

専修大学社会科学研究所 2008 年夏季実態調査

(燕市・新潟市) 特集号

— 2008 年 8 月 5 日～8 月 7 日 —

目 次

専修大学社会科学研究所 2008 年夏季実態調査 (燕市・新潟市) 行程	村上 俊介	2
戦前における疎開と大河津分水の思い出	加藤幸三郎	9
中小企業の将来と地域社会 — 燕市での調査にもとづく中間的試論	北川 隆吉	17
燕産業集積の変遷と展望	宮寄 晃臣	32
産地の一企業からみた燕の洋食器産業 — 小林工業 (LUCKY WOOD) のあゆみから —	樋口 博美	44
編集後記		63

専修大学社会科学研究所 2008 年夏季実態調査 (燕市・新潟市) 行程

村上 俊介

目 的：新潟県燕市の産業転換の現状実態調査、新潟市環日本海経済研究所訪問

期 日：2008 年 8 月 5 日（火）～7 日（木） 2 泊 3 日

参加人数：16 名（参加者名簿参照）

行 程

8 月 5 日（火）

12:30 JR 燕三条駅新幹線改札口集合 貸し切りバスにて移動

13:00～15:00 燕市役所商工観光部訪問ヒアリング

燕市商工観光部から部長島田氏、課長森山氏、課長補佐大原氏の 3 人が対応してくれた。なお、事前に社研研究会担当宮寄氏と連絡を取って準備してくれたのは、大原氏である。内田所長より挨拶ののち、島田部長より燕市の沿革、特に産業の推移および現況について説明があった。そのあと大原氏より「燕市商工観光概要」をもとに説明。まず特別に大河津分水嶺の建設について解説があり、翌日はそこに案内するとのこと。そのあと、燕市の人口など沿革と概要が近年の市町村合併後まで含めて説明され、次に燕市の工業についてその歴史について説明された。この点については、事前の研究会(講師：慶応大学 渡辺幸男氏)に出席していた者にとっては目新しいものではないが、今回の参加者で事前研究会に出席していたメンバーは少なかったもので、大原氏の説明は参考になったと思う。

燕市の金属加工の歴史は、江戸時代の和釘から鋤起銅器、煙管、矢立などの製造から第一次大戦後は金属洋食器製造へ、そして第二次大戦後は金属洋食器の多様な生産と金属ハウスウェアの製造、さらに現在ではその高級化へと至っている。ただしプラザ合意後の円高と中国の経済成長により、洋食器の国際競争力が落ちてきており、それにどのように対応するかが今後の課題である。以上が大原氏の説明概要である。

その後、質疑に入り、その中で、今後の課題として、国内市場向けの生産、新しい素材加工（チタン・プレスなど）、マーケットと直結した流通、などが紹介された。この点も、事前研究会で学習したところである。また伝統技術の保持と新しい技術の導入が課題であり、特に伝統技術については職人が高齢化しているので、若い人材育成が課題であり、そのために市が音頭を取って「磨き屋一番館」ができたとのこと。

また、燕市の商業について新潟や高岡に客が取られているのではないかとの質問に対しては、商業はやはり全国的傾向と同様に困難に直面しているとの返答だった。

商工観光部のヒアリングが終わって、大原氏と森山氏はその後もわれわれに同行して案内してくれ、さらに翌日も大原氏は終日、森山氏は玉川堂からわれわれに同行してくれた。なお、その後の燕市の行程は大原氏がアレンジしてくれた。



8月5日 燕市役所にて

15:15～17:30 燕市「磨き屋一番館」訪問

「磨き屋一番館」には、商工会議所からも職員の方が来てくれていた。ここでは理事長田中氏、理事大原実氏、古関鉄男氏が対応してくれた。三人とも研磨職人で「にいがた県央マイスター」制度におけるマイスターである。主に、理事長の田中氏が磨き屋一番館の成り立ちを説明してくれた。目的は研磨技能の指導・育成であり、現在9名の研修生を抱えている。

そのあと、早速研修所の作業上見学をおこなった。数人の研修生が研磨機でステンレス研磨をおこなっており、またジュラルミンの研磨、大皿の研磨なども見学した。

見学ののち、4:30より5:30まで会議室に戻り質疑応答。ここでまた、研磨工業組合から磨き屋シンジケートというネーミングのグループを結成し、さらに磨き屋一番館を開設した。これには商工会議所が実質的な支援をしているとのこと。

田中理事長の話では、10年ほど前、中国の追い上げが急となり、中国の視察をした。そこで中国には人件費などで対抗できないことを実感し、より付加価値の大きなものを作り、さらに共同受注制度を作って、技術を共有することが必要であり、さらに消費者と直結した製品を作る必要を感じたとのこと。これが「磨き屋一番館」解説の基本的な動機である。席上、チタンによるピアマグが紹介された。



8月5日 磨き屋一番館にて

(燕三条ワシントンホテル宿泊)

8月6日(水)

9:10~10:15 洋食器製造の小林工業株式会社(ラッキーウッド)訪問

小林社長より会社沿革・製品についての説明を受け、工場見学

小林工業は1868年の創業で、小林社長は6代目。社長によれば洋食器メーカーとして、中国の追い上げによって困難な現在も操業を続けているとのこと。社長より、小林工業における洋食器製造の歴史が語られた。特に戦後、昭和30-35年頃、アメリカの下請け生産をおこなって



8月6日 小林工業小林社長の説明

いたが、その下請けの仕事がほとんど台湾に移ったので、売上げが半減し、それからオリジナルブランド化を進めた。その後、国内市場向け、ブランド化、高級品化を進めていった。高級品化した現在、職人が大事だと改めて認識しており、技術の継承が課題となっているという。

11:00～12:20 大河津可動堰見学

この行程は、もともと予定されていなかった。燕市の大原氏の当初の予定は商工会議所にてレクチャーを受けることになっていたが、商工会議所でも前日の燕市商工観光部でのレクチャーとほぼ重なる話になるので、急遽大原氏がこの分水嶺の見学を推薦してくれた。

13:30～14:45 鋳起銅器（伝統技術による高級品製造）「玉川堂」訪問

昼食後訪問したのが玉川堂である。ここは40歳手前の若い6代目社長（玉川基行氏）で、同世代のいとこが工場長をしている。建物自体が間口は狭く、奥行きが深い建物で、奥に作業場がある。まず、社長の説明を受けた。現在の社長の下で、10年前から問屋を介さない経営に切り替え、高品質高価格路線を取って、たとえば直接デパートで対面実演販売をおこなっているとのこと。事実、急須は5～6万円ほどするし、注ぎ口も含めたすべてが鋳起のヤカンが30万円する。コップも1個1.3万円だ。これによって売上げは10年前に比べて倍増したとのこと。これもまた「新展開」の一好例だろう。



8月6日 玉川堂工房見学

15:15～16:45 パソコン筐体など製造「東陽理化学研究所 K.K.」弥彦工場訪問

東陽理化学研究所は、現代のニーズに対応した製品製造で「新展開」をはかる企業である。当日は、常務小川氏、総務部長高橋氏、総務スタッフの若い長谷川氏が対応してくれ、長谷川

氏がパワーポイントで説明をしてくれた。なお長谷川氏は専修大出身者。

同社は1950年設立で、当時は電解研磨をおこなっていた。1980年代より、電解研磨が減り、製品の一貫生産システムへと転換、特にステンレスの「超超深絞り」加工技術による魔法瓶の生産をおこない、さらに2000年代になると精密機器の金属筐体製造が主で、現在はパソコン筐体製造が50%。中国にも製造工場を持っている。

説明を受けた後、工場見学では、ノート・パソコンの筐体製造工程を見た。あるアメリカのパソコン会社の筐体を作っていた。

燕市では、従来の洋食器を製造し続けている小林工業、高級品に特化した玉川堂、新たな需要に対応した製品を製造している東陽理化学研究所と、燕市の金属加工業のみごとに対照的な三類型を訪問することができた。



8月6日 東陽理化学研究所 KK 弥彦工場訪問

(新潟市 ホテル日航新潟宿泊)

8月7日(水)

9:30～11:30 環日本海経済研究所訪問、主任研究員中島朋義氏より韓国経済の現況についてレクチャーを受ける。

中島氏は専修大学を1985年に卒業し、修士課程を終えてアメリカに留学し、現職。

まず環日本海経済研究所の概要と活動について説明を受け、それから韓国経済の概況と課題についてレクチャーをしてもらった。

環日本海経済圏として対象となるのは日本、朝鮮半島、中国(東北三省プラス内モンゴル自治区周辺地域)、モンゴル、ロシア(バイカル湖より東)の地域だが、その中で韓国と日本は

GDP等経済指標から見ると、明らかに他の地域と比べて別格である。そのような位置にある韓国の経済事情は、1997年のアジア通貨危機によるよく98年の経済危機以降、経済は回復してきていたが、2003年以降停滞気味である。その一因は、原油高とウォン安にある。従来輸出依存の韓国経済はウォン安を歓迎していたが、ウォン安の下での原油高は経済にかなりマイナス影響を与えている。

1998年失業率7.0%への落ち込みから回復し、2002年以降は3%台で推移しており、また景気も回復してきたが、「ジニ係数」は1998年以降、急速にあがっている。つまり所得格差が広がっており、それは非正規雇用の増大による。なお、非正規雇用の統計は、2001年より実態を反映するようになった。それまでの「非正規雇用A」とは「雇用期間を基準とした短期雇用者」のことであり、2001年より「質的要素を加味した定義」（非正規雇用B）つまり派遣社員などのカテゴリーが導入された。

ただしここで言う「ジニ係数」とは、「都市勤労者」を対象とした統計によるもので、農村や都市の屋台営業などの小規模営業者は対象外である。また年金生活者も入っていない。

韓国の対外経済の概要について。輸出の主要相手国は、アメリカ、中国、日本の順で、現在日本は3位。中国への輸出が急増している。輸出品目はほとんど日本と同じだが、日本と異なるのは造船の比率がまだ大きい。輸入品目もほとんど日本と同じだが、違いはエレクトロニクスで、これは半製品の輸入が多い。一般機械も多いが、これは資本財を日本から輸入している。

対外投資に関しては、2004年時点では、中国に日本とほぼ同額の投資をしている。経済規模は日本の5分の1だから、いかに大きな規模か分かる。アメリカにもかなり投資をしているが、大げさに言えば、現在、韓国の対外投資は中国一辺倒といえる。



8月7日 環日本海経済研究所にて中島朋義研究員の説明

なお、韓国の FTA の交渉は非常に活発であり、昨年アメリカとの合意が象徴的である。

このあと質疑に入った。地域格差がどのようなものかという質問に対して、中島氏によれば、ソウルとその他に分けられる。農村と都市の格差の問題は、日本との違いとして日本は第二種兼業農家があるが、韓国の場合はあまり兼業せず離農が多い。

1998 年の経済不況の影響について、現代自動車以外、大宇と三星は外資により、また銀行も外資に吸収された。

非正規雇用に関しては派遣社員が増加している。

以上のような質疑がおこなわれたが、時間の関係上、あまり多くの質問ができなかった点が悔やまれる。それでも、韓国の経済概況について、来春の韓国視察への事前研修という意義は果たされたと思う。今後、さらに事前研究会で認識を深めていきたい。

11:45 現地解散

以上

戦前における疎開と大河津分水の思い出

研究参与 加藤 幸三郎

1) はじめに

① 東京大空襲と勤労働員（国鉄三河島駅・北千住駅での日本通運の入夫）

たしか、昭和20（1945）年3月9日から10日にかけての、いわゆる「東京大空襲」を当時の板橋区常盤台の住居から眺めていたのを思い出す。夜遅くだったが夜空が真っ赤だったような記憶が残っている。家の前の小高い畑の下を掘って「防空壕」にしたように思う。

当時（旧制）開成中学四年生だったが、すでに前々から学業を放棄して、「勤労働員」で始めは常磐線三河島駅、さらに北千住駅に移った。1学年3クラス編成だったが、われわれのクラスのみ「運悪く」日立軍需工場・製作所亀有工場へゆけなかった。われわれは「マル通入夫」、当時は日本通運が鉄道荷物の積み下ろし作業を独占していたから、その労働力を買われたのである。たとえば、貨車が到着すると、「手鉤」をもったわれわれは、米・芋類・林檎・小麦粉・グルコース（鞆革用で舐めると甘い）などが主だったが、刻一刻、戦況悪化と絡んで、物資輸送も大変だった。

成長時のこともあるが、毎日の積み降ろしの「訓練？」で日々「技能？」が上達してゆく。例えば、初めは米俵も横に肩にのせ、所定の場所へ三角形になるように積み上げる訳だが、慣れてくると最初から肩に「タテ」に載せ綺麗に三角形を築く。「タテ」に担いた方が早いのである。米に限らないが、その結果、肩甲骨がより成長し、私など「肩幅」が広くなり「衣紋掛け」のようになる（後年、肺結核で手術を受けるのもこれに一因があるろう）。

また、小麦粉を日本製粉（ご存じの「お化け煙突」に象徴される火力発電所を始め、荒川沿いには、いろいろな製造工場があったのである。）ヘトラックに上乗りして配送すると「乾パン」を貰えたのである。元来は、戦時の携帯食糧であろうが、当時は貴重な食物だったのである。さらに貨車のなかで、りんごや蜜柑を箱をこわして食べた思い出も懐かしい。

② 新潟への疎開

このような「日本通運」の下請け労働のお陰で、戦況も押詰まったため、「疎開」することになり、貨車一輛を借りる事が出来て、まづ亡兄の友人星名春夫氏（当時、新潟日報記者）の縁で十日町（？）在千寿の星名家に辿りついたのである。星名家はもともと旧両国国技館の近くでパン屋を営んでいたが、空襲を受けて実家に戻り、弟さん家族に身を寄せておられたのである。農家の一部屋に泊らせて戴いたが、出京の折に、当時のこと「お弁当」に「赤

ん坊の頭」大のお結びを持たせて頂いたのである。大きな「お結び」と当時の農家では燃料不足でもなかりうに、「粃殻」でご飯を炊いていたのに興味を唆られたのを思い出す。事情は思い出せないが、暫くして、今は亡き姉・次兄とともに新発田市在の北蒲原郡中浦村の田中九長次家へ移ることになった。これも新潟日報記者の星名氏の配慮であった。確か8月15日の「敗戦の日」あったのだが、ここにも強烈な記憶が残っている。

周知のように、この年8月に入って広島・長崎への原爆投下とともに、当時の主要都市にも空爆が加えられていた。長岡市もその一つで、私の記憶では、早朝太陽が燦燦と注ぐ焼跡の中の「操車場」をわれわれを乗せた列車が静かに進行していったのである。

さらに、新発田駅から約2里を歩いて中浦村（乙次）の田中九長次家に着き、挨拶を交わしていたら、丁度終戦の「玉音放送」が始まったのである。田中家の離れを借り、冬を乗り切る為に、薪一反をお願いした。しかも、「飢えていた」証拠であろうか、ご長命で八十歳を超えられていたご当主が「私の記憶でもこんなに柿の生り年はない（3000貫!!）」という柿に被りついたのも懐かしい。これまた大きな柿もあれば、渋柿もあるといった具合、木通（あけび）をはじめ知ったのもこの折である。また田中家の林で「松茸」狩をしたのも忘れられない。

なお、当時中学生だった私の「転校書類」が新発田中学（俗に芝中ともいう）に届かず（長岡空襲の所為か）、再度の転校手続きの結果新発田中学へ往復2里歩いて通学することとなった。友人とてなく、勉学よりも越冬用に「粗朶拾い」の毎日が続いた。加治川近くの山林への往復だったが、昼飯時遠望した飯豊連峰の向こうに東京があるように思えてならなかったのである。後年、今は亡き森田桐郎氏も新発田中学に在学中で、同学年かどうか不明だが何かの因縁と覚えてならない。確か専修大学社会科学研究所再建直後、山田盛太郎先生を中心に「社研月報」の創刊第1号の表紙に「グラフ」が収録されているが、この発想・作成は森田氏の創見であった。これまた社研の「築地魚河岸調査」の前夜、会食の席に森田氏がひょっこり現れたのも悲しい思い出である。

われわれは結局、冬が近づき、曇交じりの雨が降り出すと、姉の退職問題や次兄の死去もあって、越冬用の薪もすてて、帰京することとしたのである。

だが当時の東京へは「食糧難」から転入が許されず、周辺の浦和市転入がやっとだった（以上詳しくは、「生い立ちの記」（『社研月報』440・441号、2000年3月刊参照）。

2) 戦前の地主制史研究の回顧

① 秋田県仙北（平鹿）平野における地主制史研究（第四銀行と新潟県地主制との対比で）

これまで大略40年以上、秋田県南地方を「研究フィールド」として主に土地金融＝土地抵当貸付を基軸に資料探訪。調査研究に努めてきた。確か急逝された楫西光速先生の推薦のおかげで、小林良正先生のご推挙もあって、今いう「ポスドク」から解放されて、専修大学に就職できたのが昭和38(1963)年4月であったが、年来の楫西先生の編集にかかる『繊維 - 上』(交詢社出版局、1964年刊)への執筆に忙殺されながらも、たしか昭和40年前後に、当時は秋田市内手形にあった秋田大学官舎に旧友高橋秀夫氏に伴われて今村義孝先生を訪ねることができた。その折、秋田共立(株、秋田銀行の関連会社)鈴木白氏を紹介されたのが機縁で、秋田銀行本支店や旧羽後銀行本支店をはじめ、勸農・勸業関係資料、さらに管見の限りで、全国有数と考える「県庁文書」(現在、秋田県立公文書館所蔵)の探訪・写真撮影にも着手することが出来、これには高橋秀夫氏とともに「秋田近代史研究会」を発足させた田口勝一郎氏に負うところが大きい。これが機縁となって、秋田県南地方の素封家を訪問し始めたのである。『歴史学研究』の「影の校正者」とも言うべき本間トシさんの伝手で秋田県南地方で一、二を争う湯沢市在住の五百町歩地主小川長右衛門家の所蔵文書の整理に着手、目録完成には十年を掛けた。湯沢市大町通りに面したお宅、旧盆には「絵灯籠」の並ぶ旧家の内蔵前で、整理・目録造りに毎夏伺ったが、「小作関係資料」の廃棄・流失が原因か(しかし慶弔・祭祀関係は体系的に保存)私の意図には副わなかったのが残念である。その間、興味あることに、蚕糸関係品の輸出や佐竹藩との密接な関係からか、「刀の鏝」とか、(俗に佐竹家旧蔵といわれる)「三十六歌仙絵」の「断簡＝歌仙切」?の「鑑定」を求められたのには困窮した。残念なことには、在地の研究者には「垂涎」の近世文書(祭祀関係のみでも)は閲覧が許可されず、東京の大学研究者には、簡単に解放されているのも妙であり、「用が済めば」また「お蔵入り」というのが偽らざる実状なのである。さらに県南地方に限っても、さらに注目すべきは、湯沢市に隣接する羽後町西馬音内の柴田与之助家の地主文書であろう。後述するように、新潟県下の地主制史研究と比較する時、個別文書資料による「地主経営分析」の欠如が目立つのである。現在公開が進展中の「池田家文書」の分析とも併せ説明が待たれよう。たとえば、新潟県農地部(久保安夫氏が中心)による『新潟県大地主名簿』(新潟県地主資料第拾集、昭和43年刊)を対比・参照されれば、この間の事情が判明しよう。

