

研究論文

福井県における工場立地動向と立地政策の課題（２）

Factory Location Trends and Location Policy Issues in Fukui Prefecture

松原 宏・原田 大暉*

- IV. 主要企業の立地履歴と工場間分業
- V. 福井県における立地政策
- VI. おわりに—今後の立地政策の課題—

低炭素社会に向けたGX産業立地に関する新たな政策が動き出すなど、政府の立地政策は転換期を迎えようとしている。こうした動きに福井県および市町はどう対応すべきか、今回は2回に分けて、福井県におけるこれまでの工場立地動向を振り返るとともに、立地政策の課題を論じることとした。

後半の本稿では、福井県の主要な業種から対象企業を選定し、工場の立地履歴や製品・機能変化、工場間の分業関係について、分析を行った。その上で前半の工場分布変化に関する記述をも踏まえ、福井県および市町の立地政策の歴史を振り返るとともに、今後の課題を検討した。

本稿で取り上げた企業は、県内で創業し、技術軌道を踏まえて製品を進化させてきた事例と、県外から進出し、工場での機械設備の内製化や製品開発や設計などで能力構築を進め、独自の進化プロセスを遂げてきた事例とに分けられる。また、複数工場制企業では、県内での工場間の製品間分業が発達している企業が多いものの、県内よりも石川県の工場との関係が強い企業、県外や海外のマザー工場となっている企業など、創業の経緯や製品特性等により、工場間の関係の地域特性が異なっている。さらには、長年にわたる技術蓄積を通じて、生産拠点のみならず、研究開発拠点としての役割が増すなど、機能変化を示す工場が存在も注目される。

ところで、これまでの福井県の立地政策は、企業誘致と工業団地の整備を軸に進められてきたが、最近は人手不足を背景に、工場誘致の量をめざすよりも、質を重視する点に特徴がある。一方で、用地不足に対しては、県営産業団地を計画するなど、積極的な対応をとっている。今後は、県と市町との連携をより強力に進め、GX産業立地政策や新たな産業クラスター政策に取り組んでいくことが求められる。

キーワード：技術軌道、工場間の経済、進化経済地理学、立地履歴、立地政策

* 福井県立大学地域経済研究所

Ⅳ. 主要企業の立地履歴と工場間分業

Ⅱでは、福井県における業種別・従業員規模別の工場分布図を示したが、以下では福井県の主要な業種から対象企業を選定し、2025年10月から12月にかけて実施した工場訪問でのインタビュー記録をもとに、工場の立地履歴や製品・機能変化、工場間の分業関係に

ついて分析する¹⁾。なお、訪問した企業の位置は、図14に示した。記述の順序は、福井県工業の歴史を考慮して、繊維関係の企業から始め、繊維から化学、プラスチックに進出していった企業を取り上げる。続いて、こうした繊維系譜の企業群とは異質な企業として、金属、電子、自動車の企業を取り上げることにする。

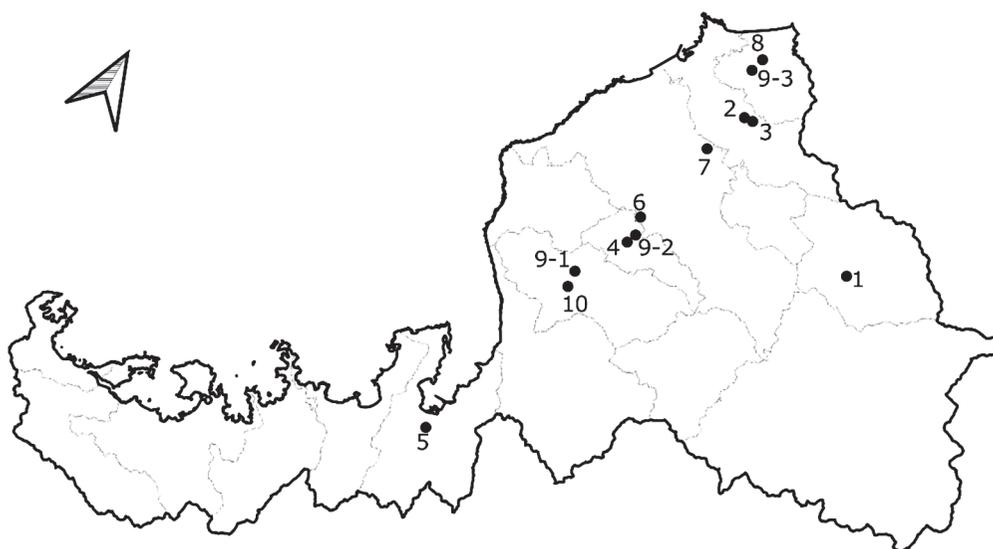


図14 訪問先企業の位置

注：図中の番号は本文中の企業番号に対応する。

1 ケイター

ケイター株式会社は、1910年に創業し、2025年で115周年を迎える老舗企業である。拠点はすべて勝山市内にあり、撚糸や整経、サイジングなどの準備工程を担う本社・昭和工場、織工程を担う大日工場、かつてのニット工場、現在は仮撚り工程を担う旭工場の3拠点体制で、いずれも勝山市内に立地する。

従業者数は97人、主たる事業は合繊織物の製織であり、原糸メーカーから支給された糸を用いて生地を織って工賃を受け取る委託加工が同社の事業の大部分を占める。こうした、委託加工を基盤とする同業他社の倒産・廃業も目立つ中で、同社は業界の逆境を耐えしのぎ、今日に至るまで命脈を保っている。そこで、社史をもとに、同社がたどった足取りを概観しよう（ケイター株式会社、2010）。

同社の創業は1910年で、明治末期の機業ブームと、当時の勝山の基幹産業であったたばこ産業の斜陽化の中で、町内同志14名で「兄弟友愛の精神」に基づき創業した。創業当初の主事業は、輸出用羽二重の製織であった。1920年には、機業界では初めてアメリカより人絹を買い入れ、試織に着手したというが、こうした技術研究を、絹・人絹の交織による当時のヒット商品「KKクレープ」などのかたちで結実させながら、折からの人絹ブームに乗って事業を拡大させていき、1935年には約1,700人の従業者を抱えるに至った。戦時中の経済統制と軍需工場化、そして戦後は朝鮮戦争特需とその後の人絹価格の大暴落という荒波をなんとか乗り越え、1950年代には化合繊糸対応に向けた研究開発と設備投資を進めた。

こうした化合繊織物への進出は、原系メーカーによる系列化と軌を一にしており、戦前の自社販売から、現在へと続く委託加工への転換を意味していた。「合繊ラッシュ」の波に乗り、1962年の従業者は1,100人を数えるに至るが、昭和40年代には、業界全体として過剰生産に陥った結果、数度にわたる「織物業構造改善事業」が行われるに至った。これを受けて、同社は労働集約型から資本集約型へ、量産から高付加価値路線へと舵を切り、低利融資を受けて、工場・設備の近代化を一挙に進めた。経営のコンピュータ化にも積極的に取り組み、こうした情報部門が独立するかたちで1984年に設立されたのが、奥越地域初のシステム・ソフトウェア開発業者のケイター情報サービス株式会社（現在の株式会社K2アドバンスト）である。また、昭和40年代に生まれた加工糸の技術に目をつけ、仮

撚設備に大規模な投資を行うことで、表地への進出を果たしており、これに由来する生糸と仮撚り糸の複合技術は、現在においても同社の優位性の源泉の一つとなっている。

1990年代以降は、バブル崩壊とグローバル化、リーマンショックといった業界の構造的な不況の中で、同社もまた、「合理化と縮小路線のなかで生き延びていく選択を余儀なくされた」(p.2)。そうした中でも、国のLPU（実需対応型補完連携）事業で導入したエアージェットルーム機と糸加工技術を組み合わせることで複合織物を開発するなど、技術蓄積を進めていった。

同社が現在直面する大きな課題は、自社販売力の強化である。もちろん、高品質の製品をもってメーカーとの信頼関係を築き上げてきた同社にとって、委託加工は依然重要な意義を持つ。ただ、古くなった社屋や設備の更新なども含め、未来へ投資し、事業の持続可能性を高めるためには、収益性の高い自社製品の開発・販売体制の強化が急務である。もっとも、これは1980年代から認識されていた課題ではあるが、当座の生き残りを優先せざるをえなかったという事情もあろう。この点、直近では、2025年に就任したばかりの新社長のもと、開発のリソースを拡充しているといい、今後の展開が注目される。そして、以上は同社に限らず、産地全体の課題でもあり、同社単独では、その解決にも限界がある。同社は「東レ合繊クラスター」²⁾の会員企業であり、直近でも海外での共同出展に参加したというが、今後は、こうした広域的な連携を引き続き重視していくとともに、福井産地で同じ歴史を歩んできた同業他社との連携も、模索している最中である。

2 トヨシマセンイ

トヨシマセンイ株式会社は、坂井市坂井町に本社を置く合繊織物製造業者である。創業地は松岡町（現在の永平寺町）で、50年以上同地で操業してきたが、2019年に火災に遭い、2021年に本社工場を現在地に移した。また、2022年に鯖江市の繊維工場の一部を借用するかたちで、鯖江工場を設けており、これに後述するグループ会社のエアータックス株式会社も含め、生産拠点としては3拠点体制である。本社工場が整経・サイジングの準備工程と織工程を併設するのに対し、鯖江工場は、本社工場のキャパシティ不足により増設したものであり、織専門の工場である。従業員数は121人（2025年4月現在、単独）で、平均年齢は36歳（繊維会社としては相当若い）となっている。福井県内の織物工場は、需要の減少や海外との価格競争の激化の中で、厳しい状況に置かれており、減少の一途をたどっている。そうした中で、同社が従業員を本社工場移転時の約1.4倍に増やしているのは、主に社内の安心・安全な環境整備と、顧客のニーズと向き合う中で、他社の追随を許さない水準にまで技術を高めてきたことによるところが大きい。

1963年創業の同社は、かつてはスーツの裏地の製織を主に手掛けていたところ、裏地の需要が頭打ちになり、方向転換を模索する中で注目したのが、アウトドア衣料の生地であった。当時、登山用のダウンジャケットにおけるユーザーのニーズとしては、衣料をコンパクトに折りたたんで持ち運びができる軽量性と、丈夫さを両立することであった。こうしたニーズに応えるために、同社は糸の

