

現代巨大企業における 社会的労働過程のプロセス構造

坂本和一

内 容

- 一 はじめに
- 二 分析対象の限定
- 三 巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造
- 四 地域別巨大生産単位における社会的労働過程のプロセス構造

一 はじめに

わたくしは、最近二年間に書いた諸論稿（とくに本誌、第一九卷第一号および第三号所収の拙稿⁽¹⁾）の中で、現段階の支配的な産業資本—巨大産業資本における直接的生産過程の構造をあきらかにしようとしてきた。この場合、わたくしはとくに、現段階の巨大産業資本における直接的生産過程の構造は一九世紀中期段階すなわち自由競争段階に支配的であった産業資本の直接的生産過程の構造と対比してすでに原理的にかなり大きく変化しているのではなからうか、そのような問題意識を背景にもちながら、現段階の巨大産業資本における直接的生産過程の現

実を實際に分析してみようと試みてきた。そして、現在の時点で一応到達し得ている結論は、要約すれば、つぎのとおりである。――

まず第一に、なによりも、剰余価値生産過程としての産業資本の直接的生産過程の基礎にある社会的労働過程の労働生産力構造が、現段階の巨大産業資本の場合においては一九世紀中期段階すなわち自由競争段階の場合と対比して明確に質的に異なったものに発展してきているということである。この場合、まず注目されるのはいうまでもなく技術的側面の発展である。そこでまずこの側面の発展をみてみれば、一九世紀中期段階の支配的な機械・装置体系は、外延的には素材加工の技術的系列における一つないしごく少数（多くの場合には一つの）のプロセスを包括する小規模なものにとどまっており、また内包的には主要的な加工作業機械・装置を各工程に連ねただけの形式的なものにとどまっていたのに対して、現段階の支配的な機械・装置体系は、外延的には素材加工の技術的系列における相関連する多数のプロセスを包括する巨大な規模のものに発展しており、また内包的には一方では各工程の作業を直接に担う加工作業機械・装置を運搬作業機械や補助作業機械で結合した実質的なものに発展するとともに、他方ではとりわけ最近（第二次大戦以後）になって自動制御装置とコンピューターを結合した自動的なものに発展してきている。しかし、労働生産力構造の発展段階を質的に画しているという点からみてより重要なのは、その組織的側面、とりわけ管理組織の側面の発展である。具体的にいえば、一九世紀中期段階に支配的な管理組織はまったく原始的な、本来機械制生産にふさわしくない管理組織としての単純なライン組織であったのに対して、現段階の支配的なそれは変革された管理組織としてのライン・スタッフ組織に発展しているということである。この側面の発展がより重要な意味をもっているというのは、このような管理組織の発展がこ

の労働生産力構造規定要因の原理的な変革を意味しているからであり、これに対して、技術的側面の発展、具体的には機械・装置体系の発展はあくまでも原理的な変革を経過した以後の労働手段＝機械・装置体系の改良的な発展を意味しているからである。したがって、現段階の巨大産業資本における社会的労働過程の労働生産力構造は、一九世紀中期段階に支配的なそれ、具体的にいえば大工業Ⅱ工場が変革された労働手段としての機械・装置体系（ただし、それは具体的には、主要約したように小規模かつ形式的なものである）をその主導的な要因としていたのに対して、それを前提としながらも（ただし、それは具体的には、主要約したように大規模かつ実質的なものに発展している）、さらに新たに変革された管理組織としてのライン・スタッフ組織をその主導的な要因として導入していること、そしてこのような変革された管理組織という要因の主導の下で逆に機械・装置体系の現段階的な発展を促進させていること、まさに以上の点に現段階の巨大産業資本における社会的労働過程の労働生産力構造を一九世紀中期段階のそれから発展段階的に区別する基本点をみい出すことができるということ、以上が第一の結論である。なお、わたくしは、以上のような内容をもつ現段階の巨大産業資本における社会的労働過程の労働生産力構造を、形態的には大工業Ⅱ工場（わたくしは、これを一九世紀中期段階に支配的な社会的労働過程の労働生産力構造の形態を表現する呼称として理解している）と区別して、コンビナートとよんでおいた。

第二の結論は、以上のような社会的労働過程の労働生産力構造の質的な発展の当然の帰結であるが、剰余価値生産過程としての産業資本の直接的生産過程を実現する資本・賃労働関係が、現段階の巨大産業資本の場合においては一九世紀中期段階の場合と対比して質的に新たな展開を示しており、その矛盾を質的により大きく深化させてきているということである。この場合、まず第一に重要なことは、以上のような社会的労働過程の労働生産

力構造の質的な発展＝原理的な変革を含む発展が、同時に現段階の巨大産業資本における資本の下への労働の質的包摂（これは、結果としては相対的剰余価値生産に帰着する）を一九世紀中期段階より質的に新たな段階へ深化させることになっているということである。このことは、一方では機械・装置体系のより一層の発展の結果として労働の不要化の進展によって規定されていると同時に、他方では、この側面が現段階に独自の新たな要因として発展段階を画する上でより決定的な意味をもっているのであるが、管理組織の原理的な変革の結果としての労働における計画機能と執行機能の分化によって規定されている。これらの要因とりわけ後者の要因の導入によって、剰余価値生産のための資本の労働に対する支配の基盤は、現段階の巨大産業資本においては一九世紀中期段階より質的に新たな内容をもつて強化されているのである。さらに第二にいわれねばならないことは、以上のような社会的労働過程の労働生産力構造の質的な発展が、資本の下への労働の実質的包摂を質的に新たな段階へ深化させると同時に、さらに絶対的剰余価値生産の方法を現段階の巨大産業資本においては一九世紀中期段階のものとは異なった、新たな形態をもつたものに発展させることになっているということである。たとえば、いま絶対的剰余価値生産のもつとも基本的な方法の一つである労働強度の増大についていえば、一方では機械・装置体系のより一層の発展の結果として機械・装置体系の運転速度の増大や新たな機械・装置体系の導入による労働強度の増大が新たな形態をもって現われてきている（たとえば、機械・計器監視労働が増大していることにもなつて、筋肉的な労働強度の増大にかわつて神経的な労働強度の増大が現われてきていることなど）と同時に、他方では、この側面がやはり現段階に独自の、画期的な意味をもっているのであるが、管理組織の原理的な変革すなわちスタッフ部門の確立の結果としていわゆる「動作研究」や「時間研究」による「標準作業量」の設定（このような計画機

能を担当するのがスタッフ部門である)を通しての労働強度の増大というまったく新たな形態の労働強度の増大が現われてきている。いまのべたのは労働強度の増大の場合であるが、現段階の巨大産業資本に独自の社会的労働過程の労働生産力構造の形成は、一般的にいつて現段階における絶対的剰余価値生産の方法を一九世紀中期段階のものとは異なった、新たな形態をもったものに発展させているのである。以上のように、現段階の巨大産業資本に独自の社会的労働過程の労働生産力構造の形成は、資本・賃労働関係の矛盾を、まず資本の下への労働の實質的包摂の深化という根底において激化させ、さらに絶対的剰余価値生産の方法における新たな形態の出現ということを通して激化させているということが第二の結論である。

現段階の巨大産業資本における直接的生産過程の現実を分析し、現在の時点で一応到達し得ているわたくしの結論は、要約すれば以上のとおりである。しかし、以上のような結論は、前掲拙稿をみればわかるように、あくまでも部分的な事実を分析した結果からの帰納に他ならず、これが現段階の巨大産業資本における直接的生産過程の構造に一般的にあてはまる結論であるかどうかは、かならずしもまだ検証されているわけではない。このような結論は、現在の段階においてはまだあくまでも仮説の段階にとどまっている。そこで、わたくしには、このような仮説を立てた以上、これを事実によって検証された理論として確立していく仕事が残されている。本稿は、このような、仮説の実証を主要な目的としている。

しかし、本稿でさしあたり果たそうとしている実証作業の範囲は、本来果たさねばならない作業のごく一部分である。それは、第一の結論部分である現段階の巨大産業資本における社会的労働過程の労働生産力構造についてであり、その中でもまずその技術的側面すなわち機械・装置体系の構造についてであり、さらにとりわけ機械

・装置体系の外延的な構造についてである。したがって、本稿では、第二の結論部分である現段階の巨大産業資本における資本・賃労働関係の矛盾の激化の側面についてはもちろん、社会的労働過程の労働生産力構造についてもその組織的側面とりわけ管理組織の構造については考察対象からはずされておき、さらに機械・装置体系についてもその内包的構造についてはさしあたり取扱われないことになる。これらの残された諸側面についての同様の実証作業については、稿を改めながら順次に果たしていきたいと考えている。

ところで、これから本稿で取扱おうとする機械・装置体系の外延的構造の問題は、社会的労働過程の労働生産力構造を具体的に把握しようとする場合の基礎的な前提であり、まず第一にあきらかにしなければならない課題である。すなわち、社会的労働過程の労働生産力構造を具体的に把握しようとする場合には、まずなによりもその規模の大きさを確定し、したがって労働過程の「社会的」な広がり \parallel 「生産の社会化」の発展段階を示すことが必要であるが、現段階においてこのような社会的労働過程の労働生産力構造の規模を直接的に規定しているのは、まさにこの機械・装置体系の外延的構造に他ならないからである。なお、先にものべたように、わたくしは現段階の巨大産業資本における社会的労働過程の労働生産力構造を形態的にはコンビナートとよんでおいたが、この呼称はその語源の意味するところからもあきらかなようにまさしくその外延的な規模の大きさを表わしており、具体的にいえば素材加工の技術的系列における多数のプロセスの結合関係を表わしている。したがって、これからまず現段階の巨大産業資本における機械・装置体系の外延的構造についてのわたくしの結論を実証するということは、同時にこのコンビナートという呼称そのものの妥当性を実証することにもなるであろう。

(1) 拙稿「独占段階における独自の・資本制の生産様式」『立命館経済学』第一九卷第一号および「独占段階における独自の・

二 分析対象の限定

以上のように、本稿ではこれから現段階の巨大産業資本における社会的労働過程の労働生産力構造のいわば骨格を形成する機械・装置体系の外延的構造について、それが素材加工の技術的系列における相関連する多数のプロセスを包括する巨大で複雑な仕組みをもつものであることを実証し、さらにそれを通して現段階の巨大産業資本における社会的労働過程の労働生産力構造を形態的にコンビナートと規定することの妥当性を実証していくことにする。ところで、この場合、はじめにこれまで何ら具体的な内容の限定をつけずにのべてきた「現段階の巨大産業資本」というものについて、その内容の限定、とくにまずその規模的限定を明確にしておかねばならない。

さて、現在わたくしたちの間で、巨大産業資本＝巨大産業企業（以下単に巨大企業という。ただし、厳密に言えば個別資本＝個別企業ではないが、さしあたりここではこのように前提して説明を進めることにする）という場合の「巨大」という点の指標を何で、どこで、とるかということについては、かならずしも一般的に一致し得るものができ上っているわけではないが、現在の日本の場合についていえば、支配的な考え方は二つあり、その一つは資本金一〇億円以上の企業を巨大企業とみる考え方であり、もう一つは資本金一〇〇億円以上の企業を巨大企業とみる考え方である。そして、一九五〇年代後半から六〇年代後半にわたるいわゆる「高度成長」過程での個別産業資本の強蓄積＝企業規模の急速な拡大の結果をふまえてみると、資本金一〇〇億円以上の企業を巨大企業とみる後者の考え方が最近ではより一般的なものになっているように思われる。たとえば、最近（一九七一年）に出された

勞作『日本の階級構成』(大橋隆憲編著、岩波新書)の中で大橋隆憲氏は、たしかに本文では『法人企業統計』を引用されながら巨大企業を資本金一〇億円以上の企業とされているが、『法人企業統計』は資本金一〇億円以上の企業を一括している)、注の中では「巨大企業の資本金規模を一〇〇億円以上と規定するのが現実的であるが、官庁統計はまだ一般には一〇〇億円以上を区分していない。そのため一応一〇億円以上を巨大企業とした」(同書、九五ページ、表の注)とのべておられるように、資本金一〇〇億円以上の企業を巨大企業と規定するのが現在においてはより現実的であると考えておられる(なお、実際に月刊誌『経済』一九七〇年新年特大号所収の論文で大橋氏がまとめられた『高度成長』下における階級構成の変化』の中では、同誌、二九二ページ第二表にみられるように、資本金一〇〇億円以上の企業を巨大企業とされ、一億円以上一〇〇億円未満の企業を大企業とされている)。この場合、大橋氏の算出結果によれば、一九六九年時点で、資本金一〇億円以上の企業数は一、〇九九(法人企業総数の〇・一三パーセント)であり、さらにこの中資本金一〇〇億円以上の企業数は一四七である(ただし、以上の数字は一方では産業企業以外に商業・運輸業・サービス業企業などを含んでおり、他方では金融業・保険業企業は含んでいない⁽³⁾)。

資本金を指標としてとる場合、これが一〇〇億円以上の企業を現在における巨大企業と考えるという点は、わたくしも全く同感である。たしかに、「巨大」であるとか「大」であるとかということはそれ自体としてはあくまでも相対的な意味しかもち得ないものであり、数字そのものだけについていえば、一〇億円以上であっても一〇〇億円以上であってもそれほど大きな意味の違いはないように思われるかも知れない。しかし、いうまでもなく、わたくしたちが企業規模に「巨大」であるという形容をつける意味は単にそのような形式的な区別をするということにあるのではなく、そのような企業がもつ経済構造での位置の重要性、それが表現している経済関係の特徴を

あきらかにするためである。具体的にいえば、そのような企業が、商品流通関係や金融関係を通してより小規模な企業（具体的には、中小・零細企業、自営業はもちろんのこと、大企業も含む）に対して独占的な支配・強制作用を及ぼし、全経済構造に対して支配的な位置を占めるものであることをあきらかにするためである。このような意味をこめて、現在の日本の場合について巨大企業に規模的な規定を与えるとすれば、資本金を指標としてとる限り、一〇億円以上の企業よりも一〇〇億円以上の企業をとる方が現実的であると思われる。すなわち、法人企業総数（一九六九年時点で約八二万五、〇〇〇）の約〇、〇二パーセントしか占めないごく一握りの企業であるが、これら一五〇足らずの大規模企業が、現在の日本における経済構造に対して窮極的な意味で独占的な支配力を及ぼしていると考えていいのではないかと思われるわけである（もちろん、このような資本金一〇〇億円以上という数字上の区分は、絶対的なものではない。またこのような数字上の区分をおいたからといって、逆にこれによって先にのべたような経済関係の存在が証明され得るものではないことはいうまでもない。それは、あくまでもそれ自体の分析によってあきらかにされ得ることであり、たとえばこの基準に満たない企業であっても実質的な意味では巨大企業に入るものもあり得るであろう。しかし、全体像を統一的に把握しようとする場合にはやはり一つの基準が必要なのであり、そのようなものとして、この場合には資本金を指標とする限り一〇〇億円以上のところに巨大企業の基準をおくのが適当であるということである）。

さて、以上では、わたくしたちの間で一般的に行われている方法にしたがい、資本金を指標とした場合の巨大企業の規模的な規定をあきらかにしたが、いうまでもなく企業が使用している総資本は現在の日本においては資本金の八〜一二倍にも昇っており（のちの第1表を参照）、資本金は使用総資本のごく一部を表現しているにすぎない。したがって、資本金は、たしかに企業規模を表現する一つの指標として有効なものであることは間違いない。

いが、現実に運動している個別資本としての企業の規模を全体的・具体的に表現し得るものではない。このような目的のためには、いうまでもなく使用総資本を指標とすることが必要である。使用総資本とは、運動している個別資本の総額である。そこで、わたくしはここで、このような使用総資本を指標とした場合の、現在の日本における巨大企業の規模的な規定、すなわち文字通り巨大産業資本の全体規模をかんとんにあきらかにしておくことにする。

第1表 資本金規模別の使用総資本規模構成
(資本単位：1億円)

	使用総資本規模				合計
	1000以上	500~999	100~499	10~99	
資本金規模	100以上	108	12	3	123
	50~99	10	57	36	103
	20~49	8	34	203	252
	10~19		4	159	240
合計		126	107	401	84
					718

(資料)『会社年鑑』上場会社版・1972年版(1971年11月、日本経済新聞社発行)に所収された東京証券取引所第一部上場企業718社の「貸借対照表」より作成。

この場合、わたくしたちがこのために使用し得る基本資料は、おそらく日本経済新聞社発行『会社年鑑』であろう。ここでは、この『会社年鑑』上場会社版・一九七二年版(一九七一年一月発行)を利用し、さしあたり東京証券取引所第一部上場企業七一八社(ただし、産業企業のみではなく、商業・運輸業・サービス業企業などを含み、金融業・保険業企業は除かれている)を対象として、使用総資本(具体的に資産合計=資本・負債合計)規模別構成と資本金規模別構成の対応関係を検出してみると、第1表のとおりである(なお、周知のように、東京証券取引所第一部上場企業は資本金一〇億円以上の企業であるが、これらの企業は実際に資本金一〇億円以上の企業総数の約六五パーセントである)。

