

## 鹿児島 の 地場企業 (II)

### 〈南日本度器〉

児 嶋 正 男

はじめに

鹿児島 の 地場企業 (II) として、始良郡始良町平松の南日本度器をとりあげる。南日本度器はその名の示すとおりの度器を製作している企業である。度器とはいうまでもなく長さを計る計量器、すなわち物差し・物指のことである。物指もいろいろの材料によって用途に応じるさまざまな形状のものが作られているが、南日本度器で作られているのは、昔からわれわれにもっとも馴染みの深い竹の直尺物指である。

物指の歴史は人間の歴史と共に古く、それが日常生活に欠かせぬものとして人びとに広く用いられることになり、それに応じる製作が盛んに行われるようになったのもそう新しいことではない。度量衡制が法定せられて以来、その製造販売は、いわゆる官免許、許可登録と移り変って今日に至っているが、その間幕藩時代からの家業を引きついできたもの、新に営まれたもの様々である。しかし企業としては、概して零細であり、またそのうちかなりのものは徳川時代に生じた尺度製造の家業を引き継いだものであり、製造についての職人氣質、経営についての前近代的生業性をなかなか克服しえないでいることが指摘されている。長さ計製造業（竹の物指だけでなく、他の素材の長さ計を併わせた全数）は、登録を受けているのは 200 を越えるが、恒常的に生産活動を行っているのは現在全国で 144 企業であるといわれる。そしてその地域的分布は第 1 表のとおりである。

長さ計の製造事業は全部合わせても 144であり、竹製直尺が分類されている直尺第2類については、調査対象調査年度が異り数字は完全に照応しないが第2表より推定しうるごとくさらに少くなる。

**第1表 長さ計製造業の地域的分布**

地域	企業数	地域	企業数	地域	企業数	地域	企業数
福島県	1	静岡県	4	奈良県	1	熊本県	3
埼玉県	1	愛知県	3	和歌山県	1	大分県	1
東京都	41	滋賀県	5	福島県	5	鹿児島県	5
神奈川県	11	京都府	3	香川県	2		
新潟県	33	大阪府	7	福岡県	4		
岐阜県	9	兵庫県	3	佐賀県	1	計	144

資料：計量新聞，昭和48年8月11日

**第2表 長さ計直尺第2類製造事業(44・3・31)**

都道府県名	事業数	都道府県名	事業数
岩手	1	大阪	3
埼玉	2	兵庫	1
東京	15	広島	1
神奈川	11	徳島	2
新潟	2	香川	3
長野	1	高知	1
岐阜	8	福岡	4
静岡	5	熊本	1
愛知	1	大分	1
滋賀	4	鹿児島	5
京都	3	計	78

資料：通産省重工業局，計量統計要覧 計

しかしこの業界の特徴は久しく需給関係が安定し、比較的景気変動の波におびやかされることもなく、よく言えば堅実にこじんまり、直言すれば停滞状態のなかに安穩の夢をむさぼっているといえる。ところがこの業界に戦後も30年代に入ってから進出し、めきめきと業績をあげている企業がある。それが南日本度器である。南日本度器は、その特異の発想にもとづき、きわめて合理的な技術開発に、地元資源と地域労働力を結合して、新たな生産方法と販売政策によって、従来の竹を材料とする直尺生産の伝統的常識的方法に改革を加え、小さい特殊な業界とはいえ、今や全国一の生産量を誇って業界における先導的役割を果たしている。

もともと竹の生産地であり、孟宗竹の最初の伝来地であるとされながら、竹を原料としての加工生産である竹直尺の生産については何ら為すところなかったこの地に、一挙にしてこのような企業を育てあげた秘密は何であろうか。われわれは創業者、黒田清次氏の談話および手記を中心とし、若干の実態調査をも踏まえて、南日本度器が一つの地場企業として生成確立発展してきた過程に光りをあててみよう。

## 1 創業者の略歴

南日本度器は、代々鹿兒島にあって恵まれた家庭に育ち豊かな才能を以て多彩な生涯を送っている黒田清次氏の晩年すべてを賭ける事業として生み出された。黒田氏はその生涯の最後に、自分の生れた地元の資源を有効に使い、そこでの人々自らの力で生産しうる事業をと考え、鹿兒島産の竹に着目してその加工企業の創設に畢生の力をそそぐことになったのである。全く未開拓のこの分野に、その方面にはまるで素人の黒田氏がエネルギーを傾け、アイデアをしぼって切り拓いてゆく創業の過程は、誠にドラマティックに展開されてゆくのであるが、まずは創業者黒田清次の人となりを知るため、その略歴から尋ねてゆこう。

彼は明治32年8月8日鹿兒島市西田町に生れた。生家は土地山林に貸家多数を所持する地主であった。小学校を出ると当時の県立第二中学に入学した。

在学中は物理化学が好きで休み時間中には物理化学の実験準備の助手をして過しているのが常であり、卒業後の進路もその方面に進むことを当然のこととしていた。ところが大正六年中学を卒業して受験した東京高等工業学校（現東京工業大学）の入試には見事落第してしまった。事志と違って郷里で途方に暮れている折しも、たまたま鹿児島島の講習会に講師として招かれ来鹿していた第一高等学校教授和田八重蔵氏に紹介される幸運にめぐりあった。和田博士は生物学の専攻であったが、黒田氏を東京に呼びよせ、彼を実験物理学の泰斗であった東大の中村清二博士のもとにあづけた。中村博士のもとでは数名の学徒が研究にいそしんでいて、彼もそこに加えられたわけであるが、学校に籍をおいていないと徴兵検査を受けねばならない年令が来ていたので、彼は畠違いの明治大学専門部法科に籍をおき、昼は法律学に夜は物理の実験に打ち込むといはいささか変わった二刀流の勉学を徴兵延期のゆるされた大正8年までの2年間にわたって続けた。この間、大正7年には振動式充電器を発明しその権利を買い取ってくれた日本蓄電池株式会社から毎月50円の給付を受けることができた。その後兵役を済ませた後の大正9年暮に発明した廻転式整流機は、特許40670として、毎月450円の収入を得ることになった。450円といえば、当時鹿児島島の多額納税者であった彼の父の月収が600円であったのであるから、若年の彼にとっては途方もない巨額の金であった。つづいては、ラジオ放送のおこって間もない大正15年頃、マイクロホンにアメリカ製のユニバーサルLLが使われていたがそれは値段が大変に高いものであることを聞かされた。そこで彼はマイクロホンの国産製作化をもくろんで、「放送用マイクロホンの内部抵抗を任意に決定する方」という方法を開発して特許を得、ここでもかなりの権利金を得ることができた。この時代彼は物理学の実験研究による技術的思考を身につけるとともに、技術の経済的活用についての知恵も結構習い覚え、自分の発明を企業化して数人の従業員をかかえる工場を経営することを始めたのであった。

彼の東京での生活はこのようにまことに優雅なもので、自分の発明を元手とした事業の経営も順調であったが、昭和3年鹿児島島の父親が亡くなったので、東京の事業は従業員達に譲って帰省することとした。その時彼をしたう従業員

