

コンビナートにおける技術・ 管理・労働(2)

——戦後鉄鋼独占体の一貫製鉄所を例として——

安 井 恒 則

目 次

序

第一章 鉄鋼コンビナートにおける生産技術の発展と分業

第一節 生産大量化と技術的発展の一般的傾向

第二節 コンビナート内分業の発展(以上『阪南論集』第12巻第5号)

第二章 鉄鋼独占体とコンビナートにおける管理

第一節 鉄鋼コンビナートと独占体(以上本号)

第二節 コンビナートにおける管理

第三章 作業労働の変化と「自主管理」活動

第一節 管理強化と作業労働

第二節 作業体制の改変と「自主管理」活動の展開

結 び

第二章 鉄鋼独占体とコンビナートにおける管理

コンビナートは資本主義の独占段階に特徴的な生産方法であって、日本の鉄鋼コンビナートについていえば、すでに第二次世界大戦前から存在していたとはいえ、急激な普及・発展をとげたのは1950年代半ばからとりわけ60年代以降のことである。

前章では、主としてこの1950年代後半以降の鉄鋼コンビナートにおける技術的発展とこの発展に直接規定されるコンビナート内分業の進展につい

て、その主要な傾向を考察した。そこでとくに問題にしたのは、これらの傾向がコンビナートの労働過程の基本的な性格——大工業を基礎とした、相互に関連する工業部門を構成部分とする生産の有機的結合体という性格——にいかん規定されているか、という点である。したがって、前章でコンビナートの生産拡大の過程を考察したとしても、それはコンビナートの労働過程の性格に直接規定される限りで問題にしたのである。しかしコンビナートによる生産の拡大過程は、同時に独占体による資本蓄積の過程であり、この過程では技術的発展と分業の進展は独占体による剰余価値生産と競争の手段・武器としてのみ適用されている。それゆえ、前章でみたのは過程の一つの側面でしかありえない。

前章でみたような鉄鋼コンビナートの急速な生産規模拡大や技術的発展は、実際には、技術導入、資本調達や原材料のアメリカ独占体をはじめとする外国の独占体への依存と従属を不可欠の前提としてはじめて実現したものである。また、前章でみた過程を一つの側面とする現実の過程は、たび重なる過剰生産恐慌をひきおこしただけではなく、むしろそれによって促進された。そこで取りあげた直接的生産諸機能の分割の進展は、コンビナート内の分業の発展過程全体からみれば、そのわずかな一部分にすぎず、実際にはむしろ、コンビナート経営に必要な計画的諸機能が作業労働者や直接的生産場面から次第に分割され、それらが彼らに対立して、専門的管理部門へ集中し固定化することのうちに分業の発展過程の特徴をみることができるといえる。

前章での考察は、こうした実際の過程を特徴づけるような諸事象を捨象しているが、この捨象はコンビナートの労働過程の特質をとらえるうえで必要な作業であった。本章の第一節以下でみるように、具体的な現実のコンビナート生産の発展過程を特徴づけるような諸事象は、コンビナートの労働過程が実はただ独占体の蓄積と競争の手段としてのみ適用されることから説明されうるが、それができるためには、あらかじめコンビナートの

労働過程そのものの特質が明らかになっていなければならないのである。

本章の第一節の(1)では、鉄鋼コンビナートの技術的発展の急速さという前章でみた側面と、この発展が実は輸入技術に基礎をおいた自主性のないものであるという事実との関連を取りあげてみる。この点を考察するために、前章でみた過程がどの程度まで、またはどのような意味で、大工業の一般的性格によって規定されているか、についてまずふれなければならない。

第一節 鉄鋼コンビナートと独占体

(1)

前章でみたように、コンビナートは工場経営と同様その物質的基礎を大工業に置いている。コンビナートの労働過程の独自の性格は、大工業に特徴的な自然力や科学の技術的利用による人力や経験的熟練の取替えを、単独の工場経営の場合よりもはるかに大規模に推し進めるが、これは適用される機械的労働手段の大型化・加速化・連続化・自動化を技術的基礎として実現されることも前章でみた。

こうした機械的労働手段の変革・発展は支出される不変資本の巨額化を伴う。そして、機械的労働手段が不変資本という資本の一形態をとるという点は、工場経営の場合と同様コンビナートの生産過程を価値増殖過程として考察する場合にも、出発点として重要である³⁾。ただコンビナート経営では、新しい技術を導入する以前の問題として、科学の技術的応用のための研究機能が特別の地位をしめ、この機能はコンビナートの技術的発展につれて、独占体の蓄積と競争とのほとんど不可欠の手段として重要化し²⁾、そのための資本支出も増加するという問題が生ずる。そこで、この点についてあらかじめ若干考察しておく必要がある。

鉄鋼業に関して言えば、たとえば鉄鋼材質についての科学的研究の成果が、生産過程へ技術的に応用されはじめたのは、20世紀に入ってから、と

くに30年代以降のことである。それまでは、経験的な手法と試行錯誤とによる偶然の産物として、強い金属材料や特定の性質を示す金属が発見されていたが、この30年代以降、時代の要求する金属材料の開発は、物質についての科学の進歩と研究手段の発達を基礎として取組まれるようになった。たとえば、転位仮説の提唱(1934年)、電子顕微鏡の発明(1938年)とその鉄鋼研究への利用、放射性同位元素の利用、転位の実証(1950年)、透過電子顕微鏡による転位の直接観察、結晶転位論の鉄鋼研究のさまざまな分野への普及などがあげられる。日本鉄鋼協会編『鉄鋼製造法』は、こうした鉄鋼材質研究における新しい理論と研究手段の利用によって、要求される金属材料を開発すること、これが現代鉄鋼技術のもっとも大きな特徴であると指摘している。

「こうした手段や理論を十二分に使って時代の要求する金属材料を開発ようになってきたこと、これが現代鉄鋼技術のもっとも大きな特徴である。」³⁾

しかもこの傾向はあらゆる部門についていえる。

「20世紀自然科学の成果が製鉄技術に取り入れられ大きな成果をあげるようになってきているのは、鉄鋼材料段階だけに限らず、炉内反応解明への化学平衡論、熱力学の適応をはじめ製錬、加工、熱処理などあらゆる段階においていえることである。」⁴⁾

鉄鋼業に対して、科学の技術的応用をせまる事情としては、大工業の一般的発展がよりすぐれた鉄鋼材質を要請するという点をあげることができ。機械、造船、建築など多くの工業部門は鉄鋼業から直接に鋼材の供給を受けなければならない。さらに大工業では、あらゆる工業部門は機械を主な労働手段としており、その素材は間接的にせよやはり鉄鋼業に依存しなければならない。それゆえ、大工業の発展は鉄鋼業に対して需要の単なる量的拡大だけではなく、鉄鋼製品の良好な加工性、品質の均一性、新しい物性の要求を提起するのである。例えば自動車や電気製品などの消費材

の生産大量化にともなって要請される被切削性や深絞り性，溶接性，品質の均一性，船舶や橋梁の大形構造材などに必要な強度と溶接性，ガスタービンやロケット機関などの出力向上が必要とする材料の耐衝撃性，耐エロージョン性，高温強度，さらには原子力発電や電子計算機などの技術がその前提として必要とする新しい物性をもった材料などである⁹⁾。

こうして大工業の発展は鉄鋼業によりすぐれた材質の鋼材開発とそのための科学の技術的応用を要請する。そして，このような事情は鉄鋼独占体にとっては，新しい技術の導入だけではなく，新しい鉄鋼材質の発見・開発が競争戦での有力な武器となり，特別剰余価値生産の強力な手段となることを意味している。

一般に，自然科学の生産過程への適用のための研究は，その結果が労働過程を技術的に変革し，労働の社会的生産力を高める限りにおいて，資本による相対的剰余価値生産の手段となる。そして大工業が発展するほど，一般に，この研究はより大規模で基礎的となる傾向をもつとともに，それが剰余価値生産の手段としてもつ役割も増大する。鉄鋼業では，科学の技術的応用のための研究が特別な地位を占めるが，それはこの部門が現代大工業の代表的部門であるだけでなく，上にみたように他のあらゆる工業部門へ素材を供給する大工業のもっとも基幹的工業部門の一つであることによって，研究内容が基礎的なものまでさかのぼらざるを得ない，という点に基づいている。すなわち，科学の技術的応用に必要な研究の内容が基礎的な性格を帯びるほど，必要な投下資本，期間，要員の規模は増大するが，一方その研究成果の生産への適用が従来の技術を変革する程度も大きく，したがってまたその結果得られる剰余価値あるいは利潤の量も増大するであろうからである。生産過程における研究機能の重要化は，その機能の直接的な生産場面である作業場や工場からの分離とその専門的部門への集中のうちのみみることができる。この点について，日本の鉄鋼独占体の製鉄所の例で少し具体的にみることにしたい。

1901年に作業開始した日本で最初の近代的一貫製鉄所である八幡製鉄所(当時は官営)では，1916年に至ってはじめて研究課が設立され，1919年にはこれが技術研究所として昇格した⁹⁾。また1939年までに一貫製鉄所としての一応の体裁を整えていた室蘭製鉄所(当時は日本製鉄株式会社の輪西製鉄所)では，1949年に従来の検定課分析掛および試験部門を統合して研究課がはじめて発足し，1950年にこれが管理部門の所属に移り，1954年には管理部から独立して研究所となった⁷⁾。1939年の高炉火入れによって一貫製鉄所として発足した，当時日本製鉄の広畑製鉄所の場合にもほぼ同様な経過をとり，まず1952年に管理部所属の研究課として設置され，1954年に研究所として独立している⁹⁾。

こうして，戦前からの一貫製鉄所では，ほぼ1950年代の前半までに，研究機能の専門部門への集中を実現している。そしてこの製鉄所内の研究所の独立化は，その設立の経過にみられるように，製鉄所の技術的改善のための調査研究とこれに付帯する検定や分析に関する機能を集中することによって実現したものであり，研究の対象はあくまでも製鉄所内の現に稼動している機械装置および既存の製品であって，その維持および改良が研究の主な目的であった。この意味で研究所の機能はそれが所属する製鉄所に固有のものという性格をもっていた。こうした製鉄所に固有な機能としての研究に大きな刺激を与えたのは，すでに鉄鋼業第一次「合理化」の開始時である1951年頃から基幹的生産部門に競って導入されはじめたアメリカをはじめとする外国からの導入技術であり，この導入技術に基づいて1958年頃から相次ぐ新製品の登場である。これら技術導入やそれに基づく新製品の登場が鉄鋼独占体の蓄積と競争の手段および条件として不可欠なものになるにつれて，研究の対象やその性格も導入技術の吸収のための基礎研究への着手や新製品の開発へと広げざるを得なくなる。すなわち，製鉄所内の現場技術を対象にし，その改善を目的とした従来の研究から基礎研究とその生産過程への技術的応用を旨とする研究への発展が避けられなくなっ

たが、こうした要請は製鉄所内の研究についていえば、新たな機能の追加あるいは重要化として現われた。

1950年代後半当時の一貫製鉄所内研究所の方針として、たとえば八幡製鉄の八幡製鉄所技術研究所は「①新製品②製品の品質および生産歩留の向上③製造方式の改善」⁹⁾に重点をおき、富士製鉄・室蘭製鉄所の研究所の場合でも、「研究所の基本的運営方針は、生産部門と緊密に協力して、製品品質の改良を主眼とし、更に道内資源の活用、鉄鋼新製品の研究、副産物の高度利用などを図ることである。」¹⁰⁾としている。いずれも新製品開発のための研究を主要方針の一つに数えている。とはいえ、製鉄所内研究所のもっとも主要で基本的な機能は現場技術の改善であり、基礎的研究の機能は任ねられていない。

日本鉄鋼独占体の場合、基礎研究の必要は、現場技術改善のための研究の結果生じたのではなく、そうした研究のいわば外から、すなわち相次ぐアメリカをはじめとする外国からの技術導入とそれに基づく新製品の登場によって強制されたものであり、独占体による基礎研究への着手も製鉄所内の研究機能の発展の結果としてではなく、製鉄所の固有な機能から分離された本社直轄の中央研究所の設立として実現された。

鉄鋼独占体による中央研究所の設立は1960年前後に集中しており、富士製鉄は1959年2月に中央研究所を、八幡製鉄は東京研究所をそれぞれ製鉄所内の研究所とは別に新設し、同年9月には住友金属が各製造所の研究部を統合して新たに中央技術研究所を発足させ、またそれより先1957年川崎製鉄は葺合工場研究部を母体として本社に技術研究所を新設しており、1960年には日本鋼管が本社技術部の所属であった技術研究所を独立化させ本社直轄に昇格させ、同年神戸製鋼は神戸研究部と長府研究部を統合して中央研究所を設立した¹¹⁾。この中央研究所設立とその機能の充実化にともなう、独占体が研究のために投下する資本の絶対量も増加した。1959年のいわゆる大手6社の研究費(固定資産購入費、人件費、消耗品購入費、

