

愛知縣に於ける毛織物工業の經營學的研究

寺 澤 正 雄

RESEARCH FOR THE INDUSTRIAL MANAGEMENT OF WOOLEN INDUSTRY IN AICHI-PREFECTURE

Masao Terazawa

The Writer is planning to research a industrial characteristics of woolen industry in Japan. In this research, woolen industry in Aichi-Prefecture is studied. In the near future, woolen industry in Japan will be studied and synthesized. The writer has desired to study the following matters in this time.

- (I) Historical study of woolen industry in Aichi-Prefecture.
- (II) Geographical characteristics of woolen industry in Aichi-Prefecture.

要 旨

- I 愛知縣に於ける毛織物工業の地位
 - II 愛知縣に於ける毛織物工業の特質
 - (1) 毛織物工業の歴史性
 - (2) 毛織物工業の生産設備
 - (3) 毛織物機織工業の中小性
 - III 愛知縣下に於ける毛織物工業の立地条件
 - (1) 自然的条件
 - (2) 原料及び材料費
 - (3) 動力費
 - (4) 労働費
 - (5) 運送費
 - (6) その他
- III 結 語

I 愛知縣に於ける毛織物の地位

大西洋の暖流に運ばれてきた暖かい空気が緯度の点では樺太に近いイギリスの冷えたイングランドの海岸へ乗り上げてくると有名な霧が出来上る。此の湿度の濃いアイリッシュ海に臨んだヨーク・シエアのウエスト・ライディング地方、就中ブラッドフォード市を中心とする地域はイギリスに於ける毛織物工業の中心地であつて、英国全梳毛工業の90%以上の生産と紡毛工

業の70%以上の生産が占められている有様である。

我国に於ける愛知縣は、恰も英国に於けるヨーク・シエアに、尾西地方は、ウエスト・ライディング地方に、一宮及び津島市は、ブラッドフォード市に該当すると云い得るであろう。これら二つの都市は木曾川下流のデルタ地域に位置して湿気に富んだ大気に恵まれ、毛織物業の中心となつている。此の事を毛織物生産設備並びに生産量について、戦前の最盛時に比較すると共に、全日本に対する愛知縣の比重を、名古屋通商産業局の調査資料に基づいて検討してみよう。

(i) 梳毛紡績設備

(a) 戦前最高設備	1,628,554 錠
(b) 終戦時設備	376,464 錠
(c) 昭和25年3月末設備	789,634 錠
(d) 名古屋通商産業局管内設備	475,829 錠
(e) 比 率	60%

(ii) 紡毛紡績設備

(a) 戦前最高設備	733 台
(b) 終戦時設備	421 台
(c) 昭和25年3月末設備	1031 台

- (d) 名古屋通産局管内設備 386台
 (e) 比率 37.5%

紡毛紡績設備は大阪通商産業局管内に 332台 (31.1%) 東京通商産業局管内に 265台 (25.7%) が分布しており、愛知県下のそれは過半数を占めてはいないが、由来愛知県下の毛織物工業は梳毛糸織物を得意としていたからである。尙紡毛紡績設備は全体として戦前の最高台数を超過しているのであるが、これは紡毛紡績設備は、梳毛紡績設備に比較して資金其他の点よりして新設が容易である為とその復興が著しく促進せられたものと考えられる。

い) 織布設備

- (a) 戦前最高設備 30,929台
 (b) 終戦時設備 10,212台
 (c) 昭和25年3月末設備 17,817台
 (d) 名古屋通産局管内設備 12,730台
 (e) 比率 69%

ロ) 染色整理設備 (乾燥機)

- (a) 戦前最高設備 216台
 (b) 終戦時設備 108台
 (c) 昭和25年3月末設備 177台
 (d) 名古屋通産局管内設備 106台
 (e) 比率 60%