② 新潟県蒲原平野における地主制史研究

本学経済学部にもおられた古島敏雄先生は、周知のように日本地主制史研究を主導されたが、その理論的形成の基盤には、いわゆる「山村の構造」グループによる自主的共同研究の存在が大きい。『寄生地主制の形成と展開』(昭和27年、岩波書店刊)、さらに(永原慶二氏と共著)『商品生産と寄生地主制』(昭和29年、東京大学出版会刊)、『日本地主制史研究』(昭和33年、岩波書店刊)を通じて、不慮の死に遇われる直前には「前期的資本の土地所有・・

これは生産者の生産追及といった動機の土地所有ではなく、とにかく自分自身に関与しないで、定額のものをもっていこうとするような行動。手に入った貨幣は土地所有の拡大にあてるだけでなく、むしろ違った方面で商業資本として、或いは高利貸資本として行動するような経済の行動に即応すると土地所有」(『日本歴史』1995年8月号、49頁)と明快に断定されている。なお、『古島敏雄著作集 第八巻』(丹羽邦男「解説」の優れた研究史整理)を是非参照されたい。当然に、いわゆる「明治維新論」とも密接に関連する。なお、下山三郎『近代天皇制の形成過程』(岩波書店、1989年刊)も参照。

③ 白根郷調査と資料撮影

個人的な事情に戻るが、前述したように、戦争中の過労と悪い食糧事情の影響もあってか、東京教育大学入学直後(学制改革のためか、昭和24年7月ごろか)から私の健康状態は優れなかった。「肺浸潤」に対する「気胸療法」を受けたものの、「濃胸」となり、「大学院文学研究科修士課程」終了から「博士課程」への進学条件(昭和30年春)として、「入院加療」という条件までが付けられてしまった。止む無く楫西先生の指示・推薦で当時の国立東京療養所外科部長宮本忍博士の診断・執刀によって「右肺上葉切除・癒着肋膜剥離」という大手術をうけ、輸血量も4000ccにのぼったのである。手術後の「血餅」除去のため再度手術をうけ、前肋骨五本切除の結果となった。幸運にも短期間「作業療法」(花卉栽培と養羊作業)もうけて翌昭和31年前半には、大学院生活に戻ることができたのである。

おそらく、上述した「地主制史研究」の進行とも絡み、古島先生と同じ東京大学農学部出身で東京大学社会科学研究所研究員をへて、東京教育大学に着任されていた暉峻衆三氏に巡り逢い、さそわれて「第四国立銀行」研究のお手伝いをし、後にその「農経ゼミ」一行に誘われて新潟県新津市の信濃川と阿賀野川の接点に盤居していた伊藤文吉氏宅の資料調査に加わる事ができたのである。

当時は「デジカメ」は言わずもがな、現在では完全に流行遅れになってしまった「平河マイクロカメラ 35型」撮影以前の段階であったから、手持ちの「小型カメラ・35枚取り」で伊藤家文書の撮影に取組んだのである。素人のため、暑さを避けて松の木陰で撮影したのは良かったが、時間に連れ日差しが変化して結局失敗、初歩的な痛いミスだった。

それから数年後、同じく暉峻先生を中心に白根郷小林村の調査に出掛けた。たしか小林村での聴き取り(農民運動関係者)を行ったように記憶するが、当時の白根郷の北端、つまり中ノ口川と信濃川の分岐点の新飯田付近で「揚水」し、両者(信濃川と中ノ口川)の合流点(鷲ノ木水門)の手前で、「揚排水」という構造になっている土地である。これについては、戦後の優れた研究というべき古島敏雄・守田志郎『日本地主制史論』(東京大学出版会、1957年刊)第三章で、以下のように指摘されている。

「詳しい事情は省くが、白根郷のほぼ全域にわたって共通な水利施設となっているものは、郷を最末端まで還流する大通川である。これは、現在、(1950年代)の須田・庄瀬・小林各村(現在は、新潟市南区)の悪水を集めて、鷲ノ木村に設けられた信濃川への排水門に至る全長三里に及ぶ水路で、江戸時代から郷内大部分の村々の負担で浚渫等必要な手入れがなされてきたものであるが、これを中心として各時期に施された工事に伴って、水門・江丸・堰・橋梁等それぞれに関係した村々によって、組或いはそうした形式をもたない組織が作られ、維持管理や用益をめぐる秩序が保たれて来たのである。これらをすべて数え上げることはできないが、これらは村々の利害関係を非常に複雑にして来たことが予想される。一つの村は幾つかの独立した組織である水門組に関係し、他の組織で計画される架橋の負担者であり、用水路・悪水路をめぐる幾つかの組織に組み入るといった具合に。／・・・もとよりこれらの関係は彼等農民の発意によって構成されて来たものではなく、村や部落の秩序を握り、他村や領主に接触する地位におかれている村役人層によって、治水事業や耕地改良の進展の過程で狭く村や部落内で経済的にも社会的にも最上位に自分おいて来た過程で代々培って来た支配力と技術的な能力によって、一般農民には測り知ることの出来ない複雑な糸を鵜飼師の如く上手に操ってこられたもの。それが、村役人をして村の機能一切を一手に持つ唯一者たらしめる重要な条件ともなっているのである。／領界を挟んでの水をめぐる永い抗争は、明治四年・七年とそれぞれ大方の解決を見るのであるが、これには内からは、抗争の継続がもはやいかなる利益をも双方に与えない程に、水路・堰堤の老朽、灌漑面積の増大、そして基本的条件の変化として信濃川の河床上昇に派生する諸問題等々条件の成熟と、外からは、大小区制の施行により、明治四年を以って白根郷全域が第十九大区として統一した行政区画とされたことを直接の契機としているのであろう。／明治十二、十三、十四、十五、そして十七年と、相次ぐ水害が全郷にその都度壊滅的な打撃を与えたことは、信濃川の治水条件が時を追って悪化していることを認識させる一方、この地域の耕地を郷外のもの手に急速に移していったものと考えられる・・・。／こうした事態は、郷内の村々に次のような変化を与え、或いはその動機となっていったものと推測されるのである。／第一に、村々を対立の中におきながら、個々に共同体としての生産条件を維持し或いは改良すべく、その成員の強固な結束の上に立ちその中心となって来た『村役人層—戸長』即ち在村地主層が、彼等の村落支配の力を以ってしてはもはやいかなる前進もありえないし、生産条件の維持さえ困難であることを明らかにしてしまったとともに、在村地主自体小作料の連年の不入りと治水費負担の累積の内にその所有地を失っていく。／第二に、郷外の大地主が、彼等在村地主の耕地を包摂していくことは、いうまでもなく、村人がもはや彼等の小作人ではなく、他村地主の小作人になるということである。小作人としての条件にも漸次変化が生じるであろうが、もっ

と大きな変化は、小作人と村内上層部との間に少なくとも土地所有にもとづく支配と従属の関係はなくなっていくということなのである。／第三。これら在农村地主とその小作人の関係のみならず、在农村地主の村内耕作者一般に対する地位の変化が更に推定されるし、それとともに中・小の耕地所有者もその耕地を手離して零落し、村々の小作地の率、小作農家の割合を高めてゆく」（古島敏雄・守田志郎『日本地主制史論』、東大出版会、1957年刊、117～121頁）。

このような歴史的経緯をもつ「白根郷」であるが、私たちの調査のおり、泥色の「田んぼの温泉」に浸かった思い出があるが、現在では「天然温泉」もあるようである。見学終了後、われわれは新潟市へ向ったが、車中から途中「白根」という「方向指示板」を発見したが、嘗ての水田地帯は乾田馬耕・耕地整理の跡も見分けがたく、普通の街並にすぎなかったのである。現在は新潟市南区に編入されているのも、感慨無量であった。

3) 信濃川大河津資料館見学と展示

- ① 燕市役所・商工観光部での聴き取り後、「燕市産業史料館」・「共同展示館つばめ」など、さらに地元企業による「輸出戦略」、さらに「旧家玉川堂」にお邪魔して、ご当主から「陳列品」の由来、仕事場での「一枚叩き？」の工程や「技」を訓練・修行を通じて修得しゆく厳しい現場を見て「伝統工芸」の真髄の一端にふれたような気がした。盛夏にビール、「チタン製グラス」（一万円？）を薦められたのも面白い。
- ② 何回も一方交通の為か「中ノロ川」を往復しながら、最後に分水町五千石にある信濃川大河津資料館を訪れた。国土交通省北陸地方整備局信濃川下流河川事務所の所管というのも面白い。展示のなかに「堰堤の模型」があり、上述したように、「白根郷」の揚水・排水の仕組みが良く理解できたし、「出水時」には高い家屋の上部に避難する仕組みには身をつまされた。広い最上階の見学室から現在の「大河津分水」の仕組み、特に「可動堰」の構造・位置がよく理解できたように思う。さらに実際に歩いて「可動堰」を見学、エレベーターで地下室に潜ると魚や藻の類が動く様子がガラス越しに見えたのに感心させられた。案内して下さった「企画広報担当 樋口勲氏」に帰り際に「歴史的文献」をとお願いしたら、幸運にも『宮本武之輔写真集』（社団法人・北陸建設弘済会、1998年刊）を頂戴することが出来た。彼は一高（同期に芥川龍之介、久米正雄、菊池寛）、東大は「恩賜の銀時計組」で、大正6年7月10日の『万朝報』にも掲載されたほどの秀才であった。「一見どう見ても秀才型の風貌とは似ても似つかない・・・風貌と云い、快速軽捷な巡洋艦ではなく、堂々四海を圧する戦闘艦的存在だった」という。卒業して内務省に就職する。当時成績優秀な工科系学生は、内務省

か鉄道省の技師に事実上無試験で採用されたといわれる。宮本氏は25歳で内務省土木局に技官として採用され、当時内務省最大の治水事業だった利根川下流の改修工事をはじめ、荒川放水路関連事業であった小名木川閘門の施工設計を担当することとなった。いずれも、若手土木技師には最高の実践道場であったらしいが、一連の実践を通じて、当時日本では実験段階だったコンクリート工法の確立に寄与したのである。とりわけ荒川放水路（現荒川）開削工事は東京下町を大水害（例えば、明治43年には、停滞していた梅雨前線と二つの台風によって引き起こされた大洪水は千住や浅草六区を襲った）から守る住民救済の一大土木事業だったという。

長野県の山岳地帯に源を発して、いくつもの支流が合流しながら流れる信濃川は、その豊富な水量と急勾配の支流のために、昔から度々氾濫を繰り返してきたのである。幾度となく水害とそれにとまらぬ飢饉にみまわれた。時代が明治になっても、信濃川の氾濫は収まることなく、度々洪水をおこしている。なかでも、今なお語り継がれるほどの未曾有の洪水が明治29（1896）年だった。その年の7月22日の朝、現在の分水町横田の堤防が三百メートルにわたって切れ、西蒲原郡一帯を飲み込んだ。水田が一大泥海となり、3ヶ月あまりの間、食料や飲料水にも事欠く日々だった（その時の写真が土木学会図書館にのこされている『宮本武之輔写真集』49頁）。多くの農民は家と田畑を失い、中には娘を売ったり、米沢や会津へ逃げた者も多くいた。この悲惨な出来事は「横田切れ口説」として語り継がれてきたのである。この「横田切れ」が大きなきっかけとなって、大河津分水工事の着工が実現することになる。それまでも、明治元年に大洪水に見舞われた村々が連盟で閘屋掘削の嘆願書を提出したり、翌2年には、農民ら一万人が一斉に繰り出して掘削工事を始める（閘屋堀割騒動）など、水害に苦しむ人々からは分水工事に対する強い要望があった。再度の嘆願によって明治3年に分水工事は起工するが、明治8年に新潟港への障害ありということで中止される。「横田切れ」が起こったのち、県議会や中央政府も信濃川治水問題の解決には分水工事しかないを決し、明治42年ようやく工事開始となったのである。いってみれば、「越後平野」は今でこそ日本有数の穀倉地帯であるが、大河津分水が完成するまでは、毎年のように水害に苦しめられてきたのである。

ここで、さきに対比した秋田仙北平野の場合には、雄物川の長さにもよるが（なお、庄内平野における最上川も同様であろう）水害の話は少ない、といえよう。因みに、信濃川は日本最長で367キロメートル、流域面積では利根川・石狩川について三番目で11900平方キロであり、最上川は流域面積では、第9位で7040平方キロ、長さは229キロにすぎない。

明治42年7月着工して、200年近くに及んだ悲願は漸く現実のものとなり。岩盤掘削機と20トン機関車など、当時としては最新の機械を導入して大正11年8月、日本海に通水され

たのである。

しかし、「金融恐慌」後、間もない昭和2年6月24日、東洋一を誇った大河津分水の「自在堰」が激流にあらわれて突然陥没、内務省は震えあがった、といわれるような事態が発生したのである。本流に流れ込む川水が枯渇、流域農民は「田植えの時期」だけに激怒して抗議に「立ちあがった」という。当時の「小作争議」の態様をかんがえれば、想像を絶しよう。まさに内務省土木局の権威は失墜し、叩きのめされたといえよう。この「陥没した要の堰」の修復工事の主任として現地に投入されたのが、弱冠36歳の内務省技師宮本武之輔だったのである。内務省としては、才気煥発のエース技師を派遣し再建を誓ったのである。現地の「信濃川補修事務所」に隣接して「六畳のトタン葺き小屋」を建てさせ、そこに寝泊りしたといわれる。作業現場を活性化させるべく、「北越旅情の歌」など作成、また上司たる内務省新潟土木出張所長青山士の助言を受けて「作業風景を16ミリの映画（ムービー）」に収め、自ら編集して、「映画の夕べ」も開いたという。寒風吹き荒ぶ冬も、照りつける猛暑の夏も先頭に立って休まず働くという、彼独特の獅子奮迅の活躍で実質三年余りという驚異的な早さで修復工事は完了した。全国から集められた労働者たち、当時の「人海作戦の突貫工事」とはいえ、想像を超えた早期完成であった。関連工事としては、「固定堰補強工事」も実施されたことは言うまでもない。この可動堰は、今持って立派に「現役」といわれている。この間、宮本には、昭和3年1月に、「工学博士」の称号を授与され、その後、昭和5年8月には、新潟県が集中豪雨に見舞われたため、宮本は「大河津分水自在堰の仮締切」を切ったこともある。超えて昭和11年5月には東京帝国大学工学部講師を引受ける。翌12年9月には、同学部教授となり、13年12月に興亜院技術部長に転任する。「アジア太平洋戦争」勃発前の昭和16年4月、第七代企画院次長に就任するが、同年12月24日肺炎のため逝去する（上掲書、年表、130～131頁）。

中小企業の将来と地域社会

— 燕市での調査にもとづく中間的試論

北川 隆吉

本調査報告の二、三の限定

2008 年末から 2009 年にかけて、アメリカ経済の破綻を基本的動因とする大きな衝撃が、大げさな表現としてではなく、全世界のすみずみにまで走った。それは「百年に一度」の出来事と名付けられているように、事態は実は起るべくして起ったものではあったが、おそらくこの状況からいかにそれぞれの国々が脱却していくか、さらに E・U、東アジア圏などとまとめて問題となる宏域の社会圏、さらにそれらをつつむよりひろい宏域の地球上のブロックと名付けられる社会圏の今後の進展は、おそらく 20 世紀とは基本的に断絶した「新しい 21 世紀的状况」の正に「グローバルな転換」へとつながっていくものとなるだろう。

今でもわが国では明示的ではないが、徐々にこれまでの論調からの姑息な部分的修正をつづけつゝ、こゝに指摘している方向へと収れんしつゝあるとあってよい。すくなくとも諸外国の先進的な分析、それによって解明されてきている今後の方向づけは、この方向にむいている。この段階でのわが国の状況の一つ、混乱たる政治情勢・政局の根本にあるのは、一人の首相、一つの政党のリーダーシップの問題をこえて、「今後を見抜く力と政策」の「混沌さ」にあること、そうした社会科学的解明、指摘を分散化させ、あいまいなものとしているところにもあらわれている。この「状況」をいかに突破していくことができるか——個々分散的分断的にはそれを示す現象・事態は枚挙にいとまなくたちあらわれているのだが——そのための理論的、実践の手だてをいかに組むか。そこに今日の問題の焦点があるというべき状況とあってよい。

しかし、こうしたグローバルな動向は、未だ中間的変化の只中にあるのが現状である。たしかこうした動向と「オバマアメリカ新大統領」の就任とは、アメリカの 400 年の歴史とその展開の所産であり、「世界の中のアメリカ」としての「一つの快挙」であったことは明白なことである。だがオバマ新アメリカ体制が、何を生み出すことができるのか、これは現在のところ「全くの未知数」とあってよい。オバマ大統領の異例とあってよい就任演説の「トーン・ダウン」も、それを示す象徴的なものであったととらえるべきである。

今の世界では、何事につけても「大きすぎる期待・賞賛」には注意すべきであり、また逆に「きびしすぎる欠けたる点のあばきたて」も慎むべきであろう。事実在即して中国風というところの「实事求是」の冷静さがげんにもとめられているとあってよい。

本調査報告書の冒頭にやゝ大がかりに、今回の専修大学社会科学研究所の新潟調査その一部である中小企業問題との関連にあたっての限定についてふれたが、これは、調査時期の問題、その後のとくに世界的ショック後の現地との交渉、その他多面的な問題、領域などがかかわっていることである。前年のきわめて興味深い、多くの発見をあたえていただいた「タイ調査」の報告書がついに未提出におわたつたと同様といってもよい。当時のタイの調査後の状況は、大綱において予測していたものと大差なくいわば落ちるところに落ちた終そくとなったが、その余韻は今なおつづいている。国外の細部の事情をたしかめることは、筆者のその折の状態では、誠に困難であった。これはあとからの義務を果たさなかつたことへの云いわけではなく、今回も同様のことがいえるということである。

しかし、国外とはちがって新潟の状況については間接的にはあつても、かなりおぎなうことができるのはたしかである。それに依拠して本報告書は書かれ、提出されている（限界をもつたまゝ）ことを、あらかじめお断わりしておきたい。

それはのちにいくらかはふれることになるが、かつてのアメリカを中心として燕の工業が、所謂プレミアム商品の製品輸出でのびていた時期とそれにもとづいていた業者の知見とは、燕の工業も大きな「変化」をたどってきていることも考慮のうちにいれられている。それによる調査・分析の不十分につながる。こうした点にふれた上で、調査で得た知見、問題について中間的試論としてふれていくこととする。

