

創立80周年記念誌



東洋ファイバー株式会社

発刊のご挨拶

当社は1934年（昭和9年）、帝国堅紙株式会社と株式会社日沙商会のファイバー部門が合併し、新たに東洋ファイバー株式会社として誕生して以来、本年をもって創立80周年を迎えました。

この80年の日本の歩みは、第2次世界大戦における終戦、そして戦後復興という未曾有の経験を経て、経済大国へと成長してまいりました。まさに政治、経済ともに激しい起伏の連続であったと言えるでしょう。

このような歴史を背景に東洋ファイバーも、激しい起伏と共に現在を迎えています。戦前は紡績・電気・その他日本の近代工業の飛躍とともに発展、海外市場の需要にも応じる体制を築き上げました。戦中は軍需・陸軍・海軍の管理工場に指定され、学徒動員により学生もファイバー生産に従事しました。戦後は再び民生品に切り替えて、あらゆる生活必需品に使われ順調でありましたが、プラスチックが登場してからはかなりの分野で取って代わられたようです。近年では、バブル崩壊・リーマンショックにより苦しい時期を迎えましたが、市場も徐々に回復し現在に至っています。

このたび、東洋ファイバーの歴史に関する書類がないということで、80周年を機に聞き取り調査を中心に社史をまとめることといたしました。当社が時代の変遷に対応し、幾多の危機を克服してきた諸先輩の苦勞を詳らかにして、これからの新しい時代に立ち向かっていく私たちの指針にしていく所存です。グローバルにして、スピーディなこの時代に、貴重な伝統を踏まえ、常に新しい技術の開発とたゆまぬ努力をし、新しい東洋ファイバーの歴史を切り開いていく覚悟でございます。

ここに、創立80周年記念誌を各位にご高覧いただき、当社に対してのご理解を一層深めて頂ければ幸いです。

最後に本誌編集にあたり、多くの方の多大なるご協力に対し、心より厚く御礼申し上げます。

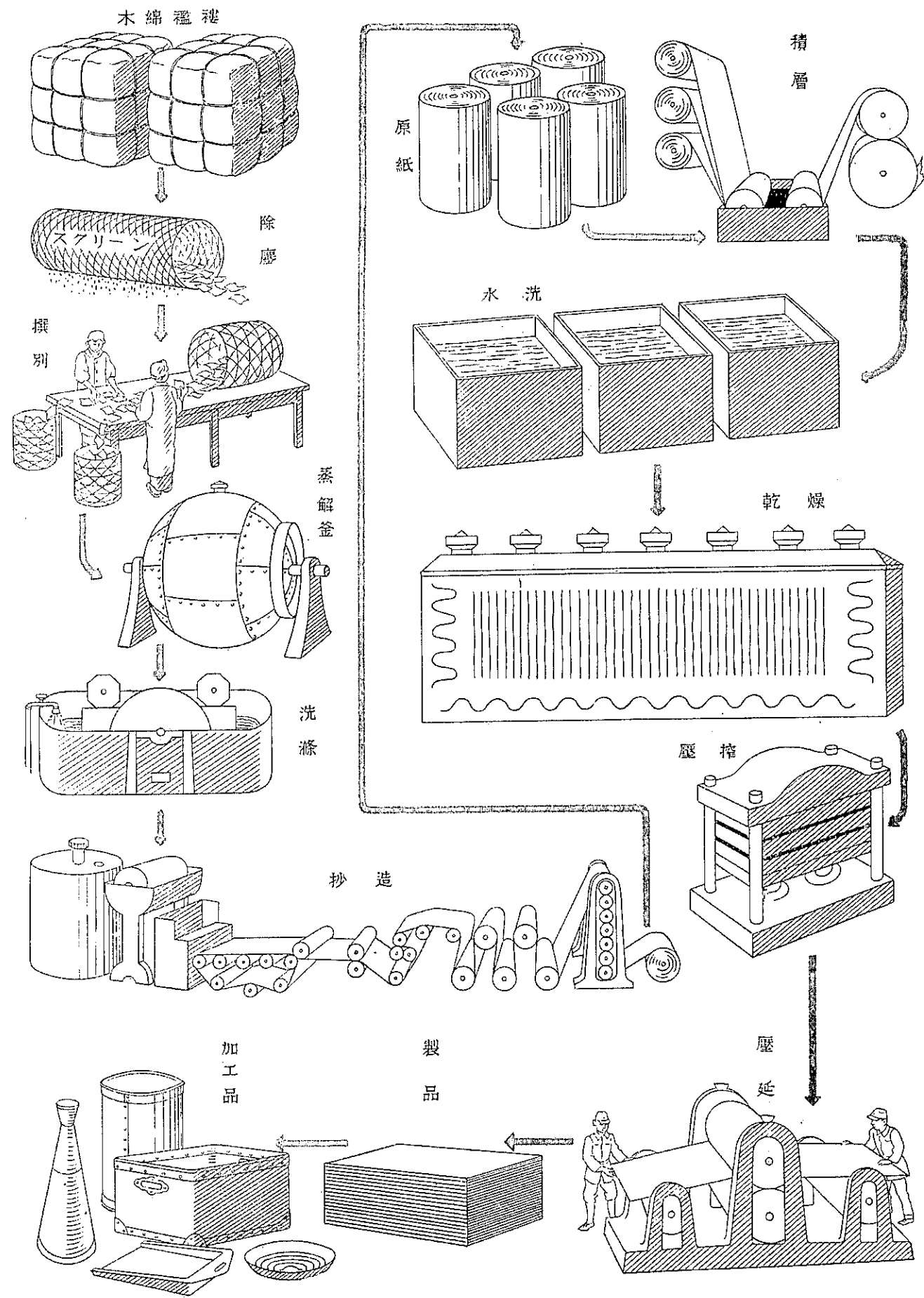
2014年2月



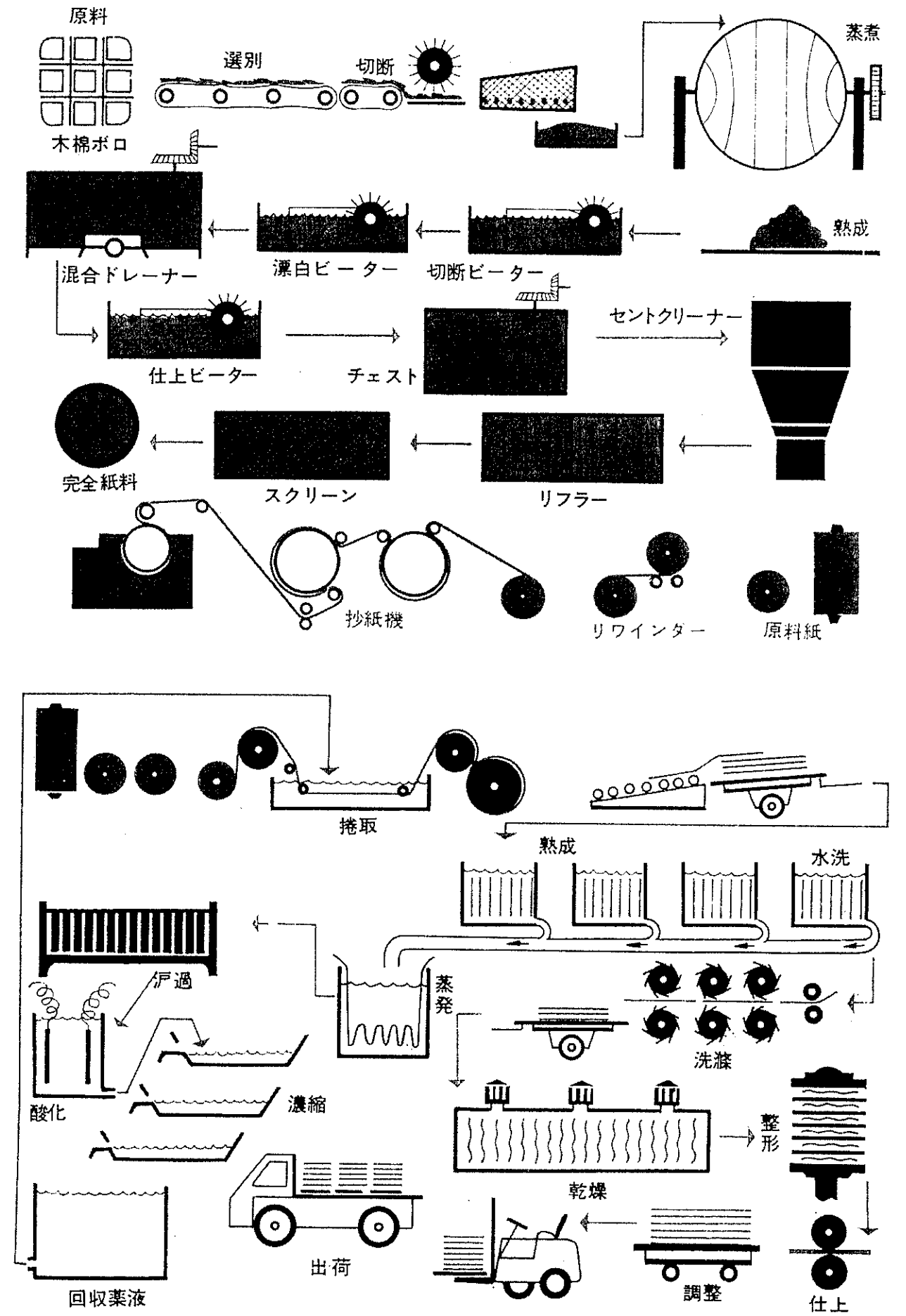
東洋ファイバー株式会社

代表取締役社長 中島章恵

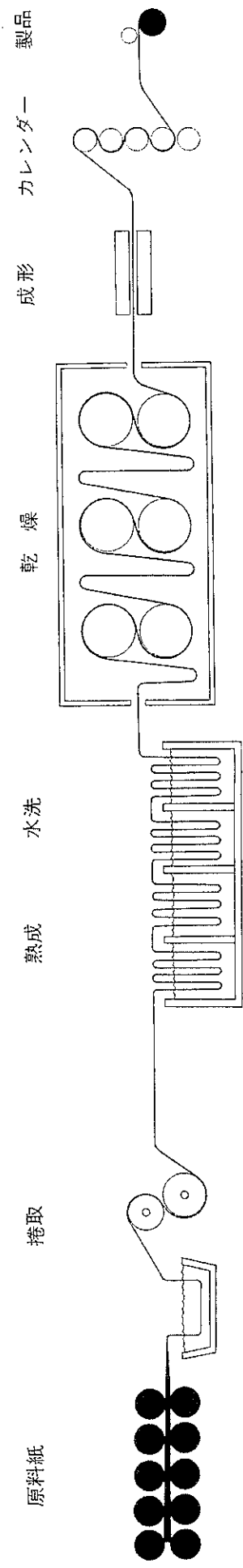
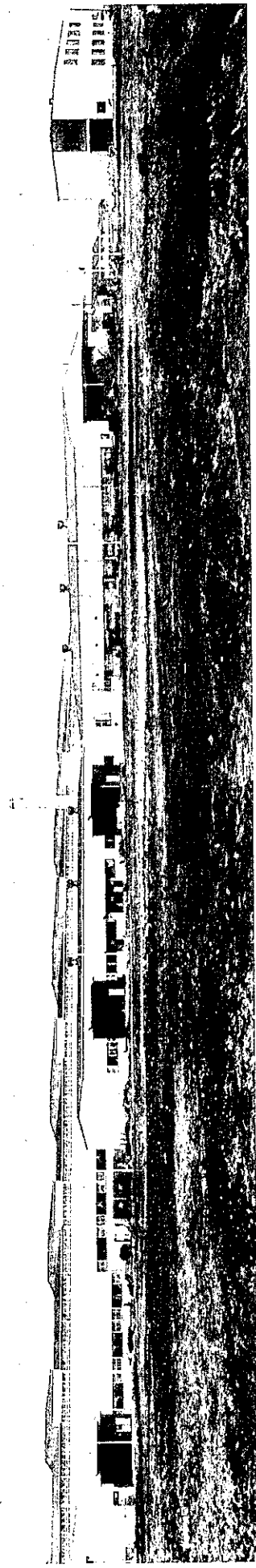
戦前の カタログ掲載フロー図



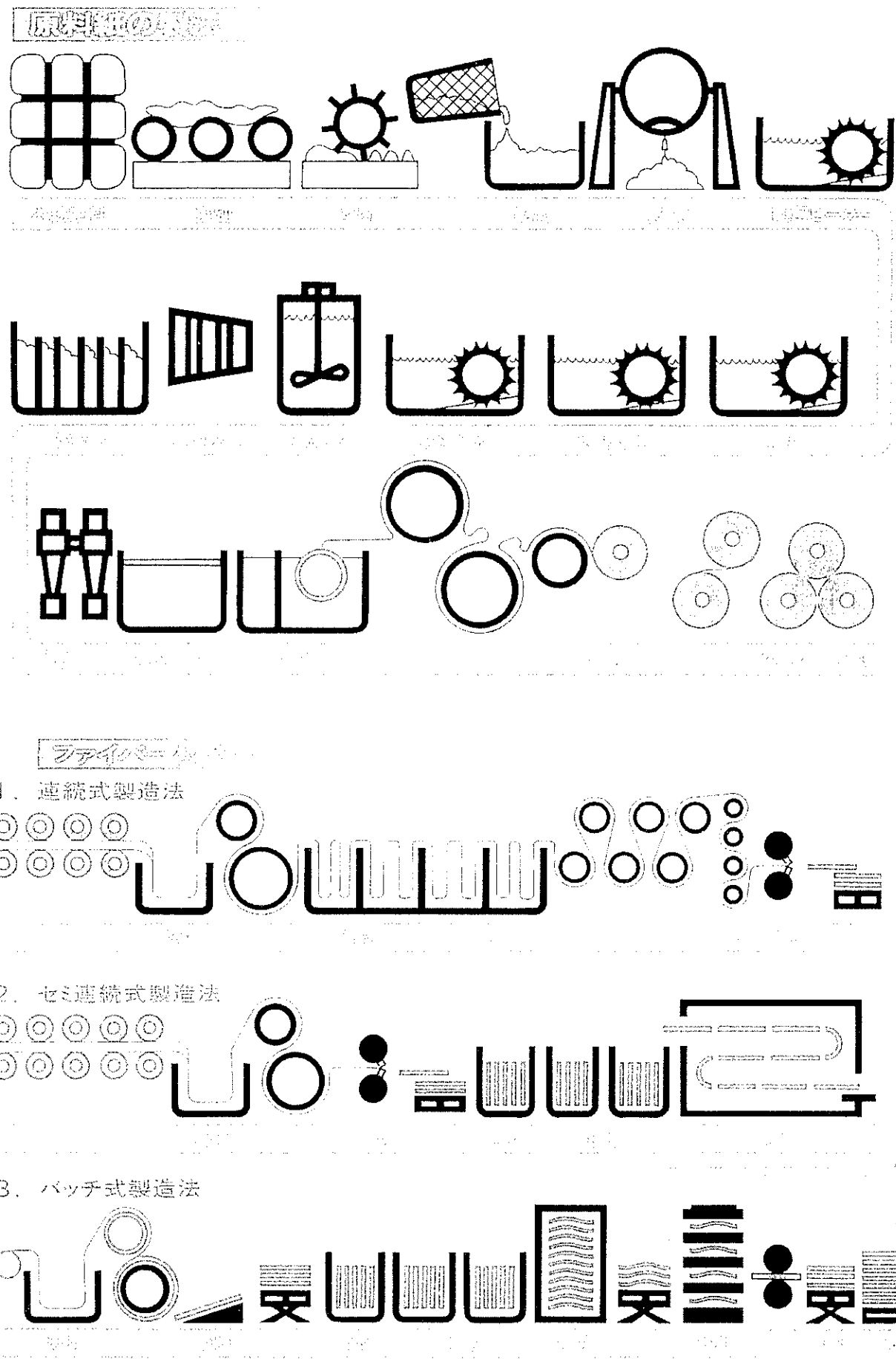
戦後の カタログ掲載フロー図



竣工当時の 原町工場 と 1号機フロー図



昭和後半の カタログ掲載フロー図



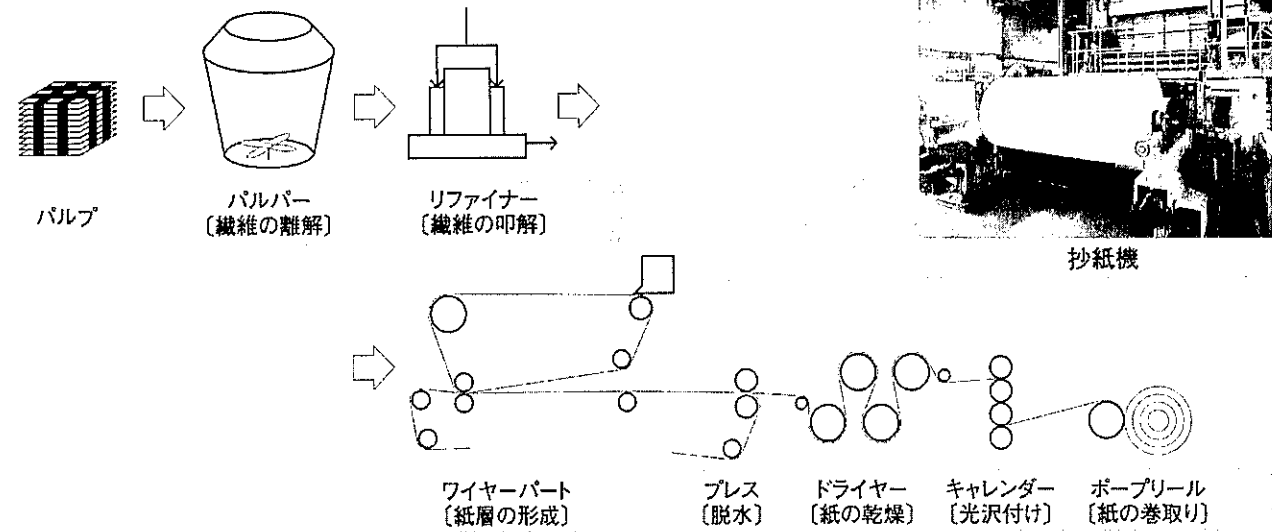
現在の カタログ掲載フロー図

バルカナイズド・ファイバーとは

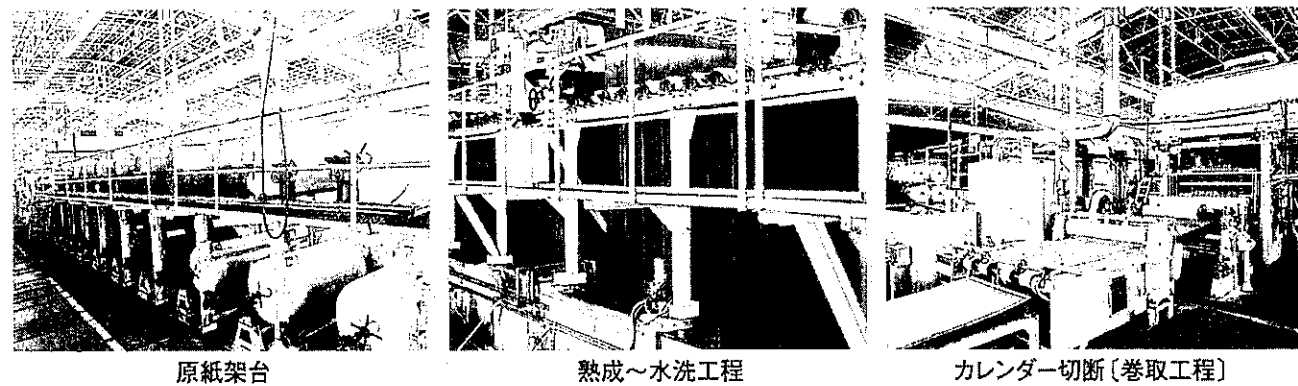
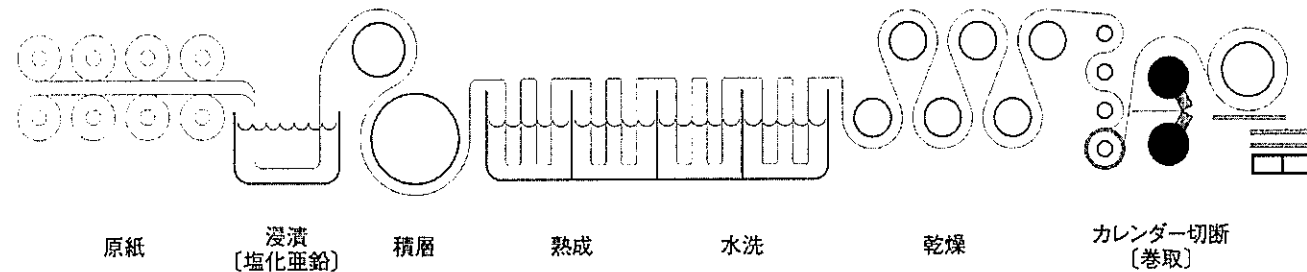
バルカナイズドファイバーは、コットンパルプや精製木材パルプからつくられた原紙を塩化亜鉛溶液に浸し、任意の厚さに積層後、塩化亜鉛溶液を水洗により充分に除去し、乾燥工程を経て出来る製品であります。