その他の支出)の合計は38億5千万円であったが、1974年には5社で691億4千万円に達している¹²⁾。

しかし、注意しなければならないのは、中央研究所設立およびその発展が同時に、従来多少とも製鉄所に固有な機能としての性格をもっていた研究機能の製鉄所からの分離あるいは削減という傾向を伴っていたという点である。川崎製鉄、住友金属、神戸製鋼の場合、中央研究所はそれぞれの所有する製鉄所や工場の研究機能を分離し集中することによって設立したものである。戦後、とくに1960年代以降急増した新鋭の一貫製鉄所における研究機能について1974年の時点でいえば、新日本製鉄所有の製鉄所を別として、日本鋼管の福山、住友金属の和歌山や鹿島、川崎製鉄の千葉や水島、神戸製鋼の神戸では、製鉄所に固有な機能としての研究機能は少なくとも組織としては存在していない¹³⁾。新日本製鉄の新鋭一貫製鉄所である堺、君津、大分の各製鉄所では、技術部あるいは技術管理部に所属する技術研究室(又は課)あるいは研究開発室がおかれている¹⁴⁾。同じく新日鉄の戦前からの一貫製鉄所のうち製鉄所直轄の研究所が置かれているのは八幡と釜石のみで、広畑と室蘭では新日鉄成立後、従来の独立した研究所から技術管理部所属の技術研究室にと研究機能を縮減している。鉄鋼独占体による中央研究所の設立と基礎研究への着手は、一貫製鉄所に固有な研究機能の分離あるいは削減を伴っていることがわかる。

中央研究所設立や基礎研究への着手について考えるうえで重要な第二の点として、戦後日本鉄鋼業の技術的変革の主要なものはすべてアメリカをはじめとする外国からの導入技術に基づいており、日本鉄鋼独占体の中央研究所における自主的で独自の研究の成果としての新技術によるものではなかったという点をあげなければならない。すでに第一次「合理化」期のはじめ(1951年)に富士・八幡がアメリカから導入したストリップ圧延技術をはじめ、燃料吹込みや高圧操業などの高炉技術、純酸素上吹転炉製鋼法、連続铸造機など前章でみた戦後日本鉄鋼業の技術的発展を特徴づける

ような新しい技術や生産方法はすべて輸入に依存してきた。しかも、これら鉄鋼業の主要な基幹的技術には独自の附帯的および副次的な機械設備・技術が伴っており、技術導入の範囲も不可避免的にそれらにまで拡がらざるを得ない。その結果、「原料処理から亜鉛メッキまで、つまり工程の始めから終りに亘って新式技術が買い漁られる」¹⁵⁾ という事態が生じた。こうした基礎的研究の蓄積のうらづけの不十分な、自主性のない、アメリカをはじめとする外国技術への安易な依存こそは、実は、1950年代以降の急激な技術的変革、生産規模の巨大化、さらにはその内部の全部門を最新技術でうめつくしたような新鋭コンビナートの建設等々を単に可能にしたというだけではなく、むしろそれらの絶対的条件であったといえる。1960年前後の各独占体による相次ぐ中央研究所新設や基礎研究への着手は、60年代以降の生産技術の変革・発展を主導するのではなくて、反対にすでに50年代はじめからはじまった外国技術の大量導入によって必要をせまられた導入技術の吸収とその部分改良のための理論的基礎づけという性格をもっていたことがわかる。

導入技術への依存という点でほとんど共通の条件下にいる各鉄鋼独占体は、技術導入を競って行なうということを別とすれば、その部分的改良や実際操業面での新しい工夫などのうちに、蓄積や競争の手段を求めざるを得ない。中央研究所における研究の主な内容が導入技術を前提としたうえでのその部分的改良や操業面での新工夫であろうと、またそのために不可避免的に要請される基礎研究であろうと、ともかくこれらは独占体間の競争によって強制されたものであることにはちがいない。次の指摘はこの点を示唆している。

「これら（鉄鋼独占体による――引用者）中央研究所体制の採用は、各企業に当時ようやく資金的ゆとりが生まれてきたことにもよるが、激しい技術革新に対処するためには、研究開発がその企業の生死を握る要因になっていることへの認識が高まったためでもある。」¹⁶⁾

ここで言われているように、研究開発は独占体間の生死をかけた競争によっていわば強制されたものであること、これが中央研究所の設立や基礎研究への着手について考える上で留意しなければならない第三の点であり、また鉄鋼独占体による研究の内容や性格を規定するもっとも基本的な点である。

新しい性質をもった製品の製造技術をも含めて新しい技術が、蓄積や競争の手段になりうるのは、それが労働の社会的生産力を高めるかあるいは結果的にそれと同様な効果をもたらすことによって特別利潤の獲得を可能にするからである。ただここで注意しなければならないのは、労働手段の単なる規模拡大が実は蓄積や競争の有力な手段になりうるということである。労働手段の規模拡大は、それ自身部分的にせよ技術的改良を前提にしているかあるいは可能にするかともかく改良を伴っているのが一般的であるということを別にしても、規模拡大による生産力の増大は規模拡大の程度よりも大きいのが普通だからである。技術だけについて考えた場合、その技術の内容を与えられたものとして前提すれば、蓄積や競争の手段となりうるのは、その規模を拡大することだけである。

鉄鋼独占体はほとんど共通して、基幹的な技術をすべて導入技術に依存しているのだから、その部分的な改良に力を注ぐ以外には、機械設備の単なる規模の拡大を蓄積や競争のもっとも決定的な武器の一つにせざるを得ないのである。実際、前章でみたように独占体の一貫製鉄所においては、とりわけ1950年代後半以降その生産規模や個々の労働手段の規模拡大は著しいものがある。そこで問題は、このような拡大傾向が一貫製鉄所のコンビナートとしての基本的性格を理解するうえでどのような意味をもっているのかという点である。次項ではまずこの点の考察からはじめる。

(2)

コンビナート経営は独占体に巨額の蓄積された資本を単に必要とすると

いうだけでなく、それを不可欠の条件とするということは、コンビナートの基本的性格に基づいている。この点に関して、まず重要なことは、コンビナートは原料加工の連続的な段階をなすさまざまな部門から成っており、ある一つの部門での技術的変革や設備増強による生産能力の増大は他の関連するあらゆる部門との均衡をくずすことになるという点である。コンビナートではある部門での生産能力の向上は、それに関連する部門での同規模の向上が伴わない限り、後に続く部門に対しては生産過剰とそれによって生ずる倉庫等への資本の追加支出の必要を意味するし、また前の部門との関係では、その部門から供給される半製品の過少からくる生産の停滞、生産の正常な速度維持の困難を表わしている。各部門間の生産量の均衡を維持するためには、一つの部門での生産能力の増大は、その増大に比例して他の関連する部門すべての生産能力の向上を要請するのである。

およそ大工業では、ある生産部門での生産方法の変革はその部門と関連はあるが孤立しているような生産部門における生産方法の変革を条件づけるが¹⁷⁾、コンビナートのようにそれ自体がさまざまな生産部門の有機的結合を成している生産有機体では、ある部門での技術的変革や生産能力の向上は、はじめからこの有機的全体の変革と向上のために不可欠な部分的要素として現われるのである。

鉄鋼独占体は、第一次「合理化」で、設備投資総額1282億円の約半分を重点的に圧延部門に投下したが、それはこの部門が他に比べて相対的に遅れていたからである。第二次「合理化」期以降では、鉄鋼コンビナートの全部門が資本投下の対象とされた。

たとえば富士製鉄広畑では他と同様、第一次「合理化」の重点は圧延部門に向けられたが、第二次「合理化」では最初から「各設備間のバランスを維持しつつ生産能力の倍増を図ること」¹⁸⁾を目的とし、すべての部門が技術的変革と資本投下の対象となっている。とりわけこの「合理化」期の後半は典型的である。つまり日産1500 tの第3高炉が建設され、それに必

要な原料事前処理設備と日産3400 tのDL焼結機とが新設されると、この製銑能力に対応して炉容60 tの転炉2基が新設された。次にこの出鋼量の増大に伴って4基の均熱炉を設置するとともに「分塊能力の増強を迫られ新分塊工場を建設」¹⁹⁾し、また副産物の生産増大に対処して化工部門ではコークス炉ガスと酸素工場の副産物である窒素から合成化学工業の原料となる水素やエチレンガス等々を分離する深冷分離工場を建設した。運輸、荷役部門では蒸気機関車の全面ディーゼルへの切り替え、無軌道輸送機械の導入がなされ、4万5000 t級船舶の入港を可能にする港湾しゅんせつ、700 tアンローダの2基増設、中央岸壁の増深が行なわれた。動力部門では新設備の稼動に伴う受配電設備の増強、変電室の遠方監視、集中制御、燃料関係ではエネルギーの需要増大に対処するガス・センターの新設、海岸貯油設備の増強が行なわれ、用水設備では給排水管の敷設、戻水設備の増強、ポンプ場の増設が実現されている。

第二次「合理化」の後半だけでこれだけ行なわれたのである。この第二次「合理化」完成披露式での経過報告で当時の所長は次のように述べている。

「本計画の目的は当所の各設備間の能力をバランスのとれたものに増強補充したものでありまして、従ってこのたびの新設改造は主生産部門のみならず、原料処理や港湾等の凡ゆる附帯部門にまでおよんでおり、これは600億以上の巨費を要したわけでございます。」²⁰⁾

これは、圧延部門を中心とした第一次「合理化」との対比で特徴を述べているわけで、各部門のバランスを維持しての、したがってあらゆる部門への設備投資は、第二次「合理化」期以降は鉄鋼コンビナートの規模拡大にとって共通な一般的前提となっている。富士製鉄の室蘭では、第三次「合理化」期の1960年から1962年までの間に、同様にすべての部門の設備の増強や技術的変革が行なわれ、この結果生産能力は2倍化したのが、そのためにこの間だけで200億円を越す資本投下が必要であった²¹⁾。

こうして、補助的な部門を含めてすべての部門への資本の投下はコンビナートに特徴的であるが、鉄鋼独占体は、第三次「合理化」期に入ってからには既存のコンビナートのもつ限界をこえて、新たに鉄鋼コンビナートを次々と建設しはじめる。1960年代以降に完成されたものだけでも八幡製鉄の堺や君津、富士製鉄の名古屋や大分、日本鋼管の福山や扇島、川崎製鉄の水島、住友金属の和歌山や鹿島、神戸製鋼の神戸や加古川など13の製鉄所が建設されている²³⁾。これらの鉄鋼コンビナートに投下された資本は、1960年代以前に建設されたコンビナートの場合と比較すると著しく大きいことがわかる。

たとえば、1953年6月に第1高炉が稼動した川崎製鉄の千葉製鉄所の場合、その最終計画が決定された1952年1月時点で予定されていた建設資金は273億円²³⁾、第2次「合理化」期の1956年から1960年のあいだにこの製鉄所に投下された設備投資額が520億円であった²⁴⁾。これに対して、1967年4月に第1高炉の完成した同じ川崎製鉄の水島製鉄所では、1961年6月の計画では約3000億円が予定され、実際には1969年3月までに1072億円、1969年4月から1975年3月までに4063億円、累計で5675億円以上の設備投資がなされた²⁵⁾。また日本鋼管は福山製鉄所に現在の粗鋼年産1600万t体制を実現するまでに8000億円を投下している。同じ日本鋼管が扇島製鉄所建設に投下した資本量は、1975年1月(一部74年12月)から建設に入り1976年11月12日に火入した粗鋼年産300万tの第一高炉関連設備に5000億円、1978年末完成予定で粗鋼年産600万tを目ざす第2高炉関連設備には4000億円が予定され、しかも156万坪の埋立てと京浜製鉄所と結ぶ海底トンネル建設費が別に1000億円かかっているから、ここでは粗鋼年産600万tを実現するために1兆円の資本投下を必要とするのである。絶対額の巨額さもさることながら、粗鋼1トン当り建設費が最新鋭製鉄所である福山と比較しても3倍以上を要しているという点にも注目しなければならない²⁶⁾。

また最近の例では、1977年6月川崎製鉄が千葉製鉄所に第六号高炉を完成させたが、これには転炉二基、第三分塊工場などの新設が伴い、これら関連設備を含めた高炉一基建設の総費用だけで約2300億円にも達している²⁷⁾。

およそ大工業では、自然力や科学を機械的労働手段によって生産過程に適用し、このことによって労働の生産力を高めるが、それは大規模な不変資本の固定部分の投下によってはじめて可能となる。この不変資本の固定部分の投下を労働の社会的生産力の増大のための条件とするという資本制生産のもとで大工業の傾向は、コンビナートではさらに明確となる。すなわち、第一にコンビナートを構成する個々の部門における機械、設備等の労働手段を技術的に不断に変革し大規模化するという大工業の一般的傾向をさらに進めることによって、第二にコンビナートが相互に関連するさまざまな工業部門の工場の有機的結合体であるため、一つの部門の変革、大規模化が同時に他の関連するすべての部門の変革、大規模化を必然的に要請するというコンビナートに固有の傾向によってである。こうして、コンビナートの発展は、工場経営の場合よりもはるかに不変資本の固定部分を増大させることを条件としている。

