

〈研究ノート〉

『イギリス綿業報告』をとおして見た一九三〇年前後の
イギリス綿業の実情と日本の競争

泉 武 夫

I

本稿は POLITICAL AND ECONOMIC PLANNING INDUSTRIES GROUP "REPORT ON THE BRITISH COTTON INDUSTRY-An investigation of the present structure of the industry and proposals for reorganisation with special reference to competitive efficiency in world markets" June 1934, reprinted January 1935 (以下、『PEP報告』)⁽¹⁾の紹介を通じて、日英綿業の世界市場における角逐と、それにかかわって、イギリス綿業の構造的特質をみようとするものである。『PEP報告』の意義は次の事実によって自と明らかであろう。第一に、イギリス綿業は龐大な過剰設備をかかえて、その廃棄に迫られていたこと。第二に、それとかわることであるが、一九三〇年の爆発的な失業率の以後も、高い失業率に悩まされていたこと。第三に、もっとも決定的なことがあるが、インド、中国の綿業がイギリス綿業に対抗して発展している下で、イギリスの綿布輸出高が日本からの輸出高によって促進・凌駕されるに至ったこと⁽²⁾。第四に、こうしたこと

のために、イギリス綿業は緊急の対策を実施する必要に迫られていたこと。まさにこうした時期に『PEP報告』が出されたということである。このような決定的な時期にのぞみ、イギリスはインド、中国、特に日本からの促進をどのように把握していたのか、イギリス綿業の事態をどのように理解していたのか、そして、どのような方法で難局を切りぬけようとしていたのか、を知る好個の材料を同報告は提供してくれていると言うことができるであらう。

『PEP報告』の目次を示すと以下のようである。

第I部 序文

第II部 調査

- (1) 不況の程度
- (2) 不況の原因
- (3) 市場
- (4) 原棉の購入
- (5) 紡績
- (6) 織布
- (7) 加工
- (8) マーケティング
- (9) 労働
- (10) 設備

(1) 研究

第Ⅲ部 再編成

(1) 原棉

(2) 各部門内の合同

(3) 垂直的協業と中央の調整

第Ⅳ部 他国における綿業

みられるように論点は多岐にわたり網羅的である。本稿では第Ⅱ部の「調査」⁽³⁾を中心に紹介していくことにする。なお、煩瑣なためページ数をいちいち記すことは割愛する。

Ⅱ

(1) 不況の程度 イギリス綿業は、戦後、戦前能力の七〇％前後で操業してきたが、最悪の年である三一年には五三％に落ちこむ。不況はエジプト棉区よりもアメリカ棉区で激しい。即ち、二四年のエジプト、スーダンからの棉花輸入は一九〇九—一三年平均の九一％で、エジプト棉区は二八年まで比較的繁栄している。他方、アメリカからの棉花輸入は二四年には戦前平均の五五・六％にすぎず、二二年以来アメリカ棉区は厳しい不況を託っている(表1)。さらに、一九〇九—一三年のエジプトからの平均棉花輸入はアメリカからのその二三％であったのに対して、二四、二八、三〇年にそれぞれ、三八、四〇、四四％と変化している。綿糸および綿布の生産は、対一二年比で、二四年にはそれぞれ七〇・五、六九・二％、三〇年には五二・一、三八・一％と落ち込み、糸よりも綿布の生産減少が大きい。

表1 U.K. IMPORTS OF RAW COTTON FROM THE U.S.A. AND EGYPT
(Million lbs.)

Imports from	1909-13 (average)	1920	1922	1924	1926	1928	1930	1931	1932	1933
U.S.A.	1,709	1,390	913	949	1,070	868	590	442	731	751
%	100.0	81.4	53.5	55.6	62.6	50.8	34.6	25.8	42.8	44.2
Egypt*	400	288	324	361	362	353	260	267	202	—
%	100.0	72.0	81.0	91.0	90.5	88.3	65.0	67.0	50.5	—

*Including the Anglo-Egyptian Sudan.

輸出についてみると、綿糸輸出は二四年以前に減少を開始し、三三年には戦前比三八%の減となっている(後掲表3)。綿布の輸出は一三年の七、〇七五百万長ヤードから三三年の二、一六百万長ヤードへ減少している(七〇%の収縮)。全種類にわたって減少しているが、最も著しく減少したのは未晒品(grey)で、三三年には戦前比一六%にすぎない。全綿布輸出減の四〇%が未晒品の輸出減のためであり、晒品と捺染品(bleached and printed)はそれぞれ二八、一〇%を占めている。

綿業の純産出高(net output value)は三〇年には二四年よりも大きく減少する一方、原料コストを含めた生産コストは相対的に硬直的であったので、綿業の利潤は大幅に減少し、また、失業も高水準を保っている。

(2) 不況の原因 これは、(i)全ての国に影響した原因と、(ii)イギリス綿業にのみ影響した原因との二段に分けて論じられる。

(i) 全ての国に影響した原因 (i)設備の生産能力が最終製品に対する世界の消費能力よりも急速に増加し、その結果、激しい競争、価格引き下げ、操業短縮を結果した。一九一〇年から二七年にかけての世界の紡機および織機の増加は、一三九・六百万錠、二・五百万台から一七二・六百万錠、三・二百万台へと増加し、それぞれ、二三、二八%増加している。しかし、この増加自体は異常なものではないが、この増加は主に東洋諸国で

なされ、ミュールよりもリングが中心を占め、その上、こうした新興国の紡機は、既成国の一交代に対して、二交代、三交代で稼動されているので、それだけ一層生産能力の増加という印象が強い。(d)戦後の原棉価格が大幅に変動し、しかも低下傾向にある。原棉価格は綿布の総コストの半分を構成しているため、原棉価格の変動は製品の価格に反映し、生産者も商人も損失を免れず、かなりの稼動資本が綿業から絞り出されることになる。

(ii) イギリス綿業に影響した原因 (i)イギリス綿業の部門間および部門内での協業 (cooperation) の欠如と特に生産とマーケティングの分離が綿業の構造と経済的事態の改善を不可能にした。(ii)紡績部門の再編は事業家が職を失うことを恐れたこと、大量の未請求資本 (uncalled capital) が存在したこと、銀行が財政的に不健全な企業を支えている支柱を撤退することによって正当な機能を果たすことが出来なかったこと、によって妨げられた。

また、多くの破産会社、ひどい価格で在庫と生産を清算するよう強制されたため、綿業の困難を増大させた。

(i)織布部門は分裂的特徴のために市場の収縮に対応できなかった。そして、粗布 (coarse cloths) 製造業者が上質布 (fine cloths) 製造業者を蚕食し、その結果、後者はこれらの移入生産者からの競争によって危険にさらされた。(ii)生産費が価格に対して比較的硬直的であり、賃金は安定的であった。(iii)高金利子 (high cost of money) と綿業における信用の欠如のため、設備を近代化するための資本が殆んど調達されなかった。(iv)戦争による国際貿易関係の破綻はランカシャーの競争相手に自から確立する機会を与え、重要な顧客であった諸国に自国の綿業を発展させる刺激を与えた。即ち、日本は従来ランカシャーの地位が難攻不落であった市場を蚕食する機会を戦争で捉え、インド綿業は巨大な自由市場でランカシャー品にとって代った。加えて、戦争直後のブーム、組織的操短、銀行による速かな整理強行の失敗などはこれらの強力な競争者の立場を強化する一層の機会を与えた。(v)ランカシャーは広汎な関税増加に直面した。一三年以来、インド、中国、ブラジル、アルゼンチンなどの国々

は関税を増加させ、或は禁止的関税を課した。オタワ會議ではランカシャー品に対する輸入関税の低下が期待されたが、南アフリカを除き、カナダの関税は依然として禁止的水準にあり、オーストラリアも高率を修正せず、インドは綿布に関する限りオタワではイギリスに譲歩しなかった。⁽⁷⁾消費国の輸入関税の周期的課税がランカシャー綿業の不況の主な一因となっている。⁽⁸⁾関税障壁に守られたインド綿業の発展は日本の綿業製品を他の市場に転換させ、それがランカシャーが他国で日本との厳しい競争と直面しなければならぬ原因となっている。⁽⁹⁾インドと中国での内乱 (civil unrest) と反英感情、ボイコットがランカシャーの輸出貿易減少の一要因である。⁽¹⁰⁾ランカシャーの主な市場は農業国である。処が、二九年以来、農産品価格は工業製品価格より相対的に落込んでゐるため、農業国への輸出は工業国への輸出よりもっと低下している。その結果、農業国の需要はランカシャーの比較的高級品から他国の低質だが安価な製品に転換されることになる。もともと、ランカシャー綿業の構造と生産コストは低級な綿布市場での競争には適していない。⁽¹¹⁾ランカシャーは貨幣要因によっても影響を受けてゐる。第一に、二六年四月の金本位への復帰である。そのため世界市場でのイギリス製品の価格は下落したが (スターリング建てで)、この下落が原棉コスト以外の生産コストの低下によっておこっていたのなら、ランカシャーの貿易は影響を受けることはなかったであらう。しかし、事態はそうではない。さらに、紡績部門はスターリングの価値が現在の半分のときに契約した債務を負っている。賃金、利子、一時的経営費などの内部コストの硬直性と戦前水準での金本位への復帰による収入の低下によって、ランカシャー綿業の収益能力はかなり低下し、多くの場合、損失となっている。第二に、戦後多くの国が金本位に復帰したことにより、銀価値が下落した。二四—二八年には綿製品の価格は銀建てで戦前よりも高くなっている。第三は円の価値引き下げ (depreciation) である。過去二年間、日本はこのために大きな利点を有した。しかし、日本の競争力は三二年以前にも非

表2 U.K. EXPORTS OF YARN
(Million lbs.)