ファイバーは、化学的に中性で緻密な組織を有した、天然セルロース100%の天然繊維素系プラスチックといえます。

ファイバー原紙の製法

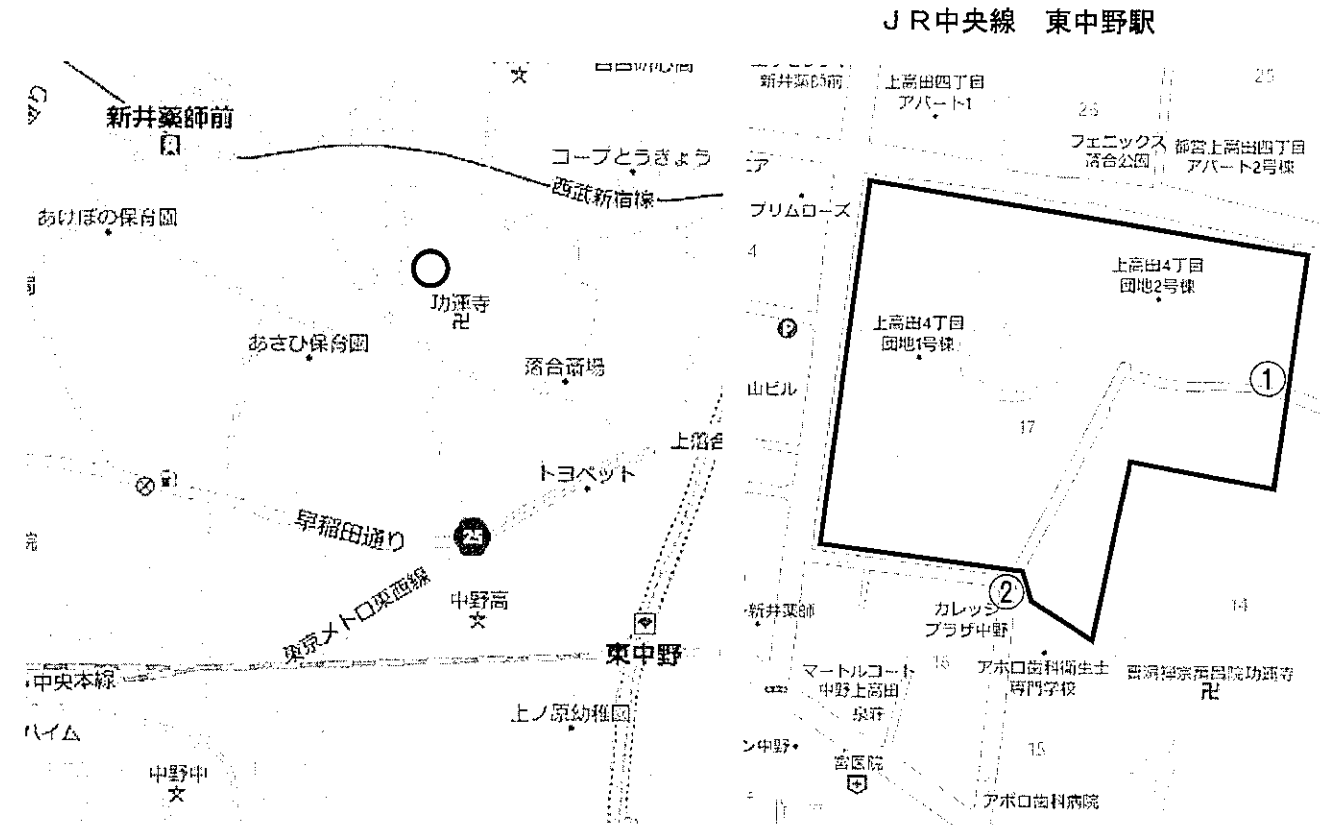


ファイバーの製法



東京工場 所在地地図

最寄駅：西武新宿線 新井薬師前駅



① 幻の公道より

上高田4丁目団地1号棟 (正面) 2号棟 (右) を見る



②

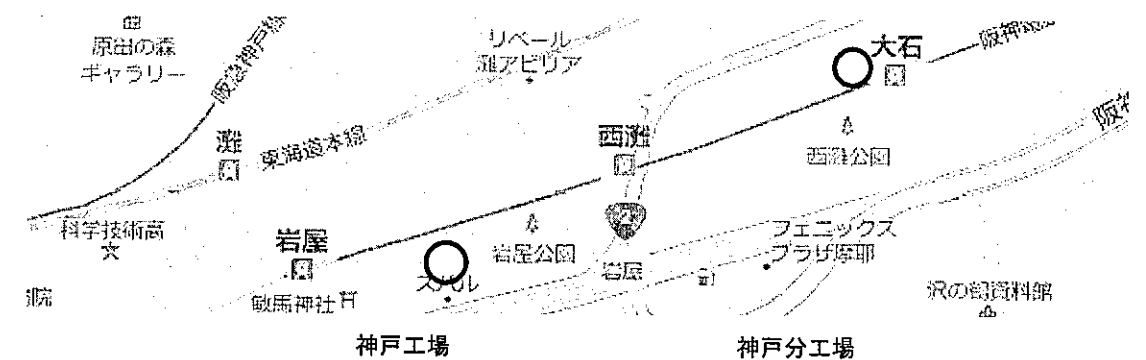
裏門位置より旧工場跡地に臨む



神戸工場・神戸分工場 所在地地図

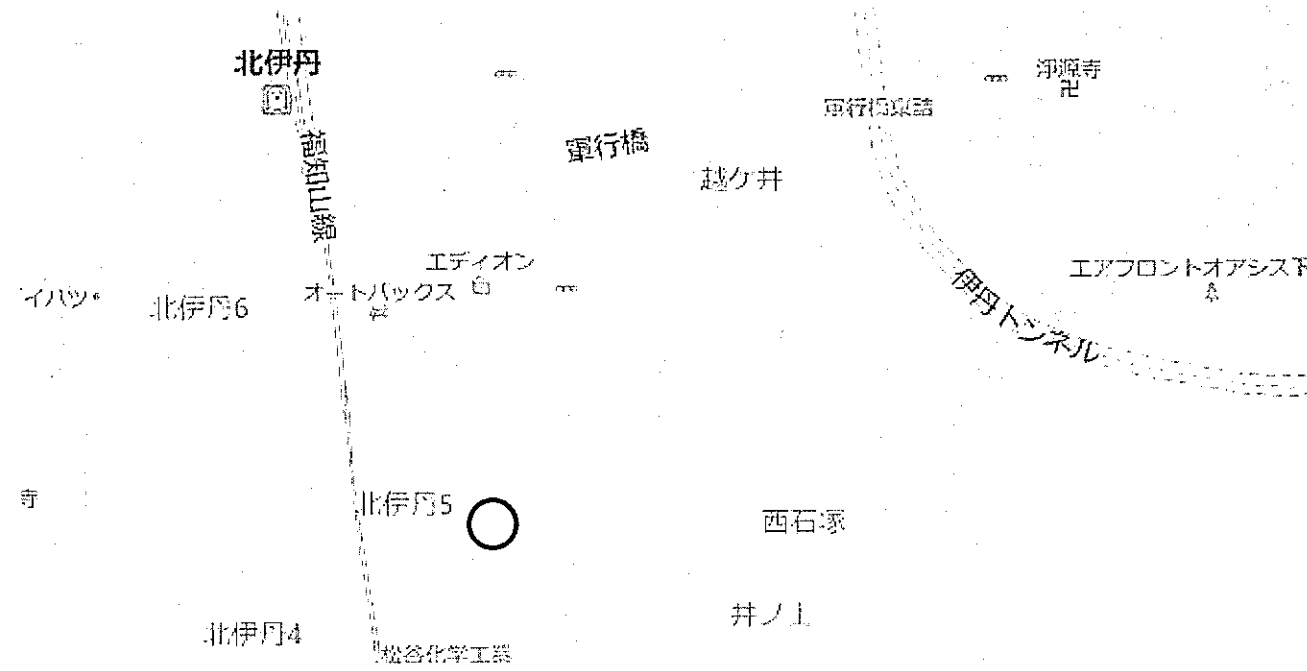
推定：神戸工場 最寄駅：阪神電鉄本線 岩屋駅又は西灘駅

神戸分工場 最寄駅：阪神電鉄本線 大石駅



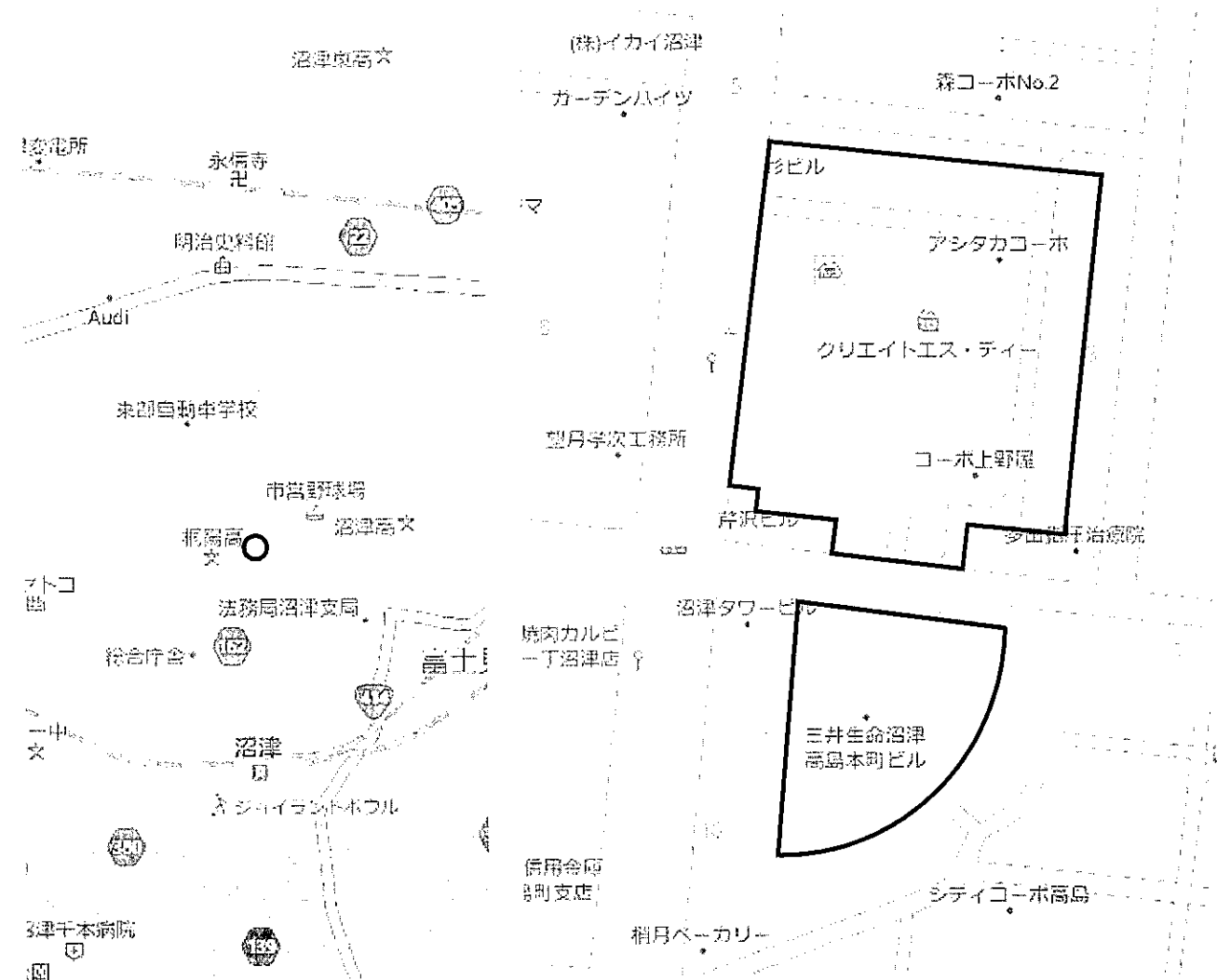
伊丹工場 所在地地図

最寄駅：JR福知山線 北伊丹駅



日本特殊製紙(株) 沼津工場 所在地地図

最寄駅：JR東海道線 沼津駅北口



目次

日本におけるファイバーの夜明け	1
東洋ファイバー株式会社の創立	1
国内他社の動向	4
戦前の業況	4
戦後復興期	5
シームレスケンスの話	6
拡張期 伊丹工場の建設と子会社日本特殊製紙株式会社の設立	7
東京工場余談	10
日特余談	11
経営多角化の努力と挫折	12
工場移転と統合、合理化の進行	14
ボーリングブームとその後の縮小均衡	17
新生東洋ファイバーの建設	18
東洋ファイバー機器販売株式会社と株式会社トーヨーコーポレーション	19
製紙部門の生産基盤確立	19
経営再建への途	20
北越紀州製紙(株)の子会社化	21
資本金の推移	22
年表	
東洋ファイバー株式会社	23
日本特殊製紙株式会社	33
東洋ファイバー製紙株式会社	35
東洋ファイバー株式会社 及び 関連会社 一覧	36

日本におけるファイバーの夜明け

バルカナイズド・ファイバーは、1859年イギリス人のトーマス・テーラーにより発明され、イギリスで特許が取得され生産が始まりました。

その後、1871年に同人により米国特許も取得され、1875年より米国のデラウェア州で本格的な生産が始まりました。

日本では、大正の初期まで、全て輸入に頼っていましたが、第1次世界大戦（1914年～1918年）により輸入が途絶えました。

この状況を打破するために、大正6年 **東京繊維研究所** が池袋駅前に創立されファイバーの研究及び製造を開始しました。

その後、大正7年11月資本金50万円（4分の1払込）の **化学堅紙株式会社** を創立、前記の東京繊維研究所の事業を継承すると同時に、工場を拡張して製造能率を増加すると共に、その製品は三井物産株式会社を経て販売されました。

大正9年3月に資本金50万円（全額払込済）の **帝国堅紙株式会社** を創立し、前記化学堅紙株式会社の事業を継承しました。

当初の池袋工場は、池袋駅より5丁（550メートル弱）にあり、当時4周は草地であったようです。現在の山手線池袋駅界隈の賑わいからは想像だにできません。

当時、工場所在地としては苦情もなく操業を続けられる状況ではありましたが、ファイバーの生産には多量の用水を必要とすることと、その廃水問題や煙害問題等を考慮したこと、他日池袋地域の発展を予想し、工場移転を決めその移転先を物色しておりました。

当時は第1次世界大戦の末期で、日本工業界の不振により各所に売り工場がいくつかあった中から共用水・廃水問題、その他地域条件を調査の結果、大正11年末に中野区野方町大字上高田2丁目330番地の売り地（塵埃焼却工場跡地）をファイバー製造工場として最も適当と認め移転する事になりました。

翌大正12年8月に中野区上高田2丁目330番地に工場を移転、逐年工場の拡張を行い増産に努めました。

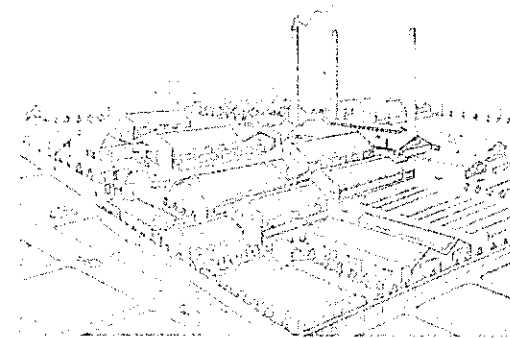
同年9月1日の関東大震災後、徐々に郊外発展が進むに及び、上高田地区でも相当の住民増加が進んだ模様です。

一方関西に於いては、同じ頃神戸8大貿易商の1つである **鈴木商店**（明治7年開業）が米国から一切を輸入して神戸工場を設立、子会社の **株式会社日紗商会**（大正6年開業）が、同社事業の一部としてファイバーの生産を始めておりました。

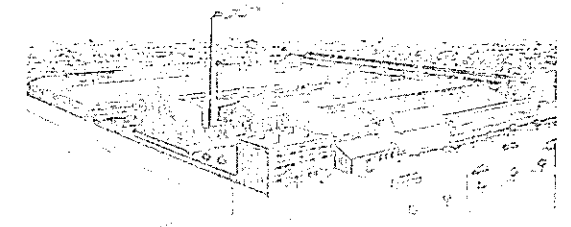
東洋ファイバー株式会社の創立

昭和9年3月3日上述の2社、帝国堅紙株式会社と株式会社日紗商会ファイバー部とが合併し、新たに **東洋ファイバー株式会社** を創立、資本金100万円（全額払込済）とし、今日の礎となしました。

本社	東京市日本橋區室町4丁目5番地（近三ビルディング）
大阪支店	大阪市北区中之島2丁目25番地（近商ビルディング）
東京工場	東京市中野区上高田2丁目330番地
神戸工場	神戸市灘区岩屋中町4丁目28番地
神戸分工場	神戸市灘区船寺町6丁目268番地



東京工場鳥瞰図



神戸工場鳥瞰図

東京工場（旧帝国堅紙系）と神戸市灘区の神戸工場、神戸分工場（共に日紗商会系）の3工場でファイバーの生産に当たりました。

当時の東京工場の4周の状況は、

1. 区画整理中の地域は大部分水田で満々たる水を有していた。
 1. 水田の灌漑用水は妙正寺川より大部分取り入れると共に、当地域は稀に見る清水湧出の箇所が多く是を灌漑に使用していた。
 1. 工場敷地内に湧き清水がありて滾々（こんこん）として湧出していた。
 1. 廃水は妙正寺川へ放流が可能であった（下流に灌漑水として用いる耕地が無かった）。
 1. 落合火葬場に隣接し4周見渡したる限り点々（てんてん）とある農家以外住宅は無かった。
 1. 工場敷地は中央南側に崖傾斜面地で火葬場、墓地、寺地が隣接していた。
- というように、現在するOB諸氏よりの聞き取りも含め、かなり辺鄙な位置に在り、当時としては工場用地として最適の地といえたものの、敷地内に崖傾斜地もあり使い勝手には多少難があった模様です。

最終的には、借り増した土地を含め土地5,325坪、建物2,504坪の規模があったようです。一方、神戸の2工場については残念ながら神戸工場のカタログ鳥瞰図しかなく、文章等の記録は見つかりませんでした。

戦前における生産品は、ファイバー板、ファイバー管（チューブ）の素材製造の他、カードケンス、軌条絶縁、電気絶縁部品、箱等の加工品を生産販売しておりました。

板は、2台の捲取機により、主に薄物は電気絶縁物用に、1.6mmを中心にケンス材及び箱材に、軌条絶縁用に3.2mmをプレート、6.4mmをレール型用に製造しておりました。