二名がはるばる鹿兒島まで訪ねてきて生涯を共にしたいと願ったというエピソードもある。

郷里に帰って電気器具・ラジオの製造販売を行うことを始め従業員4人を雇って相変らずの好きな道を進めていた。ところが昭和7年になって、鹿兒島購買組合の再建を引き受けさせられた。彼はひとたび経営を引き受けると、持前の一途の努力を以て、忽ちにして開店休業の赤字組合を、金融恐慌のほとぼりさめぬうちに再建し、さらに信用事業を加え、昭和24年には枕崎信用組合と合併し、その後昭和26年初めに信用組合共助会と合併し、その年信用金庫法の施行に伴って、年末には柿本寺信用金庫に改組し、九州で第一位、全国で第二十七位の信用金庫に育てあげる偉業をなしとげるのであった。こうして昭和7年から21年間、理事長の職を勤め昭和28年には鹿兒島信用金庫に合併することを成功させ、それを機に、かねての計画を実施しようと、新たな意欲を燃やしつつ退職したのであった。

このように順風満帆、功なり名遂げた黒田氏が、普通の人なら定年も過ぎた、年齢58才ともなって生活に何の不安もない身が、何故に危険の多い新規事業の創設を志すことになったのであろうか。またその創業はいかなる経過をたどることになるのであろうか。われわれはつづいて、黒田氏の創業の意図とその実現化の足どりをたどってみよう。

## 2 竹加工の発想

黒田氏はちょうど青雲の志をいやく旧制中学卒業の頃、好きな道への進学を志して果されず、郷里で悩んでいるとき、実に幸運にも良師にめぐまれ、若年ながら次々と新しい電気機器の発明を行うなどして、自己の才能を生かし、しかもそれが結構商売にもなるという幸な生活を送ることができた。そして壮年の時代は懇望されて全く畠違いの購買組合に足を踏み入れ、その再建と信用金庫への改組を見事なしとげ、長く理事長として経営指導の職責を二十余年に涉って果すことになった。彼にとって、自己の人生は、少年の頃夢みた大学を出てエンジニアになるという望みはそのとおりに実現しなかったが、まことに順

調で愉快であった。しかし日本の人びとは永い間戦争に明け暮れて、戦後数年を経た今日になってもなお食べて行だけの最低生活が容易でない。だがこれからの平和の時代には人間その気になれば凡愚の者にも何程かの志を果すことはでき、まして最低の生活を確保するぐらいのことは何とかできるのではないか。郷土に住まう自分が、その道を切り開く一つの例証を作り出して、この世に生れ来てただ恵まれた楽しい生涯を送ったというばかりでない、自分の生きるあかしとなる足跡を残してやろう。このような思いが信用金庫に勤めている昭和二十年代の半ば頃からきざし始めた。昭和28年信用金庫を退任すると、串木野市の南日本製氷株式会社、垂水のブロック工業など各方面からの招聘を受けたが、これからはかねて考えていた自分の生き方を貫こうと、折角の申し入れを総べて断ってしまった。そして新に自己独自の事業として養豚・養魚等が思い浮かび、枕崎市、川辺町などに用地の調査をするなどしてみたが、飼料の供給、生産物の販売の機構の整備が小企業で以てしては困難であり、且つ地場資源とのかかわりが薄いと考えられるので取り止めにした。やはりやる以上は鹿児島地の地場資源に基礎をおくものにしようと考えたあげく、鹿児島における竹資源を利用することが心にうかびはじめた。竹は鹿児島には豊富に存し、昭和28年頃の県内生産量は463,000束、金額32,392千円が産出されており、特殊林産の首位をなすものであった。それに、竹の成長は、すくすくと若竹のようにと例えられるようにきわめて速く、工作用に使われるのは三、四年でよく竹林の生産効率はきわめてよいといえる。竹を使うことについてはこれより先既に末弟黒田清成の経営する協営舎に計量器販売とともに竹の物指を製造することを勧め、製造許可を申請させて28年8月にはその許可を得ていたが、始業後間もなく中止してしまっていた。物指製造については、製法を機械化するよう勧めていたのであったが成功するに至らなかったのである。竹を利用しての仕事ということになれば、折角申請して得られた竹の物指の製造許可がそのままになっているのを譲り受けて、それを今度は直接自分自身の手で軌道に乗せることにしようと決心した。

### 3 竹尺生産の技術開発

竹直尺生産を企業化するには、生産の技術的開発が先決であり、それにはまず従来行われている竹直尺生産の全過程をマスターしなければならない。そのためには小さいながらも創業者自らの手で直接生産を試みるのが何よりの早道である。そこで彼は信用金庫を28年7月退職すると、9月には、もと始良郡吉松町において従来の手工方式で竹直尺を作っていた下藺氏を招聘し、鹿児島市西田町に6畳2間と4畳半の2軒つづきの自分の持家が空家になっているのを幸に畳をあげ板張りにして、物指生産の全工程にわたっての製作を学ぶ研究生産をはじめた。下藺氏が大阪で修得した工法によつての直尺製作を4人の男子従業員たちが習い覚えて少しずつ生産できはじめるようになる一方、黒田氏の手工的方法の改善も着々進められた。彼は往年習い修めた技術を生かして一つ一つの工程について、従来の簡単な道具による手工的方法を、つぎつぎと変革していった。道具をより合目的的な作業機に工夫し、動力によって動かされる機械に代えてゆこうとしたのである。

竹直尺製作でもっとも肝要な工程は竹に目盛をつける作業である。昭和29年10月よりこの目盛機械の開発に打ち込んだ彼は、その年12月遂に設計を完成した。図面にもとづいて機械の試作に着手しようとしたが、残念なことにその当時県下の鉄工業者は彼が要求する特殊な機械部品を製作しうる程の精度の高い旋盤をもつていず、それだけは県内で製作することが不可能であることがわかった。致し方なくそれを北九州に発注しようとしていたところ、鹿児島市武町の国鉄工場であれば製作しうることを知り、特別にたのみ込んで、設計どおりの機械部品を一箇だけ試作することができた。その他の部分品は県立鹿児島工業高校の研究施設において作製してもらい、年末に漸く日本ではじめての目盛機械、〈電磁式高速目盛機械〉が完成した。そこで当時の県計量検定所長の小松秀二氏など数名の計量技師の立合のもとで試運転をしたところ、きわめて良好であるとの評価を得た。

#### 4 南日本度器の創業

さて竹直尺製作の中心をなす目盛作業の機械化の目鼻がつくと、竹直尺生産企業化への最も大きい障害は乗り越ええた。そこで彼は竹を材料とする物指し製造をいよいよ機械的生産を行う企業として経営することを始めることとした。昭和30年2月11日、資本金50万円、従業員社長以下男子5名、目盛機械1台よりなる南日本度器が有限会社の組織を以て発足した。

