

ジャワ綿織物工業史

まつ お ひろし
松 尾 大

I 17, 18世紀の在来綿業

まず西欧資本主義諸国による綿製品が流入する以前の在来綿業の状態をみることにする。この時代における在来綿業は、全般的にはいまだ自給のための農民による家内労働の段階にあった。このことは基本的にはこの時代の商品経済の未発達なことにもとづくものであるが、この他にインド綿製品の影響と東インド会社による綿糸の強制納入制度をあげなければならない。

1. インド綿製品の影響

この時代にインドの綿工業が支配した海外市場は、広大な地域におよび、「アジアにおいては、近東、ビルマ、アラカン（現在のビルマの西海岸地域）、ペグー（ビルマのラングーン北方からマレー半島にかけてあった古国）、シヤム、マレー半島、スマトラ、ジャヴァ、ボルネオ、モルッカ諸島におよび、中国、日本、フィリピンにも少量ではあったが入っていた。これらの地域では、インド木綿は貨幣よりもよく流通していたといわれる」^(注1)。特にジャワ市場を支配していたのは、もっとも多くの人をジャワに送ったコロマンデル、Kling沿岸地方の綿製品であった^(注2)。1600年以降オランダがインドに根拠地を設けて行なった主要な商業活動はこの綿製品の買付けであった。オランダは「スマトラ、ジャワ、モルッカ等の諸香料を入手するため、これらの地方で対価として喜ばれる綿製品」^(注3)を必要としたのである。こうしたイン

ド綿製品の流入によって、在来綿業は農民の自給生産にとどまり、商品として生産されるものは、たとえばジャワにおいては伝統的なチェックの織物（ginggang）や独特なデザインの織物等ジャワ固有のものに限られていた。ジャワ貴族に用いられた綿あるいは絹織物は1830年ころまでスラット、マドラス、ベンガルあるいはペルシャから輸入されていた。

2. 綿糸の強制納入制度

18世紀にはいつて次第にジャワに領土を拡張していった東インド会社は、その収入源を「貿易から貢納へ」と変えていった。1705年第1次ジャワ戦争の終わりの年にマタラム王国は、東インド会社に対して、プリアンガン、チレポン、マドラの数地方を割譲した上、毎年特定量の米を供給することを約したが、その後この義務納入はコショウ・木材におよぶようになった。さらに1743年における両者間の協定では、スマラン、ジャパラ、レンバン、スラバヤ、ジャワ東岸、マドラの残りの部分の各地が割譲され、義務納入はインディゴ・綿糸にもおよぶようになった。

ここでは農民が東インド会社に対して行なった綿糸の強制納入について、プリアンガン制度と呼ばれる同地方の状況を述べ、綿織物工業の発達を阻害した状況を明らかにしておこう。

同地方を獲得した東インド会社は土民理事官に対して一定量のコショウ、インディゴ、綿糸を一定価格で納入することを要求した。会社が綿糸を

第1表 バタビア地方の強制納入高

(単位:ピコル)

年次	コーヒー	インディゴ	綿布	コシヨウ	年次	コーヒー	インディゴ	綿布	コシヨウ
1745	6,539	20	105	351	1776	30,275	32	92	19
1746	10,195	36	140	405	1777	24,735	15	92	24
1747	8,413	39	140	365	1778	22,444	10	123	23
1748	12,799	—	—	—	1779	26,923	25	123	48
1749	15,330	74	213	810	1780	32,409	31	149	25
1750	13,225	69	183	541	1781	31,110	29	159	20
1751	23,942	77	191	888	1782	24,816	37	134	16
1752	11,738	30	137	277	1783	20,170	32	135	7
1753	18,063	58	177	1,187	1784	25,375	38	116	8
1754	15,870	53	185	478	1785	17,796	31	128	8
1755	14,068	42	185	226	1786	20,196	45	141	18
1756	20,015	72	176	478	1787	23,501	43	151	14
1757	20,922	76	187	773	1788	24,586	34	142	13
1758	16,023	30	78	283	1789	50,779	21	123	27
1759	14,468	26	72	246	1790	58,317	27	101	19
1760	11,191	25	89	470	1791	49,562	28	89	11
1761	9,022	18	76	233	1792	72,983	27	94	24
1762	11,228	25	76	211	1793	86,686	21	99	6
1763	5,458	14	75	358	1794	67,875	25	100	7
1764	15,000	28	46	453	1795	65,866	26	96	1
1765	7,361	24	10	123	1796	57,769	25	90	23
1766	28,207	22	87	115	1797	81,986	27	97	20
1767	26,987	22	143	101	1798	56,178	17	93	38
1768	35,724	23	133	130	1799	44,062	29	96	16
1769	33,017	43	126	137	1800	62,764	27	97	14
1770	28,484	58	136	38	1801	62,987	23	—	16
1771	24,374	48	140	77	1802	46,143	24	82	10
1772	15,258	9	96	35	1803	43,919	—	—	4
1773	25,479	17	111	18	1804	56,053	—	—	157
1774	22,301	23	87	86	1805	53,046	—	—	38
1775	16,375	6	67	—	1806	78,874	—	—	86

(出所) De Haan, *Priangan* pp. 920~923.

強制納入物資に入れたのは、本国の需要する綿糸が、ベンガル、スラット、セイロン、マラバルで充分量入手できなくなったことによるものである。当時ジャワの綿糸はインド西岸のものと同様良質のものであったといわれている(注4)。現住民は最初に収穫した良質の綿花で織った綿布は土民理事官やその他の高官に貢納し、第2, 3, 4度目に収穫した綿花は紡いで会社に引き渡した(注5)。綿糸を納入した地域は、チェリボン、プリアンガン、ジャワ東岸部沿岸地方におよび、前二者は下等の、後者は良質の綿花を産した。

しかし、綿糸の納入は現住民にとってきわめて重い負担であった。東インド会社は最大の利益をあげるために、綿作に不適な地域にも綿作を強制

し、ある時にはインディゴ栽培地を綿花栽培に転換させ、生産コストに見合わない安い価格で買上げようとした。さらに1754年には綿糸の全取引は会社の独占するところとなった。土民理事官たちは会社に対する綿糸納入を貢納と考えているとある報告が述べているのは(注6)、こうした会社の買上げが取奪的性格のものであったことを物語っている。たとえば、1809年 Van Lawick はダンデルズ総督に書簡を送って、プリアンガン理事州の住民は綿糸納入を1家族当たり2リックスダラーの課税に変えることを望んでいると述べている(注7)。また Van Polanen は、1ピコル (pikol—1ピコルは約63.55キログラム) の繰綿に要する労働量はきわめて大きいので、ダンデルズの定めた3 $\frac{3}{4}$ リック

スダラーは何も支払わないのと同様であると述べているが、チェリボン知事 (prefect) によれば、同地方の住民は1ピコル当たり最低16リックスダラーを要求していた(注8)。また、ある報告によれば、当時紡績に要する労働量は次のようなものであった(注9)。通常8~9ピコルの綿花(1ピコルの綿糸生産に要する綿花量)は、ジャワの安い市場価格で28~31½リックスダラー(ピコル当たり3½リックスダラー)であったが、その紡績のためには10人で5ヵ月間を要した。ところが会社はこれに対して18リックスダラーを支払うのみであった。

こうした東インド会社による綿糸の収奪は、綿織物の発達に大きな障害となったと想像される。

3. 在来綿業の生産技術

前述のごとく在来綿業は農民による自給生産の段階にあって、その生産は下記のように原始的な技術によっていた。

綿作は米の収穫後の水田で行なわれ、畑栽培はほとんど存在しなかった。種子はKapas Jawaと呼ばれるもので、インドにおける同種のものより品質は劣るが、成育がきわめて早く、播種後約100日で収穫された。収穫は約1カ月半続けられ、ヘクタール当たりの収量は約100キログラムであった(注10)。

紡績工程は次のように労力を要する原始的な方法で行なわれた。まず摘んだままの綿花は、gijinganと呼ばれる綿繰機にかけられる。綿繰機は2本の木製のシリンダーの間に綿花をはさんで回転させると、綿のみが外にでて種子は残って落ちる仕掛けである。この作業はきわめて時間を要し、1kati(1.25ポンド)を綿繰するのに、1人の男子で2日を要した(注11)。つぎに綿の繊維は、藤で打ちほぐされ、紡車(nganti)にかけやすいように、少量ずつ分けられる(これより進んだ方法としては、イ

ンドの方法を真似たものでWusoriと呼ばれる方法も存在した)。つぎに綿の繊維は引き伸ばされ棒に巻きつけられて、籐巻(pusuh)が作られる。1katiについてこうした工程を経るには、男子1人が2日を要した。こうして綿は紡車にかけられるが、この工程では3認(Tukal)の糸を紡ぐのに10日を要した。

織布はAlat Gedoganと呼ばれる農民独自の手になる手織機によって行なわれた。まず綿糸は釜で煮沸され、米糊につけて糊付けがされる。つぎに整経されてinganと呼ばれるリールに巻きとられるが、この工程に3日を要する。織機はインドのそれに類似しているが、これに比べると良くできていて、織子は地面に掘った穴に座るのではなく、高くした床の上に腰をかけて座るようになっていた。

以上のような生産技術は19世紀初頭にみられるものであるが、これは時代を17、18世紀にさかのぼっても基本的には変わらず1920年代まで継続するのである(ただし綿作・紡績に関しては19世紀の後半から急激に消滅していく)。このような技術の停滞は綿業が農民の自給生産の段階にとどまっていたことが原因である。

(注1) 西村孝夫、『インド木綿工業史』、未来社、1966年、92ページ。

(注2) G. P. Rouf faer, *De Voornaamste Industrie'n der Inlandsche Bevolking op Java en Madoera*, 1904, p. 1.

(注3) 西村孝夫、前掲書、100ページ。

(注4) Dr. F. de Haan, *Priangan: De Preanger-Regentschappen onder het Nederlandsch Bestuur tot 1811*, Batavia, 1912, Vol. 3, pp. 384~385.

(注5) *Ibid.*, p. 834.

(注6) *Ibid.*, p. 842.

(注7) *Ibid.*, p. 842.

(注8) *Ibid.*, p. 842.

(注9) *Ibid.*, p. 840.

(注10) B. H. Paerels, “Katoen”, C. J. J. van Hall and C. van de Koppel ed., *De dandbouw in de Indische Archipel*, Vol. III.

(注11) T. S. Raffles, *History of Java*, London, 1817, p. 133. 他の資料によれば1日の綿繰り量は3½ kati あるいは1ポンドと述べているが、これは綿花の種類によって綿繰り器の処理量が異なるためである。F. De Haan, *op. cit.*, p. 845を参照。

II 欧州綿製品の流入と在来綿業の衰亡

1. ヨーロッパ綿製品の流入

在来綿業ははやくからインド綿製品の流入と、東インド会社による綿糸強制納入制度によってその発展を抑えられ、農民の自給生産にとどめられてきたのであるが、西欧綿製品の流入はこれをも急速に解体に導いたのであった。

ヨーロッパ綿製品のジャワ市場流入は1814年のイギリス綿製品の輸入にはじまり(注12)、その後急速に増加していった。1823年から1875年にいたるジャワの綿製品輸入額は総輸入額の約50%を占め

第2表 綿製品輸入高 (単位: 1万ギルダー)

年次	蘭東	領インド	ジャワ	年次	蘭東	領インド	ジャワ
1830			380	1880	3,433		2,852
1831			290	1885	3,618		2,877
1839			1,050	1890	3,566		2,558
1840			1,310	1895	3,499		2,952
1870	1,602			1900	3,574		2,894
1871	1,808			1904	3,100		
1872	2,173			1913	7,400		
1873	2,022						
1874	4,408						
1875	4,810						

(出所) ファーニヴァル著、南太平洋研究会訳『蘭印経済史』(J. S. Furnivall, *Netherlands India: A Study of Plural Economy*, 1939), 昭和17年, 292, 302ページ。

D. H. Burger, Prajudi, *Sedjarah Ekonomi Historis Indonesia*, p. 210. Gongrijp, *Schets eener economische geschiedenis Van Nederlands Indië*, 1938, p. 149.