この1号機には、1917年米国製とのプレートがついていたこと、2号機はそれを真似て作られていたとの聞き取りを得ています。

管は、主に軌条絶縁用に製造しておりました。

カードケンスは、一部シームレスケンスの生産も始まり、リベット止めケンスと両方共作られていたようです。

ファイバー製造と性質の概略については、当時の記録を原文で引用します。

ファイバーはヴァルカナイズドファイバー（Vulcanized Hard Fibre）の略語でありまして純木綿繊維を堅い角の様に化学的に硬化したものであります。

其製法は木綿繊維で抄いた紙を作り、之を溶解膠化する性能のある薬品を用ひ大きなロールの力を借りて一枚づゝ重ね合せて適宜の厚さの一定の大板に作り、之を大きな水槽の中に浸して薬品を

完全に洗ひ出します。この作業は製品の厚さにより一週間乃至一ヶ年半の時日を要するものです。それ故に豫め需要を見越して常に多種多様の厚さの大量な製品を貯蔵しなければ要求に際して急に間に合わぬものであります。

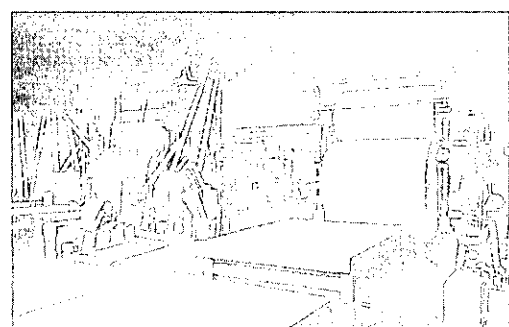
ファイバー板の水洗後は試片を採って完全に薬品がなくなつたことを確めます。若しファイバー中に僅少の薬品でも残つて居ればそれはファイバーの品質が落ちます。完全に洗へたものは之れを徐々に空気乾燥や蒸気乾燥を施します。乾燥すると初めの厚さの半分程に縮み随つて幅も長さも縮みません。

之れは縮むだけ縮ませない限り良いファイバーと云ふ事が出来ません。之の縮みの為にファイバー板は縦横共に同一の寸法に製出す事は困難なものであります。

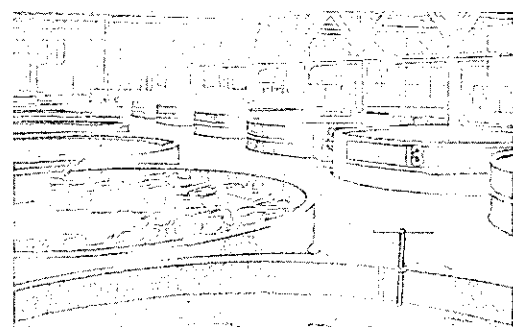
乾燥したものは強力の水圧機を用ひて壓延しロールに依りて仕上を施します、更に之れを温暖乾燥せる室内に貯蔵してよく枯らし(エージング)ファイバーをして良質化せしむるに勉めます。

良きファイバーを作る大切な要件は最良純粋の原料を用ひる事と技術者の熟練とエージングであります。

當社製品は此點に強い自信を持つて居ります、之れが他の製品に比して優秀な原因をなしてゐるのであります。



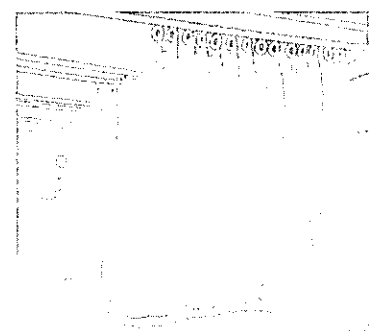
バッチ式捲取機



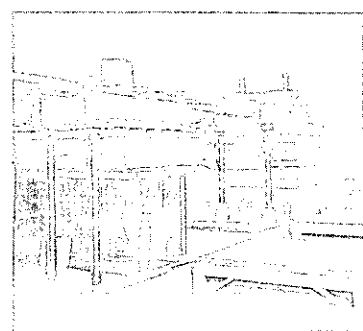
タンク室

ご記憶のある方もいらっしゃると思いますが、旧4号機と3号機のような捲取機を使い、捲取った板を切り出し人力で大きな丸桶へ仕込み水洗後、水分を含んだ重たい板を人力で屋外に吊るし天日乾燥するか乾燥室で乾燥させ、乾いてそっくり返るほど暴れた板を又人力でほぼ平らに伸ばし圧延機にて平らな製品とし、その後これを加工しておりました。

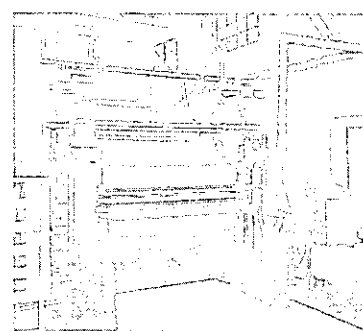
OBの間取りでは、天日乾燥後の暴れた板を平らに伸ばすことを「レスリング」と称し、格闘技に近いような力仕事だったとのことですが、創業当時から同様の作業だったようです。



乾燥室



水圧機



カレンダーロール

どこかで見覚えがありませんか

国内他社の動向

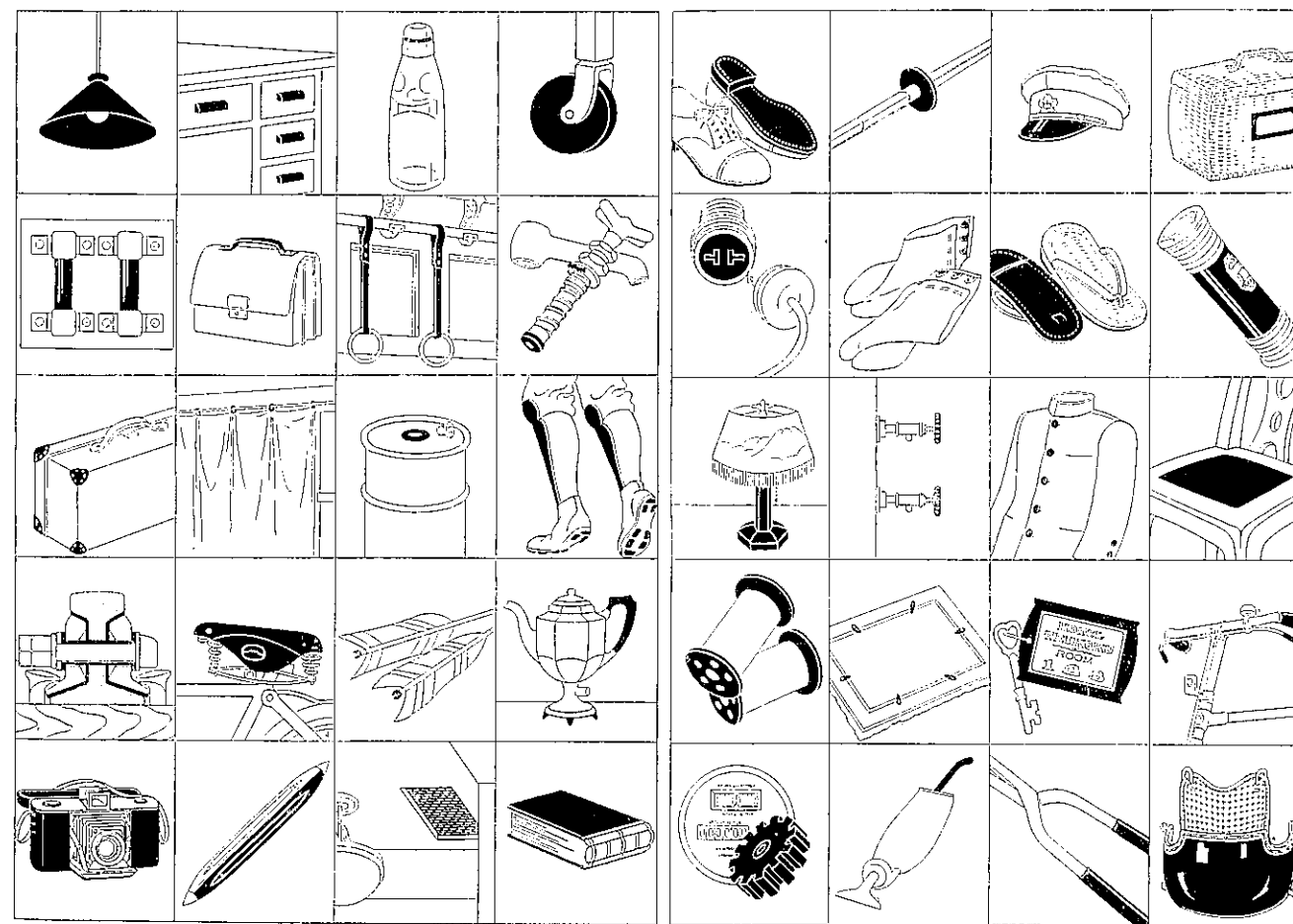
1932年(昭和7年)	日沙商会系の技師が、日本ファイバー株式会社を設立、ファイバーの生産を開始する
1936年(昭和11年)	北越製紙株式会社が、上記日本ファイバー(株)の一部従業員を招聘し、長岡工場でファイバーの生産に着手し、今日に至る
1949年(昭和24年)	日本ファイバー株式会社閉業

戦前の業況

設立当時は、紡績・電気・その他我国近代工業の世界的な雄飛と共に発展、海外市場の需要にも応ずる体制を築きあげました。

しかし、日中戦争の勃発により、昭和12年に資金統制法が施行され、紡績会社の新規拡張取止めや中国進出が不可能となり、新販路の開拓と海外市場への進出に努力すると共に、軍需関係の受注が増え始めました。

昭和13年物資の使用制限や需給の統制が相次ぎ、国家総動員法が公布され、塩化亜鉛の主原料の亜鉛が統制下に置かれてましたが、金属や皮革・ゴム類の代用工業品としてファイバーの需要は増加の一途をたどりました。



代用工業品としてのファイバーの用途

然しながら、受給統制により主原料の綿襤褸の入手が難しくなった為、研究開発の末、綿纖維を使わない新たなファイバーの製法を昭和14年に入り確立しました。

これも当時の文献を引用します。

会社はファイバーの製造、加工及び販売を業としその製品は質、量と共に東洋一にして各前身会社当時より陸海軍及び鉄道省の指名工場となり当工場は機密兵器製造下命により海軍第3類工場の指定を受け被監査工場となれり而して今時支那事変に際しては多額の軍需品の製造を命ぜられ且つ物資使用制限並びに受給統制の結果当社のファイバーは優良代用品として商工省よりその重要性を認められ俄(にわか)其の需要を高むに至れり

当社は一意国策の線に沿い増産計画の実行に全力を盡(画)し以て産業報国の実を挙ぐるに最善の努力を盡し居れり

ファイバー製造上唯一の原料は従来木綿纖維を使用し来れるも今事変下木綿纖維材の欠乏を来したるを以て国策上由々しき問題となし率先して世界に類例を見ざる木綿纖維に代わる可(よ)き原料(木材)に就き支那事変勃発当時より専心研究の結果昭和14年上期漸く完成し事変下日本の化学界に凱歌を奏せり

木材を化学的に処理し是を以て特別なる原料紙を抄造し之を溶解膠化する性能ある薬品を用いてロールに所定の厚さに捲き付け之を切開き… (中略) …

特に軍需品にありては製造初期より原料、薬品等を精選し、水洗作業の如きは注意して綿密なる検査を施工し水洗の良否が兵器に関係するが如き事無からしむる様努力す
斯の如くファイバー製造には多量の用水を必要とせるに鑑み当社は用水に就いて特別なる注意関心を有し来たり… (後略)

太平洋戦争開戦後は、ますます労力・資材両面より不足が顕著となり、昭和19年には軍需・陸軍・海軍の管理工場に指定され、学徒動員により学生もファイバーの生産に従事しました。

航空兵器総局の生産示達並びに第1線重点兵器の製作に集中し、ドラム缶や航空機の燃料タンク等も製造していた模様です。

又、神戸の2工場は残念ながら昭和20年3月の空襲による戦災で全焼失いたしました。

この4月に本店設置場所を中野区上高田2丁目330番地(東京工場)に移転すると共に、大阪支店を一旦廃止しております。

戦後復興期

戦争終了を契機に再度民生品への切替に着手いたしました。当初石炭・原料紙・塩化亜鉛等の重要資材は全く枯渇、生産のめども立たない状況だったようです。

しかし、国鉄の鉄道保安信号用甲軌条絶縁装置部品や紡績の復興カードケンスの大量発注、進駐軍の生産命令による輸出向け製品等の需要があり、日本経済の重要部面を担当する為、生産資材の配給も漸増し、生産を続けました。

一時は正規の原料紙も無く、GP(碎木パルプ・Grand Pulp)や軍票などで作られた原紙を使い、粗悪なファイバーを出荷せざるを得ない時期もあった模様で、大きなクレームにもなったようです。

日本全国が戦後復興に向けて動く中、当社も会社経理応急処置法や企業再建整備法に基づき

再建の基礎を昭和23年完成いたしました。これら両法の施工により当社の第25期と第26期は決算期間に変更がありました。

戦前から代用工業品として徴用された位ですので、ファイバーはあらゆる生活必需品の代わりに使われた模様で、聞取りでは塵取りや飼葉桶等にまで使われたようです。

ファイバーの特性に、絞り加工がありますが、口径1に対して2の深さまで絞れるとの聞取りの通り、米軍のインナーヘルメット(演習用鉄兜の代替)や鉱山労働者の保安帽等まで絞り加工で作られておりました。

この話をしてくれたOBは、安価なプラスチックさえなければ、子供の自転車用ヘルメットに最適ではとの感想も話していただきました。

軽くて丈夫で加工性の良いファイバーの面目躍如といえるのではないのでしょうか。

しかしながら、樹脂等の射出成型と違い、前段の加湿・加工後の乾燥成形等非常に工程数が多く、量産のきかない高価なものとなる等マイナス制約も大きく、用途を狭めています。

尚、日沙商会は東南アジアのゴム園プラント経営等にも手を染める大きな会社だったようですが、その後昭和19年、親会社であり鈴木商店を引き継いでいた太陽産業株式会社に株を譲り清算され、その太陽産業も昭和24年解散、三井系列に吸収された模様です。

この昭和24年、三井生命保険相互会社(以下三井生命)の監査役1名が当社の役員に着任、昭和26年より正式に社長職に就任しましたが、この頃より生命が当社経営に関与を開始したものとされます。

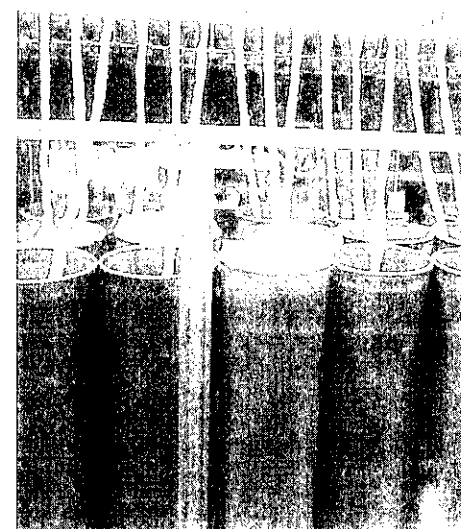
シームレスケンスの話

カードケンスは綿紡、麻紡等の天然繊維から化繊紡に至るまで、紡績の各工程内で使用される機械間の原料繊維の移送に使われる筒状の入れ物のことです。

一番ポピュラーな綿紡について話を進めて行きます。

輸入原綿は混打綿機や梳綿機によりくしけずられ、スライバー(消毒綿を細長く伸ばしたまだ撚りのかからない紐状)に加工され、練篠機・粗紡機・精紡機の順に引き延ばしと撚りを加えられ綿糸となります。

この工程間を移動するスライバーを収納するのにケンスが使われました。



ケンスの使用例

(トヨタテクノミュージアム産業技術記念館展示品)



シームレスケンス

梳綿機より出たスライバーはまだ撚りが掛っておらずフカフカの状態ですから、大口径のケンスにスパイラルに捲かれながら押し込められ収納されます。

これを複数本一辺に練篠機に掛け撚りを加えて行き、次の粗紡機かこれを抜いて直接精紡機へ掛けるわけですがここでの移動にも口径の小さいケンスが使われました。

当初、このケンスはファイバーを筒状に曲げリベットで止めた筒が使われましたが、紡績技術の進歩高速化により品質安定のために継目の無いケンスが要求されるようになり、シームレスケンスが作られるようになりました。

シームレスケンスは、ファイバー管を作る機械の口径を大きくしたようなもので、ファイバー原紙を塩化亜鉛溶液に含浸後、所定の太さのシリンダーに必要回数巻取り、これをシリンダーから抜き取り、ファイバー板と同様大口径の丸桶に浸け1・2週間で薬を抜きます。

この濡れた筒をフォーマーと呼ばれる加熱乾燥機にかぶせ乾燥させます。当然乾燥してくればファイバーは収縮し、乾燥後このフォーマーからケンス本体を外す段になるのですが、この時も本当の力作業だったようです。

出来上がった筒は上部をターンオーバーと呼ばれる様にトップリングの金具を当てた上に折り返し成形するか、メタルトップという口金を付けられます。

底部は補強に袴と呼ばれるファイバーを捲かれた後ボトムリムを取り付けられます。更にこの上にスライダーと呼ばれる樹脂製のカバーを付けるものもあります。

後は内外を研磨・塗装しシームレスケンスが完成となります。

ケンスによっては、巻き取られたスライバーの取出し高さが一定になるように、ケンス内部にスプリングを入れた物や、機械でスライバーの減った分ケンス内の稼働底を持ち上げる様式等のものがあります。

筆者は入社当時、名古屋の紡績工場を見学させていただいた際、糸を1本紡ぐのを1錘(すい)と呼び、1錘にケンスを最低各3本必要とすると聞かされました。1万錘の紡績工場を作るとしたら3万本の小型ケンスが必要となるわけで、当時新設工場のケンス注文を一回取れば非常に大きな仕事量となったわけです。

話は余談となりますが、その際女工さんがスライバーを満タンにした40in位の大口径のケンスを何本も一辺に蹴飛ばすように運ぶところを見学させていただきましたが、圧巻の一言でした。但し、こんな大きな口径のシームレスケンスは作り様も無く、リベットケンスか貼り合わせケンスだったと思われま。

ファイバーは、紡績関係ではケンス以外に出来上がった糸を巻き取るポビンや、それを運ぶ糸管箱等に、紡織関係では織機に使われるシャトルの摩擦面等に使われました。何れも静電気が起こらない素材として重宝されました。

残念ながら現在は連続自動紡績装置や空気紡績法の実用化により、原綿から綿糸までを一気に撚り上げる事が可能となり、ケンスの必要性は薄れました。

拡張期 伊丹工場の建設 と

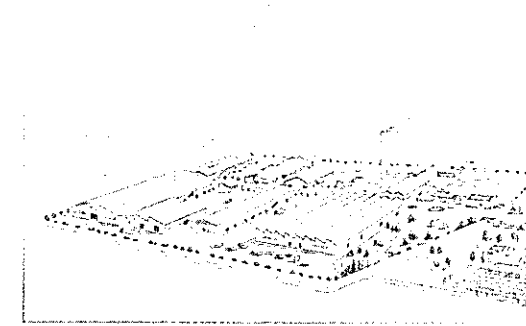
子会社日本特殊製紙株式会社の設立

戦後処理を終え、復興受注が増加する中、紡績工業界よりシームレスケンスの要求が漸増したことを受け、昭和26年6月に関西工場の復興再建工事が開始されました。

東京工場の拡張は不可能な状況にあり、紡績工業の中心地の関西に新工場を作り、**伊丹工場**

と称しました。

最終的には借地を含め土地6,895坪、建物2,527坪の規模となりました。



伊丹工場鳥瞰図



工場正門風景

住所は兵庫県伊丹市北村中田台坊486番地で、町名変更により伊丹市北伊丹5丁目26番地となりますが、現在住宅地図等にはこの地番は見当たらず、当時ダイハツ工業へ売却したとの聞き取りからすると、現ダイハツ工業株式会社本社池田工場ノックダウン工場の地番に合筆された模様です。