細さを追求し、かつては50d（デニール）が標準であったところを、20dでの製織に成功し、2003年に量産を開始した。その後も技術に磨きをかけ、現在では7dの生地にもまで対応できるようになっている。

ただし、この水準にまで達すると、技術向上の成果が、着ている側の実感として伝わりにくくなり、開発のメリットが低下する。そこで、同社が新たに見出した方向性は、環境配慮であり、2015年からリサイクル素材に特化した開発を進めた。こうした動向は、同社が生地を納める衣料メーカーの環境配慮への要求と、軌を一にするものである。現在、同社の生地の約3分の2がナイロン製、約3分の1がポリエステル製の糸で織られているが、ナイロンについては主に回収漁網由来の糸、ポリエステルについては主にペットボトル由来の糸を使っており、こうしたリサイクル糸から織られた生地が、同社製品の約8割を占めるという。品質が劣るリサイクル糸を用いた製織は、従来品に比べて一層の手間と注意、技術を必要とする。そうした追加のコストに見合う対価が、必ずしも回収できるわけではないが、逆に、同社のような対応力をなくしては、生き残れないというのが日本の繊維産業が置かれた現状ともいえる。

以上の技術的な方向性とは別に、経営面での新展開としては、2025年3月に同じ坂井市坂井町の織物業者の原田商事株式会社をM&Aによりグループ会社化したことが注目される（同年11月にエアータックス株式会社に社名変更）。トヨシマセンイが加工を施さない糸によるダウンジャケット生地などの超高密度織物を得意とするのに対し、エアータックスは糸加工設備を有しており、パンツ

やウインドブレーカーなど、ストレッチ性のある生地を得意としている。昨今、暖冬化やダックへの動物虐待という指摘から、ダウンジャケットから薄くて軽い中綿ジャケットへのシフトが見込まれており、エアータックスの糸加工技術も活かすかたちで、ストレッチ性のあるジャケット生地の開発を進めている。

白を基調とした本社工場は、北陸新幹線が近くを通る田園地帯の一角にあり、屋上には太陽光パネルを配備し、繊維工場の今後のあり方を示している。

3 丸八

丸八株式会社は、坂井市丸岡町に本社を置き、炭素繊維複合材の製造を営む。同社の起源は繊維機械・機械部品の販売を手掛ける丸八機料商会であり、1936年に創業している。1975年には関連会社のフクイテキスタイル株式会社を設立し、ニット製品の製造業に参入、以後丸八とフクイテキスタイルの合同事業として、1977年にはアパレルテキスタイル、1985年にはカーシートの製造を手掛け、産業資材分野へ進出する。1990年代以降、繊維産業の先行きを見越して様々な可能性を模索する中で、炭素繊維複合材へ参入し、2002年に丸八の方で事業化した。以後、丸八は炭素繊維複合材、フクイテキスタイルは繊維というかたちですみ分けを行い、今日に至る。

同社の特徴は、従業員数は28人と少ないながらも、研究開発に力を入れ、世界を舞台に事業を展開していることである。同社製品の主たる用途は、ゴルフシャフトなどスポー

ツレジャー用品や、プロフェッショナルレーシング用品、土木インフラ用品、機械部品、PCや携帯などのコンシューマーグッズなどがあり、このほか開発部門として、自動車や航空宇宙業界に向けても展開している。同社の顧客網は、ヨーロッパを中心に世界に広がる。顧客を世界に求める理由としては、炭素繊維複合材の市場が、航空産業や軍需産業の発達する欧米中心であることが挙げられる。また、これに加え、かつてサンプルを持って営業に回った際に、知名度の低さで躊躇する国内メーカーに比して、海外メーカーでは技術そのものが評価されるという印象を受けたことも海外進出を後押しした。

同社の海外展開において重要な位置を占めるのは、ドイツのアーヘン工科大学を中心とするAZLとの関係である。AZLは、複合材料分野のコンソーシアムであり、2007年には同コンソーシアムの紹介により、欧州市場にエージェントを設置している。当初は窓口的な性格が強かったAZLだが、次第に研究体としての性格を強め、2016年には同社もメンバーシップに参画した。同社にとって、コンソーシアムへの参加は、パートナーシップの構築・強化、技術交流といった点で大きな意義を持っており、かつては毎年4~5回、新型コロナ禍以後は年1回の現地訪問に加え、ウェブでの交流を行っている。後述する金沢工業大学とのパートナーシップも、実際には日本ではなく、海外でのプロジェクトの中で構築されたものであった。

炭素繊維複合材は、主に織物・編物の技術でシート状のテキスタイルをつくる「基材」、基材に樹脂を含浸して機能を付与する「プリプレグ材」、シート材をカットして積層した

ものを成形する「プリフォーム材」の3つの製品に分けられる。同社は2004年に織物事業を、2006年に熱可塑性、2009年に熱硬化性樹脂のプリプレグ事業を、2017年にはプリフォーム事業を、順を追って開始しており、これら3つの製品をワンストップで手掛けていることが、同社の特徴である。一貫体制をとることで、いずれかに問題が発生しても、スピーディーに解決できることが強みにつながっているという。このうち、プリフォーム事業については、ATLという積層ロボットの導入により、自動化している。これは、先述のAZLにも参画しているドイツのFraunhofer研究機構との共同プロジェクトのかたちでNEDOの日独タイアップファンドに申請し、そこから技術導入したものである。さらに、2022年には国産メーカーのフルオートメーションのロボットを新たに導入し、それまでは開発止まりであったところを、量産化へと踏み切った。当初有望市場と見込まれたEV関係の雲行きが怪しくなった分、パソコンなど既存用途に切り替えて、目下量産試作に着手している最中という。

直近では、東京大学、金沢工業大学と共同での炭素繊維強化プラスチックによる宇宙用液体水素燃料タンク開発のプロジェクトが、2025年にJAXAの宇宙戦略基金に採択され、4年間のプロジェクトを走らせることになった。これに際して、アメリカのElectroimpact社からATP成形システムを、オランダのKVE社から融着接合システムの技術導入を予定している。プロジェクトの採択にあたっては、同社が従来より水素用CFRP高圧容器の製造技術を持っていたことに加え、先述したFraunhoferの技術導入の

実績も評価されたと同社は分析する。このように、同社はプロジェクトベースで新たな技術を次々に導入し、顧客の複雑な課題にワンストップで対応することで、大手にはリスクが大きく参入しづらい新興市場を機敏に開拓しているといえる。

4 KBセーレン

KBセーレン株式会社は、福井市を拠点とする総合繊維メーカー、セーレン株式会社の原糸製造部門の子会社である³⁾。ここでは、鯖江市に立地する北陸合織工場について取りあげる。KBセーレンは大阪府に本社を置き、製造拠点は北陸合織工場と長浜工場(滋賀県)の2拠点体制である。工場間の分担関係としては、北陸合織工場が原糸の製造を、長浜工場が編立や染色などの加工部分を担うかたちで、社内で一貫生産可能な体制がとられている。従業者数は北陸合織工場が約220人、長浜工場が約170人である。両工場は、もとはカネボウが開いた工場であり、北陸合織工場は1972年、長浜工場は1930年に開場したのであるが、不採算部門である繊維事業の整理の一環で、セーレンへの営業譲渡がなされ、2005年にKBセーレンとして再出発するかたちとなった。

1980年代以降、染色委託加工業者からの脱却を模索し、事業の多角化による高付加価値化を追求していたセーレンにとって、原糸製造はいわば最後のピースであり、この買取により、原糸から生地、後加工に至るすべての工程をグループに収めるかたちとなった。現在、同社とセーレンの間では、研究開発部隊が定期的に情報交換を行うなどの交流は

あるものの、北陸合繊工場で作られた糸のうち、セーレン向けに出荷するのは2割程度とのことである。原糸を直販するよりも、長浜工場で加工後、資材メーカーに販売する方が付加価値が高まるため、そのルートでの取引が主流になりつつあるという。セーレンにとっても、主力であるカーシートでは、北陸合繊工場を手掛けるような高品質な糸を必要としないことから、両社は後述する「差別化原糸」を一部やりとりしながらも、基本的には独立した事業展開を行っている。

同社の工場を見学すると、原料の樹脂が、広い工場内を水平的、垂直的に運ばれながら、一本の糸になっていく様子を見ることができ、繊維というよりは化学工場に近い印象を受ける。同工場は、樹脂をチップ化する重合工程から担っており、これに関わる「スラリー」「エステル」「ポリマー」「チップメイキング」という4つの工程を連続して行える直接重合プラントを1970年代に世界で初めて稼働させたという。チップ化を手掛けるのはポリエステルに限り、ナイロンやウレタンなど他の種類の樹脂については、外部から調達している。チップは乾燥工程を経て、紡糸工程に送られ、加熱されて熔融状態になったポリマーが、ノズルの穴を通りフィラメントへと姿を変える。その後一部の糸については延撚工程で付加価値を付け、検査・梱包工程へ送られる。同工場で主に製造しているのは、「差別化原糸」と呼ばれる、機能性を付与することで付加価値を高めた糸であり、静電気を起こさないことからクリーンルーム用の防塵材などに用いられる主力製品「ベルトロン」が代表例である。一本のフィラメントの中に2種類以上のポリマーを入れる複合紡

糸技術、機能性を発揮する物質を糸の中に練り込む練り込み技術、樹脂を重合してチップ化するポリマー技術、糸の断面形により機能性を付与する異形断面化技術、細い繊維の製造を可能にする細繊維化技術といった技術群が、素材や断面形状に関する広範な可能性を用意しており、約200種類という充実した製品ラインナップに結実している。研究開発体制としては、敷地内に北陸R&Dセンターが置かれ、約25人が研究開発に携わる。チップ重合部分はカネボウ時代の「遺産」を継承しており、KBセーレンになってからは糸の開発が中心だという。

同社の今後の課題としては、中国をはじめとする海外メーカーとの競争激化、人手不足、脱炭素への対応があげられる。第一の点に関しては、価格面では圧倒的な競争力を持つ海外メーカーに対し、機能面で差別化しているのが現状であるが、前述の豊富な糸の約95%がカネボウ時代に由来するといい、特許が失効してくる中、また、海外メーカーの技術向上が著しい中、対策が急務となっている。そうした中で、価格競争が厳しい製品は製造をとりやめ、全体の生産量を縮小しながら、高付加価値糸に注力する戦略へとシフトしてきている。第二の点に関しては、鯖江市の補助金を活用し、2021年に検査・梱包工程を全自動化する新工場が竣工しており、省人化に取り組んでいる。第三の点では、2024年に一般家庭780軒分に相当するというメガソーラーを敷地内に導入しており、同工場の消費電力の約6~7%を賄っている。また、ペットボトルなどのリサイクル素材や、生分解性の素材による糸の開発にも着手しているが、事業化は道半ばであり、今後の研究開発の一