ハ) 梳毛織物生産高

- (a) 昭和25年度生産額 41,792,448平方ヤード
 (b) 名古屋通産局管内生産額 33,522,722平方ヤード
 (c) 比率 80.1%

ヘ) 紡毛織物生産高

- (a) 昭和25年度生産額 42,973,673平方ヤード
 (b) 名古屋通産局管内生産額 29,526,470平方ヤード
 (c) 比率 61%

名古屋通商産業局管内の生産設備並びに生産額はその殆どが愛知県下に於て操業せられるも

のであるからこれらの数字は大体そのままが愛知県下のそれを示すものと云い得るであろう。

我国に於ける毛織物工業の中で、愛知県下の毛織物工業は以上の如く極めて高く且つ重要な地位を占めているのである。

以下このことを更に分析することにする。

II 愛知県に於ける毛織物工業の特質

(1) 毛織物工業の歴史性

愛知県が毛織物工業に関して覇を唱えるに至つたのは歴史的にこの地域に古くから綿織物、絹綿交織工業が発達していたためである。現在毛織物工業の中心となつている一宮市、津島市、中島郡起町、奥町を包含する尾西地方は尾州縞、佐織縞とて蒲田用として広く用いられた綿織物の主産地であつたのである。

明治初年から我国に輸入せられた洋服地に刺戟せられて、和服用セルヂス(Serges)が幾多の先覚者の犠牲的努力と研究の結果商品化され、明治四十年代に入つて漸く愛知県毛織物工業の基礎が確立するに至つたものと言ひ得るであらう。これはドイツから力織機並びに染色整理機械を輸入すると共に化学を応用した染色整理並びに機織の技術が発達することにより、美術的な各種のセルヂスが生産せられるに至つたためである。和服衿向セルと称せられるウールライン(Woolline)の考案は、セルをして春夏秋冬何れの時期に於ても使用せられる道を開きその用途をますます拡大するに至つた。

近代に至り国民服装が和服より洋服に転換せられ、毛織物の需要の増加、輸出の進展と共に尾西地方は梳毛織物である一般の洋服地の生産を主とし、男子服はもとより婦人子供服地に至る迄あらゆる種類のものを買うに至つている。紡毛織物である毛布、オーバー地等の生産も亦これと共に行われている。

昭和25年4月より26年3月の間に於ける生産額は既述の如く、梳毛織物については80.1%紡毛織物については61%がこの地方で生産せられている。

以上の如き歴史的推移をその製品についてみ

れば次の如く大別することが出来るであらう。

- (イ) 綿織物——蒲田及び和服用
- (ロ) セルゲス(Serges)——和服用
- (ハ) ウールライン(Woolline)——和服袷用
- (ニ) サージ, メルトン, ——洋服地——二

巾物から四巾物へ——国内向より輸出向へ

次に製品の数量並びに価格の推移をその製品別に、尾西織物同業組合——現在に於ける尾西毛織工業協同組合及び津島毛織工業協同組合の前身——の統計数字によつて迎つてみよう。

尾西織物同業組合生産額

年	度	綿織物	毛織物	綿織物	毛織物
明治	39年	4,207,265反	10,449反	3,893,271円	64,016円
〃	44年	3,956,816〃	108,536〃	3,680,426〃	377,705〃
大正	3年	3,196,237〃	346,395〃	2,772,454〃	1,183,587〃
〃	8年	2,640,028〃	1,292,350〃	8,414,027〃	17,570,592〃
〃	13年	3,936,878〃	4,053,468〃	5,939,397〃	31,903,400〃
昭和	4年	3,086,119〃	7,839,795〃	4,669,947〃	60,051,009〃
〃	9年	5,325,141〃	12,729,228〃	5,589,639〃	93,232,452〃

以上によつて知り得る様に、尾西地方に於て農村工業として發達した綿織物並びに絹綿交織物工業は明治40年代より漸次毛織物工業に転換し、大正8年以來毛織物生産金額は綿織物生産金額を越えるに至り、大正13年よりは毛織物生産数量も亦毛織物生産数量を凌駕するに至つたのである。

(2) 毛織物工業の生産設備

羊毛から毛織物を作り上げるに要する生産設備を大別して

- (イ) トップ生産関係設備
- (ロ) 紡績関係設備
- (ハ) 機織関係設備
- (ニ) 染色整理関係設備

となす事が出来る。

(A) トップの生産に要する洗毛機並びに1セットをなすカード8台を設置するには機械購入費として2,500万円外に工場施設をなす費用を要する事になる。この総計は少なくとも4,000万円に昇るのである。

(B) 紡毛糸並びに梳毛糸を生産する紡績関係設備の1セットをなす4,800～5,200錘のリング式紡績機並びにミール式紡績機を購入するには9,600万円～10,400万円を要する。外に工場施設費を加算すれば15,000万円を要する事にな