この第1表からすでにあきらかなように、現在の日本においては、先のべたような資本金一〇〇億円以上の企業は、使用総資本の側面からみればほぼ全面的と断言していいほどこれが一、〇〇〇億円以上の企業である。

資本金一〇〇億円以上の企業一二三社のうち、一〇八社までが使用総資本一、〇〇〇億円以上の企業だからである。したがって、わたくしたちは、このような結果をふまえて、資本金一〇〇億円以上の企業が巨大企業であるという先にのべた考え方を、使用総資本を指標とした場合には、これが一、〇〇〇億円以上の企業が巨大企業であるというようにいい換えることができるであろう。そこで、わたくしは、これから巨大企業という場合には、このような使用総資本一、〇〇〇億円以上の企業を指すことにし、またこのような意味での巨大企業を主要な分析対象としていくことにする。

ところで、このような巨大企業は、現在の日本においては実際にどのような業種で成立しているのでしょうか。これをみるために、さらに先の東京証券取引所第一部上場企業七一八社の使用総資本規模別構成を業種別（ただし、『会社年鑑』の業種区分にしたがっている）に示してみると、第2表のとおりである。

この第2表をみると、現在の日本においては、使用総資本一、〇〇〇億円以上の巨大企業は、ほぼすべての業種にわたって広く成立しているが、しかし量的にはいくつかの特定の業種へかなり集中していることがわかる。ここでは生産業種―産業に限ってこのような業種をあげてみると（本稿では、巨大産業資本の分析を目的としている。したがって、巨大企業という場合には、本稿ではもともと巨大産業企業のことを意味している）、繊維工業、化学工業、石油・石炭製品工業（実質的には石油精製業）、鉄鋼業、非鉄金属工業、電気機械工業、輸送用機械工業、および建設業と電気・ガス供給業（これらの二つの業種も本来生産業種に含まれるべきであると考える）があげられるであろう。このような生産業種は、一般的にいえば、まずなによりも(1)再生産構造において基軸的な位置を占めている業種であり、さらに(2)その業種の商品について少くとも全国的な単一市場が成立し、したがって同一商品につ

第2表 業種別の使用総資本規模構成

	業 種 名	使用総資本規模（1億円）				合 計
		1000以上	500~999	100~499	10~99	
1	水産業	1	2	2	1	6
2	鉱業	1	1	6	2	10
3	建設業	6	11	31	1	49
4	食料品 繊維 パルプ・紙 化学 石油・石炭製品 ゴム製品 ガラス・土石製品 鉄 非鉄金属 機械 電気機器 輸送用機器 精密機器 その他	1	7	29	7	44
5		8	4	20	6	38
6		4	2	14		20
7		10	19	55	10	94
8		6	2	1		9
9		1	1	5		7
10		3	3	17	5	28
11		8	4	19	3	34
12		7	6	7		20
13			2	8	3	13
14	3	7	42	11	63	
15	10	6	48	7	71	
16	14	7	16	4	41	
17		2	9	3	14	
18			4	7	3	14
19	13	11	33	3	60	
20	2	1	4	1	8	
21	11	2	6	1	20	
22	6	2	7	1	16	
23			5	3	8	
24		1	2		3	
25	11		1	1	13	
26			7	8	15	
	合 計	126	107	401	84	718

(資料) 第1表におなじ。

いての大量生産の条件が存在している業種であり、さらに加えて(3)その商品を生産するための資本の技術的構成が高度であって、巨大な生産単位の優位性が大きい業種である。このような条件をもった生産業種においては、必然的に、個別資本の蓄積過程がもっとも先進的に展開し、現段階においては巨大企業の成立と支配が実現することになっているわけである。そこで、本稿

では、具体的にいはずなによりもこのような生産業種における巨大企業を分析対象としていくことが必要であるが、ここでは、さしあたり対象とする巨大企業の業種をさらにしぼることにする。すなわち、ここでは、繊維工業、化学工業、鉄鋼業、および輸送用機械工業の四つの業種について、これらの業種での巨大企業を分析対象とすることにする（なお、本稿は、もう一つ電気機械工業を分析対象に含める予定であったが、原稿〆切の時間的制約があつて含めることができなかった）。

(2) 大橋隆憲編著『日本の階級構成』（一九七一年、岩波新書）八九〜九八ページ。

(3) 大橋隆憲編著『日本の階級構成』九五ページの表による。

三 巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造

こうして、本稿では、これから以上の四つの生産業種の巨大企業を対象として、そこでの機械・装置体系の外延的構造が素材加工の技術的系列における相関連する多数のプロセスを包括する巨大で複雑な仕組みをもつものであることを実証していこうとするわけであるが、このような仮説の実証作業は、結局のところ巨大企業における社会的労働過程そのもののプロセスの構造をあきらかにすることに帰着する。機械・装置体系が包括するプロセスの外延的範囲は、とりもなおさず社会的労働過程のプロセス構造として現われているからである。そこで、本稿では、これからこのように巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造をあきらかにし、これによってそこでの機械・装置体系の外延的構造についての先にのべた仮説を実証していくことにする。

さて、これから先にあげた四つの生産業種の巨大企業を対象としながら、具体的な説明に入ることにする。ま

第3表 巨 大 企 業 一 覽

(資本単位：100万円)

順位	企業名	使用総資本	資本金	主 要 製 品 名
(1) 鉄 鋼 業				
1	新日本製鉄	1,915,252	229,360	鉄銑、鋼塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、鋼管、鍛鋼品、二次製品、鍛構製品、産業機械
2	日本鋼管	904,400	76,387	鉄銑、鋼塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、鋼管、船舶、鍛構製品、産業機械、合金鉄、肥料
3	川崎製鉄	737,014	89,250	鉄銑、鋼塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、鋼管、鍛・鍛鋼品、溶接棒、鋼索、計量器
4	住友金属工業	690,091	82,976	鉄銑、鋼塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、鋼管、車輪・車両用品、鍛・鍛鋼品、二次製品
5	神戸製鋼所	543,942	76,154	鉄銑、鋼塊、熱延鋼材、鋼管、鍛・鍛鋼品、溶接棒、産業機械、工具、非鉄金属製品、合金鉄
6	日新製鋼	228,672	32,400	鉄銑、鋼塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、鋼管
7	大同製鋼	119,430	12,500	鋼塊、熱延鋼材、冷延鋼板、鍛・鍛鋼品、二次製品、工業炉
8	日本製鋼所	116,677	12,500	鋼塊、鍛・鍛鋼品、特殊鋼板、産業機械、兵器
(2) 輸送用機械工業				
1	三菱重工業	1,315,404	100,432	船舶、船用機械、産業機械、鍛構製品、機関車・車両、航空機、工作機械、工具、エンジン・バルブ
2	日産自動車	816,289	39,800	乗用車、トラック、自動車用主要部分品、纖維機械、宇宙航空機械
3	石川島播磨重工業	809,536	38,496	船舶、船用機械、産業機械、鍛構製品、航空機
4	トヨタ自動車工業	486,074	41,412	乗用車、トラック、バス、自動車用主要部分品
5	東洋工業	432,681	25,704	乗用車、トラック、自動車用主要部分品、さく岩機、工作機械、工具
6	日崎重工業	419,969	28,000	船舶、船用機械、産業機械、鍛構製品、航空機、車両、自動二輪車、バスボディ、鍛鋼品
7	日立造船	337,615	18,960	船舶、船用機械、産業機械、鍛構製品、鍛・鍛鋼品
8	三井造船	266,216	20,200	船舶、船用機械、産業機械、鍛構製品
9	いすゞ自動車	229,754	25,000	乗用車、トラック、バス、自動車用主要部分品
10	本田技研工業	226,486	18,180	乗用車、自動二輪車、乗用車・自動二輪車用主要部分品、汎用エンジン
11	日野自動車工業	158,957	12,480	乗用車、トラック、バス、自動車用主要部分品
12	鈴木自動車工業	112,899	12,000	乗用車、自動二輪車、乗用車・自動二輪車用主要部分品
13	富士重工業	112,721	10,000	乗用車、乗用車用主要部分品、航空機、車両、バスボディ、汎用エンジン
14	佐世保重工業	108,663	2,000	船舶、船用機械、産業機械、鍛構製品

(3) 化学工業				
1	三菱化成工業	345,257	37,871	コークス、タール製品、アソモニア、硫酸、アソモニア系製品、電解製品、カーバイド、アソモニウム
2	住友化学工業	314,238	44,800	アソモニア、硫酸、アソモニア系製品、電解製品、染料、医薬品、エチレン、プロピレン、ポリエチレン、B TX、合成樹脂、アルミニウム
3	昭和電工	295,764	42,200	アソモニア、硫酸、アソモニア系製品、電解製品、カーバイド、プロピレンオキサイド、アクリロニトリル、エチレン、アソモニア系製品、アルミニウム、合金鉄
4	宇部興産	231,433	30,600	アソモニア、硫酸、アソモニア系製品、カチオンラクターム、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリブタジエン、セメント、産業機械
5	三井東圧化学	228,652	21,952	アソモニア、硫酸、アソモニア系製品、電解製品、染料、医薬品、メタノール、ホルマリン、ポリプロピレン、アソモニア系製品、アクリロニトリル、プロピレンオキサイド、合成樹脂、接着剤
6	三菱油化	196,895	15,625	エチレン、プロピレン、エチレン誘導品、プロピレン誘導品、B B留分、B TX、合成樹脂
7	武田薬品工業	189,512	17,362	医薬品、工業用薬品、農業用薬品、化粧品、食品
8	三井石油化学工業	127,544	10,000	エチレン、プロピレン、アクリロニトリル、エチレン誘導品、プロピレン誘導品、B B留分、B TX、テレフタ酸、テレフタル酸、エチレン
9	富士写真フイルム大日本イオン化学工業	121,721	10,004	フイルム、印刷紙、特殊紙、写真用薬品、磁気記録材料
10		113,972	10,000	印刷用イソキ、顔料、合成樹脂、工業用薬品
(4) 繊維工業				
1	東レ	357,869	42,198	合繊、化繊、合・化繊紡績糸、合繊織物、ABS樹脂、ポリプロピレン、ナイロン、シタロン、キサン、パラキシルン、オルソキシルン
2	旭化成工業	302,730	24,906	合繊、化繊、アソモニア、硫酸、アソモニア系製品、電解製品、火柴、アクリロニトリル、ポリエチレン、ポリブタジエン、建材、化学調味料
3	帝人	247,400	28,445	合繊、化繊、合繊紡績糸、タイヤコート
4	東洋紡績	197,683	28,068	合繊、化繊、合・化繊紡績糸・織物、毛・合繊紡績糸・織物、染色加工品、タイヤコート、ニット製品、加工糸、ポリプロピレン、ナイロン
5	ユニチカ	191,735	22,325	合繊、化繊、綿・合・化繊紡績糸・織物、毛・合繊紡績糸・織物、絹糸・織物、染色加工品、メリヤス、加工糸
6	鐘淵紡績	189,785	13,157	合繊、化繊、綿・合・化繊紡績糸・織物、毛・合繊紡績糸・織物、絹糸・織物、加工糸、化粧品、チューインガム、ラオスクリューム
7	三菱レイヨン	137,642	15,100	合繊、化繊、合・化繊紡績糸
8	クラレ	133,958	10,000	合繊、化繊、合繊紡績糸、ビニロン、ナイロン、合成皮革

(資料) 『会社年鑑』 上場会社版・1972年版に所収された各企業の「貸借対照表」および各企業の「有価証券報告書総覧」1971年3～6月決算報告版の「事業の内容」より作成。

ずはじめに、このような巨大企業およびその主要製品を具体的に列挙してみると第3表のようになっていた。この表では、業種は使用総資本の平均的な大きさの順にならべてある。これから、この順で分析していくことにする。使用総資本一、〇〇〇億円以上の巨大企業は、現在においては(一九七一年三月と六月時点。以下、現在という場合は、原則としてこの時点のことである)、(1)鉄鋼業で八社、(2)輸送用機械工業で二四社、(3)化学工業で二〇社、(4)繊維工業で八社である(ただし、本稿では、『会社年鑑』上場会社版・一九七二年版を基本資料とし、さらに東京証券取引所第一部上場企業に分析対象をしばっている、以上の数字はいうまでもなくこの範囲でのものである)。先の第2表によれば東京証券取引所第一部上場企業の中での使用総資本一、〇〇〇億円以上の巨大企業は全部で二二六社であったから、これらの四つの生産業種の巨大企業で全体のほぼ三分の一を占めているわけである。

ところで、以上のような巨大企業がそれぞれの業種においてさらにどのような特徴(とくにその主要製品について)をもつ企業であるかということについて、はじめにかんたんにみておくと、つぎのとおりである。――

(1) 鉄鋼業の場合には、八社の巨大企業のうち上位六社までがいわゆる鉄鋼一貫企業、ないし日本鉄鋼連盟発行『製鉄業参考資料「工場別編」』の分類によれば高炉企業である。現在、鉄鋼業には合計八社の鉄鋼一貫企業があるが、このうち鉄鋼一貫企業として例外的に小規模な中山製鋼所(使用総資本四六八億円、資本金一〇億円)および大阪製鋼(使用総資本二六九億円、資本金二二億円)を除く六社の鉄鋼一貫企業がここであげた巨大企業であるわけである。⁽⁴⁾したがって、現在の鉄鋼一貫企業は、一部の例外を除けばほぼ全面的にここでいう巨大企業に属していることになる。他方、八社の巨大企業のうち二社、大同製鋼と日本製鋼所はいわゆる電気炉製鋼企業^{||} 電炉企業であるが、これら二社は電炉企業としては例外的に大規模なものである。現在、鉄鋼業には六〇前後の

電炉企業があるが、これらの過半は使用総資本一〇〇億円未満、資本金一〇億円未満の企業である（したがって当然、東京証券取引所第一部にも上場されていない）。

(2) 輸送用機械工業の場合には、一四社の巨大企業の中に、大きく二つのグループの企業が含まれている。一つは造船業企業のグループであり、もう一つは自動車工業企業のグループである。このうち造船業企業のグループ、三菱重工、石川島播磨重工業、川崎重工業、日立造船、三井造船、佐世保重工業の六社についていえば、これらの企業は、現在、造船業大手八社といわれるものうちの上位六社である⁽⁶⁾。なお、この造船業大手八社のうちののこり二社は東京証券取引所の上場企業業種分類では輸送用機械工業に入られていない日本鋼管（鉄鋼業に入っている。第3表(1)鉄鋼業を参照）と住友重機械工業（一般機械工業に入っている。使用総資本二、一二億円、資本金一〇七億円⁽⁷⁾）であるが、これら二社もやはり使用総資本一、〇〇〇億円以上の企業である。したがって、造船業大手八社といわれる企業は、すべてここでいう巨大企業であるわけである。

つぎに自動車工業企業のグループ、日産自動車、トヨタ自動車工業、東洋工業、いすゞ自動車、本田技研工業、日野自動車工業、鈴木自動車工業、富士重工の八社についていえば、これらの企業は、現在、自動車工業企業に属する一二社⁽⁸⁾（ただし、完成車を生産している企業で、部分品のみを生産する企業を含まない）のうちの乗用車生産に主力をおく八社である。なお、現在、一二社のうち乗用車生産に主力をおく企業は一〇社⁽⁹⁾であり、のこりの二社は三菱自動車工業（これは上場されていない。使用総資本三、一七七億円、資本金二二九億円）およびダイハツ工業（使用総資本九七三億円。資本金一八三億円）であるが、これらの二社も使用総資本一、〇〇〇億円ないしそれに近く近い企業である。したがって、このような乗用車生産に主力をおく企業は、すべてここでいう巨大企業であるわけ

である。また、乗用車を生産していかないのこり二社は日産ディーゼル工業(使用総資本七九二億円、資本金六〇億円)および愛知機械工業(使用総資本二五六億円、資本金二二億円)であるが、これらの企業はその使用総資本からみて、いわば準巨大企業といわれるべきものである。

(3) 化学工業の場合には、一〇社の巨大企業の中に、大きく三つのグループの企業が含まれている。一つはアンモニア・肥料生産を軸とする伝統的な化学工業企業のグループであり、もう一つは戦後新たに発展した石油化学工業企業のグループであり、あとの一つは特定の製品、たとえば医薬品、写真フィルム、印刷用インキなどの生産を軸にしながらいよいよに広範な化学製品の生産に進出しようとしている企業のグループである。このうち、まず第一の伝統的な化学工業企業のグループ、三菱化成工業、住友化学工業、昭和電工、宇部興産、三井東洋化学の五社についていえば、これらの企業は、現在、まずなによりもアンモニア・肥料工業の大手五社を構成する企業である。⁽¹⁰⁾しかし、もちろんこれらの企業は、アンモニア・肥料工業にのみかかわっているのではなく、⁽¹¹⁾のちに表示するようにそれを軸としながらもきわめて多様な化学製品を生産している総合化学工業企業である。したがって、これらの企業は、総合化学工業企業の大手五社であるということが出来る。