つの課題となっている。

以上の外部環境の変化にともなう対応に加えて、グループ内では、2025年、セーレンによるユニチカの繊維事業の買収が決定し、NBセーレンとして発足予定となっている。得意分野は異なるとはいえ、同社と同じく原糸製造を担う会社が編入されるかたちとなり、両社の間でどのような協業がなされるのか、新たな展開が注目される。

5 東洋紡

東洋紡株式会社は、大阪府に本社を置く化学・繊維メーカーである。ここでは、敦賀市に立地する敦賀事業所について記述する。同社は国内に8か所の生産拠点を持つが、敦賀事業所はこれらの中でも最大の拠点となっており、後述する東洋紡エムシー株式会社を含む事業所全体の従業員数は1,022人（2025年11月現在）を誇る。これに加えて、敦賀事業所は、市内を中心に、製造や設備メンテナンス等に関わる100社ほどの下請会社と取引しており、そのうち30社程度を、「東洋紡互助会」として組織している。これら協力会社、および関連会社も含めると、従業員数は2,000人を越えるという。敦賀事業所が担う役割の重要性は、拠点の中で、「事業所」の位置づけを持つのが敦賀と岩国（山口県）に限られるという点にも表れており、これらの拠点では、複数の領域にまたがる事業を展開している。

そこで、敦賀事業所の事業領域を、概観してみよう。同事業所の事業は、「フィルム」「ライフサイエンス」「ポリマー」「環境・機能材」の4つに大別され、「環境・機能材」を除く

3事業については、それぞれ生産部門と研究開発部門が設けられている。「環境・機能材」事業については、三菱商事との合弁会社である東洋紡エムシーが担い、これら事業別に分かれた生産・研究開発部門に、事業所全体の管理部門が加わるかたちで、敦賀事業所を構成している。従業員数の内訳としては、主力のフィルムが最大であり、ポリマーが最小である。また、全体の1割程度が研究開発に従事している。

同事業所の製品を事業別に概観すると、フィルムは、包装用と工業用に大別され、前者はペットボトルラベル用のポリエステルフィルム、後者は国内シェア約60%（同社推定）という液晶向けの超複屈折フィルムが代表例である。ライフサイエンスには、血糖値測定センサー用の原料酵素や、新型コロナウイルス検出用の試薬が含まれ、ポリマーはフィルムやエンジニアリングプラスチックの原料樹脂が該当する。環境・機能材は、工業資材などに用いられる高機能ファイバーや、寝具や車両シートなどに用いられる三次元網状繊維構造体などの不織布材料が該当する。

このように複数分野にまたがる事業展開が、根底においてどのように関係しているのかを理解するには、同事業所の歴史を紐解くのがよいだろう⁴⁾。東洋紡自体は、1882年に大阪に設立された大阪紡績に起源を持ち、1914年に三重紡績との合併により東洋紡績と社名を変えた。第一次大戦後、繊維事業の多角化が模索される中で、当時新素材として注目を浴びたレーヨンへと進出し、1927年に滋賀県の堅田に工場を設けた。これが、化学メーカーとしての東洋紡の起源である。堅

田工場の生産が好調に推移する中、第二のレーヨン工場として、1934年に敦賀工場の操業を開始した（現在の敦賀事業所第一）。戦後、1960年代には、合成繊維が台頭する中で、敦賀工場においても、1963年にポリウレタン弾性繊維、1967年にポリエステル長繊維の製造を始めた。また、1964年に呉羽紡績が設けたナイロン糸工場を、1966年に合併し、敦賀ナイロン工場とした（現在の敦賀事業所第二）。こうした合成繊維の台頭の傍ら、1973年にはレーヨンの生産から撤退した。

これらが現在の環境・機能材事業につながる系譜であり、大局的には繊維事業の中での素材の変遷の歴史であるのに対し、1970年代頃からは、繊維事業が新興国との厳しい競争にさらされる中で、非繊維事業の拡大が本格化していった。その中心がフィルム事業であり、もともとは、1960年代前半、繊維としての展開に挫折したポリプロピレン繊維用原料レジンの消化量を増加させるために始められたものである。現在に至る敦賀のポリエステルフィルム事業の起源は、1982年、フランス企業との合併による日本マグファン社の設立（2001年に解散し、つるがフィルム工場として再出発）に求められる。当初はビデオテープ用の磁気テープ向けベースフィルムの製造を手掛けていたが、後に光学フィルムにシフトし、事業を拡大させるに至った。ポリマー事業は、かつては繊維事業内の一部門として位置づけられていたが、フィルムなどの非繊維事業からの独自の性能要求が増加する中、1992年に一つの事業部門として独立した。ここで培われた触媒・重合技術が、繊維やフィルムの機能性の基礎となってお

り、両事業の発展を下支えしている。

ここまでのポリマー関連の系譜とは別に、レーヨンの廃液処理に由来する酵素の技術がある。当初研究ベースで始められた酵素事業は、食品加工用途に展開されるものの、伸び悩み、検査薬にシフトしてからようやく軌道に乗るに至った。同事業は1978年に敦賀へと移管され、現在のライフサイエンス事業につながっている。

以上、本業の周辺から着手された事業が、それぞれ独立した柱として確立・発展していく様子を垣間見ることができよう。2002年の組織改編において敦賀は複合事業所として再編され、事業所内の各部門が事業部（現在の「本部及び生産技術部門」）と直結された工場となり、事業ごとの専門性、収益性の強化を促すかたちとなった。

直近では、2019年にセラミックコンデンサ用離型フィルム加工設備を、2024年には敦賀バイオ工場の第3培養・精製棟を、2025年には研究用試薬棟、遺伝子製造・品質試験棟を新設するなど、活発な設備投資が確認される。同社の広い工場敷地（77万㎡）内では、概ね事業別に建屋が分かれ、スクラップ&ビルドにより機能をアップデートさせながら、新たな歴史が刻まれているのである。

6 フクビ化学工業

フクビ化学工業株式会社は、福井市に本社を置くプラスチック製品メーカーである。同社の創業は1953年、人絹価格の大暴落で繊維産業が苦境にあえぐ中、福井青年会議所の若手経営者たちが集まり、繊維に次ぐ第2の産業の可能性を模索したところに遡る（フク

ビ化学工業株式会社 1984)。当初持ち掛けられたレーザー加工の案件に頓挫した後、塩ビ建材へと活路を見出した同社は、以後、高度経済成長下の建築ブームを、精力的な営業活動と商品開発で我が物としながら、プラスチック建材のパイオニアとして、時代の先端を切り拓いてきた。直近（2025年3月）の売上は399億円、従業者数は755人（個別）となっており、事業セグメント別に売上構成をみると、自社ブランドの「建材事業」が64.8%、住宅設備や車両部品を中心とするOEM・ODM製品を製造する「CSE事業」が25.2%、機能性コーティング製品に関わる「精密事業」が4.0%、海外市場向けの製品に関わる「グローバル事業」が8.7%であり、建材を中心にしながらも、それに限定されない幅広い事業を展開している。

同社のパンフレットでは、創業以来蓄積された多様な技術群が、いくつかの系統ごとに描かれており、それぞれの系統が複雑に枝分かれする中で、ユニークな製品に結実していく様子が見てとれる。中でも同社の核となるのは、一定の形状の金型から、樹脂を同一の断面形状で連続的に長く押し出す「押出成形技術」である。1955年のジョイナーを皮切りに、「見切」やテレビの枠材など、多様な製品を市場に送り出してきた技術である。同じく創業間もない時期からの技術が、最初の製品「ビフロ」に端を発する「塗布発泡成形技術」であり、基布上に連続的に樹脂を均一塗りし発泡・硬化させて成形するものである。これが転写印刷、コーティング、エンボス加工といった加工技術と結び付きながら、主に床材などへと展開してきた。これらとはやや性質を異にするのが、「透明コーティング技

術」であり、もとは同社で製造していたブラウン管モニターの後付けフィルターへの機能付与のために開発されたものである。反射防止等の機能を付与できることから、その後モバイル端末等の液晶ディスプレイのパネルカバーに採用され、現在では、自動車メーターやカーナビのパネル、PCなどのレンズカバーへと用途を拡大させている。以上を中心として、他にも「窯業系異形押出」、炭素繊維複合材のプリプレグ成形なども含む「FPR成形」、「大型成形品加工」、「オフライン加工」、「フェノール発泡成形」、「注型成形」、「アルミフォーミング」といった多様な技術系統が同社の基盤となっている。

こうした技術を担っているのが、同社および子会社の工場であり、福井県内に4つ、岐阜県と千葉県に1つの工場を構えるほか、国内外に8つの連結子会社を抱える。国内工場については、主に製品に基づく分担関係が形成されている。主要な工場についてみていくと、本社工場（福井市）は、1963年に福井市木田町から移転して以来、同社のマザー工場的な役割を果たし、従業者数は約320人で最大の拠点となっている。同工場は主に押出成形品の製造を担う。1983年操業開始の坂井工場（坂井市）は、当初より新規事業開拓の拠点として位置づけられ、主に透明コーティング品などの製造を担う。1970年に地元の誘致により進出した三方工場（当初は子会社）は、当時の主力製品である床タイルの生産ラインを大阪工場と本社工場から移管するかたちで操業を開始し、1974年に長尺床材「フクビリウム」の生産拠点と位置づけられて以降は、主に床材を担う。また、同社は合併やM&Aによる技術導入にも積極的で

あり、直近では2018年に積水化学工業からフェノール発泡断熱材事業を買収し、フクビ岡山株式会社として発足させている。海外に関しては、アメリカ、タイ、ベトナムに現地法人があり、アメリカについては現地調達・現地販売が、タイ・ベトナムについては本体向けの生産が主となっている。