	(Av.) 1909- 1913	1924	1925	1926	1927	1928	1929	1930	1931	1932	1933
Total	216.9	163.1	189.5	168.5	201.5	169.2	166.6	137.0	133.5	141.7	135.1
Germany	50.0	42.8	56.6	33.9	56.6	43.6	39.4	33.4	32.9	29.1	30.0
Holland	42.2	36.3	50.4	37.6	41.8	33.5	32.2	28.6	23.5	18.2	13.3
British India	35.7	20.2	16.0	20.5	21.6	21.7	21.4	12.0	11.2	14.6	10.7
Switzerland	7.5	9.8	8.2	7.8	10.4	9.1	8.0	6.0	6.3	3.9	3.6
Belgium	4.7	5.3	5.7	6.7	8.6	5.8	6.3	6.7	4.3	3.7	5.3
France	4.1	6.8	5.3	8.0	3.3	4.2	5.9	5.4	3.1	1.1	0.9
Rumania	8.6	4.0	4.4	7.5	7.1	5.8	4.9	5.9	6.3	11.4	12.9

常に強かったということを忘れるべきではない。第四に、過去二年間、ランカシャーの輸出は様々な取引規制 (exchange restriction schemes) や支払猶予 (moratorium schemes) の下で外国の購買者からの支払を確実に受けることができないということによって影響を受けている。そのために輸出業者はそうした市場に製品を供給することを望まなくなっている。(7)最後に、硬直的で衰退しつつある構造をもった産業は上述したような急速な変化を主要特徴とする世界で生き残ることはできない。イギリス綿業は大戦以来のこうした世界の諸条件の変化に対応して自からの構造を調節できなかった。柔軟な構造を達成するためには、経済体制 (economic system) の変化に対する不断の警戒心が必要である。しかし、ランカシャー綿業はこれを無視し、悔りをもって他国の競争を遇することができた時代の方法で (生産、マーケティングの両方) の、二〇世紀世界で競争しつづけようとしてきた。

(3) 市場

(i) 綿糸輸出 綿糸の大部分は国内消費用に留保されている(二四年、生産が一、三九五百万パウンド、輸出が一八二百万パウンド)けれども、一九〇九—一三年平均輸出二二六・九百万パウンド(一〇〇)に対して、二四年には一六三・一百万パウンド(七五%)、三〇年には一三七百万パウンド(六三%)に減少している(表2)。ドイツ、オランダが最大の顧客で、インドがこれに次ぐが、インドへの輸出は著しく減少している。ルーマニアへの輸出増は小規模市場で何がなされ得るかという点で注目する価値がある。輸出綿糸の大部分は未晒糸(grey and unbleached)で、(三三年で八八%)、晒糸と染色糸の主な市場はオーストラリアとインドである。

(ii) 綿布輸出 綿布の大部分は輸出にまわされている(二四年、輸出は四、六四九百万長ヤードで生産高五、五九〇百万長ヤードの八三%)。一九〇九—一三年平均輸出六、四八三百万ヤードに対して、二四年四、五八五・一百万ヤード(七五・八%)、三〇年二、四九〇・五百万ヤード(三八・四%)に低下し、三二、三三年には最悪の三一年よりも幾分回復している(表3)。全種類の綿布が全般的に減少しているが、なかでも最も減少したのは未晒布で、戦前比で、三〇年には二五・四%、三三年には一五%にすぎない。他方、三〇年には、対戦前比、晒布四八・三%、捺染布三二・六%、染色布五四・六%、染色糸布(yarn dyed)四〇・三%となっている。〇九—一三年から三〇年にかけての総輸出減のうち、四〇%分は未晒布により、二七%分は晒布、二〇%分は捺染布によってひきおこされたものである。

地域では、ヨーロッパ、中央および南アメリカ、アフリカ、オーストラリアの地位の相対的重要性が過去一〇年間増大している。これらの市場での輸出量の絶対的減少は東洋市場(Eastern markets)におけるよりも小さい。

インド市場 インドへの輸出は、一三年の三、〇五七・三百万ヤードから二四年の一、五五二・二百万ヤード、

表3 U.K. EXPORTS OF COTTON PIECE GOODS
(Million linear yards)

	1913	1924	1925	1926	1927	1928	1929	1930	1931	1932	1933
Total . . .	7,075.3	4,585.1	4,636.7	2,022.8	4,189.1	3,068.2	3,764.8	2,490.5	1,700.2	2,302.7	2,116.5
Grey unbleached . .	2,337.5	1,402.3	1,303.1	1,121.6	1,197.9	993.9	954.8	546.6	289.4	356.6	337.4
Bleached . . .	2,045.8	1,413.2	1,522.0	1,284.7	1,337.4	1,316.1	1,288.3	882.0	631.0	772.0	618.4
Piece dyed . . .	1,230.8	728.7	777.1	603.1	656.3	623.5	531.7	394.8	324.2	454.8	416.7
Yarn dyed . . .	1,151.4	858.0	831.8	751.8	823.7	837.0	825.7	558.9	456.1	591.2	583.2
	290.4	182.9	202.7	171.0	173.0	165.1	144.3	108.8	89.7	125.1	108.8
To :											
India . . .	8,057.8	1,552.2	1,335.6	1,460.0	1,550.8	1,452.6	1,268.3	728.4	355.6	555.4	---
China & Hong Kong . .	716.5	320.6	191.3	193.9	116.0	205.1	209.9	69.9	95.4	143.5	---
U.S.A. & Canada . .	154.9	212.5	134.3	96.0	92.6	83.1	71.3	51.0	30.3	88.3	---
Australasia . . .	210.7	184.1	203.9	211.0	220.2	172.8	207.0	165.0	159.6	218.0	---
British West Indies . .	29.0	19.8	21.8	17.4	18.8	19.1	17.6	16.6	15.1	27.7	---
Ceylon & Dependencies . .	87.8	22.0	29.5	31.5	34.2	24.0	29.2	19.1	16.8	15.4	---
British Malaya . . .	131.3	64.6	99.1	73.3	80.1	64.3	87.6	29.4	10.6	38.4	---
Aden & Dependencies . .	9.7	9.4	14.2	11.1	18.0	12.1	14.1	9.4	8.1	10.2	---
Union of S. Africa . .	67.7	68.0	68.1	69.8	70.2	66.6	70.4	54.8	54.6	50.8	---
Nigeria . . .	95.1	72.4	141.1	92.3	111.2	130.7	110.0	99.6	62.0	119.8	---
Irish Free State . . .	---	20.8	21.8	20.5	29.0	27.8	27.9	26.7	26.4	28.0	---
Sweden . . .	13.4	27.1	23.0	23.5	26.0	21.8	16.4	21.3	25.6	10.9	---
Norway . . .	16.7	16.3	15.8	15.4	18.0	15.3	16.1	15.3	14.6	17.9	---
Denmark . . .	16.4	29.8	29.0	30.0	30.1	21.4	27.6	29.1	29.1	35.6	---
Germany . . .	76.4	58.9	129.0	50.2	73.6	50.2	44.2	41.6	28.4	24.9	---
Netherlands . . .	84.3	49.8	62.5	42.5	62.8	62.2	61.3	37.1	28.2	35.4	---
Java . . .	253.3	188.0	185.6	116.0	130.6	133.9	106.9	67.0	37.6	39.9	---
Other Dutch Posses- sions in the E. Indies . .	51.6	24.9	48.9	31.9	36.8	37.2	35.1	16.3	8.6	12.6	---
Belgium . . .	81.2	85.6	24.9	28.4	28.8	22.9	25.5	25.8	19.1	12.6	---
France . . .	12.8	22.8	18.0	22.0	14.6	12.5	9.4	7.6	5.4	3.7	---
Switzerland . . .	79.9	172.6	141.2	91.7	125.5	103.2	79.6	56.9	48.4	36.0	---
Greece . . .	81.9	49.4	52.0	28.9	41.9	31.4	38.8	28.1	81.1	20.2	---
Egypt . . .	266.6	222.2	265.8	188.9	178.9	143.1	169.6	130.4	78.3	90.2	---
Morocco . . .	60.4	73.9	64.7	57.0	62.7	75.5	68.8	46.7	50.6	64.3	---
Iraq . . .	---	---	---	---	94.5	56.3	41.4	35.4	31.9	44.4	---
Persia . . .	40.6	19.1	85.8	17.3	20.1	19.6	14.0	10.7	8.8	20.2	---
Siam . . .	42.2	24.4	27.0	24.4	28.6	25.9	29.4	11.3	8.4	9.6	---
Colombia . . .	73.6	44.5	68.7	56.6	46.9	50.2	51.7	26.5	40.3	50.0	---
Chile . . .	61.7	32.4	53.3	39.9	42.5	31.0	56.7	35.2	9.8	3.0	---
Brazil . . .	96.5	56.1	78.8	72.2	71.0	69.9	44.7	8.0	2.8	2.8	---
Argentina . . .	199.1	162.3	172.6	120.9	187.9	161.3	156.3	128.0	100.0	128.6	---

二八年の一、四五二・六百万ヤード（対一三年比五二%の減少）へと最大の減少を示している。一〇一一年から一三—一四年にかけてイギリスからの輸入は供給量の五七%にあたる。二四年から三〇年にかけては、イギリスからの輸入はインド市場への総供給量の四三%から二一%へ落ちこみ、同時期にインドの生産は一、八四二百万ヤードから、二、四九四百万ヤードへ増加し、日本からの輸入は一四六百万ヤードから三九〇百万ヤードへ増加した。イギリスの損失のうち、七〇%がインドの生産増加に、二五%が日本からの輸入に帰因している（表4）。あらゆる種類の綿布がイギリスからインドへの輸出で減少しているが、最大のものは未晒布の輸出で、これに代って晒布が最大の割り合いを占めてきている（表5）。

インド綿業の発展があまりにも急速で、インドの生産者が国内市場における現在の立場を維持しようとしている点からして、将来、ランカシャーがインドとの貿易を増加させるという点で多くは望めない。逆に輸出減少の大部分は永久的な損失とみなされねばならないであろう。しかし、事態を絶望とみるのも誤りで、晒布、染色布、捺染布の輸出が未晒布よりも好い状態にあるのは良い徴候である。

中国市場　〇九—一三年にイギリスは中国、香港に五八七・三百万ヤード（総輸出の九%）を輸出したが、二四、三〇年には三二〇・六百万ヤード（七%）、六九・九百万ヤード（三%）に減少した。中国は〇九—一三年から二四年にかけてのイギリス綿布輸出減の一三%を占めている。

对中国輸出減は日本の競争の増大と中国の生産増加による。中国の綿布生産は一五年の四五百万ヤードから二九年の五九〇百万ヤードへと増加した。またランカシャーは不断に中国市場で日本に譲歩してきた。一〇—一三年にはイギリスは綿布総輸入額の五九・五%を占め、日本は一五%を占めるにすぎなかったが、二四年にはイギリスは三五・六%、日本は五一・三%、二九年にはそれぞれ二一・八%、六六・五%となっている。価格の変化

『イギリス綿業報告』をとおして見た1930年前後のイギリス綿業

表4 BRITISH INDIA. AVAILABLE SUPPLY OF COTTON CLOTH
(Million yards)

	Imports	Production*	Available Supply	Imports as percentage of available supply	Domestic Production as percentage of available supply	Imports from U.K.	Imports from U.K. as percentage of available supply	Imports from Japan	Imports from Japan as percentage of available supply
1924 .	1,705	1,841	3,546	48	52	1,508	43	146	4
1925 .	1,640	1,909	3,549	46	54	1,379	39	201	6
1926 .	1,784	2,226	4,010	44	56	1,479	37	232	6
1927 .	1,965	2,372	4,337	45	55	1,533	35	332	8
1928 .	1,881	1,860	3,741	51	49	1,456	39	307	8
1929 .	1,910	2,357	4,267	45	55	1,276	30	521	12
1930 .	1,253	2,194	3,747	33	66	797	21	390	10
1931 .	741	2,900	3,641	20	80	356	10	336	9
1932 .	1,152	3,203	4,355	27	73	551	13	552	13
1933 .	870	3,550	4,420	18	82	456	10	379	9

* Mill production only.

表5 U.K. EXPORTS OF PIECE GOODS TO INDIA BY TYPES
(Million linear yards)

	Av. 1909- 1913	1924	1925	1926	1927	1928	1929	1930	1931	1932	1933*
Total .	2,508.3	1,552.2	1,335.6	1,460.0	1,550.8	1,452.6	1,268.3	728.4	355.6	555.4	445.3
Grey .	1,285.3	730.4	597.0	664.9	678.7	551.0	526.8	247.0	55.8	88.8	104.5
Bleached .	630.3	490.5	442.9	472.9	511.3	536.5	453.7	296.2	196.1	272.6	200.9
Printed .	367.7	181.4	177.7	172.7	205.2	198.2	149.3	96.0	53.6	93.8	
Piece dyed .	201.2	137.8	109.9	141.5	118.5	157.6	127.9	80.7	47.6	89.0	
Yarn dyed .	20.8	9.1	8.1	8.0	7.1	9.3	10.7	9.2	2.5	6.2	

* Estimated from Indian Returns.