る

(C) 機織設備を施すには一台当り23～24万円の支出を要する。もし小規模で自己の住宅又は物置に、織機1～2台を設置するとすれば24万～50万円の投資によつて機織業を営み得るのである

(D) 染色整理に要する設備である洗絨機、縮絨機、起毛機、剪毛機、瓦斯機、蒸絨機、艶出機、幅出機、乾燥機を一式設備するためには機械購入費として8,000万円を要する、外に工場施設費を加算すれば一億円を要する事になる。

大規模の毛織物工業に於いては一貫作業を行い、トップ、紡績、機織、染色整理設備を整えているのであるが、中小規模の経営者は、多くの場合、大規模の紡績業者より紡毛糸又は梳毛糸を購入し、或いは機織を下請してこれらの原糸の供給を受けて、機織を行うのである。

かくして織上げられた織物は染色整理業者によつて加工せられて製品となるのである。この結果現状に於いては、トップ並びに紡毛糸を供給する大紡績業者、中小機織業者、大染色整理業者が存在し相互に依存関係を生ぜしめている。

しかも現在力の小さい中小機織業者は、原料の不足する時代には紡績業者に牛耳られ、好況

時代には、染色整理業者に乗ぜられる結果となつてゐる。かくの如く中小機織業者は紡績業者と染色整理業者との間に介在して狭い利鞘で、重労働を強いられつゝあるのである。

しかしながら、人間の趣味の多様性のために比較的小資本を以て機織業を経営するという便宜も得つゝあるのである。

現在関東地方、三重県地方、関西地方にも、毛織物工業を振興せしめんとして各種の奨励政策が採られつゝあるのであるが、以上の如き、縦に連絡する四種の関連する工業が同時に存在するのでなければ毛織物工業は起り得ないことになる。従つて、單純に紡績業のみを営み得ず、機織業のみを行つても、原絲を他の地方から供給を受け、或いは製品を他の地方へ送つて染色整理するのでは採算上不利となり、機織業の集中しない所では、染色整理業は成立たない事情にある。

以上の如き諸点を綜合すれば、尾西地方は極めて有利な立地条件を備え、トップ竝に紡績業

、機織業、染色整理業のいずれでも、比較的有利に営み得る状態にあるといふことができる。

(3) 毛織物機織工業の中小性

多くの場合、毛織物工業の損益負擔者となるのは、原絲を購入して機織を行い、製品を販売する機織業者である。愛知県下に於ける毛織物工業の経営数は約1,500であり、その所有織機台数は12,000台である。従つて、一経営平均織機所有台数は、8台となる。これを地区別に見れば、

尾西毛織工業協同組合	6,000台
津島毛織工業協同組合	2,323台
尾北毛織工業協同組合	1,500台
名古屋毛織工業協同組合	1,000台
其 他	1,000台

となつてゐる。次に、最も多くの経営数と織機台数を示す尾西、津島、尾北並びに名古屋毛織工業協同組合についてその工場設備及び工場規模を示せば次のくである。

尾西毛工組合

毛織機設備工場一覽表

昭26.7.31現在

項 目	台 数	比 率	工 場 数	比 率
1 ~ 5	1,535	25.6	631	68.3
6 ~ 10	1,259	21.0	166	18.0
11 ~ 20	1,173	19.5	78	8.4
21 ~ 30	657	10.9	26	2.8
31 ~ 50	526	8.8	13	1.4
51 ~ 100	448	7.5	7	0.8
101 以上	402	6.7	3	0.3
合 計	6,000	100.0 %	924	100.0 %

津島毛工組合

毛織機設備工場一覽表

昭6.10.1現在

項 目	台 数	比 率	工 場 数	比 率
1 ~ 5	146	6.3	44	33.5
6 ~ 10	275	12.0	35	26.6
11 ~ 20	296	12.8	20	15.1
21 ~ 30	150	6.4	6	4.5
31 ~ 50	439	18.6	12	9.0
51 ~ 100	850	36.7	14	10.5
101 以上	167	7.2	1	0.8
合 計	2,323	100.0 %	132	100.0 %

