慶應義塾大学学術情報リポジトリ
Keio Associated Repository of Academic resouces

Title	戦後中小工業の実態（上）：茨城県下妻地方中小機械器具工場実態調査報告
Sub Title	
Author	伊東, 岱吉
Publisher	慶應義塾経済学会
Publication year	1948
Jtitle	三田学会雑誌 (Keio journal of economics). Vol.41, No.4 (1948. 4) ,p.200(35)- 226(61)
JaLC DOI	10.14991/001.19480401-0035
Abstract	
Notes	資料
Genre	Journal Article
URL	https://koara.lib.keio.ac.jp/xoonips/modules/xoonips/detail.php?koara_id=AN00234610-19480401-0035

慶應義塾大学学術情報リポジトリ(KOARA)に掲載されているコンテンツの著作権は、それぞれの著作者、学会または出版社/発行者に帰属し、その権利は著作権法によって保護されています。引用にあたっては、著作権法を遵守してご利用ください。

The copyrights of content available on the KeiO Associated Repository of Academic resources (KOARA) belong to the respective authors, academic societies, or publishers/issuers, and these rights are protected by the Japanese Copyright Act. When quoting the content, please follow the Japanese copyright act.

全てのかゝる強固な材料を利用し、出來る限り科學體系の發展繼續を計る事は益のある事である」と云ふ立場をとるとしても古典學派の改修は根本的な理論構成への反省の上に立たなければ不可能である。吾々は其を彼自身の中に見出すと共に、古典學派貿易理論、就中其理論的支柱たる比較生産費原理が益々其妥當を困難ならしめてゐる事實を理解し得るのであり、新古典學派による改修が容易ならざる事をこゝでも推測し得るのである。そしてこの事は比較生産費原理の理論的整備と照應する自由貿易論の發展に一つの大きな障碍となる事を示すものといへやう。

戰後中小工業の實態（上）

——茨城縣下妻地方中小機械器具工場實態調査報告——

伊東岱吉

まえおき

本調査報告は、私の擔當する研究會の諸君が、昭和二十二年四月上旬、茨城縣下妻町下妻工業協同組合傘下の中小機械器具工場について行つた調査をまとめたものである。昭和二十二年初頭下妻工業協同組合結成當時、傘下諸工場の具體的再建方策、並びに組合の運營方針等に關して、私に意見を求めて來た。私の研究會の中に工業研究班では、戰後における中小工業問題の研究、並びに從來の中小工業研究の再檢討が課題となつてゐたので、これを機會に實地演習の目的をかねて、調査を引受けることとした。先づ私が二月に現地に赴いて、一應その概況を視察した上で、調査方針、調査の細目等にわたるプランを定め、私がたまたま時間の余裕がなかつたゝめに、研究會員諸君だけが現地に赴いた。ところが先方の目的が、極めて目先きの窮狀打開、隘路の解決と云ふ當面の必要に終始し、且つ組合員に調査の趣旨が徹底せず、各工場の孤立的意識と秘密主義とが相俟つて、調査プランはその一部しか實現されず、更に調査日數も豫定より短縮せねばならぬ事情となつたゝめ、調査は極めて不備なものとなつた。先方との約束を果すため、具體的再建方策に關する報告をまとめあげた後に、調査班の諸君は改めて、研究會の課題に對する視角から、これを分析し直す仕事にかゝり、前回調査の不備を補ふために再度一部調査員が現地に赴いたが、これまた前回同樣充分な結果を得られなかつた。調査員諸君は、わが國の中小工業に關する理論的研究の前進と云ふ點に元來の目標をもつものであつたから、本調査を通じて從來の所說に對する一新見地を開拓せんと試みた。頗る不備なかゝる實態調査に基いてかゝる試みをなすことは元來無理であり、從つてその結果は方法論倒れの觀あるを免れない。たまたま私は、本稿のとりまとめに際して病臥することゝなり、執筆は勿論、充分な指導に當ることも出來なかつた。以上の如く、本調査報告は頗る不備、未熟ではあるが、戰後かゝる中小工業の實

態調査の發表が極めて僅かである現狀に鑑み、またこの領域における一つの問題提起として、敢へてこゝに發表する次第である。尙調査班は左記の諸君である。（いろは順）

戸田　敬三　高橋伊一郎　上野　尙道　松井　善一
新保　博　樋畑　正士

目　次

序
第一章　分析視角
第二章　生産過程
第三章　流通過程（以下次號）
第一節　販賣市場
第二節　購入市場
第四章　下請關係
結び

序

下妻工業協同組合は、茨城縣下妻町を中心として、その隣接町村に存在する四十九工場、即ち機械器具工業二十九工場、金屬工業六工場、木製品工業五工場、食料品工業、印刷業各三工場、其の他五工場の中小工業（主として小工業）によつて組織せられてゐる。以下この協同組合の沿革について簡單に述べてみよう。

下妻町は、常盤線取手町から下館町に至る常總筑波鐵道沿線の一地方小都市に過ぎず、水運、陸運共に不便である。然も附近一帶は農村地帶にして大都市とてもなく、工業としての立地條件は寧ろ劣惡な狀態にある。從つて從來存した工業は小規模で、附近農村相手の家內工業的な小工業しか存在しなかつた。

然るに、太平洋戰爭の進展は、大都市中小工業の疎開を要求するに至り、昭和十八年、當地方へ主として東京から工業が疎開して來た。かくして、昭和十八年頃より當地方の中工業が急速に增加して四十數工場を算えるに至つた。

昭和二十年、此れら土着、及び疎開の工場中三十工場は、相互の親睦的な連絡機關たる工場協會に加入した。しかし乍ら、敗戰は軍需工場の下請を營んでいたこれら中小工場に甚大な影響を與え、その大部分は一時工場を閉鎖するの止むなきに至つた。その後昭和二十一年半ば頃より次第に各工場とも生產の再開に努め、昭和二十二年初頭、再びこれらの中小工場が現下の小工業經營の行詰を生じ、經濟混亂期に於いて起る各種隘路、資金價格等の壓迫を克服するために、新たに下妻工業協同組合を結成した。四月當時に於ては、設立後淺き爲、更に各業

者の全員にその意圖が徹底せざる爲、未だ「協同組合」たるの實質を備へていない。しかし乍ら、最も惡條件に惱みつゝある機械器具工場は、强く「協同組合」としての實質的活動を行わん事を希望し、其の基礎資料蒐集の目的を以て本調査が行はれた。

其の結果、本調査は、下妻工業協同組合の中、機械器具工場を中心として、二十數工場に對して行われたが、こゝには報告の焦點を明瞭ならしめる爲、機械器具工場の十九工場に關する調査のみを記するに止める。

第一章　分析視角

日本中小工業の量的夥多性、同時にそれは日本資本主義の構造的特界性を示すという事については、今更喋々するを要しないであろう。從來より諸家によつて、種々なる觀點から我國中小工業の性格解明の努力がなされた事も周知の事實である。而して戰後に於ても我國中小工業に關する諸問題は、我國經濟復興問題の重要なる一基軸をなすものとして、種々なる諸點より論議がなされている。しかし乍ら我國中小工業問題、殊にその性格・內容（註）に關しては充分解明されているとは云い難く、更により基本的にはその分析視角よりする幾多の異論が存在している。かくて我々に先づ分析視角を確立する事から始めねばならない。その場合我々は從來の諸家の見解を批判的に攝取しつゝ、我々の分析視角を確立したのであるから、先づ從來の所說を簡單に述べる事が我々の論點を明瞭ならしめる所以でもあり、又敍述の順序でもあろう。

（註）我國資本主義に於ける中小工業の地位並にその性格、內容に關する從來の諸見解の批判と我々の見解は、別稿（「自由評論」昭和二十三年二月號所載豫定）に於て論究したから、本調査報告に於てはこの點について簡單に觸れる程度に止めた。

