



『関西企業ヒストリア』

～その強さの秘密・転換点を探る～

創業から70年以上の歴史を重ねる会員企業を取り上げ、時代の荒波を乗り越えて、長い期間にわたって生き残り成長してきた強さの秘密、その歴史の転換点を探ります。

第14回 創業 1874年(明治7年)

日本絨氈 株式会社

ルーツは明治7年創業の織物業 ウィルトンカーペットで躍進

1874年▶ 日本絨氈のルーツは、1874年に創業者の村田繁蔵が大阪府内で織物業を開業したところから始まります。その後、繁蔵の息子である村田伊三郎がメリヤス・堺緞通(だんつう)取り扱い業などにも事業を広げました。緞通とは、中近東から中国を経て日本に伝来し、江戸時代から近代にかけてさかんに生産された手織りの敷物で、明治期には桐生の絹糸とともに欧米に輸出され、貴重な外貨を稼いで日本の殖産興業に多大な貢献をしました。

そして伊三郎の長男で、結婚後池崎姓を名乗っていた繁雄が中心となり、1951年に「村田織物工場株式会社」を法人設立しました。設立当時は椅子張地、モケット、自動車用天井生地などを製織していましたが、繁雄は進駐軍の将校の家に敷かれたじゅうたんを見て、「日本にもじゅうたんの生活が必要だ」と確信、じゅうたんの製織を決めました。1955年、織じゅうたんを本格的に製織するためウィルトン織機第1号機を本社工場に設置し、高級じゅうたんの製造を始めました。自社企画のウィルトンカーペット(糸と糸を交錯させて織ったカーペット)「ダイヤ」、ウールマーク付の「ミリオン」がヒットし、協力工場を含めて織機100台体制で年産200万平方メートル近くまで拡大しました。



業界誌に掲載された広告

移り変わる時代 ウィルトンからタフトへ

1956年▶ 1956年には社名を「金剛パイル織物(株)」に変更、1972年にはさらに全国網を意識して、現在の「日本絨氈(株)」へと変更しました。

その頃、日本絨氈は販売シェア、売り上げ、利益率すべてにおいてトップメーカーといえる存在でした。と言うのも、繁雄は需要の掴み方に秀でており、なかでも問屋筋への販売方法はオリジナリティーのあるものでした。そのうちのひとつが豪華な見本帳で、15～16品種の商品がわかりやすい一覧表になっており、お客様に選んでもらいやすいような工夫が施してありました。またこの見本帳は、“ともに販売する”という名目で問屋筋に協賛金を供出してもらっていました。このような方法をとったのは、問屋筋は見本帳に掛かった経費は取り戻そうと一生懸命販売し、商品も大事に取り扱ってくれるというメリットがあるからでした。

この頃、日本絨氈では主力だったウィルトンカーペットの工場を新たに建設する計画が持ち上がっていました。しかし、カーペット市場では、タフトカーペット(基布に糸をつきさしてつくるカーペット)が台頭し、ウィルトンカーペットはその勢いに押されつつありました。ウィルトン織機とタフト機では生産スピードが大きく異なります。ウィルトン織機は1分間に50回転前後ですが、タフト機は1,000回転と、その差は歴然でした。

タフト機2台を導入してからは、販売と製造の両面で苦労が続きました。ウィルトン機を長年操作してきたベテラン社員もタフト機に関しては素人も同然で、ノウハウがない中での試行錯誤が続き、生産が安定するまでは5年ほどかかりました。



ポイント
転換点

タイルカーペットの製造開始 OEMメーカーへ転換決意

1988年 ▶ 1988年、繁雄が代表取締役会長、繁雄の息子が現社長の池崎博之氏が代表取締役社長に就任しました。以前から「次はタイルカーペットの時代が来る」と予見していた博之氏は、1989年、タイルカーペットバックングマシン 1号機を堺高砂工場に、タイルプレスマシン 1号機を原山台工場に設置し、タイルカーペットの操業を開始しました。