を考慮すれば、一三年を一〇〇として、日本の輸出は二年に三三六、二八年には五一八となる。

あらゆる種類の綿布がイギリスから中国への輸出で減少しているが、インドと同様に最大の減少は未晒布である。それは〇九—一三年の二七百万ヤードから二八年の二四百万ヤードに落ちている。同期間に晒布は二〇六から九三、捺染布は二九から一一、染色布 (Piece dyed) は一三〇から七三、染色糸布 (Yarn dyed) は五から四各百万ヤードへ落ちている。

中国綿業の拡大傾向と日本の満州および華北における権力増大からして、ランカシャーが失った貿易を再把握することは殆んど不可能に近い。それどころか、比較的低コストの生産、東洋市場に関して恵まれた位置、綿業の拡大傾向からして、遠い将来、中国は世界の輸出市場でランカシャーの貿易に喰いこんでくる恐れすらある。

オランダ領東インド 日本との競争が中国、インド以外の市場におけるイギリスの輸出減の主要な原因となっている。日本のオランダ領東インドへの輸出は一三年には〇・二三百万円であったが、一四年には三二・二百万円、二八年には三九百万円となり、一三年価格で換算すると、二四には一五・九百万円、二八年には三三百万円になる (対一三年比一〇〇倍の増加)。これに対して、同市場へのイギリスの輸出は一三年の三〇四・九百万ヤードから二四年の一六二・九百万ヤード、二八年の一七一・一百万ヤードへと減少し、三二年には五二・五百万ヤードへと破滅的減少となっている。はじめ日本の拡張はオランダの犠牲の上でなされたが、二五年以降は、イギリスが主要な損失者である。また、特に晒布の貿易において、オランダとの競争もイギリスの損失の幾分かにかかわっている。オランダを発送地とはしていない綿布に対する輸入関税増徴の宣動やオランダ人工場がジャワに建設される可能性などのために、ランカシャーが同市場で失った貿易を再把握する可能性は少い。

マラヤ イギリスの輸出が減少し、日本の輸出が増加した別の重要な市場はマラヤである。イギリスからの輸

出は、一三年の一三一・三百万ヤードから二四年の六四・六百万ヤードへ減少し、その後三〇年まではむしろ高めの水準にあるが、その年の鉱山とプランテーションの不況⁽⁹⁾が日本の激しい競争と合わさって、三二年には三八・四百万ヤードと大幅に落ち込む。日本の輸出額は一三年の〇・二五百万から二四年の四・九百万（一三年価格で二・一百万円）、二七年の一〇百万円（六・一百万円）へと増加している。二四年のマラヤへのイギリスからの輸入（六六・三百万ヤード）は日本（一六・二百万ヤード）を凌駕しているが、三〇年には、逆に、日本からの輸入（五六・三百万ヤード）がイギリス（三二・一百万ヤード）を凌駕している。中国もマラヤと貿易を行い、二四年には一三・一百万ヤード、三〇年には一四百万ヤードに達している。

ヨーロッパ諸国（特にオランダのみについても）オランダへの輸出の大部分は未晒布であり、そこで加工（finishing）されて、オランダ領東インドへ再船積される。しかし、日本の激しい競争とオランダ国内での織布業の発展のために、戦後、オランダへの輸出は著しく削減された。

南アメリカ 南アメリカへの輸出も減少している。アルゼンチンには良質布を需要する都市市場と安価な質の綿布を需要する農村市場と二つの市場があり、輸入の減少は主に低質布から生じている。この市場は発展しつつある国内綿業から供給を受けていると同時に、日本、イタリア、アメリカのような新しい競争者も大戦中に獲得した分け前を維持しつつ持っている。

南アメリカへの輸出の減少で最も大きかったのはブラジルへの輸出であったが、その原因は、他国の競争によるものは非常に小さく、地方消費の八〇％以上を供給しうようになった国内綿業の発展によるものである。

アフリカ 二四年以降、エジプト市場への輸出は著しく減少しているのに対して、日本の輸出は二四年の九・四百万ヤードから三一年の五三・七百万ヤードへ増加し、以後も日本の競争は非常に強力になっている。エジブ

トへのイタリアの輸出も二四年の三五・四百万方ヤードから二九年の四七・六百万方ヤードに増加し、イタリアの競争も増大している。ランカシャーの貿易不振の原因として、ランカシャー製品の価格があまりに高いこと、図案 (pattern) がエジプトの消費者の嗜好に合わないこと、日本と比較してランカシャーのマーケットティング方法が不適当であること、が考えられる。

最近アフリカはイギリスにとって重要性の増大しつつある市場となっているが、ここでも日本の激しい競争が感じられてきている。そこでは日本は多かれ少かれ組織的な攻撃を加えてきており、市場の改善に向けて効果的な方法がすぐにとられなければ、ランカシャーの貿易はさらに削減されるであらう。

日本はイギリス領東アフリカへのイギリスからの輸入を削減するのに成功している。効果的なマーケットティング故に、日本人は増大しつつある需要の大きな部分を獲得するであらう。二五年には、当市場への総輸入六四・四百万方ヤードの内、イギリスは一六・九二百万ヤード (二六%)、日本は一七・一百万ヤード (二七%) であったが、三二年には、輸入総量七六・八三百万ヤードの内、日本は五二・〇六百万ヤード (六八%)、イギリスは一〇・二九百万ヤード (一四%) となっている。この帝国市場でイギリス綿業が自からの立場を維持できないということは深刻である。日本ははじめ未晒シャージン (grey shirting) 市場を、次いで色物 (coloured goods) 市場を把握する。日本のこの市場での成功はそのマーケットティング組織と現地の嗜好に適した種類の綿布を生産する能力に依っている。

イギリス領西アフリカもイギリスにとってますます重要な市場となっている。三〇年代までのランカシャーからの輸入はガンビア、シエラ・レオネ、ゴールド・コースト、ナイジェリアへの総輸入量の九〇%を占め、晒布、捺染布は総輸入の半分以上を占めていて、最近までこの市場でのランカシャーの地位は難攻不落であった

が、最近数カ月の間に、日本の競争は警戒を要するようになった。

(四) 日本の競争とイギリス、日本、インド間の協商会議

(イ) 日本の競争の増大はイギリスの輸出の減少の大きな原因である。この競争は円の価値低下によって最近さらに強化されているが、単に通貨操作によるものと考えるべきではなく、日本綿業の効率とマーケティング組織の効率によることを注意すべきである。日本は綿布の輸出者として流星のような進歩の絶頂に到達して、ランカシャーよりも強力な競争的立場にある⁽¹⁰⁾。

こうした日本の競争に直面して、日本の競争の侵入を防ぐ目的をもってインド政府は一九〇四年の貿易協定を廃棄し、日本綿布に対して輸入関税を三二年八月には五〇%に、三三年六月には七五%に高めた。イギリス政府も西アフリカ属領国 (West African Dependencies) における日本との最恵国協定を廃棄する通告をなした。

Cotton Trade League やランカシャーの議員団によってドラスチックな関税行為をとるように強力に宣伝されている。

この事態に対して、関税行為と日本との協定締結を主唱する二つの潮流がある。しかし、イギリスは自治領 (Dominions) において関税に関して直接的影響を殆んどないし、イギリス属領 (British possessions) 内での特惠 (preferences) は望ましくもあり手にすることもできるが、直接的な反日関税は最良の場合でも日本の利益を制限しうるにすぎず、どこにおいても安い輸入品には長期間抵抗できはしない。過去において、一国における反日関税行為のあとには常に他国における組織的なマーケティング・ドライヴ (marketing drive) が続いた。これは常にランカシャーにはねかえってくる。たとえば、インドの新関税の後、日本はオランダ領東インドを攻撃してきたし、新しい貿易協定によってインド市場から排除された日本綿布はどこかに販売されるわけで、ラン

カシャーはインド以外の市場で鋭い日本の競争に直面せざるを得ないであらう。

他方、今も続いている輸出のために国内消費に課税するという政策からおこる内部問題と他国による関税敵対と合わさって、日本綿業の没落を予期する主張がある。また、ランカシャーは話し合うべきではなく闘うべきであるという考えもある。或は、日本はどこまで現実に協定を結ぶことを望んでいるのか疑問であるという指摘もなされている。

(ロ)英日協商会議 関税規制に対する日本綿業の懸念とランカシャーの利害集団によるドラスチックな反日関税を導入するようにとのイギリス政府に対する圧力とによって、二つの会議が開催された。一つは新しい貿易協定を討議するためのインドと日本政府間のシムラ (Simla) 会議であり、一つは共通な市場での貿易を討議するためのイギリス、インド、日本の綿業代表者間による三者会議で、その一部が英日競争に関するマンチェスターおよびロンドン討議である。大日本紡績連合会 (Japanese Cotton Spinners' Association) によって統制された日本代表団は、協商会議の基礎として、基準として昨年の輸出货量がとられるべきであること、綿とレーヨンは別々に処理されるべきこと、協商会議にはイギリス植民地 (Crown Colonies) 以外の市場を含めるべきでないこと、の三点を主張した。最後の点は、さもなければ日本綿業による輸出統制の必要性を意味するであろうから、最も重要であるにちがいない。そのような統制は、最近日本の大蔵、商務両大臣が輸出統制法案に同意しているの⁽¹⁾で、既成の事実に近いのである。

イギリス代表団は世界市場は全体として討議されねばならないという原則に固執した。それは、イギリス自治領は自治 (self governing) であるので日本はそれらと直接協議すべきであり、他の市場に関しては個々の国家と双務的な協議を行うべきであるという日本の主張と対立した。また、ランカシャーにとっての主要点の一つ

『イギリス綿業報告』をとおして見た1930年前後のイギリス綿業

表6 EXPORTS OF COTTON PIECE GOODS
(million square yards)

	1928	1929	1930	1931	1932	Average 1928-31	Per Cent 1928-31
1. Japan.							
All countries	1,419	1,791	1,572	1,414	2,032	1,549	100
British							
countries	482	757	631	671	987	635	41
India	358	531	404	404	645	437	28
Dominions	24	29	39	61	74	38	2
Others	100	147	188	206	268	160	10
Foreign							
countries	936	1,034	941	743	1,045	914	59
2. United Kingdom.							
All countries	3,866	3,672	2,407	1,716	2,198	2,915	100
British							
countries	2,204	2,074	1,311	863	1,258	1,613	55
India	1,542	1,374	778	389	599	1,021	35
Dominions	314	311	275	259	314	297	10
Others	348	359	258	215	345	295	10
Foreign							
countries	1,662	1,598	1,096	853	940	1,302	45