日本中小工業問題解明の焦點は云う迄もなく、中小工業の社會經濟的內容とその發展傾向を明かならしめる點にある。從つて分析視角もかゝる觀點から確立さるべきである。かくて小宮山琢二氏（「日本中小工業研究」昭和十七年刊）は「問題は資本の成長或は資本と勞働の分化の歷史的制約性そのものに懸る」とされ、「この解答への手懸りとして日本中小工業の存立するかたちを產業資本確立の視點から」次の如く措定した。

（A）中小工業の獨立形態

（B）中小工業の從屬形態、(1)支配者が問屋或は商業資本輸出貿易資本百貨店資本等たる場合（問屋制家內工

業)、(a)下請業者の生産が資本家的生産たらざるもの(舊問屋制工業或は家内工業)、(b)下請業者の生産が一應資本家的生産の内容を備えているもの(新問屋制工業)、(2)支配者が大工業或は工業資本たる場合(下請制工業)

而して氏にすれば、(A)の獨立形態は日本では例外的なるため問題とすべきでなく、(B)の從屬形態の中から「近代性と前期性とを篩ひ分け推轉の基本的方向をつかむことが、日本中小工業問題の本質への有力な鍵」とされたのである。かくの如き小宮山氏の視角は、從來の見解に對して一の前進を齎らしたものであつた。即ち從來の見解(例えば講座派)は、界質的であり「複雜な構成層より成る中小工業を、生産力の展開=産業資本の形成なる視點から把握せず、それも固定化し一面化し同質化して考察したため、中小工業の發展傾向を明かにする事に失敗した。それに對して小宮山氏は、中小工業の存立形態を「産業資本の確立」=生産力の展開の視點から規定する事により、その發展傾向を明かにせんとした。併し乍ら氏の措定した經營形態は幾多の點に於て缺陥を包藏した。その主要な點は、先づ氏は「産業資本の確立」に視點を求め乍ら、夫々の中小工業そのものの中に於ける生産力の展開=産業資本の形成乃至それへの發展傾向を把握せず、支配=從屬の形態(内容でなく)即ち「支配」するものが問屋・商業資本であるか、大工場、工業資本であるかによつて經營形態を措定し、それは同時に各經營の發展段階的な差異を示すものとした點に第一の問題がある。第二はそれ自身決して特殊の發展段階を示すものでない問屋制家内工業を、獨立の發展段階として、特殊の工業形態として把握した點に氏の誤りがある。何故なら問屋制家内勞働乃至資本制家内勞働は、小商品生産(小營業)—マニヨフアクチュアー機械制工業(大工場)の諸發展段階と共存することにより歴史的性格を得るところの、商業資本が生産を支配する形態に外ならないからである。

かくの如き小宮山氏の缺陥は、結局問題を生産力と生産關係の對抗=相互滲透なる視點から把握せられなかつた事に基く。云うまでもなく社會の發展の原動力は生産力の發展にある。しかも生産力は、それによつて規定された生産關係によつて助長され或は阻止されつゝ、一言にして言えば生産力と生産關係の對抗=相互滲透の中から特定の發展傾向を辿るものである。從つて生産力と生産關係の何れか一方が他を一面的に規定するとなすのは當然誤りである。小宮山氏が「支配」するものが如何なる形態の資本であるかによつて、生産力の段階が示されるとするとき、それはかゝる誤りに陥つたのであり、同時に生産力の發展段階として把握さるべき工業の發展形態を正確に把握し得なかつたのであつた。

以上の如き小宮山氏の方法論に對して、豐田四郎氏(「三田學會雜誌」昭和十七年十月號)藤田敬三氏(「帝大新聞」昭和十六年九月八日號)より鋭き批判が展開された。豐田氏は先づ「この種の理論の方法論上の難點」は「『家内勞働』をば近代産業の發展段階・經營形態から切離し、これを獨得の範疇として抽出するところ」に「存在」するとされつゝ、小宮山氏の「新・舊問屋制」「下請制」なる獨自の範疇の檢出の基準たる「從屬」、「支配」なる概念の曖昧性を衝いた。そして豐田氏は「問題の核心は一方が他方から『支配』を受けているか否かにあるのではなくして、その『支配』の内容そのものが一事實上の生産の關係を意味するものであるか、或は單に流通過程上の支配にすぎぬものであるか、のうちにある」として、生産關係そのものの内容分析を強調されたのであつた。かゝる豐田氏(藤田氏も略〻同じであるが)の批判は正に小宮山氏の所説のキイ・ポイントを衝くものであつた。併し乍らその支配の内容の分析の視點として、簡單に「前貨材料に對する出來高拂ひでの加工と云う事實上の生産の關係を意味する場合」と「『外註』としての單なる流通上の支配に過ぎぬ場合」の二點を擧げられたに過ぎない。かゝる分析視點からは、何等中小工業の發展傾向そのものを把握することが出來ない。何故なら「發展」は前述した如く、生産關係と相互規定の關係にある生産力そのものにして、その展開即發展の視角から捉えられねばならないからである。豐田氏の如く、事實上の生産の支配か或は流通上の支配かと云う外面的な關係のみに捉われているのは、結局生産力を無視するものである。

勿論我々とても後者に比して前者の束縛度が大きく、支配下にある工場の發展に對してその桎梏度が大であり、寧ろその内には段階的な差異すら存在する事を認めるものである。併し乍らかゝる生産關係の差を齎らした原動力は何であつたかが實は問題なのである。更に考えねばならぬことは、かゝる生産關係と相矛盾し相互滲透し合い乍らも、遂にかゝる桎梏を打破し或はその中から發展するものはなかつたかということである。而してかゝる事を可能ならしめるものこそは、云うまでもなくあらゆる社會の進展の原動力たるべき生産力である。然も

それは單なる生産力一般ではなく、かゝる生産關係—支配の内容—とその中から更に伸び出ようとする生産力、卽ち社會的歷史的な生産關係と關連づけられた生産力である。かくて中小工業の分析に際しては、中小工業の經營そのもの中に於ける生産力と生産關係の對抗＝相互滲透、それに基く推轉の基本的方向を把握すべきなのである。

一方藤田氏は、現實なる中小工業は「個々の中小規模の集積や或はそれの型ではなく、それは生命ある一國資本主義機構の網の目の中に於て夫々の史的役割を占めつゝ特定の生産に從う處の特殊な聯關における中小規模工業の集積として捉」（藤田敬三「下請別工業論」昭和十七年刊）えねばならないと主張される。そして氏は下請を「獨占資本のある段階に於て支配的となつた處の問屋制資本並に産業資本の商業資本的充用の特殊形態」として規定し、これを發展史的に追求することにより日本中小工業問題の本質を解明せんとする。かゝる觀點から藤田氏は知多及福井の織物業を分析されて、分散マニュファクチュア—複合マニュファクチュア—問屋制下請—工場制下請なる發展系列を明かにした。併し乍ら氏にすれば、かゝる發展系列は「正に資本の商業資本的外業部支配の全系列」として捉えらるべきものである。從つてそれらの發展系列は段階的發展として示されてはいるが、實は「商業資本の外業部支配」なる同一の生産關係の單なる形態變化として捉えられるに過ぎない。

併し乍ら、繰り返し述べた如く生産力と生産關係とは常に對抗＝相互滲透の關係に於て捉えられねばならないものである。然も段階的發展なる觀點は常に生産力の立場があり、その生産力の發展（段階的發展）は必然的に生産關係そのものをも變質せずには置かぬのである。勿論この場合、我々は單純に生産力の展開が舊來の生産關係卽ちこの場合では商業資本の生産者に對する前期的支配を打破したといふのではなく、「商人が資本家に轉化する」道の展開として把握すべきだと主張するのである。