つぎに石油化学工業企業のグループ、三菱油化、三井石油化学工業の二社についていえば、これらの企業は、現在、ナフサ分解センターを稼働させている石油化学工業企業(ただし、「石油化学工業」の名称がついていても誘導品の生産・加工のみを行う企業は含めない)一四社⁽¹¹⁾のうちの一社であり、しかも、他の化学工業企業ないし石油精製業企業の出資(共同出資の場合もある)によって設立され、したがって親企業の事実上の一生産単位となっているような企業ではなく、自立的な石油化学工業企業三社⁽¹²⁾のうちの一社である。自立的な石油化学工業企業のもう

第4表 石油化学工業企業一覧 (資本単位：100万円)

	企業名	ナフサ分解センター立地名	資本金	出資比率
1	三菱油化	四日市, 鹿島	15,625	
2	三井石油化学工業	岩国大竹, 千葉	10,000	
3	住友化学工業	新居浜(大江)	44,800	
4	住友千葉化学工業	千葉	2,000	住友化学 100%
5	丸善石油化学	千葉	10,000	丸善石油50%, 宇部興産10%, 日産化学10%, チッソ10%, 電気化学10%, 日本曹達10%
6	日本石油化学	川崎	4,000	日本石油 100%
7	東燃石油化学	川崎	4,500	東亜燃料 100%
8	浮島石油化学	川崎	100	日本石油化学50%, 三井石油化学50%
9	新大協和石油化学	四日市	1,000	大協石油25%, 協和醸酵20%, 東洋曹達20%, 大日本インキ化学15%, その他3社20%
10	化成水島	水島	1,500	三菱化成 100%
11	水島エチレン	水島	1,500	化成水島50%, 山陽石油化学(旭化成80%, 日本鉱業20%) 50%
12	出光石油化学	徳山	2,000	出光興産 100%
13	大阪石油化学	堺	2,000	三井東庄化学50%, 関西石油化学50%
14	鶴崎油化	大分	2,000	昭和電工50%, フィリップス・インベストメント社20%, その他3社30%

(資料) この表は、京都大学大学院下谷政弘氏が石油化学新聞社編『石油化学工業年鑑(1970年版)』、重化学工業通信社編『日本の石油化学工業(1970年版)』および工場見学で得た知識にもとづいて作成された表を借用したものである。

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(坂本)

一社は、先に出てきた住友化学工業である(もちろん、これらの企業の背後には三菱、三井、住友という金融資本グループが存在するが、このことはここではさしあたり問わない)。しかし、現在、石油化学工業企業といわれるものは、これらの三社のような場合は例外的であり、一四社のうち一社までが他の化学工業企業ないし石油精製業企業の出資によって設立された子企業である。ここで、以上のような現在の石油化学工業企業一四社を列挙しておく、第4表のとおりである。なお、先の総合化学工業企業の場合もこのような石油化学工業企業の親企業となっている場合が多く、たとえば化成水島および水島エチレンは三菱化成工業の、住友千葉化学工業はいうまでもなく住友化学工業の、鶴崎油化は昭和電工の、また大阪石油化学は三井東庄化学の、それぞれ出資によって設立されたものである(ただし、出資形態、出資比率はかならずし

も一様ではない。第4表参照）。

さらに武田薬品工業、富士写真フィルム、大日本インキ化学工業の三社のグループについていえば、これらの企業は、それぞれの中心的製品の生産企業の中では例外的に大規模なものであり、しかもそれらの中心的製品については他の企業にくらべて圧倒的に大きな市場占拠率をもつものである。しかも、それらの企業が、最近そのような中心的製品のみ依存する生産体制から脱却して、広範な化学製品の生産に進出しようとする傾向をもってきていることは、先にのべたとおりである（とくに、武田と大日本インキの場合）。ただし、これからの本稿の化学工業巨大企業の分析に際しては、このグループの企業はさしあたり対象からはずすことにする。

(4) 繊維工業の場合には、八社の巨大企業の中で、これまで他の業種の場合にみってきたような主要製品の相異によるグループ化を行う必要はない。第二次大戦以後の日本の繊維工業の発展は一〇大綿紡績業企業（一〇大紡）、七大レーヨン工業企業（化繊七社）を中心にして出発したが、一九五〇年代以後、とりわけ一九六〇年代に入ってから以後の合成繊維への進出競争の中で、合成繊維生産を軸とする繊維工業企業の再編成が展開され、現在では大手八社といわれるものが生れてきている。この大手八社が、ここであがっている巨大企業八社である。ただのちにのべるように、一〇紡出身の三社、東洋紡績、ユニチカ（ただし、これは一〇紡出身の大日本紡績ニチボーとレーヨン工業七社出身の日本レイヨンの合併でできた企業である）および鐘淵紡績と、レーヨン工業七社出身の五社、東レ、帝人、旭化成、三菱レイヨンおよびクラレとの間には、製品の比重にまだ相違がみられる。

さて、これからこれらの巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造をあきらかにするために、さらにこれらの巨大企業で生産されている主要製品をその相互関連において少し細かく検討してみることが必要である。

そこで、第3表にもとづいてこのような主要製品間の相互関連についての検討を行ってみると、すでにのべたような本稿で実証すべき仮説、すなわち現段階の巨大企業における社会的労働過程は素材加工の技術的系列における相関連する多数のプロセスを包括しており、したがってまたそこで成立している機械・装置体系の外延的構造はそのような多数のプロセスを包括する巨大で複雑な仕組みをもつものであるという仮説は、結論的にいえばすでに一応実証されているとすることができる。このことを個々の業種について具体的に説明してみると、以下のとおりである（ただし、以下で説明するのは、もともと基本的な製品の加工系列のプロセスのみである）。――

(1) 鉄鋼業巨大企業の場合

鉄鋼一貫企業の一般的な場合についていえば、ここでは、主原料としての鉄鉱石および石炭からまず銑鉄――鋼塊――熱間圧延鋼材が製造され、さらに熱間圧延鋼材から鋼管、冷間圧延鋼材（鋼板）――メッキ鋼材（鋼板）、あるいはその他の鉄鋼二次製品が製造されている。そしてさらに、熱間圧延鋼材、および溶鋼・鋼塊から直接生産される鋳・鍛鋼品を使って加工度の高い組立製品としての産業機械、船舶、鉄構製品が製造されている場合も多々みられる。

(2) 輸送用機械工業巨大企業の場合

まず造船業巨大企業の場合についていえば、ここでは、鉄鋼業で製造される圧延鋼材およびその前段階の銑鉄そのものが主素材であるが、まず一方では圧延鋼材とくに厚鋼板から船殻が組立てられており、他方では銑鉄から溶鋼――種々の鋳鋼品・鍛鋼品が製造され、さらにこれらを主要な骨組みにして種々の船用機械とりわけ動力機関が製造されている。そして、最後に船殻に船用機械が取付けられ、また種々の艤装がほどこされて船舶が完

成されている。なお、造船業企業では、このような船舶の製造と同時に、やはり同様の鉄鋼素材からさらに種々の産業機械、航空機、鉄構製品などが製造されているのが普通である。

つぎに自動車工業巨大企業の場合についていえば、ここでも、やはり鉄鋼業で製造される圧延鋼材および銑鉄そのものが主素材であるが、まず一方では圧延鋼材とくに薄鋼帯からボディ（車体）およびフレームが組立てられており、他方では銑鉄から鋳造品、圧延鋼材から鍛造品が種々製造され、さらにこれらを主要な骨組みにしてエンジン、ミッション、アクスル、ステアリングなどの主要部分品が製造されている。そして最後に、以上で製造された部分品および購入部分品を組立てることによって自動車が完成されている。⁽¹³⁾ なお、自動車工業巨大企業の場合には、造船業巨大企業がほぼ全面的に注文生産、したがってまた多種少量生産を行っているのとは異なつて、ほぼ全面的に見込生産、したがってまた少種多量生産を行っているために、一部の例外を除けば、造船業巨大企業のように基本的な製品以外に多面的な関連製品を製造するという形態をとっていないのが普通である。

(3) 化学工業巨大企業の場合

まず総合的の化学工業巨大企業の場合についていえば、ここでは、石炭、石油（とくにナフサ）、種々の鉱石（たとえば硫化鉱、燐鉱石、螢石など）、石灰石、加里塩、工業塩、電力などが主原料であるが、これらの原料からアンモニア、硫酸、肥料、電解製品、カーバイド、各種合成樹脂を中心として第3表で表示しようなきわめて多様な製品が製造されている。また、これらの企業五社のうち三社では、ボーキサイトを原料としてアルミナ
↓アルミニウム地金が製造される。

つぎに石油化学工業巨大企業の場合についていえば、ここでは、主として石油精製のプロセスで生成するナフ

サ(粗ガソリン)が主原料であるが(ただし、日本の場合)、このナフサがまず分解されてエチレン、プロピレン、ブタン・ブタジエン(BB留分)、ベンゼン・トルエン・キシレン(BTX、芳香族製品)などが製造され、さらにこれらの一次製品から種々の誘導品が製造されている。具体的にいえば、エチレンからはポリエチレン、スチレン→ポリスチレン、エチレンオキサイド→エチレングリコール、アセトアルデヒドなどが、プロピレンからはポリプロピレン、アクリロニトリル、プロピレンオキサイド→プロピレングリコールなどが、ブタジエンからポリブタジエンなどが、ベンゼンからはシクロヘキサノール→カプロラクタム、スチレンなどが、キシレンからはパラキシレン→テレフタル酸(TPA)、テレフタル酸ジメチル(DMT)などが、それぞれ製造されている(なお、第3表の二社の場合には、ここであげた誘導品のすべてを製造してはいない。ここでは、これらの二社が製造していません)、石油化学工業巨大企業のように一般的な姿を示すためにあげておいた)。

(4) 繊維工業巨大企業の場合

繊維工業巨大企業の場合についていえば、ここでは、合成繊維用化学薬品、パルプ、綿花および羊毛の四つが主原料である(蚕糸、麻もあるが僅少である)。まず化学工業企業とりわけ石油化学工業企業から購入される合成繊維用化学薬品はモノマー(単体)の場合とポリマー(重合体)の場合があるが、これがモノマーの場合にはこれからまずポリマーが製造(重合)され、そしてこのポリマーから合成繊維が製造(紡糸)されており、さらにこれがフィラメント(長繊維)のままの場合にはこれから直接に織物ないし編物が製造され、またステープル(短繊維)にされた場合にはこれからまず紡績糸が製造され、それを利用してさらに織物が製造されている。他方、化学工業企業から購入するのがすでにポリマーの場合には、直接これから合成繊維が製造されていることはいうまでもな

い。なお、化学工業企業から購入する化学薬品がモノマーの場合を具体的にいえば、一般的にナイロン(カプロラクタムを購入してポリカプロラクタムを重合する)、アクリル繊維(アクリロニトリルを購入してポリアクリロニトリルを重合する)、ポリエステル繊維(テレフタル酸ないしテレフタル酸ジメチルとエチレンジグリコールを購入してポリエチレンテレフタレートと重合する)、ビニロン(エチレンとアセチレンを購入して酢酸ビニル・モノマー→ポバールを重合する)の場合であり、ポリマーである場合は、一般的にポリ塩化ビニル繊維(ポリ塩化ビニルを直接購入する)、ポリプロピレン繊維(ポリプロピレンを直接購入する)の場合である(ただし、以上は日本の場合である)⁽¹⁵⁾。

つぎにパルプを原料とする場合には、これからまずレーヨン、アセテートのフィラメントないしステープルが製造され、それらからさらにフィラメントの場合には直接的に織物が、ステープルの場合には紡績糸→織物が製造されている⁽¹⁶⁾。

綿花、羊毛を原料とする場合はすでに周知のとおりであり、それから紡績糸→織物が製造されている。

ところで、第3表の繊維工業巨大企業八社のうちレーヨン工業企業から発展してきた五社の場合には、もっぱら合成繊維およびレーヨンの製造・加工のみを行っており、しかもそれらの加工は一部の例外はあるが紡績糸の製造までを行っているのが一般的である。これに対して、綿紡績業企業から発展してきた三社の場合には、伝統的な綿紡績糸→綿織物、毛紡績糸→毛織物の製造を基軸としながら、同時に合成繊維およびレーヨンの製造・加工を行っている。この場合、紡績糸→織物の製造の段階では綿(毛)・合成繊維、ないし綿(毛)・レーヨン・合成繊維の混紡→混織が大きな比重で行われるようになってきている。

以上で、個々の業種について説明したように、現段階の巨大企業における社会的労働過程がいずれも素材加工

の技術的系列における相関連する多数のプロセスを包括しており、巨大で複雑な内容をもつものとなっていること、したがってそれがコンピナトとよばれるべき内容をそなえていることは、第3表からそれ自体としては十分にあきらかである。しかし、わたくしたちは、以上のような確認に留まるならば、はじめにわたくしが本稿で実証すべき課題として提示した仮説をただ表面的に確認したに留まることになる。そこで、わたくしたちは、以上のような表面的な確認に留まらず、第3表に現われている事態をさらに分析し、仮説の内容の理解を現実にくくして深めていくことが必要である。

- (4) 拙稿「独占段階における独自の・資本制的生産様式の形成(一)」『立命館経済学』第一九巻第五号(一九七〇年二月)六七ページ折込み第1図および『会社年鑑』上場会社版・一九七二年版(一九七一年 日本経済新聞社)による。
- (5) 市川弘勝『日本鉄鋼業の再編成』(一九六九年、新評論)二二二ページ表七―二より推定。
- (6) 飯田重平・鈴木順也・笹井滋「造船業の実態」『組織科学』第三巻第三号(一九六九年九月)五〇ページ表一による。一九六八年三月三十一日現在を示すこの表では造船業大手九社となっているが、そのうちのもっとも小さなものであった舞鶴重工業は、一九七一年六月日立造船に合併された。したがって、現在では大手八社である。
- (7) 『会社年鑑』一九七二年版による。以下、個別企業の使用総資本、資本金の表示はこれによる。
- (8)(9) 奥村宏・星川順一・松井和夫『自動車工業』(一九六五年、東洋経済新報社)二一七―二二五ページの第四―一表―第三―四―七表を基礎とし、これを『会社年鑑』一九七二年版によって補足。
- (10) 化学経済研究所編『化学製品の実際知識』(一九六六年、東洋経済新報社)三九―四〇ページ。
- (11) 第4表参照。
- (12) 内田星美『合成繊維工業(新訂版)』(一九七〇年、東洋経済新報社)第四章、とくに二四―一―ページ表四―一〇。
- (13) 岩越忠恕『自動車工業論』(一九六八年、東大出版会)七四―七五ページ図三・一。
- (14) 平川芳彦編『石油化学の実際知識』(一九六八年、東洋経済新報社)二五―二六ページ、四〇―四一ページの図二・二および図二・三、五〇―五一ページの図二・一―一および図二・二、六〇―六一ページの図二・一八および図二・一九、六四―六五ページ。

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(坂本)

シの図二・二一および図二・二二、六七〜六八ページの図二・二七および図二・二八。

(15)(16) 内田星美『合成繊維工業』一九〇二一ページとくに図二一、三四〜三五ページ、および三一六〜三二〇ページ付図一。

四 地域別巨大生産単位における社会的労働過程のプロセス構造

——コンビナートとしての巨大生産単位——

これから第3表に現われた事態をさらに分析し、現段階の巨大企業における社会的労働過程が素材加工の技術的系列における相関連する多数のプロセスを包括しており、したがってそれがコンビナートとよばれるべき内容をそなえているという仮説の内容を現実によくして具体的にあきらかにしていくことにする。

さて、この場合に、わたくしたちがまず着目しなければならないことは、第3表で示したような巨大企業における社会的労働過程が現実には一つの場所に集中されておらず、いくつもの場所に分散しており、いくつもの地域別生産単位を形成していることである。もっとわかりやすくいえば、現実には巨大企業における社会的労働過程というものは、各地の工場(ただし、通常に使われている意味での工場)や事業所に分散して成立しているということである。そこで、ここでは、現実をさらにこのような地域別生産単位の段階にまで掘り下げて、ここでの社会的労働過程のプロセス構造の存在形態をみてることにする。これによって、前節であきらかにしたような巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造がより具体的に理解されることになるであろう。

そこで、ここでは、このような作業を進めるために、第3表で示した巨大企業の主要製品をさらに具体的にこのような地域別生産単位ごとに列挙してみることにする。この結果を、少し分量は多くなるが煩をいとわず掲載