は、インドを除いては、帝国市場での損失は、イギリス植民地への輸出は総輸出の一〇%を占めるにすぎないので、外国市場での損失よりも深刻さの度合が小さいということであり（表6）、さらに、中国、シャムを除いた主要な綿品輸入国は日本に輸出するよりもイギリスにはるかに多く輸出している。双務協定について、イギリスは日本よりもはるかに強力な立場にあるということである。

協商会議の挫折のあと、イギリス政府は両国間の全般的貿易協定を締結するという観点で日本政府と接触し、四月に日本政府もそのような協定を協議する意思のあることを述べたが、いかなる新しい提案もなさなかった。それで、三四年五月七日、ランシマシ

(Runciman) はイギリス政府は日本の競争からイギリスの貿易を保護する手段を取るよう強制されるであろうと発言した。綿製品に関する限り、この手段は二七—三一年の平均輸入を基準とした、植民地市場での外国からの輸入品に対する輸入割当 (quotas) の形態をとることになり、それは五月七日から遡及して発動することになる。この輸入割当は、全ての国に適用されるので、対日差別も英日貿易協定廃棄という問題もないけれども、三年以来の植民地に対する日本の輸出の異常な増大という事実にかんがみて、事実上他国よりも日本に多く影響することになるであろう。但し、Congo Basin 協定によってこの割当は東アフリカの一部には適用されないし、西アフリカでは関税がその代りになる。

(イ) 印日協商会議 もともと、この会議は、インドおよび他の市場での貿易の分割に関して協定しようという目的をもって開かれた、イギリス、インド、日本の綿業およびレーヨン産業の代表者間での三者会議の一部をなすものであった。新しい印日貿易協定のためのインドと日本の公式の代表団による協商会議はこの繊維製品貿易討議とは別ものだったのである。最初インドは関税を七五%から六二%に引き下げ、日本布の輸入を年四一〇百万ヤード (過去三年間の平均) に制限するという提案をなした。これに対して、日本は関税を四一%に引き下げ、輸入割当を五七九百万ヤード (三二、三三年の数字) にするということを要求した。協議の初期の段階では、インドの利害団体間に意見の相違があり、インドと日本の間には、日本布への輸入割当はインド棉花の輸入によって条件づけられるか否かで意見の対立があった。

三三年一〇月一日、インドの工場主、棉花栽培業者 (cotton growers)、手織機代表者間で次のような協定が結ばれた。第一に、工場は一番手以下の綿布を生産しないこと、第二に、政府に対して販売のために工場で紡がれた糸に対して内国消費税 (excise tax) を課すよう要求すること、第三に、輸入割当制の下でインド市場

に対する日本の蚕入許可は最低量のインド棉花を購入するという日本側の保証にもとずいて与えられること。これに対して、大阪の工場主はインド棉購入の問題を紳士協定 (Gentleman's agreement) に委ねることを望んだが、三三年一〇月の終りに、会議がシムラからニュー・デリーに移った後、日本布のインドへの輸入とインド棉花の日本への輸入をリンクさせるという原則が受け入れられた。

三四年一月初め、最終的に、日本はインド棉を購入する義務なしに一二五万ヤードの綿布をインドに輸出できるが、三二五万ヤードの綿布と引き換えに百万ベールの棉花を購入しなければならないことが同意された。最大は棉花一・五百万ベールに対して四〇〇万ヤードと固定された。綿布は、①未晒布四五%、②色物 (coloured) 三四%、③縁どり未晒布 (bordered grey) 一三%、④晒布八%の四種に分類され、総割当を越えない範囲内で、①と②は一〇%の程度まで、③と④は二%の程度まで変動が認められた。日本綿布に対する関税は五〇%とし、それはルビーと円の為替変動に従って変化する。協定は一月八日から実施され (三七年三月まで有効)、同時にインド棉花に対するボイコットは正式に廃棄される。

ランカシャーにとって、この協定の利点は、インドにおけるイギリスの特恵は日本の通貨の価値下落によって相殺されているという事実からして、関税と為替率をリンクさせるという条項が如何に実施されるかということに依っている。また、日本布の輸入は三三年比で二〇〇万ヤード縮小しているが、インドの工場がより高質布の製造に急速な進歩をなしつつあること、日本が他の外国市場を輸出分野に加えるであろうことのために、ランカシャーがこの小さな分け前よりも多くを手にしうるだろうと想定することは正しくない。また、インド、特にボンベイの工場主は七五%の関税の継続を望んでいたが、日本のインド棉花ボイコットを終らせようとする政府の圧力のために関税引下げを強制されたということも事実である。

(3) 英印協定 Sir W. Clare Lees の率いるランカシャー代表団と Bombay Millowners' Association 議長である H. P. Mody に率いられたインド代表団との間で、アーメダバド工場主の反対にもかかわらず、三三年一月に協定が締結された(三五年まで有効)。同協定で、ランカシャーはインド綿業にイギリスからの輸入に対して合理的な程度の保護を与えることをはじめて承認し、インドはイギリスからの輸入に対しては外国からの輸入に対するよりも低い保護を求めるということが同意された。また、協定はイギリス綿糸に対する関税はバウンド当り一アンナ四分の一の最低従量税 (specific duty) を伴った従価5%であること、インドの歳入状態が三一年一月以来の全輸入に対する全般的特別付加料金 (surcharge) を撤去することを可能にしたときは、インド綿業はイギリスからの綿布輸入に適用可能な関税に関して新たな提案をなさないこと、を規定している。また、人絹布及交織布 (artificial silk piece goods and mixtures) に関する一定の規定も含まれている。さらに、ランカシャーはインド棉花の使用を奨励することに同意し、外国市場でイギリス製品が獲得できた利点はインド製品にまで拡大されることになった。

(4) ランカシャーは大戦前と同様に輸出市場に依存している。その輸出貿易におけるこれ以上の削減は綿業の経済的福利に対して破壊的效果をもたざるを得ない。しかし、貿易協定は海外の競争を安定させるための一時的手段として使用されねばならない。長期的にはランカシャーの輸出は競争効率に依存せざるを得ないので、貿易協定は構造再編の必要性を不明瞭にするなら許されないことである。何故なら、ダイナミックな世界において、貿易協定はエネルギーなライバルの発展を阻止するのに役に立たないであらうから。

(4) 紡績

(i) 地理的分布と兼営 紡績業は凡そ一千の企業によって営まれている。それは主に南部ランカシャーとチェ

表7 U.K. DISTRIBUTION OF SPINDLES (MULE AND RING)*
(Eight principal districts)

(000)							
District	1922	1924	1926	1928	1930	1933	Per cent of total spindles 1933
Blackburn . . .	1,186	1,224	1,135	1,097	1,059	799	1.6
Bolton . . .	7,513	7,370	7,662	7,764	7,658	7,517	15.0
Farnworth . . .	1,177	1,178	1,479	1,484	1,450	1,465	2.9
Heywood . . .	1,114	1,100	1,096	1,094	1,062	950	1.9
Manchester . . .	3,506	3,307	3,312	3,438	3,469	3,351	6.7
Oldham . . .	17,168	17,231	17,614	17,402	16,378	15,044	29.9
Rochdale . . .	3,781	3,749	3,797	3,797	4,084	3,875	7.8
Stockport . . .	2,374	2,382	2,386	2,296	2,355	2,292	4.6
Other districts . . .	—	—	—	—	—	—	29.6
							100.0

* From Worrall's Cotton Trade Directory.

シャーに集中し、主要な中心地はオールダムとボールトンである(表7)。紡績と織布の両部門を兼営(combining)している企業はかなり少い⁽¹²⁾。それは、紡績業者が狭い範囲の番手に生産を集中する傾向をもつ反面、織布業者は様々な市場に供給するために広範囲の糸を入手することが必要であるのと、織布がブラックバーン、バーンリー、プレストンを中心とした北部および北東部ランカシャーで営まれているので、両部門が地理的に分離していること、さらに、紡績部門は輸出入易に供給してきたので、紡機と織機をバランスさせる必要がなかったことに依る。

(ii) リング紡機とミュール紡機 イギリスの紡機の七六%がミュールであるのに、他の国はより高い生産性をもつリングが六六%を占める。イギリスの総錠数とリングのそれぞれの世界計に対する割合は戦後低下傾向にあり、また、ミュールとは逆に、世界のリング錠数はかなり増加している(表8)。

リングは普通一・五本のミュールと等しい。三三年

表8 TOTAL. NUMBER OF SPINDLES AND RING SPINDLES IN WORLD AND U.K.
(000)

	World total spindles	U.K. total spindles	U.K. total spindles as percentage of world total	World total ring spindles	U.K. ring spindles	U.K. ring spindles as percentage of world total	World ring spindles as percentage of world total spindles	U.K. ring spindles as percentage of total U.K. spindles
1924 .	157,477	50,750	30	91,531	12,751	13	60	23
1925 .	159,904	50,710	35	91,442	13,089	14	59	23
1926 .	162,972	57,404	35	98,058	13,649	14	60	24
1927 .	161,616	57,548	35	100,670	13,615	14	61	24
1928 .	161,970	57,101	35	101,472	13,455	13	61	24
1929 .	163,104	50,748	31	103,016	13,438	13	62	24
1930 .	165,143	50,277	31	103,016	13,511	13	61	24
1931 .	163,571	51,933	33	101,461	13,240	13	64	24
1932 .	162,070	52,776	33	105,067	12,724	12	65	24
1933 .	158,984	50,167	33	104,973	11,990	11	66	24

のイギリスの総換算錠数 (equivalent spindles) は五六、一六二千本で、世界のそれは二二一、四七〇千本である。それで、換算をなさないときのイギリスの紡機は世界の三三%を占めているのに、換算すると二六%となってしまう。

(四) 設備の効率 開棉機、梳棉機 練条機の有効稼動生命 (efficient working life) は三〇年と考えられる点からすると、それぞれの機械の二一・三%、三一・三%、三五・一%は有効稼動生命を超えて稼動している。精梳棉機の九三%は二〇年以内の稼動年であるが、粗紡機 (speed frame) の四〇・四%は三〇年以上稼動している。四〇年前のミュールが満足いく状態で稼動しているので、有効稼動生命を四〇年

とすると、ミュールの二〇％は明らかに効率が悪いと考えられ、リングの稼動生命も三五—四〇年なので、この九五％は有効である。

(iv) アメリカ棉区とエジプト棉区の相対的立場 (i) 太番手部門 (coarse end) のアメリカ棉区は主にオールダーム地区に集中し、高番手部門のエジプト棉区はボールトンに集中している。この二棉区の立場は繊維機械メーカーの影響による。ボールトンの Dobson, Barlows, Threfalls は高級番手用紡機の製作に集中し、オールダームの Platt Bros., Asa Lees は太番手用の紡機に特化している。

アメリカ棉区はエジプト棉区よりもはるかに大きく、三二年で、三六百万鍾（総計の六七％）がアメリカ棉に携り、一八百万鍾（三三％）がエジプト棉に携っている。

(ii) アリカ棉区は二一年以降激しい不況を蒙ってきたが、エジプト棉区は二八年までは比較的繁栄を享受してきた。この理由は最近まで競争者が太番手糸 (coarser yarns) の生産に集中する傾向をもっていたことである。エジプト棉以外の棉花に携わる世界の鍾数は二四年で一三七百万鍾、二八年で一四〇百万鍾であるのに対して、エジプト棉に携わるのは二六百万鍾、二七百万鍾にすぎなかった。また、アメリカ棉用の設備は費用のかかる改造をすることなしにはエジプト棉の紡績には適しない。しかし、日本やインドのような新興国が高番手部門の生産を發展させつつあるので、エジプト棉区もアメリカ棉区と同様の困難に直面するにちがいない。