特定の社會經濟的構成體に於ける資本主義的發展は常に「生産者が資本家に推轉する」道と、「商人が資本家に轉化する」道の對抗＝相互滲透の中に方向づけられるのであり、日本に於てもこの例に洩れるものではない。而して「商人が資本家に轉化する」道は決して自生的に展開されるのでなく、「生産者が資本家に推轉」する道の展開に對應しつゝ、それを壓倒せんとして展開するものに外ならない。しかも前者は資本主義的發展の一經路には相違ないが、それは常に可及的に價値法則の貫徹を妨げて、自己の前期的支配（流通過程よりの利潤抽出）を維持せんとする。そしてその場合の限度となるものは、云うまでもなく「生産者が資本家に推轉」する道の展開された程度如何にある。

それ故藤田氏の分數マニュ—複合マニュ—問屋制下請—工場制下請なる發展系列は、商業資本の外業部支配なる生産關係の單なる形態變化ではなく、「商人が資本家に轉化」する道の發展系列として捉えらるべきであり、その發展系列に於ける生産關係は等しく前期的なものであるとはいえ、かゝる生産關係すら段階的發展を遂げているのである。而してかゝる發展は、前述した如く「商人が生産者に轉化」する道の自生的發展に依るものでなく、「生産者」が自己のうちに資本を蓄積し生産力を展開しつゝ、産業資本を形成せんとするのに應じて發表して來たものである。それ故分散マニュ—複合マニュ—問屋制下請—工場制下請なる段階的發展の原動力は社會的生産力及び、それの具體的表現としての個々の經營に於ける生産力の展開に外ならない。かくて藤田氏は我國中小工業を發展史的に追求する事により夫々の社會經濟的構成に於ける中小工業の史的役割を明かならしめんと意圖されたにも不拘、遂に生産關係を一面的に重視して、生産力そのものを的確に把握する事が出來ず、從つて中小工業の發展の基本方向を明かにし得なかつた。

以上我々は從來の諸說に批判を加えつゝ、我々の主張を述べて來たが、それをこゝに要約すれば次の如くである。

（1）我々の意圖するところは、日本中小工業が日本資本主義の特定の歷史的段階に於て果す歷史的役割を明かにしつゝ、そこから推轉の基本方向を掴むことにある。そしてそれこそが日本中小工業問題の本質把握の重要なキー・ポイントである。

（2）その場合我々は單なる生産關係の形態に捉われることなく、中小工業そのものの内容を分析することに主張を置く、しかもその内容は生産關係その對抗＝相互滲透として捉えられた生産力そのものの歷史的推移の中に捉えられるべきである。その際勿論日本資本主義の構造そのものとの關連に重要な力點が置かるべきである。

第二章　生　産　過　程

本章に於ては、再生産過程の重要な一環節たる生産過程を分析する。本章で分析の對象とした生産過程は、云、

第一表

工場名	創業年度	公稱資本額	企業組織	製作品目	勞働者數	戰時中業務	經營形態(3)	疎開ノ有無	
い	昭16	181,100	株式	電氣器具・照明具ベル紡績機部品	36	軍需品下請	産	疎	(1) (ほ)工場は東京本社の分工場として疎開せしも、昭和21年獨立して經營を始む。
ろ	昭21	198,000	株式	各種スプリング	27	ナシ	獨		(2) 元來織物業を營んでいたが戰時中企業整備により軍需品の下請を營んだが終戰后織物業を復活し機械器具工業の方は片手間になる
は	昭 8	150,000	合資	農機具、エンヂンベル	24	航空機部品下請	産	疎	(3)
に	昭18	100,000	合資	ライター部品	20	航空機部品下請	商		獨＝獨立形態
ほ(1)	昭21	160,000	株式	自動車自轉車部品農機具	20	航空機部品下請	産	疎	産＝産業資本下請
へ	昭18	38,000	個人	ライター、自動車部品	18	照準器下請	商	疎	商＝商業資本下請
と	昭21	46,000	有限	ガスコツク、噴ム器、度量器	14	今＝同ジ	産	疎	
ち	昭17	200,000	個人	螺子、農具、プレス	12	通信器部品下請	獨	疎	
り	昭14	500,000	個人	農機具、自動車部品	10	マイクロメーター	獨		
ぬ	大 5	200,000	株式	チエーン、時計	10	計測器	獨	疎	
る	昭18	50,000	個人	螺子、ソケット	10	今＝同ジ	産	疎	
を	昭19	100,000	有限	絶緣物陶器鑛金	8	今＝同ジ	獨	疎	
わ	昭14	50,000	個人	農具、ライター自動車部品	7	航空機部品下請	獨	疎	
か	大12	100,000	個人	小農具	6	今＝同ジ	獨		
よ	昭21	20,000	個人	玩具、コンデンサーケース	6	今＝同ジ	獨	疎	
た	昭 4	20,000	個人	農機具	5	今＝同ジ	獨		
れ(2)	昭19	100,000	株式	螺子、農具修理	4	航空機部品下請	獨		
そ	昭14	10,000	個人	自動車修理	4	今＝同ジ	産		
つ	昭18	10,000	個人	自動車部品	3	今＝同ジ	産	疎	

第二表

工場名	勞働者數	一勞働者一時間當リ生産額	一勞働者一ケ當リ生産額	製品目	製品目單一度	業態の單一度(1)	製品目の種類(2)	製品目の要求する精密度	經營形態(3)	
い工場	36	¥11.57	¥2,500	ベークライト電氣部品	2	製	消、生	中	産	(1) 製＝製造 加＝加工 修＝修理
ろ	27	12.21	2,222	スプリング	1	製	生	中	獨	
は	24	18.80	4,166	農機具エンヂン	5	加、製、修	生	中	産	(2) 生＝生産財 消＝消費財
に	20	15.63	2,800	ライター	1	製	消	中	商	
ほ	20	23.75	4,800	自動車部品農機具	2	加、製	生	中	産	(3) 獨＝獨立形態 産＝産業資本下請 商＝商業資本下請
へ	18	10.20	2,111	自動車部品ライター	2	修、製	消	中	商	
と	14	8.93	1,785	眞鍮家具	3	製	生	低	産	
ち	12	?	?	螺子農具プレス	3	加、修、製	生	低	獨	
り	10	17.93	2,600	農機具自動車部品	5	修、製	生	中	獨	
ぬ	10	23.32	6,000	チエーン時計	2	製	消、生	中	獨	
る	10	?	?	螺子、ソケット	2	加	生	低	産	
を	8	6.38	1,250	電氣絶緣物陶器鑛金	3	加、製	消、生	低	獨	
わ	7	?	?	農具ライタ自動車部品	3	修、製	消、生	低	獨	
か	6	9.26	1,666	小農具	2	修、製	生	低	獨	
よ	6	18.66	3,050	玩具コンデンサー・ケース	2	製	生	低	獨	
た	5	?	?	農機具	2	修、製	生	低	獨	
れ	4	11.52	2,500	螺子農具修理	2	修、製	生	低	獨	
そ	4	12.02	2,500	自動車修理	1	修	生	低	産	
つ	3	7.94	2,000	自動車部品	1	製	生	低	産	

ふまでもなく資本の總循環過程の重要な一過程として捉えられてゐる。換言すれば、

$$W'-G'-W\begin{cases}Pm\\A\end{cases}\cdots P\cdots W''$$

中の後半部 $W'\cdots P\cdots W''$ として捉えられてゐる。かくて始めて、生産過程の分析が全體的視野の下に有機的に把握されるであらう。而した生産過程分析の視角も亦