まず、きわめて補助的な説明として、さきにのべた 2008 年後半 2009 年の大ショックがいかなるものであつたかを、本報告書を提出する直近のデータによってポイントだけを示しておく。本報告書の作製時の時間的限定、制約の点からも参考のために付与しておく。最初の資料は、厚労省発表のデータにもとづくものであり、朝日新聞 09 年 1 月 30 日夕刊に、第二の資料は、同 1 月 28 日の全国財務局長会議にもとづく記事で、いずれも夕刊一面のトップに掲げられたものである。

失職12万4800人 過去最悪1215人

非正社員 内定取り消し

失業率

0.5ポイント上昇、悪化幅最大

厚生労働省は30日、昨年10月から今年3月までに職を失った非正社員が、全国で12万4802人上る見込みを発表した。昨年未調査の1・5倍で、11月に調査を始めて以来、初めて10万人を超えた。また、今春の就職予定者のうち内定を取り消された大学生や高校生は、昨年未調査から6割増、増え1万1500人となり、厚労省に記録が残る93年度以降、過去最悪を記録した。

(生田大介、林恒樹)

全国のハローワークを巡って、失業する非正社員は26日、内定取り消しについて23日時点で計した。契約期間の満了に伴う「雇止め」や期中途中の契約解除による解雇などで仕事失う非正社員の内訳は、派遣が8万5743人と7割近くを占めた。期間従業員など契約社員は2万3247人、議員

は雇用情勢の判断を一厳しさを増している」と9カ月連続で下方修正した。

完全失業率は前月比0・5ポイント悪化したのは、統計上、比較可能な93年以来、最大。男女別では、男性が4・6%、女性は4・3%で、いずれも前月より0・5ポイント高かった。完全失業者数は前年同月より39万人多い270万人で、2カ月連続で増えた。うち会社都合による失業者は前年同月比25万人増の77万人だった。

08年平均の失業率は前年より0・1ポイント高い4・0%で、6年ぶりに悪化に転じた。

一方、有効求人倍率は1カ月連続で低下。都道府県別では、北海道と青森をのぞく45都府県で前月を下回った。新規求人数は前年同月比12・0%減で、24カ月連続の減少となった。

有効求人倍率の08年平均は前年より0・16ポイント下回る0・88倍で、3年ぶりに1倍を下回った。

するとの見方も強い。

一方、内定を取り消されたのは、大学生などが1009人、高校生が206人、内定を取り消した企業は71社だった。業種別では不動産業の282人、製造業の244人、サービス業の218人が目立つ。取り消しの理由別では、経営の悪化が881人、企業の倒産が321人だった。

内定取り消しが1万人を超えたのは、山一証券が自主廃業した07年度の10077人しかない。今回の数字は調査方法が違うが、年度途中にもかか

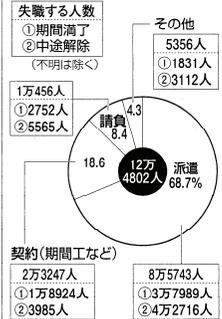
悪化する雇用・経済情勢

◆内定取り消し者が多かった都道府県	◆失業する非正社員が多い都道府県
東京 466人	愛知 20113人
愛知 127	長野 6436
大阪 86	福島 4911
神奈川 55	神奈川 4792
沖縄 48	静岡 4583

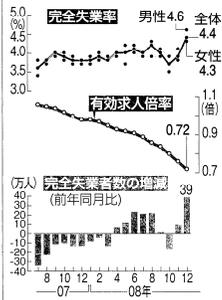
内定を取り消された大学生や高校生などの人数

昨年10月から今年3月までに職を失った人の数

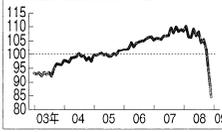
◆失職する非正社員



◆失業率と有効求人倍率



◆鉱工業生産指数の推移



ならず、この時を上回って過去最悪だった。厚労省は今日10日に、内定を取り消した企業名の公表基準を定めた省令を施行している。

景気「全国的に悪化」

全都道府県を下方修正

財務省は28日の全国財務局長会議で、08年10～12月の全国の経済情勢報告をまとめた。全都道府県の景気判断が04年に都道府県別を公表して以来初めて、そろって前回調査（08年7～9月）から下方修正された。全国の総括判断も資料が確認できる85年以降で最も厳しい「全国的に悪化している」となった。

財務局	前回 (08年7～9月)	今回 (08年10～12月)	基調
全局総括	各地域で弱い動き	全国的に悪化している	↓
北海道	弱い動きがさらに広がる	厳しくなっている	↓
東北	弱含んでいる	悪化しつつある	↓
関東	弱い動きがみられる	急速に悪化している	↓
北陸	一部に厳しき	急速に悪化している	↓
東海	弱い動きが広がっている	悪化している	↓
近畿	一部に弱い動き	悪化しつつある	↓
中国	弱い動きが広がる	急速に厳しさが増している	↓
四国	やや弱い動き	厳しくなりつつある	↓
九州	弱含んでいる	悪化している	↓
福岡	一部に弱い動き	悪化している	↓
沖縄	足踏み状態	弱含んでいる	↓

北海道、東北、関東、北

陸、東海、近畿、中国、四国、九州、福岡、沖縄の財務局別で見ると、全財務局が前回調査に続いて管内の景気判断をそろって下方修正した。2四半期連続の一斉下方修正は98年4～9月以来だ。関東が前回判断の「弱い動きがみられる」から「急速に悪化している」と厳しさを増したほか、東北、北陸、東海、近畿、九州、福岡も前回の「弱

製造業を中心とした人員削減の影響も表れ、雇用情勢は東北、九州が「悪化」、近畿が「厳しさが増している」、北海道や北陸や中国なども「厳しい状況」となった。個人消費も「おおむね横ばい」という沖縄を除く10地域で振るわず、「弱い動き」などに下方修正された。（山口博敬）

燕市工業の構造の特徴と特質

本調査報告の主題にそって、まず、燕市の工業の特徴と特質などを、工業地区の形成と展開と歴史をふくみながら、その概略についてふれておこう。以下に示す統計、データについては、近年の市町村合併のせいもあって、やゝ不ぞろいの点もあるが、こゝではその整合性についてはこまかくはたちっていない。簡単な合併市町村名や燕市に関する基本データおよび国内国外との位置関係、人口についての統計などを燕市の理解のためにあげておく。

●燕市に関するデータ

平成18年3月20日に3市町（燕市・吉田町・分水町）が合併で誕生

面積	110.88 km ²
人口	84,108人（平成20年4月1日現在）
世帯数	26,711世帯（平成20年4月1日現在）

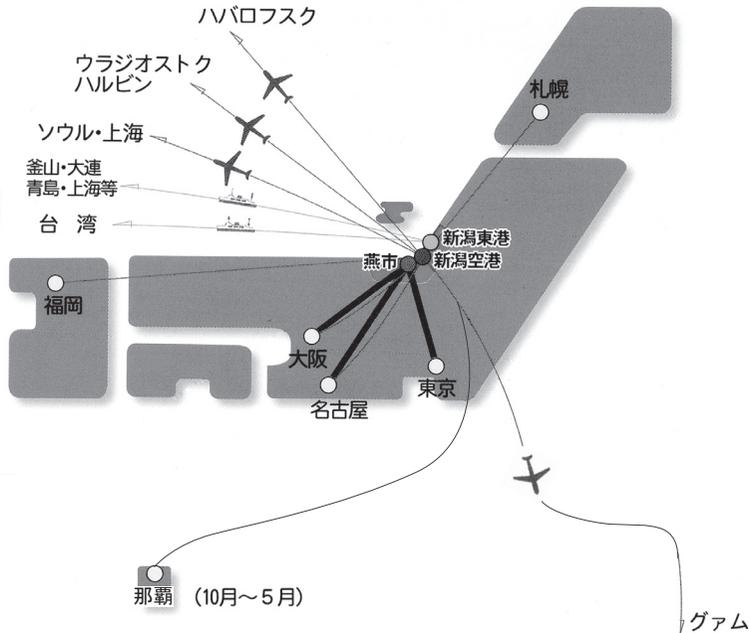
▶平成17年度工業統計調査から

事業所数 2,390社

従業員数 19,307人

製造品出荷額 39,067,874万円（新潟県内第4位）

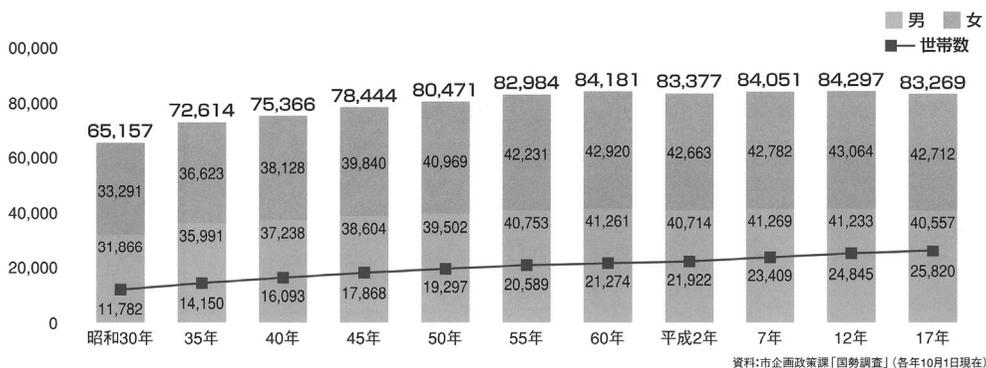
第1図 各方面からのアクセス



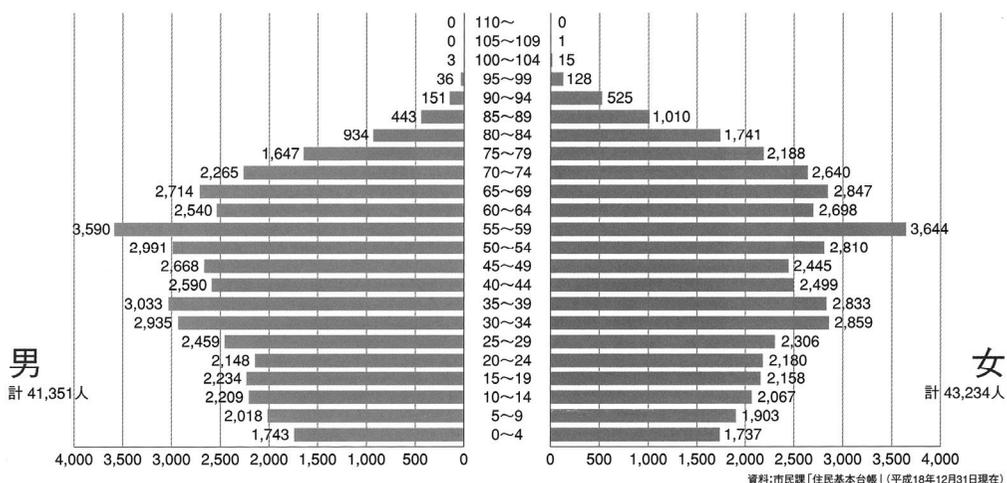
車で…		電車で…		飛行機で…	
東京	関越自動車道～北陸自動車道 約3時間20分	東京	上越新幹線 約1時間50分	札幌(新千歳)	1時間15分
大阪	名神高速道路～北陸自動車道 約7時間	大阪	東海道新幹線～上越新幹線 約4時間30分	名古屋(中部国際)	55分
名古屋	中央・長野・上信越自動車道～北陸自動車道 約5時間10分	名古屋	東海道新幹線～上越新幹線 約3時間30分	名古屋(小牧)	50分
	北陸自動車道三条燕IC		JR燕三条駅	大阪(伊丹)	1時間5分
				福岡	1時間35分
船で…					
釜山	釜山航路(週4便)			新潟東港	
釜山・光州・寧波・上海・大連 青島・蔚山・天津新港	中国・釜山航路(週3便)				
大連・青島・上海・寧波	中国航路(週2便)				
高雄・基隆	東南アジア航路(週1便)				

◎インランド・デポ(内陸地域通関施設)
この燕地域には、インランド・デポ(内陸通関拠点)が設置されています。
通関、バンニングなど、通常港で行う業務をここで行うことができ、流通経費の節減、手続きのスピードアップが図られます。

第1表 人口・世帯数の推移



第2表 男女別・年齢別人口



産業の概況（事業所数）の状況の年次別動向についての概略は図、表の通りである。

事業所数

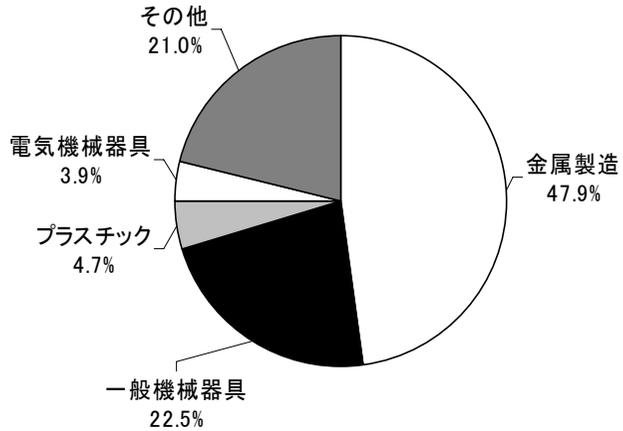
790 (4人以上の事業所)

(18年より35減)

平成19年12月31日現在の従業者4人以上の事業所数は、790で18年の825より工場数が35減少し、18年対比95.8%でした。

業種別では、輸送用機械器具、情報通信・電子部品、家具等で若干の増加が見られたものの他業種では横ばいもしくは減少傾向にあり、特に金属製品(▲19)及び一般機械器具(▲13)の減少が目立ちます。

第2図 産業分類別構成比(事業所数)



第3表 産業中分類・従業者規模別前年比較表(事業所数)

— 燕地区・吉田地区・分水地区の合計 —

産業中分類 従業者規模	事業所数			
	19年	18年	構成比	18年比
			%	%
総数	790	825	100.0	95.8
9・10 食料品・飲料	19	20	2.4	95.0
11・12 繊維・衣服	1	1	0.1	100.0
13 木材	5	7	0.6	71.4
14 家具	8	7	1.0	114.3
15 紙加工品	22	23	2.8	95.7
16・17 印刷・化学工業	15	17	1.9	88.2
19 プラスチック	37	40	4.7	92.5
20 ゴム	2	2	0.3	100.0
22 窯業	5	4	0.6	125.0
23 鉄鋼	24	24	3.0	100.0
24 非鉄金属	7	7	0.9	100.0
25 金属製品	378	397	47.9	95.2
26 一般機械器具	178	191	22.5	93.2
27 電気機械器具	31	32	3.9	96.9
28・29 情報通信・電子部品	14	13	1.8	107.7
30 輸送用機械器具	26	23	3.3	113.0
31 精密機械	8	8	1.0	100.0
32 その他の製品	10	9	1.3	111.1
(1~3人)	(1,553)	(1,561)	(66.3)	(99.5)
4~9人	415	455	17.7	91.2
10~19人	170	168	7.3	101.2
20~29人	96	97	4.1	99.0
30~49人	54	49	2.3	110.2
50~99人	35	37	1.5	94.6
100人以上	20	19	0.8	105.3

平成 19 年の業種別構成比は、金属製品 47.9%、一般機械器具 22.5%で全体の 7 割を占めています。

従業者規模別にみると、従業者 19 人以下の事業所が全体の 91.3%も占めており、中小零細企業が多いことがうかがえます。(第 3 表、第 2 図)

これを中心的工業地区となっている旧燕市域で主要業種事業所数でみると第 4 表の如くなる。

第 4 表 【主要業種】 事業所数の推移 (燕地区)

産業細分類	16 年		17 年		18 年		19 年	
	事業所数	16 年比						
		%		%		%		%
金属洋食器	63	100.0	53	84.1	49	77.8	49	77.8
利器工器具	11	100.0	11	100.0	10	90.9	12	109.1
作業工具	6	100.0	6	100.0	5	83.3	4	66.7
やすり	4	100.0	3	75.0	3	75.0	2	50.0
製缶板金	31	100.0	27	87.1	25	80.6	27	87.1
金属器物	99	100.0	103	104.0	98	99.0	91	91.9
金属彫刻	3	100.0	2	66.7	3	100.0	3	100.0
電気めっき	11	100.0	11	100.0	11	100.0	11	100.0
金属研磨等	32	100.0	33	103.1	28	87.5	26	81.3
農業用機械	10	100.0	9	90.0	9	90.0	9	90.0
金型・同部分品	78	100.0	88	112.8	79	101.3	72	92.3
※プラスチック	36	100.0	31	86.1	31	86.1	28	77.8
※鉄鋼	21	100.0	20	95.2	18	85.7	18	85.7
※電気機械器具	14	100.0	14	100.0	16	114.3	15	107.1
※情報通信機械	1	100.0	2	200.0	1	100.0	2	200.0

※は中分類でとらえています。

これらの細部について説明するのはひかえて、燕市商工観光部の産業についてのまとめである沿革と歴史について引用しておく。なお統計その他データについては主に同部のデータによった。商工会議所の活動その他については後にふれる。

燕市の工業

沿革

燕地区における工業は、遠く江戸時代の初期、農村の副業として始められた和釘の製造技術の導入に起因するといわれている。

この和釘の生産は、元和年間（1615～1623）に江戸地震、大火があり、それ以降、江戸の花といわれる数知れぬ大火によって釘の需要が増大し、著しく繁忙をきわめ、釘鍛冶職人が近郷をあわせ千人とまでいわれ、徳川期から明治初期までは、燕産業の80%は和釘の生産で占められるに至り、若狭の小浜とともに東西の和釘の本場となった。

元禄年間（1688～1703）に越後の間瀬銅山が開かれると、この間瀬の銅を使って、燕では、鍋などの銅器の生産が行われるようになった。この銅器づくりは、鋤起という技法が使われ、今でも伝統の技法で鋤起銅器を製造し、昭和56年6月22日、通商産業大臣より伝統的工芸品として指定されている。そして、銅器とは別に、1700年頃から鋸の目立ての道具として鋤の製造も始まり、広島県呉市等代表的な産地となっている。

また、煙管も間瀬の銅を利用して製造が始まり、燕の金属圧延技術と彫金などの飾り物の技術が一体となって発達、やや遅れて矢立（旅行用筆）の生産も始まった。その後、明治維新と開港により西欧の製品である洋釘が輸入され、明治20年以降、洋釘は完全に日本市場を支配し、ここに燕和釘は没落していった。また、明治末期から大正初期に入るに従い、生活様式と好みにも変化が生じ、煙管は紙巻煙草に、矢立は万年筆へと対象が広がり、さらに銅器産業は、明治末年からの急速なアルミニウム製品の普及に加え、大正3年の第1次世界大戦により銅が高騰したことから、花器、茶道具等の伝統工芸として継承される経緯をたどるなど、時代の変遷は燕産業にとって大きな局面に立たされることになった。

しかし、この大戦により、諸外国から洋食器の供給を日本に求めて試作注文が燕に寄せられることになり、長い間培った金工技術をもとに、金属洋食器製造という活路を見出すこととなった。