目盛機械の開発に成功し、その後機械の台数を4台に増やし、手工的生産と並列して逐次機械生産を軌導に乗せてゆき、今迄の文字通りの家内工業形態から工場形態へ移行させようとしたのであるが、その為に要する資金の調達は実に困難をきわめた。事業を計画する以上、資金を用意せずに出発したわけではなく、長い勤めの間にはいささかの貯えもしたし、新たにいくばくの用意もしたのであるが、事業開始以来投じた資金は、製品を生みだして再び資金として循環しうよう回収する方向に費消されることなく、専ら研究費に注がれ尽くされてしまった。それ故、研究成果の方は目覚しく、昭和32年8月には高速自動目盛機を誕生させ、さきに作られた電磁式目盛機がそのハンドル操作が複雑であるなどという欠点を除去し、竹尺の目盛機としてはまず完全なものと自認できるものを得たのであった。これによって黒田氏以下従業員総てが機械的生産についての絶大な自信を得ることができ、当の黒田氏にとっては、かつて物指製造を協営舎にすすめる時以来の念願であった技術の問題をここによく克服したのであった。すなわち物指製造の先進地である小田原では、竹尺の目盛工程が伝承的手工法による名人芸的熟練によって為されている。鹿児島県は竹の産地であるとはいえ、それを素材として加工する場合、性来余り器用でない鹿児島県人が今からこのような高度の熟練作業を身につけて、先進地の生産に太刀打ちするのは不可能であり、鹿児島県での物指作りの成功は、先進地で行われている手工工程の機械化如何にかかっていた。その機械化が物指製造の基幹部分をなす目盛工程において成功したのであった。

だが研究の成功が直ちに金を生むことになるものではなかった。資金繰りは次第に窮屈になり、遂には事業の運営はおろか生活費にも窮するまでになった。



黒田氏はこの時には煙草代もなくなり、奥さんが近所でもらってくる煙草の吸殻をきせるにつめて吸うという有様であったが、これまで苦勞を共にした従業員は誰一人離れてゆこうとする者もなく、それどころか給与の支払いさえ不能になるという状態に立ち到ると、男子従業員は社長とともに朝早くから牛乳配達をし、そこで得た金をもって生活と事業の維持にあてるといふ献身が、凡そ2年間にも涉ってつくされたのであった。

けれども企業的発展はこのような消極策をもってしては窮局的には達しうるものでない。黒田氏は積極的に資金調達を図り問題を企業的に解決する方向へと転じた。彼はその窮状と事業の内容を当時の副知事寺園氏に訴え、県保証協会の援助によって、研究費および事業継続資金として200万円の融資を受けることによって当面の危機を脱した。

再び事業に専念することを得た彼は、事業の安定と企業化への必須の方策である製品の販路開拓への努力を傾けた。竹直尺の機械的生産の開発は、それに寝食を忘れて没頭した甲斐あって見事成功したのであったが、その販売成績の方は全く芳しくなかったのである。資金涸渴の原因は実にここにあった。既にこの事業を始めるとき商工名鑑によって全国二千余の度器販売業者に製品の購入方を懇願していたが、そこからの注文はごく僅かで、機械生産がはじまる頃からは次第に滞貨が重なってゆく状況となって、販売に苦慮しなければならないようになっていた。黒田氏は、竹尺の販売に当たってみて、新規製品が販売市場に迎え入れられることが実に容易でないことを知った。販売業者は鹿兒島でどのような竹尺が作られているかを知らず、また知ったとしても購入の手だてがなかった。販売店からの直接注文は、ただ南日本度器製品の値段の安さにひかれて購入を試みるのであり、その量は僅かであった。彼はそこで竹尺販売についても傳統的生産地である小田原に学ぶことにした。彼は小田原市のいくつかの有力メーカーに連絡し、この竹の産地である鹿兒島において機械生産による竹直尺の製造をはじめたから、下請工場だと思って利用してくれるようにと要請した。そして彼自らも度々小田原のメーカーを訪ね販路の開拓を図った。メーカー卸値段より更にいくらか低い納入価格と製品の良さの魅力は、小田原のメーカーからの注文を次第に増加す

ることになって、販路は逐次拡大していった。こうして製品が作られれば必ず売れてゆく状況になると、目盛機につぐ各工程の機械化にも力が入り、機械化の未完成のところは人海戦術で、機械化が終われば又つぎと、次第次第に手工工程を機械化し35年頃には概ね全工程の機械化を終り、生産もどうやら機械による流れ作業として行うことができ、さきにのべたような販売も小田原市のメーカー経由ではあるが心配がなくなってきた。いよいよ懸案の、家内工業的経営から工場的経営に移行して、企業の発展を図らねばならないが、市街地の西田町の民家では場所も狭く不適當であった。そこで、移転の上新工場の建設を図ることにしようと考えていた丁度その頃、西田大口市長より工場誘致の話があり、大口高校講堂の払下げを受け、大口市でそれを移築工場とすることに決定した。こういうときには話が重なるもので、その後、入来町より、また宮之城町からも誘致の要望があったが、既に大口市への移転を決定していたので、各地の立地条件など比較検討することもなく、大口工場の落成とともに昭和35年9月移転を完了した。

ところが、大口市で生産をはじめてみると、そこでは鹿児島市とちがって機械の整備、製品の発送などに意外に不便が多く、工場運営に思わぬ支障を来したりするので、まだまだ絶えざる技術的改善、販路の開拓を行わねばならぬこの種の事業は、やはり鹿児島近郊がよいのではないかと、再度の移転をはかることとした。そこで前から目をつけていた始良町重富地区に敷地 1,070坪を購入し60坪の工場を新築して、36年11月に、大口工場に一次加工部門のみを残し、2次加工部門以下を新工場に移した。

石の上にも三年というが、南日本度器は創業後6年にして、ようやく安定し、新天地を始良町の現在地に求めて後は、いよいよ堅実な歩みをつづけている。ついでわれわれは、南日本度器が後発ながら、先発同種企業に追付き追越して企業の確立を遂げてゆく過程をみてゆこう。

## 5 後発事業の企業の確立

地元原料の地元加工ということを目指しての、竹の物指製造の機械化は、黒

田氏の独特の技術開拓によって一応の成功をおさめることができたが、それだけでは結局企業として成立してゆくことはできず、販売においては従来から存在している問屋のルートに乗らねばならず、しかもそれはそこに系列化されているメーカーを通じてでなくては入り込むことができなかった。このことは当初全く思い及ぶことができず、機械化生産に成功しながらも販売面で行き詰まってしまい、従業員とともに牛乳配達まで行わねばならぬ破目に陥るという憂き目もみるのであったが、幸にしてそこに気がつくことができ、苦境を脱することができた。だが折角特殊な技術を抛りどころとして地場企業として立てゆこうとしたものが、単に下請工場としてしか存在しえない状況で終るのである。南日本度器が下請工場的な存在から脱して、業界においてその地位を確たるものとしてゆかねばならないとする課題は、始良町への移転を境にしてきびしく追求されてゆく。