JR福知山線北伊丹駅の近くで猪名(いな)川の堤防脇、川向うの東側には伊丹空港、現大阪空港があるのでかな場所であったようです。

仕事帰りに土手を上り猪名川で釣りや水遊びをしたとのOBの懐かしい思い出話も聞くことが出来ました。

一期工事でシームレスケンスの捲取機(最終5台)、フォーマー乾燥機(最終99台)、洗滌用水槽(最終115ヶ)とファイバー板捲取機1台、水槽(最終20ヶ)の設備で生産を始めました。

二期工事としてファイバー管捲取設備を増設しました。

最盛期シームレスケンスを3千本/月以上生産していたとのことで、当社の納品だけの単純計算でも1千錘/月ずつ紡績機が増える事になり、当時の紡績業界の活況と紡績用ケンス需要の旺盛さがしのべれます。

昭和30年頃より紡績会社の生産設備合理化の為、それまでの9・10・12inから14・15inの大型ケンスの新規需要が起こり、その大型シームレスケンスの製造設備を設置しました。

東京工場では、この伊丹工場の建設稼働と併せ、昭和31年にフィッシュペーパーの生産に成功すると共に3号機として連続式薄物ファイバー製造設備が完成しました。

この装置は他の機械と違い、捲取をロールで取り、現1・2号機のように連続洗滌出来る装置でしたが、捲取と洗滌が切り離されており、ロール面が互いにくっつかない程度に熟成過程を終えたファイバーをロールに捲き、人力で台車に乗せ別棟に運び現在と同様の洗滌過程を経過後、他のファイバー同様、板に切断して乾燥させていたようです。

当然、台車に乗せ人力運搬ですから、あまり大きいロールにはできなかった模様です。連続でファイバーを作る事が出来るようになるのは、後述する日本特殊製紙の薄型マシンの登場を待たざるを得ませんでした。

又、同年にボイラーエネルギーの石炭から重油への切り換えが実施されました。

昭和33年には、極厚物ファイバーの内作技術が確立され、一切輸入に頼らずにファイバー

の生産供給が可能になりました。

又、専売公社用品として通い箱や、防衛庁関係の受注（主に航空機より投下される資材を入れる箱）等も漸次増加しました。

しかしながら、加工部門に於いては昭和 30 年頃までに、箱関係は大阪の太陽ファイバー株式会社を中心に、その他の加工は旧日本ファイバー系の加工屋であった渡辺ファイバー株式会社を中心に外注化が進みました。

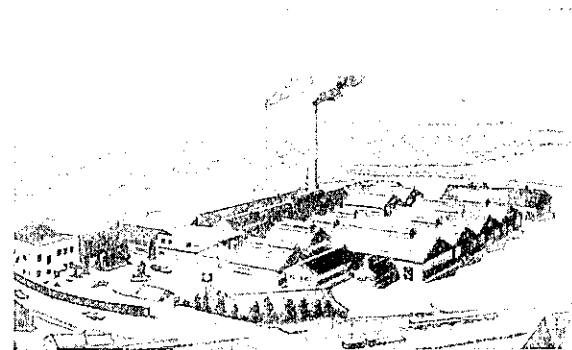
内作品の種類が少なくなり、昭和 37 年頃には完全に「買入商品」と称する発注方式に変わり、全て工賃払いから売り買い方式となりました。

同じく、製管部門も、伊丹工場や後述の日特沼津工場へ移管し、東京工場での生産をやめております。生産性の低さと工賃の急騰等で自社の加工部門を切り離してしまっただけです。

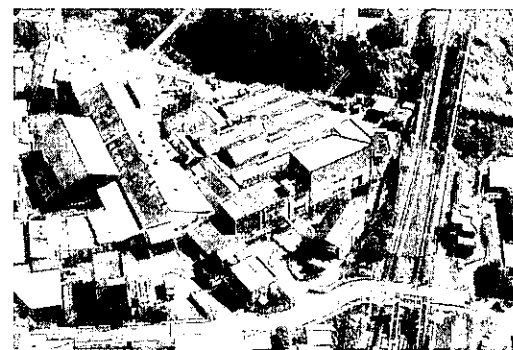
一方、ファイバー原紙につきましては戦前戦後を通じて、大半を大平製紙、一部を四国製紙等の国内製紙会社や、一部三井物産の輸入紙等、全量購入原紙に依存しておりました。

ファイバーの消費量の増加に伴い、自前での原紙の自給体制を目指し、昭和 28 年 9 月に子会社である **日本特殊製紙株式会社**（以降日特と称します）を、資本金 5 百万円、本社中央区日本橋 1 丁目 6 番地に設立しました。

静岡県富士郡鷹岡町の富士越製紙を買収、ここに **富士工場**（土地約 2,200 坪）としてファイバー原紙の抄造を目的に設備の改造等に加え、翌昭和 29 年 1 月末に竣工、2 台の丸網ティッシュ抄紙機により生産能力 50 万ポンド（230 t）の稼働が始まりました。



富士工場鳥瞰図



現在の航空写真

その後、昭和 31 年 5 月沼津市高島町にあった銀行管理の旧製紙会社（元々この工場では馬糞紙と陰口を叩かれる藁から紙を作っていたようです。）を買収、**沼津工場**（土地約 4,000 坪）としての改造工事を行い、9 月より抄紙機 1 台とウエットパルプ機 1 台で本格稼働を開始しました。

両工場とも、原料の木綿襤褸を断裁後地球釜で蒸解し、ビーターやセントリクリーナーやリフラー等を経て調整された繊維を紙に抄きあげていました。

聞取りによると、沼津工場では建設当時は未だトラック便が発達しておらず、原紙は沼津駅まで大村組がトラック搬送し、沼津駅より貨車便で東京工場と伊丹工場へ運ばれたようです。

両工場は順調に生産を増加し、購入原紙より安価なファイバー原紙の調達を可能にするともに、余力をクロス原紙等の一般特殊紙として外販活動への注力も始めました。

エポックとしては、印度のロータス・インダストリー社によるファイバー製造があげられま

す。

その援助として、昭和 31 年に機械の改良や近代化指導に技師 4 名の派遣を含め、その使用原紙を東洋ファイバーから供給したことが挙げられます。同時にシームレスケンスの設備も輸出した模様です。

ロータス社では、イギリス製のバッチ式の捲取機で生産を始めたようですが、ドラムに捲き付ける際重ね数を小石で数えていたらしいとか、直ぐに休憩を取りたがり生産効率はすこぶる悪かった等の余談が伝わって来たようです。

又、一説では、外気温が高く良質のファイバーの製造は難しかったのではないかとの話も聞かれました。当社の現状でさえも冬季に比し夏季は品質が落ちるのを地で行っていると言えます。

昭和 34 年には、印度商社とのファイバー原紙の大量長期契約が成立、数年にわたり原紙の供給を続けましたが、ロータス社では直接ファイバー原紙を生産する為、当社より丸網式抄箱の設計図譲渡と共に原紙の供給は打ち切りとなりました。

現在ロータス社でのファイバーの生産は終了している模様です。

日特の沼津工場では、昭和 34 年現 2 号機の前身、現 1 号機の原型となるファイバー連続式薄物製造設備が完成、0.5 mm までは 50 kg 程度のロール製品の製造が可能となりました。

翌、昭和 35 年には、中厚ファイバーのバッチ式製造設備を新設しファイバーの生産増を果たすと共に、新たに抄紙機 1 台を増設し、ファイバー原紙及び一般紙の増産体制を整えました。

相前後して、管の生産設備も設置され、管の生産も始めました。

富士工場に比べ地形的にも余裕のある沼津工場へ、広い場所を必要とするファイバーの製造装置が作られたようです。

東京工場余談

1. 工場の建物の下に公道（坑道ではありません）があった

現、中野区上高田 4 丁目 17 番にあった旧東京工場の跡地を見て来ましたが、現在公園の団地が 2 棟と中野区の公園になっておりました。

この公園の中を鉤の手に曲がる公道が通っていました。当然、東京工場の敷地内には無かった道です。

帝国堅紙時代、崖になった傾斜地を含めた工場の活用上、制約となる公道を工場用地として利用できるよう申請し、近隣の他の道路整備の計画の進行と合わせ工場用地としての利用が認められた模様です。

現に管製造場は、この崖の一部を使い半地下式に作られた建物の地下にありました。

崖傾斜地は当時、ポイラーから出る炭殻捨て場になっており、その下はテニスコートとして使っていたようです。

聞取りでは、近隣住人がこの道の代わりに、炭殻山の脇を登ってきて工場内を通り、裏門から出て行く姿を見かけたよとの話がありました。

平成 24 年になり、都市再生機構より公道上に手違いで残る工場建物の抹消登記の依頼があった位で、まんざらあり得る話ではないでしょうか。

東京工場移転と共に公道が復活された模様です。

昭和 49 年頃まで、工場跡地の一部を東京倉庫として使用しておりましたが、旧裏門の

場所より入りぐるりこの公道を通り事務所へ入った覚えがあります。

2. 工場の炭殻山が子供たちの格好の遊び場だった

前述の炭殻山は、崖傾斜地へ順に上から炭殻を投棄してできたもので、山といっても傾斜地を埋めるような形をしていたようです。

当時遊びの少ない近隣の子供たちが、当社で廃棄するファイバー屑を楯にして、この崖を滑り降りる遊びに興じていたようです。

3. 上高田氷川神社桜ヶ池の枯渇事件

東京工場は水利の便から十分な適地として建てられましたが、関東大震災後の東京市の郡部拡張が進み、周囲に住宅が増え、一部住民は水道の外に井戸水を生活用水として使っていたようです。

昭和7年、中野区の耕地整理組合が設立され、湿地帯の土地改良工事が始まりました。又、昭和11年初頭、東京市治水課の妙正寺川改修工事や、下水施設工事も始まり、井戸の水位低下が見られるようになりました。

これと前後して、戦時下軍より兵器用の直接注文の他、準軍需品材料として、大增産を下命された為、用水の不足が顕在化し、昭和14年近隣井戸への影響も考慮し深井戸を掘りました。

この工事中まだ揚水を開始しない段階で、上高田氷川神社桜ヶ池の枯渇事件が発生し、警視庁の事情聴取を受けました。

この池は湧水と雨水で維持されていましたが、一部近隣住民の悪意で井戸工事と結び付け問題が大きくなったようですが、渇水対策を立て無事井戸の使用にこぎつけました。

4. 東京工場の火災事故

昭和39年3月20日未明、工場内の後述する関連会社正和化成工業㈱の入居した加工工場2階より出火し、その建物を全焼、隣接の厚板洗滌槽のある建物を半焼しました。

この際出動した消防が、この半焼した厚板洗滌棟のコンクリートタンクより一部消火用水をくみ上げ消化したようです。

消火中にこのタンクへ消防士1名が落下、外にこの水を浴びた消防士が、帰庁後体にかゆみを感じたとのこと。それ程濃度の高くない洗滌液で一安心でした。

聞き取りによると、当時付近で放火事件が多発、後刻第1発見者の消防士が犯人だったとの話や、当時経営が苦しかった正和化成工業の、屑箱加工に使う塩ビの加熱接着機より出火したとの話があり、真偽のほどは解りません。

日特余談

1. カメレオン川の怪

ファイバー原紙の抄造には、弁柄等の顔料が使われ色付けされる為、その排水は常に色が付いていました。

沼津工場の第2工場にあった沈澱池と公害設備で繊維質はかなり除去できたようですが、この色水は如何ともしがたくそのまま外部へ流されていたようです（法的規制はありません）。

この排水は現西北部第1排水路を通すのではなく、現在は暗渠になっていますがリコー通りに沿った川で一気に沼津駅北側まで流れ、揚水され駅南に渡し、子持川を經由観音川を通り、沼津港に流れ込んでいました。

当社の排水の色で港湾内まで毎日色が変わる為、当時カメレオン川と称されたようです。工場から流れ出てどの位で港湾に至るか調べたこともあったようですが、その記録は残っておりません。

2. 同名会社との合併

昭和37年9月、中野区打越町34番地にある同名の日本特殊製紙株式会社（資本金1百万円）に合併吸収されました。

これは、日特創立当時の商法により1株の額面を500円とせざるを得なかったのですが、これを親会社と同じ額面50円とし、公募増資を行ない易くする為だったようです。

1株額面50円で資本金1百万円、欠損金1百万円の休眠会社を買取り、同名・同目的の会社に変更後、これに吸収される格好にして額面を500円から50円に変えたものです。

しかしながら、これ以降の増資時も、一般公募の増資は行われませんでした。

経営多角化の努力と挫折

昭和30年代に入ると、電気絶縁材への合成樹脂化学関係の新製品（プラスチック）の進出が目覚ましく、これに対応できるようなファイバー素材の改良と新製品の研究に注力しましたが、段々対応が難しくなりつつありました。これは現在でも続いている通りです。

一方、軌条絶縁の分野にも、ロングレール化やこのレール間に樹脂製の絶縁物を挟んで接着した接着絶縁レールを用いて軌道回路の為の絶縁を確保する方式や、全く絶縁を要しない方式も開発されるに及び、今までの様に多様な部品を組み立てて使う方式は急速にすたれ始めました。

現在は都営地下鉄と名鉄の一部に使われているとの聞き取りもありましたが、その量は高が知れた物のようです。

ケンスにしても、手の掛るシームレスケンスから、接着技術の向上で安易にできる接着式ケンスへと主流が取って代わられつつありました。

このような状況下、会社は経理的には好調を維持し続けておりましたので、将来の柱となるべき事業への多角化に手を付け始めました。

伊丹工場建設や、日特設立・拡張時より無償増資の外、一般公募増資をしながら、その資金を元に新事業に手を出す式に、資本金が増額されました。

昭和34年10月に店頭売買を開始、昭和36年10月に東証2部上場を果たしました。

上場は昭和53年7月まで続きましたが、2部上場の資本金下限5億円をクリア出来ず店頭登録に変更され、昭和57年の半額減資により店頭登録も廃止、証券会社を通じての株式の売買は出来なくなりました。

ここに、当時手を染めた各種事業を列挙いたします。

[東洋化成株式会社を設立]

昭和32年9月、早稲田大学の石川・田中両教授の御指導で設立しました。

狙いは、クリーニング店で使用される脱酸・脱色剤や、溶鉱炉内で使用する、耐火断熱及び耐火煉瓦の焼結生産が目的で、耐火煉瓦は富士製鉄(株)釜石工場への納品を目指しました。

岩手県北上市（当時黒沢尻町）と、埼玉県真岡市で工場を開業いたしました。

北上工場では、珪藻土を採取するための敷地20万坪の中に長さ100mに上る「トンネルキルン」と呼ばれる煉瓦の焼結装置を作り、当時かなり大がかりな装置だった模様です。

聞取りによりますと、予定した北上工場の敷地からとれる珪藻土では期待の耐火度や密度が出ず、岡山県から原料の土を運ばざるを得ない状況で、安価な煉瓦の製造が出来なかった模様です。

富士製鉄から担当者の派遣も受けたようですが、問題の解決には至りませんでした。

又、珪藻土内に含まれる鉄分の除去がうまく行かず、煉瓦に点々と黒ジミが出て上質の煉瓦にならなかった為、東京工場の試験室に簡易炉を作り、鉄分の除去試作を延々と行った等の話もありました。

これ等の話とは別に、狙いの耐火断熱煉瓦は完成したものの、この煉瓦はそれまでの高炉の構造である、耐火煉瓦+断熱材+外側煉瓦の3層構造を、この煉瓦1層で行うという野心作で、当時の高炉技術者はその良さは理解できるものの、経験上この煉瓦を直ぐに使うだけの決断が出来ず、使用に踏み切れなかったとの話も聞きました。

もっとスケールの大きな話としては、アルミナの焼結取出しを狙っていたとの話もありました。

昭和35年品川白煉瓦(株)(現品川リフラクトリーズ(株))の資本参加及び経営提携が行われ、技術及び販売の支援を受ける事となりましたが、残念ながら昭和37年に設備一式を売却し撤退いたしました。

親会社(東洋ファイバー)の実力で運営できる資金範囲ではなかったようです。

【東京機材株式会社を買収】

昭和36年、各種軽量型鋼の製造や、板金加工を行う会社で、自動車の三角窓枠等を、当時の日産・富士重工・関東自動車等へ収めると共に、サッシ等の製造販売と、その取付け現場工事等も請け負う会社を買収したようです。

ここも数年すると材料購入先の倒産や、隠ぺいされた不良買掛金等が発覚し、維持できず手を引きました。

【南部珪藻土工業株式会社へ出資】

元は東洋化成北上工場の奥にあったようですが、七輪(関西名かんてら)の製造工場でした。

【阪越工業株式会社へ出資】

諸外国、特にイタリアでは、透明な樹脂ケンスを使用している工場があり、我が国での使用に向けて透明ケンスを作らせる会社でした。

【正和化成工業株式会社へ出資】

昭和37年、樹脂加工を目的とする会社でした。

日本中が東京オリンピックに向けて盛り上がる中、駅のプラットホーム等に屑籠を置き、美化に寄与しようとの発想で、大阪の光商(株)と手を組み、屑箱を作る会社を設立しました。

工場は東京倉庫の一部に間借りしていたようです。

当初、ファイバー箱を作る会社に本体を作らせ、蓋の部分の塩ビで作り組み立てていたようですが、残念ながら箱の量産が難しかったのと、ファイバーでは原材料費が高く、コスト高となり狙い通りの売上は出来なかったようです。

その後、全部を塩ビで作る方式に替え塩ビを熱接着して作っていたようですが、思ったほどうまく行かず、前出の火災で設備一切を焼失し、昭和39年に業務を終了したようです。

今日では逆に爆弾テロ等の目標となる等で、ゴミ箱そのものがほとんど撤去されています。

この外、東京工場では、前出の早大石川教授の指導で、海洋投棄していた廃酸ピッチからアスファルト原料の再生を狙い、実験炉を作り研究に取り組んだようです。

これは高圧釜で高温をかけて分離する方式で、硝酸や硫酸ガスの発生するかなり危険な作業となり、試験プラントのみで結局ものにする事は出来なかったようです。

以上の様に、出資先全てでうまく行かず、撤退を繰り返すと同時に、昭和40年位までにそれまで蓄えた企業体力をすべて吐き出してしまったようです。

東洋ファイバー本体で出資先の株式を消却する時点が違うのは、消却によるマイナス計上を少しでも遅らす意図があったのではないのでしょうか。公認会計士の指導で昭和41年頃から東洋化成を手始めに株式の消却が順次行われました。

これは、ファイバー原紙を作る日特にも重くのしかかり、ファイバー原紙の値引きや増資・配当等の無理を通じて、日特を含めた東洋ファイバー全体の経営基盤を悪化・弱体化させました。

工場移転と統合、合理化の進行

昭和30年代の後半に入りケンス関係は、国内の紡績関係の増錘工事も一段落し、輸出が主力となりました。輸出には、シームレスケンスよりリベット式ケンスのノックダウン方式の方が効率よく、又接着技術の改善で、接着ケンスの占める割合が増えて来ました。

この為、ファイバー板の増産が必要となりましたが、捲取機の老朽化とバッチ式の生産方式による非効率さが目立つようになりしました。当時東京工場で捲いた中厚の板を日特沼津工場に運び薬抜き乾燥を行う等の応急処置も行なわれたようです。

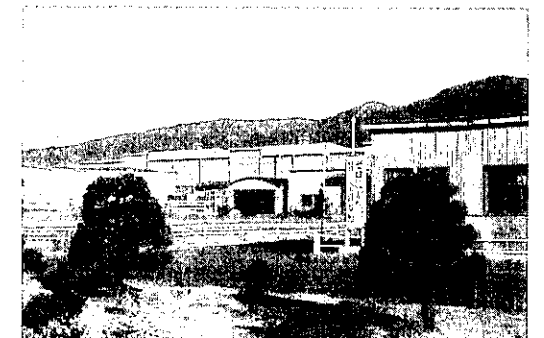
昭和37年に静岡県駿東郡原町に工場移転を決め、工場用地購入の内金計上を行い、ファイバー製造部門の統一を目指し活動が始まりました。