第5表 巨大企業における地域別生産単位一覧

(1) 鉄鋼業(巨大企業)

地域別 生産単位名	主要製品名	按下資本 (100万円)	地域別 生産単位名	主要製品名	按下資本 (100万円)
新日本製鉄					
君津	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、銅管	247,535	千葉	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、銅管、溶接棒、銅索・銅品、銅管	97,151
名古屋	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板	206,085	知多	銅塊(電)、鉄銑・銅品、銅管	15,783
八幡	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、鋼管、鉄構製品、産業機械	197,665	西宮	熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板	15,395
堺	鉄銑、銅塊、熱延鋼材	91,248	西宮	銅塊(電)、冷延鋼板、銅管	11,491
広田	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板	80,691	兵庫	熱処理鋼品	673
宝塚	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延鋼板	53,483	西宮 (計5器)	熱処理鋼品	266
金沢	鉄銑、銅塊、熱延鋼材	22,827	住友金属工業		
光	銅塊(電)、熱延鋼材、鋼管、鍛鋼品	24,678	和歌山	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、銅管	137,635
東	鋼管	2,689	鹿島	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、銅管	113,995
川崎	二次製品	1,528	小倉	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、鋼管	33,988
			大阪	銅塊(電)、車輪・車両用品、鋁・鍛鋼品	16,404
			大崎	銅塊(電)、熱延鋼材、銅管、鍛鋼品	15,568
日本製鋼所					
福山	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板	314,165	神戸製鋼所		
山形	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延・メッキ鋼板、鋼管	106,132	加古川	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、合金鉄	89,055
京浜	合金鉄	2,218	神戶	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、鋼管	53,190
富山	合金鉄	1,572	尼崎	鉄銑、銅塊、熱延鋼材	12,180
新津	船舶、鉄構製品	23,689	高砂	合金鉄	304
津	船舶、産業機械	9,958	高砂	溶接棒	2,380
見沼	船舶、鉄構製品	3,031	高砂	溶接棒	1,624
清	船舶、産業機械	783	高砂	溶接棒	768
横濱	肥料		高砂	溶接棒	499
川崎	製鉄		高砂	鋼塊(電)、鋁・鍛鋼品、産業機械	13,703
水島	鉄銑、銅塊、熱延鋼材、冷延鋼板、鋁・鍛鋼品	282,024			

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(抜本)

岩屋	鑄鉄・鋼品, 産業機械 鑄鉄品, 産業機械, 銅合金鋳造品 産業機械	2, 236 1, 538 6, 804 1, 735 5, 949 2, 411 2, 258 1, 366 876	市川		メッキ鋼板		3, 834
			大同	製鋼	製鋼	鋼品	
吳保	鋼地, 熱延鋼材, 冷延鋼板	27, 558	知多	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品	6, 818	
大石	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	6, 804	川崎	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 二次製品	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 二次製品	2, 804	
長府	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	1, 735	多岐	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品	1, 952	
岡野	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	5, 949	川地	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品	1, 451	
真野	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	2, 411	井地	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品	267	
秦野	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	2, 258	平井	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品	955	
門司	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	1, 366	木曾	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品	805	
古屋	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	876	福島	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品		
日新製鋼			王子	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品		
吳南			高麗	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品	鋼地(電), 熱延鋼材, 二次製品		
周堺	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	64, 396	日本製鋼所				
堺	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	26, 558	室蘭	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 特殊鋼板, 兵器, 産業機械	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 産業機械, 兵器	19, 362	
崎	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	17, 308	島	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 産業機械, 兵器	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 産業機械, 兵器	4, 807	
尼崎	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	3, 761	東京	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 産業機械, 兵器	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 産業機械, 兵器	1, 541	
大阪	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	3, 351	浜	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 産業機械, 兵器	鋼地(電), 熱延鋼材, 鍛鋼品, 産業機械, 兵器	1, 289	
大	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	1, 163					
神崎	鋼地(電), 熱延鋼材, 冷延鋼板	1, 163					

(注) ① 分塊圧延によって製造される「鋼片」は省略してある。
 ② 「鋼塊」というのは製鋼プロセスの存在を意味しており、具体的には溶鋼の場合もある。
 ③ 普通鋼と特殊鋼の区別はしていない。
 ④ 「鋼塊(電)」は電気炉製鋼を意味している。
 ⑤ 鋳鉄を製造するために必要な「コーラス」の製造は省略してある。
 ⑥ 「熱延」とは熱間圧延, 「冷延」とは冷間圧延のことである。

(2) 輸送用機械工業巨大企業

地域別生産单位名称	主要製品名	投下資本(100万円)	地域別生産单位名称	主要製品名	投下資本(100万円)
三菱重工業	船舶, 船用機械, 鉄構製品	24, 397	広島	船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品	14, 177
長崎	船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品	20, 074	島田	船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品	12, 800
神戸	船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品	20, 074	因	船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品	2, 477

東京	船川機械、産業機械	13,561	町岡	乗用車、乗用車用主要部分品	30,827
三原	機関車・車両、産業機械	12,853	元岡	乗用車、乗用車用主要部分品	28,649
名古屋(機部)	船川機械、産業機械	12,025	高堤	乗用車用主要部分品	54,034
名古屋(航空機)	航空機、医務用機械・器具	11,235	上郷	乗用車用主要部分品	53,043
広島(精機)	産業機械、工作機械	9,108	三好	乗用車用主要部分品	14,324
京都(精機)	工作機械、工具、エンジンバルブ	2,031	東洋工業	乗用車、トラック、乗用車・トラック用主要部分品、さく岩機、工作機械、工具	52,553
1,606			川崎重工業		
日産自動車			神戶	船舶、船川機械、産業機械	12,546
栃尾	乗用車、乗用車用主要部分品	28,895	坂出	船舶	11,520
村山	乗用車、トラック、乗用車・トラック用主要部分品	26,205	明岐	工作機械、産業機械、自動二輪車	8,835
追横	乗用車、トラック、乗用車・トラック用主要部分品	22,581	石阜	航空機、バスボディ、コンテナ	6,191
横原	乗用車、乗用車用主要部分品	16,714	磨千代	産業機械	3,990
吉原	乗用車・トラック用主要部分品	29,854	加古川	車両、コンテナ、鉄構製品	3,392
狭窪	織維機械、宇山航空機械	18,481	兵庫	車両、高圧容器、鉄鋼品	3,061
		5,176	野田	鉄構製品	2,717
			西神戸	産業機械 (油圧機器)	2,357
石川島播磨重工業			播生	産業機械	1,889
横濱	船舶、船川機械、産業機械	19,511	川崎	鉄構製品	1,295
相生	船舶、船川機械	9,895	日立造船	船舶	1,066
東名	船舶、船川機械、産業機械、鉄構製品	8,824			962
名古屋	船舶、船川機械、産業機械、鉄構製品	7,338			
豊田	航空機	2,654			
	船舶	3,864			
トヨタ自動車工業			因島	船舶、船川機械、産業機械、鉄・鉄鋼品	15,332
豊田	トラック、バス、トラック・バス用主要部分品	42,264	神奈川	船舶、船川機械、産業機械、鉄構製品	5,349
			島	船舶、船川機械、産業機械、鉄構製品	3,374
			向島	船舶、船川機械、産業機械、鉄構製品	2,504

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(坂本)

桜島	船用機械, 産業機械, 鉄構製品	5,502	日野自動車工業		
築港	船用機械, 産業機械, 鋅・鍛鋼品	2,215	日野村	トラック, バス, トラック・バス用主要部分品 乗用車, 乗用車用主要部分品	16,852 9,435
三井造船	船舶, 産業機械, 鉄構製品	8,813	鈴木自動車工業		
千野	船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品	5,229	静岡西	乗用車, 自動車, 乗用車・自動車用主要部分品 (生産単位ごとの詳細不明)	11,381
藤永	船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品	2,011	静湖		6,723
鶴見	産業機械	767	静磐宮	4,949	
いすゞ自動車			大須賀	2,228	
川崎	トラック, バス, トラック・バス用主要部分品	16,799	富士重工業	974	
藤次	乗用車, 乗用車用主要部分品	15,998	群馬	乗用車, 乗用車用主要部分品	12,239
鶴見	乗用車・トラック・バス用主要部分品 (機械加工品)	2,232	馬鷹	乗用車用主要部分品 (エンジン)	4,754
末吉	乗用車・トラック・バス用主要部分品 (鋳造品)	925	三都宮	航空機, 車両	4,377
本田技研工業			大伊	汎用エンジン	1,154
鈴鹿	乗用車, 自動車, 乗用車・自動車用主要部分品	21,659	佐世保	バス用主要部分品 (バスボディ, バスクラウザー)	742
狭山	乗用車, 乗用車用主要部分品	14,358	佐世保重工業		7,685
浜松	自動車, 乗用車用主要部分品	3,655	} 船舶, 船用機械, 産業機械, 鉄構製品		
玉王	自動車, 自動車用主要部分品 (エンジン)	5,477		佐世保	12

(注) 自動車工業巨大企業の場合には、いすゞは『有価証券報告書総覧』に地域別生産単位の主要製品やそれらの間の分業関係をあまり明確に記載していないので、工場見学などで得た知識で補ったところがある。しかし、この場合には、かならずしも正確を期すことができていない。

(3) 化学工業巨大企業

地域別 生産単位名	主要製品名	投下資本 (100万円)	地域別 生産単位名	主要製品名	投下資本 (100万円)
三菱化成工業			四日市	カーバイド, カーバイド誘導品	6,735
黒崎	コンクリート, 硫酸, 肥料, ターナル製品, 電解製品	39,114	直江津	アルミナ, アルミニウム地金・合金	37,788
			坂出	コークス	12,686

住友化学工業			宇部興産		
新居浜	宇部	14,667	宇部	37,407	アゾモエニア、アゾモエニア誘導品、硫酸、肥料、カプロラクタム、ナイロン樹脂、セメント、産業機械
大江	堺	7,311	堺	26,523	アゾモエニア、アゾモエニア樹脂、セメント、産業機械
春日	千代	7,538	千代	11,588	ポリエチレン、ポリプロピレン、カプロラクタム、肥料
西島	田	812	田	5,920	ポリエチレン、ポリブタジエン
岡山	伊佐	866	伊佐	2,809	セメント
大分	三井東圧化学				
茨木	大	6,321	大	31,060	アゾモエニア、肥料、ポリエチレン樹脂、アクリル樹脂、メタノール、ホルマリン、エリチン樹脂、接着剤、アクリロニトリル、IPA、苛化ソーダ、無水フタル酸
富山	大牟田	29,118	大牟田	14,300	アゾモエニア、硫酸、肥料、メタノール、接着剤、電解製品、TDI、メタジ塩化物、農業・医薬品、染料
名古屋	名古屋	14,402	名古屋	11,617	塩化ビニル、樹脂加工品、アゾビスオキサイド、石炭酸、ビスフェノールA、メタジ塩化物
	昭和電工	3,838	千代田	6,055	ポリプロピレン
川崎	アゾモエニア、硫酸、肥料、電解製品、アゾビスオキサイド、エビクロルヒドリン	14,679	千代田	5,707	アゾモエニア、接着剤
鳥居	アクリロニトリル、キシレンジジメチル、苛化ソーダ	6,367	北海道	4,012	硫酸、肥料、ホルマリン、接着剤、石膏ボード
富山	カーバイド、合金鉄	4,976	鳥居	3,161	ホルマリン、接着剤、エタノール、アミン、隣酸、肥料、トリポリ磷酸ソーダ、石膏ボード
稲佐	煉炭品、合金鉄	4,416	大船	2,087	スチロール系樹脂、ユリチン樹脂、アクリル樹脂、ホルマリン、接着剤
横手	合金鉄	2,634	尼崎	289	染料、ニルフェノール
大町	アルミナ、電解製品	14,091	三		油化
多摩	アルミニウム地金・合金、人造黒鉛電極	18,851	四日市		エチレン誘導品、エチレン誘導品、キノ樹脂、アゾビス誘導品、BB留分、BTX、エボキ樹脂
千原	アルミニウム地金	34,890		40,337	
長原	塩酸、カリソーダ	1,205			

鹿島	エチレン、プロピレン、エチレン誘導品、プロピレン誘導品、BB留分、BTX	28,158	富士宮 小田原 松竹	特殊紙(高級印刷紙、感圧紙) 写真用薬品、磁気記録材料 ゼロックス感光材・現像剤	6,697 5,175 2,470
武田薬品工業	医薬品、工業薬品、化粧品 医薬品、工業薬品、農薬用薬品、化学製品 食品(化学調味料) 医薬品 工業用薬品、化学製品 工業用薬品、化学製品	8,568 8,496 3,871 3,834 1,726 229	大日本イソキ化学工業	合成樹脂、工業用薬品 印刷用イソキ、顔料 印刷用イソキ、顔料、合成樹脂成形品 印刷用イソキ、顔料、ヤックペーパー 合成樹脂 顔料、工業用薬品 合成樹脂、工業用薬品 印刷用イソキ 合成樹脂 印刷用イソキ	12,132 5,503 2,248 2,088 1,618 1,360 1,246 434 300 230 182
三井石油化学工業	プロピレン、エチレン誘導品、プロピレン誘導品、BB留分、テレフタル酸、テレフタル酸ジメチル エチレン、プロピレン、エチレン誘導品、プロピレン誘導品、BB留分、BTX	18,102 29,655	千代田 東京 吹田 大阪 丸山 徳美 名古屋 北海道 北見		
岩国大竹	富士写真フイルム	18,873			
千代田	フイルム、印刷紙				

(4) 繊維工業巨大企業

地域別生産单位名称	主要製品名	投下資本(100万円)	地域別生産单位名称	主要製品名	投下資本(100万円)
東 京	ナイロン短織・チップ、ABS樹脂	29,721	愛知	ナイロン長織	7,835
名古屋	ポリエステル長・短織	27,213	岡崎	ポリエステル・アクリル紡織糸、ポリエステル	6,703
三 島	ナイロン長・短織、ポリエステルナイロン	16,757	津 崎	ナイロン・ポリエステル織物	2,095
滋 賀	ポリエステル・アクリル・レーヨン短織	14,221	川 崎	シクロヘキサン、パラキシレン、オルソキシレン	518
愛 媛	ポリエステル・アクリル・レーヨン紡織糸				10,332

千葉	ABS樹脂	3,899	岩	レーヨン短織、ポリエステル長・短織・レジン	7,711
浦	ポリエステルノンアールム	2,172	賀	レーヨン長織、ポリエステル長織、ポリプロピ	6,524
岐	ポリプロピレンノンアールム	1,401	川	ロン短織、スパッタックス・ノン長織、ナイ	
旭化成工業			賀	ロン・レーヨンタイヤコード	
			敷	ナイロン長織	7,680
			(ナイロン)		
延岡	ナイロン・ポリエステル・アクリル・レーヨン 長織、アロンモニア、硫酸、硝酸、肥料、電解液 品、化学調味料、火薬、雷管	32,045	鹿	綿・合繊新織糸・織物、染色加工品、合繊コア	1,476
富士	アクリル長織、硝酸、肥料、建材	11,165	木	毛・合繊新織糸・織物	1,251
守	スパッタックス長織	479	松	綿・化繊新織糸	1,189
川	アクリロニトリル、ポリブタジエン(合成ゴム)	6,548	田	綿・合繊新織糸	1,185
水	アクリロニトリル、ポリエチレン	5,697	伍	綿・化・合繊新織糸・織物	1,075
あ	BAクラッド鋼板	446	善	綿・合繊新織糸・織物	1,042
い	火柴、消火線	423	川	綿・合繊新織糸・織物	1,029
の	和・洋紙	150	皇	毛・合繊新織糸	999
坂	建材	2,679	兵	毛・合繊新織糸、合繊加工糸、ニット製品	848
和	建材	1,499	穂	毛・合繊新織糸・織物	821
穂	建材	1,156	羽	綿・合繊新織糸・織物	818
松	建材	804	町	綿・合繊新織糸・織物	794
白	建材		路	綿・合繊新織糸	737
帝人			相	毛・合繊新織糸	725
松	ポリエステル長・短織、アセチート長織	20,674	大	綿・合繊新織糸	718
山	ナイロン・レーヨン長織	9,479	姫	毛・合繊新織糸	667
原	ポリエステル長織	9,236	科	化・合繊新織糸	684
三	ポリエステル短織	8,022	崎	綿・合繊新織糸、合繊コアヤーン	463
愛	ポリエステル短織	2,716	石	綿・化・合繊新織糸、合繊加工糸	407
徳	ポリ塩化ビニル長・短織、レーヨン長織、ナイ		波	綿新織糸	384
山	ロンタイヤコード		祝	綿新織糸	360
国	合繊新織糸	1,157	岡	綿・化繊新織糸	
古			治		
屋					
東洋紡績					