以上、技術の観点から同社の特徴を概観したが、同社の歴史は、もっぱら技術の発展のみから説明できるわけではない。マーケットへの訴求が事業の成否を左右する中で、時代の課題に応じて、成形、配合、コーティングといった技術を、あるものは改良、あるものは新規に生み出しながらアレンジし、ユニークな製品を生み出してきたことが同社の成長の源泉といえる。均一に発光する線状の導光部材「光ガイディングバー」や、木粉と樹脂の配合原料を押出してつくる人工木材「プラスチック」は、歴史ある押出成形の技術が、現代的な製品を結実する例である。現在、新築住宅市場が成熟局面を迎える中、同社は上記の技術軌道の延長線上にとらえられるような、新たな市場を模索しており、「新たな住まい オフィス&ファクトリー」、「モビリティ」、「インフラ」といった重点事業領域をターゲットに、商品開発を加速させている。また、もとより同社は石油資源の有限性を早くから自覚し、省エネ対応製品やリサイクル材の使用などの環境配慮の取り組みを進めてきたが、2022年には社内独自の環境配慮型商品認定制度「Fukuvalue」を設け、環境配慮を一つの価値として定着させようと試みているところである。

7 サカセ化学工業

サカセ化学工業株式会社は、福井市北部の森田地区に本社を置く医療向け搬送・保管什器メーカーである。従業員数は企業全体で160人であり、唯一生産機能を備える本社のほか、全国7か所の支店・営業所を抱える。福井県内のプラスチックメーカーの中には、1960年前後に繊維から転向・進出した企業も散見されるが、同社についても、数キロ離れた丸岡町（現在の坂井市）の織物工場から派生するかたちで、1962年に創業している。

同社の主たる事業は、創業時から変わらずプラスチック成形であるが、その具体的な内実は、現在に至るまで大きく変化してきている。創業当初は、下請加工が100%であり、経営的に苦しい状態が続いたという。下請からの脱却を模索する中で、1970年には初の自社商品である収納器具「カセッター」の販売を開始した。加えて、大手家電メーカー向けの成形事業が伸びていき、これらを二大事業として軌道に乗せた。前者については、当初は家庭向けも含め、様々な方向性を模索したが、結果として病院向けが伸びていき、現在の主力事業である病院向けキャビネットやカートの基礎をなすに至った。一方、後者は、低付加価値化の進行にともない撤退に至り、経営資源を新規事業に振り向ける決断がなされた。これが、40年ほど前のことである。

以後の特徴的な動きとしては、第一に、非プラスチック素材加工部門への進出であり、1981年にはシリコンゴム、1987年には金属加工、1995年には木材加工に裾野を広げている。扱う素材の多様化は、同社の商品企画の幅を広げることにつながり、病院の多様

なニーズに対する対応力が、同社を病院向け搬送・保管什器のトップメーカーに押し上げた。第二の動きは、培った技術を基盤にした多様な分野への展開である。ここで、現在の主力事業を、改めて整理しておこう。

同社は現在、4つの主力事業を有している。第一は先にも述べた病院事業であり、売上の約8割を占める主力事業である。キャビネットやカート、作業台などをはじめとする、豊富な商品ラインナップを有し、中～大規模病院に限ると、国内シェアは約7割という。第二は、そこから派生した歯科事業であり、器具のスタンドやバキュームチップなどを主に手掛ける。第三に、インダストリアル事業、具体的には電子部品や精密部品の保管・搬送器具がこれに該当する。とりわけ、粘着素材により部品を保護する「タックキャリア」は、同社独自の特殊な複合材料を使っていることから、海外でも引き合いが強いという。第四に、スーパーエンブラ（耐久性・耐熱性に優れたプラスチック）事業があげられ、航空機や鉄道、半導体などの部品製造を手掛ける。スーパーエンブラの加工自体は、必ずしも珍しい事業ではないが、大型成形技術を有する企業は、世界的にも限定され、それが同社の競争力の高さに直結している。

以上で概観したように、同社のユニークな軌道の核にあるのは、商品開発と技術力の好循環である。同社は在庫管理やデリバリー手法といったソフト面も含めて、病院現場の複雑化・多様化したニーズを速やかに把握し、オーダーメイドでカスタマイズ性の高い商品によって、そうしたニーズに応えてきた。一方では、多様な素材の加工技術に加え、成形に用いる金型や省力機を自社で内製している

ことが、これら柔軟な対応を可能にしているのであるが、他方では、こうして培われた技術が、新事業への積極展開に結びついている側面も見逃せない。これを支えるのが同社の人材であり、生産部門に加えて、生産技術、研究開発、営業といった多様な人材が、社長曰く「一つ屋根の下で、異業種交流している」ような状況が、同社の機動力に貢献しているといえるだろう。

最後に、同社の今後の方向性は、病院を取り巻く状況の変化を見通したものにならざるを得ない。一方では、病院での労働者不足への対応として、複数企業と共同で、自走カートなど、自動化・安全に役立つ商品の開発を進めている。他方では、中長期的には、人口減少による病院数の減少が見込まれる中で、ポストメディカル化が大きな方向性となってくる。これに関して、直近では、病院向けカートをマンション・ホテル用途に応用した商品の開発、防災、インダストリアル分野での新展開を進めているとのことである。

8 福井鋳螺

福井鋳螺株式会社は、あわら市の丘陵部、山十楽に本社を置く金属精密加工業者である。後で詳述するように、福井県・石川県に複数の生産拠点を置くほか、三大都市に支店を設け、企業全体の従業員数は675人（2025年12月現在、単独）である。1959年の創業以来、コア技術である冷間鍛造に磨きをかけ、同技術においては業界内で確固たる地位を築いている。

冷間鍛造とは、金属の塑性を利用して、常温のまま圧力をかけて変形させる加工技術で

ある。精密加工における競合技術である切削加工と比較すると、加工精度や自由度ではやや劣るが、速度で圧倒的な優位性を誇るほか、品質のばらつきが少ない点や、材料の歩留まりが高い点などもメリットとしてあげられる。同社の製品は、一部規格品も含まれるが、多くは顧客から提示された図面に基づくオーダーメイド品であり、いわば「多品種大量生産」への対応力が、同社の最大の強みである。月当たり3,000種にも及ぶ、非常に多量の製品を生産しているが、セグメント別に売上構成（2025年）をみると、「自動車関連」が77%と大部分を占め、以下「家電・通信関連」が12%、「建築関連」が5%、「医療関連」が2%と続く。いずれも、数ミリ～数センチ単位の微小な金属部品である。こうした柔軟な生産体制を支えているのが、内製している金型や機械、そして約60人の同社の研究開発スタッフであり、これらが試作から量産へのスピーディーな移行を可能にしている。また、熱処理や表面処理といった後工程に関しても、自社や子会社に設備を有し、グループ内での一貫体制が可能である。

同社は福井県に本社を置く企業としては珍しく、石川県に複数の工場を展開している点が特徴的である。同社の創業者である打本幸吉氏は、石川県加賀地域の育ちで、戦前に福井、大阪、満州の鉄工所で技術を蓄えた後、戦後は兄弟で月星スポーク製作所（現在の月星製作所、本社：加賀市）を創業し、自身は取締役工場長に就任した。そこで考案された冷間鍛造による長尺ネジの頭の量産技術をもとに独立創業したのが、同社の起源である。創業地は金津町新町（現在のあわら市市姫）であるが、これは月星スポークとの競合を避

け、福井周辺で工場地を探した結果、偶然空き工場が見つかったためという⁵⁾。

以後、金津から北上するかたちで工場を展開し、1967年には現在の基幹工場である細呂木工場（あわら市、以下現在の地名）が完成した。1978年には能登工場（羽咋市）を設けて石川県への進出を果たし、さらに1990年に加賀工場（加賀市）、2024年に片山津工場（加賀市）を設けている。この間、福井県内にも、金津、三国にいくつか子会社を設けていたが、本体に吸収されて存続しているNL工場（あわら市）を除けば、拠点は閉鎖されている。改めて同社の現在の生産拠点をまとめると、国内は細呂木、能登、加賀、片山津、NLの5拠点であり、海外拠点としては2013年に生産子会社をタイに設立しており、主に現地の日系メーカー向けに自動車部品を生産している。これに表面処理専門の子会社、和幸理研株式会社加わる。

各工場間の分担関係は、主に製品群に対応している。細呂木は品目としては太物中心で、造機、技術研究、品質保証、営業の機能も併せ持つ。加賀は大量生産品目が中心で、片山津は電池の端子、能登は中空リベットなどの規格品、NLは長尺品中心となっている。これらの工場群が、近接して立地することで、製品別の受注の波に応じた工場間の人員移動がやりやすいというメリットがある。これらの自社工場のほか、熱処理やめっき、材料関係でそれぞれ10社程度の外注先が、工場周辺や愛知県、大阪府などに存在する。

同社の今後の展開としては、EV化は、エンジン部品など既存のニーズの縮小をもたらすものの、エアバッグやブレーキ、電池など、用途のひろがりがあるため、自動車産業が引

き続き重要な顧客であることには変わりはない。これと並行して、宇宙などの新分野への参入も検討されている。また、2020年の欧州電池規制が引き金となって、自家発電用としては北陸最大級の太陽光パネルを設置するなどしており、業界のカーボンニュートラルの取り組みを先導している。今後はさらなる加速により、2030年のカーボンニュートラル達成を目指している。

9 村田製作所グループ

福井県内には、京都に本社を置く村田製作所のグループ会社が3社存在する。それぞれ、立地経緯が異なるとともに、担当している製品が異なっている。以下では、それぞれの会社について、特徴をみていくことにする。

1) 福井村田製作所

福井村田製作所の県内最大の事業所は、武生事業所（5,219人）で、このほか越前町に宮崎工場（732人）、福井市にアスワ工場（98人）がある（（ ）は2025年8月時点の従業者数）。さらに協力会社に約3,000人が働いており、これらを足すと総勢約9,000人を数える。なお、1980年に建設された宮崎工場は、村田製作所グループが世界シェアの4割を占めるノイズ対策EMI除去フィルタの工場となっている。

村田製作所が福井に進出する経緯について、『不思議な石ころの半世紀：村田製作所50年史』では、以下のように記されている。「旧知の京都市立工業研究所の元窯業部長で当時、福井県窯業試験場の場長として赴任していた千田信惇氏から、福井への工場誘致を

重ねて受け」、「あまりにへんぴな場所ということで、当初、村田昭は乗り気ではなかったが、千田氏の熱心な勧めと土地の無償提供など地元の厚い協力態勢も得られることから、昭はこの福井県丹生郡宮崎村小曾原への進出の腹をほぼ固めた」（村田製作所50年史編纂委員会1995、p.36）。