しかもこの固定資本が増大するよりもずっと速い割合で、原料や補助材料等すなわち不変資本の流動部分が増加しなければならない。なぜなら、すでに前章で述べたように機械、建物などのような固定部分の価値は労働生産力の発展と同じ割合では増大しないが、原料や材料などの流動部分は生産量の増大に大体において比例して増大しなければならないからである。

こうした、コンビナート経営に必要な資本量の巨額さからすぐ明らかなのは、まず第一にコンビナート経営に参加できるのはごく少数の巨大独占体に限定されるということ、第二に、これらの独占体は少数であることによって、またコンビナート経営のもつ独自の利点によって、同じ部門内の他のすべての資本に対して特別の地位を得ることができる、ということ

である。

コンビナートは、同時に独占体を生みだす資本制生産のもとで大工業発展の必然的産物であって、資本の剰余価値生産の方法としては、個々の独立した工業部門に属する工場経営と比較して、多くの利点をもっていることは明らかである²⁸⁾。

この点に関してはまずはじめに指摘しておかなければならないのは、相互に関連する工業部門の結合は、原料や補助材料の供給や生産物の販売を結合されている諸部門の範囲内においてではあるが安定的なものにし、流通期間や流通費の短縮や削減を可能にし、したがって資本の回転を速め一定量の剰余価値の生産に必要な資本の量を削減し、利潤率を高めることができるということである。大工業の発展は工業部門の分化、独立化、専門化を進め、個々の部門での労働生産力の増大、生産の大量化、生産と資本の集積を進めるが、それは同時に原料確保の不安定さ、生産物販売の困難、利潤率の低下など再生産過程での諸困難を必然的に伴う。これら諸困難の増大は、個々の資本に対しては、再生産条件のより安定的な確保と利潤率の増大を実現するためのコンビナートを形成する必要の増大として作用するのである。

第二に、コンビナートは、ことなる工業部門の生産の結合によって大規模な協業を実現し、このことによって建物や機械や装置などの不変資本の固定部分の節約を可能にする。同時に、廃物や副産物の利用、さらに原料の総合的利用等を可能にすることによって、製品の価格のうちますます大きな部分を占める原料の価値を、したがって不変資本の流動部分を節約するから、コンビナートは個々の工場経営の場合と比べて利潤率を高めるとともに商品の個別の価値を低下させることができる。したがってそれぞれの工業部門における生産と資本の集積の進展が利潤率低下の作用を強めるほど、コンビナートによって不変資本を節約しようとする資本の動機もそれだけ大きくなるのである。

もちろん、コンビナートの形成によって利潤率の低下に反対に作用することができるとしても、利潤率の低下傾向そのものをなくすることはできない。コンビナートによる生産が一般化してしまえば、独占体間の競争はコンビナートの生産規模拡大によって争われ、この競争は労働の生産力を高めるためにたえず増大する不変資本部分への投下を個々の独占体に強制するから、利潤率の低下傾向は、工場経営が支配的な場合よりもさらに決定的になる。この低下傾向に表わされる過程は、現実には、たび重なる過剰生産をひきおこすとともに、独占体間の競争を刺激するが、この点の考察に移る前に、コンビナートの形成それ自体が、独占体間の競争や独占体が再生産の過程で直面する諸困難をその直接の契機としていることを、1950年代以降の鉄鋼業を例として少し具体的にみておきたい。

1953年に至るまでは、大手で鉄鋼製品の生産を自らのコンビナート内の高炉による銑鉄生産の段階から実施していたのは八幡製鉄、富士製鉄、日本鋼管のいわゆる高炉メーカー三社のみであった。後に自ら一貫製鉄所を建設し、銑鉄を自給するに至った川崎製鉄、住友金属、神戸製鋼は、いわゆる平炉メーカーの一員として、平炉による粗鋼生産の主原料である銑鉄を高炉メーカーに依存していた。これら三社は、それぞれの社史が明らかにしているように、日本鋼管が高炉建設により銑鉄自給を実現した戦前、1936年前後にすでに高炉建設による一貫体制の計画・構想を立てているが、その動機は銑鉄の安定的供給の確保と溶銑使用による製品原価の低減であった。日本鋼管も1936年に高炉を完成させて銑鋼一貫体制を実現するまでは単純製鋼圧延会社であり、高炉建設は同社にとって画期的な出来事であった。同社の社史はこの点を「わが社の発展史上もっとも重大な事件ともいふべきものは、この期における高炉の建設である。」²⁹⁾と指摘している。

戦後、川崎製鉄、住友金属、神戸製鋼の平炉メーカー3社は、1950年の日本製鉄の八幡製鉄と富士製鉄への分割をはじめとする新しい競争条件のもとで、一貫製鉄所建設による高炉メーカーへの参加を、独占体として存

コンビナートにおける技術・管理・労働(2)

45

続するための条件にまで高めた。当時における銑鉄自給と一貫製鉄所建設の必要性、緊急性を上記3社の社史はそれぞれ次のように指摘している。

「大量生産、貿易拡大を実現するためには、原料対策として将来、むしろ入手しやすくなるはずの鉄鉱石によって、銑鉄供給を安定させるほうが有利であり、最終的にはどうしても高炉を持たねばならない、といったことが論議された。……

一方、銑鉄供給が八幡製鉄、富士製鉄といった民間企業に移った場合には、当然競争相手になって、状況は不利となる。したがって、生産の拡大を図るためには、どうしても独自の銑鉄供給体制を確立する必要がある、いまや一貫製鉄所の建設は、やむにやまれないものとなってきた。」³⁰⁾ (川崎製鉄)

「従来平炉業者はその主要原料である銑鉄を、政府の保護育成政策のもとに生産する日本製鉄から求めていたが、今後は市場価格で購入せざるをえなくなった。しかもその購入先は同業会社であった。このことはいまや平炉業者は銑鋼一貫会社の系列下にはいるか、さもなくば、みずから銑鉄源を確保するか二者択一を迫られたに等しかった。」³¹⁾ (住友金属)

「当社をとりまく戦後の鉄鋼業界は、敗戦による混乱から立ち直るに始したが、銑鋼一貫体制を有する八幡製鉄、富士製鉄、日本鋼管の先発三社と他社との差が顕著になってきた。特に昭和20年代の後半から鉄鋼需要の拡大に伴い設備拡張の気運がもりあがるなかにあつてつねに銑鉄、鉄屑の安定確保に悩む平炉メーカーは、高炉建設への欲求をいっそう強めていった。当時の神戸製鋼のおかれていた立場は、『座して先発の系列化に入るか、高炉を建設して自ら一貫メーカーとなるか』の文字どおり岐路に立たされていたのである。」³²⁾ (神戸製鋼)

こうして、これら3社は銑鉄の自給と一貫製鉄所を相次いで実現した。川崎製鉄は、1953年6月に千葉製鉄所を建設し、第1高炉に火入れを行な

46

阪南論集 第14巻第1号

い、住友金属は1953年7月にまず高炉を所有している小倉製鋼と合併し、銑鉄供給を確保し、それまで製鋼・圧延のみであった和歌山に1961年一貫製鉄所を実現している。神戸製鋼は、1954年尼崎製鉄への経営参加により銑鉄を確保し、1959年に従来製鋼・圧延製鉄所であった神戸製鉄所に第1高炉を完成させ一貫体制を実現した。

銑鉄生産とコンビナート経営へのこれら3社の参加は、競争によっていわば強制されたものであるが、また逆にこの参加は6独占体間の競争をさらに激しいものにした。

自主的な基礎研究の蓄積にうらづけられていない外国技術への安易な依存が競って行なわれたのも、1960年代以降の相次ぐコンビナート建設やその資本調達のための国家機関や機能のむりやりな活用やアメリカをはじめとする外国資本への従属的な依存も、この独占体間の競争の帰結として現われたのである。この6独占体(新日本製鉄成立後は5社)のそれぞれの各鉄鋼製品生産に占める割合の変化は、この競争の激しさをよく反映している。

1954年、1964年、1974年における5大鉄鋼独占体の全国生産に占める比重を、高炉銑、粗鋼、普通鋼熱間圧延鋼材のそれぞれについてみると以下のようなになる。

まず高炉銑では、新日本製鉄は1954年—66.9% (八幡31.8%, 富士35.1%), 1964年—49.3% (25.7%, 23.6%), 1974年—40.1%, 日本鋼管はそれぞれ18.2%, 16.0%, 15.9%となり、銑鉄生産における両独占体の割合が減少していることがわかる。これとは反対に、川崎製鉄は5.0%, 11.6%, 15.8%, 住友金属は3.2%, 10.3%, 15.0%, 神戸製鋼2.6%, 7.4%, 8.6%とそれぞれ急激に増大させ、特に1974年には日本鋼管、川崎製鉄、住友金属の比重はそれぞれ15.9%, 15.8%, 15.0%とほとんど一線にならぶに至っている。粗鋼と普通鋼熱間圧延鋼材についても同様な傾向がみられる。

表1 5鉄鋼独占体の生産高と全国生産高に占める比率の変化

		新日本製鉄 (八幡)(富士)	日本鋼管	川崎製鉄	住友金属	神戸製鋼	五社計	全国
高炉	1954年	生産高 (千トン) 2,955 比率 (%) 66.9 (31.8)(35.1)	804	221	141	117	4,238	4,416
	1964年	生産高 (千トン) 11,452 比率 (%) 49.3 (25.7)(23.6)	3,708	2,698	2,400	1,727	21,985	23,211
鉄	1974年	生産高 (千トン) 35,790 比率 (%) 40.1	14,166	14,068	13,406	7,697	85,127	89,232
	粗鋼	1954年	生産高 (千トン) 3,390 比率 (%) 43.7 (24.5)(19.2)	994	625	489	295	5,793
鋼	1964年	生産高 (千トン) 14,054 比率 (%) 35.3 (19.3)(16.0)	4,317	4,342	3,806	2,316	28,835	39,799
	1974年	生産高 (千トン) 36,899 比率 (%) 32.4	15,930	14,833	14,535	8,039	90,236	114,036
普通鋼熱間圧延鋼材	1954年	生産高 (千トン) 2,071 比率 (%) 38.7 (22.9)(15.8)	569	442	282	210	3,574	5,358
	1964年	生産高 (千トン) 10,658 比率 (%) 37.3 (20.5)(16.8)	3,067	3,297	2,718	1,354	21,094	28,577
	1974年	生産高 (千トン) 29,014 比率 (%) 33.8	12,231	11,730	10,592	5,196	68,763	85,960

(注) (1) 1954年の神戸製鋼には旧尼崎製鉄分を含む。
 (2) 1964年の富士製鉄には旧東海製鉄分を含む。
 (3) 1954年, 1964年については日本鉄鋼連盟『製鉄業参考資料』〔工場別篇〕昭和29・30年版, 昭和39年版より。
 (4) 1974年については鉄鋼新聞社『鉄鋼年鑑』昭和50年度版より。

ただし, これらは5大独占体間の生産高の比重の変化を示すもので, 蓄積規模の変化とは別である。しかも生産高の比重といっても, 鉄鋼製品についてのみみたものである。現実には, 各独占体は鉄鋼生産部門以外の部

門を, たとえば日本鋼管は造船部門を, 神戸製鋼は溶接棒, 機械, 軽合金伸鋼の各部門を持っており, ここで生産高の比重の変化といっても, 鉄鋼製品以外は除外されている。とはいえ, 各独占体とももちろん鉄鋼製品をもっとも主要な基幹的生産物としており, その生産量の比重の変化についての数字は, これらの独占体間の競争の激しさを示している。

さらに注目しなければならないのは, 粗鋼および鋼材の全国生産高に占める5大独占体を合計した割合の増大傾向のうちに明確にみられるように, 競争の一方で, 全体として独占を強化させているという点である。

これら競争と独占の強化の過程をさらに明確に特徴づけるのは, 各独占体の鉄鋼製品生産の絶対量の増大の速さである。1974年の5大独占体の上記鉄鋼3製品生産高を1954年と比較すると次のようになる。

表2

	高炉鉄(倍)	粗鋼(倍)	鋼材(倍)
新日本製鉄	12.1	10.9	14.0
日本鋼管	17.6	16.0	21.5
川崎製鉄	63.7	23.7	26.5
住友金属	95.1	29.7	37.6
神戸製鋼	65.8	27.3	24.7
五社計	20.1	15.6	19.2
全国	20.2	14.7	16.0