創業の基盤が手工過程の機械化におかれたのに対して、確立への基礎はそのさらになる精緻化におかれた。目盛機の開発後、巾寄せ、製板、節取、輪付、標識、墨付、拭上げ、両端切り、赤インク入れ、墨落し、裏仕上と機械化され、手工的生産とは比較にならない能率的作業が、しかも計量器の生命である精度は適切にチェックしうる、断続的流れ作業として体系化されて、量産についての優位が確保されると、ついでその品質向上への努力がさらにきびしく傾けられた。その代表例が目盛機の一層の精密化である。現在竹尺の目盛は南日本度器の機械製作開発の後次第に機械によって行われることになっているが、機械で行う場合、正確な長さより目に見えない程のほんのごく僅かな長さだけ目盛が短くなる傾向が一般である。勿論その微差は計量検定の許容範囲内にあるものであるが、製図尺などにおいては、そのような微差もないに越したことはない。南日本度器では微差さえない正確な長さ尺を緻密に作ることに工夫が凝らされ、その達成をみた。精度の高さが最も要求される製図尺の製作において今日品質の優位を誇っているが、この開発は、南日本度器が現在地へ移ってからのものであり、種々工夫を重ねての二年近くの研究の末、40年頃から製作ができるようになり、それは丁度中学校において製図の課目が課せられ、製図

尺の需要が盛になったのとも見合うことになり、南日本度器経営強化の一端をなすこととなった。

こうして、竹尺の機械生産が質と量において、手工的生産より優れたものになると、南日本度器の製品は次第に手工的製品に代替し、製品の販路を全国に延ばしてゆくことになった。販路を確保するため小田原市のメーカーに依頼して買い取ってもらわなくてはならなかった南日本度器製品は、東京、大阪、名古屋の間屋からの直接の引合が生じ、また各地の文具問屋からの注文が舞い込むことになった。小田原市のメーカーを媒介にして開かれた市場は、次第に直接に南日本度器に開かれ、かつては殆んどが小田原経由であったものが、今日では問屋への販売が7割を占めることになった。もはや下請の地位は脱し得たとせねばなるまい。日本の産業化の進展のなかで、機械化による生産向上を果してゆくことが趨勢であったとはいえ、南日本度器は原料産地に立地して、いち早く機械生産を開発し、徐々にその地歩をかためていったに対し、小田原での生産は後継者不足、採算割れなどによって業者の転廃業が進み、竹尺生産業者は次第に減少して行った。このように小田原での竹尺生産は減少したが、九州の竹生産は別に減少したわけではない。原料立地したとはいえ、従来鹿児島県では竹加工は行われなかったため、原料竹の供給には馴れておらず、時には生産者から直接青竹のままのものを買い取って加工しなければならぬしまつであったが、小田原での竹尺用竹材の需要が減ると、九州各地でのその分を南日本度器の方へ廻してもらうことができるようになった。福岡、熊本、大分からは所定の竹材に仕上げでの送付がなされるので生産にはきわめて便利となった。また竹尺製作には竹がよく乾燥していることが必要であるが、竹材生産者で乾燥の暇がないときにも、材料の送付を受ければ、工場近くの思川河川敷地で乾燥しうるよう国からの許可も得られた。生産拡大についての原料確保は今のところまずまず順調に手当しうる状況にある。

機械、建物設備の整備は、どちらかというところと部分部分の工程改善に力を注ぐことのみで急であって怠られ勝ちであったが、近年全体的な改善にも視点が向けられ、体系的発展構想をもって、より無駄なく作業が合理的に進められるよ

う逐次改築が行われている。まだまだ福利施設などは皆無であり、近代的工場としてはまことに不十分であるが、西田町時代から考えれば、一応工場の形態をなし、生産手段としての整備がなっているといえる。

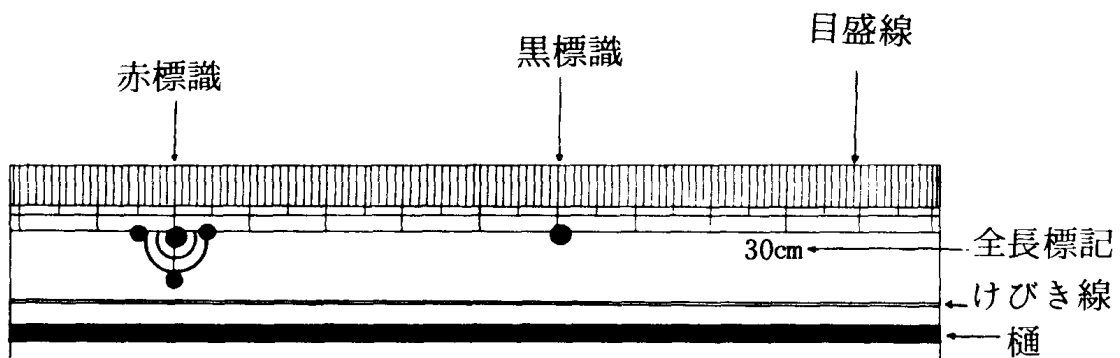
さらに従業員についていえば、男子は創業以来苦楽を共にした数人の従業員が健在であり経営の基幹をなし、生産、技術、販売、経理など部門別に担当、統括しうるようになっており、後から加わった従業員たちも機械の運転には習熟し、日常作業はきわめて円滑に行われている。女子従業員は始良町に移ってから採用になった人びとであるが、採用後殆んど移動することなく勤続している。雇用人員僅か50人ばかりの小企業であるせいもあるが労働力については十分の供与を受けているといえる。

さてこのようにみると、南日本度器は、30年代後半より販売、技術、原料、労働と、経営確立の基本的活動をどの分野においても活発に果たして、先進地の衰退に引き替え、次第に拡大させることができ不動の地位を確立したことがみとられる。

## 5 南日本度器の製造工程

竹の物指は第一図にみられるように、とりわけ複雑な加工が施こされているわけではない。長さを計る目盛がきちんと入って必要な標識が印されているだけである。それでもただの竹がこのような物指になるには、それなりの加工工