以後、新しい技術を導入し、燕の金属洋食器は産業として順調に発展を遂げ、第2次世界大戦後は、ステンレス洋食器の大量生産に成功し、輸出は急速に伸び、国際的地位を築くとともに出荷額に占める輸出の割合は、昭和59年で約78%にもものぼった。現在の輸出割合は約10%であるものの、国内生産全体の85%を超える出荷額を誇っている。

また、ステンレス加工技術の発達などにより新製品開発に着手し、金属ハウスウェア産業が誕生した。

現在では、金属洋食器とともに国内における主要産地となっており、そのほかにも優秀な金属加工技術を生かし、自動車部品、マシン部品、金属雑貨、ゴルフクラブ、カーブミラー、農機具などあらゆる金属製品が生産されている。

吉田地区における工業は、近世からの伝統を有する吉田の白木綿生産の工業が主流であったが、戦後に入り燕地域の金属洋食器生産やステンレス技術を利用したハウスウェアの生産量の増大が工場拡大や従業員確保のために、交通の要地である吉田地域（旧吉田町）への進出、あ

るいは独立開業によるものが大きく起因している。

こうした背景から、吉田地区は白木綿生産としての工業から、高い技術・デザイン、世界との取引を視野に入れた金属加工の工業を中心とした工業都市に移行した。

昭和46年に工業立町を宣言し、東栄町工業団地から始まり、つぎつぎに工業団地を造成していき成長を続け、昭和52年から平成3年までの14年間で出荷額では、四倍弱の成長を示し、その間に中心工業は金属加工から次第に電機関連工業、機械工業へとシフトしていき、昭和58年には出荷額が1,000億円を超え県内自治体のなかで第7位、町村のなかでは第1位に躍進することになった。

このような工業の生産額の大部分は工業団地での生産であり、伝統的な金属工業都市であることから、多くの工場が市街地に展開する旧燕市地域や三条市とは異なる景観を示している。

分水地区における工業は、昭和38年に低開発地域工業開発促進法の指定を受け、さらに昭和43年には工場誘致条例を制定し、昭和43年の工業出荷額は74億円になり、吉田町の65億円、巻町の42億円をはるかに凌駕して郡内第1位であり、その中心は北越工業(株)や永田精機(株)であった。その後も、昭和46年には松下電工(株)新潟工場なども進出した。さらに、昭和49年には農村工業導入地域に指定されるなど優良企業の誘致を行い、順調に工業出荷額を伸ばしてきた。

しかし、事業所の多くは既存の中小規模のもので占められていた。このため、個々の経営基盤の強化を図りながら、新規企業の誘致を積極的に展開している。また、この地区には江戸時代からの歴史を誇る鉋起銅器があり、高級美術工芸品として生産を行っている。燕地区とともに組合を設立し、後継者の育成などに力を注いでいる。

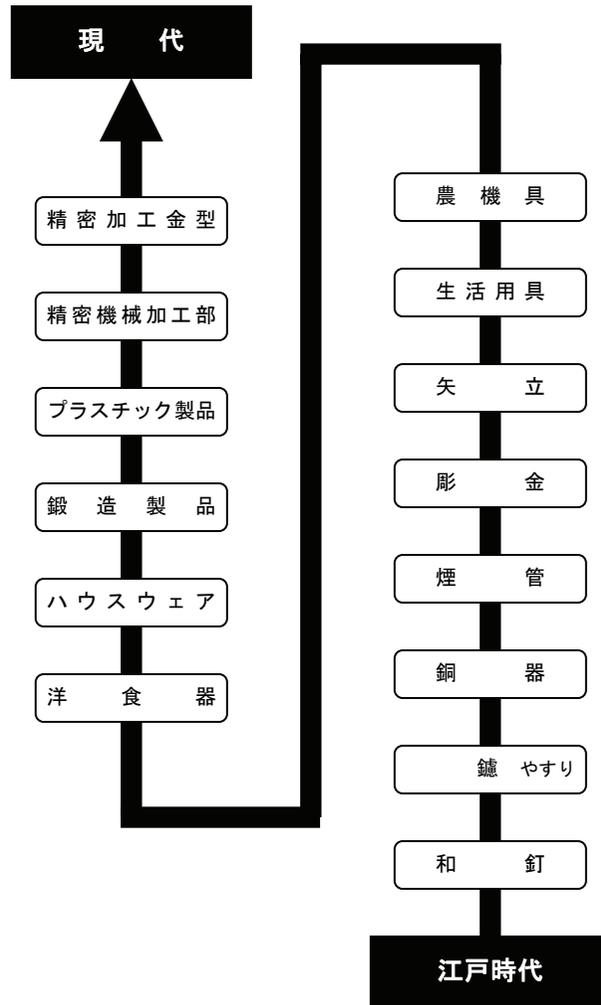
近年、当市の基幹産業である金属洋食器、金属ハウスウェアは、アジア諸国の追い上げなどにより海外製品との差別化が困難な状況にあり、高品質化への移行、チタン、マグネシウムなど新素材の利用やステンレス加工技術を生かした製品の多様化、電子機器との結合による新商品開発などの取組が進められている。

燕産業の沿革

	I	II	III
和釘	元和元年（1615）～元禄元年（1688）の天領時代に信濃川氾濫による救民対策として、代官が農家の副業として和釘生産を指導したのに始まる。 明治時代初期まで燕産業の80%を占める。	明治開港により大量生産の出来る洋釘が渡来して、明治中期には和釘は没落した。	
鑪 (やすり)	元禄年間（1688～）または享保年間（1716～）自家用鋸の目立用として刃鋸を製作したのに始まる。 元治元年（1864～）頃には越後物産は上位にランクされるに至る。	これらの業種は、没落した和釘職人の吸収に役立った。	第1次大戦後手工業から機械生産に移り、戦前まで軍需などもあって、活発な生産を続けたが、戦後広島鑪にシェアをゆずることになった。
煙管 (きせる)	明和初期（1764～）に江戸から安永年間（1772～）には会津から技術を導入して製作された。		韓国、台湾、満洲にも輸出され活況を呈したが、日露戦没後～大正初期きざみたばこがすたれ、紙巻たばこが普及して煙管需要は激減した。
銅器	明和年間（1764～）仙台から鑪起銅器の職人が来燕してやかんななどの厨房用具の製造が定着、次第に花器、矢立、高級美術品へ拡大した。原料は近隣間瀬銅山の緋色銅を使用。		日清、日露戦後のアルミニウムの厨房用品の普及により、厨房用銅器は駆逐され、矢立も万年筆の普及で衰退した。
彫金	釘製造の断金作業から発展し、銅器、煙管の文様彫金となり、後に洋食器パターンの技術基礎となる		
金属洋食器			明治以降、和釘、煙管、銅器産業が没落していくなかで大正初期、大阪、東京の間屋から見本がもたらされ、矢立、灰ならし、煙管等の技術を応用して試作に成功したのが発端となり、今日の洋食器産業となった。
金属ハウスウェア			銅による厨房用品生産や金属洋食器生産などの近縁的技術や販売力を基礎として、昭和に入り、ステンレス製の鍋、湯沸かし等の製造が始まった。 第2次世界大戦後、輸出引合いや米欧の洋食器輸入規制を契機に生産が広がり、業界として確立されて今日に至る。

資料：通産省「燕商工政策史」

図3 産業の沿革



やゝ簡けつであって、くわしく立ち入るべき点もないではないが、一まず燕市の工業、おもに中小企業について理解しやすいように説明してきた。

燕市の工業のかゝえる問題と今後の留意点

日本全国としてみれば、工業生産の主要な産地ではないが、燕市の工業は北陸地方に展開した新しい工業地としてこれまでいろいろの形でとりあげられてきた。とくに洋食器生産などの生産でその発展と、同様に経済状況に左右されて、上・下振動をみせた点では人々の記憶に生々しいといっていよい。

しかし、当面している問題は、これまでに比してきわめて深刻なものとなっているといつてよい。それは本報告書のはじめに記したように正に世界的な変動の大波にあらわれようとしていることにある。燕市では市当局の担当部局のみならず、商工会議所をはじめとする関係諸団体、組織そして地域社会全体との連携のもとに商工会議所の若手職員の方々、東京の大学との専門的交流をすすめられておられる点など特記しておきたい。とくに見事な「再生活動」をつづけてきた点は注目に値する。東京大田区のリードにもとづく 23 都市の地場産業、中小企業の連絡会がもたれており、そうした外部との接触をつづけるなど企業振興の活動には燕市当局、商工会議所のそれにはみるべきものがある。こゝではそのほんの一部を引用させていただいた。

まとめ 燕の「産地解体からの再生」の示唆

1) 中国と燕の状況が国内産業集積の今後に対し示唆すること

かつての洋食器・ハウスウェアの国内随一の産地であった燕は、特定製品の完結型産地として発展展望を失っている。しかしながら、同時に地域産業集積としては、地域産業集積とのかかわりの中で発展展望を持つ多様な企業が存在することにより、一定の発展展望を保持している。中国を中心とする東アジア諸国の産業発展の影響をもろにうけながら、燕は地域産業集積地としての展望を持ちえている。中国の急激な産業発展、それは日系企業の中国進出をも内部に含み、日本国内での物作りの基盤を大きく変化させている。このインパクトは決定的な変化促進要因である。これを無視して国内物作りの展望を描くことはできない。その意味で、そのもとでの燕の地域産業集積としての発展展望の存在は、極めて重要な意味を持つ。その展望を与えたものについて、改めて中国の産業発展との対比の中で、整理しておくことが重要である。

2) 燕の地域産業集積としての発展展望が示唆すること

〈産業集積の存在それ自体の中国との競争上で有効性は不明〉 国内に数多くの産業集積が存在するが、それらの産業集積は集積であることそれ自体としてだけでは、中国との競争で有効ではないということが、示唆の第 1 である。既存市場の安定的な製品を生産するための産業集積であれば、燕の既存の国内向け洋食器やハウスウェアの生産が縮小したように、安定的な製品に対しては効率的な生産体制のもとで低賃金の労働力を豊富に利用可能な中国の生産供給体制とは競争不可能ということになる。

〈特定の状況下での産業集積の有効性〉 しかしながら、燕で発展展望を持ついくつかの企業類型が示唆することは、すべての国内産業集積が中国との競争で決定的に不利な状況に

おかれるのではないことでもある。産業集積であることが、特定の状況下では有効である事も示唆されている。すなわち、変化の激しい国内需要に迅速に対応するときに、それに対応することを可能にするような国内立地そして産業集積内立地が有効なのである。燕の分析から示唆される中心的な点は、展望のある国内産業集積とは、変化の激しい需要に対応する企業にとって有効な産業集積ということになる。

〈有効な産業集積の内容〉 そのような産業集積とは、燕の状況にも明らかなように、特定の企業間関係や製品内容に限定されない、極めて柔軟な企業間取引関係を必要に応じて形成可能な集積といえる。特定企業に依存した企業城下町型産業集積には、それ自体としては発展展望は見えてこない。産地型産業集積についても、特定製品に特化すること自体だけからは展望は出てこない。変化の激しい需要に対応できる集積内での生産体制が形成できる場合に、その部分だけ、その需要の範囲内で存立可能性がうまれる。そのことは、産地型集積にとって、旧来の需要内容の一部内容への限定化を意味することになる。これまで最も中心的な需要であった既存安定需要が欠落することを意味する。これまでの大都市型産業集積がそうであったように、変化への対応力をより高度化するかぎりにおいて、産業集積は存立可能であり、展望を持つことが出来る。大都市型産業集積についても、変化への対応力をより高度化する方向で存立発展展望を持つことになる。

より変化の激しい財を生産する企業、そしてその生産のために必要な多様な生産関連機能を必要に応じて提供する企業、それらが存立する場としての国内産業集積の有効性、このような状況下でのみ国内産業集積は発展展望を持つというのが、中国のものづくり機能の発展内容と燕の発展展望を持つ企業の分析から出てくる結論といえよう。

〈地域完結型産業集積像の誤り〉 同時に重要なのは、産業集積というとき、一般に想定されるような地域完結型の産業集積を念頭に置くことの誤りである。立地する多くの企業が、国内での広域的な取引関係の中で、産業集積内に立地することを活かしていくような産業集積であることが、発展展望を持つ産業集積になるために極めて有効なのである。集積立地は集積内立地企業の多くにとって極めて重要な存立基盤を与えるが、それは集積外との取引でより有利な地位にたつための手段として有効であり、それ故にこそ存立基盤になるのである。この点を認識しないで、国内産業集積の今後の発展展望を描くことは、本来可能なはずの多くの産業集積で発展展望そのものを認識しえないことにつながるといえる。

それについては、燕市の工業についての調査をはじめるとあたって、社会科学研究所が積極的にこれまでの研究成果をまとめておられ、渡辺報告として提出された成果からは多くのことを学ぶことができた。筆者の関係する研究チームで、その成果を遠くない時期に北島滋、山本

篤民共編「中小企業研究入門」として刊行する作業をすすめている(文化書房博文社より刊行)。また多年調査にとりくんできたわが国の有数の中小企業の隆盛地であった東京都大田区の「中小企業と地域社会」(北川、山本、和田清美編著)において、前回のタイ調査との関連もあり、今回の金融景気の大変動についても海外進出企業が存在する大田区を中心に分析する作業をすすめ、近刊予定としている(「こうち書房」刊行)。それらによって、さらによりくわしく、できれば燕市の状況について、ふれたいと考えている。

今回の調査をふくめ、現在日本の企業は、大・中・小企業の如何を問わず非常な難局に遭遇している。燕というべきか北陸地方として、環日本海経済研究所(財団法人)が、地域経済の振興のため努力をされておりそれについての同研究所の御努力にも敬意をはらっている。しかし未だ製品の取引発注その他今後に多くの問題がのこされているようで、それほど楽観的にはみておれまいというのが、誠に恐縮ながら筆者の実感であった。そうしたことをふくめて、今回の調査では新しい知見、そして問題の発見は小さいものではなかった。このことへの研究所の調査実施にあたっての執行の任にあたられた方々、当地のインタビューや見学にこたえて下さった方々など多くの方々に謝意をさげたい。いくつかの点で欠点があろうと思われるが、これをもって報告を終りとしたい。

燕産業集積の変遷と展望

宮崎 晃臣

1 問題の所在

2008年8月5日から7日の専修大学社会科学研究所の実態調査は前半2日間を新潟県燕市を中心に行った。筆者は事前準備のため5月末に燕市商工観光部を訪問したが、燕市を訪問するのはそれが初めてのことであった。筆者は1986年度に週に一度長岡市に通っていて、当時新潟日報で連日倒産件数が報道され、ことに旧燕市でその件数が高く、プラザ合意後の円高の厳しい影響をその紙上でリアルに感じ取っていた記憶がある。そして5月末に燕市を初めて訪れた際には、プラザ合意後の円高、さらには1993～1995年の超円高を耐え抜いた燕市の産業集積の秘訣はどこにあるのか、それを探るのが最大の関心事であった。

ところが、7月15日に、生田社研で中小企業研究センター[2001]の中心を担われた渡辺幸男氏（慶応義塾大学経済学部教授）を講師にお招きし研究会が開催された折、そのテーマを渡辺氏は「洋食器産地『燕』の解体が意味するもの」に設定され、燕がこれまでの金属洋食器、金属ハウスウェア産地から新たな金属加工・金属製品関連産業集積に脱皮しなければならないことを氏が提唱されるのを拝聴し、燕産業集積の化ける能力とその成否に関心を持つようになり、調査に臨んだ。

そこで燕産業集積の現状を明らかにする前に簡単に燕の産業集積の変遷を明らかにした上で、これまでの集積を形成した要素のうち何が失われ、またどのような新たな集積形成要素が作り出され、その新たな要素が付け加わったことで、どのような方向性が燕の産業集積にみいだされるのか、こうした点を先行研究に学び、また今夏現地で発見されたことを整理して、明らかにしていきたい。ここでいう集積形成要素とはまず燕を独自の集積として支える技術であり、その技術を根拠に燕の企業群を集積として構成することのできるコーディネート機能を主に考えている。

2 燕産業集積の変遷

2-1 産地型での中小企業中心の産業集積としての燕

10年以上も前のことになるが、故橋本寿朗氏は日本の産業集積について大企業中心型で二類型、中小企業中心型で二類型、計四つの類型を示していた。大企業中心型では、生産工程統合

型の大企業に依存する型（新居浜、水島）と大企業補完型（豊田、日立）に分類し、中小企業中心型では産地型（鯖江、燕、常滑）と大都市圏に立地したネットワーク型の金属機械加工型（大田区、東大阪、諏訪、伊那、坂城）に分類していた（清成[1997]、170～177頁）。鯖江は眼鏡フレーム、常滑は常滑焼と称される窯業の産地であり、燕は金属洋食器、金属ハウスウェアの産地で、中小企業中心の産地型集積として捉えられていた。

中小企業中心の産地型集積といえば、マーシャルの「外部経済」が直ちに想起される。マーシャルがはじめて産業集積の効果を「外部経済」として提唱する際、具体的にはシェフィールドの刃物産業等に着眼していたように、マーシャルの産業集積は産地型を念頭においていたといつてよい（Marshall[1920]、p. 269～270、邦訳第2分冊、197～199頁）。マーシャルは経済発展をもたらす要因として、「内部経済 internal economy」と「外部経済 external economy」の2側面を考えていて、前者に関しては「個々の企業のもつ資源、組織および経営の能率に依存する」効果として、後者に関しては「同じ性格をもつ多数の小企業が特定の地域に集中することによって、すなわち・・・産業の地域化によってしばしば確保できる」効果として考えていた（Marshall [1920]p. 266、邦訳第2分冊 193～194頁）。

マーシャルの「外部経済」を三点に絞って整理しておく、第1の効果として、産業が特定の地域に長くとどまることによってその地域に、地域特有の技術・知識が、普通のもととして波及し、また次々に新しいアイデアが生み出されて、技術が深化いくことをあげている。第2の効果としてマーシャルは特定地域における産業の裾野の広がりや、その上で道具や原料の安価な供給が可能となる点を考えている。さらに熟練労働市場の形成を第3の効果と考えている（Marshall [1920]、p. 271、邦訳第2分冊、201頁）。

また、日本の集積論に目を転じると、伊丹敬之、松島茂、橘川武郎[1998]に興味深い指摘がある。伊丹敬之、松島茂、橘川武郎[1998]では中小企業の集積で継続性が生まれる要件として需要搬入企業の存在と分業集積群の柔軟性を指摘している。前者については需要搬入業者も集積内部に存在し、分業を調整するタイプと集積内部に需要を投げ込み、生産結果を受け取るだけのタイプがあり、需要搬入企業と集積内企業とは相互依存関係にあるとされている。後者の集積全体としての柔軟性には全体で多様な需要に機敏に対応する部分と新しい範疇の需要に対応する部分によって考えられている。また柔軟性保有のための基礎要件として三点あげられている。①加工技術、設計能力、デザイン能力等の技術蓄積の深さ、②分業間調整費用の低さ、③創業の容易さの三点である。さらに柔軟性要件を満たすための分業・集積要件としても①分業の単位が細かい、②分業の集まりの規模が大き、③企業の間には濃密な情報の流れと共有がある、の三点が考えられている（伊丹敬之、松島茂、橘川武郎[1998]、6～20頁）。