1950年代以降の生産拡大の, このような無際限ともいえる傾向は, この過程の資本主義的性格を示すもので, 生産のための生産, 資本の自己増殖のみを規定的目的とする資本主義的生産の特質がよく表わされている。独占体間の競争が一貫製鉄所の規模拡大によって争われたことから生ずる, このようなむりやりな生産の拡大は, 数度にわたる大規模な過剰生産, 不況を不可避免的に伴ないながら実現されたという点でも特徴的である。

鉄鋼業は1950年代以降73年までに, 54年, 58年, 62年, 65年, 71年と過剰生産およびそれにもとづく不況を繰返してきた。過剰生産は生産の一時

的停滯を余儀なくさせ、この過程での損失を他にふりむけるための独占体間の競争を激化させる一方、鉄鋼独占体はこの困難を再びむりやりな生産拡大と新たな技術的変革に向けての条件を整備することによって乗り越えようとしてきた。実際、蓄積のための無制限な生産拡大が過剰生産の原因であるということだけではなく、反対に、過剰生産がより一層の生産拡大や技術的変革への独占体の動機を強めるのである。過剰生産や不況がいかにかそれに続く生産拡大や技術的変革への刺激になり、実際にそれを促進したかは、73年までの多くの事例がそれを示している。一貫製鉄所における製鋼方法の平炉法から転炉法への転換は、その代表的な例である。

前章でみたように、1950年代末に登場した転炉法は、従来製鋼方法のほとんどすべてを占めていた平炉法を急速に駆逐し、1964年には地位が逆転し、1960年代末までにはほとんど完全な製鋼方法の転換が完了したが、この過程の推進力となったのは過剰生産対策としての粗鋼減産であって、鉄鋼独占体は、減産を平炉の封印・廃棄によって実施する一方、新たな生産拡大のためにはすべて転炉を採用するという方法を繰返してきたのである。

戦後日本鉄鋼業における技術的発展の最大の例とされる転炉の出現と普及は、実は1960年代の2度の大規模な過剰生産によって、とりわけ1962年の不況と粗鋼減産によって促進されたのであり、またこの過剰生産そのものについていえば、それは生産拡大や新しい技術の採用が資本蓄積と競争の手段としてのみ行なわれたことの必然的な結果にはかならない。一貫製鉄所における生産拡大や技術的発展といっても、それはこのように生産の資本主義的性格に規定された独自の過程を経るのであって、一貫製鉄所内の労働組織、分業、管理や労働等々を考察する場合、その物質的基礎との関連を明らかにするために、生産の技術的特質あるいは労働過程をそれ自体として純粋に取りあげることは前提として不可欠であるが、それら管理や労働に関する諸事実の具体的内容、形態、特質は、生産拡大や技術的発

展のもつ独自の性格によって、すなわちそれらが蓄積や競争の手段として実現され、またその帰結である過剰生産によって促進されるという独自の性格によって規定されているのである。

管理や労働等の具体的内容およびそれがこの独自の性格によっていかに規定されているかは、第2節以下で考察することにして、ここでは過剰生産という現象についてもう少し詳しくふれておく必要がある。というのは、過剰生産という事態の中では、一貫製鉄所あるいは鉄鋼コンビナートの独占体による生産方法としての特質がとりわけはっきりと現われるからである。

(3)

過剰生産はそのたびに生産が消費をかえりみない蓄積のための生産であったことを示すが、とりわけ1974年以降続いている戦後最大の規模の過剰生産は、それまでの生産拡大がいかにかむりやりなものであったかをよく物語っている。

粗鋼生産高でみると、1951年 678万 t から1973年には1億2002万 t へ、実に17.7倍に増加した。この間、前年より生産が低下した年（1954年——対前年比2%減、62年——7%減、71年—4%減）や増加率が10%未満で比較的低かった年（1952年——対前年比2%増、57年—5%増、58年—4%増、65年—2%増、68年—8%増、70年—6%増）があるとはいえ、低い年で10数%、多くは20%台の比率で増加している。1974年以降続いている不況は、この間の生産拡大がむりやりなものであったことを過剰生産という形で表面化させた。この過剰生産の規模はこれによって強制された減産の大きさによって知ることができる。粗鋼でみると、年生産能力の方は、1974年が前年比8.4%増、75年は同じく0.8%増と増加しているが、反対に年生産高は74年が前年比5.0%減、75年には前年比で10.9%減、対73年比では15.4%減と2年連続で低下させている。76年には、73年と比べ

コンビナートにおける技術・管理・労働(2)

51

て年生産能力では16.0%増大しているのに、生産高は逆に 9.3%減少している。この生産能力増大の一方での生産高の減少傾向は、銑鉄や熱間圧延鋼材でも同様である。

鋼材の減産は、その規模が一定に達するとその原料である粗鋼の減産を避けられなくするし、粗鋼の減産はまたその原料の銑鉄の減産を強制する。次の表は、1969年から76年までの3製品について年生産能力と生産高との比較を示したものである。これによると、76年の生産能力の直接的過剰の比率は、熱間圧延鋼材で33.5%、粗鋼で32.8%、銑鉄で33.6%に達しており、これを73年以前と比較してみると、生産能力の大規模な直接的過剰が粗鋼と銑鉄にまで及んでいる状況をはっきりみることができる。

表3 生産能力と生産高の推移 (単位:万t)

	製銑設備能力(a)	銑鉄生産高(b)	b/a (%)	製鋼設備能力(c)	粗鋼生産高(d)	d/c (%)	熱間圧延設備能力(e)	熱間圧延鋼材生産高(f)	f/e (%)
1969	6,422.2	6,158.7	95.9	10,320.0	8,702.6	84.3	8,793.5	7,122.7	81.0
1970	7,654.5	6,954.7	90.9	11,463.5	9,240.6	80.6	9,912.6	7,463.4	75.3
1971	8,861.5	7,221.4	81.5	11,919.6	8,844.1	74.2	11,169.6	7,309.8	65.4
1972	9,308.3	7,786.4	83.7	12,330.1	10,297.2	83.5	12,863.7	8,742.3	68.0
1973	10,860.7	9,126.0	84.0	13,904.2	12,001.7	86.3	13,086.3	10,277.7	78.5
1974	11,306.8	8,954.5	79.2	15,076.0	11,403.5	75.6	13,420.3	9,626.9	71.7
1975	12,030.8	8,596.6	71.5	15,201.0	10,161.3	66.8	13,749.1	8,621.7	62.7
1976	13,246.9	8,793.3	66.4	16,130.8	10,832.6	67.2	14,208.1	9,448.1	66.5

- 注：1. 設備能力は各年度12月末の調査時点における設備の合計で、休止中を含み、建設中は含まない。
 2. 製銑、製鋼設備については基準能力で、圧延設備は公称能力で表示されている。
 3. 生産高は各会計年度
 出所：鉄鋼統計要覧1976年版および1977年版より

1976年にはこの3製品の生産高は前年度よりも増加したものの、ともに73年にはもちろん74年の生産高にも達していない。さらに1977年度の粗鋼生産高は1億64万6千トンで、これは72年の生産高をも下回るものであ

52

阪南論集 第14巻第1号

る。以上は今回の過剰生産の規模を全国的にみたのであるが、このような事態は鉄鋼独占体の一貫製鉄所では、いかに現われているのか。『鉄鋼新聞』が1976年1月21日から23回にわたって連載した「“減産下”の製鉄所」は、1975年末から76年1月にかけての一貫製鉄所の減産とその対応策などについて報告している。

これによると、たとえば新日本製鉄の君津製鉄所では、高炉4基のうち2基しか稼働できておらず、粗鋼生産は2年前に比べてもなお22%の減産、製鉄所全体としては平均30%の減産である。1960年代後半以降に完成したその他の最新鋭、最大規模の一貫製鉄所でもほぼ20~30%位の減産で、たとえば日本鋼管福山製鉄所の銑鉄は30%の減産、川崎製鉄水島製鉄所の圧延部門は17%の減産、住友金属鹿島製鉄所は1973年第3四半期と比べ粗鋼で30%の減産、神戸製鋼加古川製鉄所では、粗鋼17%、圧延26%の減産となっている。最新鋭の製鉄所がこれであって、それ以外の製鉄所では減産はさらに大規模で、たとえば新日本製鉄堺は粗鋼生産は40%減産で、最盛期と比べ半分以下、また同八幡製鉄所でも3割減産が続いた結果「50年1~12月の粗鋼生産は680万トンにとどまり、40年不況の703万1000トンを下回り、38年の603万9千トンの水準に逆もどりした」³⁹⁾という状態である。

需要停滞の影響がもっとも直接的で過剰生産がもっとも早く表面化する圧延部門では、減産がもっとも大規模であるとともに鋼材種類によって各工場の減産率あるいは操業率は大きくことなる。新日本製鉄君津製鉄所の圧延部門では、1976年1月を2年前と比較すると大型工場が60%以上の減産、H型鋼64%、厚板工場60%、線材工場35%、パイプでは電縫管57%、鍛接管56%、熱延工場10%強の減産に対して、UO大径鋼管73%の増産、冷延薄板工場でも若干の増産となっている。また神戸製鋼加古川の圧延部門の例でも、操業率は第一分塊71.4%、第二分塊53.3%、ホットストリップ52.2%、コールドストリップ87.5%、電気メッキ44.4%、溶融メッキ

コンビナートにおける技術・管理・労働(2)

53

78.6%で、新日鉄広畑の圧延部門各工場の減産率は大形55%、ホット30%、厚板32%、コールド22%等々である。

こうして、圧延部門の各工場の減産規模は、各鋼材種への需要いかにによって一様ではなく、工場によっては反対に増産が行なわれる場合もある。しかし圧延部門全体としての減産はそれがある規模にまで進めば、この部門に原料である鋼塊(または鋼片)を供給する製鋼部門の減産を余儀なくするし、また製鋼部門の減産のある規模は製鉄部門の減産を避けられなくする。そこで製鉄部門の減産規模は製鉄所全体の減産規模をよく示す一つの指標とみなすことができる。製鉄部門の減産は高炉への送風の量・温度や高炉炉頂圧などの調整によって行なわれ、減産の大きさは出銑比(高炉内容積1 m³あたりの出銑量)によって表わされる。送風技術や高圧操業の開発は前章でみたように出銑比を増大させるもっとも有力な手段とされてきたが、これらの高度に開発された技術が反対に出銑比を低下させるうえでの障害となる程に、減産規模は大きくなっている。

『高炉の平均出銑比は四号高炉が1.7、三号が1.8、その他は2.0、安心して落とせる限度は2.0までで、これ以上は技術的にむりをしている状態』(正親所長)であり『もはや健康体とはいえない』という。³⁵⁾(日本鋼管福山製鉄所)

「出銑比はこれまでの平均2.3から1.9におとし、溶銑比は逆に84~5%から93~4%に上昇、『現在の高炉技術、コスト面から限界に近い下限操業』を続けている。」³⁵⁾(新日本製鉄八幡製鉄所)

こうして出銑比の引下げによる減産には、高度な高炉技術によって狭く設定される限界があり、減産をより強化するためには多額の出費を伴う高炉の休止によるほかはない。1978年1月初めの例でみると、休止している高炉は新日本製鉄が保有高炉25基のうち8基、日本鋼管が7基中2基、川崎製鉄所が9基中2基、住友金属が10基中3基、神戸製鋼は7基中1基で、5社全体では58基中16基が休止しており、3月末までには59基中20基

54

阪南論集 第14巻第1号

の休止となる。高炉の改修期以前に休止したり、改修後も再火入れ出来ず、休止している高炉数が3分の1に及んでいるのである³⁶⁾。

製鋼部門の減産は、吹錬時間の延長などによって行なわれる。

「……こうした大幅減産に対処、1チャージ当たり45分間の吹錬時間を一時間に延ばすという『低速吹錬』などを採用、同時に吹錬終了後、次のチャージに備える準備作業に時間をかけるという『チャージ間隔の時間延長』なども実施している。」³⁷⁾(新日本製鉄広畑製鉄所)

実は、この吹錬時間の高速化やチャージ間隔の短縮こそは、戦後鉄鋼業の最大の技術革新といわれる転炉製鋼法の最大の利点とされているのに、逆に、減産の必要に強制されて低速化、時間延長をめざすという事態のうちにも、独占体の資本蓄積の手段として技術が開発されてきたことの帰結をよくみることができる。だからといって、減産が技術を退歩させるというわけではない。反対である。減産によってまずはじめに休止や廃棄の対象となるのは比較的早く生産性の低い労働手段である一方、不変資本や可変資本の支出を節約するような生産性の高い機械設備への要請は以前より増すのだから、技術開発への衝動はむしろ強くなるのである。