尾北毛工組合

毛織機設備工場一覽表

昭25.9.30現在

項 目		台 数	比 率	工 場 数	比 率
台 数					
1	～ 5	256	20.1	105	61.4
6	～ 10	296	23.2	37	21.6
11	～ 20	270	21.2	18	10.5
21	～ 30	174	13.7	7	4.1
31	～ 50	85	6.7	2	1.2
51	～ 100	73	5.7	1	0.6
101	以 上	120	9.4	1	0.6
計		1,274	100.0 %	171	100.0 %

名古屋毛工組合

毛織機設備工場一覽表

昭25.9.30 現在

項 目		台 数	比 率	工 場 数	比 率
台 数					
1	～ 5	27	2.9	7	15.5
6	～ 10	101	11.0	13	29.0
11	～ 20	218	23.7	13	29.0
21	～ 30	75	8.2	3	6.6
31	～ 50	199	21.7	5	11.1
51	～ 100	194	21.1	3	6.6
101	以 上	105	11.4	1	2.2
計		919	100.0 %	45	100.0 %

上表の示す如く、尾西毛織工業協同組合の一経営平均所有織機台数は6.5台、津島は17.6台、尾北は7.4台、名古屋は20.4台である。

扱て、毛織物機織工業の経営態様には、独立に自己の計算に於て原糸を購入して機織を行う内織経営と、他人より委託を受けて、他人の原糸を機織する賃織経営とがある。中には、市況を観測して、時としては内織を行い、時としては賃織に従事するものもある。従つて明白な比率を知る事は不可能であるが大體に於いて全経営の60%以上が賃織経営である。

一般に内織経営の規模は、賃織経営の規模を凌いでいる。之を全経営について一経営当りの平均を見れば

内織経営	20台
賃織経営	7台

となつてゐる。

更に、毛織物工業に於ける従業者総数の内で家族従業者が15%にも及んでいる。之を賃織経営について見れば、その比率は更に高く30%にも及んでいる。このことは、賃織経営はその規

模が比較的小さく、その労働力を家族のものに仰いでいる事を示すものであつて、労働条件の劣悪、社会政策的考慮の必要を示すものと云われている。

以上によつて見れば、愛知県下に於ける毛織物機織工業の特質は、それが中小規模によつて運営せられている事を挙げなければならない。

III 愛知県下に於ける毛織物工業の立地条件

愛知県の尾西地方に毛織物工業が立地するに到つた原因として、殆んどの学者並びに實際家は歴史的條件と技術的條件とを合せ論じるのを常とする。しかしながら尾西地方が古くより、紺木綿、佐織縞、尾州縞の産地として繊維工業が発達していた事や、先覺的技術家が率先して毛織物業を起した事や、ドイツより力織機、染色、整理機械一式を多大の犠牲を払つて輸入した事などは毛織物工業の発達するに對して大きな役割を果したとはいへ、之等は嚴密な經濟的意味に於ける立地要素を構成するものではな

い。もしも、尾西地方が以下に述べた様な立地条件を備えていなかったならば恐らく今日の隆盛を見る事は出来なかつたであらう。

尾西地方に於ける毛織物業の立地に対して経済理論的に究めらるべき立地条件には次の如きものが挙げられるべきであると考えらる。

(1) 自然的条件

毛織物業の経営上必要な自然的条件としては気候、温度、湿度並びに工業用水が挙げられなければならない。

(i) 気候、温度並びに湿度

気候温度並びに湿度は、原毛処理、紡績、染色整理上種々の条件が必要である。染色整理乾燥上は、晴天を便宜とし、労働者の作業能率上は適当な温度を必要とし、原糸紡績上は湿度を要求し、機織上は温度と湿度を適当に与える必要がある。

尾西地方は、木曾川の下流に位置し、低地に臨んでいるので湿度も高く、太平洋岸に面するが故に比較的天候にも恵れている。毛糸紡績並びに機織が適当とする温度は摂氏17度であり、必要とする湿度は70%である。

尾西地方は年間平均温度は18度、平均湿度は70%に近い。然しながら、厳冬並びに盛夏の候に於ては、この温度並びに関係湿度70%を超過又は不足するので調整設備を設けている。然し大体に於て2月8月を除いては、この条件は自然的に充足せられている状態である。