(1) 生産の現實の結果として現はれて來る生産物の視角よりの分析

(2) かゝる生産の實現を可能ならしめる生産機構そのものゝ分析

の二點に求められねばならない。

(1) 生産物よりの視角（第二表參照）

（一） 勞働生産物の量的考察

この場合、單に一勞働者の一ケ月生産額のみを取り上げることは不充分である。何故なら、其れは、資本の有機的構成の高度化に由來するものであるか——從つて、剰余價値が相對的剰余價値として把握さるべきか——或は又勞働强化絶對的剰余價値の打出し——としてなされたものか、と云ふことを明かにするものでない。併し乍らこれと、一勞働時間當生産額と對比する事により、或程度この點を明かならしむるであらう。勿論、一勞働時間當生産額はそのまゝ勞働生産性を示すものでなく、他の勞働生産性測定の諸條件を同一標準にした上で論ずる事が必要なのであるが、こゝに於てはそれが困難な爲、「他の條件に於いて等しければ」の假定の下に、或は單に一指標として論ぜられねばならない。

又、表に掲げられた數字は、各企業の報告數字そのまゝであるため、各企業による算定基準及報告數字そのものの正確度が異る事は云ふまでもないが、更に下請工場の數字の多くは、單位製品當りの加工賃總額を基礎としていること、及び企業の多くが修理業務を兼營又は主營しその比率の不明確なこと等により、こゝに現はれている數字をそのまゝ同じものとして論ずることは出來ない。全工場を同一の計算基礎の上においた上で論ずべきは當然のことではあるが、我々の手によるかゝる換算が却へつて、數字の正確度を失はしめることをおそれて、たゞかゝる事實を指摘するに止めた。

さて、以上の如き前提の下に、一勞働者勞働時間當り生産額を見ると、十五圓以上は、(は)(に)(ほ)(り)(ぬ)(よ)の六工場である。その内、(ほ)はその高額の原因が籾摺機の製造にあり、しかもそれは、ズトツクされて、賣捌が困難となつている故、それは額面通り受取る事は危險である。かくて、それらは最高十九圓弱に過ぎない。次に十圓—十五圓は(い)(ろ)(へ)(れ)(そ)の五工場となつてゐる。

かくて、勞働者數による經營規模の大なる工場に下請工場が集中されている事實から考へて、一般に經營規模の大なる程、一勞働者一時間當りの生産費は大である事が看取される。即ち、勞働者數十一人以上の工場にあつては、十圓以上のもの 8/6 十圓以下のものにあつては、5/11 となる。かゝる事實が如何なる意義を有するかは、次項に於ける質的考察を俟つて、明確にさるべきである。

（二） 勞働生産物の質的考察

更に我々は、生産物による分析の質的考察としての生産品目そのものゝ分析を行はねばならない。何故なら、資本主義的生産樣式の進展につれて、社會的分業はますます高度化され、高度の機械技術を要求し、從つて生産財生産部門と消費材生産部門との技術的發展に顯著となるからである。かくて、この頃に於ける考察の分析視角は、

(1) 生産財生産が、消費財生産の何れをとるか

(2) 生産品の單一度

(3) 生産物そのものゝ要求する技術度

の三點である。

(1) 本調査の對象となつた工場が機械器具工場の爲、殆ど全部が生産財の生産を行つている。從つて、これのみを以てしては、何も指示されない。これに、寧ろ、製品の要求する技術度との關連の下に論ぜらるべきである。

(2) 生産品の單一度は、(イ) 業態（製造・修理・加工）の單一度と、(ロ) 生産品目の單一度の二點から考察さるべきである。

先づ前者について見るに、單一の業態をとるものは十九工場中、九工場で、二つの業態を兼ねるもの八工場、三業態を兼ねるもの二工場となつてゐる。個々の業態につき更に考察を進めれば、製造業務を營まざるものは、(る)(そ)の二工場にして、勞働者數は夫々十四と零細工場に屬する。云ふまでもなく、加工業務より製造業務の方が企業の進展度は高いのである。而して、かゝる進展度は、常に單一化を指向するのである。然も經營規模の小なる中小工業は、業態の單一化が當然予想されるにも拘らず、かくの如く別個の業態を兼營するものが多い事は、戰後の一特徴として把握さるべきであらう。かゝ

る特色は、後者の（ロ）の點に於いても明瞭に看取し得る。即ち、品目の單一なるものは、僅かに四工場に過ぎず、五個の品目を有するものが二工場もある事は極めて特徴的である。

然も此等五個の品目も有する二工場の一勞働者一勞働時間當り生産額が各々十八圓八十錢、十七圓三十三錢となつている。以上により、戰後にありては、諸種の事情に基き、生産力の高度化を無視して、有利な業種を兼營することにより、可及的多くの剩余價値を得んとしている事を看取出來る。

(3) 生産品の要求する技術の點より考察すれば、中位度の技術を要求するものは、十九工場中の八工場でその何れもが十人以上の規模の工場に集中されている。その上、これらの工場は、一勞働者一勞働時間當りの生産額は全て、十圓以上である。かくて勞働者數よりみた經營規模と、生産品の要求する技術度と、一勞働者一時間當り生産額との間に密接な關係のある事が考えられる。この觀點より各工場を觀る時、次の事實が明かとなる。

小工場が大部分を占むるこの地帶の工場は、生産物の視角より考察する時、一般に一勞働者一勞働時間當りの生産額は少額であり、然も企業の進展度を示す生産品の

單一度は悪い。更に生産品の要求する技術度も低位であるが、その中にも、一勞働者一時間當り生産額が十圓以上を示し、生産品の要求する技術度が中位であり、更に勞働者數が十人以上なる一群（い）（ろ）（は）（に）（ほ）（へ）（と）（ち）（り）（ぬ）の八工場、以下A群と稱す工場と、それ以外の一群（以下B群と稱す）とが比較的明瞭な一線を劃してゐる。

（Ⅱ） 生産機構の視角

(1) に於いて、生産物—生産過程の現實の結果—による分析を行ひ、一應一般に劣悪な經營狀態を示す當地區の中小工場の中にも比較的經營の優良なる一群と、然らざる一群とが見られる事を指摘した。併し乍ら、生産物よりの視點は、現在日本資本主義の置かれている段階と、戰後經營諸條件のアブノーマルな制約とにより不充分なる事を強調して置いた。更に又、資本の總循環過程の重要なる一過程として生産過程を把握するという我々の方法論そのものからしても、如何にしてかゝる生産が行はれるかという生産機構の分析は必要であるのみならず、寧ろ(1)の視角よりもこの過程の方が強調されねばならない。

此の場合、我々の分析視點は、(1)勞働力の視點、(2)生

第三表

工場名	勞働者數	勞働者男女比 男	勞働者男女比 女	從族員家業 10年以上	從族員家業 10年未滿	雇傭勞働者 10年以上	雇傭勞働者 5～10	雇傭勞働者 3～5	雇傭勞働者 3年未滿	技術員	職員	否(1) 親方制度の存	經營者の前身	
い工場	36	29	7	0	0	0	5	4	28	1	5	ナシ	技術者	(1) 過渡型態 過＝過渡的 典＝典型的 政＝政形態
ろ	27	14	13	0	0	1	0	2	28	0	1	ナシ	勞働者	
は	24	20	4	0	0	1	7	5	11	0	3	ナシ	會社員	
に	20	14	6	0	3	0	2	0	15	0	0	過	着業主	
ほ	20	20	0	0	1	2	13	0	5	1	1	ナシ	米精土地主	
へ	18	14	4	0	0	0	1	0	16	0	0	過	勞働者	
と	14	11	3	0	3	0	2	0	9	0	0	過		
ち	12	10	2	0	0	1	1	5	5	0	0	過	勞働者	
り	10	8	2	0	0	1	0	3	6	1	4	ナシ	地主	
ぬ	10	7	3	2	0	1	1	0	6	0	0	過	業續	
る	10	6	4	0	0	3	0	0	7	0	0	典	前紐造	
を	8	8	0	0	0	1	0	1	6	0	0	典	繼紙製	
わ	7	7	0	0	0	0	4	0	3	0	0	ナシ		
か	6	6	0	1	3	0	0	0	2	0	0	典	鍛冶工	
よ	6	6	0	1	1	0	0	0	2	0	0	典	勞働者	
た	5	5	0	1	0	0	0	0	4	0	0	典	勞働者	
れ	4	4	0	0	0	3	0	0	1	0	0	ナシ	機業	
そ	4	4	0	3	0	0	0	0	1	0	0	典	家業繼承	
つ	3	3	0	1	0	0	0	0	2	0	0	典	勞働者	