1974年以降の減産規模の大きさによって、過剰生産がどれほど深刻で、それ以前の生産拡大が消費基盤を無視したいかにむりやりなものであったかを知ることができる。74年以降の減産が規模の大きさと期間の長さにおいて戦後最大であるとはいえ、減産それ自体は独占体間の生産拡大競争が不可避免的に引きおこす過剰生産への対応策として、73年以前にも繰返し実施されてきたものであり、独占体によるコンビナート経営がさけることのできない、またそれに特徴的な現象ということが出来る。そこで73年以前のコンビナート経営における管理や労働を考察するうえでも減産との関連が問題になるが、減産はなによりもまず生産物の費用価格あるいはそれに利潤を加えた生産価格に直接作用するから、この点をあらかじめ指摘しておかなければならない。

およそ減産が費用価格を上昇させる作用をすることは明らかである。大工業では生産力の発展は、手工業経営やマニュファクチュアとはことなり労働手段の技術的変革を出発点として実現されることを特徴としているが、この変革は新たな不変資本支出を条件としており、またこの不変資本価値はすべて生産物に移転し、総生産物の価値を高める。そこでこの総生産物の量的な大きさが、個々の生産物の価値の高さを決める。このことは次のように表現できる。

「機械の価値と、その一日の生産物に移される価値部分との差が与えられていれば、この価値部分が生産物を高くする程度は、まず第一に、生産物の大きさによって、いわば生産物の表面積によって定まる。」³⁸⁾

一般に、機械の価値は与えられており、その一日の使用と摩滅による残部分も計算によって定められるとすれば、この摩滅による機械の価値の生産物への移転部分の大きさは、生産量が多いほど少なくてすむということである。生産を大量化するほど個々の生産物価値は低下する。新たに導入されたより高価な機械設備は、資本の一形態としては、ただ剰余価値を生産するための手段であって、個々の生産物を競争相手よりも安く生産することによって特別剰余価値を生産し、あるいは特別剰余価値の生産をめぐる競争を通じて結局は相対的剰余価値の生産に寄与するためにのみ生産過程で適用される。そこで、不変資本の巨額化を伴う労働手段の自動化、連続化、大型化等の傾向は、生産の大量化を根本的な前提条件としているということだけではなく、できる限りの大量化によって少しでも生産物価値を低下させる競争へと独占体を駆り立てるのである。

前章では、この競争によって実現された労働過程の技術変革がいかに急速であったかを1950年代後半以降の一貫製鉄所を例としてみた。しかし本節でこれまでみてきたように、この過程は独占体間の蓄積をめぐる競争に強制されて展開し、消費をかえりみない無制限な生産拡大の傾向と過剰生

産を不可避的にする。その結果、過剰生産の対応策として、減産の実施を独占体に余儀なくする。減産によって一定期間、たとえば一年間の生産量は減少するが、それと同じ割合で機械設備の摩滅が少なくなるわけではないから、一生産物により多くの不変資本価値が移転することになる。したがって減産規模の大きさは、それが生産物価値を引上げる程度の大きさのうちに現われるのである。

減産による生産物価値の上昇は、独占体の経営にとっては、費用価格あるいはいわゆるコストまたは原価の上昇として現われる一方、実際に市場で取引される際の価格である販売価格はその時々競争や市場の条件によって上昇が制約されている。費用価格の上昇は、販売価格と費用価格との差額として現われる個々の独占体の利潤を減少させるから、この上昇は一方では、販売価格を引上げるための競争の制限、独占体間の協調を強化し、他方ではこの協調によって実現した販売価格のもとでできる限り利潤を増大させようとして費用価格の切下げのための競争を激化させる。もともと減産は生産拡大競争の産物である過剰生産に対応するための独占体間の協調によってはじめて成立するが、この協調は他面での競争を刺激するのである。

この競争によって費用価格は低下し、蓄積が進展するが、やがて生産物価格が販売価格より低下し、その差として獲得する特別の利潤が増大するにつれて、各独占体に生産拡大をめぐる競争を激化させ、またこの競争がひきおこす実現の困難化を独占体は販売価格の引下げを競うことで乗り越えようとし、これによって販売価格は生産物価値に引寄せられる。こうして、競争は減産や価格についての独占体間の協調を破り生産拡大競争へと発展し、この傾向は再び過剰生産の表面化を避けられなくする。このような過程のなかでのみ費用価格切下げと生産拡大が進むということは、現代の資本主義的生産を、とりわけ独占体によるコンビナート経営を特徴づけるものである。そこでこの過程を少し具体的にやはり鉄鋼業を例として考

コンビナートにおける技術・管理・労働(2)

57

察してみる。

まず減産が費用価格切下げの強力な動機となるという点についていえば、これまで不況期や減産実施時ごとにきまって、製鉄所に不況対策委員会とか原価切下げ委員会などが設置され、あるいはその活動が強化されることのうちにもよく示されている。

たとえば新日本製鉄広畑製鉄所では、1952年8月に、「朝鮮動乱後の不況に対処する必要もあって」、「原価の実態を敏速かつ正確に掌握し、さらにこれを総合的に検討して、適正にして具体的な原価の管理を行なうことにより、経営合理化に資すること」³⁹⁾を目的とした「広畑製鉄所原価管理要綱」を制定し、また原価切り下げおよびこれに関連した対策の企画方針を審議調整するための審議機関として、所長を委員長とする「広畑製鉄所原価切り下げ委員会」⁴⁰⁾が発足した。

1962年の不況では、同所の原価切り下げ活動はさらに強化された。

「37年に入ると、鉄鋼業はかつてないほど深刻な不況に直面し、経理事情も極度の悪化が予想されたため、当所としては全力をあげての原価引き下げと収益向上対策に取り組むこととなった。このため、37年4月従来の原価切り下げ委員会を廃止し、当面の不況に対処するための短期決戦的な組織として新しい原価引き下げ委員会を発足させた。新委員会は下部機関として次の専門委員会を設け、強力かつ能率的に原価引き下げを推進した結果、月間2億円・成品t当たり2000円の成品原価引き下げが実現した。」⁴¹⁾

1965年の不況による減産でも、次のような対策がとられた。

「昭和39年秋から40年にかけての不況に伴い、鉄鋼業界では40年7月に2度目の粗鋼減産に踏み切った。当初はこの粗鋼減産に対処して、最適生産計画、要員配置、請負対策、原料対策、納期管理、工程管理、品質歩留りの向上、経費節減、等に努め従来の原価対策審議会とは別に、所長を委員長とする『減産対策委員会』を40年8月に設立した。

58

阪南論集 第14巻第1号

さらに減産対策委員会は粗鋼減産に対処する諸施策のうち最も重要と目される受注品歩留りと品質向上およびクレーム処理の敏速化を図るため、下部組織として技術担当副所長を主査とする『受注歩留り、品質向上対策専門部会』を発足させ、次いで同年10月エネルギー使用の合理化を目標として『エネルギー合理化専門部会』を発足させた。

これらの諸施策の結果、対鋼塊成品歩留りの向上、成品中の注文歩留りの向上等で月間約2億円の利益増を達成した。⁴²⁾

こうして、不況・減産対策ごとに強化される原価切り下げ活動によって、その余地は全くなかったのではと思われる程であるが、実際には、1974年以降の戦後最大規模の減産はさらに原価の切り下げ努力を余儀なくした。たとえば、1974年以降の不況で減産体制にある一貫製鉄所のコストダウン努力を減産と関連させて、先の『鉄鋼新聞』は次のように報告している。

「操業度の落ち込みによるコストアップが避けられないことからコスト低減も大きな課題になっている。中島所長の年頭所感でも『トータルコストの切下げに全力を傾ける』と訓辞、その具体的な方法として歩留り・原単位の向上・整備の削減・経費の抑制をあげている。」⁴³⁾(新日本製鉄君津)

「新鋭製鉄所では『80%操業と90%操業ではトン当たりの生産コストは三千円は違う』といわれるように目下の大幅減産は最大のコストアップ要因となっているわけだが、現在生産コスト切下げで最重点を置いて取り組んでいるのがエネルギー対策。『製造原価の40%を重油、原料炭、電力などのエネルギーが占めているわけでこれをいかに節減するかに目下最大の努力を払っている。……』」⁴⁴⁾(日本鋼管福山)

『コストダウンは必死になってやっているが減産によるコスト高で、固定費の吸収がむずかしく、トン当たり一万円は赤字。仮に五万トン生産が回復したとすればトン二万円としても十億円、それだけでもざっとトン当たり五千円もコストが違う。やはり減産というのは厳しいです。』

(有沢所長)』⁴⁵⁾ (神戸製鋼神戸)

『『大型製鉄所の最大メリットは大量生産によるコストダウン、生産効率の向上などがこれができないのだから非常に残念』(水島製鉄所長・作田裕宣専務)……コストダウンの徹底の具体策として人員の有効活用などのほか、一連の炉頂圧発電(第二高炉6500KW, 第四高炉10500KW)設備の建設, また第二分塊工場にスラブクーリングボイラーの設置を進めているという。ボイラーの設置によって1時間40トンの蒸気を利用(1カ月約7千万円のエネルギーに相当)できるなど省資源, 省エネルギーにも余念がない。……』⁴⁵⁾ (川崎製鉄水島)

減産の一方で, コスト切下げへ努力が集中されているということだけではない。減産によるコストの上昇が, コスト切下げの動機とされるのである。しかしコストダウンの大きさが利潤の増大と比例することができるのは, 販売価格が一定の高さに維持されている限りでのことである。そこで独占体間の協調は販売価格の下落を防ぎ, それを一定の高さに固定化することに向けられる。減産が価格固定化のための独占体間の協調を強制するのであるが, この協調への独占体の志向自体は, 生産の大部分が少数の独占体によって占められているような部門での一般的な傾向である。

実際, 戦後鉄鋼独占体が協調によって一貫して実現を試みてきた最大の目標の一つは, 「コストプラス適正利潤」とか「安定価格」あるいは「価格体系」などと呼ばれ, 利潤の安定的な確保を保障するような, 価格の維持あるいは固定化である。1950年, 戦後5年間続いた価格統制が撤廃されると同時に八幡製鉄は戦前の建値制を復活し, 他の独占体もこれに追随した。この建値は鉄鋼生産物価格を, 市場のその時々条件によって左右されることなく, コストにいわゆる適正利潤を加えた価格として固定化し, 長期間安定的に利潤を確保しようとしたものである。しかし現実には, 市場の状況は建値維持を困難にし, 実際の取引に際しては, この建値とは別の販売価格あるいは特別販売価格が設定されるという事態が繰返された。

とりわけ, 1957年から58年にかけての不況は, 建値を全くの名目とし, 独占体はその対応策とし競争品種5品目(後に1品目加わる)についての公開販売制を実施し, これによって対象品種の販売価格は通産省への届出と同時に公表されることになり, これは公販価格と呼ばれた⁴⁷⁾。この公販制は今日まで継続されているものの, その内容は市場の状況に応じて大きく変動している。

たとえば1961年半ばからの不況では, 公販価格との差は開く一方で, 公販価格の名目化が著しく, 62年6月から公販価格は単に基準価格的なものとされ(公販基準価格と呼ばれた)たが, それでも市中価格はさらに下落し, 同年12月八幡製鉄は公販基準価格とは関係なく, それよりも低い市況に合わせた実行価格(または最低実行販売価格)を発表し, 他社にもこれに追随した⁴⁸⁾。1964年後半からの不況では, この実行価格も維持できず, 八幡製鉄は65年1月, 実行価格よりも低い販売価格を届出, 他社もこれに従った。これは届出価格と呼ばれその厳守が叫ばれたが, 66年に市況が好転するまではこの届出価格すら全くの名目化していく⁴⁹⁾。

これらの例にみられるように, 鉄鋼独占体間の協調は, 名称はともかく販売価格を市場の状態に左右されない, 利潤の増大を安定化することに向けられている。しかし, この協調による価格が維持できるのは, 短い期間だけで, 実際にはより低い価格で取引せざるをえなくするが, このことは, 協調による価格がもともと価値から遊離した, 独占体にとっての「理想価格」⁵⁰⁾であったことをよく示している。

こうして, 協調はその破壊を通してしか維持しえないのは, 価格をめぐる協調自体が, この協調を破壊する原因である競争を, すなわち, 費用価格切下げとそのための生産拡大をめざす独占体間の競争を刺激するからである。費用価格切下げのための新技術の採用やさまざまな「合理化」は, それが大量の不変資本(固定部分)の投下を必要とする限り, 生産の大量化を条件としているから, 競争は生産拡大競争として現われる。市場での

実現の困難化を伴う生産の大量化は、独占体に市場でより多くを占めるため販売価格を切下げようとさせる。実際の販売価格の低下や利潤率の低下は競争をさらに激しくする。こうした競争が、独占体に共倒れの危機を感じさせるまでに至ると、再び価格や減産についての協調を強制するのである。このような競争による破壊を経てのみ、独占体間の協調は繰返し継続される。

独占体間の協調の産物である公販制の歴史が、同時にこの協調を無効にする独占体間の競争の歴史でもあったことを、公販制の「生みの親」である稲山氏（元八幡製鉄社長）は次のように述べている。