1951年当初は、窯業試験場の一部を借り受け、「村田研究所」の看板を掲げて生産を始めたが、村から無償提供を受けた3,000坪の土地に翌52年には木造平屋工場棟が完成し、従業員11名の「福井工場」で原料調合、成形、加工の一貫生産がスタートした。

その後、1955年に福井工場の分離独立がなされ、株式会社福井村田製作所が設立されたが、ラジオと白黒テレビの売れ行きが激増するなかで、セラミックコンデンサの注文が殺到し、59年に小曾原工場を増築するとともに、前々から熱心な工場誘致を受けていた武生市から7,000坪の土地を無償提供され、武生工場を建設、操業を開始した。この武生工場が、現在に至る福井村田製作所の成長の舞台になっていくのである。

民生用電子機器の軽薄短小化、電子部品の小型化、チップ化が進展するなかで、同社の成長は、1970年に生産が開始された積層セラミックコンデンサの量産化により実現したとあってよい。1997年に新工場が建設され、0603サイズ（0.6×0.3mm）の積層セラミックコンデンサ（以下、MLCC）が商品化され、2004年には0402サイズ（0.4×0.2mm）、2013年には0201（0.25×0.125mm）へと、世界最小の記録が塗り替えられていくとともに、次々と新たな工場棟が建設されてきた。

MLCCは、極薄のセラミックシート上に

電極が印刷されたシートを幾層にも積み重ねた構造で、同社では現在、「シート厚1ミクロン以下(髪の毛の1/100の厚さ)をターゲットに薄層化技術の開発を行っており、1,000枚以上のシートを正確に積層する技術を量産レベルで確立」しているという。こうした超微細なデザインを可能とする理由については、「設計と加工、材料の『合わせ込み』が秘訣」、「三位一体の開発を支えるのが、内製化された設備群」だとされる(『週刊東洋経済』2025年7月19日での福井村田製作所の松田真開発I部長の発言)。

MLCCの生産拠点は、国内に2拠点あり、主として福井では民生の通信向け、鳥根県の出雲村田製作所では車載向けというすみ分けがなされている。海外の工場としては、タイ、フィリピン、シンガポール、中国(無錫)があり、出雲、福井が海外工場のマザー工場の役割も担っている。

同社は、セラミックコンデンサの量産拠点であるとともに、研究開発の中心になっている。武生工場内の商品開発、生産技術の社員は約400人を数えるが、2026年4月には北陸新幹線の越前たけふ駅前の研究開発拠点に移動する。駅前の研究開発拠点は、最終的には800人になると言われているが、同社では大学院卒の採用が多くなってきており、しかも最近ではIターン者の比率が4割を超えている。これには北陸新幹線の影響もあり、関東の大学出身者が増えているとのことである。

スマートフォンの爆発的な売れ行きにより、同社の成長はもたらされてきたが、今後の牽引役として期待されるのはAI向けで、AIサーバー1台当たりのMLCCは1万~2万個も載るとされる。MLCCは、小型・

大容量化を繰り返してきた。日本や韓国、台湾などの各メーカーが激しく競い合うなか、村田製作所は技術的に3~5年分は先行しているとされる。こうした独走を支えているのが、福井の工場とムラタグループの研究開発拠点なのである。

2) 鯖江村田製作所

鯖江村田製作所は、鯖江東部工業団地にあった繊維会社跡を買収し、1979年に設立された。従業員数は、正社員が790人で、協力会社を含めると、約1,000人弱となる。同社は、「有数のめがね産地であり金属加工やめっきなどの優れた技術がある」、「この鯖江地域の環境を生かして村田社内で使用される金属プレス、切削、めっき、樹脂との一体成型などの金属部品専門の加工工場」として設立された(鯖江村田製作所提供資料による)。

同社の特徴は、全社に関わるめっき加工や精密加工を担当するという特殊な位置づけにある。創業時はかまほ屋根の元繊維工場があったが、1980年にM1棟(Mはめっきを意味する)が建設され、その後のめっき部門の成長を受け、2000年にM2棟、2009年にM3棟が建設された。同社のめっき加工技術は、0.001~十数マイクロメートルの精度で、数十万個の製品を一度に、さらに一つ一つの製品に均一に、必要な箇所をめっきすることができる。また、北陸自動車道から目立つ同社の新しい建物は、2023年に建てられた研究開発棟で、鯖江はめっきの研究開発拠点としての役割も果たしている。

同社は、めっき部門とは別に、0.001mm単位の正確さを誇る精密加工部門にて、チップ品を取り扱うための治具、精密な金属プレ

ス部品を生産する金型、部材となる金属端子などの供給も行い、縁の下の力持ち的な役割を担っている。めっき加工と精密加工に関しては、ムラタグループ全体の技術をリードする一方で、スマートフォンなどに使われる高周波多極コネクタの生産も行っており、こちらはグローバル企業を顧客としワールドワイドなビジネスを展開している。なお、ムラタグループの中にあっても、福井県内の3社は、ロケーションも近く、人事交流等で緊密に連携しているという。

3) 金津村田製作所

金津村田製作所は、金津電子工業として1976年に設立され、1977年に創業を開始した。現在の主たる生産品目は、スマートフォンやタブレットなどに使われる高周波コネクタ、ガス給湯器やパワーウィンドウ、エアコンなどに使われるHICモジュール、エアコン、空気清浄機や複合機などに使われる高圧抵抗器である。同社はこれまで、30数品目を代変わりしながら生産してきたというが、HICの生産は1978年から、高圧抵抗器は1984年から、高周波同軸コネクタは2007年からと、現在に続く品目の中でも、製造の歴史が長いものもみられる。もっとも、ひとえに同じ品目といっても、絶え間なきモデルチェンジを要することは言うまでもない。サイズ感としては、主な品目の高周波同軸コネクタが1.2mm、HICになると同じく2~3cm程度の製品である。

ムラタグループでは、各工場は、縦申にあたる事業本部制と、横申にあたる工場間のグルーピングの中で位置づけられている。その時々を生産品目は、事業本部との間で調整が

なされ、高周波同軸コネクタと高圧抵抗器は通信・センサ事業本部、HICはエネルギー事業本部の管轄というかたちで、同社製品は複数の事業本部と紐づいている。一方、工場間のグルーピングの中では、同社は金沢村田グループに属し、金沢村田製作所の社長が同社の社長を兼務している。これは、金沢自体との関係が深いというよりは、同じく金沢村田グループに属する小松村田製作所との製品特性上の関係が深いことによるところが大きい。また、金沢村田のグループ内ではないが、先に述べたように、鯖江村田製作所とも、一部同種の製品を製造している関係で、人事交流があるという。

同社の従業者307人(2024年度末)のうち、設備立上げや生産合理化、製造現場での技術的な問題の解決にあたる人員は一定数いるが、研究開発に携わる人員はいない。同社にも以前は開発・設計に携わる人員が置かれていたが、現在では生産に特化し、開発は京都の本社や小松が担うという。

同社の先進性という観点では、2021年11月に、グループ内で初めて、工場で使用するエネルギーのすべてを再生可能エネルギーに切り替えた点が特筆される。このとき、同社の敷地全体が「金津村田製作所クリーンエネパーク」と命名された。同社は太陽光発電と蓄電池の間の発電・充放電を最適化する運転制御システムを設けており、それによる自家消費分が約15%、その他の部分は外部からのクリーンエネルギーの調達でまかなっている。さらには今後、太陽光パネルの増設により、2030年に再生可能エネルギーの自家消費率を約30%に引き上げる計画がある。2025年6月には、R棟の1階にグループの環境商

材を扱うショーケースを設けるなど、グループ全体の環境経営の広告塔となっている。

10 アイシン福井

株式会社アイシン福井は、越前市に本社を置くトルクコンバーター、トランスミッション部品メーカーで、愛知県に本拠地を置く株式会社アイシンのグループ会社である。「温故知新」という文字が表紙に大きく描かれた同社の社史『アイシン・エイ・ダブリュ工業30年史』は、興味深い写真と専門的な技術に関する記述であふれているが、ひときわ目を引くのは、第3章「ものづくりの沿革」の「T/C重点設備内製化実績」のページである。「福井県では製造業といえば繊維産業が主たるもので、自動車関連産業の特徴である高度に自動化・システム化された工場や高速・多量・高精度のものづくりに匹敵する産業はほとんどなく」（アイシン・エイ・ダブリュ工業社史編纂分科会編 2013, p.17）と記載されていた状況から、同社が30年という期間でいかに能力構築を進めてきたかをよく示している。

まず、最初の一步について振り返っておこう。トヨタ自動車では、1959年に国産初のオートマチックトランスミッション（以降A/T）「トヨグライド」を製品化し、その生産は、1965年にトランスミッションの愛知工業とクラッチの新川工業が合併し、愛知工業の愛と新川工業の新的文字をとって誕生したアイシン精機が担うことになった。その後、アイシン精機は、日本でのA/Tの合併事業を企画していた米国ボグ・ワーナー社と1969年にアイシン・ワーナー社を設立した。

同社は、1971年に愛知県の刈谷市に工場を完成させ、75年にはA/T生産累計が100万台を突破、順調に生産を拡大していった。

80年代に入ってA/T市場は急拡大し、アイシン・ワーナーの首脳陣は、用地に限界のある本社工場以外での生産拠点を確保することを決意し、新たな工場候補地を検討することになった。2代目社長、4代目社長が福井工業専門学校（現在の福井大学）出身で、こうしたアイシン・ワーナー社と福井県とのつながりを背景に、「武生市および福井県の熱心かつ誠意あふれる対応や、工業団地として整備された用地を取得できることのメリット、さらには北陸自動車道の完成や武生インターチェンジへのアクセスの良さなどが決め手となり、同市への進出が決定した」とされている（アイシン・エイ・ダブリュ工業社史編纂分科会編2013, p.14）。

1983年の工場建設と操業開始は、サンワ工業という社名で、プレス加工できる部品であるプレート生産から44名でスタートした。その後、トルクコンバーター（以降T/C）関連部品の生産を増やしていき、86年には一貫生産が可能となり、プレス単品部品メーカーからT/C専門メーカーへの道を歩み始める。1988年にはアイシン・ワーナー社改めアイシン・エイ・ダブリュ（以降AW社）グループの再編を機に、社名をエイ・ダブリュ工業に変更している。