こうした集積論の研究を基礎に燕の産業集積の変遷をたどっておきたい。

2-2 前史

日本の各地の産業集積はそれぞれ特有の技術によって基礎づけられており、各地の産業集積の技術形成は一朝一夕にできたものではない。燕の場合、金属加工の端緒は江戸時代の和釘と銅製品の生産によって切り開かれた。以下燕市商工観光部[2008]等に依拠し、燕の金属加工技術の端緒を概観しておきたい。

今回の実態調査で見学の機会をえた大河津分水ができる(明治42年起工後大正11年初通水、昭和2年自然堰の陥没を機に可動堰の建設が昭和6年に完成、平成4年新洗堰の改築に着手後平成12年新洗堰通水)まで、信濃川は何度も大規模な洪水を繰り返し、周辺に莫大な被害をもたらしてきた。元和元年(1615)～元禄元年(1688)の天領時代に信濃川氾濫に対する救民対策として代官が和釘の生産を農民の副業として指導したのが始まりで、その後明治初期まで燕産業の80パーセントは和釘の生産で占められ、若狭の小浜とともに東西の和釘の本場をなしたという。

また、元禄年間(1688～1703年)に間瀬銅山(弥彦山)が開かれ、燕市産業史資料館のパンフレットによると、その銅の精錬所は唯一燕に存在したという。この銅を使って燕で鍋などの銅器が鋳起技法を用いて生産されるようになった。この鋳起銅器の生産は今日にも継承され、今回見学した株式会社玉川堂の当主玉川基行氏は7代目で、燕市観光ガイドによると初代・玉川寛兵衛(1799～1871)が仙台の渡り職人から鋳起銅器の製法を継承し、日常銅器(鍋、釜、薬罐)の製造を始めたというので、同社は江戸時代後期から続いている企業ということになる。

銅製品については、江戸時代末期にその技術が会津から伝えられた煙管の生産が燕の金属圧延技術と彫金技術と一体となって発達し、江戸末期には旅行用筆記セットである矢立の生産も開始されるようになった。また他方、銅器とは別に1700年ごろから鋸の目立ての道具として鑊の生産も始まったという。

しかし、明治維新以降、洋釘が輸入され、明治20年以降となると大量生産できる洋釘が日本市場を支配し、和釘は没落する。加えて煙管は紙巻煙草に、矢立は万年筆に代替され、さらには日常銅器産業もアルミニウム製品の普及によって、花器、茶道具等の伝統工芸として継承されるにいった。

ところが、第1次世界大戦により、洋食器の供給が諸外国から求められ、東京、大阪の間屋から見本がもたらされ、煙管、矢立等の技術が応用され、その試作に成功した。真鍮製の洋食器は和釘、煙管、矢立に代わる燕の代表産業になるもので、その作業はそれまでの金属地抜き技術、鋳起技術、金属圧延技術、彫金技術が基になり、その応用によって実現され、この時点で燕の産業集積がうまく化ける能力をDNAとして形成したといつてよいであろう。今回訪問した小林工業も明治元年(1868)の創業で、矢立てや灰ならしのような家庭用金物の鍛冶工房

がその始まりで、日本で最初にカトラリーの生産を開始したのが大正4年(1915)、同社がその草分けをなしたという(同社HPより)。

2-3 戦後燕産業集積の変遷

第2次大戦後になると、ステンレス製の量産型の洋食器が燕の基軸産業となる。地抜き工程、押し工程、スリ工程、研磨工程を機械化し、大量生産された洋食器はその多くが輸出され、1984年にはその輸出比率は78%にのぼった。輸出依存度の高い金属洋食器の産地型集積が形成され、プレス用を中心に金型産業も定着し、また最終工程の羽布研磨の事業所が零細企業を中心に幅広く形成されることになる。表-1は1990年のデータではあるが、この時点でも研磨事業所の9割は従業員1~3人の家族経営の零細企業であり、調査に同行していただいた燕市商工観光部の大原務氏によると、1950、60年代こうした羽布研磨の家族企業が軒を並べていたという。

しかし、輸出比率の高い産業は当然のことながら為替変動に曝されることになる。ことに1985年プラザ合意後の円高、1993~1995年の超円高によって燕の洋食器産業は大きな打撃を受けることになる。表-2は1976年から1999年までのおおよそ四半世紀の事業所数の推移を示すものである。金属洋食器の事業所数は1985年の401か所から5年間で71か所も減少し、95年から5年間でまた60か所減少している。95年以降の減少は金属洋食器の生産が中国に移管し、中国との競合関係のなかで生じていると考えられる¹⁾。ともあれ、この四半世紀の間に金属洋食器の事業所は半減し、その仕上げ工程を担う金属研磨の事業所も1326か所から729か所に半数近くに減少し、金属洋食器が燕の基軸産業の位置を占められなくなったことを示している。

金属洋食器の事業所数の落ち込みを補う形で、金属器物(金属ハウスウェア)の事業所数が1976年の259か所からピークの1995年には420か所にこの20年で161も事業所が増大している。金属器物産業の発展にはいくつかの要素がある。中小企業研究センター[2001]によれば、1950年代に金属洋食器の対米輸出が急増し、貿易摩擦から1957年に日本輸出金属洋食器調整組合が作られ、ここで輸出出荷割当と生産割当がしかれ、新規参入が阻まれ、ハウスウェアへ思い切って転換する企業があったという(中小企業研究センター[2001]、26頁)。さらに集散地間屋化した燕地域の有力商社が業務用ハウスウェア・キッチンウェア、消費者向けハウスウェアを消費地間屋に供給する一方、その生産供給基盤を燕に求め、燕の金属ハウスウェア産業の発展をリードした(中小企業研究センター[2001]、134頁)という。金属ハウスウェア産業の発展はそれに不可決な技術の域内蓄積と同時に進行した。深絞り、角筒深絞りがステンレスだけでなく、アルミ、チタン、マグネシウムにも施されるようになり、精密板金、接合、スピニング加工、線材加工、ロストワックス、さらに研磨も羽布研磨だけではなく電解研磨を手掛ける企業も出現し、表面処理についても、メッキ、酸化発色、タフライド処理と幅の広い技術集積

が形成されるようになったのである。

しかし、2000年以降、その金属ハウスウェア産業も停滞する。表-3に示されているように、2000年から2003年にかけて、同産業においては416か所から365か所に51もの事業所が減少し、金属洋食器の事業所数の減少幅を上まわっている。製造品出荷額でみると同期間に4,706千万円から3,746千万円に960千万円減少している。(表-4)。従業者数では2000年から2003年にかけて金属ハウスウェア産業では507人が減少し、減少数の絶対規模では最大の落ち込みを示している。表-3、4、5は2004年以降従業者4人以上の事業所を対象としているので、それ以前とそれ以降を分けてみなければならない。2004年から2007年にかけても277人減少し、この期間でも減少数の絶対規模では最大の落ち込みを示している(表-5)。金属器物については従業者4人以下の事業所は少ないであろうから、2000年から通して2007年まで比較しても大きなずれはないと考えられ、比較してみるとこの間に製造品出荷額は3割方減少している。燕において、金属ハウスウェアは金属洋食器の地盤低下を補う役割を果たしてきたが、世紀が変わってその役割を担いきれなくなったといえよう。中小企業研究センター[2001]が指摘しているように、ここにいたって燕が「特定製品分野をめぐる完結型産地構造としては解体しつつある」といってよいであろう。

表-1 洋食器・金属ハウスウェア・研磨企業の業態・従業者規模(1990年)

従業者規模	洋食器			金属ハウスウェア			研磨 下請
	親会社	下請企業	計	親会社	下請企業	計	
合計	148	182	330	127	265	392	1,014
1~3人	24	140	164	21	188	209	915
4~9人	72	41	113	49	72	121	87
10~19人	20	0	20	28	5	33	11
20~29人	20	1	21	11	0	11	1
30~49人	5	0	5	9	0	9	0
50~99人	5	0	5	7	0	7	0
100人~	2	0	2	2	0	2	0

資料：燕市商工会議所作成(1990年事業所データ) ただし引用は中小企業研究センター[2001]、31頁から

表－２ 旧燕市における主要業種別事業所数の推移

	1976年	1980年	1985年	1990年	1995年	1999年	1976年 →1999年
金属洋食器	472	444	401	330	290	230	48.7%
利器工器具	28	34	27	32	24	30	107.1%
やすり	42	38	25	16	12	10	23.8%
製缶板金	60	54	129	158	89	103	171.7%
金属器物	259	314	371	392	420	370	142.9%
金属彫刻	62	60	61	55	45	35	56.5%
電気めっき	23	23	24	27	23	18	78.3%
金属研磨等	1,326	1,228	1,123	1,014	876	729	55.0%
農業用機械	55	49	38	42	29	24	43.6%
金型・同部品	130	153	178	188	165	158	121.5%
プラスチック	161	154	132	127	79	97	60.2%
計	2,618	2,551	2,509	2,381	2,052	1,804	68.9%

資料：中小企業研究センター[2001]、29頁

表－３ 主要業種別事業所数の推移（旧燕市、旧吉田町、旧分水町の合計）

	2000年	2001年	2003年	2000年 →2003年	2004年	2005年	2006年	2007年	2004年 →2007年
金属洋食器	257	251	213	82.9%	73	64	61	63	86.3%
利器工器具	36	36	34	94.4%	15	16	15	17	113.3%
作業用工具	27	22	21	77.8%	11	11	10	9	81.8%
やすり	10	11	8	80.0%	4	3	3	2	50.0%
製缶板金	153	148	155	101.3%	48	43	41	39	81.3%
金属器物	416	388	365	87.7%	133	139	127	120	90.2%
金属彫刻	35	33	34	97.1%	4	3	4	3	75.0%
電気めっき	21	23	22	104.8%	13	14	14	13	100.0%
金属研磨等	772	729	671	86.9%	41	42	34	30	73.2%
農業用機械	36	32	32	88.9%	13	14	14	14	107.7%
金型・同部品	191	188	181	94.8%	91	99	90	83	91.2%
プラスチック	111	107	65	58.6%	46	40	40	37	80.4%
鉄鋼	49	47	42	85.7%	27	26	24	24	88.9%
電気機械器具	50	47	49	98.0%	31	32	32	31	100.0%
情報通信機械	10	12	16	160.0%	12	12	10	12	100.0%
計	2,174	2,074	1,908	87.8%	562	558	519	497	88.4%

資料：燕市[2007]、燕市[2008]より作成

表－４ 主要業種別製造品出荷額等の推移（旧燕市、旧吉田町、旧分水町の合計、単位：万円）

	2000年	2001年	2003年	2000年 →2003年	2004年	2005年	2006年	2007年	2004年 →2007年
金属洋食器	1,741,987	1,648,901	1,286,706	73.9%	1,014,237	943,272	929,574	1,135,755	112.0%
利器工器具	398,244	375,903	402,184	101.0%	398,116	400,740	422,920	539,064	135.4%
作業用工具	343,243	331,076	293,319	85.5%	263,324	285,011	279,646	278,344	105.7%
やすり	30,294	29,793	24,495	80.9%	21,130	16,274	12,841	X	X
製缶板金	612,147	504,280	710,913	116.1%	681,110	901,276	872,781	894,658	131.4%
金属器物	4,705,755	4,504,206	3,745,709	79.6%	3,731,537	3,635,149	3,520,744	3,345,227	89.6%
金属彫刻	26,859	25,448	29,394	109.4%	15,563	11,101	14,221	X	X
電気めっき	160,875	165,815	147,122	91.5%	119,422	123,641	128,243	132,387	110.9%
金属研磨等	573,862	535,888	494,913	86.2%	276,119	262,712	247,599	170,708	61.8%
農業用機械	290,161	330,307	304,962	105.1%	282,789	286,335	396,882	437,740	154.8%
金型・同部品	1,184,127	1,156,403	1,102,520	93.1%	874,415	1,054,854	946,876	1,044,107	119.4%
プラスチック	1,541,691	1,546,144	1,311,610	85.1%	1,589,980	1,406,851	1,544,088	1,337,358	84.1%
鉄鋼	2,943,548	2,851,635	3,643,792	123.8%	4,066,811	4,531,648	4,884,193	5,405,288	132.9%
電気機械器具	4,870,738	4,894,032	5,242,713	107.6%	5,397,364	5,617,638	4,904,069	5,137,114	95.2%
情報通信機械	3,509,871	3,829,825	8,437,064	240.4%	10,210,468	6,798,125	7,407,932	8,768,581	85.9%
計	22,933,402	22,729,656	27,177,416	118.5%	28,942,385	26,274,627	26,512,609	28,626,331	98.9%

資料：表－３と同じ

表－５ 主要業種別従業者数の推移（旧燕市、旧吉田町、旧分水町の合計）

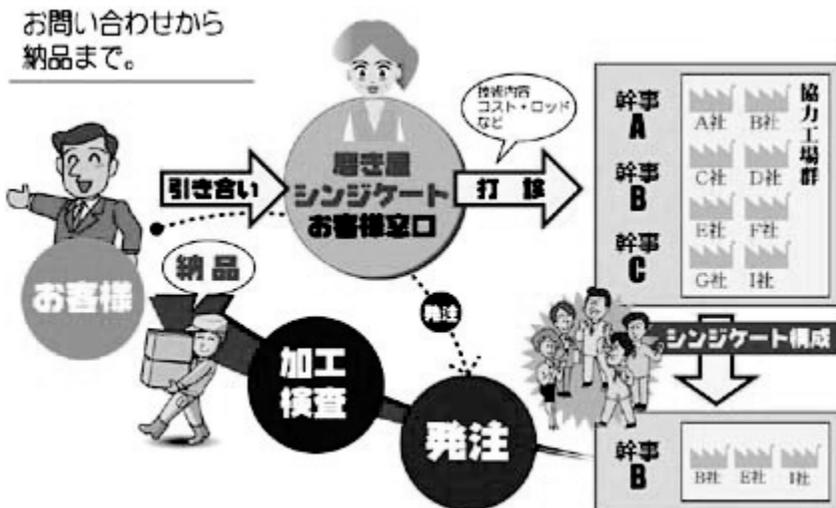
	2000年	2001年	2003年	2000年 →2003年	2004年	2005年	2006年	2007年	2004年 →2007年
金属洋食器	1,491	1,416	1,145	76.8%	813	737	667	735	90.4%
利器工器具	283	277	269	95.1%	249	259	275	409	164.3%
作業用工具	247	218	217	87.9%	196	193	206	208	106.1%
やすり	47	49	41	87.2%	36	28	27	22	61.1%
製缶板金	606	559	803	132.5%	589	609	627	586	99.5%
金属器物	3,200	3,011	2,693	84.2%	2,261	2,176	2,109	1,984	87.7%
金属彫刻	69	64	74	107.2%	21	15	20	15	71.4%
電気めっき	187	174	168	89.8%	128	133	132	137	107.0%
金属研磨等	1,674	1,590	1,472	87.9%	420	421	394	299	71.2%
農業用機械	204	224	212	103.9%	179	190	239	266	148.6%
金型・同部品	1,128	1,115	1,062	94.1%	808	932	816	858	106.2%
プラスチック	954	937	897	94.0%	957	876	935	802	83.8%
鉄鋼	808	739	683	84.5%	727	770	728	715	98.3%
電気機械器具	1,991	1,979	1,994	100.2%	1,965	1,910	1,685	1,744	88.8%
情報通信機械	954	984	918	96.2%	884	1,069	1,143	1,251	141.5%
計	13,843	13,336	12,648	91.4%	10,233	10,318	10,003	10,031	98.0%

資料：表－３と同じ

3 燕産業集積の展望

燕が「特定製品分野をめぐる完結型産地構造としては解体しつつある」といっても、金属洋食器で培われたプレス技術、羽布研磨の技術、金属ハウスウェアで培われた深絞り、精密板金、接合、スピニング加工、線材加工、ロストワックス、電解研磨、メッキ、酸化発色等幅広い技術がこの地域に蓄積されてきた意味は大きい。現在さらに今後これら技術を個別に深めながら、これら技術を組み合わせていかなる製品に応用し、さらにはいかなる製品を生み出していけるか、ここに燕の産業集積の展望が見出されるであろう。技術の縦の深化と技術の横への拡大・連携である。すでにその成果は今回の調査でも示されていた。

まずは技術の縦の深化については燕の磨きの技術である。8月5日に訪問した燕市磨き屋一番館は「金属研磨の後継者の育成、新規開業の促進、技術の高度化による産地産業の振興及び体験学習による金属研磨技術の普及を図ることを目的」にしている。訪問した折にもマイスターの方3人が研修生に羽布研磨の指導を行い、またマイスターがジェット旅客機の翼の研磨も手掛けられていた。オーダーの単位はナノだったと記憶している。ここでマーシャルの「外部経済」を思い起こすと、燕には羽布研磨の技術が当たり前のように普及し、その中からマイスターに認定された熟練工が精度の高い、燕ならではの作業をこなしつつ、若い後継者の育成に励んでいる。また伊丹敬之、松島茂、橘川武郎[1998]が中小企業集積の継続性が生まれる要件としてあげていた需要搬入企業の存在については燕商工会議所が介在している「磨き屋シンジケート」がその役割を果たしている。その仕組みはHP上で以下のように描かれている。



出典：<http://www.migaki.com/shikumi/shikumi.html>

シンジケートが請け負うことのできる加工はマグネシウム研磨、アルミ筐体研磨、半導体装置研磨、サニタリー継ぎ手内面研磨、チタン研磨仕上げ（Ti バレル、研磨、ミラー仕上げ、鏡面仕上げ）、ステンレス研磨（表面処理、ショットブラスト、ステンレス・パイブレーション、SUS 箔、鏡面仕上げ、出張研磨、羽布研磨）、金型磨き（仕上げ、鏡面加工、工具、エアロラップ、ポリッシング、異形状、凹面、ラッピング、研磨）等々HP 上で紹介されている。燕市磨き屋一番館で拝見したビール用ステンレスマグカップの磨きもこのシンジケートで調整され、その引き合いも多いと聞く。幹事、協力工場は数社が県外のほかは、そのほとんどが燕と三条に立地しており、分業調整費も抑えられることから域内で幅の広い横請けの仕事を作り出すことができよう。金属洋食器で培われた研磨技術が様々な難加工財に応用されながら、その幅と深さが広がり、その組み合わせで燕域内ならではの仕事が発揮され、その発展が展望できよう。金属洋食器、金属ハウスウェアをめぐる産地型集積は解体しつつあると考えなければならないが、そこで培われた技術の幅と深さが広がり、燕地域の優位性が実現されていると考えられる。

表－4に戻ろう。先にみたように世紀転換を境にして金属ハウスウェア産業が燕の機軸産業としての役割を担いきれなくなったのと入れ替わりに、情報通信機器産業が急伸する。ことに2003年の製造品出荷額は前年比2.2倍の8,437千万円を計上した。2004年にはさらに増大し10,210千万円を記録し、以後ピークアウトするも、2007年にも8,769千万円の水準を維持し、同地域の製造品出荷額の3割を占めている。この情報通信機器産業の急伸には8月6日に訪問した東陽理化学研究所が大きく貢献していると考えられる。