第1図 竹製長さ計の各部名称

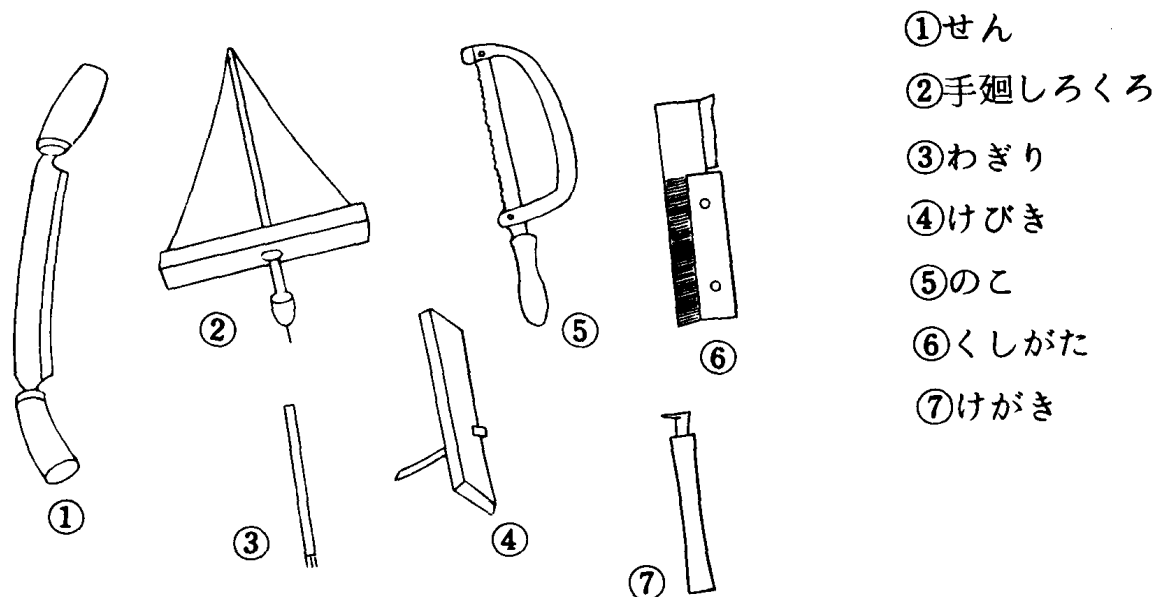


程を経なければならぬ。南日本度器で現在行われている製造工程はつぎのとおりである。

材料選別—節削り—巾よせ—裏とり—ニス塗り—黒標識—目盛—黒標識—墨入れ—墨落し—赤標識—両端切り—縁仕上—裏仕上—種入れ—検査—裏塗装—マーク—検定—包装

工場では全体の工程を，加工の行われる順に，第一次加工，第二次加工，第三次加工の三部門に分けている。部門別に各工程について，従来の手工法と南日本度器の新工法がどのように改善されており，いかなる特徴をもっているかをみてゆこう。なお旧来の手工的用具は，鉋をのぞいて第二図にみられるとおりである。

### 第2図 竹尺製作手工具



- ①せん
- ②手廻しろくろ
- ③わぎり
- ④けびき
- ⑤のこ
- ⑥くしがた
- ⑦けがき

### 1次加工

**節取り** 竹の節を削り取って，竹の表面を滑らかにし，均一な表面に目盛りが入られるようにする作業である。従来は小型の鉋を使って削っていたのであるが，新しい機械は刃物の方を廻転させて，節をあてれば削り取られるようにしている。

**巾寄せ** 竹の両側の縁を削り落して，一定の巾にし，物指の巾についての原型造りをする作業である。これも従来は長い鉋で削っていた。竹を挿入すれば

自動的に両縁が削り落されるよう機械化されている。

裏取り 竹の裏側を削り取って平たくする作業である。従来は桶屋が板を削るとき使う〈せん〉という道具を用いて削っていた。つまり桶屋が板を削るのと同じ方法で作業が行われていたのが機械化されている。巾よせ、裏とりは、製材機あるいは木工機の応用による自動専門機化といえる。ただし、より精密化・小型化されていることはいうまでもない。

ニスぬり 竹の表面には小さい疵があるので、それをふさいで目盛りなどがうまく付けられるようにするため刷毛でニスを塗る作業である。この工程についてはまだ手工で行われている。

黒標識 竹の表面に長さの要点を示す印として10cm毎に黒い標識を入れる作業である。従来は輪付けという三つ目錐に似た道具を製図用のコンパスのように使って輪印を刻んでいたが、電熱焼印機が開発されていて、竹を置いてペタルを足で踏むと焼印が押される仕掛に変えられている。

## 2次加工

目盛 竹の表皮に目盛りを刻み込む作業である。物指の生命であり、目盛りがあるから、ただの竹ではなく物指になるのである。従来は〈くし型〉という金属製のくしのような原型を、竹の表皮の目盛する部分に当て、くし型のみぞにそって〈けがき〉で目盛を刻み込んでいた。くし型の長さは、5～10cmであるから、長いさしに目盛を刻むには、くし型の長さ毎につきつぎずらして目盛ってゆかねばならない。熟練と多大の労力を注がねば作業がはかどらず、目盛りに失敗すると物指の用をなさなくなる。南日本度器の技術開発の白眉は目盛の機械化にある。ここでは旧手工方式とは全く異なる〈高速自動目盛機〉によって作業が行われている。この機械に竹をつぎつぎ入れてやれば自動的に目盛り自動的にとまるよう設計されている。それにこの目盛機は同時にけびき線を刻み込んでしまう。男女誰でも一週間も習熟すれば、従来の工法による28倍の生産がなされ、しかもその正確度は高度の手工的熟練者に比べてなお一段と高いのである。目盛線は刻まれた線の不均一、たおれ、重なり、折れ、えだ、不鮮明などが生じると具合が悪いのであるが、この機械で作業を行うことによって、そ

のような不具合が生じる心配がなくなってしまった。〈けがき〉で刻むときは絶えず、刃の具合を気にしていなければならなかったが、機械の場合には1週間に1回の調整でよい。

五糎黒標識　さきの黒標識が10cm標識であったのに対し、ここでの黒標識は5cm標識である。第1次加工におけると同様の機械化がなされている。

墨入れ　刻まれた目盛黒標識に墨汁を塗り込む作業である。墨を入れ、目盛以外についた墨を洗い落さなければならない。以前は墨汁をスポンジなどで塗り込む手作業であったが、ここでは目盛に墨入れし水洗いする作業が一台の機械で行われるようになっている。

赤標識　10cm、ときには5cm毎に小さい赤丸の標識を刻み込む作業である。穴が明けられ朱を入れるには食紅が使われている。従来の手廻しろくろを用いる方法が機械によって一度に全部の穴を明け、ついで穴に染料を入れるよう改変されている。

両端切り　目盛、標識が入って物指の体裁が整った竹尺の両端を所定の長さに切断する作業である。機械に竹を入れれば、両端が廻転のこで切断される仕掛になっている。従来はのこぎりによって手で切り落していたのであるが、正確な寸法に真直に切り落すのは実に至難の業で絶妙の熟練を要するのであった。

### 3次加工

縁仕上　物指の規格に合うよう縁をきれいに削り取って直線に仕上げる作業である。第1次加工における縁取りと同じ手法で、従来鉋で行われていたものが機械化されている。

裏仕上　裏側をきれいに削り取って仕上げる作業である。従来は裏取りと同じく〈せん〉で行われていたものを機械化した。

樋入れ　30cm尺について表面目盛の背（目盛の反対側）に樋を入れる作業である。従来は樋入れ用の〈けびき〉を使っての手作業であったのが裏仕上の機械にセットされて、裏仕上と同時に仕上げられてしまう。

検査　竹の表皮の疵、直線度、目盛線がうまくでているかなどを検査し、修正しなければならないものは修正し、不具合のものは廃棄する作業である。



**裏塗装** 物指の裏，縁，両端にラッカーを塗る作業である。以前はこの工程はなかった。製品のよごれ防止，防虫，防黴のためラッカーをコンプレッサーでふきつけている。

**検定** 1 m尺についてのみ，計量検定所より検定員の出張検定を受けている  
**マーク** 出来上がった製品にマークをつける作業である。ホットプレスにより自社マークあるいは注文に応じたマークを箔押し刻印している。

**包装** 30cm尺25本，50cm尺20本，1 m尺10本，それぞれ所定規格の紙箱に包装する作業と，それをまとめてまたダンボール箱に入れる作業である。手作業で行っている。

さてこのような製造工程によって，毎日，30cm尺 6,000本，50cm尺 3,000本 1 m尺 1,000本製図用 1,000本合計11,000本の竹の物指の生産がなされているが，この各工程別の生産能率を旧手工方式に比べると第③表のごとくであり，能率化は高いものは28倍にもおよびここでなされた改善が素晴らしいものであることが理解できる。