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(坂本)

		鑑 測 新 績	
小松島	綿・合織紡績糸・織物	3411	
津桑島	毛紡績糸, 毛・合織織物	168	
山名	毛・合織織物	80	
山口	ポリエステル	1,380	
大守	染色加工品	980	
大	染色加工品	575	
ユ ニ チ カ			
宇治	レーヨン長織, ナイロン長・短織	16,976	
岡崎	レーヨノ長・短織	3,455	
坂	ポリエステル長・短織	3,370	
京	ナイロン長織	2,686	
豊	綿紡績糸・織物	2,043	
大高	毛・合織紡績糸, 加工糸	1,504	
高	綿・合織紡績糸・織物	1,441	
園	綿・合織紡績糸・織物	1,392	
宮	毛紡績糸・織物, 合織紡績糸	1,358	
宮	綿・合織紡績糸・織物	1,115	
貝	綿・合織紡績糸・織物	999	
垂	化・合織紡績糸・織物	970	
犬	毛・合織紡績糸	816	
名	綿・合織紡績糸	600	
常	綿・合織紡績糸・織物	571	
古	合織紡績糸・織物, 絹織物, タンテッド	218	
岐	製糸品	162	
足	毛織物・編物	141	
米	絹糸	219	
江	絹織糸	819	
桐	晒加工品, 染色加工品, 不織布, メリヤス		
山			
防府	レーヨノ短織, ナイロン長織, ポリエステル長・短織	15,642	
川	毛・化・合織織物加工品, 加工糸, 合成樹脂製	2,201	
鹿	綿・化・合織紡績糸	1,600	
松	綿・化・合織紡績糸, 絹織物	1,502	
木	毛・合織紡績糸	1,128	
都	綿・化・合織紡績糸, カーペット	1,113	
道	綿・化・合織紡績糸	1,089	
岡	毛・合織紡績糸, 毛織物	1,003	
津	絹織物加工品, レース	929	
長	毛紡績糸・織物	893	
大	毛紡績糸・織物	858	
西	綿・化・合織紡績糸, 絹織物	856	
四	毛紡績糸	718	
日	絹糸, 合織紡績糸	602	
子	絹糸, 合織紡績糸	593	
砂	綿紡績糸	581	
町	絹糸, 合織紡績糸	574	
坂	綿・化・合織紡績糸	567	
南	合織加工糸	535	
野	綿紡績糸	529	
根	毛紡績糸	325	
岡	毛・化・合織紡績糸	243	
住	毛紡績糸・織物	1,492	
原	化粧品	703	
小	合成樹脂製品		
口	チェーイングラム, キヤンデラ, ティスクリーム	1,096	
高			

京都府	アイスクリーム	522	山	ポパール、ビニロン長・短織、ビニロン新績糸、合成皮革	12,201
都府	チューインガム	245	鳥	レーヨン長織、ポリエステル長・短織	7,608
甲府	アイスクリーム	217	西	レーヨン長・短織、ビニロンナイロン	3,410
			中	レーヨン長織、合成皮革	3,123
			針	ポパール	3,618
			山	ポパール	1,238
			大阪尾崎	ビニロン新績糸	927
	三菱レナイオン				
大	レーヨン短織、アクリル長・短織、メタアクリル樹脂	22,438			
豊	ポリエステル短織、ポリプロピレン長・短織	5,908			
橋	ポリエステル短織、ポリエステル短織	3,691			
尾	化・合織新績糸	2,025			
幸					

(注) ①「長織」とは長繊維＝ナイロン、短織」とは短繊維＝ナイロンのことである。

② たとえば「綿・合織新績糸」という場合には、綿新績糸及び綿と合織の新績糸という意味が含まれている。

(資料) 『公社年鑑』上場会社版・1972年版に記載されている「設備状況」および各工業の『有価証券報告書総覧』1971年3～6月決算報告版の「工業の内容」と「設備の状況」より作成。ただし、これらの資料では別々の生産単位とされているが、実際には同一の場所に存在することを確認される場合には、一つの生産単位として統合したのもいづつかある（たとえば、宇部銅線や国成工業の場合）。また、生産単位の名称は原則として企業内の正式名称をとっているが、名称に地域名をつけていない場合（たとえば本社工場というような場合）には、便宜上その生産単位の立地県の地域名をつけて表わしたものである。

すれば、第5表のようになっていく。なお、ここでは、このような表を作成するための資料として、先に利用した『会社年鑑』上場会社版・一九七二年版に加えて、さらに各企業別の『有価証券報告書総覧』一九七一年三～六月の決算報告版を利用している（ただし、前者に掲載されている財務決算報告は後者の報告にもとづいている）。

さて、まずはじめに第5表における各巨大企業の地域別生産単位に対する投下資本額に着目しながら、その規模をみてみると、巨大なものは一、〇〇〇億円以上のものから小さなものは一〇億円未満のものまで、種々の規模の地域別生産単位が存立していることがわかる。しかも、個々の巨大企業の中でそれぞれこのような種々の規模の地域別生産単位が共存しているのである。そこで、ここでは、はじめにこのような種々の規模の地域別生

第6表 投下資本による地域別生産単位規模構成

企業規模 (1億円)	企業数	投下資本による地域別生産単位規模 (1億円)						合計
		1000以上	500~999	100~499	50~99	10~49	10未満	
(1) 鉄鋼業								
1000以上	8	8	7	15	4	23	10	67
500~999	4			3	1	9	5	18
100~499	19			2	8	24	26	60
10~99	3					3	1	4
合計	34	8	7	20	13	59	42	149
(2) 輸送用機械工業								
1000以上	14		3	29	15	24	6	77
500~999	7			3	5	14	8	30
100~499	15				3	27	13	43
10~99	4					2	11	13
合計	40		3	32	23	67	38	163
(3) 化学工業								
1000以上	10			22	13	20	8	63
500~999	19			12	9	32	33	86
100~499	55			2	11	89	124	226
10~99	10					2	37	39
合計	94			36	33	143	202	414
(4) 繊維工業								
1000以上	8			12	12	42	54	120
500~999	3					14	19	33
100~499	19					26	79	105
10~99	6					3	13	16
合計	36			12	12	85	165	274

(資料) 『会社年鑑』上場会社版・1972年版に所収された当該業種の東京証券取引所第一部上場企業の「設備状況」より作成。ただし、地域別生産単位名の記載のない企業は除かれている。

産単位の中から巨
大企業を特徴づけ
るような巨大生産
単位はどのような
規模のものである
かを検出してみる
ことにする。この
ために、前掲の
『会社年鑑』上場
会社版・一九七二
年版を利用して、
いま問題としてい
る四つの業種にお
ける東京証券取引
所第一部上場企業
全体の地域別生産
単位規模構成を企

業規模別に作成してみると、第6表のようになってい

この第6表をみてみると、つぎのようなことがわかる。――

(1) 鉄鋼業の場合には、まず他の業種の場合にくらべてかなり較差のある大規模な生産単位が成立していることが注目される(以下、生産単位という場合はもっぱら地域別生産単位のことである)。最高水準のところでは対比してみると、他の業種の場合の八〜一〇倍の規模の生産単位が成立している。このような鉄鋼業の場合に、使用総資本一、〇〇〇億円以上の巨大企業を特徴づける巨大生産単位を考えると、それは投下資本五〇〇億円以上の生産単位であるといつていいであろう。この業種では、生産単位総数一四九のうちこのような生産単位は一五であるが、この一五の生産単位はすべて巨大企業に属しているからであり、他方、投下資本五〇〇億円未満の一〇〇億円以上の生産単位になると、二〇のうちの四分の一が使用総資本一、〇〇〇億円未満の企業によって占められるようになってきているからである。

(2) 輸送用機械工業の場合には、巨大企業を特徴づける巨大生産単位は、鉄鋼業の場合よりも一段階下げて投下資本一〇〇億円以上の生産単位であるのが適当であろう。この業種では、生産単位総数一六三のうちこのような生産単位は三五であるが、この三五の生産単位のうち三二までが巨大企業に属しているからであり、他方、投下資本一〇〇億円未満一五〇億円以上の生産単位になると、二三のうちの約三分の一が使用総資本一、〇〇〇億円未満の企業によって占められるようになってきているからである。

(3) 化学工業の場合には、以上の二つの業種の場合のようにはっきりしたかたちでは巨大企業を特徴づける巨大生産単位を把握することはできないが、やはり輸送用機械工業の場合とおなじように投下資本一〇〇億円以上

の生産単位であるとするのが適当であると思われる。この業種では、生産単位総数四一四のうちこのような生産単位は三六であるが、この三六の生産単位のうち約三分の二にあたる二二が巨大企業に属しているからであり、他方、投下資本一〇〇億円未満、五〇億円以上の生産単位になると、三三のうちその約三分の二にあたる二〇が使用総資本一、〇〇〇億円未満の企業によって占められるようになってきているからである。

(4) 繊維工業の場合には、巨大企業を特徴づける巨大生産単位は、輸送用機械工業や化学工業の場合よりさらに一段階下げて投下資本五〇億円以上の生産単位であるとするのが適当であろう。この業種では、生産単位総数二七四のうちこのような生産単位は二四であるが、この二四の生産単位はすべて巨大企業に属しているからであり、他方、投下資本五〇億円未満、一〇億円以上の生産単位になると、八五のうちその約二分の一にあたる四三が使用総資本一、〇〇〇億円未満の企業によって占められるようになってきているからである。

以上の説明であきらかなように、現段階の巨大企業は、各業種によってそれぞれかなり規模の異なる生産単位を自らを特徴づける巨大生産単位としているわけである。この場合、このような差異がどこから生じてきているのかということ、それ自体としてあきらかにしなければならない重要な問題であろうが、ここではこの問題には立入らない。ここでは、以上のようにして一応投下資本を指標として把握された各業種の巨大企業の特徴的な巨大生産単位について、さらにその内容を具体的にあらわにしておくことにする。具体的にいえば、さらにそれらが包括している社会的労働過程のプロセス構造についてあきらかにしておくことにする。

(1) 鉄鋼業巨大企業の場合

まず、第5表から鉄鋼業巨大企業を特徴づける投下資本五〇〇億円以上の巨大生産単位を抽出・列举してみる

第7表 鉄鋼業巨大企業の
巨大生産単位

巨大生産単位名			投下資本 (100万円)
新日本製鉄			
1	君名	津屋	247,535
2	古	幡	206,085
3	八	堀	197,665
4	塚		91,248
5	広室	畑蘭	80,691
6			53,483
日本鋼管			
7	福京	山浜	314,165
8			106,132
川崎製鉄			
9	水千	島葉	282,024
10			97,151
住友金属工業			
11	和歌山		137,635
12	鹿島		113,995
神戸製鋼所			
13	加古川		89,055
14	神戶		53,190
日新製鋼			
15	呉		64,396

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(坂本)

と、第7表のとおりである。ここで、この第7表をみながらまずはじめに確認しておかねばならないことは、鉄鋼業巨大企業八社のうちの銑鋼一貫企業六社はどの企業も少くとも一単位以上はこのような巨大生産単位を確保していることである。したがって、このような巨大生産単位が鉄鋼業巨大企業を特徴づける生産単位であるということは、第6表のように鉄鋼業全体としていえると同時に、個々の巨大企業についてもいえるわけである。

さて、これら一五の巨大生産単位が具体的にどのような内容をもっているか、すなわちそれらが包括する社会的労働過程のプロセス構造がどのような特徴をもっているかということであるが、第5表をみればわかるように、これら一五の巨大生産単位はすべて少くとも銑鉄→鋼塊→圧延鋼材(多くの場合は、熱間圧延鋼材→冷間圧延鋼材→メッキ鋼材)の生産を一貫して行っている、いわゆる銑鋼一貫製鉄所となっている(もちろん、製鉄所によ

っては、さらに圧延鋼材の加工を一貫して行っているところもある)。すなわち、鉄鋼業巨大企業を特徴づける巨大生産単位の社会的労働過程は、素材加工の技術的系列における単一のプロセスを包括するような単純なものではなく、

その関連する多数のプロセスを包括する巨大で複雑な内容をもつものとなっているということである。前節では、鉄鋼業巨大企業の社会的労働過程が全体として素材加工の技術的系列における関連する多数のプロセスを包括するものとなっていることをあきらかにしたが、以上であきらかなように、鉄鋼業巨大企業の社会的労働過程が包括するこのような関連する多数のプロセスは、少くともその中核的なプロセスについては、実際には一つの場所に集中され、結合されており、一つの地域的な生産単位としてまとめられて存在しているのである(以上のような鉄鋼一貫製鉄所における社会的労働過程のプロセス構造の具体的な姿については、新日本製鉄八幡製鉄所の場合を分析した拙稿「独占段階における独自の・資本制的生産様式の形成(一)」『立命館経済学』第一九巻五号を参照)。

ところで、このように素材加工の技術的系列における関連する多数のプロセスを一つの場所で包括する巨大生産単位は、すでに一つひとつのプロセスを包括して成立つ生産単位の呼称としての工場という呼称によっては表現され得ないものとなっており、それ自体がやはりコンビナートという呼称によって表現されるべきものとなっている(ただし、これは前出のコンビナート \parallel 企業次元でのコンビナートとの対比で、地域別コンビナート \parallel 生産単位次元でのコンビナートと呼ばれるべきものである)。コンビナートという言葉は、すでにのべたように、現在すでに一般的に、素材加工の技術的系列における関連するプロセスの結合関係を、したがってまたそれらの個々のプロセスを実現する生産単位としての工場の結合体を表現するものとして使用されているからである(ただし、この場合、現実のコンビナートがもつ生産関係の側面の特徴についてはさしあたり考慮の外にしている)。

さて、以上のようなコンビナートとしての鉄鋼一貫製鉄所は、現在の日本には合計二〇存在している⁽¹⁷⁾。そして、この二〇の鉄鋼一貫製鉄所のうちの一五がここでいう巨大生産単位である⁽¹⁸⁾。したがって、鉄鋼一貫製鉄所につ

ていえば、巨大生産単位が支配的なものであり、巨大生産単位に入っていないものは例外的である（なお、巨大生産単位に入っていない鉄鋼一貫製鉄所は、新日本製鉄の釜石、住友金属工業の小倉、神戸製鋼所の尼崎、大阪製鋼の西島、中山製鋼所の船町、以上の五製鉄所である。ただ、巨大生産単位に入っていないといっても、大阪製鋼の西島を除けば、どれも投下資本一〇〇億円以上ないしそれにごく近い生産単位である）。ところで、このような巨大生産単位としての一五の鉄鋼一貫製鉄所がどのような企業によって支配されているかということであるが、これらを支配しているのは、いうまでもなく鉄鋼業巨大企業としての鉄鋼一貫企業である。すなわち、これらの巨大生産単位としての一五の鉄鋼一貫製鉄所が、実はここで鉄鋼業巨大企業を特徴づける巨大生産単位としての一五の鉄鋼一貫製鉄所に他ならないからである。したがって、以上のようなコンビナートとしての鉄鋼一貫製鉄所は、鉄鋼業巨大企業を特徴づける独自の生産単位であるといえることができる。

ところで、以上のように、鉄鋼業巨大企業を特徴づける巨大生産単位はコンビナートと呼ばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているのであるが、ここで、これに対してより小規模な生産単位の方は一体どのような社会的労働過程のプロセス構造をもっているのかということをかんとんに対置しておく必要がある。これによって、巨大生産単位における社会的労働過程のプロセス構造の特徴についての、またそれをわたくしが強調することの意義そのものについての理解がより明確になるであろう。

そこで、ここでは、以上のような巨大生産単位に対するより小規模な生産単位として具体的に投下資本五〇億円未満一〇億円以上の段階の生産単位をとってその社会的労働過程のプロセス構造をみてみると（この場合、このような小規模な生産単位と巨大生産単位の間にはさらに中間的規模の生産単位が存立しているが、ここではおなじ巨大企業

の内部に並存する生産単位の中の大小の対照をあきらかにするために、これらの中間的規模の生産単位をとほしてより小規模な生産単位を対象とすることにする）、たとえば新日本製鉄の東京製造所や川崎製鋼所、日本鋼管の富山・新潟両電気製鉄所、神戸製鋼所の岩屋工場や呉工場、日新製鋼の尼崎工場や大阪工場にみられるように、ほとんどの場合素材加工の技術的系列における一つないしそれに付属するごく少数のプロセスを包括するにとどまっていることがわかる。とくに、その多くのものは、先に示した銑鋼一貫製鉄所で製造された基本的素材をさらに加工するプロセス、たとえば熱間圧延鋼材から冷間圧延・メッキ鋼材や鋼管、その他の二次製品、あるいは産業機械を製造するプロセス、また銑鉄から種々の鋳造品を製造するプロセスなどを包括しているのである。このような社会的労働過程のプロセス構造をもつ小規模な生産単位は、すでにのべたことからあきらかなように、まさに工場という呼称によって適切に表現され得るものである。