(v) 生産組織 両棉区とも合同企業 (combines) によって大きく支配されている。アメリカ棉区では、最大の企業は Lancashire Cotton Corporation で八・七百万ポンドの資本と九・三百万鍾の紡機を有している（その後百万鍾が解体されている）。他に普通の理事会制度 (directorship) に基礎を置く多くの連合体 (associations) がある。たとえば、Garside グループ（一四工場、一・三百万鍾）、Newton-Cheetham グループ（〇・七百万

鍾) J. H. Bunting グループ (二・一百万鍾) Hammersley グループ (一・五百万鍾) Amalgamated Cotton Mills Trust (一・四百万鍾)。これらの合同企業 (combines and association) はアメリカ棉区の総鍾数の四五%を支配している。他は一、二の工場を経営しているにすぎない。

エジプト棉区では次のように合同企業がある。Fine Cotton Spinners' and Doublers' Association (四六企業、五・四百万鍾) Crosses and Winkworth (一二企業、一・七百万鍾) Combined Egyptian Mills (一六企業、三五工場、三・二百万鍾、最近 Hall Lane Spinners, Ltd を獲得して三・三百万鍾に増加)。これらの企業合同はエジプト棉区の三分の二を支配している。

(vi) 財政構造 (i) 殆んど全ての紡績企業は株式会社 (public limited liability companies) である。エジプト棉区の資本は大部分全部払込済株式 (fully paid shares) によって調達されたが、アメリカ棉区の財政方法は純粹に地方的なものである。戦前、株主は公称資本の半分だけを応募し、残りの資本は年率四%のローンで調達されたが、一九年までに、多くの会社は特別配当金 (bonuses) によって一部払込済株式を全部払込済株式に転換するのに成功した。

(ii) 一九一二〇年のブーム期の高利潤の下で、アメリカ棉区の多くの工場は新しい資本基礎の上に再構成された。多くの場合、工場は異常にインフレーションされた価格で新会社に取り引き継がれるか、旧会社の資本が株主への特別配当金付株式 (bonus shares) の発行によって増加されるかした。⁽¹⁴⁾ 一九年三月から二〇年七月までに三〇五の紡績企業 (紡績・織布兼営をも含む) と七六の織布企業がこのどちらかの方法で再構成されたのである (表9)。⁽¹⁵⁾ ピークは二〇年三月で、このときは一、〇〇〇鍾当りの平均価格は一九年の一、四〇〇ポンド、二〇年半の二、二五〇ポンドに対して四、〇〇〇ポンドであった。一九年三月一日から二〇年七月三十一日までに紡績部門の四六

『イギリス綿業報告』をとおして見た1930年前後のイギリス綿業

表9 FINANCIAL RECONSTRUCTION IN THE SPINNING SECTION
(1st March, 1919, to 31st July, 1920)

	Number	Spindles
		(000)
Refloated concerns: spinning	200	18,956
spinning and weaving	17	1,490
Recapitalised concerns: spinning	32	962
spinning and weaving	2	1,490
*Reconstituted concerns: spinning	42	1,956
spinning and weaving	20	826
Combines: spinning and weaving	8	2,093
		28,773

* Method unknown.

%はこのようにして再編されたことになる。特にこの財政的再編(financial reorganisation)は主にアメリカ棉区でおこっている(アメリカ棉区一・四百万錠、エジプト棉区三・九百万錠、両棉区が不明五・一百万錠)。

(イ)この資本の増加は株式資本(一般に額面一ポンド株に対して、一〇シリング払込)の増加によるだけでなく、貸付資本(loam capital)の増加によっても賄われている。再建された企業の総貸付資本は五倍に増加したと見積られている。

貸付資本の利子は、戦前は所得税込みで(less income tax)5%であったが、ブーム後は所得税とは別に(free of income tax)5%となったために、所得税がポンド当り六シリングのときの利子は7%以上に、四シリングのときに6%以上になる。従つてその分だけ利子賦課を増大させることになる。さらに、このリキャピタリゼーションは減価償却を増大させ、保険手数料をも増大させることになる。

ところが資産の帳簿価格の引下げがなされる以前にスランプが始まり、利子負担が増加する一方、配当は減少し、多くの場合完全に消滅したのである。スランプが一層悪化するにつれて、工場は株主に払込み請求をなしたが、株主にその能力がなく、そうでない場合でも、別の工場から貸付資

本を引き出して義務を履行したにすぎない。それで、一八年まで貸付金は銀行からのますます増大する借入によって返済されることになったのである。一般に紡績業が地方で資本を求めるときは、未請求資本 (uncalled capital) は確実な準備金とはみなし得ない。

(二) プームの最も深刻な結果は、コスト増加を招いたということではなく、弱い販売者を造り出し、綿業の再編を妨げたということである。貸付資本と銀行の当座貸越に対する利子負担のために、多くの工場ではコスト以下で綿糸を販売しなければならず、このことがアメリカ棉区の商業的立場を一層弱くしている。

第二のもっとも重要な結果は未払込資本の存在である。損失を清算し、強力な債権者に支払うために未払込資本の請求が可能な限り、紡績業内部での結合活動や合同を確実にすることはできない。未請求資本が存在しなかったなら、紡績業はスランプ初期に再編計画を考慮していたにちがいない。

(5) 織布

(i) 地理的分布 織布企業は凡そ九百で、主に北部および北東部ランカシャーに集中している。その他に紡織を兼営する二五〇の企業がある。主要な織布都市はブラックバーン、ボールトン、バーンリー、コーン、ダーウエン、プレストンなどである(表10)。これらの都市は過去において特定種類の綿布の生産に特化していた。

(ii) 設備の効率 織機と準備機の最大部分は過去一〇年から二〇年の間に設置されたものであるが、織機の残り四二％は一九〇〇年以前に設置されたものである。

(iii) ランカシャーと日本のコスト比較 綿布の生産は、一二年に比較して、二四年には六九・二％に、三〇年には三八・一％まで低下している。この生産の減少の最も重要な原因の一つはランカシャーと日本のコスト差にある。三一年の四種類の綿布の生産を比較してみると(表11)、日本はイギリスよりも少くとも二〇％有利であ

『イギリス綿業報告』をとおして見た1930年前後のイギリス綿業

表10 U.K. DISTRIBUTION OF LOOMS*
(Six principal towns)

	1922	1924	1926	1928	1930	1933
Blackburn	95,391	97,552	95,910	93,170	82,094	73,217
Bolton	25,960	24,322	25,617	25,743	24,705	23,179
Burnley	110,537	108,193	108,615	101,929	87,087	83,415
Colne	27,792	27,513	25,981	26,436	22,957	19,607
Darwen	40,014	37,641	38,660	38,283	32,807	30,203
Preston	73,866	72,662	71,518	68,643	62,575	58,220

* From Worrall's Cotton Trade Directory.

る。この差の大部分は日本の低賃率により、一部は日本の生産効率の高さによる。さらに、三一年の円の価値引下げによって、日本は別に一五%ほど有利である。

(iv) 工場規模 織布部門における基本的特徴は生産物の多様性と工場の小規模性である。ランカシャーの織機の三分の二は粗布用織機 (plain looms) で、それらは広範囲の種類の綿布を生産できるように調節可能とされている。一種類の綿布を織るのに使用されている織機の数も非常に小さい。ブラックバーンでは、工場当りの平均織機数は一、〇〇九台で一種類の織布当りの平均織機数は五四台である。バーンリーでは六〇台と六五台、コーンでは四五〇台と一八台である。

この工場当り、生産物当りの織機台数の小ささは設備をもっとも経済的に使用するのには不適当である。最も経済的な工場規模は二、五〇〇台から三、〇〇〇台規模で、少くとも一、〇〇〇台から二、〇〇〇台以下であってはならない。アメリカの工場では一種類の綿布を織るのに五〇〇台から一、〇〇〇台の織機を使用している。ブラックバーンの工場規模は平均一、〇〇〇台ちょっとの織機しかもたないのに、アメリカの同種の綿布を生産する工場は平均二、六〇〇台の織機を有している。

また、ランカシャーの綿布生産が標準化されるならば、ただちに生産コ

表 1 1 COMPARISON OF JAPANESE AND LANCASHIRE COSTS (a)
(d. per piece)

	Dragon C				Soldier				2 Geese				Tiger in Bamboo			
	U.K.	%	Japan	%	U.K.	%	Japan	%	U.K.	%	Japan	%	U.K.	%	Japan	%
Raw Cotton(b)	68.5	55	63.5	66	72.0	53	72.0	64	56.0	52	56.0	61	42.5	50	42.5	60
Labour Cost(c)	27.9	24	9.9	10	35.2	26	14.4	13	25.5	24	9.2	11	23.0	27	9.8	14
Other Costs(d)	23.0	21	22.5	24	29.2	21	26.7	23	25.5	24	21.8	25	19.9	23	18.8	26
Total	119.4	100	95.9	100	136.4	100	113.1	100	107.0	100	87.0	100	85.4	100	71.1	100
Per cent of Japanese Cost.	121.4	—	—	—	120.6	—	—	—	123.0	—	—	—	120.2	—	—	—

(a) Japanese costs are converted to sterling at 24d. to the yen.

(b) Cotton for Dragon C and 2 Geese is Fine Bengal, price 4.40d. per lb., 18 per cent waste loss, 6 per cent regain. Cotton for Soldier and Tiger in Bamboo is Pass American, price 5.03d. per lb., 15 per cent waste loss, 6 per cent regain.

(c) Lancashire labour costs are for a 9-loom system in weaving and exclude labour costs in sizing, cloth carrying, etc., in weaving, which are included in "other costs." Japanese labour costs include processes up to weaving and apply only to 1931.

(d) See Note (c).