プレス部品メーカーからT/C専門メーカーに向けての第一歩は、1988年7月の「技術部」創設であった。90年11月にはT/C設計受託業務が開始された。また、1989年7月から90年8月にかけてT/C、T/M部品ライン、合計411台のAW社からの設備移転が計画さ

れ、89年9月にはT/C専門メーカー、製品開発型企业への大きな一歩を踏み出した。90年7月には全工程自動化ラインが稼働を始め、90年10月にはT/C生産累計100万台を達成、94年4月には500万台に到達し、「単品生産から組立生産」の工場へと着実な進化を遂げていった。94年12月には「アイシン・エイ・ダブリュ工業」に社名が変更された。

90年代後半からは提案型企业への脱皮の動きが加速したとされ、一つの契機が三菱自動車工業京都製作所へのT/C直販だったとされる。設計検討から手配図の作成、部品試作、各種試験・評価などの準備が進められ、96年5月には直接納品が行われた。自前で行った三菱自工向けT/Cの設計を機に、それまでAW社に帰属していた製品・部品の図面を、CADへ取り込む作業が開始され、96年度末までに完了し、設計技術力は格段の成長を遂げたとされる。加えて、試験評価など解析技術に焦点を当てた産学共同研究が福井大学工学部との間で進められ、T/Cの解析・シミュレーション技術は、開発設計期間の大幅な短縮を可能にするとともに、新たなT/C開発にも大いに貢献することになった。

また、1998年の4月には事務・技術本館となるクリエイティブセンターが竣工した。2004年1月には、開発センター内に新たに「工機部」が設置され、それまで10%程度だった金型の内製化率は約65%に拡大したとされる（アイシン・エイ・ダブリュ工業社史編纂分科会編2013, p.54）。さらに、工法開発や設備開発においても多くの進展があり、T/Cのフレキシブル生産を実現し、200超の機種に対応する多機種少量生産を引き受けることになった。

従業員数の変化も注目され、2003年度の社員数は約1,500名で、その3分の1の約500名が非正規雇用であったが、非正規雇用の正社員化を進めるとともに、地元雇用を主として毎年ほぼ200名の人員増強を行い、2007年には2,345名を擁するに至ったとされる。2025年3月末時点の従業員数は2,912名で、このうち設計業務や生産技術に関わるエンジニアは約300名を数える。これまで、越前市の本社工場について述べてきたが、同社には近隣に本社工場同様の機能を担う池ノ上工場と、熱処理を行う白崎工場、また、嶺南の若狭町に100%子会社の株式会社アイシン福井・若狭がある。愛知県の本社との物流の便を考慮して、居抜きというかたちで、若狭中核工業団地内の日本電気硝子の工場跡地に進出したもので、2018年に操業を開始し、対象車種は違うものの本社工場と同じ製品を生産している。

ところで、同社製品の開発・設計については、従来より愛知の親会社と福井との連携により進められてきたのであるが、その「場所」については、近年、特筆すべき変化がみられる。2021年にアイシン精機とAW社が経営統合して株式会社アイシンとなり、グループ内での緊密な連携が打ち出される中、機能効率化を図ることを目的に福井にサテライトオフィスが設けられた。かつては福井から愛知に赴くかたちで行われていた両社の連携が、逆に福井の地で行われるようになったのは、自動車業界は技術開発と社会変化の両面から大きな転換期にあり、開発スピード向上と効率化を同時に実現することで競争力を高めるためである。また、愛知の開発リソースがグループ全体の成長事業である電動化へと振り

向けられる中で、生産現場に近く、生産技術や設計能力の蓄積が進んだ福井の地の利が評価されたとみることもできよう。

アイシンの『統合報告書2025』では、2030年事業戦略において、「地域ごとの市場環境を踏まえたアイシンの取り組み」が示され、「既存の設備や生産拠点を有効に活用しながら、地域特有の顧客ニーズに対応し、高い収益性を実現」していくことが掲げられている(株式会社アイシン2025, p.31)。グループ全体としては電動化が成長事業として位置づけられる一方で、既存のA/T事業に関しても、インドや南米市場では依然堅調な需要が見込まれる。こうした中で、T/Cの生産拠点としての福井の存在感をいかに発揮していくかが問われているといえよう。

V. 福井県における産業立地政策

1 福井県における工場の立地履歴の特徴

前章では、福井県の繊維、化学、プラスチック、金属、電子、自動車の企業を取り上げ、インタビュー記録をもとに、工場の立地履歴や製品・機能変化、工場間の分業関係を明らかにしてきた。なお第I章では、工業地理学のレビュー(本稿末に参考文献を再録)を通して、工場を分析する視点として、立地調整や技術軌道、進化論的アプローチについて指摘したが、以下ではそうした観点から訪問工場を中心に福井県の工場を位置づけてみよう。

企業の進化論的アプローチでは、「企業の遺伝子」としての「ルーティン」に着目する研究が多い。本稿で取り上げた企業では、セー

レン傘下のKBセーレン(No.4)において、「差別化原糸」にカネボウの遺伝子が継承されている点が興味深い。一方で、ケイター(No.1)やトヨシマセンイ(No.2)などのように、糸に関する技術を極めることを通じて、あるいはまた丸八(No.3)や東洋紡(No.5)などのように、繊維から炭素繊維やフィルム、プラスチックに進出することを通じて、従来からの「ルーティン」を転換してきている事例も注目される⁶⁾。

また、企業パンフレットなどで製品群の系譜をたどると、長年蓄積してきた技術軌道および軌道の分岐や転換を見出すことができ、進化論的アプローチの適用可能な事例がある。これについては、フクビ化学工業(No.6)やサカセ化学工業(No.7)などのように、県内で創業し、技術軌道を踏まえて製品を進化させてきた事例と、福井村田製作所(No.9)やアイシン福井(No.10)などのように、県外から進出し、工場での機械設備の内製化や製品開発や設計などで能力構築を進め、独自の進化プロセスを遂げてきた事例とに分けられる。

ところで、第I章でみた立地調整論では、単一工場の製品・機能の変化ばかりではなく、同一企業の複数工場の製品・機能の変化とともに、工場間の分担関係に着目し、地域経済との関連を論じてきた。福井県内の複数工場制企業⁷⁾は、フクビ化学工業(No.6)などのように、県内での工場間の製品間分業が発達している企業が多いものの、福井鋳螺(No.8)などのように、県内よりも石川県の工場との関係が強い企業、福井村田製作所(No.9)などのように、県外や海外のマザー工場となっている企業など、創業の経緯や製品特性等に

より、工場間の関係の地域特性が異なっている⁸⁾。さらには、東洋紡敦賀事業所 (No.5)、福井村田製作所や鯖江村田製作所 (No.9) など、長年にわたる技術蓄積を通じて、生産拠点のみならず、研究開発拠点としての役割が増すなど、機能変化を示す工場の存在も注目される。

こうした立地履歴に関わる自治体の産業立地政策としては、福井村田製作所の武生事業所 (No.9) やアイシン福井の本社工場 (No.10) などのように、県外からの進出企業に対する工業団地の造成、土地の無償提供を含む自治体の企業誘致策、フクビ化学工業 (No.6) の三方工場のように、県内の有力企業に対する企業誘致策があげられる。まず、これらの県内自治体による施策展開をみてみよう⁹⁾。

2 企業誘致策と工業団地造成の歴史

企業誘致策については、『大野市史』に次のような記載がある。「工場誘致条例の設置は、県内自治体では、昭和二十五年 (1950) の武生市における工場設置奨励条例から始まり、以後二十六年に敦賀市、小浜市、三十一年に福井市、鯖江市、および福井県で同種の条例が制定された。町レベルでも条例の制定が始まり、昭和三十五年には県内八自治体で条例が制定された」(大野市2013, p.867)。

これらと比べ、大野市での条例制定は遅く、「昭和三十七年九月、前年に制定された低開発地域工業開発促進法による低開発地域工業開発促進地区に大野市は武生市、小浜市とともに指定されることになった。そして翌三十八年三月の定例市議会で、同法の施行に伴い新增設工場に対する三年間の固定資産税

減免措置の特例を定めるとともに、工場誘致条例が制定」された。

福井県内の工業団地の造成については、まず工場集団化の試みが、『福井県史』で紹介されている。1961年3月の「中小企業振興資金等助成法」では、全国で61年度に10件、62年度に20件、計30件が指定工業団地とされたが、「福井県では、鯖江工業団地として、染色工業および眼鏡枠工業の工場集団化が決定された」(福井県1996, p.825)。しかしながら、染色工業団地は、当初の計画通りに進まず、規模を縮小した再建案をもとに、「団地に進出した浦瀬染工・長豊染工・幾久工業の三社が合併してウラセ合同染工を設立、七〇年度より三か年計画で構造改善事業を実施することとなった」(福井県1996, p.826)。眼鏡団地についても、「六五年八月に団地の整備が完了したが、積極的な進出意欲が生じず、六七年三月段階の組合員数は二二名に減少し、なおかつ団地内に移転を行った業者が五名にすぎないという停滞状況であった」(福井県1996, p.826)。

「こうした国の助成措置をうけて造成された工業団地は、補助金への安易な依存、計画の融通性の欠如などにより、所期の成果をあげることができなかったが、自治体の工業用地取得の支援をうけつつ中小企業が自主的な工場集団化をはかる小規模な団地化計画¹⁰⁾は、比較的順調に進行した」(福井県1996, p.826)とされる。

また70年代に入ると「『農村地域工業導入促進法』(71年6月)、『工場再配置促進法』(72年6月)の制定により工業団地造成に拍車がかかり、武生市池の上町、王子保地区、鯖江市当田町、坂井町五本・定旨などでも計画の

進捗をみた」(福井県1996, pp.826-827).