以上のことから、現段階の鉄鋼業巨大企業は、コンピナートと工場という発展段階を異にする生産単位を包括しており、これによって自らの社会的労働過程を実現していることがわかる。そしてその場合に、もちろんコンピナートをもって自らを特徴づける生産単位としていることはいうまでもない。

(2) 輸送用機械工業巨大企業の場合

この場合にも、まず第5表から輸送用機械工業巨大企業を特徴づける投下資本一〇〇億円以上の巨大生産単位を抽出・列挙してみると、第8表のとおりである。ここでも、この第8表からまずはじめに確認しておかねばならないことは、ここでの巨大企業一四社のうち三井造船と佐世保重工業の二社を除くすべての企業が少くとも一単位以上はこのような巨大生産単位を確保していることである。また、これらの二社の場合にも、投下資本

第8表 輸送用機械工業巨大企業の巨大生産単位

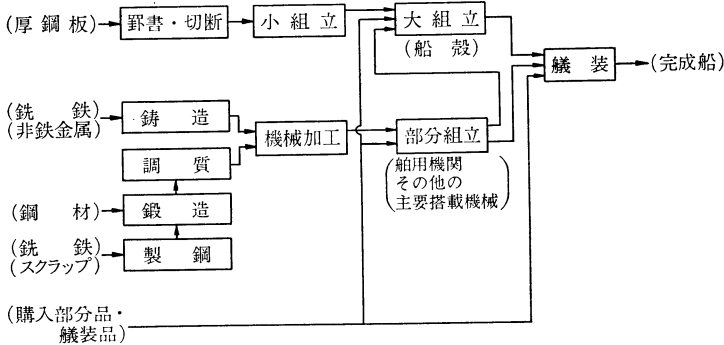
巨大生産単位名			投下資本 (100万円)	巨大生産単位名			投下資本 (100万円)
三菱重工業				21	三好		14,324
1	長崎	崎	24,397	東洋工業			
2	神戸	戸	20,074	22	広島(本社)		52,553
3	広島	島	14,177	川崎重工業			
4	横浜	浜	12,800	23	神戸	戸	12,546
5	東京	京	13,561	24	坂	出	11,520
6	三原	原	12,853	日立造船			
7	名古屋(機器)		12,025	25	堺		15,332
8	高砂	砂	11,235	いすゞ自動車			
日産自動車				26	川崎	崎	16,799
9	栃木	木	28,895	27	藤沢	沢	15,998
10	座間	山	26,205	本田技研工業			
11	村山		22,581	28	鈴鹿	鹿	21,659
12	追浜	浜	16,714	29	狭山	山	14,358
13	横浜	浜	29,854	日野自動車工業			
14	吉原	原	18,481	30	日野	野	16,852
石川島播磨重工業				鈴木自動車工業			
15	横浜	浜	19,511	31	静岡(本社)		11,381
トヨタ自動車工業				富士重工業			
16	豊田(本社)		42,264	32	群馬	馬	12,299
17	元町	町	30,827				
18	高岡	岡	28,649				
19	堤		54,034				
20	上郷	郷	53,043				

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(坂本)

一〇〇億円に近い生産単位を確保しているということである。したがって、ここでも、このような巨大生産単位が輸送用機械工業巨大企業を特徴づける生産単位であるということは、輸送用機械工業全体としていえると同時に、個々の巨大企業についてもいえるわけである。

さて、これら三二の巨大生産単位が包括する社会的労働過程のプロセス構造を具体的にみてみる。まず、このうち造船業巨大企業に属する巨大生産単位は一二

第1図 造船所の製造プロセス図



(資料) 川崎重工業神戸工場の工場案内パンフレットにある「造船工程略図」を参考として作成。

である。ところで、第5表をみればわかるように、これら一二の巨大生産単位のうちさらに八つは造船所である。したがって、造船業巨大企業に属する巨大生産単位の支配的なものは、具体的にいえば造船所であることができる。なお、一二のうちのこりの四つの巨大生産単位はすべて三菱重工業に属するものであるが、船用機械ないし産業機械を生産する機械製造所である。しかし、これは例外である。そこで、以下では、このような八つの造船所をもつばら問題とすることにする。

そこで、このような造船所が包括する社会的労働過程のプロセス構造についてみると、第1図にその概略を示してあるように、それは、まず大きく三つの系列のプロセスをもっていることがわかる。すなわち、一つはいうまでもなく船殻(船体)を組立てるプロセスであり、もう一つは船殻に搭載する船用機械とりわけ動力機関を製造するプロセスであり、最後は船殻に船用機械を搭載し、さらにそれに種々の艤装をほどこして船舶を完成するプロセスである。そして、さらに前二つのプロセスについていえば、それらが、一方は鋼板の野書・切断→小組立(部分組立)→大組立(全体組立)、

他方は鑄造品・鍛造品製造→機械加工→組立といういくつかの段階的なプロセスから成立しているのである（なお、多くの造船所では、以上のような船舶の製造の他に、同時に産業機械、鉄構製品の製造を行っている）。したがって、造船業巨大企業の場合にもそれを特徴づける巨大生産単位はコンビナートとよばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているのであり、前節で示したような造船業巨大企業の社会的労働過程が包括する関連する多数のプロセスは、やはり少くともその中核的なプロセスについては、一つの場所に集中されているのである。なお、ここで対象となっている八つの造船所のうち、川崎重工の坂出および日立造船の堺の両造船所（ただし、これらは両者とも最新の造船所である）の場合には、いまのべたようなプロセスをすべて包括してはいない。すなわち、ここでは船用機械の方は製造していない。この場合には、必要な船用機械は他の造船所ないし機械製造所で製造されているわけである。しかし、このように船殻製造と艤装だけを行っている場合においても、この巨大生産単位がやはりコンビナートとしての性格をもっていることは変わらない。

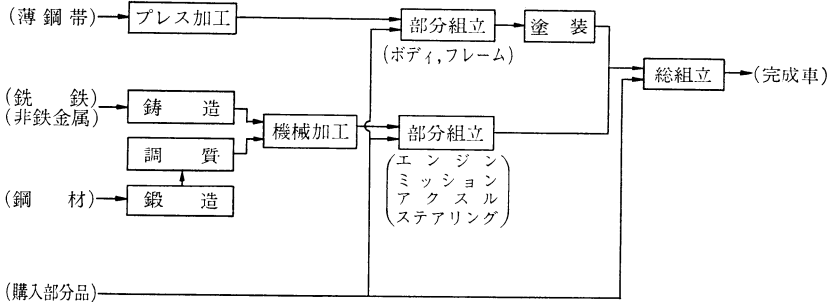
さて、以上では、巨大生産単位としての造船所を対象として、これがコンビナートであることをあきらかにしたが、造船所といわれるものは、先の銑鋼一貫製鉄所の場合とは異なって、ここでいう巨大生産単位よりもより小規模な生産単位としても多数存在しており、巨大生産単位に入らないものは例外的であるとはいえない状態である。すなわち、現在の日本では、五、〇〇〇総トン以上の建造能力をもつ主要造船所といわれるものだけでも、ここでの巨大企業六社の支配する造船所二〇を含めて約三〇存在しているが、このうちここでいう巨大生産単位に入るのは九造船所である。⁽²⁰⁾したがって、ここで対象となっているような巨大生産単位としての造船所は、多くのそのような造船所の中の巨大造船所であるというのが正確である。そして、このような巨大造船所がコン

ビナートであるということである。ところで、このような巨大生産単位としての巨大造船所は、現在の日本では、すでに第8表で示したようにこのうちの八つまでが造船業巨大企業六社の支配するところとなっている(のこりの一つは日本鋼管の津造船所である)。したがって、以上のようなコンビナートとしての巨大造船所は、やはり造船業巨大企業を特徴づける独自の生産単位であるということができる。

つぎに、自動車工業巨大生産単位は二〇である。ところで、第5表をみればわかるように、これら二〇の巨大生産単位のうち一五は完成車製造所であり、のこりの五つは自動車用主要部分品製造所である。したがって、自動車工業巨大企業に属する巨大生産単位の支配的なものは、これも当然のことと思われるかも知れないが、具体的にいえば完成車製造所であるということが出来る。そこで、以下では、このような一五の完成車製造所をもっぱら問題とすることにする。ただ、のこり五つの主要部分品製造所については、これらはすべて自動車工業巨大企業の中でもさらに圧倒的に巨大な日産自動車とトヨタ自動車工業に属するものである。このことは、機械工業の中でも小種多量生産体制のもっとも進んだ自動車工業の場合には、主要部分品の製造そのものが、さらに巨大生産単位を形成することになることを示しているのである。

そこで、自動車工業巨大企業を特徴づける巨大生産単位としての完成車製造所が包括する社会的労働過程のプロセス構造についてみると、第2図にその概略を示してあるように、それは、まず大きく三つの系列のプロセスをもっている。この点は、個々の製品の規模の相異はあるが、おなじ組立製品を製造している先の造船所の場合と著しく類似している。すなわち、一つはボディおよびフレームを組立てるプロセスであり、もう一つはエンジン、ミッション、アクスル、ステアリングなどの搭載主要部分品を製造するプロセスであり、最後はボディ、

第2図 自動車製造所の製造プロセス図

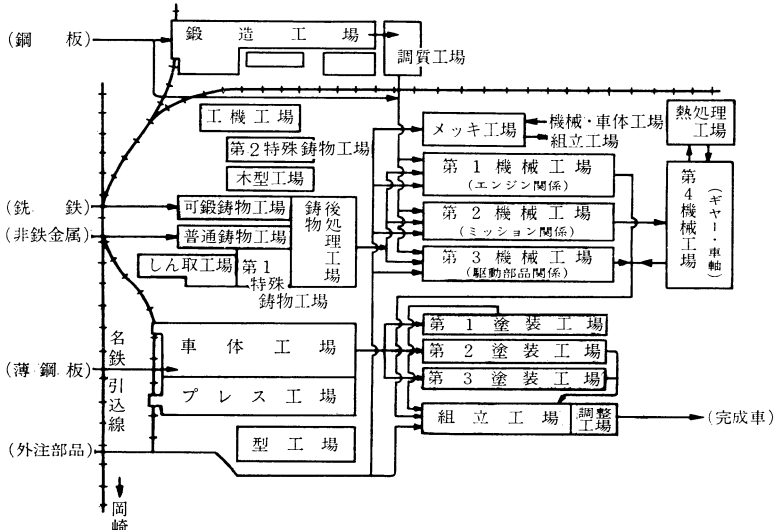


(資料) 堀江英一「巨大企業の生産構造(1)」『経済論叢』第106巻第6号(1970年12月)11ページの図「自動車工業の生産工程」および自動車工業巨大企業各社の『有価証券報告書総覧』に掲載されている「製造工程図」より作成。

現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造(坂本)

八七(七〇九)

第3図 トヨタ自動車工業本社工場のレイアウト略図(1959~60年ごろのもの)



(資料) 日本文科学会『技術革新の社会的影響』(1963年, 東大出版会) 36ページ図7を借用。ただし, 一部修正したところがある。

フレームおよび搭載主要部分品を組立て、さらにそれに種々の艤装をほどこして自動車を作成するプロセスである。そして、さらに前二つのプロセスについていえば、それらが、一方は鋼材とくに薄鋼帯のプレス成形→組立→塗装、他方は鋳造品・鍛造品製造→機械加工→組立といういくつかの段階的なプロセスから成立っているのである。したがって、自動車工業巨大企業の場合にもそれを特徴づける巨大生産単位はコンビナートとよばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているものであり、前節で示したような自動車工業巨大企業の社会的労働過程が包括する相関連する多数のプロセスは、やはりその中核的なプロセスについては、一つの場所に集中されているのである。ここで、このようなコンビナートとしての完成車製造所の一つの例として、トヨタ自動車工業本社（豊田）工場のレイアウトの概略を示してみると第3図のとおりである（ただし、この第3図は一九五九～六〇年ごろの段階のトヨタ自動車工業本社工場のレイアウトであり、最新のものではない。自動車工業はこの時期以後著しく発展しており、最新の完成車製造所のレイアウトはかなりこれと異なっていると思われるが、手元に適切なものがなく、とりあえずこの段階のものを使わせてもらうことにした。本文で説明したコンビナートとしての内容を理解するには、さしあたりこれで十分であろう。なお、現在では、この工場はトラックおよびバスの製造に専門化しているが、この段階ではまだ乗用車も同時に製造していた）。

さて、以上のようなコンビナートとしての完成車製造所は、現在の日本には合計二二存在している²¹⁾。そして、二二の完成車製造所のうち日野自動車工業、ダイハツ工業、愛知機械工業のそれぞれ一製造所を除くすべての製造所がここでいう巨大生産単位である²²⁾。したがって、この完成車製造所の場合は、先の銑鋼一貫製鉄所の場合とおなじように巨大生産単位が支配的なものであり、巨大生産単位には入らないものは例外的である。ところで、

このような巨大生産単位としての一九の完成車製造所を支配している企業については、これはやはり自動車工業巨大企業である。すなわち、これらの一九の完成車製造所のうち一五までがここでの自動車工業巨大企業八社によって支配されているのであり、さらにここでは含まれていない巨大企業である三菱自動車工業の分を含めると、一八までが巨大企業によって支配されていることになるからである。したがって、以上のようなコンビナートとしての完成車製造所は、自動車工業巨大企業を特徴づける独自の生産単位であるということができ

る。

ところで、以上のように、輸送用機械工業の巨大企業を代表する造船業と自動車工業の巨大企業の場合にも、それらの特徴づける巨大生産単位はコンビナートと呼ばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているのであるが、ここでも、これに対してより小規模な生産単位の方の社会的労働過程のプロセス構造を対置しておくことにする。そこで、ここでも、巨大生産単位に対するより小規模な生産単位として具体的に投下資本五〇億円未満一〇億円以上の段階の生産単位をとってみると、まず造船業巨大企業の場合には、たとえば三菱重工の広島精機製作所や京都精機製作所、川崎重工の播磨工場以下(第4表で)の各工場にみられるように、また自動車工業巨大企業の場合には、たとえば自動車の鶴見製造所や末吉製造所にみられるように、多くの場合、素材加工の技術的系列における一つないしそれに付属するごく少数のプロセスを包括するにとどまっていることがわかる(一つの製造所にいくつもの種類の製品が製造されている場合でも、それらの間に素材加工の技術的系列における直接的な関連がない場合には、やはりおなじことがいえる)。この場合、造船業巨大企業の場合のこのような小規模な生産単位は、製品の多種類化の一環を担ってそれぞれ独立の製品を製造している場合が比較的多く、他方、自動車

工業巨大企業の場合のこのような小規模な生産単位は、最終製品である完成車の主要部分品の製造を担っている場合が多くなっている（ただし、自動車工業巨大企業の場合には、企業内で主要部分品の製造に専門化している生産単位は、先のべた日産自動車やトヨタ自動車工業の場合にもっとも特徴的に現われているように、それ自体としてかなり大規模な生産単位となっていることが多く、他方では生産単位が小規模なものである場合には、系列企業へ分離されていることが多い。したがって、このような小規模な生産単位は巨大企業内ではごく少くなっている）。しかし、いずれにしても、このような社会的労働過程のプロセス構造をもつ小規模な生産単位は、先に説明したコンビナートとは区別して、やはり工場という呼称によって適切に表現され得るものである。したがって、ここで説明した輸送用機械工業巨大企業の場合にも、その社会的労働過程はコンビナートと工場という発展段階を異にする生産単位によって実現されているのである。

(3) 化学工業巨大企業の場合

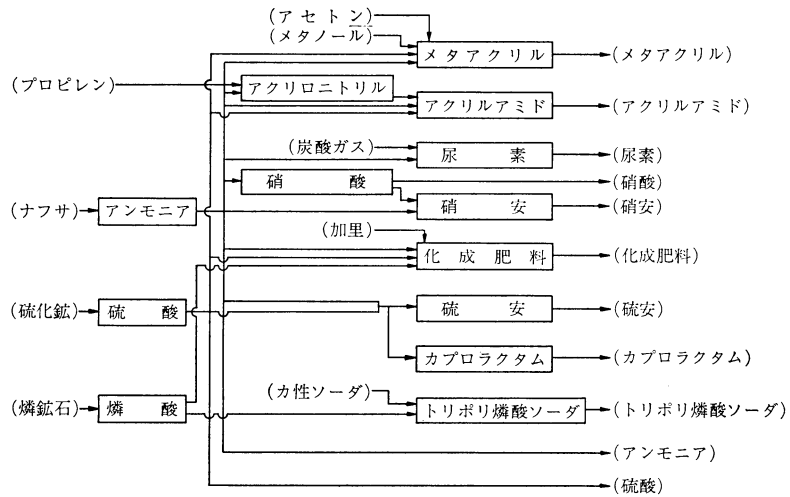
この場合にも、まず第5表から化学工業巨大企業を特徴づける投下資本一〇〇億円以上の巨大生産単位を抽出・列举してみると、第9表のとおりである。ここでも、この第9表からまずはじめに確認しておかねばならぬことは、ここでの巨大企業一〇社のうち武田薬品工業一社を除くすべての企業が少くとも一単位以上はこのような巨大生産単位を確保していることである。また、武田薬品工業の場合にも、投下資本一〇〇億円に近い生産単位を確保しているということである。したがって、ここでも、このような巨大生産単位が化学工業巨大企業を特徴づける生産単位であるということは、化学工業全体としていえると同時に、個々の巨大企業についてもいえるわけである。