もつとも、現代に於いては、機械的施設により、合理的にかゝる温度並びに湿度を加減し得

るので必須な条件とは言えない状態となりつゝある。

(ii) 工業用水

毛織物業に於ける繊維或は織布の洗滌染色整理には莫大な水を使用する。しかも、原毛、繊維、織布の洗滌、染色、整理操作には石鹼を使用するのであつて、之に硬水を使用すると石鹼を浪費せしめるのみでなく、不溶解性のカルシウム及びマグネシウム石鹼を生じて繊維間に残り、繊維を脆弱ならしめ且つ黄変させる。かゝる織布は染色後にも斑を生ずる。従つて水の硬度を除去する為にソーダの如き硬度除去剤と共に助剤として礬砂を加える操作をしなければならない。

此の点に於いては木曾川の水質は別表の水質試験表が示すが如く、無尽蔵である上に水温高く、濁度低く、色度少なく、反応は中性である上に硬度は0.6であつて、そのまま洗滌及び染色に使用する事が出来るのである。

現在中島郡起町、津島市、一宮市に於いては殆んど井戸水を使用しているが、木曾川の影響を受けて、地下水の水量豊富、水質は極めて良好で硬度も0.3乃至0.7の間にある、毛織物に使用せられるための工業用水の総硬度は1以下でなければならない、従つて、大阪市の淀川や、東京都の多摩川の流水はそのままでは毛織物業に使用し得ないのであるが、木曾川水域の水質は平均0.6であり、工業用水としてそのまま使用が可能となるのである。

水 質 試 験 成 績 表

河 川 名		大 阪 市		名 古 屋 市		東 京 都	
種 別		淀 川		木 曾 川		多 摩 川	
気	温		18.1		15.0		18.1
水	温		15.7		18.2		14.8
濁	度		31.2		7.2		62.3
色	度		43.5		6.8		3.3
臭	味	ナ	シ	ナ	シ	ナ	シ
反	応	弱アルカリ		中 性		微弱アルカリ乃至酸性	
素	イオン		7.8		2.1		7.73
硫	酸イオン		微	痕	跡	痕	跡
硝	酸	ナ	シ	ナ	シ	痕	跡
総	硬 度		1.3		0.6		1.98

(2) 原料及び材料費

製品としての毛織物の価格の構成内容を、製品1メートル当りについて示せば次の如くである。

標準サージ (一米当り)		
梳毛糸代	¥.	1,250.—
織代	¥.	100.—
染色整理代	¥.	130.—
利息及利潤	¥.	20.—
<hr/>		
合計	¥.	1,500.—

これによつて知る如く、原毛の購入資金が製品原価の80%以上を占め、この資金を何人が如何にして負擔するか重大問題となつている。敗戦以来ユーザンス、生産金融、貿易手形によつて、大紡績会社が原毛及びトップ輸入資金を借り入れ、期日内に機織業者に売渡し、これを製品化して自己の手元に回収していた。このため毛織物業界では紡績業者が巨大な勢力を持つて、機織業者、販売業者を支配している状態である。

毛織物の原料である羊毛は主として外国より輸入し、梳毛及び紡毛は大紡績会社によつて供給せられるのであるから、比較的地理的条件に左右せられる事は少い。しかしながら直接の消費者である機織業者と紡績会社とは絶えず密接な連絡を保つ必要がある。最近に於いては梳毛並びに紡毛紡績工場も尾西地方に、大資本を以て建設せられ、或いはその周辺に新設せられんとしつゝある。従つて、これらの供給を受ける点から見ても、尾西地方の立地条件は極めて有利となりつゝあると言う事が出来るであらう。

(3) 動力費

毛織物工業は軽工業であり、動力に要する経費は比較的少い。トップの生産、紡績、機織を行う場合、染色整理によつて化学的操作を加える場合等が主要な動力使用の場合である。現在は主として電力及び蒸気機関を使用しているが

、電力料金は全国中、最も低廉であり、石炭の価格もさして高くはない。従つて動力費は全国中比較的低廉に賤い地位にあると言う事が出来るであらう。

(4) 労働費

毛織物に関する労働としては、その賃金の額並びにその熟練度を分析する必要がある。

(イ) 労働賃金

愛知県下に於ける毛織物工業の労働条件に関する特徴としては第一に生活費の比較的低廉なる事が指摘されねばならない、試みに我が国の六大都市を例にとり賃金決定の基礎となる生活費の比較を、総理庁統計局の資料に基づいて示せば次表の如くである。

生活費比較表
(昭和23.5.総理庁統計局調)