第3表 南日本度器諸機械能力表

機 械 方 式			手 工 方 式	
自動高速目盛機械	女1名	7,000本	女28名	約28倍
精密目盛機械	〃1	1,350	〃19.2	19〃
数字刻印機械	〃1	8,000	〃14	14〃
標識機械	〃1	7,000	〃4	4〃
墨入機械	〃1	7,000	〃6	6〃
全長定切	〃1	11,000	男6	6〃
甲種尺耳	〃1	1,350	〃2	2〃
仕上三面削	〃1	8,350	〃8	8〃
圧控空気拭上機	〃1	11,000	女7	7〃
節削機	〃1	3,200	男1	1〃
幅寄機	男1	3,200	〃3	3〃
	男1 女10 11名		男20 女78 98名	

## 6 南日本度器の経営現況

南日本度器は発足当時からの有限会社組織をそのままに、現在資本金 500万円、従業員、男子24、女子37（内パート5）で、竹直尺の生産高、47年度で3,165,648本、売上金額20,811万円をあげている。

第4表 直尺県内生産数量

年次	鹿児島県	南日本度器
39	1,013,842	562,648
40	1,195,756	1,023,545
41	2,079,599	1,576,000
42	3,114,885	2,663,302
43	3,641,048	3,094,907
44	3,743,531	3,057,600
45	3,194,010	2,498,578
46	3,482,211	2,826,860
47	3,714,673	3,165,648

資料：鹿児島県計量検定所

第4表にみられるとおり、鹿児島における竹直尺の47年度における総生産量 3,714,673本のうち 3,165,648本を占めているのであるから、鹿児島で首位にあるばかりでなく、全国でも第一位にあり、鹿児島における他の4社は現在では南日本度器の系列下に入って、原料供給・製品販売を南日本度器に委ねてい

る。最近では土木観測用ポールなども手がけ売上金額も48年度は3億円以上を目標としており、製品の受注は既に来年度まで受けているということであるから、さし当っての前途の心配はなく、20周年を迎える昭和50年には売上高も4億円にし、企業形態も有限会社組織を株式会社に改組する計画であるという。老年から始めた、地場資源と独特の技術を生かした企業化が成功してもはや地場企業として確立しているといえるが、その経営の特徴は技術的特徴にもまして従業員の家族的結合にある。一度入社すると転出することなく勤続をつづけており、実に献身的に働いているのである。男女とも第5、6表のごとく定着率がきわめて高く、企業との一体感が強い。しかもそれは企業と運命を共にし、時には牛乳配達をして企業を助け、現在でも賃金としては役員になっている生え抜き社員で月給10万円前後、一般男子で5～8万円という決して高くない額を受けているに過ぎなく女子においては1,100円～1,400円という低賃金においてで

第5表 男女別勤続年数表 48年8月1日現在

男 子		女 子	
男	勤続年数	女	勤続年数
A	18.6	A	10.11
B	15.5	B	10.4
C	15.6	C	9.4
D	13.6	D	8.11
E	11.10	E	8.2
F	11.2	F	7.8
G	11.1	G	6.7
H	10.5	H	6.0
I	9.7	I	5.11
J	7.10	J	5.9
K	7.6	K	4.5
L	6.9	L	4.3
M	6.6	M	4.2
N	6.4	N	3.0
O		O	3.0
P		P	3.0
其他			3年未満

である。たしかにその平均年齢が男子49才女子46.8才ということで、この地域ではもう他に働く場所もないとはいえ、なおここは鹿兒島市から僅かに三十分の通勤圏内にある。

毎日始業時間より早目にやって来て、始業時には仕事がきちんと始められ、従業員は実によく働く、流れ作業とはいえ工程の連続はなされていないから、仕事の進行はそれぞれ自分の受持を個々に行えばよく、他からせきたてられることはない。仕事を楽しんでいっている感じである。

第6表 従業員年齢構成 48年6月

年 齢	男	女	計
60才～	7	1	8
50才～	3	12	15
40才～	10	10	20
30才～	2	3	5
20才～	0	1	1
15才～	1	1	2
平均年齢	49.0	46.8	47.8

主だった従業員たちは、毎日作業が終了すると事務所に集って、ダレヤメ(晩酌)を始め2～3時間談笑して帰るのを常とするという。自分たちの仕事に真底

惚れ込んで、仕事の話をしているのが楽しくてしょうがないという。

このような工場風景は、もはや近代的工場における雇用労働では影をうすくして見ることのできない姿である。いうならば自営家族経営、あるいは農業的

共同体経営にみられる態様である。創業以来、社長の意気込みと人格的魅力にひかれ苦勞を共にした人たちが、いつしか社長とともに仕事に創始的意欲をもって働くことの楽しさをおぼえ、金銭抜きで働くことが、しきたりとして定着したのであろう。賃金は安くとも、仕事は面白く、会社がよくなれば自分等もよくなるとしているのだ。たしかに、これだけの設備で20,811万円を稼ぎ出した社長以下59人の給与額が2,800万円とは少なすぎる。従業員の月給も安い、社長の月給も僅か15万円ときわめて低い。利益がでるようなら、賃金をあげて従業員の苦勞に酬いねばという黒田氏の持論の早急な実現を祈りたい。南日本度器より得られた諸指標については付表として掲げておく。

#### おわりに

南日本度器は黒田社長を中心に独特に開発した専用機械を用いて竹直尺製造を行う、ごく最近確立した小企業であるが、その経営は共同体的経営として行われているごとくでありマニュファクチュアの現代的展開の通常とは異なるタイプである。小人数でしかも面接関係の濃い地域社会に地場企業として存立する特徴が共同体的思考により営まれることはきわめてあたりまえのことであり、決して失われるべきではない。けれども工場経営はまた、近代的合理的経営の所産である。南日本度器が今日の地位を確立したのは、いはば機械的合理的工場生産の追求によってもたらされたのであった。合理的経営とは、何よりもまず計算合理的でなければなるまい。計量器製造企業が自己の企業を計量しえないというのはナンセンスである。さしあたっては従業員の賃金が地域の水準を抜いて倍加され、管理がより計算合理的に運営され、南日本度器の経営が一層堅実な発展をたどることが望まれる。

付表1 労働時間・支払賃金表(工場, 昭和47年)