この当時、オフィスでは一般的に塩ビ系床材（Pタイル）が使われてきましたが、OA（オフィスの機械化）が進んだことにより、ネットワーク配線などに必要な空間を設けるため、床を二重化したOAフロアが主流になりつつありました。そのOAフロアに、施工やメンテナンス性、デザイン性に優れたタフト製のタイルカーペットが使われるようになりました。

またこの頃から、自社ブランドメーカーからOEMメーカーへと転身する計画が進みはじめました。タフト機は大量生産型のため、量をさばくには力のある企業に販売を担ってもらい、日本絨氈は製造に経営資源を集中した方がいいと判断したのでした。

OEMに方向転換するにあたり、ヒット商品である「ダイヤ」や「ミリオン」などの自社ブランド商品の製造をやめることには、社内からの反発もありました。ウィルトンカーペットでは一時期トップに立ったこともありましたが、その後タフトが台頭し、時を経て、世の中には空間全体をコーディネートする“トータルインテリア”という考え方が浸透しはじめました。変化する世の中に適応するためには今ある設備をどのように活かせばよいのかと考えた時、博之氏はこのまま自社ブランドだけを作り続けるのではなく、それぞれのお客様に一番ベターな方法で、ベストの商品を取り扱ってもらえることが1番だと感じ、OEMへの転換を決意しました。

この時のことを、博之氏は「わがカーペット業界にも時代への対応が出来ずに既になくなった会社、非常に苦戦を強いられておられる会社が見受けられます。



（当社含め）企業もますます早くなる時代の変化に適応する、時代適応型企業にならなければならないと思います。しかし企業としては浮利にのみ走るのではなく、メーカーとして素晴らしい商品を開発し、良い品を安く造りマーケットを開拓しお客様に喜ばれる地道な努力をして、着実に前進する企業でありたいと願っております。」と語っています。

PP製タイルカーペットの開発

1996年 ▶ 1996年にはポリプロピレン（PP）紡糸機を導入し、世界に先駆けて「三色直接紡糸 PP タイル」の一貫生産を開始しました。その後、日本国内や中国で類似品が多数現れましたが、日本絨氈は独自の強みを存分に発揮し、タイルカーペット全体の裾野を広げることに成功しました。

その流れに乗り、米国のデュボン社製原着ナイロンを使用したタイルカーペットを開発しました。染料に浸け込んで着色する糸は、製造時に染料やそのすすぎ水が廃液として出るため環境負荷が大きく、また摩擦によって色が落ちやすいという弱点がある一方で、原着ナイロンは紡糸工程の前段階で顔料を添加してつくられる着色繊維のため、摩擦や日光による退色がほぼ無く、耐久性に優れるという特徴がありました。

わが国では日本絨氈によるものが初期の開発だったということもあり、そのうち「原着のニッタン」と呼ばれるまじりになりました。

幸せを敷き詰め続けるために

2017年 ▶ 2017年には生産能力を高めるため、滋賀工場が新設されました。滋賀工場はタイルカーペットの生産に特化し、タイルカーペットのバックングラインの加熱・冷却工程を従来と比べて1.4～1.5倍長く設計することなどで、これまで以上の高速ラインを可能にしました。また、自動倉庫を設けることで効率性も高まるなど、世界最先端のハイテク技術が投入された滋賀工場では、世界最高峰の生産スピードを実現しています。

創業以来、人々の生活環境の向上を目指して“心のじゅうたん・カーペット”をつくり続けてきた日本絨氈。織物は伝統的な産業ですが、常に革新的な眼差しを持って取り組んできました。これからも人々の心に幸せを敷き詰めるため、日本絨氈はカーペットをつくり続けます。

日本絨氈 株式会社

本社所在地：大阪府堺市西区築港浜寺西町 8-12
従業員数：140名 資本金：9,360万円
事業内容：じゅうたん、カーペットの製造