た。1875年からはそれに外額の輸入額も加えられて、1875~1900年の輸入額は総輸入額の35%を占めた(注13)。輸入額は第2表のように急速に増加している。

またこうした増加の趨勢は輸入額の増加だけでなく、1850年には繊維原料の価格が25年前の3分の1になったことと合わせて考えれば輸入量の増加はさらに著しいものである(注14)。

ヨーロッパ綿製品の輸入は当然在来綿業の解体の上に行なわれるのであるが、この輸入製品需要を支えたものは、地租制度(Land Rent)と特に強制栽培制度(het systeem van dwangcultures)による現住民社会における商品経済の発達である。地租制度の導入は、地租の金納によってまず米を商品化させたが、強制栽培制度は社会的分業の強制によって商品経済をさらに進展させた。強制栽培制度による輸出農産物栽培には現住民の約半分が従事し、残りの大半は強制労制に従事したが、かれらは米その他の食糧を米その他を生産する村から購入しなければならなくなった。一方、主として米やその他の食糧の生産に従事している村では、地租やその他の課税に対する支払いのために食糧を売らなければならなかった(注15)。この強制栽培と強制労働の拡大に伴う農村への貨幣の流入の状況を、主要輸出作物であった甘蔗の栽培に例をとってみよう(注16)。1865年において、甘蔗栽培の農地を所有する農民は1バウについて11.65フロリンの税金を支払わなければならなかったが、一方、かれらは借地料として34フロリンの地代を受け取った。ここに働く強制労働者は(1バウ当たり4人の労働者)1人当たり約34フロリン(2ギルダー)、4人で合計約135フロリンを受け取った。当時甘蔗の耕作面積は約4万1000バウで、その栽培に支払われた金額は上のようにして約550万フロリンにの

ぼった。この他輸送・運搬料として支払われた約200万フロリン（1バウ当たり約50フロリン）を加えると合計約750万フロリンが現住民社会に流通したことになる。

しかし、第2表にみられるような19世紀後半におけるヨーロッパ綿製品輸入の急増をもたらしたものは、前述のような現住民経済の発達のほかに、内陸交通網の整備、急速な人口増、宗主国における綿業の発達をあげなければならない。

第3表 鉄道・軌道網の発達およびジャワの人口増加
(単位: キロメートル, 100万人)

年次	軌道距離	年次	人口	年次	人口
1867	25	1850	9.4	1880	19.5
1879	325	1855	10.7	1885	21.2
1888	1,286	1860	12.5	1890	23.6
1899	3,008	1865	14.0	1895	25.4
1913	4,540	1870	16.2	1900	28.4
1920	5,016	1875	18.1	1905	30.0

(出所) 鉄道・軌道距離: Gongrijp, *op. cit.*, p. 214.
人口: Schetema, *De groei van Java's bevolking, Koloniale Studiën*, 1926, Vol. II.

最後の事項についてみると、19世紀の初頭まで輸入ヨーロッパ綿製品はイギリス製品が圧倒的で、宗主国たるオランダ製品の利益は微少なものであったため、綿製品輸入には財政目的のため高い関税がかけられていた^(注17)。ところがその後におけるTwente綿業の発達によって、蘭印輸入関税が引き下げられ、ヨーロッパ製品の輸入急増となるのである。安い製品の輸入は在来綿業をますます衰亡の道においやるのであるが、その過程は上のような諸条件が整うにいたる1830~70年代と、その後1920年代にいたるヨーロッパ綿業支配の時期とに大別される。

そこで在来綿業の衰亡の過程をさらに綿作・紡績と、綿織物工業の二面からみることにする。

2. 在来綿業の衰亡

(1) 綿作・紡績。この分野は綿織に比較してより早い時期から衰亡をはじめていた。まずその端緒は19世紀初頭における綿糸の強制納入制度の廃止後、綿作の地域的分業が成立したことにはじまる。プレアンガン理事州ではチアンジュール、ジャンパン地方等米作に不適な地方は綿作に特化して、他の地域に出荷し、米・黒糖などと交換するようになった^(注18)。ラッフルズの時代になると「現住民の女子を雇用するにたるほどの綿花はジャワにおいて生産されていない。ある地域はその消費量の大部分を他の地域に依存している。パニユワングの綿花は、バケラン、テガール、マタラム西部に出荷され、そこで加工される。ウォンゴとアディラングおよびその南部の地域は、内陸の2地方都市に供給している。クディリ、プラナガラおよびその周辺地域はジャワ島の他の地域にかなりの量を供給している。スندا地方はその消費量の大部分を西ジャンパンから得ている」^(注19)。しかしこうした綿作もヨーロッパ綿糸布の流入と同時に急速に衰亡していった。1827年にドゥ・ブスは次のように述べている。「ジャワ人は乾期に衣料原料として綿花を、また綿糸を染色するためにインディゴを水田に栽培し、農作業のない閑な日や時間に織物生産に従事した。しかし、現在これは極めて安価な工場製品の供給によって、すでに過去のものとなっている。今やかれらには以前より多くの時間が残されるようになった」^(注20)。綿作の栽培面積、生産高がどの程度のものであったかは判明しないが、一資料によれば1858~59年においてジャワ、パレンバンで約3万ヘクタールが綿作地として課税されていたと述べている^(注21)。とすればジャワの栽培面積はほぼその半分程度であったと推定される(1904~09年におけるジャワ、パレンバンの栽培面積はおのおの1万4700, 1万5300ヘクター

ルであった^(註22)。他の資料によると20世紀初頭の綿作についてみると、1904~09年の年平均栽培面積は3万ヘクタール、生産高は約1万トンであるが、1903~13年において年平均約1万トンが輸出されたといわれており^(註23)、生産はほとんど輸出向けであったと考えられる。

第4表 ジャワ、パレンバンの綿花生産高(単位:トン)

年次	ジャワ			パレンバン		
	原綿	繰綿	原綿換算	原綿	繰綿	原綿換算
1904	3,120	34	3,256	6,255	—	6,255
1905	2,948	363	4,400	4,082	44	4,258
1906	3,103	558	5,335	4,675	185	5,415
1907	2,599	1,487	8,547	4,986	154	5,602
1908	4,224	995	8,204	4,503	113	4,955
1909	698	345	2,078	5,825	65	6,085
1930	—	558	2,352	812	9	848
1931	28	446	3,812	503	49	699
1932	113	373	1,605	746	—	746
1933	205	943	3,977	711	7	739
1934	116	911	3,760	473	5	493
1935	61	1,458	5,893	1,785	45	1,965
1936	60	687	2,808	2,015	19	2,091
1937	33	896	3,509	2,997	58	3,229
1938	137	341	1,501	1,986	1	1,990
1939	358	353	1,770	1,102	5	1,122
1940	170	238	—	1,063	2	1,071

(出所) *De Landbouw in de Indische Archipel*, Vol. I.

綿花栽培がこのように輸出に特化してしまったのは、在来綿業における紡績生産が第1章で述べたと同様の原始的な道具を用いた手紡生産にとどまっていたためである。このため20世紀初頭において手紡糸を生産する地域は、(イ)パティ(pati)地方(東部ジャワ)——この地域では400人の女子が手紡糸生産に従事していたが、綿花の一部は近隣のジュアナ(Djoana)地方に出荷されていた——、(ロ)チャリンギン(Tjaringin)、チアンジュール(Tjiandjur)、スカブニ(Sukabumi)(西部ジャワ)、プロワレジョ(Poerworedjo)(中部ジャワ)、Ngawi、マゲタン(Magetan)(東部ジャワ)、パムカサン(Pamekasan)、サンパン(Sampang)、スカプラ(Soekapoera)(マドゥラ)等に限られるようになった^(註24)。

こうした地域で生産された手紡糸は下記のように価格面でとうてい工場制生産による輸入綿糸に抗しえず、その用途は、特殊織物に限られるようになった(たとえば、19世紀末における東部ジャワの手紡糸価格は、1 oewet当たり晒糸が0.12フロリン、藍染糸0.5フロリンであったが、ヨーロッパ綿糸は1 Streng(約5 oewet)の晒糸が0.20~0.22フロリン、赤染糸が0.60~0.70フロリン、黄染色が0.75フロリンであった)。

G. Daalenoord は1920年代の手紡糸の生産状況を次のように述べている^(註25)。「もはや ikat 織物(ジャワの伝統的織物)にさえ輸入綿糸がより多く使用されるようになり、綿花から糸を製造することはもはや行なわれていない。1人当たりの生産量はきわめて少量であり、生活水準も向上したため、もはや採算がとれず、また最近数年間に食糧価格が値上がりしたため、自家消費のための綿花栽培も行なわれていない。また手紡糸衰退は、規格にあった均一の強い糸を紡ぐことができないことにも原因がある。こうした結果手紡綿糸はジャワや外領の辺鄙な地域においてか、あるいは特殊な織物に使用されるにすぎない。」

以上のことから、綿作および手紡糸生産は19世紀末には、在来綿業にとってほとんどその意義を喪失したと結論できる。

(2) 織布業。綿糸の分野にあっては機械紡績製品が手紡糸生産をほとんど残すところなく解体せしめたのに対し、織布の分野では機械織布は手織布に対して特に20世紀初頭まで不徹底な破壊しか行ないえなかった。

この原因は主として、(イ)低品質のヨーロッパ工場製品の輸入と在来綿布業の伝統的特殊織物の生産への特化、(ロ)在来綿布業における輸入綿糸の採用があげられる。

まず、低品質のヨーロッパ工場製品の輸入と

在来綿布業の伝統的特殊織物の生産の特化について述べると、ヨーロッパ綿製品は生・晒綿布のほかジャワ固有のサロン、カインパンジャン等の模倣製品の形で流入してきた。ところが当時の工場制生産による捺染・糸染め製品の品質は、ジャワの天然染料による手間をかけた製品に比べて見劣りがした。ラッフルズは当時のヨーロッパ製品について次のように述べている。「現住民と華僑の嗜好に合わせた特殊な柄のイギリス製プリント綿布と金巾は、常に即時的で広範な需要者を獲得したが、前者の大きな欠点は、染めが長もちしないことである。これはすべてのイギリス製プリント綿布が悩まされている欠点である」(註26)。このことは捺染綿布に限らず糸染綿糸布についても同様であった。現住民の使用する綿糸はほとんどがヨーロッパから(一部はインドから)輸入されたのであるが、織布業者は入手した原糸あるいは染糸を自分で染めるか(染糸の場合も染め直しを行なった)、他の専門者に託すかした(バンドンではこの専門者は Tukong Tikeh と呼ばれた)。染料には、赤染めには Tjangkoedoe, sasah という木の樹皮、黒染めにはインディゴ、紫染めには Kisureuh の樹皮が使用されたが、プレアンガン理事州ではこれらのほかに Kareumbi, Kajoe, Koneng の樹皮が使用された(註27)。