ストを節約できるであろう。たとえば、インドで売られている多くの種類の綿布を一種類の標準綿布でカバーさせるというようにして、何万種類という数を削減すべきである。

(v) 合同企業 (i) 織布部門では私的有限責任企業 (private limited liability firm) と組合営業 (partnership) が支配的である。これは、生産が不断に変化する処では、私的経営者か組合員集団の方が株式会社よりも有利のためであり、技術的能力はあっても資金の足りない人が織機と動力を容易に賃借りできるためである。

(ii) 紡織を兼営する次のような合同企業がある。Amalgamated Cotton Mills Trust Ltd. (資本七・三百万ポンド、一五の紡織企業)、Quilt Manufacturers Ltd. (資本一・一百万ポンド、織機二、五〇〇台、紡機二・一万鍾)、Joshua Hoyle & Sons Ltd. (資本三・五百万ポンド、織機九、二〇〇台、紡機六・二万鍾)、United Africa Co., Ltd. (織機二、一三五台、紡機三・六万鍾)、Calico Printers' Association Ltd. (織機三、三六二台、ミューール一六・二万鍾、リング四・六万鍾)、Lancashire Cotton Corporation Ltd. (三三年六月、紡機九、三百万鍾、織機二、〇四一台へ紡機〇・五百万鍾に等しい)、但し、以後、紡機を七・二百万鍾に削減。

(ii) いくつかの垂直的企業の好結果から、ときとして、垂直的組織には内在的優越性があり、ランカシャーの綿業再編の一つの目標であると想定される。また、この混合企業は外国では一般的であり、自動織機を使用している国では紡織の結合は当を得たものである。しかし、自分の処で紡績するよりも紡績業者から糸を購入した方がより安価に糸を入手できるといったことがしばしばあったために、紡機を所有することは織布企業にとっては不利であった。さらに、紡織が地理的に分離しているために、両部門を結合させるという試みは大きな配置転換を伴うことになるであろう。従って、垂直的組織への転換がランカシャーを利するとは想定できない。

(6) 加工部門

八五〇の企業からなる加工部門は漂白、染色、捺染の三グループに分割される。これらのグループのそれぞれは内部競争の結果として戦前に形成された合同企業によって支配されている。漂白グループは Bleachers' Association (六二企業) によって、染色グループは Bradford Dyers' Association (二七企業)、British Cotton and Wool Dyers' Association (三〇企業)、English Velvet and Cord Dyers' Association (六企業) によって、捺染は Calico Printers' Association (七四企業) によって、それぞれ支配されている。その上に、各グループは価格を固定させるために十分な数の非合同企業を含む地方組織を設立している。

(7) マーケティング

(i) マンチェスター取引所 (Manchester Royal Exchange)⁽¹⁶⁾ で売買される綿糸の半分は紡績業者と織布業者によって直接取引されるが、残りの半分は一%の手数料(取引を保証する場合はさらに一%)で仕事をする綿糸取次商 (agent) の手を通じて売買される。この中間商人 (middleman) として機能する取次商の存在が非常に多くの販売力の弱い小規模企業の生存を可能にしていたわけである。

(ii) 綿布の売買は三〇〇人の取次商、一五八人の国内取引に従事する商人 (Home trade merchants and wholesale drapers)、七五〇人の商人 (merchant proper) によって行なわれる。商人の大部分は輸出業者 (shipper) であり、彼らは一つの特定市場にだけ関与し、その市場が必要する全種類の綿布を供給することになる。

(iii) マーケティング方法 (i) 現地市場の商人は外国電報で注文を打電し、輸出業者は価格について逆に打電する。荷物の発送は注文を受けた製品が完成したのちで、支払条件は六〇日から九〇日以内である。

イギリスの商人は現地の小売商は勿論、問屋とも接触をもたない上に、市場の中心地に多量の在庫品を維持す

ることもしない。競争者が与えるほどの期間にわたって信用を与えることもしない。こうしたことはイギリス商人にあまりにも港湾の問題に依存させ、最終消費者の需要の変化を直接知る機会をなくしている。また、イギリスの輸出業者は商標取引に大きく頼っているが、その商標は東洋のライバルによって盗用されている。

(d) 中国市場 中国には二つの主要な綿布配送中心地がある。香港と上海で、前者は中国南部への、後者は中国の残余および満州への配送中心地をなす。輸出業者が代表部をもたない場合は、荷物はイギリスかヨーロッパ人の輸入商館によって委託輸入され、そして、小売商に荷物を配送する中国人の問屋に売られる。

綿布取引における一つの重要な方法は競売制度 (auction system) である。現在週一度の競売が行なわれている。それで売られる綿布は全て無条件で売れるような有名ブランドである。競売で決定された価格は国中の販売価格に直接関係し、各週の競売の顛末は中国中に流布される。

ランカンシャー綿布の中国での取引に関わる別の特徴は買弁制度 (compradore system) である。中国人の買弁は商社と顧客の間の連結環であり、事業を紹介し、内々の情報をもたらす。日本は買弁を使用していない。

(h) 日本⁽¹⁷⁾の方法 ①日本の成功は価格の低廉さによるばかりではなく、注意深く計画された販売運動にもよっている。強調さるべきことは、安価な労働でも補助金による援助でもなく、計画的で統一された活動である。②農産物の価格低下は原住民の購買力を削減し、ために需要は安価な種類の綿布に向いている。しかも、そうした未晒布や縞金巾^{ドック}のような安価な綿布は事実上日本が独占している。③こうした安物品が売買される実際の価格（それはランカンシャー品の価格よりも四〇%も低い）はよく言われるようにメーカーにとっては損失であるかもしれないが、そのことですら疑わしいし、そうであったにしても、間接的な利点は重要なものである。④その利点は次のようなものである。取引が尨大になること、代表となるために商人が競争することで、第一級のサーヴィス

が保証されること、巨大な輸入商から現金を手にすることが可能なこと、販売通路を組織させることによって、世界市場での立場の回復で他に先んじることが可能なこと、などである。⑤日本のサーヴィスは極めて効果的である。代理商は広い権力を与えられ、デザインを変えるようにという指示をなすと、それは実行に移されて、短時間に市場にもどされる。そのために、織布業者は需要と緊密に接触することを確実とされている。⑥適切な生地のダンピングが適切な場所で行なわれ、そのために、大きな船積みを低コストで行うことを可能にし、重要な注文を速に仕上げることを可能にしている。

(8) 労働

(i) 失業 (i) 綿業には、三三年七月時点で、四九九、九三〇人の失業保険加入労働者 (insured workers) がおり、その八〇％はランカシャーに属している。紡績部門は総計の四九％に当る二四四、〇〇〇人を占め、内四〇％が男工で、六〇％が女工である。織布部門は総計の五一％を占め、内三一％が男工で、六九％が女工である。

(ii) 不況期の綿業の失業は非常に深刻である(表12)。中でも一八歳から二四歳の間の失業が最も高く、男工よりも女工にとってより厳しいものとなっている。三三年七月で、女工八一、五九一人と男工四九、八三九人が失業している。

(iii) 不況の下で操業短縮が組織的に行われている。操短の方法は、紡績部門では週のうち数日間は完全操業で、残り数日間を完全休業とし、紡績と織布間の準備工程(ビーミング・ワインディング)は半日操業で、織布部門では、週四八時間操業を維持するか全く操業しないかのどちらかであるが、織工当りの受持ち織機台数を減らすことによって生産高を削減している。こうした不完全就業のやり方は、既婚女性を多く雇用していることと合わ

表 1 2 U.K.* PERCENTAGE OF REGISTERED COTTON OPERATIVES UNEMPLOYED 1924-1933

	Estimated No. of insured cotton operatives at July	March			June			September			December		
		Wholly Unemployed	Temporarily Unemployed	Total	Wholly Unemployed	Temporarily Unemployed	Total	Wholly Unemployed	Temporarily Unemployed	Total	Wholly Unemployed	Temporarily Unemployed	Total
1924	562,390	—	—	15.4	—	—	15.2	—	—	14.0	—	—	7.0
1925	576,720	—	—	7.2	—	—	8.7	—	—	10.2	—	—	6.7
1926	579,190	3.0	6.6	9.6	3.6	21.4	25.0	4.0	20.2	24.2	4.1	9.1	13.2
1927	570,110	2.7	3.2	5.9	2.5	4.5	7.0	2.9	6.2	9.1	3.3	6.7	10.0
1928	553,970	3.6	3.6	9.2	4.5	8.4	12.9	5.9	8.4	14.3	5.8	5.8	11.1
1929	554,790	4.9	6.6	11.5	6.1	7.6	13.7	6.9	5.8	12.7	7.3	7.1	14.4
1930	564,090	11.0	10.1	27.1	15.9	20.3	42.2	20.5	23.0	44.4	21.7	22.7	47.4
1931	550,110	24.7	11.8	36.5	25.3	14.3	39.6	26.7	17.9	44.6	21.3	6.1	27.4
1932	517,950	17.1	6.3	23.4	16.0	14.4	30.4	17.9	14.9	32.8	15.9	7.4	23.3
1933	499,930	15.3	10.7	26.0	15.5	8.8	24.3	14.4	7.9	22.3	18.6	6.1	19.7

* Great Britain and Northern Ireland.

表13 INTERNATIONAL COMPARISON OF COTTON SPINNING LABOUR
COSTS, 1933 (FOR 40's)

Country	Wages per week†	No of workers per 1,000 spindles	Wages per week per 1,000 spindles†	Throughput per week per 1,000 spindles	Wages per bale†	Index of wages per bale (Japan=100)
	£ s. d.		£ s. d.	Bales*	£ s. d.	
U.S.A.	3 11 9	3.4	12 3 0	2.4	5 1 8	376
British India	10 3	15.0	8 9 0	2.4	3 10 5	260
Netherlands	1 9 9	5.5	7 17 9	2.3	8 8 4	254
England	2 0 3	4.0	7 7 6	2.3	8 4 4	238
Switzerland	1 8 8	3.0	7 3 5	2.3	8 2 3	230
France	1 4 11	5.5	6 15 2	2.4	2 16 4	208
Germany	1 6 7	4.5	5 19 10	2.3	2 12 0	192
Italy	1 2 7	5.5	6 3 11	2.4	2 11 7	191
Czechoslovakia	1 0 6	5.5	5 12 10	2.3	2 8 11	181
China	7 7	8.9	3 7 5	2.8	1 4 2	89
Japan	11 9	6.1	3 12 6	2.7	1 7 1	100

* 400 lbs.

† Converted from yen at mint par.

さつて、綿業に労働力を滞留せしめ、必要以上に労働者を維持することになっている。

(ii) 労働組合 二六年には三六六、五九二人の会員を有する一七二の組合があり、三三年では二七一、八五八人、一七八組合となっているが、その基礎は地方的組織で、異種部門間での調整は殆んどなされていない。

(iii) 所得 (i) 男工六八、七七二人、女工二二、九九二人を雇う大企業における三一年一〇月の平均賃金は男工四五シリング三ペンスで、女工二七シリング三ペンスであるが、二四年の大企業における平均賃金は男工四七シリング、女工二八シリング三ペンスであった。操短増率と賃金率低下によって所得は減少したことになるが、実質週所得は生計費の低下のために逆に男工で六・五%、女工で七・二%高くなっている。

(iv) 賃金の国際比較職工当り平均週賃金が最高はアメリカ合衆国で、二位はイギリスである(表13)。賃金の最低なのは中国とインドである。しかし、一、〇〇〇

表14 LABOUR REQUIRED IN MILL WHICH CHANGED
FROM MULE SPINNING TO HIGH-DRAFT SPINNING

	Old System		New System	
	Males	Females	Males	Females
Card Room . . .	20	115	20	83
Spinning Room . . .	150	—	4	122
Subsidiary . . .	10	5	10	1
Total . . .	300		240	

錘当の賃金は、職工の不効率のために、アメリカを除くとインドが最高となっている。一、〇〇〇錘当り職工数からみると、米英の職工が最も効率的であるようにみえる。

(iv) 技術的失業と過剰労働 (i) ハイ・ドラフト (high draft) 紡績の導入 これが大規模に導入されて、既成のロー・ドラフト (low draft) 紡績にとつて代わるとは思われないが、ハイ・ドラフトの導入は職工総数の減少と労働の性格の変化をひきおこすことになるであらう。ミュール工場では男工と女工の数は略等しく、リング工場では女工が支配的であるので、ミュール工場の男工は、ミュール紡機のスクラップ化によつてハイ・ドラフトに転換された場合、過剰となり、しかも、女工に対する特別需要も解職された数より少ないことになる(表14)。他方、最初のミュールにハイ・ドラフトを応用する場合と、ロー・ドラフト・リング工場にハイ・ドラフトを採用する場合には、唯一の多様な変化は梳棉室の女工の数が減少するだけであらう。