産手段の視點、(3)兩者を結合し、生産を規定化する組織の視點の三點に求められる。勿論この三者は峻別されて、夫々獨自の機能を果すものでなく、相互に密接に關連を持ちつゝ、或は矛盾し、滲透し合つて全體として發展するものであることは云ふまでもない所であり、我々も亦、常にこのことを念頭に置きつゝ論を進めるであらう。

一、勞働力

1. 勞働力の構成

通説に從つて、三十八人以上を中工場とするならば、中工場は調査工場中僅かに一工場しかない。併し乍ら、勞働者の數は經營の内容を分析する爲の一の基本的指標ではあるが、寧ろ問題は經營の質、そのものにあつて、量にあるのではなく、それに、質を反映する限りに於て、把握せられねばならない。更に終戰後の特殊な事情は、一般に各經營者の雇傭勞働者數を、戰時中に比して減少せしめたるを以て、この勞働者數を以て決定的な指標となすことは危險である。

こゝでは、各經營の性格を或程度明示する勞働力の構成そのものゝ分析に第一義的意義を與へねばならぬ。（勿論勞働者數は必要な限り觸れつゝ）（第三表參照）

（イ）男女の比率

女子勞働者を雇傭する工場は、十九工場中十工場で、それは、勞働者數十人以上の工場に集中している。（例外僅かに一）、そして女子勞働者の雇傭率は二十六％である。これに對して、十八未滿の工場に於ては、全く女子勞働者を雇傭していない。云ふまでもなく女子勞働者の雇傭は、特に機械器具工場にあつては、生産手段の近代化、高度化を示すものである。それ故、この觀點からする限り、十人の規模を劃線として近代的なものと、前期的なものとに分たれる。

（ロ）未熟練、普通、熟練の各工の比率

通説に從つて、三年未滿を未熟練工、三―五年を普通工、五年以上を熟練工とした。表に於いて明かな如く、調査工場に於ては、普通工が極端に少い。即ち、全勞働者の僅かに八％を占めるに過ぎない。しかも、それは、十人未滿の工場には全く雇傭されていない。

一方、未熟練工は全勞働者の六四％を占め、勞働者數の大なる工場程、未熟練工の占むる割合は大きく、前節に於いて指摘した工場の一群、即ち（い）（ろ）（は）（に）（ほ）（へ）（り）（ぬ）の各工場に於て殊に著しく、僅かに（ほ）工場が例外たるに過ぎない。

熟練勞働者は、全勞働者の二十％を占め、勞働者數の減少するに從ひ、その比率は大となる。更に、十年以上の熟練工は、規模の小なる工場に相對的にも、絶對的にも集中して居り、規模の小なる工場、殊に(3)以下に於て十年以上と、三年以下に勞働者が對極的に集中している。雇傭熟練工の存在せぬ工場が、五工場存在するが、それらの工場は、何れも家族從業員が熟練工として、作業の中心を占めている爲である。この事は當然、親方制度を予想せしめるが、後の項に於いて詳細に論ずる予定である。殊に(3)以下の工場にありては、家族從業員のいない工場に、未熟練工が存在し、家族從業員の存在するところには、熟練工がいない。

かくて、この點から見ても二つの群が明瞭に劃されている。

（ハ）家族從業員と雇傭勞働者との比率

家族從業員の存在する工場は、九工場で約半數を占め、その數は全勞働者の八％を占めている。而して家族從業員の存する工場は、勞働者數二十人以下の工場に比較的均等に分布されているが、A群に於ては、家族勞働者の勞働力に於て占める地位は比較的輕いのに反し、B群に於ては、それが勞働力の基軸をなしていることに注意すべきである。それはA群の家族勞働者の中には十年以上の熟練工がいないのに反し、B群の中に、十年以上の熟練工がいることになつている。

以上、勞働力の構成なる視點から考察したが、こゝで明かになつたことは、次の如くである。即ち、(1)本調査工場にあつては、普通工の數の極端に少いことが特徴的であり、このことはこの地帶の工場が一般的に技術水準の低位なる事を示すものであらう。(2)併し乍ら十九工場は、勞働力構成そのものゝ質的差異から、二つの群（層）に分たれ、それは前述のA群とB群とに略一致する。

2. 勞働條件

以上に於て、勞働力云はゞ使用價値的觀點から考察されたが、こゝに於いては「特殊な商品」たる勞働力を價値の視點から把握することが必要となる。而して、これは、(1)賃銀と(2)勞働時間の二つの面から追求されるであらう。（第四表參照）

(1) 賃銀

表を一覽して明瞭な事は先づ第一に勞働賃銀に驚くべき程低廉なことである。即ち平均賃銀は五百十二圓であつて、全國に於ける一般平均賃銀（昭和二十二年一月、

第四表

工場名	未熟練工賃銀3年未滿 男	未熟練工賃銀3年未滿 女	普通工賃銀3～5年 男	普通工賃銀3～5年 女	熟練工賃銀5年以上(1) 男	熟練工賃銀5年以上(1) 女	諸手當 2家族手當	諸手當 物價手當	諸手當 精勤手當	諸手當 現物給與	諸手當 其他	一日定勞働時間	一ヶ月勞働時間
い工場	270	200	600	400	600.1200	—	0	—	—	—	—	8	216
ろ	400	300	700	600	1200	—	0	0	—	—	—	8	208
は	400	250	—	—	1200	—	0	—	—	—	—	8.5	221
に	400	300	—	—	1200	—	—	—	0	—	—	7 1/6	179
ほ	250	—	—	—	620.1200	—	0	0	0	—	0	8	216
へ	327	225	—	—	600	—	—	—	—	—	—	7 3/4	201.5
と	200	200	—	—	1100	—	—	—	—	—	—	8	200
ち	400	300	450	400	800.—	—	—	—	0	—	0	7.5	216
り	262	200	453	—	908	—	0	0	—	—	—	7.5	200
ぬ	450	400	—	—	1200	—	—	—	—	—	—	8 1/6	229
る	420	—	—	—	900	—	0	—	—	—	—	8 1/3	225
を	300	—	—	—	700	—	—	—	—	—	—	7	196
わ	450	—	—	—	600	—	—	—	—	—	—	8	200
か	400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9	235
よ	410	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	7.5	228
た	500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9	225
れ	600	—	—	—	750	—	—	—	—	—	—	7 3/4	217
そ	300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	208
つ	375	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7	252

(1) 數字が二つ以上あるのは同じ熟練工と呼ばれるものであつても、その賃銀の額の差が甚しい時は、全部を平均をとらずに、夫々の平均を出して示した。

(2) 諸手當中○印は手當のある事を示す。

機械器具工場、男千百十二圓五錢、女五百九十八圓九十二錢）よりも低く、當地方が大都市に比較して生産費がその七割程度である事を勘案しても、その低廉さは蔽うべくもない。

第二に熟練工の賃銀は六百圓—千二百圓と、その間の差異が大きいが、實は熟練年度五—十年と十年以上との間には明瞭な一線がある如くで、勞働は大體七百圓程度後者は千二百圓程度なる數字を示し、特に上層の群（A群）に集中している。この事實は當地方に於て熟練工に不足し、從つてそれを好遇せざるを得ず、殊にそれは大規模工場に著しい事を示している。