月別	性別	人数	労働日数 ( $\frac{1}{8}$ 日時間 )	残業時間数	残業手当額	支払賃金総額
1	男	13	358	46	7,776円	480,452円
	女	27	530	58	8,507	484,619
	計	40	888	104	16,283	965,071
2	男	13	338	88	14,852	520,602
	女	26	654	120	17,626	586,554
	計	39	992	208	32,478	1,107,156
3	男	13	328	104	17,696	524,446
	女	24	537	95.5	14,057	485,843
	計	37	865	199.5	31,753	1,010,289
4	男	13	359	122	24,481	538,481
	女	24	596	139	21,212	584,177
	計	37	955	261	45,693	1,122,658
5	男	12	335	150	29,859	504,859
	女	25	597	247	37,090	590,826
	計	37	932	397	66,949	1,095,685
6	男	13	353	169	33,072	522,957
	女	27	657	264	39,955	684,298
	計	40	1,010	433	73,027	1,207,255
7	男	13	355	164	32,280	549,780
	女	27	637	270	40,868	630,327
	計	40	992	434	73,148	1,180,107
8	男	14	374	141.5	31,062	575,312
	女	26	593	270	45,986	660,082
	計	40	967	411.5	77,048	1,235,394
9	男	12	349	152	30,193	533,393
	女	27	632	348	59,370	735,628
	計	39	981	500	89,463	1,269,021
10	男	13	319	103	22,836	582,236
	女	28	643	242	42,061	748,875
	計	41	962	345	64,897	1,331,111
11	男	13	368	102	22,643	619,543
	女	31	728	183	31,238	811,858
	計	44	1,096	285	53,881	1,431,401
12	男	13	349	109	25,145	662,720
	女	30	704	141.5	24,943	813,964
	計	43	1,053	250.5	50,088	1,476,684
計	男	155	4,185	1,450.5	291,895	6,614,781
	女	322	7,508	2,378	382,913	7,817,051
	計	477	11,693	3,828.5	674,808	14,431,832

付表2 労働時間・支払賃金表 (管理, 事務, 営業, 昭和47年)

月別	性別	人数	労働日数	給与総額
1	男女計	9	225	454,000
		4	83	109,000
		13	308	563,000
2	男女計	8	209	411,000
		4	108	109,000
		12	317	520,000
3	男女計	8	197	426,000
		4	95	109,000
		12	292	535,000
4	男女計	8	208	426,000
		4	96	116,000
		12	304	542,000
5	男女計	8	207	426,000
		4	102	116,000
		12	309	542,000
6	男女計	8	216	426,000
		4	100	116,000
		12	316	542,000
7	男女計	8	212	426,000
		5	103	118,000
		13	315	544,000
8	男女計	8	196	426,000
		5	122	146,000
		13	318	572,000
9	男女計	8	202	476,000
		5	114	155,000
		13	316	631,000
10	男女計	8	205	476,000
		5	104	145,000
		13	309	621,806
11	男女計	8	204	481,000
		6	150	199,572
		14	354	680,572
12	男女計	9	212	569,429
		6	146	204,000
		15	358	773,429
計	男女計	98	2,493	5,423,429
		56	1,323	1,643,378
		154	3,816	7,066,807

付表3 販売商品仕入先別金額表 (昭和47年度)

商 品	仕 入 先	金 額
トップコンベ外	東 京 田島製作所	9,821,888
藤次郎, 鋏	〃 河口(株)	2,167,285
寒 暖 計	〃 安藤計器	846,091
金属アリダート	〃 金指商事	51,105
スチロンテープ	〃 原計器社	3,746,708
ポール継直	小田原 榎田度器	818,965
W- 252外	〃 吉田精工	7,611,254
ホワイト	〃 原度器	19,250
蛤 尺	〃 安藤度器	302,105
六 折 尺	〃 加藤度器	529,500
ドーナツメジャー	習志野 双葉製作所	1,709,155
箱 尺	静 岡 金指測器	5,677,070
カーブ尺角尺	大 垣 吉田製作所	1,606,690
プラ角尺	彦 根 丸榎産業	5,098,220
L尺三角スケール	大 津 松下度器	4,080,284
スラントルール	〃 共栄度器	1,383,780
セル張三角スケール	〃 江州計器	604,110
椿 蛤 尺	〃 桑原産業	29,900
寒 暖 計	大 阪 アダチ計器	130,780
巻尺エスロン	〃 積水樹脂	25,643,332
ヘルスマーター	〃 久保田鉄工	185,560
鋏	小 野 藤井商店	3,508,380
三角スケール	兵 庫 藤原商店	3,444,700
ゴールドンロープ外	徳 島 富久鶴工業	15,250
事務用ダイヤ糊	福 岡 ダイヤ糊	146,709
	〃 誠商会	130,000
巻尺ドーナツケース入	佐 賀 常富度器	618,640
センタースケール	熊 本 中央精機	864,500
平 秤	鹿 児 島 協営舎	198,160
平 板	〃 久永度量衡	170,590
計		81,159,961

付表4 竹尺製品別販売本数 (47年度)

種 別	本 数	平 均 売 価
1 m	309,462本	160円
50 cm	776,567	64円
30 cm	1,115,035	40円
製図用	407,215	48円

付表5 貸借対照表

S 46・12・31現在

(有)南日本度器

借 方		貸 方	
(流動資産)	76,903,820	(流動負債)	80,699,136
現 金	371,504	支 払 手 形	19,357,903
当 座 預 金	314,855	買 掛 金	4,658,285
普 通 預 金	3,636,632	未 払 金	718,206
月 掛 預 金	160,000	仮 受 金	951,634
振 替 貯 金	4,185	借 入 金	32,050,000
定 期 預 金	3,000,000	割 引 手 形	22,963,108
売 掛 金	12,473,760	(固定負債)	8,822,000
仮 払 金	274,370	長 期 借 入 金	8,822,000
受 取 手 形	24,697,224	(資本の部)	5,000,000
前 渡 金	1,466,137	資 本 金	5,000,000
有 価 証 券	54,814	(そ の 他)	1,861,437
保 証 積 立 金	763,920	前 期 繰 越 金	620,736
た な 卸 商 品	28,285,003	当 期 利 益 金	1,240,701
た な 卸 貯 蔵 品	1,401,416		
(固定資産)	18,792,926		
出 資 金	510,000		
建 物	4,523,587		
機 械	6,008,109		
什 器	2,770,230		
車 輛	2,375,000		
土 地	2,606,000		
(そ の 他)	685,827		
前 払 費 用	685,827		
計	96,382,573		



付表6 製造原価の内訳

科 目		番 号	金 額	摘 要
材 料 費	期首たな卸品	1	7,330,032	
	仕 入	2	33,719,874	
	期末たな卸品	3	16,234,843	
	計	4	24,815,063	
労 務 費	5	15,111,515		
外 注 費	6	4,406,443		
運 賃	7	2,979,875	100%	
梱 包 費	8	2,549,881	100	
消 耗 品 費	9	1,015,996	80	
修 理 費	10	562,171	100	
車 輛 費	11	399,808	50	
電 力 費	12	882,514	100	
検 定 料	13	541,017	100	
検 定 費	14	72,680	100	
水 道 光 熱	15	48,500	100	
旅 費	16	2,151,062	50	
借 地 借 家	17	16,650	100	
保 險 料	18	575,018	50	
消 耗 工 具	19	22,780	100	
労 務 負 担 金	20	1,377,105	100	
福 利 厚 生 費	21	466,615	100	
運 搬 費	22	95,485	100	
営 繕 費	23	164,367	100	
塗 装 費	24	1,259,665	100	
計	25	15,181,189		
期 首 仕 掛 品	26	2,748,172		
期 末 仕 掛 品	27	1,640,235		
製 造 原 価	28	60,622,147		

付表7 営業費の内訳

消耗品費	253,999	広告宣伝	1,042,100
車 輛 費	399,809	雑 費	253,931
公租公課	91,510	印 刷 費	342,170
通 信 費	1,816,570	会 議 費	26,500
交 際 費	496,375	売上手数料	3,137,117
旅 費	2,293,112	給 料	7,544,039
保 險 料	575,018		
事 務 費	299,488	計	18,571,738