以下、同社について考察を加えていきたい。その手がかりとして、ジェトロ[2007]の「世界のイノベーションを支える日本の金属加工技術」というコラムをあげておきたい。

「米アップル社といえば、斬新なデザインの商品と国際的なビジネスモデルの構築で非常に革新的な会社として定評がある。しかし、ライバル社マイクロソフトの出現で、90年代半ばには経営危機が訪れた。そこでアップルがとった再生戦略は、商品のデザインに徹底的にこだわり、新しいデジタルライフを提供するイノベティブな会社として生まれ変わることであった。

同社のビジネスモデルは自社工場を持たないファブレスであったため、自分たちが思い描いた製品を実現するためには、それを叶えてくれる会社を探すことが必要であった。コンピュータの中に入る部品は一般ユーザーには差別しづらく外観が重要であった。当時、ノートパソコンは、厚く、持ち運びに不便であった。そこで、同社は1インチという厚さをデザインの軸に置き、それを実現するにはどのような部品の組み合わせを行えばよいかを中心に開発に取り組んだ。とはいえ、マザーボードやバッテリーなどの内装部品、液晶モニターなどを薄型化するのは限界があり、最後はデザイン性を維持しながら外装部品をいかに薄型化するかが課題となった。しかし、それを実現できる金属加工メーカーは世界中探してもなかなか見つからず、

途方に暮れていた。

そうした中、プロジェクトにかかわった1人のデザイナーがたまたま欧州を旅行したときに、ライカ製のカメラを見付け、筐体にチタニウムが使われていることを発見し、カメラに使えるのであればコンピュータにも使用可能と考え、製造会社探しが始まった。結局、行き着いたところが洋食器で知られる新潟県燕市にあるT社であった。それを契機に、同社は iPod や iPhone などアップルの新製品の外装部品を常に担当し、研究開発および生産に携わっている。

同社の社長によれば、自社の強みは基礎技術と顧客の要求仕様にあった擦り合わせ能力であり、製品開発に対しての粘り強さであるという。

T社はアップルから外装部品の生産を請け負っているわけであるが、新製品の開発時期には全量を自主生産してもいいが、ある程度市場が拡大したときには中国などの競合他社に生産を譲るのが得策としている。その背景には、需要に応じて企業規模を拡大すれば設備投資に巨額な資金がかかりリスクが増大するほか、世界企業（アップル）に対して1社だけで供給責任を負いたくないといった考えがある。つまり、薄利多売な規模の経済で勝負するのではなく、開発能力を武器に適正な規模と自社の強み（擦り合わせ能力）を生かす競争力を高めているのである」（ジェトロ[2007]、81頁）。T社が東陽理化学研究所であることは周知の事実である。

倉島武社長は同社のHPで次のように紹介している。

「1950年の創業以来、『技術に生きる』をモットーに、常に技術力の向上を目指し、歩んできた当社は、時代の変化と共にその技術表現の領域も柔軟に変化・対応させることで時代に調和し、今日まで成長し続けてきました。

当社の金属加工技術は、金型設計から加工、接合、組立、表面処理、評価・測定までのすべての工程をカバーし、世界的に見ても非常に稀な一貫生産体制を確立しております。また、取り扱う素材もステンレス・アルミニウム・チタン・マグネシウムと多岐に渡っています。当初は魔法瓶などの製造に活かされていたこの技術は、その後カメラボディなどに採用され近年ではパソコンや携帯音楽プレーヤー、携帯電話などのIT機器の筐体に形を変えて世界中のユーザーへ供給されています」。

同社は1950年に国内内初のステンレス電解研磨専門企業として創業して以来、1961年にステンレスの黒色発色を開発し、71年にはステンレスのカラー発色を国内最初に企業化した。ここまで同社の中核技術は電解研磨、ステンレス発色であったが、さらに1980年代には金型部門を設置し(1984年)、深絞り技術を極め、これが同社をしてグローバル企業を支えるまでの技術基盤となった。1984年に温間プレス技術によるステンレス製深絞り容器の量産を開始し、1887年にはステンレス・チタニウムの超々深絞り加工技術（Extra Deep Drawing 技術）を開発した。この加工法は油圧トランスファプレスを用い、そのことによって冷間プレス品では焼鈍工程や

溶接工程を用いなければ加工できなかった製品をプレス一体成形で加工できるようになったという。またそのことによって、工程短縮、耐食性増強、製品重量低減、加工硬化による強度向上を実現している。さらにこの加工法を用いることによって、従来不可能とされた超深絞りの非円形（楕円、四角等）の製品が円形とほぼ同じ工程、加工費でできるようになった。1989年に EDD 技術によりステンレス製角形深絞り容器の量産を開始し、翌 90 年にはチタニウム製カメラボディの量産を開始した。1992 年には対向液圧プレス加工を用いて、チタニウム製一眼レフカメラボディの量産を開始する。ステンレス製魔法瓶の 45 パーセントのシェアをほこる技術力を持ちながら、それに満足することなく、時代の流れに遅れをとらない技術の開発に傾注したがゆえに最先端の器機の筐体のグローバル受注を実現している。中小企業研究センター [2001] が紹介しているように、同社は「技術力に対する自負のもと『事業転換しなければ、存続価値はなくなる』という方針」（176 頁）によって、主力製品を時期により変えてきた。ステンレス製魔法瓶からデジタルカメラ筐体、パソコン筐体、デジタル音楽プレーヤー筐体へと。ここには先に見たように同社の中核技術の深絞りの深化、拡大がある。アップル社とのかかわりに制御がかかっているのも、新たな領域への技術進化に対するこだわりがあるからだと推察される。

深絞り技術の深化を図りながらもかつ、保有技術を金型製造から製品組立まで一貫生産体制の構築にまで拡げている。その結果、同社は中小企業研究センター [2001] が指摘しているように燕地域の代表的企業であるものの、「地域の外部資源への依存は極めて少なく、・・・外部経済効果を持ち得ない地域の『卒業生』的存在である」（中小企業研究センター [2001]、112 頁）といえるであろう。しかし、技術進化へのこだわり、それを実現してきたがゆえに広域に、グローバルに受注を確保することができたのであり、その意味では燕地域の企業モデルとなりうるといえよう。技術力ゆえに、技術進化を遂げるがゆえに広域に受注できるというモデルであり、その成功例として燕の集積内にそのモデルが拡大しえるのではないかと考えられるのである。

日本の各地の産業集積が崩れていく中、グローバル企業によって日本の中小企業の部品、技術が採用されるケースが多いのはなぜだろうか。技術力に加えて、グローバル企業の引き合いに対する日本の中小企業の提案力、「擦り合わせ能力」の高さがその要因のひとつであろう。しかし、逆にグローバル企業の見目が肥えていることも事実として認めておかなければならない²。ファブレスであるがゆえに自社のアイデアに即した企業を探し出さなければならないという事情が企業発掘の原動力になっているとも考えられる。日本の企業は自社に技術力があるので、それに即して提案できる顧客企業を探し出す。自社の技術の視野から顧客企業を探し出すのに対して、そうしたベクトルとは逆に、技術を持っていないがゆえに、アイデアだけで

あるがゆえに技術を有する企業を幅広く探し出すことができるのである。燕地域のコーディネーターにもこうした発想と仕事、かつそうしたができる雰囲気が一燕のためではあるが燕以外の企業を広域に見て探し出すことのみを仕事にする一必要であろう。また、こうしたコーディネーターの仕事が燕の技術集積を根拠にしながら柔軟に、広域に受注を実現していくことを可能にするのではないかと期待する。

【参考文献等】

中小企業研究センター[2001]、『産地解体からの再生一地域産業集積『燕』の新たな道一』、同友館。

伊丹敬之、松島茂、橘川武郎[1998]、『産業集積の本質一柔軟な分業・集積の条件一』、有斐閣。
ジェトロ[2007]、『ジェトロ貿易投資白書 2007 年版』

清成忠男、橋本寿朗[1997]、『日本型産業集積の未来』日本経済社。

Marshall, Alfred[1920], *Principles of Economics*, 8 ed., Macmillan and Co., London (永澤越郎訳『経済学原理』、岩波ブックサービスセンター、1985 年)。

燕市[2007]、『速報 燕市の工業一平成 18 年工業統計調査結果から一』。

燕市[2008]、『速報 燕市の工業一平成 19 年工業統計調査結果から一』。

燕市商工観光部[2008]、『平成 20 年度 燕市商工観光概要』。

¹ 現地ヒアリングで判明したことであるが、金属洋食器の羽布研磨の場合、その仕上げは研磨の回数によって熟練工の仕上げを代替できるようで、その意味では賃金の安い中国の方が有利になるという。

² ただし、ファブレス化するブランド企業のネットワークに包摂される危険性は重々認識しえおかなければならない。なぜなら 2001 年の IT バブル崩壊の際に大量の在庫形成が発生した。それはブランド企業が調達だけでなく製造までアウトソーシングするファブレス化が進展し、その対極に EMS (Electronics Manufacturing Service) がハブ化し、そのスポーク上に部品メーカーがグローバル企業のネットワーク上に包摂される、こうしたネットワーク上に大量の重複発注とその一方的なキャンセルが起きたからである。現在のグローバル資本主義の逆回転の下で発生している広東省の大量倒産もこうしたネットワーク上で起きていると考えられる。

産地の一企業からみた燕の洋食器産業

——小林工業（LUCKY WOOD）のあゆみから——

樋口 博美

目次

はじめに——雑草のような土地、燕——

1. 燕の金属産業史——小林工業のあゆみを中心に——
2. モノづくりへのこだわり——存在を感じさせないということ——
3. 人とシステム——職人の存在と産地の仕組み——
4. 工場と産地の存続

むすび

はじめに——雑草のような土地、燕——

2008年8月5～7日に実施された社会科学研究所夏期合宿研究会（新潟県・燕市、新潟市）で、私たちが2日目に訪れた小林工業は、「ラッキーウッド」というブランド名で、カトラリーを中心とした洋食器を生産している会社であった。もともと鍛冶屋から始まったという当社の創業は1869年、初代小林直蔵氏によるもので、二代目乙蔵氏が洋食器を手がけて以来、現在で六代目という歴史ある会社である。地場産業としての伝統を守りつつ、新しいものにもチャレンジを続けてきた企業でのお話はとても興味深いものだった。地場産業として「何度も危機を乗り越えてきた」という小林工業がどのような企業精神で、その時々¹の社会経済の変化にどのように対応して、ここまで操業を続けてこられたのか、現代表取締役社長の小林貞夫氏からうかがった話をもとに、研究ノートとしてまとめてみたいと思う。以下は、貞夫氏が私たちを前にしてまず始めに語ってくれたことである。

（現在も）多少企業にとっては大変な時期でありまして…。まあ、…（燕の）産業は特に…前から何回も危機を迎えまして、その度に生き残ってきたという、打たれ強い…切っても切っても生えてくる雑草のような土地だと…ある経済学者の方から評価していただきまして…評価なのかどうか、分かりませんが。

「雑草のような土地、燕」とは、言い方は異なるものの、燕に関わった研究者たちが、よく

そのたくましさと柔軟性について似たような印象を述べている¹⁾。それほどに燕産地は転換の連続の歴史であったことをはじめに記しておく。

ここでは、聞き取った内容を、語り口そのままに部分的に引用したものを展開のベースに置く。また、可能な限り話の流れに合わせて、適当な項目を作成しながら記録・整理をしていくが、内容によっては若干順番を変えることもある。現場に生きてきた人から見た燕の地域産業や自社の歴史、その時々々の希望や苦勞、現状に対する実感、そして今後について、聞き取り内容に適宜、既存の文献資料等を用いて補足しながらまとめていく。

小林工業についての概要は以下の通りである。資本金は 6,000 万円、従業員数は 53 名(2008 年現在)、製造品目は金属洋食器はもちろんのこと、卓上器物、台所用品、銀器等も扱っている。現在の生産の形態は、スプーン、フォーク類は 8 割を内製化しており、ほぼ一貫生産の形をとっている。残りの 2 割は協力工場による外注式生産によるものである。販売ルートと販売先は、30%が地方問屋、70%が大阪、東京の大都市はもちろん、九州から北海道まで全国の消費地問屋向けであり、販売先の内訳はホテル・レストラン業界 30%、百貨店 30%、スーパー・ホームセンター30%、残りの 10%が OEM（完成品下請）生産である。

参考までに、下記に近年の燕金属洋食器の事業所数、従業員数、出荷額を載せた。

表：燕金属洋食器の事業所数、従業員数、出荷額

	16 年	16 年比 (%)	17 年	16 年比 (%)	18 年	16 年比 (%)	19 年	16 年比 (%)
事業所数(軒)	73	100.0	64	87.7	61	83.6	63	86.3
従業者数(人)	813	100.0	737	90.7	667	82.0	735	90.4
製造品出荷額(万円)	1,014,237	100.0	943,272	93.0	929,574	91.7	1,135,755	112.0

出所：『燕の工業 2008 年』

1. 燕の金属産業史——小林工業のあゆみを中心に——

(1) 和釘にはじまる金属産業

燕は信濃川の支流、中之川沿いの町である。そして、年間流量量日本一の信濃川の氾濫によって度重なる洪水に困窮を余儀なくされてきた、水害多発地帯に在る地域でもある。現在、大河津分水（1922 年通水）と関屋分水（1972 年通水）の 2 つの分水を持つことからその恵みと災いを想像することができる。そのような土地で、農民の暮らしを救済するために、寛永年間

(1635-1643 年)に時の代官が江戸や仙台から和釘の職人を招聘して広めたのが「副業としての和釘づくり」であり、燕の金属産業の始まりである²⁾。やがて和釘は、明治期に入ると輸入用釘に押され、大きな打撃を受けることになる。なぜなら、当時和釘は燕の全工業生産の8割を占めていたのである(下田, 1992:225)。代わりに燕の金属産業は、^{やすり きせる}鑪や煙管、矢立(携帯用筆記用具)、灰ならし、火箸、銅器の生産へと転換していく。

ところが、(和釘の次に)燕が選んだ産業(煙管、矢立、灰ならし、火箸など)はですね、鹿鳴館以後の洋風のことが入ってきたんで、全部一掃されたんです。自分たちで作れないものに全部 とって代わられました。火箸はストーブにとって代われ、キセルは洋もくにとって代われ、アイロンが出てきたり、やかんはアルミのやかんが出てきて…それから…携帯用の矢立は万年筆が出てきて、全部一掃されるんです。

和釘から転換し、半世紀も過ぎない明治後期には、煙管は紙煙草や葉巻に、矢立は万年筆や鉛筆に、銅器はアルミに取って代われ、その後は、次の転換期までわずかに農機具や鑪が金物の町、燕を支えることになる(佐々木, 1978)。

(2) 救世主の銀器洋食器

現在の燕のモノづくりに直接つながる洋食器が現れたのは、大正期に入ってまもなくのことである。

そのときに、救世主のように現れたのがスプーン、フォーク、ナイフでした。それが1915年…(略)…ここ(小林工業)に注文が来たのは、その当時200軒の軒を連ねる鍛冶屋銀座があったところ。職人が育っていたんですね。ですから、ここ(小林工業)に要求されたのは、ロシア向けの輸出の大量生産(に依るもの)、その当時は全部手作りで、…(略)…全部鉄で切って叩いて延ばして、そういう風な生産をして、それを一軒だけだと一日200本が限度なんです、何軒も集まれば量産できるじゃないかということで、大阪の商人さんが、(燕で)「灰ならし」を作ってたのに目を付けられてですね、灰ならしの平らなところ、溝を切れればフォーク、つぼを作ればスプーン、ということで白羽の矢が当たって。じゃあ、何軒やるんだといったときに、うちをはじめに5軒、手を挙げて、それが1915年。で、今93年目に…。で、最初に挙げた5軒のうち4軒が、未だにブランド張って洋食器産業できちんとやっています。

燕の伝統的な金属製品が激減する中で、第一次世界大戦の勃発を期に、ヨーロッパ、アメリカ

カからもナイフ・フォーク・スプーンの試作・注文が相次いだ。当時燕では、大河津分水の工事にその日の稼ぎを求める状態の余剰労働力としての失業者が多くあり、「そのうえ彼等は、金物については熟練工であった」（竹林, 1956:62）のである。

（3）戦後昭和の転換期：下請けから一貫生産のオリジナル商品へ

戦後 1947（昭和 22）年、小林工業は法人組織に改組、株式会社を設立し、同時に「ラッキーウッド」の商標登録を行ったが、戦前同様、製品は 100%下請けで、そのほとんどがアメリカ企業への輸出であった。これは小林工業だけが特殊なのではない。アメリカと燕の洋食器の関係は、1946 年の進駐軍特需やお土産としての受注に始まる。1950 年には、アメリカからの洋食器買い付けがあり、これを契機に燕産地はアメリカへの輸出を中心に発展することになる。しかし、燕産地からの対米輸出の洋食器がアメリカ市場を席卷したため、これが問題となり、1958 年に関税割当による輸入制限を受けることになる³⁾。1967 年に輸入制限が撤廃され、再び対米輸出も急上昇し、産地は好況を呈する。これを示すのが 1970 年の日本の輸出相手国、国別シェアであり、アメリカが 51.9%で、2位のドイツ 8.0%を大きく引き離していた（神子島, 1985:95）。しかし、1971 年には再び輸入制限が実施され、燕地域はふたたび「輸入制限にあえぐ」町となる⁴⁾。さらに、このころからドルショック、オイルショック、アメリカ市場の自由化によって韓国や台湾からの追い上げが重なり、国際競争力が低下していく。

当社は最初下請けから始まったんですが、途中で、その一番おつきあいを深くしていたアメリカの商社さん、5割くらいやってたんですけど…そこがうち、高度経済成長期に値上げしたときに、向こうがついていけなくて、もう1ヶ月後に台湾行く、ゆうて、「えー冗談でしょ？うちのつながりでそんなことないでしょ？」って言って値上げさしてもらおうとしたら、簡単に台湾行かれて…（笑）。（取り引き全体の）5割売り上げが落ちちゃって、パブル崩壊どころじゃない痛手があったんですね。つまり、高級品やりたいけど、下請けだとですね、やっぱりそういうことがありえるということで…やはり職人さんを育てていく環境作りをして自分のオリジナルを検討するしかなかったんですね。オリジナルルート、オリジナルデザインっていうことで…自分の責任のもとで、私がつくりますよ、というブランドをつけて、で（それを実際にやってみて）、成功したのが日本市場だったわけですよ。

実のところ、取引先の 5割が台湾へ移ってしまった後の残り 5割も当時アメリカ向けの輸出であった。このことは、小林工業がオリジナル製品や国内市場へ目を向けるきっかけとなる。