「……私どもは公販制を拠点にしてだんだんその充実を図り、そして価格安定の実をあげたいと思ったのでありますが、思惑は見事にはずれ、全く逆の方向に進んでまいったのであります。のみならず、私どもメーカーは届出価格は必ず守ります。もし守らなければいかなるお仕置を受けてもよろしいという一札を通産省へお届けしていたにもかかわらず、不況がくるとメーカー自身がすぐに違反してしまう。1社だけが違反したのなら取締ることもできますが、残念ながらみんな違反してしまう。これを何回か繰返ししながら今日に至っておるわけでありまして……。」⁵¹⁾

これは1966年12月の第100回公販協議会の席上での発言で、67年末に至ると公販制の再検討が強く呼ばれるようになったが、だからといって、「安定価格」の実現をあきらめたわけではなく、一方ではすでにこの時期までに、競争の制限と独占価格維持のための八幡・富士合併の準備が着々と進められている⁵²⁾。

新日本製鉄の成立は、八幡・富士間の競争をなくし、他の独占体に対してはより強力なプライス・リーダーとなり、価格面で協調しやすくしたとはいえ、競争や過剰生産の原因そのものを排除するものではないが、このことははやくも1971年の不況によって示される。

1974年以降の独占体間の協調の強さは、77年まで毎年実施される価格引上げや長期に及ぶ大規模な減産体制の継続のうちにもみることができる。この従来にない強力な協調は、それを強制した過剰生産がそれまでのむりやりな生産拡大競争の帰結としていかに大規模なものであるかを反映しているが、また原料価格の急上昇がこの大規模な過剰生産を表面化させる直接的な契機となったという点で、特徴的である。そこで原料価格の上昇と過剰生産との関連について少しふれておかなければならない。

まず、明らかなのは、生産物価値が機械などの不変資本の固定部分の価値から影響を受けるよりもずっと大きな度合いで、原料などの流動部分の価値から影響を受けるという点である。というのは、機械などの固定部分の価値はそれが使用される期間を通じて次第に生産物に移ってゆくだけであるが、原料や補助材料の価値は、その消費によって生産される生産物の価値に全部一度にはいつてしまうからである⁵³⁾。そのうえ大工業の発展は、生産物価値に占める原料・補助材料など不変資本の流動部分の価値移転部分を固定部分のそれと比較して増加させる傾向をもっている。なぜなら、機械の量も価値も労働の生産力の発展につれて増大するとはいえ、この生産力の増大と同じ割合では増大しないが、一方労働生産力の増大は、たとえば1労働時間に生産物に変えられる原料の量の増大に表現されるのだから、労働の生産力が発展するにつれて原料の価値は商品生産物のますます増大していく成分をなすといえる⁵⁴⁾。

こうして生産物価格に占める原料や補助材料の移転部分の割合が大きいくほど、原材料の価格変動が生産物価格に直接作用する程度も大きくなる。しかしこのような傾向はまた、一定量の生産物の生産に必要な原材料を減少させるための技術的な工夫や改善を刺激する。実際、前章でみたような原料の事前処理技術や廃物・副産物の再利用技術の発展など直接的なものはもちろん、戦後における鉄鋼技術の発展を特徴づけるようなさまざまな高炉送風技術、転炉製鋼法、連続鑄造機、自動圧延技術などは、単に労働

生産力を高める手段としてというだけではなく、原単位を減少させる有力な手段として導入された。たとえば、銑鉄1t生産するのに必要なコークス(コークス比)は全国年平均で、1953年は835kgであったが、73年には438kgと半分近くに減少している。

主要な原材料をほとんど輸入に依存している日本鉄鋼業の場合、費用価格に占める原材料費の割合が、たとえばその大半を自給しているアメリカと比較し高いことが、とりわけ原材料節約のための技術開発を必要としているのである。総原価(総収入-税引後利益)に占める原材料費(ただし諸経費を含む)の比率を、U・S・スチールと品種構成に大差のない日本の鉄鋼独占体A社とU・S・スチールについて比較を試みた計算例があるが、これによると、1974年でA社74.5%、U・S・スチール51.9%となっている⁵⁹⁾。基幹技術とともに、主要原材料の外国への依存を絶対的条件として生産拡大を実現してきたということが、費用価格に占める原材料費の割合を高めているのである。したがって、日本鉄鋼業の費用価格は、原材料価格の変動にとりわけ影響を受けやすい、弱い性格をもっているといわなければならない。

原材料価格の上昇を反映した費用価格の上昇が、販売価格を引上げる作用をすることはいうまでもないが、一方市場の広さは商品の価格の低さに依存する、すなわち市場の拡大または制限は、他の条件が同じならば、個々の商品の価格によって定まり、この価格の騰落に反比例している。原材料価格の急騰が、それと同じ割合で商品価格を上昇させれば、市場は急速に狭まる。したがって現実には商品価格は原材料の価格が急騰してもすぐにそれと同じ割合では上らないが、そのかわりこの場合には、利潤率が一部犠牲にされなければならない⁶⁰⁾。

1976年度で輸入依存度98.7%の鉄鉱石の価格は73年を100とすると、74年127.8、75年148.2、76年155.1と上昇、また同年度88.8%を輸入に依存している原料炭の価格は、同じく73年に比べ、74年203.6、75年256.6、76

年271.3に上昇している⁵⁷⁾。鋼材について、費用価格に比較的近似していると思われる製品製造原価と各種鋼材の平均的な販売価格を有価証券報告書から算出することのできるのは、五大鉄鋼独占体のうち川崎製鉄と住友金属であるが⁵⁸⁾、表4はこの両社の鋼材tあたりの製品製造原価と販売価格の推移を示している⁵⁹⁾。この表から、1974年度以降の製造原価の上昇は著しく、そのうえ両社とも販売価格の上昇を上回っていることがわかる。ただし、鋼材tあたりの売上利益についてみれば、74年度以降減少傾向があるわけではなく、むしろ73年度以前より増加している場合が多い。

鋼材tあたりの売上利益は減少していないとしても、生産量や販売量そのものが1973年を頂点としてそれ以降減少しているから、表5にみられるように、生産量の低下が比較的少なかった74年度は販売価格の上昇によってむしろ増大したものの、75年度・76年度は両社とも74年度を大幅に下回っている。売上総利益の売上高に占める比率をみると、74年度以降とりわけ75年度・76年度は73年度と比べて著しく低いことがわかる。2つの表にみられる73年以降の傾向は、原材料価格の急騰が費用価格を上昇させ、この上昇が販売価格に作用していること、しかし市場の縮小をもたらす販売価格の上昇は費用価格の増大と同じ割合では進まず、利潤の一部の犠牲を独占体に強いること、を具体的な例で示している。

原材料価格の急騰を直接的な契機とした利潤量や利潤率の低下が、すでにみた過剰生産を一気に表面化させ、また減産措置による生産の停滞を引き起こしたのである。ここには、利潤と利潤率のある高さが、生産の拡張や制限を決定するのであって、社会的に発達した人間の欲望にたいする、生産の割合がそれを決定するのではない、という資本主義的生産に一般的な特質が具体的によく示されている。

日本の場合、主要原材料価格の急騰による利潤率や費用価格への作用がとりわけ大きいことが、国際競争力の低下を導くことを、『鉄鋼界』に掲載された論文「日米鉄鋼業の国際競争力の比較」は次のように指摘してい

表4 鋼材1t当りの販売価格、製造原価および売上利益の推移

		1960・5 ~61・4	64・5 ~65・4	69・5 ~70・4	71・5 ~72・4	72・5 ~73・4	73・5 ~74・3	74・4 ~75・3	75・4 ~76・3	76・4 ~77・3
川崎製鉄	鋼材1t当りの平均販売価格(A)	(万円) 5.55 (109.0)	4.55 (89.4)	4.45 (87.4)	4.34 (85.3)	4.56 (89.6)	5.09 (100.0)	6.95 (136.5)	7.08 (139.1)	7.87 (154.6)
	鋼材1t当りの平均製造原価(B)	(万円) 4.39 (116.4)	3.62 (96.0)	3.19 (84.6)	3.65 (96.8)	2.93 (77.7)	3.77 (100.0)	5.50 (145.9)	6.14 (162.9)	6.77 (179.6)
	鋼材1t当りの売上利益(A-B)	(万円) 1.16	0.93	1.26	0.69	1.63	1.32	1.45	0.94	1.10
		1960・4 ~61・3	64・4 ~65・3	69・4 ~70・3	71・4 ~72・3	72・4 ~73・3	73・4 ~74・3	74・4 ~75・3	75・4 ~76・3	76・4 ~77・3
住友金属	鋼材1t当りの平均販売価格(A)	(万円) 7.07 (120.9)	5.47 (93.5)	5.23 (89.4)	5.24 (89.6)	5.29 (90.4)	5.85 (100.0)	8.81 (150.6)	9.82 (167.9)	9.03 (154.4)
	鋼材1t当りの平均製造原価(B)	(万円) 5.76 (122.6)	4.37 (93.0)	4.24 (90.2)	4.54 (96.6)	4.33 (92.1)	4.70 (100.0)	7.10 (151.1)	8.29 (176.4)	7.73 (164.5)
	鋼材1t当りの売上利益(A-B)	(万円) 1.31	1.10	0.99	0.70	0.96	1.15	1.71	1.53	1.30

注 (1) Aは各期の鋼材販売実績(金額)を販売数量(トン)で割ったもの。
 (2) Bは各期の製品製造原価(材料費+労務費+経費+期首仕掛品半製品たな卸高-期末仕掛品半製品たな卸高-他勘定への振替高)を鋼材(製品)の生産実績で割ったもの。
 (3) かつこ内の数字は1973年度を基準にした比率。
 出所:両社各期の有価証券報告書総覧より算出。

る。

「……いずれにしても、鉄鋼企業の総合的経営力——コストと利益——という点から判断すると、Oil Crisis以降の日本鉄鋼業に対する米国鉄鋼業の相対的地位は、高まってきていることが指摘される。これは、何よりも主要原材料のほとんどを輸入している日本鉄鋼業と主要原材料の大半を自給化している米国鉄鋼業との原材料供給面での事情の違いによるものである。」⁶⁰⁾

輸入原材料への全くの依存が費用価格に占める原材料費の割合を高め、このことが原材料価格の急騰による費用価格引上げや利潤率の低下への作用を大きくし、また国際競争力の低下に直結するということである。

表5 売上総利益とその売上高に占める比率の変化

		1960・5 ~1961・4	64・5 ~65・4	69・5 ~70・4	71・5 ~72・4	72・5 ~73・4	73・5 ~74・3	74・4 ~75・3	75・4 ~76・3	76・4 ~77・3
川崎製鉄	売上総利益	上期(百万円) 9,400	17,236	43,781	39,511	43,661	78,087	88,488	116,505	168,640
		下期(百万円) 10,846	18,100	47,883	33,098	60,904	71,369	92,247		
	売上高に占める売上総利益の比	上期(%) 23.1	21.4	24.8	19.4	19.5	25.6	20.8	14.1	17.1
		下期(%) 23.8	21.8	24.7	16.8	23.0	25.2	20.3		
		1960・4 ~1961・3	64・4 ~65・3	69・4 ~70・3	71・4 ~72・3	72・4 ~73・3	73・4 ~74・3	74・4 ~75・3	75・4 ~76・3	76・4 ~77・3
住友金属	売上総利益	上期(百万円) 8,564	18,607	36,304	35,922	39,622	75,739	93,114	185,290	164,690
		下期(百万円) 8,846	19,232	47,335	33,651	58,451	83,875	125,577		
	売上高に占める売上総利益の比	上期(%) 24.1	23.5	19.4	16.1	17.0	22.5	19.6	17.6	15.6
		下期(%) 22.6	23.5	21.4	15.8	20.9	21.6	22.6		

注 売上総利益は、各期の売上高から売上原価(当期製品製造原価+期首製品たな卸高-期末製品たな卸高)を引いたもの。
 出所 両社各期の有価証券報告書総覧より。

輸入原材料への依存は、その価格変動が費用価格や利潤率に及ぼす作用を大きくしていることのほかに、減産時に原料ヤードで停滞する原材料量を大量化させ、倉庫等への追加資本の投下を必要にし、この追加支出が費用価格を引上げるといふ点をあげなければならない。減産の大規模化が原材料在庫を増大させるのは、1960年代に典型的な独占体間の生産拡大競争の過程で、必要な原材料を10年以上の長期契約に基づく輸入によって確保し、減産が大規模化してもそれに対応する急速な輸入量の削減ができない状態にあることによる。1976年1月時点で、代表的な一貫製鉄所では次のように指摘されている。

「……現状のような大幅減産の長期化によって鉄鉱石、原料炭などの在庫増が大きな悩みの一つとなっている。」⁶¹⁾(日本鋼管・福山)