在来織布業はこうした染色面の優位性と、いまだ残存する伝統的嗜好とを利用して、下記のような織物の生産を行なった。

(イ) ポレン(poleng)—バイテンゾルフを中心とする西部ジャワで消費される色彩の薄い格子縞のサロン用綿布。織物の幅は50~65センチメートル、丈4~5メートルで、サロンを作る際に横に二分して筒状に縫い合わされる。

(ロ) ルーリック(loerik)—中部ジャワで消費され

る白とダークブルーの縦縞の織物で、男女の上衣や士侯国における兵士の制服として用いられる。

(ハ) ギンガン(Ginggang)—西部ジャワのポレン(poleng)に似て、格子縞の織物であるが、ブルーとダークブラウンの色彩がより濃厚である。古くはジャパラ地方で生産されてジャンビ、中部スマトラ地方に輸出された。これを生産する織布業は技術的に他よりも進歩しており、織物幅は85~97センチメートルあった。主として下衣(特に女子の)に利用された。

しかし、こうした織物の生産地域は、20世紀初頭になると限られた特定地域——たとえば、プレアンガン、クラワン、ジャパラ、バゲラン、ジョクジャ、マディウン等——に限定されるようになった。当時の様子をケドゥ州の理事官は次のように述べている。「在来綿製品は、わずかに村長や古いジャワの伝統によっていわゆるルーリック織物を好む人々のためにだけ生産されている。こうした粗製の織物はジャワの高官たちによって屋内でだけ着用される。なぜならこれは長持ちはするが、ヨーロッパ製品ほど美しくはないからである。一方庶民たちは安価なヨーロッパ製品の方を好む。この地方のルーリック織物の一部は、上衣・スレندان(肩掛け)・敷布に仕立てられてジョクジャおよびバゲランから出荷されている。」(註28)

第1図 輸入綿糸流通図



つぎに在来綿布業における輸入綿糸の採用について述べると、手紡糸生産の衰亡に伴って、織布業は輸入業者、華僑の綿糸問屋を通じて安価な輸入綿糸を求めようになった。

しかし輸入綿糸の採用も結局在来綿布業を救う道ではなかった。蘭印政庁は本国の綿布輸出振興のため蘭印の綿糸輸入には高関税をかけた。また1914年を境に従来蘭印に対する最大の綿糸布輸出国であったイギリスに代わって、インドと日本が進出し、その安価な綿製品によって在来織布業を

第5表 綿糸輸入高 (単位: キログラム)

年	輸入高	年	輸入高
1904	3,000,000	1914	4,000,000
1905	3,600,000	1915	2,760,000
1906	4,300,000	1916	2,780,329
1907	4,300,000	1917	2,032,628
1908	4,000,000	1918	1,333,092
1909	4,080,000	1919	1,831,677
1910	4,400,000	1920	1,825,549
1911	4,000,000	1921	2,111,850
1912	4,800,000	1922	2,056,600
1913	5,000,000	1923	2,066,933

(出所) Dalenoord, "Textiel Nijverheid in Ned. Indië", *Koloniale Studiën*, 1926, p. 169.

第6表 蘭領インド綿布輸入表

(単位: トン, 1000ギルダー)

輸入高		年			
		1920	1921	1922	1923
生綿布	数量	13,700	8,817	9,101	7,661
	価格	48,699	26,818	18,960	15,154
晒綿布	数量	17,677	15,684	16,535	15,364
	価格	101,529	70,551	61,260	55,614
サロン・カインズレンダン頭布	数量	2,897	2,934	2,003	2,652
	価格	30,769	28,079	17,108	16,470
色綿布	数量	20,289	17,110	14,394	15,417
	価格	134,758	84,454	60,780	60,647
合計	数量	54,563	44,545	42,033	41,094
	価格	315,755	209,902	158,128	147,886

(出所) 商工省商務局編, 『海外市場における本邦綿布』, 大正14年, 352ページ。

さらに圧迫していった。1920年の織物の総需要に対する在来綿布業の比率を第5表と第6表で比較すれば3%あまりにしかすぎない。

かくして在来綿布業が生き延びる道として選んだ上記の二つの道も、次第に閉ざされるにいたった。

この最大の原因は、在来製品が綿糸の輸入関税、流通経費、手織機の低生産性のため生産費の面でヨーロッパ製品に対抗できなかったためである。1920年代に行なわれた次の調査はこの間の状況をよく伝えている(註29)。

綿糸の輸入業者は第2、第3の仲買商を経て綿糸を入手する。このためもっとも有利な地域にいる現住民でも第5番目の仲買商から原料を買うことになる。なぜなら輸入業者は、180キログラムの梱を単位に販売するが、織布業者は月に1キログラムを消費するにすぎないからである。ここでかりにオランダの紡績会社が1梱の綿糸を300フロリンで蘭印に輸出すると仮定する。すると、輸送費・保険その他が25フロリン、輸入税が10%で34フロリンかかり、それに蘭印輸入商社のコミッションが5%で15フロリンで、輸入価格は374~375フロリンとなる。輸入業者がこれに10%の利潤を見込むとすれば、小売業者の仕入れ価格はこれに輸送費その他を加えて412.5フロリンとなる。小売業者は最低20%の利益を見込むから(通常20~30%)、小売価格はキログラム当たり2.75フロリンとなる。つぎに織布業者はこれを染色、整経、繰返し、織布の工程にかけるわけであるが、この工程で約10%の原料を損耗する。また染色の費用として約0.5フロリンを支払い、総支出は3.25フロリンとなる。こうして生産される製品は、センチ平方メートル当たり24×24糸で計算して、最大70センチメートル幅の綿布10メートルである。この1

ヵ月を要する労働の収入は5.5~6フロリンであるから2.75フロリンが利潤となるが、販売に際しては仲買商人に対するコミッションと間接税0.19フロリン(約7%)を支払わなければならない。こうして生産される綿布の価格は、当然割高となる。すなわち、1904年の調査によれば、バンドン、スカブミにおける poleng 織物の価格はヨーロッパの類似品が0.6~0.75フロリンの時1~1.75フロリンであった。

(3) 在来織布業の生産様式。ところで上のようなヨーロッパ製品による圧迫の中で、わずかに残存した在来織布業の生産様式はどのようなものであったらうか。

19世紀末に行なわれたオランダの調査は次のように述べている。「織物は家内工業のより純粋な形態をとっている。家事や農作業のない暇な時に、女子が織布に従事する。したがって販売はほとんど行なわれない。織布はほとんど家族の消費のためである。販売はたまにたとえば負債の支払いなどで現金が必要な時だけに行なわれる。しかし、地域によっては時に取引が行なわれ、ほうぼうに出荷される。たとえば、評判の良いチャンジュール県のチカロン(Tjikalong)村のサロンは、スカブミ、バンドンへ出荷されている。プロボリング(Poerbolingo)の若干の村で生産される織物は、スラカルタへ出荷されている。さらにプロワレジョからも出荷が行なわれている。」^(注30)

また20世紀初頭にプリアンガン理事州の理事官は次のように述べている。「地域、村あるいは家庭をとわずあらゆる所で、手織機のパターンパターンという音が聞こえる。勤勉な主婦は家庭に必要な量以上を生産して、市場にもっていく。」^(注31)

こうした例からみると20世紀初頭の織布業がだいたいに於いて農民の自給生産、あるいは生計費

を補うための恒常的な副業の形態をとっていたことが推定される。しかしまた、下記のような例は農業と不可分に結びつきながら、ある程度専門化した織布業の存在を想定させる。たとえば、当時使用された織機は、農民の手製による機械織機の50分の1という低能率のものであったが、バンドンにおいては広幅の足踏機に切りかえようとする動きがあり、前述のように地方によっては広幅の改良織機が使用されていたことである。また、在来織布業による織物の価格が次第に安くなりつつあったことも、生産技術の改良を推定させるものである。たとえば、20世紀初頭におけるチャリングン地方の織物価格はそれ以前に比べて、サロンが3.5フロリンから0.9~1.25フロリンへ、絹のカーペットが7~10フロリンから5フロリンへ値下がりしたことなどである^(注32)。

(注12) D. H. Burger, *Sedjarah Ekonomis Sosiologis Indonesia*, Djakarta, 1957. p. 182.

(注13) Dr. J. van Oorschot, *De ontwikkeling van de Nijverheid in Indonesia*, 1960, p. 12.

(注14) G. Gongrijp, *Schets ener Economische Geschiedenis van Nederlands-Indië*, 1938, p. 149.

(注15) S. J. Rutgers ent A. Huber, *Indonesië*, Amsterdam, 1937, p. 106.

(注16) Burger, *op. cit.*, p. 214.

(注17) Rutgers, *op. cit.*, p. 109.

(注18) De Haan, *op. cit.*, p. 840.

(注19) Raffles, *op. cit.*, pp. 133~134.

(注20) Oorschot, *op. cit.*, p. 13.

(注21) C. J. J. van Hall and C. van de Koppel ed., *op. cit.*, p. 30.

(注22) *Ibid.*, p. 31.

(注23) A. Sofjan, *Masalah Kapas di Indonesia*, p. 24.

(注24) *Onderzoek naar de mindere weloort der inlandsche bevolking op Java en Madoera*, Vol. VI. p. 100. しかし Rouffaer は手紡糸の生産地帯として Djapara, Madioen, Soerabaja Madoera 理事のみをあげ、地域をジャワの東半分に限定している。

Rouffaer, *op. cit.*, p. 11 参照。

(注25) G. Dalenoord, “Textiel-Nijverheid in Nederlandsch-Indië”, *Koloniale Studiën*, 1926, pp. 169~170.

(注26) Raffles, *op. cit.*, p. 216.

(注27) *Onderzoek naar de mindere welvaart der inlandsche bevolking op Java en Madoera*, p. 102.

(注28) Rouffaer, *op. cit.*, p. 11.

(注29) G. Dalenoord, *op. cit.*, pp. 171~172.

(注30) *Onderzoek*, p. 102.

(注31) Rouffaer, *op. cit.*, p. 12.

(注32) *Onderzoek*, p. 102.