最後に未熟練工の賃銀は極めて低い。その平均賃銀は大體四百圓程度である。この事は彼等の多くが二十才前後の年少勞働力であり、且つ附近の農村出身の子弟たる爲、自ら家計を維持する要なき點にその原因を求め得る。かくてこの未熟練工を中心とする低賃銀こそは當地方の中小工業存在の重要なる基盤をなしている事が看取出來る。この點に於て、未熟練工を多く使用するか否かは、剩余價値の打出しのための主要な因子となる。然も一般A群の方が賃銀が低いので更にこの傾向は大となる。規模の大なる比較的近代的な性格を具へるA群は、B群に比して相對的剩余價値の打出しの可能性が大なるのであるが、この樣にB群より賃銀が一般的に低い事は日本の中小工業に於ては、相對的剩余價値の打出しを可能ならしめる生産力の展開する絶體的剩余價値打出の爲に作用し、かゝる傾向を强化している事を示している。

尙一言付け加えれば、基本給以外の諸手當を給與する工場はA群に集中されている事實に注目すべきである。

(2) 勞働時間

一日實働七時間、一ヶ月實働日數二十五日、從つて一ヶ月實働時間百七十五時間を標準とすれば、本地方の各工場は非常に勞働時間が大きい。即ち一日實働時間八時間以上のもの十二工場であり、一ヶ月實勞働時間二百時間以上のものは十七工場となつている。これを更に詳細に考察すれば、その差は僅少ではあるとは云ひ乍ら、A群はB群に比して一般に勞働時間が短い。併し乍ら經營規模の少なる程、同一勞働は時間に支出される勞働量、即ち勞働强度が大である事を考えれば、その差は更に大となるであらう。更に後節に於いて見る所であるが、B群はA群に比して手工的作業が大きなる事により、以上の如き傾向は大きくなる。

次に看取し得る事は、賃銀の多寡と、勞働時間の大小

第五表

工場名	製品目	勞働者數	裝置(註1) a	裝置(註1) b	汎用工作機械 手動・足踏	汎用工作機械 研磨盤	汎用工作機械 轆轤	汎用工作機械 旋盤 大型	汎用工作機械 旋盤 中型	汎用工作機械 旋盤 小型卓上	汎用工作機械 その他 卓上	汎用工作機械 その他 普型(註2)	汎用工作機械 旋盤 タレット盤	專用工作機械	計	備考
		人		臺												
い工場	ベークライト電氣部品	36	—	1	—	1	1	1	3	2	4	2	—	34※	49	※ベークライト用油壓プレス(電熱器つき)
ろ	スプリング	27	3	※1	—	3	—	2	2	3	—	1	—	—	15	※擴張力試驗機
は	農機具	24	—	—	—	—	—	6	3	—	1	3	—	—	13	
に	ライター	20	—	—	—	—	—	—	1	19	3	1	—	—	24	
ほ	自動車部品	20	—	—	—	—	—	—	—	—	1	5	6	—	12	
へ	ライター	18	—	1	1	1	—	7	—	1	4	8	—	—	23	
と	眞鍮家具	14	4	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	鑄造等のため例外
ち	螺子	12	—	1	—	—	6	1	—	—	1	4	—	—	13	
り	農機具	10	2	4	—	5	—	3	12	6	1	4	—	6※	43	※遊休多し
ぬ	目覺時計	10	—	1	1	1	—	—	6	1	2	3	—	1※	16	※齒切盤
る	ベークライト電氣部品	10	—	—	2	3	1	—	—	—	1	2	—	—	9	
を	鑄金	8	3	—	—	1	—	3	—	—	—	8※	—	—	15	※未使用油壓プレス七臺を含む
わ	ライター	7	—	—	5	1	—	2	2	2	—	2	2	—	14	
か	小農具製作修理	6	2	1	—	3	—	—	—	—	2	—	—	—	9	
よ	電氣部品	6	—	—	2	—	—	—	—	—	1	2	—	—	5	
た	農機具修理	5	1	1	—	1	—	3	1	1	1	4	—	—	12※	※自家製粗惡品、不良品多し
れ	自動車部品	4	—	—	—	1	—	1	3	3	—	2	4	—	11	遊休多し
そ	自動車修理	4	2	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	3	
つ	自動車部品	3	—	—	6	1	—	1	1	1	—	2	1	—	12※	※すべて中古品

註 1 a. ルツボ、ナマシ爐、乾燥機　b. 風車、酸素熔接機等を含む
註 2 フライス盤、シェーパー、ボーリングマシン等旋盤に非ざる汎用工作機械を含む

第六表

工場名	旋盤械(除旋盤)汎用工作機	馬力數モーター	動力機械／計械合機	勞働行程
い工場	8:6	7.5	49/49	6
ろ	4:7	8	11/15	單純協業
は	4:9	18.5	13/13	3
に	4:20	3	24/24	2
ほ	6:6	13	12/12	2
へ	14:8	18	22/23	2
と	0:0	0.5	1/5	3
ち	11:1	5.3	13/13	4
り	10:23	14	83/43	3
ぬ	7:7	7.5	15/16	2
る	9:0	1	7/9	0
を	9:3	3	59/15	2
わ	8:6	3.25	9/14	0
か	5:0	1	7/9	0
よ	5:0	1.5	3/5	0
た	6:4	2.5	11/12	0
れ	3:7	7	11/11	0
そ	1:0	0.25	1/3	0
つ	8:3	3	6/12	0

との間には何等の關係をも見出し得ない事である。かくて、各經營による賃銀の差は何によつて規定されるかは少くとも表からは明かにせられない。併し乍ら、一般的に云へば、低賃銀が、勞働者の側から勞働時間の延長を希望せしめると考えられているが、かゝる事例は當然當地方に於て行はれることは充分予想される。

以上の(1)及び(2)の二點より考察したところによれば、當地方の中小工場の勞働條件は一般に劣惡である。從つて勞働力の價格はその價値以下へ切下げられ、絶體的剰余價値打出しの强固な基礎を形成している。この點について、A、B兩群の間に直接明瞭な一線を畫する事は出來ぬが、併し前に述べた如く、A群は未熟練工の比較的比率が大なる爲勞働力の價格の平均値は低下し、從つて絶體的な剰余價値打出しの可能性は、B群より大である。而して前述した如く相對剰余價値形成の因子も直接、相對的剰余價値形成の方向に作用せず、絶體的剰余價値打出しの條件として作用している。この事は從來より日本小工業の一の特徴として示されたが、戰後に於てもかゝる傾向は明瞭に看取し得る。

二、生産手段

生産手段には勞働對象と勞働手段とがある。その內基本的なものは云うまでもなく勞働手段であるため、こゝでは勞働對象は一應考察外として、勞働手段の體系＝技術なる觀點から分析してみよう。

從來の技術に關する分析は、所謂「技術」にのみ捉われ、技術そのものゝ性格を規定する生産關係を無視する。かゝる觀點からしては純技術的、抽象的、觀念的な結論しか導き出し得ない。單に高度な精密な機械が採用されても、それは親方制度的傾向の强い町工場でも使用し得る故、それのみを以て近代的工場となすことは出來ないし、更に又手動的機械の多いことのみを以て手工業的町工場だと速斷する事は出來ない。即ち單なる個々の機械の質及び量が問題なのではなく、それらの機械が如何なる形に於て結合されているか、換言すれば機械が如何に體系づけられているかゞ問題なのである。從つて吾々の分析は生産關係との關連に於てなされなければならぬ。

かゝる觀點より考察する時、機械工場は工業の發展段階より見て、三つの類型に分たれる。その第一は工業發展史の家內工業の段階に、第二はマニュファクチアーの段階に、第三は大工業の段階に相應する。(註)