また同じ頃、「模倣問題」が産地では大きな問題となっていた。「模倣問題」とは、悪質なバ

イヤーが、輸出先の国のブランド商品を、バイヤーズ・ブランドとしての許可を得ずに見本品として燕の工場へ持ち込み、製造を依頼したため、生産者たちが無断で模倣品をつくって販売したことになり、非難を浴びることになった知的財産権の問題でもある⁵⁾。これに対応するために、日本でも国独自のインダストリアル・デザインを作るなどの啓蒙活動が展開された時期でもあった。小林工業では、下請けであることやデザインの所有権からくる問題に対応するために、既に取得していた「ラッキーウッド」の商標で独自のデザインやモノづくり、国内向けの需要開拓へと転換を行う。

写真1は、オリジナルデザインを模索中だった小林工業が、産業工業試験場の推薦を受け、1959年に国から与えられたインダストリアル・デザインで製作したスプーン、フォーク、ナイフである。「笹の葉っぱみたいですが。これが日本で一番最初に、オリジナルデザインで日本人の為につくられた洋食器です。Gマークの業界最初に取りさしていただいた（※当時の通商産業省から受けたグッドデザイン賞のこと。1966年受賞）、そういう記念碑的なデザイン（貞夫氏談）」なのである⁶⁾。実際500人に口当たりや食べにくさを試してもらい、改善しつくして製造したこのデザイン製品は、ジャパン・オリジナルデザイン最初の成功例であった。このデザインは現在でも購入することの出来る定番商品となっており、数量的にはある時期まで日本で一番売れたデザインといわれている。



写真1：インダストリアル・デザインの
カトラリー（1959年）



写真2：小林工業オリジナルデザインの
カトラリー（1967年）

写真2は、方向転換を図った小林工業が、日本オリジナルのデザインを自社で起こして自社ブランドとして生産したものである。当時の経理担当常務がデザインしたものであり（1967年）、

売り上げ金額としてはある時期まで日本で一番売れたデザインといわれている。

こうして小林工業は、当時の洋食器産業として燕では一般的だった下請け輸出製造業から真っ先に抜け出す形で、ブランド化国内向け製造業への転換を行ったのである。これが小林工業の「第2のスタート」であった。

さらに、洋食器が輸入制限を受けている間に、燕の産業全体としても次への転換を図ることになる。ハウスウェア製品への活路を見出したのはまさにこの時期であり、既に蓄積された技術を、新しい需要に向けて発展させたのである。危機へのこの対応の仕方によって、燕は洋食器とハウスウェアという二大部門を形成することになった。

2. モノづくりへのこだわり——存在を感じさせないということ——

(1) バランスと存在感

以下は、貞夫氏が自社製品そのものについて、その特徴と売りについて説明してくれたものである。メーカーとしてのモノづくりへのこだわりが伝わってくる。

一番、高級品で、気にしているのはですね、こう、持ったときのバランスなんですわ。で、ここでバランスが取れるのが一番…持ったときのところで、まあ、だいたい人によって違いますけどね。一番バランスが取れるものが使いやすいんです。どんなに厚みがあっても、重くてもこうなったら重さを感じないんです。だから使うときに全然、この軽そうなやつですね、一番いいスプーン、フォーク、ナイフは自分の存在感がない。で、ちょっとでもバランスが崩れると、重たいわ、使いづらいわ、刺しづらいわ、切りにくいわ、ということで、存在感出てきちゃうんです。そんなのはみんな…、今まさにおいしいもん食べようとしてるのに邪魔になるん…ですね。だから、同じものをただ真似しただけですと、その作り方、機械を含めて全部違うとなると、このバランスが、作れないです。

最近では、100円均一ショップでもスプーン、ナイフ、フォークを購入することが出来る。現在はこの3年間で、ステンレス価格が3倍に高騰したため、100円均一製品の製造はほとんど中国に移動しているものの、100円均一商品の7割がつい最近まで日本製だったという。日本で製造できた理由は、設備投資が完了しており、無人化設備もあること、手研磨、手作業なしの「ガラ研磨」でできたことがある。しかし、それでも(100円均一製品でも)完成までには17もの工程があるのだが、小林工業における販売の主軸製品の製造工程数は40工程にもなる。機械化とはいえ、フォークの溝や先の研磨のような精密な仕上がりまで機械に求めることはで

きないため、最終的には一本一本目視と手作業で最終的な仕上げを行っている。これが100円均一製品との差であり、「(食べる人が)怪我しないとか、機能的な、普通に問題がない、バランスも考えて」行う丁寧な作業が目指される。しかし、このことは当然値段にも反映する。小林工業の製品は平均800円で100円均一の8倍の値である。一方で、可能な限り使用中(食事中)の存在感を「消す」ことが求められる。実用品として、誰もが無意識に、心地よく使える、そんな製品を目指してモノづくりをしてきた、その矜持をうかがい知ることができる。

新潟県人っていうのは、なかなかアピール下手なんで…(笑) 当たり前ところでやってきているんですけども…それがやっぱり、100均(※100円均一の商品)も800円のやつも写真写り一緒です。インターネットで見れば…金属ですから…しょうがないですからね。ところがですね、使っているときに違いが出てくるんです。…略…使っているときの違いに、高級品のそこまで考えたことにあこがれて、それに追いつこうと思ってやってきた商品です。さらに、日本の方の土壌に関して、それにふさわしい材料とか全部研究して、値頃感も全部研究してやってきた結果が、まあ、こういうふうな…。総合的なシステムに、結果、まあ先人たちがしてくれて…そのおかげで今だにこれで食えてる(※商売が出来ている)。

小林工業が国内向けの製品へと転換を図ってから、研究開発にはたゆまぬ努力と様々な困難を乗り越えてきたであろう事は想像に難くない⁷⁾。そして、このモノづくりへのこだわりは、製品そのものだけではなく、モノづくりを支える次の「金型」とも深く関わる。

(2) 金型の金型をつくった燕：量産品が高級品に

お話の中で貞夫氏が幾度か触れて、こだわりを見せたのは「金型」の話であった。燕の金型は、もともと金属洋食器から始まったとのことだが、さらに元をたざせば銅器の表面に模様を彫る「彫金師」の仕事と技術にそのルーツを求めることができる。一般的にスプーン、フォーク、ナイフの完成品だけ見ているとその存在も形も想像しにくい金型ではあるが、燕金属産業の流れを汲む、洋食器産業を支える原点といってもよい。

…金型の、応用力を活かしたのは何かというと、金型の元型を作ったんですね。金型が一個ダメになるとまた一から作り直しだったんですけど、その型のまた元型をつくったのが燕なんですよ。つまりこれのまた反転したやつの元型があるんです。型が壊れたら、欠けたりしたらこれ全部取り去って、焼きが入っていますから、なまして、柔らかくしてもう一回、金型の元型で、ばーんと打つと復刻されるわけです。こういうことを燕は整備したんですね。金型をいつでも安定的に

同じ品質でできるようになったんです。これは、もうすごい画期的な目の付け方で、**量産品が高級品**になっちゃったんです。(スプーン等を)重ねてがらと崩れないモノになっちゃったんです。…略…日本というところに、洋食器という文化を根付かせたということの一つの最初は、こういうふうな金型を、安いやつでもきちんと作れるような金型の整備です。で、今、金型があると、安い量産品と思われがちですけど…今やってきて、一つ答えが、分かったことがあります。手作りで、打ち出しで作った洋食器ってのは、本場のところでは、安もんとして相手にされません。見た目がすごく品ひんが出ない。ところが、金型できちんと高級品で作った——この**金型ですらきちんと管理しないと**、変なモノができちゃいます——ちゃんと職人の目で、いい職人の目で、管理した金型できちつとできて勝負するのが本物の世界では全てで、(重ねたときに)きちつ、きちつ、とこう揃うわけですね。これが一番の高級品の表現です。**洋食器は金型がないと高級品にならない。**



写真3：金型と製品（1966）

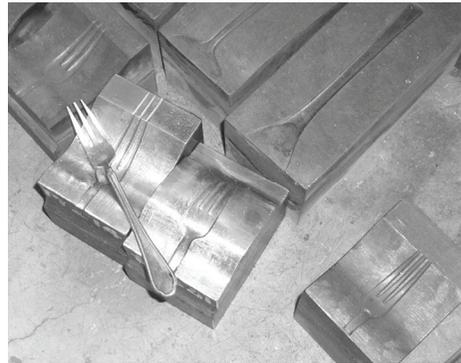


写真4：大量生産を可能にした頭と
ハンドルの分かれた金型（現在）

洋食器（特に高級品）の場合、「一つ一つが違うものになってしまうこと」は欠点であり、先に見てきたように、燕の洋食器は、はじめから輸出産業として大量の注文に応じなくてはならないという宿命をもっていた。この均質性と量産性を同時に満たすことが、燕産地の存続にとって重要なことであったといえる。そして、それを実現させたのが、「金型の金型」、つまり金型の元型の整備であった。元型の製作に成功した燕産地は、量産品としての高級品を可能にしていく。既述の「模倣問題」もこの金型の整備と関わっている。日本製模倣品は、当初、見るからに安物だったために問題視されなかったのだが、燕の金型技術の向上にともなって、価格を抑えたまま品質を向上させることに成功し、本物との見分けがつかなくなったために表面化した問題でもあった。

金型は、高級品では千単位で、量産品では万単位で壊れたり欠けたりする。特に小林工業が

多く扱う高級品は厚みがあり、表裏両方にふくらみがあるので、模様をはっきり出すためにはかなり強い圧力がかかり、また模様も凝っているために金型そのものが欠けやすい。これに対応する金型を安定的に供給するためにも元型は重要な役割を果たしていた。

小林工業では、金型は全て協力工場への外注である。金型は企業によって作り方も癖も異なるという。各企業は専用の協力工場を持っており、ここへ注文をする。金型を外注にする理由は、彫金というその技術的特殊性にあるが、同時に、常時ある仕事ではないため一企業内で抱えることができないという事情もある。

3. 人とシステム——職人の存在と産地の仕組み——

(1) 「職人」と協力工場

現在、小林工業には53人の従業員のなかに「職人」が40人いるという。

ここでいう「職人」とは、貞夫氏の言い方を借りれば、社内も協力工場も含めて、熟練工のことを指している。「自身が身につけた、経験の上で成り立っているもの」を持っており、「不良とそうでないものを見極める目をもっている」人のことである。

それともう一つ、最近気づいたのは、職人さんです。金の卵と言われた中卒さんたちを、やっぱり自分の家で、療をつくってですね。同じ釜の飯を食って、職人として大切にしたいと…。で、家も住まわせて、そういういい時代があったんですわね。その職人さんが、最後の生き残りがもうちょっとで66歳です。

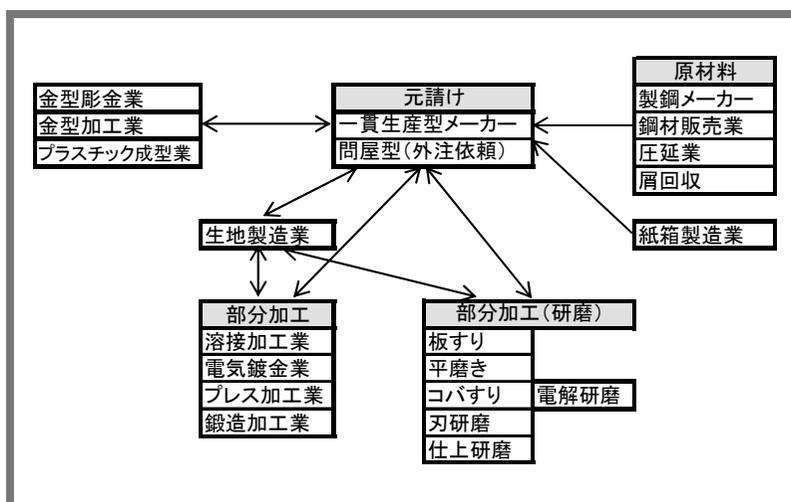
戦後の高度経済成長期には、遠くは仙台からでも中学を卒業したばかりの若者が、燕の洋食器産業に参入した。そして、燕で結婚して家庭を持ち、生計を立てていく人も多かったという。もちろん、地元からの参入も多く、各工場職人としての技能を身につけては、独立開業して家業の創業を目指した（伊賀，2000）。しかし、工場内だけで燕の洋食器産業の労働力がまかなわれたわけではない。

それから外注さん…ここら農業とか盛んですから…農業の農閑期に家の外にバラック立てて、そこで研磨してくれればいいよという、やれるときには置いていくからね、という環境をつくったんですね。それが協力工場、外注さんの始まりです。それは同じことしかしないから、その人は早く上手くなって、早くて安くて上手くなる環境作りもあったし、その人にしてみれば、いちいち会社に通って時間を拘束されるよりは、子どもを育てる時間の合間にできるしね…そういう

ことをやってっただけですね。だからその地域に対する、相当…なんていいですかね、全体に食っていきってことに関して、よほどの貢献度があつたと…。

世界（国外）からやってくる大量の注文に応じるためには、まずそれを支える労働力が必要であった。これをどう確保するかが先人たちの大きな悩みでもあつたという。そこで、農業労働力を洋食器産業の労働力に転化すべく、上述の話のように、兼業のまま農閑期を利用できること、農業の片手間に時間節約が可能であることを実践的に理解してもらいながら、貞夫氏の祖父世代の先人たちは、労働力の転化を「その意思を持って」進めていった。特に人数の必要な研磨は、1つの動力で2つの研磨機を回転させることができることから、片方で妻が下磨き、もう片方で夫が仕上げを行うことによって作業効率を上げ、かなりの数（生産量）を上げることができた。

このような「協力工場」とは、図のなかの元請けを中心とした分業体制のそれぞれの工程にあり、各工程に専門特化しているところがほとんどである。今日もその体制に変わりはない。手間の多い金属加工業ではあるが、それぞれの工場が専門的なところへ特化することによって、熟練度が（早く）高まり、小林工業のような元請けメーカーからみれば加工品一個の単価が安くなる⁸⁾。したがって「安くて、早く、上手い」労働力を確保することが可能になる。協力工場の人々からすれば、それほど莫大な経費をかけずに立ち上げることが出来て、農業と両立しながら兼業としても遂行できるものであつた⁹⁾。



図：洋食器産業の分業体制

出所：伊賀 [2000:323] および佐々木 [1978:52] を参照の上作成



写真 6：研磨作業の様子

特に、先にも触れた金型、彫金は、「超熟練」の領域であり、全ての製造工程に通じていなければいいものを作ることができない。金型そのものが、抜き型、ツボ型、半切り型とさらに分業化しており、それを「金型屋」がまとめているところもあるほど分業体制は裾野が広く、深い。小林工業では、一貫生産を基本に置き、その製造内製化率は 80%、全社員の 80%近くが職人ではあることは既に記したが、それでも残りの 20%はどうしても外注の協力工場がなければ駄目なのだという。「外に出ているのがすごい技術」であることと、協力工場がなければ「価格競争に勝てない」のである。つまり技術そのものだけでなく、熟練から来る生産性の高さからも彼等がいなければ「今、お客さんに納得してもらっている価格が上がってしまう」のである¹⁰⁾。現在、小林工業では協力工場を約 100 軒持っている。

(2) 産地内の結束とシステムの構築

「なぜこの地域でこの産業が栄えたのか」、その要因はさまざまに挙げることができるが、ここでは特にそれを可能にした「先人たちが作ったシステム」を地域の特性とともにまとめる。

(これまで、洋食器用の) 作りにくい材料を当たり前のように、ここ(燕)は供給して頂いていた。で、それが当たり前じゃなくなった瞬間に(※ここ3年、ステンレスの値が3倍になっている)、すごく大変なリスクになりました。一つの板厚(※金属板)も(種類によっては)月7トン、8トン(全てを)買い取り、しかも現金で買い取りに今度なりそうなんです。今までは、在庫持ってもらって、その都度(メーカーが)買って、というのが成り立っていて…それは、ありがたいことに、燕地域は「材料問屋さん」という問屋さんがありまして、そこが在庫持ってくれるんで。そういうのが…(最近、材料問屋が)在庫を持たない…持ちにくくなってきて…じゃ

あ、リスクを取るときには、あの…元買っていることになってきたんですね。…（でも、燕の洋食器産業が）始まったときなんか、それ以上に（洋食器用の材料など）つくってもらえない（難しい）世界だったと思います。（特に）戦後すぐなんて…それをなんでつくってもらえたかっていうと…この時にたまたま金持ちだったところの 10 社が金出し合って…リロール工場という工場を造ったんですね。で、そのホットコイル買ってきて、組合員を募集して、組合員たちには同じ値段で、その 10 社だけが独占しないで、安い組合費で、同じ値段で材料供給したんです。まず、それが一つ。それから、うちのじっちゃん（三代目鐵之助氏）も特許取ったんですよ。研磨機、これからお見せする研磨機の基本的な特許、取ったんです。業界にすぐ公開しました。それから、うちのじいちゃんだけでなく、いろんな方が全部公開したんです。…略…つまり、二社だけじゃ世界に対して…そのときは世界の外貨を獲得しなくてはだめだっていう…日本の基本的な考え方があったわけです。…略…その環境を作るためにみんなが結束してやったんですね。この環境作りのおかげで、いまだに食べているんです。今、ちょっとだんだんそれが崩れてきて…今まで、ありがたかったなと…ではこれからどうすんだという話になるんですね。

ここでの「リロール工場」とは、実態としては燕洋食器工業組合のことであり、1926（大正15）年に設立された。この例に象徴されるように、個人で行うには困難な材料調達を安定的に確保できるしくみの構築を早くから行い、かつ個人で行った技術や機械の開発を産地内の同業者に公開し、共有するといったことが行われたのは現在の産地の素地を考える上で重要である。例えば、小林工業でいえば、上述の話にあるように、三代目鐵之助氏は、戦後昭和30年代に自動研磨機を改良・開発し、業界共有の技術として公開したのだが、大正期には二代目乙蔵氏が、それまでのニッケル鍍金に代わるクローム鍍金技術の開発に取り組んだという記録がある（竹林, 1956:70）。その後、1936（昭和11）年には既に、「製品は昔は真鍮地のニッケル鍍金という安物ばかりだったが、技術が進んで今はクローム鍍金に模様を打った比較的高級品が多い」という東京日々新聞の記事に見られるように（神子島, 1985:81）、産地の技術として定着している様子が伝えられている。他にもさまざまな技術が改良・開発され、公開されるという業者間の協力が、産地での質の高い製品の量産を可能にしたのであった。戦後、「戦友」のような仲間の共通の目標として目指されたのは、産地全体でのレベルアップであり、輸出産業として再出発するために世界から注目されること、そして製品の注文を受けることであった。当時、外貨獲得に関していえば、小林工業も輸出貢献企業として国の表彰を受けている。同時に、先の農業労働力の兼業化も小林工業をはじめとする業者たちの尽力によって戦後さらに進んでいく。個々の企業と産地全体の地域的関係を含めたこのような「皆でつくっていくという意識」のあるシステムこそが「先人たちがつくったシステム」だったのである。

