がせるがまだ考えていない」10%、「子供ではないが後継者を育てる」8.8%、「自分だけで終わりにしたい」1.2%となっており、後継者を決定している企業が約半数、未定の企業が4割5分あった。

表32 業界の将来について

グループ	需要が増す	そう 変わらない	需要が減る	合 計
A	1 (5.6)	11 (61.1)	6 (33.3)	18 (100.0)
A', B'	3 (8.8)	14 (41.2)	17 (50.0)	34 (100.0)
B	2 (7.1)	15 (53.6)	11 (39.3)	28 (100.0)
合 計	6 (7.5)	40 (50.0)	34 (42.5)	80 (100.0)

表33 後継者についての考え

グループ	A	A'・B'	B	合 計
子供につがせる	7 (38.9)	19 (55.9)	10 (35.7)	36 (45.0)
子供ではないが後 継者を育てている	1 (5.6)	3 (8.8)	3 (10.7)	7 (8.8)
だれかに継がせるが まだ後継者はいない	2 (11.1)	4 (11.8)	2 (7.1)	8 (10.0)
まだ後継者のことは 考えていない	8 (44.4)	8 (23.5)	12 (2.9)	28 (35.0)
自分だけで終わりに したい	—	—	1 (3.6)	1 (1.2)
合 計	18 (100.0)	34 (100.0)	28 (100.0)	80 (100.0)

今後の経営規模については「現状維持」は61企業 (76.3%)、「規模拡大」15企業 (18.8%)、「規模縮小」1企業 (1.2%)、「転廃業を考えている」3企業 (3.7%)で、現状維持が多い。規模拡大志向は機械金銀糸を取扱っている企業に相対的に多く、現状維持は手工金銀糸を取扱っている企業の方が相対的に多い。

事業対象分野としては、「西陣中心」が47 (58.8%)、「他の織物産地とも取引したい」20企業 (25.0%)、「織物以外の分野に進出したい」18企業 (22.5%)となっている。

現在すでに西陣織以外の分野を志向している企業があるので、この傾向が今後もつづくことが予想される。



表34 今後の経営規模について

グループ	規模を拡大する	現状を維持	規模を縮小	転廃業を考 えている	合 計
A	2 (11.1)	15 (83.3)	—	1 (5.6)	18 (100.0)
A', B'	7 (20.6)	26 (76.5)	—	1 (2.9)	34 (100.0)
B	6 (21.4)	20 (71.4)	1 (3.6)	1 (3.6)	28 (100.0)
合 計	15 (18.8)	61 (76.3)	1 (1.2)	3 (3.7)	80 (100.0)

表35 事業の対象分野について

グループ	西陣中心	他の織物産 地とも取引	その他の分 野に進出	合 計
A	16 (88.8)	1 ( 5.6)	1 ( 5.6)	18 (100.0)
A', B'	19 (55.9)	10 (29.4)	7 (20.6)	34 (100.0)
B	12 (42.9)	9 (32.1)	10 (35.7)	28 (100.0)
合 計	47 (58.8)	20 (25.0)	18 (22.5)	80 (100.0)

## (2) 金銀糸業者の意見・要望

金銀糸業者による(a)自己の所属している組合への要望, (b)西陣織業家への要望, (c)西陣産地全体の振興をはかるための意見, (d)行政機関への要望を自由に書いてもらった。それらをできるだけ忠実に原文のまま紹介しよう。

## (a) 京都金銀糸工業協同組合への要望

過当競争防止のために積極的にリーダーシップを発揮してほしい要望は、この項目に記入した経營業者11人に共通する内容であった。

## (b) 西陣機業家への要望

まず第一は製品・製造方法についての技術的知識をもってほしいという意見である。すなわち、「自分等が使用している原材料及び加工方法に熟知精通し、自分の製品の製造管理、販売管理以上に勉強する必要がある。原材料

に対する知識が乏しいから仕入原価の安いもののみが商策の最上と心得るようになり、西陣製品の品格を傷つけることになる。配色のみを最上と考え、他の要素に無関心が多い。とくに原材料及び設備に研究することが少ない」という。

つぎに、キズ物、クレーム処理、返品等に関する改善要望がある。苦情処理について何らかのルールづくりが必要であろう。

第三は値引き要求を改めてほしい、手形サイト短縮化等支払条件改善の要望が強い。

#### (c) 西陣産地全体の振興をはかるための意見

和装需要の動向及び需要の量及び質についての意見が目立つ。例えば、「従来の如き高ければよいとする変な価値観が是正され、大衆に愛される呉服となる」ためには「まず、品質の安定化せるものを安く提供するように、又買い易くする販売方法等々、メーカー、問屋、小売段階においてもっと研究する要あり」という意見がある。

また他の経営者は「流通機構の複雑さが商品の値を高く需要を減退させているのではないか」という疑問を投げかけている。

また、「日本の伝統産業である和装について韓国等へ外注しているが、日本の伝統美を低下させるものと思う。節度ある企業、業界になってほしい」という要望もあった。

#### (d) 行政機関への要望

まず、「新製品開発の資金不足に困る。特に、金銀糸の新製品開発は西陣業界及び金銀糸商にも関連する重要な業務であるが、新製品開発には資金と知識と努力が必要なるも、資金なき者には何等なす事なき故に、資金援助を望む」という意見があり、他も金融についての一般的要望であった。

## 6. ま と め

「金銀糸」の生産と流通に関してこの業界を大つかみにいうならば、西陣織業者—金糸屋（製造問屋集団）—下請加工業者という三重構造から成り立っている。今回の調査では第2グループの「金糸屋」を対象にしているが、製造問屋といいながら、自家工場をもたない問屋的性格の強い企業も含まれている。一方、「金糸屋」の中での階層分化も激しく、真空蒸着装置をもっている大手企業は「脱西陣」志向である。しかしこの大手企業もフィルムメーカー（化合織原料メーカー等）の系列企業である。このように伝統産業である西陣機業の関連産業の中には脱西陣傾向をもつ企業群と、西陣機業と運命をともにする企業群の2つのタイプを見出すことができる。また、真空蒸着技術の金銀糸製造業への応用という「技術革新」と需要構造の多様化は、少数ではあるが「中堅企業」を生み、それは伝統産業である西陣織業界から離脱する傾向をも生み出した。ただしその「中堅企業」も原料供給面からみると、「系列化」されている。

金銀箔糸加工業者にとって、新製品開発、市場開拓、加工産地との連携強化、さらに金糸屋と下請加工業者との安定発注、加工賃の協定、労働条件の改善など、残された課題は多い。〔本稿は京都市経済局及び西陣関連産業調査委員会による委託調査（昭和53年3月実施）結果の一部であり、報告書の一部を加筆訂正したものである。〕