(註) 山崎早苗氏、「機械工業の基礎知識—工場と勞働力の三つの型」參照、これを指標として以下分析を進めよう。

1、勞働手段の個別的考察

調査工場の機械は總括的に云つて、精密度も大體2/100耗程度であり、今後の耐用年數も五年—十年であつて、一般に機械は優秀なものとは云ひ得ず、夫々の工場の間にそれ程の差異を認められぬ。

併し乍ら、問題は前述した如く、かゝる個々の機械が如何に體系づけられているかといふ點にある。それ故かゝる觀點から各經營の勞働手段の體系を詳細に檢討してみよう。この節に於ては先づ夫々の勞働手段を個別的に考察する。

先づ機械をその機械を以て凡ゆる作業を行ふ萬屋式の汎用工作機械と呼ぶものと、その作業の專門化してゐる單能工作機械と呼ぶものに分けて考へみることが出來る。勿論更に高度のものも考へられるが、當地方では存在しないのでこの二つの分類で足りるであらう。その場合、(ほ)(わ)(れ)(つ)の各工場はターレット旋盤を使用しているが、ターレット旋盤は汎用工作機械中でも

高度のものであるので第五表では旋盤の中には含まず別項を設けた。次に（い）（り）（ぬ）の三工場は歯切盤、螺子切旋盤、ベークライト用油壓プレスを使用してゐるが之等の機械が前述した單能工作機械に屬すべきものである。一方、此等の工場以外の工場には汎用工作機械のみが使用されてゐる。而して、かゝる二大別だけでは直ちに分析は完了しない爲に、汎用工作機械を詳細に眺めてみよう。こゝに入れられるべき機械は殆どこの町工場でも見られる樣な機械許りではあるが、その中で主要な役割をなす旋盤に重點を置いて考へてみよう。

(1) 旋盤には普通旋盤と、特殊旋盤とがある。普通旋盤は之を分けて、大型、中型、小型及び卓上旋盤とする。茲に云ふ大型旋盤は五尺—九尺、中型は四尺—四・五尺小型は三尺以下である。特殊旋盤にはターレット及び螺子切旋盤とがある。以上の分類に從つて旋盤臺數の各經營別比率は第五表に見られる通りであり、更に此等の旋盤と他の汎用工作機械との比率は第六表に見られる如くである。

第六表によれば、旋盤が他の汎用工作機械と同數以上を含む工場は、（ろ）（は）（に）（ほ）（り）（ぬ）（れ）の七工場である。又小型及び卓上旋盤を持つ工場は（い）（ろ）（に）（へ）（り）（ぬ）の六工場である。

凡そ旋盤は本來それが汎用工作機械であるにも拘らず、機械體系の樞軸を示すものであり、而も小型、卓上旋盤の使用は女子、幼年工等の未熟練工にも容易であり、從つて、かゝる種類の旋盤のあることは、その工場の近代化の一指標となり得ると考へられる。

次に旋盤の各種、各型の存する工場は、單一の型又は種類のみで凡ゆる作業をする工場に比し、製品に應じて適宜の型又は種類の旋盤を使用出來、その結果製品の精密度も亦高くなる。勞働者もかゝる多樣な旋盤の存することにより、專門工に分たれ、分業が行はれることを可能ならしめる。

(2) 次に、足踏、手動式のプレス、ボール盤等のある工場は、（い）（ぬ）（る）（わ）（よ）（つ）の六工場である。これ等の機械は規模十五名以下の工場に見られるが、その工場も出來得べくんば、原動機を有するプレス、ボール盤等に代へたいのであらうが、資本の關係から入手出來ぬ町工場の性格を表はしてゐる。而も此等の機械は電動式のものに比して、能率が悪く、精密度も低い事は云ふまでもない事である。

(3) 第五表に「裝置」と云ふのは、茲では便宜上坩堝、爐、なまし爐、乾燥機を(a)とし、風車、酸素熔接機、試驗機を(b)とした。(a)は純然たる裝置であるが(b)は裝置ではないが、便宜上裝置の中に入れた。此等の臺數と汎用工作機械臺數との比率は第五表に見る如く大規模の工場に低く小規模のものに於いて高い。但し（り）工場の4は、精密を要するマイクロメーター等の測定機、試驗機であり。(b)の中でも高度のものである故例外と看做されねばならぬ。

(4) モーター馬力數

第七表に於いて明瞭な如く、七馬力を一線として二つの群に區別される。唯、（に）工場の三馬力で二十四臺の機械を動かしているのは、小型機械を使用している故である。

(5) 動力を要する機械に對する全機械臺數の比率によりその工場の手工業的部分の寡多が見られる。第七表の示すその比率の價が一か一に極く近いものは、(1)に於いてみた工場と殆ど一致してゐる。即ち（い）（ろ）（は）（に）（ほ）（へ）及び（ち）（ぬ）（れ）の九工場である。但し（ホ）工場は遊休機械の多いことを考慮せねばならぬし、（ち）工場は六臺の轆轤を含んでゐる。轆轤とは極めて手工的な機械であつて、之を多く持つ事は、近代的工場とは云ひ難い。

かく考察して來ると、最初に指標として考へた細用工作機械と、專用工作機械との比は、それ程明瞭な分類を生むものではなく、當地方の工場が、更に詳細な(1)、(2)、(3)、の視點から見たとき始めて、（い）（ろ）（は）（に）（ほ）（へ）及び（り）（ぬ）の八工場と、その他の工場との間に一線を引くことが出來る事が判明した。こゝで、前者の一群をA型とし、後の一群をB型と呼ばう。かゝる二つの型は、既に我々が檢討して來たA、B兩群に正に一致する。

次に、我々は機械體系の見地から改めて見て行くことにしよう。かゝる考察により、ターレット旋盤と云ふ樣な高度の旋盤を有する（わ）（れ）（つ）の三工場が（A）に含まれざるを得ぬ所以も亦明かになるであらう。

2、勞働手段の體系的考察

前項に於いて我々は幾つかの視點から勞働手段の個別的考察を行ひ、A、Bの二つの型を見出した。本項に於いては、勞働手段の體系的考察の見地からA、B二つの型を檢討する。何故ならば、かゝる體系的考察を俟つて始めて各工場の生産力の性格段階を明かにすることが可

能となるからである。

A型を、勞働手段の體系的見地から詳細に檢討すると、更に（イ）、（ロ）の二つの型に分たれる。

（イ）、（い）（ろ）（へ）の三工場は專用的に用ひられる中型、小型及び卓上旋盤、その他の專用機械を汎用的な工作機械に比し多く使用してゐる。この事實は夫々の機械を使用する勞働者が、それ程の熟練を要さず、各々旋盤部門、フライス盤部門、ボール盤部門等に分たれ、分化した專門工がいて、あらゆる作業を行ふ萬能工をそれ程必要としなく、從つて、未熟練工、即ち女子、幼年工の多い事に照應してゐる。而して、前述した第三段階、即ち大工場制的段階には程遠く、第二段階、即ちマニュフアクチユアー的段階の中でも、その初期にあるものはあるが、十九工場中最も近代的な工場である。

（ロ）、（り）工場は機械體系から見た場合、（イ）に屬するかの如く見えるけれども、終戰前までマイクロメーター、その他精密を要する製品を作つてゐたが、現在農機具製作、修理に轉じてゐる爲、機械の七〇％は遊休設備となつてゐる。かゝる遊休機械は、機械體系から除外されねばならぬ故に、（イ）の工場とは性格を異にする。

（は）（に）（う）（ぬ）の四工場は、手動式なハンドプレス、足踏プレス等は持たぬけれども、汎用工作機械が過多の感があり、かゝる事實は、同種の機械で多くの作業をする點で、（イ）の工場に比し劣るものである。