「……減産の長期化により原料の鉱石、石炭などの在庫率も二カ月以

上に達している。このためヤード不足もさることながら、金利負担もあって本社を通じて圧縮の方針を打ち出している。』⁶²⁾ (新日本製鉄・八幡) 在庫削減努力にもかかわらず、在庫は増大する一方で、1978年2月には、「昨年あたりまでは鉄鋼各社は無理をして、必要以上の原料を引き取ってきたが、もはや原料ヤードは満ばい」⁶³⁾ という状態に達している。鉄鉱石や原料炭の消費を促進するためには、製鉄部門の生産を増大させなければならないが、この場合には銑鉄の在庫が増大する。実際、銑鉄と鉄くずを加えた冷鉄源在庫も次第に増加し、1978年のはじめには、製鉄所全体で、

「原料や冷鉄源の在庫を金額にすると、8千億円に近い。たとえ原料ヤードに余裕があったとしても、これ以上在庫を抱えれば、金利負担だけでまいてしまう。』⁶⁴⁾ という状態である。

銑鉄の在庫を減少させるために製鋼部門の稼働率を高めるとしても、結果は同じで、圧延部門の生産が増大しない限り今度は鋼塊の在庫が増大する。

「『トン数はいえませんが製鋼・圧延のアンバランス分だけ鋼塊在庫がふえています』(小南所長)」⁶⁵⁾ (神戸製鋼・加古川)

バランスをとるため圧延部門の生産を増加したとしても、最終の鉄鋼製品が、一定の利潤率を保障するような価格で販売できない限り、やはり在庫(この場合は最終製品の)は増大し、倉庫等への追加資本の投下が必要になる。いずれの部門にせよ、在庫増によって資本支出が増加する一方、この増加を余儀なくする同じ減産が、生産量を減少させているのだから、個々の製品の費用価格はこれによって引上げられるのである。

「石油ショック以降の原料の値上がりは、鉄鋼メーカーのコストを押し上げる第一の要因となっているが、最近では、原料、銑鉄、鉄くずなどの過剰在庫も、経営圧迫要因として無視できなくなっている。』⁶⁶⁾

多数の相互に関連する工業部門の工場をその構成部分とする一貫製鉄所のような生産有機体では、生産の絶対的条件の一つが、原料の長期に及ぶ

安定的確保であるが、過剰生産によってこの生産有機体に生産の縮減が強制されるようになれば事情は逆転し、原料が長期契約にもとづいて定期的に定量ずつ購入されていることが、縮小された生産規模との間で均衡をくずし、原料、半製品、製品とその形態はいずれにせよ、在庫増を不可避にし、利潤率をさらに低下させる原因となるのである。過剰生産時の在庫調整の困難が利潤率を低下させる一つの要因となっているわけであるが、このことは、独占体による競争の手段として行なわれる生産拡大が輸入に依存する原料量の増大を絶対的な条件としたことの帰結である。

(4)

利潤と利潤率のある高さが、生産の拡張や制限を決定する資本主義的生産では、利潤率低下の大きさは過剰生産の規模のうちに現われる。また過剰生産は、鉄鋼業のような生産が少数の巨大企業によって独占されている部門では、それに対応するための独占体間の減産規模や価格についての協調を強制する。

鉄鋼独占体は1974年から77年まで4年連続5回にわたり、強力な減産の協調を背景として、販売価格の引上げを実現した。過剰生産のもとで4年連続しての価格値上げ実施は、73年以前には決してありえない現象である。戦後最大の過剰生産恐慌が、新日鉄を中心とする独占体間の結束をそれまでにみられないほどに強めているといえることができる。ただ、77年(8月)の値上げ後、新建値が維持できず、独占体による安売りが続き旧建値をも下回るという市況に陥ったが、これもやはり各独占体の危機感を刺激し、減産強化を中心とする「市況対策」によって克服しようとする独占体間の協調を強めた。

その「市況対策」の骨子は、

「①来年1、2月積みから安売りはしない、②熱延や冷延コイル、厚板、線材については各社平均5—10%の減産をする、③輸出価格が安い

からといって国内向けに回さない、このため、通産省の指導で各社ごとの輸出量を決めて、その量に達しない分は減産する、など。』⁶⁷⁾

である。この「異例」といわれる「市況対策」では、アメリカのダンピング提訴問題や円高など輸出条件が悪化するなかで、輸出分を国内に向けたことによる価格下落を防ごうという点が特徴的である。3割減産の協調が続行されているなかで、価格下落が生ずれば、減産をさらに強化するため新たな協調が余儀なくされるのである。しかし、こうして生産拡大競争が制限され、減産のための協調が続行しているからといって、そのことが独占体間の競争そのものが弱まっていることを意味しているのではないということはいうまでもない。

過剰生産を引きおこす利潤率の低下は、特別利潤の獲得をめざす競争を刺激するが、この点をマルクスは次のように指摘している。

「利潤率が下れば、一方では、個々の資本家が改良された方法などによって自分の個々の商品の個別的価値をその社会的平均価値よりも低く押し下げようとし、与えられた市場価格のもとで特別利潤を得ようとして、資本の緊張が生ずる。他方では思惑が現われ、それは、一般的平均にはかかわりなくそれを越えて高くなる特別利潤をいくらかでも確保するための新たな生産方法、新たな投資、新たな冒険の熱狂的な試みによって、一般的に助長される。』⁶⁸⁾

個々の独占体がこの特別利潤を得られるかどうか、またはどれだけ得られるかは、その商品を社会的平均よりも安く生産できるかどうか、また安くできる程度にかかっている。そして、およそ大工業では、費用価格の切下げは、機械的労働手段の大規模化によるにせよ、新しい技術の適用によるにせよ、より多額の不変資本投下によって、したがって生産の大量化によって実現されるのが特徴的である。しかし、過剰生産下の独占体間の協調は、まず何よりも生産量の制限、減産規模の協定をめぐって現われるのだから、生産拡大や新たな投資による費用価格の切下げは制約されてい

る。その一方で、過剰生産や減産体制は、できるだけ多くの利潤を獲得するために、少しでも多く費用価格を切下げようとする動機を強くするのだから、労働者の駆逐による可変資本支出の削減や労働強度の増大など、もっぱら労働者への犠牲の強制による費用価格切下げへと独占体を駆り立てる。生産拡大の面での競争が減産によって制約を受ける一方、労働者への犠牲をいかに強いるかをめぐる独占体間の競争は反対に刺激を受け激化するのである。

1974年以降の減産体制下で、鉄鋼独占体が設定した経営方針の最重点課題の一つは、減産を理由にした大巾な人員削減計画とそれに伴う諸施策および上昇する原燃料価格対策としての「省エネルギー」「省資源」といった費用節減、などを主な内容とする費用価格切下げのためのさまざまな方策である。すでにおよそ考えられる費用価格の切下げの方法は取りつくされていると思われそうだが、今回の不況は、さらにそれを強いるものであった。例えば次のように強調されている。

『いままではコストダウンを図るのが比較的容易だった。数次にわたるコスト引き下げ目標を達成してきたわけだが、こんごはこの実績をこえて、さらにコストダウンを図る、つまりいま一度問題点を掘り起こして、それに挑戦しなくてはいけない。それだけ大変だ。しかし所全体として総合されたコストを最小にし、所の収益の向上を図らなければ生き残っていけない。』⁶⁹⁾ (新日本製鉄・広畑)

「“ダッシュ1000”、“ダッシュ1500”そして“トータルアップ名古屋”といくつかのスローガンをかかげて経費節減はもとより技術の開発、改善、歩留まり向上、省資源などあらゆる部門でコストダウンに挑戦してきており、現状ではすでに緊急避難的な対策は出つくした感もある。…『残された道は長期的な観点に立った体質強化しかない。』⁷⁰⁾ (新日本製鉄・名古屋)

こうした費用価格切下げは製鉄所全体に及ぶ運動として展開されるが、

その基礎とされるのは、すでに1960年代末までに採用されてきた管理の一形態であるいわゆる自主管理活動による労働強化の強制である。減産体制のもとで自主管理活動を鉄鋼独占体がいかに重視しているかは、たとえば「減量経営における自主管理活動の意義」が強調された第17回自主管理活動発表大会（1977年9月）における特別講演での次の指摘からも知ることができる。

「……天は二物を与えずというが、わが国に資源、土地は与えなかったが、自主管理活動のやり易い資質を与えてくれたのは、まさに天の配剤であるといってよい。」「まさにわが国鉄鋼業の生き残る道は自主管理活動を基盤とする企業体力の強化に待つしかないのである。」⁷¹⁾

この自主管理活動が費用価格の切下げの中心的な推進力としていかに活用されているかを示す例として、次のような指摘をあげることができる。

「不況への対応策の一環として、昨年度から三カ年計画の省エネルギー運動を進めている。48年度四三期のトン当り粗鋼の消費エネルギーをベースに、3年間で10%削減しようというものが所員ひとりひとりが自分で目標をつかまえて自主管理による運動が中心。成果も順調で、すでに初年度に当る49年度は4%削減、今年度はさらに3%削減できる見込みで『来年度中には目標を達成できそう』という。」⁷²⁾(住友金属・鹿島)

これは最新鋭の一貫製鉄所の例で、他の一貫製鉄所も含めた全体では、1973年の石油危機から76年までの3年間に5～5.5%くらいの省エネルギーがはかられ、そのうち70%ほどが自主管理活動などを通じた管理強化によるものとされている⁷³⁾。具体的にみるのは第三章の課題であるが、費用価格切下げを労働者の大巾な削減とその一方で、現に働いている労働者への自主管理活動などによる労働強化の強制によって実現しようという点が特徴的である。独占体間の減産規模や販売価格についての協調が強力なほど、労働者へ強制する犠牲の大きさをめざす独占体間の競争はそれだけ激しくなる。

しかし同時に注意しなければならないのは、鉄鋼業のような今日における大工業の発展段階を特徴づけるような代表的部門では、減産を維持し資本投下を抑制しながら費用価格を切下げることには、おのずから大きな制約があるという点である。たとえば、減産と資本投下の抑制が実施されている真只中の1976年はじめに、原料面での不利を国際競争力の低下に結びつけないためには、これまで以上に技術開発、設備投資を進め、原単位の低減と生産性向上をめざす以外に方法はないと、『鉄鋼界』のある論文は結論している。

「……Oil Crisis以降、日本鉄鋼業に不利に展開している経済環境からみて、日本鉄鋼業の国際競争力の低下をできるだけ最小限に抑え、とくに資源自給度の高い米国鉄鋼業との国際競争力の格差を少なくとも現状以上に縮小させないためには、今まで以上に技術開発に積極的な努力を払うと同時に積極的な設備投資により設備・労働生産性の向上を図る必要がある。……’70年代における日本鉄鋼業にとって不利な国際経済環境を克服し、国際競争力を今後も維持するためには、積極的な技術開発と設備投資による原単位の低減および生産性の向上以外にはあり得ないと考えられる。」⁷⁴⁾

このように指摘されているが、実際には、1975年76年という時期は、設備投資は抑制され、もっぱら自主管理活動などの管理強化による費用価格の切下げが中心とされていた。しかし、78年に至ると管理強化による切下げを現に強行しながらもその限界が指摘され、資本投下による技術革新の必要が強調されてきている。1978年1月の『鉄鋼のI E』誌では、「今後の技術動向とその問題点」というテーマのもとに、現時点での省エネルギーに焦点をあてた各独占体の技術担当者による座談会がもたれたが、そこでは次のように発言されている。

「……今までは管理強化によるものが（省エネルギーの…引用者）主体だったわけですが、これからはむずかしくなっていまして、どう

しても金を投資しないといけないような情勢になってきております。』⁷⁵⁾

(住友金属工業エネルギー管理室次長)

加工時にエネルギーを節約する方法「については現場の管理のやり方で大きな効果があります。先程、山本さんが省エネルギーの70%がこれに類するものだといっておられました、私のところでも大体同じです。ただ、こうした方法は私の目で見ますと、現在は行きつくところまでいっているという感じです。』⁷⁶⁾ (神戸製鋼加古川製鉄所第一圧延部次長兼線材課長)

同じ座談会で、「自主管理活動のやれる余地は、まだある」と強調することも忘れられてはいないが、それは別として、技術革新と新たな投資が必要になってきていることが言われている。さらに具体的には、この必要は例えば、次のように指摘されている。

「鉄鋼各社の五十三年度計画の重点は、生産コストの低減をめざす省力化・省エネルギー事業を柱に、必要不可欠な継続事業と公害防止関連事業などである。生産能力増に伴う投資はもちろん、新規事業はほとんど行わないことで、五社は一致している。いわば、石油ショック以降進めてきた事業の継続範囲といえる。にもかかわらず五社の計画策定責任者は沈痛な面持ちである。なぜだろうか——実は大幅削減方針にもかかわらず、多額の投資額を必要としはじめたからだ。