III 綿織物工業における産業資本の生成

1. 蘭印政庁の綿業政策

蘭印の綿織物工業が限界をもちながらも、資本主義的発達の緒につくのは、1929年の世界恐慌を境とする蘭印市場におけるオランダ、イギリス綿業の後退と蘭印政庁による日本綿業の進出防止措置とを直接的契機とし、そこでは蘭印政庁の綿業政策が重要な役割を果たした。しかし、それまでにおいても、現住民による綿工業発展に関してまったく関心が払われなかったわけではなく、19世紀における現住民福祉の低下の中で、いわゆる福祉政策において綿業を含む工業化政策が考えられるようになっていた。そしてこの福祉政策はオランダにおいても、蘭印市場の拡大を希求する自由主義的な工業資本家の支持を得るにいたった。20世紀にはいると「ジャワおよびマドゥラにおける現住民の福祉の低下に関する調査」を皮切りに、いくたの人々によって現住民工業に関するいくつかの工業化計画案が作成された。

しかし、こうした政府の工業化への関心は、結局実効的効果を見ずに終わった。これには下記のようないくつかの原因が考えられる。まず蘭印においては、農業と鉱業にまだ大きな投資の余地が

残されていたためである。したがって、たとえば第1次大戦時に作成された工業化計画にしても、大戦後の景気回復とともに工業化委員会の解散によってほうむり去られたのである。つぎには蘭印政庁に多大の影響力を有していた大プランテーション資本が示した工業化に対する難色である。かれらは工業化によって労賃が上昇することを恐れた。また工業資本も生活水準の向上には関心を示しながら、競合する工業が蘭印に誕生することに対しては反対であった^(注33)。こうして蘭印の工業はプランテーションや鉄道に附随する工業を除いてほとんど手がつけられていない状況にあった。

したがって、蘭印政庁は綿織物工業に関しても消極的あるいはオランダ綿業の圧力によって否定的でさえあった。政府は1920年代にいたるまで綿織物工業に対する保護育成策をとらず、綿糸輸入には事実上100%の関税をかけていた^(注34)。

こうした政府の態度が変更を余儀なくされたのは、現住民福祉の一層の低下と1929年の恐慌とを直接的契機とする国外経済情勢の変化であった。1925年以降の数年間をみると全般的な経済は好況であったが、現住民経済は悪化しつつあった。輸入をみると生産財輸入は増加したが現住民の消費財輸入はわずかしこ増加せず、購買力が停滞あるいは相対的に低下したことを示している。こうした中で起こった世界恐慌は第1次産品輸出に依存する蘭印経済に深刻な打撃を与えた。輸出物価は例をみない低落を示したが、輸入物価はそれほど低落せず貿易収支は悪化した。1913年の輸出入物価を100とすれば、1935年の輸入物価は52%下落したが、輸出物価は67%の下落であった^(注35)。

ゴム・砂糖等のプランテーションは相ついで閉鎖され、ジャワは失業者であふれた。外領で働いていたジャワ苦力は次々に解雇されて帰村した。

第7表 輸出入高 (単位: 100万ギルダー)

	1928	1931	1932	1933	1934	1935
輸出高	1,577	747	541	468	487	457
輸入高	982	565	369	318	292	274

(出所) Dr. A. Neytzell de Wilde, *The Netherlands Indies during the Depression*, 1936, pp. 48~50.

労働者数は1929~34年に50%以下に減少し、52万1381人から23万1763人となった^(註36)。またジャワの砂糖工場で働く現住民労働者は、1927年の13万1700人から1934年には2万5584人に減少した。

こうしたモノカルチュア経済の凋落の中で、政府はようやく工業化問題に関心を払いはじめた。ここで選ばれたのは、失業者救済を主眼とした労働集約的小工場で、すでに現住民が長らく行ってきた繊維・皮製品・石工等の工業であった。政策の内容は技術的、科学的な研究調査・職業教育等を行なうほか、恐慌輸入法および企業統制法を制定することであった。

以下では特に現住民工業の発達に大きな影響を与えた上の2法について述べるが、これらは現住民工業保護育成策とならんでオランダ資本保護というもう一つの側面から考察されなければならない。

1929年の恐慌を境にしてオランダをはじめイギリス等のヨーロッパ諸国の対蘭印輸出は大きく後退しはじめ、かわって日本が大きな比重を占めるにいたった。このため、日本製品の流入をせきとめ、蘭印市場におけるオランダ資本の地位を回復させる法的措置が要求されたのである。

(1) 恐慌輸入法(Crisis-invoerordonantie 1933)

1933年に制定された同法は、国内工業の保護育成のために、国内工業によって生産される同種製品の輸入を統制し制限することを目的とするもの

で、同法にもとづいて輸入割当制、輸入ライセンス制が制定された。

(イ) 輸入割当制。これはまず輸出入のバランスをとるために、特定物資の輸入割当てを当該物資の主要輸出国に対して行なうものであった。オランダはこれによって、ビール・晒および未晒綿布・色物綿織物・綿ブランケット・タオル・医療用陶器・肥料・電球・綿縫糸・包装紙等の割当てを獲得した。他の諸国に対する割当ては、当該国が蘭印からの輸入を増加させる用意がある場合に与えられることになっていた。つぎに同法は国内でも生産される特定物資の輸入制限に適用された。セメント・ビール・色物サロン・鉄製フライパン等の製品がこれである。

(ロ) 輸入ライセンス制。これは輸入物資の量を制限したり、物資の輸入国に対して規制を行ったりするものではないが、物資の輸送にライセンスを発行するものであった。まず総輸入量が過去の実績に合わせて決定されると、各輸入業者に輸入割当てが行なわれ、輸入業者は輸入の都度ライセンスを申請しなければならなかった。この制度は恐慌前から存在するオランダ人による貿易・流通機構を保護しようとするものであった。この適用を受けた物資は、ガラス製品・エナメル製品・自転車・自転車部品・繊維製品・陶器・鉄製品等である。

(ハ) 企業統制法 (Bedrijfsre glementeerings ordonantie)。

同法は次のようないくつかの目的をもって制定された。

- (a) きわめて急速で非調和的な特定工業部門の成長の結果起こりうる破壊的な競争を防止する。
- (b) 望ましくない企業の設立を抑制する。
- (c) 通商政策との関連で、特定分野の企業の過

度の拡大を規制する。

(d) 弱少な企業を保護し、同一産業において異なる形態の企業の乱立を相互に規制する。

こうした目的を実現するため、既存企業にライセンスを発行し、企業の新設拡張については経済局長が上記の要件を勘案して許可を与えた。

ところで綿織物工業——特に色物サロン工業——は上記の2法によってもっとも発展した工業である。

ジャワで消費される綿織物は生綿布・晒綿布・サロン・カインパンジャン色綿布等であるが、このうち、色物サロン・カインパンジャン等を主体とする糸染め綿布の織物工業だけが恐慌後上記法律の実施によって著しい発達を示した。

この原因は、(1)晒綿布のような高級品は在来織物業がまだ生産しえない製品であったこと、(2)糸染めサロンの生産は長い間在来綿布業が習熟していた生産技術で、現住民の嗜好に合致していたことなどである。たとえば後者の例をあげると、(イ)外国製品にはない特殊な織りをもっていて、サロンに見映えを与えた。(ロ)織布からサロンを作るには狭幅の綿布を二分して縫い合わせるという伝統的な方法がとられた等である。

このサロンに関して輸入割当制がとられたのは1934年であるが、その直接的原因は1931年以降日本製品におされて急減したオランダのサロン輸出を回復するためであった。

この間における主要輸出国の動向は第8表のとおりである。

1934年2月糸染め織布に対する割当ては次のように決定された^(註37)。

(イ) 1インチ当たり縦および横糸が130本以上の綿サロンおよび綿糸——10万9000コージ(この内オランダ留保分——9万9000コージ)。

第8表 サロン・カインパンジャン・頭布輸入高
(単位: コージ=20枚)

年	オランダ	イギリス	日本
1928	201,523	87,893	1,090
1929	240,410	92,382	1,844
1930	190,103	69,655	7,716
1931	151,617	15,503	33,134
1932	65,169	12,357	351,950
1933	19,698	984	713,034
1934	5,953		
1935	28,090		
1936	103,784		
1937	150,621		

(出所) Saroso Wirodihardjo, *De Contingentceerings politiek en hare invloed op de Indonesische bevolking*, p. 139.

(ロ)一部が綿および人絹の混織になるサロン、織物——10万コージ(オランダ留保分——1万コージ)(他のカテゴリーの糸染め製品に関しては、輸入ライセンス制が適用される)。

こうしてオランダは綿サロンに関しては、割当ての90.8%を確保して事実上日本との競争を排除した。一方国内生産はこの割当制による輸入量の急減によって1934年に90万枚、1935年には150万枚(推定)へと急増するにいたった^(註38)。しかし国内サロン工業の発達はすぐにオランダサロンとの競合問題を惹起するにいたった。特に1936年になると、(1)特別輸入ライセンスの発行による輸入増加、(2)割当てを受けていない業者による輸入、(3)国内の過剰生産等によって、価格が低下し乱売傾向を生み出した。ところが蘭印政庁はここにおいて、国内工業の保護育成とオランダ工業の保護という二つの相反する政策が生んだ矛盾の原因を一方の側にだけ求めようとした。政府の年報は次のように述べている^(註39)。「現住民サロン工業の生産高は需要をはるかに超過したため、価格は急激に低落し、資本力のない現住民工業は(特にマジャラの協同組合)商業ベースに乗らない販売を行なっている。」

政府はこうした過剰生産を解消するため、前述のような1934年企業統制法を制定し、1937年には適用範囲を拡大する改正を行なった。オランダの一調査はこの間の事情を次のように述べている。「バンドン高原その他の地方における織物工業の自主的發展は、ただちに過剰生産の危険を生んだ。このため企業統制法が制定された。この法律はライセンスの発行によって生産を制限するだけでなく、ポップリン・絹布・バスタオル等の他の製品の生産への移行を促進させることを目的とするものであった。しかしこれらの製品がその生産に関して同法の適用から免除されたにもかかわらず、小機業はもっぱらサロン生産に専心し、サロン以外の製品を生産したのは、西欧人による大機業のみであった」^(註40)。同法の適用を受ける企業は全部あるいは一部の織機を力織機で有する機業あるいは15台以上の手織織機を有する機業で、適用される織布の種類は、(1) 撚糸を縦糸とする人絹あるいは半人絹サロンおよびカインパンジャン、(2) 撚糸を縦糸とするその他の綿でないサロンおよびカインパンジャンである。ところが国内機業は同法の適用外にある撚糸を縦糸としない半人絹サロンおよび綿サロンの生産に進出するようになったため、1937年からはこれら製品も同法の適用を受けるようになった。また政府はオランダからの年間1万コーズの半人絹サロンの輸入を圧迫しないためには撚糸を縦糸としない半人絹サロンについて生産制限が必要だと考え、国内生産高を年間5000コーズ以内に抑えるようにライセンスを発行しようとした。しかし、こうした措置にもかかわらず、1937年にはサロン市況はさらに悪化したため、経済局長は企業統制法の改正を行なって、同法の適用される機業の範囲を15台以上の手織機を有する機業から5台以上の機業へと拡大した。しかし、この改

正をめぐることは、経済局(Afdeeling van de Economische Zaken)と蘭印織物工業連盟(de Vereeniging van Ned.—Indische Textielfabrikanten)が対立した。経済局は企業統制法の適用を手織織機5台以下の機業に拡大することで問題は解決すると主張したが、連盟はスタンプ制(国内生産のすべてのサロンにはスタンプが押された)を輸入サロンおよび織機台数5台未満の機業にも適用すべきだと主張した^(註41)。こうした蘭印政庁の考えは、まずオランダ織物工業を保護し農民の副業を残存させようとする目的に発するものであったが、その他に国内市場の有効需要に対する過大評価にも原因していた。当時蘭印には手織機2万5000台、力織機4500台が存在し、この内それぞれ1万9000台、3800台がサロン生産のために使用されていると推定されていたが、一方政府はサロン需要量を下記のように72万コーズと推定し(1937年)、このうち国内工業に36万コーズを割当ててる計画であった。