(ii) 高速ワインディングおよびウォーピング機の設置 これによつても労働削減が結果される。

(iii) 織布工当り受持織機台数増加 ("more loom per weaver" system) これは前二者よりもっと深刻な労働過剰をひきおこす。一、二五〇台の

表 15 LABOUR REQUIRED FOR WEAVING-SHED
WORKING 4 LOOMS SYSTEM AND 8 LOOMS SYSTEM

	4 looms system	8 looms system
Weavers		
Male . . .	107	101
Female . . .	200	49
Learners . . .	11 (with 2 looms)	1 (with 6 looms)
		11 (with 4 looms)
Sweepers . . .	Not required on 4 looms system	25 Females
Welt Carrying		25 Females
Cut Carrying .		7 Males
Total . . .	318	219

織機を有する織布工場の場合、受持台数が四台から八台に変わったことによつて、職工数は三一八人から二一九人に減少している(表15)。また、バーンリー地方では、四台受持体制下にある三万台の織機に要する労働者は七、七〇〇人と見積られるが、八台受持体制下では五、二〇〇人と見積られ、三二・五%が過剰になった勘定である。

(二)自動織機の導入 現在までの処自動織機の採用は少ないが、将来、織布の規格化や金融の便の増大につれて、その採用が進むものと考えられる。その際、四台受持体制で三一八人の労働者を必要としているある工場は自動織機体制となることによって一一四人に減少することになり、その分だけ労働過剰となる(表16)。

(四)過剰設備の廃棄 一四百万錘の紡機と一五万台の織機が過剰と考えられているので、これらの廃棄によって、技術的变化を考慮外に置くとしても、紡績部門で五万人、織布部門で四万人、都合九万人の労働者が過剰となる。

(五)受持織機台数増加協定 三二年二月に、従来の受持織機台数体制に代つて、織機台数を増加する協定("more looms per weaver" agreement)が労使の代表者によつて締結されたが、その主な内容は次のようなものである。①標準綿布用織機六台を受け持つて四八時間労働した場合、

表16 LABOUR REQUIRED FOR WEAVING SHED WORKING
FOUR-LOOMS SYSTEM AND AUTOMATIC LOOMS
SYSTEM

	Four-loom system	Automatic looms system (Bobbin changers)
Weaving Shed Labour:		
Male Weavers	107	25
Female Weavers	200	—
Scamers	11	10
Snash Piecing (females)	None	16
Sweeping and Oiling (")		25
Battery Filling (males)	"	31
Cut and Weft Carrying (")	"	7
	318	114

平均的能力の織工は週四一シリングを稼ぐことが新体制の下で可能となる。⁽¹⁹⁾②新体制の下で四台以下の織機しか受け持たされない場合は、織工は週二ハシリングを下らない最低賃金 (retentive wage) を保証される。③操業時間は週四七・五時間とし、新体制で操業している工場の総織機の最高二〇%までが常時六台以下しか運転していない織工に運転せしめることが可能である。掃除や織布運搬のために補助労働が使用されるが、織工は自分の梭受けと軸を掃除する。④新制度の賃金表の基礎は一〇万打当り一シリング五・五ペンスとする。⑤織機の手速度は四台体制時の普通の手速度より七・五ないし一〇%削減される。

(9) 設備

(i) 修繕と交換 現存する多くの機械は分解修理を受けていないので、効率低下している。修理の手技は一部は資本不足と、一部は操業費を最低にしようとする考えからきている。しかし、修理には新しい資本を必要とし、新しい資本は操業が収益性あるものとならなければ調達できない。ところが、効率のよい設備がなければ収益性は上らない、という状態に綿業は陥っている。

(ii) 技術的進歩 (i) リング紡機、ランカシャーは殆んどミュール紡機を使用しているのに対して、他国ではリング紡機が支配的である。リングに

対する主な反対は、それは低番手糸の紡出にしか不適さないということであつたが、最近の技術進歩はリングでもミュールで紡出すると殆んど同じ糸を紡出することを可能としている。

また、リングは、専ら女工のみで操作できるので、ミュールよりも低コストで運転できる。その上に、リングははるかに小さな床面積で済むし、ミュールより三分の一生産性が高い。

リングを大規模に導入することを妨げている一つの要因はミュールからリングへの転換は紡織間の中間工程の配置を大幅に変更することを必然とするということにあつた。現在のところ、これらの工程は紡績工場と織布工場と同様に行われているが、リングで紡出された糸が一般に使用されるならば、ワインディングとビーミングが紡績工場でおこなわれ、輸送費を削減することになるであろう。アメリカ棉区でのコスト低下の緊要性からして、大規模なリングへの転換のための融資が考慮される必要がある。

(d) ハイ・ドラフト紡機 イギリスではこれを採用している工場は極めて少いが、外国では大幅に導入されている。イギリスで一般的なロー・ドラフトは、梳棉室での賦課を三倍にするので、費用の重むものであり、さらに、減価償却費、利子、床面積もハイ・ドラフトよりかなり高くなっている。

それにもかかわらずランカシャーがハイ・ドラフトを採用しない主な理由は、ハイ・ドラフトがミュールよりもリングに向いているということである。しかし、リング工場ほど満足のいたつたものではないにしろ、ミュール工場でもハイ・ドラフトを採用することは可能であり、研究が必要である。

(e) 自働織機 織布と紡績の專業化、二交代、三交代制操業の困難性、高い資本コストのために、自働織機はランカシャーでは一般的ではない。しかし、日本やアメリカ合衆国では広範に使用されている。

実験の結果、自働織機はコスト削減を可能にし、二交代操業ならなお一層有利であるけれども、また、より上

表17 U.K. EXPORTS OF TEXTILE MACHINERY

		1929	1930	1931	1932
Total	. Tons £000	99,150 8,969	72,545 6,626	89,547 3,827	42,623 3,770
Russia	. Tons £000	7,084 699	8,239 762	1,392 157	859 82
France	. Tons £000	7,518 809	8,026 830	3,954 441	1,353 182
China	. Tons £000	10,744 736	10,511 707	5,906 407	7,530 502
Japan	. Tons £000	14,408 1,041	5,357 435	2,907 263	3,394 337
British India	. Tons £000	38,211 3,019	30,593 2,513	21,929 1,749	27,538 1,935

質の糸を必要とすることもないけれども、普通織機の場合よりも均質度の高い糸を必要とし、織布工場のより科学的統制を必要とする。また、現在の工場では柱の間隔が狭すぎるために、自働織機を導入できないという問題もある。

さらに、自働織機の採用は現在の労賃支払方法、その変更と大きくかわり、織機受持台数増加協定ともかわってくるので、労働組合との共同討議が必要であらう。

(iii) 繊維機械工業 (i) ランカシャーの将来は設備の効率化にかかっているが、設備を最大限有効に維持するために綿業、繊維機械製造業者、金融三者間の緊密な協力が必要である。しかし、前二者の関係は偶然なもので、その結果、ランカシャーの海外の競争者はしばしば真先きに技術改良から利益を得てきているのに、輸出に大きく依存している機械メーカーと世界中の能力を阻止することに熱心な紡織業者との異なった利害を調停する努力がされてこなかった。このことは

纖維機械メーカーの失敗よりはむしろ綿業の失敗であったといえるが、今では生産縮小が纖維機械工業でもおこっている。

(d) 纖維機械メーカーの合同企業には次のものがある。Platt Brothers & Co., Asa Lees & Co., Dobson & Ballow, John Hetherington & Sons, Howerd & Bullough, Brooks & Doney, Twedales & Smalley.

(e) 二四年の纖維機械の輸出は生産高の五六%であるのに対し、三〇年には六七%であるが、生産が一六・八百万ポンドから一一・一百万ポンドに減少している(表17)。生産減の主な原因は国内需要の減少にあるが、輸出の低下も重大である。この輸出低下は大きく日本の競争に原因している。⁽²⁰⁾たとえば、三二年、日本の新しい織機はボンベいの運賃保険料込で一台当り一ないし一二ポンドでインドに輸出されているが、これはイギリスの半値である。さらに、日本はインドの織機付属品市場をも把握し、イギリスの企業が提示できる価格の半分以下でこれらの製品を供給している。そのインドはイギリスの纖維機械貿易の最大の市場となっている。

III

以上の「調査」を踏まえて、『PEP報告』は、第I部の「序文」で、以下のような結論と見とおしを呈示している。それをイギリス綿業の問題と日本の競争の問題と二段に分けてみる。

(1) 前者についてであるが、まず、紡績部門での価格切下げ、過剰設備の廃棄、マーケティングの改善、賃金と労働条件の協定の四点をさしあたりの主要な着手点とし、最終ゴールとしての理想的な解決を次のようにみる。

(1) マーケティング会社の設立 マーケティングは最早や個々の商社に委さるべきではなく、マーケティング会社に委さるべきである。この組織はランカシャー製品を事実上独占し、大量購入、大量販売によって、自立した利潤追求会社(autonomous profit-making concern)として運営される。会社は見積りで生産を割り当て、通貨状態、競争価格、将来の動向などに関して生産者と緊密な接触を保つこととなる。また、当会社は、現地の商人に直接販売する責任をもち、倉庫や遠隔地に事務所を置き、旅セールスマンを雇う代理店や代表を主要市場に配置する。

(ii) 計画的な生産政策 ランカシャーは最も高度な技術的效果と、現在の無秩序な内部競争に代って、計画的な生産政策をもたねばならない。そのためには次の三点が基本となる。①高質区とアメリカ棉区の再分割と、低番手紡績工場と粗布織布工場が高質区に無統制に侵入することを終らせること。②低級品の生産減を埋め合わせるために、高質品、レーヨン交織、新種の織布の生産を強力に刺激すること。この基本点は新種の織布や加工品に対する強力な研究計画と結びつき、高質品の生産や安価な製品でも高級な意匠の生産で常に日本に先んじることによって、日本の競争と対抗するということと結びついている。③高度に特殊化された製品で事業を営むための本質的基礎として、規模は収縮はするが健全な事業を再建すること。

(iii) 構造再編 (i) 紡績部門 紡績部門の理想的組織は大規模な合同である。エジプト棉区ではこれはかなりの程度まで達成されているが、アメリカ棉区では、合同は依然としてのろい(anathema)である。ランカシャーでは、大規模組織が管理支配の科学を学びとったことが明かになったときにはじめて大規模組織に対す偏見が克服されることになるであろう。大規模経営の効果的能力と経済性は明かであり、この種の規模の合同は必要である。さらに、生産能力を予想される需要と一致させ、全ての過剰設備を削減することは理想的解決の核心である。

が、過剰設備の処理の最良の道は合同によって確実となるであらう。

(d) 織布部門 個々の工場の規模を拡大する必要がある、地域的グループ化や同種の生産物を生産する工場の合同も当を得ている。これらのことは織布部門全体からなる Producers' Association を通してなされるのがよい。