昭和41年より **原町工場**(土地14,341坪、建物4,156坪)の建設が始まりましたが、工場の建設は、地盤の弱い湿地との戦いであり、当時工事中だった東名高速道路の余った廃土を入れる予定が道路工事そのものの遅れで入手不可となり、香貫山の土を使って漸く間に合った等の裏話も聞きました。

勿論、主要建造物や設置機械の基礎にはパイルを打ち込み沈下を抑えております。



建設予定地からの富士山



工場敷地内からの富士山

工場への進入路は、旧道より神明宮わきを通る馬車道しかなく、近隣の土地購入と神明宮境内の一部を賃借することで拡幅し、現在のエース入口に至る進入路を開設いたしました。

本来は、原町と沼津市の統合計画で、工場東側の道路が拡幅され、旧道から根方街道まで直線道路が出来る予定で、工場建設の初期図面ではこの道路に合わせ入口が現正門の位置となる為、本社棟（当時は工場事務棟）入り口が裏階段の位置に設置される設計図になっていました。道路計画がボツとなり急遽現入口に変更されたようです。

神明宮からの賃借は市道の改良工事が終わる平成 24 年まで続きました。



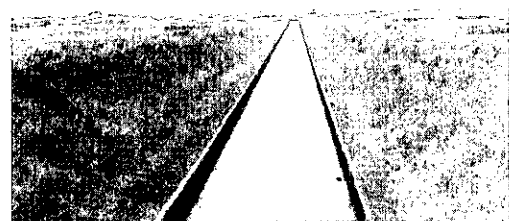
開通前の神明宮付近



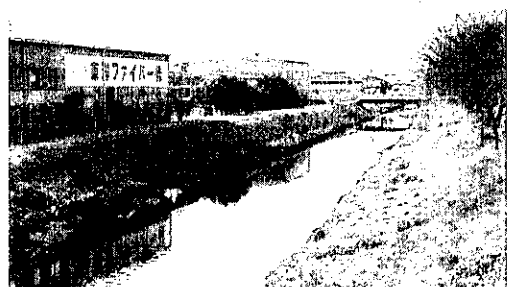
現在の神明宮付近

昭和 42 年 9 月に東京工場から新工場への移転を完了、試運転を開始し、昭和 43 年に伊丹工場の撤収を終え、原町工場の本格集中生産に入りました。

当時の原町工場の 4 周は、建設時の池袋工場や東京工場と同様、旧道（旧東海道）両側にある人家の他は、前川以北は根方街道、東は明電舎までほとんど建物らしい建物も見えない田んぼばかりだったようです。



建設当時の沼川



現在の沼川

余談ですが、沼川の北側は、地名にもある「浮島」と言われる様に、大雨で増水すると田んぼが流される為、竹の杭を立てて流れるのを防いだとの昔話も聞きました。

昭和 43 年社宅が完成するまで、転勤者は家族を含めて、近隣の地主への間借りや、借家暮らしだったようです。一本松の方にまで借家を探したという方もおりました。

当然、買い物等が不便で、多少の野菜と魚を除き店屋が無く、生活必需品を沼津までバスで買物に行ったとの O B の奥様方の苦労話も多く聞くことが出来ました。

当時東京工場より単身赴任者も多く、家族用の社宅の奥に、単身赴任寮と独身寮がありました。

原町工場では、日特沼津工場の 2 号機を模した新 1 号機の製作と、東京工場の旧捲取機を移設した新 3・4 号機が設置され、伊丹からは製管機が移設されたようです。

東海道経由で水洗用の木槽 80 ケが東京工場よりトラック輸送され、中厚物の水洗に使用されました。

工場新設により、日特沼津工場を合わせ、0.18~2.0 までの連続生産が可能となりましたが、空気熟成装置の歯車が工作の手作り削り出し品の為円滑に動かなかったとか、水槽の下部メタルが坊主メタルで塩化亜鉛の腐食の為ロールごと浮き上がったとか、ロールのメッキ自体がすぐ剥がれてしまう等の故障が多々発生したようです。

この工場移転統合は従業員 270 名を 180 名程度にする合理化と裏腹に行われました。

昭和 44 年に 1 号機の改良工事が行われ、乾燥ドライヤーパートを出た後のファイバーを、段プレスと呼ばれた成形プレスで断続的にプレス成形していたものを、現在のような連続ドライヤー方式とし、完全連続乾燥方式に変更しました。

この改良により、平滑性やロール捲取りが本格的に可能となりました。

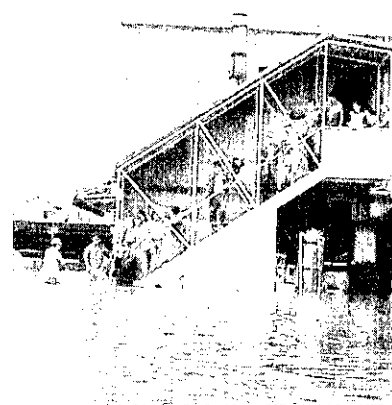
昭和 45 年にグラントで炭酸亜鉛にして簡易回収をしていた塩化亜鉛が前川を通じて一本松の水田に入るという公害事故を起こし、最新の公害設備を建設いたしました。8,500 円を超える樹脂を使うイオン交換塔を公害設備に使ったのは当時日本で初めてではなかったかとの話です。

これに引続き昭和 48 年には、日特沼津工場の 2 号機を廃止、原町工場に新 2 号機が作られ、これによりファイバーの生産設備の集約が終わりました。

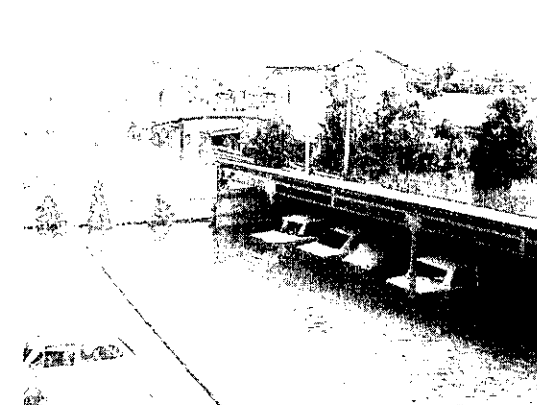
翌 49 年 7 月 7 日、台風 8 号による「七夕豪雨」と呼ばれる未曾有の水害を経験、大きな被害を受けました。未明にあれよあれよと言う間に腰上までつかる出水となり、現本社 2 階の食堂等を臨時的避難場所として使用しました。技術部の南側壁には当時の水没した形跡が記録として残っていました。

前川沿いにあった車庫に駐車してあった自家用車が冠水し、バッテリーが勝手に短絡、各車のウインカーが水の中で点滅を繰り返していたようです。

被災後工場再開に 1 週間を要したようで、平屋建ての社宅に至っては床下の乾燥等に手間取り大変だったようです。



水害時の本棟裏階段付近



水没した乗用車

一方、日特に於いては昭和 46 年頃より富士工場に最新鋭の抄紙機を設置すると共に、工場の統合集中生産の計画が立てられました。

昭和 47 年ロートフォーマーと呼ばれる抄紙パートを輸入したものの、保税倉庫へ保管したまま工場設置が遅れ、昭和 49 年に漸く新 3 号機として設置、沼津工場は廃止されました。

折角の投資でしたが、石油ショックによる狂乱物価で工費が3倍にも膨張したこと、物不足による販売チャンスに寄与出来なかったことは残念でした。今でも資材不足の中作られコンクリートを打ちっぱなしの富士工場外壁は痛々しささえ感じます。

当時、現役社長の逝去により経営陣の足並みが揃わなかったこと、東洋ファイバー本体への投資が先となり日特への投資が遅れたこと等が原因のようですが、資金を全て借入れに頼らざるを得ない体質が最大の問題だったと思われまます。

この工場統合とそれに続く産業経済界の不況進行によるレイオフを経験し、昭和50年希望退職が実施され、全体で43名の従業員が退職されました。

昭和49年の年間賞与額が4.95ヶ月と最大になったことも皮肉な現象となりました。

ボーリングブームとその後の縮小均衡

ファイバーの販売部門としては、昭和40年代前半に、ケンサイト、VF、難燃ファイバー等の開発を終え、販売も堅調に推移すると同時に、研磨材の開発製造に注力しました。

又、この頃よりブームとなったボーリング向け部品製造販売は大きく経営に寄与しました。

米国規格書にファイバーの使用が規程されていたものの、当時輸入によるレーン設置に使われる米国製ファイバーの品質が悪く、そのまま新設するのではなく日本製のファイバーに貼り換えてレーン建設がすすめられました。

ボーリングレーンのメーカーは		シェア
AMF	エー・エム・エフ	30%
BRUNSEICK	日本ブランドウィック	40%
OD	オーデン	15%
BW	ボールモア	15%

この4社の他、日本ナショナルボーリング、ホーオーケミカル、DACOS、DEXTER等があり、日本で初めて六甲山の麓に3レーンのボーリング場を開設した、大福機工の紐吊りのピンを使用したレーン設置当時から当社とのつながりがあったようです。

昭和40年代終わり頃までの新設や増レーン工事により大きな恩恵を受け、3大主力商品の不振にあえぎ始めた当社には、一腹のカンフル剤となりました。

ファールライン、ピンスパツ、キックバック等に、中厚の板を多量に消費しました。

スポーツ関連では、本間ゴルフ等がウッドクラブのフェースにケンサイトの厚板を使用したり、テニスやバトミントンのラケットの補強材等にカラーファイバーが使われました。

アルミ電解炉底部の絶縁に基礎へ中厚ファイバーが多量に敷き込まれたとの話もありました。

昭和46年1月には日特と販売代理店契約を締結し、紙業部として一般特殊紙の販売活動を開始しました。

国内産業全体の軽・薄・短・小化によるファイバー使用量の減少や、プラスチック製品への置き換えによる国内ファイバーの使用量の減少に伴い、量の確保ができる研磨材を中心とした輸出に力点が置かれるようになりました。

一般市場へ向けた特殊紙は、クロス原紙・化粧板原紙・教科書表紙原紙・クラフト原紙・積層板原紙・タイル用原紙・研磨紙原紙・転写紙用原紙・塗工用原紙等多方面に使用されておりますが、数量がまとまり始めるとコスト競争力のある大手に市場を盗られるという悪循環を克服せずにいます。

一例ですが、後述のJPの支援による新規用途開発で成果のあった転写紙用原紙＝SN用紙ですが、一時は納入先の日東紙工(株)より富士工場の1号機を買取り専抄機としたいとの申出があったほどで、最盛期110t/月もの生産がありました。陶器業界の不振も一因ですが、平成に入り他社のコストダウンに抗しきれず、完全にその市場を失いました。

他方、昭和47年に紡績関係の得意先が倒産(三亜工業・泉商事)、昭和49年韓国の潤成紡(じゅんせいぼう)火災倒産のあおりを受け坂本紡績が倒産、前記水害による損失や希望退職者の退職金捻出等により、加速度的に経営が悪化し、いつつぶれてもおかしくない状況が続きました。

この為、三井生命の主導により三井銀行株式会社、十条製紙株式会社、日本紙パルプ商事株式会社(前出JP)の4社協議が開かれ、生産は十条製紙、販売はJP、資金は三井生命と三井銀行の支援協力態勢が敷かれ、昭和50年11月に十条製紙より初めて技術畑の社長を迎え、経営陣の刷新と本格的な経営再建が開始されました。

真偽は確かではありませんが、三井生命に依頼された十条製紙には、中部地区に段ボール関連の施設が無く、応じてくれたとの話を聞いております。

第2次オイルショック等による産業用工業原紙の長期不況等により、昭和52年に第2次希望退職が実施され、計53名の応募がありました。

昭和54年には、やむなく社宅と社宅用地、グラウンドが三井生命に売却されましたが、社宅はグラウンドを含めそのまま賃借使用が続きました。

新生東洋ファイバーの建設

抜本的な経営改善を図る為、昭和56年長期に亘る製紙業界の不振により回収困難となった日特の貸倒引当損と株式の評価損を計上し、翌昭和57年5月に**東洋ファイバー製紙株式会社**を、資本金1億円、本社富士市久沢311番地に設立しました。

日特に於いては、東洋ファイバー製紙に資産を圧縮の上営業権を譲渡、未処理損失12億円を抱え解散清算に入りました。

東洋ファイバーに於いては、工場財団の製造部門を東洋ファイバー製紙へ売却することにより利益を計上、資本金の半額減資と主力金融機関による債務免除6億円を含め、前期末繰越損失11億円を一掃するという大ナタが振るわれました。

これにより、東洋ファイバーは販売専門会社となったわけです。

東洋ファイバー製紙は、ファイバーの一貫生産と、一般特殊紙の製造を行う会社として新規に発足しました。

この後急激な円高による景気の急速な停滞や、貿易摩擦による輸出の伸び悩み等がある中、東洋ファイバー製紙の前期末繰越損失を無事解消した昭和62年の時点で、東洋ファイバー製紙を再度東洋ファイバーに吸収し、原紙からファイバー製造販売まで一貫した新生東洋ファイバーが現出されました。

同年、駐車場として残っていた東京工場跡地を中野区に売却、三井生命より賃借していた原町工場のグラウンドを買い戻しました。

これは後述の経営再建の際、収支改善に大きく寄与することになります。

会社統合により、それまで使われていた原町工場という呼び方を、沼津工場に改めました。

東洋ファイバー機器販売株式会社 と

株式会社トーヨーコーポレーション

ケンス業界を見ると、国内紡績会社の海外進出に伴い設備投資が減ったことと、輸出用ケンスも安価なものが求められるようになり、前出の通り接着ケンスが主流となりました。

ライバル会社である立石ファイバー株式会社が、当時北越製紙株式会社のパスコの供給を受け安価なケンス販売を開始しました。

これに対抗し、当社グループに所属の大洋ファイバー株式会社、毎田ファイバー株式会社、安西工業株式会社と4社にて紡績関係の営業を分かち合う為に昭和59年9月 **東洋ファイバー機器販売株式会社**（以下機器販売）を大阪営業部内に設立しました。

活動を開始したものの、安価なケンスに太刀打ちできず、又、当社のベテラン営業マンの引抜きや毎田ファイバーの離反等により数年で休眠会社となってしまいました。

その後、大洋ファイバーも安西工業所も共に廃業、最後には毎田ファイバーも倒産、ケンスの必要性が薄れた現在は立石ファイバーでもケンスの生産を終了しております。

4社協力が崩れ、ケンス関連の受注はごく少量となりましたが、これ等の注文等をこなす為、沼津工場内に加工場を作り細々ケンスの製作を続けていました。

その後ファイバーの加工部門を強化する為、ケンスの製作の外に、打抜機、型抜機、フィルムラミネーターをかまぼこ倉庫に設置、生産を開始しましたが、平成元年7月休眠状態の機器販売を **株式会社トーヨーコーポレーション**（以下TC）と改称し、この加工部門を担当させました。

平成2年に、関西地区のスリッター等の外注先である三和電材工業株式会社が、社長以下の高齢化で廃業を決め、業務引継の為買取った2台のスリッターマシンと新規に全自動丸鋸スリッターを旧製管工場に設置、本格的なスリッター作業を開始しました。

平成8年関東地区向け外注先の渡辺ファイバー株式会社の倒産により業務を拡大、昭和30年代に手放した加工部門を作業内容は異なるものの社内へ再び取り入れる事が出来ました。

又、沼津工場内の加工部門の統合効率化を進める為、平成25年2月末をもってTCを清算、本体の東洋ファイバーへ吸収合併されたことは記憶に新しいところです。

製紙部門の生産基盤確立

経営面では、昭和61年十條製紙に変わり本州製紙株式会社（現王子製紙株式会社、以下王子製紙）が経営に参加、それまで停滞していた設備投資を積極的に強化しました。

平成3年沼津工場に貫流ボイラーを設置、ボイラーの無人化を実現しました。

平成4年売却後借用していた社宅用地が、沼川第2放水路の立退き代替地となり公園へ売却の運びとなった為、旧社宅を取壊しその借地の一部へ4階建ての新しい社宅を建設しました。

前後しますが、平成7年沼川13号橋の改良設置により1号線バイパスよりの進入が可能となりました。この工事の際、接続市道の拡幅工事への協力で工場東側の敷地の一部を市へ提供いたしました。

平成4年、グランドヘント倉庫設置に向け運送業免許取得の為、**ファイバー物流株式会社**を設置、本体の出荷業務の代行に当たりました。

平成5年、米国のスポールディング社生産中止に伴い、関係者による新たな代理店開設を予

定したもののうまく行かず、それまでの代理店OLINER社との関係が崩れました。この為米国向けの新たな輸出拠点作りに向け、ニューヨークに現地法人 **TOYO FIBRE (USA), INC.** を設立しました。

この年には、北越製紙(株)長岡工場倉庫火災によりOEM生産を実施しました。

平成6年9月、富士工場抄紙機を1台に集約することと、原料系統設備の大幅近代化工事を行いました。

抄紙機は、3号抄紙機をそれまでのロートフォーマーからサクセスフォーマーに換装し、スピードアップによる生産効率のアップにより抄紙機を1台に集約することを狙うものでした。

しかし、それまでと違い米坪に制約があり、厚い高米坪の紙が抄けなくなり、一般特殊紙の販売に相当な影響を与えました。

一方、原料系統設備の大幅近代化工事は、自製綿原料を停止し、輸入原料への切替えでした。綿パルプを輸入、パルパー・リファイナーを通しワイヤーパートに導く方式となりました。

木材パルプと合わせ4系統の原料供給経路を持ち、原料配合から抄紙までが大幅に合理化され、現在の富士工場の基になりましたが、綿襪の入手難や綿パルプの製造能力からみて、長期的にはプラスとなったと思われます。

この間、管理者の退職勧奨を含め、平成6年に19名、平成7年に16名が早期退職を余儀なくされました。

当然これら積極的に行われた設備投資や合理化と、円高と国内需要の低迷による営業損失とによる運転資金の手当ては全て借入金により行われたことにより、借入金が再度雪だるま式に膨れ上がり資本欠損の状態になりました。

経営再建への途

資本欠損状態の改善に向け本格的経営再建がスタート、「去るも地獄、残るも地獄」と言われた通り、平成9年再建3カ年計画が立てられました。

11月の希望退職により22名が退職されると同時に、12月より賃金の10%カットが始まり、借入金縮小に向け血のにじむ活動が始まりました。

翌平成10年には3・4号機を廃止し空スペースを倉庫に転用、長期賃借した芦川倉庫を解約、グランドを有限会社エースに賃貸し地代収入に変える等の収支改善が図られました。

黒字化が定着し、借入金の圧縮が続く中、平成15年3月三井生命の当社に対する貸付金31億円余がファンド会社の有限会社ブイ・エフインベストメント（以下VFI）に債権譲渡されたことにより、VFI社より現物出資による株式引受の申込がありました。

これにより債権の資本化による第三者割当株式発行を行い、資本金11億9千4百万円余、資本準備金10億4千4百万円余となりました。

長期借入金が21億円弱減少したことにより、自己資本比率29.1%に改善され資本欠損が解消されましたが、資本金の額から大会社として決算処理が必要となりました。

三井生命による昭和57年に次ぐ2度目の高額債権放棄によるもので、三井生命からの役員派遣にピリオドが打たれました。

この年、米国のNVF社のシャットダウンにより、受注がキャリーオーバー状態になりました。

平成17年沼津工場、平成18年富士工場のボイラーエネルギーを重油から天然ガスへの切替えが実施されました。

平成 18 年 V F I への借入金約定返済に伴い、静岡銀行株式会社より新規借換資金を導入、取引が始まりました。黒字体質が定着したことを金融機関が認めたことを意味するのではないのでしょうか。

この頃、ファンド会社である V F I は、当社の株式の売却先を探し始めました。

しかしながら、米国のサブプライムローン問題に端を発した平成 20 年 9 月のリーマンショックにより、世界同時不況が急速に進行し、経常損失が発生、当期純損失を計上、翌年度の資金調達を考慮し、4 億円の事前借入実施と共に、緊急経営改善対策で貸金カットが実施されました。