A サロン(1インチ当たり130糸以上)	38万コーズ
B サロン(1インチ当たり130糸以下)	22万コーズ
人絹サロン	12万コーズ
合計	72万コーズ

ところでここで国内サロン織物工業の生産能力を推定すると、織機の稼働日数が300日、手織機の生産性が1日1枚、力織機が3~5枚とすれば、年間生産高はそれぞれ28万5000コーズ、17万1000~28万5000コーズで総生産高は45万6000~57万コーズとなる。一方現実の需要量は68万コーズであったから、これから国内生産高を減ずれば11万~24万コーズが残るが、オランダの留保分11万コーズ、輸入割当てによる輸入量を考慮すれば、過剰供給の危険性はなお存在したのである^(註42)。

こうして政府の国内織物業保護政策としての上記2法はオランダ綿業との関係で矛盾をはらんだ

ものであったが、それが国内織物工業の発達におよぼした影響は過少評価してはならない。

(2) その他の政策

また政府は育成策として次のものを実施した。

(イ) バンドン織物研究所の設置。この研究所は1921年に設置され、織機の改良、染色、仕上げ、トリコット製品、意匠、経営等におよぶ研究を行ない、織子を養成して織布技術の普及に当った。特にジャワの農民が古くから使っていた在来織機(Alat Gedogang)を改良したいわゆるTIB織機は、力織機と在来織機との間に存在した50対1の生産性の隔差を5分の1に短縮して、織布業の発達に寄与した。

(ロ) 綿糸その他の輸入関税の引き下げ。国内織布業育成のため、1927年に綿織糸に対する輸入税は半減され、1933年には綿織糸、レーヨン織糸の輸入税が全廃された。また1934年蘭印総督には工業プラントのための機械の輸入税を全廃し、完成品の生産に必要な原料についてもこの特惠措置を最大2ヵ年間適用する権限が与えられた^(註43)。

2. 問屋制資本の開展

(1) 織布業の地域的集中化

国内綿織物工業、特にサロン工業は、こうした過去にない有利な条件下で急速に発達していった。

第9表 蘭印のサロン織布機業および織機台数

年	機業数	手織機台数	力織機台数
1930	19	257	44
1931	31	524	44
1932	54	777	44
1933	89	1,299	46
1934	109	1,622	258
1935	167	3,919	414
1936	177	4,376	668
1937	1,123	11,994	2,013
1938	2,031	30,028	4,200

(出所) Drs A. Aten, "Enige aantekeningen over de Nijverheid in Indonesië", *Indonesië*, 1952, p. 206.

第10表 機業規模別織機台数

年	1~14 台	15~49 台	50~249 台	250~ 999台	1000台 以上	手織機	力織機
1930	8	11	—	—	—	258	44
1931	18	11	2	—	—	495	44
1932	36	15	4	—	—	759	44
1933	61	18	3	1	—	1,301	46
1934	83	18	7	1	—	1,622	258
1935	107	34	14	5	—	4,156	408
1936	116	40	16	4	—	4,376	668
1937	1,010	36	61	16	—	11,994	2,013
1938						30,028	4,200

(出所) Drs A. Aten, *op. cit.*, p. 208.

第11表 輸入・国内生産高比較(1939年)

(単位:メートル,ただし幅を考慮せず)

	輸入高	国内生産高
未晒・晒・染・捺・染 毛織物・絹・人絹スフ及び混織品	469,581,229	11,152,641
サロン・カインパンジャン タオール・毛布・蒲団 ル・リックス 其 他 の 織 布	136,484,067 7,141,950 10,816,040 (上を含む) 94,854,554	17,047,315 22,922,190 1,719,638 2,143,159 2,226,830
総 計	718,877,840	57,202,783

(出所) 西野照太郎,『東印度工業論』,121ページ。

第12表 サロン輸入・国内生産高

(単位:1000コージ)

年	国内 生産高	輸入高(地域別)			合 計
		ヨー ロッパ	ア ジ ア	総輸入高	
1928		257	286	543	543
1929		337	237	574	574
1930	30	262	186	448	478
1931	55	168	192	360	415
1932	45	78	552	630	675
1933	55	21	888	929	694
1934	120	6	360	366	486
1935	200	28	372	400	600
1936	270	107	293	400	670
1937	350	163	226	389	739

(出所) Saroso Wirodihardjo, *op. cit.*, p. 151.

なかでもサロン織布業の発展は著しく、1937年には全供給量の47%を占めるにいたった。織物工業の発展は当然織糸の輸入増加となって現われた。ところで13表、14表にみられるとおり、消費される織糸はもはやほとんどが輸入織糸だけとなっている。

第13表 織糸消費量 (単位: キログラム)

1926~1930 平均	1933	1934	1935	1936
3,105,000	3,461,000	4,092,000	5,048,000	5,533,000

(出所) Saroso Wirodihardjo, *op. cit.*, p. 151.

第14表 織糸輸入高

年次	単位	綿織糸	人絹織糸	絹織糸	合計
1932	トン	2,364	188	—	2,552
	1000ギルダー	2,522	504	—	3,026
1933	トン	3,095	53	202	3,351
	1000ギルダー	2,692	67	675	3,434
1934	トン	3,412	217	258	3,887
	1000ギルダー	3,090	194	820	4,104
1935	トン	4,164	360	316	4,840
	1000ギルダー	3,851	210	859	4,920
1936	トン	4,371	675	240	5,286
	1000ギルダー	3,892	354	686	4,932
1937	トン	8,757	2,072	415	11,244
	1000ギルダー	10,344	1,584	1,279	13,207

(出所) Saroso Wirodihardjo, *op. cit.*, p. 152.

第15表 ジャワ、マドゥラの小機業数 (1938年)

機業数・織機数				機業数		織機台数	
地域	合計	比率 (%)	合計	比率 (%)	合計	比率 (%)	
							ババ
ン	10	—	129	1			
タ	18	1	252	2			
ビ	1,745	86	12,140	80			
ン	77	4	812	5			
ゾ	77	4	988	6			
ル	6	—	50	—			
ガ	2	—	20	—			
ン	4	—	52	—			
ン	8	—	90	—			
ン	5	—	62	—			
ン	7	—	72	—			
ン	16	1	130	1			
ン	33	2	188	1			
ン	4	—	31	—			
ン	9	—	64	—			
ン	5	—	13	—			
ン	1	—	5	—			
合 計	2,031	100	100	100			

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 207.

上記のような織物工業の発達に伴って、機業の地域集中化の傾向が生じてきた。第15表によるとこの集中化は、サロン織布業がもっとも発達した西部ジャワ特にプリアンガン地方において目立った現象である。

こうした地域のうち特に織物工業が集中している若干の地域について、立地条件、発達の契機などをみると次のようである(註44)。

(イ) バンドンとその周辺。この地方は古くから農民による織布業が存在し、労働力も豊富であった。バンドン理事州の土民理事官は、恐慌前からバンドン附近の婦女子に対して種々の職業につくことを特に織物技術を習得することを奨励した。かかる事情のため1921年には同地に織物研究所が設置されTIB織機と呼ばれる改良織機が発明されたが、恐慌後バンドン近郊のマジャラヤ地方から数人の女子が同地に派遣され、これらの人々が後に帰村して織物技術を普及させるにいたった。

(ロ) テガールからスマランにいたる中部ジャワ北岸の地域。同地方の織布業は、偶然当地を訪れたアラブ人がサロン生産を開始し、織物技術を伝えたことにはじまる。恐慌時になると当地にはスラウィ(Slawi)の砂糖工場の閉鎖によって失業者が多数存在し、安い労働力を提供した。1936年にはオランダ資本によって紡績・織物部門をもつ大機業「ジャワ織物工業会社(N. V. Jawa Textiel Maatschapij)」が設立された。またプカロンガン地方では、恐慌前から古い手織機による女子の腰巻きの生産が行なわれていたが、改良織機の導入によってその他にサロン・テーブル掛け・ナプキン(serbet)・ハンカチ等の製品を生産するようになった。この地方の織物中心地プカジャンガン(Pekad-jangan)についてみると、同地方はもともとパチックの生産地であったが、恐慌時におけるパチック

製品価格の低落、市場の縮小のため織物業にも進出するようになった。

(ハ) スラカルタ地方(特にクラテン県のペダン(Pedan)村)。この地方では伝統的な織物ルーリック(loerik)が好まれていたが、1932~38年の間に改良織機を装備した5大工場が設立された(この内4工場が現住民所有、1工場が華僑所有であった)。この地方の織物中心地はペダン村で、この地方の全生産高の50%を占めていた同村は、農地が肥沃で農業に適していたが、15キロメートルほど離れた所にキドル(Kidul)山があり、その山岳地帯から織布労働力を多く補充した。

(ニ) ジョグジャカルタ地方。1931年にある者がバンドンで織布技術を習得し、同地に普及させたのがはじめである。

(ホ) スラバヤとその周辺地域。スラバヤ近郊には、チュルメー(Tjermee)、グレシック(Gresik)、シドアルジョ(Sidoardjo)等の、山に面して勾配の険しい地方があり、これらの地方の住民は古くから生計を織布業に求めていた。1925年にいたって1人のインド人が在来織機よりも進歩しているがTIB改良織機よりは劣った織機を当地にもってきて織布工場を設立し、それがその後の発展の契機となった。

(ヘ) ケディリ(Kediri)およびトゥルンアグン地方。かつて1人のインド人がこの地を訪れて改良織機による織物工場を設立したが、現住民は相変わらず古い在来織機を使用していた。ところが1937年に政府が改良織機の使用を奨励するにいたって織布業はさらに発展するにいった。

ところでこうした織物生産地域の生産様式はいかなるものであつたらうか。1936年に経済局工業課(Afdeeling Nijverheid van het Economische Zaken)が行なった調査は、このことに関してある

第16表 工業労働者数

家内工業	667,000
Bakul 制度	642,000
マニユファクチュア	226,000
工場制工業	120,000
合計	1,655,000

(注) (1) この中には、農業と不可分に結びついた家内工業—huisvlijt—は含まれていない。

(2) この内28%つまり4分の1以上が現住民による繊維工業に従事していた。

(出所) Sumitro Djajohadikusumo, *Het Volkscreditwezen in de Depressie*, p. 187.

第17表 工業生産高 (単位: 100万ギルダー)

	輸入原料	現住民所得 (賃金、国内原料)	生産高
農家の副業的家内工業(huisvlijt)	23.0	87.0	110.0
家内工業(huisindustrie)	6.6	25.4	32.0
Bakul 制度	4.1	15.7	19.8
マニユファクチュア	4.3	16.3	20.6
工場制工業	25.6	32.4	58.0
合計	64.0	176.0	240.0

(出所) Sumitro Djajohadikusumo, *op. cit.*, p. 187.

第18表 産業別労働力構成 (%)

	村落生産	Bakul 制度	工場制生産
繊維、縫製品、皮革品	21.5	48.0	73.0
木・竹製品	18.0	31.0	22.0
食物糧	48.5	5.0	} 5.0
鉱物加工	3.0	3.0	
陶器	3.0	7.0	
その他	6.0	6.0	

(出所) Dr. H. J. van Oorschoot, *De Ontwikkeling van de Nijverheid in Indonesia*, p. 106.