付表8 損益計算書

S46・1・1～S46・12・31

借 方		貸 方	
期首たな卸商品	19,613,475	期末たな卸商品	11,811,341
製 造 原 価	60,622,147	売 上 <sup>a/c</sup>	151,619,108
仕 入 商 品	56,364,894	仕 入 値 引	1,619,510
営 業 費	18,571,738	雑 収 入	285,161
売 上 値 引	1,334,955	受 取 利 息	15,662
支 払 利 息	5,408,049		
支 払 手 数 料	129,294		
売 却 損	1,952,623		
減 価 償 却 費	3,112,906		
(当期利益金)	1,240,701		
計	168,350,782	計	168,350,782

S46・12・31現在

**付表9 財産目録**  
 (有)南日本度器

現金及預金	7,487,176	別紙
売掛金	12,473,760	〃
仮払金	274,370	〃
受取手形	34,697,224	〃
前渡金	1,466,137	〃
有価証券	54,814	電話証券
たな卸材料	28,285,003	別紙
同貯蔵品	1,401,416	〃
出資金	510,000	始信組450,000 鹿信55,000 相互5,000
建物	4,523,587	工場, 倉庫, 事務所
機械	6,008,109	竹尺, 製造機
什器	2,770,230	金庫, 机, 外
車輛	2,375,000	四輪4, モーター1
土地	2,606,000	敷地
保証積立金	763,920	積水樹脂(株)
前払費用	685,827	利息
計	106,382,573	
支払手形	19,357,903	別紙
買掛金	4,658,285	〃
未払金	718,206	〃
仮受金	951,634	〃
借入金	32,050,000	〃
割引手形	32,963,108	〃
長期借入金	8,822,000	〃
計	99,521,136	
正味資産	6,861,437	

## 付表10 利益金処分案

1	前期利益金	620,736
1	当期利益金	1,240,701
	計	1,861,487

之を処分すること次の通り

1	法定積立金	500,000
1	任意積立金	1,000,000
1	後期繰越金	361,437

以上の通り相違ありません

S47・2・20

(有)南日本度器

付表11 貸借対照表  
(有)南日本度器

S47・12・31現在

借 方		貸 方	
(流動資産)	132,538,702	(流動負債)	146,804,783
現 金	339,843	支 払 手 形	48,747,080
当 座 預 金	617,519	売 掛 金	5,825,388
普 通 預 金	4,099,916	未 払 金	751,183
月 掛 預 金	2,440,000	仮 受 金	1,325,060
振 替 預 金	4,158	借 入 金	36,058,052
定 期 預 金	5,506,576	割 引 手 形	54,098,020
売 掛 金	19,054,640	(固定負債)	
仮 払 金	510,048	長 期 借 入 金	
受 取 手 形	67,346,380	(資本の部)	
前 渡 金	940,590	資 本 金	5,000,000
有 価 証 券	54,814	(そ の 他)	2,837,347
保 証 積 立 金	1,384,161	前 期 繰 越 金	361,437
棚 卸 商 品	27,805,860	当 期 利 益 金	2,475,910
棚 卸 貯 蔵 品	2,434,230		
(固定資産)	21,416,696		
出 資 金	665,000		
建 物	5,726,852		
機 械	6,104,672		
什 器	3,343,172		
車 輛	2,971,000		
土 地	2,606,000		
(そ の 他)			
前 払 費 用	686,672		
計	154,642,130	計	154,642,130

付表12 製造原価の内訳

科 目		番号	金 額	摘 要
材 料 費	期首棚卸品	1	16,234,843	
	仕 入	2	46,696,965	
	期末棚卸品	3	8,597,836	
	計	4	54,333,972	
労 務 費	5	18,962,122		
外 注 費	6	3,240,641		
運 賃	7	4,041,245	100%	
梱 包 費	8	3,292,213	100	
消 耗 品 費	9	1,423,119	80	
修 理 費	10	360,403	100	
車 輛 費	11	405,445	50	
電 力 費	12	970,867	100	
検 定 料	13	604,526	100	
検 定 費	14	85,950	100	
水 道 光 熱	15	70,460	100	
旅 費	16	2,313,694	50	
借 地 借 家	17	16,650	100	
保 險 料	18	535,675	50	
消 耗 工 具	19	262,667	100	
労 務 負 担 金	20	1,337,352	100	
福 利 厚 生 費	21	636,677	100	
運 搬 費	22	106,525	100	
営 繕 費	23	236,209	100	
塗 装 費	24	1,963,856	100	
計	25	18,663,533		
期 首 仕 掛 品	26	1,640,235		
期 末 仕 掛 品	27	2,358,543		
製 造 原 価	28	94,481,960		

## 付表13 損益計算書

S47・1・1～S47・12・31

(有)南日本度器

借 方		貸 方	
期首棚卸商品	11,811,341	期末棚卸商品	19,283,711
製造原価	94,481,960	売上 a/c	208,115,071
仕入商品	82,993,577	仕入値引	1,457,945
営業費	23,299,687	雑収入	1,580,685
売上値引	2,471,191	受取利息	55,525
支払利息	6,772,733		
支払手数料	819,865		
売却損	2,407,934		
減価償却	2,958,739		
(当期利益金)	2,475,910		
計	230,492,937	計	230,492,937

## 付表14 営業費の内訳

消耗品費	355,778	雑費	514,285
車輛費	405,445	印刷費	276,254
公租公課	745,000	会議費	16,090
通信費	1,970,612	売上手数料	4,791,332
交際費	691,571	給料	9,542,177
旅費	2,313,694	交通費	96,290
保険料	535,675	組合負担金	145,759
事務費	35,525		
広告宣伝費	864,200	計	23,299,687

S47・12・31現在  
**付表15 財 産 目 録**  
 (有) 南日本度器

現金及預金	13,008,039	別紙のとおり
売掛金	19,054,642	〃
仮払金	510,048	〃
受取手形	67,346,380	〃
貸付金	0	
前渡金	940,590	別紙のとおり
有価証券	54,814	電話債権
棚卸材料	27,805,860	別紙のとおり
棚卸貯蔵品	2,434,230	〃
出資金	665,000	始良信組 445,000 鹿信 205,000 相互 5,000
建物	5,726,852	工場, 倉庫, 事務所
機械	6,104,672	竹尺, 製造機
什器	3,343,172	金庫, 机, 外
車輛	2,971,000	四輪車4, モトラ1
土地	2,606,000	敷地
保証積立金	1,384,161	積水樹脂(株)
前払費用	686,672	利息
計	154,642,132	
支払手形	48,747,080	別紙のとおり
売掛金	5,825,388	〃
未払金	751,183	〃
仮受金	1,325,060	〃
借入金	36,058,052	〃
割引手形	54,098,020	〃
計	146,804,783	〃
正味資産	7,837,349	



## 付表16 利益処分案金

1	前期利益金	361,437
1	当期利益金	2,475,910
	計	2,837,347

之を処分すること次の通り

1	法定積立金	750,000
1	任意積立金	1,500,000
1	後期繰越金	587,347

以上の通り相違ありません

S48・2・20

(株)南日本度器