都	市	世帯平均人員	生計費総額
東	京	4.76	9,644.70
横	浜	4.80	8,929.44
名	古屋	4.76	7,932.87
京	都	4.58	8,394.11
大	阪	4.60	8,732.80
神	戸	4.45	8,835.51

これによつてみれば、愛知県は濃尾平野をひかえ、交通の便に恵まれ物資の集散極めて豊かであると共に生計費は比較的低廉である。従つて他の都市に比較し名目賃金は同一なりとするも実質賃金は、はるかに高いこととなり毛織物工業経営にとり有利な立地条件を与えつゝある。

(ロ) 生産技術

愛知県下の毛織物工業は創業以来五十年の歴史を有し、その生産技術は諸外国に比較するも洋服地に於いては優秀なものと言われている。元来毛織物には紡毛を主とするオーバ、毛布等の製品と梳毛糸を使用する洋服地の製品とがあるのであるが、一般には前者については関西地方、後者については尾西地方が最も優れた製品を生産するものと言われている。

毛織物の出来栄えは、原料である羊毛、紡績、機械、染色整理技術の如何によるものとせら

れているのであるが、大体に於いて尾西地方の機織並びに染色整理技術は長き伝統と立地条件に恵まれ、現在関東及び関西地方より機織又は染色整理のみを依頼しきたるものも少くない現状である。

次に尾西地方の毛織物工業に於ける労働力は主として、地元よりの供給を受けている。しかもこの労働力は伝統的に毛織物工業に習熟し、機織能力は極めて高く、他地方のそれに比較すれば二、三割は優れている状態である。労働者の思想傾向の堅実な事を、その立地条件の一特質として挙げるものもあるが、今日デモクラシーの時代に於いては、とるべき特質として挙げるだけの必要はないであらう。

(5) 運 送 費

元来、毛織物工業の原料である羊毛及び材料となるトップ、紡毛並びに梳毛は、その重量に於いては極めて軽いものではあるが、容積はかさばるものであるから輸送に要する費用も少くない。しかしながら原料である羊毛は全部オーストラリア、ニュージーランド、南阿連邦その他の外国から輸入するのであるから運送費が多額の負擔となりつゝある。しかしながらこれはわが国毛織物工業の全経営者が等しく負擔する所のハンディキャップであるから個々の経営者にとっては同一の結果となる。従つて立地上の問題としては、さしたる重要性はないものという事ができる。

次に毛織物については、その織物の種類が非常に多いので、各種の紡毛絲や梳毛絲を必要とする。従つて紡毛絲及び梳毛絲紡績工場が中小毛織物生産工場の近くに立地する事が便利である。これにより随時に、機織業者は任意の種類糸を莫大の運送費を使う事なく入手することができる事になる。更に、染色整理業者が機織業者の近くに立地する事が運送費を節約せしめ

るのみならず、生産についての時日と手数を省略せしめる事になる。かゝる点からみても尾西地方の毛織物工業の立地条件はますます有利となりつゝあるのである。

(6) そ の 他

愛知県下に於ける毛織物工業の立地条件の特質としては以上の外に、

- (1) 先覚者の技術的功績
- (2) 歴史的に毛織物業者発足の最も早かりしこと
- (3) 同種経営の集中より來たる重疊的利益
- (4) 尾張人の質実な気質

等を挙げるものもあるが、いづれも先にも述べた如く純粹に經濟的特質として挙げる事は不適當であると考えられる。

VI 結 語

これを要するに、愛知県に於ける毛織物工業の立地条件の特質は、綿織物及び絹綿交織物の産地であつたこの地方が、関西、関東、浜松地方よりも採算上不利となつて競争上立遅れたため、新しい打開策として、毛織物の生産が始められた所に出発すると言う事が出来る。

その後、先覚者の苦心研究並びにその後の人々の努力と自然的に有利な立地条件が附加する事によつてますます盛大となるに至つたのである。これと共に忘れられてならないのは國民の慣習の変化である。

従来和服を主とした生活慣習に対して、最近では男子は殆んど洋服一色となり、女子も漸次に洋装に化せんとするに至つている。この事は我国に於ける毛織物業の發達を促進する契機となつたのである。愛知県に於ける毛織物工業は、今後に於いても、更にその發展躍進が期待せられるであらう。