程度の示唆を与えるものである(註45)。

これらの表から各生産形態間における繊維関係労働者の分布を正確に知ることはできないが、だいたい村落生産に約22%、バクル(Bakul)制度に63%、工場制生産に15%が従事していたと推定される(上の数字は皮革品産業の労働者をも繊維産業関係労働者

働者に入れて考えた)。

したがって、繊維工業は、バクル制度(問屋制家内工業)が支配的だといえるが、このバクル制度とはいかなる生産様式であろうか。上の表には直接の説明はないが、Oorschotによれば、バクル制度とは仲買人が生産者に原料を提供し、最終製品で原料代を清算する仕組みである(註46)。またSumitroによれば、仲買人がマーケット・リスクを負う資本制家内工業であるとしている(註47)。これらの説明では、商人と生産者との生産関係は明確でないが、原料および製品の買占め商人が支配する形態であり、ある場合には問屋制家内工業と呼びうる段階にあったことが想像される。以下ではこの問屋制家内工業——したがって初期の産業資本——がもっとも活発に展開された西部ジャワの織物工業について述べる。

(2) 西部ジャワの織物工業

織物工業における商人資本は、ヨーロッパ綿製品の流入による在来綿業の崩壊の過程で輸入綿糸布が商人の手に掌握されて以来、重要な役割をもつにいたった。しかし、この商人資本も農民の自給生産が支配的な段階においては、織布生産面に対する支配はきわめて限定されたものであった。ところが恐慌以来、国内生産による織布の市場が拡大するに伴って、商人資本は次第に織布生産の支配に手をのばしてくるのである。前述した織布業の地域的集中化は、原料供給、製品のマーケティングを支配するこうした商人資本の発達の結果である。

ところで、織布業のもっとも集中した地域は、第15表のごとく西部ジャワであるが、機業の規模はきわめて零細であり、その数は年を追うごとに増加した。手織機14台以下、労働者30人以下の小機業についてみると、1930年に40%、1938年には

94%に増加し、特に1936年以降急増している。これらの機業は、ほとんどがTIB手織機のみを使用した(1950年において手織機のみ機業96%、力織機機業1%、両者の併有機業3%であった)。またこの西部ジャワの中でも、プリアンガン理事州においてはジャワにおける2031の糸染サロン織布業のうち1745機業(86%)が集中していた。この地方に特に機業が集中した理由には、次のようなことが考えられる。

(イ) まずこの地方では農民層の分解が早くから進行し、織物工業のための資本の集積と、一方で賃金労働者となるべき土地を追われた農民の集積が生じていたことである。こうした現象は、1870年代におけるヨーロッパ資本の流入にはじまった。ヨーロッパ資本はこの地方に茶・コーヒー・タバコ等のプランテーションを設立し、それに伴って行政機構が整備され、道路・鉄道が敷設された。こうして農作物および土地が商業的価値を生むようになると、現住民の側でもより多くの農地を手に入れようとし、開墾・土地の兼併が行なわれるようになった。そして特に後者については、この地方に固有な土地の世襲的個人所有制がこれを助長した(註48)。小金をもった官吏や商人・地主にとって土地は絶好の投資対象となった。しかし、土地を集積したかれらは、ヨーロッパ人のごとく農業経営にあるいは農業の改良に投資することはせず、すべて寄生地主化するのである(註49)。そしてかれらは小作料からあがる収益をメッカ参りに消費し(かれらは毎年100万ギルダーをメッカにもっていったという)、あるいは商工業に投資するのである。後述するが、かれらの織布業における役割は重要である。

(ロ) つぎには同地方がバチック製品を主として着用する中東部ジャワと異なって、糸染めのサロ

第20表

郡名	村の数		織布業の存在する村の数				織機台数			
	1	2	I	II	III	IV	I	II	III	IV
Tjiparij	27	28	11	15	20	19	132	245	341	482
Tjitjalengka	33	33	16	23	24	17	23	55	103	310
Udjung-brung	26	22	4	9	10	3	15	24	68	98
Bandjaran	34	33	1	4	18	2	35	52	23	46
Soreang	26	26	1	3	6	2	42	29	45	94
Tjimahi	37	37	2	4	2	7	85	75	219	233
Bandung	15	23	1	2	6	19	36	74	37	725
Lembang	22	17	0	0	1	0	—	—	42	—
Tjililin	33	33	0	0	1	0	—	—	14	—
Tjikalowetan	14	15	0	0	0	0	—	—	—	—
Padalarang	—	—	—	—	—	—	—	—	—	318
Bandung Kuron	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38
合計	267	267	36	60	88	72				

(注) 1=1937年, 2=1950年7月

I=1937年1月1日

II=1937年7月1日

III=1938年1月1日

IV=1950年7月

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 213.

ンを着用する地域であったことである。パチック製品はその存在価値が捺染技術にだけあるため、その原料とする生・晒綿布は早くからヨーロッパのキャンブリック・グレイに支配され、パチック部門(捺印部門)は残存したが、これと結びついていた織布部門は消滅してしまった。一方これに対し糸染めサロンの生産技術の特徴は、糸染め・燃糸・織布の各段階に存在したため、恐慌前にも農民の副業形態として存在し続け、恐慌後の織布業の発展の土台となったのである。

以下ではこうしたプリアンガン地方の歴史的背景の中で展開されるマジャラヤ地方の間屋制家内工業の実態をみることにする。

▽ マジャラヤ地方の間屋制家内工業

マジャラヤ地方は、ジャワにおけるサロン織布業の80% (1633) の機業 (1938年) を有するバンドン理事州の中に存在する。

またこれらの機業は中でも東部の諸地方チパリ(Tjiparij)、チチャレンカ(Tjitjalengka)、ウジュンブルン(Udjung-brung)、バンドン(Bandung)、バンジャラン(Bandjaran)、ソレアン(Soreang)の各郡に集中し、同理事州内の1万1385台の織機の内1089台(96%)が存在した。特にチパリ、チチャレンカには機業の85%、手織機の82%が集中していた。

第19表 バンドン理事州の織布業

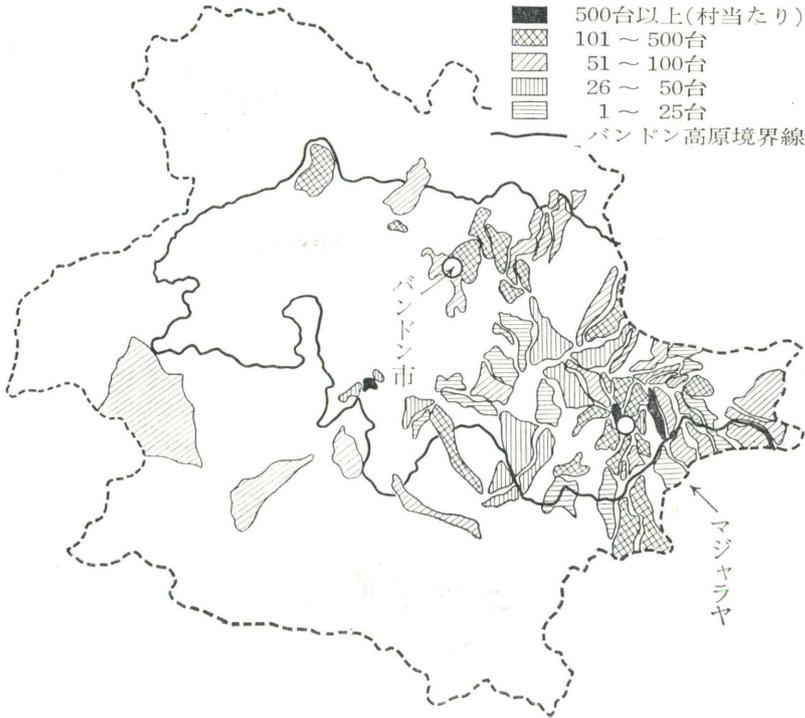
年	織機台数1~14台の機業数	労働者数
1929	1	4
1930	2	15
1931	3	26
1932	4	28
1933	4	34
1934	6	46
1935	8	51
1936	10	75
1937	256	2,159
1938	1,633	11,385

(出所) Aten *op. cit.*, p. 211.

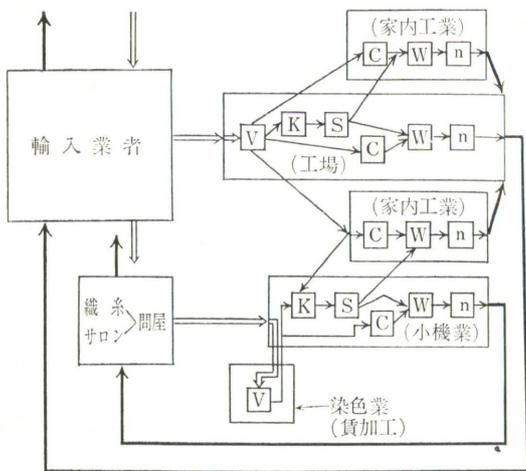
マジャラヤはこのチパリ(Tjiparij)郡の織布業の中心地であるが、織布業は1928年におけるTIB改良織機の導入を契機に、1929年に織機30台に増加し、1935年には電力が通じて1939年からは力織機が導入された。その結果最盛期の1942年には、手織機1万2000台、力織機500台を数え、その生産高は45万コージ、売上高は1000ギルダーにおよんだ(注50)。

同地方に織布業が発達した原因は、前述したプリアンガン地方に全般的にみられる歴史的背景のほかに次のことが指摘される(注51)。まず同地は、チパリ経由でバンドンを結ぶ鉄道の終点で、古くから消費財、農産物を集散する小商業都市であり、また同地方が位置するバンドン高原はプリアンガン地方の中でも人口密度が高く(1930年センサスでは平方キロメートル当たり671人)、労働集約的な織布業に安価な労働力を提供したことである。

第2図 バンドン理事州における織機の分布



第3図 マジヤラヤ織布業の生産流通機構



〓 織糸
 → 加工織糸
 → サロン
 V = 染色 C = 経通し
 K = 巻取り W = 織布
 S = 整経 n = 仕上げ

第21表 マジヤラヤ周辺の国籍別織機台数 (1942年)

	手織機台数			力織機台数			
	インド ネシア 人所有	華僑 所有	合計	インド ネシア 人所有	華僑 所有	ヨーロ ッパ人 所有	合計
Madjalaja	3,051	1,835	4,886	239	131	—	370
Rantja- Ekek	219	220	439	—	6	64	70
Tjipakoe	3,108	72	3,180	—	—	—	—
Tjiparij/ Patjet	633	864	1,497	—	30	—	30
Tjitjaleng- gka	402	200	602	—	16	—	16
その他	1,496	—	1,496	—	—	—	—
合計	8,909	3,191	12,100	239	183	64	486

(出所) *Economische Weekblad*, 1948, Vol. 14, No. 36, p. 761.