工業団地の造成についても武生市が早く、『武生市史』では以下のように記載されている。

「昭和四十八年(1973)二月に、王子保地区と池ノ上地区に農村地域工業導入法を適用、工業団地として発展させるとともに、農業の振興をはかり、農業と工業の調和のある発展をめざしている。面積は王子保地区は二十万平方メートル、池ノ上地区は二十一万平方メートルである。王子保工業団地は、四十九年から三か年計画で造成するもので、すでに武生松下電器(株)・北陸コココーラボトリング武生工場・・・が進出し、営業を開始している」(武生市史編纂委員会1976, p.751)。

その後、福井県にとって重要なプロジェクトは、福井臨海工業地帯造成計画であるが、『福井県史』では、「福井臨海工業地帯造成計画の軌跡」と題した節を設け、三つの時期に分けて、詳しく経緯が記述されている¹¹⁾(福井県1996, pp.845-864)。なお、1988年12月のマスタープランの見直しにより、事業内容に「都市的機能用地」、「レジャー関連を含む産業用地」がつけ加えられ、89年1月末に福井臨工は「テクノポート福井」に改称された。

1987年4月からは栗田幸雄知事の時代になるが、1988年12月に2000年を目標年次とする「福井県新長期構想 福井21世紀へのビジョン」が策定された。その下での実績を列挙すると、(1)の「たくましい産業の育成」に関しては、「ハイテク化の進展に対応した技術開発・技術指導の拠点施設として福井県工業技術センターが九二年度に福井市に完成し、また丸岡町の情報産業集積団地「ソフト

パークふくい」の中核施設として九四年度に県産業情報センターが開設となった。嶺南地方では八八年七月、若狭中核工業団地の事業実施等に関する基本協定等が地域整備公団、県、県土地開発公社および上中町の間で調印され、九一年「若狭テクノバレー」と称される同工業団地に最初の誘致企業として日本電気硝子が進出した」(福井県1996, p.1000)とされる。

3 企業誘致施策の転換

福井県では近年、従来からの企業誘致施策を転換してきている¹²⁾。2023年5月に策定された「ふくいNEW経済ビジョン」の実行プロジェクトとして誘致戦略の新しい方向性が位置づけられた(福井県2023)。戦略Ⅱ「成長に向けた経営改革の推進」では、④「成長産業への積極的な投資促進」が掲げられ、最先端の生産・物流施設の新增設や研究施設など本社機能移転・拡充を支援し、付加価値の高い投資を促進、戦略Ⅳ「交流・地方分散による経済循環の拡大」では、②「イノベーションを創る企業誘致の拡大」が掲げられ、若者や女性が働きやすい、小さくても魅力のある企業を誘致、大規模な県営団地を整備し、イノベーションを創造する高付加価値企業の集積を目指す、と述べられている。

これまでの企業誘致制度では、企業の県内と県外、業種間で補助制度が分けられており、公平性が問題とされ、また有効求人倍率が全国一の状況が続く中で、新規雇用者要件が誘致の大きなハードルになっていた。これらの点を改め、2025年度から誘致制度が大幅に改正されることになった。

制度改正のポイントは、以下の3点にまとめられる。①雇用要件の大幅な緩和、②新規雇用の給与水準を本社と同等もしくは三大都市圏の平均給与以上を補助要件化、研究開発や本社機能とセットでの投資を補助要件化、③半導体やデータセンターなど、国が重点的に支援している業種をターゲットに、主な補助制度を一本化し、特定成長枠を新設、全国トップとなる最大120億円の支援メニューを創設。

ところで、福井県による工業団地としては、上述のテクノポート福井と若狭中核工業団地が挙げられる。いずれも1980年代の造成で、その後、福井県では工業団地の造成は行われてこなかったが、北陸新幹線の福井延伸を契機に福井の認知度を高め、企業誘致を活発化させるうえで、土地の確保が必要との認識から、2021年から60haほどの県営団地の計画を打ち出し、市町からの提案を公募した。

その結果、福井市と小浜市の2箇所で県営産業団地を造成する計画が進められている。

福井市では、北陸自動車道の福井ICから車で1分の福井市稲津町、荒木新保町地係の約20ha（分譲面積16ha）が、2026年度に造成工事に着手し、2027年度に分譲開始の予定である。小浜市では、舞鶴・若狭自動車道小浜ICから車で10分の小浜市平野地係の約30ha（分譲面積約25ha）が、2028年度に分譲開始の予定である。

今後の課題は、どのような企業を誘致するかならなるが、県としては、団地を確保するとともに、財政的な支援とセットになるので、そうした支援制度そもそもの目標では、給与水準が高く、研究開発や本社機能を併せもった企業の誘致、UIターンにつながる高付加

価値企業の誘致が期待されている。

以上、福井県の施策をみてきたが、福井県企業立地ガイドのウェブサイトでは、県の優遇制度に加えて、市町の優遇制度の一覧が示されている¹³⁾。市町により、補助金の補助率や最大限度額が異なるとともに、税制優遇が奥越などの過疎地域、嶺南の原子力発電施設等立地地域によって異なること、電気料金も嶺南では原子力発電施設等周辺地域企業立地支援事業（F補助金）¹⁴⁾が適用されるなどの違いがみてとれる。

福井市では、2015年3月に「福井市企業立地戦略」を策定し、2022年3月には改定を行っている（福井市2022）。そこでは、企業立地の取組方針として、繊維産業と化学産業を基幹産業とし、市外からの新規立地に加えて、市内企業の事業拡大や研究・開発機能の強化といった工場等の高機能化への支援、航空宇宙関連産業やICT関連産業などの成長が期待される産業の立地支援、本社機能施設・オフィスの立地に対する支援が打ち出されている。

また小浜市では、2024年11月に「小浜市企業誘致戦略」を策定している（小浜市2024）。そこでは、小浜市企業誘致重点エリアを設定し、成長産業・研究開発拠点の立地推進や空き家・空き店舗を活用した街中の賑わい創出につながる創業支援など、エリアの特性に応じた支援策を掲げている。

Ⅵ. おわりに—今後の立地政策の課題—

以上本稿では、2回に分けて、福井県における工場立地動向と産業立地政策の流れをみてきた。前半では、まず福井県における工場

分布図の変化を取り上げたが、テクノポート福井や若狭中核工業団地などの工業団地の整備が寄与するところが大きかった。また、工場敷地面積の変化では、1964年～74年の農地から工場への土地利用転換が目立つが、これは農村地域工業導入促進法による工業団地造成を反映したものと考えられる。また1981年と82年の急増は、テクノポート福井や若狭中核工業団地の造成によるものといえる。これらが、県外企業の進出を促してきたことは確かである。さらに、工場移転の変化図からは、福井市南郊のテクノパーク福井への移動など、市町の立地政策が関わっていた。

本稿後半では、企業訪問調査や社史の分析を通じて、県外からの進出に当たっては、県や市町による工業団地の造成、企業経営陣と福井との人的関係を活かした企業誘致が関わっていたことが明らかになった。今後、県営産業団地が福井県にとって重要となるが、その際、国の政策の最近の変化を踏まえておくことが重要となろう。そこで最後に、国の政策の最近の変化を踏まえた今後の課題を述べることにする。

2025年10月に高市政権が発足し、新たに地域未来戦略本部が11月に設置され、12月に第1回の会合が開催された。資料4参考資料では、「地域未来戦略」で取り組む内容について、①「地域ごとに戦略産業クラスター計画を策定」すること、②「知事主導で各都道府県における地場産業の成長プランを策定」することが、両輪として掲げられている。

前者の戦略産業クラスターについては、北陸3県が連携して、重点産業分野を絞り込んで、国の国内投資支援策に対応する必要がある。その際、産業立地への国際政治の影響

といった新たな国際情勢の分析能力が重要になってくる。この間のトランプ関税による混乱にみられるように、経済合理性に基づく企業の立地行動やグローバルに構築されてきた空間分業に対して、工場の立地先や原材料の調達先を変更させる動きや「国内回帰」を促す政策を採用する国が増えている。経済安全保障の観点から重点産業分野の国内立地、設備投資がどのような方向に向かうか、情報収集の範囲を広げるとともに精度を上げ、誘致を含めた企業への戦略的なアプローチが求められる。

また、①に関わる成長投資促進策と一体のインフラ整備に、GX産業立地が位置づけられている点にも注目する必要がある。従来からの産業インフラに加え、電源および情報通信インフラの整備が新たな要素として加わり、大規模な産業用地の確保が重要となる。たとえば、内閣官房「GX産業立地ワーキンググループ」で打ち出された「データセンター集積型」の選定要件には、半径10km圏内に30ha以上の産業用地が必要とされている。データセンターを中心とした新たな産業集積の形成にあたっては、AIの活用が求められる。データセンターとAI関連産業との融合をいかに構想するかが問われてくる。AI関連産業の創出や誘致に当たっては、大学によるAI人材の育成やスタートアップの活用などの検討も必要になる。GX産業立地に関しては、脱炭素電源の活用、ワット・ピット連携、AIやスタートアップの活用など、これまでの施策にない新たな要素が多く、それらについて熟知するとともに、先進的なGX産業団地の創出に向けた取り組みも期待される。環境・エネルギー、都市整備、産学官連携、

人材育成など、自治体産業政策の境界を越えた連携がますます重要になってきている。

後者の地場産業の成長プランについては、2025年12月下旬に示された「地域未来戦略の策定に向けた考え方（案）」において、「地場産業支援」に加えて、知事主導で計画される「地域産業クラスター」が新たに打ち出されるなど、今後の施策の方向性を注視していく必要がある。とはいえ、都道府県による新たな立地政策が求められることには変わりがない。その際、従来からの「地場産業支援」とともに、「地域産業クラスター」の説明に、「複数自治体の連携促進や中堅企業支援」が挙げられている点に留意することが重要だと思われる。本稿では、福井県における工場分布の変化と企業の立地履歴を明らかにしてきたが、企業間関係や産学官連携など、産業集積の構造変化と課題の把握を進め、新たな産業立地政策を打ち出していくことが求められる。