それは、はじめに、で「雑草のような地域、燕」と表現された地域性にも関わっている。燕地方には「野良気」ということばがあるという。打たれ強い、たくましいという意味なのだそうだが、これは、繰り返される水害の歴史の中で生きてきた人々にとって必要なのは、言葉よりもむしろ実態としての連携であり、一緒に仕事をしなくては立ち向かえなかった地域の歴史が背景にあったからなのではないか。これは、下田が「治水を成功させるためには町人の協力体制と、計画的な町の運営制度が必要であったろうし、また、それによって、河を背負った運命共同体としての団結力や『燕人』としてのアイデンティティが生まれたのではないか」（下田，1992：229）といった考察とも一致する。

4. 工場と産地の存続

（1）適正価格の難しさ

小林工業が、これまでの経営努力の結果、自社ブランドを確立しているのは確かである。しかし、1990年代以降、「未曾有の消費不況と海外低価格商品の流入、大手商社や集散地問屋の海外調達強化と現地企業育成、百貨店の凋落、外資家ブランドの攻勢が徐々に燕産地の代表企業を苦況に陥れていった」（中小企業研究センター，2001:110）のであり、いち早く内需型に転換した小林工業の第2のスタートから30年、国内市場の優位性が揺らぎ始めた。「中国等の中低級品との対抗」（渡辺，2008）が、メーカーとしてのジレンマと困難のもとになっているのもまた確かである。

1. 最初（洋食器産業の発展期）に、（燕でも洋食器で）外貨を獲得できたということは、イコール発展途上国さんの、つまり一番最初にやりやすい産業なんですわ。だから、産業でいうと、すぐスプーン、フォーク、ナイフが一番最初に産業復興なんていうんで…中国だって一番最初に行って…、今（では）どこも扱わないような、今は上海の奥地、奥地、奥地で…行っても4時間くらい車乗らないと行けない僻地でしか作ってないですね。ここ（燕）からでも、残念ながら、特に中国ですけど、（流通も含めて産地全体で）依存度が6割くらい（※貞夫氏の推測）になっていますね。そうじゃないと、商品として皆さんのところへ届かない。なぜかという、やっぱり値段がどうしても中国と競争させられる商品でもあるわけで、あまり高級品、高級品ゆっても売れなくなって…。ロットが出ないという商売もう…続かないというかたちになります。

2. （アメリカに売り込みをしたとき）スプーン、フォーク、ナイフ3000円で、同じデザインで高級ですよ（と相手に言った）、たら、「こんなの中国に持って行ったら500円で作ってくる」

と。「持って帰って、持って帰って」っていわれて…（笑）…略…うちらは、そのブランドで…
なんていますかね…カスミでもの食いたくないんです。うちらはメーカーですから…作ってな
んぼの世界ですから…。そういうところに価値をしっかりと認めてもらった適正価格で、未だに生
かさしてもらってるとは思うんですけど…いや正直、こっから先が大変です。

「中国が進出すると、された先の産業が根こそぎやられる」としつつも、一方で日本から当
の中国へ技術を教えに行き、製造・輸出させることによって、日本の消費者向けの価格を維持
せざるを得ない現状がある。燕の洋食器でも産地全体としては今6割が中国へ依存しているの
ではないかというのが貞夫氏の推測である。そのような状況のなかで、中国からの輸入一品目
を除き他は全て国内生産品という小林工業では、中国の中・低級品との競争の前で、高級品へ
の理解を高めてもらい、製品の質に見合った価格を適正に維持したいという思いと、しかし、
一定程度の量を流通させるためには原価を落とさざるを得ないというジレンマを抱えている。
安い海外製品との価格競争は、モノづくりにこだわってきた自社製品の適正価格を自ら否定し
てしまうことになるのである。

そして、燕産地の洋食器製品が中国製品に対抗しようとすれば、モノの原価を抑えることが
第一になる。その場合、原価は職人たちの工賃による部分が大きいのだが、業界では、既に工
賃による原価競争をしつづけてきたという経緯がある。その結果、現在、相当熟練度の高い職
人でもその単価は限りなく抑えられており、にも拘わらず彼らの技能が原価計算の基本に据え
られているために、熟達度がそれ以下の者にとっては、自立が保障されない工賃のレベルになっ
てしまう。これは新規参入を阻む要因でもあり、次に見る今後の人材確保にも関わってくる。

さらに、中国の技術が向上すれば（実際かなり向上しているのだが）、これ以上の工賃ベース
の原価競争は産地解体の危機をもたらしかねない。

（2）職人の育成と共同

燕の先人たちが作り上げたシステムは、長い間「当たり前」のものとして産地の中で享受さ
れてきた。「ありがたい環境がずっと何十年も続いてきた」のであり、「幸せな期間が長すぎた」
ともいう。しかし、現在は（1）のような中国の安売り攻勢を始めとした海外圧力や、経済全
体の不況などさまざまな影響が新たな戦略の模索を促している。産地のシステムの現状と今後
についてみる。

1. 今一社バラバラです。残念ながら。それをやはり、情報をとりながら…組合はありますが
ね。もっとがっちり組んでいかないと…。でも、他の業種からするとここ、すごく特殊なところ

らしいです。他のところはですね、たとえば、組合とかあって、決算、飲み会とかあるとお通夜みたい、だそうですね。隣のライバル会社と同じ空気なんか吸ってられるかと…それだけでもイヤだと…。ところがここはですね、同じライバル会社隣になっても、わはは、わははと酒も飲める。まあ、言えない話もありますよ、当然。だけど、情報交換は、お互い生きていくためには大切なんですね。材料とか…。そういう風な形で、ここはやっぱり、戦友なんですね。

2. …こっから先、残そうと思ったら、やっぱり…一コーコ他社さんと足を引っぱりあっているのはもう限度だし、外注さんがもう 65 歳以上なんですね。さっき言った…で、その人がいないと出来ない仕事もあるんですよ。その人をいかに…、抱えている…今バラバラに抱えているんですよ。その情報交換、その人が空いてるとか、じゃあ、うち商売あるんだけど…うちはそのための人がいないから…とか、来てくんねーかとか、そういう情報交換はこれからは…やってかないといけないのかなあと。

現在、洋食器製造の管理をしながら高級品を作ることの出来る職人が、高齢化してはいるものの、燕にはまだたくさんいるという。貞夫氏は、このような職人がいるうちに、次の世代の職人を育てることが大事であるとの考えを持っている。したがって、(1) でみたような、現在の熟練工の工賃を原価ベースとして(国内外問わずに)「叩き合っている」環境は脱さなくてはならないという。

こうした状況に対し、燕では、2003 年に商工会議所を拠点とした「磨き屋シンジケート」を発足させ、また 2007 年には燕市の工業振興プロジェクトとして「磨き屋一番館」をオープンさせている。前者は燕産地を中心とした金属研磨業を営む家内制手工業者たちの共同受注システムであり¹¹⁾、後者は産地の次世代を担う後継者育成や新規開業促進を目的とした施設であり、そこを拠点とする研磨関連のシステムを持っている¹²⁾。しかし、実際には「シンジケート」での受注は単価の高い仕事や県外からのものが多く、洋食器産業からの受注を想定したものではないし、また、「一番館」においても仕事単価の低い洋食器産業(ハウスウェア産業も同じく)への新規参入は想定されていないというのが現実である。

では、産業のこれからに最も大切な人材の育成は今後どうなるのか。着目されるのが貞夫氏が述べているような業者同士の横のつながりの必要性、産地で共有して次世代を育てる必要性の認識である。

もちろん、実際には各業者は既に「深くもぐっていくところがばらばらに」なっており、容易なことではない。つまり、輸出指向か内需指向か、業務用か家庭用か、ルートもやり方も個々別々である。「一緒に組もうにも組むのが難しい」現実がある。それほど業界を取り巻く状況は

厳しいのであるが、それならばまずは「個々が強くなること」が大事であるとも貞夫氏は言う。これは単なる自分は自分、他人は他人という意味ではない。個々人（各事業所）が強い自覚を持つことによって、まずは「自社で出来る範囲で」産業の縮小を食い止め、売上げを維持するための個々の努力が必要とされるのである。さらに、その努力のなかで最も求められるものが、職人育成のための環境作りであり、その結果、各々の事業所の個性を互いにアピールし、職人を、ひいてはその技能を活かした付加価値の高い製品の産地としての考案も可能になり、全体で盛り上がっていくことができるのではないかというのがその本意である。

現在、互いの工場を見学しあって勉強し、材料購入に関する情報交換を行い、さらには各々の商品を互いに売り合い、得意分野に発注し合うといった、緩やかな協力・共同関係を結ぶ洋食器メーカーの関係が自然に結ばれているという。共同と結束の素地は、これまでみてきたように、歴史的な推移のなかで構築されてきた人々の社会関係として、モノづくりの技能として、そして洋食器という目に見える具体的なモノとして産地内に存在する。次の展開は、これらをベースにした産地内での人、モノ、関係、情報の共有をいかに再構築するかであり、その実践的な第一歩はすでに踏み出されているように思う。

むすび

小林工業でお話を聞く前に、燕に着いてすぐ、私たちは燕市の全体像を知るために燕市役所での聞き取りを行った。その際、現在、産地の事業所数が低下し続けている現状にからめて金属産業の今後の展開について話が及んだ。そこでも、洋食器技術の情報交換の必要性が挙げられ、異業種間の新商品の開発などについても挙げられていた。「磨き屋シンジケート」や「磨き屋一番館」の紹介はあったものの、洋食器に関しては実際の所、かつてより零細の事業所が多く「うちはうち」のバラバラの状況であるということだった。この状況を今後どうするのか、やはり小林貞夫氏の話はそこに行き着いた。現在の状況をどう捉え直していくかということに関しては、本論の4.にあるように「職人」と「結束」がキーワードとして語られていたように思う。つまり、ここまで蓄積された産地の技術の維持と新たな形でのネットワークの必要性と解釈することが出来る。

「洋食器の街ということで、今、それを大事に文化として残さないかん」という貞夫氏の「文化」という言葉は印象的であった。水害の歴史、近代化、戦争、輸入制限、円高、オイルショック、そのたびに立ち現れる危機を乗り越えてここまできた燕地域の洋食器産業は、かつては町の9割の人が洋食器に携わっていると言われた時代もあった。現在、燕市の全産業に占める割合は1割にも満たないものの（2006年には市町村合併もあった）、燕には決して断絶すること

のなかった人と技術の「もともとあって積み重なってきた」ものがある。それは私たちが現在ごく当たり前に目にして手に取るスプーン、フォーク、ナイフそのもの、モノの「文化」であり、それを使用する「文化」でもある。そして、これは燕の洋食器産業が作りだしてきた文化なのである。この「積み重なってきた」ものが、今後さらなる評価へつながっていくことを期待したいと思う。

最後に、お忙しい中、多くの時間を割いて丁寧なお話をいただいた小林工業の小林貞夫社長にはこの場を借りて御礼を申し上げます。ありがとうございました。

〔注釈〕

- 1) 「転んでもただでは起きないしたたかさ」「ポジティブな背水の陣」(下田, 1992)、「起業家精神」・「労働の金銭的フレキシビリティ」・「企業の数量的フレキシビリティ」(伊賀, 2000)、「旺盛な企業精神」(柿野他, 1996) など。
- 2) 燕地域の金属工業の生成と発展についてはほとんど見るべき資料が残されていない。和釘職人がどこから招かれたのかについてもいくつかの説がある(竹林, 1956 : 56)。
- 3) 1957年自主規制枠 590万ダースとしたが、実効が上がらず、同年に関税割当制度が実施された。燕産地では、約50軒の間屋や元請けに「出荷枠」を、約200軒の生産業者に「生産枠」の割り当てを行ったという(神子島, 1985 : 84)。
- 4) 「前回の制限の時には大騒ぎしたほどにはひどいことにはならなかった。他の輸出市場が未開拓だったためのびる余地があった。今回はのび切ったところへの制限だから、いっそう深刻だ」(毎日新聞社, 1971:66)と当時の燕市長南波氏は述べている。「前回」とは、1958年の最初の輸入制限を受けたときであり、「今回」とは1971年の2回目の輸入制限を受けたときのことである。
- 5) しかし、この模倣品製造をバイヤーの言うとおりに手がけると、発注量も多く、「3年間楽に食べていける」といわれるほど儲かるという皮肉な問題でもあった。
- 6) Gマーク(グッドデザイン賞)の制定は、当時の「模倣問題」を背景に、外国商品の模倣防止を目的とし、また防止にはむしろ創造性を奨励すべきとする観点から1957年に通商産業省(当時)によって設立された制度であり、模倣問題に関する啓蒙活動の一環でもあった。
- 7) 一つの例として、アメリカへの洋食器輸出では、料理に塩分が少なく、食べる際に塩・こしょうなどの調味料を用いて調理をする洋食に対して13クロームのステンレスを使用し、国内向けでは、料理の段階で塩分をしっかり付ける和食に対して18-8のステンレスを使用して

洋食器を製造するなど細やかな研究開発が積み重ねられてきた（下田, 1992:102）。

洋食器の材料、ステンレスの種類

ステンレスの種類	クロム含有率	ニッケル含有率	
13	13%	0%	普及品
18	18%	0%	中級品
18-8	18%	8%	高級品
18-10	18%	10%	

- 8) 燕産地の生産構造は、元請を中心に協業的、下請けの協力工場が多数存在し、素材から製品出荷まで、半製品が数企業から十数企業を移動することで成り立つ。しばしば、需要の変動や多品種少ロットの外的要因に対して、弾力性のある生産構造として産地発展の基盤となってきたことが指摘されている（伊賀, 2000:316）。
- 9) 労働者は「春耕・播種・田植期や収穫期に10日ほど休暇を取るという条件で雇用契約をしている場合が多い」（神子島, 1980:132）だった。
- 10) 燕の産地形成要因の一つとして、輸出市場の価格競争を押さえて強い国際競争力を発揮できたのも、低コストで支えた燕周辺農村地域の余剰労働力にあることもよく知られている（飯吉, 1978）（神子島, 1980）。
- 11) 燕商工会議所が事務局となり、受注窓口を担当している。注文が入ったら、幹事企業のなかから受注先を決定し、参加企業数社とチームを組んで（シンジケートの構成）仕事をするというシステムである。（<http://www.migaki.com>）
- 12) 施設内には、研修生が実際に作業を行いながら研修や指導を受ける「技能訓練室」や、新規開業を目指す人々を対象とする「開業支援室」、チタンやマグネシウムなどの新素材に対する研磨技術を研究する「研究開発室」などがある。研修生は県内外から集まり、技術指導には県から認定された卓越した技能を有する「にいがた県央マイスター」が当たっている。（<http://www.city.tsubame.niigata.jp/ichibankan>）

〔引用・参考文献〕

- 荒澤茂市, 1997, 『燕市産業の起源と変革』（<http://www.alfact.co.jp/>）
- 飯吉礼治, 1978, 「歴史ある『社会的分業体制』も再検討の時期に—金属洋食器の町 新潟県・燕市にみる—」農林統計協会『農林統計調査』vol.28, No6, pp.14-19
- 伊賀光屋, 2000, 『産地の社会学』多賀出版

- 市來清也, 1988, 「燕市における輸出産業の現状と課題—金属洋食器, 金属ハウスウェアを中心として—」 流通経済大学『流通問題研究』 vol.11, pp.18-51
- 柿野欽吾・今口忠政・柴孝夫・安永利啓, 1996, 「地場産業の再生化とその戦略—燕市の金属洋食器・ハウスウェア工業の場合—」 京都産業大学『経済経営論叢』 vol.30, No4, pp.73-111
- 神子島義平, 1985, 「金属洋食器の燕」 板倉勝高編著『地場産業の町3』 古今書院
- 神子島義平, 1980, 「労働力構造と地域編成—燕金属洋食器工業地域—」 板倉勝高・北村嘉行編著『地場産業の地域』 大明堂
- 佐々木博, 1978, 「燕市における洋食器工業の存立基盤」 筑波大学『筑波大学人文地理学研究』 vol.2, pp.43-68
- 下田直春・笠原清志編, 1992, 『燕市地場産業社会の構造と変容過程』 立教大学社会学部
- 竹林庄太郎, 1956, 『中小工業経営の研究』 ミネルヴァ書房
- 中小企業研究センター編, 2001, 『産地解体からの再生—地域産業集積「燕」の新たなる道—』 同友館
- 毎日新聞社, 1971, 『エコノミスト』 vol.49, No.19, pp.64-71
- 渡辺幸男, 2008, 「専修大学社会科学研究所研究会 報告資料1および2」

〈編集後記〉

長野市から千曲川に沿って国道 117 号線が通っている。長野五輪で長野県もずいぶんと道路整備が進んだ。しかしその前はかなりひどかった。五輪前にこの国道を通過して長野県から新潟県に抜けたことがある。場所によっては、バイクにもかかわらず対向車のトラックと擦れ違いができなかったほどである。でも、それは長野県の話。県境を越えると川は信濃川と名称を変える。ところが同じ名称のままでも 117 号線は違う道路となる。一気に道幅が拡がり、整備された路面となる。大物政治家の存在と利益誘導型の政治が一遍でわかった気がした。その信濃川が中越、下越の穀倉地帯を支えているとばかり思っていた。8 月初め我々が燕を訪れたとき、あたりは緑の絨毯と表現しても大げさではない光景がひろがっていた。信濃川の賜物と思っていた。しかし、その信濃川は実は暴れ川で、流域に何度となく甚大な被害をだしていたことが、大河津分水の見学で分かった。また、17 世紀に信濃川氾濫に対する救民対策として和釘の生産が開始され、それが燕の産業集積の端緒のひとつとなったことを考え合わせると、大河津分水の見学でこの地域の母体のようなものなにかを感じ取れたような気がする。

実はこの大河津分水の見学は事前に計画されていたものではなかった。燕市商工観光部新産業推進課の大原務氏の機転で実現されたものである。それだけではない。大原氏には見学先への交渉を事前に中心になって進めていただいた。また燕市商工観光部でのヒアリングの際には詳細な資料を用意していただくとともに燕産業の歴史と現状を明瞭に説明していただいた。最後になったが、ここに記して感謝申し上げる次第である。また、いちいちお名前を列挙できないが、燕市商工観光部、磨き屋一番館、小林工業株式会社、大河津分水資料館、株式会社玉川堂、株式会社東陽理化学研究所、環日本海経済研究所でお世話になった方々にお礼申し上げたい。

株式会社東陽理化学研究所で同社の説明をしていただいた長谷川昌氏、環日本海経済研究所でレクチャーをしていただいた中島朋義氏はともに本学の卒業生である。中島氏は経済学部で、長谷川氏は経営学部の卒業生である。長谷川氏の説明を受けて、てっきり理工学系の学卒者と思っていた。地元で生き生きと活躍されている両氏の姿を拝見し、とても誇らしく思え、教師冥利を実感した。勿論私が授業を担当したわけではないが。 (宮寄晃臣)

神奈川県川崎市多摩区東三田 2 丁目 1 番 1 号 電話 (044)911-1089

専修大学社会科学研究所

(発行者) 内田 弘

製作 佐藤印刷株式会社

東京都渋谷区神宮前 2-10-2 電話 (03)3404-2561