同地方はバンドンの他地域と同様に、企業統制法の適用を受けない織機保有台数14台以下の小機業、家内機業が大半を占める織布生産地域であったが、その発展当初からフェルラーグ (Verlag) 制

度^(註52)と呼ばれる問屋制家内工場が支配していた。バンドンの織糸布問屋は、機業と一定の価格契約を結んで原料供給を行ない、製品の引き渡しの際に清算する賃織を行なわせていた。この制度の下では問屋が事実上の織布業の機業家で、製品の種類や量を決定し、品質査定を行なって織賃を支払った。また問屋の中には、経糸の整経までを行なって賃織に出すものもあった。機業は、この問屋制資本に対して、つねに債務状態におかれていた。通常問屋が機業に供給する織糸の量は、織機台数に応じて1週間分の消費量が供給されたが、織布に当たっては、準備工程に2週間を要するので、機業は製品を引き渡す前に問屋から新規の2倍の織糸を受け取ることになるためである。また織布生産が継続的に行なわれると、織糸を受け取る時期がサロンの引き渡しの時期と一致しないためということもその一因であった。ところで問屋制資本の発展につれて、これらの機業間に分業が成立した。染色(糸染め)・繰り返し・整経・経通し・仕上げの各工程にはそれぞれ専門家が存在した。農家の副業的な機業は、経通しした経糸をより大きな機業から受け取るか、原糸の整経を依頼するかして、織布のみに専念するようになった(整経機を独自で保有するのは、織機14台以上を保有する機業の一部であった)。しかし、上記の問屋制資本は、いまだ商人資本的性格をも残していた。たとえば、生産用具である織機は機業の所有になるものであり、日本の問屋制家内工業にみられる出機制度のようなものは存在しなかったようである。また問屋と機業の仕賃契約は織物の市場価格に応じて個別的に決定され、機業は独立生産者の性格を残していたといえる。

ところで織布の国内市場が1930年代後半にさらに拡大するにつれて、問屋制資本はその拡大の道

を問屋制家内工業からマニュファクチュア、工場制生産に求めるようになった。これによって従来の家内機業あるいは零細機業をもってしては不可能であった品質の均一な織物の生産、生産工程の分業化による生産期間の短縮、コストの低減を達成しようとした。このため1936年以降サロン市場の活況に刺激されて、多くの農民が織布業を営もうとしたが、バンドンの綿糸布問屋は容易に織布の供給を行なおうとせず、自分でマジャラヤに工場を建設するようになったといわれる^(註53)。

また同地の地主・商人、年金生活の元公務員等で織布工場を設立するものが出てきた。さらに1939年からは力織機が導入され、工場制生産が行なわれるようになった。これらの発展状況は第22表である程度うかがわれる。

第22表 プリアンガンにおける機業規模別織機台数 (1942年)

機業規模				手織機	力織機
大	機業	3		536	1,488
中	機業	33		2,563	1,235
小	機業 ⁽¹⁾	741		12,895	144
零	細機業 ⁽²⁾	487		1,552	—
合計			1,264	17,546	2,867

(注) (1) 手織機 5~100台

(2) 手織機 5台未満

(出所) *Ekonomische Weekblad*, 1948, Vol. 14, No. 36.

こうしたかなりの規模の機業の増加は、前述の社会的分業の上に立つマニュファクチュア生産の成長を示すものであるが、このマニュファクチュアと工場制生産の発達は華僑の機業進出によっていっそう推進されるようになった。

マジャラヤにおいてはじめて華僑の1機業が設立されたのは1936年であるが、その後急速に増加し、翌年1月にはその織機台数は36%になり、その平均規模は1938年と50年を比較すれば23表のと

第23表 地域・国籍別機業平均織機台数(バンドン)
(1938年)

	機業平均	現住民機業平均織機台数	華僑機業平均織機台数
Tjiparij	9	8	12
Tjitjalengka	4	4	11
Udjungbrung	12	7	13
Bandjaran	7	5	13
Soreang	6	6	—
Tjimahi	10	8	11
Bandung	11	7	14
Lembang	14	—	14
Tjililin	14	14	—
合計	7	6	12

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 214.

第24表 マジャラヤにおける国籍別織機所有構成

	1938	1950
(機業数)	1,633	1,987
現住民機業(%)	83	86
華僑機業(%)	17	14
(織機台数)	11,385	30,806
現住民機業(%)	72	46
華僑機業(%)	28	54

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 198.

おり10数台から60数台へ増大した^(註54)。

華僑機業の平均規模をみると第23表のとおり現住民のその約2倍となっている。

これらの表からマニュファクチュア、工場制生産における華僑の役割の大きさを知ることができる。ところでこうした織物工業の発達によって、従来大きかった織物工業の生産が次第に低下していった。

Warmeloがその著書の中で「新しく設立される小機業は自生的に発達した家内機業が当時有していた技術的、経済的、社会的特徴をもはや有していなかった」、あるいは「在来織機(Alat Gedogan)による機業はさらに進んだ形態の織物工業として

復活できなかった」と述べているのは、家内労働による織布業の衰亡を物語っている。しかし、マニュファクチュアはいまなお存在する零細な機業群と無縁に存在したのではなく、それらをその外業部としてその上に発達したのであった。このことは工場制生産による織布業さえみられた現象であった(1942年の初頭11の力織機による機業—5台から最高52台の規模で合計239台—が設立されたが、このうち若干は手織機業と結びつきをもっていた^(註55))。これらの結びつきは織糸の整経、経通し、あるいはさらに技術的援助などを主体とするものであったが、両者の関係は「綿糸布問屋と小機業との間の金融面でのビジネスライクな関係とは対照的に家父長的な関係」^(註56)であったといわれ、小機業に対するより直接的な支配への移行がよみとられる。こうした一種の系列化の進行は、商人資本の後退とマニュファクチュアの進展によるものであるが、さらに下記のような蘭印政府による企業統制法の影響も考慮されなければならない。「既存の機業が次第に力織機を採用するに伴って、多くのTIB織機は遊休したが、その織機で新機業が誕生するようになった。これは1935年の企業統制法が15台以上の織機を保有する機業にのみ適用されるということから生じたものである。いたるところの家屋の中に小機業が設立され、華僑の織機製造業は生産に忙殺された。特に華僑の織糸布問屋は15台未満の機業が企業統制法の適用から除外されることを利用して、15台未満の織機を備えた数多くの小屋を設立した。そのため視察に来た経済局の役人は、小屋と小屋との間に立てられた低い壁を見て統制法の違反は行なわれていないと報告した。政府は厳格な検査を行わずに、775の機業にライセンスを与えた。またマジャラヤだけで約1万2000台の織機が認可された」^(註57)。このように一

見別経営の機業に見えながら、相互に密接な関係をもつ機業が多く存在したのである。

ところでこうした織布業におけるマニユファクチュア、工場制生産の発達に伴って、次第に織布業における農工分離、賃労働の形成が進行していった。まず前者に関しては、1937年に行なわれた57の小機業（織機台数5～14台）に対する調査によれば、このうち20機業が土地を所有していたが、これらはすべて小作人（deelbouwer）に耕作させていた（注58）。こうした副業的家内工業の衰亡は小農民を次第に賃金労働者に転化させ、1936年ころになると、マジャラヤ地方で働く織物工業労働者は3万2000人にのぼると推定された（ちなみに砂糖工場労働者についてみると、砂糖シンジケート—Suiker-Syndicaat—関係で2万7535人であった）。同地の小機業に働く200人の労働者に対して行なわれた調査は、上の問題についてある程度の解答を与えてくれる（注59）。まず年齢別構成をみると、48%が20歳以下、85%が30歳以下であった。これら労働者の土地所有をみると7%が自己の土地を有し、73%はまったく土地を所有しない階層の出身であった。また72%は織物工業で働く以前に他の職業に従事した経験がなく、また米の収穫期、植付け期には農作業に従事した。これらのことから織布業に従事する労働者は、土地を失った、あるいは貧農に属する若い年代層の労働者であり、かれらは農業から追われて織布労働を主要な生計源としていることがほぼ明らかであろう。

つぎに労賃についてみると、年間総額57万5000フロリン（1938年中期の数字から推定）が支払われたが、労働者1人当たりの平均賃金は第25表のとおりである。

この平均賃金は同地においては労働者にとってかなり高い賃金であったため、近在の茶農園で働

第25表 労働者の平均賃金

職 種	労働者性別	賃金(セント1日)
染 色 繰 返 経 通 整 経 inrijgen	男 子	25
	女 子	10
	子 供	10
製 織 縫 製 洗 濯 艶 付	男 子	30
	女 子	12½
	子 供	20
	主として男 子	10
	女 子	15
	子 供	15

(出所) Warmelo, “Ontstaan en groei van de handweefnijverheid in Madjalaja”, *Koloniale Studiën*, 1936, p. 13.

第26表 工業労働者の平均賃金（単位：ギルダー）

	現住民労働者数		1人当たり 平均1カ月 給料
	男	女	
タピオカ工業	8,464	4,843	6.46
精米所	18,266	7,250	11.27
植物性製油工業	5,237	771	15.28
印刷工業	11,087	1,007	29.35
織布工業	22,860	13,452	5.72
送電工業	7,022	—	50.82
機械工業	7,978	8	27.01
機械類製作所	11,303	—	32.86
鉄道軌道附属工業	6,464	—	33.64
全工業合計	124,746	31,504	18.31

(出所) 西村孝夫、『インド木綿工業史』, 1966年, 144～145ページから作成。

く茶つみ労働者達は織物工業に移動したという。また同工業の労働者の平均労働時間は6.4時間で、蘭印の他の工業労働者に共通してみられる欠勤、怠業はみられなかったという（注60）。しかし、こうして小農民が真の賃金労働者として織物工業に吸収される場合にも、その賃金が労働者の生計を支えるに十分なものであったかどうかは、疑問である。現住民労働者を5000人以上雇用する工業の平均賃金をみると第26表のごとくで、一般的には織物工業労働者の賃金は、他に比較してかなり低いものであった。

(3) 織布業の復興と再編成

日本軍の占領と対蘭闘争を通じて織物工業の損失は6840万ギルダー(全工業損失額の11.5%)にのぼり^(註61)、地域によっては壊滅状態にあった。たとえば前述のマジャラヤ地方についてみると、同地の織布生産設備は、他の地方と同様、日本の占領下において厳しい統制下におかれ、1942年には綿糸・染料の輸入が停止されたため、力織機による生産はほとんど中止された。また手織織機に関しては、命令によってサイザル袋の生産に転換させられ、1944年には大東亜共栄の名のもとにマジャラヤからだけで手織機5000台がマラヤ、ビルマ等に送られた。このため終戦時における織機台数は、手織機1万2100台のうち25%のみが残存するだけになり、同地の織布業は新規に再出発しなければならないことになった(力織機は日本軍の占領時にほとんどすべてがチアミス(Tjiamis)、タシクマラヤ(Tasikmalaja)に移されたが、独立闘争時の戦火によって破壊されてしまった)^(註62)。

しかしながら、終戦後における織布業の復興は

第27表 地域的織機台数(1949年9月)

地 域	力 織 機 (並幅)	力 織 機 (広幅)	手 織 機
西部ジャワ	3,144	556	34,738
中部ジャワ	456	714	13,492
東部ジャワ	1,445	173	8,018
外 領	253	—	2,408
合 計	5,298	1,443	18,656

(出所) *Economische Weekblad*, 1949, Vol. 15, p. 1237.

第28表 戦後における織布生産高の推移

年	生産高(kg)	生 産 額(ルピア)
1 9 4 6	17,264	350,000
1 9 4 7	207,245	4,700,000~7,000,000
1 9 4 8	1,095,093	25,900,000~36,300,000
1 9 4 9	2,187,560	40,900,000~87,200,000

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 205.