第9表 化学工業巨大企業の
巨大生産単位

巨大生産単位名		投下資本 (100万円)
三菱化成工業		
1	黒崎	39,114
2	直江津	37,788
3	坂出	12,686
住友化学工業		
4	新居浜	14,667
5	菊本	29,118
6	富山	14,402
昭和電工		
7	川崎	14,679
8	横浜	14,091
9	大町	18,851
10	千葉	34,890
宇部興産		
11	宇部	37,407
12	界	26,523
13	千葉	11,588
三井東庄化学		
14	大阪	31,060
15	牟田	14,300
16	名古屋	11,617
三菱油化		
17	四日市	40,337
18	鹿島	28,158
三井石油化学工業		
19	岩国大竹	18,102
20	千葉	29,655
富士写真フィルム		
21	足柄	18,873
大日本インキ化学工業		
22	千葉	12,132

さて、これら二二の巨大生産単位が包括する社会的労働過程のプロセス構造を具体的にみてみる。このうち、まず先にのべた総合化学工業巨大企業に属する巨大生産単位は一六である。ところで、第5表をみればわかるように、これら一六の巨大生産単位のうち六つはアンモニアおよびそれから誘導される各種肥料、その他の工業用化学製品の製造を軸とする製造所（以下では単純化してアンモニア系製品製造所と呼ぶことにする。したがって、これからこのように呼ぶ製造所は実際には多かれ少なかれアンモニア系製品以外の製品を製造しており、これが過半に及んでいることもある）であり、さらに六つはアルミニウム精錬を軸とする製造所であり、さらにこのりの四つは合成樹脂・合成繊維原料を主として石油化学製品から製造する製造所およびその他の製造所である。総合化学工業巨大企業の場合には、このように種々の巨大生産単位を包括しており、ここで、これまでの業種の場合のようにかたんに巨大生産単位の支配的なものを抽出することはできない。そこで、ここでは、これまでこのような総合化学工

第4図 住友化学工業新居浜製造所の製造プロセス図



(資料) 住友化学工業の工場案内パンフレット『新居浜・大江・菊本製造所ごあんない』(1970年1月発行) 10~11ページにある「製造工程図」より作成。

業巨大企業の発展の基軸におかれてきた伝統的なアンモニア系製品製造所を一応巨大生産単位の支配的なものとして抽出し、これについて主として説明することにする。現段階においても、これがこれらの巨大企業における社会的労働過程の一つの基軸をなしていることはまちがいない。

そこで、このようなアンモニア系製品製造所が包括する社会的労働過程のプロセス構造についてみてみると、第4図で一例として示した住友化学工業新居浜製造所の実際のプロセス・フローシートでもわかるように、プロセスがかなり複雑に入り組んだものとなっている。しかし、これをごく単純化して言えば、全体の構造はまず基礎になる化学製品としてのアンモニアと硫酸が製造されるプロセスと、さらにそれらを基礎として種々のアンモニア系誘導品、ここで例えば硫酸、硝酸→硝安、尿素、化成肥料、アクリロニトリル→アクリルアミド、メタアクリ

ル、カプロラクタム、さらにはトリポリ燐酸ソーダなどが製造されるプロセスとから成立っているのである。したがって、総合化学工業巨大企業の場合にもそれを特徴づける巨大生産単位の基軸的なものの一つとしてのアンモニア系製品製造所は、やはりコンビナートとよばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているのである。前節で示したような総合化学工業巨大企業の社会的労働過程が包括する関連する多数のプロセスは、やはりその中核的なプロセスについては、一つの場所に集中されているのである。

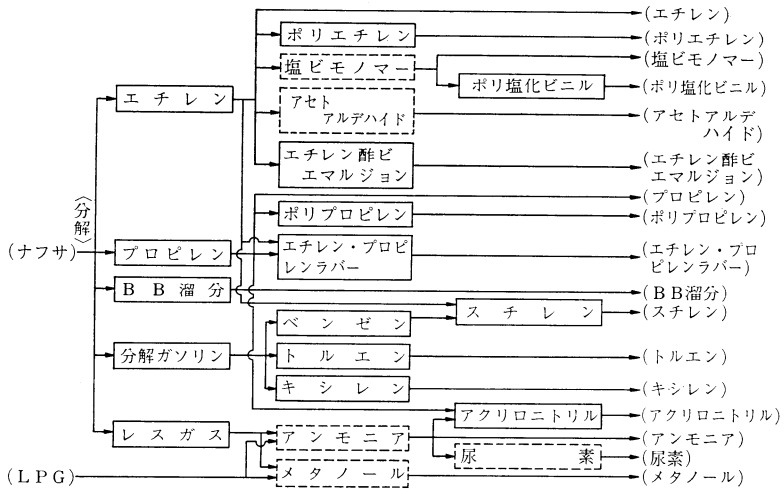
さて、以上では、巨大生産単位としてのアンモニア系製品製造所を対象として、これがコンビナートであることをあきらかにしたが、このアンモニア系製品製造所といわれるものは、先の造船所の場合とおなじようにここでいう巨大生産単位よりもより小規模な生産単位としてもかなり多数存在しており、巨大生産単位に入らないものは例外的であるとはいいい得ない状態である。すなわち、現在の日本では、アンモニアおよびアンモニア系製品を製造しているものは二二社二七製造所存在するが、このうちここでいう巨大生産単位に入るものは一二製造所である。⁽²⁴⁾したがって、ここで対象となっているような巨大生産単位としてのアンモニア系製品製造所は、多くのそのような製造所の中の巨大製造所であるというのが正確である。そして、このような巨大アンモニア系製品製造所がコンビナートであるということである。ところで、このような巨大生産単位としての一二の巨大アンモニア系製品製造所は、現在の日本では、すでに第9表で示したようにこのうちの六つが総合化学工業巨大企業五社によって支配されている。したがって、以上のようなコンビナートとしての巨大アンモニア系製品製造所は、やはり総合化学工業巨大企業を特徴づける独自の生産単位（ただし、その一つ）であるということが出来る。

つぎに、石油化学工業巨大企業の場合についてみると、これに属する巨大生産単位は四つである。ところ

で、第5表をみればわかるように、これら四つの巨大生産単位は、すべてすでにいわゆる石油化学コンビナートとよばれているものである（ただし、普通石油化学コンビナートといわれるものには、ナフサ分解センターをもつこれら四つのような巨大生産単位を中心にして、さらにそれに結合した誘導品を加工する他企業の生産単位も含まれている。しかし、ここでは、さしあたり分析対象を個々の巨大企業の範囲に限定しているので、石油化学コンビナートという場合にも、とりあえずナフサ分解センターをもつ単一の企業の範囲で問題とすることにする。しかし、このような単一の企業の枠の中では、現段階の石油化学コンビナートの全構造を把握できないことはいうまでもない。したがって、このような枠をはずして、さらに石油化学コンビナートの全構造をあきらかにしていく作業はあとにのこされることになる。すなわち、これらの四つの巨大生産単位も、すでにその一般的な呼称からもあきらかなように、コンビナートとよばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をそなえているわけである。これを実際のプロセス・フローシートで示してみると、第5図のようになる。なおこのプロセス・フローシートはここで対象としている巨大企業二社のうちのものではなく、住友化学工業の事実上の一製造所である住友千葉化学工業千葉製造所のものであるが、石油化学コンビナートのプロセス・フローシートはどこでも基本的にはおなじである。ここでは、のちに図示する実際のレイアウトと一致させるために、後者のものを選んでおいた。

さて、この第5図で示されているように、石油化学コンビナートにおける社会的労働過程のプロセス構造は、ごく単純化していえば、やはり大きく二つの段階的なプロセスから成立っている。すなわち、まずナフサの分解によって基礎となる化学製品としてのエチレン、プロピレン、ブタン・ブタジエン、芳香族製品などが製造されるプロセスと、さらにそれらを基礎として種々の誘導品、ここでいえばポリエチレン、塩化ビニル・モノマー

第5図 住友千葉化学工業千葉製造所の製造プロセス図



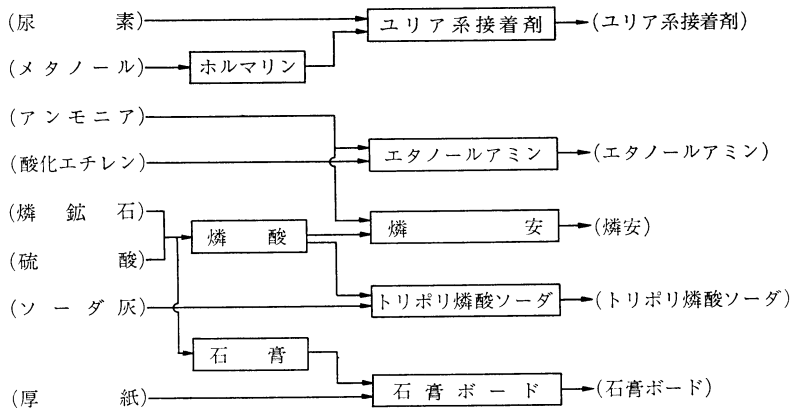
(資料) 住友千葉化学工業の工場案内パンフレット『住友千葉化学工業ごあんない』(1970年1月発行) 10~11ページにある「製造工程図」を借用。

(注) 点線のところは共同出資の別企業によって担われている。

↓ポリ塩化ビニル、スチレン、アセトアルデヒド、エチレン酢ビエマルジョン、ポリプロピレン、アクリロニトリル、エチレン・プロピレンラバーなどが製造されるプロセスとから成立しているのである。こうして、前節で示したような石油化学工業巨大企業の社会的労働過程が包括する相関連する多数のプロセスは、この場合にはほぼ全面的に一つの場所に集中されているのである。ここで、このような石油化学コンビナートの実際の姿を知るために、第5図でプロセス・フローシートを示した住友千葉化学工業千葉製造所の実際のレイアウトの概略を示してみると、第6図のとおりである。

さて、以上のような石油化学コンビナートは、現在の日本には合計一六存在している⁽²⁵⁾。そして、この一六の石油化学コンビナートは、すべてここでいう巨大生産単位である⁽²⁶⁾（ただし、注(26)で示すように、巨大生産単位であると推定されるということである）。

第7図 三井東圧化学彦島工業所の製造プロセス図



(資料) 三井東圧化学の『有価証券報告書総覧』に掲載されている「主要製品製造工程図」より作成。

ところで、このような巨大生産単位としての石油化学コンビナートを支配している企業については、まずここで対象とした三菱油化、三井石油化学工業の二社および住友化学工業はもちろん巨大企業であり、さらにその他の企業一社の場合にもその親企業をみてみれば化学工業ないし石油精製業の巨大企業である(前掲第4表を参照)。したがって、以上のような石油化学コンビナートは、石油化学工業巨大企業を特徴づける独自の生産単位であることができる。

ところで、以上のように、化学工業巨大企業を代表する総合化学工業と石油化学工業の巨大企業の場合にも、それらを特徴づける巨大生産単位はコンビナートと呼ばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているのであるが、ここでも、これに対してより小規模な生産単位の方の社会的労働過程のプロセス構造を対置しておくことにする。そこで、ここでも、巨大生産単位に対するより小規模な生産単位として具体的に投下資本五〇億円未満〜一〇億円以上の段階の生産単位をとってみると、まず総合化学工業巨大企業の場合には、

たとえば住友化学工業の茨木工場、昭和電工の富山工場、塩尻工場、秩父工場、三井東圧化学の北海道工業所、彦島工業所、大船工業所などにみられるように、多くの場合、素材加工の技術的系列における一つないしそれに付属するごく少数のプロセスを包括することとまっていることがわかる（この場合にも、一つの製造所にいくつもの種類の製品が製造されている場合が一般的であるが、それらに素材加工の技術的系列における直接的な関連のない場合が一般的である）。このような生産単位の一つの例として、いま三井東圧化学の彦島工業所のプロセス・フローシートを示してみると、第7図のとおりである。このような社会的労働過程のプロセス構造をもつ小規模な生産単位は、先に説明したコンビナートとは区別して、やはり工場という呼称によって適切に表現され得るものである。したがって、ここで説明した総合化学工業巨大企業の場合にも、その社会的労働過程はコンビナートと工場という発展段階を異にする生産単位によって実現されているのである。この場合、このような工場としての小規模な生産単位は、先に説明したコンビナートとしての巨大生産単位で製造された化学製品を利用して、さらに多種類の化学製品を製造する段階のプロセスを担っている場合が多い。他方、石油化学工業巨大企業の場合には、巨大生産単位の他にはこのような小規模な生産単位を包括していないのが一般的である。石油化学工業巨大企業の場合にも、石油化学コンビナートで製造された化学製品はさらに加工されることが必要であるが、現在の日本では、このような段階のプロセスは普通は他の企業の生産単位によって担われることになっているのである。

(4) 繊維工業巨大企業の場合

この場合にも、まず第5表から繊維工業巨大企業を特徴づける投下資本五〇億円以上の巨大生産単位を抽出・列挙してみると、第10表のとおりである。ここでも、この第10表からまずはじめに確認しておかねばならないこ

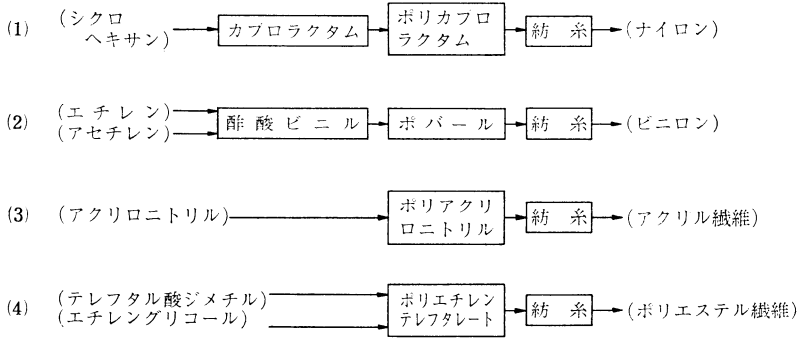
第10表 繊維工業巨大企業の
巨大生産単位

巨大生産単位名			投下資本 (100万円)
東 レ			
1	名 古 屋	29,721	
2	三 島	27,213	
3	滋 賀	16,757	
4	愛 媛	14,221	
5	愛 知	7,835	
6	岡 崎	6,703	
7	川 崎	10,332	
旭 化 成 工 業			
8	延 岡	32,045	
9	富 士	11,165	
10	川 崎	6,548	
11	水 島	5,697	
帝 人			
12	松 山	20,674	
13	三 原	9,479	
14	愛 媛	9,236	
15	徳 山	8,022	
東 洋 紡 績			
16	岩 国	7,711	
17	敷 賀	6,524	
18	敷賀(ナイロン)	7,680	
ユ ニ チ カ			
19	宇 治	16,976	
鐘 淵 紡 績			
20	防 府	15,642	
三 菱 レ イ ヨ ン			
21	大 竹	22,438	
22	豊 橋	5,908	
ク ラ レ			
23	岡 山	12,201	
24	玉 島	6,608	

とは、ここでの巨大企業八社がすべて少くとも一単位以上はこのような巨大生産単位を確保していることである。したがって、ここでも、このような巨大生産単位が繊維工業巨大企業を特徴づける生産単位であるということは、繊維工業全体としていえると同時に、個々の巨大企業についてもいえるわけである。

さて、これら二四の巨大生産単位が包括する社会的労働過程のプロセス構造を具体的にみてみる。まず、第5表からわかることは、これらの巨大生産単位は、三つを除けば、すべてが合成繊維ないしはレーヨン、アセテートを製造する製造所であるということである(以下では、これを通例の呼称にしたがって、合・化織工場と呼ぶことにする)。繊維工業巨大企業の場合には、もちろんこのような合・化織工場の他に紡績工場ないし紡績・織物工場を包括しているのであるが(とりわけ綿紡績業企業から発展した巨大企業の場合には、そうである)、これらの工場は一つも巨大生産単位に入っていないのである。このような後者の工場については、またのちにふれることにする。こ