翌 21 年 3 月より、25 年 2 月まで、後半は断続的でしたが中小企業緊急雇用安定助成金の支給を受けました。

本来、資本金では大企業扱いでしたが、従業員数が 1 百名前後で、中小企業の条件である 3 百名以下をクリアしており、中小企業としての申告助成を受けました。

22 年度には、景気回復を睨みそれまでの好調時の 20%増産計画を平成 24 年度までに実現を目指しプロジェクトが立ち上げられました。

北越紀州製紙(株)の子会社化

水面下で進行していた V F I の当社株式の買取先探しが具体化し、平成 23 年 2 月に北越紀州製紙株式会社が当社の株式の 20%超を取得、同社の持ち分法適用会社に移行しました。

この際、V F I の現物出資による株式引受の際には株券不所持の申出により株券を発行しませんでした。V F I と北越紀州製紙との株式売買時には当社が上場株券廃止の手続きをしていなかった為、現物株券が必要となり、2 社の相対取引用に株数 121.3 万株の株券を 1 枚作りしました。

前回当社株券を作成の際は、株主名簿管理人と大手の株券印刷会社とによる細かい打合せが必要でしたが、店頭売買もできない株式の為、P C を使って市販の株券へ必要事項を打ち込み本当に簡単に株券が出来てしまい、拍子抜けした覚えがあります。

この後、12 月に臨時の株主総会を開き、9 月の両社取締役決議に基づく株式交換承認を株主様にお願いました。

内容は当社普通株式 1 株に対して、北越紀州製紙の普通株式 0.140 株を割り当て交付するというものでした。

完全子会社となることにより、両社のファイバー事業における包括的な協力体制を構築し、生産体制の効率化及び製造技術の相互補完等によるコスト削減並びに商品力の強化を図り、お客様満足度のさらなる向上と、ファイバー事業の競争力強化を目指しました。

配当は昭和 49 年 8 月期以来なく、昭和 57 年より店頭売買も出来ず、紙くず同然の株式をただ持っていたいただいていた株主様への、せめてもの恩返しが出来たのではないのでしょうか。

一部の株主を除き反対はありませんでした。

この結果、株式交換は平成 24 年 2 月 1 日付で実施され、当社の株主は北越紀州製紙 1 社となりました。

同時に資本金の額を 1 億円としました。これにより有価証券報告書の提出義務がなくなりました。

その後組織変更等が行われ、現在に至っております。

資本金の推移

東洋ファイバー株式会社

年 月	単位百万円	形 態	内 容
昭和 9 年 3 月	1	設立	
昭和 23 年 11 月	6	旧株主に割当及び一般公募	
昭和 24 年 11 月	20	旧株主に割当及び一般公募	
昭和 26 年 11 月	30	再評価積立金の資本組入れ無償交付	
昭和 26 年 12 月	50		伊丹工場新設
昭和 31 年 5 月	60	再評価積立金の資本組入れ無償交付	
昭和 31 年 10 月	90	旧株主に割当	連続製造設備新設及びケンス製造機増強
昭和 34 年 10 月	94	利益の株式配当	運転資金
昭和 35 年 4 月	100	利益の株式配当及び一般公募	運転資金
昭和 35 年 12 月	150	新株発行	東洋化成(株)増資資金及び借入金返済
昭和 38 年 1 月	200	新株発行	運転資金
昭和 49 年 5 月	300	新株発行	運転資金
昭和 57 年 6 月	150	減資	東洋ファイバー製紙(株)設立、資産売却
平成 15 年 3 月	1,194	第三者割当新株発行	
平成 23 年 12 月		北越紀州製紙株式会社と株式交換	
平成 24 年 2 月	100	減資	

昭和 25 年まで株金、昭和 26 年より資本金

日本特殊製紙株式会社

年 月	単位百万円	形 態	内 容
昭和 28 年 9 月	5	設立	
昭和 31 年 7 月	10	旧株主に割当	沼津工場建設
昭和 32 年 6 月	25	旧株主に割当	
昭和 37 年 9 月	26	合併	株式額面変更
昭和 37 年 12 月	50	旧株主に割当	運転資金
昭和 57 年 5 月		解散清算	

東洋ファイバー製紙株式会社

年 月	単位百万円	形 態	内 容
昭和 57 年 5 月	100	設立	
昭和 62 年 8 月		解散清算	

東洋ファイバー株式会社 年表

期	自 ~ 至	社会経済情勢	当社関連事項
第1期	昭和9年3月3日 昭和9年8月31日		S9.3.3 設立総会 発起人10人、株主26名 本社東京市日本橋區室町4丁目5番地 支店を大阪へ設置 資本金1百万円
第2期	昭和9年9月1日 昭和10年2月28日		此の間東西両工場に於いて生産、販路拡張に 努力
第3期	昭和10年3月1日 昭和10年8月31日	近時追々国内に競争起業の出現を見つつあり	紡績、電気、其の他我国近代工業の世界的雄飛 と共に発展好調を持続
第4期	昭和10年9月1日 昭和11年2月29日	国内に競争起業の簇出(そくしゅつ)を見つつある秋	電気其の他近代工業の引続き世界的飛躍に連れ 順調に発展 S11.2.21社長東氏死去
第5期	昭和11年3月1日 昭和11年8月31日	列強軍事協定不成立 晩近内地新製造家の操業開始	我が国軍事工業が刺激を受けた結果、 ファイバー類の需要好調
第6期	昭和11年9月1日 昭和12年2月28日	軍事予算の拡張によりインフレーション、諸物資 高騰により原材料に影響	競争会社の進出有るも、内地は勿論、海外市場 の需要にも応ずる事を得たり
第7期	昭和12年3月1日 昭和12年8月31日	7月勃発の支那事変拡大、支那は全面的に戦渦 の巷と化し、天津、上海、青島等の紡績工場の 閉鎖又は兵火の厄に罹りしもの数少なからず	前期末以来、紡績会社の北支中支への工場の 新設又は拡張により、紡績用品の纏まった注文 を獲得。又、軍需関係工業の活況による需要も 増加。対支取引次期見透しは悲観 S12.4社長依岡氏死去
第8期	昭和12年9月1日 昭和13年2月28日	資金統制法実施による紡績会社の新規拡張 取止め	新販路の開拓と海外市場への進出に努力、 軍需関係の受注相当あり S13.2会長山本庄太郎氏死去
第9期	昭和13年3月1日 昭和13年8月31日	物資の使用制限、需給の統制相次ぐ 国家総動員法公布	紡績会社の新規注文杜絶、概注文品の取消発生 原料高騰等あるも、海外輸出に全力 代用工業品(皮革、ゴム金属類)需要高まる
第10期	昭和13年9月1日 昭和14年2月28日	塩化亜鉛の主原料の、亜鉛が統制下に置かれる	代用工業品の生産に支障を来さない程度の配給 を受ける S13.11.27監査役山口氏死去
第11期	昭和14年3月1日 昭和14年8月31日	受給統制愈々拡大され、 第2次世界大戦の危機を孕む	時局関係と代用品方面への進出に努力
第12期	昭和14年9月1日 昭和15年2月29日	国家総動員法の発動も殆ど全面に及び、統制は 資金、物資、労務を通じ益々強化される 非常時経済統制下今後の推移に逆踏し難きもの あり	純綿襪の入手いよいよ困難を来せり、 政府当局へ純綿襪獲得の請願する一方、 新原料によるファイバー製造に成功
第13期	昭和15年3月1日 昭和15年8月31日	戦時経済の進行 戦時体制下資金、物資、労務の統制強化	新ファイバー産出も順調に進み、需要に支障 なく応じる
第14期	昭和15年9月1日 昭和16年2月28日	9月に3国同盟成立、高度国防国家体制の建設 に入り戦時経済体制の整備が行われる。 資材・労力等の配給関係により生産活動が 幾分停滞	ファイバーの真価を認められ、時局品及び 金属皮革の代替品として販路を拡大 2/6ファイバー板、管、棒の商工省公定価格が 公示され、販売基礎の確定に至る
第15期	昭和16年3月1日 昭和16年8月31日	通商、航海条約の廃棄、資産凍結に対し国家は 臨戦態勢に入り、産業活動も資金、資材、 労力共に極度に統制される	7/23ファイバー加工品の商工省公定価格公示
第16期	昭和16年9月1日 昭和17年2月28日	大東亜戦争勃発 国家は軍事、経済、生産共に臨戦態勢に入る	軍需品、時局必需方面進出に努力
第17期	昭和17年3月1日 昭和17年8月31日	大東亜共栄圏の樹立に歩を進める 中小商工業の整理統合各種統制会の設立等、 戦時総力体制の整備	生産資材、労働力の不足益々深刻
第18期	昭和17年9月1日 昭和18年2月28日		国を挙げての結末に向け、軍関係に重点を置き 協力

期	自 ~ 至	社会経済情勢	当社関連事項
第19期	昭和18年3月1日 昭和18年8月31日	米英の反攻企画顕著化、戦局の様相は 深刻苛烈の度を増す	一段の困苦欠乏に耐える覚悟
第20期	昭和18年9月1日 昭和19年2月29日	一切は戦力増強に集中 戦争継続に向け重点品の製作に精進	石炭を始め重要資材並びに労力獲得は 益々困難を加え、増産遂行出来ず
第21期	昭和19年3月1日 昭和19年8月31日	超重点品の製作すら支障を来す	軍需品の製作に邁進も、燃料、原紙、薬品等 重要資材の獲得益々困難 軍需、陸軍、海軍の管理工場に指定される
第22期	昭和19年9月1日 昭和20年2月28日		航空兵器総局の生産示達並びに第1線重点兵器 の製作に集中 石炭等重要資材獲得困難となり、 生産に支障を来す
第23期	昭和20年3月1日 昭和20年8月31日	終戦	神戸工場、灘工場被災により全焼 民需品への切替をはかるも、燃料不足により 減産、輸送面も悪化 本店移転登記 大阪支店を廃止 (日本橋區→中野区上高田2丁目330番地)
第24期	昭和20年9月1日 昭和21年2月28日	労銀の昂騰、悪性インフレーションの進行により 物資の獲得難	戦争終了を契機に民需品への切替に専念 石炭、原料紙、塩化亜鉛等重要資材は全く枯渇、 生産めど立たず、神戸工場被災資材を活用 燃料不足に対し汽関その他の電力化を実施 鉄道その他の電気絶縁部品、家庭用品、 農具等の生産に主力を用いる
第25期	昭和21年3月1日 昭和21年8月10日		国鉄信号甲軌条絶縁装置部品、紡織界の 復興カードケンスの大量発注あり、 資材入手に極力努力 会社経理応急処置法施行により決算期変更
第26期	昭和21年8月11日 昭和23年4月30日	インフレーション尚終息せず、物価の昂騰と生産 資材の不足に依る生産への影響大も、 米国の対日援助、賠償の緩和、貿易の拡大、 外資の導入等、経済再建に曙光	進駐軍の生産命令による輸出向け製品、鉄道保 安信号用軌条絶縁、紡績・人絹工業の復活に 伴う需要の台頭。生産品が鉄道、紡績、輸出等 重要部面を担当の為、生産資材の割当配給も 漸次増強 企業再建整備法に基づき法規の処置完了、 その結果特別損失無し
第27期	昭和23年5月1日 昭和23年8月31日	物価の昂騰、資材の不足依然と継続	国鉄大量受注、諸工業の復活、海外取引の増加 企業再建整備計画完了、再建の基礎完成
第28期	昭和23年9月1日 昭和24年2月28日		10月株式譲渡制限、裏書禁止の登記 11月資本金6百万円に増資、取締役小林忠則登記 6万株1株に付き新株3株割当、4万株一般募集 紡績業界活況、一般需要の漸増と、ケンス等の 輸出引合あり、重要資材の増配見透し立つ
第29期	昭和24年3月1日 昭和24年8月31日		ファイバー板、ケンス等の輸出、国鉄、 人絹紡績会社より需要漸増 専売公社用品の受注見込あり
第30期	昭和24年9月1日 昭和25年2月28日	紡績機械部品輸出の復活、 内地紡績の復元計画進捗	資本金6百万円を2千万円に増資 (18万株1株に 付き1.5株割当、10万株縁故並びに一般公募)
第31期	昭和25年3月1日 昭和25年8月31日	紡績の操業制限緩和による増産進む	シームレスケンス需要増加 本店所在地中央区日本橋1丁目6番地に変更 資産再評価法に基づく再評価差額1千万円計上
第32期	昭和25年9月1日 昭和26年2月28日	朝鮮動乱を契機に国際経済情勢	主要諸資材の高騰、獲得に苦労
第33期	昭和26年3月1日 昭和26年8月31日		関西工場の復興建設工事開始(6月) 資産再評価法に基づく2次再評価差額4百万円計上

期	自 ~ 至	社会経済情勢	当社関連事項
第34期	昭和26年9月1日 昭和27年2月29日		伊丹工場の第1期工事完了 10月よりシームレスケンスの生産開始 来期4月ファイバー板操業開始を予定 再評価積立金1千万円資本組入れ無償交付 12月2千万円の増資により資本金5千万円 伊丹工場新設費用に充当 11月27日東京証券業協会販売管理委員会にて 店頭売買が許可される
第35期	昭和27年3月1日 昭和27年8月31日	講和条約発効、主権と独立を回復	新紡・新々紡の発注増加 伊丹工場第2期工事完成、全面操業開始、 第3期拡張の心算
第36期	昭和27年9月1日 昭和28年2月28日		異常渇水による電力危機による生産高減少も 在庫製品を活用し乗り切る 輸出の減少により売上高低下
第37期	昭和28年3月1日 昭和28年8月31日	紡績並び化繊関係も名古屋地区を中心に 増産計画進捗	各種ケンスの受注増加
第38期	昭和28年9月1日 昭和29年2月28日		原料紙の自給体制確立をめざし9月に 日本特殊製紙株式会社設立、 富士郡鷹岡町に今期末完成予定
第39期	昭和29年3月1日 昭和29年8月31日		子会社2月下旬より生産開始、製造原価の 大幅低下により海外市場での競争力を備える 資産再評価法に基づく 3次再評価差額16百万円計上
第40期	昭和29年9月1日 昭和30年2月28日	デフレ政策の影響産業低迷、 金融引締めで商取引沈滞 (神武景気)	社員を香港、印度、パキスタン、エジプト方面に 派遣し、需要状況を具に視察
第41期	昭和30年3月1日 昭和30年8月31日	家庭用電気器具の軽電機メーカーの需要急増	紡績会社の生産設備合理化の為、大型ケンスの 新規需要が起り、14・15吋等のシームレス ケンスの製造設備を伊丹工場に完了 3月東京工場にてボイラー破裂事故発生
第42期	昭和30年9月1日 昭和31年2月29日	繊維産業臨時設備調整法の実施に伴うスフ紡の 駆け込み増設発生	ケンスの急需及び防衛庁関係の需要漸次増加
第43期	昭和31年3月1日 昭和31年8月31日		中京地区紡績の拡張目覚しく、伊丹工場の 設備拡張、改良を強行して対応 フィッシュペーパーの生産に成功、 外国品の輸入を完全に防ぐ 日本特殊製紙は沼津市に第2工場設置(6月) 再評価積立金1千万円資本組入れ 5対1の無償交付実施、資本金6千万円
第44期	昭和31年9月1日 昭和32年2月28日	フィリッピン、ビルマ方面の賠償物資の対象に 紡績プラント契約、合併方式による引合	綿紡の駆け込み増産で、ケンスの受注好況 製造技術援助中の印度ロータス・インダストリー 会社へ当社より4名の技術陣を派遣予定 ファイバー製造機械の新設、改良、製造の 近代化等指導、その使用原紙輸出予定 10月24日資本金9千万円に増資実施 両工場の設備増強と借入金返済に充当
第45期	昭和32年3月1日 昭和32年8月31日	外貨危機による政府の総合金融引締めにより 一般市況悪化	来期の合繊紡の新設計画も資金に関連し 全面的期待は無理
第46期	昭和32年9月1日 昭和33年2月28日	政府の総合金融引締め強化	紡績各社の改良増産計画の一時繰延により ケンスの受注低調 輸出は相手国手持ち外貨事情等で輸出不能の ものあり

期	自 ~ 至	社会経済情勢	当社関連事項
			日本特殊製紙にてファイバー原紙以外の 特殊紙産出に成功、量産に入りつつあり 9月東洋化成機設立 脱酸・脱色剤、耐火断熱及び耐火煉瓦製造
第47期	昭和33年3月1日 昭和33年8月31日	紡績不況による影響大	薄物ファイバー板利用による化粧板の生産増強 極厚物ファイバー板の内作技術確立完了 輸出は相手国の外貨事情の好転待ち
第48期	昭和33年9月1日 昭和34年2月28日	(岩戸景気)	ファイバーの利用範囲が化粧板その他に及び、 建築関連への新販路を期待 フィリッピン、台湾、印度、東南アジアへ社員派遣 市場調査実施 電気絶縁素材への樹脂化学関係の新製品進出 が目覚ましく、対応できるような素材の改良と 新製品の研究に努力
第49期	昭和34年3月1日 昭和34年8月31日	一般経済情勢好転	印度商社とファイバー原紙の大量長期契約が成立 日本特殊製紙化粧板用原料紙の大量生産続行
第50期	昭和34年9月1日 昭和35年2月29日	伊勢湾台風襲来、暴風と高潮で中京地区に 甚大な被害発生 紡績業界の緊急復興ケンス需要発生	薄物ファイバー設備が期末より稼働 新規にポピン材を受注 株式配当実施により資本金94百万円に増資 10月16日名義書換代理人設置日本証券代行機
第51期	昭和35年3月1日 昭和35年8月31日		重電気向ファイバー素材の増産設備を急ぐ 新に麻紡用ケンス大量受注 株式配当実施により資本金99百万円に増資後、 増資新株発行により資本金1億円に増資
第52期	昭和35年9月1日 昭和36年2月28日		会社企画室及び企画委員会設置 12月増資新株発行し資本金1億5千万円に増資 増資5千万円中、3千万円東洋化成増資資金 東洋化成機は昨年来品川白煉瓦機との間に 資本及び経営提携し、技術及び販売の支援を 受ける事となり、生産倍増を計画する
第53期	昭和36年3月1日 昭和36年8月31日		輸出はファイバー板は伸びたものの、ケンスと 原料紙が来期に持越されやや低調 本店を千代田区大手町1丁目1番地に移転 東洋化成機は品川白煉瓦機との提携支援により 生産の増強を進める
第54期	昭和36年9月1日 昭和37年2月28日	国際収支悪化を契機に高度成長政策から、 金融引締め景気調整政策が打出される	紡績関係は市況悪化と過剰ストックにより、 増産計画の繰延べ等ケンス低調 製管部門伊丹工場へ新設 東京機材機へ出資 渡辺ファイバー売掛金発生 ファイバー原紙、化粧板用原料紙、クロス原紙 等の需要増加
第55期	昭和37年3月1日 昭和37年8月31日	国内経済は極めて深刻	紡績業界は最近になく低調、ケンス激減を パキスタンへの大量輸出でカバー 原町工場用地の内金計上 日特では、ベークライト原紙生産開始
第56期	昭和37年9月1日 昭和38年2月28日	貿易自由化の促進に伴い低迷期を脱するに至ず	定款変更 各種軽量型鋼の製造及び鋳金加工 並びに販売、合成樹脂の加工並びに販売を追加 11月名義書換代理人を中央信託銀行株式会 社に設置 1月増資新株発行に依り資本金2億円に増資 運転資金に充当