第27, 28表のごとくきわめて急速に進んだ。

また古い在来織機(Alat Gedogan)は、地方における不安定な治安状態、原料不足等によって衰亡したが、同年における登録台数は、ジャワ3万9120台、スマトラ1万0600台、セレベス5万台、その他20万0465台となっている^(註63)。

こうした急速な復興の過程で特に力織機による織布業—特に華僑の織布業—が成長した。それは大戦による古い生産設備、原料製品の流通機構の破壊等によって生産が主として都市で行なわれるようになったためであるが、このほか蘭印政庁の政策に負うところもある。戦後再び蘭印を支配しようとした蘭印政庁は、全工業にわたる復興計画を立案し、これにそって小工業基金(Fonds voor Kleine Nijverheid)を設立して、復興融資を企業の合理化と能率化とを基準に行なった。このため織物工業分野では力織機機業が優先され、織機輸入に関しては2000台分の外貨割当てが行なわれ、またマジャラヤだけでも織機購入資金150台分30万フロリンが融資された^(註64)。力織機機業の増加をバンドン、ガルート、スメダンの3土民理事州についてみると第29表のとおりである。

第29表 国籍別織布業数の推移(3土民理事州)

	インドネシア人所有	華僑所有	アラブ人所有	合 計
1946年4月	—	1	—	1
1947年1月	1	54	1	56
1947年4月	1	79	3	83
1948年4月	339	212	3	554
1949年4月	1,104	238	7	1,349
1950年4月	1,125	271	7	1,403
1950年7月	1,726	284	8	2,018

(注) 3土民理事州=Bandung, Garut, Sumedang.

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 201.

こうした戦後の状況を戦前と比較すれば、一般に華僑機業の進出、機業規模の増大化が顕著な現象としてみられる(第33, 34表)。

第30表 国籍別機業の手織機台数の推移

(バンドン土民理事州)

	インドネシア人所有	華僑所有	アラブ人所有	合計
1946年4月	0	0	0	0
1946年5月	0	20	0	20
1946年12月	0	370	0	370
1947年8月	12	2,051	48	2,111
1948年7月	2,356	5,593	104	8,053
1948年12月	4,092	6,965	104	11,161
1949年8月	5,645	7,708	110	13,462
1950年5月	6,651	9,214	80	15,945
1950年7月	14,625	16,751	220	31,596
西部ジャワ 1950年7月	19,041	18,530	2,246	39,817

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 202.

第31表 国籍別機業の力織機(並幅)台数の推移

(バンドン土民理事州)

	インドネシア人所有	華僑所有	アラブ人所有	合計
1946年7月	0	10	0	10
1947年 "	0	263	41	304
1948年 "	40	536	644	1,220
1949年 "	73	945	877	1,894
1950年 "	472	1,707	1,278	3,457
西部ジャワ 1950年7月	686	2,340	1,424	4,450

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 203.

第34表 地域別規模別機業数 (西部ジャワ)

規模別機業 土民理事州	1~14台			15~50台			51~100台			100台以上		
	I	Ch	A	I	Ch	A	I	Ch	A	I	Ch	A
Tjiandjur	5	2	0	1	2	0	3	2	0	2	0	0
Bogor	0	0	0	3	1	1	2	1	1	0	0	0
Tasikmalaja Tjiamis	20	0	0	11	0	0	3	0	0	1	0	0
Tjirebon, Kuningan Madjalengka Indramaju	12	3	10	29	2	15	4	1	3	3	0	1
Krawang	7	0	1	3	2	0	0	1	0	0	0	0
Bandung, Garut Sumedang	1460	13	0	238	119	4	15	78	1	1	22	0
合計	1504	18	11	285	126	20	27	83	5	7	22	1
現住民機業の比率(%)	98			66			23			23		

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 210.

以上のように華僑機業の進出に伴って、機業規模の増大化はいつそう顕著なものとなった。ところで上述した西部ジャワの織物工業の発達に比し

第32表 国籍別機業の力織機(広幅)台数の推移

(バンドン土民理事州)

	インドネシア人所有	華僑所有	アラブ人所有	合計
1946年7月	0	6	0	6
1947年 "	0	53	7	60
1948年 "	0	133	24	159
1949年 "	10	210	54	274
1950年 "	104	621	102	827
西部ジャワ 1950年7月	116	990	112	1,220

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 203.

第33表 国籍別保有織機台数(バンドン土民理事州)

	1938	1950	増加率(%)
(機業数) インドネシア人機業	1,363	1,702	25
華僑機業	270	278	3
合計	1,633	1,980	21
(手織機台数) インドネシア人機業	8,124	14,166	74
華僑機業	3,261	16,420	403
合計	11,385	30,586	168
(平均保有織機台数) インドネシア人機業	6	8	33
華僑機業	12	56~61	391

(出所) Aten, *op. cit.*, p. 204.

て、中東部ジャワは異なる発展をとげてきた。前述したように、これらの地域は、パチック製品を主要な衣料とするため、早くからヨーロッパ綿布

の全面的な支配下にあつて在来綿布業の発達が抑えられたため、恐慌以後の綿布業は当初からヨーロッパ人、華僑およびアラブ商人による相対的に大規模な形態をとることになった。

これらの表と比較すれば、中東部ジャワにおいては、力織機を装備するヨーロッパ人機業が多く、

第35表 国籍別機業の分布 (1942年)

国 籍	機 業	力 織 機	手 織 機
ヨーロッパ人機業	1.5%	39.5%	2.0%
アラブ人機業	10.0%	22.0%	28.0%
華 僑 機 業	16.0%	31.0%	35.0%
インドネシア人機業	72.5%	7.0%	38.0%

(出所) Sutter, *Indonesianisasi*, Vol I, p. 43.

第36表 国籍別機業の保有織機台数 (1950年)

国 籍	機 業 数	手 織 機 (%)	平均保有織機台数 (台)	力 織 機 (%)	平均保有織機台数 (台)
ヨーロッパ機業	25(1%)	1	21	30	130
華 僑 機 業	(19%)	40	587	45	8
インドネシア人機業	1,769(75%)	40	16	8	0.5

(注) インドネシア人機業については、この他に手織機3台以下の機業が約100企業(織機150万台)が存在する。

(出所) 『東洋紡経済研究所月報』, 1960年1月号。

第37表 国籍別機業規模 (西部ジャワ, 1950年)

	機 業 数	手 織 機	平均保有台数 (台)	力 織 機	平均保有台数 (台)
ヨーロッパ人機業	7	—	—	—	—
インド人機業	2	—	—	—	—
アラブ人機業	38(1.7%)	2,246	59.0	1,536	40.4
華 僑 機 業	339(15.2%)	18,530	54.7	3,330	9.8
インドネシア人機業	1843(82.7%)	19,041	10.3	802	0.4

(出所) Aten, *op. cit.*, から作成。

手織機業に関しても華僑、アラブ人による規模の大きい機業が存在することが明白である。ただし西部ジャワのヨーロッパ人機業の規模については不明であるが、かなりの織機台数をもっていたと想像される。たとえば西部ジャワのガル(Garoet)に設立されたPreanger Bontweverijというオランダ人機業は1900台の力織機を有し、1800人の労働者が働いていた。こうした機業のうちでもっとも大規模な機業をあげると次のとおりである(註65)。

(イ) スラバヤに設立されたオランダ人所有のN. V. Java Textiel Industrie 工場(1937年にはテガールに紡績工場を併設)。

(ロ) 1934年スラバヤに設立されたアラブ人所有

の Firma Alsaid lein Awad Martak 工場。

(ハ) ケソノ(Kesono) モジヨカルト(Modjokerto)近郊に設立されたアラブ人機業(400台の手織機と600台の力織機を装備)。

(ニ) チェルメー(Tjermee)に設立されたアラブ人所有のE. K. J. Muallim 工場(手織織機2200台、力織機560台、労働者2700人)

(ホ) バンギル(Bangil)(東部ジャワ)およびチェリボン(Cheribon)にパレンバン商人Hadji Shamsuodinが設立した織布工場。

ジャワ全体の織物工業の1940年代の傾向は、西部ジャワをも含めて、家内工業の衰亡と独立機業の発達の時期であり、その生産能力はインドネシ

アが独立を達成するまでには、戦前の最盛期1942年の生産能力を凌駕するにいたったのである。

(注33) W. F. Wertheim, *Indonesian society in Transition: A Study of Social Change*, 1959, p. 103.

(注34) Dalenoord, *op. cit.*, p. 171.

(注35) Oorschot, *op. cit.*, p. 42.

(注36) *Ibid.*, p. 40.

(注37) Saroso Wirodihardjo, *De Contingentec-rings-politiek en hare invloed op de Indonesische bevolking*, p. 144.

(注38) Dr. A. Neytzell de Wilde, *The Netherlands Indies during the Depression: A Brief Economic Survey*, 1936, p. 183.

(注39) Saroso, *op. cit.*, p. 153.

(注40) G. Schwencke, “De weefindustrie in het Regentschap Bandoeng”, *Koloniaal Tijdschrift*, 1939, pp. 164~165.

(注41) Saroso, *op. cit.*, p. 158.

(注42) *Ibid.*, p. 159.

(注43) Neytzell, *op. cit.*, p. 81.

(注44) Kadarijah ed., *Perkembangan perindustrian Tekstil di Indonesia*, 1958, pp. 5~13.

(注45) Sumitro Djojohadikusumo, *Het Volkscree-dietwezen in de Depressie*, Djakarta, 1952, p. 187.

(注46) Oorschot, *op. cit.*, p. 106.

(注47) Sumitro, *op. cit.*, p. 185.

(注48) Alisjabanaはこの要因を次のようなスندا人農村の経済社会構造に帰している。水田農業が普及する以前は焼畑農業が支配的であったため、人々は好きな土地を耕作し、あるいはそこに居住する自由を有していたが、水田耕作に基づく共同体が成立した後も、共同体の所有になる共同地の部分がジャワの他地方に比べて少なく、個人的所有権の概念が伝統的に強かった。Samiati Alisjabana, *A Preliminary Study of Class Structure among the Sundanese in the Priangan*, 1954, pp. 46~47 参照。

(注49) Kern, “Ontwikkeling van den inlandsc-hen landbouw in Priangan”, *Onderzoek*, Vol. V (2), p. 3.

(注50) E. Royat, “Herstel en vernieuwing van de Madjalase textielindustrie”, *Economische Week-*

blad, 1948, Vol. 14, No. 36, p. 761.

(注51) W. van Warmelo, “Ontstaan en groei van de handweefnijverheid in Madjalaja”, *Koloni-ale Studiën*, 1936, p. 12.

(注52) *Ibid.*, p. 15.

(注53) *Ibid.*, p. 18.

(注54) Drs. A. Aten, “Enige aantekeningen over de nijverheid in Indonesië”, *Indonesië*, Nov. 1952, p. 198.

(注55) *Economische Weekblad*, 1948, Vol. 14, No. 36, p. 761.

(注56) Warmelo, *op. cit.*, p. 19.

(注57) Schwencke, *op. cit.*, pp. 165~166.

(注58) Warmelo, *op. cit.*, p. 22.

(注59) *Ibid.*, p. 21.

(注60) Oorschot, *op. cit.*, p. 88.

(注61) G. A. J. Geursen, “Rehabilitatie en bevoorradung der industrie sedert de Japanse capitulatie”, *Economische Weekblad*, 1948, Vol. 14, No. 36, p. 715.

(注62) Hesstel, *op. cit.*, pp. 761~762.

(注63) F. T. H. Davis, “Overzicht van de situatie van de Indonesische nijverheid in 1949”, *Economische Weekblad*, 1949, Vol. 15, p. 1235.

(注64) Herstel, *op. cit.*, p. 762.

(注65) Sutter, *op. cit.*, p. 42.

(海外派遣員)

— 在バンドン —