たとえば新日鉄は石油ショック直後の四十九年一月に『エネルギー使用量10%削減目標』を設定、五十二年で七割、金額にして約四百億円の削減に成功した。しかしここまでの段階で、投資額をそれ程必要としない操業改善、生産工程改善はほとんどやり尽くした結果、今後、新たな目標に向かって省力化・省エネルギー事業を展開するには、かなりの投資額を、つまり設備の改造、導入を覚悟しなければならない、という。……

こうした傾向は省エネルギーの分野に限らない。これまでも諸経費削

減として生産設備の補修、改修を部分的にやりくりして遅らしてきたが、これもそろそろ限界が見え出した。延期したままでいけば、やがて生産設備が陳腐化、国際競争力の低下という決定的な事態を招きかねない。潜在的な投資要因は決して小さくないのである。』⁷⁷⁾

過剰生産の圧力のもとで、価格や減産をめぐる協調が余儀なくされ、もっぱら自主管理活動などの労働者への強制によって費用価格切下げの競争が展開され、実際にそれが鉄鋼独占体にとって大きな効果をあげているとはいえ、労働者への強制の度合は競争によって平準化する傾向を示すのだから、やがて、今日の鉄鋼業がもっとも代表的な大工業部門の一つであることをあらためて確認するかのように、費用価格切下げのためにはやはり労働過程の技術的変革やそのための資本投下が必要であると強調されてきている、ということである。

とりわけ日本の場合には、1976年の普通鋼圧延鋼材で生産高のうち39.8%という高い比率を輸出によってやっと消化しており⁷⁸⁾、この輸出を維持または増大させるためには、価格をめぐる国際的な競争戦で勝利しなければならぬという事情が加わる。普通鋼圧延鋼材生産高に対する輸出の比率を73年、74年、75年についてみると、それぞれ24.4%、32.6%、32.8%となっている⁷⁹⁾。60年代後半から73年までは、71年(31.6%)をべつとしてほぼ24%前後であったことからみて、74年以降の過剰生産が輸出への依存を強めていることがわかる。輸出の絶対量についても、減産による鋼材の生産縮小傾向とは反対に、増加傾向を示している。すなわち74年、75年、76年の輸出高を73年と比べると、それぞれ31.8%、12.8%、46.1%増加している。過剰生産の規模の大きさと長期化が、その逃げ道の一つを輸出の増大のうちに見い出さざるをえなくしているわけで、このためには、国内の独占体間だけではなく、国際的な競争戦での優位を保持することが条件となる。そこで、費用価格切下げをめざす技術革新と資本投下は、こうした国際的な競争戦での勝利のためにも避けられなくなってきているのであ

る。強力な減産が続行されている一方で、緊急度を増している資本投下の必要が、実際にいかなる形態のうちに解決をみいだすのか、1950年代や60年代との差異は何でそれを規定する諸条件とは何かなどは、この論文の範囲をこえる問題である。しかし、これまでの考察から次の2点は明らかである。

過剰生産によって余儀なくされる減産は、現に費用価格を高くつかせるもっとも主要な要因の一つとなっていながら、反対に費用価格切下げのための独占体間の競争を激化させること、そして費用価格の切下げのもっとも主要な方法である技術的手段の変革は生産の大量化を条件としているが、この方法は減産の原因である過剰生産を大規模化しないではおかない、という点がまず第一である。

労働過程の技術的変革が過剰生産を契機とする過程を経てしか実現できないということは資本主義的生産に一般的であり、過剰生産の大規模化そのものは避けられない。しかし、独占体は減産のための協調およびその強化のうちにその一時的な解決をみいだす。市場を急速に拡張できる条件が整わない限り、または独占体はその条件をつくりだすことができない限り、独占体間の競争は減産をめぐる協調のもとで行われなければならないのだから、この競争は生産物を量的に増大させることなく、いかに安く生産するかによって争われる。したがってここでは、生産の大量化によって費用価格を切下げる労働手段の技術的変革を競争の手段とすることはできない。このような条件のもとでの競争がどれだけ続くか、いかにしてこの競争が生産拡大競争にとって代わられるかは今問題ではない。実際これまでそうであったように、生産を大量化させることなく費用を切下げることが競争のもっとも主要な側面となる時点が必ず現われる、ということが重要である。このような局面は、労働過程の技術的変革によるのではなく、技術を与えられたものとして前提したうえで、費用価格を切下げのための諸方法を開発し導入することを独占体に強制する。これがこれまでの考察

から得られる第二の点である。

次節でみるような、直接的生産部門からの計画的機能の集中による専門的管理部門の形成、いわゆるI Eの登場やその強化、作業長制度および次章で取上げる自主管理活動、これらはいずれも労働過程の技術的発展をめざすのではなく、反対に一定の技術的発展段階を前提としたうえで、個々の直接的生産過程内での計画性を強めたり、管理を強化することによって費用価格の引下げをはかるための諸方法として現われる。これら管理の諸形態は、実際にも不況期や減産期にその対応策として新たに登場したり強化される例がほとんどであることをみても、管理形態の発展が、現代大工業の資本主義的形態に独自の、社会的・歴史的な性格をもった過程であることがわかる。具体的な生産過程で適用されている管理の諸形態が、大工業の技術的発展の今日の水準を物質的基礎としていることは比較的よく指摘されており、また重要な点でもあるが、この物質的基礎との関連をいうだけではまだ不十分で、さまざまな形態に共通する社会的・歴史的な性格も、それぞれの形態に固有の特質とそれらの諸形態の間の関連についても明らかにできない。

次節では、上述の管理の諸形態について、その技術的基礎との関連、それらの資本主義的性格やそれぞれの特質、およびそれぞれの形態の間の関連を留意しながら考察する。

- 1) マルクス『資本論』第一巻、マルクス=エンゲルス全集刊行委員会訳、大月書店、①504ページ参照。
- 2) 現代企業における、科学の生産過程への技術的応用のプロセスとその経済的意味については、中村静治『戦後日本経済と技術発展』日本評論社、1968年、第一章第三節1参照。
- 3) 日本鉄鋼協会編『鉄鋼製造法』第1分冊、丸善、1972年、27ページ。
- 4) 同上書、28ページ。
- 5) 同上書、17、18ページ参照。
- 6) 市政タイムス社『組織からみた八幡製鉄』1959年、321ページ参照。

- 7) 富士製鉄株式会社室蘭製鉄所『室蘭製鉄所50年史』1958年, 544ページ参照。
- 8) 広畑製鉄所創業30周年記念事業推進委員会年史編さん分科会『広畑製鉄所30年史』1970年, 505ページ参照。
- 9) 市政タイムス社, 前掲書, 325ページ。
- 10) 室蘭製鉄所, 前掲書, 544ページ。
- 11) 日本鉄鋼連盟『鉄鋼十年史』1969年, 381ページおよび現代産業発達史研究会『現代日本産業発達史:IV鉄鋼』1969年, 509ページ参照。
- 12) 日本鉄鋼連盟, 前掲書, 382ページおよび鉄鋼新聞社『鉄鋼年鑑五十一年度版』149ページ参照。
- 13) ただし, 神戸製鋼の加古製鉄所では, 技術部と薄板技術部にそれぞれ厚板研究室と薄板研究室が置かれている。鉄鋼新聞社『最新高炉六社組織人事一覧表』1974年, 108ページ参照。
- 14) ただし, 同じ新日鉄の名古屋製鉄所では, 技術研究室は技術管理部から組織的に独立している。鉄鋼新聞社, 前掲書, 4, 37ページ参照。
- 15) 中村静治, 前掲書, 116ページ。
- 16) 日本鉄鋼連盟, 前掲書, 382ページ。
- 17) マルクス, 前掲訳書, 500ページ参照。
- 18) 広畑製鉄所, 前掲書, 139ページ。
- 19) 同上書, 148ページ。
- 20) 同上書, 139ページ。
- 21) 北海道大学教育学部産業教育計画研究施設『鉄鋼業の「合理化」と企業内教育』1971年, 81~83ページ参照。
- 22) これらのうち, 住友金属の和歌山と神戸製鋼の神戸については, それぞれ1961年, 62年に, それまでの製鋼, 圧延部門に加えて高炉を建設して, 一貫製鉄所となった。
- 23) 川崎製鉄株式会社史編集委員会『川崎製鉄二十五年史』1976年, 77ページ参照。
- 24) 同上書, 100ページ参照。
- 25) 同上書, III管理と販売, 第4章 財務 参照。
- 26) 『週刊ダイヤモンド』1975年12月13日号, 50~51ページおよび『鉄鋼界』1977年1月号55~61ページ参照。
- 27) 『朝日新聞』1977年6月8日付参照。
- 28) 以下の2点については, 拙稿「コンビナートと工場経営についての一考察」、『大阪市大論集』1975年第21号, 15~22ページ参照。
- 29) 日本鋼管株式会社50年史編纂委員会『日本鋼管株式会社50年史』1962年,

- 166ページ。
- 30) 川崎製鉄, 前掲書, 70~71ページ。
- 31) 住友金属工業株式会社社史編集委員会『住友金属工業最近十年史』1967年, 6ページ。
- 32) 株式会社神戸製鋼所総務部『神戸製鋼70年』1974年, 50ページ。
- 33) 『鉄鋼新聞』1976年2月18日。
- 34) 同上, 1月22日。
- 35) 同上, 2月18日。
- 36) 『日本経済新聞』1978年1月4日。
- 37) 『鉄鋼新聞』1976年2月27日。
- 38) マルクス, 前掲訳書, ①506ページ。
- 39)40)41) 広畑製鉄所, 前掲書, 228ページ。
- 42) 同上, 229ページ。
- 43) 『鉄鋼新聞』1976年1月21日。
- 44) 同上, 1月22日。
- 45) 同上, 1月26日。
- 46) 同上, 1月28日。
- 47) 日本鉄鋼連盟, 前掲書, 第二部, 第二章「流通」参照。
- 48) 同上, 179~185ページ, 193~194ページ参照。
- 49) 同上, 185~188ページ, 196~198ページ参照。
- 50) 日本鉄鋼連盟の前掲書は公販制にもとづく価格のことをこのように呼んでいる。同上, 181ページ。
- 51) 同上, 200~201ページ。
- 52) 伊東光晴監修エコノミスト編集部編『戦後産業史への証言』毎日新聞社, 1977年11月, 186ページ参照。
- 53)54) マルクス, 前掲訳書, ④137~8ページ参照。
- 55) 千村明「日米鉄鋼業の国際競争力の比較」, 『鉄鋼界』昭和51年2月号, 20ページ参照。
- 56) マルクス, 前掲訳書, ④137ページ参照。
- 57) 鉄鋼統計委員会『鉄鋼統計要覧』1977年版参照。
- 58) 日本鋼管は1976年度で販売実績の11.7%を占める重工エンジニアリング部門と11.5%の造船部門を, 神戸製鋼は同じく20.0%の機械部門と13.1%の軽合金伸鋼部門を鉄鋼部門のほかに設けており, 両社の有価証券報告書からは, 表4の(B)の鋼材トナあたり製造原価を算出することができない。新日鉄については, 有価証券報告書の生産実績の項に鋼材の生産実績を表わす数量も金額も示され

ておらず、他社のように平均的な鋼材販売価格を算出できない。

- 59) この表で、両社の(B)の数字がかなり異なっているが、それは主要には、鋼材といってもその品種によって製造原価も販売価格もことなり、両社の鋼材の品種別生産高がことなっていることによる。なお、両社ともこの品種構成は変動しているうえに、有価証券報告書の数字自体、かなりの範囲で恣意的に操作されうるのだから、表4・5からは、大まかな数字と大体の傾向が判明するにすぎない。しかし本稿の課題からすれば、少なくともここではそれで満足しなければならない。
- 60) 千村明, 前掲論文, 『鉄鋼界』昭和51年2月号, 23ページ。
- 61) 『鉄鋼新聞』1976年1月22日。
- 62) 同上, 2月18日。
- 63)64) 『日本経済新聞』1978年2月14日。
- 65) 『鉄鋼新聞』1976年2月24日。
- 66) 『日本経済新聞』1978年2月14日。
- 67) 『朝日新聞』1977年12月20日。
- 68) マルクス, 前掲訳書, ④324ページ。
- 69) 『鉄鋼新聞』1976年2月26日。
- 70) 同上, 2月12日。
- 71) 『鉄鋼界』昭和52年10月号, 61ページ。
- 72) 『鉄鋼新聞』1976年1月24日。
- 73) 日本鉄鋼連盟 I E 委員会『鉄鋼の I E』第16巻1号, 1978年1月, 27ページ参照。
- 74) 『鉄鋼界』昭和51年2月号, 27ページ。
- 75) 日本鉄鋼連盟 I E 委員会『鉄鋼の I E』第16巻1号, 1978年1月, 28ページ。
- 76) 同上, 32ページ。
- 77) 『日本経済新聞』1978年2月11日。
- 78)79) 鉄鋼統計委員会『鉄鋼統計要覧』1977年版より算出。