期	自～至	社会経済情勢	当社関連事項
第57期	昭和38年3月1日 昭和38年8月31日	公定歩合引下げ、国際収支改善等で景気回復	フランス、イギリス等より引合あり、 トライアルオーダーとして第1回の船積実施
第58期	昭和38年9月1日 昭和39年2月29日	紡績業界復調、受注、出荷とも活況	売上の上昇にも拘らず収益面で多少減少 日特、教科書用紙を受注
第59期	昭和39年3月1日 昭和39年8月31日	繊維工業設備等臨時措置法の成立で ケンスの需要増加が期待される	7月米国及び英国の業者と販売年間契約を締結、 多量の注文を受ける 3月20日東京工場建物火災発生 (正和化成工業㈱入居棟より出火) 日特顧客 松下電工、東芝、住友ベーク等へ化粧板原紙 日本クロス、東洋クロス等へクロス原紙を販売
第60期	昭和39年9月1日 昭和40年2月28日	金融引締めによる景気調整で深刻な不況を呈し、 研磨業界等前期を上回る (ポンド危機) 東京オリンピック開催	ファイバー原料紙 印度と5ヶ年の長期輸出 契約締結 東洋化成㈱貸付金全額と株式等の一部評価損 (86百万円)計上、営業収益・別途積立金・ 退職基金・価格変動準備金等の取崩し、 後期繰越金を零とした
第61期	昭和40年3月1日 昭和40年8月31日	景気刺激諸施策が打出されたものの、 不況を脱出できず 紡績業界は不況カルテル結成に向い、業界の 構造的欠陥への長期的対策により不振	中共への輸出一部受注に成功
第62期	昭和40年9月1日 昭和41年2月28日	電気機器業界は生産・在庫調整を引き続き実施、 紡績関係は不況カルテル実施等により沈滞	印パ戦争による両国の経済悪化により 当社の輸出激減・遅延
第63期	昭和41年3月1日 昭和41年8月31日	産業界全体が景気回復の効果は来期に持越し (いざなぎ景気)	対英輸出は減少も、対米輸出が好調 ファイバー原紙輸出は前期並みと減少
第64期	昭和41年9月1日 昭和42年2月28日	紡績業界は綿紡不況カルテルの実施及び業界の 問題等が継続	紡績関係は前期を下回ものの、その他加工用、 及び研磨用の板需要は順調に伸びた 印度原紙輸出僅か 東京工場老朽化により昨年末工場用地を売却、 9月迄に駿東郡原町に新設移転を完了する事と なり、新工場の建設に邁進中 東洋化成㈱・阪越工業㈱の株式消却
第65期	昭和42年3月1日 昭和42年8月31日	パキスタン向け第3次繊維機械クレジット協定	新原町工場は8月をもって完成、9月1日移転完了 一部ボーリング関係素材も引き続き前期の実績を 上回る
第66期	昭和42年9月1日 昭和43年2月29日		原町工場は移転直後の試運転期間 来期伊丹工場の生産設備の原町移設を完了予定 東京機材㈱への不良貸付金処理実施2億円 東京機材株式消却
第67期	昭和43年3月1日 昭和43年8月31日		輸出ケンスが好調理に進み、売上の大半が 紡績関係となり、創設以来の売上高と売上利益 を上げ、復配を実施 3月に伊丹工場製管部門の移転第1陣出発、 6月に移転完了 南部珪藻土工業株式消却
第68期	昭和43年9月1日 昭和44年2月28日	紡績業界の空気精紡機等の設備改善に伴う ケンス受注順調	原町工場の本格集中生産に入る 輸出はアフリカ向け等好調 自製ケンス売上0
第69期	昭和44年3月1日 昭和44年8月31日		ケンサイト、新製品VFの生産販売も軌道に乗る ボーリング用素材の売上順調 米国向明年度の年間契約も成約
第70期	昭和44年9月1日 昭和45年2月28日		ケンサイト、VF、耐熱難燃等のファイバー板を供給 研磨材について欧米諸国をはじめ基礎固め実行 生産設備の一部合理化実施計画

期	自～至	社会経済情勢	当社関連事項
第71期	昭和45年3月1日 昭和45年8月31日	万国博覧会開催(大阪) 田子の浦へドロ公害訴訟発生	ボーリング部品、紡績用ケンス、研磨材等順調に 推移も、対米輸出大幅減により約20%の売上減 6月ごろ原町工場にて公害問題発生
第72期	昭和45年9月1日 昭和46年2月28日		原料値上がり顕著 公害対策費用・排水公害設備を設置 日特 特殊紙分野の業界不振
第73期	昭和46年3月1日 昭和46年8月31日	電気機器業界は米国内のダンピング問題等で 生産・在庫調整実施、紡績関係は日米間の 繊維問題未解決で設備投資も停滞。 一般産業界は不況に見舞われる 来期はドル・ショックの影響を懸念 円対ドルレート変動相場制に移行	在庫調整の生産減による生産コストの上昇と 日特の生産へ影響大 収益面の大幅減少 日特の特殊紙分野の過当競争激化
第74期	昭和46年9月1日 昭和47年2月29日	円の切り上げ、米国向電気機器のダンピング、 繊維の規制問題等に直面し深刻な不況進行 冬季オリンピック札幌大会開催	富士工場に最新鋭抄紙機を設置し集中生産と、 製紙排水公害防除施設併設を予定 11月1日製管部門のロール仕上外注化 (東海製作所) S47.11.3社長八並氏死去
第75期	昭和47年3月1日 昭和47年8月31日	ボーリング業界は設備増設も一巡、先行き 部品調達も減少の見通し 沖縄日本復帰	貸付先の1社が経営不振となり貸倒引当金 58百万円を計上 三重工業、泉商事?
第76期	昭和47年9月1日 昭和48年2月28日	外国為替 変動相場制へ本格移行	ボーリング部品需要停滞したものの、韓国等への 紡績プラント付属品としてケンスの大量受注あり 原町工場2号機ファイバー連続製造設備増強 日特公害防止設備完成
第77期	昭和48年3月1日 昭和48年8月31日		売上高は創業以来の新記録18億円を達成 日特は来年3月を目途に最新鋭生産設備増設、 関連設備の改善合理化を急ぐ
第78期	昭和48年9月1日 昭和49年2月28日	昨年来の石油危機をきっかけに原料高騰、 諸物価値上げ及び品不足顕著 国内市場のもの不足騒動発生	3月3日創立40周年、記念配当2%実施 日特新鋭設備増設着々進行
第79期	昭和49年3月1日 昭和49年8月31日	狂乱物価	7月7日台風8号の集中豪雨で原町工場水害被災 この年商社を通しての取引先紡績会社1社倒産 貸倒損失53百万円、水害損失52百万円 5月1/2増資により資本金3億円となる 増資分は運転資金に充当 6月20日日特沼津工場閉鎖 富士工場新鋭機械の増設完了
第80期	昭和49年9月1日 昭和50年2月28日	産業経済界の不況進行 紙パルプ各社大幅な操短実施	11月～2月レイオフ実施等、極めて低調な成績 債権償却特別勘定繰入68百万円、希望退職者 退職金21百万円の穴埋めに剰余金の取崩し 2月希望退職募集 応募17名、日特26名
第81期 中間	昭和50年3月1日 昭和50年8月31日	世界的不況により業績沈滞化	3月～8月の間レイオフ稼働8日～10日、月産量 100tを割り、雇用調整給付金適用業種指定
第81期	昭和50年3月1日 昭和51年2月29日	ロッキード事件発生	11月21日臨時株主総会にて経営陣を刷新も 当期損失445百万円計上、三井銀行による 企業診断実施される 福岡市、宇都宮市に出張所開設
第82期 中間	昭和51年3月1日 昭和51年8月31日	繊維業界未だ低迷	
第82期	昭和51年3月1日 昭和52年2月28日	早急な景気回復は期待できず 田子の浦へドロ公害漁業補償決着	電力・重油・諸資材の値上げによるコストアップ 等により当期損失540百万円計上 9月東洋ファイバー機器販売㈱を設立

期	自～至	社会経済情勢	当社関連事項
第83期 中間	昭和52年3月1日 昭和52年8月31日		8月末をもって要員を含めた大幅合理化完了 希望退職者退職金70万円計上 希望退職原19名、富士21名、本社13名計53名
第83期	昭和52年3月1日 昭和53年2月28日	急激な円高進行で円高不況倒産相つづ	急激な円高の影響を受け売上高横ばい 上場基準改定に伴い東京証券取引所市場第2部 上場断念し、子会社株式評価損38百万円計上 連結財務諸表提出開始
第84期	昭和53年3月1日 昭和54年2月28日	成田新東京国際空港開港	6月1日本店を東京都千代田区から沼津市に移転 中野の遊休土地処分230百万円計上 当社株式は3月整理ポスト組入れ、6月店頭扱い
第85期	昭和54年3月1日 昭和55年2月29日		社宅・社宅用地・グラウンドの売却実施 資産処分836百万円を計上 パルプ・重油の値上げ対処と適正価格維持努力
第86期	昭和55年3月1日 昭和56年2月28日	第2次石油危機の影響終息とは言うものの 景気回復は緩やかに止まり、デフレ効果と、 冷夏により素材産業を中心に生産活動は 弱含みで推移	
第87期	昭和56年3月1日 昭和57年2月28日	景気変動等指定業種の指定	製紙業界の深刻な不況により回収困難な日特の 貸倒引当損と同社株式評価損450百万円計上 子会社を含め財務体質の抜本的改善を図る予定
第88期	昭和57年3月1日 昭和58年2月28日		5月10日東洋ファイバー製紙㈱設立、日特の営業 全部を譲渡し日特解散清算 6月1日本体の製造部門を譲渡し売却益計上 6月29日資本金1億5千万円に減資と土地売却益 4億7千万円計上、主力金融機関による債務免除 6億1千万円を依頼することにより、前期末繰越 損失10億9千万円を一掃、未処理利益60百万円
第89期	昭和58年3月1日 昭和59年2月29日	基礎素材産業に於ける景気回復は依然低水準 貿易不均衡の輸出自粛の声増大を予想される 日本海中部地震発生	在庫圧縮の為に生産調整実施
第90期	昭和59年3月1日 昭和60年2月28日		輸出向け特殊製品(ラケット材)が需要急変で キャンセル商品売却損54百万円計上 S57年3月スタートの財務体質改善3カ年計画は 一応成果を上げる 倉庫部門の外注化実施
第91期	昭和60年3月1日 昭和61年2月28日	急激な円高による輸出の陰りにより、 民間設備投資等国内需要に波及	円高により外貨建て輸出の売上げ目減り 財務内容の改善により金融費用は減少 商品売却損1千4百万円計上
第92期	昭和61年3月1日 昭和62年2月28日	急激な円高の進展により不況色を一段と強める 内需依存型経済への転換遅延 男女雇用機会均等法施行	外貨建て価格下落、輸出関連企業よりの 受注鈍化 1\$200円を割り込む
第93期	昭和62年3月1日 昭和63年2月29日		9月1日東洋ファイバー製紙㈱合併、製造販売部門 一体の事業展開を図る 中野区へ駐車場用地売却、原町工場隣接地を 代替取得、固定資産売却益405百万円計上
第94期	昭和63年3月1日 平成1年2月28日		パルプ値上りと、合併による資産取得の金利 負担を吸収できず20%の減益となる 8月本州製紙正式経営参加
第95期	平成1年3月1日 平成2年2月28日	円安、公定歩合の引き上げにより経済環境変化 消費税(3%)施行	原材料・重油の値上がり、金利負担の増加 製品売却損31百万円計上を含め27百万円の損失
第96期	平成2年3月1日 平成3年2月28日	パルプ崩壊 花の万国博覧会開催(大阪)	関係会社東洋機器販売㈱(トヨーコーポレーション)と 改称し加工部門の充実・ケンス等の内製化実施

期	自～至	社会経済情勢	当社関連事項
			労務費負担の増加と、収益不足による借入金増に よる金利増加、特別損失を含め74百万円の損失 H3年度方針・目標設定、中期経営計画設定
第97期	平成3年3月1日 平成4年2月29日	育児休業法施行 リサイクル法施行 ソ連邦崩壊	主要国の景気減速により輸出を中心に ファイバー製品売上不振 社宅立退き料の特別利益46百万円計上もあり、 3期ぶりに2百万円の利益計上
第98期	平成4年3月1日 平成5年2月28日	バブルの崩壊顕著、景気は下降局面 国公立校の週5日制開始	需要低迷による国内売上減少、輸出比重の増加 による価格ダウンから減収、87百万円の損失 社宅の移転建替工事実施(侵入道路設置の為)を 含め、設備取得総額376百万円、借入金純増 543百万円 9月レート1\$118円台
第99期	平成5年3月1日 平成6年2月28日	戦後最大の不況長期深刻化	急激な円高、国内売上高の減少(30%減)による 収益悪化の為、昇給・ベア停止 ニューヨークに現地法人設立 富士工場貫流ボイラー設置 北越製紙長岡工場倉庫火災によりOEM実施 名古屋営業所閉鎖 11月.レート1\$96円台 設備取得総額276百万円、借入金純増754百万円
第100期	平成6年3月1日 平成7年2月28日	阪神淡路大震災発生	H5年より緊急再建計画を推進、富士工場抄紙機 1台に集約(28名減)・原料系統設備大幅近代化 自製原料停止・輸入材料への切替実施、改造新 M/Cの試抄等で数量・金額大幅減少 品質不安定の克服を図る 資本欠損 設備取得総額654百万円、借入金純増655百万円 19名人員圧縮、特別早期退職金137百万円計上
第101期	平成7年3月1日 平成8年2月29日	製造物責任(PL)法施行 コメの流通・販売自由化 地下鉄サリン事件発生	回収不能見積額110百万円貸倒引当金繰り入れ 16名人員圧縮特別早期退職金133百万円計上 原町工場4週連続4組3交替、1班6名体制 1・2号機枠先改造、スリッター新設 資本欠損は企業存続の限界 H7.5.17社長田村氏死去 9月.レート1\$100円台 設備取得総額70百万円、借入金純増733百万円
第102期	平成8年3月1日 平成9年2月28日	10月1日 王子製紙㈱と本州製紙㈱企業合併	ファイバー製品の原料切り替えに起因した品質 不安定による研磨材品質不安定の後遺症等で 成約数量ダウンでH5年より実施の緊急再建 計画も大幅未達 11月東京営業所閉鎖 富士工場特殊紙休転マシンの再活用 特別早期退職金39百万円計上 渡辺ファイバー㈱4月3日 手形不渡り発生
第103期	平成9年3月1日 平成10年2月28日	容器包装リサイクル法施行 京都議定書採択 冬季オリンピック長野大会開催	10月以降国内売上低下 超低密度紙の品質保証機器設置で生産体制確立 希望退職を募り大幅な人員合理化を11月実施 本社沼津工場18名、富士工場4名退職 12月より賃金10%カット
第104期	平成10年3月1日 平成11年2月28日	紙パルプ 雇用調整助成金指定業種に指定 EU通貨統合(ユーロ)発行	9年より推進の再建3カ年計画の実質的実行期も 国内景気低迷で売上高7%減、合理化でカバー できず 脱臭装置・イオン交換器設置 超低密度紙は商品ラインナップを完備 空スペースの倉庫転用により借り倉庫解約や グラウンド賃賃による地代収入等収支改善を図る 借入金126百万円の純減

期	自～至	社会経済情勢	当社関連事項
第105期	平成11年3月1日 平成12年2月29日		急激な円高も、久々の黒字転換 北・南米の大手研磨材メーカーと複数年契約締結 ファイバーの高付加価値化に向け打抜き・曲げ 加工分野の強化必要 防虫対策実施 借入金94百万円純減
第106期	平成12年3月1日 平成13年2月28日		海外市場大手同業他社の不振により安定販売 活動を実施、北米自動車・電気部品王手加工 業者と複数年契約に成功 北米現地法人の事務所を北部へ移転予定 今期から中期3カ年計画 借入金82百万円純減
第107期	平成13年3月1日 平成14年2月28日	当時多発テロにより世界経済全体に多大な影響	平成14年3月付ISO9001:2000認証取得 塩化亜鉛濃縮装置・リワインダー・焼却炉の新設 ファイバー製品は、プラスチックに比し 環境配慮型材料であることが理解され始める 借入金173百万円の純減
第108期	平成14年3月1日 平成15年2月28日	国内産業の東南アジアへの工場移転進行 公共投資の削減、設備投資・耐久消費財の 購入手控え等により景気低迷	ファイバー製フック等環境対応商品として採用 財務体質の改善取組中
第109期	平成15年3月1日 平成16年2月29日		北米競合メーカーのシャットダウンにより受注が キャリアオーバーとなり、OEMの強化が急務 円高により販売量増も金額の伸び小 3月7日三井生命の貸付金31億円が債権譲渡され 5月24日(有)アイ・エフ・ベストメントからの債務の 資本化による第三者割当新株発行 発行済株式561万株、資本金1,194,232千円 資本準備金1,044百万円となり、 長期借入金2,088百万円減少 自己資本比率29.1%に改善 これにより大会社規模の決算が必要となる
第110期	平成16年3月1日 平成17年2月28日	新潟県中越地震発生	海外売上高51.3%となり、海外受注増に対応し ファイバー製品生産増強を計り、沼津工場操業 体制の見直しを実施 国内は環境対応商品の寄与も、ユーザーの中国 移転に伴い需要減続く 中国ファイバーメーカーの販売拡大で、価格・ 数量両面で予断を許さない状況 富士工場BM計の更新等の設備投資を 全額自己資金により実施
第111期	平成17年3月1日 平成18年2月28日		国内市場の収縮傾向に対応、海外市場への 積極展開と製品価格改定を実施 沼津工場ボイラーエネルギーの重油から 天然ガスへの転換実施、薬液回収設備更新
第112期	平成18年3月1日 平成19年2月28日		富士工場ボイラーエネルギーの重油から天然 ガスへの転換実施(リース契約総額35百万円) 電算システムの更新(リース契約総額63百万円) (有)VFIへの約定返済に伴う借換資金を金融機関 から実施 総会にて株主提案による剰余金配当案を否決
第113期	平成19年3月1日 平成20年2月29日	米国サブプライムローン問題発生で、 投機筋が原材料に向う	パルプ・ガスの大幅値上げで収益圧迫、 円高による為替差損も発生 低価格原材料への置き換え、省エネ努力

期	自～至	社会経済情勢	当社関連事項
第114期	平成20年3月1日 平成21年2月28日	9月リーマンショック発生	9月リーマンショックにより、輸出を始め売上減少 11月以降大幅な生産調整実施 円高減収もあり、10期ぶり経常損失・当期純損失 を計上。21年度を考慮し4億円を借入 緊急経営改善対策で賃金カット実施 低密度ファイバーの開発を推し進める
第115期	平成21年3月1日 平成22年2月28日	リーマンショック後の世界同時不況進行	輸出依存度が高いため売上6割程度からスタート 円高進行で価格競争力低下と販売金額の減少 設備投資の絞り込みを実施 リチウムイオン電池関連絶縁材の開発推進 景気回復後を睨み好調時の20%増産計画を 平成24年までに実現を目指すプロジェクト立上げ
第116期	平成22年3月1日 平成23年2月28日		2月18日より北越紀州製紙(株)が当社株式の20%超 を取得、同社の持ち分法適用会社に移行 国内・海外とも販売数量回復基調も、急激な円高 により価格改定努力分が相殺されたものの 日米の連結子会社の貢献で黒字化達成 リチウムイオン電池関連絶縁材の開発継続中 昨年より取り組みの増産については引き続き注力
第117期	平成23年3月1日 平成24年2月29日		H24.2.1効力発生の株式交換実施(1:0.14) 北越紀州製紙(株)の完全子会社となる 東日本大震災に伴う計画停電や、夏場の電力 制限で生産活動が阻害される ファイバー原紙のOEM開始 7月に入り、欧州債務危機の影響で研磨材の キャンセル・注文減少と、中国の需要に陰りが 見え、ファイバーの販売数量が激減、 リーマンショック以来の低レベル
第118期	平成24年3月1日 平成25年2月28日	政府や日銀の政策変更により株価の上昇・円安 方向への是正により経済状況変動	円安により売上高・営業利益減も当期純利益計上 運転資金としての借入を北越紀州製紙(株)に集約し 借入金18億円と2億2千万円の減少 シナジー効果の発現に努める