(e) 垂直的企業 これの多くは最も古い会社(21)に属し、紡績業者が織機を併置するよりは織布業者が紡機を併置することで発展してきたものである。紡機に接続された織機の数はかなり小さい。この垂直的企業は紡績、織布専業よりかなり経営的に良いようであるが、その基本的理由は常に独自のマーケティングを開発してきたことにあると見る。

垂直的組織には基本的に反対である。その理由として次の点をあげる。第一に、紡績は標準化された作業であるのに対して、織布は個別的作業であり、一〇万から一五万錠の紡績工場は理想的には六種類以上の番手の綿糸を生産することはないのに対して、一千台の織布工場は非常に多様な綿布を織ることである。第二に、ランカシャーは地理的に機能分化しているので、たとえこの歴史的伝統を無視しえても、それを変える資本コストは無視しえない。

(2) 日本の競争については、世界の商業活動の中で最も多くの注意を惹きつけたのは日本の競争であるとし、それに関して、日本との全ての貿易関係の破棄、帝国への日本品の参入禁止、将来の事態について世界中への警告などの主張がなされている。しかし、帝国向けイギリスの綿品輸出は総綿品輸出の五〇%であること、帝国への日本品の輸入禁止はインドの棉花生産者の事態や中立市場での一層の日本の競争強化を考慮しなければならぬこと、英日貿易関係の混乱は政治的に悪影響を惹き起こすことなどから、右の処置はとられるべきではないとする。

そして、日本の競争に関して政策を定立する際に考慮されるべき三つの基本点を提示する。第一に、関税は長期的にはランカシャーを保護することにならず、本質的にはランカシャー綿業の構造と技術について日本よりもすぐれた内的再編を実現することである。第二に、貿易バランスの改善、貿易条件の改善と同様に、生産物の改良、生産費および設備の資本コストの削減が全産業の生命であるので、そのことが継続して追求されねばならない。ところが、ランカシャーの貿易商標や意匠の模倣にみられるように、日本人は基本的に模倣国民(imitative nation)であるので、この動きに常に遅れをとるにちがいない。幸いランカシャーは世界最良の繊維機械工業を有し、その技術陣は高度に訓練され、独創性を有しているため、日本の先きを行くことは可能である。ただ、綿業の構造がそれを妨げている。第三に、ランカシャーの再編は絶望的なほど緊急であるのに、ランカシャーの体質は変化を歓迎していないようにみえるので、再編には時間がかかりそうである。ところが、日本の狼は戸口に來ているので、ランカシャーを再編する間、日本との何らかの協定が必要であるかもしれない。

注

- (1) 当『PEP報告』の閲覧は偏に Manchester University の Dr. D. A. Farnie の好意によって可能とされたものである。同博士からは、Emeritus Professor W. H. Chaloner と共に、筆者のマンチェスター大学滞在中、多くの研究上の便宜をはかっていただいた。ここに合わせ記して謝意を表したい。
- (2) 当該時期のイギリスと日本の綿布輸出高の推移は以下のとおりである。一九三二年二、一九七、二、〇三二、三三三年二、〇三一、二、〇九〇、三四年一、九九四、二、五七七、三五年一、九四八、二、七二五。単位は百万方ヤード(谷口豊三郎訳『ランカシアの歩んだ道』一九五六年、青泉社、一七九ページ付表)。
- (3) 第一部「序言」についてはあとで触れる。
- (4) 二四年と三〇年の純産出高は、紡績部門で四、六九一、一、九六二万ポンド、織布部門で三、六六八、二、二五九万

ポンド、加工部門で二、七〇六、一、八一二万ポンドとなっている（二四ページ）。

(5) 詳細は「労働」の項で述べられる。

(6) 南アフリカは、ヤード当り一シリング三ペンスを越えない製品に対しては、ランカシャー品には従価五%、外国品には従価一〇%かヤード当り一シリング $\frac{1}{2}$ ペンスかの高い方、一シリング三ペンスを越える製品に対してはランカシャー品には従価一五%、外国品には従価一五%かヤード当り三ペンスかの高い方を課税することに同意している（三〇ページ）。

(7) 三三年七月の関税引上の際には、インドはイギリスに事実上の帝国特惠を与えている（三〇ページ）。

(8) 中国民族紡によるものではないが、二〇年代の半ば中国でのボイコット運動に直面して、在華紡はインド、アフリカ、南洋方面に輸出するよう努力したといわれている（高村直助『近代日本綿業と中国』一九八二年、東京大学出版会、一四三—四ページ）。

(9) 例えば、マラヤの錫鉱山の世界大恐慌期の状態については山田秀雄「世界恐慌と植民地的経済構造」（『岩波講座世界歴史27 現代4 一九七一年 所収』を参照）。

(10) 綿布輸出において日本はイギリスにとって最大の競争者であるばかりでなく、最も恐るべき競争者になりつつあるというエリンガーの予想が現実のものとなったことを示している（Barnard and Hugh Ellinger, Japanese Competition in the Cotton Trade; Journal of the Royal Statistical Society, Part II, 1930）。それ以前にも既に Manchester Chamber of Commerce の「年次報告」において、インド、中国、エジプトなどの市場における日本の競争が指摘され、ケインズはランカシャー綿業の停滞とは対照的な日本綿業の躍進に注意を喚起している（J.M.Keynes, The Position of the Lancashire Cotton Trade; The Nation & Athenaeum, Vol. 40:6, Nov. 13, 1926）。また、Balfour 委員会も、日本はインド、中国、他の極東の市場で侮りがい競争者になっており、日本の綿布は東および南アメリカ、中近東、南アメリカ、オーストラレイシアでも登場していると、警鐘をならしている（Committee on Industry and Trade, Survey of Textile Industry, 1928）。右のケインズの論文に刺激されたパウカーも（Dr. Farnie の説による）、極東の失った大市場を奪回するには日本の競争に勝利しなければならないが、それは困難であろうとの厳しい見方を立てている（B. Bowker, Lancashire under the Hammer, 1928; 前掲、谷口訳本。なお、同書とパウカーに関しては、有田圓二「半世紀後のハンマー」、『日本紡績月報』四四二号、一九八三・一〇、所収、を参照されたい）。

- (11) これは、定かではないが、一九三四年四月七日の貿易調節および通商ようご法の公布を指すものと思われる。
- (12) この点は日本とはきわだいた対照をなしている。Shin-ichi Yonekawa, *The Growth of Cotton Spinning and Vertical Integration—A Comparative Study of U.K., U.S.A., India and Japan—*; Hitotsubashi *Journal of Commerce and Management*, Vol. 14, No. 1 October 1979.
- (13) 古い機械を満足いく効率で運転するには全く新しい機械を購入したと同じの大きな費用が必要となり、機械としては三〇年から三五年で更新するのが望ましいと言われる (J. Ryan, *Machinery Replacement in the Cotton Trade*; *The Economic Journal*, Vol. XL, 1930).
- (14) 前者の方法は *refloating* と呼ばれ、例外的に高い利潤にもとづいて資本化された新会社を形成することを期待して、ある会社の株式が投機家によって高い価格で購買されるもので、後者の方法は *recapitalization* と呼ばれ、新株式 (通常は *bonus shares*) の発行によって株式資本を増大させるものである。いずれの場合も、工場の公称資本価値は高められ (G. W. Daniels and J. Jewkes, *The Post-war Depression in the Lancashire Cotton Industry*; *Journal of the Royal Statistical Society*, Part II, 1928, p. 170).
- (15) 戦後のブーム期に著しく内部留保を高めることに努力した日本の紡績業の行動様式とは全く異なるものである。
- (16) 同取引所の会員は戦後ブーム期の一九二〇年に一、五三九人と最高を記録し、以後漸減をたどって、三五年には五、九七九人に低下している。因に、エンゲルスは、糸製造業 *Erman & Engels* 会社のメンバーとして、一八五四年から一八七〇年まで同取引所の会員となつてゐる (D. A. Farnie, *An Index of Commercial Activity: The Membership of the Manchester Royal Exchange 1809—1948*. 但し *Business History* Vol. XXI No. 1 掲載用の原稿による)。
- (17) ここでは、第II部に記載されているものよりも、第IV部「他国における綿業」の日本の項で述べられているものが包括的だと思われるので、それらの方を紹介しておく (一二二ページ)。
- (18) このうち二八年以来、既に九百万錠、一五万台が廃棄され、さらに、別に二・二五百万錠が廃棄されている (九七一八ページ)。三六年の日本の紡績は二二・一百万錠であるから、日本綿業が完全に消滅した勘定になる。
- (19) この賃率は、四台体制の賃金表の男女織工平均賃金が四一シリング九ペンス、三台体制で三一シリング一〇ペンスであるのと比較すると、低められたことになる。事実、六台体制表で支払われた平均賃金は四三シリング二ペンス、五台体

表18 Sales of Spinning Frames to Japan by Platt Brothers, 1885-1930

	Spindleage		Spindleage		Spindleage		Spindleage
1885	2 7820	1897	100 588	1909	63 696	1921	49 920
86	10 480	98	1 6624	10	23 840	22	114 280
87	37 308	99	1 112	11	45 664	23	49 568
88	69 468	1900	45 776	12	154 052	24	39 096
89	54 676	01	32 640	13	278 552	25	75 728
90	50 960	02	24 272	14	38 252	26	74 380
91	768	03	23 236	15	136 272	27	83 800
92	65 416	04	5912	16	224 716	28	194 984
93	110 340	05	103 216	17	215 456	29	288 178
94	177 060	06	137 252	18	4480	30	253 44
95	95 308	07	206 704	19	2392		
96	282 264	08	94 276	20	89 088		

N. B. Spindleage of 1885, 86, 87, 88, 89, and 94 includes spindleage of mules of 23,800, 9,408, 14,600, 8,060, 2,800 and 44,160 respectively.

表19 Number of Power Looms manufactured by Platt Brothers for Japanese customers, 1895-1926

Year	Numbers	Year	Numbers	Year	Numbers
1895	100	1906	9	1917	400
96	16	07	1 765	18	—
97	—	08	1 312	19	116
98	62	09	3 028	20	—
99	266	10	2 138	21	10
1900	56	11	527	22	40
01	1	12	1 714	23	4
02	18	13	2 033	24	4
03	24	14	1 385	25	—
04	1 232	15	259	26	2
05	1 874	16	185		

N. B. Number include the order from technical school, i.e. 1 in 1900, 1 in '01, 2 in '02, 2 in '03, 1 in '05, 4 in '23, 4 in '25.

制では三八シリングーペンスとなっている(七九ページ)。

(20) 日本綿業の発展と不可分の関係にある Platt Brothers & Co. の日本への繊維機械の輸出の推移は、Dr. D. A. Farnie の集計によれば、表18および表19のいくつである。筆者の求めに対して、フレストンの Lancashire County Office での Archives of Platt-Sa-co-Lowell (DDPSL) の分析に心良く応じてくれた同博士に感謝したい。勿論掲出に際しての責任は筆者にある。

(21) 一般に紡績会社が織機を併置してきた日本の場合とは逆である。

(一九八三・一一・六脱稿)