併し乍ら（イ）、（ロ）共に、各々勞働行程は分化し、專門工がついて一定機械の範圍内で各種の作業を爲してゐる。また旋盤の全機械臺數に比する割合多く、それ等は專用的な中、小型、及び卓上旋盤である。モーター馬力數も七馬力以上であり、動力を要する機械と、全機械臺數との比率も一か二に近い。換言すれば、動力化された機械多く、手又は足による機械は少いことを示している。又、たとえ動力化されぬ機械を持つとしても、それ等は測定機、試驗機、等の高度のものであり、次にのべる所謂「手動式」機械とは異つている。

以上の事からして、Aの型の工場では、專用工作機械を多く使用し、汎用工作機械も、概して各種の相互補足的な機械であつて、單一な同種の機械に限る樣な事はなく、而もそれらが部分々々で分業が出來るものである。かゝる意味に於いてAは第二段階、即ちマニュフアクチユアー的段階と云へる。

Aに含まれぬ十一工場は各若干の差異は持ちつゝも、次の樣な共通の性格を持ち、Aの八工場とは全く區別出來るものである。

即ち、規模も小さく、機械體系に於ては全機械臺數に比し、同種の汎用工作機械多く、それ等で凡ゆる作業を營んでいる。稀に專用工作機械又はターレット旋盤を備えたとしても、遊休設備であるか中古品であるか、自家製の不良品がである。例へば前に觸れた（わ）（れ）（つ）の三工場のターレット旋盤が夫々如上の事項に該當する如きである。一方一般に手動的な機械の機械體系中に占める割合が多い。從つて勞働行程も分化せず、親方制度の濃い工場で、技術程度も所謂「勘」による非科學的な作業が行はれていて、親方（所謂年期を入れた熟練工）が技術の中心となつて、年少未熟練工を驅使して作業を行ふと云ふ町工場的性格を持つものである。

以上勞働手段の體系の視點から分析した結果、我々は調査十九工場の内に、A、Bの二つの型を見出した。此等の間には機械體系そのものゝ差、即ち生產力の段階が存在している。而して前者はマニュフアクチユアー的、後者は家内工業的段階にある。更にこれらA、Bの二つの型は既述せる如くA、Bの二つの群と正しく一致する。

三、經營の組織＝經營の生產機構

我々はこれまで各部に於いて、種々なる觀點から分析を行いつゝ、生產物視角から導かれたA、Bの二つの群と、勞働手段（機械）の體系の點から示されたA、Bの二の型とが夫々大體に於いて一致する事を見出した。かくて本節に於てはこの兩者を經營の組織の點から整序しつゝ、夫々の經營の持つ生產機構の實を探つてみよう。

この場合、視點となるのは、經營内に於ける經營者から勞働者に至る階層的系列の如何という點である。何故ならこれに於て、生產力と生產關係との相互規定に基く生產機構そのものゝ性格が明示されるからである。

扨て、經營内の階層的系列は、(1)企業者――職員（技術者）――勞働者なる系列と、(2)經營者――親方（熟練工）――徒弟（未熟練工）なる系列の二つの類型が考えられる。云ふまでもなく、前者は近代的經營の階層的系列であり、後者は前期的經營の階層的系列である。かゝる視點から調査工場十九工場を考察してみると、

(1)　の系列にあるものは、（い）（ろ）（は）（ほ）（り）の五工場であり、然も夫々の經營者の性格は一工場（（ろ）工場）を除いては何れも勞働者出身の親方的なものではない。そして勞働力構成に於いて未熟練工の外に三―十年の基幹中堅工が相當の部分を占めている。かくの如く

これらの工場は正に近代的生産機構を有するものと云える。而してこれらの經營は全てA型工場である。そして比較的近代的な生産力體系を有する工場はその生産關係に於て近代的な性格を有している事が明白となる。

(2)の系列にあるものは、(る)(を)(か)(は)(た)(そ)(つ)の七工場であり、これらの工場の全てはB型工場である。これらの經營者は何れも勞働者乃至親方出身の者である。その内、(か)(よ)(た)(そ)(つ)の五工場では經營者は何れも十年以上の熟練工で經營の技術的中心となつている。而して、その勞働力構成に於ても熟練工(十年以上)と未熟練工の兩極に對極的に分化集中している。かくして、これらの經營は正に前期的なものであり、かゝる前期的生産關係は、前期的生産力體系に一致する事が明瞭である。嚴密には(1)及(2)の系列に屬さぬ。(に)(へ)(と)(ち)(わ)(れ)の六工場は云わば(1)と(2)との中間的形態であると考えられるが、これを詳細に分析する時、これも二つの層に分たれる。即ちAに屬する(に)(へ)の兩工場は、その勞働力構成に於て既に分析した如く、近代的性格を持つものであるに反して、B型に屬する(と)(ち)(わ)(れ)の四工場は、その勞働力構成に於て、前期的な性格、手工業的性格を持つている。而して後者は正しく(2)の系列より(1)の系列への推移の過程にあるのに反して、後者は寧ろ(2)の系列に近似している。

以上の諸視角より考察するに、AとBとの兩型の差は明瞭となり、その間には段階的差とも云へるべき相違がある。即ちB型は何れの點よりするも極めて手工業的な性格を有し、そこに使用されている機械は戯畫化されて、一の道具と同じ機能を果すに過ぎない。かゝる技術的基礎から必然的に導き出される結果として、經營内の階層的系列は正に前期的なそれである。從つてB型に於ける生産機構そのものには、極めて前期的色彩が強く、道具を機械に代位した手工業に過ぎないとさえ極言し得るであらう。

これに反して、A型はB型に比する時、近代的性格を有し、近代的な生産力に近きものを有している。併し乍ちこれはあくまでもB型と對比した時の事であつて、それ自體として考察するならば(い)(ろ)(は)の三工場のみが近代的工場たるの資格を有するであらう。併し乍ら、終戰後の特殊な事情は生産物の視角から考察した如く生産の合理的な發展を妨げ相對的剩余價値形成の可能性の基礎を奪つている。

かくて當地方の工場は一般に低賃銀と、勞働時間の延長といふ絶對的剩余價値の收取によつてその利潤を上げている事を看取し得るが、その場合A、Bの兩型に於ける生産機構の差はかゝる剩余價値の打出しに決定的な影響を與えるであらう事は前述せる分析により當然予想される。

以上本節に於て分析せる所を要約すれば次の如くなる。

(一)　一般に調査對象たる十九工場に於ては相對的剩余價値形成の可能性は奪はれ、各經營の有する生産力そのものを合理的に發現する事が不可能とされ、只その生産力の發現の停止を可及的に回避せんとして不合理な實現を行つている。從つて剩余價値は常に絶對的剩余價値收取の一基礎としてのみその發現を企圖されている。それを可能ならしめるものは、附近農村の有する過剩勞働力、即ち農村子弟を基盤とする年少勞働力に外ならない。(註)

(二)　以上の如き一般的傾向にも拘らず、調査對象たる十九工場の中に生産過程のあらゆる視點を通じてA、Bの二つの型が現はれた。それは生産力そのものゝ段階的な差として、同時にそれとの相互滲透との關係にある生産關係の質的な差として現はれている。そしてかゝる差は、當然それらの各經營の發展の基本的方向をも規定せざるを得ないであらう。この事は、調査實施に數ケ月を經た後に於て、A型の工場に於ては雇傭勞働者數の數が增加したのに反し、B型に於ては減少の傾向にあつた事によつて證明される。

(註)
尙本調査の中小工業に於て、勞働組合の結成されている所は一つだにない。こゝに於て勞働者の意識の低位と、中小工業に於ける生産關係の前期的性格を明示している。(未完)

前號(昭和二十三年第三號)目次

論說
中世西歐の國家構造……高村象平
アダム・スミス「地代論」の一考察　島崎隆夫
資料
日本眞珠志(下)……羽原又吉
書評
ノーマン著「日本における近代國家の成立」　金丸平八