【参考文献】

- アイシン・エイ・ダブリュ工業社史編纂分科会編（2013）『アイシン・エイ・ダブリュ工業30年史』アイシン・エイ・ダブリュ工業株式会社。
- 上野和彦（1973）「秩父織物業の変容」『地理学評論』46, pp.397-407.
- 大野市（2013）『大野市史（第14巻）通史編下 近代・現代』大野市。
- 小田宏信（2005）『現代日本の機械工業集積』古今書院。
- 小浜市（2024）『小浜市企業誘致戦略』小浜市。
- 小浜市史編纂委員会（1998）『小浜市史 通史編 下巻』小浜市役所。
- 株式会社アイシン（2025）『統合報告書 2025』株式会社アイシン。
- 鎌倉夏来（2012）「首都圏近郊における大規模工場の機能変化－東海道線沿線の事例－」『地理学評論』85, pp.138-156.
- 北村嘉行・矢田俊文編（1977）『日本工業の地域構造』大明堂。
- ケイター株式会社（2010）『ゴール無限－ケイター創業100年史・・・北陸の一機業の生きざま』ケイター株式会社。
- 幸田清喜・辻本芳郎・沢田 清共編（1966）『日本の工業化』古今書院。
- 近藤章夫（2007）『立地戦略と空間的分業－エレクトロニクス企業の地理学』古今書院。
- 榊原雄一郎（2004）「地域開発政策における分工場と地域内産業連関についての一考察－複数立地制企業の企業内地域間分業と生産過程の視点から－」『地域公共政策研究』10, pp.21-34.
- 榊原雄一郎・南保 勝（2009）「地方分工場の機能の変化と生産リンケージについての一考察－北陸地域でのアンケート調査の結果から－」『ふくい地域経済研究』8, pp.15-31.
- 『週刊東洋経済』2025年7月19日
- 末吉健治（1999）『企業内地域間分業と農村工業化』大明堂。
- 鈴木洋太郎（1994）『多国籍企業の立地と世界経済』大明堂。
- 鈴木洋太郎・桜井靖久・佐藤彰彦（2005）『多国籍企業の立地論』原書房。
- セーレン株式会社（2015）『セーレン経営史 希望の共有をめざして』セーレン株式会社。
- 外戸保大介（2018）『進化する企業城下町』古今書院。
- 外戸保大介（2024）「地域レジリエンスと経

- 路創造の進化経済地理学—立地調整論の拡張へ向けて—」『地理学評論』97, pp.283-308.
- 武生市史編纂委員会(1976)『武生市史概説篇』武生市役所.
- 立見淳哉 (2019)『産業集積と制度の地理学—経済調整と価値づけの装置を考える』ナカニシヤ出版.
- 辻本芳郎編 (1981)『工業化の地域的展開—東京大都市圏』大明堂.
- 敦賀市史編さん委員会 (1988)『敦賀市史通史編 下巻』敦賀市役所.
- 東洋紡株式会社社史編集室 (2015)『東洋紡百三十年史』東洋紡株式会社.
- 富樫幸一 (1986)「石油化学工業における構造不況後の再編とコンビナート立地変動」『経済地理学年報』32, pp.163-181.
- 友澤和夫 (1999)『工業空間の形成と構造』大明堂.
- 南保 勝 (2008)『地場産業と地域経済—地域産業再生のメカニズム』晃洋書房.
- 南保 勝 (2023)『地域再生の未来像』晃洋書房.
- 嶋山俊宏 (2013)「東レ合繊クラスターを通じたイノベーションの発生プロセス：コーディネート機能に着目して」『社会システム研究』27, pp.81-102.
- 福井県(1996)『福井県史—通史編6 近現代二』福井県.
- 福井県 (2023)「ふくいN E W経済ビジョン」(https://www.pref.fukui.lg.jp/doc/sanroubu/new-vision_d/fil/vision1.pdf) (2026年1月13日閲覧)
- 福井県産業労働部産業技術課新技術支援室 (2025)『「実は福井」の技 福井ものづく
り企業ガイドブック』.
- 福井県立大学地域経済研究所 (2003)『本県機械金属工業の実態と今日的課題—広域生産ネットワーク構築のために—』.
- 福井市(2004)『福井市史 通史編3 近現代』福井市.
- 福井市(2022)『福井市企業立地戦略』福井市.
- 福井鋳螺株式会社 (1990)『福井鋳螺三十年の歩み』福井鋳螺株式会社.
- フクビ化学工業株式会社 (1984)『一步一步—フクビ化学工業三十年史』フクビ化学工業株式会社.
- 松原 宏(2008)「立地調整の経済地理学序説」『東京大学人文地理学研究』19, pp.45-59.
- 松原 宏 (2025)「鋳工業」(日本地理学会百年史編集委員会編『日本の地理学の百年』古今書院) pp.117-119.
- 松原 宏・鎌倉夏来 (2020a)『工場の経済地理学 改訂新版』原書房.
- 松原 宏・鎌倉夏来 (2020b)「東北地域における分工場経済の構造変化に関する一考察」『東京大学人文地理学研究』23, pp.38-59.
- 松原 宏編 (2009)『立地調整の経済地理学』原書房.
- 松原 宏編 (2018)『産業集積地域の構造変化と立地政策』東京大学出版会.
- 宮川泰夫 (1974)「地域と工業—工業地理学50年の歩み—」『人文地理』26, pp.31-76.
- 村上雅康 (1973)『造船工業地域の研究—相生・因島両地区の場合—』大明堂.
- 村田製作所50年史編纂委員会 (1995)『不思議な石ころの半世紀：村田製作所50年史』村田製作所株式会社.
- 山口不二雄 (1977)「戦後日本資本主義にお

- ける工業配置の諸類型について」『法政大学地理学集報』6, pp.1-39.
- 山本 茂 (1968) 「清水地区における造船業の下請利用—造船独占企業からみた場合」『地理学評論』41, pp.310-321.
- Krumme, G.(1969) “Notes on Locational Adjustment Patterns in Industrial Geography”, *Geografiska Annaler* 51 B: 15-19.
- Massey, D. (1984) *Spatial Divisions of Labour*, London: Methuen. (マッシイ, 富樫幸一・松橋公治訳『空間的分業』古今書院, 2000年).
- Matsuhashi, K. and Togashi, K. (1988) “Locational Dynamics and Spatial Structures in the Japanese Manufacturing Industries: A Review on the Japanese Industrial Restructuring Process of Leading Sectors”, *Geographical Review of Japan* 61B:174-189.
- McNee, R. B.(1960) “Toward a More Humanistic Economic Geography”, *Tijdschrift voor Economische en Sociale Geografie* 51: 201-205.
- Watts, H. D. (1980) *The Large Industrial Enterprise: Some Spatial Perspectives*, London: Croom Helm.
- Watts, H. D. (1981) *The Branch Plant Economy*, London: Longman.
- Watts, H. D. (1987) *Industrial Geography*, London: Longman. (ワッツ, 松原宏・勝部雅子訳『工業立地と雇用変化』古今書院, 1995年).
- 注)
- 1) 企業インタビューは、松原と原田が実施した。主に松原が質問をし、原田が記録をとった。本章は、インタビュー記録をもとに、原田が執筆したものである。
 - 2) 東レ合繊クラスターについては、畠山 (2013) が詳しい。
 - 3) KBセーレンの設立の経緯については、セーレン株式会社 (2015) pp.354-362を参照。
 - 4) 以下、同社の歴史については東洋紡株式会社社史編集室 (2015) の記述による。同社の社史には、本稿で触れた点以外でも、工場別のスクラップ&ビルドを示す「当社の天然繊維事業の体質強化策」(p.176), 「複合事業所の運営改正」(p.550), 「構造改善事業における従業員の異動状況」(p.770), 「国内休止事業所・事務所一覧表」(pp.1128-1129) など、立地調整に関わる貴重な資料、「技術ストック経営」に関する図 (p.416), 「技術と製品の関連図」(pp.1118-1119) など、技術軌道の進化論的アプローチにとって参考になる資料が掲載されている。
 - 5) 以上、同社の創業経緯については福井鋳螺株式会社 (1990) の記述による。
 - 6) 福井県産業労働部産業技術課新技術支援室 (2025) 『「実は福井」の技 福井ものづくり企業ガイドブック』では、144社の206の技術が紹介されており、産学官連携を通じた技術軌道の転換の観点から注目すべき企業も少なくない。たとえば、清川メッキ工業株式会社は、創業から培ってきためっき技術を独自開発のナノめっき技術に進化させ、自動車やスマートフォン、半

- 導体などの電子部品、医療機器部品など幅広い産業の高度化に貢献している。株式会社シャルマンは、眼鏡製造で培った技術をもとに医療機器分野に進出している。
- 7) 福井県内で複数工場を有する企業85社について、1社当たりの工場数を調べたところ、2工場が64社で4分の3を占めていた。また、複数工場の分布をみると、同一市町が40社、隣接の市町が17社、嶺北内の市町が23社となっていた。これに対し、嶺北と嶺南の両方に置いている企業は4社と少なく、近接地域内での立地が大半を占めていた。
- 8) 福井県の地理的特徴として、嶺北と嶺南に二分され、それぞれ他県との関係が異なるために、県境をまたぐ工場間の関係に差異がみられる。福井鋳螺や金津村田製作所のように、県北のあわら市の工場は隣接する石川県の工場との関係が強い。これに対し、小浜市の芝浦製作所の工場を引き継いだニデックテクノモーター株式会社の福井技術開発センターや小浜技術開発センターは、本社のある京都市との関係が強い。
- 9) 福井県および主な市の企業誘致施策については、以下に詳しい記述がみられる。福井県1996, pp.623-624, 大野市2013, pp.867-874, 小浜市史編纂委員会1998, pp.626-631, 武生市史編纂委員会1976, pp.749-751, 敦賀市史編さん委員会1988, pp.568-571, 福井市2004, pp.811-813。
- 10) 福井県機械工業協同組合により福井市東部の若栄町で計画された福井県鉄工団地が好例とされる。
- 11) 第一期は、1969年9月のマスタープランの公表にはじまり、73年9月の古河アルミニウム工業の製錬工場および古河・北陸電力の共同出資による共同火力発電所の立地協定調印を山場とする、計画の「推進期」である。第二の時期は、76年12月の古河アルミの製錬工場建設の断念以降、企業誘致が進まず、臨工造成事業が県政最大の難題となる、事業の「低迷期」である。第三の時期は、83年5月の古河アルミ圧延工場の竣工前後から、国内の景気回復にともない福井臨工に対する近畿圏を中心とする企業の工業用地需要が高まり始める「薄明期」とされる。
- 12) 福井県立大学地域経済研究所地域経済研究フォーラム（2025年5月28日）では、誘致戦略の新たな方向性と誘致制度の改正内容に関する報告が、大塚智樹福井県産業労働部長よりなされた。詳しくは、以下を参照。
福井県産業労働部成長産業立地課の「福井県成長産業立地促進補助金」(<https://kigyoritti.pref.fukui.lg.jp/preferential/archives/1>)（2026年1月13日閲覧）
- 13) 福井県産業労働部成長産業立地課の「福井県企業立地ガイド」(<https://kigyoritti.pref.fukui.lg.jp/preferential/>)（2026年1月13日閲覧）
- 14) 原子力発電施設等の周辺地域における企業の立地と雇用機会の創出を図ることを目的に、その地域に立地した事業者に対して、支払った電気料金等に基づいて道府県が一定期間にわたって補助金を交付する制度。