第8図 合織工場における四大合成繊維の製造プロセス図



(資料) 繊維工業巨大企業各社の『有価証券報告書総覧』に掲載されている「主要製品製造工程図」より作成。

(注) (1)ナイロンの製造プロセス図は東レ名古屋事業場の場合であるが、現在の日本ではまだカプロラクタムを購入する方が一般的である。

ここでは、まず巨大生産単位としての前者の工場について説明することにす。

そこで、このような合・化織工場が包括する社会的労働過程のプロセス構造についてみると、第8図で示した現在の四大合成繊維の製造の場合におけるプロセス・フローシートの概略からもわかるように、それらは一般に大きく二つの段階のプロセスをもっていることがわかる。すなわち、第一段階は基礎的な化学製品モノマー（ここでいえば、カプロラクタム、酢酸ビニル、アクリロニトリル、テレフタル酸ないしテレフタル酸ジメチルとエチレングリコール）からポリマー（ここでいえば、ポリカプロラクタム、ポバール、ポリアクリロニトリル、ポリエチレンテレフタレート）を製造するプロセスであり、第二段階は製造されたポリマーから繊維を製造（紡糸）するプロセスである。したがって、繊維工業巨大企業の場合にもそれを特徴づける巨大生産単位としての合・化織工場は、やはり実は工場ではなくコンビナートとよばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているのである。ただし、すでに製造されているポリマーを使用し、これを溶解

して紡糸するだけの場合（現在、日本では、ポリ塩化ビニル繊維やポリプロピレン繊維の場合）には、このようなコンビナートとしての構造をもたないことはいうまでもない。また、先のナイロンの場合も、実際にはカプロラクタムからポリカプロラクタムの製造とそれの紡糸が一つの反応缶で連続的に行われるようになっており（カプロラクタムは反応缶の中で水を加え、加熱されればポリカプロラクタムに転化する）、実質的には二つのプロセスの結合といふかたちをとらないことになっている。⁽²⁷⁾しかし、このナイロンの場合には、他方では、カプロラクタムそのものをさらに基礎的な化学製品であるシクロヘキサンから製造するプロセスが同時に結合される場合が現われてきており（たとえば、東レの名古屋事業場の場合）、⁽²⁸⁾このような場合には、この合・化織工場ははっきりコンビナートとしての構造をもっているわけである。

さて、以上では、巨大生産単位としての合・化織工場を対象として、これがコンビナートであることをあきらかにしたが、この合・化織工場は、先の造船所やアンモニア系製品製造所の場合とおなじように、ここでいう巨大生産単位よりもより小規模な生産単位としてもかなり多数存在しており、巨大生産単位に入らないものは例外的であるとはいい得ない状態である。すなわち、現在の日本では、合・化織を製造している企業は約四〇社であり、合・化織工場は五〇を越えているが、⁽²⁹⁾このうちここでいう巨大生産単位に入るのはいせいでこの半数の二五ほどである。⁽³⁰⁾したがって、ここで対象となっているような巨大生産単位としての合・化織工場は、多くのそのような工場の中の巨大合・化織工場であるというのが正確である。そして、このような巨大合・化織工場がコンビナートであるということである。ところで、このような巨大生産単位としての巨大合・化織工場は、現在の日本では、すでに第10表で示したように二一までが繊維工業巨大企業八社によって支配されている。したがって、こ

のようなコンビナートとしての巨大合・化繊工場は、やはり繊維工業巨大企業を特徴づける独自の生産単位であるといふことができる。

さて、以上のように、繊維工業巨大企業の場合にも、それらを特徴づける巨大生産単位はコンビナートと呼ばれるべき社会的労働過程のプロセス構造をもっているのであるが、ここでも、これに対してより小規模な生産單位の方の社会的労働過程のプロセス構造を対置しておくことにする。そこで、ここでも、巨大生産單位に対するより小規模な生産單位として具体的に投下資本五〇億円未満（一〇億円以下もこの場合には含めて）の生産單位をとってみると、たとえば東洋紡績、ユニチカ、鐘淵紡績など綿紡績業企業から発展した巨大企業の場合に典型的にみられるように、このような小規模な生産單位は、多くの場合、紡績工場ないし紡績・織物工場である。この場合、まず紡績工場は、いうまでもなく素材加工の技術的系列における一つのプロセス（紡績糸製造という一つのプロセス）を包括するにとどまるものであり、文字通りの工場である。これに対して、紡績・織物工場は、たしかに紡績糸製造とそれを利用しての織物製造という二つのプロセスを包括するものであり、その限りでは形式的にはコンビナートとしての構造をもつものである。しかし、現実の繊維工業の中では、このような紡績糸製造と織物製造の場所的結合はきわめて偶然的なものであり、織物製造の圧倒的多数は紡績糸製造とは場所的にも、また企業的にも独立に行われているのが現実である。織物製造において、ここでの巨大企業が占める比重は、それらが合・化繊製造や紡績糸製造において占める比重よりもはるかに小さなものである。したがって、現実的・實質的には、紡績・織物工場というのは先の紡績工場に付属的に織物製造が結合されているにすぎないのであり、やはりこれも文字通りの工場というべきものである。こうして、いずれにしても、繊維工業巨大企業の内部にお

ける小規模な生産単位は、コンビナートと區別して、やはり工場と呼ばれるべきものである。したがって、ここで説明した繊維工業巨大企業の場合にも、その社会的労働過程はコンビナートと工場という発展段階を異にする生産単位によって実現されているのである。ただ、繊維工業巨大企業の場合には、これまでに説明した三つの業種の巨大企業の場合とくらべて、コンビナートとしての巨大生産単位と工場としての小規模な生産単位との間の差異は、規模的にも内容的にも小さなものとなっている。

以上、本節では、前節で説明した現段階の巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造をさらに地域別生産単位の段階にまで掘り下げて考察しなおし、巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造の存在形態を具体的にあららかにしようとしてきた。この結果あらかにされたことは、――

まず第一に（もつとも重要なことであるが）、ここでの巨大企業を特徴づけるような巨大生産単位（それは業種によって投下資本の規模が異なっているが）においては、その社会的労働過程は素材加工の技術的系列における単一つのプロセスを包括するような単純なものではなく、やはりその関連する多数のプロセス、しかも巨大企業における社会的労働過程全体の中での中核的なプロセスを包括する巨大で複雑な内容をもつものとなっているということである。したがって、このような、相関連する多数のプロセスを一つの場所で包括するような巨大生産単位は、やはりコンビナートと呼ばれるにふさわしいものであるということである。

さらに第二に、巨大企業においては以上のようなコンビナートとしての巨大生産単位がそれを特徴づける生産単位となつてると同時に、それだけではなくてより小規模な生産単位が包括されており、このようなより小規

模な生産単位は典型的には以上のようなコンビナートに対して、工場と呼ばれるにふさわしいものであるということである。したがって、巨大企業における社会的労働過程の全体は、実際にはコンビナートと工場という発展段階を異にする生産単位によって実現されているということ（もちろん前者が規定的役割を果たしている）である。

こうして、本節であきらかにされた結果によって、わたくしたちは、前節で一応確認できた現段階の巨大企業における社会的労働過程の内容規定、すなわちそれが素材加工の技術的系列における相関連する多数のプロセスを包括しており、したがってコンビナートとよばれるべき内容をもっているという規定をより一層具体的なかたちで確認することができる。すなわち、以上の結果によれば、現段階の巨大企業における社会的労働過程が相関連する多数のプロセスを包括しているということは、さらに具体的にいえば、それらを、少くともその中核的なものについては、単一の場所において集中しているというかたちで包括していることなのであり、したがって企業次元でのコンビナートというものは、同時に生産単位次元でのコンビナートの成立を前提としているものなのである。

（さて、以上では、わたくしは、巨大企業における社会的労働過程を、それを具体的に担っている地域別生産単位のそれらまで分解し、そのような地域別生産単位の段階でのプロセス構造の特徴をあきらかにした。しかし、以上ではこうして分割して抽出された典型的な生産単位の個々のものについては説明したが、このような種々の規模と内容をもつ個々の生産単位が、さらに全体としてどのように編成されて前節で説明したような巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造の全体像をつくり上げているのかは説明しなかった。すなわち、分解され、分析されたものをさらに総合する作業がのこされているわけである。わたくしは、当初の予定では、この作業を本稿次節五で果たすつもりであった。しかし、原稿〆切の時間的制約があり、果たさなかった。いずれ統稿のかたちで果たすことにする。）

- (17) 拙稿「独占段階における独自の・資本制的生産様式の形式(一)」六〇七ページ折込み第1図。
- (18) 『会社年鑑』一九七二年版によって確認。
- (19) 飯田重平他「造船業の組織実態」四九〇五〇ページ表一の大手一四社(現在では一三社)の個々の生産単位について、『有価証券報告書総覧』一九七一年三〇六月決算報告版(以下おなじ)を利用して確認。東京証券取引所第一部に上場されていない企業については、それぞれ造船所を一つ所有していると推定している。
- (20) 『会社年鑑』一九七二年版によって確認。ただし、東京証券取引所第一部に上場されていない企業の場合には確認され得ないが、この場合には企業規模からみて巨大生産単位としての造船所は所有していないと推定している。
- (21) 自動車工業企業一二社の個々の生産単位について、『有価証券報告書総覧』を利用して確認。ただし三菱自動車工業については、三菱重工業の一九七〇年三月決算報告版『有価証券報告書総覧』によって確認(三菱自動車工業が三菱重工業から分離したのは、一九七〇年六月である)。
- (22) 『会社年鑑』一九七二年版によって確認。ただし、三菱重工業の場合については一九七〇年三月の段階での数字から考えて、この企業の三つの製造所とも巨大生産単位であると推定している。
- (23) 化学経済研究所編『化学製品の実際知識』四〇ページ表二・六にあげられた二二社の個々の生産単位について、『有価証券報告書総覧』を利用して確認。ただし、東京証券取引所第一部に上場されていない企業については、それぞれ一つの製造所を所有していると推定している。
- (24) 『会社年鑑』一九七二年版によって確認。ただし、東京証券取引所第一部に上場されていない企業の場合については、企業規模からみて巨大生産単位としての製造所は所有していないと推定している。
- (25) 本稿第4表を参照。
- (26) 石油化学コンビナートについては、ここで対象となった巨大企業二社および住友化学工業の場合を除けば『会社年鑑』ではもちろん、公表されている資料でその投下資本を確認することはできない。また、現在の日本の石油化学コンビナートの場合には、上記の三社および住友千葉化学工業に属する六つのコンビナートを除けば、ナフサ分解の段階と誘導品製造の段階、さらにはそれぞれの誘導品製造の系列が実質的には同一系列の資本でありながら形式的には別々の企業によって担われるという複雑なかたちをとっており、投下資本を確認し得たとしても、ここで対象とした二社の場合のような巨大生産単位としての石油化学コンビナートの姿は浮かび上ってこない。したがって、ここで現在の日本における一六の石油化学コンビナートがすべ

て巨大生産単位であるといったのは、これらの石油化学コンビナートを企業間結合の側面から切離して、プロセス構造の側面だけからみた場合に、それらはどれをとってみても、ここで対象した二社の場合のそれと規模的にそれほど大きな格差は存在しないという判断にもとづくものである。

(27) 角替利策編『化学繊維の実際知識』(一九六七年、東洋経済新報社) 五一〜五二ページ、とくに図二・八。

(28) 内田星美『合成繊維工業』三四〜三五ページ。

(29) 角替利策『化学繊維の実際知識』二〇〜二二ページ表一・七および本文で示した繊維工業巨大企業の合・化織工場数より推定。

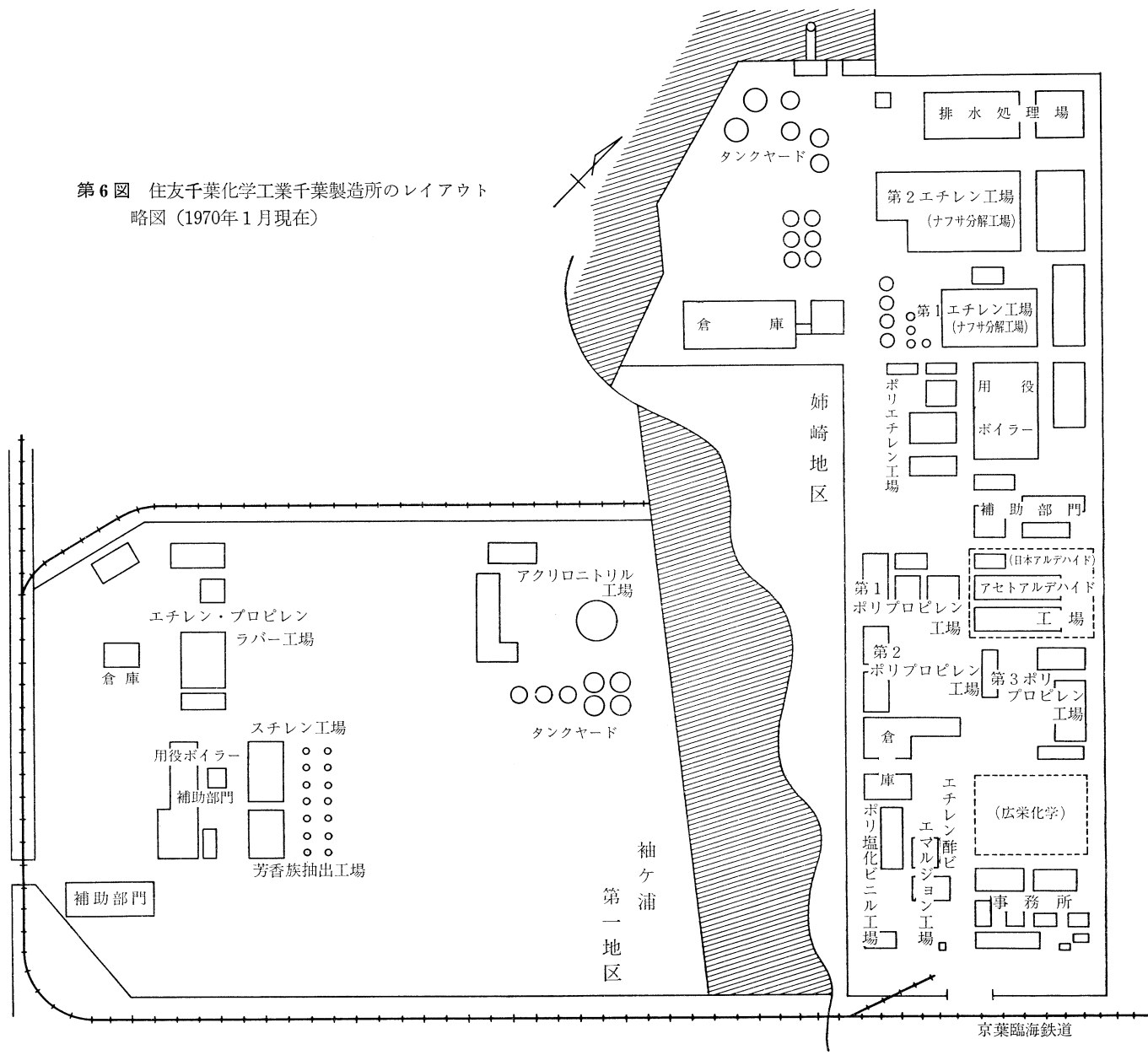
(30) 合・化織を製造する企業の中には東京証券取引所第一部に上場されていない企業がかなり多く含まれており、このような企業の場合には『有価証券報告書総覧』によって個々の生産単位が合・織工場かどうか、その投下資本がいくらかをいちいち確認することはできないが、確認できた範囲と企業規模などから考えてこの位であると考えられる。

なお、以上注(19)〜(30)でのべたように、本稿では、鉄鋼業の場合を除いて他のすべての業種の場合の現在の日本における企業数、生産単位数、およびそのうちの巨大生産単位数の確認はかなり不正確さをのこしている。後日の機会に正確を期したい。

(なお、本稿とほぼおなじことを意図した論文として堀江英一「巨大企業の生産構造(一)」『経済論叢』第一〇六卷第六号、一九七〇年一二月がある。本稿は、実はこの堀江英一氏の論文に啓発されて書かれたものである。あわせて参照された。)

(一九七二年一月二三日)

第6図 住友千葉化学工業千葉製造所のレイアウト
略図 (1970年1月現在)



(資料) 住友千葉化学工業の工場案内パンフレット『住友千葉化学工業ごあんない』(1970年1月発行) 8～9ページにある「工場配置図」を借用。

(注) ① この製造所には、さらに袖ヶ浦第1地区に隣接して袖ヶ浦第2地区が含まれているが、ここではこれは省略してある。ここには、塩ビモノマー工場、アンモニア工場、尿素工場、メタノール工場が含まれている。

② 点線でかこんだ部分は、形式的には系列企業や共同出資企業など別企業のものである。