日本特殊製紙株式会社 年表

期	自～至	配当	当社関連事項
第1期	昭和28年9月10日 昭和29年2月28日		9月10日発起人8人、株主9名、株式総数1万株、資本金5百万円、額面500円/株 中央区日本橋本町1丁目6番地に設立 富士郡鷹岡町の富士越製紙買収、東洋ファイバー(株)のファイバー原紙の抄造を目的に 1月末竣工、55吋丸網ティッシュ、74吋丸網ティッシュ抄紙機 生産能力50万封度(ポンド)
第2期	昭和29年3月1日 昭和29年8月31日		湧水量2万石の用水井戸、600ポンド仕上ピーター2基増設
第3期	昭和29年9月1日 昭和30年2月28日		蓄(きゆう)木造抄紙室の鉄骨建改造、来期より抄紙機2基の交互運転を全機フル稼働 予定 定款変更:役員1名増
第4期	昭和30年3月1日 昭和30年8月31日		一般市場向け特殊紙の抄造販売を開始 生産コストの漸次低減に伴い、ファイバー原紙の値下げ実施
第5期	昭和30年9月1日 昭和31年2月29日		印度向けファイバー原紙の輸出開始 ピーター1基増設工事
第6期	昭和31年3月1日 昭和31年8月31日		7月2日増資株式総数2万株、資本金1千万円、株主8名 役員1名増 5月沼津工場買収し改造工事実施9月竣工予定 製造販売高前期比7割方の著増
第7期	昭和31年9月1日 昭和32年2月28日		沼津工場機械設備の改造工事終了抄紙機も本格的稼働を開始 楯襖パルプの生産と抄紙機も本格稼働 生産増に伴い一般特殊紙の販売に注力
第8期	昭和32年3月1日 昭和32年8月31日	1割2分	6月5日増資株式総数5万株、資本金25百万円 政府の金融引締め政策により産業界一般に不振 クロス原紙、クラフト紙等の受注
第9期	昭和32年9月1日 昭和33年2月28日	25円/株	綿紡、スフ、人絹、一般企業の不況により、ファイバー原紙の需要激減 紙パルプ業界も不振の折柄、新規発展を目前に一般紙の売り込みに全力傾注
第10期	昭和33年3月1日 昭和33年8月31日	1割 25円	産業界は引続き不況裡に推移、ファイバー原紙の低調を印度向け輸出でカバー 一般紙販売量著増も安値相場により業績低下
第11期	昭和33年9月1日 昭和34年2月28日	1割 25円	ファイバー原紙の需要上伸、印度向けも増加、来期抄造設備の改良・増設を計画 洋紙店扱いの特殊紙並びに一般紙は全生産量の半量を占める
第12期	昭和34年3月1日 昭和34年8月31日	1割6分	株主9名 工業生産の上昇により、輸出並びに国内消費の増大 綿紡、スフ人絹、重軽電気向業績好転、一般紙受注好調 機械設備の改良増設は予定通り完成
第13期	昭和34年9月1日 昭和35年2月29日	1割6分 特別4分	沼津工場ファイバー連続式薄物機械設備期末完成 ファイバーの需要旺盛、代理店向け化粧板その他工業原料の生産販売に努力
第14期	昭和35年3月1日 昭和35年8月31日	1割6分 特別4分	化粧板関係に同業諸会社の進出著しくなり、改良合理化と販路開拓に努力 中厚ファイバーの製造機械設備の新設工事着手
第15期	昭和35年9月1日 昭和36年2月28日	1割6分 特別4分	秋米国の域外買付制限の声明により、経済界動揺、前半多少不振 化粧板関係、電機工業の隆盛による積層板原紙の増加 来期7月抄紙機1台増設態勢を整える
第16期	昭和36年3月1日 昭和36年8月31日	1割6分 特別4分	5月16日中央区日本橋本町1丁目6番地から千代田区大手町1丁目1番地の2に移転登記 沼津工場2号抄紙機8月下旬完成運転開始、余力を特殊クロス原紙に向ける
第17期	昭和36年9月1日 昭和37年2月28日	1割6分	政府は高度の金融引締め実施、全量注文生産もやむなく少量注文に依るざるを得ず 新販路に一般教科書用を開拓努力
第18期	昭和37年3月1日 昭和37年8月31日	1割6分	6月25日臨時総会開催、中野区打越町34番地日本特殊製紙(株)への合併承認 株主9名 (株式額面50円に変更の為、東西商事(株)を5百万円で買収) 各需要家は資金対策上購入資材の在庫調整を厳重に実施 幸い教科書用表紙の受注獲得に成功 来期以降、貿易自由化、金融引締めの継続等楽観は許されず
第19期	昭和37年9月1日 昭和38年2月28日	1割4分	昨年10月貿易の自由化 9月1日中野区と千代田区にあった日特の合併登記 株式総数52万株資本金26百万円 額面50円/株に変更後、12月11日増資株式総数100万株、資本金5千万円 9月3日本社千代田区大手町1丁目1番地2に移転登記 競争激甚な化粧板業界は不振、積層板販売価格漸次低落も生産増で補う

期	自～至	配当	当社関連事項
第20期	昭和38年3月1日 昭和38年8月31日	1割4分	パルプ諸原料高騰 一時最悪の状態にあった積層板関係の注文増加と教科書表紙の需要期と相俟って 生産・販売とも伸張
第21期	昭和38年9月1日 昭和39年2月29日	1割4分	富士・沼津の両工場に昨秋以来地球釜1基宛増設、ピーターに代わるパルパーも併設し 原料処理に充てる 用水対策として井戸の改修、新設1月に一応完成 新規樹脂加工原紙の新販路開拓推進
第22期	昭和39年3月1日 昭和39年8月31日	1割4分	工業原料の為、値上げ要請も直ちに実行できない環境にあり、原価の値下げは 生産増強以外になく、増産・新販路の拡張に傾注
第23期	昭和39年9月1日 昭和40年2月28日	8分	オリンピックの御祭気分が災いし低調 金融情勢逼迫、経済界は一時恐慌の形相を呈す 東洋ファイバー(株)の不良資産償却に協力(当期利益3.1百万円→配当2百万円)
第24期	昭和40年3月1日 昭和40年8月31日	8分	1・4・6月の公定歩合引下げと預金準備率の引下げも、設備投資の過当競争を払拭できず 7月以降深刻な不況に。不況は相当続くものと想定 株主2名
第25期	昭和40年9月1日 昭和41年2月28日	8分	板紙メーカーの不況カルテルの結果、在庫漸減も不況の渦中にあった 来期多少好転の兆し見えるも、楽観は許されず 株主3名
第26期	昭和41年3月1日 昭和41年8月31日	8%	ファイバー原紙の受注増加 弱電気のペークライト原紙、需要期の教科書表紙及び一般クロス用紙の注文増加
第27期	昭和41年9月1日 昭和42年2月28日	8%	特に教科書表紙、クロス原紙急増、3,857吨、408,399千円の創業以来の新記録 株主2名
第28期	昭和42年3月1日 昭和42年8月31日	8%	東洋ファイバー(株)東京工場の原町移転で、ファイバー原紙の受注一時減少 教科書表紙原紙、一般クロス原紙、積層板原紙等の受注増で、 4,060吨、42千万円の売り上げ達成
第29期	昭和42年9月1日 昭和43年2月29日	8%	米国のドル防衛、日銀の公定歩合引上げによる金融引き締め強化 東洋ファイバー(株)の稼働により他の一般紙の増加と合わせ、4,205吨、462百万円の売上
第30期	昭和43年3月1日 昭和43年8月31日	8%	8月公定歩合引下げ ほぼ好況裡に推移、ファイバーの本稼働と一般紙増により、4,405吨、493百万円 原材料費・人件費の高騰は予断を許さない
第31期	昭和43年9月1日 昭和44年2月28日	8%	ファイバー好調、優先的にファイバー原紙を供給 原材料費人件費等の激しい値上りの折、極力合理化を図る
第32期	昭和44年3月1日 昭和44年8月31日	8%	ファイバーの大幅な増産計画に伴い、原料紙供給に全力傾注 原材料費人件費等の高騰は厳しいものあり
第33期	昭和44年9月1日 昭和45年2月28日		売上498百万円を計上も収益面で下回る 無配
第34期	昭和45年3月1日 昭和45年8月31日		電気機器業界の不振で受注減も、売上若干増もパルプ・主要原材料の値上げ・人件費の 増加等損失3百万円 赤字転落
第35期	昭和45年9月1日 昭和46年2月28日		生産活動は低調、産業用加工原紙はS41年2月期以来の売り上げ不振 新たにタイル紙、研磨紙等新分野の生産開始 1月1日を以て東洋ファイバー(株)と販売代理店契約締結
第36期	昭和46年3月1日 昭和46年8月31日		産業界は引続き生産活動低調 売り上げは前期並みと尚停滞
第37期	昭和46年9月1日 昭和47年2月29日		売上高は最高に達したものの、収益改善できず 検討中の最新鋭機を富士工場に設置し集中生産と、製紙排水の公害防除施設を設置 今後の業績向上を図る予定 当期末未処理損失金56百万円を、別途積立金等への繰り入れにより処理
第38期	昭和47年3月1日 昭和47年8月31日		排水処理施設は目下工事中で、次期中に完工稼働の予定、集中生産検討中 新たに繰越損失発生
第39期	昭和47年9月1日 昭和48年2月28日		公害設備の完成後の処理費の増加等により損失計上、赤字決算 資本準備金取崩による補填実施
第40期	昭和48年3月1日 昭和48年8月31日		創業以来最高の生産・売り上げ達成 利益計上 富士工場集中生産合理化計画は8月スタート、49年3月完成を目標に進行中
第41期	昭和48年9月1日 昭和49年2月28日	8%	石油危機 原材料の高騰、人手難に対処、積極的な購入計画及びエネルギーの節約 富士工場集中生産合理化計画は第42期中に完成予定 復配

期	自 ~ 至	配当	当社関連事項
第42期	昭和49年3月1日 昭和49年8月31日		諸物価高騰、金融引締めによる総需要の抑制により、一般産業用加工原紙の需要減 沼津工場の閉鎖、新設機械の設置は7月完了 無配
第43期	昭和49年9月1日 昭和50年2月28日		総需要抑制策の下、経済活動は低調を極める 生産、販売共に大幅に減少し、新設機械も業績に寄与出来ず 赤字計上、資本欠損転落
第44期	昭和50年3月1日 昭和51年2月29日		11月21日石井氏代表取締役役に就任 引続き長期の不況 希望退職者退職金34百万円計上
第45期	昭和51年3月1日 昭和52年2月28日		ファイバー原紙、クロス原紙の需要漸く上向くも、その他の産業用工業原紙の需要不信 土地売却益67百万円計上
第46期	昭和52年3月1日 昭和53年2月28日		長期の不況を脱し切れず、当社も要員削減を含め合理化実施 希望退職者退職金41百万円、静岡県漁連見舞金2.8百万円、沼津倉庫取壊し6.9百万円計上
第47期	昭和53年3月1日 昭和54年2月28日		ファイバー原紙を2月に20円、9月に10円値下げ実施も、円高による原料パルプの値下がりを含め、経常損失前期比1億円改善、経常利益計上に今一步に迫る 沼津工場跡地処分により固定資産売却益426百万円、繰延資産償却等27.9百万円計上
第48期	昭和54年3月1日 昭和55年2月29日		パルプの値上がりは国際的需給タイト化と円安と重なり異常高騰を続け、一般加工原紙の 値上げに努めるも、以後のパルプ、電力料の上昇を懸念 定時株主総会を桃中軒にて開催
第49期	昭和55年3月1日 昭和56年2月28日		ファイバー原紙、クロス原紙関係の在庫調整による発注減で、生産面の稼働率低下を きたし、生産面の稼働率低下によるコスト増顕著 ファイバー原紙、クロス原紙関係の在庫調整による発注減で、生産面の稼働率低下による コスト増
第50期	昭和56年3月1日 昭和57年2月28日		一般紙部門は戦後最大の不況、ファイバー原紙回復するも、生産稼働80%、3m/c72%の 低操業となる 事業の安定発展の為、新会社を設立し営業権の譲渡を予定
第51期	昭和57年3月1日 昭和57年5月27日		05月10日東洋ファイバー製紙(株)に営業譲渡、05月27日総会にて会社解散決議 営業譲渡に伴う資産売却損215百万円、人員整理に伴う退職金38百万円計上 未処理損失12億円を抱え清算に入る

東洋ファイバー製紙株式会社 年 表

期	自 ~ 至	配当	当社関連事項
第1期	昭和57年5月10日 昭和58年2月28日		5月7日富士市久沢311番地にて創立総会開催、引受株式の総数20万株、株式引受人9名 2月13日日本特殊製紙(株)営業譲渡契約、4月5日東洋ファイバー(株)営業譲渡契約承認 5月10日日本特殊製紙(株)営業譲渡、6月1日東洋ファイバー(株)製造部門譲渡を受ける ここにVFの原料紙から製品まで一貫しての製造と、 クロス用原紙、塗工用原紙等特殊紙の製造を行う会社として新規に発足 新規再発も国内を中心とする不況、特に紙業部門のうちつつく需要低迷で 売上2025百万円、当期損失5.4百万円の計上を余儀なくされる
第2期	昭和58年3月1日 昭和59年2月29日		東洋ファイバー(株)の意を受けファイバーの製品在庫圧縮の為、生産調整実施 排煙脱硫装置の特別償却実施11.9百万円の計上を含めても、当期利益0.4百万円
第3期	昭和59年3月1日 昭和60年2月28日		好調な受注に支えられ、ほぼフル操業 退職金規程改訂に伴う退職給与引当金繰り入れ増加額16百万円の計上を含み、 当期利益1.4百万円を計上
第4期	昭和60年3月1日 昭和61年2月28日		米国経済の減速、貿易摩擦による輸出の伸び悩み、急激な円高で、景気は急速に 停滞感を強めるも、当期売上げは前半の好調に支えられ66百万円の増 固定資産売却損12百万円を含み、当期利益3.7百万円により前期繰越損失は解消
第5期	昭和61年3月1日 昭和62年2月28日		貿易摩擦による輸出の伸び悩み、急激な円高が更に進み、景気低迷感が急激に強まる 受注の鈍化に加え、東洋ファイバー(株)よりの円高に伴う値下げ要請等で、 売上490百万円の減収となったものの、エネルギー価格などの低下が寄与し、 当期利益0.3百万円計上
第6期	昭和62年3月1日 昭和62年8月31日		経常損失0.49百万円、当期末未処分利益3万円にて8月31日会社清算 東洋ファイバー(株)に吸収され、原紙から製品製造販売まで一貫した会社となる

東洋ファイバー株式会社 及び 関連会社 一覽

年次	自 社	子会社 及び 関連会社	其の他
大正 6年	東京繊維研究所(池袋)ファイバーの工業化研究着手		
大正 7年	化学堅紙(株) 設立 事業継承		
大正 9年	帝国堅紙(株) 設立 事業継承		
大正 12年	(株)日紗商会 生産開始 同社とも新絹用スライバークエンスの生産から出発 中野に新工場建設		
昭和 7年			日本ファイバー製造(株) 設立
昭和 9年	両者合併 東洋ファイバー(株)設立 S9.3.3 本社及び大阪支店にて営業開始		北越製紙(株) ファイバー生産開始
昭和 11年			
昭和 14年	襪織入手難に対応、木材パルプによる代用を奨用化		
昭和 17年	専需管理工場の指定		
昭和 20年	3月神戸工場戦災 本社を中野に移転		
昭和 24年	十条製紙(株)より原紙調達		
昭和 26年	伊丹工場開設		日本ファイバー製造(株) 閉業
昭和 28年			
昭和 31年	東京工場に半連続式製造装置3M/C設置	日本特殊製紙(株) 設立 富士工場開設 S28.9.10	東洋化成(株) 設立 S32.9 耐火熱煉瓦の製造 耐火機材(株) 出資 東京機材(株) 清算 東洋化成(株) 清算 品川白煉へ売却 S37.5
昭和 32年	3.20 建物火災発生(原紙倉庫・厚物水洗室)		
昭和 34年	東洋化成(株) (損金計上)		
昭和 35年	原町工場(現沼津工場)建設	日本特殊製紙(株)合併 S37.9.1	
昭和 36年	東京工場売却 東京機材(株) (損金計上)		
昭和 37年	伊丹工場閉鎖		東京機材(株) 清算? (損金計上)
昭和 43年	伊丹工場閉鎖		
昭和 45年	1号機改造 排水処理設備新設		
昭和 48年	2号機新設		
昭和 49年		富士工場3号抄紙機新設 富士工場に集約 沼津工場閉鎖	
昭和 51年		東洋ファイバー 機器販売(株) 設立 大阪市東区 S51.9.3 ケンス加工関係業者集約	
昭和 57年		日本特殊製紙(株) 清算	
昭和 62年	東洋ファイバー製紙(株) を合併統合 原紙からファイバー製造まで一貫した会社となる	東洋ファイバー製紙(株) 設立 ファイバー及び紙の生産部門集約化 東洋ファイバー製紙(株) 清算	
平成 1年		商号変更 H1.7.27 (株)トヨコーホレーション 設立 三和電材工業より スリッターマシン2台買取	ファイバー物流(株) 設立 H4.9.14 グランドヘント倉庫設置 運送業免許取得の為
平成 2年			
平成 4年			
平成 5年			ファイバー物流(株) 清算 H18.2.16
平成 15年	備ワイ・エフインベストメント 債務の資本化による第3者割当増資実施 資本金 1,194,232千円		TOYO FIBRE (USA) 設立 H5.3.1 米国向け輸出拠点作り
平成 18年			
平成 24年	北越紀州製紙(株)の完全子会社化 資本金 100,000千円	(株)トヨコーホレーション H25.2.28 清算 加工部門へ統合	
平成 25年			

編集後記

この度、社史編纂の大役を仰せつかり既に10カ月、本来の社史とは言い難いものの、80周年記念誌としてここに何とか会社の歴史の一部を発刊できる運びとなりました。

この仕事をお受けした背景に、永きにわたり競争相手であった北越紀州製紙株式会社の完全子会社となり、ファイバーの専抄工場として生き残れる運びとなったことが挙げられます。

東洋ファイバーの名の下、今までの会社経緯を少しでもご理解いただき、新生する会社の礎を皆さんに担っていただきたいと願ってのことでした。

実は5年前の定年後初めてOB会に参加の折、OB諸氏より社史を作れないかのお話をいただきました。38年の勤続中、本文の中にも書き込みましたが、会社は縮小に次ぐ縮小と存続すら危ういという綱渡りを何度も繰り返し続けて来ました。その為再建途上のまだ会社の方向性が出ない中、社史を残すことにはためらいがありお断りした経緯がありました。

仕事を始めると残念ながら殆ど古い資料が無く、カタログを中心にファイバー加工品の変遷と、事業報告記載の会社概況のまとめを基に、OB諸氏よりの聞き取りによる事実確認が主となりました。自分の知らない多くの歴史をお聞きできたのと裏腹に、ここ数年の間に物故者となられたOBも多数を数え、もう少し早くこの方々にお話をお聞きできたらと後悔しました。お会いいただけたOBの方々の温かい励ましで何とか体裁は整えたものの、独断的で一方的なまとめとなったことも否めません。本文の誤りや、参考文献・関連資料・写真・製品等がありましたら是非ご一報をいただき、社内に展示コーナー等ができれば良いと思います。

又、文意で特定の方が断定できてしまう部分も多々あると思いますが、評価とか批判としてではなく事実として読み進めていただければ光栄です。

当社の歴史上忘れることのできない三井生命保険の資金面での援助があげられます。借換えの積み重ねで借入金がどんどん増えたこともあったでしょうが、見放されても仕方ない状況下で貸付金の切捨て・その後の融資継続・債権譲渡により当社が生き残れたのは事実です。

資金調達の心配がなくなったとは言うものの、OBの方々が一様に話された、「昭和40年代に新マシーンを設置した会社だけが生き残っている」とのご指摘の通り、タイト化するファイバー市場を親会社と共に守って行くのは並大抵のことではありません。

自らの生活は自ら守るべく、総論賛成各論反対の無いように全社一丸となつての取り組みにより、真に「ゆでガエル」の状態からの脱却を進め、会社永続にご尽力願いたいと思います。

最後に本記念誌編集に当たり、多くの方々にご協力をいただきましたことを深く感謝いたします。

2014年2月28日

東洋ファイバー株式会社

林 政行

創立 80 周年記念誌

平成 26(2014)年 2 月 28 日

発行：東洋ファイバー株式会社
静岡県沼津市大塚 888 番地